

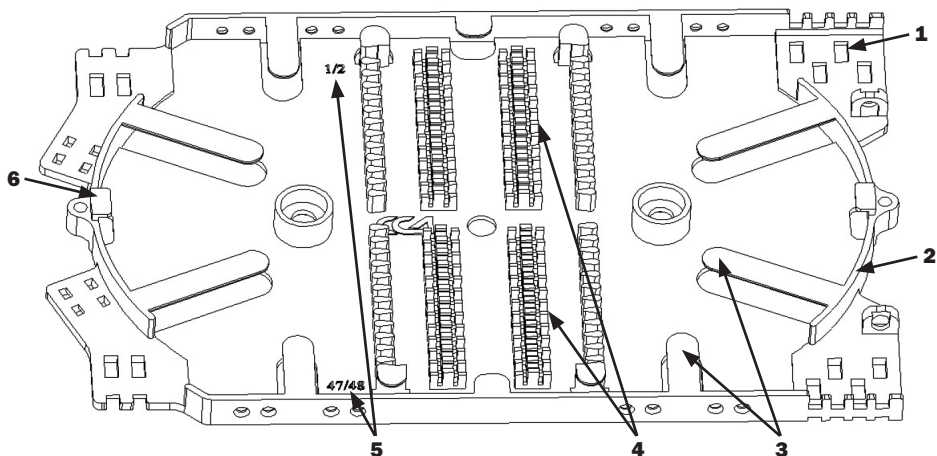
ДИ.05-2020



ОМ и ОВ на кассете КД-4845

инструкция по монтажу

ДИ.05-2020



- 1 – отверстия для установки стяжек крепления ОМ при прямом вводе ОМ;**
- 2 – ограничитель размера петель укладки запаса длин ОВ;**
- 3 – ограничители высоты укладки запаса длин ОВ;**
- 4 – ложементы для размещения КДЗС-4525;**
- 5 – маркировка номеров гнезд ложементов;**
- 6 – фиксатор крышки кассеты**

Рисунок 1

Кассета КД-4845, оснащенная несъемными ложементами, обеспечивает размещение 48 сварных соединений ОВ, защищенных КДЗС. Гнезда ложементов кассеты предназначены для размещения в них КДЗС-4525, с размерами после усадки: L = 45 мм, Ø 2,5 мм.

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

Ввод ОМ на кассету КД-4845 может быть осуществлен (рисунок 2):

- с одной стороны кассеты («прямой односторонний»), схема «а»;
- с противоположных сторон кассеты («прямой разносторонний»), схема «б».

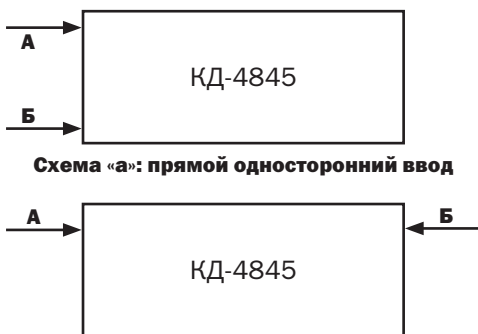


Схема «а»: прямой односторонний ввод

Схема «б»: прямой разносторонний ввод

Рисунок 2

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

1 Ввод ОМ и ОВ на кассету КД-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.
- 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. Протереть каждое ОВ разделанных ОМ безворсовыми салфетками (Kim-Wipes), смоченными изопропиловым спиртом, затем протереть 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 изоляционной ленты ПВХ 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, максимально до 24 ОВ в группе. 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 направлений «А» и «Б» первой группы ОВ на ложемент № 1.

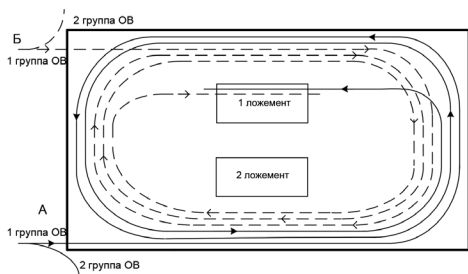


Рисунок 3

2.1 Завести в кассету первую группу ОВ (максимально до 24 ОВ) направления «А» и предварительно уложить ОВ:

- уложить в кассете два-три витка группы ОВ, располагая ОВ вдоль боковых сторон кассеты, между ограничителями поз. 2 (рисунок 1);
- завести группу ОВ в одно из гнезд, расположенных в средней части ложемента № 1;
- обрезать концы ОВ на их выходе из ложемента.

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 $\pm \frac{1}{2}$ 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 сварку и защиту сварных соединений ОВ **первого маркированного пучка** ОВ, сняв его временную маркировку.

Сварку ОВ производить в соответствии с действующей технологией, перед сваркой надвинуть по КДЗС-4525 на каждое ОВ направления «А» или «Б».

При усадке КДЗС ориентироваться на стандартные режимы работы сварочного аппарата с учетом типоразмера используемых КДЗС, либо на режим, указанный на упаковке КДЗС.

Вытекание клея-расплава по торцам КДЗС не допускается.

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

2.4 Уложить поочередно в гнезда ложемента защищенные КДЗС сварные соединения ОВ 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, защищенных 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 необходимо укладывать две гильзы ССД КДЗС-4525. В случае монтажа в кассете нечетного числа ОВ, в гнездо с одним сростком ОВ необходимо дополнительно уложить предварительно усаженную гильзу КДЗС без ОВ («пустышку»).

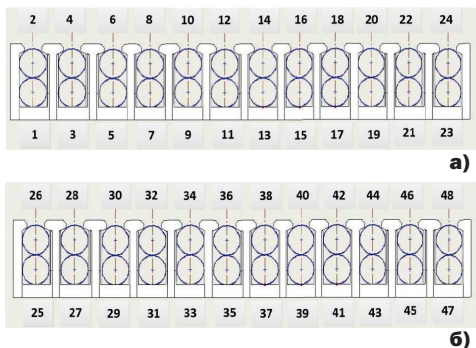


Рисунок 4

2 Схема размещения КДЗС в ложементы кассеты показана на рисунке 4а (ложемент № 1) и 4б (ложемент № 2).

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 ложементы № 1 и укладку запасов длин ОВ в кассету.

2.6 Монтаж второй группы ОВ (максимально до 24 ОВ) направлений «А» и «Б», укладку ОВ в кассету и размещение смонтированных ОВ в гнездах ложементы № 2 производить с учетом **2.1...2.5**.



СВЯЗСТРОЙЛЕТСЛЬ