



ОМ и ОВ на кассете K7245

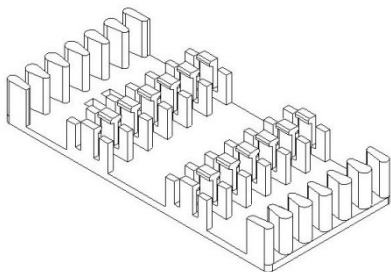
инструкция по монтажу

ДИ.25-26

Кассета К7245 является базовой для муфт МТОК-В4;Г4;Д4/432 и в состоянии поставки оснащена 6 съёмными ложемен-тами обеспечивающие размещение до 72 сварных соединений ОВ, защищенных ССД КДЗС-4525, с номинальными размерами после усадки: L = 45 мм, Ø 2,5 мм.

Кассета К7245 позволяет установить следующие типы ложементов:

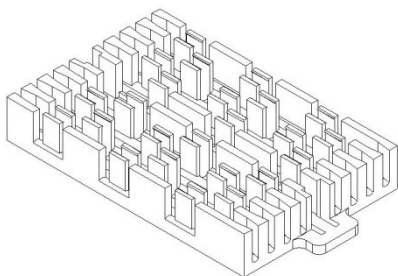
- Л12-4525 (до 6 шт., рисунок 1 «а») обеспе-чивает размещение 12 сварных соеди-нений ОВ, защищённых ССД КДЗС-4525, емкость кассеты до 72 сварных соедине-ний ОВ;



а)

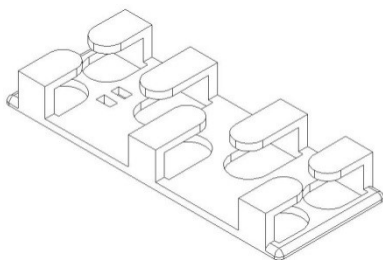
- Л24-3014 (до 4 шт., рисунок 1 «б») обеспе-чивает размещение 24 сварных соедине-ний ОВ, защищённых микро КДЗС-3014, максимальная емкость кассеты до 144 сварных соединений ОВ;

Примечание - Во избежание перегрузки кас-сеты запасом ОВ и ухудшения удобства ра-боты с кассетой рекомендуется вводить не более 96 ОВ;



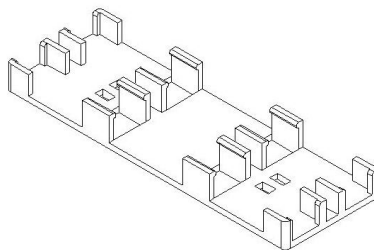
б)

- ложемент-органайзер (до 2 шт., рисунок 1 «в») устанавливается вместо части ложе-ментов для КДЗС и служит для более удоб-ной укладки (размещения) ОВ в кассете;



в)

- Л2-СП (рисунок 1 «г»)- обеспечивает раз-мещение двух разветвителей в миникор-пусе с размерами 4х7х60мм.

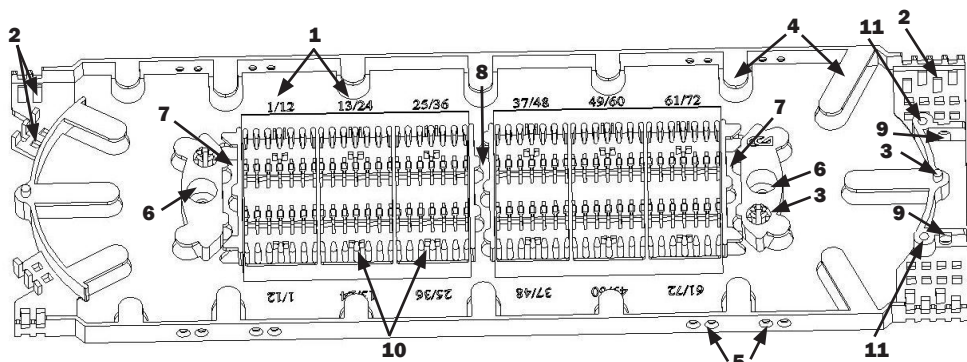


г)

Рисунок 1

Примечание - Ложементы-органайзеры вхо-дят в комплект поставки муфты, ложементы Л24-3014 или кассеты К96-3014 с ложе-ментами Л24-3014 и Л2-СП заказываются/приобретаются отдельно по мере необхо-димости.

