



Муфта-кросс
типа **МКО-П2-М**

инструкция по монтажу

ГК-У2096.00.000 ИМ

Муфта-кросс исполнения МКО-П2-М (далее муфта) используется в качестве оптического кросса малой емкости для монтажа оптического кабеля (далее ОК), прокладываемого (подвешиваемого) на открытом воздухе и внутри помещений.

Муфта предназначена для ответвления из ОК до 16 оптических волокон (далее ОВ) на абонентские ОК идущие к оборудованию потребителей/абонентов непосредственно или через разветвители оптические планарные.

Муфта имеет пыле-брызгозащищенную тупиковую конструкцию (ввод ОК и вывод абонентских ОК производится с одной стороны), выполнена из пластмассы.

Конструктивно муфта представляет собой контейнер прямоугольной формы, снабженный откидной крышкой, с уплотнительной прокладкой на стыке корпуса и крышки.

Корпус и крышка соединены шарнирной петлей с упорами, поддерживающими крышку в открытом положении. Крепление крышки к корпусом осуществляется поворотными петлями (защелками; 4 шт.) с применением металлических пружинных тяг.

Герметизация вводов/выводов распределительных и абонентских ОК в муфте предусмотрена по наружным оболочкам при помощи гелевого блока.

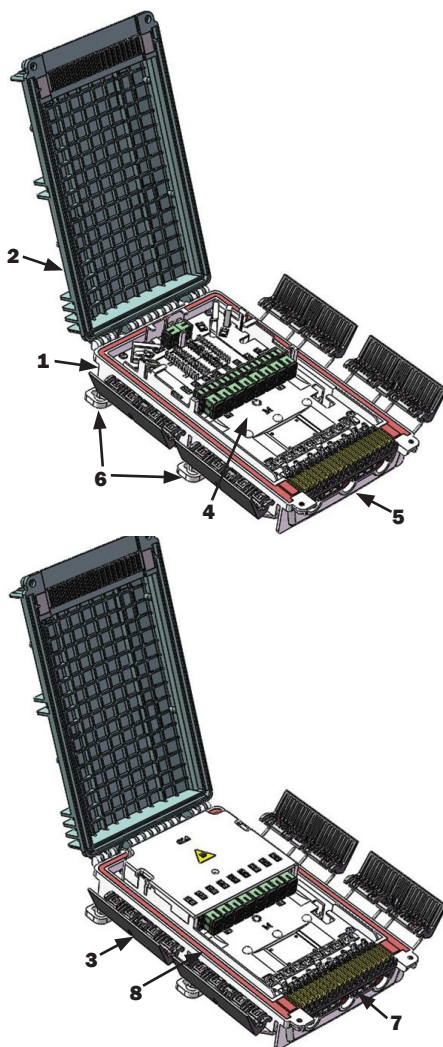
Закрепление в муфте распределительных ОК производится по наружным оболочкам специальными прижимами, а абонентских ОК при помощи стяжек на планке.

Конструктивный радиус изгиба ОВ, обеспечиваемый кассетой и органайзерами муфты – не менее 30 мм.

Конструкция муфты обеспечивает:

- ввод и крепление введенных в корпус муфты до 3 диэлектрических ОК с диаметром наружной оболочки от 6 мм до 16 мм;
- возможность организации «транзитного» ввода одного ОК и размещения ответвляемой транзитной петли;
- установку разветвителя оптического планарного (далее PO-PLC) с номинальным размером корпуса ДхШхВ - 60х7х4 мм на ложементе Л2-СП или 60х12х4 мм (исполнения SM; структуры 1х4, 1х8, 1х16) на ложементе Л1-PLC16. или установку модуля УСМ типа СМЗ (1 шт.);
- кассета КД-4845 (1 шт.) для размещения в ее ложементах ССД КДЗС 4525 (максимально до 48 шт.), используемых для защиты сварных соединений ОВ;

- планка (коммутационная панель), обеспечивающая установку 16 оптических адаптеров типа SC, предназначенных для стыков шнуров оптических типа «пигтейл» (далее шнур типа «пигтейл»)/шнуров выходов PO-PLC с абонентскими ОК;



- 1 – корпус муфты;**
- 2 – откидная крышка муфты;**
- 3 – поворотные петли;**
- 4 – вставка;**
- 5 – место ввода ОК (3 шт.);**
- 6 – выступы для крепления муфты;**
- 7 – гелевый блок;**
- 8 – уплотнительная прокладка крышки.**

Рисунок 1

- гнездо, обеспечивающее установку двух адаптеров для подключения входов разветвителей оптических;
 - вывод до 16 абонентских ОК/шнуров ШОС. Крепление муфты к опоре/стене осуществляется с помощью:
 - кронштейна для крепления (универсального) муфт МКО-П2, П2-М, МПО-Ш2 (номенклатурный номер - 130106-00565; заказывается отдельно);
 - кронштейн для крепления на столб муфт МКО-П2, П2-М, МПО-Ш2 (номенклатурный номер - 130106-00509; заказывается отдельно);
 - УПМК-Панда комплект для крепления муфт МКО-П, МПО-Ш2, ШЗ (номенклатурный номер - 130106-00552; заказывается отдельно);
 - устройство типа УПМК-П для запаса ОК (номенклатурный номер - 130106-00693; заказывается отдельно).
- Общий вид муфты представлен на рисунке 1.

