



Муфта оптическая
тупиковая
МОГ-ТЗ-40-1КБ4845

инструкция по монтажу
(редакция 10/2025)

ГК-У382.00.000-02 ИМ

Муфта оптическая тупиковая МОГ-ТЗ-40-1КБ4845 (далее муфта) предназначена для использования в качестве соединительной и разветвительной муфты при монтаже оптических кабелей связи (далее ОК), проложенных в кабельной канализации, коллекторах, туннелях, помещениях ввода кабелей, на открытом воздухе (эксплуатируемых в диапазоне температур от минус 60 °С до 70 °С).

Примечание – При установке разветвителей оптических в муфту, эксплуатируемый диапазон температур определяется согласно документации на разветвители оптические.

Количество кассет КБ4845 (одна или две), установленных в муфте в состоянии поставки, оговариваются при заказе муфты.

Диаметры вводимых в муфту ОК: 4х Ø (6÷21) мм;

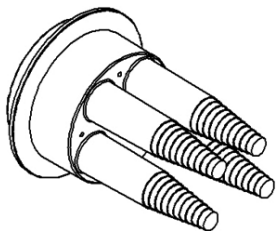


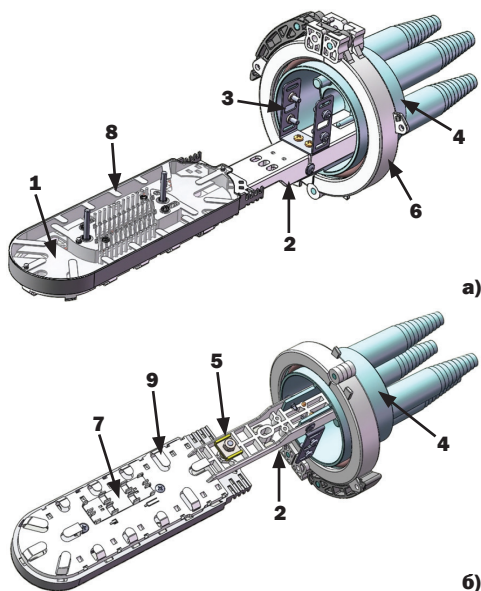
Рисунок 1

Муфта обеспечивает монтаж ОК много-модульной и/или одномодульной конструкции сердечника (с центральной трубкой - оптическим модулем) со следующими основными конструктивными элементами поверхности сердечника:

- наружная полимерная оболочка;
- наружная алюмополимерная оболочка (продольно наложенная с перекрытием алюминиевая лента с одно- или двусторонним полимерным покрытием, поверх которой наложена полимерная оболочка);
- внутренняя полимерная (полиэтиленовая) оболочка, продольно наложенная с перекрытием стальная гофрированная лента с полимерным покрытием, поверх которой наложена полимерная оболочка;
- подвесной ОК с наружной оболочкой из полимерных композиций с присоединенным к нему перемычкой смещенным

несущим элементом (трос, стеклопластиковый стержень или арамидные нити с оболочкой из полимерной композиции), имеющий профиль в форме цифры «8».

Общий вид муфты МОГ-ТЗ-40-1КБ4845 в сборе (базовый вариант).



- 1 – кассета КБ4845 с крышкой (1 шт.);**
- 2 – лоток пластмассовый;**
- 3 – узлы крепления ЦСЭ ОК;**
- 4 – оголовник оснащенный патрубками;**
- 5 – узел электрического соединения металлических конструктивных элементов ОК;**
- 6 – хомут пластмассовый;**
- 7 – ложемент А2-СП для установки разветвителей оптических;**
- 8 – ограничители запасов ОВ на кассете;**
- 9 – ограничитель запасов шнуров разветвителей оптических на лотке.**

Рисунок 2

Примечание – На рисунке 2 условно не показан кожух.

