



Муфта тупиковая
оптического кабеля
МТОК-ГЗ/240-1КС4845-К

инструкция по монтажу

ГК-У422.00.000-24 ИМ

Муфта тупиковая оптического кабеля МТОК-ГЗ/240-1КС4845-К (далее муфта) предназначена для использования в качестве соединительной, разветвительной и транзитной (с разрезанием только некоторых оптических модулей (далее ОМ) для ответвления оптических волокон (далее ОВ)) муфты для монтажа оптических кабелей связи (далее ОК), прокладываемых в кабельной канализации, на открытом воздухе, в коллекторах и тоннелях, внутри помещений.

Муфта обеспечивает монтаж следующих типов ОК:

- с полиэтиленовой/алюмополиэтиленовой оболочкой;

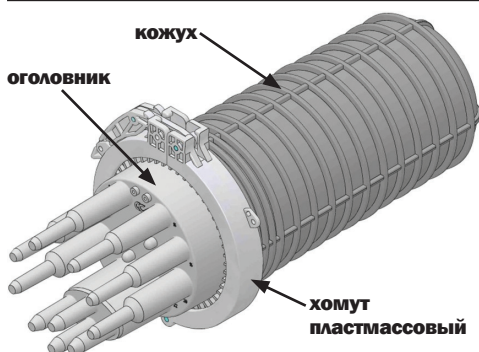


рисунок 1

- с бронепокровом в виде стальной гофрированной ленты;
- подвесных самонесущих, с силовыми элементами из арамидных нитей;
- с броней из повива стальных оцинкованных проволок или повива стеклопластиковых прутков (ввод ОК этих типов осуществляется в овальный патрубкок).

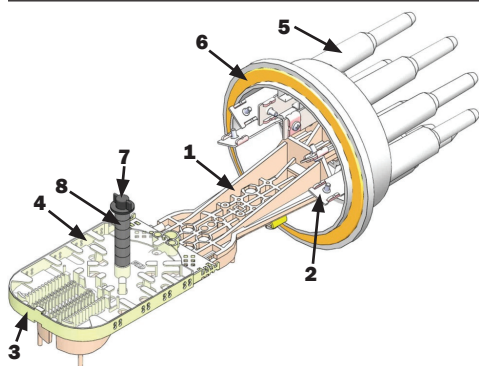
Оголовник муфты имеет шесть цилиндрических патрубкоков ступенчатой формы и один овальный ввод (патрубкок), с размещенными на нем четырьмя цилиндрическими патрубками малого диаметра для ввода ОК. Концы всех патрубкоков в состоянии поставки заглушены.

Диаметры ОК, ввод которых обеспечивается муфтой:

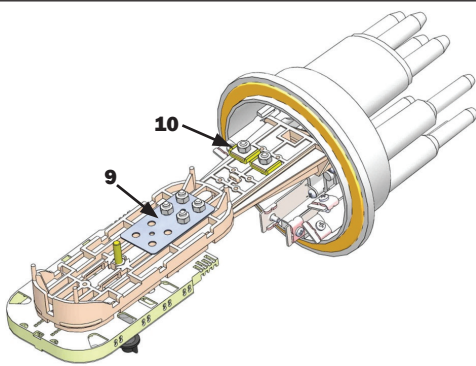
- цилиндрические патрубки: $2 \times \varnothing(6 \div 20)$ мм; $4 \times \varnothing(6 \div 16)$ мм;
- овальный ввод: $2 \times \varnothing(6 \div 22)$; $4 \times \varnothing(6 \div 10)$ мм – при использовании цилиндрических патрубкоков на овальном вводе.

Примечания:

- 1) Ввод непосредственно в овальный патрубкок выполняется с применением комплекта ввода № 6, №6А или № 9 (ОК $\varnothing$ 6-19 мм с использованием наконечника из состава комплекта, ОК $\varnothing$ 20-22 мм – без наконечника);
- 2) При вводе ОК с наружным диаметром более 8 мм в цилиндрический патрубкок ступенча-



- 1 – кронштейн;
- 2 – узел крепления ЦСЭ ОК введенных в цилиндрические патрубкок оголовника;
- 3 – кассета КС4845;
- 4 – крышка КС4845;
- 5 – цилиндрический патрубкок;
- 6 – прокладка;



- 7 – винт;
- 8 – втулка;
- 9 – шина для электрического соединения бронепокровов ОК (далее шина соединения бронепокровов ОК);
- 10 – Узел крепления ЦСЭ ОК, введенных в овальный патрубкок оголовника.