В эксплуатационном положении вставка фиксируется на корпусе муфты шурупами.

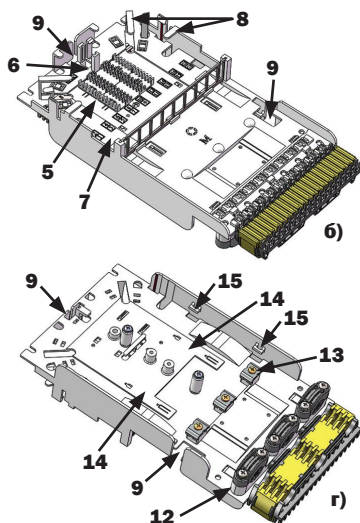
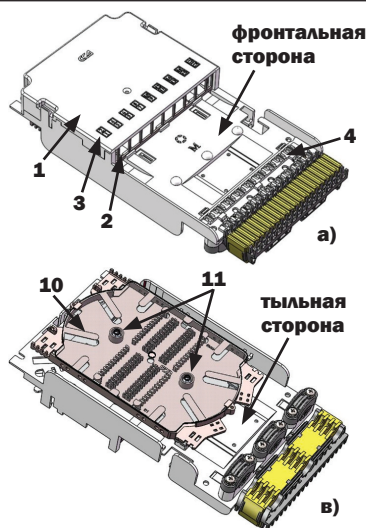
На рисунке 2 «а», «б», «в», «г» показан общий вид вставки с фронтальной (внешней) стороны и с тыльной (внутренней) стороны соответственно.

Дополнительные детали и материалы, применяемые при монтаже муфты (количество определяется в зависимости от комплектации изделия и количества вводимых в муфту ОК):

- стяжки нейлоновые 100, 150 мм (далее стяжки);
- лента виниловая (изоляционная) ЛВ1, ЛВ2 (далее - лента виниловая);
- комплект деталей для защиты мест сварки ССД КДЗС-4525;
- шнуры типа «пигтейл»;
- разветвители PO-1x4-PLC (до 4 шт)/PO-1x8-PLC(до 2 шт)/PO-1x16-PLC(до 1 шт).

Меры безопасности

При работах на линейных сооружениях кабельных линий передачи следует руководствоваться Правилами по охране труда,



- 1 – защитная крышка вставки;
- 2 – планка (коммутационная панель) на 16 адаптеров;
- 3 – нумерация адаптеров на планке;
- 4 – планка для фиксации абонентских дроб-кабелей стяжками;
- 5 – ложементы Л12-4525 (2 шт);
- 6 – гнездо для установки двух адаптеров;
- 7 – нумерация адаптеров на вставке;
- 8 – органайзеры укладки запаса;

- 9 – место для перехода шнуров типа «пигтейл»/ОВ между фронтальной и тыльной стороной вставки;
- 10 – кассета КД-4845 с защитной крышкой;
- 11 – места фиксации кассеты КД-4845;
- 12 – зажимы для крепления вводимых ОК;
- 13 – места крепления ЦСЗ ОК;
- 14 – места установки ложементов под PO-PLC;
- 15 – места фиксации уложенной транзитной петли стяжками.

Рисунок 2

утвержденными Приказом Минтруда России от 07.12.2020 №867н.

Монтаж муфты

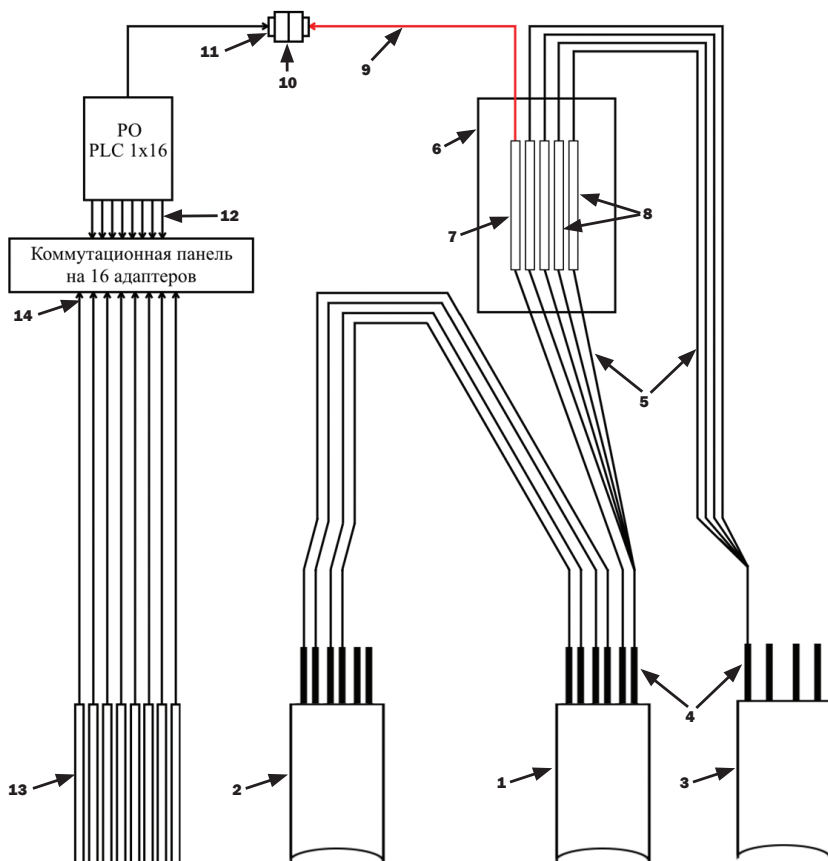
Размещение муфты и подключение ОК и ОВ должно выполняться в соответствии со схемами, входящими в состав проектной документации.

