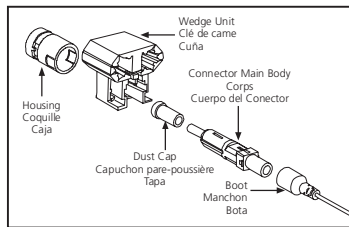
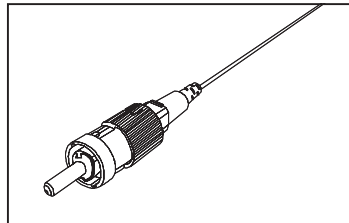


Instructions for Use	Directives d'utilisation	Instrucciones de uso
----------------------	--------------------------	----------------------

### Leviton FastCAM™ ST Connectors

### Connecteurs FastCAM<sup>MC</sup> ST de Leviton

### Conectores FastCam<sup>MR</sup> ST de Leviton



#### Leviton FastCAM ST Connector Termination

This instruction sheet describes the assembly procedure for applying Leviton FastCAM ST optical connectors. Please be sure to read this instruction sheet carefully before applying the connector. **SAFETY PRECAUTIONS:** Always wear eye protection when handling optical fibers. Properly dispose of any cut or cleaved ends.

See reverse for corresponding illustrations.

1. Wedge is engaged at shipment. If it has become dislodged, squeeze the top and bottom insuring the wedge is inserted into the connector body. A click will be heard.
2. If using 900µm buffered fiber, remove the protection tubing from the boot. Slide it out the front of the boot. Slide the boot onto the fiber, small end first.
3. Strip the fiber, removing the buffer coating, leaving the fiber longer than the finished cleave length (see Figure 1). It is recommended to clean the fiber with an alcohol wipe between the strip and cleave steps to remove any dust or debris.
4. Check fiber for integrity by bending the stripped end of the fiber slightly. This insures that you have not damaged it during the stripping step.
5. Strip 13mm of buffer/coating from the 900µm fiber, or 10mm of buffer/coating from the 250µm fiber. On the 900µm fiber, make a mark at 11mm. On the 250µm fiber, make a mark at 14mm (see Figure 1). Proceed with cleaving per cleave tool instructions.
  - A. Fujikura CT-30A\* cleaver is recommended for single-mode or multimode FastCAM connectors (included in Leviton installation kit 49800-SMK).
  - B. AFL 92208-TB\* cleaver can be used for multimode FastCAM connectors (included in Leviton installation kit 49800-MMK).
6. Insert the cleaved fiber into the rear of the connector. Carefully guide the fiber into connector body opening.
7. Hold the fiber approximately 40-60 mm (1.57-2.35 in) behind the connector and maintain a slight force and bend on the fiber. This insures the prepared fiber is against the internal fiber. Your mark on the fiber should be hidden inside the connector body.
8. Maintaining the slight force on the fiber, release the wedge clip by squeezing it from the side.
9. Swing the locking piece from the bottom of the wedge unit and remove the wedge from the connector assembly.
10. Slide the boot up to engage over the rear of the connector body.
11. Apply the connector housing onto the assembly from the front. Complete! **Note:** Dust cap over ferrule should remain in place until ready to insert connector.

**Note:** This connector is not recommended for Outside Plant applications/installations.  
 \* Alternative cleavers were also tested. Those with a guaranteed maximum 1° cleave angle for single-mode fibers and a maximum 2° cleave angle for multimode fibers provided acceptable results.

#### Terminaison des connecteurs FastCAM ST de Leviton

Le présent feuillet de directives décrit la procédure d'assemblage des connecteurs optiques FastCAM ST de Leviton. Prière de le lire attentivement avant de procéder. **CONSIGNES DE SÉCURITÉ :** Il faut toujours porter des lunettes de sécurité lorsqu'on manipule des fibres optiques. Les bouts coupés ou divisés doivent en outre être éliminés de la manière appropriée.

Illustrations correspondantes au verso.

