



## **ОМ и ОВ на кассету КУ**

инструкция по монтажу  
(редакция 2026/04)

**ДИ.16-22**

Кассета КУ оснащается двумя съемными ложементными одного из следующих типов:

- Л16-6030 (обеспечивает размещение 16 сварных соединений ОВ, защищенных КДЗС-6030, с размерами после усадки: L = 60 мм, Ø 3,0 мм);
- Л18-4525 (обеспечивает размещение 18 сварных соединений ОВ, защищенных КДЗС-4525, с размерами после усадки: L = 45 мм, Ø 2,5 мм);
- Л8-ФЛ (обеспечивает размещение 8 механических оптических соединителей Fibrok);
- Л8-КЛ (обеспечивает размещение 8 механических оптических соединителей Corelink).

Внешний вид кассеты типа КУ и ее основные элементы показаны на рисунке 1.

Ввод ОМ на кассету типа КУ может быть осуществлен:

- с одной стороны кассеты («прямой односторонний»), схема «а»;
- под углом («угловой разносторонний»), схема «б»;
- комбинированный («прямой и угловой разносторонний»), схема «в»;
- с противоположных сторон кассеты («прямой разносторонний»), схема «г».

Реализуемая схема ввода ОМ на кассету должна соответствовать инструкции по монтажу изделия, в котором размещается кассета (муфта тупиковой конструкции, муфта проходной конструкции, кроссовое оборудование).



Схема «а»: прямой односторонний ввод



Схема «б»: угловой разносторонний ввод



Схема «в»: комбинированный (прямой и угловой) разносторонний ввод

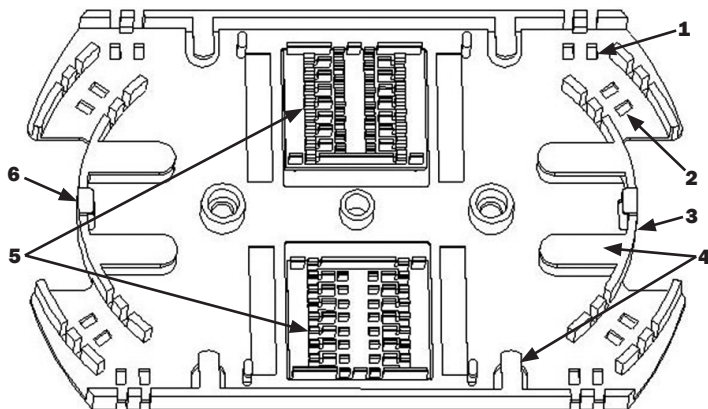


Схема «г»: прямой односторонний ввод

Рисунок 2

### 1 Ввод ОМ и ОВ на кассету типа КУ

**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. Ре-



- 1 – отверстия для установки стяжек крепления ОМ при прямом вводе ОМ;
- 2 – отверстия для установки стяжек крепления ОМ при угловом вводе ОМ;
- 3 – ограничитель размера петля укладки запаса длин ОВ;
- 4 – ограничитель высоты укладки запаса длин ОВ;
- 5 – съемные ложементы для размещения КДЗС или ложементы для размещения механических оптических соединителей (показаны ложементы для КДЗС-6030);
- 6 – фиксатор крышки кассеты

Рисунок 1

комендуемый цвет маркера: контрастный цвету оболочек ОМ.

- 1.2** Сделать кольцевые надрезы оболочек ОМ по нанесенным меткам обреза, надломить оболочки по местам надреза и удалить отрезанные участки оболочек.
- 1.3** Удалить гидрофобный наполнитель ОМ с пучков ОВ. Протереть пучок ОВ безворсовыми салфетками (Kim-Wipes), смоченными жидкостью D'Gel, затем салфетками, смоченными изопропиловым спиртом, после протереть пучок ОВ безворсовыми салфетками насухо.
- 1.4** Произвести временную маркировку каждого пучка ОВ (у конца пучка), входящего в состав ОМ, самоклеющимся маркером в соответствии с маркировкой ОМ, в состав которого входит пучок.
- 1.5** Обмотать пучок ОМ на каждом вводе в кассету 2-3 слоями ленты виниловой (изоляционной) ЛВ1 ССД по нанесенным меткам крепления ОМ. Закрепить (без натяжения) пучок ОМ на каждом вводе в кассету двумя стяжками нейлоновыми.
- 1.6** Распределить пучки ОВ на каждом вводе в кассету на две группы, количество ОВ в каждой из которых соответствует емкости ложементов. В случае, если пучок ОВ одного ОМ распределяется на две разные группы, произвести временную маркировку самоклеющимся маркером каждой из них (у конца пучка) в соответствии с маркировкой этого ОМ.

