



Муфта-кросс
типа **МКО-ГЗ/СМ6**
инструкция по монтажу

ГК-У2756.00.000 ИМ

Муфта-кросс исполнения МКО-ГЗ/СМ6 (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, на открытом воздухе и внутри помещений.

Муфта обеспечивает ввод диэлектрических ОК следующих типов:

- с полиэтиленовой оболочкой;
- подвесных самонесущих, с силовыми элементами из арамидных нитей.

Оголовник муфты имеет шесть цилиндрических патрубков ступенчатой формы и один овальный патрубок с размещенными на нем 4 цилиндрическими патрубками. 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: $2 \times \varnothing(6 \div 25)$, $4 \times \varnothing(6 \div 10)$ мм - при использовании цилиндрических патрубков на овальном вводе.

Примечание - Ввод непосредственно в овальный патрубок выполняется с применением комплекта ввода № 6 (ОК \varnothing 6-19 мм с использованием наконечника из состава комплекта, ОК \varnothing 20-25 мм – без наконечника).

Конструкция муфты обеспечивает установку до 2 кассет КТ-3645 (далее кассета).

Примечание – В базовом комплекте муфты поставляется одна кассета КТ-3645, при необходимости увеличения емкости муфты дополнительная кассета заказывается отдельно.

Установка муфты на опоре или на стене здания осуществляется с помощью «Кронштейна для подвески муфты МТОК-ГЗ, МКО-ГЗ ССД» (артикул 130106-00486; приобретается отдельно).

В муфте установлен модуль М6 обеспечивающий:

- установку до 20 адаптеров типа SC к

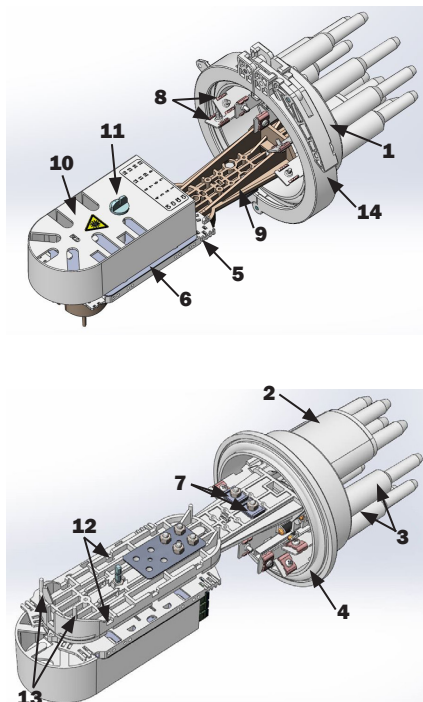
которым производится подключение коннекторов оптических разветвителей (далее РО) и шнуров оптических типа “pigtail” (далее шнур типа “pigtail”).

- установку до 4 РО 1×4 или до 2 РО 1×8 или 1 РО 1×16 .

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

- комплект деталей для защиты мест сварки ССД КДЗС-4525;
- комплект №6 для ввода ОК;
- лента виниловая (изоляционная) ЛВ1, ЛВ2 (далее - лента виниловая);
- стяжки нейлоновые;
- шнуры типа “pigtail”;
- маркеры для ОМ/ОВ/коннекторов шнуров типа “pigtail”;
- кассета КТ-3645.

Общий вид муфты МКО-ГЗ/СМ6 в сборе представлен на рисунке 1.

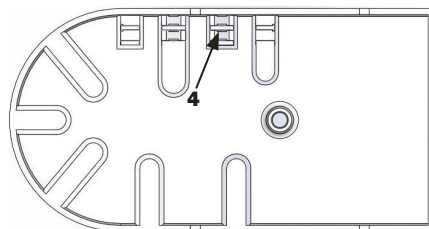
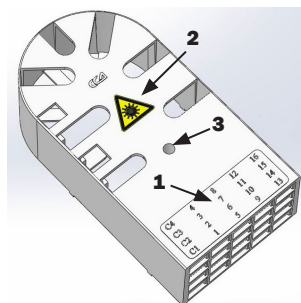


- 1 – оголовник;**
- 2 – овальный патрубок;**
- 3 – цилиндрические патрубки;**
- 4 – уплотнительное кольцо;**
- 5 – кассета КТ-3645;**
- 6 – крышка кассеты КТ-3645;**
- 7 – узлы крепления ЦСЭ ОК введенных в овальный патрубок;**
- 8 – узлы крепления ЦСЭ ОК введенных в цилиндрические патрубки;**
- 9 – кронштейн пластмассовый;**
- 10 – модуль М6;**
- 11 – пластмассовый винт;**
- 12 – места крепления транзитной петли ОК стяжками;**
- 13 – упоры кронштейна пластмассового;**
- 14 – хомут пластмассовый.**

Рисунок 1

Примечание – на рисунке 1 условно не показан кожух.

