

## S1200 Modul

## S1200 Module

Diese Anweisung soll dem ausgebildeten Monteur als Leitfaden dienen.

These instructions are provided as guidance for the trained craftsperson.

Alle Maßangaben sind in Millimeter (mm) angegeben

All dimensions are specified in millimeters (mm)

**Achtung: Unfallverhütungsvorschriften beachten!**

**Caution: Observe accident prevention regulations!**

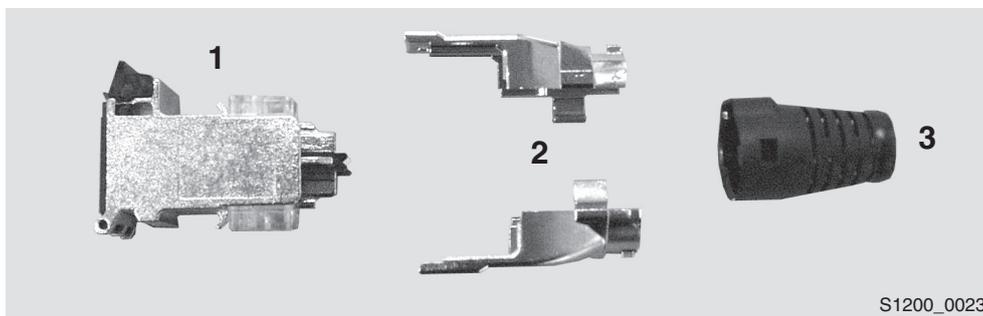


### 1. Komponenten

1. Basismodul
2. Halbschalen
3. Knickschutz

### 1. Components

1. Basic module
2. Half shells
3. Boot



#### 1.1 Zubehör (gesondert zu bestellen)

#### 1.1 Accessories (to be ordered separately)

##### Bestellnummer / Order number

- Kupferleitband

CAXCSN-00000-C004

- Conductive copper tape

## 2. Empfohlene Werkzeuge

## 2. Tools Recommended

	Bestellnummer / Order number	
• S1200 Montagewerkzeug	CAXFSN-00000-C001	• S1200 installation tool
• Parallelzange	CAXCSN-00000-C006	• Parallel-jaw pliers
• Seitenschneider		• Side-cutting pliers
• Schere		• Scissors

## 3. Empfohlene Kabeltypen AWG 23 bis 22

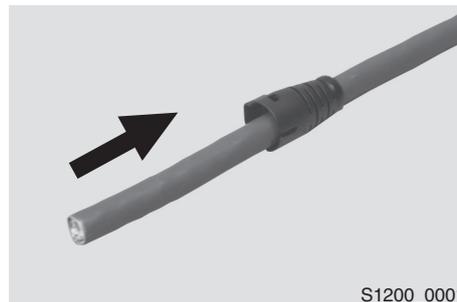
- FutureCom S-STP600/23 4P
- FutureCom S-STP900/23 4P
- FutureCom S-STP1200/22 4P

## 3. Recommended Cable Types AWG 23 up to 22

- FutureCom S-STP600/23 4P
- FutureCom S-STP900/23 4P
- FutureCom S-STP1200/22 4P

### 4. Vorbereiten der Kabel

Knickschutz mit der kleineren Öffnung voran auf das Kabel aufschieben.

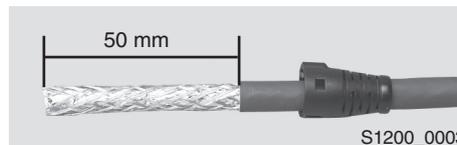


S1200\_0001

### 4. Preparing the Cables

Push boot onto the cable with the smaller opening foremost.

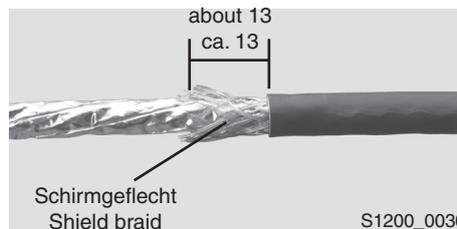
#### 4.1 Kabelmantel ca. 50 mm absetzen.



S1200\_0003

#### 4.1 Strip cable sheath back about 50 mm

#### 4.2 Schirmgeflecht auf ca. 13 mm kürzen.



S1200\_0030

#### 4.2 Shorten the shield braid to about 13 mm.

#### 4.3 Eine halbe bis drei viertel Lage Kupferleitband (12-16 x 70 mm) auf den Kabelmantel aufwickeln.



S1200\_0032

#### 4.3 Wrap one half to three quarters of a layer of conductive copper tape (12-16 x 70 mm) onto cable sheath.

#### Das Schirmgeflecht zurückschlagen ...



S1200\_0031

#### Fold the shield braid back ...

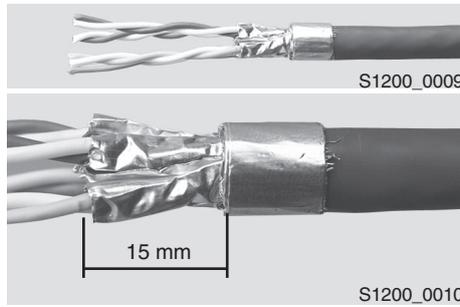
#### ... und das restliche Kupferleitband über das Schirmgeflecht wickeln.



