



Муфта тупиковая оптического  
кабеля

**МТОК-ГЗ/240-1КС4845-К**

инструкция по монтажу  
(редакция 2026/03)

**ГК-У422.00.000-24 ИМ**

Муфта тупиковая оптического кабеля МТОК-ГЗ/240-1КС4845-К (далее муфта) предназначена для использования в качестве соединительной, разветвительной и транзитной (с разрезанием только некоторых оптических модулей (далее ОМ) для ответвления оптических волокон (далее ОВ)) муфты для монтажа оптических кабелей связи (далее ОК), прокладываемых в кабельной канализации, на открытом воздухе, в коллекторах и тоннелях, внутри помещений.

Муфта обеспечивает монтаж следующих типов ОК:

- с полиэтиленовой/алюмополиэтиленовой оболочкой;

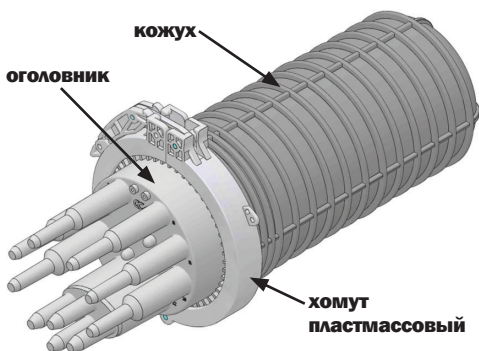


рисунок 1

- с бронепокровом в виде стальной гофрированной ленты;
- подвесных самонесущих, с силовыми элементами из арамидных нитей;
- с броней из повива стальных оцинкованных проволок или повива стеклопластиковых прутков (ввод ОК этих типов осуществляется в овальный патрубкок).

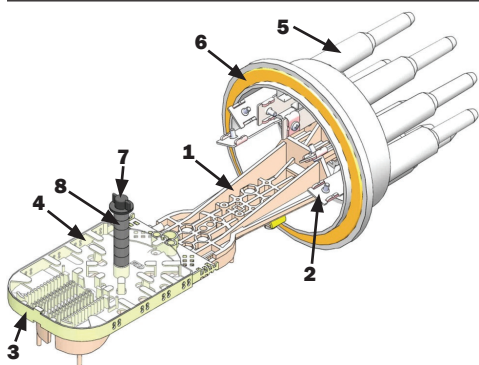
Оголовник муфты имеет шесть цилиндрических патрубков ступенчатой формы и один овальный ввод (патрубкок), с размещенными на нем четырьмя цилиндрическими патрубками малого диаметра для ввода ОК. Концы всех патрубков в состоянии поставки заглушены.

Диаметры ОК, ввод которых обеспечивается муфтой:

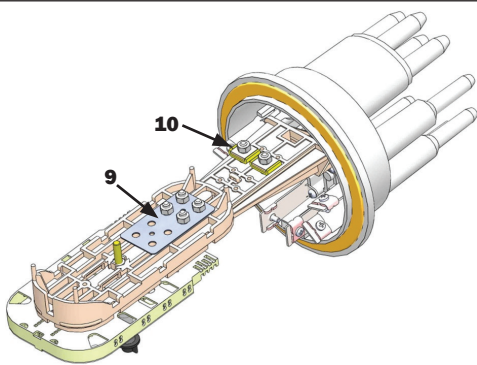
- цилиндрические патрубки:  $2 \times \varnothing(6 \div 20)$  мм;  $4 \times \varnothing(6 \div 16)$  мм;
- овальный ввод:  $2 \times \varnothing(6 \div 22)$ ;  $4 \times \varnothing(6 \div 10)$  мм – при использовании цилиндрических патрубков на овальном вводе.

Примечания:

- 1) Ввод непосредственно в овальный патрубкок выполняется с применением комплекта ввода № 6, №6А или № 9 (ОК  $\varnothing$  6-19 мм с использованием наконечника из состава комплекта, ОК  $\varnothing$  20-22 мм – без наконечника);
- 2) При вводе ОК с наружным диаметром более 8 мм в цилиндрический патрубкок ступенчатой



- 1 – кронштейн;
- 2 – узел крепления ЦСЭ ОК введенных в цилиндрические патрубкок оголовника;
- 3 – кассета КС4845;
- 4 – крышка КС4845;
- 5 – цилиндрический патрубкок;
- 6 – прокладка;



- 7 – винт;
- 8 – втулка;
- 9 – шина для электрического соединения бронепокровов ОК (далее шина соединения бронепокровов ОК);
- 10 – Узел крепления ЦСЭ ОК, введенных в овальный патрубкок оголовника.

