

29141798	Montageanleitung Assembly instruction
Gültig ab / valid from 05.08.2021	PCF Steckverbinder HFBR45 12 PCF CONNECTORS HFBR45 12

1. Das LWL-Kabel ist entsprechend den angegebenen Maßen (siehe Bild 1) abzuisolieren.	1. <i>The fiber optic cable must be stripped according to the specified dimensions (see Figure 1).</i>
---	--

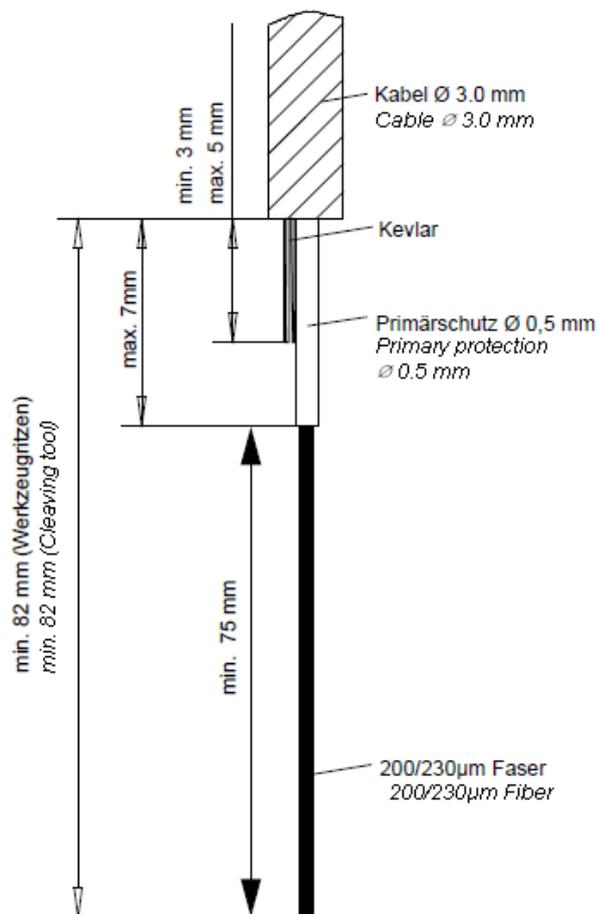


Bild 1 Abisoliermaße
Image 1 Isolation stripping dimension

<p>2. Die hintere Mutter (Klemm-Mutter) des Steckverbinders muss losgeschraubt werden und das lose Innenteil (Kabel- und Kevlarklemmer) ist dem Steckverbinder zu entnehmen.</p> <p>3. Dann wird das LWL-Kabel durch die Knickschutztülle und die hintere Klemm-Mutter gesteckt und anschließend ist der Kabel- und Kevlarklemmer bis zum Anschlag auf das LWL-Kabel zu schieben. Hierbei ist unbedingt darauf zu achten, dass das Kevlar-Garn (Zugentlastung) vollständig durch den Kabel- und Kevlarklemmer durchgeführt wird.</p> <p>4. Nun ist das LWL-Kabel mit der Klemm-Mutter und dem Kabel- und Kevlarklemmer in den vorderen Teil des Steckverbinders bis zum Anschlag einzuführen. Die Faser steht dann ca. 75 mm (Werkzeugritzen) aus der steckseitigen Spitze des Steckverbinders hervor.</p>	<p>2. <i>The rear nut (clamping nut) of the connector must be unscrewed and the loose inner part (cable and Kevlar clamp) can be removed from the connector.</i></p> <p>3. <i>Then the fiber optic cable is pushed through the anti-kink sleeve and the rear clamping nut and then the cable and Kevlar clamp is pushed onto the fiber optic cable as far as it will go. It is essential to ensure that the Kevlar thread (strain relief) is passed completely through the cable and Kevlar clamp.</i></p> <p>4. <i>Now insert the fiber optic cable with the clamping nut and the cable and Kevlar clamp into the front part of the connector as far as it will go. The fiber then protrudes approx. 75 mm (cleaving tool) from the plug-side tip of the connector.</i></p>
--	--

29141798	Montageanleitung Assembly instruction
Gültig ab / <i>valid from</i> 05.08.2021	PCF Steckverbinder HFBR45 12 PCF CONNECTORS HFBR45 12

5. Jetzt wird die hintere Klemm-Mutter **per Hand** möglichst fest angezogen. Durch das feste Anziehen der Klemm-Mutter wird auf die entsprechend dimensionierten Innenteile des Steckverbinders ein Druck ausgeübt, der eine gleichzeitige, dreifache Klemmwirkung auf:

- die Faser
- das Kevlargarn (Zugentlastung) und
- auf den Außenmantel des LWL-Kabels hervorruft

6. Die nachfolgende Endflächenpräparation der Faser kann durch Ritzen und Brechen von Hand oder mit einem speziell entwickelten Ritzwerkzeug erfolgen.