Внешний вид кассеты К7245 и ее основные элементы представлены на рисунке 1.

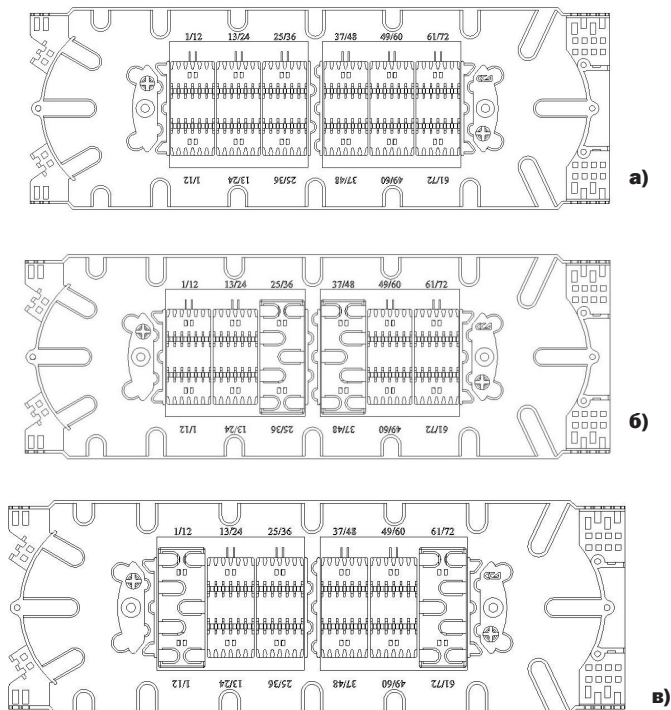


- | | |
|---|---|
| <p>1. Маркировка порядка укладки гильз КДЗС для ложементов Л12-4525;</p> <p>2. Пазы для стяжек крепления ОМ;</p> <p>3. Выступы крепления крышки кассеты;</p> <p>4. Органайзеры ограничителя запаса ОВ;</p> <p>5. Отверстия для установки боковых петель;</p> <p>6. Отверстия для крепления кассеты к кронштейну кассет муфты;</p> | <p>7. Органайзеры малого круга укладки запаса ОВ;</p> <p>8. Органайзеры среднего круга укладки запаса ОВ;</p> <p>9. Пазы для установки поворотного кронштейна кассеты;</p> <p>10. Ложемент Л12-4525 (6 шт.);</p> <p>11. Гнезда для установки держателя кассет.</p> |
|---|---|

Рисунок 2

На рисунке 3 представлены основные варианты установки ложементов в кассете:

- рисунок 3 «а» - 6 ложементов Л12-4525 - кассета К72-4525;
- рисунок 3 «б» и «в» - 4 ложемент Л12-4525 и 2 ложемент-органайзера - кассета К48-4525;
- рисунок 3 «г» - 4 ложемент Л24-3014 и 2 ложемент-органайзера - кассета К96-3014.



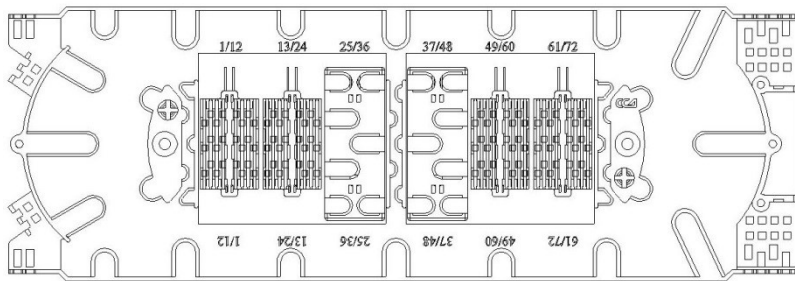


Рисунок 3

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 катушку КС7245

Ввод ОМ на катушку может быть осуществлен (рисунок 4):

- с одной стороны катушки («прямой односторонний ввод»), схема «а»;
- с противоположных сторон катушки («прямой разносторонний ввод»), схема «б»;
- комбинированный («прямой и угловой разносторонний ввод»), схема «в».

