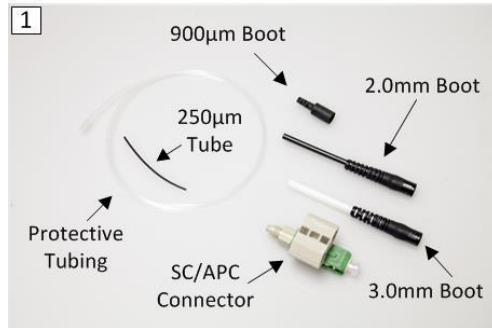


Connector Installation & Assembly Instructions

FASTCAM® APC SC Connectors



FIBER TERMINATION- 250µm

1.0 The following installation instructions describe the assembly procedure for FastCAM connectors which allow termination on 250µm, 900µm, 2.0mm, and 3.0mm fiber/cable.

2.0 Identify components of the connector kit. (See **Figure 1**)

3.0 Tools required for installation are a precision 8° angled cleaver, 99% isopropyl alcohol, lint free wipes, a fine-tipped felt pen, a fiber stripper and a millimeter ruler or this Instruction sheet marking template.

3.1 Slide the protective tubing, 250µm protective tube and 900µm boot (in order) onto the fiber. (See **Figure 2**)

Note: The 250µm protective tube should come attached to protective tubing.

3.2 A minimum of 35mm from the end of the 250µm fiber, place three marks: an endpoint at 0mm, at 3.5 mm and 17 mm directly on the top (12 o'clock position) of the fiber (See **Figure A1**)

3.3 Strip the fiber to the 0mm mark by removing 5-10 mm at a time. (See **Figure 3**)

Clean the stripped fiber with an alcohol wipe to remove any debris. Check the fiber integrity by bending the stripped end slightly at 60 degrees.

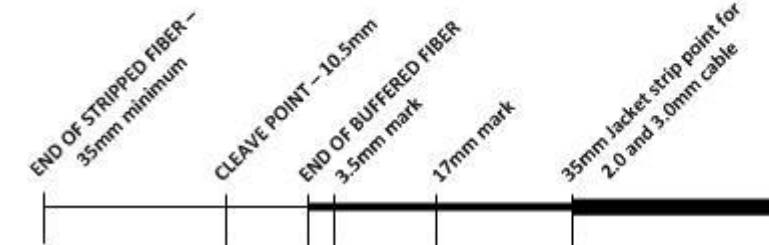
3.4 Set the stripped fiber onto the fiber holder such that the 3.5mm mark is at the entrance point of the fiber holder. (See **Figure A2**)

3.5 Secure the fiber with the fiber holder doors to prevent it from shifting and follow the cleaver manufacturer's instructions. **DO NOT ALLOW THE FIBER TO ROTATE DURING THE CLEAVING ACTION** (See **Figure 4**)

3.6 Press the cleaving anvil downward with steady even pressure. Hold for 0.5-1.0 second only. (See **Figure 5**)

3.7 Cleave the fiber and remove it from the cleaving device

A1



***A precision angled cleaver is required for successful termination.** Those with a guaranteed maximum 8° cleave angle for single-mode fibers provided acceptable results.

3.8 The wedge clips are engaged at shipment. If they have become dislodged, squeeze the top and bottom of the wedge clip, insuring it is inserted in the connector body. A click will be heard for each wedge. (See **Figure 6**)

3.9 Slide the 250µm protective tubing towards the end 250µm coating.

3.10 Insert the cleaved fiber into the rear of the connector.

Position the mark on the fiber parallel to the top center of the connector body. Continue insertion at this aligned position until the fiber is fully inserted to the mark. Make a bend in the fiber to maintain connection. (See **Figure 7**)

3.10A OPTIONAL: Use the Visual Fault Locator (VFL) as an aid to determine the cleaved fiber and stubbed fiber are connected properly. (steps A.3 to A.4)

A.3 Remove the FastCAM connector dust cap and insert the connector into the VFL. Turn the VFL power on and there will be a red glow in Position 1 of the wedge clip. (See **Figure A3**)

A.4 Insert the cleaved fiber into the rear of the connector. Position the mark on the fiber parallel to the top center of the connector body. Continue insertion at this aligned position until the red glow dims in Position 1 of the wedge clip. Make a bend in the fiber to maintain connection. (See **Figures A4 and 7**)

Pour les traductions en français, allez à:
Para las traducciones en español, visite:
www.leviton.com

TEMPLATE/MODÈLE/PLANTILLA

ACTUAL SIZE – DO NOT SCALE
TAILLE REELLE-NE PAS L'ECHELLE
TAMAÑO REAL-NO ESCALA

WARNING: Always wear eye protection when handling optical fibers. Dispose of any cut or cleaved ends properly.

NOTE: FastCAM Angled Polish Connectors (APC) require the use of a precision angled cleaver.

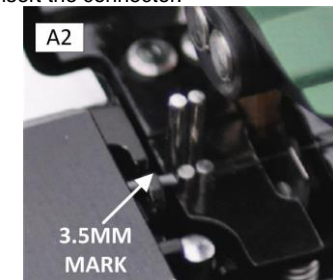
NOTE: If you are experiencing difficulty inserting your fiber into the connector review the following steps:

- Never force a fiber into the connector. Verify that all acrylate coating is removed and the fiber is clean of debris.
- Make sure the two wedge clips are properly engaged and the Cam is fully open (a bright light in window #1). It is recommended to reset the wedges prior to termination.
- Gently twist the fiber as it is being inserted into the connector. While the light in window #1 may not fully disperse a noticeable dim will occur indicating a proper insertion.

3.11 If used, remove the VFL. Maintaining a slight force on the fiber, release the wedge clip by squeezing both sides until the wedge clip dislocates itself from the connector body. Remove the wedge clip. Place the protective cap back onto the connector's ferrule. (See **Figure 8**)

3.12 Slide the boot up and over the rear of the connector body. Slide the clear 900µm protective tubing - over the black 250µm protective tubing - to the back of the connector's boot. Termination is complete. (See **Figure 9**)

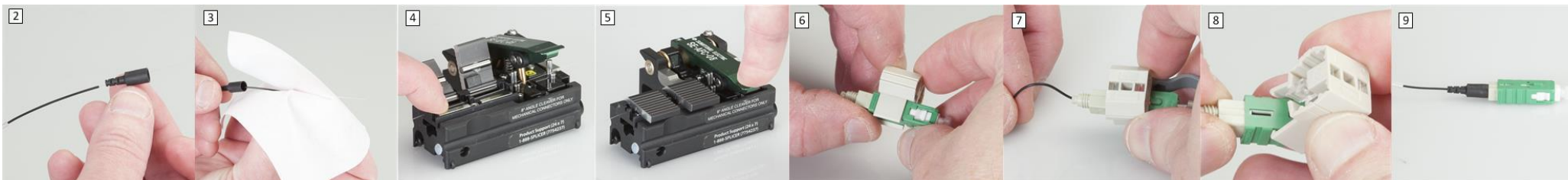
Note: The ferrule's protective cap should remain in place until you are ready to insert the connector.