Рисунок 2

Количество кассет КС4845, установленных в муфте (шт.)	1	2	3	4	5
Максимальное количество размещаемых в муфте сростков ОВ, защищенных КДЗС (шт.)	48	96	144	192	240

Примечание – В базовом комплекте муфты поставляется одна кассета КС4845, при необходимости увеличения емкости муфты дополнительные кассеты заказываются отдельно.

той формы цилиндрическая часть меньшего диаметра обрезается.

Общий вид муфты МТОК-ГЗ/240–1КС4845-К в сборе представлен на рисунке 2.

Примечание – На рисунке 2 условно не показан хомут пластмассовый и кожух муфты.

Количество размещаемых в муфте сростков ОВ, защищенных КДЗС, определяется количеством устанавливаемых в муфте кассет (максимально – 5 шт.; см. Таблицу 1).

Дополнительные материалы и изделия, применяемые при монтаже муфты (количество определяется количеством вводимых в муфту ОК и количеством размещаемых в муфте сростков ОВ):

- комплект деталей для защиты мест сварки КДЗС-4525;
- комплект № 6 для ввода ОК;
- комплект № 6А для ввода ОК;
- комплект № 9 для ввода ОК;
- лента-плетенка заземления сечением 10 мм<sup>2</sup>;
- провода электрического соединения (далее перемычки), исполнение которых определяется соединяемыми конструктивными элементами ОК и схемой выполнения соединения;
- комплекты соединения бронепокрова КСБ-Л, КСБ-АП, КСБ-Пр;
- соединитель Scotchlok 4460-D или аналог (соединитель экрана до 100 пар);
- лента 2900R или аналог (лента мастичная ЛМ);
- лента виниловая (изоляционная) ЛВ1 ССД (далее лента виниловая).

### Меры безопасности

При работах на линейных сооружениях кабельных линий передачи следует руководствоваться Правилами по охране труда,

утвержденными Приказом Минтруда России от 07.12.2020 №867н.

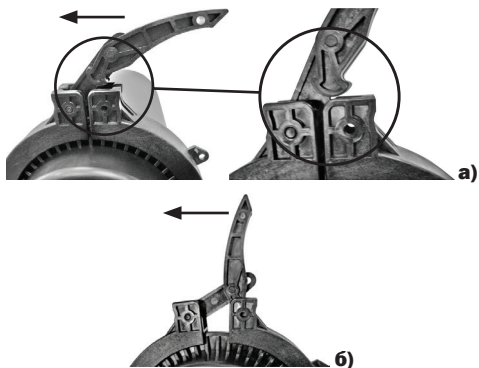
### Монтаж Муфты

#### Ввод ОК в цилиндрический патрубок

**1** Очистить концы ОК от загрязнений на длине 3,5 м. Подготовить рабочее место для монтажа с применением кронштейна для монтажа муфты типа МТОК и струбцин монтажных для кабелей, используемых соответственно для крепления оголовника муфты и для крепления ОК.

Примечание – В Инструкции рассмотрен вариант монтажа муфты МТОК-ГЗ/240 с подвесными ОК с силовыми элементами из арамидных нитей.

**2** Выведа конец ручки хомута из фиксации, поднять ее и действуя ручкой как рычагом, раздвинуть половины хомута.



Снять хомут с муфты (стыка хомута и кожуха). Снять кожух с оголовника.

**3** Обрезать патрубки оголовника по диаметрам вводимых в них ОК. На торцах обрезанных патрубков снять фаску по наружному диаметру на угол 30°.

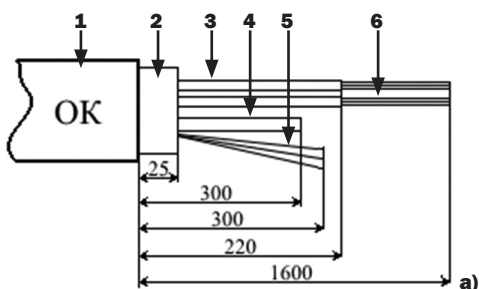
Надвинуть на каждый ОК по отрезку ТУТ 33/8 или 19/5 в зависимости от диаметра вводимого ОК и в зависимости от той части

ступенчатого цилиндрического патрубка, на которую будет усажен отрезок ТУТ. При вводе ОК  $\varnothing$  8 -10 мм отрезок ТУТ 19/5 использовать для увеличения диаметра ОК.

