



Муфта

МТОК-В3/240-1КС4845-К

инструкция по монтажу
(редакция 2026/03)

ГК-У400.03.000-02 ИМ

Муфта тупиковая оптического кабеля МТОК-ВЗ/240-1КС4845-К (далее муфта) предназначена для использования в качестве соединительной, разветвительной и транзитной (с разрезанием только некоторых оптических модулей (далее ОМ) для ответвления оптических волокон (далее ОВ)) муфты для монтажа оптических кабелей связи (далее ОК), прокладываемых на открытом воздухе, в кабельной канализации, в коллекторах и тоннелях, внутри помещений.

Муфту рекомендуется применять для монтажа следующих типов ОК:

- подвесных самонесущих, с силовыми элементами из арамидных нитей;
- с броней из повива стальных оцинкованных проволок или повива стеклопластиковых прутков;
- с броней в виде стальной гофрированной ленты;
- с полиэтиленовой/алюмополиэтиленовой оболочкой.

Оголовник муфты имеет четыре цилиндрических патрубков и один овальный ввод

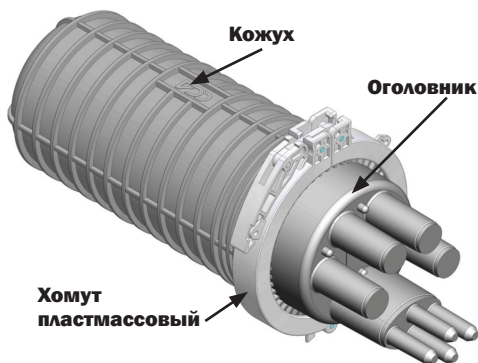
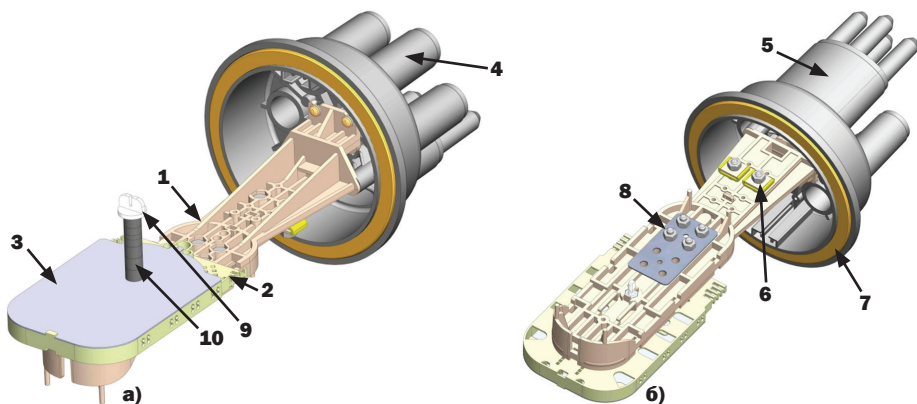


Рисунок 1

(патрубок) с размещенными на нем 4 цилиндрическими патрубками малого диаметра. Концы всех патрубков в состоянии поставки заглушены.

Диаметры кабелей, ввод которых обеспечивается муфтой:

- цилиндрические патрубки: $4 \times \varnothing(6 \div 22)$ мм;
- овальный ввод: $2 \times \varnothing(6 \div 25)$; $4 \times \varnothing(6 \div 10)$ мм – при использовании цилиндрических патрубков на овальном вводе.



- 1 – кронштейн;**
- 2 – кассета КС 4845;**
- 3 – крышка КС 4845;**
- 4 – цилиндрический патрубок;**
- 5 – овальный патрубок;**
- 6 – узел крепления ЦСЭ ОК, введенных в овальный патрубок оголовника;**

- 7 – прокладка;**
- 8 – шина для электрического соединения бронепокровов ОК (далее шина соединения бронепокровов ОК);**
- 9 – винт;**
- 10 – втулка**

Примечания:

- 1) На рисунке 2 условно не показан хомут пластмассовый и кожух муфты;
- 2) Конструкция стяжного пластмассового хомута не позволяет размещать муфту в муфте защитной (чугунной МЧЗ или пластмассовой МПЗ).

Рисунок 2

Примечание – Ввод непосредственно в овальный патрубок выполняется с применением комплекта ввода № 6, №6А или № 9 (ОК Ø 6-19 мм с использованием наконечника из состава комплекта, ОК Ø 20-25 мм – без наконечника);

Общий вид муфты МТОК-ВЗ/240-1КС4845-К в сборе представлен на рисунке 2.

