

Inhaltsverzeichnis

1.	Allgemeines	1
2.	Vorsichtsmaßnahmen	1
2.1	Vorsichtsmaßnahmen beim Umgang mit Kabeln	1
2.2	Vorsichtsmaßnahmen beim Umgang mit Lasern	2
2.3	Schutzbrille	2
2.4	Schutzhandschuhe	2
3.	Werkzeug und Material	2
3.1	Zum Entfernen des Kabelendes	2
3.2	Für den Zugang zur Ader innerhalb der Kabellänge (Mid-span Access)	3
4.	Zugang zum Kabelende	3
4.1	Entfernen des Mantels	3
4.2	Entfernen der Aderhülle	4
5.	Zugang zur Ader innerhalb der Kabellänge (Mid-span Access)	5
5.1	Entfernen innerhalb der Kabellänge	5
5.2	Zugang zur Aderhülle innerhalb der Kabellänge	7

1. Allgemeines

In diesem Dokument wird das empfohlene Verfahren zum Entfernen von Kabelmantel und Aderhülle bei Corning® MiniXtend™-Bündeladernkabel mit garnfreier* FastAccess™ Technik beschrieben.

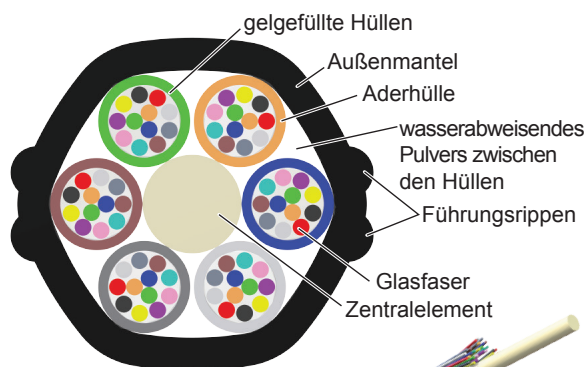
2. Vorsichtsmaßnahmen

2.1 Vorsichtsmaßnahmen beim Umgang mit Kabeln

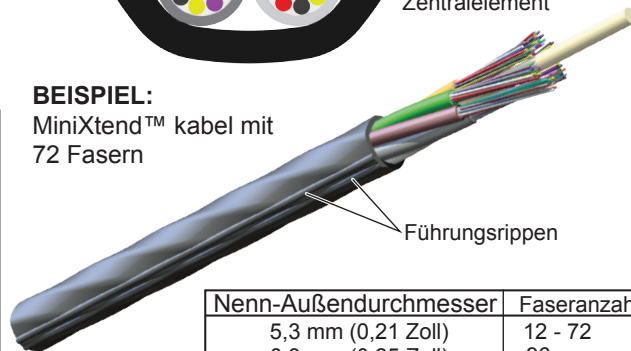


ACHTUNG: Lichtwellenleiter sind gegenüber übermäßiger Zug-, Biege- und Druckbeanspruchung empfindlich. Beachten Sie das Datenblatt des anzuschließenden Kabels. Achten Sie darauf, den empfohlenen Mindest-Biegeradius nicht zu unterschreiten. Setzen Sie das Kabel keiner stärkeren als der maximal zulässigen Zugbeanspruchung aus. Achten Sie darauf, das Kabel nicht zu stauchen oder zu knicken. Es können sonst Schäden an den Lichtwellenleitern entstehen, die die Übertragungseigenschaften des Kabels beeinträchtigen und unter Umständen ein Austauschen des Kabels erforderlich machen.

