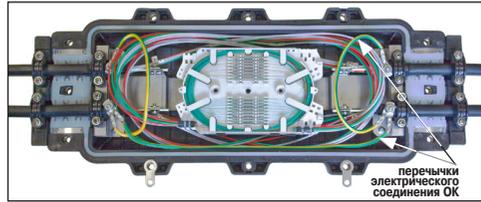
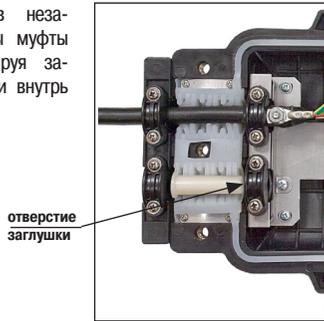


9 Электрически соединить сращиваемые ОК в соответствии с проектной документацией, устанавливая перемычки, оконцованные наконечниками кабельными, на шпильках смонтированных на ОК соединителей. В случае, если ЦСЭ монтируемых ОК представляют собой стальной трос в полимерном покрытии, электрически соединить их с лотком, а перемычки от установленных на оболочки соединителей подключить к резьбовым втулкам, которыми оснащен лоток.

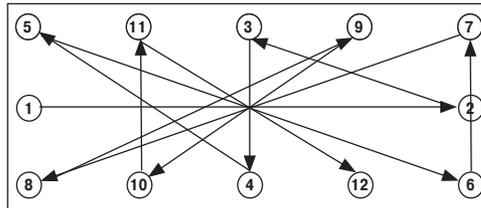


10 Проверить правильность расположения уплотнительных прокладок в канавках полукорпусов муфты. Протереть безворсовой салфеткой (Kim-Wipes), смоченной изопропиловым спиртом, герметизируемые поверхности, затем протереть их безворсовой салфеткой насухо.

11 Установить в незадействованные вводы муфты заглушки, ориентируя заглушки отверстиями внутрь муфты.



12 Совместить полукорпуса муфты, скрепить их друг с другом болтами из нержавеющей стали. Завернуть болты до упора шестигранным ключом 6 мм в последовательности, указанной на схеме.



13 По истечении примерно 10 минут повторно затянуть болты крепления, в той же последовательности. **Повторную затяжку произвести однократно.**

ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ

Муфта МОГ-СПЛИТ

Муфта **МОГ-СПЛИТ** (далее муфта) предназначена для монтажа оптических кабелей связи (ОК) Ø 8...18 мм, прокладываемых в кабельной канализации, коллекторах, туннелях, помещениях ввода кабелей.

Муфта может применяться как в проходной конфигурации (в качестве соединительной и разветвительной; ввод ОК производится с обеих сторон муфты), так и в тупиковой конфигурации (в качестве соединительной, ввод ОК производится с одной стороны муфты). Количество вводимых с каждого торца в муфту ОК: 2 шт.

Муфта предназначена для монтажа следующих типов ОК:

- без бронепокровов (с полиэтиленовой/алюмополиэтиленовой оболочкой);
- с броней в виде стальной гофрированной ленты.

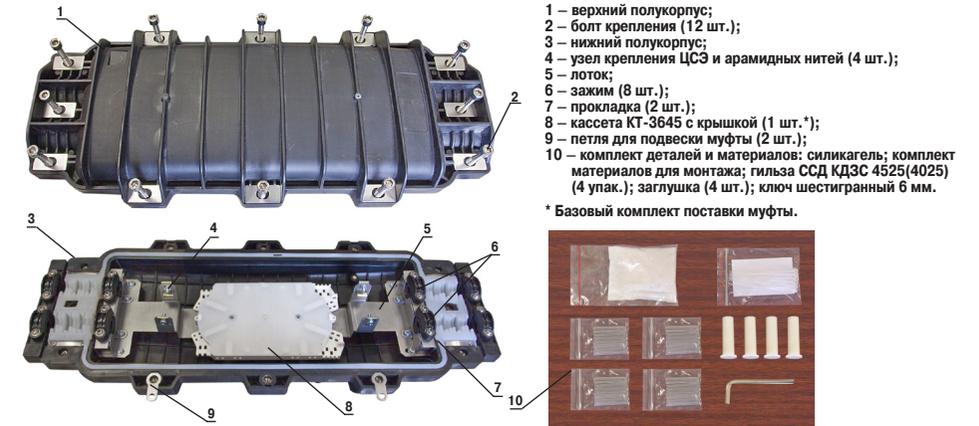
Муфта не предназначена для монтажа ОК, содержащего броню в виде повива стальных круглых проволок.

Муфта состоит из двух пластмассовых полукорпусов прямоугольной формы, скрепляемых друг с другом двенадцатью болтами М8 с внутренней шестигранной головкой, выполненными из нержавеющей стали.