Рисунок 2

Таблица 1

Количество кассет КС4845, установленных в муфте (шт.)	1	2	3	4	5
Максимальное количество размещаемых в муфте сростков ОВ, защищенных КДЗС (шт.)	48	96	144	192	240

Примечание – В базовом комплекте муфты поставляется одна кассета КС4845, при необходимости увеличения емкости муфты дополнительные кассеты заказываются отдельно.

той формы цилиндрическая часть меньшего диаметра обрезается.

Общий вид муфты МТОК-ГЗ/240–1КС4845-К в сборе представлен на рисунке 2.

Примечание – На рисунке 2 условно не показан хомут пластмассовый и кожух муфты.

Количество размещаемых в муфте сростков ОВ, защищенных КДЗС, определяется количеством устанавливаемых в муфте кассет (максимально – 5 шт.; см. Таблицу 1).

Дополнительные материалы и изделия, применяемые при монтаже муфты (количество определяется количеством вводимых в муфту ОК и количеством размещаемых в муфте сростков ОВ):

- комплект деталей для защиты мест сварки КДЗС-4525;
- комплект № 6 для ввода ОК;
- комплект № 6А для ввода ОК;
- комплект № 9 для ввода ОК;
- лента-плетенка заземления сечением 10 мм²;
- провода электрического соединения (далее перемычки), исполнение которых определяется соединяемыми конструктивными элементами ОК и схемой выполнения соединения;
- комплекты соединения бронепокрова КСБ-Л, КСБ-АП, КСБ-Пр;
- соединитель Scotchlok 4460-D или аналог (соединитель экрана до 100 пар);
- лента 2900R или аналог (лента мастичная ЛМ);
- лента виниловая (изоляционная) ЛВ1 ССД (далее лента виниловая).

Меры безопасности

При работах на линейных сооружениях кабельных линий передачи следует руководствоваться Правилами по охране труда,

утвержденными Приказом Минтруда России от 07.12.2020 №867н.

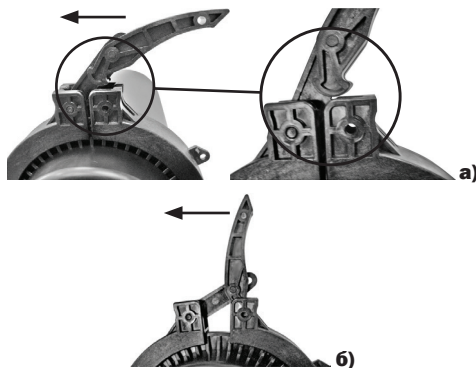
Монтаж Муфты

Ввод ОК в цилиндрический патрубок

- 1** Очистить концы ОК от загрязнений на длине 3,5 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 для крепления ОК.

Примечание – В Инструкции рассмотрен вариант монтажа муфты МТОК-ГЗ/240 с подвесными ОК с силовыми элементами из арамидных нитей.

- 2** Выведа конец ручки хомута из фиксации, поднять ее и действуя ручкой как рычагом, раздвинуть половины хомута.



Снять хомут с муфты (стыка хомута и кожу-ха). Снять кожух с оголовника.

- 3** Обрезать патрубки оголовника по диаметрам вводимых в них ОК. На торцах обрезанных патрубков снять фаску по наружному диаметру на угол 30°.

Надвинуть на каждый ОК по отрезку ТУТ 33/8 или 19/5 в зависимости от диаметра вводимого ОК и в зависимости от той части

ступенчатого цилиндрического патрубка, на которую будет усажен отрезок ТУТ. При вводе ОК $\varnothing 8-10$ мм отрезок ТУТ 19/5 использовать для увеличения диаметра ОК.

- 4** Выполнить разделку ОК в соответствии с приведенной схемой на рисунке 3.

Разделку ОК производить после: ввода ОК в муфту; монтажа на ОК соединителя Scotchlok 4460-D или аналог (соединитель экрана до 100 пар); выполнения продольной герметизации ОК.

Промаркировать ОК (на расстоянии около 100 мм от обреза наружной оболочки ОК).

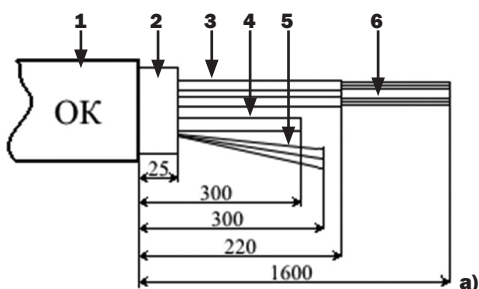


Схема разделки при вводе ОК:

- с полиэтиленовой/алюмополиэтиленовой оболочкой;
- подвешного самонесущего с силовыми элементами из арамидных нитей.