Количество размещаемых в муфте сростков ОВ, защищенных КДЗС-4525, определяется количеством устанавливаемых в муфте кассет (максимально – 2 шт. кассет КБ4845):

Количество кассет КБ4845, установленных в муфте (шт.)	1	2
Максимальное количество размещаемых в муфте сростков ОВ, защищенных КДЗС-4525	48	96

Дополнительные комплекты материалов, применяемые при монтаже муфты (тип и количество применяемых комплектов материалов зависят от конструкции и количества вводимых в муфту ОК):

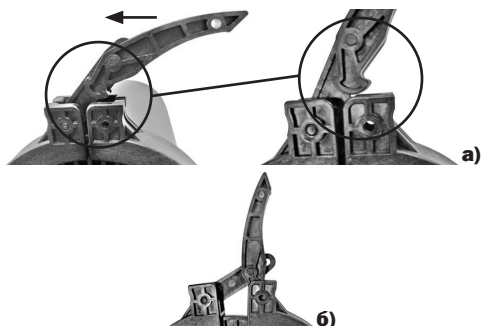
- комплект ГК-У373.06.000 для ввода ОК в муфту;
- комплект кассеты КБ4845;
- комплект для продольной герметизации ОК в муфтах МОГ;
- адаптер для оптических волокон АОВ-4 (для монтажа ОК одномодульной конструкции);
- провод электрического соединения (для монтажа ОК с алюмополимерной оболочкой - перемычка, оснащенная зажимом зубчатый), длиной не менее 300 мм;
- лента мастичная 2900R или аналог (лента мастичная ЛМ; далее лента мастичная; для монтажа ОК с арамидными нитями);
- лента виниловая (изоляционная) ЛВ1, ЛВ2 (далее - лента виниловая);
- комплект деталей для защиты мест сварки КДЗС-4525;
- стяжки нейлоновые

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 МОГ-Т3-40-1КБ4845

- 1** Очистить концы ОК от загрязнений на длине 2,5 м. Подготовить рабочее место для монтажа с применением кронштейна для монтажа муфт типа МОГ и струбцин монтажных для кабелей, используемых соответственно для крепления оголовников муфты и крепления ОК.
- 2** Выведя ручку хомута из фиксации, поднять ручку (рисунок «а») и, действуя ею как рычагом, раздвинуть половины хому-



та (рисунок «б»). Снять хомут с муфты (со стыка оголовника и кожуха). Снять кожух с оголовника.

- 3** Обрезать патрубки оголовника, в которые предусматривается ввод ОК, по соответствующим кольцевым меткам (с учетом диаметра вводимого в патрубок ОК).

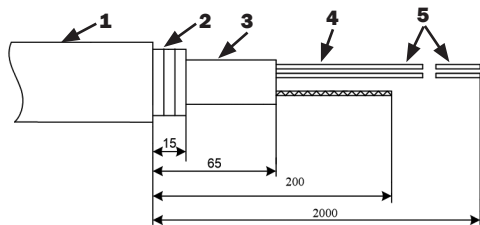


Примечания:

- 1** Ввод ОК в муфту производить, начиная с нижних (по отношению к лотку) патрубков оголовника.
- 2** Для удобства ввода ОК в оголовник муфты рекомендуется снять оголовник с лотка, отвинтив винты-саморезы его крепления.
- 4** Надвинуть на каждый вводимый в муфту ОК:
 - отрезок ТУТ 33/8 (для герметизации ввода ОК в патрубок оголовника);
 - отрезок ТУТ 19/5 (для увеличения диаметра ОК, имеющего наружный диаметр 6±9 мм, перед вводом его в оголовник). Ввести ОК в оголовник (через вскрытый патрубок).

Примечание – При необходимости ввода в муфту более двух ОК следует дополнительно заказать необходимое количество «Комплектов для ввода ОК».

- 5** Введя ОК в соответствующий патрубок оголовника, надвинуть на ОК, имеющий две (внутреннюю и наружную) полимерные оболочки, отрезок ТУТ 28/6 (из состава комплекта для продольной герметизации ОК; в комплект поставки муфты не входит).
- 6** Произвести разделку ОК с учетом конструкции его защитных покровов.
- 6.1 ОК с броней из стальной гофрированной ленты**
Удалить наружную оболочку ОК, а также стальную гофрированную ленту под ней, в соответствии со схемой разделки. Разделку конструктивных элементов ОК производить по принятой типовой технологии.