S1200\_0033

#### ... and wrap the remaining conductive copper tape over the shield braid.

**4.4** Die vier Aderpaare voneinander trennen und den Aluminium-Schirm um die Aderpaare auf 15 mm kürzen.



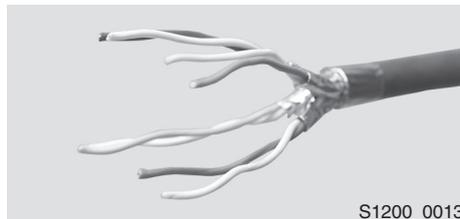
**4.4** Separate the four wire pairs from each other and shorten the aluminum shield around the pairs to 15 mm.

**Achtung: Die Ummantelung der Adern darf nicht beschädigt werden.**

**Caution: Do not damage the jacketing on the wires.**

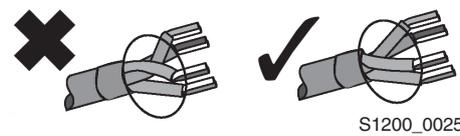
**4.5 Kreuzen der Aderpaare**

Die vier Aderpaare entsprechend der Farbcodierung an der Einbauhilfe kreuzen. Die Aderpaare aufseilen/vorformen und dem Farbcode entsprechend die Adern in die Einbauhilfe einführen.



**4.5 Crossing the wire pairs**

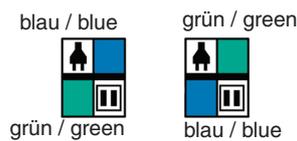
Cross the four wire pairs in accordance with the color coding on the installation aid. Untwist/preform the wire pairs and insert the wires in the installation aid in accordance with the color code.



**4.6 Farbcodierte Einbauhilfe**

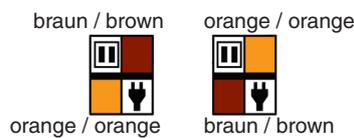
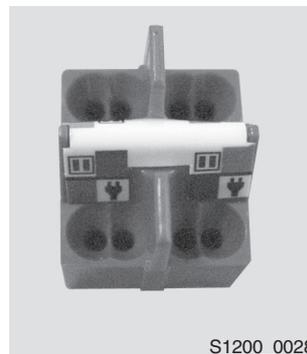
Auf der Einbauhilfe sind zwei unterschiedliche Farbcodierungen aufgedruckt:

Codierung für Steckermontage  
Codierung für Modulmontage

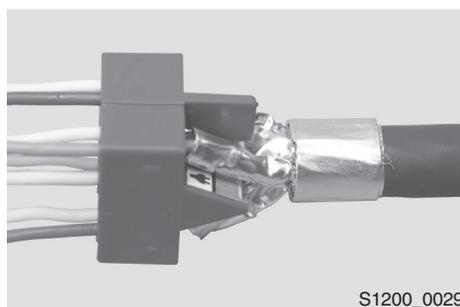


**4.6 Color-coded installation aid**

There are two different color codings printed on the installation aid:  
Coding for plug installation  
Coding for module (jack) installation



**4.7** Der Al-Schirm sollte überall bündig bis an die Einbauhilfe heranreichen.

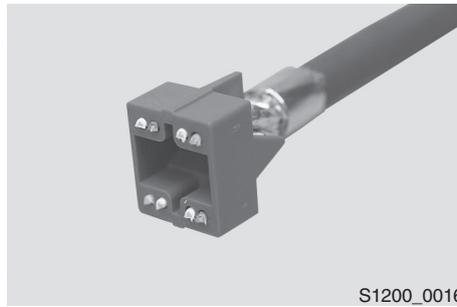


**4.7** The Al shield should extend flush up to the installation aid at all points.

#### 4.8 Abschneiden der Adern

Die Adern möglichst bündig (mit max. 1 mm Überstand) abschneiden.

**Wichtig:** Die Einbauhilfe muß beim Abschneiden der Adern immer in Richtung des Kabels zurückgehalten werden.



S1200\_0016

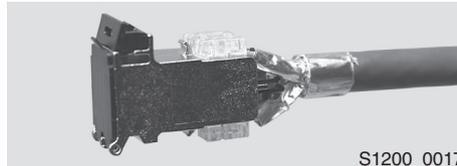
#### 4.8 Trimming the wires

Trim the wires off as flush as possible (with no more than 1 mm projecting).

**Important:** Keep the installation aid held back towards the cable while trimming the wires.

#### 5. Modul Montage

Die Einbauhilfe entfernen und die Adern entsprechend der Farbcodierung bis zum Anschlag in das Modul einführen.



