

Инструкция по монтажу ОМ и ОВ на кассете КМ

1 На кассету могут устанавливаться ложементы следующих типов:

- для размещения 24 сростков ОВ, защищенных КДЗС длиной 45 мм;
- для размещения 24 сростков ОВ, защищенных КДЗС длиной 60 мм.

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

3 Варианты ввода ОМ (ОВ) на кассету показаны на схемах “а”-“г” (рисунке **2**). Помимо представленных схем, обеспечивается возможность и комбинированного ввода ОМ (ОВ) на кассету: прямой ввод и угловой ввод.

4 Распределить ОМ по кассетам в соответствии с проектной документацией.

5 Уложить ОМ поверх кассеты. Отметить маркером темного цвета на ОМ места обреза и крепления ОМ на кассете.

6 Сделать кольцевой надрез оболочки ОМ по нанесенной метке и удалить оболочку ОМ, освобождая ОВ.

7 Удалить гидрофобный наполнитель ОМ. Протереть каждое ОВ безворсовой салфеткой (Kim-Wipes), смоченной изопропиловым спиртом, затем протереть ОВ безворсовой салфеткой насухо.

8 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 две группы по 12 ОВ в группе, предварительно помодульно промаркировав ОВ.

В случае распределения ОВ из состава одного ОМ на две разные группы маркировать каждую из этих групп в соответствии с маркировкой ОМ.

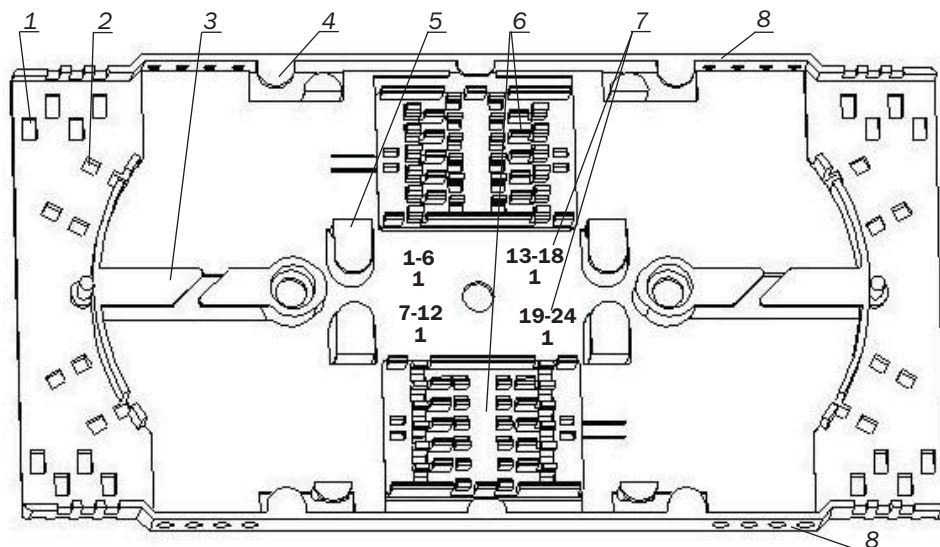
9 Обмотать пучок ОМ на вводе в кассету 2-3 слоями изоляционной ленты ПВХ. Закрепить (без натяжения) пучок ОМ на вводе в кассету двумя стяжками нейлоновыми.

10 Ввод ОМ (ОВ) по схеме “а” рисунка **2** (прямой ввод)

10.1 Схема укладки ОВ показана на рисунке **3**.

10.2 Разделить ОВ на две группы (максимально до 12 ОВ в каждой группе), которые затем завести на ложементы № 1 и № 2. (ОВ групп 1 и 2 после заведения их на ложементы и обрезки концов будут иметь разные длины).

10.3 Уложить в кассете 1 группу ОВ направления “А”:



- 1 – элементы крепления ОМ при прямом вводе ОМ; 2 – элементы крепления ОМ при угловом вводе ОМ; 3 – ограничитель укладки запаса длин ОВ; 4 – ограничитель по высоте укладки запаса длин ОВ; 5 – направляющие-ограничители для изменения направления укладки ОВ; 6 – ложемент для размещения КДЗС (показан ложемент для КДЗС длиной 60 мм); 7 – маркировка номеров ложементов (для КДЗС длиной 60 мм); 8 – перфорация для установки петель (для скрепления кассет друг с другом и крепления крышки)

Примечания: **1** Конструкция кассеты обеспечивает возможность углового ввода на нее с каждого торца одного пучка ОМ.