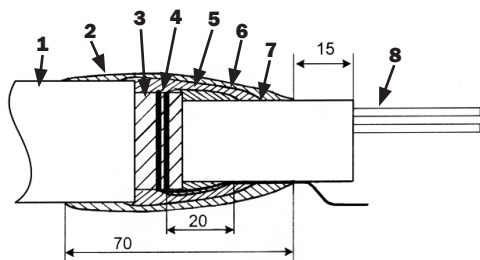


- 1 – наружная оболочка ОК;
 2 – бронепокров ОК из стальной гофрированной ленты;
 3 – внутренняя оболочка ОК;
 4 – ЦСЭ;
 5 – ОМ.

Примечание – Разделку внутренней оболочки производить после подключения провода к броне и герметизации стыка оболочек путем усадки ТУТ.

6.2 Снять изоляцию на длине около 100 мм с отрезка провода перемычки сечением 4 мм² (из состава комплекта материалов для продольной герметизации ОК; длина провода: около 300 мм).

6.3 Подключить к броне провод перемычки и произвести продольную герметизацию участка разделки наружной оболочки и брони ОК в соответствии со схемой.

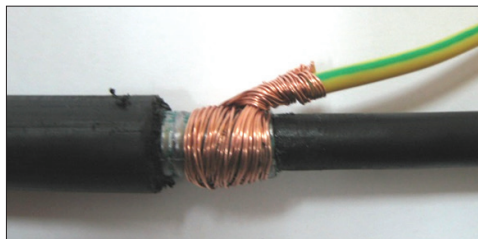


- 1 – наружная оболочка ОК;
 2 – ТУТ 28/6;
 3 – стальная гофрированная лента ОК;
 4 – провод электрического соединения брони сечением 4 мм²;
 5 – лента мастичная;
 6 – лента виниловая;
 7 – внутренняя оболочка ОК;
 8 – ОМ.

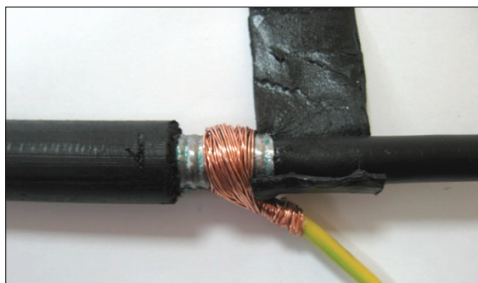
6.3.1 Обезжирить и зачистить внутреннюю оболочку ОК на длине 50 мм у среза стальной гофрированной ленты.

Наложить бандаж из двух витков многопроволочной жилы провода на зачищенный от покрытия участок стальной гофрированной ленты и плотно, с натяжением, скрутить витки жилы. Узел скрутки дол-

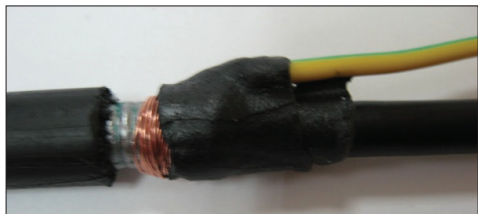
жен располагаться за пределами стальной гофрированной ленты.



6.3.2 Наложить с натяжением один виток ленты мастичной длиной 20 мм (из состава комплекта материалов для продольной герметизации ОК) на броню и на внутреннюю оболочку ОК.



6.3.3 Прикрепить (прижать) провод перемычки (электрического соединения брони) к витку из ленты мастичной и завершить наложение ленты мастичной.



6.3.4 Намотать с 50 % перекрытием два слоя ленты виниловой поверх бандажа из мастичной ленты на длине 35-40 мм, начиная от среза наружной оболочки ОК.