**4** Выполнить разделку ОК в соответствии с приведенной схемой на рисунке 3.

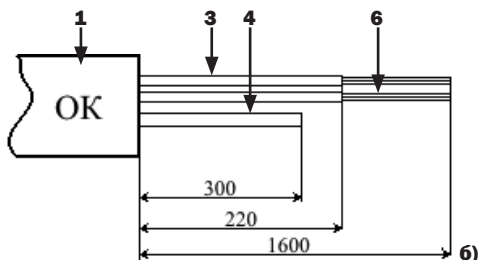
Разделку ОК производить после: ввода ОК в муфту; монтажа на ОК соединителя Scotchlok 4460-D или аналог (соединитель экрана до 100 пар); выполнения продольной герметизации ОК.

Промаркировать ОК (на расстоянии около 100 мм от обреза наружной оболочки ОК).



**Схема разделки при вводе ОК:**

- с полиэтиленовой/алюмополиэтиленовой оболочкой;
- подвешеного самонесущего с силовыми элементами из арамидных нитей.



**Схема разделки при вводе ОК:**

- со стальной гофрированной лентой без внутренней оболочки.

- 1** – наружная оболочка ОК;
- 2** – внутренняя оболочка ОК;
- 3** – ОК;
- 4** – ЦСЗ ОК;
- 5** – арамидные нити;
- 6** – ОВ

**Рисунок 3**

Примечания:

- 1) При большом объеме арамидных нитей в составе ОК равномерно (через одну) обрезать 50 % прядей арамидных нитей;

- 2) При монтаже подвешеного ОК с вынесенным силовым элементом (ОК сечением в виде «8») несущий элемент отделить от ОК на длине, необходимой для выполнения работ по монтажу муфты, с последующим креплением запаса длины ОК и креплением вынесенного силового элемента натяжным зажимом.

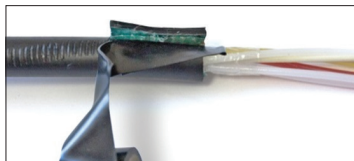
- 5** Ввести конец каждого ОК в цилиндрический патрубок оголовника муфты.

**6 Монтаж ОК с алюмополиэтиленовой оболочкой и ОК со стальной гофрированной лентой, не имеющего внутренней оболочки**

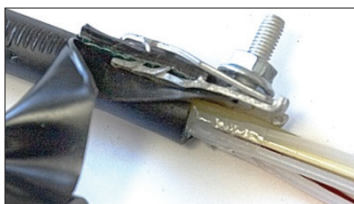
- 6.1** Сделать на полиэтиленовой оболочке совместно со стальной гофрированной (алюминиевой) лентой продольный разрез на длине 25 мм от ее торца, а затем – круговой на  $1/2$  длины окружности. Отогнуть участок оболочки вместе с лентой. Обезжирить и зачистить внутреннюю поверхность ленты под этим участком оболочки ОК.



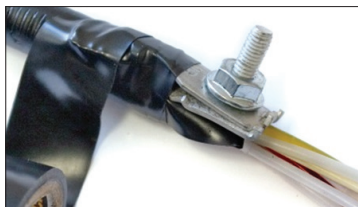
- 6.2** Подложить под отогнутый совместно с лентой участок оболочки ОК конец ленты виниловой, сложенной в два слоя.



- 6.3** Установить нижнюю часть (основание) соединителя Scotchlok 4460-D или аналог (соединитель экрана до 100 пар; далее – соединитель) под отогнутый участок оболочки, поверх ленты виниловой. Установить верхнюю часть соединителя на шпильку основания и обе части стянуть одной гайкой.



- 6.4** Закрепить на ОК соединитель бандажом из 2-3 слоев ленты виниловой с 50 % перекрытием.



**7 Монтаж ОК со стальной гофрированной лентой, имеющего внутреннюю оболочку**

- 7.1** Сделать разрез наружной оболочки совместно со стальной лентой на длине 25 мм со стороны, диаметрально противоположной месту установки соединителя.

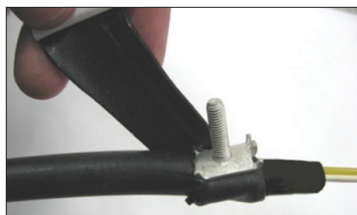
- 7.2** Обезжирить и зачистить внутреннюю и наружную оболочки ОК на длине 30 мм от торца наружной оболочки. Наложить один виток ленты 2900R или аналог (лента мастичная ЛМ; далее лента мастичная) шириной 20 мм шириной 20 мм на внутреннюю оболочку ОК у среза наружной оболочки.