2 Маркировка на ложементах является технологической.

Рисунок **1**

Схема “а”: прямой разносторонний
ВВОД

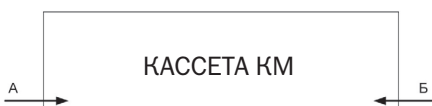


Схема “б”: прямой односторонний ввод

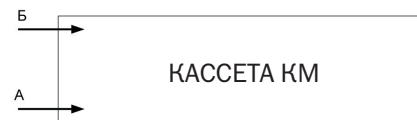


Схема “в”: модификация прямого
разностороннего ввода

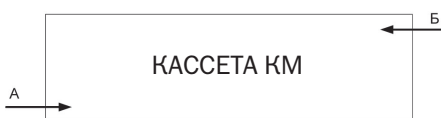


Схема “г”: угловой ввод

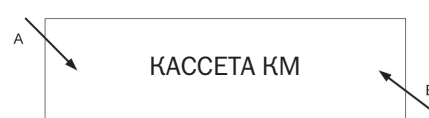


Рисунок **2**

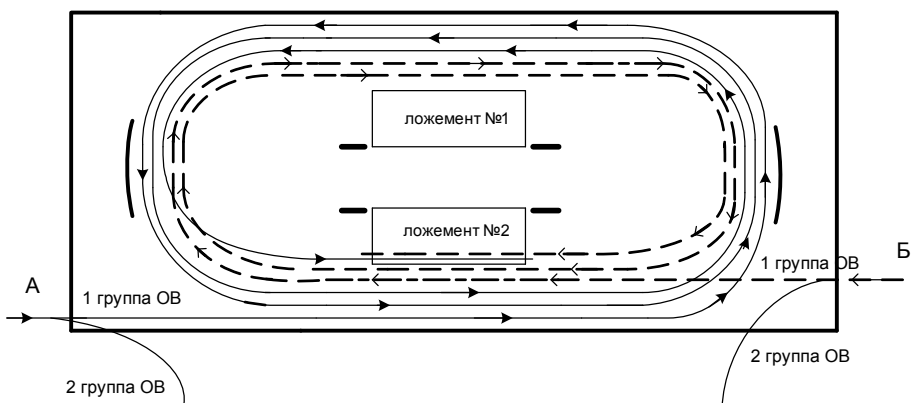


Рисунок **3**

- разместить два-три витка группы ОВ в кассете, располагая ОВ вдоль боковых сторон кассеты, между ограничителями 3;
- завести группу ОВ на соответствующий ложемент;
- перенести временную маркировку пучка ОВ в сторону обреза ОМ, перед ложементом;
- обрезать ОВ на их выходе из ложемент-та, по торцу ложемент-та.

10.4 Произвести укладку 1 группы ОВ направления “Б” аналогично укладке 1 группы ОВ направления “А”, во встречном направлении.

10.5 После предварительной укладки 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, в соответствии с нумерацией ОВ и схемой укладки в гнезда ложемент-та.

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

Запрещается производить усадку ССД КДЗС 4525 на режиме термоусадки для КДЗС длиной 60 мм.

11 Ввод и монтаж групп ОВ направлений “А” и “Б” по схеме “б” производить аналогично вводу ОМ (ОВ) по схеме “а”.

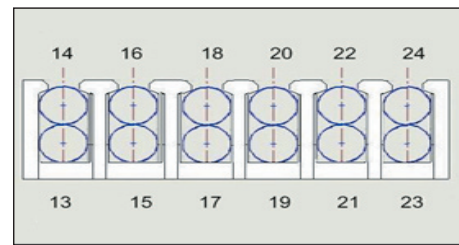
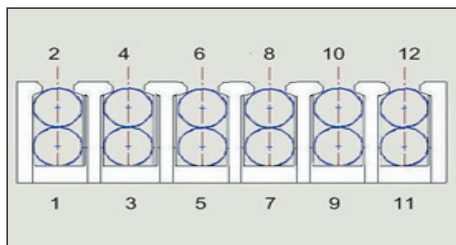
12 Ввод ОМ (ОВ) по схеме “в” рисунка 2 (дополнительная модификация прямого ввода)

12.1 Схема ввода ОМ (ОВ) по схеме “в” рисунка 2 показана на рисунке 5.

