

114-5226

取付適用規格

F07A PCF コネクタ ケーブル アッセンブリの組立方法
ASSEMBLY OF F07A PCF CONNECTOR CABLE ASSEMBLY

1. 適用範囲

本規格は、F07A PCF コネクタ ケーブル アッセンブリの組立方法について規定する。

2. 製品の構成

名 称	部 品 名	P/NO.	個 数
F07A PCF CONN. ASS'Y P/NO. 353551	①ハウジング	316890/-1, -2	2
	②ストッパー	316891/-1, -2	2
	③フェルール	316892-1	4
	④スプリング	900357-1	4
	⑤ダストカバー	900406-1	4
	⑥ブーツ	900407-1	2
	⑦ケブラーカバー	353202-1	2
	⑧アウトリング	353204-1	2
	⑨ケーブル	900427-1	1

表. 1

3. 適用ファイバケーブル

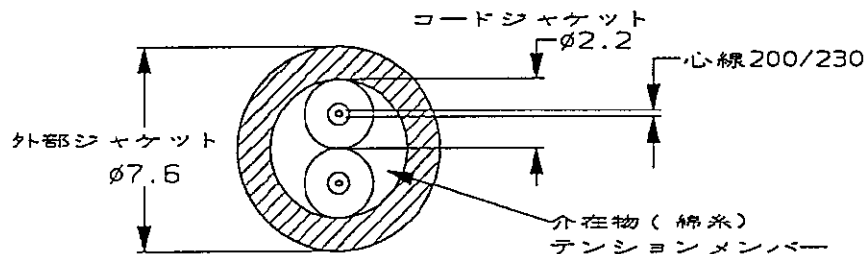
3.1 適用ファイバ型番

適用ファイバケーブルは以下に限定する。

AMP型番：900427

(沖電線製 PCK202HPXF) ※ケーブル仕様はケーブルメーカーの仕様書による。

3.2 構造



						作成： 1/DEC/97 N. SUDO	分類： 取付適用規格
						検閲：15-DEC-97 Kojima	コード： 114-5226
						承認：15-DEC-97 Kojima	改訂 0
○	制定 FJ00-0487-97	須藤	17	17	15-DEC-97	承認：15-DEC-97 Kojima	名称：F07A PCF コネクタ ケーブルアッセンブリの組立方法 ASSY OF F07A PCF CONN. CABLE ASSY
改訂	改訂記録	作成	検閲	承認	年月日		
1997年12月1日 制定			1 頁		5 頁中		

12-15-97

4. アッセンブリ手順

4.1 必要工具

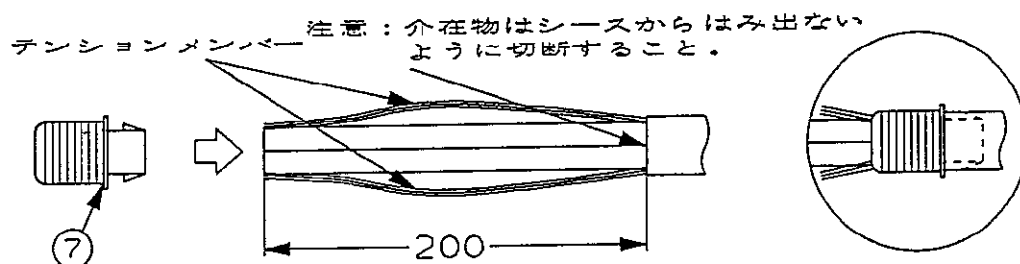
AMP型番：58510-1 (DIE FOR FSD) + 354940-1 (PROCRIMPER) …テンションメンバー圧着
937316-1 (PROCRIMPER & DIE FOR PCF) ……フェルール圧着