Надежность пыле-брызгозащищённости муфты обеспечивается в случае строгого соблюдения указаний настоящей инструкции. Поверхности ОК, шнуров и уплотни-

тельной прокладки муфты должны быть тщательно очищены от загрязнений.

В настоящей инструкции представлен вариант монтажа муфты МКО-П2-М/С09-1КД-1PLC16-SC/APC-18SC-18SC/APC-1C/APC ССД (номенклатурный номер - 130408-00312) в соответствии со схемой:

- выполнение ввода и укладки ответвляемой транзитной петли ОК;
- выполнение ввода одного ОК с силовыми элементами из арамидных нитей, с внутренней оболочкой;



- 1 – ОК транзитной петли направления «А»;
- 2 – ОК транзитной петли направления «Б»;
- 3 – ОК направления «В»;
- 4 – ОМ;
- 5 – ОВ;
- 6 – первый ложемент кассеты КД;
- 7 – сварное соединение шнура типа «пигтейл» с ОВ транзитной петли направления «А»;

- 8 – сварные соединения ОВ ОК направления «В» с ОВ транзитной петли направления «А»;
- 9 – шнур типа «пигтейл»;
- 10 – адаптер SC/APC;
- 11 – вход РО-PLC 1x16;
- 12 – выходы РО-PLC 1x16;
- 13 – абонентский ОК (дроп-кабель 2x4);
- 14 – коннекторы абонентских дроп-кабелей.

Рисунок 3

- ответвление одного ОВ из транзитной петли на вход PO-1x16-PLC через шнур типа «пигтейл»;
- ответвление 8 ОВ ОМ из транзитной петли и сварка их с 8 ОВ ОМ введенного ОК;
- в муфте установлен PO-1x16-PLC и 18 адаптеров SC/APC;
- ввод/вывод 16 абонентских дроп-кабелей 2x4 мм.

Примечание – В инструкции представлены рисунки для полностью собранной муфты.

- 1 Проверить комплектность поставки муфты в соответствии с эксплуатационными документами.

Примечание – В состоянии поставки разветвитель установлен в ложементе Л1-PLC16 вставки, а его запас уложен на тыльной стороне.

- 2 На рисунке 3 представлена рассматриваемая в данной инструкции схема подключения ОВ ОК в муфте.

- 3 Очистить ОК от загрязнений на длине разделки 3,5 м.

- 4 Монтаж ОК осуществлять на вставке (рисунок 2), вне муфты в удобном для работы месте (на столе).

Отжав поворотные петли (защелки), открыть и откинуть крышку муфты.

- 5 Извлечь вставку в сборе с гелевым блоком и кассетой:

- ослабить фиксацию вставки верхними крепежными саморезами, вывернуть нижние саморезы;
- вывести вставку из зацепления с саморезами, потянув вставку на себя;
- разместить вставку на ровной, горизонтальной поверхности.

Примечание – Тыльная сторона вставки используется для:

- установки PO-1x16-PLC на ложементе Л1-PLC16 (рисунок 2 позиция 14);
- монтажа ОВ/ОМ ОК;
- монтажа ответвляемой транзитной петли;
- ответвление шнура типа «пигтейл» на фронтальную сторону.

Фронтальная сторона вставки используется для:

- стыка ОВ ОК через шнур типа «пигтейл» с входом PO-1x16-PLC через адаптер;
- стыка выходов PO-1x16-PLC с оконцованными дроп-кабелями 2x4 или дроп-кабелями 2x4 через шнуры типа «пигтейл» от оборудо-

вания потребителей/абонентов непосредственно.

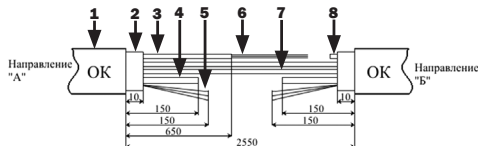
Вариант монтажа стыков выходов PO-1x16-PLC с дроп-кабелями 2x4 через шнуры типа «пигтейл» описан в Приложение А.

- 6 Снять крышку защитную с фронтальной стороны вставки:

- отжать язычки защелок фиксации крышки защитной вставки;
- потянув крышку защитную вверх, вывести ее из зацепления с вставкой;
- снять крышку.

Отложить крышку защитную в сторону. Отвернуть винты крепления кассеты. Извлечь кассету из вставки, отложить в сторону.

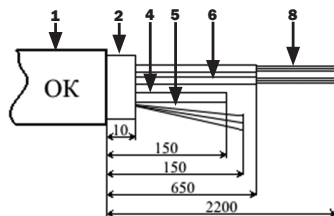
- 7 Выполнить разделку транзитной петли ОК в соответствии со схемой на рисунке 4.



