

**Облегченный комплект инструментов
MS²™ 9755-10**

Инструкция

Февраль 2003

Содержание:

1.0 Общие положения.....	3
2.0 Содержимое комплекта инструментов.....	3
3.0 Описание механического пресса MS ² 9756-10.....	3
4.0 Работа с инструментами и модулями.....	4
5.0 Обслуживание механического пресса MS ² 9756-10 и сращивающих головок MS ² 9758-10.....	7

1.0 Общие положения

Данная инструкция описывает комплект инструментов MS² 9755-10

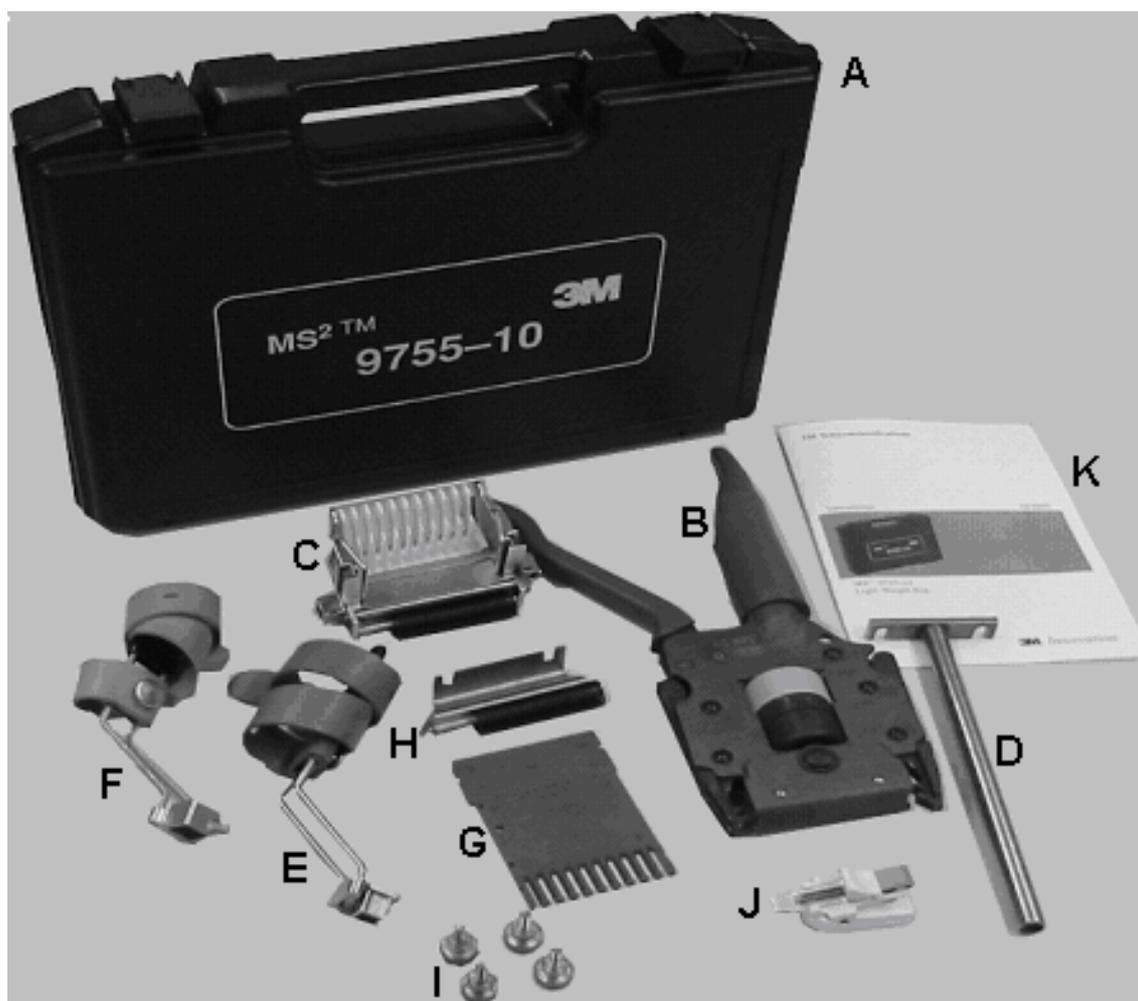
2.0 Содержимое комплекта инструментов

Комплект инструментов MS² 9755-10 применяется при использовании для сращивания кабелей модулей следующих серий 9700-10, 9708-10 и 9705-10DPM.

