

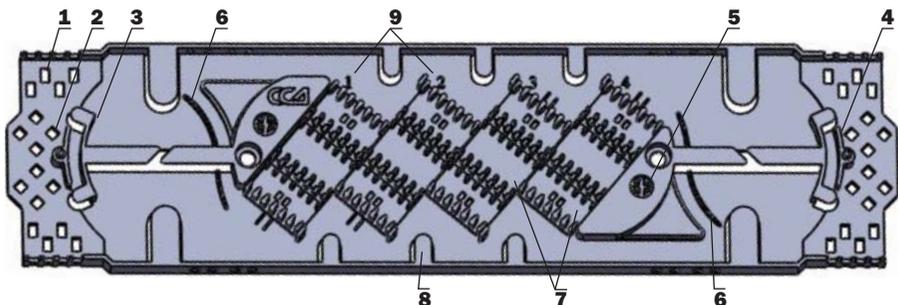
ДИ.01-2016



ОМ и ОВ на кассете К48-4525

инструкция по монтажу
(редакция 04/2018)

ДИ.01-2016



1 Внешний вид кассеты K48-4525, обеспечивающей размещение 48 сростков ОВ, и ее основные элементы показаны на рисунке 1. *Примечания:*

- 1 Конструкция кассеты обеспечивает возможность углового ввода на нее с каждого торца одного пучка ОМ.
- 2 Маркировка на ложементах является технологической. Для определения номеров ложементов необходимо пользоваться маркировкой, нанесенной на дно кассеты.
- 3 Группа ОВ размещается в канале между ограничителями 3 и 4 только при заведении ОВ на крайние ложементы кассеты (№ 1 или № 4).

2 Варианты ввода ОМ (ОВ) на кассету показаны на схемах «а» – «в» (рисунок 2). Помимо представленных схем, обеспечивается возможность и комбинированного ввода ОМ (ОВ) на кассету: прямой ввод и угловой ввод.

- 3 Распределить ОМ по кассетам в соответствии с проектной документацией.
- 4 Уложить ОМ поверх кассеты. Отметить маркером темного цвета на ОМ места среза и крепления ОМ на кассете.
- 5 Сделать кольцевой надрез оболочки ОМ по нанесенной метке и удалить оболочку ОМ, освобождая ОВ.
- 6 Удалить гидрофобный наполнитель ОМ. Протереть каждое ОВ безворсовой салфеткой (Kim-Wipes), смоченной изопропиловым спиртом, затем протереть ОВ безворсовой салфеткой 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 48, распределить их на четыре группы по 12 ОВ в группе, предварительно помодульно промаркировав 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.

Рисунок 1.

- 1 – элементы крепления ОМ при прямом вводе ОМ;
- 2 – элементы крепления ОМ при угловом вводе ОМ;
- 3 – внутренний ограничитель укладки запаса длин ОВ;
- 4 – внешний ограничитель укладки запаса длин ОВ;
- 5 – фиксатор крышки кассеты;
- 6 – направляющие каналы для изменения направления укладки ОВ;
- 7 – ложемент для размещения КДЗС 4525 (размеры КДЗС: длина 45 мм, диаметр 2,5 мм);
- 8 – прижим ОВ;
- 9 – маркировка номеров ложементов.

Рисунок 2.



Схема «а»: прямой разносторонний ввод

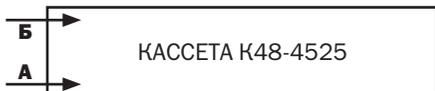


Схема «б»: прямой односторонний ввод



Схема «в»: модификация прямого разностороннего ввода

Закрепить (без натяжения) пучок ОМ на вводе в кассету двумя стяжками нейлоновыми.