- 7.3** Вставить нижнюю часть соединителя между внутренней оболочкой с наложенной на нее лентой мастичной и наружной оболочкой, под стальную гофрированную ленту.



- 7.4** Завершить наложение ленты мастичной.



- 7.5** Установить верхнюю часть соединителя и закрепить гайкой. Наложить на соединитель и на прилегающие к нему участки ОК бандаж из двух-трех слоев ленты виниловой на длине около 10 мм.



- 8** Установить наконечник кабельный перемишки (провода электрического соединения) на шпильку соединителя, смонтированного на ОК и закрепить второй гайкой.

- 9** Продвинуть ОК в патрубок и расположить таким образом, чтобы шпилька установленного на оболочке ОК соединителя располагалась у основания оголовника (до упора в него).

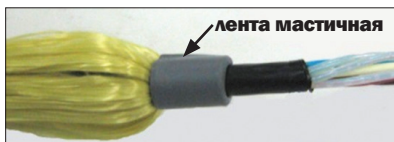
- 10** Закрепить ЦСЭ введенного в муфту ОК в соответствующем (ближайшей к оси этого ОК) узле крепления ЦСЭ (позиция 2, рисунок 2).

**11 Монтаж продольной герметизации подвешенного самонесущего ОК с силовыми элементами из арамидных нитей**

- 11.1** Разрезать отрезок ленты мастичной вдоль на две части. Наложить на внутреннюю оболочку ОК один слой ленты мастичной возле среза его наружной оболочки, отогнув пучки арамидных нитей на наружную оболочку и временно закрепить их лентой виниловой.

*Примечание - Предварительно участок наложения ленты мастичной обезжирить и*

зачистить шкуркой шлифовальной, полиэтиленовую крошку удалить.



- 11.2** Уложить пучки арамидных нитей вдоль кабеля в сторону разделанного конца, равномерно распределив их по окружности. Наложить на наружную оболочку ленту мастичную шириной 20 мм в один слой, размещая ленту симметрично относительно среза наружной оболочки.



- 11.3** Наложить бандаж из двух-трех слоев ленты виниловой на участке наложения ленты мастичной.



- 11.4** Продвинуть ОК в патрубок и расположить таким образом, чтобы обрез внутренней оболочки подвешенного самонесущего ОК выступал за край патрубка в оголовнике примерно на 5 мм.

- 12** Выполнить пункт 10 настоящей инструкции.

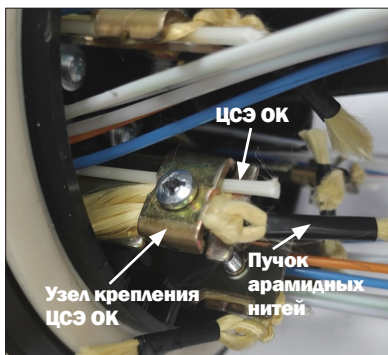


Рисунок 4

Закрепить арамидные нити на узле крепления ЦСЭ: разделить пряди арамидных волокон каждого ОК на две группы; пропустить каждую группу арамидных нитей между скобой и пластиной; связать их несколькими последовательно затягиваемыми узлами. Скрепив концы каждого пучка арамидных нитей лентой виниловой на расстоянии 40 мм от узла крепления, обрезать излишки длин арамидных нитей.

*Примечание* – Предварительно обрезать излишек длины ЦСЭ из расчета выхода его за пределы пластины крепления ЦСЭ на длину около 5 мм.

### Ввод ОК в овальный патрубок

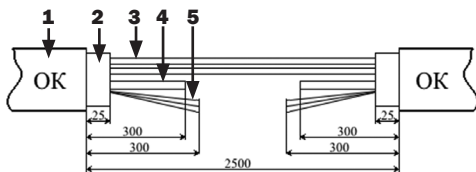
- 13** Ввод в овальный патрубок муфты двух ОК производить с использованием комплектов ввода ОК №6 или №9 (поставляются по отдельному заказу) в соответствии с инструкцией по вводу ОК в оголовники муфт МТОК с использованием комплекта №6 (ТО-У153.13.000 Д), №9 (ТО-У153.18.000 Д).

*Примечание* – В ИМ будет рассмотрен ввод в овальный патрубок транзитной петли ОК с разрезанием одного ОК и ответвлением его на кассету.

- 13.1** Выполнить пункт 1 настоящей инструкции.

- 13.2** Обрезать овальный патрубок для ввода транзитной петли. На торце овального патрубка снять фаску по наружному диаметру на угол 30°.

- 13.3** Выполнить разделку ОК для осуществления транзитного ввода в соответствии с рисунком 5.



