

HT-K3032 Fiber Optic Tool Kit



KIT CONTENTS:

- 1.HT-MJ018A CARBIDE SCRIBE
- 2.HT-MJ027 SYRINGE
- 3.HT-223H STRIPPER
- 4.HT-MN002 A/B FAST EPOXY GLUE *Colata Epossidica*
- 5.HT-MN012 CLEANSER *DETERGENTE*
- 6.HT-MMB006 ST POLISH DISC
- 7.HT-MMB005 SC POLISH DISC
- 8.HT-MN011 WIPE PAPER
- 9.HT-C151 KEVLAR CUTTER
- 10.HT-MN001 GLASSES WORKING PAD
- 11.HT-225H CRIMP TOOL
- 12.HT-MN0041(6um-BROWN COLOR)DIAMOND POLISH FILM
- 13.HT-MN0051(1um-PURPLE COLOR)DIAMOND POLISH FILM
- 14.HT-MN0031(0.05um-WHITE COLOR)ALUM.OXIDE POLISH FILM
- 15.HT-PB042 RUBBER WORKING PAD

KIT per la TERMINAZIONE della FIBRA OTTICA

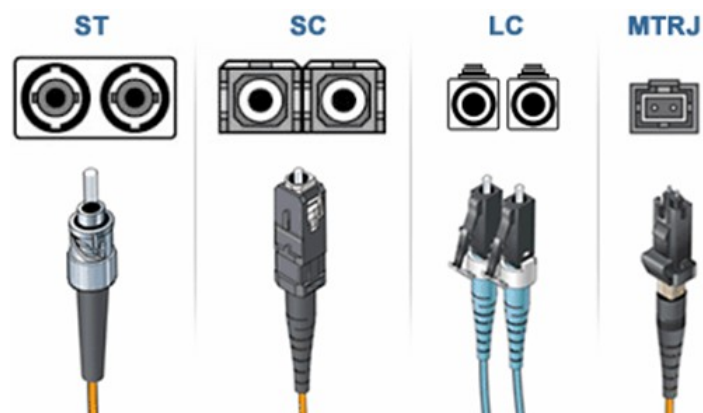
Si prega di fare riferimento alla pagina precedente per l'individuazione degli strumenti.

1. Attenzione

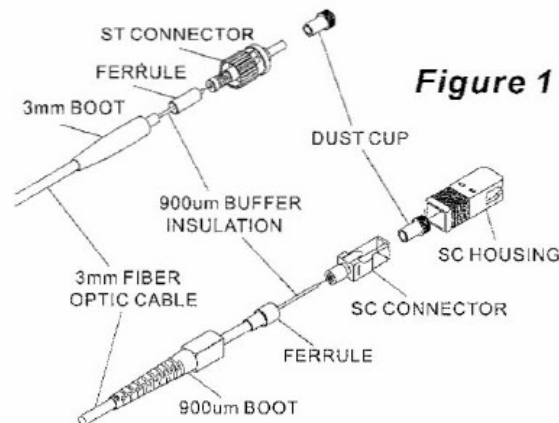
- 1) La fibra ottica nuda è pericolosa per gli occhi e la pelle. Dopo il taglio smaltire i residui di fibra utilizzando nastro adesivo.
- 2) Il liquido pulitore HT-MN012 contiene alcol, evitare il contatto con gli occhi.
- 3) Strappi, piegature e compressioni potrebbero danneggiare il cavo in fibra.

2. Manuale Operativo

Per connessioni ST e SC da 3mm monomodale.



Step 1. Inserire il cavo il BOOT da 3mm allontanandolo dalla zona di lavoro. (fig. 1)



Step 2. Con lo strumento per lo stripping HT-223H spellare il rivestimento esterno di circa **35 mm** per l' SC mantenendo **8 mm** di fili di Kevlar
30 mm per l' ST mantenendo **10 mm** di fili di Kevlar
La parte eccedente dei fili verrà tagliata con la forbice HT-C 151. (fig. 2)

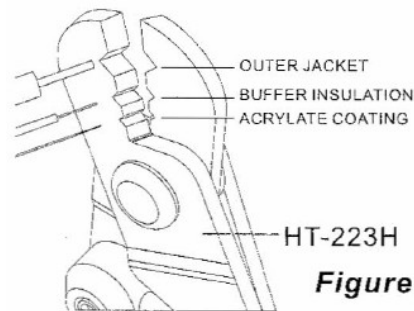


Figure 2

Step 3 Piegare i fili di kevlar indietro sul rivestimento del cavo e quindi far scorrere il puntale (ferrulo) verso l'interno in modo da mantenere i fili di Kevlar. Avremo quindi esposto il cavo 900um. (fig. 3)