Nenn-Außendurchmesser 5,3 mm (0,21 Zoll)



BEISPIEL:
MiniXtend™ kabel mit 72 Fasern



TPA-4936-DE

Nenn-Außendurchmesser	Faseranzahl
5,3 mm (0,21 Zoll)	12 - 72
6,3 mm (0,25 Zoll)	96
8,1 mm (0,32 Zoll)	144

12 Fasern/1,4-mm-Aderhülle

	ACHTUNG: Dieses Kabel ist für das Einjetten oder Einblasen in ein Mikrorohrsystem konzipiert. Falls es eingezogen wird, ist sicherzustellen, dass ein mit einer Pressklemme am zentralen Stützelement (GRP) befestigter Drallfänger verwendet wird. Halten Sie den Mindest-Biegeradius ein; überschreiten Sie die spezifizierte maximale Zugspannung für das Kabel nicht.
--	--

2.2 Vorsichtsmaßnahmen beim Umgang mit Lasern

	WARNUNG: Blicken Sie niemals direkt in das Ende von Lichtwellenleitern, die unter Umständen Laserlicht leiten könnten. Laserlicht kann unsichtbar sein und schwere Augenschädigungen verursachen. Der direkte Blick in Laserlicht verursacht keine Schmerzen. Da sich die Iris des Auges nicht unwillkürlich wie beim Hineinblicken in helles Licht zusammenzieht, kann die Netzhaut des Auges schwer geschädigt werden. Falls Ihre Augen Laserlicht ausgesetzt waren oder der Verdacht hierauf besteht, konsultieren Sie unverzüglich einen Augenarzt.
---	--

2.3 Schutzbrille

	ACHTUNG: Corning empfiehlt die Verwendung einer Schutzbrille zum Schutz der Augen vor versehentlichen Verletzungen beim Umgang mit Chemikalien und Kabeln bzw. beim Arbeiten mit Fasern. Glasfaserteilchen sind äußerst scharf und können das Auge verletzen.
---	--

2.4 Schutzhandschuhe

	ACHTUNG: Bei der Benutzung von scharfen Werkzeugen wird das Tragen von Schnittschutzhandschuhen zum Schutz der Hände vor versehentlichen Verletzungen dringend empfohlen. Um das Risiko von Schnittverletzungen durch scharfe Werkzeuge zu minimieren, sollte die Bewegung beim Schneiden immer vom Körper und von anderen Personen weg erfolgen. Benutzte Messer und Armierungsabfall sind ordnungsgemäß zu entsorgen.
--	--

3. Werkzeug und Material

3.1 Zum Entfernen des Kabelendes

Die nachstehenden Werkzeuge und Materialien sind für die Abschnitte dieser Verfahrensanweisung zum Entfernen des Kabelendes erforderlich:

- Vinyl-Isolierband (Corning Teile-Nr. 100278-01)
- Lineal oder Maßband (Teile-Nr. 100305-01)
- Ideal® Werkzeug 45-165 (schwarzes Kunststoffgehäuse)
- kleine Schraubenzieher (Kreuzschlitz und Senkkopf)
- kleine Schere bzw. Elektrikerschere (Teile-Nr. 100294-01)
- von Ihrem Unternehmen genehmigte Faserreinigungsmaterialien
- Absetzwerkzeug für Aderhüllen (Werkzeug Ripley/Miller 721) (Teile-Nr. 320600-01)
- Kleine Nadelzange
- Seitenschneider
- Kabelmesser

3.2 Für den Zugang zur Ader innerhalb der Kabellänge (Mid-span Access)

Zusätzlich zu den unter 3.1 aufgeführten Werkzeugen und Materialien sind die folgenden Werkzeuge für einen Mid-span Access erforderlich:

- Wasserfester Stift Sharpie® (Teile-Nr. 2102003-01)
- Corning-Werkzeug OFAT-003
- Druckluftdose