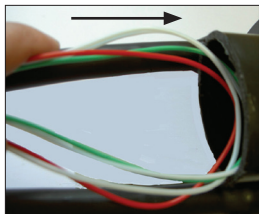
- 1** – наружная оболочка ОК;  
**2** – внутренняя оболочка ОК;  
**3** – ОК транзитной петли;  
**4** – ЦСЭ ОК;  
**5** – арамидные нити

Рисунок 5

Выполнить **пункт 11.1 – 11.3** настоящей инструкции с каждой стороны транзитной петли.

**13.4** Сформировать транзитную петлю ОК, надвинуть на нее отрезок ТУТ 75/22.

**13.5** Ввести транзитную петлю ОК в овальный патрубок муфты (см. рисунок 6).



**Рисунок 6**

**13.6** Разместить транзитную петлю ОК в муфте таким образом чтобы срезы наружной оболочки ОК были на расстоянии 10 мм от внутренней части овального ввода.

**13.7** Закрепить ЦСЭ ОК в узлах крепления силовых элементов ОК (позиция 10, рисунок 2) на кронштейне между скобой и пластиной с помощью винта. Распределить пучки арамидных нитей на две группы. Скрепив концы каждого пучка арамидных нитей лентой виниловой на расстоянии 40 мм от узла крепления, обрезать излишки длин арамидных нитей.



**Рисунок 7**

**13.8** Разрезать ОМ транзитной петли, подлежащие дальнейшему монтажу и выполнить ответвление ОМ на кассету. На кассете обмотать ОМ 2-3 слоями ленты виниловой и закрепить их в пазах крепления ОМ стяжками.

**13.9** Уложить запас транзитной петли и зафиксировать ее стяжками (см. рисунок 8).



**Рисунок 8**

**13.10** Выполнить герметизацию овального патрубка термоусаживаемой трубкой в соответствии с Правилами применения термоусаживаемых материалов (ТУТ, ТУМ).

### **Ввод ОК в цилиндрические патрубки, расположенные на овальном вводе**

**14** В цилиндрические патрубки, расположенные на овальном вводе, обеспечивается ввод ОК диаметром от 6 до 10 мм.

**14.1** Выполнить **пункты 1, 3, 4, 5** настоящей инструкции.

**14.2** ЦСЭ вводимых ОК крепить в узле крепления силовых элементов ОК (позиция 10, рисунок 2) в соответствии с **пунктом 13.7** настоящей инструкции.

*Примечания:*

- 1) При вводе всех 4 ОК в цилиндрические патрубки на овальном вводе, закрепить по 2 ЦСЭ ОК на каждом узле крепления силовых элементов ОК;
- 2) При необходимости выполнить электрическое соединения металлических конструктивных элементов ОК в соответствии со схемой, предусмотренной проектной документацией.

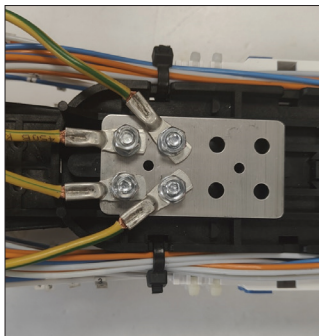
### **Электрическое соединения металлических конструктивных элементов ОК**

**15** Для выполнения электрического соединения металлических конструктивных элементов ОК использовать шину соединения бронепокровов ОК (позиция 9, рисунок 2).

**15.1** Закрепить наконечники концов перемычек ОК введенных в муфту на шине соединения бронепокровов ОК .

**15.2** На рисунке 9 показаны установленные перемычки на шине соединения бронепроводов ОК.

*Примечание* – электрические соединения металлических конструктивных элементов ОК выполнять в соответствии со схемой, предусмотренной в проектной документации.



**Рисунок 9**

### Монтаж ОМ и ОВ

**16** Выполнить монтаж ОМ и ОВ в соответствии с инструкциями по монтажу ОМ и ОВ на кассете КС4845 (ДИ.18-23; см. Приложение А).

*Примечание* – Рекомендуется перед работой с ОМ выровнять их, осторожно прогрев теплым воздухом промышленного электрофена.

**16.1** Доступ к ОВ на кассетах нижнего уровня обеспечивается за счет смещения расположенных выше кассет в сторону оголовника и фиксации их с применением держателя кассет (далее - кронштейн поддерживающий).