1. Pour l'expédition, la clé de came a été enclenchée sur le corps du connecteur, si elle s'en est délogée, la serrer verticalement afin de la mettre en place (un clic doit se faire entendre).
2. En présence de fibre isolée de 900 µm, retirer le tube protecteur du manchon en le glissant vers l'avant. Insérer le manchon sur la fibre, la plus petite extrémité en premier.
3. Dénuder la fibre, en retirant la gaine sur une section plus longue que le segment de divage (figure 1). On recommande de nettoyer la fibre au moyen d'un tampon d'alcool entre les étapes de dégainage et de divage afin d'éliminer la poussière ou les débris accumulés.
4. Pour s'assurer que la fibre n'ait pas été endommagée à l'étape du dégainage, en vérifier l'intégrité en recourbant légèrement la partie dénudée.
5. Retirer 13 mm de gaine/revêtement de la fibre de 900 µm, ou 10 mm en présence de fibre de 250 µm. Dans le premier cas (900 µm), marquer la fibre isolée à 11 mm, et dans le second (250 µm), à 14 mm (figure 1). Cliver suivant les directives accompagnant l'outil.
  - A. On recommande d'employer l'outil de divage Fujikura CT-30A\* en présence de connecteurs FastCAM monomodes ou multimodes compris dans la trousse 49800-SMK de Leviton.
  - B. L'outil de divage AFL 92208-TB\* peut être employé en présence de connecteurs FastCAM multimodes compris dans la trousse 49800-MMK de Leviton.
6. Insérer la fibre clivée à l'arrière du connecteur en la guidant délicatement dans l'ouverture du corps.
7. Tenir la fibre à une distance d'environ 40-60 mm (1.57-2.35 in) derrière le connecteur, en maintenant une tension et une courbure légères (ce geste permet de s'assurer que la fibre reste en contact avec les composants internes). La marque faite sur la fibre devrait être à l'intérieur du corps.
8. En exerçant toujours une légère force sur la fibre, dégager la clé de came en la serrant latéralement.
9. Faire basculer l'élément de verrouillage hors de la partie inférieure de la clé, et retirer cette dernière du connecteur.
10. Glisser le manchon vers le haut de manière à l'insérer sur l'arrière du corps du connecteur.
11. Glisser le corps sur l'avant de l'assemblage. L'opération est terminée. **Remarque :** le capuchon pare-poussière devrait rester sur la ferrule jusqu'au moment de l'insertion du connecteur.

**Remarque :** ce connecteur n'est pas recommandé pour les applications/installations extérieures.  
 \* D'autres outils de divage ont également été mis à l'essai. Ceux ayant un angle minimal garanti de 1° au plus pour les fibres monomodes, et de 2° au plus pour les fibres multimodes ont donné des résultats satisfaisants.

#### Conectores FastCam<sup>MR</sup> ST de Leviton

Esta hoja de instrucciones describe el proceso de ensamblado para los conectores de fibra óptica FastCam ST de Leviton. Lea estas instrucciones detalladamente antes de armar el conector. **PRECAUCIONES DE SEGURIDAD:** Siempre utilice gafas protectoras cuando trabaje con fibra óptica. Deseche apropiadamente todos los pedazos de fibra.

Vea las ilustraciones correspondientes en el reverso de esta página.

