

**RACCORDEMENT SUR LE TERRAIN DE CONNECTEURS OPTIQUES DU TYPE SC SUR DU CÂBLE BREAKOUT DU TYPE CDIR-AD (Fibre serrée, gaine individuel de 2 mm.)**



Connecteur du type SC pour montage avec colle sur fibre MM  
 Polissage: PC  
 Corps: plastique.  
 Ferrule: Céramique  
 Pertes par insertion: < 0,25 dB

**Outils nécessaires:**

- Outils à dénuder pour fibre et câble
- Ciseaux
- Pince à sertissage
- Crayon coupe fibre
- Papier optique pour nettoyage
- Alcool Isopropilique et eau

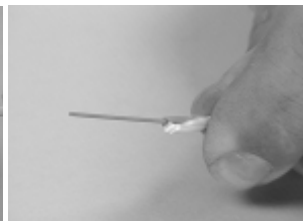
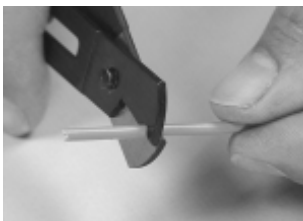
**Équipement auxiliaire:**

- Four et supports de séchage
- Polisseuse de chantier
- Microscope pour contrôle
- Équipements de mesure pour pertes

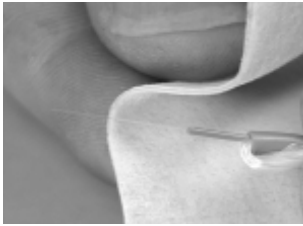
**Résumé de la procédure de montage**



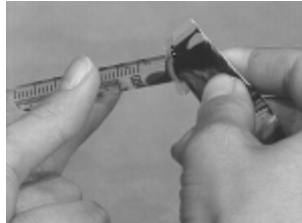
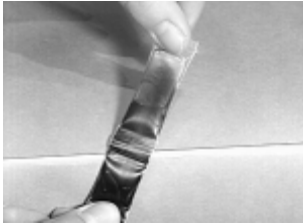
Après avoir sélectionné le cordon à connecter, on y introduit le protecteur arrière et l'anneau de sertissage du connecteur.



Postérieurement, il faut dénuder le câble et la fibre jusqu'à atteindre le profil nécessaire.



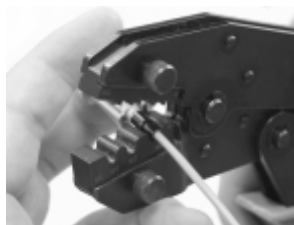
Nettoyage de la fibre avec l'alcool isopropilique et le papier libre de particules



On mélange les composants de l'adhésif, on charge la seringue, et on introduit le mélange dans le connecteur



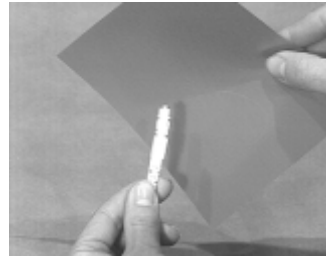
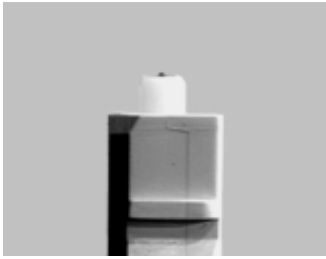
Insertion de la fibre dans le connecteur, et montage du protecteur de Ferrule



Sertissage de l'anneau arrière du connecteur



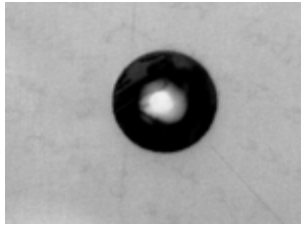
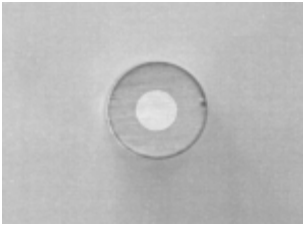
Séchage au four pendant 20 minutes. (Délai dont on profite pour préparer d'autres connecteurs). Après ils refroidissent fixés sur leur support



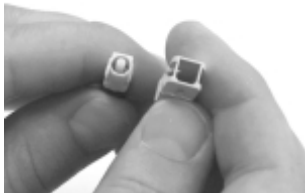
Coupage de l'excès de fibre, premier contrôle visuel et premier polissage à la main



Polissage simultané de jusqu'à 6 connecteurs avec machine semi-automatique de chantier, pour obtenir des pertes d'insertion minimales, une meilleure uniformité et réduire le nombre de connecteurs à refaire



Contrôle visuel au microscope. En polissant avec la machine, il s'agit de l'avant dernière phase du travail



Fin du montage: introduction de la carcasse sur le corps du connecteur.



Pour certifier la qualité du travail, la mesure des pertes optiques du segment est essentielle.