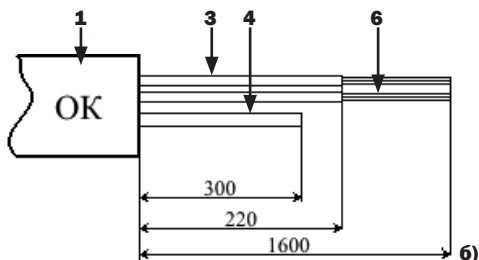


Схема разделки при вводе ОК:

- со стальной гофрированной лентой без внутренней оболочки.

- 1** – наружная оболочка ОК;
- 2** – внутренняя оболочка ОК;
- 3** – ОМ;
- 4** – ЦСЗ ОК;
- 5** – арамидные нити;
- 6** – ОВ

Рисунок 3

Примечания:

- 1) При большом объеме арамидных нитей в составе ОК равномерно (через одну) обрезать 50 % прядей арамидных нитей;

- 2) При монтаже подвешного ОК с вынесенным силовым элементом (ОК сечением в виде «8») несущий элемент отделить от ОК на длине, необходимой для выполнения работ по монтажу муфты, с последующим креплением запаса длины ОК и креплением вынесенного силового элемента натяжным зажимом.

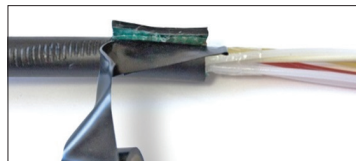
- 5** Ввести конец каждого ОК в цилиндрический патрубок оголовника муфты.

- 6 Монтаж ОК с алюмополиэтиленовой оболочкой и ОК со стальной гофрированной лентой, не имеющего внутренней оболочки**

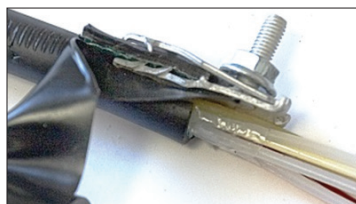
- 6.1** Сделать на полиэтиленовой оболочке совместно со стальной гофрированной (алюминиевой) лентой продольный разрез на длине 25 мм от ее торца, а затем – круговой на $1/2$ длины окружности. Отогнуть участок оболочки вместе с лентой. Обезжирить и зачистить внутреннюю поверхность ленты под этим участком оболочки ОК.



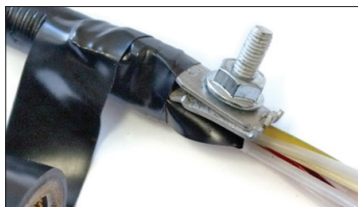
- 6.2** Подложить под отогнутый совместно с лентой участок оболочки ОК конец ленты виниловой, сложенной в два слоя.



- 6.3** Установить нижнюю часть (основание) соединителя Scotchlok 4460-D или аналог (соединитель экрана до 100 пар; далее – соединитель) под отогнутый участок оболочки, поверх ленты виниловой. Установить верхнюю часть соединителя на шпильку основания и обе части стянуть одной гайкой.



- 6.4** Закрепить на ОК соединитель банджом из 2-3 слоев ленты виниловой с 50 % перекрытием.



7 Монтаж ОК со стальной гофрированной лентой, имеющего внутреннюю оболочку

- 7.1** Сделать разрез наружной оболочки совместно со стальной лентой на длине 25 мм со стороны, диаметрально противоположной месту установки соединителя.

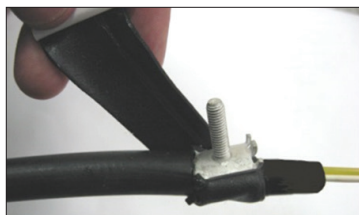
- 7.2** Обезжирить и зачистить внутреннюю и наружную оболочки ОК на длине 30 мм от торца наружной оболочки. Наложить один виток ленты 2900R или аналог (лента мастичная ЛМ; далее лента мастичная) шириной 20 мм шириной 20 мм на внутреннюю оболочку ОК у обреза наружной оболочки.



- 7.3** Вставить нижнюю часть соединителя между внутренней оболочкой с наложенной на нее ленты мастичной и наружной оболочкой, под стальную гофрированную ленту.



- 7.4** Завершить наложение ленты мастичной.



