



ОМ и ОВ на кассете KB-2445

инструкция по монтажу
(редакция 04/2018)

ДИ.02-2016

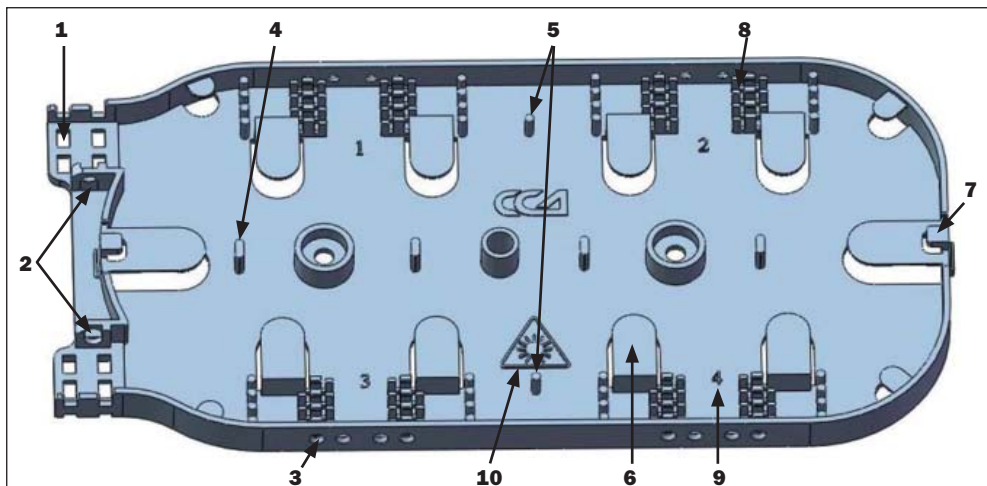


Рисунок 1

- | | |
|---|--|
| <p>1 – элементы крепления ОМ;
 2 – места крепления поворотного кронштейна для установки кассеты в муфту;
 3 – места установки петель для крепления кассет между собой;
 4 – ограничитель движения запаса ОВ при вертикальном расположении кассеты;
 5 – ограничители для сохранения радиуса изгиба ОВ;</p> | <p>6 – организатор ОВ;
 7 – фиксатор крышки кассеты;
 8 – ложемент для размещения КДЗС 4525 (размеры КДЗС: длина 45 мм, диаметр 2,5 мм);
 9 – маркировка номеров ложементов;
 10 – знак лазерной опасности.</p> |
|---|--|

- 1 Внешний вид кассеты KB-2445, обеспечивающей размещение 24 строчков ОВ, и ее основные элементы показаны на рисунке 1.
- 2 Вариант ввода ОМ (ОВ) на кассету показан на схеме (рисунок 2).

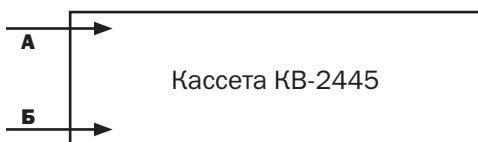


Рисунок 2
Прямой односторонний ввод

- 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 24, распределить их на четыре группы по 6 ОВ в группе, предварительно помодульно промаркировать 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 ленты виниловой (изоляционной) ЛВ1 ССД. Закрепить (без натяжения) пучок ОМ на вводе в кассету двумя стяжками нейлоновыми.
- 9 Ввод ОМ (ОВ) по схеме рисунка 2
- 9.1 Схема укладки ОВ показана на рисунке 3.
- 9.2 Выполнить предварительную укладку в кассете 1-ой группы ОВ направления «А»:
 - разместить витки запаса группы ОВ в кассете, располагая ОВ вдоль организаторов об-