Количество размещаемых в муфте сростков ОВ, защищенных КДЗС, определяется количеством устанавливаемых в муфте кассет (максимально в муфте может быть установлено 5 кассет КС4845):

| | | | | | |
|--|----|----|-----|-----|-----|
| Количество кассет КС4845, установленных в муфте (шт.) | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| Максимальное количество размещаемых в муфте сростков ОВ, защищенных КДЗС (шт.) | 48 | 96 | 144 | 192 | 240 |

Примечание – В базовом комплекте муфты поставляется одна кассета КС4845, при необходимости увеличения емкости муфты дополнительные кассеты заказываются отдельно.

Дополнительные материалы и изделия, применяемые при монтаже муфты:

- кассета КС4845;
- комплект № 3 для ввода ОК;
- комплект № 4 для ввода ОК;
- комплект № 6 для ввода ОК;
- комплект № 6А для ввода ОК;
- комплект № 9 для ввода ОК;
- соединитель Scotchlok 4460-D или аналог (соединитель экрана до 100 пар);
- комплект деталей для защиты мест сварки КДЗС-4525;
- лента-плетенка заземления сечением 10 мм² (далее лента-плетенка); или
- провода электрического соединения (далее перемычки), исполнение которых определяется соединяемыми конструктивными элементами ОК и схемой выполнения соединения;

- лента 2900R или аналог (лента мастичная ЛМ);
- лента виниловая (изоляционная) ЛВ1 ССД (далее лента виниловая);
- 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

Ввод ОК в цилиндрический или овальный патрубок муфты производят с применением комплекта для ввода ОК. Номер применяемого комплекта зависит от конструкции монтируемого ОК и конструкции патрубка муфты.

Электрические соединения металлических конструктивных элементов ОК выполняются внутри муфты.

Примечание – В настоящей инструкции представлен вариант монтажа муфты МТОК-ВЗ/240–1КС4845-К ССД (номенклатурный номер: 130103-01101) в соответствии со схемой:

- установка 4 кассет КС4845;
- выполнение ввода 4 ОК с броней в виде стальной гофрированной ленты в цилиндрические патрубки муфты с применением комплектов ввода №4;
- выполнение ввода транзитной петли ОК с применение комплекта ввода №6.

Ввод ОК в цилиндрический патрубок

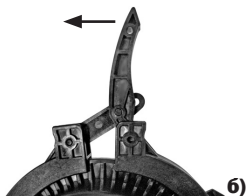
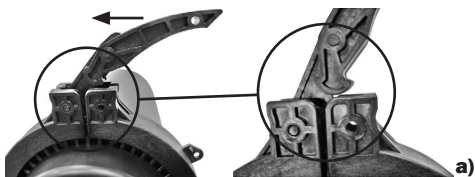
1 Ввод в цилиндрический патрубок производят с применением комплекта для ввода ОК, исполнение которого определяется конструкцией ОК:

- № 3 для ввода ОК без бронепокровов (с полиэтиленовой/алюмополиэтиленовой оболочкой), подвесных самонесущих ОК с силовыми элементами из арамидных нитей с наружным диаметром от 6 до 14 мм (диаметром по внутренней оболочке до 14 мм);
- № 4 для ввода ОК с броней из одного повива стальных оцинкованных проволок,

ОК с броней из стеклопластиковых прутков, ОК с броней из стальной гофрированной ленты, подвесных самонесущих ОК с силовыми элементами из арамидных нитей - с наружным диаметром ОК от 6 до 22 мм (по внутренней оболочке диаметр ОК до 12,5 мм).

2 Очистить концы ОК от загрязнений на длине 3 м. Подготовить рабочее место для монтажа с применением кронштейна для монтажа муфты типа МТОК и струбцин монтажных для кабелей, используемых соответственно для крепления оголовника муфты и ОК.

3 Выведа конец ручки хомута из фиксации, поднять ее и действуя ручкой как рычагом, раздвинуть половины хомута.



4 Разобрать узел ввода ОК на составные детали.

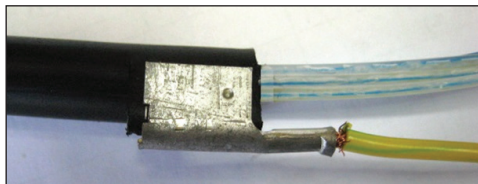
5 Обрезать конец патрубка, в который производится ввод ОК, и осуществить ввод в соответствии с инструкцией по монтажу комплекта № 3 (ГК-У409.00.000 Д) или № 4 (ТО-У153.28.000 Д) в зависимости от вводимого ОК.