4.2 ケーブル測長・切断

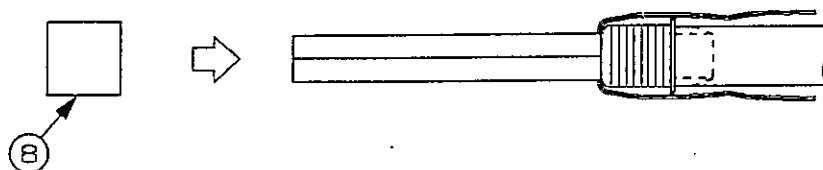
ケーブルは製品仕上がり長に約14mmプラスした寸法で切断すること。

4.3 テンションメンバー圧着

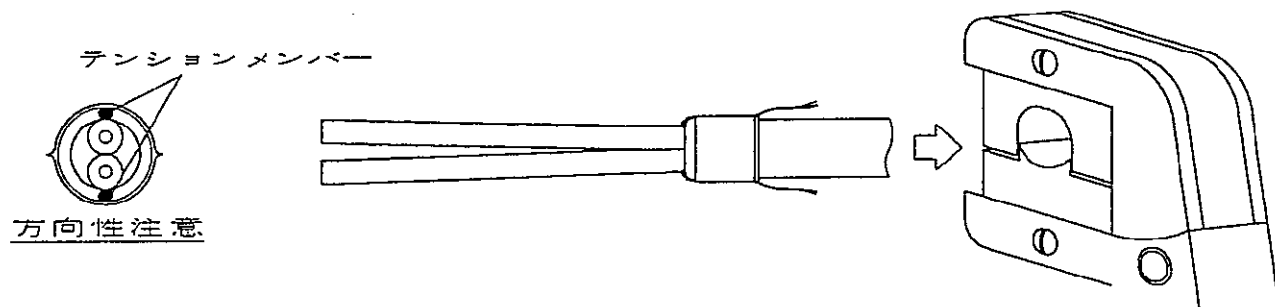
4.3.1 下図に示す様に、シースをむき介在物を切断したケーブルに⑦ケブラーカバーを通す。
この時ケブラーカバーの突起がシース内に収まるようにケブラーカバーを押し込む。



4.3.2 テンションメンバーを2束に分割し折り返した後、⑧アウターリングを挿入する。

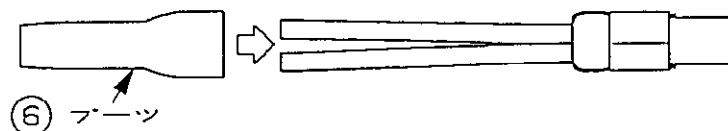


4.3.3 アウターリングの上から圧着工具（型番：58510-1）にて圧着する。
このとき、テンションメンバーとアウターリングの圧着方向は下図のようにすること。
なお、コードの方向性は問わない。圧着管理高さ（C/H）= 8.7mm ± 0.1mm



4.4 ブーツ装着

余分なテンションメンバーを根元でカットし、テンションメンバー圧着部分を保護するためブーツを通すこと。



分類：
取付適用規格

標準の名称：F07A PCF
コネクタ ケーブル アッセンブリの組立方法
ASS'Y OF F07A PCF CONN. CABLE ASS'Y

標準のコード
114-5226

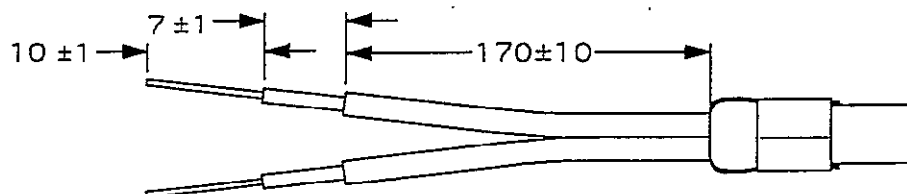
改訂
0

2 頁
5 頁中

4.5. ケーブルストリップ

下図の寸法にストリップすること。

(内部ジャケット部ストリッパー推奨品：NO-NIK Fiberoptic Stripper オレンジ)

