



Муфта тупиковая
оптического кабеля **МТОК-ЛБ11**
инструкция по монтажу

ГК-У2395.00.000 ИМ

Муфта МТОК типоразмера ЛБ11 (далее - муфта) предназначена для применения в качестве транзитной (без полного разрезания оптического кабеля (далее ОК), с ответвлением части оптических волокон(далее ОВ)), а также соединительной и разветвительной муфты для монтажа ОК, прокладываемых (подвешиваемых) на открытом воздухе, внутри помещений.

Габаритные размеры муфты обеспечивают ее размещение в условиях ограниченно-го пространства.

Муфта обеспечивает монтаж следующих диэлектрических типов ОК:

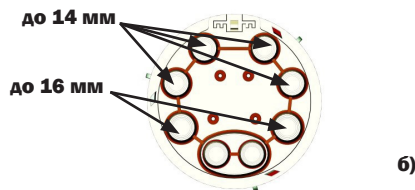
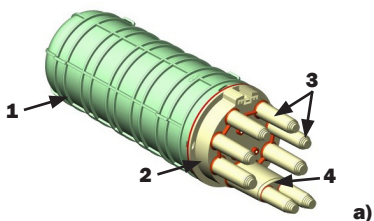
- с полиэтиленовой оболочкой (одинарной и двойной);
- подвесных самонесущих, с упрочняющими элементами из арамидных нитей;
- подвесных самонесущих, с упрочняющими элементами из стеклонитей.

Герметизация стыка кожуха и оголовника муфты механическая, при помощи кольцевой уплотнительной прокладки.

Крепление кожуха к оголовнику выполнено при помощи байонетного соединения, без применения хомута.

Внешний вид муфты показан на рисунке 1 «а». Муфта имеет тупиковую конструкцию и представляет собой оголовник, снабженный патрубками для ввода кабелей с наружной стороны и элементами крепления ЦСЭ с внутренней стороны. На оголовнике закреплён кронштейн с кассетой КС-4845, а также предусмотрен съёмный цилиндрический кожух.

Оголовник муфты снабжен шестью цилиндрическими патрубками ступенчатой формы и одним овальным патрубком, на котором размещены два цилиндрических патрубка, рисунок 1 «б».



- 1 – кожух;**
2 – оголовник;
3 – цилиндрические патрубки;
4 – овальный патрубок.

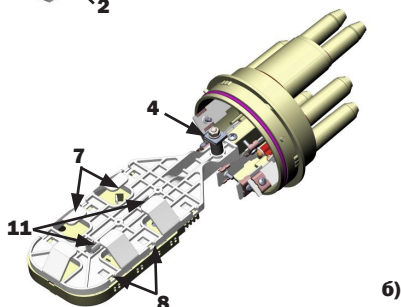
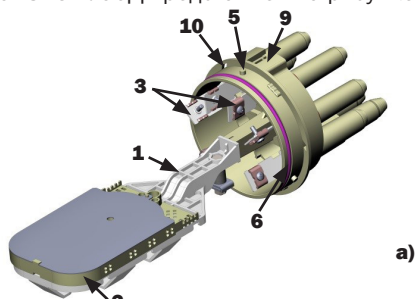
Рисунок 1

Примечание - Овальный патрубок муфты имеет уменьшенные размеры по сравнению с оголовниками муфт МТОК-Л7,Л6,Г3 и другими.

Диаметры ОК, ввод которых обеспечивается муфтой:

- цилиндрические патрубки: $4 \times \varnothing (6 \div 14 \text{ мм})$ и $2 \times \varnothing (6 \div 16 \text{ мм})$;
- овальный патрубок: транзитный ввод $2 \times \varnothing (6 \div 16 \text{ мм})$; или $2 \times \varnothing (6 \div 14 \text{ мм})$, при использовании цилиндрических патрубков на овальном вводе.

Общий вид муфты МТОК-ЛБ11/144-1КС4845-К ССД представлен на рисунке 2.



- 1 – кронштейн для кассеты;**
2 – кассета КС-4845 с защитной крышкой;
3 – узлы крепления ЦСЭ ОК вводимых в цилиндрические патрубки (6 шт.);

- 4 – узел крепления ЦСЭ ОК вводимых в овальный патрубок;**
- 5 – фиксаторы кожуха к оголовнику (3 шт.);**
- 6 – кольцо уплотнительное;**
- 7 – органайзеры для укладки запаса ОМ транзитной петли;**
- 8 – отверстия для фиксации запаса ОМ транзитной петли при помощи стяжек;**
- 9 – элемент крепления кронштейна для подвески муфты;**
- 10 – отверстие для крепления оголовника с кожухом при помощи стяжек (3 шт.);**
- 11 – пазы для фиксации кронштейна держателя нижних кассет.**

Рисунок 2

Примечание – На рисунке 2 кожух условно не показан.