A3



A4



Fiber Termination – 900µm

4.0 Note: When using a 900µm Fan-out/Breakout kit to unjacketed 250µm fiber, follow the manufacturer's instructions. After the kit is installed properly, the following procedures for FastCAM termination are applicable. Tools required for installation are a precision 8° angled cleaver, 99% isopropyl alcohol, lint free wipes, a fine-tipped felt pen, a fiber stripper and a millimeter ruler or this Instruction sheet marking template.

4.1 Slide the 900µm boot onto the fiber. (See **Figure 10**)

4.2 On a flat, clean surface with any curvature of fiber pointing downward, a minimum of 35mm from the end of the 900µm buffered fiber, place three marks: an endpoint at 0mm, at 3.5 mm and 17 mm directly on the top (12 o'clock position) of the fiber. (See **Figures A1 and 11**).

4.3 Strip the fiber to the 0mm mark by removing 5-10 mm at a time. (See **Figure 12**)

4.4 Check the fiber integrity by bending the stripped end slightly at 60 degrees. Clean the stripped fiber with an alcohol wipe to remove any debris. (See **Figure 13**).

4.5 Set the stripped fiber onto the fiber holder such that the 3.5mm mark is at the entrance point of the fiber holder. (See **Figure A2**)

4.6 Secure the fiber with the fiber holder doors to prevent it from shifting and follow the cleaver manufacturer's instructions. **DO NOT ALLOW THE FIBER TO ROTATE DURING THE CLEAVING ACTION** (See **Figure 14**)

4.7 Press the cleaving anvil downward with steady even pressure. Hold for 0.5-1.0 second only. (See **Figure 15**)

4.8 Cleave the fiber and remove it from the cleaving device

4.9 The wedge clips are engaged at shipment. If they have become dislodged, squeeze the top and bottom of the wedge clip, insuring it is inserted in the connector body. A click will be heard for each wedge. (See **Figure 16**)

4.10 Insert the cleaved fiber into the rear of the connector. Position the mark on the fiber parallel to the top center of the connector body. Continue insertion at this aligned position until the connection is made. Make a bend in the fiber to maintain connection. (See **Figure 17**)

4.10A OPTIONAL: Use the Visual Fault Locator (VFL) as an aid to determine the cleaved fiber and stubbed fiber are connected properly. (steps A.3 to A.4)

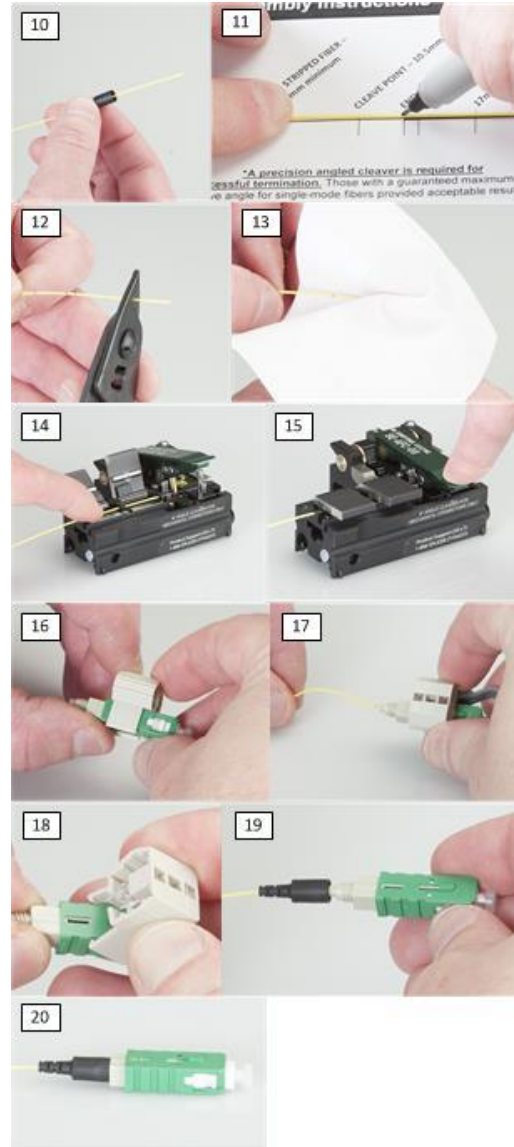
A.3 Remove the FastCAM connector dust cap and insert the connector into the VFL. Turn the VFL power on and there will be a red glow in Position 1 of the wedge clip. (See **Figure A3**)

A.4 Insert the cleaved fiber into the rear of the connector. Position the mark on the fiber parallel to the top center of the connector body. Continue insertion at this aligned position until the red glow dims in Position 1 of the wedge clip. Make a bend in the fiber to maintain connection. (See **Figures A4 and 17**)

4.11 If used, remove the VFL. Maintaining a slight force on the fiber, release the wedge clip by squeezing both sides until the wedge clip dislocates itself from the connector body. Remove the wedge clip. (See **Figure 18**)

Note: The ferrule's dust cap should remain in place until you are ready to insert the connector.

4.12 Slide the boot up and over the rear of the connector body. Termination is complete. (See **Figures 19 and 20**)



Fiber Termination – 2mm and 3mm

5.0 Tools required for installation are a precision 8° angled cleaver, 99% isopropyl alcohol, lint free wipes, a fine-tipped felt pen, a fiber stripper and a millimeter ruler or this Instruction sheet marking template.

5.1 Slide 2mm or 3mm boot onto cable. (See **Figure 21**)

5.2 Remove a minimum of 70mm of cable jacket. (See **Figure 22**)

5.3 On a flat, clean surface with any curvature of fiber pointing downward, a minimum of 35mm from the end of the 900µm buffered fiber, place three marks: an endpoint at 0mm, at 3.5 mm and 17 mm directly on the top (12 o'clock position) of the fiber. See **Figures A1 and 23**.

5.4 Strip the fiber to the 0mm mark by removing 5-10 mm at a time (See **Figures 24 and 25**)

5.5 Clean the stripped fiber with an alcohol wipe to remove any debris. Check the fiber integrity by bending the stripped end slightly at 60 degrees. (See **Figure 26**)

5.6 Set the stripped fiber onto the fiber holder such that the 3.5mm mark is at the entrance point of the fiber holder. (See **Figure A2**).

