

Муфта МОГ-БОКС-20/64-1КС1645-К (далее муфта) предназначена для монтажа диэлектрических оптических кабелей связи (ОК) Ø 8...14 мм. Муфта предназначена для установки в помещениях, имеет пыле- брызгозащищенную конструкцию.

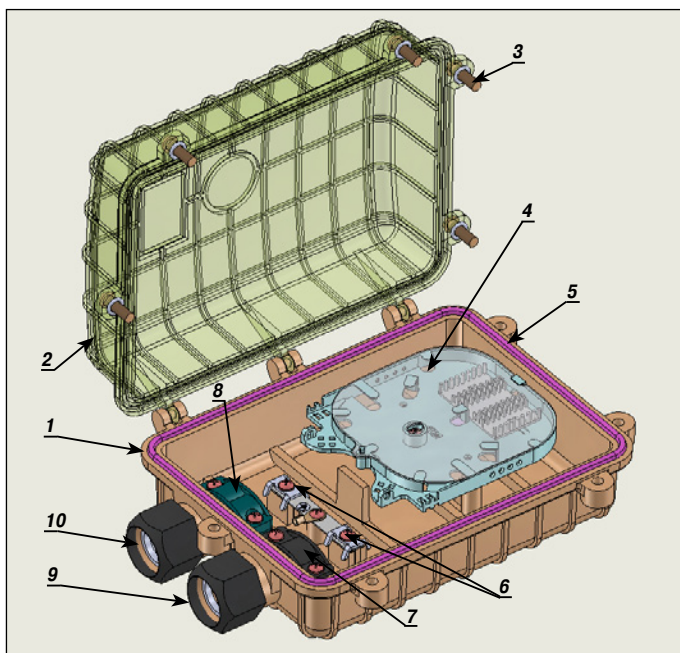
Муфта имеет тупиковую конструкцию (ввод ОК производится с одной стороны), выполнена из пластмассы и применяется в качестве разветвительной муфты. Количество вводимых в муфту ОК: 3 шт. Муфта оснащена двумя вводами кабельными сальникового типа, исполнение одного из которых обеспечивает ввод одного ОК (Ø 8...14 мм), другого – двух ОК ответвления (Ø 8...12 мм).

Конструктивно муфта представляет собой малогабаритный контейнер прямоугольной формы, снабженный откидной крышкой, с уплотнительной прокладкой на стыке корпуса и крышки. Крепление крышки с корпусом осуществляется пластмассовыми петлями и пятью винтами и гайками М6, выполненными из нержавеющей стали.

Герметизация вводов ОК в муфту предусмотрена по наружным оболочкам ОК, с применением мастичного герметика в виде ленты.

Крепление введенных в муфту ОК производится по наружным оболочкам ОК пластмассовыми прижимами – одинарным для линейного ОК, вводимого в один ввод, и двойным прижимом – для ОК ответвления, вводимых в другой ввод.

Общий вид муфты представлен на рисунке.



- 1 - корпус;
 - 2 - крышка;
 - 3 - винт М6 с шайбой (5 шт.);
 - 4 - кассета КС-1645 с крышкой *;
 - 5 - прокладка уплотнительная;
 - 6 - узел крепления ЦСЭ и арамидных нитей (2 шт.);
 - 7 - прижим одинарный (для крепления линейного ОК);
 - 8 - прижим двойной (для крепления ОК ответвления);
 - 9 - ввод линейного ОК;
 - 10 - ввод двух ОК ответвления;
- Примечание – На рисунке не показан комплект деталей и материалов.

* В базовый комплект поставки муфты входит одна кассета.

Количество размещаемых в муфте сростков ОВ, защищенных КДЗС-4525 (длина 45 мм, диаметр после усадки 2,5 мм), определяется количеством устанавливаемых в муфте кассет (максимально в муфте может быть размещено 4 шт. кассет КС-1645).