- 1 – наружная оболочка ОК;
- 2 – внутренняя оболочка ОК;
- 3 – ОМ разрезаемые;
- 4 – ЦСЗ ОК;
- 5 – арамидные нити;
- 6 – ОВ;
- 7 – ОМ не разрезаемые;
- 8 – ОМ обрезанный у торца внутренней оболочки.

Рисунок 4

- 7.1 Выполнить разделку ОК направления «В» в соответствии со схемой на рисунке 5.



- 1 – наружная оболочка ОК;
- 2 – внутренняя оболочка ОК;
- 3 – ЦСЗ ОК;
- 4 – арамидные нити;
- 5 – ОМ;
- 6 – ОВ.

Рисунок 5

- 7.2 Промаркировать ОМ транзитной петли и ОК направления «В» на расстоянии 20-25 мм от среза внутренней оболочки.

Примечания:

- 1) Разделку ОК (разрезаемых) производить после ввода и фиксации ОК в муфте;
 - 2) Запас длины ЦСЭ ОК и арамидных нитей обрезается по месту крепления.
- 8** Выкрутить винты и снять зажимы для крепления вводимых ОК (рисунок 6). Устройства для крепления имеют возможность регулировать вводимый диаметр ОК, за счет дополнительных проставок (вкладышей).

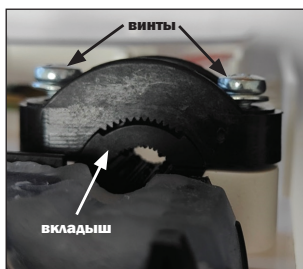
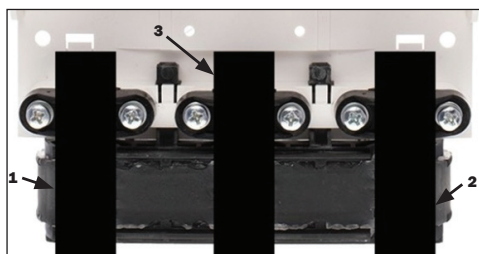


Рисунок 6

- 9** Введенные ОК временно (не затягивая) установить в зажимы для крепления ОК. Зажимы применить исходя из диаметра вводимого ОК. Расположение установки ОК в зажимах показано на рисунке 7.



- 1 –** транзитная петля ОК направления «А»;
2 – транзитная петля ОК направления «Б»;
3 – ОК направления «В».

Рисунок 7

Выкрутить самонарезающий винт на несколько оборотов из узла крепления ЦСЭ (рисунок 2 позиция 13).

- 10** Ввести ЦСЭ ОК между пластиной и скобой узла крепления ЦСЭ (рисунок 2, позиция 13). При наличии в ОК арамидных нитей, распределить пучки арамидных нитей на две группы, завести пучки между пластиной и скобой совместно с ЦСЭ ОК параллельно друг другу. Закрепить ЦСЭ ОК и пучки арамидных нитей при помощи винта самонарезающего. Завязать пучки

арамидных нитей на несколько последовательно затянутых узлов и скрепить концы каждого пучка арамидных нитей лентой виниловой на расстоянии 40 мм от узла крепления, обрезать излишки длин арамидных нитей (рисунок 8).

Примечание – Предварительно обрезать излишек длины ЦСЭ из расчета выхода его за пределы пластины крепления ЦСЭ на длину около 5 мм.



Рисунок 8

- 11** Окончательно закрепить вводимые ОК в зажимах для крепления ОК затянув винты до упора (рисунок 9).



Рисунок 9

- 12** Установить на штатное место кассету и закрепить ее винтами.

13 Согласно схеме монтажа вставить коннектор шнура типа «пигтейл» в адаптер SC/APC находящийся в гнезде для установки (рисунок 2, позиция 6; рисунку 10 «а»), предварительно сняв защитные колпачки с адаптера SC/APC и шнура типа «пигтейл». Произвести укладку шнура типа «пигтейл» от адаптера SC/APC до кассеты КД-4845 согласно рисунку 10 «б». Выложить на кассете запас шнура типа «пигтейл» и завести на середину первого ложмента кассеты. Нанести отметку маркером (темного цвета) на буферном покрытии шнура типа «пигтейл» в месте ввода его в кассету и в месте предполагаемой сварки с ОВ ОК транзитной петли (рисунок 10 «б»). Обрезать лишнюю длину шнура типа «пигтейл». Отключить шнур типа «пигтейл» из адаптера SC/APC.

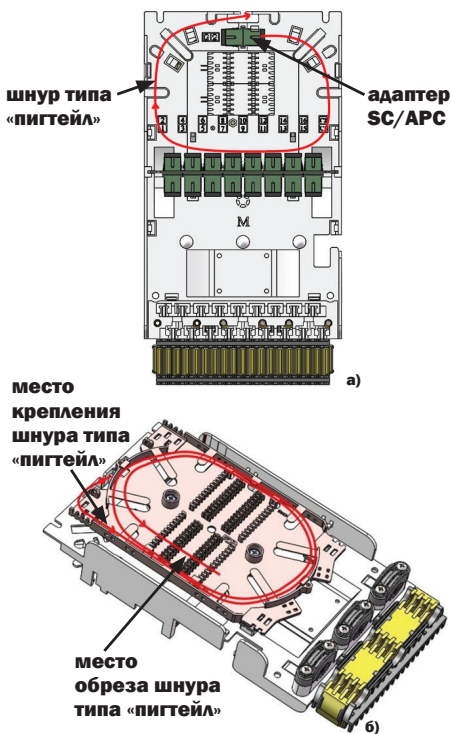
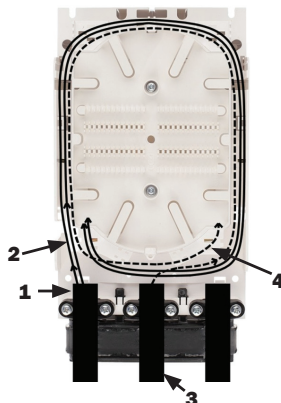