Примечание – При наличии в конструкции ОК алюмополиэтиленовой внутренней оболочки:

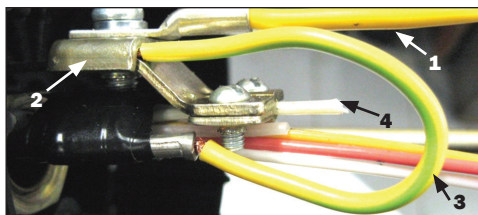
1 Сделать на полиэтиленовой оболочке совместно с алюминиевой лентой под ней продольный разрез на длине 25 мм от торца оболочки, а затем – круговой на $\frac{1}{2}$ длины окружности. Отогнуть вместе с лентой участок разреза оболочки. Обезжирить и зачистить внутреннюю поверхность ленты под этим участком оболочки ОК.

2 Подключить к алюмополиэтиленовой оболочке зажим зубчатый провода электрического соединения (перемычки) длиной 150 мм:

- установить зажим перемычки на отогнутый участок оболочки ОК;
- обжать зажим на отогнутом участке оболочки ОК с помощью плоскогубцев;
- наложить на зажим и ОК бандаж из 2-3 слоев ленты виниловой.



3 Подключить перемычку, соединенную с алюмополиэтиленовой оболочкой, к кронштейну кабельного ввода. Освободить от изоляции конец провод перемычки на длине 20 мм, загнуть оголенную жилу в виде полупетли и завести под скобу. Закрепить перемычку на кронштейне с помощью скобы, пользуясь отверткой.

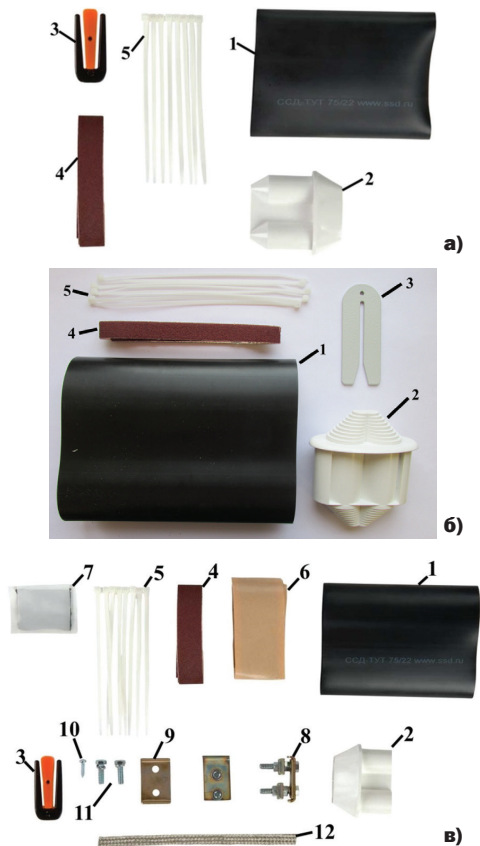


- 1 – перемычка;**
- 2 – скоба;**
- 3 – перемычка электрического соединения алюмополиэтиленовой оболочки с броней ОК;**
- 4 – ЦСЭ**

Рисунок 3

Ввод ОК в овальный патрубок

6 Ввод в овальный патрубок муфты двух ОК или же ввод в него транзитной петли ОК производится с использованием комплектов ввода ОК №6, №6А или №9 (заказываются отдельно) в соответствии с инструкцией по вводу ОК в оголовники муфт МТОК с использованием комплекта №6 (ТО-У153.13.000 Д; рисунок 4 «а»), №6А (ГК-У2405.00.000 ИМ; рисунок 4 «б»), №9 (ТО-У153.18.000 Д; рисунок 4 «в»)



- 1** – ТУТ 75/22;
2 – наконечник из двух половин;
3 – зажим разветвительный;
4 – шкурка шлифовальная;
5 – стяжки нейлоновые;
6 – лента VM или аналог (лента мастичная на виниловой основе LBM; далее лента LBM);
7 – лента 2900R или аналог (лента мастичная LM; далее лента мастичная);
8 – узел крепления в сборе;
9* – скоба и пластина;
10* – винт-саморез (для фиксации узла крепления в оголовнике муфты);
11* – болты М6;
12 – лента плетенка;

* При монтаже муфты МТОК-ВЗ/240 не используются.