Герметизация стыка полукорпусов и герметизация вводимых в муфту ОК обеспечивается размещенными в полукорпусах уплотнительными прокладками.

Крепление в муфте каждого ОК предусмотрено двумя пластмассовыми зажимами (внешним и внутренним).

Общий вид муфты **МОГ-СПЛИТ** представлен на рисунке.



- 1 – верхний полукорпус;
- 2 – болт крепления (12 шт.);
- 3 – нижний полукорпус;
- 4 – узел крепления ЦСЭ и арамидных нитей (4 шт.);
- 5 – лоток;
- 6 – зажим (8 шт.);
- 7 – прокладка (2 шт.);
- 8 – кассета КТ-3645 с крышкой (1 шт.*);
- 9 – петля для подвески муфты (2 шт.);
- 10 – комплект деталей и материалов: силикагель; комплект материалов для монтажа; гильза ССД КДЗС 4525(4025) (4 упак.); заглушка (4 шт.); ключ шестигранный 6 мм.

* Базовый комплект поставки муфты.

Количество размещаемых в муфте сростков ОВ, защищенных КДЗС, определяется количеством устанавливаемых в муфте кассет (максимально может быть установлено 7 шт. кассет КТ-3645):

Количество кассет КТ-3645, установленных в муфте (шт.)	1	2	3	4	5	6	7
Максимальное количество размещаемых в муфте сростков ОВ, защищенных КДЗС-4025 (шт.)	36	72	108	144	180	216	252

Дополнительные изделия и материалы, применяемые при монтаже муфты:

- кассета КТ-3645;
- соединитель Scotchlok 4460-D;
- комплект деталей для защиты мест сварки КДЗС-4525(4025);
- провода электрического соединения (перемычки).

Монтаж муфты МОГ-СПЛИТ

Надежность герметизации муфты обеспечивается в случае строгого соблюдения указаний настоящей инструкции. Герметизируемые поверхности и прокладка муфты должны быть тщательно очищены от загрязнений.

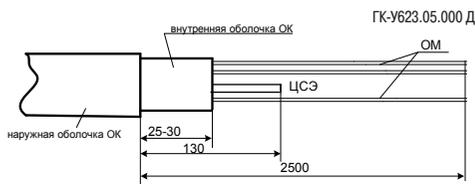
Схемы реализуемых в муфте электрических соединений ОК определяются проектной документацией на кабельную линию.



СВЯЗЬСТРОЙДЕТАЛЬ

1 Очистить концы ОК от загрязнений на длине 3 м. Подготовить рабочее место для монтажа с применением струбцин монтажных для кабелей, используемых для крепления ОК.

2 Выполнить разделку и монтаж ОК в соответствии со схемой.



2.1 Монтаж ОК с алюмополиэтиленовой оболочкой и ОК со стальной гофрированной лентой, не имеющего внутренней оболочки

2.1.1 Удалить оболочку ОК на длине 2,5 м. Наметить на полиэтиленовой оболочке каждого ОК со стальной гофрированной (алюминиевой) лентой под ней положение установки соединителя Scotchlok 4460-D (далее соединитель).

2.1.2 Разобрать сердечник ОК на отдельные элементы скрутки, обрезать кордели у срезов внутренней оболочки кусачками боковыми.

Обрезать ЦСЭ на длине 100 мм от торца оболочки.

Удалить межмодульный гидрофобный наполнитель.



2.1.3 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.

2.1.4 Подложить под отогнутый совместно с лентой участок оболочки ОК конец ленты ПВХ изоляционной, сложенный в два слоя.

2.1.5 Установить нижнюю часть (основание) соединителя под отогнутый участок оболочки, поверх ленты ПВХ. Установить верхнюю часть соединителя на шпильку основания и обе части стянуть одной гайкой.

2.1.6 Закрепить на ОК соединитель обмоткой из 2-3 слоев ленты ПВХ с 50 % перекрытием.

2.2 Монтаж ОК с броней в виде стальной гофрированной ленты, имеющего внутреннюю оболочку

2.2.1 Выполнить операции в соответствии с 2.1.1. Сделать разрез наружной оболочки совместно со стальной лентой на длине 25 мм со стороны, противоположной месту установки соединителя.

2.2.2 Удалить внутреннюю оболочку на длине 25-30 мм от торца наружной оболочки. Выполнить операции в соответствии с 2.1.2.



2.2.3 Обезжирить и зачистить внутреннюю и наружную оболочки ОК на длине 25-30 мм от торца наружной оболочки. Наложить один виток мастичной ленты 2900R (или ее аналога) шириной 20 мм на внутреннюю оболочку ОК у среза наружной оболочки.

2.2.4 Ввести нижнюю часть соединителя между внутренней оболочкой с наложенной на нее лентой 2900R и наружной оболочкой, под стальную гофрированную ленту.

