

## 塑料光纤

### POF-/PMMA 纤维，最长距离 40 m

这款光纤用于连接 FASTBUS 模块 FS211、FS212、FS211、FS211/N、FS212 和 FS212/N，以最短的信号延迟实现远距离远程子站连接。

- 最短信号延迟
- 线缆长度：塑料光纤（POF 或 PMMA）最长 40 m

预装塑料光纤		
项目	货号	描述
K-LWLP1 0,5m	00009624-02	0.5 m 双工塑料光纤 POF 线缆； Fx21x Fastbus
K-LWLP1 1,0m	00009624-00	1.0 m 双工塑料光纤 POF 线缆； Fx21x Fastbus
K-LWLP1 2,0m	00009624-01	2.0 m 双工塑料光纤 POF 线缆； Fx21x Fastbus
K-LWLP1 3,0m	00009624-06	3.0 m 双工塑料光纤 POF 线缆； Fx21x Fastbus
K-LWLP1 5,0m	00009624-04	5.0 m 双工塑料光纤 POF 线缆； Fx21x Fastbus
K-LWLP1 7,0m	00009624-11	7.0 m 双工塑料光纤 POF 线缆； Fx21x Fastbus
K-LWLP1 10,0m	00009624-03	10.0 m 双工塑料光纤 POF 线缆； Fx21x Fastbus
K-LWLP1 15,0m	00009624-07	15.0 m 双工塑料光纤 POF 线缆； Fx21x Fastbus
K-LWLP1 20,0m	00009624-05	20.0 m 双工塑料光纤 POF 线缆； Fx21x Fastbus
K-LWLP1 30,0m	00009624-12	30.0 m 双工塑料光纤 POF 线缆； Fx21x Fastbus
K-LWLP1 40,0m	00009624-15	40.0 m 双工塑料光纤 POF 线缆； Fx21x Fastbus

使用其他制造商生产的线缆时，需要注意可能存在的不同规格（例如：衰减和最小弯曲半径等）

LWLP1	
环境条件	
工作温度	-30 至 +70 °C
储存温度	-40 至 +85 °C
其他	
弯曲半径	> 30 mm

### 自行装配塑料光纤电缆

塑料光纤电缆自行装配所需部件如下表所示。

使用其他制造商生产的线缆时，注意可能存在数据偏差。  
(例如：衰减或最小弯曲半径等)。

组装线缆所需材料和辅助工具		
项目	货号	描述
LWLP1 插头	00009502-00	双工塑料光纤插头 (用于塑料光纤)
LWLP1 套管	00009514-00	一件 LWL 塑料套管
LWLP 抛光套件	00009696-00	LWL 塑料抛光套件 (HFBR-4593/惠普)
LWLP-WKZ1	00010126-00	RS 型 LWL 塑料剥皮工具
LWLP 钳子	00009695-00	BNC-压接钳 (Pressmaster DCC 1113)

## 装配电缆

自行装配电缆步骤如下所示：

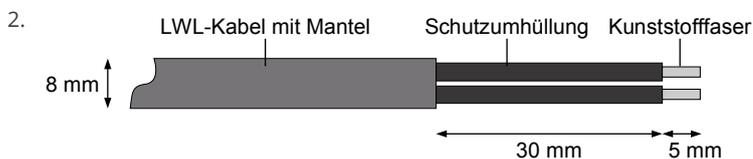
- 准备线缆
- 安装插头
- 检查插头
- 塑料光纤抛光

## 电缆准备

程序：

剥除外皮时不得损伤塑料光纤，否则会造成光学反射，严重影响传输质量。

1. 使用剥线刀剥除护套



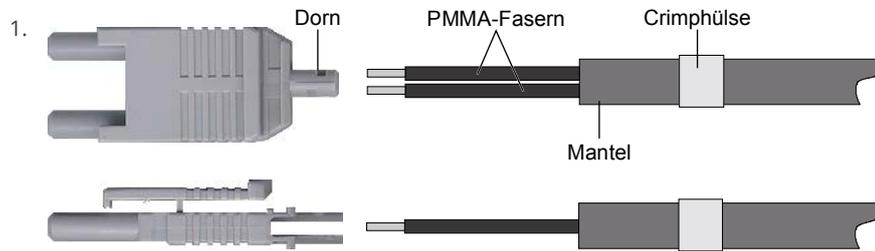
剥除塑料光纤的外皮。

3. 将压接管套套在护套的两侧。

→ 电缆准备就绪，可以开始插装。

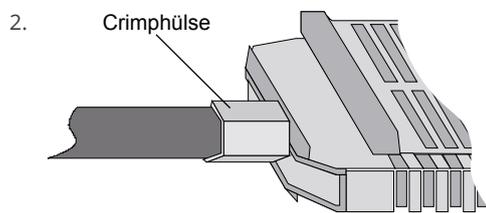
## 安装插头

程序:

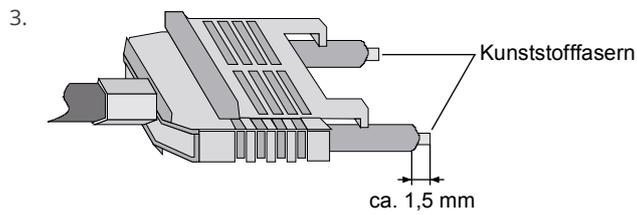


将电缆单芯引入插头外壳中。  
此时推动电缆护套穿过插头芯棒。

为方便模块插拔，六角压接器的两个相对表面应与插头外壳的宽侧平行。



用压线钳将压接套管滑到芯棒并夹紧。



将伸出的塑料光纤剪到大约 1.5 mm。

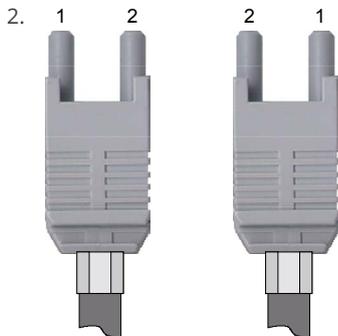
→ 1. 插头组装完成。

## 检查插头

### 程序:

► 检查光纤是否破损。

1. 在组装好的插头上盖上光纤端。



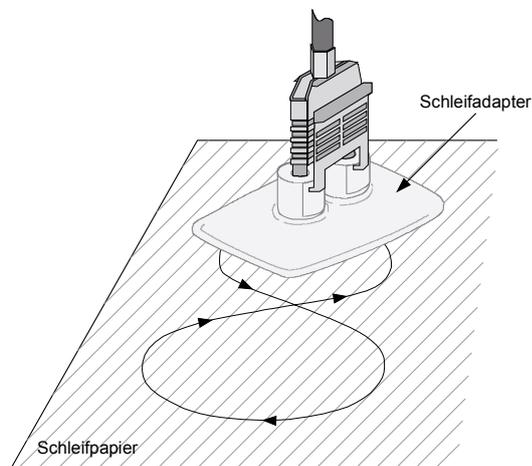
在线缆的另一端检查哪根光纤是亮的还是暗的。

## 塑料光纤抛光

### 程序:

1. 双工插头放到抛光适配器上。

2.



用砂纸（600 目）对伸出的纤维表面研磨 8 次。

3. 用研磨膜（3 μm）对纤维抛光 8 次。

→ 塑料光缆插接完成。