На рисунке 2 представлен модуль М6.



- 1 – нумерация адаптеров SC/APC;**
- 2 – знак лазерного излучения;**
- 3 – отверстие под пластмассовый винт;**
- 4 – место установки РО.**

Рисунок 2

Исполнения муфты представлены в таблице №1.

Таблица №1

Номенклатурный номер	Исполнение муфты	Кол-во и тип РО установленных в муфте	Кол-во шнуров типа “pigtail” входящих в комплект	Количество адаптеров типа SC/APC установленных в муфте
130408-00354	МКО-ГЗ/CM6-20SC	–	–	
130408-00355	МКО-ГЗ/CM6-1PLC4-SC/APC-20SC-5SC/APC-1SC/APC	1 шт, 1x4	1	5
130408-00356	МКО-ГЗ/CM6-2PLC4-SC/APC-20SC-10SC/APC-2SC/APC	2 шт, 1x4	2	10
130408-00357	МКО-ГЗ/CM6-1PLC8-SC/APC-20SC-9SC/APC-1SC/APC	1 шт, 1x8	1	9
130408-00358	МКО-ГЗ/CM6-2PLC8-SC/APC-20SC-18SC/APC-2SC/APC	2 шт, 1x8	2	18
130408-00359	МКО-ГЗ/CM6-1PLC16-SC/APC-20SC-17SC/APC-1SC/APC	1 шт, 1x16	1	17

Примечание - Варианты исполнений муфт могут изменяться и дополняться со временем. Для получения самой актуальной информации обращайтесь в отдел продаж АО «ССД».

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

Размещение муфты и подключение ОК и ОВ должно выполняться в соответствии со схемами, входящими в состав проектной документации.

В настоящей инструкции рассмотрен монтаж муфты МКО-ГЗ/СМ6-1PLC16-SC/APC-20SC-17SC/APC-1SC/APC ССД (артикул 130408-00359) в соответствии со схемой:

1) Ввод транзитной петли (самонесущий ОК; магистральный) через овальный патрубок с применением комплекта ввода №6;

2) Ответвление одного ОВ из ОМ транзитной петли на вход РО 1х16 модуля М6;

3) Восстановление целостности ОВ ответвляемого ОМ на первой (нижней) кассете;

4) Ввод двух самонесущих ОК (распределительных) через цилиндрические патрубки.

5) Установка второй кассеты;

6) Сварка ОВ распределительных ОК с шнурами типа "pigtail" и подключение их к выходам РО 1х16 модуля М6 на второй кассете.

На рисунке 3 представлена рассматриваемая схема монтажа в муфте.

- 1 – ОК транзитной петли (магистральный);**
- 2 – распределительные ОК;**
- 3 – недействующие при монтаже ОМ транзитной петли;**
- 4 – ответвляемый ОМ транзитной петли;**
- 5 – ОВ ответвляемого ОМ транзитной петли;**
- 6 – ложемент на нижней кассете КТ-3645;**- 7 – ложементы на верхней кассете КТ-3645;**
- 8 – сварное соединение ОВ ответвляемого ОМ транзитной петли с шнуром типа "pigtail" идущим на вход РО 1х16 модуля М6;**
- 9 – сварные соединения ОВ ответвляемого ОМ транзитной петли (восстановление целостности);**
- 10 – сварные соединения ОВ распределительных ОК с шнурами типа "pigtail" идущими на выходы РО 1х16 модуля М6;**
- 11 – адаптер SC/APC входа РО 1х16 модуля М6;**
- 12 – адаптеры SC/APC выходов РО 1х16 модуля М6;**
- 13 – подключение входа РО 1х16 в модуле М6;**
- 14 – подключение выходов РО 1х16 в модуле М6.**

Ввод в овальный патрубок

1 Ввод в овальный патрубок муфты двух ОК или транзитной петли производится с использованием комплекта ввода №6 (заказывается отдельно) в соответствии с инструкцией по монтажу TO-Y153.13.000-02 Д.