## 2 Укладка ОВ в кассете и их монтаж

Укладку в кассете первой группы ОВ направлений «А» и «Б» производят на ложемент № 1, схема укладки показана на рисунке 3. При укладке ОВ обеспечивать радиус их изгиба не менее 30 мм.

Укладку второй группы ОВ направлений «А» и «Б» в кассете производят на ложемент № 2. Отличие схемы укладки от предыдущей в том, что ввод направлений «А» и «Б» второй группы ОВ на ложемент № 2 осуществляется с противоположных сторон, нежели чем при вводе

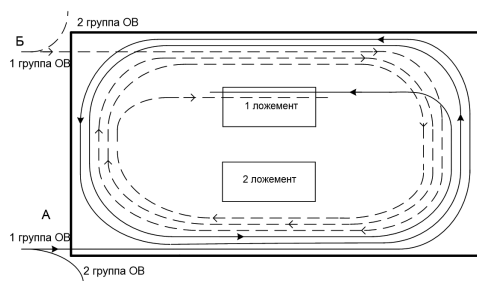


Рисунок 3

направлений «А» и «Б» первой группы ОВ на ложемент № 1.

- 2.1** Завести в кассету первую группу ОВ (количество ОВ в группе не должно превышать емкость ложементов) направления «А» и предварительно уложить ОВ:
  - уложить в кассете два-три витка группы ОВ, располагая ОВ вдоль боковых сторон кассеты, между ограничителями поз. 3 (рисунок 1);
  - завести группу ОВ в одно из гнезд, расположенных в средней части ложементов № 1;
  - обрезать концы ОВ на их выходе из ложементов.

*Примечания:*

- 1 Если маркер пучка ОВ попадает на обрезаемый участок ОВ, перед обрезкой конца пучка ОВ сместить этот маркер, расположив его перед ложементом.
- 2 Длины ОВ первой и второй групп после заведения их на ложементы и обрезки концов будут отличаться на  $\pm 1/2$  длины витка укладки ОВ в кассету.
- 2.2** Предварительно уложить в кассете первую группу ОВ направления «Б» аналогично укладке первой группы ОВ направления «А», во встречном направлении, провести с ней операции согласно 2.1.
- 2.3** Извлечь первую группу ОВ направлений «А» и «Б» из кассеты и распределить ее на входящие в состав группы маркированные пучки ОВ. Произвести соединение ОВ **первого маркированного пучка** ОВ (сварку и защиту сварных соединений или же монтаж механических оптических соединителей, с учетом типа соединения ОВ и типа применяемого ложементов), сняв его временную маркировку.

Сварку ОВ производить в соответствии с действующей технологией, перед сваркой надвинуть по КДЗС на каждое ОВ направления «А» или «Б».

**ВНИМАНИЕ! 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! Для термоусадки КДЗС-4525 запрещается использовать ре-**

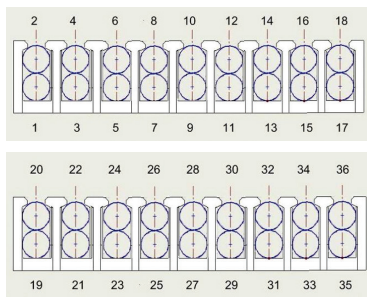
**жим термоусадки, предусмотренный для КДЗС-6030 (длиной 60 мм).**

Монтаж механических оптических соединителей производить в соответствии с инструкцией по монтажу изготовителя этих соединителей.

- 2.4** Уложить поочередно в гнезда ложемента защищенные КДЗС сварные соединения ОВ /механические оптические соединители первого маркированного пучка, а их запасы длин – в кассету. Укладку ОВ производить в соответствии со схемой их предварительной укладки согласно рисунку **3**, укладку в гнезда ложемента сростков ОВ производить в соответствии с предусмотренной проектной документацией нумерацией ОВ и схемой укладки в гнезда ложемента, с учетом рисунка **4** для укладки сростков ОВ, защищенных КДЗС.

*Примечания:*

- 1 В каждое гнездо ложемента устанавливать не менее двух КДЗС.
- 2 Схема размещения КДЗС-4525 в ложементах кассеты показана на рисунке 4а (ложемент № 1) и 4б (ложемент № 2).



**Рисунок 4**

*Примечание – Маркировка, нанесенная на ложементах, является технологической.*

- 2.5 Поочередно** с учетом **2.3-2.4** произвести монтаж других пучков ОВ, входящих в состав первой группы ОВ, укладку КДЗС сварных соединений их ОВ в гнезда ложемента № 1 и укладку запасов длин ОВ в кассету.
- 2.6** Монтаж второй группы ОВ (максимальной емкостью, соответствующей емкости ложемента) направлений «А» и «Б», укладку ОВ в кассету и размещение смонтированных ОВ в гнездах ложемента № 2 производить с учетом **2.1...2.5**.