5.7 Secure the fiber with the fiber holder doors to prevent it from shifting and follow the cleaver manufacturer's instructions. **DO NOT ALLOW THE FIBER TO ROTATE DURING THE CLEAVING ACTION** (See **Figure 27**)

5.8 Press the cleaving anvil downward with steady even pressure. Hold for 0.5-1.0 second only. (See **Figure 28**)

5.9 Cleave the fiber and remove it from the cleaving device

5.10 The wedge clips are engaged at shipment. If they have become dislodged, squeeze the top and bottom insuring the wedge clip is inserted into the connector body. A click will be heard for each wedge. (See **Figure 29**)

5.11 Insert the cleaved fiber into the rear of the connector. Position the mark on the fiber parallel to the top center of the connector body. Continue insertion at this aligned position until the fiber is fully inserted to the mark. Make a bend in the fiber to maintain connection (See **Figure 30**)

5.11A OPTIONAL: Use the Visual Fault Identifier (VFL) as an aid to determine the cleaved fiber and stubbed fiber are connected properly. (steps A.3 to A.4)

A.1 Remove the FastCAM connector dust cap and insert the connector into the VFL. Turn the VFL power on and there will be a red glow in Position 1 of the wedge clip. (See **Figure A3**)

A.2 Insert the cleaved fiber into the rear of the connector. Position the mark on the fiber parallel to the top center of the connector body. Continue insertion at this aligned position until the red glow dims in Position 1 of the wedge clip. Make a bend in the fiber to maintain connection. (See **Figures A4 and 30**)

5.12 If used, remove the VFL. Maintaining a slight force on the fiber, release the wedge clip by squeezing both sides until the wedge clip dislocates itself from the connector body. Remove the wedge clip. (See **Figure 31**)

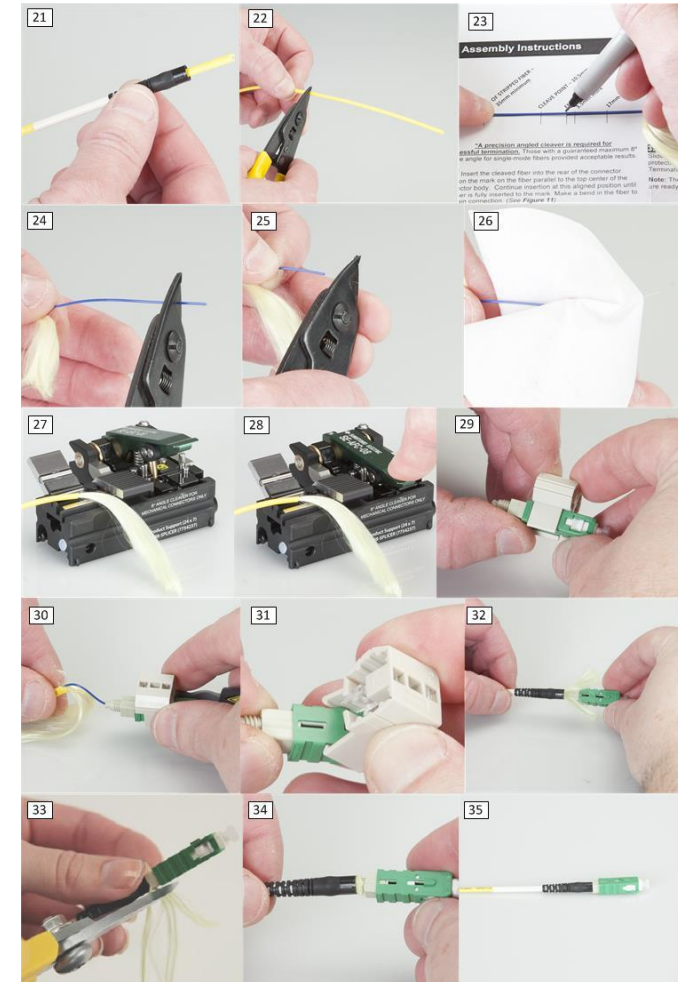
Note: The ferrule's dust cap should remain in place until you are ready to insert the connector.

5.13 Fan Kevlar around connector. (See **Figure 32**)

5.14 Grip Kevlar on both sides of the connector to maintain tension. Partially screw boot onto back of connector. Cut Kevlar from around the connector. (See **Figure 33**)

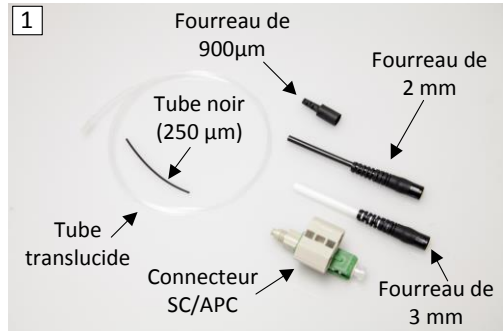
5.15 Complete threading the boot onto the connector. (See **Figure 34**)

5.16 Termination is complete. (See **Figure 35**)



Directives d'assemblage et d'installation des connecteurs

Connecteurs SC FASTCAM^{MD} APC



TERMINAISON DES FIBRES — 250 µm

1.0 Les présentes directives décrivent la procédure d'assemblage des connecteurs FastCam, qui peuvent servir de terminaisons pour les fibres/câbles de 250 µm, de 900 µm, de 2,0 mm et de 3,0 mm.

2.0 Vérifier les composants de l'emballage. (*Figure 1*)

3.0 Pour réaliser les opérations ci-dessous, il faut avoir une cliveuse inclinée de 8°, de l'isopropanol, des tampons non pelucheux, un feutre à pointe fine, un dénudeur de fibres et une règle millimétrique (ou le gabarit trouvé aux présentes).

3.1 Glisser sur les fibres le tube translucide, le tube noir et le fourreau de 900 µm (dans l'ordre). (*Figure 2*)

3.2 À partir d'une distance d'au moins 35 mm de l'extrémité, tracer trois marques, soit une à 0 mm (fin du gainage), une à 3,5 mm et une à 17 mm directement sur les fibres. (*Figure A1*)

3.3 Dénuder les fibres jusqu'à la marque de 0 mm, par tronçon de 5 à 10 mm à la fois. (*Figure 3*) Nettoyer les extrémités dénudées au moyen d'un tampon d'isopropanol pour en retirer les débris. Vérifier l'intégrité des fibres en pliant légèrement les extrémités à un angle de 60°.

3.4 Poser les fibres sur la cliveuse de manière à ce que le bord de leur revêtement soit à 10,5 mm. Marquer les fibres à une distance de 3,5 mm de ce bord. (*Figure A2*)

3.5 Retenir les fibres au moyen des volets du porte-fibres pour les empêcher de glisser, et suivre les directives de fabricant de la cliveuse. **IL NE FAUT JAMAIS QUE LES FIBRES TOURNENT DURANT L'OPÉRATION DE CLIVAGE.** (*Figure 4*)

3.6 Abaisser le bras de la cliveuse en appliquant une pression constante. Ne le retenir en place que pendant 0,5 à 1,0 seconde. (*Figure 5*)