2 Очистить ОК от загрязнений на длине

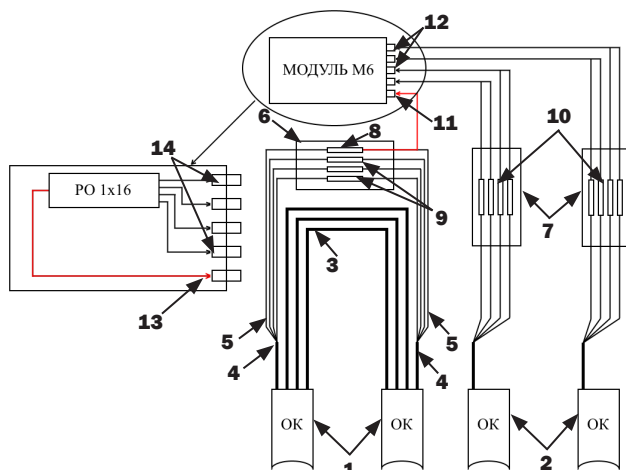


Рисунок 3

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.

3 Выведа конец ручки хомута из фиксации, поднять ее и действуя ручкой как рычагом, раздвинуть половины хомута (рисунок 4).

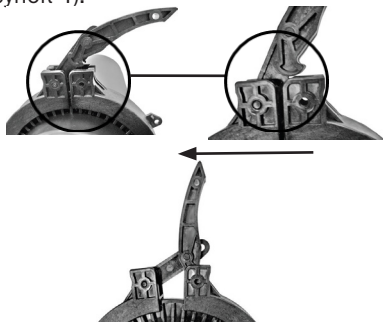


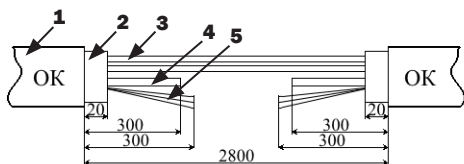
Рисунок 4

Снять хомут с муфты (стыка хомута и кожуха). Снять кожух с оголовника. Отсоединить и убрать в сторону модуль М6, открутив пластмассовый винт. Снять крышку с кассеты.

4 Обрезать овальный патрубок для ввода транзитной петли. На торцах овального патрубка снять фаску по наружному диаметру на угол 30°.

При транзитном вводе ОК надвинуть отрезок ТУТ 75/22 после формирования транзитных петель ОК. При вводе двух ОК надвинуть на оба ОК отрезок ТУТ 75/22.

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



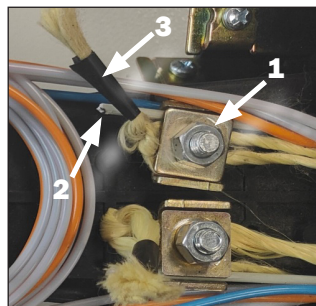
- 1 – наружная оболочка ОК;**
- 2 – внутренняя оболочка ОК;**
- 3 – ОК транзитной петли;**
- 4 – ЦСЭ ОК;**
- 5 – арамидные нити.**

Рисунок 5

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

6 Произвести транзитный ввод ОК (или ввод двух ОК) в овальный патрубок в соответствии с инструкцией по монтажу комплекта ввода № 6 (ТО-У153.13.000-02 Д).

7 Ослабить гайки узлов крепления ЦСЭ (рисунок 1, позиция №7). Завести ЦСЭ ОК между пластинами и скобами узлов крепления ЦСЭ. При наличии в ОК арамидных нитей, распределить пучки арамидных нитей на две группы, завести пучки между пластинами и скобами совместно с ЦСЭ ОК параллельно друг другу. Закрепить (зафиксировать) ЦСЭ ОК и пучки арамидных нитей в узле крепления ЦСЭ при помощи затяжки гаек до упора. Завязать пучки арамидных нитей на несколько последовательно затянутых узлов и скрепить концы каждого пучка арамидных нитей лентой виниловой на расстоянии 40 мм от узла крепления, обрезать излишки длин арамидных нитей (рисунок 6).



