

CORNING

Montageanweisung

Ausgabe 1, Februar 1999

Montage der Stecker- und Spleißmodule

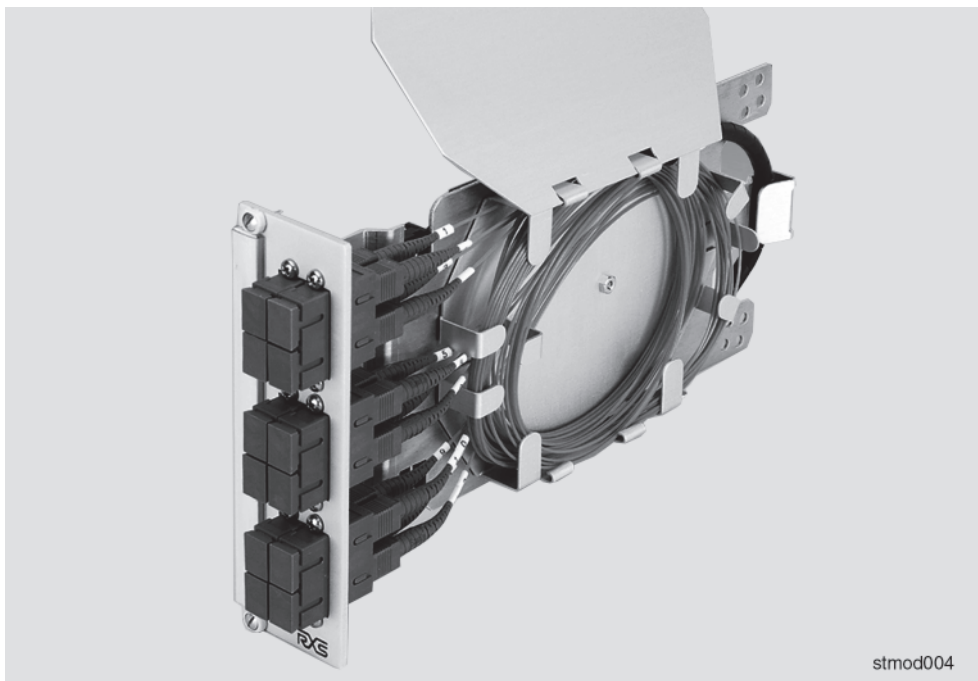
Diese Anweisung soll dem ausgebildeten Monteur als Leitfaden dienen. Zulässige Umgebungstemperatur bei der Montage: -5°C bis + 50°C.

Installation Instructions

Issue 1, February 1999

Installation of Connector Modules and Splice Modules

These instructions are provided as a guideline for the trained craftsperson. Permissible ambient temperatures for installation: -5°C to + 50°C.



Inhalt

1. Allgemeines
2. Montage der Kartenführungen
3. Vorbereiten der Module und der Bündeladern
4. Spleißen der Fasern
5. Ablegen der Fasern
6. Einsetzen der Module in den Baugruppenträger
7. Bei Reklamationen

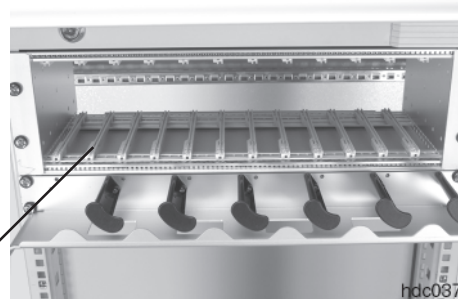
1. Allgemeines

Das vorkonfektionierte Steckermodul wird einbaufertig ausgeliefert. Das Steckermodul besteht aus einem Kassettenträger, auf den die Überlängenkassette und die Spleißkassette aufgeschraubt sind. Die Kassetten werden mit Deckeln verschlossen. Auf der Frontplatte sind die Kupplungen mit der Zählfolge 1 - 12 für die Stecker angeschraubt und durch Abdeckungen geschützt. Die vorkonfektionierten Pigtails sind auf eine Länge von 1200 mm abgesetzt und am Stecker sowie am Ende mit einer Zahl versehen oder farbig markiert. Die Steckermodule sind für den Einsatz in einem Baugruppenträger (BGT) mit 3 Höheneinheiten (HE) geeignet. Entsprechend der Breite und der gewünschten Position des Steckermodules sind die Kartenführungen im BGT einzubringen.