- 7.5** Установить верхнюю часть соединителя и закрепить гайкой. Наложить на соединитель и на прилегающие к нему участки ОК бандаж из двух-трех слоев ленты виниловой на длине около 10 мм.



- 8** Установить наконечник кабельный перемишки (провода электрического соединения) на шпильку соединителя, смонтированного на ОК и закрепить второй гайкой.

- 9** Продвинуть ОК в патрубок и расположить таким образом, чтобы шпилька установленного на оболочке ОК соединителя располагалась у основания оголовника (до упора в него).

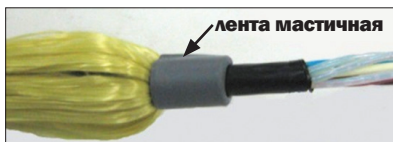
- 10** Закрепить ЦСЭ введенного в муфту ОК в соответствующем (ближайшей к оси этого ОК) узле крепления ЦСЭ (позиция 2, рисунок 2).

11 Монтаж продольной герметизации подвешенного самонесущего ОК с силовыми элементами из арамидных нитей

- 11.1** Разрезать отрезок ленты мастичной вдоль на две части. Наложить на внутреннюю оболочку ОК один слой ленты мастичной возле среза его наружной оболочки, отогнув пучки арамидных нитей на наружную оболочку и временно закрепить их лентой виниловой.

Примечание – Предварительно участок наложения ленты мастичной обезжирить и

зачистить шкуркой шлифовальной, полиэтиленовую крошку удалить.



- 11.2** Уложить пучки арамидных нитей вдоль кабеля в сторону разделанного конца, равномерно распределив их по окружности. Наложить на наружную оболочку ленту мастичную шириной 20 мм в один слой, размещая ленту симметрично относительно среза наружной оболочки.



- 11.3** Наложить бандаж из двух-трех слоев ленты виниловой на участке наложения ленты мастичной.



- 11.4** Продвинуть ОК в патрубок и расположить таким образом, чтобы обрез внутренней оболочки подвешенного самонесущего ОК выступал за край патрубка в оголовнике примерно на 5 мм.

- 12** Выполнить пункт 10 настоящей инструкции.

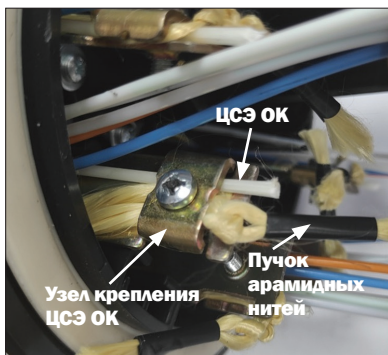


Рисунок 4

Закрепить арамидные нити на узле крепления ЦСЭ: разделить пряди арамидных волокон каждого ОК на две группы; пропустить каждую группу арамидных нитей между скобой и пластиной; связать их несколькими последовательно затягиваемыми узлами. Скрепив концы каждого пучка арамидных нитей лентой виниловой на расстоянии 40 мм от узла крепления, обрезать излишки длин арамидных нитей.

Примечание – Предварительно обрезать излишек длины ЦСЭ из расчета выхода его за пределы пластины крепления ЦСЭ на длину около 5 мм.

Ввод ОК в овальный патрубок

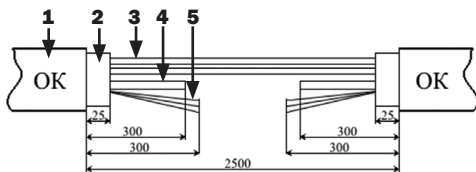
- 13** Ввод в овальный патрубок муфты двух ОК производить с использованием комплектов ввода ОК №6 или №9 (поставляются по отдельному заказу) в соответствии с инструкцией по вводу ОК в оголовники муфт МТОК с использованием комплекта №6 (ТО-У153.13.000 Д), №9 (ТО-У153.18.000 Д).

Примечание – В ИМ будет рассмотрен ввод в овальный патрубок транзитной петли ОК с разрезанием одного ОК и ответвлением его на кассету.

- 13.1** Выполнить пункт 1 настоящей инструкции.

- 13.2** Обрезать овальный патрубок для ввода транзитной петли. На торце овального патрубка снять фаску по наружному диаметру на угол 30°.

- 13.3** Выполнить разделку ОК для осуществления транзитного ввода в соответствии с рисунком 5.



