



ОМ и ОВ на кассете КС-1645

инструкция по монтажу
(редакция 04/2018)

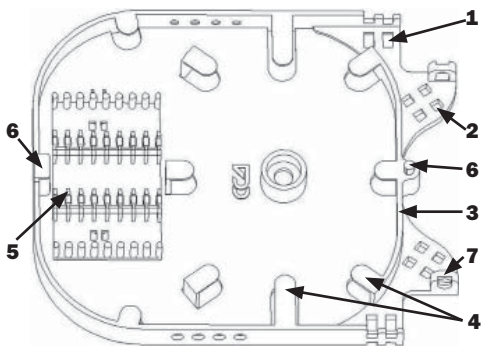
ДИ.03-2016

Кассета КС-1645, оснащенная съемным ложементом, обеспечивает размещение до 16 сварных соединений ОВ, защищенных КДЗС. Гнезда ложемента кассеты предназначены для размещения в них ССД КДЗС-4525, с номинальными размерами после усадки: L = 45 мм, Ø 2,5 мм.

Также на кассету возможна установка других ложементов (Л12-4525 и Л5-ФЛ)

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

Рисунок 1



- 1 – отверстия для установки стяжек крепления ОМ при прямом вводе ОМ;**
- 2 – отверстия для установки стяжек крепления ОМ при угловом вводе ОМ;**
- 3 – ограничитель укладки запаса длин ОВ;**
- 4 – ограничители высоты укладки запаса длин ОВ;**
- 5 – ложемент для размещения ССД КДЗС-4525;**
- 6 – фиксаторы крышки кассеты;**
- 7 – элементы для фиксации кронштейна поворотного (при необходимости применения).**

Ввод ОМ на кассету КС-1645 может быть осуществлен с одной стороны кассеты (рисунок 2):

- «прямой», схема «а»;
- «угловой», схема «б»;

Рисунок 2

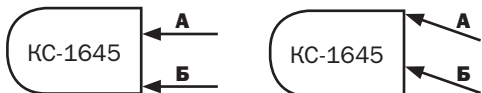


Схема «а»:
«прямой» ввод

Схема «б»:
«угловой» ввод

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

муфта проходной конструкции, кроссовое оборудование).

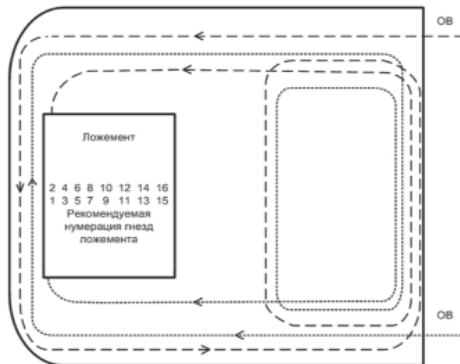
1 Ввод ОМ и ОВ на кассету КС-1645

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

2 Укладка ОВ в кассете и их монтаж

Укладку в кассете ОВ направлений «А» и «Б» производят на ложемент, схема укладки показана на рисунке 3. При укладке ОВ обеспечивать радиус их изгиба не менее 30 мм.

Рисунок 3



- 2.1 Завести в кассету группу ОВ (максимально до 16 ОВ) направления «А» и предварительно уложить ОВ:

- уложить в кассете витки запаса группы ОВ, располагая ОВ в поле для запаса, между ограничителями поз. 3 (рисунок 1);
- завести группу ОВ в одно из гнезд, расположенных в средней части ложеамента.
- обрезать концы ОВ на середине ложеамента.

2.2 Предварительно уложить в кассете группу ОВ направления «Б» аналогично укладке первой группы ОВ направления «А», во встречном направлении, провести с ней операции согласно 2.1.

2.3 Извлечь группы ОВ направлений «А» и «Б» из кассеты. 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».

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.

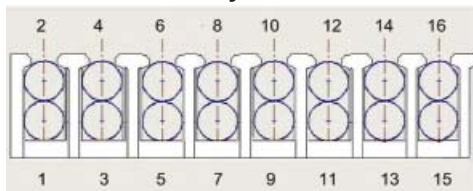
2.4 Уложить поочередно в гнезда ложеамента защищенные КДЗС сварные соединения ОВ, а их запасы длин – в кассету. Укладку ОВ производить в соответствии со схемой их предварительной укладки согласно рисунку 3, укладку в гнезда ложеамента ростков ОВ, защищенных ССД

КДЗС-4525, производить в соответствии с предусмотренной проектной документацией нумерацией ОВ и схемой укладки в гнезда ложеамента, с учетом рисунка 4.

Примечания:

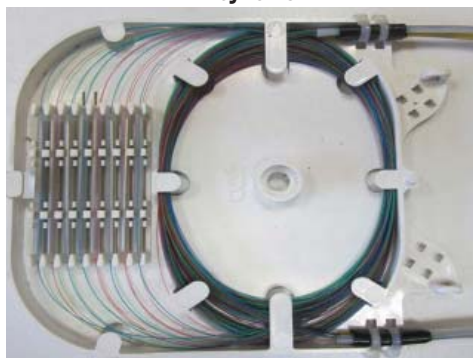
- 1 В каждое гнездо ложеамента устанавливать не менее двух ССД КДЗС-4525.
- 2 Схема размещения КДЗС в ложеаментах кассеты показана на рисунке 4.

Рисунок 4



2.5 Внешний вид смонтированной кассеты показан на рисунке 5.

Рисунок 5



СВЯЗЬСТРОЙДЕТАЛЬ