Рисунок 4

6.1 Очистить концы ОК от загрязнений на длине 3.5 м. Подготовить рабочее место для монтажа с применением кронштейна для монтажа муфты типа МТОК и струбцин монтажных для кабелей, используемых

соответственно для крепления оголовника муфты и для крепления ОК.

6.2 Обрезать заглушенный конец патрубков. Снять фаску по наружной поверхности конца патрубка на угол 30°.

6.3 Выполнить разделку ОК в соответствии с приведенными схемами А (рисунок 5) и Б (рисунок 6). Разделку ОК (разрезаемых) производить после: ввода ОК в муфту; монтажа на ОК соединителя Scotchlok 4460-D или аналог (соединитель экрана до 100 пар); выполнения продольной герметизации ОК. Промаркировать ОК на расстоянии около 80 мм от среза наружной оболочки ОК.

А Схема разделки при транзитном вводе:

- ОК с полиэтиленовой или алюмополиэтиленовой оболочкой;
- ОК со стальной гофрированной лентой, не имеющего внутренней оболочки.

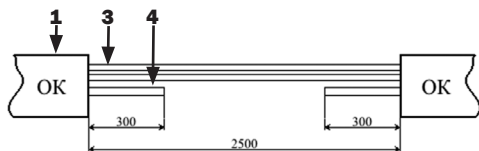
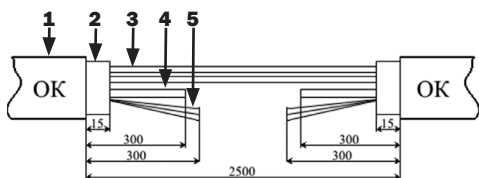


Рисунок 5

Б Схема разделки при транзитном вводе:

- ОК с полиэтиленовой или алюмополиэтиленовой оболочкой;
- ОК со стальной гофрированной лентой, имеющего внутреннюю оболочку;
- подвесного самонесущего ОК с силовыми элементами из арамидных нитей.



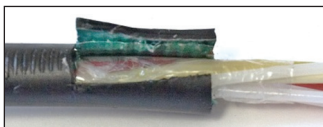
- 1** – наружная оболочка ОК;
2 – внутренняя оболочка ОК;
3 – ОК;
4 – ЦСЭ ОК;
5 – арамидные нити

Рисунок 6

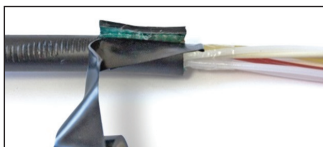
7 Монтаж ОК с алюмополиэтиленовой оболочкой и ОК со стальной гофрированной лентой, не имеющего внутренней оболочки

7.1 Сделать на полиэтиленовой оболочке совместно со стальной гофрированной (алю-

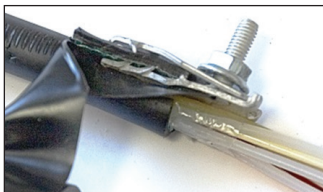
миниевой) лентой продольный разрез на длине 25 мм от ее торца, а затем – круговой на $\frac{1}{2}$ длины окружности. Отогнуть участок оболочки вместе с лентой. Обезжирить и зачистить внутреннюю поверхность ленты под этим участком оболочки ОК.



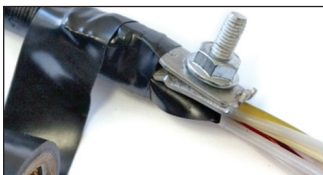
7.2 Подложить под отогнутый совместно с лентой участок оболочки ОК конец ленты виниловой, сложенной в два слоя.



7.3 Установить нижнюю часть (основание) соединителя Scotchlok 4460-D или аналог (соединитель экрана до 100 пар; далее – соединитель) под отогнутый участок оболочки, поверх ленты виниловой. Установить верхнюю часть соединителя на шпильку основания и обе части стянуть одной гайкой.



7.4 Закрепить на ОК соединитель бандажом из 2-3 слоев ленты виниловой с 50 % перекрытием.

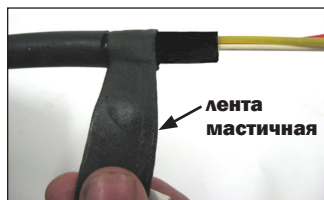


8 Монтаж ОК со стальной гофрированной лентой, имеющего внутреннюю оболочку

8.1 Сделать разрез наружной оболочки совместно со стальной лентой на длине

25 мм со стороны, диаметрально противоположной месту установки соединителя.