Количество кассет КТ-1645, установленных в муфте (шт.)	1	2	3	4
Максимальное количество размещаемых в муфте сростков ОВ, защищенных КДЗС-4525	16	32	48	64

Дополнительные изделия и материалы, применяемые при монтаже муфты:

- кассета КС-1645;
- комплект деталей для защиты мест сварки КДЗС-4525.

Монтаж муфты

Надежность герметизации муфты обеспечивается в случае строгого соблюдения указаний настоящей инструкции.

Герметизируемые поверхности и прокладка уплотнительная муфты должны быть тщательно очищены от загрязнений.

1 Очистить концы ОК от загрязнений на длине 2,5 м

2 Удалить наружную оболочку ОК на длину 2 м по принятой технологии, при наличии внутренней оболочки обрезать ее на расстоянии 5 мм от среза наружной и удалить, при наличии в конструкции ОК арамидных нитей обрезать их на расстоянии 100 мм от среза оболочки.

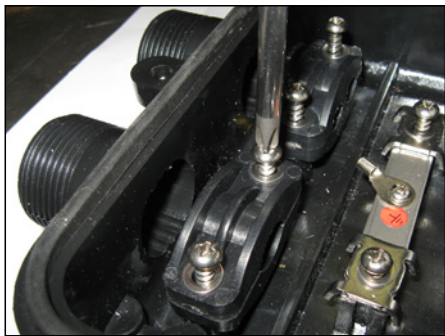
Выполнить разделку сердечника ОК:

- обрезать ЦСЭ на длине 50 мм от торца оболочки ОК;
- обрезать кордели сердечника ОК (при наличии их в конструкции ОК) на расстоянии 5 мм от торца оболочки;
- обрезать скрепляющие ленты (нити) (при наличии их в конструкции ОК);
- удалить гидрофобный наполнитель с ОМ и ЦСЭ.

Выполнить маркировку ОМ самоклеющимися маркерами на расстоянии 40 мм от среза наружной оболочки ОК.

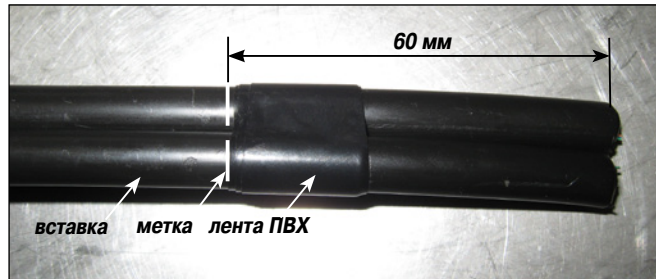
3 Расположить муфту на горизонтальной поверхности и временно закрепить ее. Открыть корпус муфты, отвернув крепежные винты.

4 Отвернуть винты крепления прижимов ОК, расположенных в корпусе муфты у вводных патрубков, извлечь прижимы из муфты.



Установить бандаж из нескольких витков изоляционной ленты ПВХ (лента ПВХ) у нанесенной метки, в сторону обреза наружной оболочки (бандаж используется в качестве упора для вставки поз.4/шайбы поз.6).

Примечание – ОК, ЦСЭ кабеля и зачищенный участок оболочки ОК на рисунке условно не показаны.

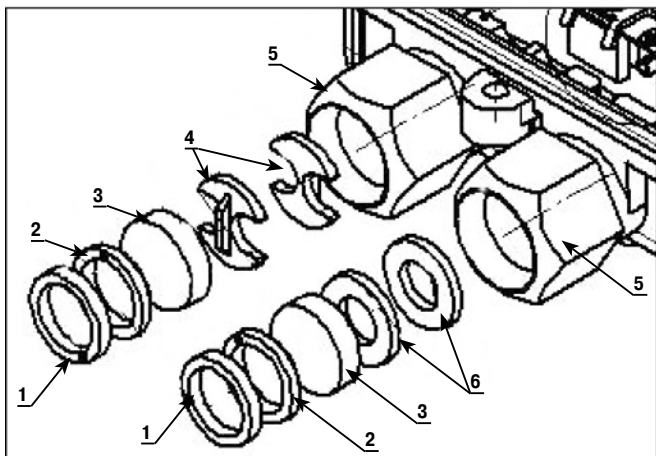


5 Отвернуть от корпуса муфты гайки вводных патрубков.