1. La cuña está instalada durante el envío. Si se desengancha, presione la parte superior e inferior para insertarla nuevamente en el cuerpo del conector; escuchará un "clic".
2. Si utiliza fibra de 900µm, quite el tubo protector de la bota. Deslicelo hacia afuera en el frente de la bota. Deslice la bota sobre la fibra primero el extremo mas pequeño.
3. Pele la fibra y remueva el revestimiento de pulido, dejando la fibra mas larga que el corte en la parte inferior (vea la Ilustración 1). Se recomienda limpiar la fibra con un paño de alcohol luego de pelar y antes de cortarla para remover polvo y residuos.
4. Revise la integridad física de la fibra doblando levemente el extremo. Esto asegura que la fibra no se haya dañado al ser pelada.
5. Pele 13mm del revestimiento de la fibra de 900µm, o 10mm del revestimiento de la fibra de 250µm. Marque la fibra de 900µm a 11mm. Marque la fibra de 250µm a 14mm (vea la Ilustración 1). Alinee la marca con 24mm en la herramienta de corte. Proceda y raje la fibra de siguiendo las instrucciones de al herramienta.
  - A. Para conectores FastCAM modo sencillo o múltiple se recomienda la cortadora Fujikura CT-30A\* (incluida en el juego de instalación 49800-SMK de Leviton).
  - B. Para conectores FastCAM modo múltiple se puede utilizar la cortadora AFL92208-TB\* (incluida en el juego de instalación 49800-MMK de Leviton).
6. **Note:** Dada la naturaleza del pelado mecánico de la fibra de 900µm, pueden quedar restos del revestimiento de 250µm. Estos deben mantenerse en una longitud máxima de 3mm.
7. Inserte la fibra cortada en la parte posterior del conector. Guíela cuidadosamente dentro de la abertura del cuerpo del conector.
8. Sostenga la fibra a unos 40-60 mm (1.57-2.35 in), detrás del conector, mantenga una leve tensión y doblela. Esto asegura que la fibra preparada esté al lado de la fibra interna. Su marca en la fibra debe quedar dentro del cuerpo del conector.
9. Mantenga una leve tensión en la fibra y suelte la cuña presionán dola en ambos lados.
10. Gire el seguro desde la parte inferior de la cuña y remuévala del ensamblaje del conector.
11. Deslice la bota sobre la parte posterior del cuerpo del conector.
12. Para finalizar, coloque la caja del conector por el frente del ensamblaje. **Nota:** La cubierta contra polvo sobre el marco debe permanecer en su lugar hasta que esté lista para insertar el conector.

**Nota:** No se recomienda el uso de este conector en aplicaciones a la intemperie o fuera de la planta.  
 \*Se probaron otros cortadores. Los que garantizan un ángulo de corte máximo de 1° para fibras modo sencillo y 2° en fibras modo múltiple obtuvieron resultados aceptables.

**Technical Support: 800-824-3005**  
**Customer Service: 800-722-2082**  
**International: 425-486-2222**  
**Fax: 425-483-5270**  
**Web: www.leviton.com**

## FIBER CONNECTOR SAFETY WARNINGS

### SAFETY INFORMATION

- Always wear safety glasses.
- Isopropyl alcohol is flammable and may cause eye irritation. In case of contact with eyes, flush with water for at least 15 minutes. When using isopropyl alcohol, always assure proper levels of ventilation. In case of ingestion, consult a physician immediately.
- Never look directly into a laser light source, point source at a person's eyes, or point source at reflective surfaces.
- When working on a fiber link, always turn laser source off, or disconnect completely.
- Always dispose of fiber debris properly, preferably using sticky tabs.
- Do not place food or beverages in the vicinity of the work area.
- Thoroughly wash face and hands after terminating fiber.
- Carefully remove any fiber debris that may have been stuck to clothing, or left in work area, and dispose of properly.

### TIPS AND RECOMMENDATIONS

- Using isopropyl alcohol, thoroughly clean exposed fiber and buffer ensuring both are free from dust, oil, and debris.
- Do not let female dust covers on a dirty or dusty surface.
- Always use proper tools and/or accessories to terminate fibers and clean connector tips.

## CONSIGNES DE SÉCURITÉ EN PRÉSENCE DE CONNECTEURS OPTIQUES

### CONSIGNES DE SÉCURITÉ

- On doit toujours porter des lunettes de sécurité.
- L'isopropanol est inflammable et peut entraîner des irritations oculaires. Si entre en contact avec les yeux, les rincer à l'eau pendant au moins 15 minutes. En présence de ce composé, il faut toujours s'assurer que la ventilation soit adéquate. Consulter un médecin sans délai en cas d'ingestion.
- On ne doit jamais regarder directement une source laser, la pointer vers les yeux de quelqu'un d'autre, ni la diriger vers des surfaces réfléchissantes.
- Lorsqu'on effectue des raccordements optiques, il faut toujours couper la source laser ou la déconnecter complètement.
- On doit toujours éliminer les débris de fibre de la manière prescrite, en utilisant de préférence des languettes adhésives.
- Il ne faut pas mettre d'aliments ou de boissons à proximité de l'aire de travail.
- On doit se laver le visage et les mains en profondeur après avoir effectué des terminaisons optiques.
- Il faut soigneusement retirer tous les débris de fibre accrochés aux vêtements ou laissés dans l'aire de travail, en les éliminant de la manière prescrite.