5. Now the rear clamping nut is tightened as tightly as possible **by hand**.

By firmly tightening the clamping nut, pressure is exerted on the correspondingly dimensioned inner parts of the connector, which has a simultaneous, triple clamping effect on:

- the fiber
- the Kevlar yarn (strain relief) and
- on the outer sheath of the fiber optic cable

6. The subsequent final surface preparation of the fiber can be carried out by scratching and breaking by hand or with the specially developed cracking tool (as already stated above).

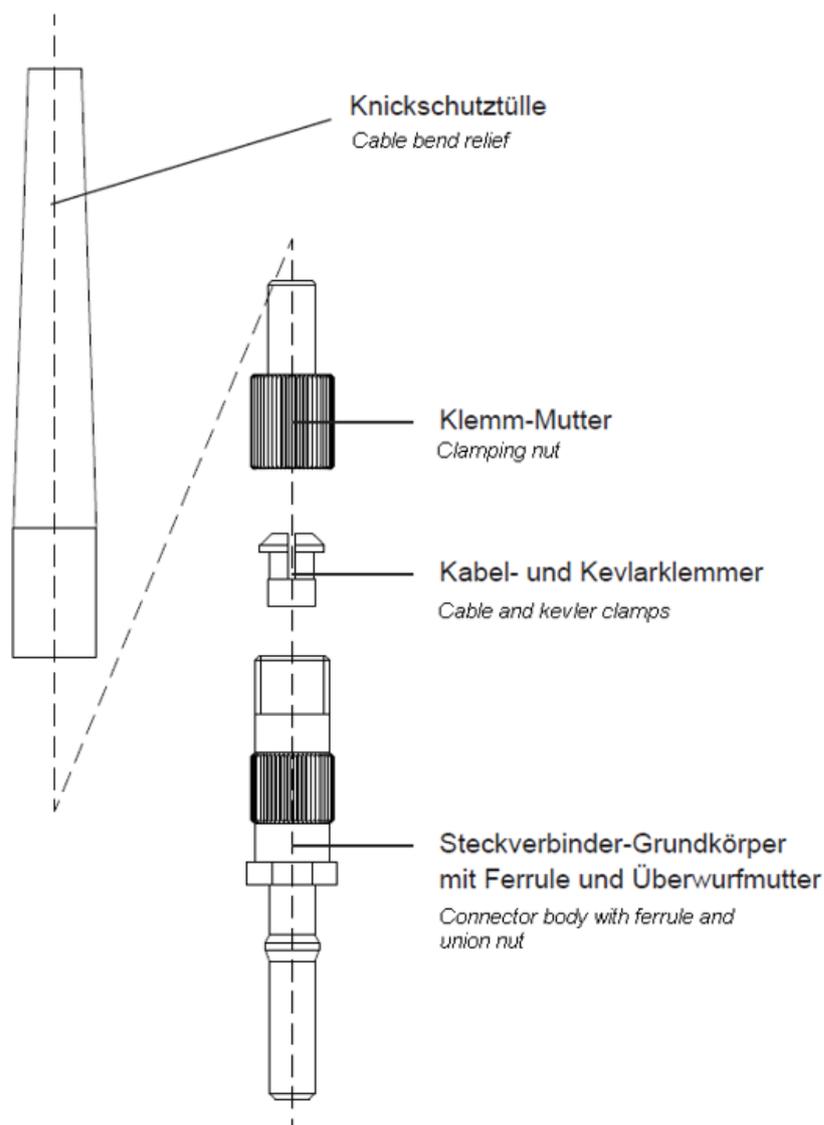


Bild 2 Einzelteile Klemmsteckverbinder
Image 2 Individual parts clamp connector