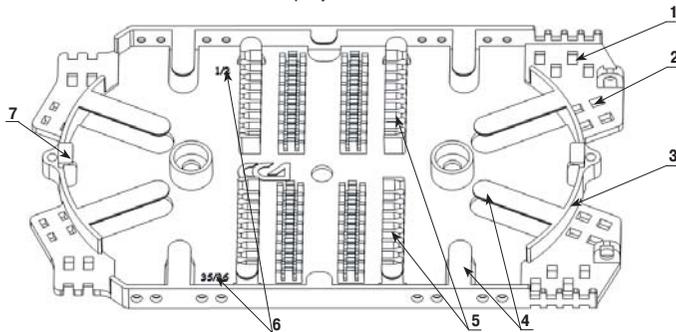


# Инструкция по монтажу ОМ и ОВ на кассете КТ-3645 (редакция 11/2018)

Кассета КТ-3645, оснащенная несъемными ложементами, обеспечивает размещение **36** сварных соединений ОВ, защищенных КДЗС. Гнезда ложементов кассеты предназначены для размещения в них КДЗС-4525, с размерами после усадки: L = 45 мм, Ø 2,5 мм. Внешний вид кассеты и ее основные элементы показаны на рисунке 1.



1 – отверстия для установки стяжек крепления ОМ при прямом вводе ОМ; 2 – отверстия для установки стяжек крепления ОМ при угловом вводе ОМ; 3 – ограничитель размера петель укладки запаса длин ОВ; 4 – ограничители высоты укладки запаса длин ОВ; 5 – ложементы для размещения КДЗС-4525; 6 – маркировка номеров гнезд ложементов; 7 – фиксатор крышки кассеты

Рисунок 1

Ввод ОМ на кассету КТ-3645 может быть осуществлен (рисунок 2):

- с одной стороны кассеты (“прямой односторонний”, схема “а”;
- под углом (“угловой разносторонний”), схема “б”;
- комбинированный (“прямой и угловой разносторонний”), схема “в”;
- с противоположных сторон кассеты (“прямой разносторонний”), схема “г”.

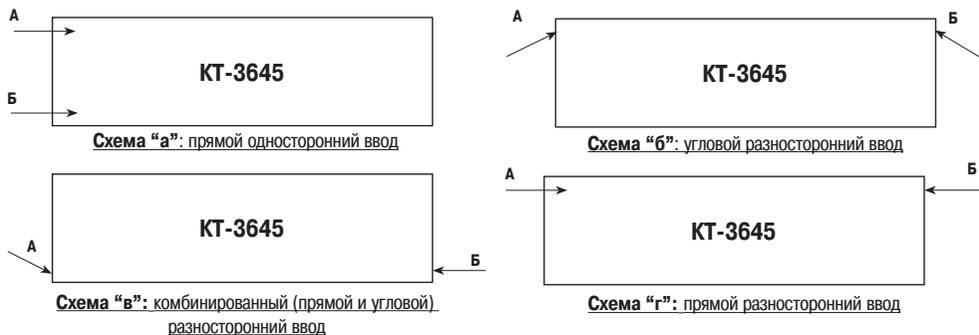


Рисунок 2

Реализуемая схема ввода ОМ на кассету должна соответствовать инструкции по монтажу изделия, в котором размещается кассета (муфта туликовой конструкции, муфта проходной конструкции, кроссовое оборудование).

## 1 Ввод ОМ и ОВ на кассету КТ-3645

**1.1** Завести (в соответствии со схемой ввода ОМ, предусмотренной инструкцией по монтажу изделия, в котором размещается кассета) ОМ на кассету и отметить на оболочках ОМ маркером места обреза и места крепления ОМ, заведенных на кассету. Рекомендуемый цвет маркера: контрастный цвету оболочек ОМ.

**1.2** Сделать кольцевые надрезы оболочек ОМ по нанесенным меткам обреза, надломить оболочки по местам надреза и удалить отрезанные участки оболочек.

**1.3** Удалить гидрофобный наполнитель ОМ. Протереть каждое ОВ разделанных ОМ безворсовыми салфетками (Kim-Wipes), смоченными изопропиловым спиртом, затем протереть ОВ безворсовыми салфетками насухо.

**1.4** Произвести временную маркировку каждого пучка ОВ (у конца пучка), входящего в состав ОМ, самоклеющимся маркером в соответствии с маркировкой ОМ, в состав которого входит пучок.

**1.5** Обмотать пучок ОМ на каждом вводе в катушку 2-3 слоями изоляционной ленты ПВХ по нанесенным меткам крепления ОМ.

## 2 Укладка ОВ в катушке и их монтаж

Укладку в катушке первой группы ОВ направлений "А" и "Б" производят на ложемент № 1, схема укладки показана на рисунке 3. При укладке ОВ обеспечивать радиус их изгиба не менее 30 мм.