2.2.5 Наложить мастичную ленту 2900R на участок "соединитель – наружная оболочка".

2.2.6 Установить на шпильку нижней части соединителя верхнюю часть соединителя и скрепить обе части гайкой. Наложить на соединитель и на прилегающие к нему участки ОК бандаж из двух-трех слоев ленты ПВХ.

3 Расположить муфту на горизонтальной поверхности. Открыть корпус муфты, отвернув крепежные болты.

Определить вводы кабельные, через которые будут введены ОК.

Извлечь верхние части зажимов, установленные на муфте на вводах, которые будут задействованы, отвернув винты крепления этих зажимов.

При наружном диаметре ОК, равном 10...18 мм, извлечь из зажимов вкладыши.

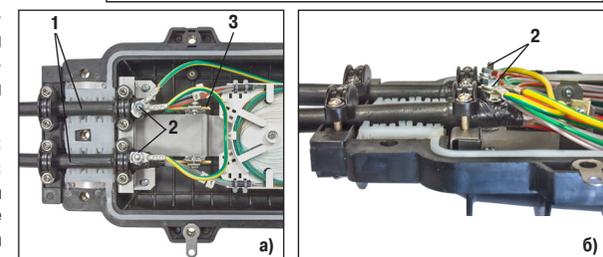
4 При монтаже муфты, укомплектованной одной кассетой, для удобства монтажа лоток может быть извлечен из полукорпуса муфты, для чего следует вывернуть винты-саморезы крепления лотка к нижнему полукорпусу муфты.



5 Закрепить ОК в зажимах лотка, располагая установленный при монтаже ОК соединитель таким образом, чтобы его шпилька и гайка располагались вне пределов зоны зажима, к центру муфты (рисунки "а" и "б").

- 1 - ОК, введенные в муфту;
- 2 - соединители, установленные на ОК;
- 3 - ЦСЭ кабеля, закрепленный в узле крепления на лотке

Примечание – Рисунки в инструкции приведены для полностью собранной муфты.



6 Закрепить ЦСЭ введенных в муфту ОК в соответствующих узлах крепления, расположенных на лотке (рисунок 4).

Примечание – Обрезать ЦСЭ на длине выхода его около 10 мм из узла крепления.

7 Если лоток был извлечен из полукорпуса муфты, установить его с закрепленными в лотке ОК в нижний полукорпус муфты (предварительно сняв верхние части тех внешних зажимов, которые будут использованы для крепления ОК). Закрепить лоток в полукорпусе, закрутив четыре винта-самореза крепления.

Закрепить ОК во внешних зажимах, закрепив верхние части этих зажимов крепежными винтами.

8 Монтаж ОМ и ОВ

8.1 Выполнить монтаж ОМ и ОВ на кассете в соответствии с инструкцией по монтажу кассеты КТ-3645.

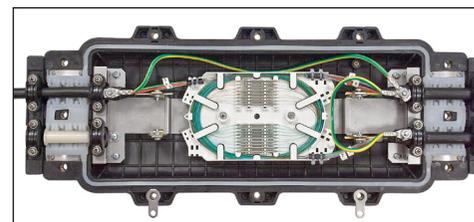
Примечания:

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

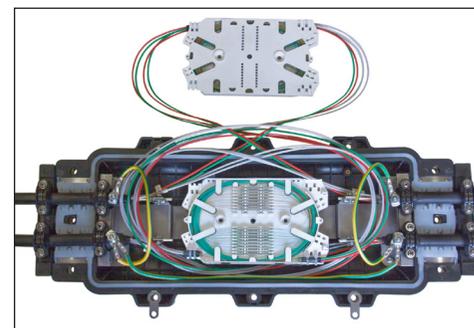
2 На кассету № 1 (нижнюю) ОМ заводят без запаса их длины.

4 На кассетах обеспечивается соединение оптических волокон ОК, которые введены в муфту:
- по одной оси с противоположных сторон (соосно);
- с одной и той же торцевой стороны муфты.

5 Длина разделки оболочек ОМ (от торца оболочки ОК / от места установки на ОК соединителя), заводимых на кассету № 2-7, приведена в таблице.



3 На кассеты № 2-7 (верхние) для обеспечения в ходе эксплуатации возможности извлечения из муфты каждой установленной кассеты 2...7 (рисунок "б") ОМ заводят на одну и ту же боковую сторону кассеты, с выкладкой запаса длины ОМ вокруг лотка в виде полупетли/петли.



Условное обозначение ввода ОК в муфту	Длина разделки ОМ кабеля, мм	Схема ввода ОМ на кассету № 2-7
	870	
	870	
	490	
	490	

Длины разделки ОМ приведены для конфигураций реализуемых соединений ОК: А – Б; А – В; Б – Г; В – Г

8.2 Установить на кассету/блок кассет крышку.