

仕 様 書

光ファイバコード
SM 1心コード コネクタ付パッチコード
ALP-1SM-□/□-△M

初版A	2025年3月17日	
改版履歴	年 月 日	改 版 内 容



アルプシステムズ株式会社
東京都豊島区東池袋2-6-6 ストック東池袋2階
tel. 03-5953-9933 fax. 03-5953-9934



光ファイバコード
SM 1心コード コネクタ付パッチコード
仕 様 書

1. 適用範囲

本仕様書は、下記に規定する「SM 1心コード コネクタ付パッチコード」について適用する。

2. 品番

2-1. 品番の説明を 表1. に示します。

ALP-○◇-□/□-△M

表1.

品名	項目	仕様	内容
○	コード心数	1	1心コード
◇	ファイバ種類	SM	シングルモード
□	コネクタ種類	SC	SCコネクタ
		SC2	SC2コネクタ
		MSC	SCコネクタ(ショートブーツ)
		SCA	SCコネクタ(APC研磨)
		LC	LCコネクタ
		MLC	LCコネクタ (ショートブーツ)
		LCA	LCコネクタ(APC研磨)
		FC	FCコネクタ
		FCACN	FCコネクタ(APC研磨,コニカル,ナロー)
		FCASN	FCコネクタ(APC研磨,ステップ,ナロー)
		ST	STコネクタ
		MU	MUコネクタ
		MUA	MUコネクタ(APC研磨)
		OPEN	片端切断
△	長さ		メートル単位

3. 構造

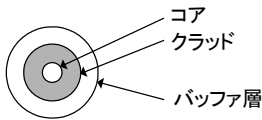
3-1. 光ファイバ心線

光ファイバ心線の構造を 表2. 付図1. に示します。

表2.

項目	仕様
光ファイバの種類	シングルモード型石英ガラス
モードフィールド径	9.2(μm) at 1310nm
クラッド径	125(μm)
バッファ層	UV硬化樹脂
被覆外径	0.9mm

付図1.



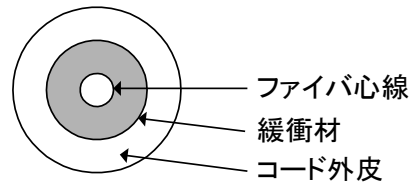
3-2. 光ファイバコード

光ファイバコードの構造を 表3. 付図2. に示します。

表3.

項目	仕様
緩衝材	ポリアラミド
外皮材質	PVC
外径寸法	2.0mm
標準ケーブル色	黄色

付図2.



4. 特性

4-1. 光ファイバの光学特性を 表4. に示す。

表4.

項目	仕様
波長/伝送帯域	- nm / - MHz/km
伝送損失	1310 nm / 0.4 dB/km 以下 1383 nm / 0.4 dB/km 以下 1550 nm / 0.3 dB/km 以下
カットオフ波長	1260 nm

4-2. 光ファイバの機械特性を 表5. に示す。

表5.

項目	仕様
コード許容曲げ半径	15 mm

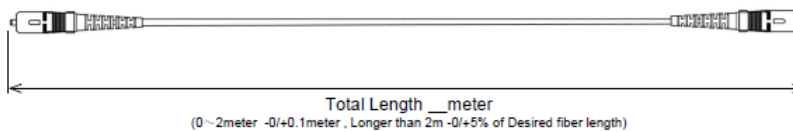
5. 長さ公差

5-1. パッチコードの公差を表6. 付図3.に示します。

表6.

	長さ：公差
全長	0～2meter：-0/+0.1meter, 2～meter：-0/+5%

付図3.



6. コネクタ仕様

6-1. コネクタ仕様を 表8. に示す。

表8.

コネクタ種類	研磨方法	接続損失	反射減衰量	準拠規格
SC	SPC研磨	0.3 dB以下	40 dB以上	JIS C5973(F04),IEC61754-4
SC2	SPC研磨	0.3 dB以下	40 dB以上	JIS C5973(F04),IEC61754-4
SCA	APC研磨	0.3 dB以下	60 dB以上	JIS C5973(F04),IEC61754-4
LC	SPC研磨	0.3 dB以下	40 dB以上	IEC61754-20,TIA/EIA-604-10
LCA	APC研磨	0.3 dB以下	60 dB以上	IEC61754-20,TIA/EIA-604-10
FC	SPC研磨	0.3 dB以下	40 dB以上	JIS C5970(F01),IEC61754-13
FCA	APC研磨	0.3 dB以下	60 dB以上	JIS C5970(F01),IEC61754-13
ST	SPC研磨	0.3 dB以下	40 dB以上	IEC 60874-10
MU	SPC研磨	0.3 dB以下	40 dB以上	JIS C5983(F14),IEC61754-6
MU	APC研磨	0.3 dB以下	60 dB以上	JIS C5983(F14),IEC61754-6

7. 環境規格

(ST-P0100-A) 3/3

UL1666(OFNR) ライザー燃焼試験適合品
RoHS適合品

8. 準拠規格

TIA/EIA 492-CAAB , ITU-T G.652.D , ITU-T G.657.A1
JIS X 5150 , ISO/IEC 11801 OS2
IEC60332-1 , IEC60332-3

9. 包装及び表示

1 本毎の包装

完成品は、ポリ袋に入れて包装して検査結果を試験成績表として貼付する。

箱詰めは、完成品をセット数に応じて適切な大きさの段ボールに入れて荷造りする。