- 1 – узел крепления ЦСЭ;**
- 2 – ЦСЭ ОК;**
- 3 – пучок арамидных нитей.**

Рисунок 6

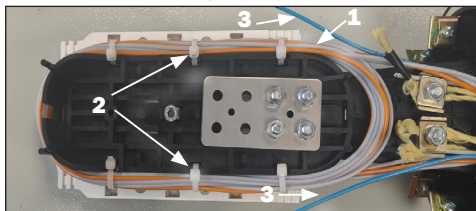
Примечание – Излишки длины ЦСЭ ОК обрезать из расчета выхода его за пределы скобы крепления ЦСЭ на длину около 5-10 мм.

8 Отвечаемый ОК разрезать по центру транзитной петли. Завести отрезки отвечаемого ОК на кассету и отметить маркером места среза и крепления ОК на кассете. Произвести маркировку ОК.

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

Уложить запас незадействованных ОК

транзитной петли на кронштейне пластмассовом и закрепить его стяжками нейлоновыми в местах крепления (рисунок 1, позиция №12; рисунок 7).



- 1 – уложенный запас незадействованных ОМ транзитной петли;**
- 2 – стяжки в местах крепления;**
- 3 – отрезки ответвляемого ОМ транзитной петли.**

Рисунок 7

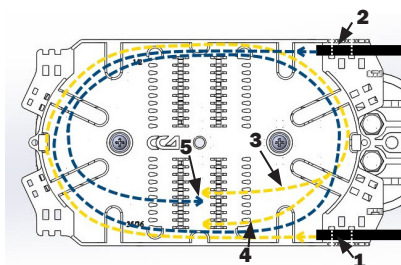
Монтаж ОМ транзитной петли

9 Сделать кольцевой надрез оболочек ответвляемого ОМ по ранее нанесённым меткам, надломить оболочки по местам надреза и удалить отрезанные участки ОМ. Удалить гидрофобный наполнитель ОМ салфеткой смоченной жидкостью D-gel. Протереть пучки ОВ безворсовой салфеткой Kim-Wipes, смоченной изопропиловым спиртом, а затем протереть салфеткой насухо.

Обмотать 2-3 слоями ленты виниловой ОМ и закрепить их в пазах крепления ОМ на кассете при помощи стяжек нейлоновых.

Примечание – Монтаж ОМ и ОВ на кассете КТ-3645 производить согласно Инструкции по монтажу ОМ и ОВ на кассете КТ-3645 (ДИ.04-2018).

10 Уложить запас ОВ (не менее 1200 мм) первого отрезка ответвляемого ОМ на кассете и завести ОВ в среднее гнездо ложементов. Обрезать концы ОВ на середине ложементов. Пометить ответвляемое ОВ маркером. Уложить запас ОВ второго отрезка ответвляемого ОМ во встречном направлении относительно ОВ первого ОМ. Обрезать концы ОВ на середине ложементов (рисунок 8).



- 1 – первый отрезок ответвляемого ОМ;**
- 2 – второй отрезок ответвляемого ОМ;**
- 3 – пучок ОВ;**
- 4 – ответвляемое ОВ;**
- 5 – место обреза ОВ по центру ложементов.**

Рисунок 8

Примечание – На рисунке 8 условно не показан уложенный запас ОВ.

11 Взять шнур типа “pigtail” и обрезать его на длину 950 мм (длина рассчитана от адаптера входа PO 1x16 модуля М6 до середины ложементов с одним кругом укладки на нижней кассете). Промаркировать шнур типа “pigtail” самоклеющимся маркером возле хвостовика коннектора оптического соединителя в соответствии с проектной документацией.

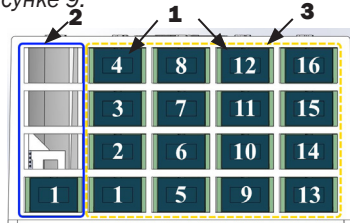
Примечания:

1) Длина шнур типа “pigtail” без учета укладки одного круга на кассете составляет 550 мм;

2) При другом варианте укладки ОВ в кассете необходимо отмерить длину обреза шнура типа “pigtail” вручную от середины ложементов кассеты до адаптера входа PO 1x16 модуля М6 (см. рисунок 9);

3) При укладке шнура типа “pigtail” от кассеты до адаптера соблюдать радиус изгиба, не допускать заломов, повреждений, критических изгибов шнура типа “pigtail”;

4) Нумерация адаптеров модуля М6 в описываемом варианте монтажа представлена на рисунке 9.