HPA-0935-DE

Nicht maßstabsgerecht

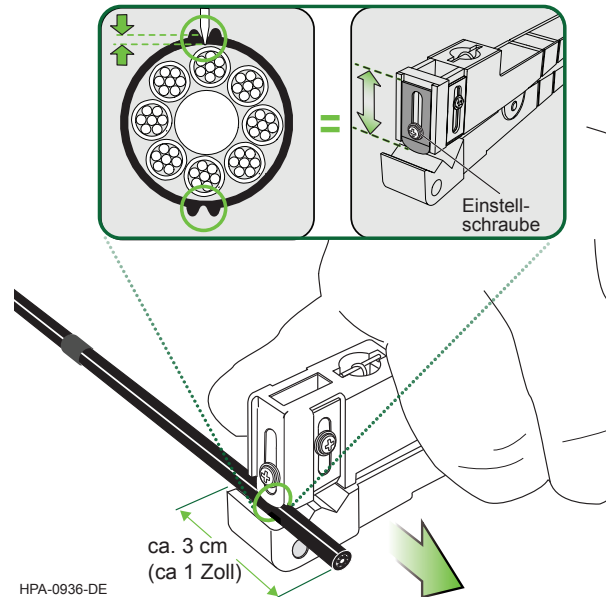
Abbildung 1

4. Zugang zum Kabelende

4.1 Entfernen des Mantels

Schritt 1: Die je nach verwendeter Muffe/ Vorrichtungsdokumentation erforderliche Länge des zu entfernenden Mantels abmessen und mit einer Umwicklung aus Vinylband markieren (Abbildung 1).

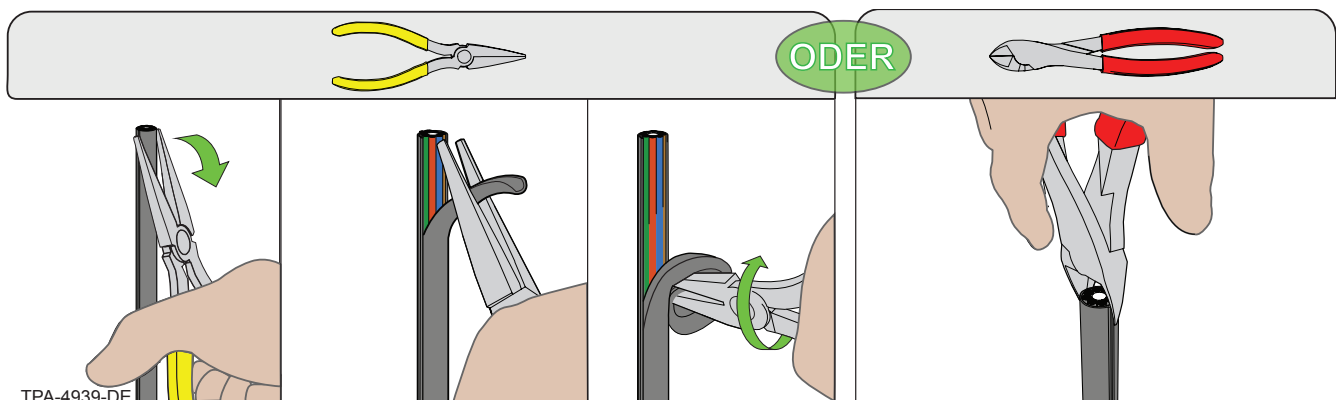
Schritt 2: Mit der abgerundeten Klinge am Ende des Ideal® Werkzeugs einen länglichen Schnitt auf den beiden gegenüberliegenden Flügeln ca. 3 cm (ca. 1 Zoll) vom Kabelende entfernt anbringen. Zunächst die Tiefe der abgerundeten Klinge kalibrieren (Abbildung 2).



HPA-0936-DE

Abbildung 2

NOTE: Alternative: Nadelzange oder Seitenschneider zum Aufschlitzen verwenden (Abbildung 3).



TPA-4939-DE

Abbildung 3

Schritt 3: Abgesetzte Stücke des äußeren Kabelmantels am Ende des Kabels mit den Fingern (Abbildung 4A), Nadelzange (4B) oder Kabelmesser (4C) entfernen (Abbildung 4). Anschließend Mantel durch Ziehen an beiden Seiten bis zum Ringschnitt weiter abziehen. Alternativ kann das Ideal-Werkzeug vom Kabel weg gezogen werden, sodass die abgerundete Klinge den Mantel herausziehen kann (Abbildung 4D).