2.1 Состав комплекта

Пластмассовый контейнер MS ² 9757-10 - (A)	Проверочная гребенка MS ² 9752 – (G)
Ручной гидравлический пресс MS ² 9756H-10 – (B)	Держатель задней пружины - (H)
Сращивающая головка MS ² 9758-10 - (C)*	Винт крепления головки (4 шт.)–(I)
Крепежная штанга - (D)	Парный пробник MS ² 9747 – (J)
Держатель сращивающей головки правый - (E)	Инструкция – (K)
Держатель сращивающей головки левый - (F)	

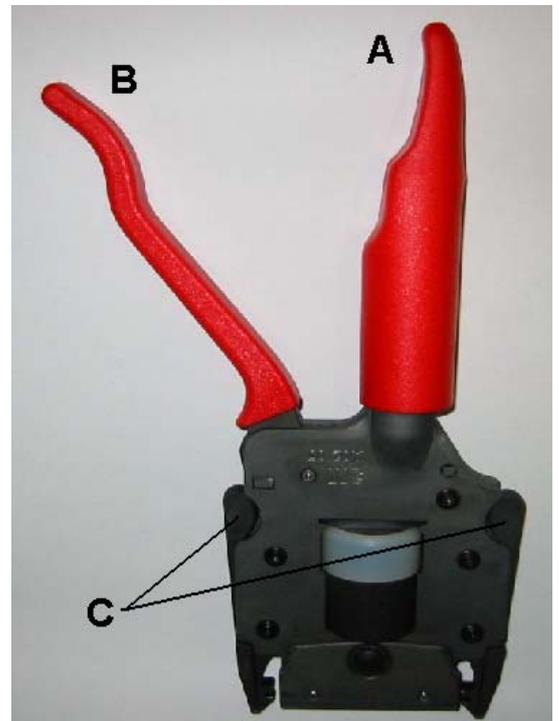
В контейнере так же может храниться и дополнительная сращивающая головка.



3.0 Описание гидравлического пресса MS² 9756-10

Инструмент MS² 9756-10 –это компактный ручной гидравлический пресс предназначенный для работы с десятипарными модулями серии MS² 9700 с возможностью опрессовки одновременно двух уложенных друг на друга модулей MS² 9705-DPM.

- (A) – Неподвижная рукоятка
- (B) – Рычаг накачки/сброса давления
- (C) – Фиксаторы



4. Работа с инструментами и модулями

4.1 Подготовка к сращиванию

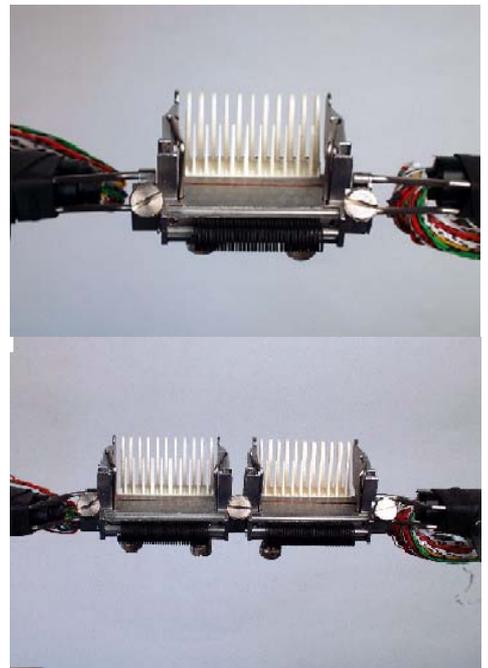
- a. Подготовьте кабели к сращиванию в соответствии с размерами муфты
- b. Размер рабочей зоны должен быть установлен в соответствии типом муфты, типом и наружным диаметром кабеля а также диаметром жил
- c. Длина проводников освобожденных от оболочки должна быть длиннее рабочей зоны не менее чем в 1,5 раза.

4.2 Установка пресс-механизма на кабеле.

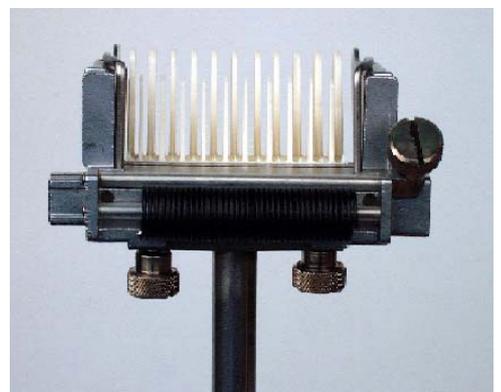
- a. Присоедините держатели к сращивающей головке и закрепите их с помощью винтов.

РИС 5

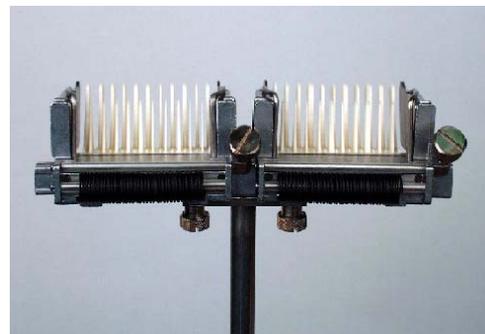
- b. На держателях может быть закреплена одна или несколько сращивающих головок.