12.2 Выполнить операции в соответствии с **10.2**.

12.3 Уложить в кассете 1 группу ОВ направления “А”:

- разместить группу ОВ в направляющих ламелях-ограничителях 5 и уложить ее далее вдоль боковых сторон кассеты (2-3 витка), размещая ОВ между ограничителями 3;



а) Рисунок 4

6

Примечания:

1 В гнездо ложемент-та для КДЗС длиной 60 мм устанавливать КДЗС сварного соединения КДЗС начиная с ОВ 1-6 (нижний ряд; в соответствии с маркировкой на кассете).

2 В каждое гнездо ложемент-та для КДЗС длиной 45 мм устанавливать не менее двух КДЗС. Схема укладки КДЗС длиной 45 мм в ложемент-тах кассеты показана на рисунке 4а (ложемент №1) и 4б (ложемент №2). Маркировка на кассете не используется.

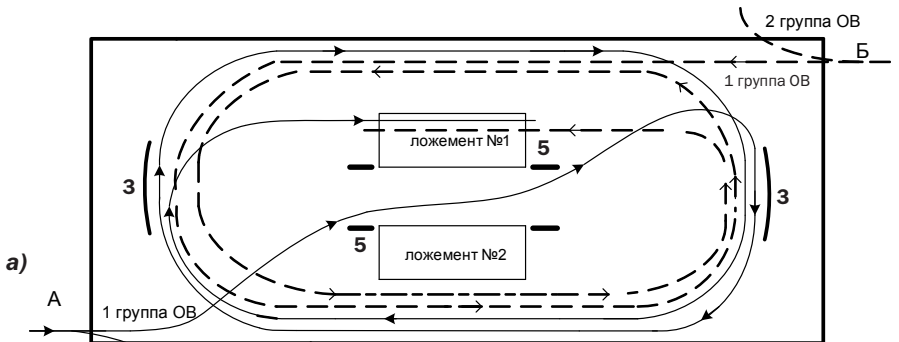


Рисунок 5

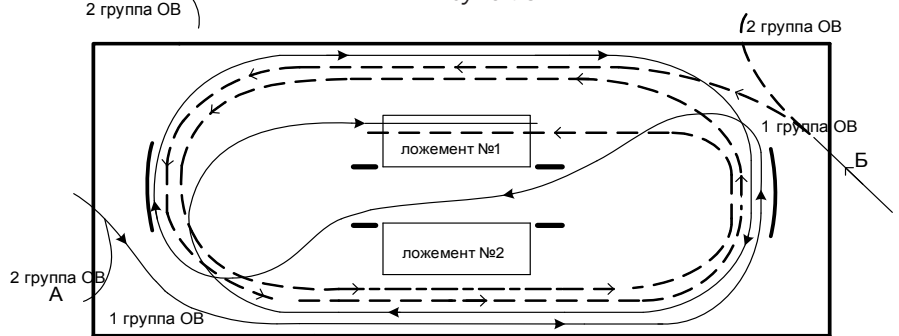


Рисунок 6

- перенести временную маркировку пучка ОВ в сторону обреза ОМ, перед ложементом;
- обрезать ОВ на их выходе из ложемент-та.

12.4 Произвести укладку 1 группы ОВ направления “Б” в соответствии с **10.3**.

12.5 Выполнить операции в соответствии с **10.5** и **10.6**.

12.6 Ввод и монтаж второй группы ОВ направления “А” и “Б” произвести в соответствии с **12.3-12.5**.

13 Ввод ОМ (ОВ) по схеме “г” рисунка 2 (угловой ввод).

13.1 Схема ввода ОМ (ОВ) показана на рисунке 6.

13.2 Выполнить операции в соответствии с **10.2**.

13.3 Произвести предварительную выкладку 1 группы ОВ направления “А” в соответствии с **12.3**.

13.4 Произвести укладку 1 группы ОВ направления “Б” в соответствии с **10.3**, во встречном направлении.

13.5 Выполнить операции в соответствии с **10.5** и **10.6**.

13.6 Ввод и монтаж второй группы ОВ направлений “А” и “Б” произвести в соответствии с **13.3-13.5**.



СВЯЗЬСТРОЙДЕТАЛЬ