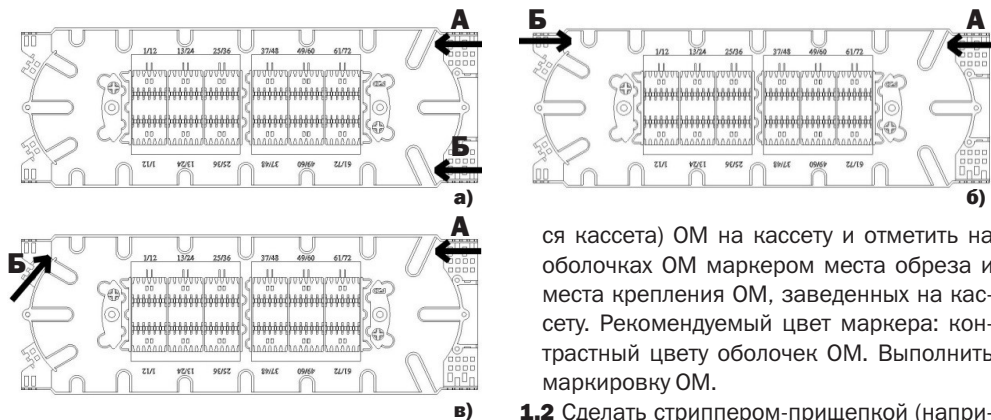


Рисунок 4

Примечание - Конструкция катушки позволяет выполнять укладку ОВ в виде «восьмёрки» при необходимости.

Реализуемая схема ввода ОМ на катушку должна соответствовать инструкции по монтажу изделия, в котором размещается. В инструкции представлен монтаж катушки К7245 по схеме ввода «а» (рисунок 4).

1 Ввод ОМ и ОВ на катушку К7245

1.1 Завести (в соответствии со схемой ввода ОМ, предусмотренной инструкцией по монтажу изделия, в котором размещает-

ся катушка) ОМ на катушку и отметить на оболочках ОМ маркером места обреза и места крепления ОМ, заведенных на катушку. Рекомендуемый цвет маркера: контрастный цвету оболочек ОМ. Выполнить 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 пучок ОВ разделанных ОМ безворсовыми салфетками (Kim-Wipes), смоченными спиртом, затем протереть пучок ОВ безворсовыми салфетками насухо.

1.4 Произвести временную маркировку пучков ОВ на их концах самоклеющимися маркерами. При нахождении в модулях менее

12 ОВ и общем количестве ОВ, вводимых в кассету, равном 72, распределить их на 6 групп по 12 ОВ в группе, предварительно помодульно промаркировав ОВ. В случае распределения ОВ из состава одного ОМ на две разные группы маркировать эти ОВ отдельно.

1.5 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.

2 Укладка ОВ в кассете и их монтаж

Укладку в кассете ОВ направлений «А» и «Б» производить между органайзерами ограничителей запаса ОВ (позиция 4, рисунок 2). Схемы укладки запаса ОВ в кассете представлены на рисунке 5. При укладке ОВ обеспечивать радиус их изгиба не менее 30 мм.