Применение кронштейна поддерживающего для объединения кассет в блок обеспечивает равномерность изгиба ОМ, введенных на разные стороны кассеты



**Рисунок 10**

**16.2** Для обеспечения доступа к ОВ:

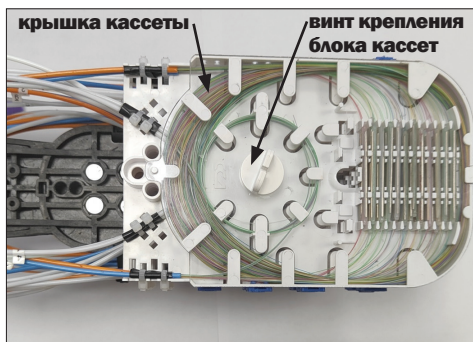
- поочередно, начиная с верхней кассеты, отвести необходимое количество кассет (одну или две) в сторону оголовника, осторожно изгибая ОМ, не допуская их излома;

- зафиксировать отведенную в сторону кассету/кассеты, установив кронштейн поддерживающий между соседними кассетами: прямолинейной частью в углубление для держателя кассет на торце кассеты, к которой обеспечивается доступ, со стороны оголовника муфты и изогнутой частью в углубление с обратной стороны верхней кассеты.



**Рисунок 11**

- 16.3** Установить на кассету/блок кассет крышку. Установить и закрутить винт крепления блока кассет.



**Рисунок 12**

- 16.4** Выполнить герметизацию ОК с патрубками оголовника в соответствии с правилами применения термоусаживаемых материалов (ТУТ, ТУМ).

### Герметизация стыка кожуха с оголовником муфты

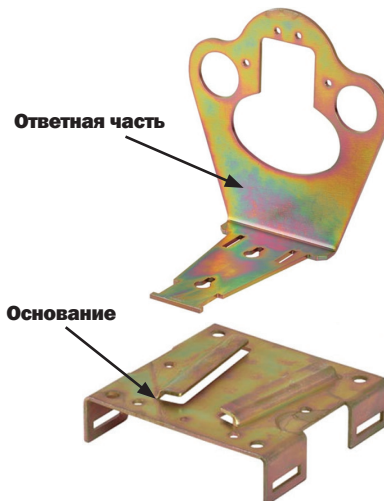
**17** Получить подтверждение измерителя о соответствии значений вносимых потерь всех сварных соединений ОВ установленным нормам. Прикрепить лентой виниловой к кронштейну муфты пакет с силикагелем (перед креплением транспортный пакет следует разгерметизировать).

**18** Выполнить герметизацию стыка кожуха с оголовником муфты:

- проверить положение на оголовнике уплотнительной прокладки;
- надвинуть на оголовник кожух муфты;
- установить поверх стыка кожуха и оголовника пластмассовый хомут и стянуть его, используя ручку хомута в качестве рычага;
- ручку зафиксировать на хомуте.

### Размещение муфты

**19** Установка муфты на опоре или стене здания выполняется с применением Кронштейна для подвески муфты МТОК-ГЗ (далее - кронштейн; заказывается отдельно). Кронштейн состоит из двух частей: основания и ответной части скобы.



**Рисунок 13**

**19.1** Ответная часть (скоба) кронштейна штатно закрепляется на оголовнике муфты самонарезающими винтами. Основание крепится к столбовым опорам с помощью металлической монтажной ленты или с помощью болтов (шурупов) к стенам и прочим плоским поверхностям.

## Приложение А

### Инструкция по монтажу ОМ и ОВ на кассете КС-4845

Кассета КС-4845 предназначена для установки в муфтах МТОК-Л6/144; МТОК-ВЗ;-ГЗ;ДЗ/240.

Кассета обеспечивает размещение до 48 сварных соединений ОВ, защищенных ССД КДЗС 4525, с номинальными размерами после усадки:  $L = 45 \text{ мм}$ ,  $\varnothing 2,5 \text{ мм}$ .

Кассета позволяет установить два сплиттера в мини корпусе с размерами  $4 \times 7 \times 60 \text{ мм}$  в двух ложементах.

Конструкция ложементов выполнена несъемной (литой).