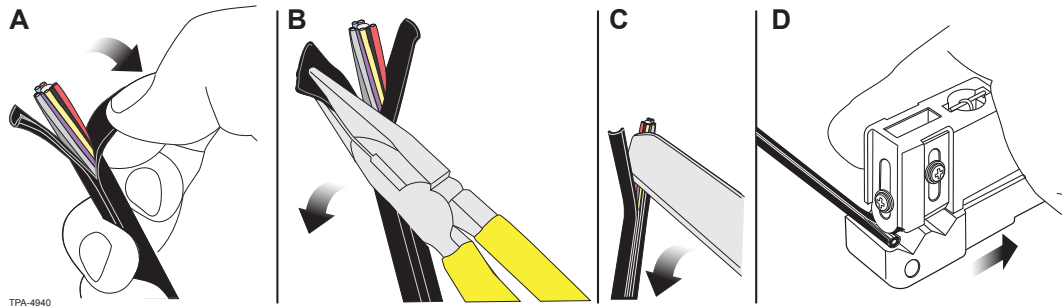


Abbildung 4

Schritt 4: Kabelmantel durch Ziehen an beiden Seiten bis zur Bandmarkierung weiter abziehen und mit einem Seitenschneider oder einer kleinen Schere entfernen (Abbildung 5).

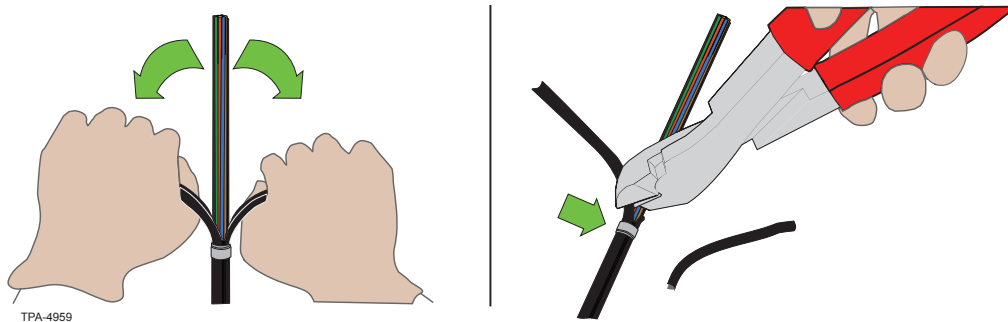


Abbildung 5

Schritt 5: Die Aderhüllen vom Zentralelement trennen/wickeln. Das Zentralelement auf die für die Zugabfangung in der Vorrichtung geeignete Länge schneiden (Abbildung 6).

Schritt 6: Für eine Kabelzugabfangungsvorrichtung, die auf den Mantel geklemmt wird, drei Schichten Vinylband über dem Bereich, in dem die Klemmen den Mantel berühren, anbringen.

Schritt 7: Kabel in die entsprechende Vorrichtung/ Muffe setzen.

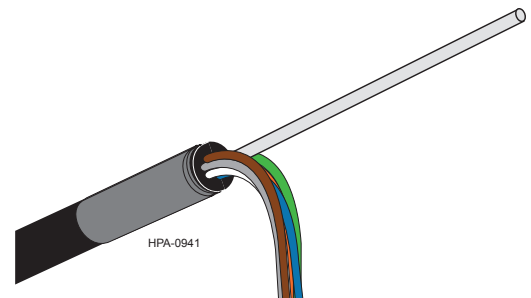


Abbildung 6

4.2 Entfernen der Aderhülle

HINWEIS: Falls Sie nicht mit der Verwendung des Werkzeugs Ripley/Miller 721 zum Einritzen von Aderhüllen vertraut sind, empfehlen wir Ihnen, Abschnitt 4.1 an einem kurzen Rohrabfallstück zu üben, um die korrekte Technik zu erlernen.

Schritt 1: Aderhülle in das 1,0-mm-Loch des Werkzeugs Ripley/Miller 721 (Abbildung 7) wie in Abbildung 8 dargestellt etwa 45 cm (18 Zoll) vom Hüllenende entfernt einlegen.