- 1 – адаптеры SC/APC;**
- 2 – выделены сплошной линией синего цвета адаптеры входа модуля М6;**
- 3 – выделены пунктирной линией желтого цвета адаптеры выхода модуля М6.**

Рисунок 9

12 Извлечь уложенный запас отмеченного ранее ответвляемого ОВ из кассеты.

13 В соответствии с действующей технологией приступить к сварке ОВ:

- выбрать первую пару монтируемых ОВ;
- надвинуть КДЗС-4525 на одно из монтируемых 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.

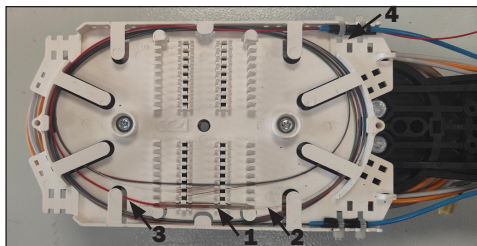
ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КДЗС ДЛЯ ЗАЩИТЫ БОЛЕЕ ЧЕМ ОДНОГО СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ ОВ!

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-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.

14 Установить КДЗС первого сварного соединения ОВ в гнездо ложемента и уложить запас длины ОВ и шнура типа “pigtail” между органайзерами на кассете. Вывести шнур типа “pigtail” из кассеты, сделав бандаж из 2-3 витков ленты виниловой в месте крепления ОМ на кассете и зафиксировать шнур типа “pigtail” стяжкой нейлоновой (не затягивая до упора; рисунок 10).



- 1 – сварное соединение защищенное КДЗС ответвляемого ОВ ОМ с шнуром типа “pigtail”;**
2 – ответвляемое ОВ;
3 – шнур типа “pigtail”;
4 – место фиксации шнура типа “pigtail” на кассете.

Рисунок 10

Примечание – На рисунке 10 условно не показан один круг укладки запаса шнура типа “pigtail”.

15 Произвести восстановление целостности оставшихся ОВ ответвляемого ОМ в соответствии с **пунктом 13** настоящей инструкции.

Произвести тестирование сварных соединений ОВ с помощью оптического рефлектометра, с подключением нормализующей катушки ОВ.

Установить КДЗС сварных соединений ОВ в гнезда ложемента и уложить запас длины ОВ между органайзерами на кассете (рисунок 11).

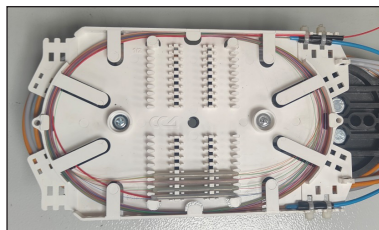


Рисунок 11

16 Установить вторую кассету на первую, застегнув её на боковые петли (не входят в комплект поставки муфты).

Примечания:

- 1) Для удобства дальнейшей работы с нижней кассетой рекомендуется установить “кронштейн поворотный для кассеты КТ” 2 шт (не входит в комплект поставки муфты);
- 2) При установке в муфте второй кассеты,

упоры кронштейна (рисунок 1, позиция №13) должны быть укорочены (обрезаны) на 4-6 мм (см. рисунок 12).



Рисунок 12

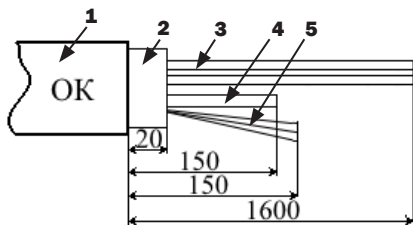
Ввод ОК в цилиндрические патрубки

17 Выполнить пункт 2 настоящей инструкции с вводимыми распределительными ОК.

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

19 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 8 -10 мм отрезок ТУТ 19/5 использовать для увеличения диаметра ОК.

20 Выполнить разделку ОК в соответствии с приведенной схемой на рисунке 13.



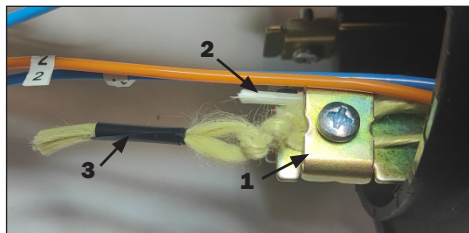
- 1 – наружная оболочка ОК;**
- 2 – внутренняя оболочка ОК;**
- 3 – ОМ транзитной петли;**
- 4 – ЦСЭ ОК;**
- 5 – арамидные нити.**

Рисунок 13

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

21 Ввести конец каждого ОК в цилиндрический патрубок оголовника муфты и расположить ОК таким образом чтобы обрез наружной оболочки ОК не выступал за край патрубка со стороны оголовника.