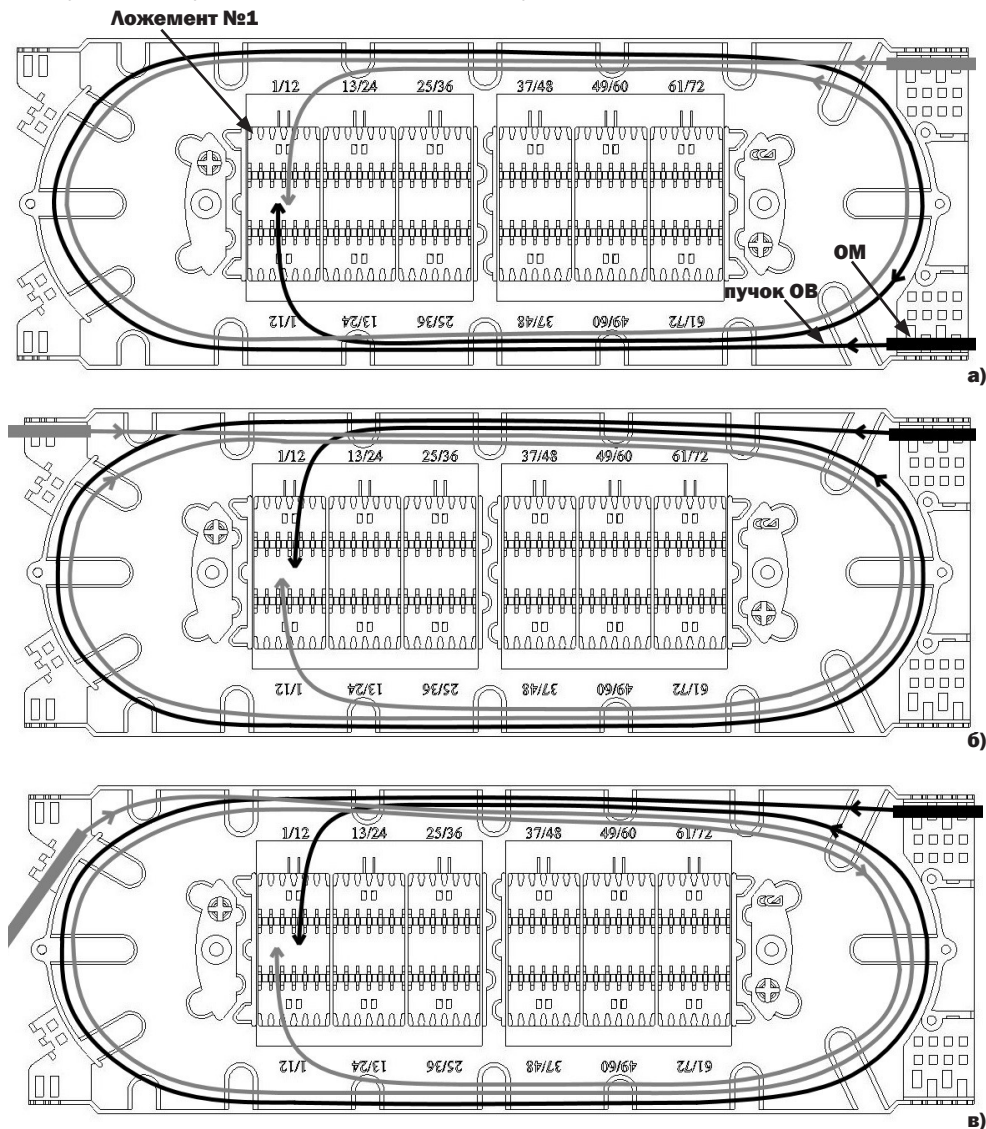
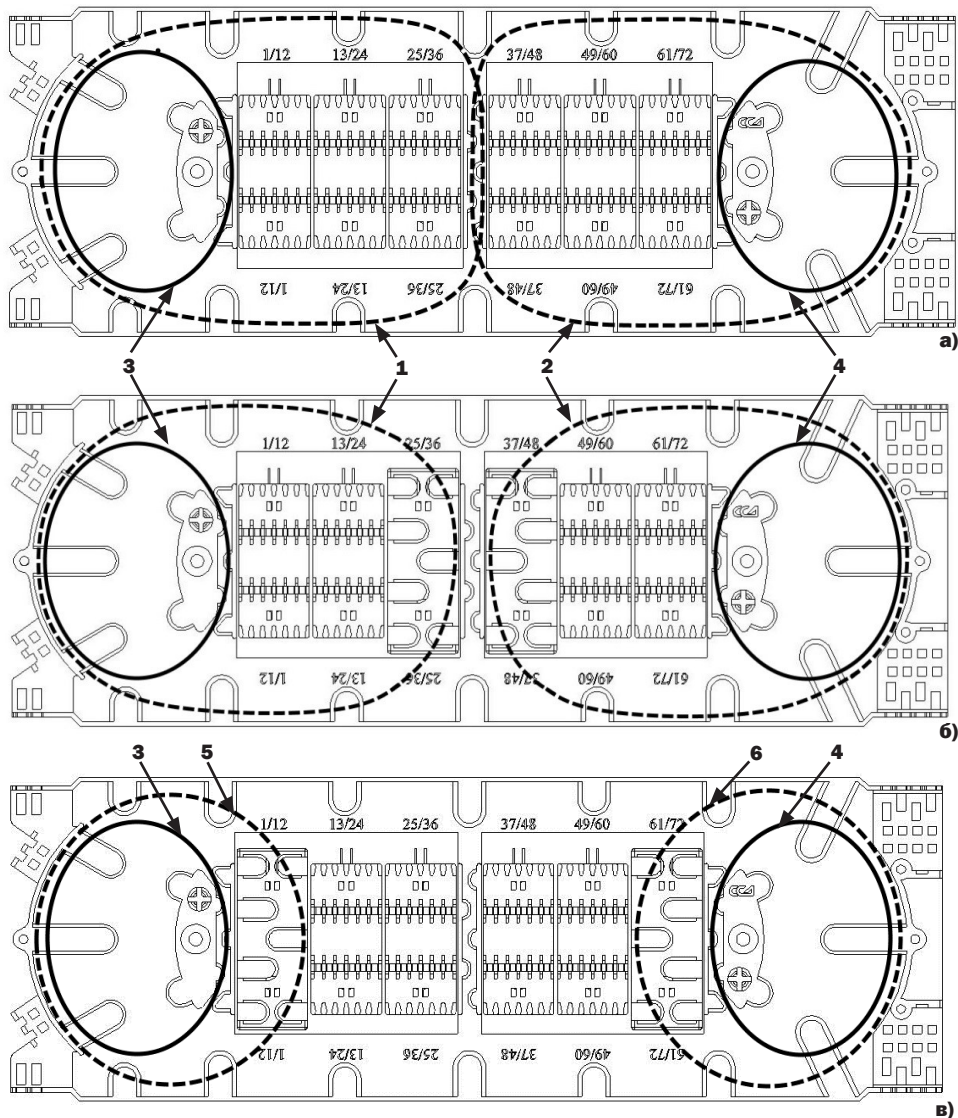