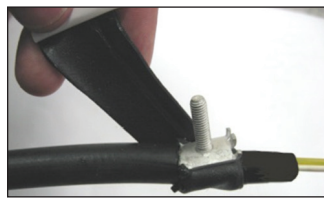
8.2 Обезжирить и зачистить внутреннюю и наружную оболочки ОК на длине 30 мм от торца наружной оболочки. Наложить один виток ленты мастичной шириной 20 мм шириной 20 мм на внутреннюю оболочку ОК у среза наружной оболочки.



8.3 Вставить нижнюю часть соединителя между внутренней оболочкой с наложенной на нее ленты мастичной и наружной оболочкой, под стальную гофрированную ленту.



8.4 Завершить наложение ленты мастичной.



8.5 Установить верхнюю часть соединителя и закрепить гайкой. Наложить на соединитель и на прилегающие к нему участки



ОК бандаж из двух-трех слоев ленты виниловой на длине около 10 мм.

9 Монтаж продольной герметизации подвесного самонесущего ОК с силовыми элементами из арамидных нитей

9.1 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.



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



9.3 Наложить бандаж из двух-трех слоев ленты виниловой на участке наложения ленты мастичной.



10 Сформировать транзитную петлю ОК, надвинуть на нее отрезок ТУТ 75/22.

11 Ввести транзитную петлю ОК в овальный патрубок муфты (рисунок 7).

11.1 Разместить транзитную петлю ОК в муфте таким образом чтобы срезы наружной оболочки ОК были на расстоянии 5-10 мм от внутренней части овального ввода.

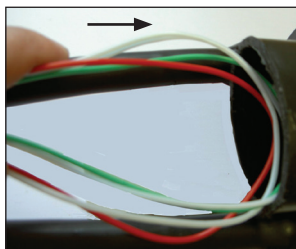


Рисунок 7

11.2 Закрепить ЦСЭ ОК в узлах крепления силовых элементов ОК (рисунок 2, позиция б) на кронштейне между скобой и пластиной с помощью гайки.

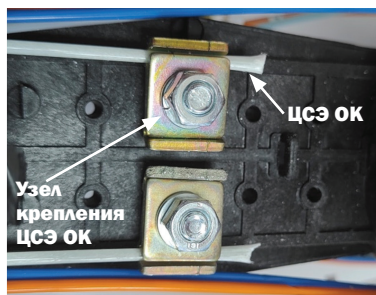


Рисунок 8

Примечания:

- 1) При монтаже подвесного ОК с арамидными нитями - распределить пучки арамидных нитей на две группы. Скрепив концы каждого пучка арамидных нитей лентой виниловой на расстоянии 40 мм от узла крепления, обрезать излишки длин арамидных нитей.
- 2) Предварительно обрезать излишек длины ЦСЭ из расчета выхода его за пределы пластины узла крепления ЦСЭ на длину около 5 мм.
- 3) Если ЦСЭ представляет собой стальной трос в полимерном покрытии, выполнить электрическое соединение этого ЦСЭ с бронепокровом ОК при помощи перемычки, подключив наконечники перемычки к шпильке узла крепления ЦСЭ (на кронштейне), а другой наконечник перемычки к шпильке соединителя смонтированного на ОК.
- 12** Разрезать ОМ транзитной петли, подлежащие дальнейшему монтажу и выполнить ответвление ОМ на кассету.

- 13** Уложить запас транзитной петли и зафиксировать ее стяжками (рисунок 9)



Рисунок 9

Примечание – При монтаже максимальной емкости муфты (5 кассет), необходимо аккуратно срезать выпирающие пластмассовые элементы на транзитной (обратной) стороне кронштейна (рисунок 9, позиция 1).

- 14** Выполнить герметизацию овальной патрубку термоусаживаемой трубкой в соответствии с Правилами применения термоусаживаемых материалов (ТУТ, ТУМ).

Ввод ОК в цилиндрические патрубки, расположенные на овальном вводе

- 15** В цилиндрические патрубки, расположенные на овальном вводе, обеспечивается ввод ОК диаметром от 6 до 10 мм.

15.1 Выполнить пункты **6.1, 6.2** настоящей инструкции.

15.2 Выполнить разделку ОК в соответствии с приведенной схемой на рисунке 10 «а», «б».

Разделку ОК производить после: ввода ОК в муфту; монтажа на ОК соединителя Scotchlok 4460-D или аналог (соединитель экрана до 100 пар); выполнения продольной герметизации ОК. Промаркировать ОК на расстоянии около 80 мм от среза наружной оболочки ОК.

