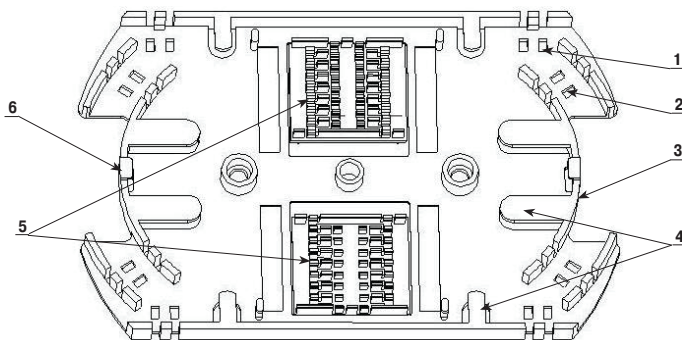


# Инструкция по монтажу ОМ и ОВ на кассете КУ (редакция 07/2018)

Кассета КУ оснащается двумя съемными ложементами одного из следующих типов:

- Л16-6030 (обеспечивает размещение 16 сварных соединений ОВ, защищенных КДЗС-6030, с размерами после усадки: L = 60 мм, Ø 3,0 мм);
- Л18-4525 (обеспечивает размещение 18 сварных соединений ОВ, защищенных КДЗС-4525, с размерами после усадки: L = 45 мм, Ø 2,5 мм);
- Л8-ФЛ (обеспечивает размещение 8 механических оптических соединителей Fibrlok);
- Л8-КЛ (обеспечивает размещение 8 механических оптических соединителей Corelink).

Внешний вид кассеты типа КУ 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 – ограничитель высоты укладки запаса длин ОВ; 5 – съемные ложементы для размещения КДЗС или ложементы для размещения механических оптических соединителей (показаны ложементы для КДЗС-6030); 6 – фиксатор крышки кассеты

Рисунок 1

Ввод ОМ на кассету типа КУ может быть осуществлен:

- 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".

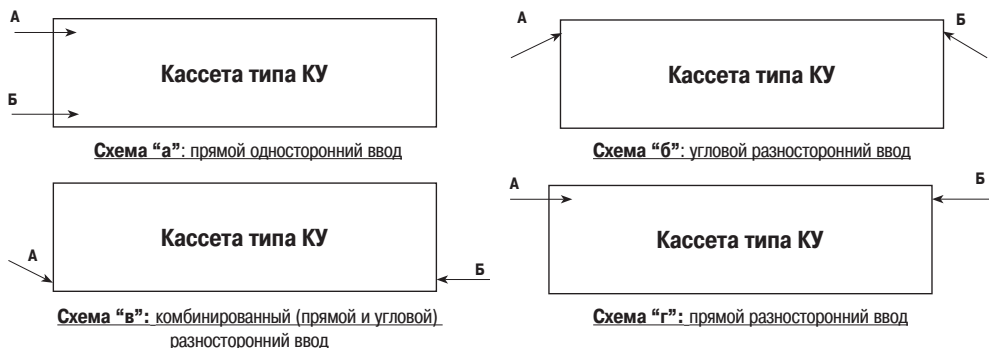


Рисунок 2

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 типа КУ

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 разделанным ОМ безворсовыми салфетками (Kim-Wipes), смоченными изопропиловым спиртом, затем протереть ОВ безворсовыми салфетками насухо.

## 2 Укладка ОВ в кассете и их монтаж

Укладку в кассете 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 кассете 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.

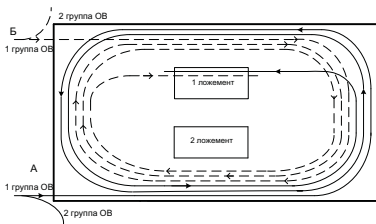


Рисунок 3

2.1 Завести в кассету первую группу ОВ (количество ОВ в группе не должно превышать емкость ложемента) направления "А" и предварительно уложить ОВ:

- уложить в кассете два-три витка группы ОВ, располагая ОВ вдоль боковых сторон кассеты, 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 образаемый участок ОВ, перед обрезкой конца пучка ОВ сместить этот маркер, расположив его перед ложементом.

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 кассету.

2.2 Предварительно уложить в кассете 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 кассеты и распределить ее на входящие в состав группы маркированные пучки ОВ. Произвести соединение ОВ первого маркированного пучка ОВ (сварку и защиту сварных соединений или же монтаж механических оптических соединителей, с учетом типа соединения ОВ и типа применяемого ложемента), сняв его временную маркировку.

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

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 кассету 2-3 слоями изоляционной ленты ПВХ по нанесенным меткам крепления ОМ. Закрепить (без натяжения) пучок ОМ на каждом вводе в кассету двумя стяжками нейлоновыми.

1.6 Распределить пучки ОВ на каждом вводе в кассету на две группы, количество ОВ в каждой из которых соответствует емкости ложемента. 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.

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!** Для термоусадки КДЗС-4525 запрещается использовать режим термоусадки, предусмотренный для КДЗС-6030 (длиной 60 мм).

Монтаж механических оптических соединителей производить в соответствии с инструкцией по монтажу изготовителя этих соединителей.

2.4 Уложить поочередно в гнезда ложемента защищенные КДЗС сварные соединения ОВ /механические оптические соединители первого маркированного пучка, а их запасы длин – в кассету. Укладку ОВ производить в соответствии со схемой их предварительной укладки согласно рисунку 3, укладку в гнезда ложемента сростков ОВ производить в соответствии с предусмотренной проектной документацией нумерацией ОВ и схемой укладки в гнезда ложемента, с учетом рисунка 4 для укладки сростков ОВ, защищенных КДЗС.

### Примечания:

1 В каждое гнездо ложемента устанавливать не менее двух КДЗС.

2 Схема размещения КДЗС-4525 в ложементах кассеты показана на рисунке 4а (ложемент № 1) и 4б (ложемент № 2).

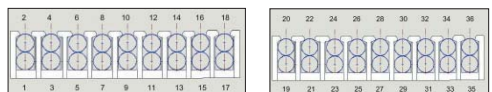


Рисунок 4

Примечание – Маркировка, нанесенная на ложементах, является технологической.

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 кассету.

2.6 Монтаж второй группы ОВ (максимальной емкостью, соответствующей емкости ложемента) направлений "А" и "Б", укладку ОВ в кассету и размещение смонтированных ОВ в гнездах ложемента № 2 производить с учетом 2.1...2.5.



СВЯЗЬСТРОИТЕЛСЯ