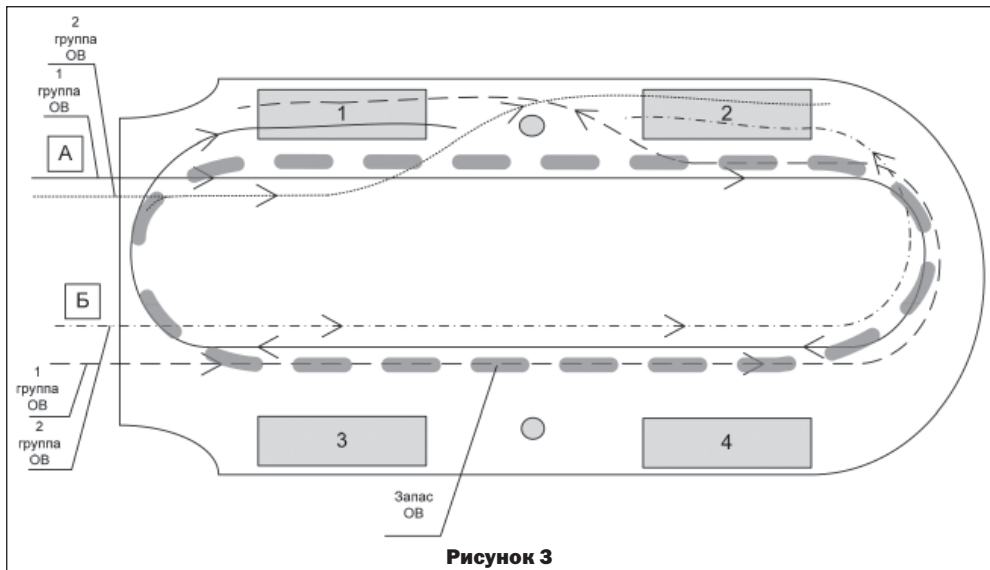


Рисунок 3

- ласти хранения запаса волокна. При укладке конца витка завести пучок ОВ за ограничитель сохранения радиуса изгиба ОВ 5;
 - перенести временную маркировку пучка ОВ в сторону обреза ОМ, перед ложементом № 1;
 - обрезать ОВ на их выходе из ложеamenta.
- 9.3 Выполнить предварительную укладку в кассете 1-ой группы ОВ направления «Б»:
- разместить витки запаса группы ОВ в кассете, располагая ОВ вдоль органайзеров области хранения запаса волокна;
 - перенести временную маркировку пучка ОВ в сторону обреза ОМ, перед ложементом № 1;

- обрезать ОВ на середине ложеamenta.
- 9.4 После мерной обрезки 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.
- 9.5 Выкладку ОВ в ложеamenta 3-4 производят аналогичным способом 9.2; 9.3.

Примечания:

- 1 В каждое гнездо ложеamenta устанавливать два срдстка ОВ в КДЗС.
- 2 Схема укладки КДЗС в ложеamenta показана на рисунке 4а-4г.

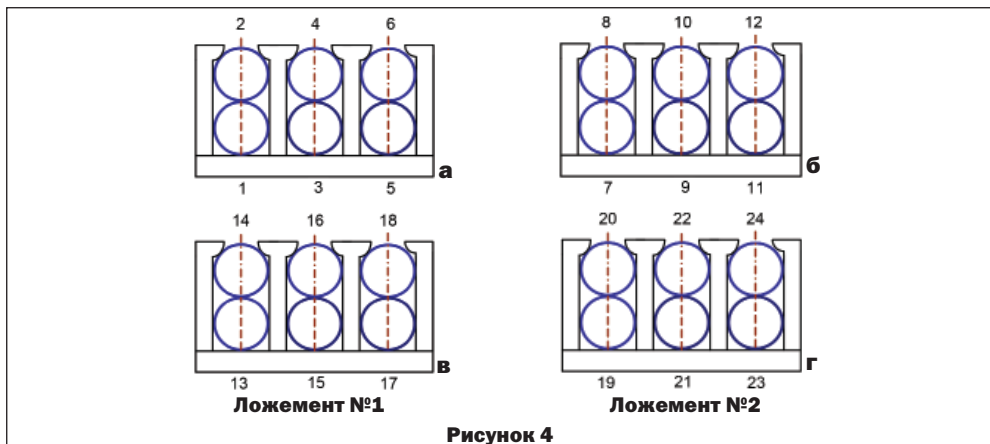


Рисунок 4

9.6 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.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПРОИЗВОДИТЬ УСАДКУ КДЗС 4525 НА РЕЖИМЕ ТЕРМОУСАДКИ ДЛЯ КДЗС ДЛИНОЙ 60 ММ.

9.7 Ввод и монтаж 3-4 групп ОВ направления «А» и «Б» производить в соответствии с 9.2 и 9.3. 9.8 Внешний вид смонтированной кассеты показан на рисунке 5.

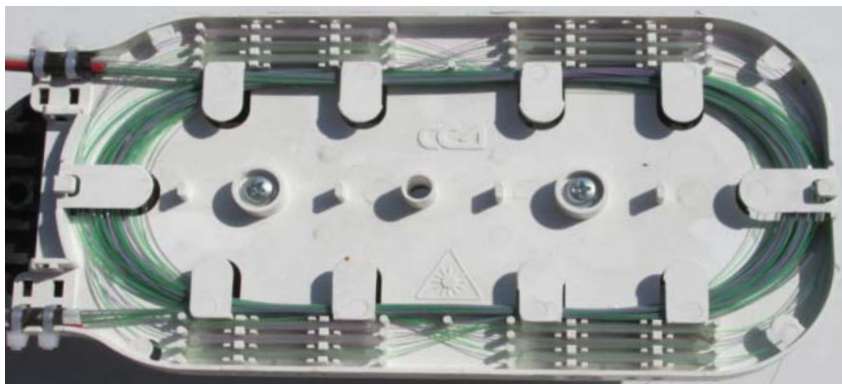


Рисунок 4



СВЯЗСТРОЙДЕТСИЛЬ