

1. **Geltungsbereich:** Montage von OPGW- und OPPC-Garnituren
FIELD OF APPLICATION: MOUNTING OF OPGW- AND OPPC-ACCESSORIES
2. **Zweck:** Vorgehensweise für das Schneiden von Edelstahlröhrchen mit LWL-Fasern
SCOPE: WORKFLOW DESCRIPTION FOR THE CUTTING OF STAINLESS STEEL TUBES with integrated FO

Art.-Nr. 3.46141-00

Bedienhinweise LWL-Röhrchenschneider / Instruction manual tube cutter

Der Röhrchenschneider ist für Edelstahlröhrchen mit einem Außendurchmesser von 1,0mm- 4,5mm geeignet.

Hinweis: Das offene Röhrchenende darf nicht gequetscht sein!

The tube cutter is suitable for stainless steel tubes with an outer diameter of 1,0mm – 4,5mm.

Note: The tube end has to be open and not squeezed!



1. Schieben Sie den Röhrchenschneider über das Stahlröhrchen und drehen Sie die Mikrometer-Schraube im Uhrzeigersinn soweit, bis das Röhrchen zwischen dem Bördelrad und den beiden Laufrollen leicht geklemmt sitzt.
1. Push the cutting tool over the tube and turn the micrometer screw in clockwise direction until the tube is slightly fixed between the flanging roll and the runners.



2. Mikrometer-Schraube im Uhrzeigersinn kontinuierlich nachjustieren und dabei den Röhrchenschneider unter konstanten Anpressdruck um das gesamte Röhrchen drehen
2. Adjusting the micrometer screw continuously in clockwise direction while turning the tube cutter under constant pressure around the entire tube.

nkt cables GmbH Köln

ausgearbeitet:

geändert:

geprüft:

herausgegeben:

Seite 1 / 2



3. Anschließend das Röhrchen vorsichtig an der Schnittkante abknicken und abziehen

3. Afterwards you can kink the tube carefully at the cutting edge and pull it off



4. Die gebördelte Schnittkante verhindert eine Beschädigung der optischen Fasern

4. The flanged cutting edge avoids a damage of the optical fibers