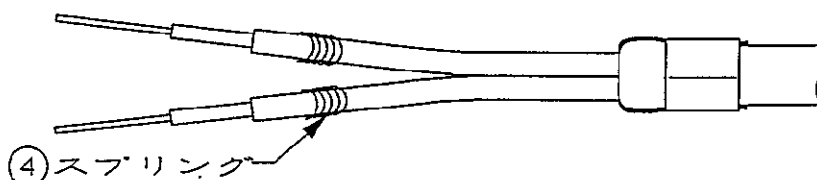


注意：クラッドにキズをつけないこと。

4.6. スプリング挿入

ストリップしたケーブルにスプリングを挿入する。

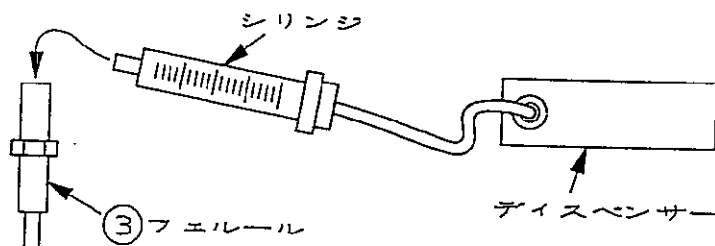
注意：露出しているファイバに接触し、キズ等つけないようにする。



4.7. フェルール用接着剤充填

フェルールにディスペンサーを使って接着剤 (EPOTEK 353ND) を0.5CC充填すること。

なお、接着剤のポットライフは4時間なので、時間をオーバーした接着剤は使用しないこと。



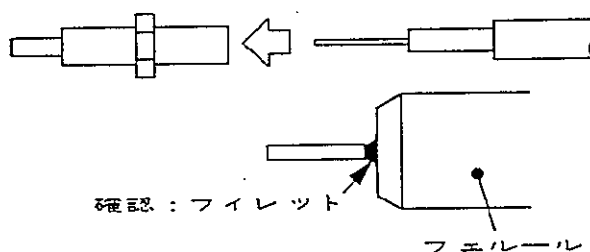
4.8. ファイバ部挿入

上記で接着剤を充填したフェルールに石英ファイバを静かに挿入すること。

はみ出した接着剤はきれいにふき取ること。

その際、ファイバのクラッドに傷が無いか確認すること。

さらにフェルールから露出したファイバーの根元に接着剤のフィレットが形成されていること。



分類：
取付適用規格

標準の名称：F07A PCF
コネクタ ケーブル アセンブリの組立方法
ASS'Y OF F07A PCF CONN. CABLE ASS'Y

標準のコード
114-5226

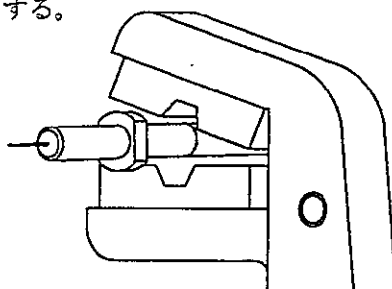
改訂
○

3 頁
5 頁中

4.9. フェルール圧着

ファイバを挿入したフェルールを圧着工具（型番:937316-1）を使って圧着すること。

圧着管理寸法（C/H）=2.54mm ±0.1mmとする。



注意：圧着後、はみ出した接着剤はきれいにふき取ること。

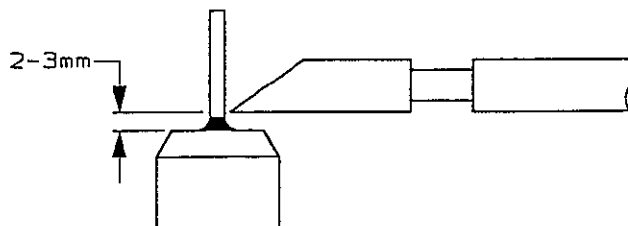
4.10. 熱硬化

接着剤（EPOTEK ND353）は90℃、30分で硬化すること。

4.11. 余剰石英ファイバ折り取り

ダイヤモンドカッターで余剰石英ファイバを折り取ること。

この時ファイバ内部にクラックが発生しないこと。



注意：折り取った石英ファイバは飛散しないよう管理に注意すること。

4.12 研磨

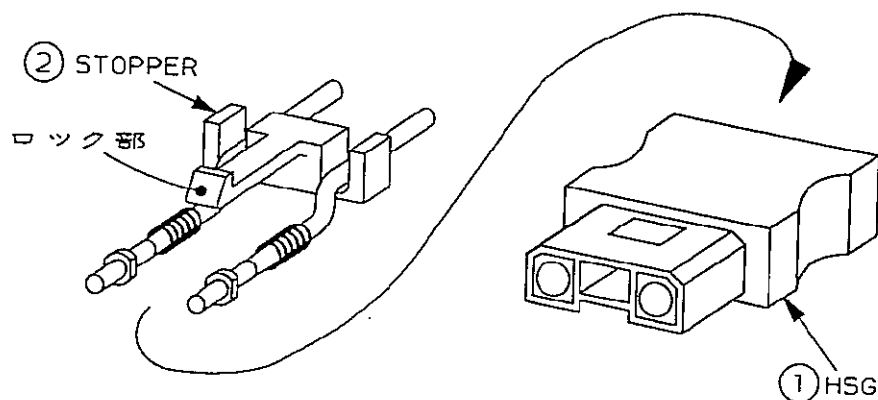
研磨機（NTT-AT SP081または相当品）を使ってフェルールをしっかりとチャックし荒研磨、仕上げ研磨を行う。各行程は2分以内。