Схема разделки при вводе ОК:

- с полиэтиленовой/алюмополиэтиленовой оболочкой;
- со стальной гофрированной лентой имеющей внутреннюю оболочку;
- подвесного самонесущего с силовыми элементами из арамидных нитей имеющей внутреннюю оболочку.

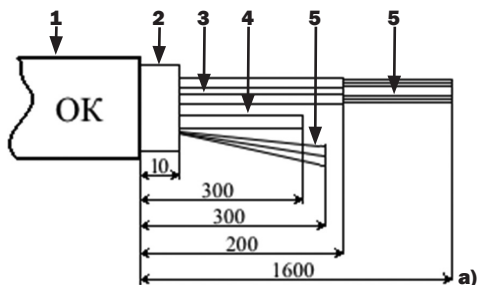
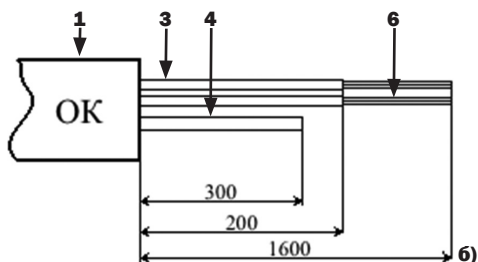


Схема разделки при вводе ОК:

- со стальной гофрированной лентой без внутренней оболочки;
- с полиэтиленовой/алюмополиэтиленовой оболочкой.



- 1** – наружная оболочка ОК;
2 – внутренняя оболочка ОК;
3 – ОК;
4 – ЦСЭ ОК;
5 – арамидные нити;
6 – ОК

Рисунок 10

15.3 Ввести конец каждого ОК в цилиндрические патрубки, расположенные на овальном вводе.

15.4 ЦСЭ вводимых ОК крепить в узле крепления силовых элементов ОК (рисунок 2, позиция 6) в соответствии с пунктом 11.2 настоящей инструкции.

Примечания:

- 1) При вводе всех 4 ОК в цилиндрические патрубки на овальном вводе, закрепить по 2 ЦСЭ ОК на каждом узле крепления силовых элементов ОК;
- 2) При необходимости выполнить электрические соединения металлических конструктивных элементов ОК в соответствии со схемой, предусмотренной проектной документацией.

15.5 Выполнить герметизацию цилиндрических патрубков на овальном вводе

термоусаживаемыми трубками в соответствии с Правилами применения термоусаживаемых материалов (ТУТ, ТУМ).

16 Электрическое соединение металлических конструктивных элементов ОК

16.1 Для выполнения электрического соединения металлических конструктивных элементов ОК использовать шину соединения бронепокровов ОК (рисунок 2, позиция 8).

16.2 Закрепить первые наконечники концов перемычек на кронштейнах комплектов ввода №4 с помощью скоб, шайб и винтов.



Рисунок 11

16.3 Закрепить вторые (противоположные) наконечники концов перемычек на шине соединения бронепокровов ОК с помощью шайб и гаек.

16.4 На рисунке 12 показаны установленные перемычки на шине соединения бронепокровов ОК.

Примечание – электрические соединения металлических конструктивных элементов ОК выполнять в соответствии со схемой, предусмотренной в проектной документации.



Рисунок 12

Примечания:

- 1) Вариант соединения бронепокровов ОК при помощи ленты-плетенки показан на рисунке 13
- 2) В муфте необходимо выполнить единое соединение всех бронепокровов ОК.



Рисунок 13

17 Монтаж ОМ и ОВ

17.1 Выполнить монтаж ОМ и ОВ на кассете КС4845 в соответствии с инструкцией по монтажу (ДИ.18-23; Приложение А).

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

17.2 Доступ к ОВ на кассетах нижнего уровня обеспечивается за счет смещения расположенных выше кассет в сторону оголовника и фиксации их с применением держателя кассет (далее - кронштейн поддерживающий).

Применение кронштейна поддерживающего для объединения кассет в блок обеспечивает равномерность изгиба ОМ, введенных на разные стороны кассеты.



Рисунок 14

17.3 Для обеспечения доступа к ОВ:

- поочередно, начиная с верхней кассеты, отвести необходимое количество кассет (одну или две) в сторону оголовника, осторожно изгибая ОМ, не допуская их излома;
- зафиксировать отведенную в сторону кассету/кассеты, установив кронштейн поддерживающий между соседними кас-

сетями: прямолинейной частью в углубление для держателя кассет на торце кассеты, к которой обеспечивается доступ, со стороны оголовника муфты и изогнутой частью в углубление с обратной стороны верхней кассеты (рисунок 15).



