



ОМ и ОВ на кассету КМ

инструкция по монтажу
(редакция 2026/04)

ДИ.15-22

Кассета типа КМ оснащается двумя съемными ложементными одного из следующих типов:

- Л12-4525 (обеспечивает размещение 12 сварных соединений ОВ, защищенных КДЗС-4525, размеры КДЗС после усадки: L = 45 мм, Ø 2,5 мм);
- Л16-4525 (обеспечивает размещение 16 сварных соединений ОВ, защищенных КДЗС-4525, размеры КДЗС после усадки: L = 45 мм, Ø 2,5 мм);
- Л12-6030 (обеспечивает размещение 12 сварных соединений ОВ, защищенных КДЗС-6030, размеры КДЗС после усадки: L = 60 мм, Ø 3,0 мм);
- Л10-РС (обеспечивает размещение механических оптических соединителей: 10 шт. RECORDsplice или 5 шт. Fibrlok).

Внешний вид кассеты типа КМ и ее основные элементы показаны на рисунке 1.

Ввод ОМ на кассету типа КМ может быть осуществлен (рисунок 2):

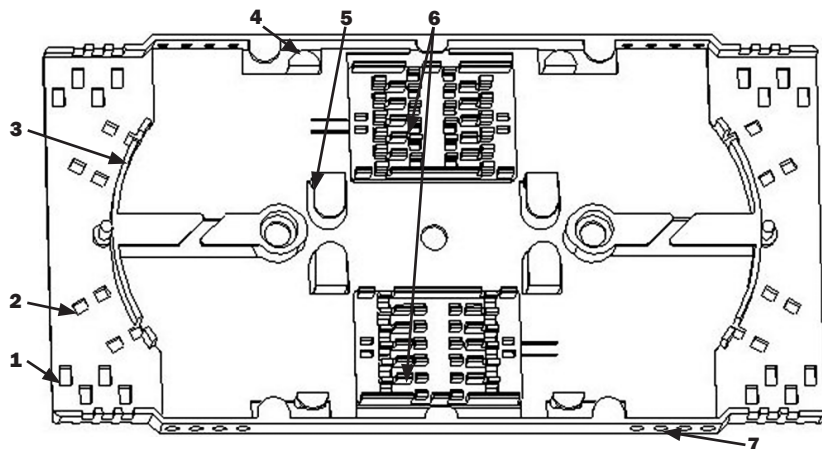
- с одной стороны кассеты («прямой односторонний»), схема «а»;
- под углом («угловой разносторонний»), схема «б»;
- с противоположных сторон кассеты («прямой разносторонний»), схема «в»;
- с противоположных сторон кассеты модифицированный, схема «г».

Помимо этих схем, обеспечивается и ввод ОМ на кассету с изменением направления укладки ОВ



Рисунок 2

Реализуемая схема ввода ОМ на кассету должна соответствовать инструкции по монтажу изделия, в котором размещается кассета



- 1 – отверстия для установки стяжек крепления ОМ при прямом вводе ОМ;**
- 2 – отверстия для установки стяжек крепления ОМ при угловом вводе ОМ;**
- 3 – ограничитель укладки запасов длин ОВ;**
- 4 – ограничитель высоты укладки запасов длин ОВ;**
- 5 – направляющие-ограничители для изменения направления укладки ОВ;**
- 6 – ложемент для размещения КДЗС (показан ложемент для КДЗС-6030);**
- 7 – перфорация для установки петель, используемых для скрепления кассет друг с другом и для крепления крышки**

Рисунок 1

(муфта тупиковой конструкции, муфта проходной конструкции, кроссовое оборудование).

1 Ввод ОМ на кассету типа КМ

1.1 Завести ОМ на кассету (в соответствии со схемой ввода ОМ, предусмотренной инструкцией по монтажу изделия, в котором размещается кассета) 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 с пучков ОВ. Протереть пучок ОВ безворсовыми салфетками (Kim-Wipes), смоченными жидкостью D'Gel, затем салфетками, смоченными изопропиловым спиртом, после протереть пучок 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 кассету 2-3 слоями ленты виниловой (изоляционной) ЛВ1 ССД 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 ложементов. 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.

2 Ввод ОМ на кассету по схеме «а» рисунка 2 (прямой односторонний ввод).

Укладку в кассете первой группы ОВ направлений «А» и «Б» производят на ложемент № 1, схема укладки показана на рисунке 3 (количество ОВ в группе не должно превышать емкость ложементов). 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.

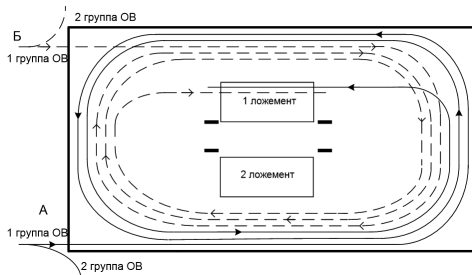


Рисунок 3

2.1 Завести в кассету первую группу ОВ (количество ОВ в группе не должно превышать емкость ложементов) 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 ложементов № 1;
- обрезать концы ОВ на их выходе из ложементов.

