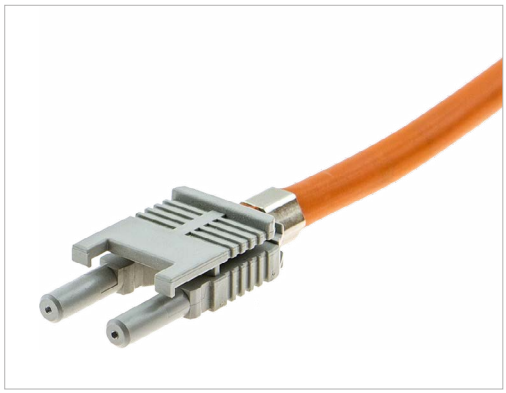


Kunststoff-Lichtleiter-Kabel
POF-/PMMA-Fasern bis 40 m Distanz

Die Lichtwellenleiter dienen zur Verbindung der FASTBUS-Module FM211, FM212, FS211, FS211/N, FS212 und FS212/N und ermöglichen die Dezentralisierung von Unterstationen über weite Distanzen mit geringster Signalverzögerung.

- Minimale Signalverzögerung
- Leitungslänge: Plastic Optical Fibre (POF oder PMMA) max. 40 m

Konfektionierte Kunststoff-LWL-Kabel		
Artikel	Artikel-Nr.	Beschreibung
K-LWLP1 0,5 m	00009624-02	Kabel 0,5 m LWL duplex Plastic Optical Fiber; für Fx21x Fastbus
K-LWLP1 1,0 m	00009624-00	Kabel 1,0 m LWL duplex Plastic Optical Fiber; für Fx21x Fastbus
K-LWLP1 2,0 m	00009624-01	Kabel 2,0 m LWL duplex Plastic Optical Fiber; für Fx21x Fastbus
K-LWLP1 3,0 m	00009624-06	Kabel 3,0 m LWL duplex Plastic Optical Fiber; für Fx21x Fastbus
K-LWLP1 5,0 m	00009624-04	Kabel 5,0 m LWL duplex Plastic Optical Fiber; für Fx21x Fastbus
K-LWLP1 7,0 m	00009624-11	Kabel 7,0 m LWL duplex Plastic Optical Fiber; für Fx21x Fastbus
K-LWLP1 10,0 m	00009624-03	Kabel 10,0 m LWL duplex Plastic Optical Fiber; für Fx21x Fastbus
K-LWLP1 15,0 m	00009624-07	Kabel 15,0 m LWL duplex Plastic Optical Fiber; für Fx21x Fastbus
K-LWLP1 20,0 m	00009624-05	Kabel 20,0 m LWL duplex Plastic Optical Fiber; für Fx21x Fastbus
K-LWLP1 30,0 m	00009624-12	Kabel 30,0 m LWL duplex Plastic Optical Fiber; für Fx21x Fastbus
K-LWLP1 40,0 m	00009624-15	Kabel 40,0 m LWL duplex Plastic Optical Fiber; für Fx21x Fastbus

Bei Verwendung von Kabeln anderer Hersteller ist auf eventuell abweichende Spezifikationen zu achten, z. B. Dämpfung oder Mindestbiegeradius.

LWLP1	
Umgebungsbedingungen	
Betriebstemperatur	-30 bis +70 °C
Lagertemperatur	-40 bis +85 °C
Sonstiges	
Biegeradius	> 30 mm

Eigene Konfektionierung von Kunststoff-LWL-Kabeln
In der folgenden Tabelle sind die Einzelteile aufgelistet, die für eine eigene Konfektionierung von Kunststoff-LWL-Kabeln benötigt werden. Bei der Verwendung von Kabeln anderer Hersteller ist auf eine eventuell abweichende Spezifikationen zu achten, z. B. Dämpfung oder Mindestbiegeradius.

Benötigtes Material und Hilfsmittel zur Kabelkonfektionierung		
Artikel	Artikel-Nr.	Beschreibung
LWLP1-Stecker	00009502-00	Stecker LWL Plastic 2-fach (für Kunststoffkabel)
LWLP1-Hülse	00009514-00	Hülse LWL Plastic pro Stück
LWLP-PolSet	00009696-00	Polierset LWL Plastic (HFBR-4593/Hewlett Packard)
LWLP-WKZ1	00010126-00	Abisolierwerkzeug LWL Plastic Typ RS
LWLP-Zange1	00009695-00	BNC-Crimpzange (Pressmaster DCC 1113)

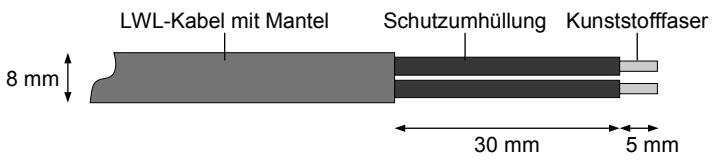
Kabel konfektionieren

Folgende Schritte sind für eine eigenen Kabelkonfektionierung nötig:
- Kabel vorbereiten
- Stecker montieren
- Stecker kontrollieren
- Kunststofffasern polieren

Kabel vorbereiten

Vorgehensweise:
Die Kunststofffaser darf beim Abisolieren nicht verletzt werden, ansonsten kann es zu Reflexionen kommen, die die Übertragungsqualität deutlich vermindern.

