

**Datenblatt LWL-Steckverbinder
 F-SMA Steckverbinder POF**

F-SMA Steckverbinder (glatter Anker) für POF Kabel 1/2,2 mm, simplex

1 Allgemeine Beschreibung _____

Der LWL-Steckverbinder Bauform F-SMA ist speziell optimiert für Anwendungen mit Standard 1mm Kunststofflichtwellenleiter, die eine schnelle und einfache Konfektionierung bei sehr guten optischen und mechanischen Eigenschaften fordern.

2 Anwendungen _____

Aufgrund der guten optischen Eigenschaften und der einfachen Anschlußtechnik des Lichtwellenleiters, findet der F-SMA Steckverbinder eine Vielzahl von Anwendungsmöglichkeiten:

- optische Netzwerke
- Industrieelektronik
- Leistungselektronik
- Consumer Elektronik



Bild 1 F-SMA Steckverbinder mit Rändelmutter / 6-kant Mutter

4 Bestellinformation _____

F-SMA Steckverbinder für 1/2,2 mm POF mit glattem Anker ohne Crimphülse und Knickschutz-tülle

Ausführung	Bestellnummer
F-SMA Rändelmutter	902SS001SM017
F-SMA 6-kant Mutter	902SS001SM014

3 Technische Zeichnung _____

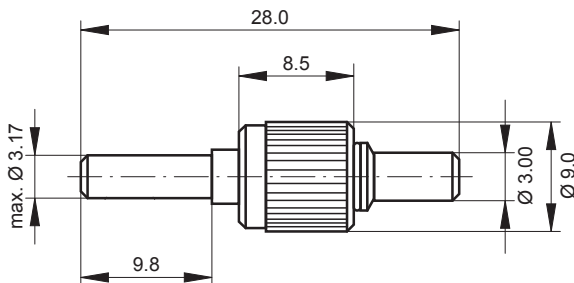


Bild 2 F-SMA Steckverbinder mit Rändelmutter

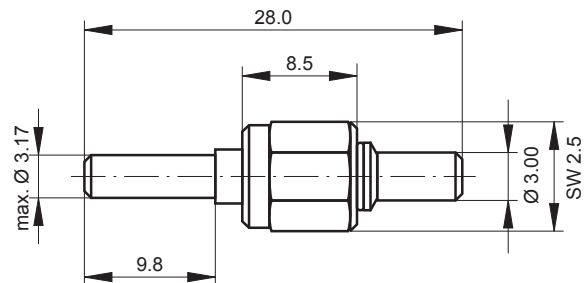


Bild 3 F-SMA Steckverbinder mit 6-kant Mutter



F-SMA Steckverbinder (glatter Anker) für POF Kabel 1/2,2 mm, simplex

5. Konfektionierung

Benötigtes Werkzeug zum Crimpen des F-SMA Steckverbinder mit dem 1/2,2 mm POF-Kabel.

Ausführung	Bestellnummer
Crimping 6-kant	910CZ00100008
Faserabisolierer	910AB00100001
Polierscheibe	910PSSMA00001
Polierbögen, Körnung 1000	910PB00100001

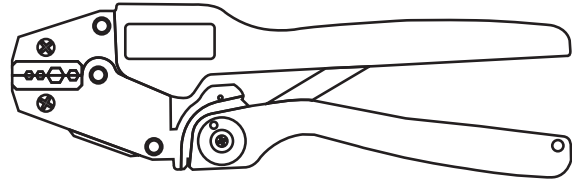


Bild 5 Crimpzange 6-kant für Mantelcrimpung

5.1 LWL-Kabel:

- Das 2,2 mm LWL-Kabel (POF) ist auf mindestens 7 mm abzumanteln (s. Bild 4).

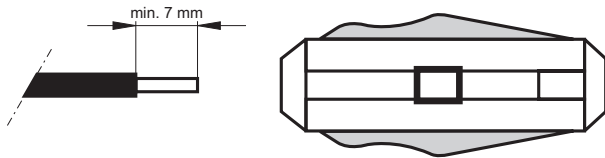


Bild 4 Abisolierer

5.2 Mantelcrimpung:

- Vercrimpen des POF-Kabelmantels mit dem Steckverbinderanker mittels 6-kant-Crimpzange (910CZ00100008) in der entsprechenden Schlüsselweite (SW 2.5) (s. Bild 5), bis die Crimpzange hörbar entriegelt.
- Alternativ zur Crimpung des POF-Kabelmantels, kann dieser auch, gleichzeitig mit der Faser, geklebt werden.

5.3 Stirflächenbearbeitung:

- Den F-SMA Steckverbinder in die Polierscheibe (s. Bild 6) stecken und das überstehende Faserende mittels Polierbogen auf einer glatten Unterlage (z.B. Glasscheibe) abschleifen.
- Nach dem Schleifen, eventuell vorhandene Schleifrückstände abwischen. Die besten optischen Dämpfungswerte werden im Nassschleifverfahren erreicht.

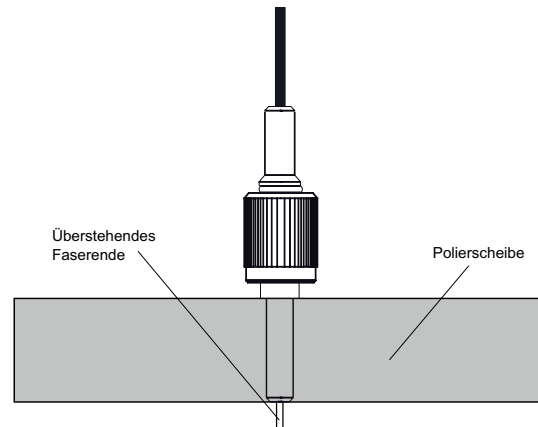


Bild 6 Polierscheibe mit Führung des Steckverbinders

6 Technische Daten

Parameter	Bedingung	Wert	Einheit
Haltekraft Fasercrimpung	Raumtemperatur	50	N
Haltekraft Matelcrimpung		50	N
Haltekraft Faser- und Mantelcrimpung		80	N
Temperaturbereich	---	-40 bis +85	°C

Alle Informationen in den Datenblättern von Ratioplast-Optoelectronics GmbH wurden nach besten Wissen und Gewissen erstellt. Sie werden regelmäßig kontrolliert und aktualisiert. Für eventuell noch vorhandene Irrtümer oder Fehler wird keine Haftung übernommen. Änderungen vorbehalten.