Рисунок 5

Примечания:

- 1) На рисунке 5 условно не показана полная длина укладки ОВ. Длина укладки ОВ в кассете должна быть не менее 1200-1300 мм;
- 2) На рисунке 6 представлены дополнительные варианты укладки запаса ОВ в кассете.



- 1 – Средний круг укладки запаса ОВ в левой части кассеты;
- 2 – Средний круг укладки запаса ОВ в правой части кассеты;
- 3 – Малый круг укладки запаса недействующих ОВ в левой части кассеты;
- 4 – Малый круг укладки запаса недействующих ОВ в правой части кассеты;
- 5 – Малый круг укладки запаса в левой части кассеты;
- 6 – Малый круг укладки запаса в правой части кассеты.

Рисунок 6

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

2.1 Завести в кассету первую группу ОВ (12 шт) направления «А» и предварительно:

- уложить в кассете витки запаса группы ОВ, располагая ОВ в поле для запаса, между ограничителями (позиция 4, рисунок 2);
- завести группу ОВ в одно из гнезд, расположенных в средней части ложемента №1. Перенести временную маркировку пучка ОВ в сторону обреза ОМ, перед ложементом № 1
- обрезать концы ОВ на середине ложемента.

2.2 Предварительно уложить в кассете первую группу ОВ (12 шт) направления “Б” аналогично укладке первой группы ОВ направления «А», во встречном направлении, провести с ней операции согласно **пункту 2.1.**

2.3 Извлечь первые группы ОВ направлений «А» и «Б» из кассеты.

Снять временную маркировку с групп ОВ. В соответствии с действующей технологией приступить к сварке ОВ:

- выбрать первую пару монтируемых ОВ и надвинуть КДЗС-4525 на одно из ОВ;
- подготовить монтируемые ОВ к сварке в соответствии с инструкцией, прилагаемой к сварочному аппарату. Для удаления защитной оболочки ОВ использовать стриппер FO103S или аналогичный (например - No-Nik), для подготовки торца ОВ – прецизионный скалыватель ОВ;
- произвести сварку монтируемых ОВ согласно инструкции по эксплуатации сварочного аппарата и действующей технологии;
- защитить место сварного соединения при помощи КДЗС-4525.

