



Муфта

**МТОК-А1/216-1КТ3645-К77-РТ-ТОЗ  
НА ОПТИЧЕСКОМ КАБЕЛЕ  
ТОЗ-01-016А16-40,0-М1**

инструкция по монтажу  
(редакция 2022/02)

**ГК-У493.00.000-19 ИМ**

- 1.** Протереть наружную оболочку ОК на длине 3,5 м от конца ветошью. Обрезать заглушенный конец используемого патрубка оголовника муфты. Снять фаску на угол 30° с наружной стороны конца патрубка. Обрезать конусную часть полиэтиленового наконечника, обеспечив внутренний диаметр его конусной части около 20 мм. Надвинуть на ОК: трубку ТУТ 40/12 – полиэтиленовый наконечник – внутреннюю гайку штуцера. Ввести ОК в патрубок муфты.



- 2.** Выполнить разделку наружной оболочки на длине 2000 мм. Обезжирить поверхности наружной и внутренней изолирующей оболочек ОК, а также проволоку бронепровода.



- 3.** Предварительно надвинуть конус штуцера на внутреннюю изолирующую оболочку ОК до упора.

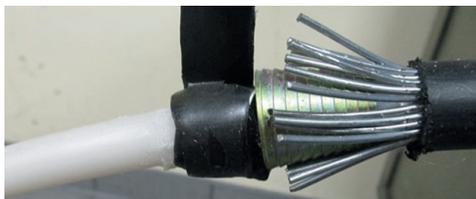


- 4.** Обрезать стальные проволоки брони ОК на расстоянии 2/3 длины конуса. Надвинуть конус штуцера на внутреннюю изолирующую оболочку ОК до упора.

Зачистить шкуркой шлифовальной оболочку ОК на расстоянии 20 мм от конца конуса.



- 5.** Разрезать ленту мастичную 2900R вдоль на две части, намотать друг на друга на внутреннюю оболочку ОК, встык с конусом штуцера, заводя ленту при этом под внутреннюю поверхность конуса.



- 6.** Установив внутреннюю гайку штуцера поверх проволоки брони, надвинуть корпус штуцера на эту гайку.



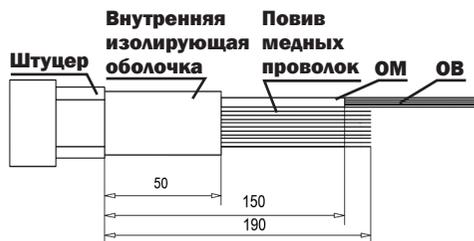
- 7.** Удерживая внутреннюю гайку штуцера специальным ключом S=24 мм, навернуть до упора штуцер на внутреннюю гайку, используя ключ гаечный S=19 мм.

- 8.** Намотать ленту ЛВ на металлическую часть стержней кронштейна до кассеты.



9. Выполнить разделку внутренней оболочки ОК в соответствии со схемой, с применением ножа кабельного или специальных инструментов.

Обезжирить поверхности оболочек ОК.



*Примечание: разделку ОМ производить после монтажа ОК в оголовнике муфты.*

10. Нагревая промышленным феном, разрезать внутреннюю изолирующую оболочку кабельным ножом или специальным инструментом, и снять ее с медных жил. Обрезать медные жилы на длине 190 мм от торца внутренней изолирующей оболочки.

**Внимание! при удалении изолирующей оболочки старайтесь не повредить медные жилы ОК.**

**Обратите внимание** – жилы хрупкие и легко могут быть сломаны при небрежном изгибании.



11. Обрезать медные жилы на длине 190 мм от изолирующей оболочки.

Надвинуть на каждую медную жилу (9 шт) защитную полиамидную трубку  $\varnothing$  2/3 мм длиной 140 мм до упора в изолирующую оболочку.



12. Надвинуть трубку ТУТ 19/5 длиной 50 мм на стык внутренней изолирующей оболоч-

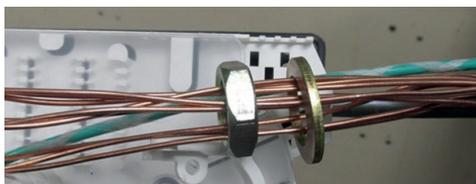
ки ОК с медными проволоками изолированными полимерными трубками. Усадить трубку ТУТ 19/5.