6.3.5 Обезжирить и зачистить участки оболочек ОК, прилегающие к обмотке лентой виниловой. Прогрев зачищенные участки по всей окружности, надвинуть и усадить отрезок ТУТ 28/6 (из состава комплекта для продольной герметизации ОК) поверх места подключения провода перемычки, с заходом на участки оболочек ОК. Обрезать внутреннюю оболочку ОК в соответствии со схемой разделки кабеля (6.1 настоящей ИМ) и удалить ее до конца ОК. Обрезать скрепляющие ленты (нити) сердечника на расстоянии 10 мм от торца внутренней оболочки ОК.



6.3.6 Обрезать ЦСЭ в соответствии со схемой разделки ОК (6.1 настоящей ИМ). Обрезать кордели (при их наличии) кусачками боковыми на расстоянии 10 мм от торца внутренней оболочки ОК. Удалить гидрофобный наполнитель с ОМ и ЦСЭ.
Примечание – Запас длины ЦСЭ обрезать по месту крепления.

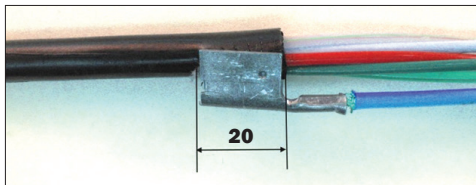
7 ОК без брони (с алюмополимерной оболочкой)

7.1 Удалить оболочку ОК на длине 2000 мм. Разобрать сердечник ОК на отдельные элементы скрутки, обрезать кордели. Обрезать ЦСЭ на расстоянии 200 мм. Удалить междомульный гидрофобный наполнитель.

7.2 Подключить к алюмополимерной оболочке перемычку (выполненную из медного многопроволочного изолированного провода сечением не менее 2,5 мм²):

- сделать на полимерной оболочке совместно с алюминиевой лентой под ней продольный разрез на длине 15-20 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 шлифовальной шкуркой, удалить остатки абразива и полимерного покрытия ленты;

- установить и обжать на отогнутом участке зажим зубчатый перемычки.



7.3 Скрепить место установки зажима, наложив два-три витка ленты виниловой вокруг ОК и зажима.



8 ОК с силовыми элементами из арамидных нитей

8.1 Удалить наружную оболочку ОК на расстоянии 2000 мм от конца ОК. Обрезать внутреннюю оболочку ОК на расстоянии 50 мм от среза наружной оболочки и удалить ее до конца ОК.

8.2 Разобрать сердечник ОК на отдельные элементы скрутки, обрезать кордели. Обрезать ЦСЭ в соответствии со схемой разделки ОК (6.1 настоящей ИМ). Удалить гидрофобный наполнитель с ОМ и ЦСЭ.

Обрезать арамидные нити, оставив их длину на 100-150 мм больше, чем длина, достаточная для фиксации нитей в узле крепления ЦСЭ ОК.

Примечания:

- 1 При большом объеме арамидных нитей в составе ОК равномерно (через одну) обрезать 50 % прядей арамидных нитей.
- 2 При монтаже подвешенного 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 вынесенного силового элемента натяжным зажимом и креплением запаса длины ОК.

8.3 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.



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



8.5 Наложить бандаж из двух-трех слоев ленты виниловой поверх ленты мастичной.



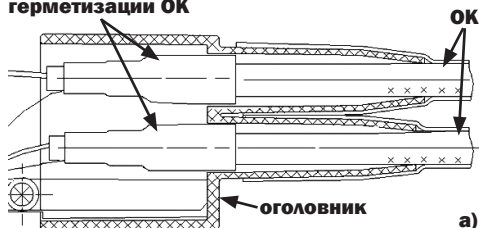
9 Выполнить маркировку ОМ самоклеющимися маркерами на расстоянии 50-60 мм от торца внутренней оболочки ОК.

10 Продвинуть ОК в патрубок оголовника до упора.

На рисунке «а» показано примерное расположение участка ОК (диаметром около 14 мм) с выполненной продольной герметизацией ОК (с броней из стальной гофрированной ленты) в верхнем и в нижнем патрубке оголовника муфты, оснащенного 4 патрубками.