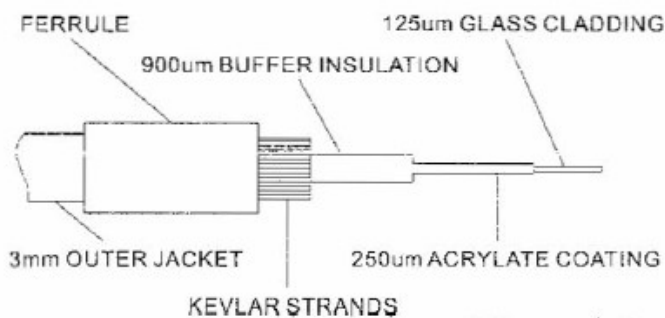


Figure 3

Step 4 . Togliere **18 mm** (ST / SC) di buffer isolante 900um con il secondo foro dell' HT-223H, e quindi utilizzare l'ultimo foro di HT-223H per rimuovere il rivestimento di acrilato (Fig. 2). Pulire la fibra con il liquido HT-MN012 / HT-MN008.

Step 5 Pulire il connettore fibra ottica con la wipe paper e poi iniettare il mix di colla epossidica A / B. (fig. 4)

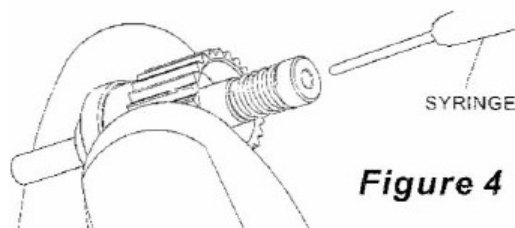
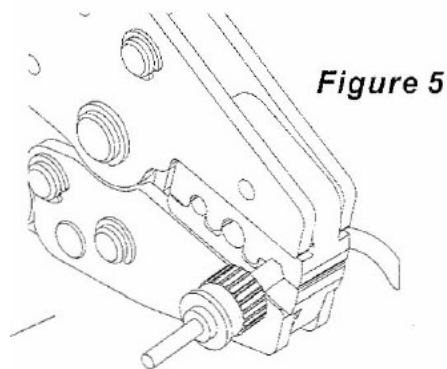


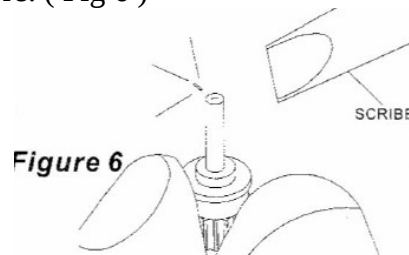
Figure 4

Step 6. Inserire interamente la fibra nuda nel connettore fino al suo arresto e poi spalmare un po' del mix di colla epossidica sulla punta del connettore.

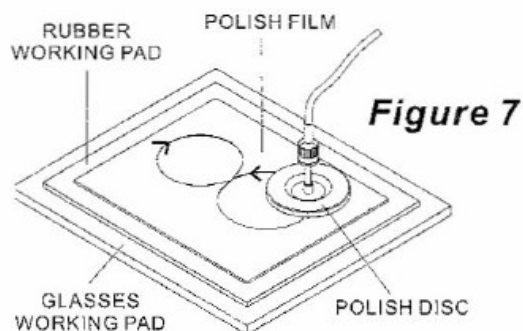
Step 7 Far scorrere il ferrulo verso l'interno in modo da liberare i fili di Kevlar, poi farlo scorrere verso il connettore sul Kevlar. In sostanza i fili di Kevlar si troveranno fra il ferrulo e il connettore. Crimpare il ferrulo sul connettore con il HT-225H (fig. 5). Spalmare un po' di colla epossidica sul ferrulo e farci scorrere sopra il boot.



Step 8. Quando la colla epossidica si è solidificata, tagliare con HT-MJ018A la fibra che fuoriesce dalla parte superiore del connettore. (Fig 6)



Step 9. Fissare il connettore ST / SC al disco pulitore; sul tappetino da lavoro di gomma mettere film pulitore HT-MN0041(marrone), lucidare la superficie di contatto del connettore sul film con un movimento a "8" per 20 volte circa. Ripetere la stessa cosa per i film HT-MN0051 (porpora) e per ultimo HT-MN0031(bianco) (fig. 7).



Step 10 Affettuata la la pulitura il lavoro è completo. Ispezionare la superficie di contatto del connettore con un microscopio.

Step 11 . In fine passaggi precedenti pulire la superficie di contatto del connettore con il detergente HT-MNO12 e quindi inserire in tappo di protezione dalla polvere.