



Комплект №6 для ввода ОК

инструкция по монтажу

ТО-У153.13.000 Д

редакция 10/2016



СВЯЗЬСТРОЙДЕТСИЬ

Комплект № 6 для ввода ОК (комплект № 6) предназначен для ввода в овальный патрубок оголовника муфты типа МТОК (исполнения Б1; В2(В3); Г2(Г3), К и Л) двух отдельных оптических кабелей (ОК) или транзитного ввода ОК; для транзитного ввода в овальный патрубок оголовника муфты типа МОГ кабеля с наружным диаметром от 6 до 25 мм:

- с броней в виде стальной гофрированной ленты;
- с полиэтиленовой/алюмополиэтиленовой оболочкой.

На рисунке показан состав комплекта № 6.



- 1 – TUT 75/22;**
2 – наконечник из двух половин;
3 – зажим разветвительный;
4 – шкурка шлифовальная;
5* – болт М6 (2 шт.); скоба (2 шт.); шайба/пластина (2 шт.); гайка М6 (2 шт.); шайба (2 шт.)
*** Используется при монтаже муфты МТОК-К6; Л6.**

Примечание – Комплект № 6 предусматривает выполнение монтажа ОК с наружным диаметром: от 6 до 19 мм с использованием наконечника из состава комплекта; от 20 до 25 мм – без наконечника. При монтаже ОК диаметром менее 13 мм следует дополнительно применять ленту РАДЛЕН (для увеличения диаметра ОК).

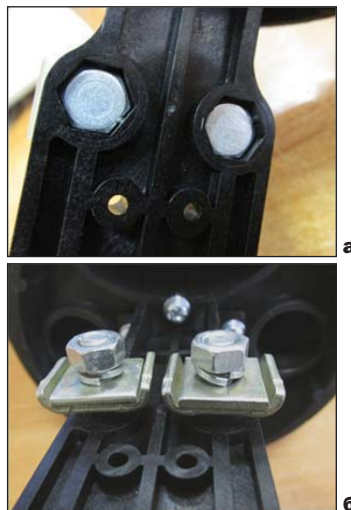
Монтаж ОК с применением комплекта № 6

1 Для муфт МТОК-К6; Л6 установить на пластмассовый кронштейн два узла фиксации силовых элементов сердечника ОК:

- установить болт М6 из состава комплекта в штатное отверстие пластмассового кронштейна;
- установить на болт крепежные элементы в последовательности:

- скоба;
 - шайба/пластина (прямоугольной формы);
 - стальная пружинная (гроверная) шайба;
 - гайка;
- в соответствии с указанным выше установить второй узел фиксации силовых элементов сердечника ОК.

На рисунках «а» и «б» показаны установленные на кронштейн муфты типа МТОК-К6 узлы фиксации силовых элементов сердечника ОК.



- 2** Очистить участок ОК от загрязнений на длине 3 м.
- 3** Выполнить разделку ОК для осуществления транзитного ввода в соответствии с таблицей.

Примечания:

- 1** Транзитный ввод ОК в муфты Б1/288; В2(В3)/288 и Г2(Г3)/288 не обеспечивается.
- 2** При вводе двух отдельных ОК с применением комплекта № 6 длина разделки ОК составляет 1,5 м.

4 Монтаж ОК с полиэтиленовой, ОК с алюмополиэтиленовой оболочкой и ОК со стальной гофрированной лентой, не имеющего внутренней оболочки

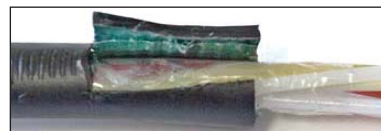
4.1 Наметить на полиэтиленовой оболочке со стальной гофрированной (алюминиевой)

Типоразмер муфты	Длина разделки конструктивных элементов ОК от среза наружной оболочки, мм			
	скрепляющие ленты (нити)	внутренняя оболочка	ЦСЭ*	ОМ «транзитной петли»
ОК с полиэтиленовой или алюмополиэтиленовой оболочкой; ОК с броней в виде стальной гофрированной ленты, не имеющий внутренней оболочки				
В2(В3)/144; Г2(Г3)/144; МОГ-С	20	–	300	2700
Б1/216; В2(В3)/216; Г2(Г3)/216	20	–	300	2250
МТОК-К, МТОК-Л, МОГ-У, МОГ-Т	20	–	300	2500
ОК с броней в виде стальной гофрированной ленты, имеющий внутреннюю оболочку				
В2(В3)/144; Г2(Г3)/144; МОГ-С	5	40	300	2700
Б1/216; В2(В3)/216; Г2(Г3)/216	5	40	300	2250
МТОК-К, МТОК-Л, МОГ-У, МОГ-Т	5	25-30	300	2500