- 1 – наружная оболочка ОК;
2 – внутренняя оболочка ОК;
3 – ОК транзитной петли;
4 – ЦСЭ ОК;
5 – арамидные нити

Рисунок 5

Выполнить **пункт 11.1 – 11.3** настоящей инструкции с каждой стороны транзитной петли.

13.4 Сформировать транзитную петлю ОК, надвинуть на нее отрезок ТУТ 75/22.

13.5 Ввести транзитную петлю ОК в овальный патрубок муфты (см. рисунок 6).

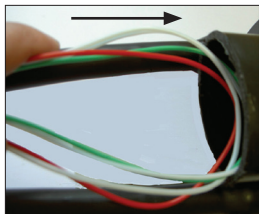


Рисунок 6

13.6 Разместить транзитную петлю ОК в муфте таким образом чтобы срезы наружной оболочки ОК были на расстоянии 10 мм от внутренней части овального ввода.

13.7 Закрепить ЦСЭ ОК в узлах крепления силовых элементов ОК (позиция 10, рисунок 2) на кронштейне между скобой и пластиной с помощью винта. Распределить пучки арамидных нитей на две группы. Скрепив концы каждого пучка арамидных нитей лентой виниловой на расстоянии 40 мм от узла крепления, обрезать излишки длин арамидных нитей.



Рисунок 7

13.8 Разрезать ОМ транзитной петли, подлежащие дальнейшему монтажу и выполнить ответвление ОМ на кассету. На кассете обмотать ОМ 2-3 слоями ленты виниловой и закрепить их в пазах крепления ОМ стяжками.

13.9 Уложить запас транзитной петли и зафиксировать ее стяжками (см. рисунок 8).



Рисунок 8

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

Ввод ОК в цилиндрические патрубки, расположенные на овальном вводе

14 В цилиндрические патрубки, расположенные на овальном вводе, обеспечивается ввод ОК диаметром от 6 до 10 мм.

14.1 Выполнить **пункты 1, 3, 4, 5** настоящей инструкции.

14.2 ЦСЭ вводимых ОК крепить в узле крепления силовых элементов ОК (позиция 10, рисунок 2) в соответствии с **пунктом 13.7** настоящей инструкции.

Примечания:

- 1) При вводе всех 4 ОК в цилиндрические патрубки на овальном вводе, закрепить по 2 ЦСЭ ОК на каждом узле крепления силовых элементов ОК;
- 2) При необходимости выполнить электрическое соединения металлических конструктивных элементов ОК в соответствии со схемой, предусмотренной проектной документацией.

Электрическое соединения металлических конструктивных элементов ОК

15 Для выполнения электрического соединения металлических конструктивных элементов ОК использовать шину соединения бронепокровов ОК (позиция 9, рисунок 2).

15.1 Закрепить наконечники концов перемычек ОК введенных в муфту на шине соединения бронепокровов ОК.

15.2 На рисунке 9 показаны установленные перемычки на шине соединения бронепроводов ОК.

Примечание – электрические соединения металлических конструктивных элементов ОК выполнять в соответствии со схемой, предусмотренной в проектной документации.

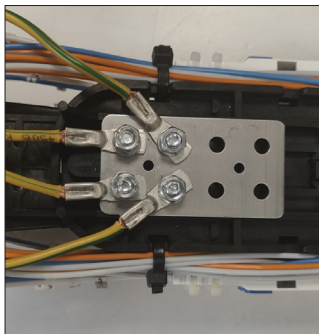


Рисунок 9

Монтаж ОМ и ОВ

16 Выполнить монтаж ОМ и ОВ в соответствии с инструкциями по монтажу ОМ и ОВ на кассете КС4845 (ДИ.18-23; см. Приложение А).

Примечание – Рекомендуется перед работой с ОМ выровнять их, осторожно прогрев теплым воздухом промышленного электрофена.

16.1 Доступ к ОВ на кассетах нижнего уровня обеспечивается за счет смещения расположенных выше кассет в сторону оголовника и фиксации их с применением держателя кассет (далее - кронштейн поддерживающий).

Применение кронштейна поддерживающего для объединения кассет в блок обеспечивает равномерность изгиба ОМ, введенных на разные стороны кассеты



Рисунок 10

16.2 Для обеспечения доступа к ОВ:

- поочередно, начиная с верхней кассеты, отвести необходимое количество кассет (одну или две) в сторону оголовника, осторожно изгибая ОМ, не допуская их излома;

- зафиксировать отведенную в сторону кассету/кассеты, установив кронштейн поддерживающий между соседними кассетами: прямолинейной частью в углубление для держателя кассет на торце кассеты, к которой обеспечивается доступ, со стороны оголовника муфты и изогнутой частью в углубление с обратной стороны верхней кассеты.