3.7 Retirer les fibres de la cliveuse.

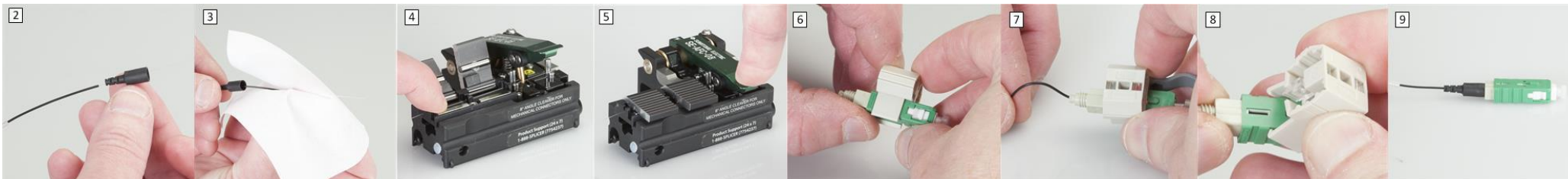
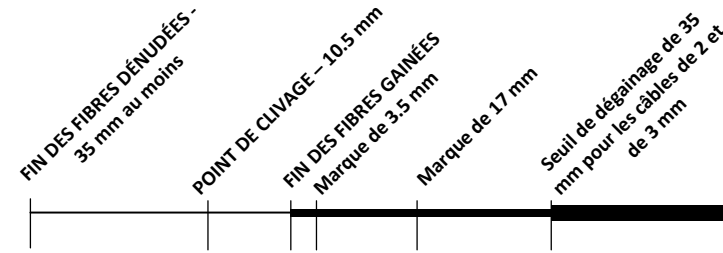
3.8 En usine, on a enclenché une pince sur le corps du connecteur; si elle s'en est délogée, la serrer verticalement de manière à ce qu'elle pénètre le corps (un déclic doit se faire entendre). (*Figure 6*).

AVERTISSEMENT : il faut toujours porter des lunettes de sécurité lorsqu'on manipule des fibres optiques. Les bouts coupés ou clivés doivent en outre être éliminés de la manière appropriée.

REMARQUE : les connecteurs FastCAM à contact physique incliné (APC) requièrent l'usage d'une cliveuse précise.

REMARQUE : prière de lire les recommandations suivantes si on éprouve de la difficulté à insérer des fibres dans un connecteur:

- Ne jamais insérer de force des fibres dans un connecteur. S'assurer que le revêtement en acrylate a été complètement retiré et que les fibres sont exemptes de débris.
- S'assurer que la pince est bien engagée et que la came est complètement ouverte (lumière vive à la position 1). On recommande de replacer la pince avant d'effectuer les terminaisons.
- Insérer les fibres dans le connecteur en les faisant délicatement tourner. Il se peut que la lumière en position 1 ne soit pas complètement dispersée, mais elle s'atténuera perceptiblement quand les fibres seront bien insérées.


A1


*Les opérations décrites aux présentes requièrent une **cliveuse inclinée de précision**. Celles pour lesquelles on garantit un angle de clivage maximal de 8° en présence de fibres monomodes produisent des résultats acceptables.

3.9 Glisser le tube noir vers l'extrémité du revêtement des fibres.

3.10 Insérer les fibres clivées à l'arrière du connecteur. Placer la marque sur les fibres en parallèle avec le milieu de la partie supérieure du corps. Continuer à insérer dans le même alignement jusqu'à ce que les fibres soient insérées jusqu'à la marque. Plier les fibres pour maintenir la connexion. (*Figure 7*)

3.10A **OPTIONNEL :** on peut employer un localisateur visuel de défauts (LVD) pour s'assurer que les fibres sont bien connectées. (Étapes A.3 à A.4)

A.3 Retirer le capuchon protecteur du connecteur et insérer ce dernier dans le LVD. Mettre le localisateur sous tension; une lueur rouge devrait apparaître à la position « 1 » de la pince. (*Figure A3*)

A.4 Insérer les fibres clivées à l'arrière du connecteur. Placer la marque sur les fibres en parallèle avec le milieu de la partie supérieure du corps. Continuer à insérer les fibres dans le même alignement jusqu'à ce que la lumière rouge se tamise à la position 1 de la pince. Plier les fibres pour maintenir la connexion. (*Figures A4 et 7*)

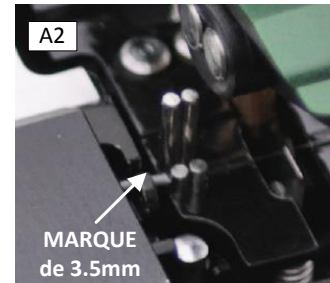
TEMPLATE/MODÈLE/PLANTILLA

ACTUAL SIZE – DO NOT SCALE
 TAILLE REELLE-NE PAS L'ECHELLE
 TAMAÑO REAL-NO ESCALA

3.11 Si on s'est servi d'un LVD, le retirer. En exerçant une légère poussée sur les fibres, dégager la pince en la serrant latéralement. Retirer la pince. Remettre le capuchon protecteur sur la virole du connecteur. (*Figure 8*)

3.12 Glisser le fourreau de 900 µm sur l'arrière du corps du connecteur. Glisser le tube translucide sur le tube noir jusqu'à ce qu'il atteigne l'arrière du fourreau. La procédure est terminée. (*Figure 9*)

Remarque : le capuchon protecteur devrait rester sur la virole jusqu'au moment de l'insertion du connecteur.



TERMINAISON DES FIBRES — 900 µm

4.0 Remarque : si on utilise une trousse de répartition de 900 µm en présence de fibres de 250 µm, il faut suivre les instructions du fabricant. Une fois la trousse bien installée, les directives suivantes peuvent être suivies. Pour réaliser les opérations ci-dessous, il faut avoir une cliveuse inclinée de 8°, de l'isopropanol, des tampons non pelucheux, un feutre à pointe fine, un dénudeur de fibres et une règle millimétrique (ou le gabarit trouvé aux présentes).

4.1 Insérer le fourreau de 900 µm sur les fibres. (Figure 10)

4.2 Sur une surface plane et propre, et en faisant pointer d'éventuelles courbures vers le bas, à partir d'une distance d'au moins 35 mm de l'extrémité du fourreau de 900 µm, tracer trois marques, soit une à 0 mm, une à 3,5 mm et une à 17 mm directement sur les fibres. (Figures A1 et 11)

4.3 Dénuder les fibres jusqu'à la marque de 0 mm, par tronçon de 5 à 10 mm à la fois. (Figure 12)

4.4 Vérifier l'intégrité des fibres en pliant légèrement les extrémités à un angle de 60°. Nettoyer les extrémités dénudées au moyen d'un tampon d'isopropanol pour en retirer les débris. (Figure 13)

4.5 Poser la partie dénudée dans le porte-fibres de façon à ce que la marque de 3,5 mm soit à l'égalité de l'entrée de ce dernier. (Figure A2)

4.6 Retenir les fibres au moyen des volets du porte-fibres pour les empêcher de glisser, et suivre les directives de fabricant de la cliveuse. **IL NE FAUT JAMAIS QUE LES FIBRES TOURNENT DURANT L'OPÉRATION DE CLIVAGE.** (Figure 14)

4.7 Abaisser le bras de la cliveuse en appliquant une pression constante. Ne le retenir en place que pendant 0,5 à 1,0 seconde. (Figure 15)