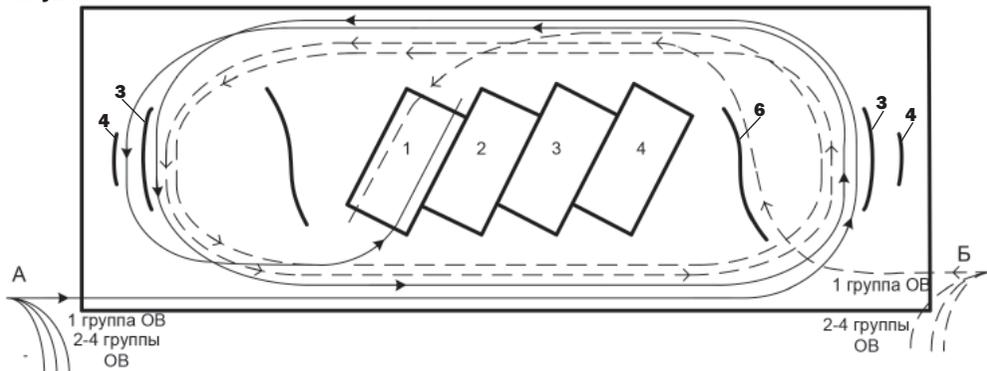
9 Ввод ОМ (ОВ) по схеме «а» рисунка 2 (прямой разносторонний ввод)

9.1 Схема укладки ОВ показана на рисунке 3.

9.2 Уложить все волокна направления «Б» в направляющий канал 6 для изменения направления укладки ОВ и вдоль боковой стороны вывести их из кассеты.

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

Рисунок 3.



- разместить два витка группы ОВ в cassette, располагая ОВ вдоль боковых сторон cassette, между ограничителями 3. При укладке конца второго витка завести пучок ОВ в канал между ограничителями 3 и 4;
- перенести временную маркировку пучка ОВ в сторону среза ОМ, перед ложементом № 1;
- обрезать ОВ на их выходе из ложемента.

9.4 Выполнить предварительную укладку в cassette 1-ой группы ОВ направления «Б»:

- уложить два витка группы ОВ вдоль боковых сторон cassette, размещая ОВ между ограничителями 3;
- перенести временную маркировку пучка ОВ в сторону среза ОМ, перед ложементом № 1;
- обрезать ОВ на их выходе из ложемента.

9.5 После мерной обрезки первых групп ОВ извлечь их из cassette (не вынимая волокна направления «Б» из направляющего канала), произвести сварку ОВ в соответствии с действующей технологией.

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

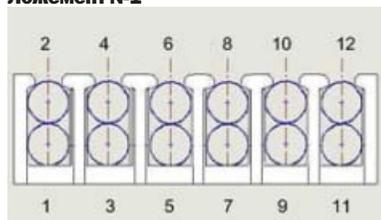
Примечания:

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

9.6 При усадке КДЗС ориентироваться на стандартные режимы работы сварочного аппарата с учетом типоразмера используемых КДЗС, либо на режим, указанный на упаковке КДЗС.

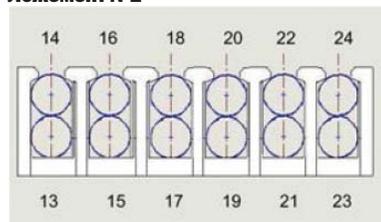
Вытекание клея-расплава по торцам КДЗС не допускается.

Рисунок 4.
Ложемент №1



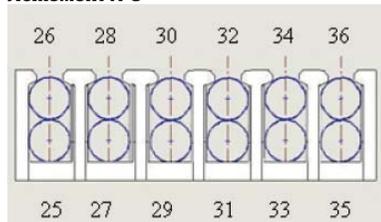
а

Ложемент №2



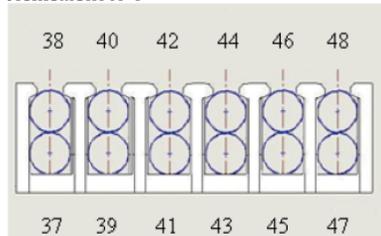
б

Ложемент №3



в

Ложемент №4



г

Рисунок 5.