22 Закрепить ЦСЭ введенных в муфту ОК в соответствующих (ближайших к оси этих ОК) кронштейнах крепления ЦСЭ (рисунок 1, позиция №8). При наличии в ОК арамидных нитей, распределить пучки арамидных нитей на две группы, завести пучки между скобами и пластинами совместно с ЦСЭ ОК параллельно друг другу. Закрепить (зафиксировать) ЦСЭ ОК и пучки арамидных нитей при помощи затяжки винтов до упора. Завязать пучки арамидных нитей на несколько последовательно затянутых узлов и скрепить концы каждого пучка арамидных нитей лентой виниловой на расстоянии 40 мм от узла крепления, обрезать излишки длин арамидных нитей (рисунок 14).



- 1 – узел крепления ЦСЭ;**
- 2 – ЦСЭ ОК;**
- 3 – пучок арамидных нитей.**

Рисунок 14

Примечание - Излишки длины ЦСЭ ОК обрезать из расчета выхода его за пределы скобы крепления ЦСЭ на длину около 5-10 мм.

Монтаж ОМ ОК введенных в цилиндрические патрубки

23 Промаркировать ОМ на расстоянии около 100 мм от среза наружной оболочки ОК.

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

24 Завести ОМ ОК направления “А” и “Б” на вторую кассету и отметить на оболочках ОМ маркером места среза и места крепления ОМ на кассете.

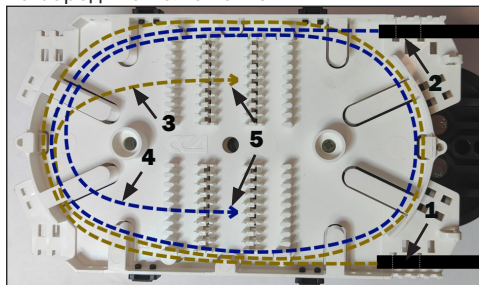
25 Сделать кольцевой надрез оболочек ОМ направления “А” и “Б” по ранее нанесенным меткам, надломить оболочки по местам надреза и удалить отрезанные участки ОМ. Удалить гидрофобный наполнитель ОМ

салфеткой смоченной жидкостью D-gel. Протереть пучки ОВ безворсовой салфеткой Kim-Wipes, смоченной изопропиловым спиртом, а затем протереть салфеткой насухо.

26 Произвести временную маркировку каждого пучка ОВ (на конце), входящего в состав ОМ, самоклеющимся маркером в соответствии с маркировкой ОМ, в состав которого входит пучок.

Обмотать 2-3 слоями ленты виниловой ОМ и закрепить их в пазах крепления ОМ на кассете при помощи стяжек.

27 Уложить запас ОВ (не менее 1200 мм) ОМ направления "А" на кассете и завести ОВ в среднее гнездо ложементя согласно рисунку 15. Обрезать концы ОВ по середине ложементя. Уложить запас ОВ (не менее 1200 мм) ОМ направления "Б" на кассете и завести ОВ в среднее гнездо ложементя согласно рисунку 15. Обрезать концы ОВ на середине ложементя.



- 1 – ОМ направления "А";**
2 – ОМ направления "Б";
3 – пучок ОВ направления "А";
4 – пучок ОВ направления "Б";
5 – место обрезки ОВ на середине ложементя.

Рисунок 15

28 Взять 8 шнуров типа "pigtail" и обрезать их на длину 750 мм (длина рассчитана от адаптера №1 выхода РО 1х16 модуля М6 до середины ложементя с одним кругом укладки на второй (верхней) кассете).

Промаркировать шнуры типа "pigtail" самоклеющимися маркерами возле хвостовиков коннекторов оптических соединителей в соответствии с проектной документацией.

Примечания:

1) При другом варианте укладки ОВ в кас-

сете необходимо отмерить длину обрезки шнура типа "pigtail" вручную от середины ложементя кассеты до адаптера №1 выхода РО 1х16 модуля М6 (см. рисунок 9);

2) При укладке шнура типа "pigtail" от кассеты до адаптера соблюдать радиус изгиба, не допускать заломов, повреждений, критических изгибов шнура типа "pigtail".