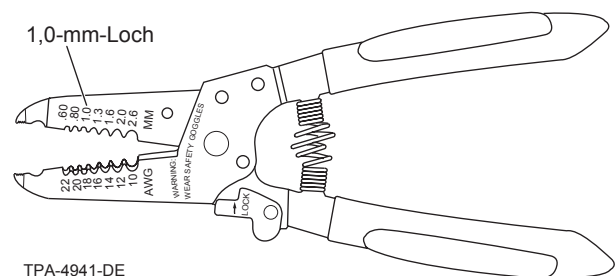


Abbildung 7

Schritt 2: Werkzeug über der Aderhülle schließen und fest drücken, um die Hülle einzuritzen.

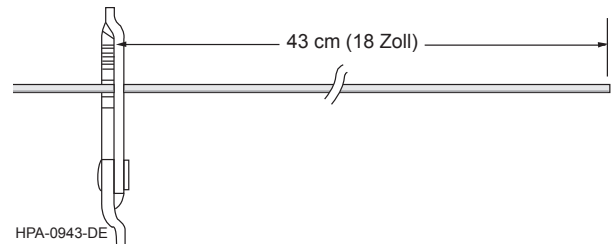


Abbildung 8



ACHTUNG: Verwenden Sie das Werkzeug NICHT zum Abziehen der Hülle von den Fasern. Dadurch können die Fasern beschädigt werden und brechen.

Schritt 3: Aderhülle an der Einritzung manuell abbrechen und das abgetrennte Stück der Aderhülle vorsichtig von den Fasern abziehen (Abbildung 9).

Schritt 4: Schritte 1 bis 3 zum Freilegen der für die Spleißkassette geeigneten Faserlänge wiederholen.

Schritt 5: Fasern mit einem Tuch reinigen und für das Spleißen vorbereiten.

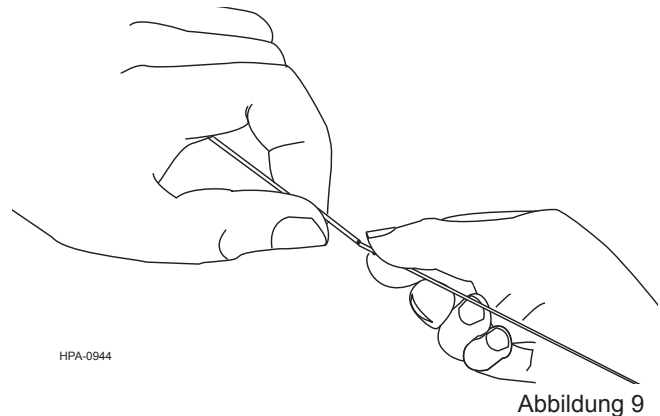


Abbildung 9

5. Zugang zur Ader innerhalb der Kabellänge (Mid-span Access)

5.1 Entfernen innerhalb der Kabellänge

Schritt 1: Stelle für den Zugang zum Mantel für einen Mid-span-Kabeleingang bestimmen und die beiden Enden zur Markierung mit Band umwickeln. Die übliche Zugangslänge beträgt 4,57 m (15 Fuß) (Abbildung 10).

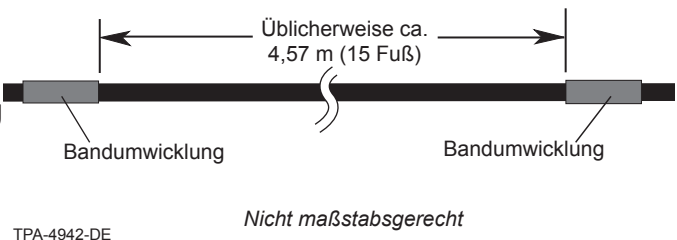


Abbildung 10

WICHTIG: Das Ideal® Werkzeug muss an einem Kabelabfallstück kalibriert werden.