Рисунок 10

14 Отделить от транзитной петли направления «А» два ОМ идущих на ответвление (согласно схеме монтажа рисунок 3). Обрезать на расстоянии 5-10 мм от внутренней оболочки транзитной петли направления «Б» эти два ОМ.

15 Ответвляемые ОМ завести на кассету, делая одну петлю вокруг нее. Отметить с помощью маркера на ОМ места обрезки и места фиксации ОМ на кассете (рисунок 11).

16 Аналогично **пункту 15** настоящей инструкции сделать с ответвляемым ОМ ОК направления «В» (рисунок 11).



- 1 –** транзитная петля ОК направления «А»;
2 – ответвляемые ОМ транзитной петли;
3 – ОК направления «В»;
4 – ответвляемый ОМ ОК направления «В».

Рисунок 11

17 Осторожно избегая повреждений ОМ уложить запас транзитной пели и ОК направления «В» на основании вставки (под кассетой). Закрепить запас при помощи стяжек нейлоновых в местах фиксации (рисунок 2, позиция 15).

Примечания:

- 1) для удобства укладки запаса транзитной петли и ОК можно временно снять кассету, а после укладки установить ее обратно;
- 2) При укладке запаса не допускать заломов, критических изгибов ОМ, а также необходимо уложить запаса таким образом, чтобы он не выпирал из вставки.

Монтаж ОМ и ОВ

18 Сделать кольцевые надрезы оболочек монтируемых ОМ стриппером по нанесенным меткам, надломить оболочки по местам надреза и удалить отрезанные участки ОМ. Удалить гидрофобный наполнитель ОМ. Протереть пучок ОВ безворсовыми салфетками (Kim-Wipes), смоченными жидкостью D'Gel, затем салфетками, смоченными изопропиловым спиртом, после протереть пучок ОВ безворсовыми салфетками насухо. Произ-

вести временную маркировку пучков ОВ на их концах самоклеющимися маркерами.

- 19** Обмотать ОМ 2-3 слоями ленты виниловой по нанесенным меткам крепления ОМ. Закрепить (без натяжения) ОМ в местах крепления на кассете поверх наложенного на оболочку ОМ бандажа двумя стяжками нейлоновыми (рисунок 12). Излишки длин стяжек удалить.

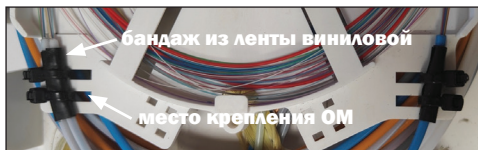


Рисунок 12

- 20** Предварительно уложить на кассете запас длины одного ОВ ОМ транзитной петли ответвляемого на шнур типа «пигтейл», завести ОВ в первый ложемент и обрезать его на середине ложемента. Запас незадействованных ОВ транзитной петли уложить в кассете.

- 21** Аналогично **пункту 20** настоящей инструкции уложить и обрезать запас из восьми ОВ ОМ транзитной петли ответвляемых на ОВ ОК направления «В».

- 22** ОВ ОК направления «В» уложить на кассете во встречном направлении относительно ОВ транзитной петли, завести их в первый ложемент и обрезать на середине ложемента.

- 23** Извлекать ОВ из кассеты поочередно. Произвести сварку и защиту сварных соединений ОВ согласно схеме монтажа. Первым этапом произвести сварку и защиту сварного соединения одного ОВ транзитной петли с шнуром типа «пигтейл» (который подготовлен в **пункте 13** настоящей инструкции). Вторым этапом произвести сварку и защиту сварных соединений восьми ОВ транзитной петли с восьмью ОВ ОК направления «В».

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, наплывов, натеков, препятствующих последующей установке КДЗС в ложемент.

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

- 24** Уложить поочередно сварные соединения защищенные КДЗС-4525 в гнезда первого ложемента, а их запас длин уложить в кассете. Укладку в гнезда ложемента сростков ОВ, защищенных КДЗС-4525, производить в соответствии с предусмотренной проектной документацией, нумерацией ОВ и схемой укладки в гнезда ложемента, с учетом рисунка 13.

Примечания:

- 1) В каждое гнездо ложемента необходимо укладывать две гильзы КДЗС-4525;
- 2) В случае монтажа в кассете нечетного числа ОВ, в гнездо с одним сростком ОВ необходимо дополнительно уложить предварительно усаженную гильзу КДЗС-4525 без ОВ («пустышку»).