Рисунок 11

- 16.3** Установить на кассету/блок кассет крышку. Установить и закрутить винт крепления блока кассет.

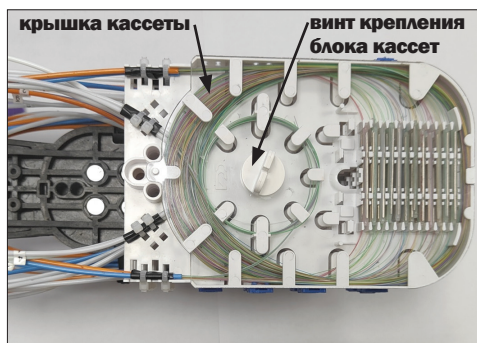


Рисунок 12

- 16.4** Выполнить герметизацию ОК с патрубками оголовника в соответствии с правилами применения термоусаживаемых материалов (ТУТ, ТУМ).

Герметизация стыка кожуха с оголовником муфты

17 Получить подтверждение измерителя о соответствии значений вносимых потерь всех сварных соединений ОВ установленным нормам. Прикрепить лентой виниловой к кронштейну муфты пакет с силикагелем (перед креплением транспортный пакет следует разгерметизировать).

18 Выполнить герметизацию стыка кожуха с оголовником муфты:

- проверить положение на оголовнике уплотнительной прокладки;
- надвинуть на оголовник кожух муфты;
- установить поверх стыка кожуха и оголовника пластмассовый хомут и стянуть его, используя ручку хомута в качестве рычага;
- ручку зафиксировать на хомуте.

Размещение муфты

19 Установка муфты на опоре или стене здания выполняется с применением Кронштейна для подвески муфты МТОК-ГЗ (далее - кронштейн; заказывается отдельно). Кронштейн состоит из двух частей: основания и ответной части скобы.

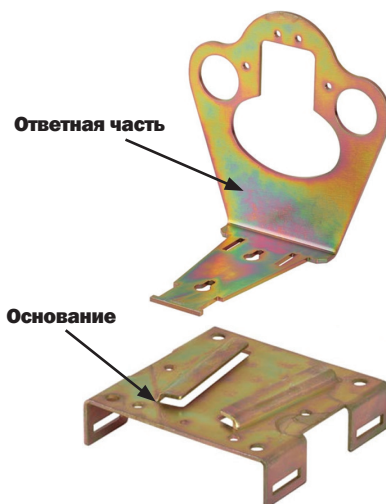


Рисунок 13

19.1 Ответная часть (скоба) кронштейна штатно закрепляется на оголовнике муфты самонарезающими винтами. Основание крепится к столбовым опорам с помощью металлической монтажной ленты или с помощью болтов (шурупов) к стенам и прочим плоским поверхностям.

Приложение А

Инструкция по монтажу ОМ и ОВ на кассете КС-4845

Кассета КС-4845 предназначена для установки в муфтах МТОК-Л6/144; МТОК-ВЗ;-ГЗ;ДЗ/240.

Кассета обеспечивает размещение до 48 сварных соединений ОВ, защищенных ССД КДЗС 4525, с номинальными размерами после усадки: $L = 45 \text{ мм}$, $\varnothing 2,5 \text{ мм}$.

Кассета позволяет установить два сплиттера в мини корпусе с размерами $4 \times 7 \times 60 \text{ мм}$ в двух ложементах.

Конструкция ложементов выполнена несъемной (литой).

Внешний вид кассеты и ее основные элементы показаны на рисунке 1.