### CONSEILS ET RECOMMANDATIONS

- Au moyen d'isopropanol, nettoyer en profondeur les fibres et la gaine afin d'en retirer toute trace de poussière, d'huile ou de débris.
- Né jamais déposer les capuchons de femelle sur une surface sale ou poussiéreuse.
- Toujours employer les outils ou accessoires appropriés pour effectuer les terminaisons optiques et nettoyer les pointes de connecteur.

## ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD PARA CONECTORES DE FIBRA

### INFORMACIÓN

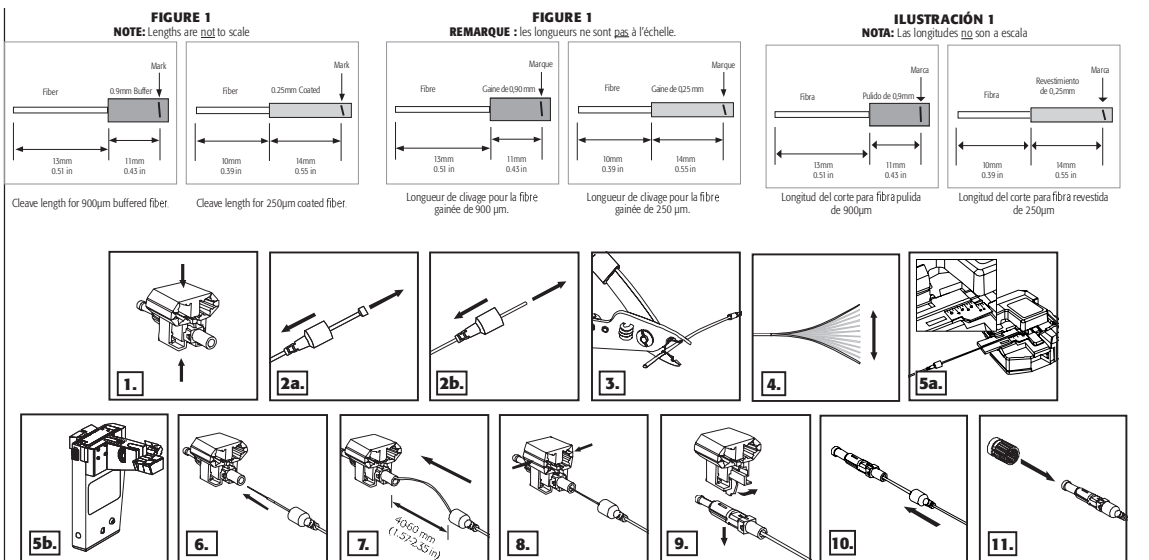
- Siempre utilice gafas protectoras.
- El alcohol isopropílico es inflamable y puede irritarle los ojos. Si entra en contacto con sus ojos, lívelos con agua durante un mínimo de 15 minutos. Cuando trabaje con alcohol isopropílico, hágalo en sitios con buena ventilación. Si lo ingiere, contacte a un médico inmediatamente.
- Nunca dirija una luz láser a sus ojos, a los de un tercero, o a una superficie que lo pueda reflejar. Cuando trabaje en un enlace de fibra siempre apague o desconecte completamente la fuente de láser.
- Siempre deseché los residuos de fibra apropiadamente, preferentemente utilice papeles adhesivos.
- No coloque comida o bebidas cerca del área de trabajo.
- Lávese bien la cara y las manos luego de trabajar con fibras.
- Remueva cuidadosamente cualquier residuo de fibra que pueda haberse adherido a sus prendas, o que quede en el área de trabajo y deséchelo apropiadamente.

### RECOMENDACIONES

- Utilizando alcohol isopropílico, limpie completamente la fibra expuesta y suelta asegurando que ambas estén libres de polvo, aceite y residuos.
- No apoye la tapas de las férulas sobre superficies sucias o con polvo.
- Siempre utilice las herramientas y accesorios apropiados para terminar fibra y limpiar las puntas de los conectores.