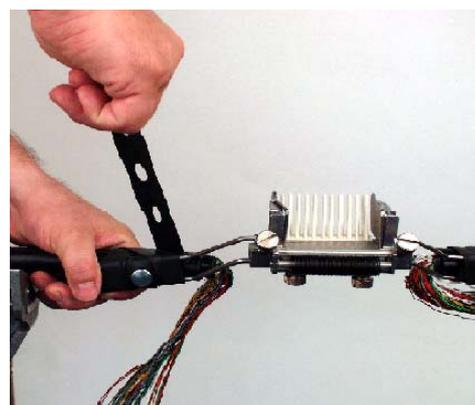
- c. Крепежная штанга может быть подсоединена к одной или нескольким сращивающим



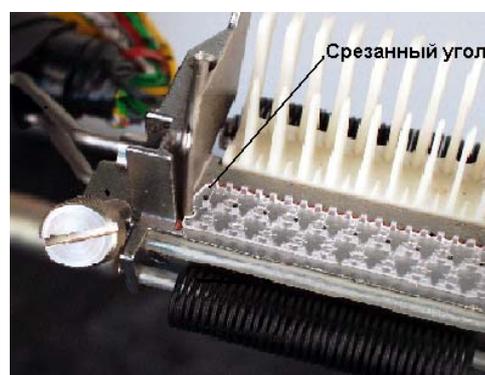
головкам в том случае, если при сращивании для фиксации пресс-механизма на кабелях используется монтажная штанга 25-парного пресса.



d. Зафиксируйте держатели со сращивающими головками на кабелях. Для этого обмотайте резиновые ремни вокруг кабелей и застегните концы ремней на металлические пуговицы держателей.

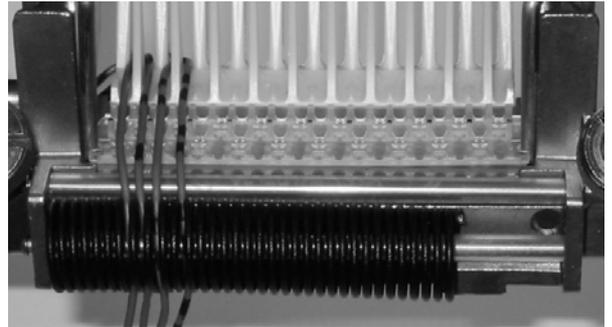


4.3 Укладка жил в модули

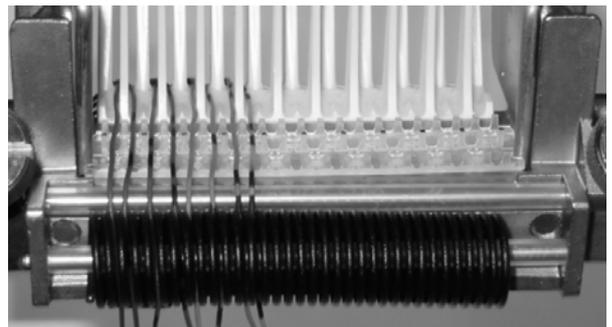


а. Уложите основание модуля MS²9700 в сращивающую головку срезанным углом влево, вверх в соответствии с контуром модуля на сращивающей головке.

б. Аккуратно протяните проводники через направляющие. При монтаже кабелей с большими диаметрами жил фиксирующую пружину необходимо сдвигать влево.



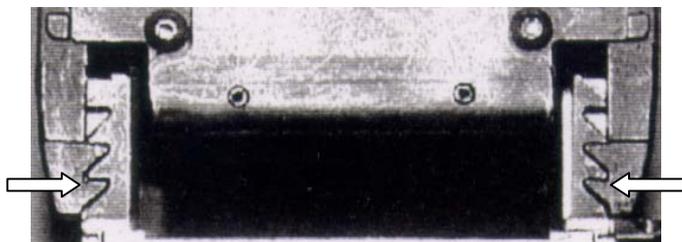
в. При монтаже кабелей с небольшими диаметрами жил начинайте укладывать жилы между первых витков фиксирующей пружины.



г. Продолжите укладку жил в соответствии со стандартной процедурой.

4.4 Опрессовка модулей

а. Установите ручной пресс на сращивающую головку так, чтобы зубцы фиксаторов головки находились в максимально нижнем положении. Убедитесь в том, что пресс установлен вертикально и обжимная шина расположена параллельно крышке модуля.



б. В начале процесса опрессовки для нагнетания давления используйте нижнее положение рук на рукоятках.