В базовой комплектации муфта поставляется с одной кассетой КС-4845, в муфте можно установить до трех кассет КС-4845, таблица 1.

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

- комплект №14-ЛА для ввода ОК в овальный патрубок муфты;
- комплект кассеты КС-4845;
- лента мастичная ЛМ;
- лента виниловая (изоляционной) ЛВ1, ЛВ2 ССД (далее – лента виниловая);
- комплект деталей для защиты мест сварки КДЗС-4525;
- отрезки ТУТ 28/6 (длиной 150 мм);
- стяжки нейлоновые 200 мм (далее стяжки).

Крепление муфты к опоре/стене осуществляется с помощью:

- Кронштейна для крепления муфт МТОК-ЛА9 ССД (номенклатурный номер - 130103-01109; заказывается/приобретается отдельно);
- Устройства УПМК-П для запаса ВОК

Таблица 1

Количество кассет КС-4845, установленных в муфте (шт.)	1	2	3
Максимальное количество размещаемых в муфте сростков ОВ, защищенных КДЗС (шт.)	48	96	144

ССД (номенклатурный номер - 130106-00693; заказывается/приобретается отдельно) с кронштейном для крепления муфты МТОК-ЛА9 ССД (Упр.; номенклатурный номер - 130103-01130; заказывается/приобретается отдельно);

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.

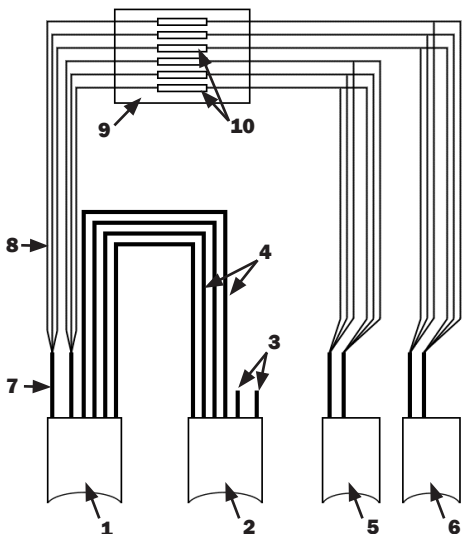
Монтаж муфты

Надежность пыле-брызгозащищенности муфты обеспечивается при строгом соблюдении указаний настоящей инструкции. Размещение муфты и подключение к ней ОК и ОВ должно выполняться в соответствии со схемами, входящими в состав проектной документации.

В инструкции рассмотрен монтаж муфты МТОК-ЛБ11/144-1КС4845-К ССД (номенклатурный номер - 130103-01142) в соответствии со схемой:

- 1) Ввод транзитной петли ОК (самонесущий ОК с внутренней оболочкой) с разрезанием ответвляемых ОМ у торца оболочки (рисунок 5 «а») с применением комплекта ввода №14-ЛА;
- 2) Ответвление двух ОМ из транзитной петли на кассету;
- 3) Ввод двух самонесущих ОК через цилиндрические патрубки;
- 4) Сварка ОВ ответвляемых ОМ транзитной петли с ОВ ОМ вводимых ОК.

На рисунке 3 представлена рассматриваемая схема монтажа муфты.



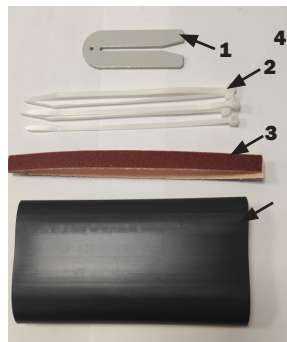
- 1 – ОК транзитной петли направления «А»;
 2 – ОК транзитной петли направления «Б»;
 3 – ОМ транзитной петли направления «Б» отрезанный у торца внутренней оболочки ОК;
 4 – ОМ транзитной петли незадействованные при монтаже;
 5 – ОК направления «Б»;
 6 – ОК направления «Г»;
 7 – ОМ;
 8 – ОК;
 9 – ложемент кассеты КС-4845;
 10 – сварные соединения ОК защищенные КДЗС-4525;