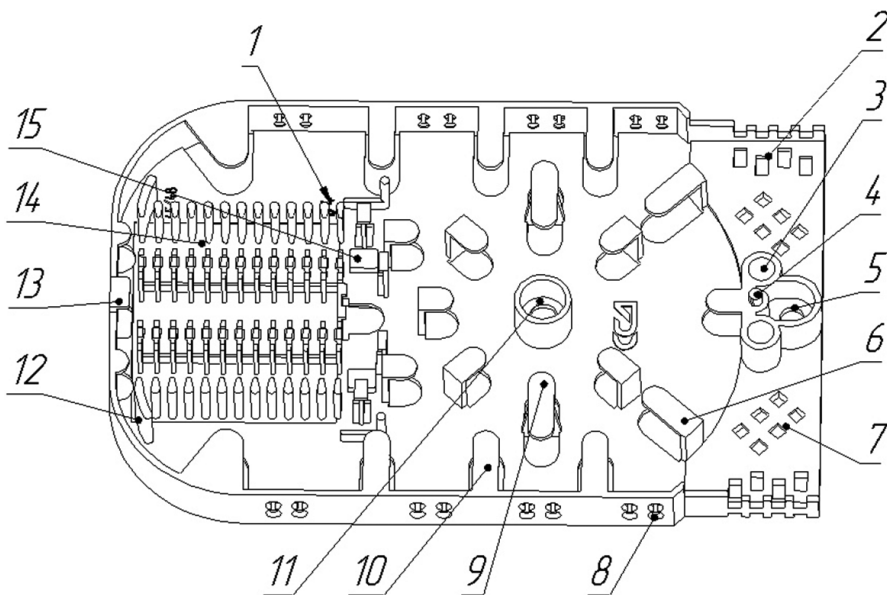
Меры безопасности

При работах на линейных сооружениях кабельных линий передачи следует руководствоваться Правилами по охране труда, утвержденными Приказом Минтруда России от 07.12.2020 №867н.

Схемы ввода ОМ на кассету

Ввод ОМ на кассету КС-4845 может быть осуществлен с одной стороны кассеты (рисунки 2):

- «прямой», схема «а»;
- «боковой внутренний», схема «б»;
- «боковой внешний», схема «в»;



1. маркировка порядка укладки Гильз КДЗС (1/4-45/48)
2. пазы для стяжек крепления прямого входа ОМ
3. углубление для держателя кассет в открытом положении
4. выступ заднего крепления крышки кассеты
5. установочное отверстие для винта крепления к кронштейну кассеты муфты
6. органайзер ограничителя запаса ОВ
7. пазы для стяжек для крепления бокового входа ОМ
8. отверстия для установки боковых петель

9. органайзер ограничителя запаса неиспользуемых ОВ
10. органайзер ограничителя запаса ОВ боковой
11. отверстие для установки винта крепления пакета кассет
12. органайзер «большого круга» укладки запаса ОВ
13. передний выступ крепления крышки кассеты
14. ложемент для установки ССД КДЗС 4525
15. ложемент для установки сплиттеров в мини корпусе

Рисунок 1

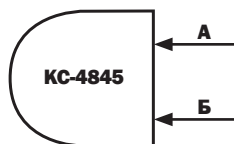


Схема «а»: «прямой» ввод

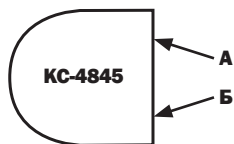


Схема «б»: «боковой внутренний» ввод

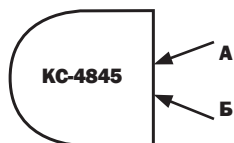


Схема «в»: «боковой внешний» ввод

Рисунок 2

Примечание – Конструкция кассеты позволяет также осуществить ввод обоих направлений вводов «А» и «Б» в одно посадочное место с организацией «восьмерки» соединяемых ОВ.

Реализуемая схема ввода ОМ на кассету должна соответствовать инструкции по монтажу изделия, в котором размещается. В инструкции представлен монтаж кассеты KC-4845 по схеме ввода «а» и «б».

1 Ввод ОМ и ОВ на кассету KC-4845

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. Произвести маркировку ОМ.

1.2 Сделать стриппером-прищепкой (например: Стриппер-прищепка Ideal 45-162) кольцевые надрезы оболочек ОМ по нанесенным меткам обреза, надломить оболочки по местам надреза и удалить отрезанные участки оболочек.

1.3 Удалить гидрофобный наполнитель ОМ салфеткой смоченной жидкостью D'Gel. Протереть каждый пучок ОВ безворсовыми салфетками (Kim-Wipes), смоченными

спиртом, затем протереть пучки ОВ безворсовыми салфетками насухо.

1.4 Обмотать пучок ОМ на вводе в кассету 2-3 слоями ленты виниловой по нанесенным меткам крепления ОМ. Закрепить (без натяжения) пучок ОМ на вводе в кассету двумя стяжками нейлоновыми не затягивая их до упора, для исключения повреждения ОВ.

2 Укладка ОВ в кассете и их монтаж

Укладку в кассете ОВ направлений «А» и «Б» производить между органайзерами кассеты, схема укладки показана на рисунке 3. При укладке ОВ обеспечивать радиус их изгиба не менее 30 мм.