Schritt 2: Mit dem Ideal-Werkzeug einen ersten Ringschnitt an einer der Bandmarkierungen (Abbildung 11) anbringen.

Schritt 3: An der zweiten Bandmarkierung einen zweiten Ringschnitt anbringen oder Mantel einfach abschneiden (Abbildung 10).

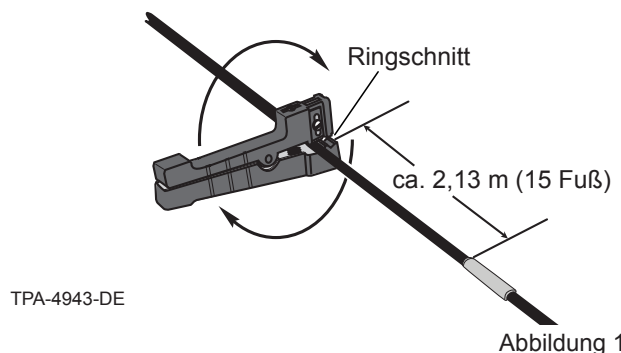


Abbildung 11

Schritt 4: Dazu das mit einer abgerundeten Klinge versehene Ende des Ideal-Werkzeugs verwenden. Einen ca. 3 cm (ca. 1 Zoll) langen Schnitt von zwei Flügeln auf beiden Seiten anbringen (Abbildung 12).

HINWEIS: Alternativ kann ein Ringschnitt in der Mitte angebracht und der Kabelmantel zum Freilegen der Hüllen auf einer Länge von 2,13 m (7,5 Fuß) auf jeder Seite des Ringschnitts abgezogen und anschließend abgeschnitten werden.

Schritt 5: Nach dem letzten 3-cm-Schnitt (ca. 1-Zoll-Schnitt) Kabelmantel vom Kabel entweder mit den Fingern, der Nadelzange, dem Kabelmesser oder der abgerundeten Klinge des Ideal-Werkzeugs abziehen. (Siehe Abbildung 4.)

Schritt 6: Anschließend Mantel durch Ziehen an beiden Seiten bis zum zweiten Ringschnitt weiter abziehen.

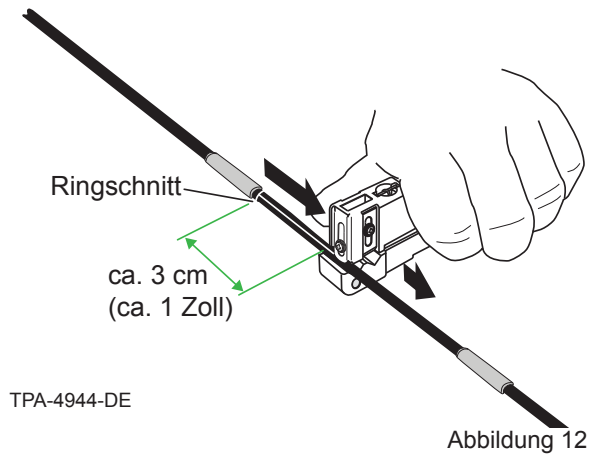


Abbildung 12



Abbildung 13

HINWEIS: Falls der Schlitz nicht korrekt ausgerichtet ist, richten Sie ihn mit einem kleinen Schneidmesser wieder an den Flügeln aus.

Schritt 7: Die Aderhüllen vom Zentralelement trennen und das Zentralelement an beiden Enden des Mid-spans (in der Nähe der Bandmarkierungen) auf die für die Zugabfangung geeignete Länge schneiden. Falls eine Kabelzugabfangungsvorrichtung, die auf den Mantel geklemmt wird, installiert werden soll, müssen über dem Bereich, in dem die Klemmen den Mantel berühren, drei Schichten Vinylband angebracht werden (Abbildung 14).

