



ОМ и ОВ на кассете КВ-2445

инструкция по монтажу
(редакция 2026/04)

ДИ.02-16

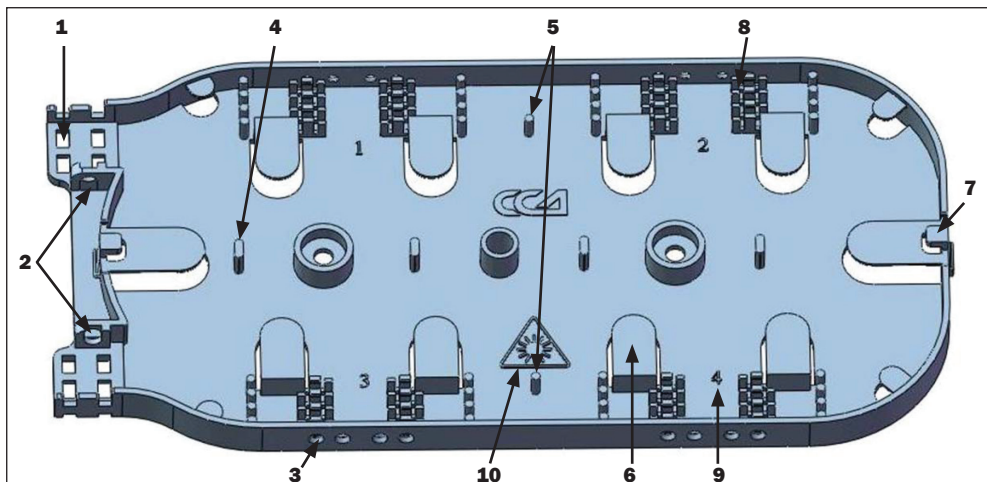


Рисунок 1

- | | |
|---|--|
| <p>1 – элементы крепления ОМ;</p> <p>2 – места крепления поворотного кронштейна для установки кассеты в муфту;</p> <p>3 – места установки петель для крепления кассет между собой;</p> <p>4 – ограничитель движения запаса ОВ при вертикальном расположении кассеты;</p> <p>5 – ограничители для сохранения радиуса изгиба ОВ;</p> | <p>6 – организатор ОВ;</p> <p>7 – фиксатор крышки кассеты;</p> <p>8 – ложемент для размещения КДЗС 4525 (размеры КДЗС: длина 45 мм, диаметр 2,5 мм);</p> <p>9 – маркировка номеров ложементов;</p> <p>10 – знак лазерной опасности.</p> |
|---|--|

- 1** Внешний вид кассеты KB-2445, обеспечивающей размещение 24 сростков ОВ, и ее основные элементы показаны на рисунке 1.
- 2** Вариант ввода ОМ (ОВ) на кассету показан на схеме (рисунок 2).

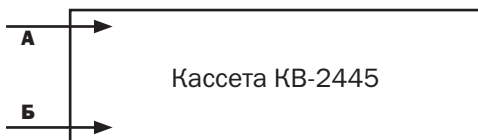


Рисунок 2
Прямой односторонний ввод

- 3** Распределить ОМ по кассетам в соответствии с проектной документацией.
- 4** Уложить ОМ поверх кассеты. Отметить маркером темного цвета на ОМ места обреза и крепления ОМ на кассете.
- 5** Сделать кольцевые надрезы оболочек монтируемых ОМ стриппером по нанесенным меткам, надломить оболочки по местам надреза и удалить отрезанные участки ОМ.

- 6** 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.
- 7** 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 24, распределить их на четыре группы по 6 ОВ в группе, предварительно помодульно промаркировать ОВ. В случае распределения ОВ из состава одного ОМ на две разные группы маркировать эти ОВ отдельно.
- 8** Обмотать пучок ОМ на вводе в кассету 2-3 слоями ленты виниловой (изоляционной) ЛВ1 ССД. Закрепить (без натяжения) пучок ОМ на вводе в кассету двумя стяжками нейлоновыми.
- 9** Ввод ОМ (ОВ) по схеме рисунка 2
- 9.1** Схема укладки ОВ показана на рисунке 3.