4.8 Retirer les fibres de la cliveuse.

4.9 En usine, on a enclenché une pince sur le corps du connecteur; si elle s'en est délogée, la serrer verticalement de manière à ce qu'elle pénètre le corps (un déclic doit se faire entendre). (Figure 16)

4.10 Insérer les fibres clivées à l'arrière du connecteur. Placer la marque sur les fibres en parallèle avec le milieu de la partie supérieure du corps. Continuer à insérer dans le même alignement jusqu'à ce qu'une connexion soit établie. Plier les fibres pour maintenir la connexion. (Figure 17)

4.10A OPTIONNEL : on peut employer un localisateur visuel de défauts (LVD) pour s'assurer que les fibres sont bien connectées. (Étapes A.3 et A.4)

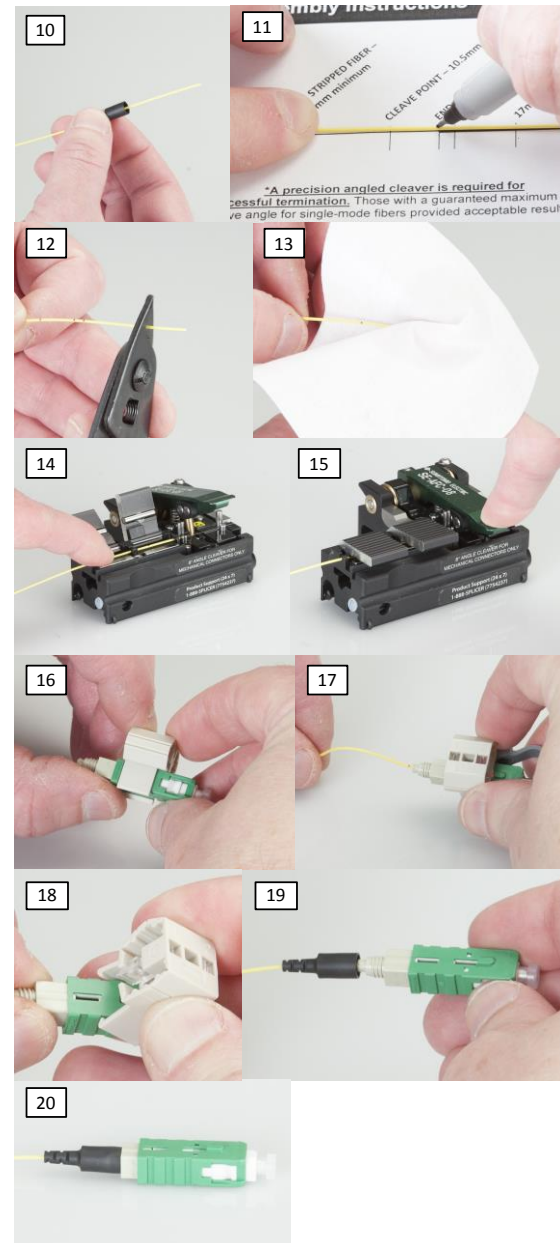
A.3 Retirer le capuchon protecteur du connecteur et insérer ce dernier dans le LVD. Mettre le localisateur sous tension; une lueur rouge devrait apparaître à la position « 1 » de la pince. (Figure A3)

A.4 Insérer les fibres clivées à l'arrière du connecteur. Placer la marque sur les fibres en parallèle avec le milieu de la partie supérieure du corps. Continuer à insérer les fibres dans le même alignement jusqu'à ce que la lumière rouge se tamise à la position 1 de la pince. Plier les fibres pour maintenir la connexion. (Figures A4 et 17)

4.11 Si on s'est servi d'un LVD, le retirer. En exerçant une légère poussée sur les fibres, dégager la pince en la serrant latéralement. Retirer la pince. (Figure 18)

Remarque : le capuchon protecteur devrait rester sur la virole jusqu'au moment de l'insertion du connecteur.

4.12 Glisser le fourreau de 900 µm sur l'arrière du corps du connecteur. La procédure est terminée. (Figures 19 et 20)



TERMINAISON DES FIBRES — 2 mm et 3 mm

5.0 Pour réaliser les opérations ci-dessous, il faut avoir une cliveuse inclinée de 8°, de l'isopropanol, des tampons non pelucheux, un feutre à pointe fine, un dénudeur de fibres et une règle millimétrique (ou le gabarit trouvé aux présentes).

5.1 Glisser le fourreau de 2 mm ou de 3 mm sur le câble. (Figure 21)

5.2 Dégainer le câble sur au moins 70 mm. (Figure 22).

5.3 Sur une surface plane et propre et en pointant d'éventuelles courbures vers le bas, à une distance minimale de 35 mm de l'extrémité des fibres gainées de 900 µm, tracer trois marques directement sur les fibres : une à 0 mm, une à 3,5 mm et une à 17 mm. (Figures A1 et 23)

5.4 Dénuder les fibres jusqu'à la marque de 0 mm, par tronçon de 5 à 10 mm à la fois. (Figures 24 et 25)

5.5 Nettoyer les extrémités dénudées au moyen d'un tampon d'isopropanol pour en retirer les débris. Vérifier l'intégrité des fibres en pliant légèrement les extrémités à un angle de 60°. (Figure 26)

5.6 Poser les fibres dénudées sur la cliveuse de manière à ce que le bord de la gaine soit à 10,5 mm; cliver. (Figure A2)

5.7 À partir de l'extrémité des fibres gainées, faire une marque à 15,5 mm. (Figure 27)

5.8 Retenir les fibres au moyen des volets du porte-fibres pour les empêcher de glisser, et suivre les directives de fabricant de la cliveuse. **IL NE FAUT JAMAIS QUE LES FIBRES TOURNENT DURANT L'OPÉRATION DE CLIVAGE.** (Figure 28)

5.9 Retirer les fibres de la cliveuse.

5.10 En usine, on a enclenché une pince sur le corps du connecteur; si elle s'en est délogée, la serrer verticalement de manière à ce qu'elle pénètre le corps (un déclic doit se faire entendre). (Figure 29)

5.11 Insérer les fibres clivées à l'arrière du connecteur. Placer la marque sur les fibres en parallèle avec le milieu de la partie supérieure du corps. Continuer à insérer dans le même alignement jusqu'à ce que les fibres soient insérées jusqu'à la marque. Plier les fibres pour maintenir cette connexion. (Figure 30)

5.11A OPTIONNEL : on peut employer un localisateur visuel de défauts (LVD) pour s'assurer que les fibres sont bien connectées. (Étapes A.3 et A.4)

A.3 Retirer le capuchon protecteur du connecteur et insérer ce dernier dans le LVD. Mettre le localisateur sous tension; une lueur rouge devrait apparaître à la position « 1 » de la pince. (Figure A3)

A.4 Insérer les fibres clivées à l'arrière du connecteur. Placer la marque sur les fibres en parallèle avec le milieu de la partie supérieure du corps. Continuer à insérer les fibres dans le même alignement jusqu'à ce que la lumière rouge se tamise à la position 1 de la pince. Plier les fibres pour maintenir la connexion. (Figures A4 et 30)