Извлечь из вводных патрубков составные части вводов кабельных.

Изъять заглушки.

На рисунке слева показан состав ввода № 2, справа – состав ввода № 1.



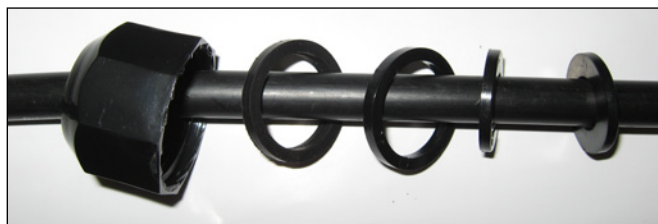
1 - шайба; 2 - кольцо уплотнительное; 3 - заглушка;
4 - вставка (2 шт.); 5 - гайка; 6 - шайба (2 шт.)

8 Продвинуть по линейному ОК шайбу (установить вставку между ОК ответвления, ориентируя ее стороной без выступа в сторону кабеля) до упора в нанесенную намотку ленты ПВХ (совместив шайбу/вставку с нанесенной на ОК меткой).



6 Надвинуть на ОК детали кабельного ввода, приведенные на рисунке 5, в следующей последовательности:

Детали ввода	Ввод линейного ОК	Ввод двух ОК ответвления
Гайка (поз. 5)	+	+
Шайба (поз.1);	+	+
Кольцо уплотнительное (поз.2);	+	+
Вставка -2 шт. (поз. 4).	-	+
Шайба - 2 шт. (поз. 6).	+	-



7 Нанести маркером метку на ОК на расстоянии 60 мм от обреза наружной оболочки.

Обезжирить и зачистить по окружности шкуркой шлифовальной участок оболочки ОК на длине 30 мм от метки в сторону кабеля. Удалить остатки абразива и полиэтиленовой крошки чистой сухой ветошью.

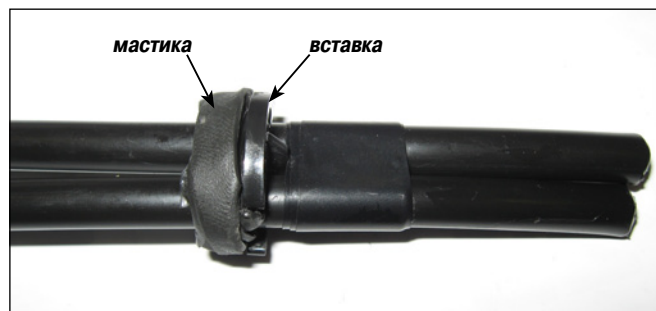
9 При монтаже ввода № 1.

Намотать на оболочку ОК ленту мастичного герметика (входит в состав поставки муфты) встык с шайбой, до наружного диаметра шайбы.

При монтаже ввода № 2.

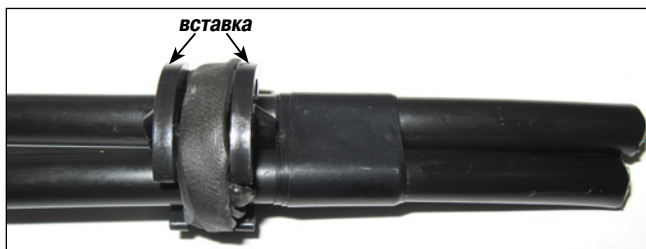
Обмотать каждый ОК ответвления встык с шайбой 2-3 витками ленты мастичного герметика. Совместить оболочки ОК друг с другом, заполнить канавку между участками намотки ленты мастичного герметика ними отрезками ленты этого же мастичного герметика.

Намотать ленту мастичного герметика на оболочки ОК поверх нанесенного ранее герметика, до наружного диаметра вставки.