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

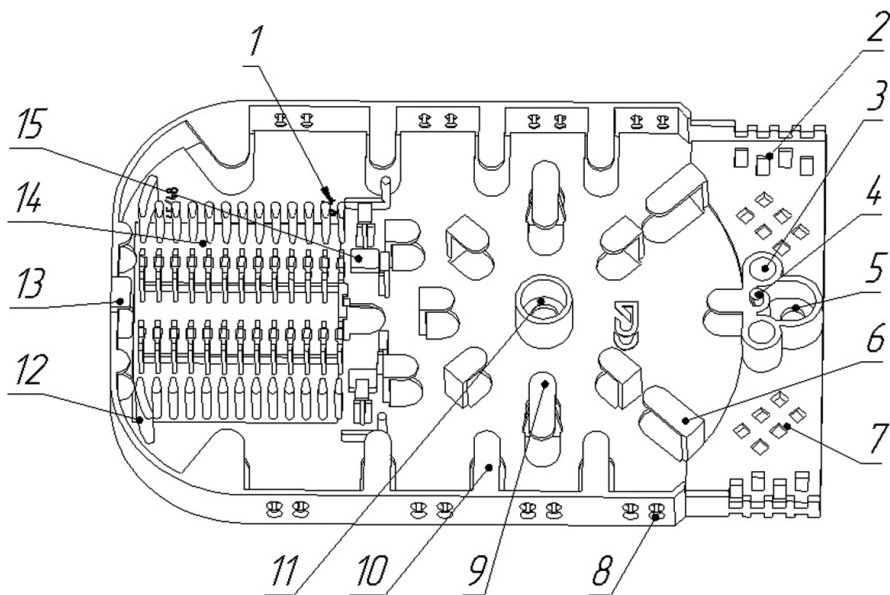
#### Меры безопасности

При работах на линейных сооружениях кабельных линий передачи следует руководствоваться Правилами по охране труда, утвержденными Приказом Минтруда России от 07.12.2020 №867н.

#### Схемы ввода ОМ на кассету

Ввод ОМ на кассету КС-4845 может быть осуществлен с одной стороны кассеты (рисунок 2):

- «прямой», схема «а»;
- «боковой внутренней», схема «б»;
- «боковой внешней», схема «в»;



**1. маркировка порядка укладки Гильз КДЗС (1/4-45/48)**

**2. пазы для стяжек крепления прямого входа ОМ**

**3. углубление для держателя кассет в открытом положении**

**4. выступ заднего крепления крышки кассеты**  
**5. установочное отверстие для винта крепления к кронштейну кассеты муфты**

**6. органайзер ограничителя запаса ОВ**

**7. пазы для стяжек для крепления бокового входа ОМ**

**8. отверстия для установки боковых петель**

**9. органайзер ограничителя запаса неиспользуемых ОВ**

**10. органайзер ограничителя запаса ОВ боковой**

**11. отверстие для установки винта крепления пакета кассет**

**12. органайзер «большого круга» укладки запаса ОВ**

**13. передний выступ крепления крышки кассеты**

**14. ложемент для установки ССД КДЗС 4525**

**15. ложемент для установки сплиттеров в мини корпусе**

**Рисунок 1**

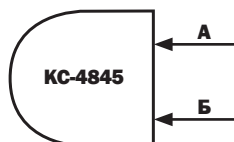


Схема «а»: «прямой» ввод

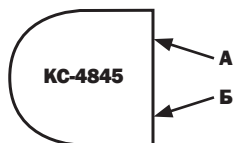


Схема «б»: «боковой внутренней» ввод



Схема «в»: «боковой внешней» ввод

Рисунок 2

*Примечание* – Конструкция кассеты позволяет также осуществить ввод обоих направлений вводов «А» и «Б» в одно посадочное место с организацией «восьмерки» соединяемых ОВ.

Реализуемая схема ввода ОМ на кассету должна соответствовать инструкции по монтажу изделия, в котором размещается. В инструкции представлен монтаж кассеты KC-4845 по схеме ввода «а» и «б».

### 1 Ввод ОМ и ОВ на кассету KC-4845

**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. Произвести маркировку ОМ.

**1.2** Сделать стриппером-прищепкой (например: Стриппер-прищепка Ideal 45-162) кольцевые надрезы оболочек ОМ по нанесенным меткам обреза, надломить оболочки по местам надреза и удалить отрезанные участки оболочек.

**1.3** Удалить гидрофобный наполнитель ОМ салфеткой смоченной жидкостью D'Gel. Протереть каждый пучок ОВ безворсовыми салфетками (Kim-Wipes), смоченными

спиртом, затем протереть пучки ОВ безворсовыми салфетками насухо.

**1.4** Обмотать пучок ОМ на вводе в кассету 2-3 слоями ленты виниловой по нанесенным меткам крепления ОМ. Закрепить (без натяжения) пучок ОМ на вводе в кассету двумя стяжками нейлоновыми не затягивая их до упора, для исключения повреждения ОВ.

### 2 Укладка ОВ в кассете и их монтаж

Укладку в кассете ОВ направлений «А» и «Б» производить между органайзерами кассеты, схема укладки показана на рисунке 3. При укладке ОВ обеспечивать радиус их изгиба не менее 30 мм.