2. Montage der Kartenführungen

Die benötigten Kartenführungen entsprechend der Breite und der gewünschten Position in den Baugruppenträger einsetzen.

Kartenführungen
Card guide

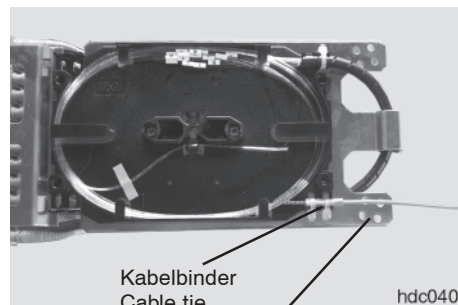


3. Vorbereiten der Module und der Bündeladern

Die zu spleißende Bündelader durch den Baugruppenträger nach vorne an das Spleißgerät führen.

Kabelbinder
Cable tie

Zusätzliche
Befestigungsmöglichkeit
Additional fixing facility



Contents

1. General
2. Card Guide Installation
3. Preparing Modules and Buffer Tubes
4. Splicing the Fibres
5. Storing the Fibers
6. Inserting the Modules in the Card Frame
7. In Case of Complaints

1. General

The pre-connectorized connector module is supplied ready to assemble. It consists of a tray holder with the excess tray length and the splice tray screwed on. The trays are closed with covers. At the front panel adapters with numbers 1-12 for the connectors are screwed on and protected by covers. The pre-assembled pigtails are stripped to a length of 1200 mm. They are either number-marked at the end or color-coded. The connector modules are suitable for a card frame with 3 height units (U). The card guides have to be inserted in the card frame according to the connector module's length and its position desired.

2. Card Guide Installation

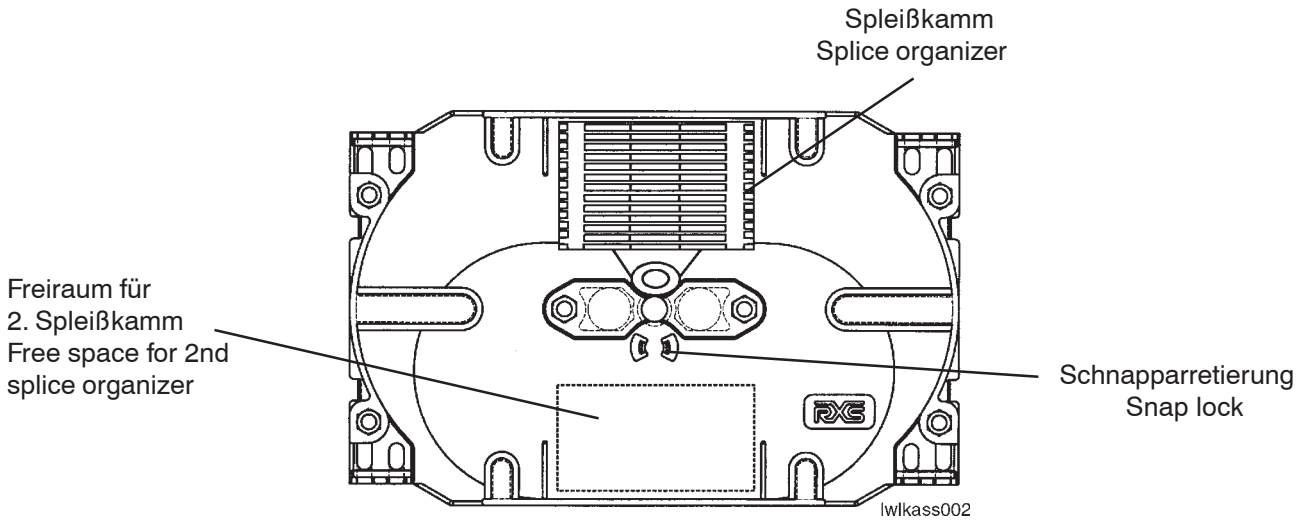
Insert the required card guides in the card frame.