5.12 Si on s'est servi d'un LVD, le retirer. En exerçant une légère poussée sur les fibres, dégager la pince en la serrant latéralement. Retirer la pince. (Figure 31)

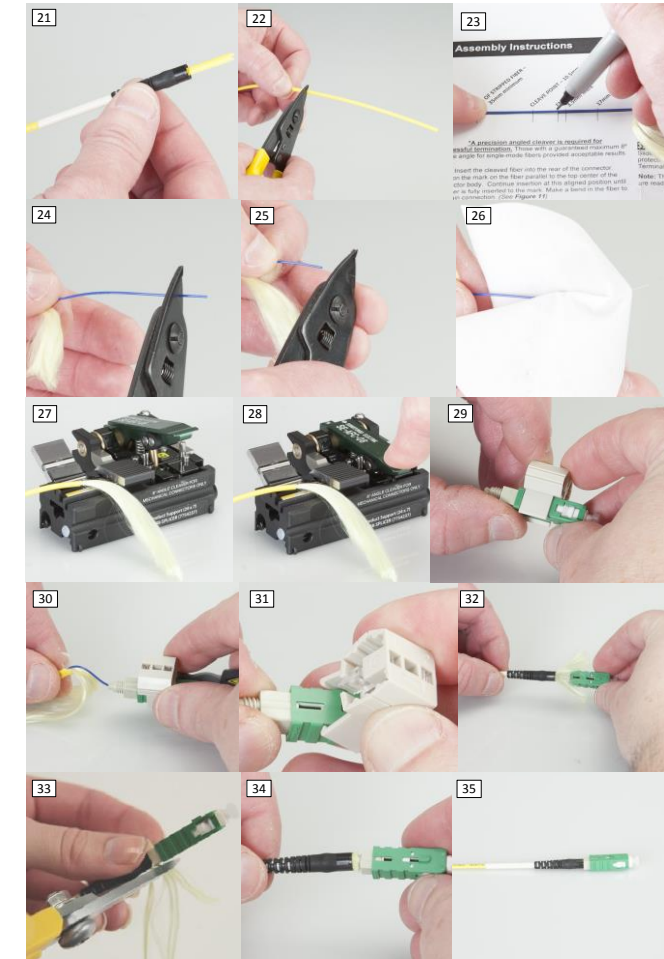
Remarque : le capuchon protecteur devrait rester sur la virole jusqu'au moment de l'insertion du connecteur.

5.13 Ouvrir les brins de Kevlar en éventail autour du connecteur. (Figure 32)

5.14 Saisir les brins de Kevlar de manière à les maintenir étirés. Visser partiellement le fourreau sur l'arrière du connecteur pour bien assujettir les brins. (Figure 33)

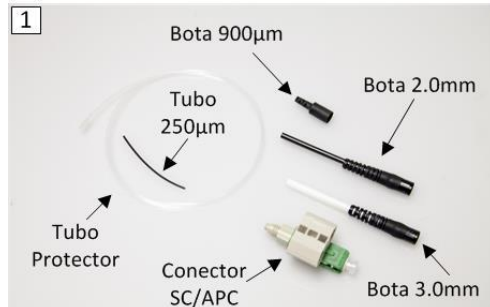
5.15 Couper les brins de Kevlar autour du connecteur, et continuer d'insérer le fourreau sur ce dernier. (Figure 34)

5.16 La procédure est terminée. (Figure 35)



Instrucciones de instalación y montaje del Conector

Conectores SC/APC FASTCAM®



Terminación de fibra - 250µm

1.0 Las siguientes instrucciones de instalación describen el procedimiento de montaje de conectores FastCAM que permiten la terminación de fibra/cable de 250µm, 900µm, 2.0mm y 3.0mm.

2.0 Identifique los componentes del juego de conexión (Vea la **Figura 1**).

3.0 Las herramientas necesarias para la instalación son: una cuchilla de precisión con un ángulo de 8°, alcohol isopropílico de 99%, toallitas libres de pelusas, un marcador de punta fina, un pelador de fibra y una regla milimétrica o esta hoja de instrucciones como plantilla.

3.1 Deslice el tubo protector, tubo protector de 250 µm y la bota 900µm (en orden) sobre la fibra. (Vea la **Figura 2**).

Nota: El tubo de 250 micras debe venir dentro del tubo de protección.

3.2 Haga tres marcas a 35 mm mínimo del extremo de la fibra de 250µm: uno en el punto final a 0 mm, a 3.5 mm y 17 mm directamente en la parte superior (en la posición de las 12 en punto) de la fibra (Vea la **Figura A1**).

3.3 Pele la fibra hasta la marca 0 mm eliminando 5-10 mm en ese momento (Vea la **Figura 3**).

Limpie la fibra pelada con una toallita con alcohol para eliminar los residuos. Compruebe la integridad de la fibra doblando ligeramente el extremo pelado a 60 grados.

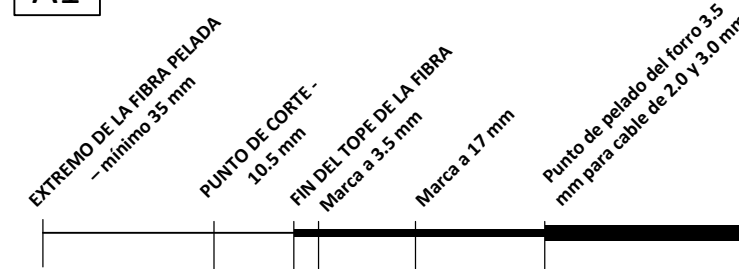
3.4 Coloque la fibra pelada sobre el sujetador de la fibra de forma que la marca de 3.5mm está en el punto de entrada del sujetador. (Vea la **Figura A2**).

3.5 Asegure la fibra con las puertas del sujetador de fibra para evitar que se muevan y siga las instrucciones del fabricante de la cuchilla. **NO PERMITA QUE LA FIBRA GIRE DURANTE LA ACCIÓN DE CORTADO** (Vea la **Figura 4**).

3.6 Presione la cuchilla del yunque hacia abajo con una presión constante y uniforme. Mantenga la posición sólo por 0.5 - 1 segundo (Vea la **Figura 5**).

3.7 Cleave la fibra y retirela del dispositivo

A1



***Requiere de una cuchilla angulada de precisión para terminación correcta.** Las fibras sencillas con un corte en ángulo de 8° máximo garantizado proporcionan resultados aceptables.

3.8 Los ganchos de cuña vienen conectados. Si se han desprendido, apriete la parte superior e inferior, asegurando que el gancho de la cuña esté insertado en el cuerpo del conector. Se escuchará un clic por cada cuña (Vea la **Figura 6**).

3.9 Deslice el tubo de protección de 250 µm hacia el final del revestimiento de 250 µm.

3.10 Inserte la fibra cortada en la parte posterior del conector. Coloque la marca en la fibra paralela en la parte superior central del cuerpo del conector. Continúe la inserción en esta posición alineada hasta que la fibra esté totalmente insertada en la marca. Doble un poco la fibra para mantener la conexión (Vea la **Figura 7**).