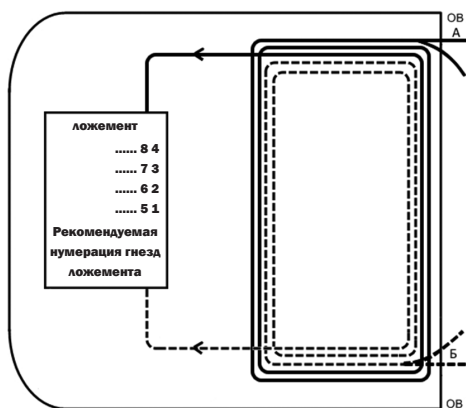


Рисунок 3

Укладку ОВ на кассету начинать с направления «А», а затем укладывать направление «Б».

**2.1** Завести в кассету группу ОВ (максимально до 48 ОВ) направления «А» и предварительно уложить ОВ:

- уложить в кассете витки запаса группы ОВ (длина ОВ не менее 1200 мм), располагая ОВ в поле для запаса, между ограничителями (поз. 6 рисунок 1);
- завести группу ОВ в одно из гнезд, расположенных в средней части ложемента;
- обрезать концы ОВ на середине ложемента.

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

Примечания:

- 1) При необходимости, возможна укладка ОВ по внешнему периметру кассеты, вокруг ложементов через органайзеры поз. 12 (рисунок 1);
- 2) Неиспользуемые ОВ уложить в органайзер ограничителя запаса неиспользуемых ОВ (поз. 9 рисунок 1).

**2.3** Извлечь группы ОВ направлений «А» и «Б» из кассеты. Произвести сварку и защиту сварных соединений ОВ.

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

**ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КДЗС ДЛЯ ЗАЩИТЫ БОЛЕЕ ЧЕМ ОДНОГО СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ ОВ!**

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.

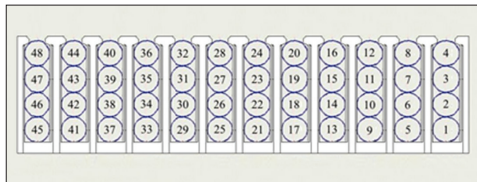
**ВНИМАНИЕ! ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ РЕЖИМ ТЕРМОУСАДКИ, ПРЕДУСМОТРЕННЫЙ ДЛЯ КДЗС ДЛИНОЙ 60 ММ.**

- 2.4** Уложить поочередно в гнезда ложементов защищенные КДЗС сварные соединения ОВ, а их запасы длин в кассету. Укладку ОВ производить в соответствии со схемой их предварительной укладки согласно рисунку 3, укладку в гнезда ложементов сростков ОВ, защищенных ССД КДЗС-4525, производить в соответствии с предусмотренной проектной документацией, нумерацией ОВ и схемой укладки в гнезда ложементов, с учетом рисунка 4.

Примечания:

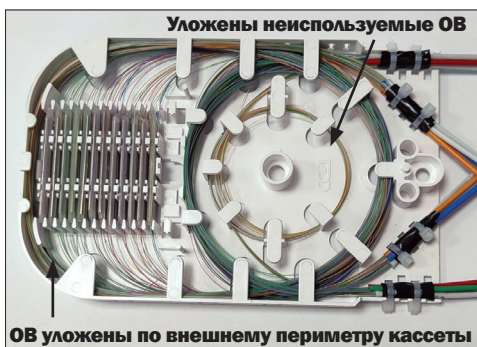
- 1) В каждое гнездо ложементов устанавливать не менее четырех ССД КДЗС-4525.
- 2) В случае монтажа в кассете нечетного числа ОВ, в гнездо с одним, двумя или тремя

сростками ОВ необходимо дополнительно уложить предварительно усаженные гильзы ССД КДЗС-4525 без ОВ («пустышку»). Схема размещения КДЗС в ложементе кассеты показана на рисунке 4.



**Рисунок 4**

- 2.5** Внешний вид смонтированной кассеты показан на рисунке 5.



**Рисунок 5**

Примечание – На рисунке 6 представлена смонтированная кассета КС-4845 по схеме ввода «а» и «в», без сплиттера. В данном варианте монтажа присутствует укладка ОВ в виде восьмёрки.



**Рисунок 6**

На рисунке 7 показан вариант укладки ОВ в буферном покрытие двух сплиттеров 1x4-PLC-SM/0,9-1,0 м-SC/APC.

*Примечание – При креплении бандажа стяжками, не затягивать их до упора для исключения повреждения ОВ.*



**Рисунок 7**