Рисунок 13

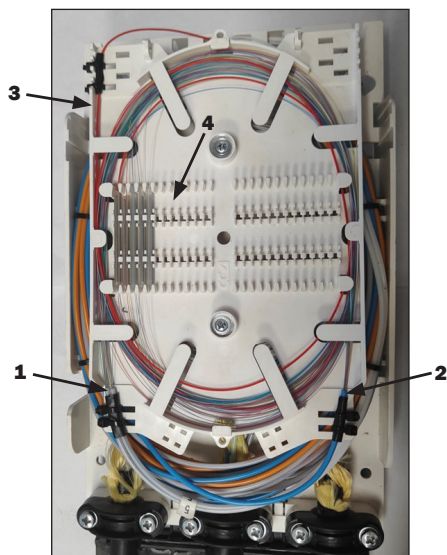
- 25** Шнур типа «пигтейл» уложить в кассете и вывести на фронтальную сторону вставки, где подключить к адаптеру SC/APC согласно рисунку 10 «а», «б».

Установить защитную крышку на кассету.

- 26** На рисунке 14 представлены уложенные витки запаса ОВ и установленные сварные соединения защищенные КДЗС-4525 на первом ложемента кассеты (согласно схеме монтажа).

- 27** Установить крышку защитную обратно на фронтальной стороне вставки:

- установив крышку защитную в пазы между язычками защёлки;
- убедиться в том, что не выступают ОВ/шнуры типа «пигтейл» за пределы крышки защитной;



- 1 – ответвляемые ОМ транзитной петли;
 2 – ответвляемый ОМ ОК направления «В»;
 3 – шнур типа «пигтейл»;
 4 – первый ложемент

Рисунок 14

– прижать аккуратно крышку к вставке до защёлкивания язычков с обеих сторон;

- 28 Установить вставку на штатное место в корпус муфты - ввести вставку в зацепление с крепежными саморезами, зафиксировать ими вставку.

Ввод и подключение абонентских ОК (дроп-кабелей 2х4 мм)

- 29 Снять пылезащитный колпачок с первого адаптера на коммутационной панели (согласно нумерации на крышке защитной).
Примечание – Подключение абонентских дроп-кабелей производится в соответствии с проектом/проектной документацией.

- 30 Ввести абонентский дроп-кабель 2х4 мм в муфту, подключить к первому адаптеру на коммутационной панели. Уложить дроп-кабель в штатное место гелевого блока, затем зафиксировать его стяжкой к крепежной планке (рисунок 2, позиция 4; рисунок 15).

Примечание – При вводе дроп-кабеля другого размера, пыле-влагозащита муфты может быть снижена.

- 31 Выполнить пункты 29-30 настоящей инструкции со всеми вводимыми в муфту абонентскими дроп-кабелями.

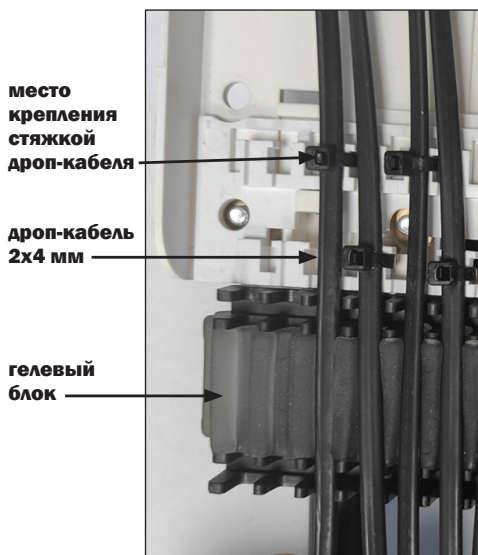


Рисунок 15

- 32 Закрывать крышку, закрепить ее к корпусу муфты поворотными петлями (защелками). При необходимости (в соответствии с требованиями проекта), заполнить и приклеить наклейку с логотипом оператора в отведенное для этого место на крышке.

Установка муфты на опоре или стене

- 33 Установка муфты на стене или опоре с применением «Кронштейна для крепления (универсальный) муфт МКО-П2, П2-М, МПО-Ш2» (далее кронштейн универсальный).

- 33.1 На рисунке 16 представлен общий вид кронштейна универсального.

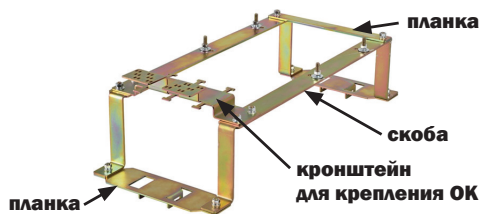


Рисунок 16

- 33.2 Перед закреплением кронштейна универсального на стене или опоре необходимо смонтировать его, соединив скобы при помощи планки и кронштейна, используя гайки с шайбами.

- 33.3 Установить кронштейн универсальный на стене или опоре строго вертикально,

при этом, кронштейн для крепления ОК должен быть расположен внизу (в соответствии с рисунком 17).

33.4 Закрепить на кронштейне универсальной муфты при помощи 4-х гаек с шайбами. Закрепить введенные ОК на кронштейне для крепления ОК при помощи стяжек нейлоновых.

ВНИМАНИЕ! Закрепленные на планке ОК должны быть размещены строго в пазах прокладки!

