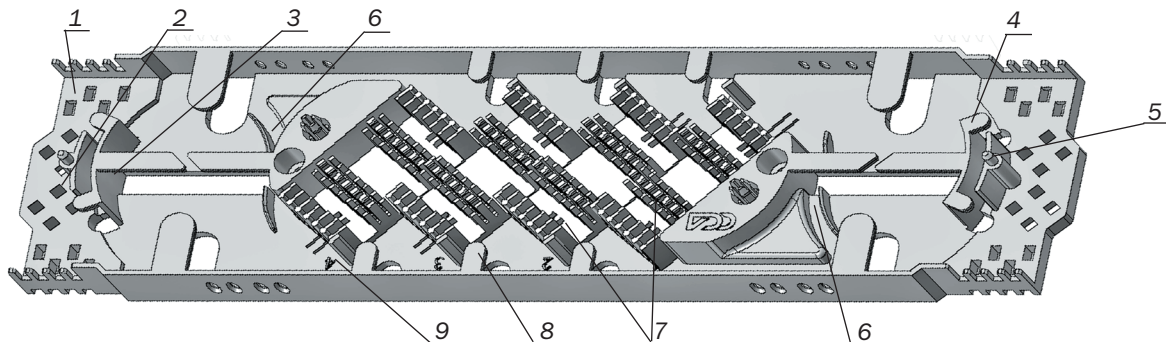


Инструкция по монтажу ОМ и ОВ на кассете К48-4525

1 Внешний вид кассеты К48-4525, обеспечивающей размещение 48 сростков ОВ, и ее основные элементы показаны на рисунке 1.



1 – элементы крепления ОМ при прямом вводе ОМ; 2 – элементы крепления ОМ при угловом вводе ОМ; 3 – внутренний ограничитель укладки запаса длин ОВ; 4 – внешний ограничитель укладки запаса длин ОВ; 5 – фиксатор крышки кассеты; 6 – направляющие каналы для изменения направления укладки ОВ; 7 – ложемент для размещения КДЗС 4525 (размеры КДЗС: длина 45 мм, диаметр 2,5 мм); 8 – прижим ОВ; 9 – маркировка номеров ложементов

Примечания:

- 1 Конструкция кассеты обеспечивает возможность углового ввода на нее с каждого торца одного пучка ОМ.
- 2 Маркировка на ложементах является технологической. Для определения номеров ложементов необходимо пользоваться маркировкой, нанесенной на дно кассеты.
- 3 Группа ОВ размещается в канале между ограничителями 3 и 4 только при заведении ОВ на крайние ложементы кассеты (№ 1 или № 4).

Рисунок 1

2 Варианты ввода ОМ (ОВ) на кассету показаны на схемах “а”-“в” (рисунок 2). Помимо представленных схем, обеспечивается возможность и комбинированного ввода ОМ (ОВ) на кассету: прямой ввод и угловой ввод.

3 Распределить ОМ по кассетам в соответствии с проектной документацией.

4 Уложить ОМ поверх кассеты. Отметить маркером темного цвета на ОМ места обреза и крепления ОМ на кассете.

5 Сделать кольцевой надрез оболочки ОМ по нанесенной метке и удалить оболочку ОМ, освобождая ОВ.

6 Удалить гидрофобный наполнитель ОМ. Протереть каждое ОВ безворсовой салфеткой (Kim-Wipes), смоченной изопропиловым спиртом, затем протереть ОВ безворсовой салфеткой насухо.

7 Произвести временную маркировку пучков ОВ на их концах самоклеющимися маркерами. При нахождении в модулях менее 12 ОВ и общем количестве ОВ, вводимых в кассету, равном 48, распределить их на четыре группы по 12 ОВ в группе, предварительно помодульно промаркировав ОВ. В случае распределения ОВ из состава одного ОМ на две разные группы маркировать эти ОВ отдельно.

8 Обмотать пучок ОМ на вводе в кассету 2-3 слоями изоляционной ленты ПВХ. Закрепить (без натяжения) пучок ОМ на вводе в кассету двумя стяжками нейлоновыми.

9 Ввод ОМ (ОВ) по схеме “а” рисунка 2 (прямой разносторонний ввод)

9.1 Схема укладки ОВ показана на рисунке 3.