Рисунок 3

- Очистить ОК от загрязнений на длине 3,5 м. Подготовить рабочее место к монтажу муфты.
- Снять кожух с оголовника муфты:
 - вывести кожух из зацепления с фиксаторами (цилиндрические выступы; позиция 5, рисунок 2) внешней части оголовника, повернув кожух муфты против часовой стрелки до упора, при этом фиксаторы должны занять крайнее левое положение;
 - покачивая кожух, осторожно сдвинуть его в сторону от оголовника и, преодолевая усилие уплотнительного кольца, снять кожух с оголовника муфты. Отложить кожух в сторону.

3 Ввод ОК в овальный патрубок

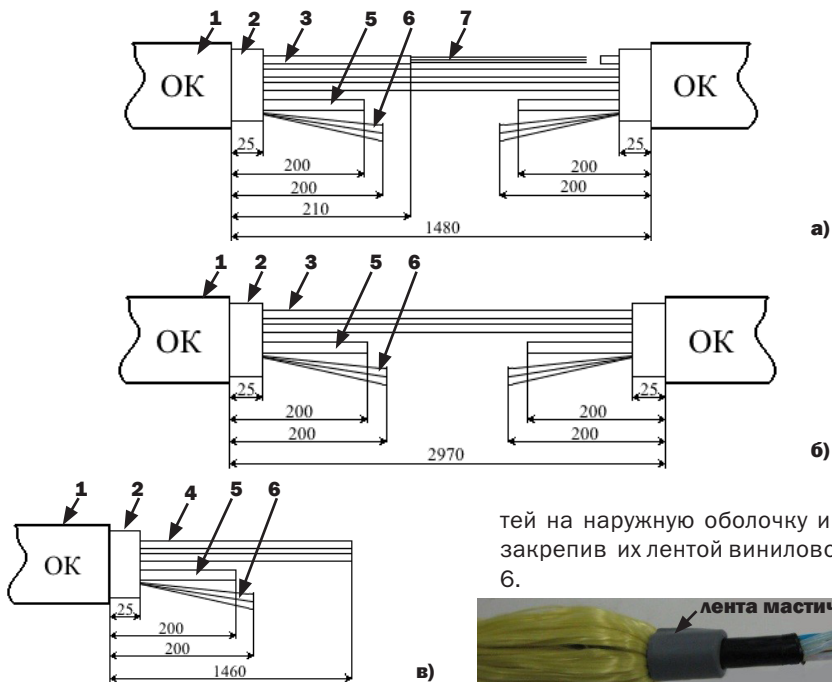
- 3.1** Ввод в овальный патрубок муфты двух ОК с силовыми элементами из арамидных нитей или ввод транзитной петли ОК указанной конструкции производить с применением комплекта ввода ОК №14ЛА в соответствии с ГК-У2386.04.000 ИМ (поставляется по отдельному заказу, рисунок 4).



- 1 – наконечник;
 2 – стяжки нейлоновые;
 3 – шкурка шлифовальная;
 4 – ТУТ 55/16.

Рисунок 4

- Обрезать заглушенный конец овального патрубка. Снять фаску по наружной поверхности конца патрубка на угол 30°.
- При транзитном вводе ОК надвинуть на него (после формирования транзитных петель ОМ) отрезок ТУТ 55/16 (из состава комплекта № 14ЛА). При вводе двух ОК надвинуть на оба кабеля отрезок ТУТ 55/16.
- Выполнить разделку ОК для осуществления транзитного ввода или отдельного ввода ОК в соответствии с приведенными схемами на рисунке 5. Разделку ОМ (разрезаемых) производить после: ввода ОК в муфту, выполнения продольной герметизации ОК; Промаркировать ОМ (на расстоянии около 100-110 мм от среза наружной оболочки ОК).



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

Рисунок 5

Примечания:

- 1) При вводе транзитной петли ОК с разрезанием ответвляемых ОМ у торца оболочки с одной стороны схема разделки ОК в соответствии с рисунком «а»;
- 2) При вводе транзитной петли ОК с разрезанием ответвляемых ОМ по центру схема разделки ОК в соответствии с рисунком «б»
- 3) При вводе двух отдельных ОК схема разделки ОК в соответствии с рисунком «в».

