



Сборка кабельная типа **СК**

инструкция по монтажу

ГК-У 810.00.000 ИМ

Москва
2013

В инструкции описана технология подготовки к эксплуатации сборки кабельной оптической типа КС (далее - сборка), обеспечивающей возможность организации оптической кабельной линии передачи небольшой протяженности, прокладываемой внутри помещений, в кабельной канализации.

Сборка применяется при монтаже кроссов типа ВОКС-Б, ВОКС-Ф и ШКОС-В.

Конструктивно сборка представляет собой отрезок оптического кабеля (ОК) с выводами в виде одноволоконных станционных ОК (шнуров), оконцованных вилками оптических разъемных соединителей. Место перехода от ОК на одноволоконные выводы защищено корпусом, одноволоконные выводы в транспортном положении и при прокладке сборки защищены от внешних воздействий съемным защитным кожухом, выполненным на основе гофрированной полимерной трубы.

Сборка снабжена защитной кабельной оплеткой и коушем (для скрепления конца кабеля с тянущим элементом), обеспечивающими возможность ее прокладки/протяжки внутри помещения и между зданиями.

Основные технические характеристики сборки:

- максимальная длина ОК: до 2000 м (согласовывается заказчиком и изготовителем);
- максимальный диаметр ОК по наружной оболочке: 15 мм;
- наружный диаметр одноволоконных выводов: 0,9 – 2,0 мм;
- максимальное количество ОВ (одноволоконных выводов) – 24 шт.;
- тип оптических соединительных розеток (адаптеров): SC или LC (duplex) (согласовывается заказчиком и изготовителем);
- стандартная длина одноволоконных выводов – 1 м (иная длина, а также длина ОК согласовываются заказчиком и изготовителем);
- защитный кожух: металлопластиковый гофрированный диаметром 18 мм.

Общий вид оконцованной части кабеля сборки показан на рисунке 1.



Рисунок 1

Конструкция оконцованной части кабеля сборки показана на рисунке 2.

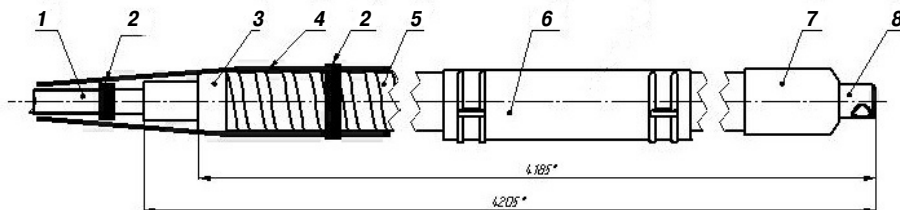


Рисунок 2

- 1 - оптический кабель; 2 - бандаж из ниток вощеных; 3 - муфта (втулка разрезная); 4 - защитная кабельная оплетка; 5 - металлопластиковый рукав; 6 - комплект маркировочный пластмассовый КМП;

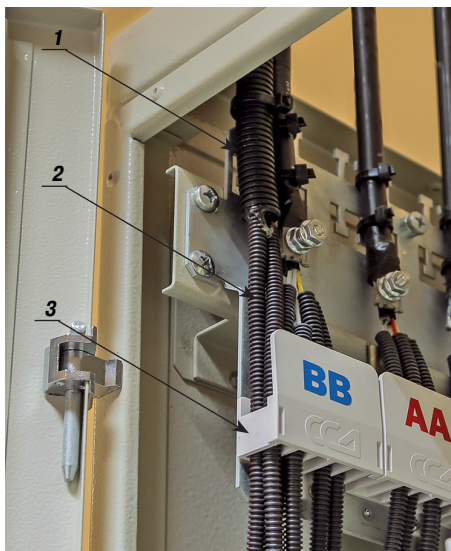
7 - усаженный отрезок ТУТ 40/12; 8 - коуш

Примечание – Габаритные размеры оконцованной части кабеля сборки указаны для кабельной сборки КС-24-5М-09-24-LC/УРС-45Г (ВОКС-ФП).

Монтаж сборки

В инструкции рассмотрен монтаж сборки КС-24-SM-09-24-LC/UPC-45Г в кроссе ВОКС-ФП.

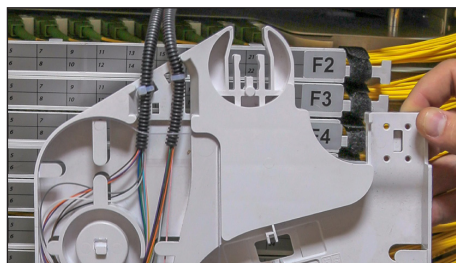
- 1 Проверить комплектность поставки сборки в соответствии с эксплуатационными документами.
- 2 Выполнить прокладку и ввод в кросс сборки в соответствии с требованиями проектной и нормативной документации.
- 3 Выполнить ввод сборки в кросс ВОКС-ФП через технологическое окно в соответствии с инструкцией по монтажу ВОКС-ФП (ГК-У544.31.000 Д1).
- 4 Срезать аккуратно ножом элементы крепления (стяжки) комплекта маркировочного пластмассового КМП, установленного на вставке.
- 5 Удалить ножом поочередно каждый из 4-х бандажей из вошечных ниток, выполненных на защитной кабельной оплетке.
- 6 Сдвинуть кабельную оплетку на металлопластиковый рукав.
- 7 Удалить/стянуть металлопластиковый рукав (вместе с коушем) с вставки, аккуратно сдвигая его в сторону конца вставки.
- 8 Снять с кабеля вставки муфту (разрезную втулку).
- 9 Закрепить вставку на Т-образной ламели панели несущей двумя нейлоновыми стяжками по гофрированной трубке внутренним диаметром 12,7 мм.
Зафиксировать каждую гофрированную трубку (2 шт.; внутренним диаметром 4,6 мм, наружным диаметром 7,1 мм) с введенными в нее ОВ (по 12 ОВ в каждой гофрированной трубке) в гнезде держателя ввода типа ВКР-3 в соответствии с инструкцией по монтажу ВОКС-П (ГК-У544.31.000 Д1).
- 10 Извлечь модуль кроссовый поворотный (далее – модуль) из корпуса кросса:
– повернуть модуль вправо на 90 °;
– потянуть на себя модуль.