9.2 Разделить ОВ на четыре группы (максимально до 12 ОВ в каждой группе), которые затем завести на ложементы № 1, № 2 № 3 и № 4 (ОВ групп 1-4 после заведения их на ложементы и обрезки концов будут иметь разные длины).

9.3 Уложить в кассете 1 группу ОВ направления “А”:

- разместить два витка группы ОВ в кассете, располагая ОВ вдоль боковых сторон кассеты, между ограничителями 3. При укладке конца второго витка завести пучок ОВ в канал между ограничителями 3 и 4;
- перенести временную маркировку пучка ОВ в сторону обреза ОМ, перед ложементом № 1;
- обрезать ОВ на их выходе из ложемента.

Схема “а”: прямой разносторонний ввод



Схема “б”: прямой односторонний ввод

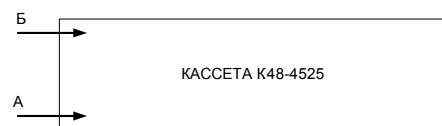


Схема “в”: модификация прямого разностороннего ввода

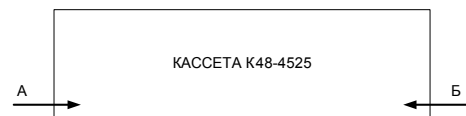


Рисунок 2

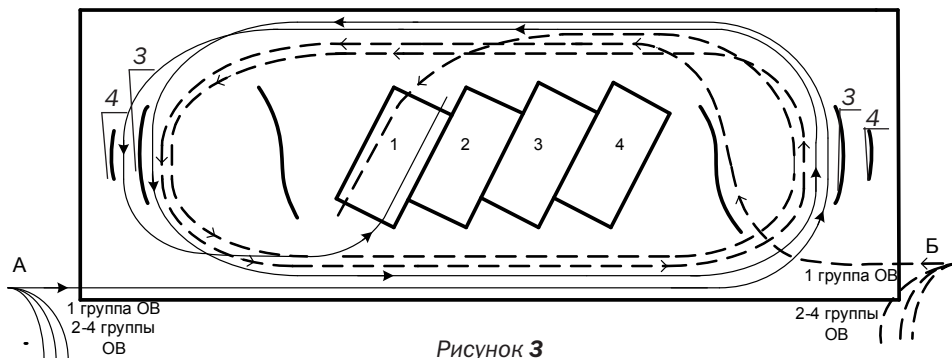


Рисунок 3

9.4 Уложить в кассете 1 группу ОВ направления “Б”:

- разместив группу ОВ в направляющем канале 6, уложить два витка группы ОВ вдоль боковых сторон кассеты, размещая ОВ между ограничителями 3;
- перенести временную маркировку пучка ОВ в сторону обреза ОМ, перед ложементом № 1;
- обрезать ОВ на их выходе из ложемента.

9.5 После предварительной укладки первых групп ОВ извлечь их из кассеты, произвести сварку ОВ в соответствии с действующей технологией.

Уложить 1 группу сваренных ОВ в кассету, соблюдая ранее выполнявшуюся технологию их предварительной укладки.

Примечания:

- 1 В каждое гнездо ложемента устанавливать не менее двух КДЗС.
- 2 Схема укладки КДЗС в ложементах показана на рисунке 4а-4г.

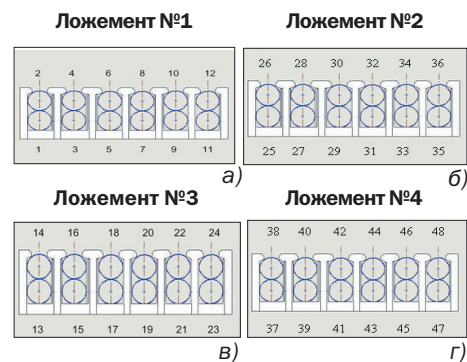


Рисунок 4

9.6 При усадке КДЗС 4525 установить режим термоусадки: температура 100-110 °С; продолжительность нагрева 60-70 с (для предотвращения излишнего вытекания клея из КДЗС при его усадке и избегания трудностей последующей установки КДЗС в ложементы) или использовать режим сварочного аппарата для термоусадки КДЗС длиной 40 мм.

Запрещается производить усадку КДЗС 4525 на режиме термоусадки для КДЗС длиной 60 мм.

