

**Рекомендации по монтажу комплекта деталей защиты сростка ОВ КДЗС 6030  
(длиной 60 мм, диаметром после усадки 3,0 мм)**

1. Надвинуть КДЗС 6030 на одно из свариваемых ОВ.
2. Удалить защитное покрытие с концов ОВ на длине 35 - 40 мм.
3. Протереть ОВ безворсовой салфеткой (Kim-Wipes), смоченной изопропиловым спиртом (2-Пропанол), а затем безворсовыми салфетками вытереть насухо.
4. Выполнить сколы ОВ на длине незащищенного волокна  $L$  приблизительно 20 мм в соответствии с рисунком 1. При выполнении сколов ОВ необходимо учитывать, чтобы общая для обоих волокон длина незащищенного волокна не превышала 45 мм.

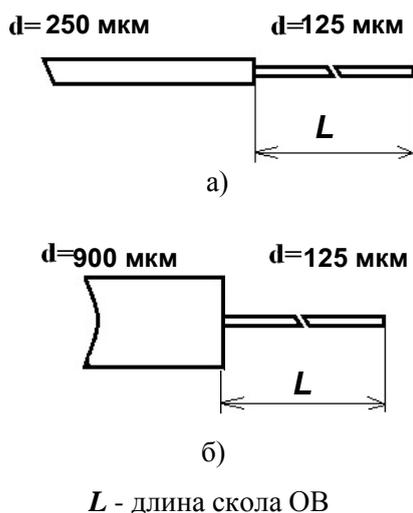


Рисунок 1

5. Выполнить сварку ОВ согласно инструкции по эксплуатации сварочного аппарата.
6. Надвинуть КДЗС 6030 на сварное соединение ОВ, разместив его симметрично относительно терцев защитного покрытия сваренных ОВ.
7. Усадить КДЗС 6030, дать ему остыть.

Примечание - При усадке КДЗС необходимо использовать режим термоусадки сварочного аппарата для КДЗС длиной 60 мм (для предотвращения излишнего вытекания клея из КДЗС при его усадке и избегания связанных с этим трудностей последующей установки КДЗС 6030 в ложементы).

На рисунке 2 а-г показаны образцы усаженных КДЗС 6030 с применением сварочных аппаратов: Fujikura FSM-60S, Sumitomo Type-39, Fitel S-178A, Fujikura FS-80.



а)



б)



в)



г)

X - торцы защитного покрытия ОВ

Рисунок 2

8. Аккуратно установить усаженный КДЗС 6030 в соответствующее гнездо ложемент оптической кассеты, после чего произвести укладку волокон.

**Обращаем внимание, что все типы ложементов для укладки КДЗС 6030 производства ЗАО «Связьстройдеталь» имеют черный цвет. Ложементы белого цвета предназначены для укладки КДЗС 4525, устанавливать в них КДЗС 6030 категорически запрещается.**