Примечания.

1 Если маркер пучка ОВ попадает на обрезаемый 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 ложементы 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 ложементов), сняв его временную маркировку.

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

ВНИМАНИЕ! ПРИ УСАДКЕ КДЗС ОРИЕНТИРОВАТЬСЯ НА СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ РАБОТЫ СВАРОЧНОГО АППАРАТА С УЧЕТОМ ТИПОРАЗМЕРА ИСПОЛЬЗУЕМЫХ КДЗС, ЛИБО НА РЕЖИМ, УКАЗАННЫЙ НА УПАКОВКЕ КДЗС.

При правильной усадке КДЗС клей-расплав должен выступить по торцам КДЗС без образования капель, наплывов, натеков, препятствующих последующей установке КДЗС в ложемент.

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

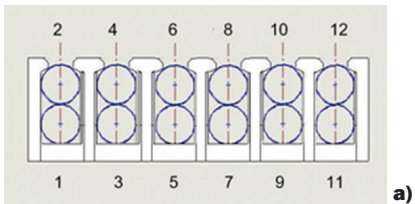
Монтаж механических оптических соединителей производить в соответствии с инструкцией по монтажу изготовителя этих соединителей.

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.

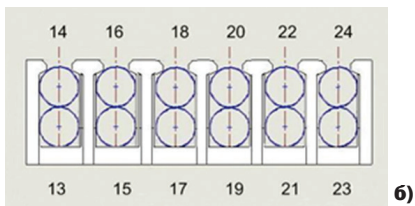
Примечания:

- 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).

Примечание – Маркировка, нанесенная



а)



б)

Рисунок 4

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.

3 Ввод ОМ на кассету по схеме «б» рисунка 2 (прямой разносторонний ввод).

3.1 Схема укладки ОВ в кассете и ввода на ложемент № 1 первой группы ОВ показана на рисунке 5. При укладке ОВ обеспечивать радиус их изгиба не менее 30 мм.

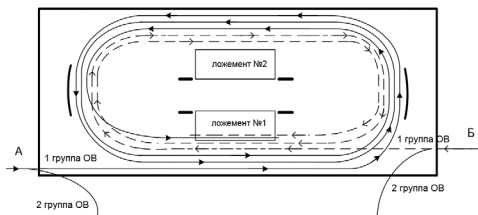


Рисунок 5

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.

3.2 Произвести предварительную выкладку первой группы ОВ направления «А» в соответствии с 2.1.

3.3 Произвести предварительную выкладку первой группы ОВ направления «Б» в соответствии с 2.2, во встречном направлении.

3.4 Выполнить операции в соответствии с

2.3...2.5.

3.5 Ввод и монтаж второй группы ОВ направлений «А» и «Б» произвести в соответствии с 2.6.

4 Ввод ОМ на кассету по схеме «в» рисунка 2 (модификация прямого разностороннего ввода).

4.1 Схема ввода первой группы ОВ показана на рисунке 6.

Укладка в кассете ОВ второй группы ОВ направлений «А» и «Б» производится аналогично, но с вводом ОВ на ложемент № 2 с иных сторон, нежели чем ввод первой группы ОВ на ложемент № 1.

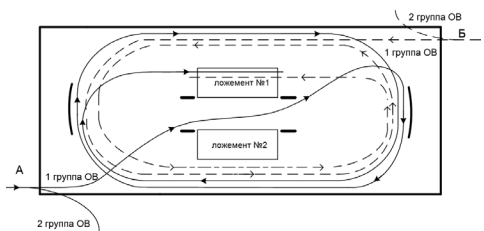


Рисунок 6

4.2 Произвести предварительную выкладку первой группы ОВ направления «А» в соответствии с 2.1.

4.3 Произвести предварительную выкладку первой группы ОВ направления «Б» в соответствии с 2.2, во встречном направлении.

4.4 Выполнить операции в соответствии с 2.3...2.5.

4.5 Ввод и монтаж второй группы ОВ направлений «А» и «Б» произвести в соответствии с 2.6.

5 Ввод ОМ на кассету по схеме «г» рисунка 2 (угловой разносторонний ввод).

5.1 Схема ввода первой группы ОВ показана на рисунке 7.

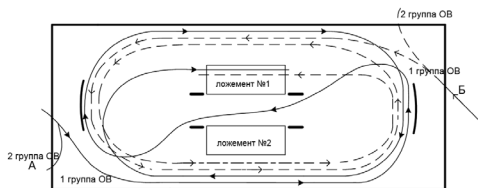


Рисунок 7

5.2 Произвести предварительную выкладку первой группы ОВ направления «А» в соответствии с 2.1.

5.3 Произвести предварительную выкладку первой группы ОВ направления «Б» в соответствии с 2.2, во встречном направлении.

5.4 Выполнить операции в соответствии с 2.3...2.5.

5.5 Ввод и монтаж второй группы ОВ направлений «А» и «Б» произвести в соответствии с 2.6.