- 1 - фиксация вставки на панели несущей;
2 - гофрированные трубки (наружным диаметром 7,1 мм) с введенными в них ОВ;
3 - крепление гофрированных трубок с введенными в них ОВ в ВКР-3.3



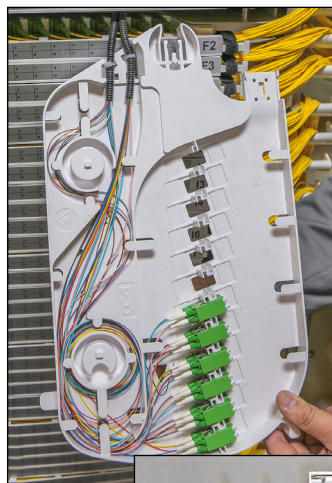
- 11 Завести поочередно гофрированные трубки (внутренним диаметром 12,7 мм; с расположенными внутри в них ОВ) на модуль. Зафиксировать каждую трубку стяжкой нейлоновой в месте ввода на модуль, оставляя конец трубки длиной около 20 мм, выходящим за пределы места крепления, конец стяжки обрезать.



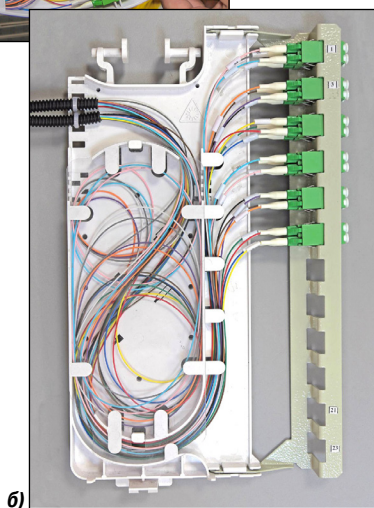
12 Поочередно выложить выводы сборки в виде одноволоконных станционных ОК (шнуров), оконцованных вилками оптических разъемных соединителей, в направляющих элементах модуля (обеспечивая радиусы изгибов шнуров не менее 30 мм) и подключить к розеткам (адаптерам) оптических соединителей в соответствии с нумерацией выводов сборки и портов модуля и проектной документацией.

13 Укладка запасов длин выводов вставки в виде одноволоконных станционных ОК (шнуров), оконцованных вилками оптических разъемных соединителей и их подключение к розеткам (адаптерам) оптических соединителей показана:

- в модуле кроссовом поворотном на рисунке “а”;
- в модуле кроссовом откидном на рисунке “б”.

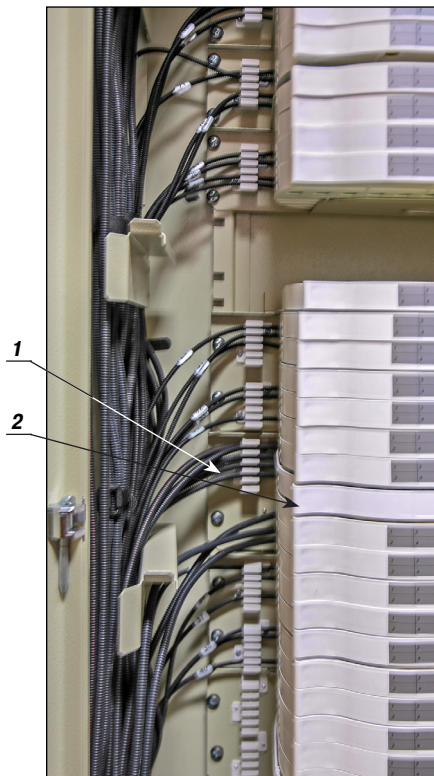


а)



б)

14 Установить модуль на штатное место, выложив гофрированные трубки с расположенными в них ОВ вдоль боковой стенки кросса. Зафиксировать гофрированные трубки с расположенными в них ОВ в соответствующем месте установки модуля узле ввода ВКР-3.3.



1 - зафиксированные в узле ввода ВКР-3.3 гофрированные трубки (наружным диаметром 7,1 мм) с введенными в них ОВ; 2 - монтируемый модуль

Рекомендуется после каждой расстыковки оптических соединителей выполнять протирку торцов вилок шнуров оптических и внутренние поверхности адаптеров, применяя безворсовые салфетки и изопропиловый спирт.



СВЯЗЬСТРОИТЕЛИ