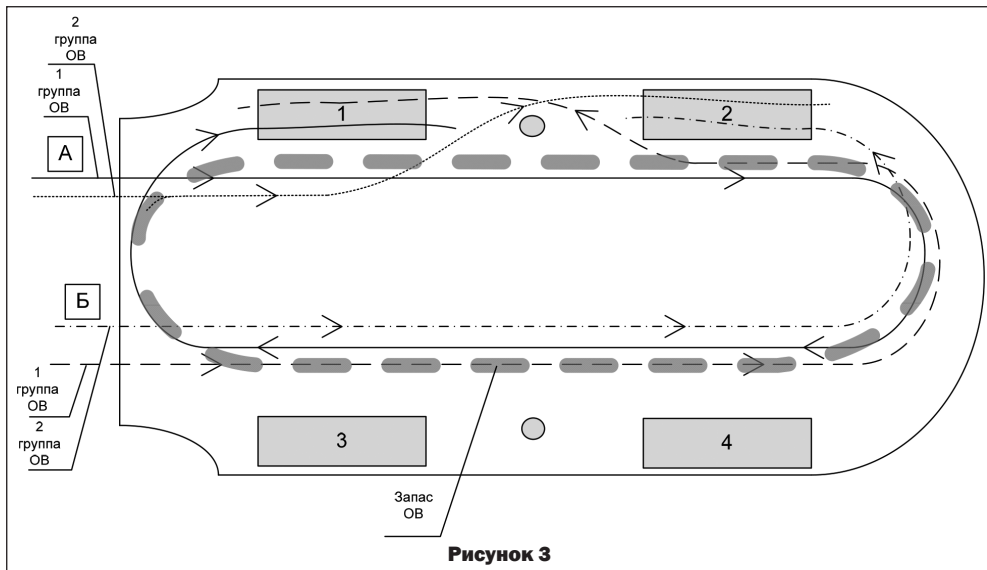


Рисунок 3

9.2 Выполнить предварительную укладку в кассете 1-ой группы ОВ направления «А»:

- разместить витки запаса группы ОВ в кассете, располагая ОВ вдоль организаторов области хранения запаса волокна. При укладке конца витка завести пучок ОВ за ограничитель сохранения радиуса изгиба ОВ 5;
- перенести временную маркировку пучка ОВ в сторону обреза ОМ, перед ложементом № 1;
- обрезать ОВ на их выходе из ложементов.

9.3 Выполнить предварительную укладку в кассете 1-ой группы ОВ направления «Б»:

- разместить витки запаса группы ОВ в кассете, располагая ОВ вдоль организаторов области хранения запаса волокна;
- перенести временную маркировку пучка

ОВ в сторону обреза ОМ, перед ложементом № 1;

- обрезать ОВ на середине ложемента.

9.4 После мерной обрезки первых групп ОВ извлечь их из кассеты произвести сварку ОВ в соответствии с действующей технологией.

Уложить 1 группу сваренных ОВ в кассету, соблюдая ранее выполнявшуюся технологию их предварительной укладки.

9.5 Выкладку ОВ в ложемент 3-4 производят аналогичным способом 9.2; 9.3.

Примечания:

- 1 В каждое гнездо ложемента устанавливать два сросстка ОВ в КДЗС.
- 2 Схема укладки КДЗС в ложементах показана на рисунке 4а-4г.

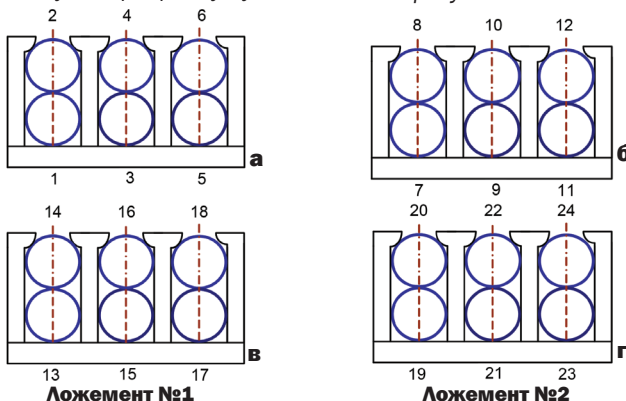


Рисунок 4

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.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПРОИЗВОДИТЬ УСАДКУ КДЗС 4525 НА РЕЖИМЕ ТЕРМОУСАДКИ ДЛЯ КДЗС ДЛИНОЙ 60 ММ.

9.6 Ввод и монтаж 3-4 групп ОВ направления «А» и «Б» производить в соответствии с 9.2 и 9.3.

9.7 Внешний вид смонтированной кассеты показан на рисунке 5.

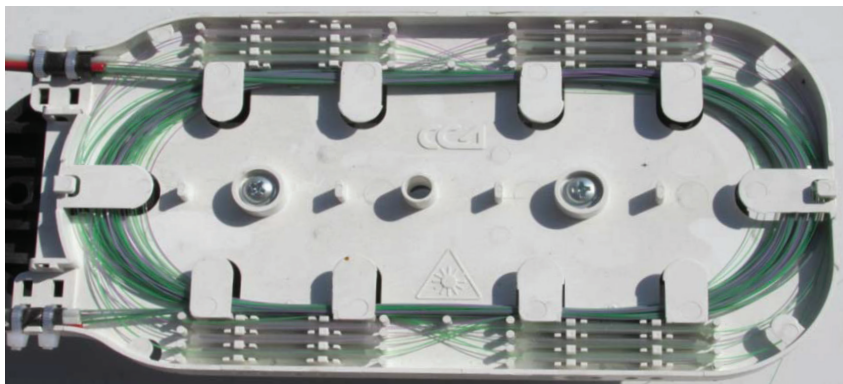


Рисунок 4