3.5 Продольная герметизация ОК с внутренней оболочкой и упрочняющими элементами из арамидных нитей.

3.5.1 Разрезать отрезок ленты мастичной ЛМ вдоль на две части. Наложить на внутреннюю оболочку ОК один слой ленты мастичной возле среза его наружной оболочки, заведя пучки арамидных ни-

тей на наружную оболочку и временно закрепив их лентой виниловой, рисунок 6.



Рисунок 6

Примечание – Предварительно участок наложения ленты мастичной обезжирить и зачистить шкуркой шлифовальной, полиэтиленовую крошку удалить.

3.5.2 Уложить пучки арамидных нитей вдоль ОК в сторону разделанного конца, равномерно распределив их по окружности. Наложить на наружную оболочку ленту мастичную шириной 20 мм в один слой, размещая указанную ленту симметрично относительно среза наружной оболочки, рисунок 7.



Рисунок 7

3.5.3 Наложить бандаж из двух-трех слоев ленты виниловой на участке наложения ленты мастичной, рисунок 8.

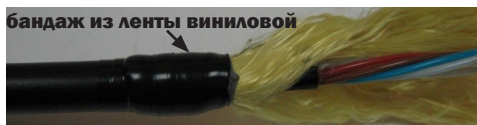


Рисунок 8

3.6 Выполнить продольную герметизацию аналогично на втором отдельном ОК или ОК транзитной петли направления «Б».

3.7 Ввести два отдельных ОК или сформированную транзитную петлю ОК в овальный патрубок оголовника муфты, рисунок 9.

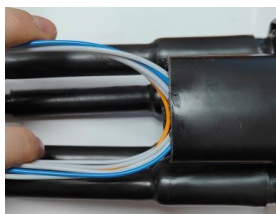
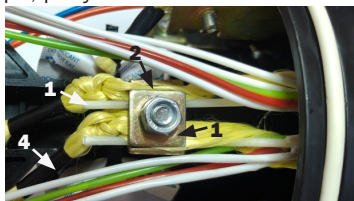


Рисунок 9

3.8 Разместить два отдельных ОК или транзитную петлю ОК в муфте таким образом, чтобы срезы наружной оболочки ОК были вровень с внутренней частью овального ввода.

3.9 Отвернуть (ослабить) гайку узла крепления ЦСЭ (позиция 4, рисунок 2) таким образом, чтобы между скобой и пластиной разместить ЦСЭ ОК. При наличии арамидных нитей распределить их на две группы. Пропустить каждую группу арамидных нитей между скобой и пластинной кронштейна крепления ЦСЭ. Связать их несколькими последовательно затягиваемыми узлами, скрепив концы каждого пучка арамидных нитей лентой виниловой на расстоянии 40 мм от узла крепления ЦСЭ, обрезать излишки длин арамидных нитей. Закрепить ЦСЭ ОК и пучки арамидных нитей в узле крепления ЦСЭ, затянув гайку до упора, рисунок 10.



- 1 – ЦСЭ ОК;**
- 2 – скоба узла крепления ЦСЭ;**
- 3 – пластина узла крепления ЦСЭ;**
- 4 – пучок арамидных нитей.**

Рисунок 10

Примечание - Предварительно обрезать излишек длины ЦСЭ из расчета выхода его за пределы пластины на длину около 10 мм.

3.10 Согласно проектной документации и схеме монтажа (рисунок 3) разрезать подлежащие дальнейшему монтажу ОК транзитной петли и выполнить ответвление их на кассету. При вводе отдельных ОК завести их ОК на кассету.

3.11 Уложить запас незадействованных ОК транзитной петли на задней части кронштейна между органайзерами (позиция 7, рисунок 2) и зафиксировать их стяжками в местах фиксации (позиция 8, рисунок 2; рисунок 11).

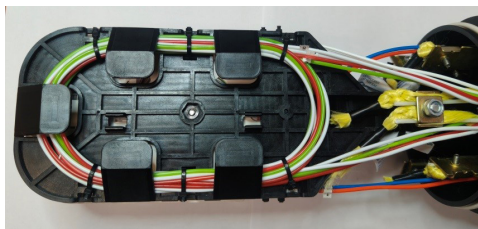


Рисунок 11

Примечания:

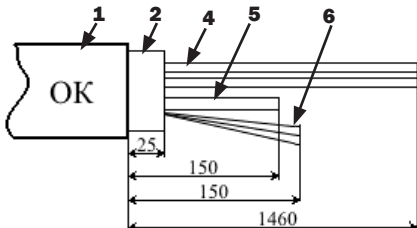
- 1) *Перед работой с ОК выровнять их, осторожно прогрев теплым воздухом промышленного электрофена;*
- 2) *При укладке незадействованных ОК транзитной петли соблюдать радиус изгиба, не допускать заломов, критических изгибов и повреждений ОК.*

4 Ввод ОК в цилиндрические патрубки

4.1 Выполнить пункт 1 настоящей инструкции с ОК вводимыми в цилиндрические патрубки муфты.