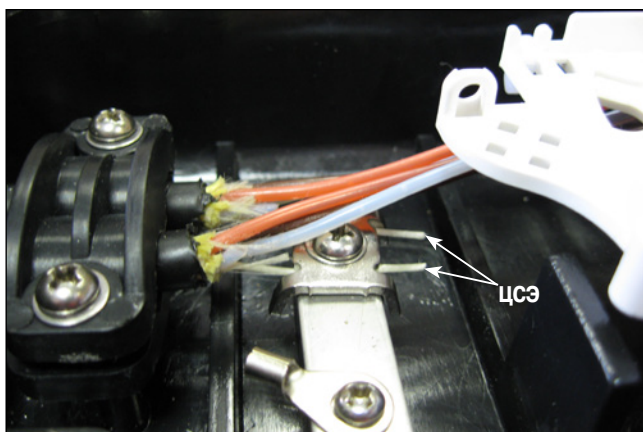
10 Сдвинуть по линейному ОК вторую шайбу (при монтаже ОК ответвления установить вторую вставку) до упора в намотанный на ОК мастичный герметик.

Примечание – При недостаточном диаметре ОК для обеспечения его надежной фиксации в прижиме увеличить диаметр ОК на этом участке, выполнив подмотку на оболочку ОК ленты ПВХ, располагая край ленты на расстоянии 10 мм от обреза оболочки.



11 Ввести ОК в муфту через вводной патрубок, заводя при этом ЦСЭ под скобу узла крепления ЦСЭ.

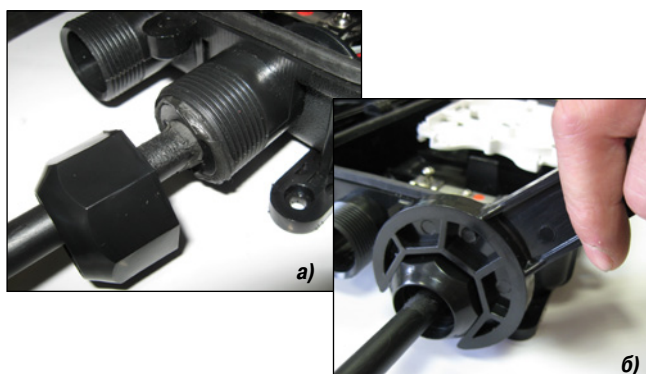
12 Используя крепежные винты, закрепить ОК прижимами по наружным оболочкам, таким образом, чтобы торцы обрезов оболочек ОК выступали за пределы прижима на длину 10 мм.



13 Закрепить ЦСЭ введенных в муфту ОК крепежными винтами в соответствующих узлах крепления (рисунок 12). При наличии в составе ОК прядей арамидных нитей закрепить их, завязав нити вокруг узла крепления ЦСЭ (на рисунке условно не показано).

Примечание – Обрезать ЦСЭ на длине около 10 мм от узла крепления.

14 Продвинуть гайку кабельного ввода по ОК к муфте и накрутить ее на вводной патрубок. Завернуть гайку до упора специальным гаечным ключом из состава комплекта деталей и материалов муфты.



15 Нанести маркером темного цвета метки обреза ОК на расстоянии **560 мм** от обреза оболочки ОК.

Сделать кольцевые надрезы трубок ОК стриппером по нанесенным меткам и удалить концы трубок ОК.

Протереть каждое ОВ безворсовой салфеткой (Kim-Wipes), смоченной жидкостью D'Gel, затем салфеткой, смоченной изопропиловым спиртом, затем протереть насухо.