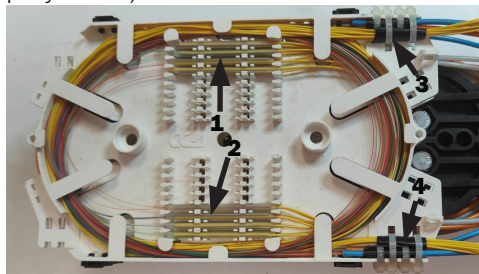
29 Извлечь уложенный запас ОВ направления "А" из кассеты.

30 Выполнить **пункт 13** настоящей инструкции с 8 ОВ направления "А" и 8 шнурами типа "pigtail" подготовленными ранее.

Произвести тестирование сварных соединений ОВ с помощью оптического рефлектометра, с подключением нормализующей катушки ОВ.

31 Установить КДЗС сварных соединений ОВ в гнезда ложементя и уложить запас длины ОВ и шнуров типа "pigtail" между органайзерами в кассете. Вывести шнуры типа "pigtail" из кассеты, сделав бандаж из 2-3 витков ленты виниловой в месте крепления ОМ на кассете и зафиксировать шнуры типа "pigtail" стяжками нейлоновыми (не затягивая до упора; см. рисунок 16).

32 Выполнить **пункты 28-31** настоящей инструкции с другими 8 шнурами типа "pigtail" и 8 ОВ ОМ направления "Б" (см. рисунок 16).



- 1 – сварные соединения ОВ ОМ направления "А" с первыми 8 шнурами типа "pigtail";**
2 – сварные соединения ОВ ОМ направления "Б" с оставшимися 8 шнурами типа "pigtail";
3 – место фиксации пучка первых 8 шнуров типа "pigtail";
4 – место фиксации пучка оставшихся 8 шнуров типа "pigtail".

Рисунок 16

33 Установить крышку на вторую кассету. Установить модуль М6 в пазы на крышке. Зафиксировать модуль М6 пластиковым винтом (рисунок 1, позиция №11).

34 Произвести подключение шнура типа “pigtail” сваренного с ОВ ответвляемого ОМ транзитной петли (из **пункта 14**) к адаптеру входа РО 1х16 модуля М6, сняв пылезащитный колпачок с адаптера и шнура типа “pigtail” (рисунок 17).

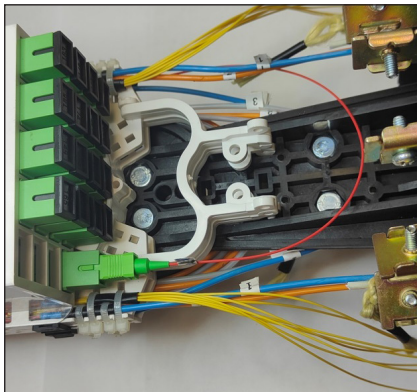


Рисунок 17

35 Произвести поочередно подключение первых 8 шнуров типа “pigtail” сваренных с ОВ ОМ направления “А” (из **пункта 31**) к адаптерами №1-8 выходов РО 1х16 модуля М6, сняв пылезащитные колпачки с адаптеров и шнуров типа “pigtail” (рисунок 18).

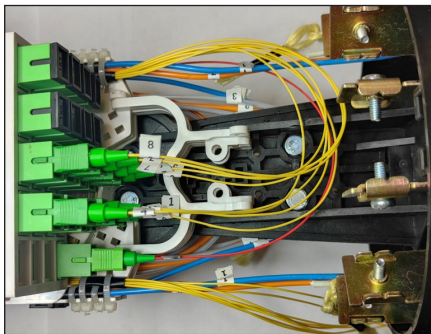


Рисунок 18

36 Произвести поочередно подключение оставшихся 8 шнуров типа “pigtail” сваренных с ОВ ОМ направления “Б” (из **пункта 32**) к адаптерами №9-16 выходов РО 1х16 модуля М6, сняв пылезащитные колпачки с адаптеров и шнуров типа “pigtail” (рисунок 19).