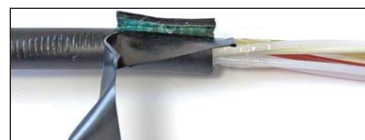
* Запас длины обрезается по месту крепления.

лентой под ней каждого ОК на выходе из овального патрубка положение установки соединителя Scotchlok 4460-D (далее соединитель) таким образом, чтобы шпильки установленных на оболочках ОК соединителей не выходили за габариты оголовника и прилегли к торцу овального патрубка.

4.2 Извлечь ОК из оголовника и с учетом намеченного положения установки соединителя сделать на полиэтиленовой оболочке совместно со стальной гофрированной (алюминиевой) лентой продольный разрез на длине 25 мм от ее торца, а затем – круговой на $1/2$ длины окружности. Отогнуть участок оболочки вместе с лентой. Обезжирить и зачистить внутреннюю поверхность ленты под этим участком оболочки ОК.



4.3 Подложить под отогнутый совместно с лентой участок оболочки ОК конец изоляционной ленты ПВХ (далее лента ПВХ), сложенной в два слоя.



4.4 Установить нижнюю часть (основание) соединителя Scotchlok 4460-D под ото-

гнутый участок оболочки, поверх ленты ПВХ. Установить верхнюю часть соединителя на шпильку основания и обе части стянуть одной гайкой.



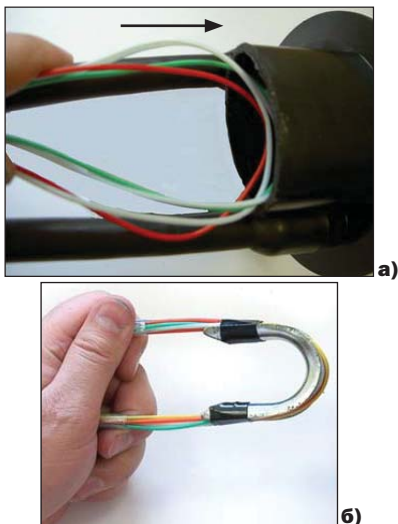
4.5 Закрепить на ОК соединитель обмоткой из 2-3 слоев ленты ПВХ с 50 % перекрытием.



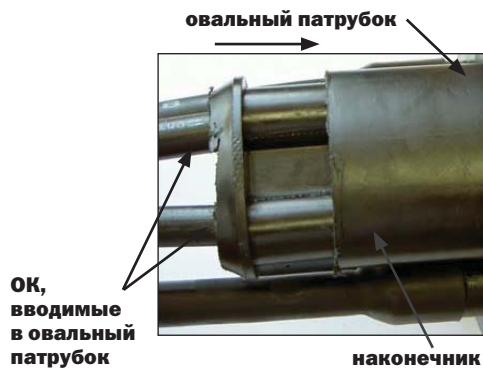
4.6 Разобрать сердечник ОК на отдельные элементы скрутки, обрезать кордели. Обрезать ЦСЭ в соответствии с размерами, приведенными в таблице. Удалить межмодульный гидрофобный наполнитель. *Примечание – Рекомендуется выровнять ОМ, осторожно прогрев их теплым воздухом промышленного электрофена.*

4.7 При вводе двух отдельных ОК надвинуть на кабели отрезок TUT 75/22. При вводе транзитной петли ОК – сформировать транзитную петлю, надвинуть на нее отрезок TUT 75/22.

4.8 Ввести два отдельных ОК или сформированную транзитную петлю ОК в овальный патрубок оголовника муфты (а).
Примечание – При вводе транзитной петли во избежание повреждения (излома) ОК рекомендуется применять коуш оцинкованный (коуш 45 ГОСТ 2224-93), фиксацию ОК к коушу производить ПВХ лентой (б).