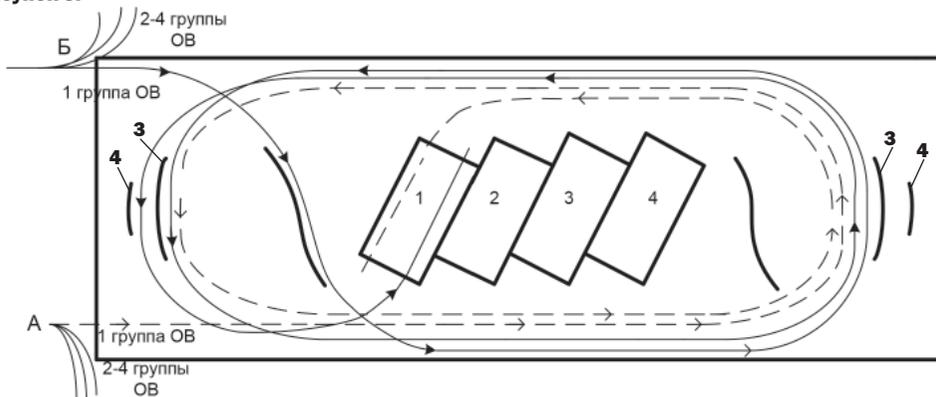
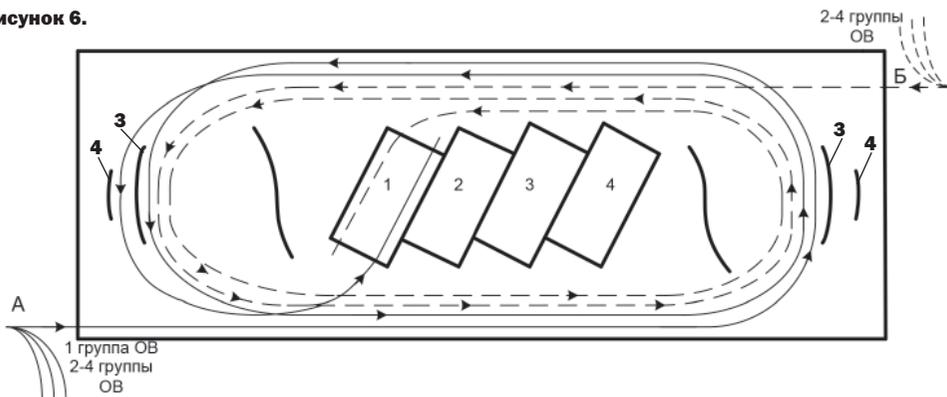


Рисунок 6.



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

- 9.7 Ввод и монтаж 2-4 групп ОВ направления «А» и «Б» производить в соответствии с 9.3 и 9.4 соответственно, во встречном направлении.
- 10 Ввод ОМ (ОВ) по схеме «б» рисунка 2 (прямой односторонний ввод)
- 10.1 Схема укладки ОВ показана на рисунке 5.
- 10.2 Выполнить операции в соответствии с 9.2.
- 10.3 Уложить в кассете 1 группу ОВ направления «А»: в соответствии с 9.3.
- 10.4 Уложить в кассете 1 группу ОВ направления «Б» в соответствии с 9.4.
- 10.5 Выполнить операции в соответствии с 9.5 и 9.6.
- 10.6 Ввод и монтаж групп 2-4 ОВ направления «А» и «Б» производить в соответствии с 10.3-10.5 поочередно.
- 11 Ввод ОМ (ОВ) по схеме «в» рисунка 2 (модификация прямого разностороннего ввода)

- 11.1 Схема укладки ОВ показана на рисунке 6.
- 11.2 В этом варианте не требуется изменять направление укладки волокон.
- 11.3 Уложить в кассете 1 группу ОВ направления «А»: в соответствии с 9.3.
- 11.4 Уложить в кассете 1 группу ОВ направления «Б»:
 - уложить два витка группы ОВ вдоль боковых сторон кассеты, размещая ОВ между ограничителями 3;
 - завести группу ОВ на соответствующий ложемент № 1;
 - перенести временную маркировку пучка ОВ в сторону среза ОМ, перед ложементом № 1;
 - обрезать ОВ на их выходе из ложемента.
- 11.5 Выполнить операции в соответствии с 9.5 и 9.6.
- 11.6 Ввод и монтаж групп 2-4 ОВ направления «А» и «Б» производить в соответствии с 11.3-11.5 поочередно, во встречном направлении.