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-рас-

плав должен выступить по торцам КДЗС без образования капель, наплывов, натеков, препятствующих последующей усадке КДЗС в ложемент.

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

2.4 Уложить поочередно в гнезда ложемента №1 защищенные КДЗС-4525 сварные соединения, а их запас длин уложить в кассете между органайзерами ограничителями. Укладку ОВ производить в соответствии со схемой их предварительной укладки согласно рисунку 5 «а». 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 7.

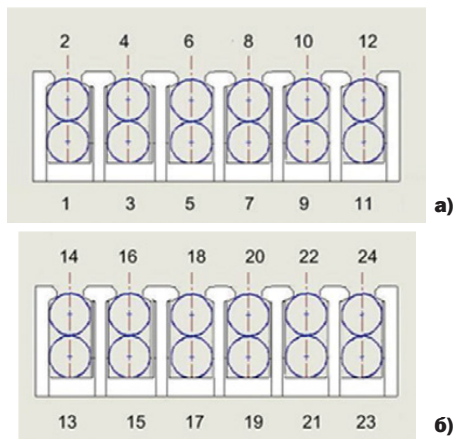


Рисунок 7

Примечания:

- 1) На рисунке 7 представлена схема укладки КДЗС-4525 в гнезда ложементов №1-2. КДЗС-4525 в ложементах №3-6 укладываются в такой же последовательности;
- 2) В каждое гнездо ложемента необходимо укладывать две гильзы КДЗС-4525. В случае монтажа в кассете нечетного числа ОВ, в гнездо с одним сростком ОВ необходимо дополнительно уложить предварительно усаженную гильзу КДЗС-4525 без ОВ («пустышку»);

3) На рисунке 8 представлена схема укладки микро КДЗС 3014 в гнезда ложемента Л24-3014.

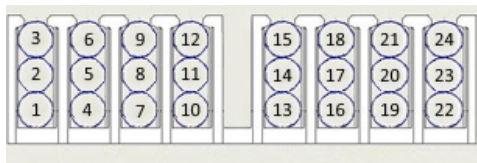


Рисунок 8

2.5 Выполнить **пункты 2.1-2.4** поочерёдно с оставшимися группами ОВ направления «А» и «Б» уложив сварные соединения ОВ защищённые КДЗС-4525 в гнёзда ложементов №2-6, а запас длин ОВ уложив в кассете между органайзеров.

2.6 Неиспользуемые ОВ уложить в органайзеры малого круга укладки запаса (позиция 7, рисунок 2).

2.7 Внешний вид смонтированной кассеты К7245 по схеме «а» (рисунок 4) представлен на рисунке 9.

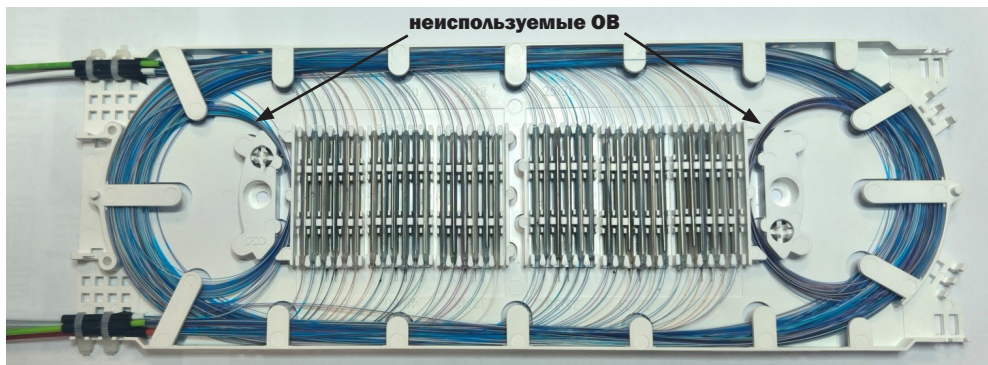


Рисунок 9

3 Доступ к нижним кассетам K7245

3.1 При монтаже нескольких кассет К7245 в муфте, доступ к нижним кассетам обеспечивается при помощи держателя кассет, рисунок 10.