Укладку второй группы ОВ направлений "А" и "Б" в катушке производят на ложемент № 2. Отличие схемы укладки от предыдущей в том, что ввод направлений "А" и "Б" второй группы ОВ на ложемент № 2 осуществляется с противоположных сторон, нежели чем при вводе направлений "А" и "Б" первой группы ОВ на ложемент № 1.

**2.1** Завести в катушку первую группу ОВ (максимально до 18 ОВ) направления "А" и предварительно уложить ОВ:

- уложить в катушке два-три витка группы ОВ, располагая ОВ вдоль боковых сторон катушки, между ограничителями поз. 3 (рисунок 1);

- завести группу ОВ в одно из гнезд, расположенных в средней части ложемента № 1;

- обрезать концы ОВ на их выходе из ложемента.

### Примечания:

**1** Если маркер пучка ОВ попадает на обрезаемый участок ОВ, перед обрезкой конца пучка ОВ сместить этот маркер, расположив его перед ложементами.

**2** Длины ОВ первой и второй групп после заведения их на ложементах и обрезки концов будут отличаться на  $\pm 1/2$  длины витка укладки ОВ в катушке.

**2.2** Предварительно уложить в катушке первую группу ОВ направления "Б" аналогично укладке первой группы ОВ направления "А", во встречном направлении, провести с ней операции согласно 2.1.

**2.3** Извлечь первую группу ОВ направлений "А" и "Б" из катушки и распределить ее на входящие в состав группы маркированные пучки ОВ. Произвести сварку и защиту сварных соединений ОВ первого маркированного пучка ОВ, сняв его временную маркировку.

Сварку ОВ производить в соответствии с действующей технологией, перед сваркой надвинуть по КДЗС-4525 на каждое ОВ направления "А" или "Б".

При усадке КДЗС ориентироваться на стандартные режимы работы сварочного аппарата с учетом типоразмера используемых КДЗС, либо на режим, указанный на упаковке КДЗС.

Вытекание клея-расплава по торцам КДЗС не допускается.

**ВНИМАНИЕ! Запрещается использовать режим термоусадки, предусмотренный для КДЗС длиной 60 мм.**

**2.4** Уложить поочередно в гнезда ложемента защищенные КДЗС сварные соединения ОВ первого маркированного пучка, а их запасы длин - в катушке. Укладку ОВ производить в соответствии со

Закрепить (без натяжения) пучок ОМ на каждом вводе в катушку двумя стяжками нейлоновыми.

**1.6** Распределить пучки ОВ на каждом вводе в катушку на две группы, максимально до 18 ОВ в группе. В случае, если пучок ОВ одного ОМ распределяется на две разные группы, произвести временную маркировку самоклеющимся маркером каждой из них (у конца пучка) в соответствии с маркировкой этого ОМ.

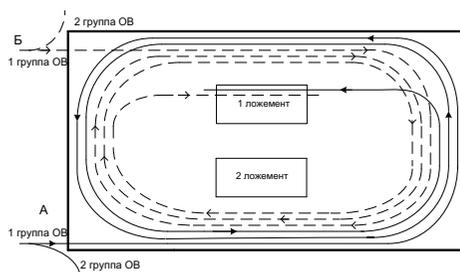


Рисунок 3

схемой их предварительной укладки согласно рисунку 3, укладку в гнезда ложемента сростков ОВ, защищенных КДЗС-4525, производить в соответствии с предусмотренной проектной документацией нумерацией ОВ и схемой укладки в гнезда ложемента, с учетом рисунка 4.

### Примечания:

**1** В каждое гнездо ложемента необходимо укладывать две гильзы ССД КДЗС-4525. В случае монтажа в катушке нечетного числа ОВ, в гнездо с одним сростком ОВ необходимо дополнительно уложить предварительно усаженную гильзу КДЗС без ОВ («пустышку»).

**2** Схема размещения КДЗС в ложементах катушки показана на рисунке 4а (ложемент № 1) и 4б (ложемент № 2).

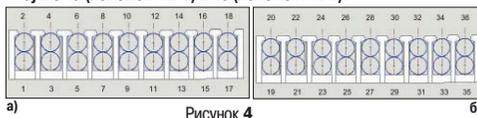


Рисунок 4

**2.5** Поочередно с учетом 2.3-2.4 произвести монтаж других пучков ОВ, входящих в состав первой группы ОВ, укладку КДЗС сварных соединений их ОВ в гнезда ложемента № 1 и укладку запасов длин ОВ в катушке.

**2.6** Монтаж второй группы ОВ (максимально до 18 ОВ) направлений "А" и "Б", укладку ОВ в катушку и размещение смонтированных ОВ в гнездах ложемента № 2 производить с учетом 2.1...2.5.



СВЯЗЬСТРОЙДЕТАЛЬ