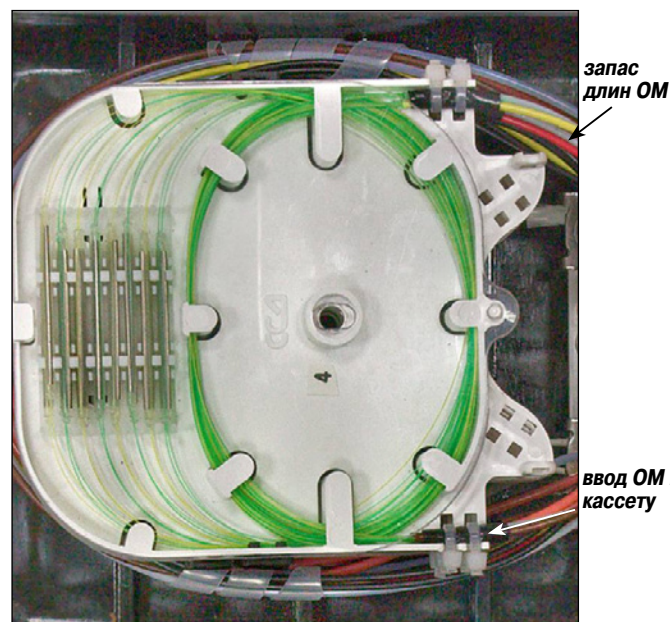
Произвести временную маркировку пучков ОВ на их концах самоклеющимися маркерами.

Примечание - Рекомендуется перед работой с ОК выровнять их, осторожно прогрев теплым воздухом промышленного электрофена.

16 Обмотать пучок ОК на вводе в кассету 2-3 слоями ленты ПВХ. Выложить запас длин ОК в виде петли между боковыми стенками корпуса муфты.

Закрепить (без натяжения) пучок ОК на вводе в кассету поверх обмотки лентой ПВХ двумя стяжками нейлоновыми (стяжка). Отрезать концы стяжек за пределами замков стяжек.

Примечание – Рисунки в инструкции даны для полностью собранной муфты, в которую установлены четыре кассеты.



17 Завести в кассету и предварительно уложить запас длин (два-три витка) ОВ первого монтируемого ОК кабеля направления "А" (входящего ОК), заводя концы ОВ в среднее гнездо ложементы.

Обрезать излишки длин ОВ на выходе из ложементы.

18 Предварительно уложить в кассете запасы длин ОВ первого монтируемого ОК кабеля направления "Б" аналогично укладке ОВ направления "А", во встречном направлении.

19 Извлечь из кассеты предварительно уложенные в нее монтируемые ОВ первого ОК направлений "А" и "Б".

20 Снять временную маркировку с групп ОВ.

В соответствии с действующей технологией приступить к сварке ОВ:

– выбрать первую пару монтируемых ОВ и надвинуть КДЗС на одно из ОВ;

- подготовить ОВ к сварке и произвести сварку;
- защитить сварное соединение ОВ при помощи КДЗС,
- установить КДЗС в соответствующие гнезда ложементов кассеты, уложить в кассете запасы длины ОВ;
- убедиться при помощи рефлектометра в соответствии параметров сварных соединений ОВ требованиям документа “Нормы приёмо-сдаточных измерений элементарных кабельных участков магистральных и внутризональных подземных волоконно-оптических линий передачи сети связи общего пользования” (утверждены приказом Госкомсвязи России от 17.12.97 № 97).

Запрещается использование КДЗС для защиты более чем одного сварного соединения ОВ!

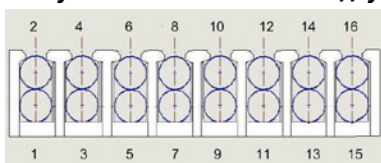
При усадке КДЗС 4525 установить режим термоусадки: температура 100-110 °С; продолжительность нагрева 60-70 с (для предотвращения излишнего вытекания клея-расплава из КДЗС при усадке и избегания трудностей последующей установки КДЗС в ложементы), или же использовать режим сварочного аппарата для термоусадки КДЗС длиной 40 мм.

Примечания:

1 Ложемент Л16-4525 кассеты КС-1645 обеспечивает размещение до 16 шт. КДЗС при установке их в два уровня по высоте.

2 В каждое гнездо ложемента устанавливать не менее двух КДЗС.

3 Схема установки КДЗС в кассете КС-1645 в ложементе показана на рисунке.