Рисунок 10

Примечание – Держатель кассет в муфтах МТОК-В4;Г4;Д4/432 с 1 и 6 кассетами входит в комплект поставки, в других случаях держатель кассет заказывается отдельно.

3.2 Для доступа к нижним кассетам отсоединить с 4 сторон необходимое количество

петель пластиковых удерживающих кассеты (по 4 шт на кассете), аккуратно сместить (поднять) необходимое количество кассет в сторону оголовника соблюдая радиус изгиба ОМ и установить держатель кассет в гнезда на кассете (позиция 11, рисунок 2) к которой необходим доступ, рисунок 11. Опустить ранее поднятые верхние кассеты на держатель кассет (рисунок 12) и произвести необходимые действия с нижней кассетой.



Рисунок 11



Рисунок 12

Примечание – На рисунке 11-12 условно не показаны ОМ и ОВ.

Приложение А

В приложении А представлены варианты смонтированной кассеты.

Вариант 1 – 72 сварных соединений ОВ защищённых КДЗС-4525, 6 ложементов Л12-4525, заведено 6 групп ОМ на кассету, рисунок А1.

Примечание - В этом варианте обеспечивается одновременная разметка и отрезка 36 ОВ для группы из 3-х ложементов с каждой стороны кассеты с подтяжкой ОВ в зоне хранения с противоположной от группы ложементов стороны. Разметка ОВ происходит по первому ложементу от середины кассеты.

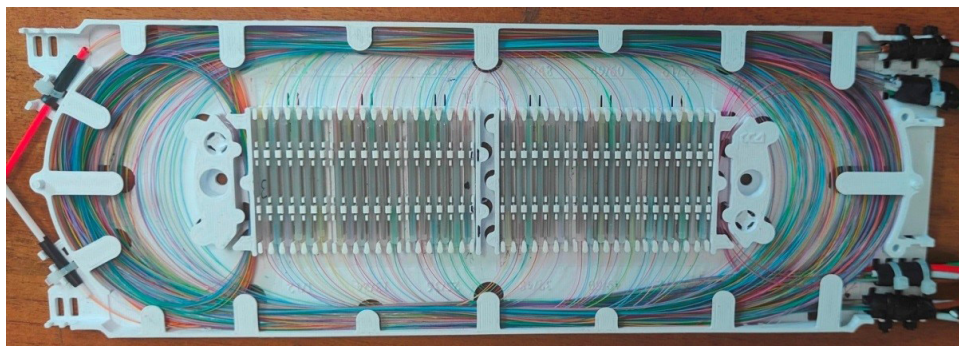


Рисунок А1

Вариант 2 – 48 сварных соединений ОВ защищённых КДЗС 4525, 4 ложемента Л12-4525 и 2 ложемента-органайзера, заведено 2 группы ОМ на кассету, рисунок А2.

Примечание – В этом варианте обеспечивается разделение сварки ОВ ОМ на две стороны кассеты (левую и правую), это позволяет более удобно укладывать запаса ОВ отдельно друг от друга.

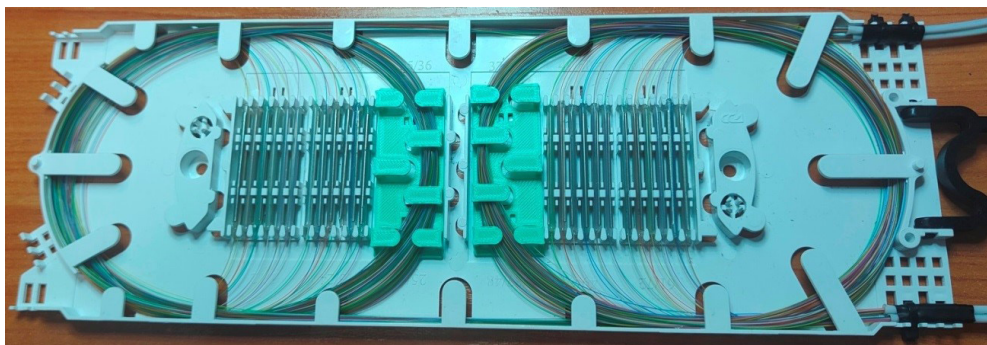


Рисунок А2