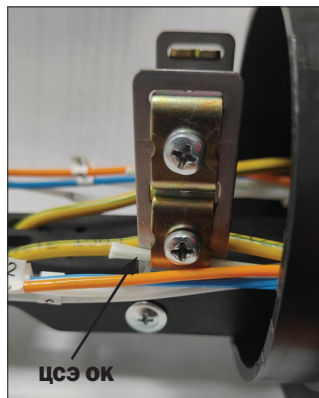
На рисунке «б» показано расположение ОК в патрубках оголовника.

ТУТ на участке продольной герметизации ОК



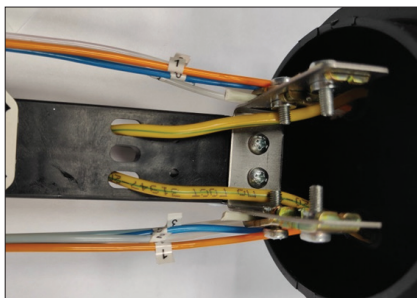
11 Закрепить ЦСЭ введенного в муфту ОК в узле крепления, расположенном на лотке. Если оголовники были сняты с лотка (для обеспечения удобства ввода ОК), надвинуть оголовники на лоток до упора и закрепить их двумя винтами-саморезами.

Примечание – Обрезать излишек длины ЦСЭ на выходе его из узла крепления, на расстоянии 5-10 мм от узла крепления.



12 Выполнить электрическое соединение металлических конструктивных элементов ОК

12.1 Пропустить провод, выведенный от брони ОК, на тыльную часть лотка через соответствующее отверстие в лотке, расположенное за кронштейном с узлами крепления ЦСЭ.



12.2 Закрепить жилу провода на тыльной стороне лотка в зажиме узла электрического соединения металлических конструктивных элементов ОК:

- на участке крепления провода в зажиме снять с него изоляцию;
- закрепить жилу провода между скобой и прижимной пластиной с помощью гайки. Обрезать излишек длины провода на расстоянии 10-15 мм от зажима.

Аналогично выполнить монтаж провода, выведенного от брони второго ОК.



13 ОК с силовыми элементами из арамидных нитей

Распределить пучки арамидных нитей на две группы. Обернув каждую группу арамидных нитей вокруг кронштейна, 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.

14 Монтаж ОМ и ОВ

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

14.2 Завести ОМ на кассету КБ4845 (далее кассета) и отметить на оболочках ОМ маркером места обреза и места крепления ОМ, заведенных на кассету. Рекомендуемый цвет маркера: контрастный цвету оболочек ОМ.

14.3 Сделать кольцевые надрезы оболочек ОМ по нанесенным меткам обреза, надломить оболочки по местам надреза и удалить отрезанные участки оболочек.

14.4 Удалить гидрофобный наполнитель ОМ. Протереть каждый пучок ОВ разделанных ОМ безворсовыми салфетками (Kim-Wipes), смоченными изопропиловым спиртом, затем протереть пучки ОВ безворсовыми салфетками насухо.

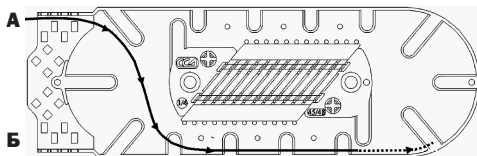
14.5 Произвести временную маркировку пучков ОВ на их концах самоклеющимися маркерами.

14.6 Обмотать пучок ОМ на каждом вводе в кассету 2-3 слоями ленты виниловой по нанесенным меткам крепления ОМ. Закрепить (без натяжения) пучок ОМ на каждом вводе в кассету двумя стяжками кабельными нейлоновыми.

14.7 Завести на кассету в соответствии со схемой пучок ОВ, входящих в состав ОМ кабеля направления «А».

Уложить **два-три витка** пучка ОВ в кассете, располагая ОВ вдоль боковых сторон кассеты; перенести временную маркировку у конца пучка ОВ в сторону обреза ОМ, расположив ее перед ложементом.