Рисунок 15

17.4 Установить на кассету/блок кассет крышку. Установить и закрутить винт крепления блока кассет (рисунок 16).

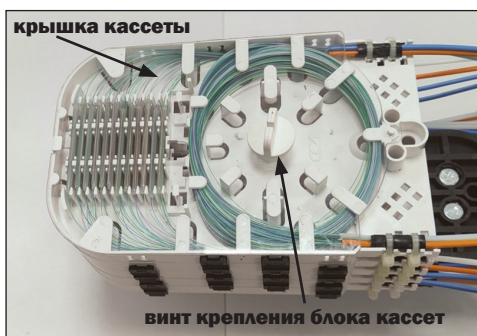


Рисунок 16

18 Выполнить герметизацию ОК с патрубками оголовника в соответствии с Правилами применения термоусаживаемых материалов (ТУТ, ТУМ).

19 На рисунке 17 показана смонтированная муфта, в цилиндрические патрубки которой введены ОК с применением комплектов ввода №4, в овальный патрубок муфты введена ответвляемая транзитная петля с применением комплекта ввода №6.

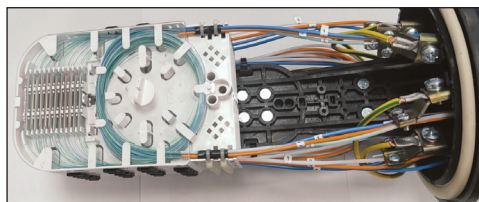


Рисунок 17

Герметизация стыка кожуха с оголовником муфты

20 Получить подтверждение измерителя о соответствии значений вносимых потерь всех сварных соединений ОВ установленным нормам. Прикрепить лентой виниловой к кронштейну муфты пакет с силикагелем (перед креплением транспортный пакет следует разгерметизировать).

21 Выполнить герметизацию стыка кожуха с оголовником муфты:

- проверить положение на оголовнике уплотнительной прокладки;
- надвинуть на оголовник кожух муфты;
- установить поверх стыка кожуха и оголовника пластмассовый хомут и стянуть его, используя ручку хомута в качестве рычага;
- ручку зафиксировать на хомуте.

22 Размещение муфты

22.1 Установка муфты на опоре или стене здания выполняется с применением Кронштейна для подвески муфты МТОК-ВЗ (далее - кронштейн; заказывается отдельно). Кронштейн состоит из двух частей: основания и ответной части скобы.



Рисунок 18

22.2 Ответная часть (скоба) кронштейна штатно закрепляется на оголовнике муфты самонарезающими винтами. Основание крепится к столбовым опорам с помощью металлической монтажной ленты или с помощью болтов (шурупов) к стенам и прочим плоским поверхностям.

Приложение А

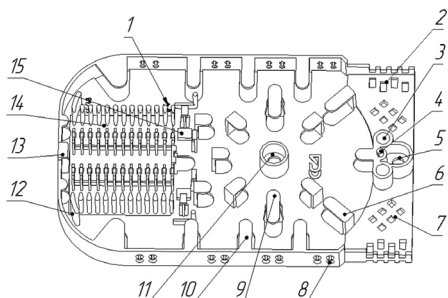
Инструкция по монтажу ОМ и ОВ на кассете КС-4845

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 ложементтах.

Конструкция ложементов выполнена несъемной (литой).



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

Рисунок А1

Внешний вид кассеты и ее основные элементы показаны на рисунке А1.

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 А2):

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



Схема «а»: «прямой» ввод

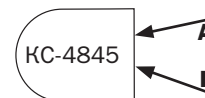


Схема «б»: «боковой внутренней» ввод

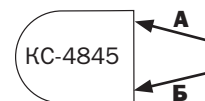


Схема «в»: «боковой внешней» ввод
Рисунок А2

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 среза и

места крепления ОМ, заведенных на касету. 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 каждый пучок ОВ безворсовыми салфетками (Kim-Wipes), смоченными спиртом, затем протереть пучки ОВ безворсовыми салфетками насухо.

1.4 Обмотать пучок ОМ на вводе в касету 2-3 слоями ленты виниловой по нанесенным меткам крепления ОМ. Закрепить (без натяжения) пучок ОМ на вводе в касету двумя стяжками нейлоновыми не затягивая их до упора, для исключения повреждения ОВ.