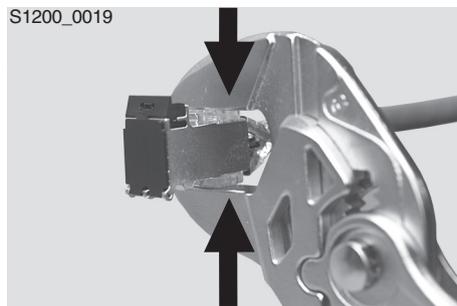
S1200\_0017

#### 5. Mounting the Module

Remove the installation aid and insert the wires fully home into the module in accordance with the color coding.

#### 5.1 Verpressen der Kunststoffelemente

Zum Verpressen der Kunststoffelemente ist eine Zange mit parallel geführten glatten Greifbacken zu verwenden. Die Zange vor dem Arbeitsgang genau einstellen, damit ein Hub zum vollständigen Verpressen ausreicht. Die Zange von der Seite auf die Kunststoffelemente aufschieben und mit einem Hub verpressen.



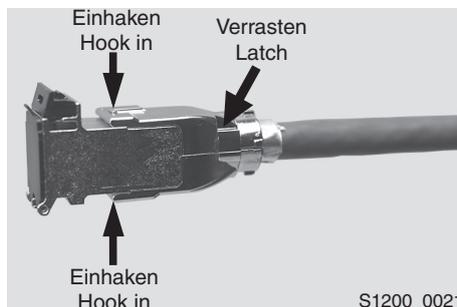
S1200\_0019

#### 5.1 Crimping the plastic elements

To crimp the plastic elements, use parallel-jaw pliers with smooth jaw faces. Before the operation, set the pliers accurately to ensure that one stroke will be adequate to complete the crimping. Push the pliers onto the plastic elements from the side and perform the crimp with one stroke.

#### 5.2 Montage der Halbschalen

Die beiden Halbschalen des Schirmgehäuses an dem Modul einhaken und miteinander verrasten.



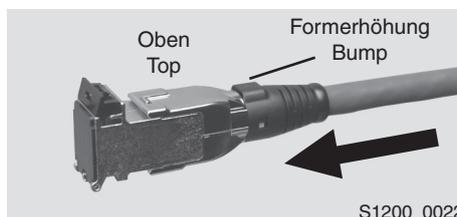
S1200\_0021

#### 5.2 Mounting the half shells

Hook the two half shells of the shield case onto the module and latch them together.

#### 5.3 Knickschutz montieren

Den Knickschutz mit der Formerhöhung nach oben bis zum Einrasten aufschieben.



S1200\_0022

#### 5.3 Mounting the boot

With the bump uppermost, push on the boot until it latches in position.

Corning Optical Communications GmbH & Co. KG • Leipziger Straße 121 • 10117 Berlin, Germany

TEL: 00800-2676-4641 (00800-CORNING1) • FAX: +49-30-5303-2335 • [www.corning.com/opcomm/emea](http://www.corning.com/opcomm/emea)

All rights reserved. This document may not be reproduced or duplicated without prior written consent of Corning Optical Communications GmbH & Co. KG. Corning Optical Communications GmbH & Co. KG reserves the right, without prior notice to improve, enhance or otherwise modify the products listed above including technical data and other information related to the products. All products described herein are subject to availability and technical modification. Errors expected. There is no legal obligation to supply a specific product to a precise specification until a binding order is accepted by Corning Optical Communications GmbH & Co. KG. FutureComTM is a registered trademark of Corning Optical Communications LLC. All other trademarks are the properties of their respective owners. Corning Optical Communications GmbH & Co. KG is ISO9001 and ISO14001 certified. © 2013 Corning Optical Communications GmbH & Co. KG.

Alle Rechte vorbehalten. Diese Druckschrift darf nicht ohne schriftliche Genehmigung von Corning Optical Communications GmbH & Co. KG reproduziert oder vervielfältigt werden. Corning Optical Communications GmbH & Co. KG behält sich sowohl das Recht vor, ohne vorherige Ankündigung die aufgeführten Produkte zu verbessern, zu erweitern oder in sonstiger Weise zu modifizieren bzw. solche Modifizierungen zu veranlassen bzw. zu gestatten, als auch diese Druckschrift selbst entsprechend zu modifizieren. Dadurch können sich insbesondere auch Daten und sonstige Angaben zu den Produkten ändern. Irrtümer vorbehalten. Ein Rechtsanspruch auf die Lieferung eines bestimmten Produktes mit genau bestimmten Spezifikationen entsteht erst mit der Annahme einer verbindlichen Bestellung durch Corning Optical Communications GmbH & Co. KG. FutureComTM ist ein eingetragene Marke von Corning Optical Communications LLC. Alle anderen Marken sind das Eigentum der jeweiligen Besitzer. Corning Optical Communications GmbH & Co. KG ist ISO9001- und ISO14001-zertifiziert. © 2014 Corning Optical Communications GmbH & Co. KG.