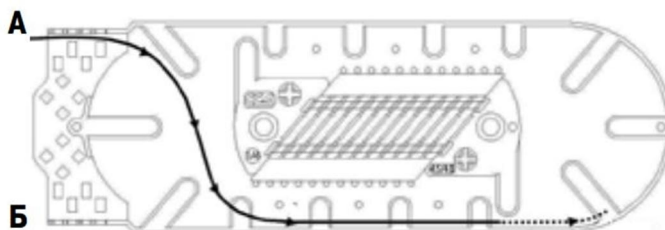


Инструкция по монтажу кассеты КБ48-4525

Монтаж оптических модулей (ОМ) и оптических волокон (ОВ) оптического кабеля

1. Рекомендуется перед работой с ОМ выровнять их, осторожно прогрев теплым воздухом промышленного электрофена.
2. Завести ОМ на кассету КБ48-4525 (далее кассета) и отметить на оболочках ОМ маркером места обреза и места крепления ОМ, заведенных на кассету. Рекомендуемый цвет маркера: контрастный цвету оболочек ОМ.
3. Сделать кольцевые надрезы оболочек ОМ по нанесенным меткам обреза, надломить оболочки по местам надреза и удалить отрезанные участки оболочек.
4. Удалить гидрофобный наполнитель ОМ. Протереть каждое ОВ разделанных ОМ безворсовыми салфетками (Kim-Wipes), смоченными изопропиловым спиртом, затем протереть ОВ безворсовыми салфетками насухо.
5. Произвести временную маркировку пучков ОВ на их концах самоклеющимися маркерами.
6. Обмотать пучок ОМ на каждом вводе в кассету 2-3 слоями изоляционной ленты ПВХ по нанесенным меткам крепления ОМ. Закрепить (без натяжения) пучок ОМ на каждом вводе в кассету двумя стяжками кабельными нейлоновыми.
7. Завести на кассету в соответствии со схемой пучок ОВ, входящих в состав ОМ кабеля направления "А".
Уложить **два-три витка** пучка ОВ в кассете, располагая ОВ вдоль боковых сторон кассеты; перенести временную маркировку у конца пучка ОВ в сторону обреза ОМ, расположив ее перед ложементом.

Примечание – Ложемент кассеты содержит 12 гнезд, каждое из которых обеспечивает установку 4 сростков ОВ, защищенных КДЗС-4525.

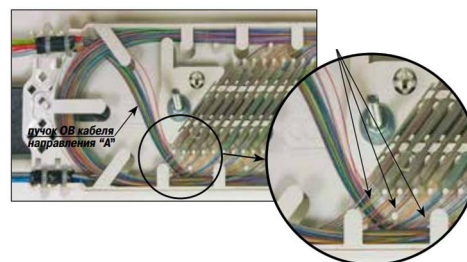


8. Завести в кассету и предварительно уложить в ней 2-3 витка запасов длин ОВ из состава ОМ кабеля направления "Б". Перенести временную маркировку у конца пучка ОВ в сторону обреза ОМ, расположив ее перед ложементом.
9. После предварительной укладки пучков ОВ извлечь их из кассеты.

ВНИМАНИЕ! Пучок ОВ направления "А" оставить расположенным в кассете вдоль ее нижней боковой стороны в соответствии со схемой 13.7, с тем, чтобы в последующем ОВ укладываемых в кассете сварных соединений располагались поверх участка ввода на кассету пучка ОВ направления "А".

Сварка оптических волокон

10. Снять временную маркировку с групп ОВ.
В соответствии с действующей технологией приступить к сварке ОВ:
 - выбрать первую пару монтируемых ОВ и надвинуть КДЗС на одно из ОВ;
 - подготовить ОВ к сварке и произвести сварку;
 - защитить сварное соединение ОВ при помощи КДЗС;
 - установить КДЗС в соответствующее гнездо ложемента кассеты, уложить в кассете запасы длины ОВ;



– убедиться при помощи рефлектометра в соответствии параметров сварных соединений ОВ требованиям документа “Нормы приёмо-сдаточных измерений элементарных кабельных участков магистральных и внутризоновых подземных волоконно-оптических линий передачи сети связи общего пользования” (утверждены приказом Госкомсвязи России от 17.12.97 № 97).

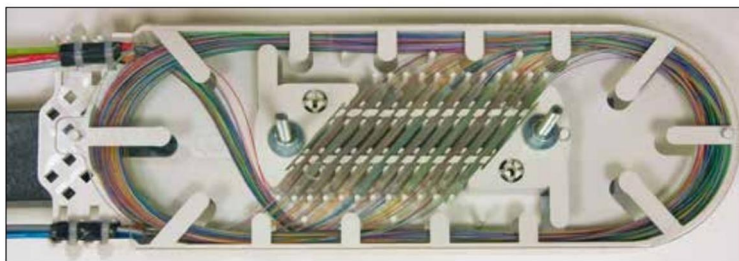
Запрещается использование КДЗС для защиты более чем одного сварного соединения ОВ!

Примечание – Маркировка первого и последнего гнезд ложеента нанесена на кассете.

11. Произвести сварку и защиту сварных соединений других ОВ, входящих в состав ОМ с маркировкой “1” направлений “А” и “Б”, в соответствии с пунктом **10**.

Уложить поочередно в гнезда ложеента защищенные КДЗС-4525 сварные соединения ОВ, запасы длин ОВ уложить в кассету.

Примечание - В гнезда ложеента установку смонтированных сварных соединений ОВ, защищенных КДЗС-4525, производить поочередно, учитывая нумерацию ОВ и условную нумерацию гнезд ложеента. При размещении в гнезде ложеента менее 4 сростков ОВ свободные места заполнить усаженными КДЗС-4525.



12. Выполнить операции **7-11** для других ОМ, последовательно монтируя их на кассете.

13. Установить крышку на кассету, совместив цилиндрические отверстия крышки с направляющими штифтами кассеты.

Надавлив на крышку, защелкнуть ее на штифтах.