4.2 Обрезать цилиндрические патрубки оголовника, в которые предусматривается выполнить ввод ОК, 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 28/6 (из состава комплекта поставки муфты).

4.3 Выполнить разделку ОК в соответствии с схемой на рисунке 12. Разделку ОМ производить после: ввод ОК в муфту, выполнения продольной герметизации ОК. Промаркировать ОМ (на расстоянии около 100-110 мм от обреза наружной оболочки ОК).



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

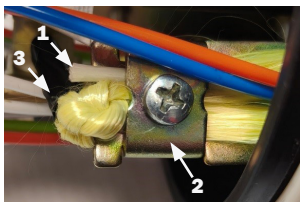
Рисунок 12

4.4 Ввести конец каждого ОК в цилиндрический патрубок оголовника муфты.

4.5 Выполнить продольную герметизацию ОК с внутренней оболочкой в соответствии с **пунктами 3.5.1 – 3.5.3** настоящей инструкции с каждым вводимым ОК.

4.6 Продвинуть ОК в патрубок и расположить его таким образом, чтобы обрез внутренней оболочки ОК выступал за край внутренней части патрубков в оголовнике на 5-10 мм.

4.7 Закрепить ЦСЭ введенных в муфту ОК в соответствующих (ближайших к оси ОК) узлах крепления ЦСЭ (позиция 3, рисунок 2; рисунок 13).



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

Рисунок 13

Примечание - Запас длины ЦСЭ и арамидных нитей обрезается по месту крепления.

5 Монтаж ОМ и ОВ

5.1 Выполнить монтаж ОМ и ОВ в соответствии с инструкцией по монтажу ОМ и ОВ на cassette КС-4845 (ДИ.18-23; см. Приложение А).

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

5.2 При установке дополнительных cassette КС-4845 в муфту доступ к cassetteм нижнего уровня обеспечивается за счёт смещения расположенных выше cassette в сторону оголовника и фиксации их с применением держателя cassette (далее – кронштейн поддерживающий; в комплект поставки не входит, заказывается /приобретается отдельно). На задней части кронштейна (позиция 1, рисунок 2) располагаются пазы для хранения кронштейна поддерживающего (позиция 11, рисунок 2).

5.3 Для обеспечения доступа к ОВ:

- поочередно, начиная с верхней cassette, отвести необходимое количество cassette (одну или две) в сторону оголовника, осторожно изгибая ОМ, не допуская их излома;
- зафиксировать отведенную в сторону cassette/cassette, установив кронштейн поддерживающий между соседними cassette: прямолинейной частью в углубление для держателя cassette на торце cassette (позиция 3, рисунок А1 приложения А), к которой обеспечивается доступ, со стороны оголовника муфты и изогнутой частью в углубление с обратной стороны верхней cassette, рисунок 14.

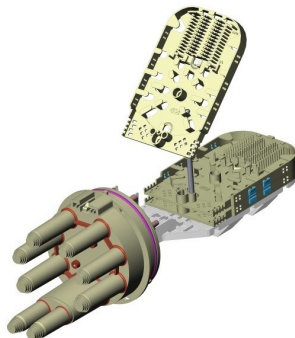


Рисунок 14

5.4 Получить подтверждение измерителя о соответствии значений вносимых потерь всех сварных соединений ОВ установленным нормам и прикрепить лентой виниловой или стяжкой к части кронштейна для кассеты у оголовника пакет с силикагелем (перед креплением транспортный пакет следует разгерметизировать).

5.5 Установить на кассету (блок кассет) крышку.

5.6 На рисунке 15 представлена смонтированная муфта МТОК-ЛБ11/144-1КС4845-К ССД по рассматриваемой схеме из рисунка 3.