2 Укладка ОВ в касете и их монтаж

Укладку в касете ОВ направлений «А» и «Б» производить между органайзерами касеты, схема укладки показана на рисунке А3. При укладке ОВ обеспечивать радиус их изгиба не менее 30 мм.

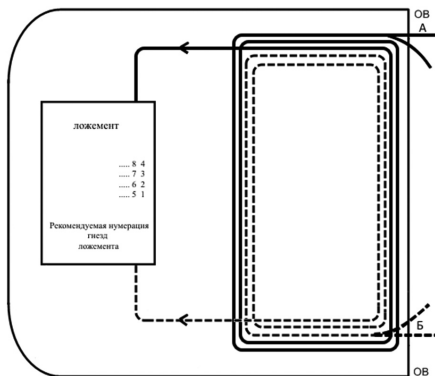


Рисунок А3

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

2.1 Завести в касету группу ОВ (максимально до 48 ОВ) направления «А» и предварительно уложить ОВ:

- уложить в касете витки запаса группы ОВ (длина ОВ не менее 1200 мм), располагая ОВ в поле для запаса, между ограничителями (поз. 6 рисунок А1);
- завести группу ОВ в одно из гнезд, расположенных в средней части ложемент;
- обрезать концы ОВ на середине ложемент.

2.2 Предварительно уложить в касете 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 касеты, вокруг ложемент через органайзеры поз. 12 (рисунок А1);
- 2) Неиспользуемые ОВ уложить в органайзер ограничителя запаса неиспользуемых ОВ (поз. 9 рисунок А1).

2.3 Извлечь группы ОВ направлений «А» и «Б» из касеты. 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 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, напылов, натеков, препятствующих последующей установке КДЗС в ложемент.

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

2.4 Уложить поочередно в гнезда ложемент защищенные КДЗС сварные соединения ОВ, а их запасы длин в касету. Укладку ОВ производить в соответствии со схемой их предварительной укладки

согласно рисунку А3, 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 А4.

Примечания:

- 1) В каждое гнездо ложемента устанавливать не менее четырех ССД КДЗС-4525.
- 2) В случае монтажа в cassette 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 ложементах cassette показана на рисунке А4.

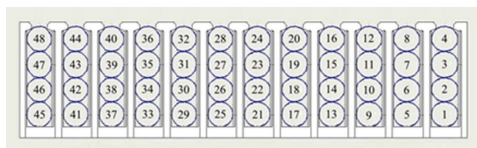


Рисунок А4

2.5 Внешний вид смонтированной cassette показан на рисунке А5.

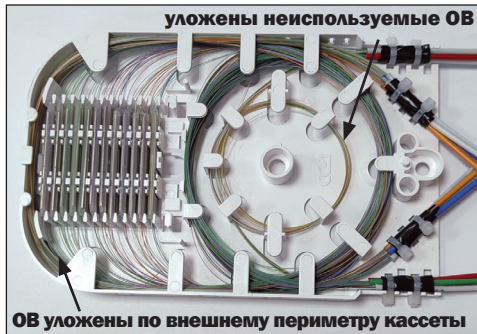


Рисунок А5

Примечание – На рисунке А6 представлена смонтированная cassette КС-4845 по схеме ввода «а» и «в», без сплиттера. В данном варианте монтажа присутствует укладка ОВ в виде восьмёрки.

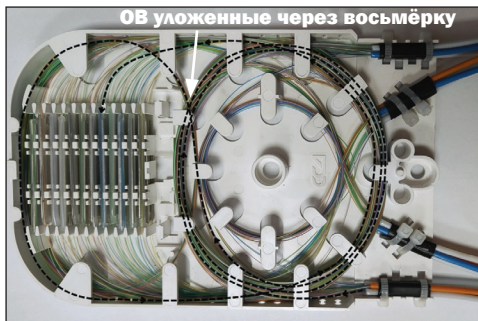


Рисунок А6

На рисунке А7 показан вариант укладки ОВ в буферном покрытие 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.

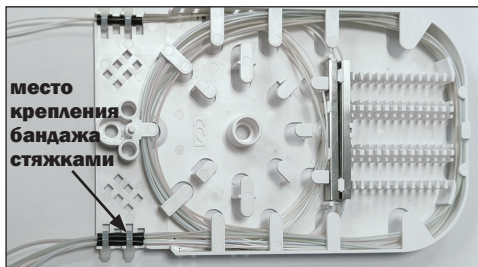


Рисунок А7