13. Ввести собранный штуцер в патрубк оголовника.

Надвинуть на сердечник ОК шайбу и гайку. Навинтить гайку на штуцер, пользуясь специальным ключом, удерживая при этом штуцер ключом  $S=24$  мм.

Выполнить ввод в муфту второго ОК.

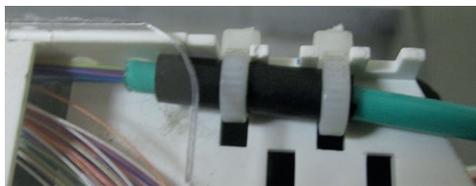


14. Распределить изолированные полиамидными трубками медные жилы каждого ОК на два пучка с одинаковым количеством проволок (4 шт. и 5шт). Завести под каждый зажим на обратной стороне cassette по одному пучку медных проволок каждого ОК, выходящих из полимерных трубок.

Выполнить крепление и электрическое соединение медных проволок в зажимах, пользуясь торцовым ключом  $S=10$  мм. Излишки жил обрезать по месту крепления.



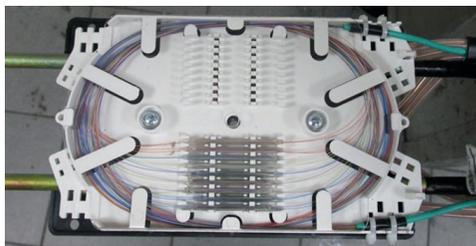
**15.** Завести ОМ на кассету. Отметив место обреза ОМ на вводе в кассету, сделать по нему надрез и удалить оболочку ОМ с помощью стриппера. Протереть каждое ОВ безворсовой салфеткой (Kim-Wipes), смоченной изопропиловым спиртом, далее насухо вытереть. Закрепить ОМ на вводе в кассету КТ-3645 двумя стяжками нейлоновыми, предварительно наложив на ОМ в месте его крепления бандаж из 2-3 витков ленты 88Т.



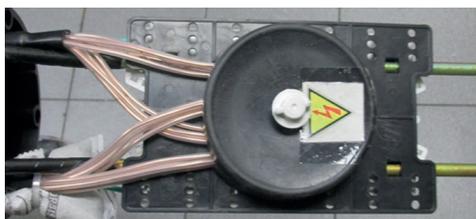
**16.** Приступить к сварке ОВ в соответствии с инструкцией, прилагаемой к сварочному аппарату, предварительно надвинув КДЗС на одно из пары свариваемых ОВ. Установить на сварное соединение КДЗС и усадить в «печке» сварочного аппарата. После остывания усаженной КДЗС установить ее в гнездо ложемента кассеты КТ-3645.

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

Уложить ОВ внутри кассеты, пропуская их под держателями.



**17.** Установить крышку кассеты. Закрепить крышку изоляционную узла подключения медных проволок гайкой М6.



**18.** Извлечь из герметичной упаковки пакет с силикагелем и закрепить его с помощью ленты 88Т поверх крышки кассеты. Протереть ветошью и обезжирить оболочку ОК на длине 60 мм от конца штуцера, сам штуцер и патрубок оголовника муфты.

Надвинуть пластиковый наконечник на штуцер, установленный в оголовник, зачистить патрубок оголовника и оболочку ОК шлифовальной шкуркой.

Аналогичные операции выполнить при вводе в оголовник второго ОК.



**19.** Прогреть пламенем газовой горелки пластмассовые поверхности на длине усадки трубки ТУТ 40/12 и усадить трубку.

Те же операции повторить и при вводе в оголовник второго ОК.

Во время усадки ТУТ защитить тепловым экраном (например, стеклолентой) расположенные рядом с монтируемым патрубком другие патрубки оголовника.



**20.** Установить кожух муфты, стык его с оголовником скрепить пластмассовым хомутом. Обезжирить поверхности кожуха, оголовника и хомутов, произвести их зачистку по окружности с помощью шкурки шлифовальной, после чего протереть поверхности сухой чистой ветошью. Прогреть пламенем газовой горелки поверхность муфты на

участке усадки трубки ТУТ 180/58 в течение 20-30 сек.



**21.** Установить поверх хомута и усадить трубку ТУТ 180/58 для герметизации стыка кожуха и оголовника.



СВЯЗЬСТРОИТЕЛИ