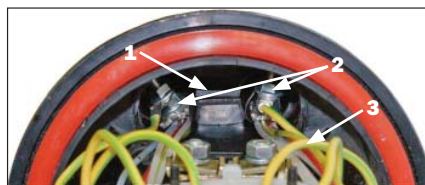


4.9 Обрезать торцы наконечника до диаметра вводимых ОК ($\varnothing 6 \div 19$ мм). Установив наконечник на ОК, ввести его в овальный патрубок оголовника муфты.
Примечание – При \varnothing ОК $20 \div 25$ мм наконечник не используется.



4.10 Установить наконечники перемычек (проводов электрического соединения) на шпильки соединителей, смонтированных на ОК, и закрепить их вторыми гайками.

4.11 Расположить выходящие наружу из патрубка ОК таким образом, чтобы шпильки установленных на оболочках ОК соединителей располагались у основания оголовника (до упора в него). При этом должна обеспечиваться возможность демонтажа резьбового соединения соединителя. При монтаже ОК в полиэтиленовой оболочке (без металлической ленты под ней) расположить ОК в патрубке таким образом, чтобы край патрубка совмещался с обрезом оболочки ОК.



1 – наконечник, введенный в овальный патрубок муфты МТОК-Г2(Г3)/216;
2 – соединитель Scotchlok 4460-D;
3 – провод электрического соединения ОК

5 Монтаж ОК со стальной гофрированной лентой, имеющего внутреннюю оболочку

5.1 Выполнить операции в соответствии с 4.1.

5.2 Удалить внутреннюю оболочку ОК (при транзитном вводе удалять ее между выполненными кольцевыми разрезами, пользуясь стриппером кабельным). Разобрать сердечник ОК на отдельные элементы скрутки, обрезать кордели у срезов внутренней оболочки кусачками боковыми. Обрезать ЦСЭ в соответствии с размерами, приведенными в таблице. Удалить межмодульный гидрофобный наполнитель.

5.3 Сделать разрез наружной оболочки совместно со стальной лентой на длине 25 мм со стороны, противоположной месту установки соединителя Scotchlok 4460-D.

5.4 Обезжирить и зачистить внутреннюю и наружную оболочки ОК на длине 30 мм от торца наружной оболочки. Наложить один виток ленты 2900R шириной 20 мм на внутреннюю оболочку ОК у обреза наружной оболочки.



5.5 Ввести нижнюю часть соединителя Scotchlok 4460-D между внутренней оболочкой с наложенной на нее лентой 2900R и наружной оболочкой, под стальную гофрированную ленту.



5.6 Наложить мастику 2900R на участок «соединитель Scotchlok 4460-D – наружная оболочка».



5.7 Установить на нижнюю часть соединителя Scotchlok 4460-D верхнюю часть соединителя и скрепить обе части гайкой. Наложить на соединитель и на прилегающие к нему участки ОК бандаж из двух-трех слоев ленты ПВХ на длине около 10 мм.



5.8 Выполнить операции в соответствии с 3.7-3.10. Расположить ОК, выходящие из овального патрубка, в соответствии с 3.11.

6 Выполнить герметизацию овального патрубка термоусаживаемой трубкой в соответствии с Правилами применения термоусаживаемых материалов (ТУТ, ТУМ).

6.1 Обезжирить, протереть насухо и зачистить наружную оболочку ОК на длине около 200 мм от конца овального патрубка по всей окружности шлифовальной шкуркой, удалить остатки абразива и полиэтиленовой крошки чистой сухой ветошью.

6.2 Если диаметры ОК менее 13 мм:
– намотать с натяжением на каждый кабель вплотную к наконечнику ленту «Радлен-С» до диаметра 13 мм, с легким прогревом ленты пламенем горелки;
– прогреть ленту до полной ее усадки.



6.3 Надвинуть на овальный патрубок отрезок ТУТ 75/22.

6.4 Установить на ТУТ 75/22 между вводимыми ОК разветвительный зажим. Усадить ТУТ 75/22.



Примечание – В процессе усадки ТУТ производится нагрев разветвительного зажима с обеих сторон до обильного выделения клея-расплава из ТУТ и зажима в месте установки зажима.