



**Приспособление РММ
для резки
металлического модуля с ОВ**

руководство по эксплуатации

ГК-У350.01.000 РЭ

Приспособление РММ (далее РММ) предназначено для кольцевой резки оболочки оптического модуля (ОМ) $\varnothing 1,9-5,2$ мм, выполненного из тонкостенной нержавеющей стали.

Конструкция и принцип работы приспособления

РММ состоит из корпуса (поз. 1) с направляющим пазом, по которому перемещается ползун (поз. 2), приводимый в движение вращением головки винтового привода (поз. 3).

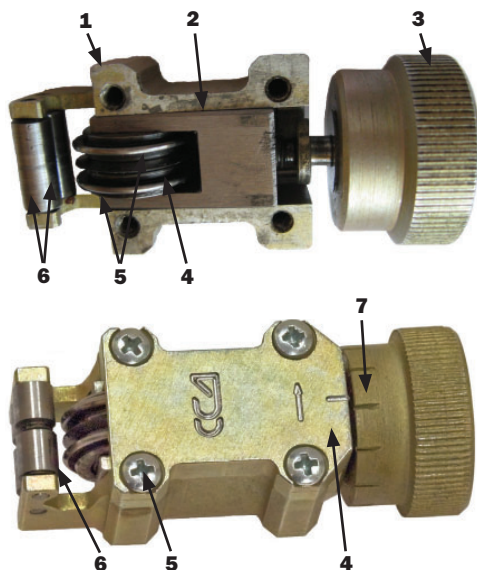
На съемной оси ползуна установлены резак (поз. 4), представляющий собой нож роликовый, и симметрично ему два ролика (поз. 5), формирующие на ОМ кольцевые канавки.

В торцевой части корпуса РММ установлены два ролика упорных (поз. 6) с проточками в средней части, оси роликов параллельны оси ползуна, на которой установлены резак и ролики формирующие, и симметричны ей.

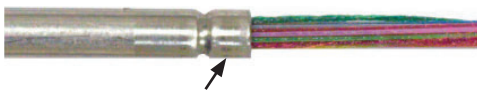
На головку винтового привода (поз. 3) нанесена кольцевая шкала (7), внутри головки выполнен закрываемый съемной крышкой отсек для размещения ЗИП «Комплект реза ОМ» (состав ЗИП: нож роликовый и два ролика для формовки кольцевых канавок на ОМ).

При вращении головки винтового привода РММ по часовой стрелке происходит подача ползуна (с установленными на нем резак и роликами формирующими) по направлению к роликам упорным. При вращении головки против часовой стрелки резак и ролики формирующие отводятся от роликов упорных. Кольцевая шкала головки винтового привода обеспечивает визуальный контроль шага подачи ползуна.

РММ устанавливают на ОМ таким образом, чтобы ОМ располагался вдоль роликов упорных и был прижат к образующим поверхностям этих роликов. Вращением головки винтового привода РММ подводят резак и ролики формирующие к поверхности ОМ. При последующем вращении корпуса РММ относительно оси ОМ с постепенной подачей ползуна резак надрезает стенку ОМ. Одновременно с этим соосные с резак ролики формируют на наружной поверхности ОМ кольцевые канавки по обеим сторонам от резака. В результате ка-



- 1 – корпус;
- 2 – ползун;
- 3 – головка винтового привода;
- 4 – резак (нож роликовый);
- 5 – ролики, формирующие на ОМ канавки;
- 6 – ролики упорные;
- 7 – кольцевая шкала;
- 8 – крышка;
- 9 – винт М3;
- 10 – проточка в средней части ролика упорного.



кольцевая канавка, сформированная на поверхности ОМ у места среза ОМ

нал ОМ под кольцевыми канавками сужается, что обеспечивает смещение оптических волокон от внутренней стенки ОМ и предотвращает соприкосновение ОВ с острым краем места среза ОМ.

Примечание – ЗИП («Комплект реза ОМ») в комплект поставки РММ не входит и приобретается отдельно.

А Работа с РММ

- 1 Проверить отсутствие повреждений: режущей кромки резака, роликов, ползуна, винтового привода, корпуса РММ. Нане-

- сти маркером темного цвета на поверхность ОМ место его обреза.
- 2** Вращая головку винтового привода РММ против часовой стрелки, отвести от роликов упорных резак и ролики формирующие на расстояние, обеспечивающее установку приспособления на ОМ.
 - 3** Установить РММ на ОМ таким образом, чтобы нанесенная на ОМ метка совпала с проточками в средней части роликов упорных, соответствующими положению режущей кромки резака. Вращая головку винтового привода РММ по часовой стрелке, прижать с небольшим усилием к поверхности ОМ резак и ролики формирующие.
 - 4** Сделать два оборота корпуса РММ вокруг ОМ. Затем вращением головки винтового привода РММ по часовой стрелке на одно деление кольцевой шкалы увеличить усилие прижатия резака и роликов формирующих к ОМ, и снова сделать два оборота РММ вокруг ОМ. Поэтапно действуя таким образом, обеспечить формирование на поверхности ОМ двух кольцевых канавок и кольцевой надрез стенки ОМ между этими канавками.
 - 5** Визуально убедившись в том, что на стенке ОМ выполнен кольцевой надрез на достаточную глубину и на ОМ сформированы кольцевые канавки, снять РММ с ОМ, отведя от поверхности ОМ резак и ролики формирующие путем вращения головки винтового привода РММ против часовой стрелки. Осторожно надламывая ОМ по месту надреза в разных направлениях, добиться образования кольцевого разрыва оболочки ОМ по месту надреза. Стянуть обрезанный участок оболочки ОМ с пучка расположенных внутри ОМ оптических волокон.
- ВНИМАНИЕ! НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ВРАЩАТЬ ВОКРУГ ОСИ ОМ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ РММ И САМ ОПТИЧЕСКИЙ МОДУЛЬ ПОСЛЕ ОБРАЗОВАНИЯ КОЛЬЦЕВОГО РАЗРЫВА ОБОЛОЧКИ ОМ.**
- 6** По окончании работы протереть корпус РММ тканевой салфеткой и поместить РММ в защитный чехол, входящий в комплект поставки РММ.
- Б Замена резака приспособления РММ**
- 1** Отвернуть винты МЗ крепления крышки РММ, снять крышку.
 - 2** Извлечь из корпуса ползун с установленными на нем резак и роликами формирующими.
 - 3** Извлечь из ползуна ось, протереть ползун, ось и корпус РММ салфеткой тканевой.
 - 4** Протереть резак и ролики формирующие из состава ЗИП «Комплект реза ОМ» чистой салфеткой тканевой. Смазать внутреннюю и наружную поверхность оси резака маслом приборным МПВ ГОСТ 1805-76 или аналогичным ему маслом. Установить на ось резака (с каждой боковой стороны резака) ролик формирующий. Ввести сборку узла «резак – ролики формирующие» в «окно» ползуна и зафиксировать ее в ползуне осью.
 - 5** Смазать направляющий паз корпуса РММ, резьбу головки винтового привода и кольцевой выступ оси винтового привода маслом приборным МПВ ГОСТ 1805-76 или аналогичным ему маслом.
 - 6** Установить ползун в сборе в направляющий паз корпуса РММ, установить на корпус крышку и закрепить ее винтами МЗ.
 - 7** Проверить работоспособность РММ, выполнив им контрольный рез ОМ.
 - 8** Протереть корпус РММ тканевой салфеткой и поместить его в защитный чехол.



СВЯЗЬСТРОЙДЕТСИЛЬ