

Комплект № 5 для ввода ОК (комплект № 5) предназначен для ввода в цилиндрические патрубки оголовника муфты типа МТОК (типоразмер Б, В и М) оптического кабеля (ОК) с наружным диаметром до 29 мм (диаметром по внутренней оболочке до 12,5 мм), с броней из двух повивов стальных оцинкованных проволок.

Конструкция комплекта № 5 обеспечивает:

- фиксацию брони;
- выполнение продольной герметизации участка разделки ОК;
- крепление на кронштейне центрального силового элемента (ЦСЭ) ОК в виде стеклопластикового прутка или в виде стального троса (с электрическим соединением троса с корпусом штуцера).

Комплект № 5

На рисунке показан состав комплекта № 5 (а) и состав узла ввода (б).



Монтаж ОК с применением комплекта № 5

1 Очистить концы ОК от загрязнений на длине 3 м.

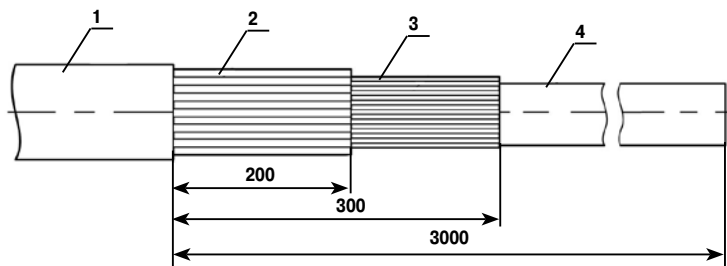
Подготовить рабочее место для монтажа с применением кронштейна для монтажа муфты типа МТОК и струбцин монтажных для кабелей, используемых соответственно для крепления оголовника муфты и ОК.

2 Разобрать узел ввода на составные части.

Обрезать ножовкой по металлу конусную часть наконечника в соответствии с диаметром кабеля. На торце наконечника ножом снять фаску по наружному диаметру на угол 30°.

3 Надвинуть на ОК:

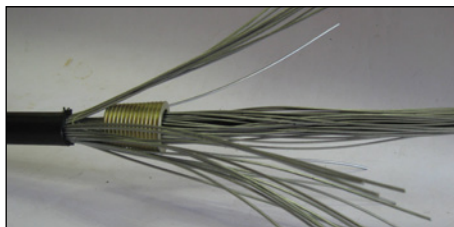
- отрезок ТУТ 55/16;
- отрезок ТУТ 19/6 при диаметре ОК менее 19 мм (для увеличения диаметра кабеля);
- наконечник;
- гайку наружную.



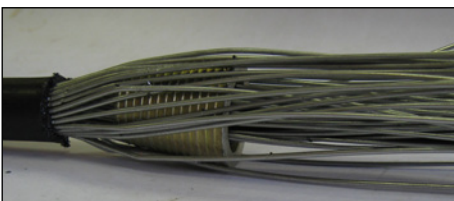
1 – наружная полиэтиленовая оболочка; 2 – наружный повив стальных оцинкованных проволок; 3 – внутренний повив стальных оцинкованных проволок; 4 – внутренняя оболочка

4 Выполнить разделку ОК в соответствии с приведенной схемой. Разделку ОК производить после ввода ОК в муфту.

5 Отогнуть проволоки наружного повива брони ОК и надвинуть конус большой на проволоки внутреннего повива под проволоки наружного повива, до упора.



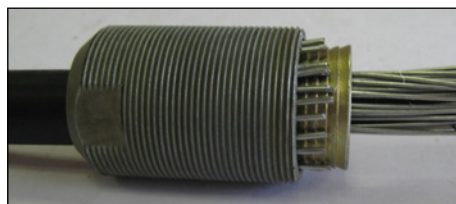
6 Обжать проволоки наружного повива вокруг конуса большого.



7 Обрезать проволоки наружного повива по окружности на расстоянии 2/3 длины конуса.



8 Вдавить (продвинуть) конус до упора в проволоки наружного повива. Установить втулку с наружной резьбой поверх проволок наружного повива брони.



ГК-У534.00.000 Д

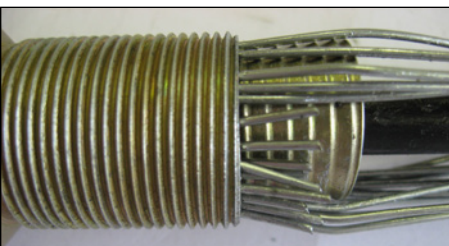
9 Надвинуть и затем навернуть до упора корпус на установленную втулку с наружной резьбой, после чего затянуть его, используя два ключа гаечных $S=36$ мм.