Примечание – Ложемент кассеты содержит 12 гнезд, каждое из которых обеспечивает установку 4 строк ОВ, защищенных КДЗС-4525.

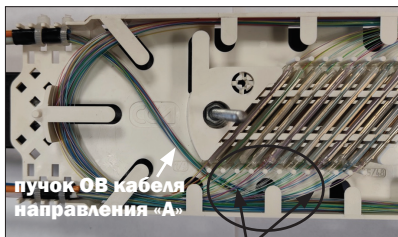


14.8 Завести в кассету и предварительно уложить в ней 2-3 витка запасов длин ОВ из состава ОМ кабеля направления «Б». Перенести временную маркировку у конца пучка ОВ в сторону обреза ОМ, расположив ее перед ложементом.

14.9 После предварительной укладки пучков ОВ извлечь их из кассеты.

ВНИМАНИЕ! Пучок ОВ направления «А» оставить расположенным в кассете вдоль ее нижней боковой стороны в соответствии со схемой 14.7 настоящей ИМ, с тем, чтобы в последующем ОВ укладываемых в кассете сварных соединений располагались поверх участка ввода на кассету пучка ОВ направления «А».

14.10 Условно распределить ложемент кассеты на 4 группы, каждая из которых содержит 3 гнезда. Уложить ОВ монтируемого ОМ в среднее гнездо группы, в которых будут размещаться сварные соединения этих ОВ, и обрезать ОВ посередине гнезда ложемента.



Участок стыка «ОВ выполненных сварных соединений» - ввод ОВ кабеля направления «Б» на кассету

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

- выбрать первую пару монтируемых ОВ и надвинуть КДЗС на одно из ОВ;
- подготовить ОВ к сварке и произвести сварку;
- защитить сварное соединение ОВ при помощи КДЗС;
- установить КДЗС в соответствующее гнездо ложемента кассеты, уложить в кассете запасы длины ОВ;
- убедиться при помощи рефлектометра в соответствии параметров сварных соединений ОВ требованиям документа «Нормы приёмо-сдаточных измерений элементарных кабельных участков магистральных и внутризоновых подземных волоконно-оптических линий передачи сети связи общего пользования» (утверждены приказом Госкомсвязи России от 17.12.97 № 97).

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.

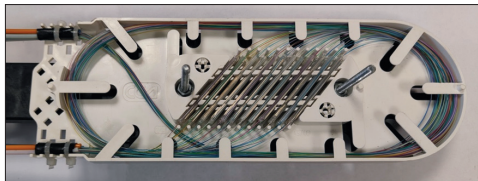
ВНИМАНИЕ! ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ РЕЖИМ ТЕРМОУСАДКИ, ПРЕДУСМОТРЕННЫЙ ДЛЯ КДЗС ДЛИНОЙ 60 ММ.

Примечание – Маркировка первого и последнего гнезд ложемента нанесена на кассете.

16 Произвести сварку и защиту сварных соединений других ОВ, входящих в состав ОМ с маркировкой «1» направлений «А» и «Б», в соответствии с 15 настоящей ИМ. Уложить поочередно в гнезда ложемента защищенные КДЗС-4525 сварные соединения ОВ, запасы длин ОВ уложить в кассету.

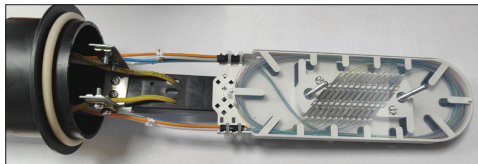
Примечание – В гнезда ложемента установку смонтированных сварных соединений ОВ, защищенных КДЗС-4525, производить поочередно, учитывая нумерацию ОВ и условную нумерацию гнезд ложемента. При размещении в гнезде ложемента менее 4 сростков ОВ свободные места заполнить усаженными КДЗС-4525 («пустышками»).

17 Выполнить операции 12-16 для других монтируемых ОМ, последовательно монтируя их на кассете.