3.10A OPCIONAL: Use el localizador visual de falla (VFL) como ayuda para determinar que la fibra cortada y presionada está conectada correctamente (pasos A.3 a A.4)

A.3 Retire la tapa protectora del conector FastCAM e inserte el conector en el VFL. Encienda la corriente del VFL y habrá un resplandor rojo en la posición 1 del gancho de la cuña (Vea la **Figura A3**).

A.4 Inserte la fibra cortada en la parte posterior del conector. Coloque la marca en la fibra paralela en la parte superior central del cuerpo del conector. Continúe la inserción en esta posición alineada hasta que la luz roja atenúa en la posición 1 del gancho de la cuña. Doble un poco la fibra para mantener la conexión (Vea las **Figuras A4 y 7**)

TEMPLATE/MODÈLE/PLANTILLA

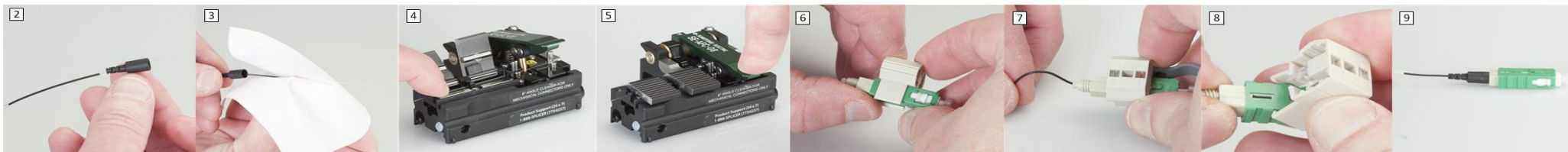
ACTUAL SIZE – DO NOT SCALE
TAILLE REELLE-NE PAS L'ECHELLE
TAMAÑO REAL-NO AJUSTE

ADVERTENCIA: Siempre use protección para los ojos cuando trabaje con fibras ópticas. Deshágase apropiadamente de cualquier corte o extremo cortado.

NOTA: Conectores angulares pulidos FastCAM (APC) requieren el uso de una cuchilla angulada de precisión.

NOTA: Si tiene problemas para insertar la fibra en el conector revise los siguientes pasos:

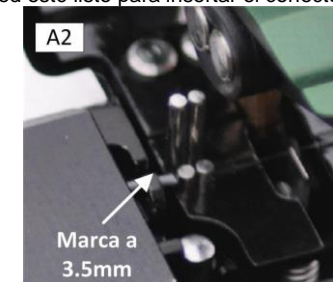
- Nunca fuerce la fibra en el conector. Compruebe que todo el revestimiento de acrilato se haya eliminado y la fibra está limpia de residuos.
- Asegúrese de que los dos clips de cuña estén acoplados correctamente y la leva está completamente abierta (luz brillante en la ventana # 1). Se recomienda reajustar las cuñas antes de hacer la terminación.
- Tuerza suavemente la fibra a medida que la inserta en el conector. Aunque la luz en la ventana # 1 quizás no se disperse completamente ocurrirá un atenuado notable indicando que hay una inserción correcta.



3.11 Si está usando, retire el VFL. Mantenga una fuerza ligera sobre la fibra, suelte el gancho de la cuña apretando ambos lados hasta que el gancho de la cuña se separe por sí mismo del cuerpo del conector. Retire el gancho de la cuña. Coloque la tapa protectora de nuevo en la férula del conector (Vea la **Figura 8**)

3.12 Deslice la bota hacia arriba y sobre la parte posterior del cuerpo del conector. Deslice el tubo claro de protección de 900µm - sobre el tubo protector negro de 250µm - en la parte posterior de la bota del conector. La terminación está terminada (Vea la **Figura 9**).

Nota: La tapa protectora de la férula debe permanecer en su lugar hasta que usted esté listo para insertar el conector.



Terminación de fibra - 900µm

4.0 Nota: Cuando usa un juego de fibra exterior con protección de 900µm y uno de fibra interior de 250 µm sin protección, siga las instrucciones del fabricante. Después que el juego se ha instalado apropiadamente, siga los siguientes procedimientos aplicables para la terminación de FastCAM. Las herramientas necesarias para la instalación son: una cuchilla de precisión con un ángulo de 8°, alcohol isopropílico de 99%, toallitas libres de pelusas, un marcador de punta fina, un pelador de fibra y una regla milimétrica o esta hoja de instrucciones como plantilla.

4.1 Deslice la bota de 900µm sobre la fibra (Vea la **Figura 10**)

4.2 En una superficie plana y limpia con la curva de la fibra apuntando hacia abajo, haga tres marcas a 35 mm mínimo del extremo de la fibra de 900µm: uno en el punto final a 0 mm, a 3.5 mm y 17 mm directamente en la parte superior (en la posición de las 12 en punto) de la fibra (Vea las **Figuras A1 y 11**).

4.3 Pele la fibra hasta la marca 0 mm eliminando de 5 a 10 mm a la vez (Vea la **Figura 12**).

4.4 Compruebe la integridad de la fibra doblando ligeramente el extremo pelado a 60 grados. Limpie la fibra pelada con una toallita con alcohol para eliminar los residuos (Vea la **Figura 13**).

4.5 Asegure la fibra en el sujetador de fibra de forma que la marca de 3.5 mm está en el punto de entrada del sujetador (Vea la **Figura A2**).

4.6 Asegure la fibra con las puertas del sujetador de fibra para evitar que se muevan y siga las instrucciones del fabricante de la cuchilla. **NO PERMITA QUE LA FIBRA GIRE DURANTE LA ACCION DE CORTADO** (Vea la **figura 14**).

4.7 Presione la cuchilla del yunque hacia abajo con una presión constante y uniforme. Mantenga la posición sólo por 0.5 - 1 segundo (Vea la **Figura 15**)

4.8 Corte la fibra y retírela del dispositivo

4.9 Los ganchos de cuña vienen conectados. Si se han desprendido, apriete la parte superior e inferior, asegurando que el gancho de la cuña esté insertado en el cuerpo del conector. Se escuchará un clic por cada cuña (Vea la **Figura 16**).

4.10 Inserte la fibra cortada en la parte posterior del conector. Coloque la marca en la fibra paralela en la parte superior central del cuerpo del conector. Continúe la inserción en esta posición alineada hasta que la fibra está totalmente insertada en la marca. Doble un poco la fibra para mantener la conexión (Vea la **Figura 17**).

