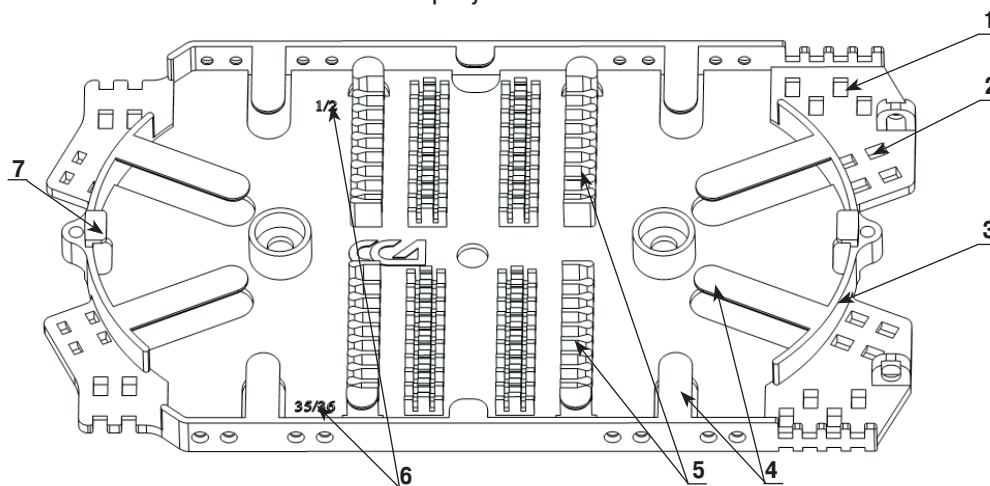


Инструкция по монтажу ОМ и ОВ на кассете КТ-3645 (редакция 01/2012)

Кассета КТ-3645, оснащенная несъемными ложементами, обеспечивает размещение **36** сварных соединений ОВ, защищенных КДЗС. Гнезда ложементов кассеты предназначены для размещения в них КДЗС-4525, с размерами после усадки: L = 45 мм, Ø 2,5 мм. Внешний вид кассеты и ее основные элементы показаны на рисунке 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 размера петель укладки запаса длин ОВ; 4 – ограничители высоты укладки запаса длин ОВ; 5 – ложементы для размещения КДЗС-4525; 6 – маркировка номеров гнезд ложементов; 7 – фиксатор крышки кассеты

Рисунок 1

Ввод ОМ на кассету КТ-3645 может быть осуществлен (рисунок 2):

- с одной стороны кассеты (“прямой односторонний”), схема “а”;
- под углом (“угловой разносторонний”), схема “б”;
- комбинированный (“прямой и угловой разносторонний”), схема “в”;
- с противоположных сторон кассеты (“прямой разносторонний”), схема “г”.

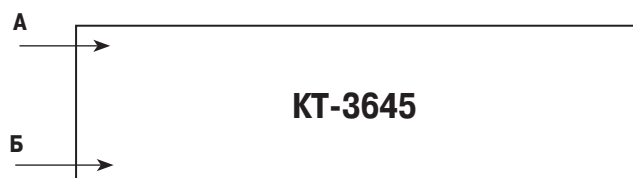


Схема “а”: прямой односторонний ввод

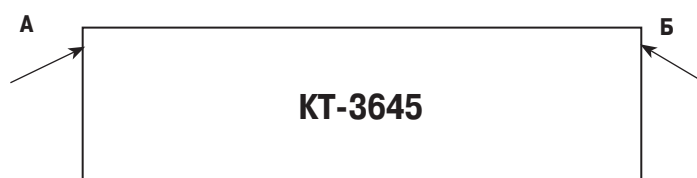


Схема “б”: угловой разносторонний ввод



Схема “в”: комбинированный (прямой и угловой) разносторонний ввод

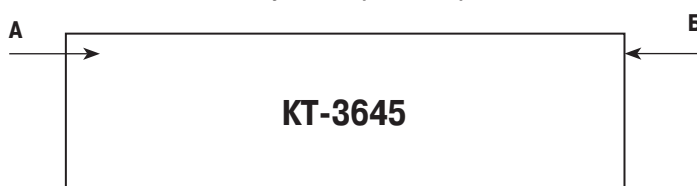


Схема “г”: прямой разносторонний ввод

Рисунок 2

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 КТ-3645

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 Произвести временную маркировку каждого пучка ОВ (у конца пучка), входящего в состав ОМ, самоклеющимся маркером в соответствии с маркировкой ОМ, в состав которого входит пучок.

1.5 Обмотать пучок ОМ на каждом вводе в кассету 2-3 слоями изоляционной ленты ПВХ по нанесенным меткам крепления ОМ.

2 Укладка ОВ в кассете и их монтаж

Укладку в кассете первой группы ОВ направлений "А" и "Б" производят на ложемент № 1, схема укладки показана на рисунке 3. При укладке ОВ обеспечивать радиус их изгиба не менее 30 мм.