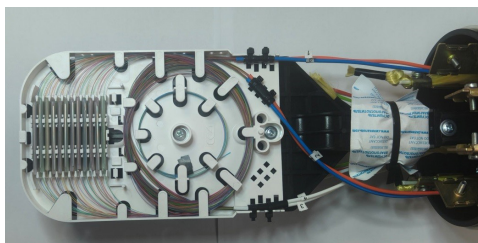


Рисунок 15

6 Выполнить герметизацию ОК с патрубками оголовника в соответствии с Правилами применения термоусаживаемых материалов (ТУТ, ТУМ).

При герметизации ОК на овальном вводе выполнять операции в соответствии с инструкцией на Комплект №14-ЛА для ввода ОК (ГК-У2386.04.000 ИМ).

7 Герметизация стыка кожуха с оголовником муфты

7.1 Установить уплотнительное кольцо на оголовник муфты.

7.2 Надвинуть кожух до упора, введя фиксаторы внешней части оголовника (позиция 5, рисунок 2) в пазы кожуха. Повернуть кожух по часовой стрелке до щелчка.

ВНИМАНИЕ! При необходимости повторного снятия и надвигания кожуха на оголовник муфты рекомендуется смазать внутреннюю поверхность кожуха, в районе работы уплотнительного кольца, тонким слоем универсальной силиконовой смазки.

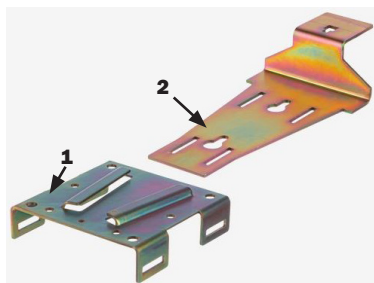
7.3 Для дополнительной фиксации кожуха к оголовнику, имеется возможность установить стяжки нейлоновые в трех местах, рисунок 16.



Рисунок 16

8 Размещение муфты

8.1 Установка муфты на опоре или стене здания выполняется с применением «Кронштейна для крепления муфт МТОК-ЛА9 ССД» (далее - кронштейн; заказывается/приобретается отдельно). Кронштейн состоит из двух частей: основания (позиция 1, рисунок 17) и ответной части (позиция 2, рисунок 17).



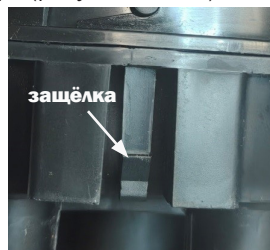
1 - основание;

2 - ответная часть.

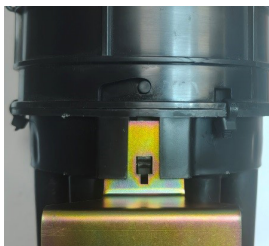
Рисунок 17

8.2 Ответная часть (скоба) штатно крепится на оголовнике муфты (элементы крепления показаны на рисунке 18):

- отогнуть защелку (рисунок 18 «а»);
- задвинуть кронштейн в паз оголовника до упора (рисунок 18. «б»).



а)



б)

Рисунок 18

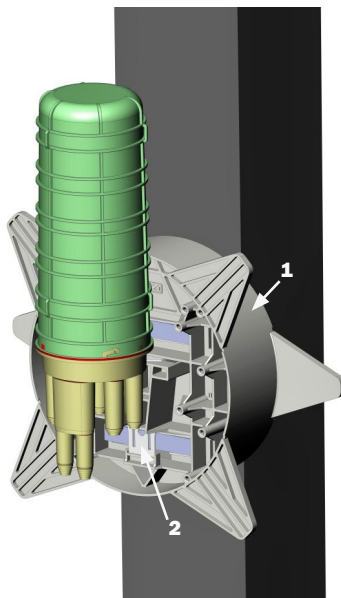
8.3 Крепление кронштейна к опоре осуществляется с помощью металлической монтажной ленты и замков или с помощью болтов (шурупов) к стенам и прочим плоским поверхностям.

Убедитесь что муфта надёжно зафиксирована на опоре или стене.

Примечание - Кронштейн с муфтой должен быть размещён в вертикальном положении, при этом патрубки муфты должны быть расположены внизу.

ВНИМАНИЕ! Запрещается крепить муфту стальной лентой за кожух к столбу, во избежание его деформации и раздавливания с потерей герметичности.

8.4 Установить муфту также можно на УПМК-П с ответной частью кронштейна в соответствии с инструкцией (ГК-У2478.00.000 ИМ). На рисунке 19 представлена установленная муфта на УПМК-П.