18 Установить крышку на кассету, совместив цилиндрические отверстия крышки с направляющими штифтами кассеты. Надав на крышку, защелкнуть ее на штифтах.

19 На рисунке показана смонтированная муфта, укомплектованная одной кассетой и оголовником с четырьмя патрубками, в два из которых введены ОК.



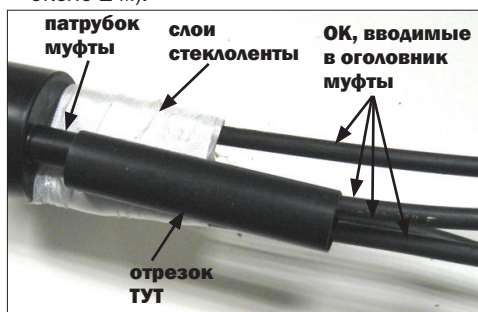
20 Выполнить герметизацию ОК с каждым патрубком оголовника термоусаживаемой трубкой в соответствии с Правилами применения термоусаживаемых материалов (ТУТ, ТУМ).

В случае, если диаметр ОК составляет менее 9 мм, предварительно усадить на

оболочку ОК непосредственно перед патрубком отрезок ТУТ 19/5.

Примечание – Если для герметизации ввода ОК в патрубок используется ТУТ 35/12 или 38/12, перед усадкой ТУТ 19/5 установить встык с торцом патрубка отрезок полимерной оболочки ОК длиной 60 мм, разрезанный вдоль. Усадку ТУТ 19/5 производить поверх установленного отрезка полимерной оболочки и на оболочку ОК.

Для защиты вводимых в оголовник муфты кабелей и патрубков оголовника, расположенных рядом с герметизируемым патрубком, использовать тепловой экран (например, алюминиевую фольгу или 3-4 слоя стеклоленты шириной 50 мм, длиной около 2 м).



21 Выполнить герметизацию стыка кожуха с оголовником муфты:

21.1 Получить подтверждение измерителя о соответствии значений вносимых потерь всех сварных соединений ОВ установленным нормам. Прикрепить лентой виниловой к кронштейну муфты пакет (воздухопроницаемый) с силикагелем (перед креплением пакет с силикагелем извлечь из упаковки).

21.2 Установить кольцо уплотнительное на выступ оголовника, надвинуть на оголовник кожух муфты.

21.3 Установить поверх стыка оголовника и кожуха муфты хомут пластмассовый стяжной и стянуть его, используя ручку хомута в качестве рычага, после чего ручку установить в зафиксированное положение.



Приложение А

Вариант монтажа МОГ-ТЗ с не оконцованными планарными разветвителями оптическими (далее РО) с габаритными размерами 60х7х4 мм.

В МОГ-ТЗ возможно установить до 2 шт не оконцованных РО:

- РО-1х2-PLC-SM/0,9-1,0 м (далее РО 1х2 PLC);
- РО-1х4-PLC-SM/0,9-1,0 м (далее РО 1х4 PLC);
- РО-1х8-PLC-SM/0,9-1,0 м (далее РО 1х8 PLC).

В ИМ будет рассмотрен вариант монтажа МОГ-ТЗ с установленным одним РО 1х8 PLC.

1 Произвести ввод ОК в муфту согласно пунктам 1-13 настоящей инструкции по монтажу (далее ИМ).

2 Произвести монтаж ОМ и ОВ согласно пунктам 14-17 настоящей ИМ, оставив 3 гнезда под 9 КДЗС-4525 на ложементе для сварки ОВ с РО 1х8 PLC.

3 На тыльной стороне лотка произвести установку РО 1х8 PLC в ложемент Л2-СП таким образом, чтобы шнуры выхода РО 1х8 PLC смотрели в сторону оголовника, а шнур входа РО 1х8 PLC смотрел в противоположную сторону от оголовника.



4 Выполнить укладку запаса шнура входа РО 1х8 PLC между ограничителей запасов шнуров РО (позиция 9 рисунок 2 «б» настоящей ИМ). Отметить маркером место крепления шнура входа РО 1х8 PLC на лотке.