3. Preparing Modules and Buffer Tubes

Guide the buffer tube to be spliced through the card frame to the fusion splicer.

3.1 Spleißkamm an der vorgesehenen Stelle in die Spleißkassette eindrücken.

3.1 Press the splice organizer into the splice tray at the required position.



- Bündeladern reinigen (bei Bedarf Testbenzin verwenden).

- Clean the buffer tubes (use white spirit if necessary).

- Absetzen der Bündeladern gemäß regionalen Vorschriften (min. 1200 mm).

- Strip the buffer tubes according to local practice (min 1200 mm).

- Glasfasern reinigen (bei Bedarf Reinigungstuch mit Isopropylalkohol verwenden).

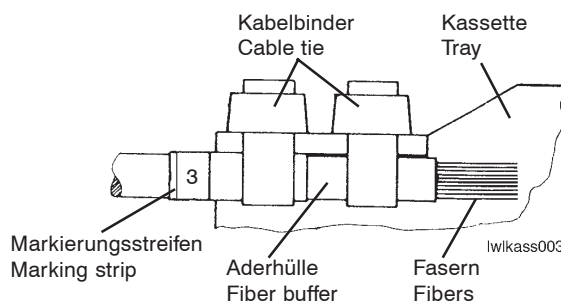
- Clean the optical fibers (use cleaning tissue with isopropyl alcohol if necessary).

3.2 Bündeladern im Einführungsbereich der Kassette mit Gewebeband umwickeln und ggf. mit Markierungsstreifen kennzeichnen.

3.2 Wrap woven tape around the fibers in the tray insertion area and fit marking strips if necessary.

3.3 Bündeladern mittels Kabelbinder an Kassette befestigen, Kabelbinder von Hand anziehen. Bündeladern dürfen nicht deformiert werden.

3.3 Secure fiber buffers to the tray using cable tie and tighten the latter by hand. The fiber buffers must not be deformed.

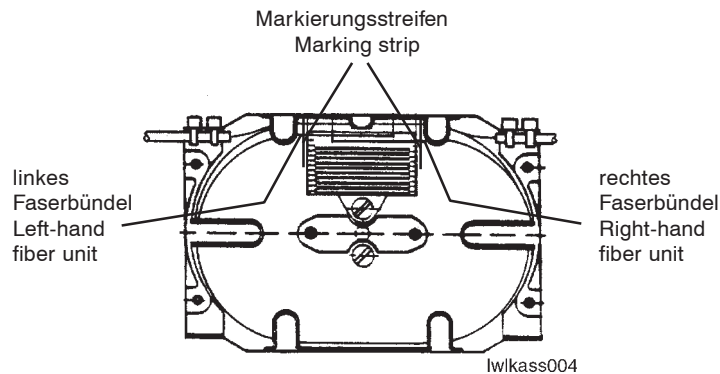


- Faservorrat mit größtmöglichem Biegeradius in die Kassette einlegen.

- Insert the fiber reserve into the tray with the largest possible bending radius.

4. Spleißen der Fasern

4.1 Das linke Faserbündel an dem rechten Markierungssteg und das rechte Bündel am linken Steg schneiden. Fasern aus der Kassette nehmen. Fasern nach den entsprechenden Vorschriften reinigen, absetzen und spleißen.



4.2 Bei Verwendung eines Schrumpfspleißschutzes ist dieser auf eine der zu verbindenden Fasern vor dem Spleißen aufzuschieben. Fasern nach entsprechenden Vorschriften reinigen, absetzen und spleißen. Schrumpfspleißschutz über die Spleißstelle schieben und im Schrumpfofen schrumpfen.

4.3 Bei Verwendung von Krimpspleißschutz Fasern wie Pkt. 4.1 spleißen. Krimpspleißschutz in die Krimpeinrichtung legen, gespleißte Faser ebenfalls einlegen und krimpen.