**LEVITON**

2222 - 222nd Street SE  
Bothell, WA 98021, USA  
Phone: 425-486-2222  
Fax: 425-486-5170



Leviton FastCAM Connectors - Ordering Information	
Description	Part Number
FastCAM ST MM 62.5µm	49991-MST
FastCAM ST MM 50µm	49991-SST
FastCAM ST SM	49991-SST
FastCAM SC MM 62.5µm	49991-MSC
FastCAM SC MM 50µm	49991-SSC
FastCAM SC MM 50µm Laser Optimized	49991-LSC
FastCAM SC SM	49991-SSC
FastCAM LC MM 62.5µm	49991-MLC
FastCAM LC MM 50µm Standard	49991-SLC
FastCAM LC MM 50µm Laser Optimized	49991-LLC
FastCAM LC SM	49991-SLC
Installation Kits	
Single-mode/Multimode	49800-SMK
Multimode	49800-MMK

Connecteurs FastCAM de Leviton - Renseignements pour la commande	
Description	Número de catalogue
FastCAM ST Multi 62.5 µm	49991-MST
FastCAM ST Multi 50.0 µm	49991-SST
FastCAM ST Mono	49991-SST
FastCAM SC Multi 62.5 µm	49991-MSC
FastCAM SC Multi 50.0 µm	49991-SSC
FastCAM SC Multi 50 µm, optimisé pour le laser	49991-LSC
FastCAM SC Mono	49991-SSC
FastCAM LC Multi 62.5 µm	49991-MLC
FastCAM LC Multi 50 µm, régulier	49991-SLC
FastCAM LC Multi 50 µm, optimisé pour le laser	49991-LLC
FastCAM, LC, Mono	49991-SLC
Trousse d'installation	
Mono modes/multimodes	49800-SMK
Multimodes	49800-MMK

Conectores FastCAM de Leviton - Como Ordenar	
Description	Número de Parte
FastCAM ST MM 62.5µm	49991-MST
FastCAM ST MM 50µm	49991-SST
FastCAM ST SM	49991-SST
FastCAM SC MM 62.5µm	49991-MSC
FastCAM SC MM 50µm	49991-SSC
FastCAM SC MM 50µm Laser Optimo	49991-LSC
FastCAM SC SM	49991-SSC
FastCAM LC MM 62.5µm	49991-MLC
FastCAM LC MM 50µm Estándar	49991-SLC
FastCAM LC MM 50µm Laser Optimo	49991-LLC
FastCAM LC SM	49991-SLC
Juegos de Instalación	
Modo sencillo / Modo múltiple	49800-SMK
Modo múltiple	49800-MMK

PK-93356-10-02-0D  
OR-93356-00-00-05

## FOLDING INSTRUCTIONS - 11" X 17"

### DO **NOT** PRINT

- 1 MATERIAL: WHITE, 20 LB, OPAQUE, NON-COATED BOND.
- 2 DO NOT USE THIS DRAWING FOR ARTWORK.
- 3 NOMENCLATURE AND LINEWORK TO BE BLACK USING PERMANENT TYPE INK.
- 4 .125 INCHES MINIMUM REQUIRED BETWEEN PRINTING AND EDGES OF PAPER ON ALL SIDES.
- 5 PRINT THE ARTWORK ON EACH SIDE OF THE PAPER WITH PRINTING ORIENTED IN THE SAME DIRECTION ON BOTH SIDES AS SHOWN.
- 6 FOLD INSTRUCTION SHEET USING THREE VERTICAL FOLDS AND ONE HORIZONTAL FOLD. FINISHED SIZE TO BE APPROXIMATELY 4.25" X 5.50" WITH LEVITON LOGO, FRONT SIDE, SHOWING ON OUTSIDE.
- 7 PART/MATERIAL SHALL VERIFIABLY COMPLY WITH THE MOST CURRENT VERSION OF THE DIRECTIVE 2002/95/EC OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL ON THE RESTRICTION OF THE USE OF CERTAIN HAZARDOUS SUBSTANCES IN ELECTRICAL AND ELECTRONIC EQUIPMENT (RoHS).

