



Ексклюзивний представитель ТМ Crosver
на території України – компанія «DEPS»
www.deps.ua; optic@deps.ua

Тупикова оптична муфта с термоусаджувальними вводами **Crosver FOSC-SSF031/24-2-24**

Керівництво з монтажу

1. Застосування

Ця муфта розроблена для зрощування волокон оптичних кабелів, захисту місць з'єднання волокон та монтажу PLC дільників. Муфта може використовуватись для повітряної або підземної інсталяції.

2. Конструкція

В корпусі з високоміцного пластика розміщуються двостороння сплайс-касета та фіксатори оптичного кабелю. Герметизація частин корпусу забезпечується резиною прокладкою. Для введення кабелів використовуються чотири круглих та один овальний ввід. Герметизація вводів відбувається за допомогою термоусаджувальних трубок.

3. Основні характеристики

Кількість портів вводу та їх максимальний діаметр	Круглі: 2×Ø16мм, 2×Ø20мм, Овальний: 24,5х50мм
Місця під PLC дільники в міні корпусі	60х12х4 мм (1:16) або 60х7х4 мм (1:8 або 1:4)
Максимальна кількість зварних гільз в муфті	24 / 48 (у два шари)
Габаритні розміри	349,1×152×139,8 мм
Вага	520гр
Діапазон робочих температур	- 40°C ... + 60°C

4. Комплектація

муфта в сборі;
двостороння сплайс-касета з двома кришками — 1 шт;
захисна термоусаджувальна гільза 60мм — 24 шт;
термоусаджувальна трубка - 5 шт. (4 -для круглих вводів, 1 -для овального);
комплект кріплення на опору;
кліпса поділу кабелів при герметизації овального вводу;
затискачі для з'єднання металевих елементів кабелів між собою;
алюмінієва фольга, нейлонові стяжки, маркувальна етикетка, серветки для очищення,
інструкція з монтажу.

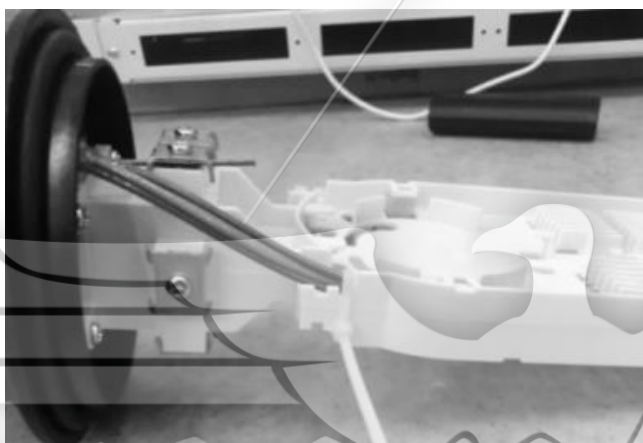
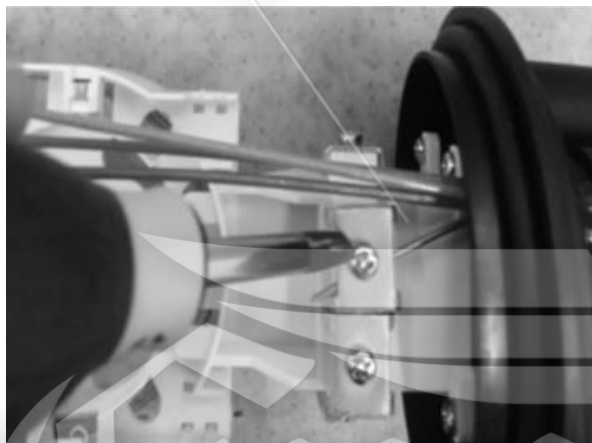
5. Монтаж муфти

5.1. Ввід та фіксація кабелю

Підготуйте потрібний ввід кабелю, спиліть з нього заглушку. Очистіть кінець кабелю, надіньте на нього термоусаджувальну трубку та просуньте його у вільний ввід. Зніміть оболонку з кінця кабелю довжиною близько 120 см і обріжте силові елементи до 35 мм.



Затисніть силовий елемент кабелю у гвинтовому фіксаторі. Введіть модульні трубки кабелю в касети, обріжте їх та зафіксуйте нейлоновими стяжками.

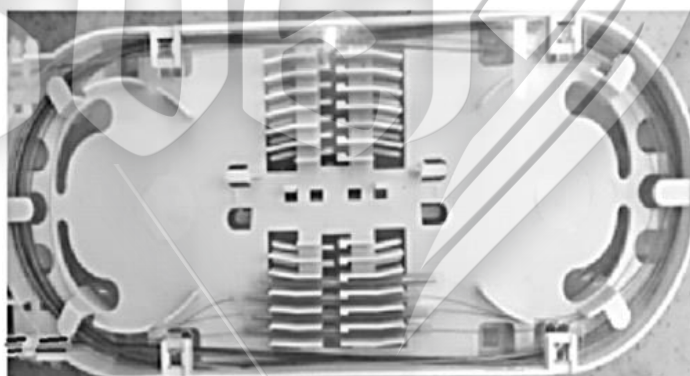


5.2 Зварювання волокон, укладання гільз та волокон

Перед зварюванням необхідно виміряти волокна та обрізати зайву довжину.

Керуючись інструкцією для зварювального апарату, зваріть оптичні волокна між собою. Встановіть на місце зварки захисні термоусаджувальні гільзи. Укладіть волокна, що залишилися кільцями в організаторі сплайс-касети.

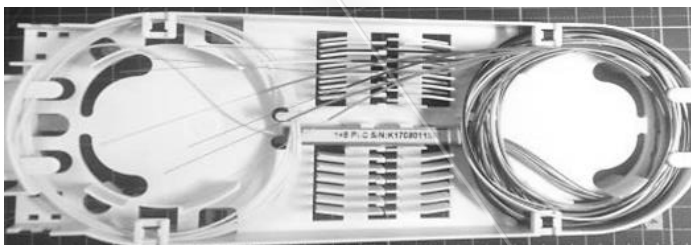
Примітка. Запас волокон має бути закладено в касету з радіусом вигину не менше 30 мм.



5.3 Установка PLC дільників в міні корпусі

В касеті передбачені штатні місця для дільників 60x12x4 мм та 60x7x4 мм.

На кожній стороні касети встановлюється один дільник.



5.4 Термоусадка кабелю

Обробіть ввід та оболонку кабелю (на відстані 10 см від краю вводу) по колу наждачним папером. Протріть серветкою для очищення кабельний ввід та оболонку кабелю на відстані 10 см від краю вводу. Оберніть кабель алюмінієвою фольгою на 10-15 мм вище за кромку термоусаджувальну трубки. Насуньте герметизуючу трубку на ввід до упору в основу. За допомогою фену або пальника нагрівайте трубку з боку основи муфти. Потім рівномірно

нагрівайте трубку у бік кабелю, поки трубка не сяде щільно і з-під її краю не виступить клей.
Дайте їй охолонути у природних умовах.



Crossover