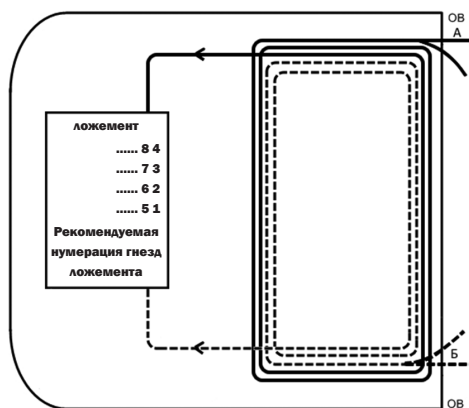


Рисунок 3

Укладку ОВ на кассету начинать с направления «А», а затем укладывать направление «Б».

2.1 Завести в кассету группу ОВ (максимально до 48 ОВ) направления «А» и предварительно уложить ОВ:

- уложить в кассете витки запаса группы ОВ (длина ОВ не менее 1200 мм), располагая ОВ в поле для запаса, между ограничителями (поз. 6 рисунок 1);
- завести группу ОВ в одно из гнезд, расположенных в средней части ложемента;
- обрезать концы ОВ на середине ложемента.

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

Примечания:

- 1) При необходимости, возможна укладка ОВ по внешнему периметру кассеты, вокруг ложементов через органайзеры поз. 12 (рисунки 1);
- 2) Неиспользуемые ОВ уложить в органайзер ограничителя запаса неиспользуемых ОВ (поз. 9 рисунок 1).

2.3 Извлечь группы ОВ направлений «А» и «Б» из кассеты. Произвести сварку и защиту сварных соединений ОВ.

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

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КДЗС ДЛЯ ЗАЩИТЫ БОЛЕЕ ЧЕМ ОДНОГО СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ ОВ!

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.

ВНИМАНИЕ! ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ РЕЖИМ ТЕРМОУСАДКИ, ПРЕДУСМОТРЕННЫЙ ДЛЯ КДЗС ДЛИНОЙ 60 ММ.

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

Примечания:

- 1) В каждое гнездо ложементов устанавливать не менее четырех ССД КДЗС-4525.
- 2) В случае монтажа в кассете нечетного числа ОВ, в гнездо с одним, двумя или тремя

сростками ОВ необходимо дополнительно уложить предварительно усаженные гильзы ССД КДЗС-4525 без ОВ («пустышку»).
Схема размещения КДЗС в ложементе кассеты показана на рисунке 4.

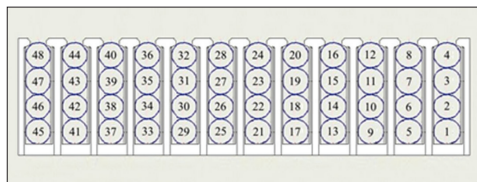


Рисунок 4

- 2.5 Внешний вид смонтированной кассеты показан на рисунке 5.**

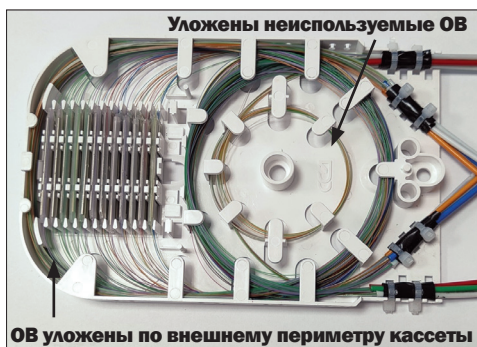


Рисунок 5

Примечание – На рисунке 6 представлена смонтированная кассета КС-4845 по схеме ввода «а» и «в», без сплиттера. В данном варианте монтажа присутствует укладка ОВ в виде восьмёрки.

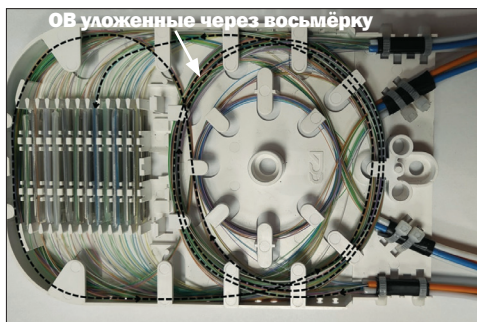


Рисунок 6

На рисунке 7 показан вариант укладки
ОВ в буферном покрытие двух сплиттеров
1x4-PLC-SM/0,9-1,0 м-SC/APC.

*Примечание – При креплении бандажа
стяжками, не затягивать их до упора для
исключения повреждения ОВ.*



Рисунок 7



СВЯЗЬСТРОЙТЕКС