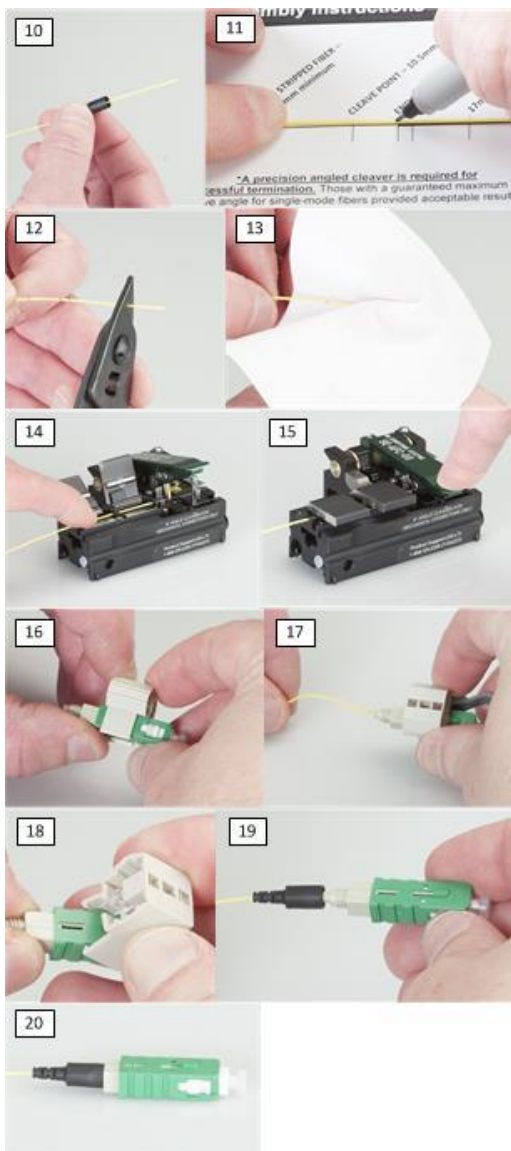
4.10A OPCIONAL: Use el localizador visual de falla (VFL) como ayuda para determinar que la fibra cortada y presionada estén conectadas correctamente (pasos A.3 a A.4)

A.3 Retire la tapa protectora del conector FastCAM e inserte el conector en el VFL. Encienda la corriente del VFL y habrá un resplandor rojo en la posición 1 del gancho de la cuña (Vea la **Figura A3**).

A.4 Inserte la fibra cortada en la parte posterior del conector. Coloque la marca en la fibra paralela en la parte superior central del cuerpo del conector. Continúe la inserción en esta posición alineada hasta que la luz roja atenúa en la posición 1 del gancho de la cuña. Doble un poco la fibra para mantener la conexión (Vea las **Figuras A4 y 17**)

4.11 Si está usando, retire el VFL. Mantenga una fuerza ligera sobre la fibra, suelte el gancho de la cuña apretando ambos lados hasta que el gancho de la cuña se separe por sí mismo del cuerpo del conector. Retire el gancho de la cuña (Vea la **Figura 18**).

4.12 Deslice la bota hacia arriba y sobre la parte posterior del cuerpo del conector. La terminación está terminada (Vea las **Figuras 19 y 20**).



Terminación de fibra - 2 mm y 3 mm

5.0 Las herramientas necesarias para la instalación son: una cuchilla de precisión con un ángulo de 8°, alcohol isopropílico de 99%, toallitas libres de pelusas, un marcador de punta fina, un pelador de fibra y una regla milimétrica o esta hoja de instrucciones como plantilla.

5.1 Deslice la bota de 2 mm o 3 mm sobre la fibra (Vea la **Figura 21**)

5.2 Pele un mínimo de 70 mm del forro del cable (vea la **Figura 22**)

5.3 En una superficie plana y limpia con la curva de la fibra apuntando hacia abajo, haga tres marcas a 35 mm mínimo del extremo de la fibra de 900µm: uno en el punto final a 0 mm, a 3.5 mm y 17 mm directamente en la parte superior (en la posición de las 12 en punto) de la fibra (Vea las **Figuras A1 y 23**).

5.4 Pele la fibra hasta la marca 0 mm eliminando de 5 a 10 mm a la vez (Vea las **Figuras 24 y 25**).

5.5 Limpie la fibra pelada con una toallita con alcohol para eliminar los residuos. Compruebe la integridad de la fibra doblando ligeramente el extremo pelado a 60 grados (Vea la **Figura 26**).

5.6 Coloque la fibra pelada en la cuchilla de manera que el extremo de la fibra protegida de 900µm esté en la posición de 10.5 mm y corte (Vea la **Figura A2**)

5.7 Asegure la fibra con las puertas del sujetador de fibra para evitar que se muevan y siga las instrucciones del fabricante de la cuchilla. **NO PERMITA QUE LA FIBRA GIRE DURANTE LA ACCION DE CORTADO** (Vea la **figura 27**).

5.8 Presione la cuchilla del yunque hacia abajo con una presión constante y uniforme. Mantenga la posición sólo por 0.5 - 1 segundo (Vea la **Figura 28**).

5.9 Corte la fibra y retírela del dispositivo

5.10 Los ganchos de cuña están vienen conectados. Si se han desprendido, apriete la parte superior e inferior, asegurando que el gancho de la cuña esté insertado en el cuerpo del conector. Se escuchará un clic por cada cuña (Vea la **Figura 29**).

5.11 Inserte la fibra cortada en la parte posterior del conector. Coloque la marca en la fibra paralela en la parte superior central del cuerpo del conector. Continúe la inserción en esta posición alineada hasta que la fibra está totalmente insertada en la marca. Doble un poco la fibra para mantener la conexión (Vea la **Figura 30**).

5.11A OPCIONAL: Use el localizador visual de falla (VFL) como ayuda para determinar que la fibra cortada y presionada estén conectadas correctamente (pasos A.3 a A.4)

A.3 Retire la tapa protectora del conector FastCAM e inserte el conector en el VFL. Encienda la corriente del VFL y habrá un resplandor rojo en la posición 1 del gancho de la cuña (Vea la **Figura A3**).

A.4 Inserte la fibra cortada en la parte posterior del conector. Coloque la marca en la fibra paralela en la parte superior central del cuerpo del conector. Continúe la inserción en esta posición alineada hasta que la luz roja atenúa en la posición 1 del gancho de la cuña. Doble un poco la fibra para mantener la conexión (Vea las **Figuras A4 y 30**)

5.12 Si está usando, retire el VFL. Mantenga una fuerza ligera sobre la fibra, suelte el gancho de la cuña apretando ambos lados hasta que el gancho de la cuña se separe por sí mismo del cuerpo del conector. Retire el gancho de la cuña (Vea la **Figura 31**).

Nota: La tapa protectora de la férula debe permanecer en su lugar hasta que usted esté listo para insertar el conector.

5.13 Coloque el Kevlar® alrededor del conector. (Vea **Figura 32**)

5.14 Agarre el Kevlar en ambos lados del conector para mantener la tensión. Enrosque la bota parcialmente en la parte posterior del conector. Corte el Kevlar alrededor del conector. (Vea la **Figura 33**)

5.15 Termine el enroscado de la bota en el conector (Vea la **Figura 34**).

5.16 La Terminación está terminada (Vea la **Figura 35**).