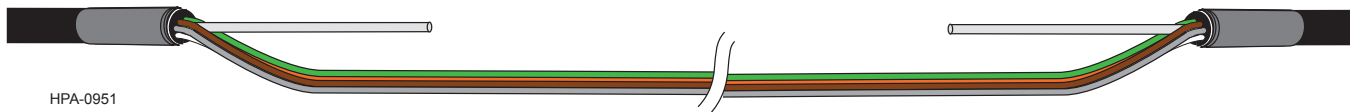


Abbildung 14

Step 8: Kabel in der entsprechenden Vorrichtung/Muffe vorsichtig einsetzen, um die Aderhüllen nicht zu beschädigen.

5.2 Zugang zur Aderhülle innerhalb der Kabellänge

Schritt 1: Für den Zugang zur Aderhülle fernab vom Kabelende trennen und sicherstellen, dass ausreichend Platz für die Durchführung des Vorgangs vorhanden ist.

Schritt 2: Zur Angabe der zu öffnenden Aderhüllenlänge mit einem wasserfesten Stift an der (den) Hülle(n) Start- und Endpunkte markieren. Die Länge der für das Spleißen und die Trassierung erforderlichen Öffnung hängt von der Installation, den Kassettenanforderungen und der zur Verfügung stehenden Faser ab (Abbildung 15).

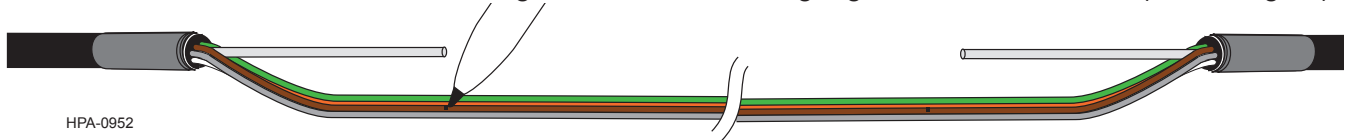


Abbildung 15

Schritt 3: Bei Verwendung des Corning-Werkzeugs OFAT-003 für den Zugang zur Aderhülle:

- a. Feststellhebel lösen und Werkzeug öffnen. Feststellen, wo die führende Kante der Klinge eine im Metallhalter platzierte Aderhülle berühren wird (Abbildung 16).

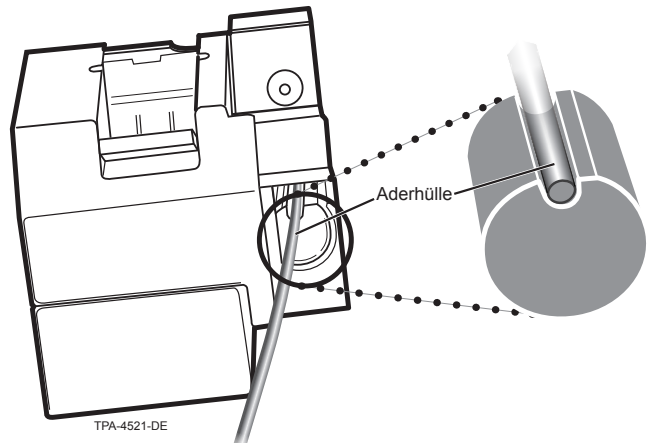


Abbildung 16

- b. Erforderliche Aderhülle in den Schlitz des Halters einsetzen und dabei die Startpunktmarkierung auf der Aderhülle mit der Kontaktstelle der Klinge abgleichen (Abbildung 17).