Укладку второй группы ОВ направлений "А" и "Б" в кассете производят на ложемент № 2. Отличие схемы укладки от предыдущей в том, что ввод направлений "А" и "Б" второй группы ОВ на ложемент № 2 осуществляется с противоположных сторон, нежели чем при вводе направлений "А" и "Б" первой группы ОВ на ложемент № 1.

2.1 Завести в кассету первую группу ОВ (максимально до 18 ОВ) направления "А" и предварительно уложить ОВ:

– уложить в кассете два-три витка группы ОВ, располагая ОВ вдоль боковых сторон кассеты, между ограничителями поз. 3 (рисунок 1);

– завести группу ОВ в одно из гнезд, расположенных в средней части ложемента № 1;

– обрезать концы ОВ на их выходе из ложемента.

Примечания:

1 Если маркер пучка ОВ попадает на обрезаемый участок ОВ, перед обрезкой конца пучка ОВ сместить этот маркер, расположив его перед ложементам.

2 Длины ОВ первой и второй групп после заведения их на ложемента и обрезки концов будут отличаться на $\pm 1/2$ длины витка укладки ОВ в кассету.

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

2.3 Извлечь первую группу ОВ направлений "А" и "Б" из кассеты и распределить ее на входящие в состав группы маркированные пучки ОВ. Произвести сварку и защиту сварных соединений ОВ первого маркированного пучка ОВ, сняв его временную маркировку.

Сварку ОВ производить в соответствии с действующей технологией, перед сваркой надвинуть по КДЗС-4525 на каждое ОВ направления "А" или "Б".

Режим работы "печки" для термоусадки КДЗС-4525: температура 100...110 °С; продолжительность нагрева 60-70 с (для предотвращения излишнего вытекания клея из КДЗС при его усадке и избегания связанных с этим трудностей последующей установки КДЗС в ложемента) или же использовать стандартный режим, предусмотренный программой "печки" для термоусадки КДЗС длиной 40 мм.

ВНИМАНИЕ! Запрещается использовать режим термоусадки, предусмотренный для КДЗС длиной 60 мм.

Закрепить (без натяжения) пучок ОМ на каждом вводе в кассету двумя стяжками нейлоновыми.

1.6 Распределить пучки ОВ на каждом вводе в кассету на две группы, максимально до 18 ОВ в группе. В случае, если пучок ОВ одного ОМ распределяется на две разные группы, произвести временную маркировку самоклеющимся маркером каждой из них (у конца пучка) в соответствии с маркировкой этого ОМ.

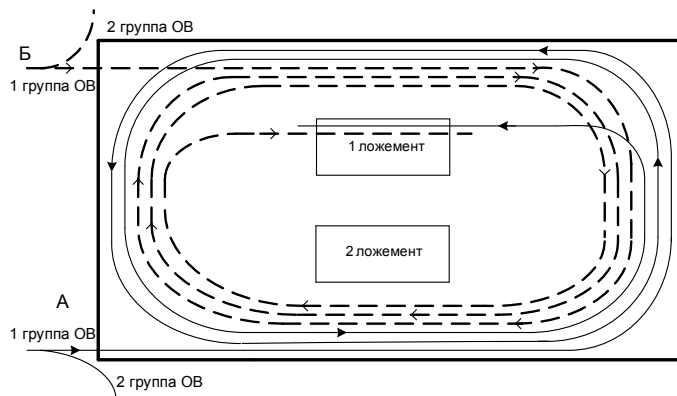


Рисунок 3

2.4 Уложить поочередно в гнезда ложемента защищенные КДЗС сварные соединения ОВ первого маркированного пучка, а их запасы длин - в кассету. Укладку ОВ производить в соответствии со схемой их предварительной укладки согласно рисунку 3, укладку в гнезда ложемента сростков ОВ, защищенных КДЗС-4525, производить в соответствии с предусмотренной проектной документацией нумерацией ОВ и схемой укладки в гнезда ложемента, с учетом рисунка 4.

Примечания:

1 В каждое гнездо ложемента устанавливать не менее двух КДЗС-4525.

2 Схема размещения КДЗС в ложементах кассеты показана на рисунке 4а (ложемент № 1) и 4б (ложемент № 2).

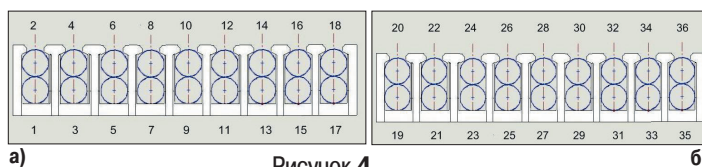


Рисунок 4

2.5 Поочередно с учетом 2.3-2.4 произвести монтаж других пучков ОВ, входящих в состав первой группы ОВ, укладку КДЗС сварных соединений их ОВ в гнезда ложемента № 1 и укладку запасов длин ОВ в кассету.

2.6 Монтаж второй группы ОВ (максимально до 18 ОВ) направлений "А" и "Б", укладку ОВ в кассету и размещение смонтированных ОВ в гнездах ложемента № 2 производить с учетом 2.1...2.5.



СВЯЗЬСТРОЙДЕТАЛЬ