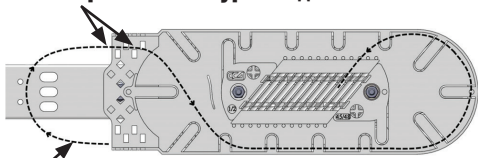


5 Аналогично 4 Приложения А настоящей ИМ уложить запас шнуров выхода РО 1х8 PLC и отметить маркером место крепления шнуров выхода РО 1х8 PLC.



6 Завести оставшийся запас шнура входа РО 1х8 PLC на кассету со стороны крепления ОМ направления «А». Отметить маркером место крепления шнура входа РО 1х8 PLC на кассете. Уложить шнур входа РО 1х8 PLC в соответствии с рисунком, заведя его в гнездо ложемента. Обрезать посередине гнезда ложемента шнур входа РО 1х8 PLC.

Места крепления шнура входа РО 1х8 PLC

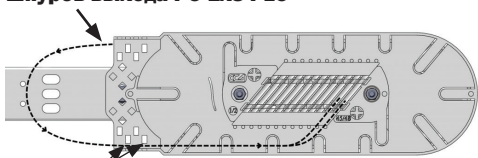


Переход с лотка на кассету шнура входа РО 1х8 PLC

7 Завести ОВ направления «А» в гнездо ложемента с противоположной стороны от шнура входа РО 1х8 PLC. Обрезать посередине гнезда ложемента ОВ направления «А».

8 Аналогично пункту 6 ИМ (Приложения А) завести запас шнуров выхода РО 1х8 PLC на кассету со стороны крепления ОМ направления «Б».

Переход с лотка на кассету шнуров выхода РО 1х8 PLC



Места крепления шнуров выхода РО 1х8 PLC

9 Завести восемь ОВ направления «Б» в гнездо ложемента с противоположной стороны от шнуров выхода РО 1х8 PLC. Обрезать посередине гнезда ложемента ОВ направления «Б».

10 После предварительной укладки извлечь шнуры РО 1х8 PLC и ОВ из кассеты.

11 Произвести сварку ОВ направления «А» с шнуром входа РО 1х8 PLC и ОВ направления «Б» с шнурами выхода РО 1х8 PLC. Выполнить защиту сварных соединений при помощи КДЗС-4525.

Сварку ОВ производить в соответствии с действующей технологией, перед сваркой надвинуть по КДЗС-4525 на одно из ОВ.

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.

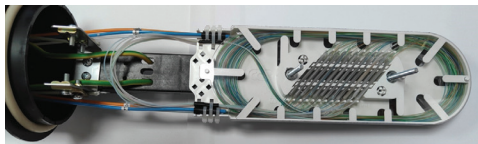
- 12** Установить поочерёдно в гнезда ложемента защищенные КДЗС сварные соединения ОВ. Запасы сварных соединений ОВ уложить между ограничителей запасов ОВ (позиция 8 рисунок 2 настоящей ИМ).
- 13** Обмотать шнур входа РО 1х8 PLC 2-3 слоями ленты виниловой по нанесенным меткам в месте перехода с лотка на кассету. Закрепить (без натяжения) шнур

входа РО 1х8 PLC двумя стяжками нейлоновыми. Обмотать шнур входа РО 1х8 PLC 2-3 слоями ленты виниловой по нанесенным меткам в месте крепления его на кассете. Закрепить (без натяжения) шнур входа РО 1х8 PLC на кассете двумя стяжками нейлоновыми.

- 14** Аналогично пункту 13 ИМ (приложения А) обмотать шнуры выхода РО 1х8 PLC 2-3 слоями ленты виниловой по нанесенным меткам и закрепить (без натяжения) шнуры выхода РО 1х8 PLC на лотке и кассете.

- 15** Выполнить пункт 18 настоящей ИМ.

- 16** На рисунке показана смонтированная муфта.



- 17** Выполнить пункты 20-21.3 настоящей ИМ.