4.13 研磨面検査

ファイバ研磨面を顕微鏡（拡大50倍以上）で観察して研磨の度合い、ファイバの割れ、キズ等のないことを確認する。

4.14. コネクター組立

下図のようにストッパにケーブルを通してから、ハウジングにロックが掛かるまで挿入すること。



分類：
取付適用規格

標準の名称：F07A PCF
コネクタ ケーブル アセンブリの組立方法
ASS'Y OF F07A PCF CONN. CABLE ASS'Y

標準のコード
114-5226

改訂
0

4 頁
5 頁中

5. 検査

5.1 外観

ケーブルアッセンブリ品のケーブル、ハウジング、ファイバ端面に性能上支障となるような汚れや、損傷が無きこと。特に、勘合部にはキズ、変形の無きこと。

5.2 光損失特性

5.2.1 結合損失および挿入損失測定条件

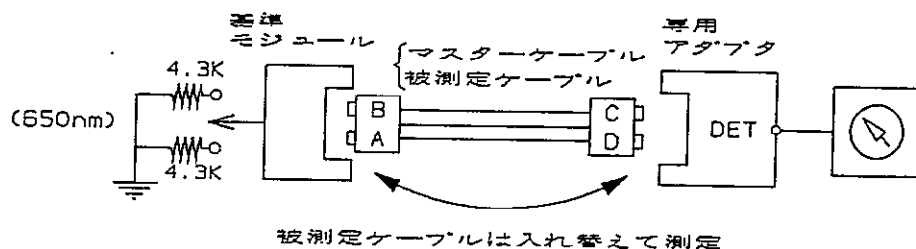
顧客支給の基本モジュール (LED 650nm) と光パワーメータを用いて測定し、該当製品規格に記載されている損失測定値を満足すること。

5.2.2 測定方法

出荷検査における光パワー損失の測定方法については、下記によること。

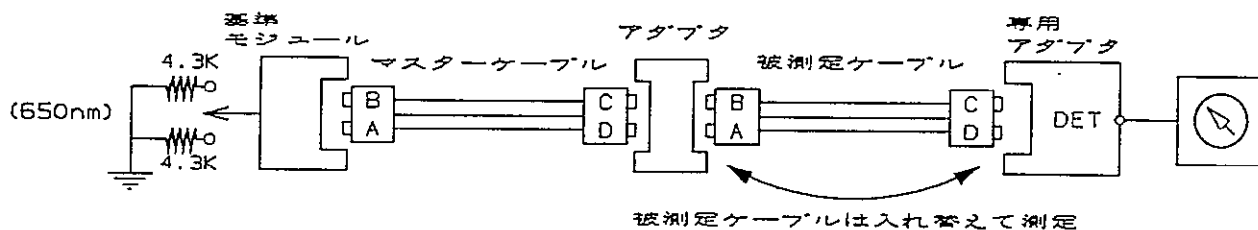
(1) 結合損失測定

顧客支給のマスターケーブル (または同等品) 測定値と、被測定ケーブルの各フェルルから入射した測定値を比較し判定する。



(2) 挿入損失測定

顧客支給のマスターケーブル (または同等品) 測定値と、アダプタを介して接続した被測定ケーブルの各フェルルから入射した測定値を比較し判定する。



分類： 取付適用規格	標準の名称：F07A PCF コネクタ ケーブル アッセンブリの組立方法 ASSEMBLY OF F07A PCF CONN. CABLE ASSEMBLY	標準のコード 114-5226	改訂 0	5 頁 5 頁中
---------------	--	--------------------	---------	-------------