**1 – УПМК-П;
2 – Ответная часть кронштейна.**

Рисунок 19

Приложение А

Инструкция по монтажу ОМ и ОВ на кассете КС-4845 (редакция 2026/03)

Кассета КС-4845 предназначена для установки в муфтах МТОК-Л6/144; МТОК-В3;Г3; Д3/240.

Кассета обеспечивает размещение до 48 сварных соединений ОВ, защищенных ССД КДЗС 4525, с номинальными размерами после усадки: L = 45 мм, Ø 2,5 мм.

Кассета позволяет установить два сплиттера в мини корпусе с размерами 4x7x60 мм в двух ложементх.

Конструкция ложементов выполнена несъемной (литой).

Внешний вид кассеты и ее основные элементы показаны на рисунке А1.

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 А2):

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



Схема «а»: «прямой» ввод

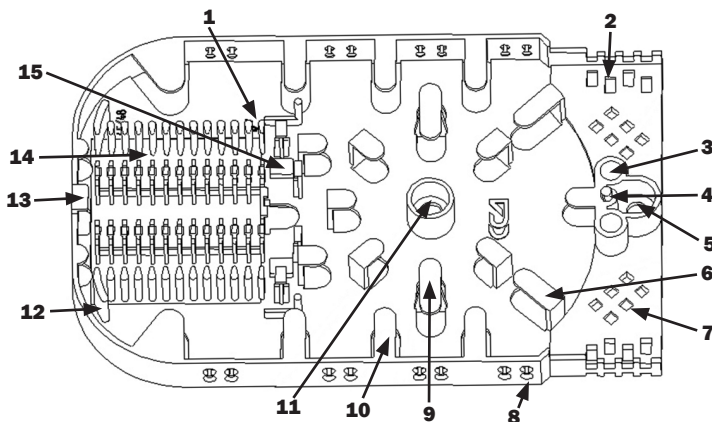


Схема «б»: «боковой внутренней» ввод



Схема «в»: «боковой внешней» ввод

Рисунок А2



- 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 А1

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 КС-4845 по схеме ввода «а» и «б».

1 Ввод ОМ и ОВ на кассету КС-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 каждое ОВ разделанных ОМ безворсовыми салфетками (Kim-Wipes), смоченными спиртом, затем протереть 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 А3. При укладке ОВ обеспечивать радиус их изгиба не менее 30 мм.

Укладку ОВ на кассету начинать с направления «А», а затем укладывать на-

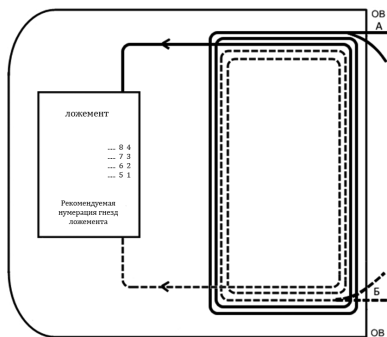


Рисунок А3

правление «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 А1);
- 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 ложемента через органайзеры поз. 12 (рисунок А1);
- 2) Неиспользуемые ОВ уложить в органайзер ограничителя запаса неиспользуемых ОВ (поз. 9 рисунок А1).

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 аппара-

та 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 ложемента защищенные КДЗС сварные соединения ОВ, а их запасы длин в кассету. Укладку ОВ производить в соответствии со схемой их предварительной укладки согласно рисунку А3, укладку в гнезда ложемента сростков ОВ, защищенных ССД КДЗС-4525, производить в соответствии с предусмотренной проектной документацией, нумерацией ОВ и схемой укладки в гнезда ложемента, с учетом рисунка А4.

Примечания:

- 1) В каждое гнездо ложемента 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 А4.

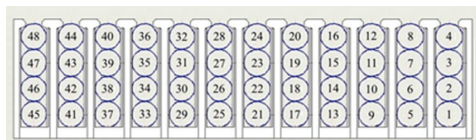


Рисунок А4

2.5 Внешний вид смонтированной кассеты показан на рисунке А5.



Рисунок А5

Примечание – На рисунке А6 представлена смонтированная кассета КС-4845 по схеме ввода «а» и «в», без сплиттера. В данном варианте монтажа присутствует укладка ОВ в виде восьмёрки.



Рисунок А6

На рисунке А7 показан вариант укладки ОВ в буферное 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 А7