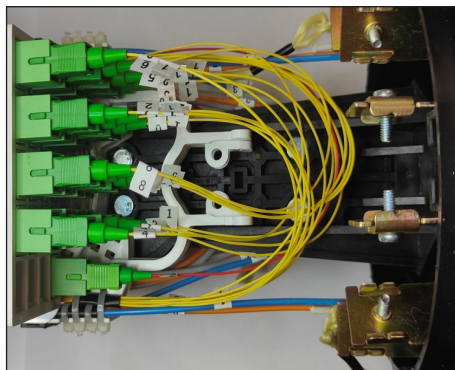


Рисунок 19

Примечания:

1) При подключении шнуров типа “pigtail” к адаптеру модуля М6 соблюдать радиус изгиба, не допускать заломов, повреждений, критических изгибов шнуров типа “pigtail”;

2) Для удобства работы с коннекторами шнуров типа “pigtail” рекомендуется применять ключ к адаптерам SC (артикул 130106-00698). С его помощью можно легко и удобно извлекать коннекторы шнуров типа “pigtail” из адаптеров.

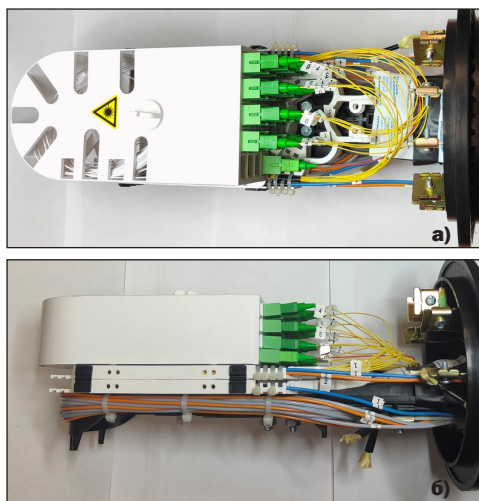
37 Прикрепить лентой виниловой к кронштейну пластмассовому (рисунок 1, позиция №9) пакет с силикагелем (перед креплением следует достать из zip-lock пакета его).

ВНИМАНИЕ! При прикреплении пакета с силикагелем следить, чтобы не произошла деформация (перегиб, пережатие) свободно расположенных шнуров типа “pigtail”.

38 Выполнить герметизацию овального патрубка и цилиндрических патрубков термоусаживаемыми трубками в соответствии с Правилами применения термоусаживаемых материалов (ТУТ,ТУМ).

Примечание – Герметизацию овального патрубка выполнять в соответствии с инструкцией по монтажу ТО-У153.13.000-02 Д и Правилами применения термоусаживаемых материалов (ТУТ,ТУМ).

39 На рисунке 20 представлена смонтированная муфта МКО-ГЗ/СМ6 по рассматриваемой схеме из рисунка 3.

**Рисунок 20**

Примечание – На рисунке 20, маркировка адаптеров на модуле М6 условно не показана.

Герметизация стыка кожуха с оголовником муфты

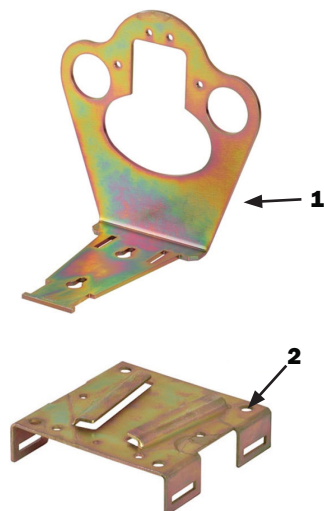
40 Надвинуть на оголовник кожух муфты убедившись, что кольцо уплотнительное на оголовнике установлено.

41 Установить поверх стыка оголовника и кожуха муфты хомут, стянуть его, используя ручку хомута в качестве рычага, после чего ручку зафиксировать (рисунок 21).

**Рисунок 21**

Размещение муфты

42 Установка муфты на опоре или стене здания выполняется с применением «Кронштейна для подвески муфты МТОК-ГЗ, МКО-ГЗ ССД» (далее - кронштейн; заказывается отдельно). Кронштейн состоит из двух частей: основания и ответной части скобы (рисунок 22).



1 – ответная часть;
2 – основание.

Рисунок 22

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

Рекомендация - перед первым подключением к адаптерам оптических соединителей и после каждой расстыковки оптических соединителей выполнять протирку торцов коннекторов шнуров оптических и внутренние поверхности адаптеров (портов), применяя палочки для чистки оптических адаптеров (например – «набор палочек для чистки оптических портов SC, FC, ST 2,5 мм»), безворсовые салфетки и изопропиловый спирт.