



ОМ и ОВ на кассете КС-4845

инструкция по монтажу
(редакция 2026/03)

ДИ.18-23

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 ложементах.

Конструкция ложементов выполнена несъемной (литой).

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

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 2):

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



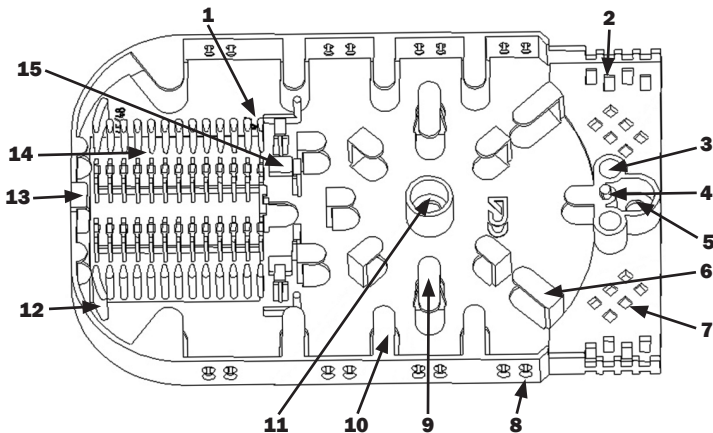
Схема «а»: «прямой» ввод



Схема «б»: «боковой внутренней» ввод



Схема «в»: «боковой внешней» ввод
Рисунок 2



- 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 кассеты;
- 13 – передний выступ крепления крышки кассеты;
- 14 – ложемент для установки ССД КДЗС 4525;
- 15 – ложемент для установки сплиттеров в мини корпусе

Рисунок 1

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 3. При укладке ОВ обеспечивать радиус их изгиба не менее 30 мм.

Укладку ОВ на кассету начинать с направления «А», а затем укладывать направление «Б».

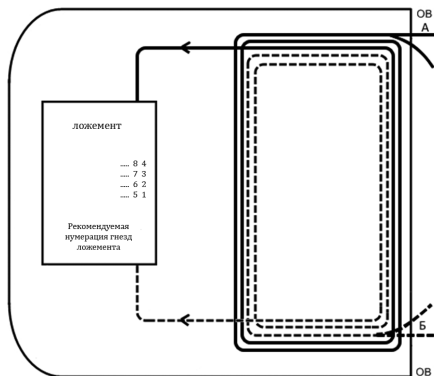


Рисунок 3

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 1);
- 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 1);
- 2) Неиспользуемые ОВ уложить в органайзер ограничителя запаса неиспользуемых ОВ (поз. 9 рисунок 1).

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 аппарата

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 3, 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 4.

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 4.

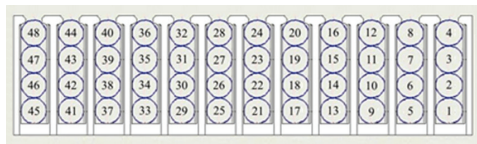


Рисунок 4

2.5 Внешний вид смонтированной кассеты показан на рисунке 5.



Рисунок 5

Примечание – На рисунке 6 представлена смонтированная кассета КС-4845 по схеме ввода «а» и «в», без сплиттера. В данном варианте монтажа присутствует укладка ОВ в виде восьмёрки.



Рисунок 6

На рисунке 7 показан вариант укладки ОВ в буферном покрытии 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 7