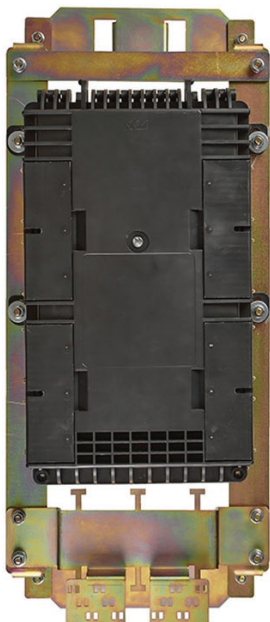


Рисунок 17

34 Установка муфты на опоре с применением «Кронштейна для крепления на столб муфт МКО-П2, П2-М, МПО-Ш2» (далее кронштейн на опору).

34.1 На рисунке 18 представлен общий вид кронштейна на опору.

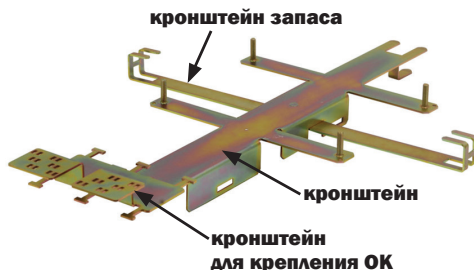


Рисунок 18

34.2 Перед закреплением кронштейна на стене или опоре необходимо смонтировать его, соединив кронштейн запаса с кронштейном используя гайки с шайбой.

34.3 Установить кронштейн на стене или опоре строго вертикально, при этом, кронштейн для крепления ОК должен быть расположен внизу (в соответствии с рисунком 19).

34.4 Закрепить на кронштейне муфту при помощи 4-х гаек с шайбами. Закрепить введенные ОК на кронштейне для крепления ОК при помощи стяжек нейлоновых.

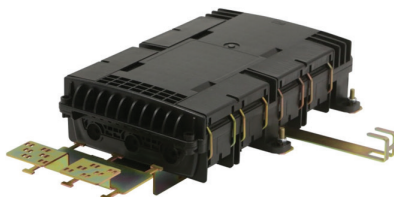


Рисунок 19

Примечание – на рисунках 17, 19 показаны муфты без монтажа.

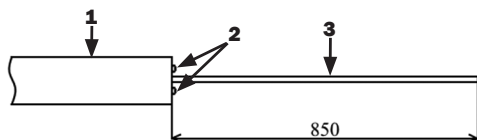
35 Установка муфты на опоре с применением «УПМК-Панда» осуществляется согласно инструкции по монтажу (ГК-У1493.00.000 ИМ).

36 Установка муфты на опоре с применением устройства типа УПМК-П осуществляется согласно инструкции по монтажу (ГК-У2478.00.000 ИМ).

Приложение А

Вариант монтажа абонентских дроп-кабелей 2х4 мм через шнуры типа «пигтейл» с выходами PO-1х16-PLC

1 Выполнить разделку абонентских дроп-кабелей (например: ОК-СМС-Т-нг(А)-HF-1хG657A ССД) согласно схеме на рисунке А1

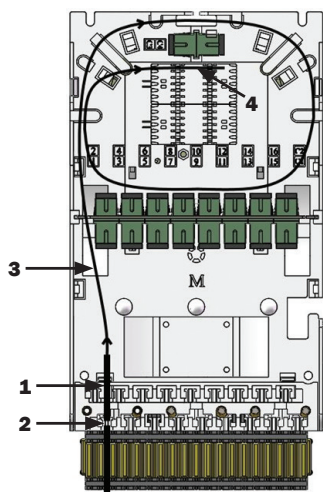


- 1** – абонентский дроп-кабель 2х4 мм;
- 2** – стеклопластиковые прутки;
- 3** – ОВ в буферном покрытии

Рисунок А1

2 Первые 8 дроп-кабелей (1-8) установить в штатное место гелевого блока, затем зафиксировать их стяжками к крепежной планке (рисунок 2, позиция 4).

3 Уложить запас первого ОВ в буферном покрытии между оргайзерами (рисунок 2, позиция 8) и завести на середину первого ложемент Л12-4525. Нанести отметку маркером на буферном покрытии ОВ в месте предполагаемой сварки. Обрезать лишнюю длину ОВ в буферном покрытии (рисунок А2).



- 1** – дроп-кабель 2х4 мм;
- 2** – место крепления дроп-кабеля стяжкой;
- 3** – ОВ в буферном покрытии;
- 4** – место предполагаемой сварки

Рисунок А2

4 Выполнить **пункт 3** с оставшимися 7 дроп-кабелями.

5 Выполнить **пункт 2** со вторыми 8 дроп-кабелями (9-16).

6 Уложить запас девятого ОВ в буферном покрытии между оргайзерами (рисунок 2, позиция 8) и завести на середину первого ложемент Л12-4525. Нанести отметку маркером на буферном покрытии ОВ в месте предполагаемой сварки. Обрезать лишнюю длину ОВ в буферном покрытии (рисунок А3).

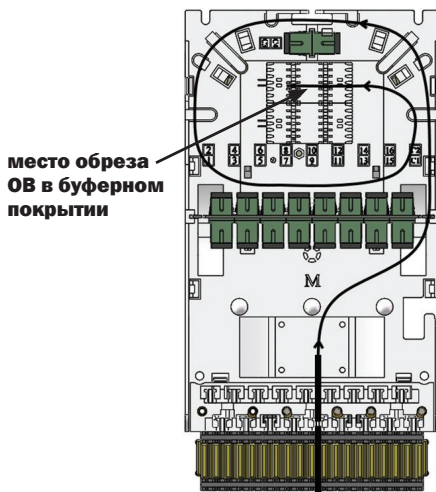


Рисунок А3

7 Выполнить **пункт 6** с оставшимися 7 дроп-кабелями.