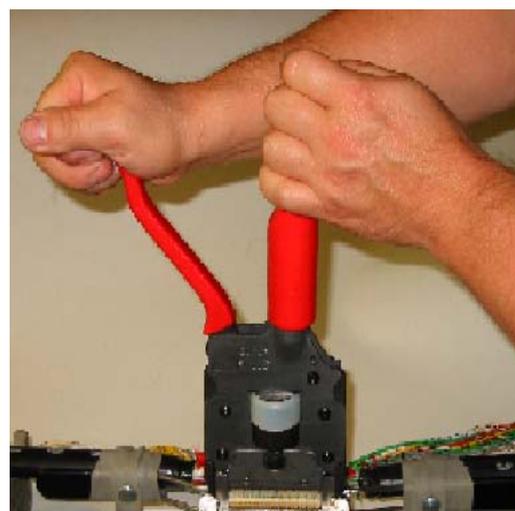
в. В конце процесса опрессовки сжимайте рукоятки пресса в верхнем положении.



Опресовывайте модуль пока давление не сбросится с характерным звуковым сигналом.

Удалите излишки проводников из фиксирующей пружины.

г. Для снятия ручного пресса раздвиньте рукоятки в разные стороны.



Этого достаточно если обжимная шина слегка отошла от опрессованного модуля.



д. Чтобы снять пресс сожмите фиксаторы и поднимите его вверх.

е. Выньте модуль из сращивающей головки и повторите описанный выше процесс с оставшимися жилами кабеля.

Повторите процедуру для оставшихся пучков проводников.

5.0 Обслуживание механического пресса MS² 9756H-10 и сращивающих головок MS² 9758-10

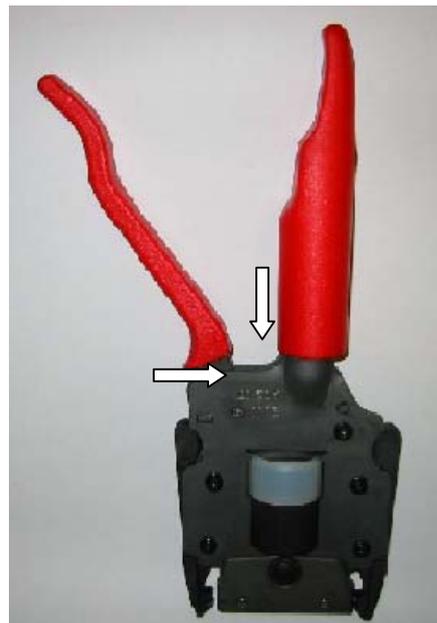
5.01 Чистка

Чистку срачивающих головок и ручного прессы необходимо производить периодически и каждый раз после работ с кабелем заполненным гидрофобом. Для очистки рекомендуется пользоваться очистителем Scotch™ 1626 (DE-9999-3808-2) или другими очистителями .

5.02 Смазка ручного прессы

Смазывайте ручной пресс после каждой чистки или при затруднениях в работе с ним. Места смазки легким машинным маслом указаны стрелками на рисунке.

***ВНИМАНИЕ:
НЕ ВСКРЫВАЙТЕ И НЕ РЕГУЛИРУЙТЕ
САМОСТОЯТЕЛЬНО РУЧНОЙ ПРЕСС!***



Подбор полиэтиленовых муфт МПС на сrostки кабелей смонтированные на модульных соединителях MS² 9700-10

Тип кабеля	Максимальный наружный диаметр кабеля по ГОСТ 22498-88 мм	Диаметр срезки кабелей в при мм сращивании в				Тип муфты МПС
		одну группу 130 мм	две группы 240 мм	три группы 350 мм	четыре группы 460 мм	
ТПП 10х2х0,40	9,9	20				7/13
0,50	11,0	20				7/13
ТПП 20х2х0,40	11,8		20			7/13
0,50	14,0		20			13/20
ТПП 30х2х0,40	13,9		25			13/20
0,50	17,2		28			13/20
ТПП 50х2х0,40	18,2		35			13/20
0,50	22,0		38			20/27
ТПП 100х2х0,40	24,5		55			20/27
0,50	29,8		57			24/33
ТПП 200х2х0,40	32,89			60		24/33
0,50	38,79			70		32/40
ТПП 300х2х0,40	38,19			70		32/40
0,50	46,52				70	40/50
ТПП 400х2х0,40	43,77				70	40/50
0,50	53,22				75	50/62
ТПП 500х2х0,40	47,71				80	40/50
0,50	58,14				90	50/62
ТПП 600х2х0,40	51,27				85	50/62
0,50	62,60				90	50/62

3М Россия

125445, Москва, ул. Смольная, 24Д

КБ "МЕРИДИАН"

Тел (095)784-7474

Факс (095)784-7475

Интернет: www.3M.com/ru