10 Отогнуть наружу проволоки внутреннего повива брони ОК. Надвинуть конус малый на внутреннюю оболочку ОК до упора в проволоки внутреннего повива брони.



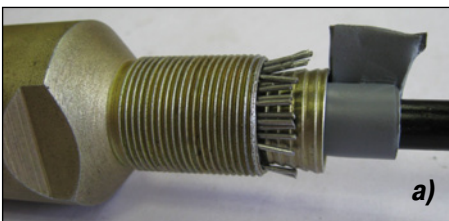
11 Обжать проволоки вокруг малого конуса. Обрезать проволоки ОК по окружности на расстоянии $2/3$ длины конуса.



12 Продвинуть малый конус до упора в проволоки внутреннего повива.

Разрезать пластину ленты мастичной вдоль на две части.

Поочередно намотать ленту мастичную на внутреннюю оболочку ОК возле конуса, заводя витки ленты под конус (рисунки "а").



Лента должна быть намотана таким образом, чтобы после намотки лента мастичная представляла собой прилегающий к конусу цилиндр диаметром ~ 21 мм и шириной ~ 17 мм.

При диаметре проволок брони менее 1 мм перед намоткой ленты мастичной надвинуть на внутреннюю оболочку ОК две шайбы 12, до упора в конус внутренний (рисунки "б").

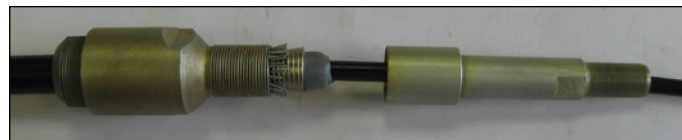


На рисунке "в" показана намотка ленты мастичной на ОК с диаметром проволок брони менее 1 мм (лента мастичная прилегает к надвинутой шайбе).



Примечание - Предварительно участок оболочки ОК, на который будет производиться намотка ленты 2900R (на длине около 50 мм от торца конуса), обезжирить и зачистить шкуркой шлифовальной, полиэтиленовую крошку удалить.

13 Продвинуть штуцер к корпусу.



14 Навернуть штуцер на корпус до упора, используя ключ $S=19$ мм и ключ $S=36$ мм.

Надвинуть на втулку с наружной резьбой наконечник.

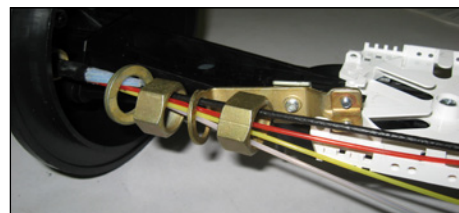


15 Обрезать внутреннюю оболочку ОК на расстоянии 10-20 мм от торца штуцера и удалить ее до конца ОК. Обрезать скрепляющие ленты (нити) сердечника на расстоянии 10 мм от торца внутренней оболочки ОК.

16 Выполнить разделку сердечника ОК:

- обрезать ЦСЭ на длине 300 мм от торца штуцера;
- обрезать кордели сердечника ОК (при их наличии) кусачками боковыми на расстоянии 10 мм от торца внутренней оболочки ОК;
- удалить гидрофобный наполнитель с Ом и ЦСЭ. Выполнить маркировку Ом самоклеющимися маркерами на расстоянии 50 мм от торца внутренней оболочки ОК.

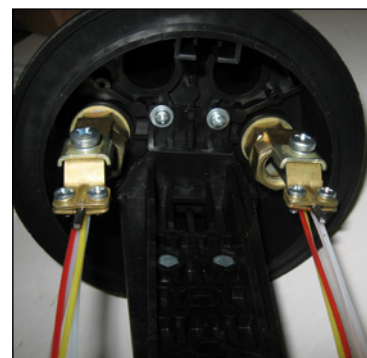
17 Ввести ОК вместе с собранным штуцером в патрубок оголовника. Надвинуть на сердечник ОК шайбу и гайку и с их помощью закрепить штуцер специальным ключом $S=24$ мм. Надвинуть на штуцер кронштейн, навернуть гайку и закрепить ее специальным ключом $S=24$ мм.



18 Закрепить ЦСЭ на кронштейне (если ЦСЭ представляет собой стальной трос в полимерном покрытии – удалить покрытие на участке крепления, сохранив его за участком крепления для предотвращения расплетания повива проволок троса), обрезать ЦСЭ на расстоянии 10 мм от края кронштейна.

19 Выполнить герметизацию ввода ОК с патрубком оголовника отрезком ТУТ 55/16 в соответствии с "Правилами применения термоусаживаемых материалов (ТУТ, ТУМ)".

20 На рисунке показаны смонтированные и установленные в оголовнике муфты типа МТОК комплекты № 5.



СВЯЗЬСТРОЙДЕТАЛЬ