1. Mantel mit Abisoliermesser abisolieren.

2. 

   Kunststofffasern abisolieren.

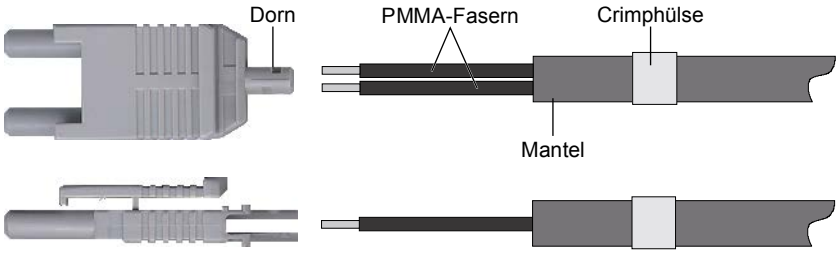
3. Auf beiden Seiten eine Crimphüle über den Mantel schieben.

→ Kabel ist bereit für die Steckmontage.

Stecker montieren

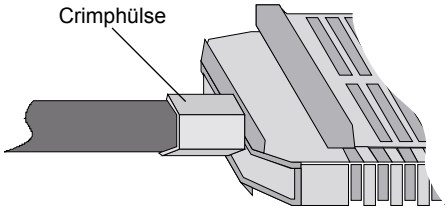
Vorgehensweise:

1.



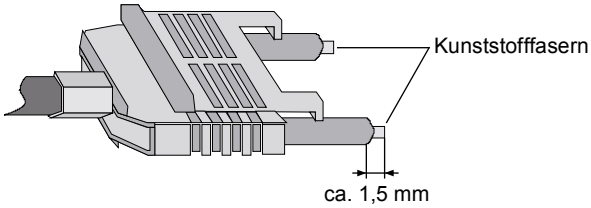
Einzeladern in das Steckergehäuse einführen.
Kabelmantel dabei über den Steckerdorn schieben.
Um das Ein- und Ausstecken am Modul zu erleichtern, sollten zwei gegenüberliegende Flächen des Sechskantcrimps parallel zur breiten Seite des Steckergehäuses sein.

2.



Crimphülse über den Dorn schieben und mit der Crimpzange festklemmen.

3.



Herausragende Kunststofffasern auf ca. 1,5 mm kürzen.

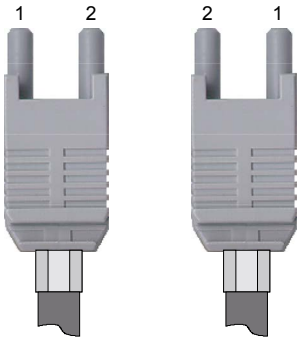
→ 1. Stecker ist montiert.

Stecker kontrollieren

Vorgehensweise:

▶ Kontrollieren, ob die Fasern ausgekreuzt sind.

1. Ein Faserende am fertig montieren Stecker abdecken.

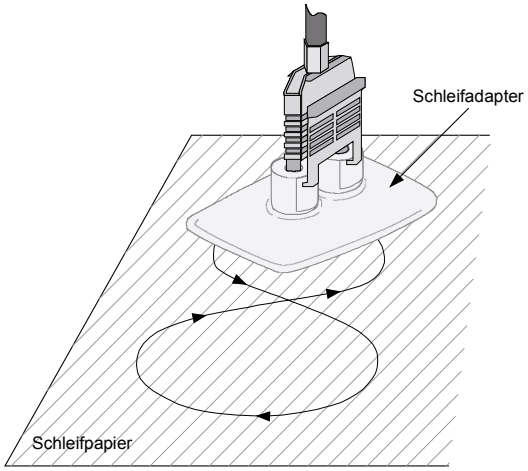
2. 

   Am anderen Ende des Kabels kontrollieren, welche Faser hell bzw. dunkel ist.

Kunststofffasern polieren

Vorgehensweise:

1. Duplex-Stecker auf Schleifadapter aufstecken.

2. 

   Vorstehende Fasern mit dem Schleifpapier (Körnung 600) in 8er-Bewegungen planschleifen.

3. Fasern mit der Läppfolie (3 µm) in 8er-Bewegungen polieren.

→ Kunststofffaserkabel ist fertig konfektioniert.