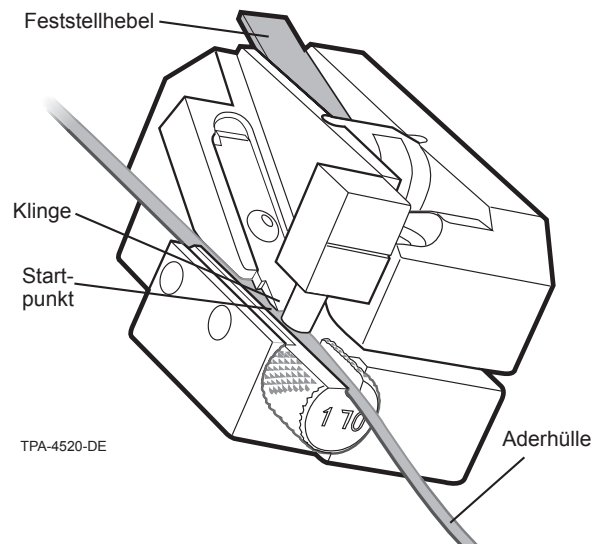


Abbildung 17

- c. Werkzeug mit den Händen zusammendrücken und den Druck aufrecht erhalten. Werkzeug leicht nach hinten schieben, um sicherzustellen, dass die Aderhülle korrekt in der Nut platziert ist. Feststellhebel drehen, um das Werkzeug zu arretieren (Abbildung 18).

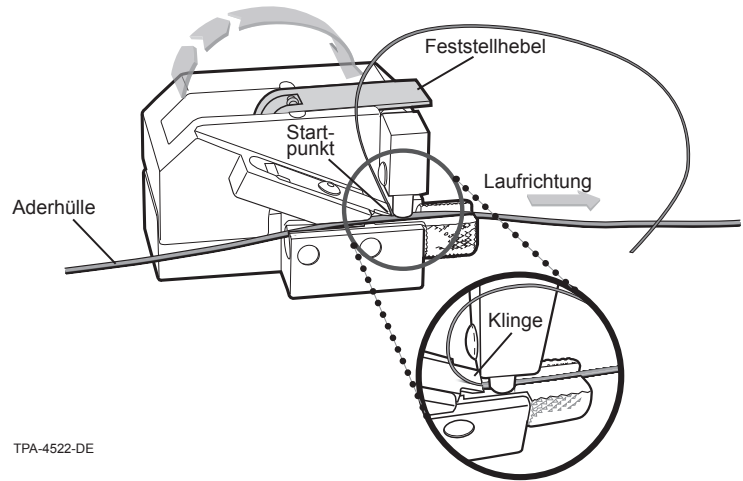


Abbildung 18

- d. Werkzeug wie in Abbildung 16 dargestellt ziehen, um die Oberseite der Hülle anzuschneiden und Zugang zu den Aderhüllen zu erhalten (sich ggf. wie vorgeschrieben an den Markierungen an der Aderhülle orientieren).

Step 4: Arretierung des Werkzeugs durch Drehen des Feststellhebels lösen. Aderhülle aus dem Schlitz des Halters entfernen. Aderhüllenspäne vorsichtig von der nun zugänglichen Hülle abtrennen.

Step 5: Erforderliche Fasern zum Spleißen herausholen (Abbildung 19).

Step 6: Fasern reinigen und zum Spleißen laut Ihrem Spleißplan vorbereiten.



Abbildung 19

NOTE: Werkzeug OFAT-003 nach jedem Gebrauch reinigen. Die üblicherweise für Computer verwendete Druckluftdose zum Ausblasen sämtlicher Rückstände verwenden.

Corning Optical Communications LLC • PO Box 489 • Hickory, NC 28603-0489 USA
800-743-2675 • FAX: 828-325-5060 • International: +1-828-901-5000 • www.corning.com/opcomm

* Corning's patentierte garnfreie FastAccess™ Technik stellt eine Kombination aus einem Kabelmantel mit Corning FastAccess-Technik mit einer innovativen Technologie für die Bündelung der Kabelkonstruktion während des Herstellungsprozesses dar, die die Verwendung von Bindergarnen und Wassersperribändern überflüssig macht.

Corning Optical Communications behält sich das Recht vor, die Funktionen und Spezifikationen von Corning Optical Communications-Produkten ohne vorherige Ankündigung zu verbessern, zu erweitern und zu ändern. Eine vollständige Übersicht über alle Marken von Corning Optical Communications finden Sie unter www.corning.com/opcomm/trademarks. Alle sonstigen Marken sind Eigentum der jeweiligen Unternehmen. Corning Optical Communications ist ISO 9001-zertifiziert. © 2015 Corning Optical Communications. Alle Rechte vorbehalten.