21 Произвести сварку и защиту сварных соединений всех ОВ из состава первых монтируемых ОМ направлений “А” и “Б” в соответствии с 20. Уложить поочередно в гнезда ложемента защищенные КДЗС сварные соединения ОВ, запасы длин ОВ уложить в кассету.

Установку КДЗС смонтированных сварных соединений ОВ, защищенных КДЗС-4525, в гнезда ложементов производить последовательно, учитывая нумерацию ОВ и условную нумерацию гнезд ложемента.

22 Выполнить операции 17-21 для других ОМ входящего ОК и кабелей ответвления, монтируя их на кассете (в соответствии с проектной документацией). Установить на кассету крышку.

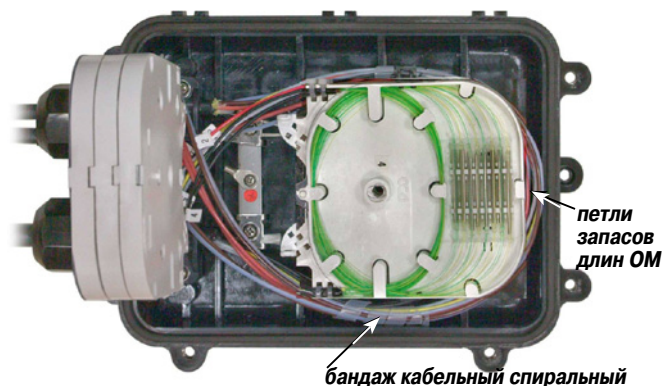
Примечание – Если в муфте устанавливается более одной кассеты, рекомендуемая последовательность нумерации кассет: от нижней к верхней.

23 На рисунке показан монтаж ОВ на кассете № 1, кассеты № 2-4 откиннуты.

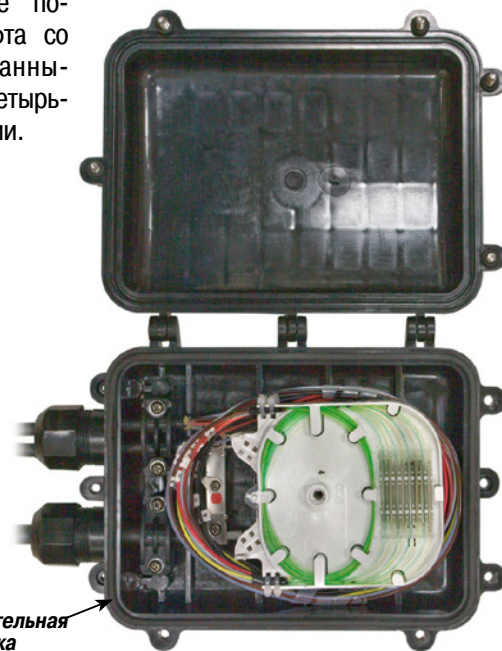
Примечания:

1 Если в муфте устанавливается более одной кассеты: по окончании монтажа ОМ и ОВ соединить кассеты попарно петлями с обеих их сторон. Крышку установить на верхнюю кассету.

2 Рекомендуется скрепить петли запасов длин ОМ, расположенные по продольным сторонам муфты, стяжками (бандажом кабельным спиральным).



24 На рисунке показана муфта со смонтированными в ней четырьмя кассетами.



25 Проверить правильность расположения уплотнительной прокладки в корпусе муфты. Протереть безворсовой салфеткой (Kim-Wipes), смоченной изопропиловым спиртом, герметизируемые поверхности, затем протереть их безворсовой салфеткой насухо.

26 Извлечь из транспортной упаковки пакеты с силикагелем и прикрепить их лентой ПВХ к крышке кассеты.

27 Закрыть крышку, скрепить крышку с корпусом муфты крепежными винтами в последовательности, указанной на рисунке.



Завернуть винты до упора.

28 По истечении примерно 5 минут подтянуть крепежные винты. Повторную затяжку винтов произвести однократно.



СВЯЗЬСТРОЙТЕСЬ