9.7 Ввод и монтаж 2-4 групп ОВ направления “А” и “Б” производить в соответствии с 9.3 и 9.4 соответственно, во встречном направлении.

10 Ввод ОМ (ОВ) по схеме “б” рисунка 2 (прямой односторонний ввод)

10.1 Схема укладки ОВ показана на рисунке 5.

10.2 Выполнить операции в соответствии с 9.2.

10.3 Уложить в кассете 1 группу ОВ направления “А”: в соответствии с 9.3.

10.4 Уложить в кассете 1 группу ОВ направления “Б” в соответствии с 9.4.

10.5 Выполнить операции в соответствии с 9.5 и 9.6.

10.6 Ввод и монтаж групп 2-4 ОВ направления “А” и “Б” производить в соответствии с 10.3-10.5 поочередно.

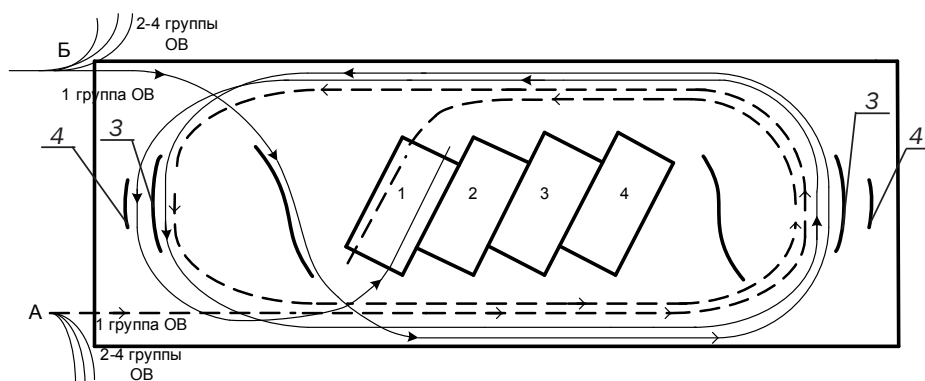


Рисунок 5

11 Ввод ОМ (ОВ) по схеме “в” рисунка 2 (модификация прямого разностороннего ввода)

11.1 Схема укладки ОВ показана на рисунке 6.

11.2 Выполнить операции в соответствии с 9.2.

11.3 Уложить в кассете 1 группу ОВ направления “А”: в соответствии с 9.3.

11.4 Уложить в кассете 1 группу ОВ направления “Б”:

- уложить два витка группы ОВ вдоль боковых сторон кассеты, размещая ОВ между ограничителями 3;

- завести группу ОВ на соответствующий ложемент № 1;

- перенести временную маркировку пучка ОВ в сторону обреза ОМ, перед ложементом № 1;

- обрезать ОВ на их выходе из ложемента.

11.5 Выполнить операции в соответствии с 9.5 и 9.6.

11.6 Ввод и монтаж групп 2-4 ОВ направления “А” и “Б” производить в соответствии с 11.3 -11.5 поочередно, во встречном направлении.

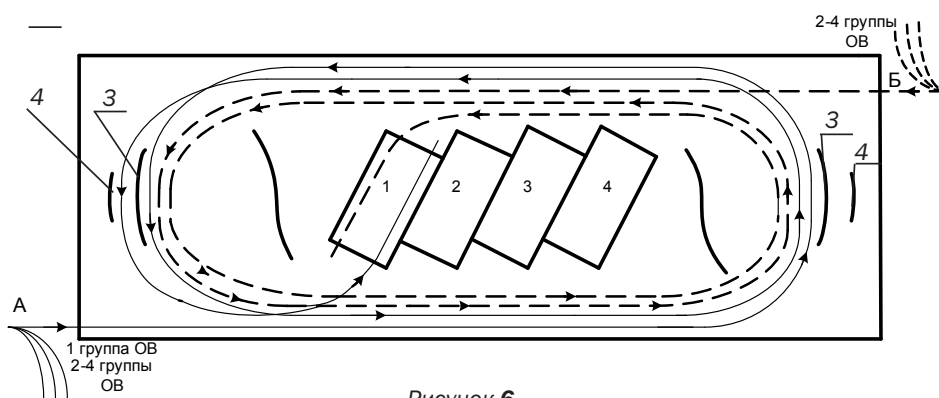


Рисунок 6



СВЯЗЬСТРОЙДЕТАЛЬ