5. Ablegen der Fasern

5.1 Die Vorratslänge der gespleißten Faser in die Kassette einlegen, Spleißschutz einrasten.

4. Splicing the Fibers

4.1 Cut the left-hand fiber unit at the right-hand marking web and the right-hand unit at the left-hand web. Remove the fibers from the tray. Clean, strip and splice the fibers according to the relevant specifications.

4.2 When using a heat-shrink splice protector, slip the protector onto one of the fibers to be connected before performing splicing. Clean, strip and splice the fibers in accordance with the relevant specifications. Slip the heat-shrink splice protector over the splice point and heat-shrink in the heat-shrink oven.

4.3 When using crimp splice protector, splice the fibers as per point 4.1. Lay the crimp splice protector in the crimping device, insert the spliced fibers and crimp.

5. Storing the fibers

5.1 Insert the spare length of the spliced fibers into the tray and engage the splice protector.

6. Einsetzen der Module in den Baugruppenträger

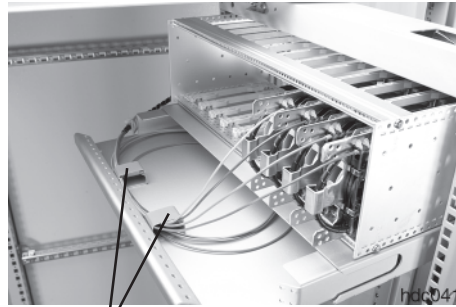
6.1 Module in den Baugruppenträger einsetzen und befestigen.



6. Inserting the Modules in the Card Frame

6.1 Insert modules in the card frame.

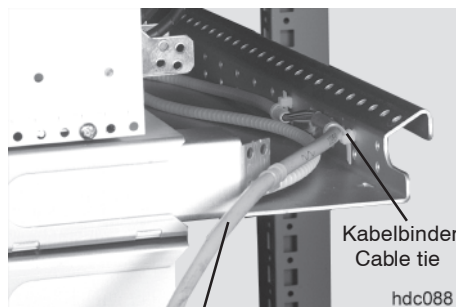
6.2 Die angespleißten Bündeladern an der Rückseite des BGT so führen, daß sie nicht knicken. Kabelführungsklemmen an gewünschter Stelle anbringen und die Bündeladern in der Bündeladerschublade ablegen.



6.2 Guide the spliced buffer tubes at the rear side of the card frame without kinking. Fix cable management clips at the point requested and store the buffer tubes in the buffer tube drawer.

Kabelführungsklemmen
Cable management clips

6.3 Beim Einsatz von Steckermodulen mit Innenkabeln das Innenkabel mit Kabelbindern an der Bündeladerschublade befestigen.



6.3 When connector modules are used with indoor cables, secure the indoor cable to the buffer tube drawer with cable ties.

Innenkabel
Indoor cable

Kabelbinder
Cable tie

6.4 Zum Schutz der Fasern kann ein Schutzschlauch aufgeschoben werden, der an der Bündeladerschublade und an dem Steckermodul befestigt wird.



6.4 The fibers can be protected by pushing a protective tube over them and securing this to the buffer tube drawer and to the connector module.

7. Bei Reklamationen ist die Nummer auf dem Etikett im Deckel der Überlängenkassette und/oder die Nummern auf den Fahnenetiketten der Pigtails anzugeben.

7. In case of complaints, give the number on the label in the excess length tray cover and / or the numbers on the labels of the pigtails.

Corning Cable Systems GmbH & Co. KG

© Corning Cable Systems GmbH & Co. KG,
Profilstrasse 4, D-58093 Hagen

☎ ++ 49-2331-357-0 Fax: 357-1118

Internet: www.corning.com/cablesystems/de

Internet: www.corning.com/cablesystems/europe

Gedruckt in der Bundesrepublik Deutschland auf sauerstoffgebleichtem Papier.

Printed in the Federal Republic of Germany on oxygen-bleached paper.

Liefermöglichkeiten und technische Änderungen vorbehalten.

Subject to availability. Right of modification reserved.

Best.-Nr.: S46998-A5-P436

Order No.:

21.03.2007