8 Временно извлечь ОВ в буферном покрытии из места укладки.

9 Подключить первый шнур типа «пигтейл» к первому адаптеру коммутационной панели (рисунок 2, позиция 2). Уложить запас шнура типа «пигтейл» до первого ложемент согласно рисунку А4. Нанести отметку маркером на буферном покрытии шнура типа «пигтейл» в месте предполагаемой сварки. Обрезать лишнюю длину шнура типа «пигтейл». Произвести маркировку шнура типа «пигтейл» у коннектора.
Примечание – Нумерация адаптеров указана на фронтальной стороне вставки (рисунок 2, позиция 7).

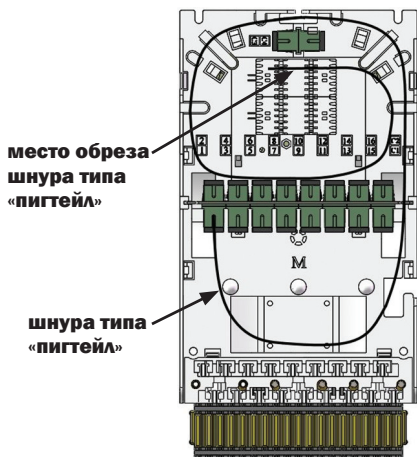


Рисунок А4

10 Выполнить **пункту 9** с оставшимися 7 шнурами типа «пигтейл».

11 Временно подключить девятый шнур типа «пигтейл» к девятому адаптеру коммутационной панели (рисунок 2, позиция 2). Уложить запас шнура типа «пигтейл» до первого ложеамента согласно рисунку А5. Нанести отметку маркером на буферном покрытии шнура типа «пигтейл» в месте предполагаемой сварки. Обрезать лишнюю длину шнура типа «пигтейл».

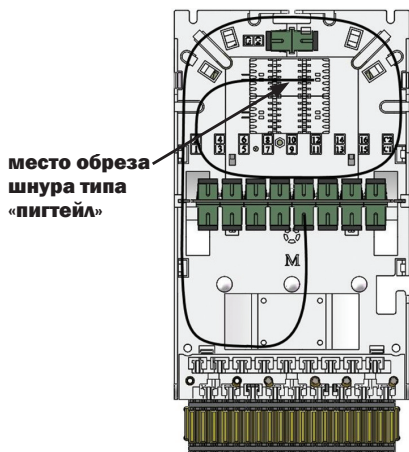


Рисунок А5

12 Выполнить **пункту 11** с оставшимися 7 шнурами типа «пигтейл».

13 Отключить коннекторы шнуров типа «пигтейл» от адаптеров. Произвести сварку и защиту сварных соединений первых 8 ОВ

в буферном покрытии абонентских ОК (1-8) с первыми 8 шнурами типа «пигтейл» (1-8).

14 Уложить поочередно в гнезда первого ложеамента защищенные КДЗС-4525 сварные соединения, а их запас уложить между органайзерами.

15 Произвести сварку и защиту сварных соединений вторых 8 ОВ в буферном покрытии абонентских ОК (9-16) с вторыми 8 шнурами типа «пигтейл» (9-16).

Примечание – Сварку ОВ производить в соответствии с действующей технологией.

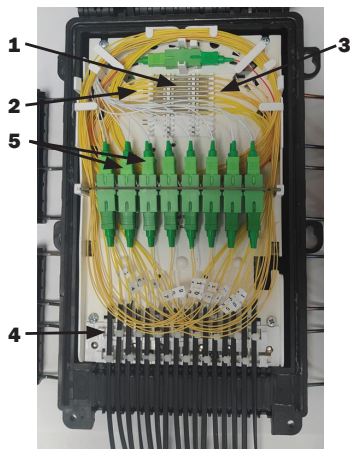
16 Уложить поочередно в гнезда первого и второго ложеамента защищенные КДЗС-4525 сварные соединения, а их запас уложить между органайзерами (рисунок 2, позиция 8).

Примечания:

1) При укладке запаса ОВ в буферном покрытии и шнуров типа «пигтейл» обеспечить радиус их изгиба не менее 30 мм;

2) При укладке запаса ОВ в буферном покрытии и шнуров типа «пигтейл» не допускать заломов, критических изгибов и повреждений их.

17 На рисунке А6 представлены уложенные витки запаса ОВ и установленные сварные соединения защищенные КДЗС-4525 на первом и втором ложеаментах.



- 1** – сварное соединение ОВ в буферном покрытии абонентского ОК с шнуром типа «пигтейл»;
- 2** – ОВ в буферном покрытии;
- 3** – шнур типа «пигтейл»;
- 4** – дроп-кабель 2x4 мм;
- 5** – выходы РО-1x16-PLC

Рисунок А6

18 Установить крышку защитную согласно **пункту 27** настоящей инструкции.



СВЯЗЬСТРОЙИЗЕТСЬ