

ЗМ

**Муфта компрессионная типа ССК
для кабелей емкостью
от 200 до 600 Пар
Сертификат № ОС/1-ОК-201**

Инструкция



Июнь 1998

1.0 Общие положения

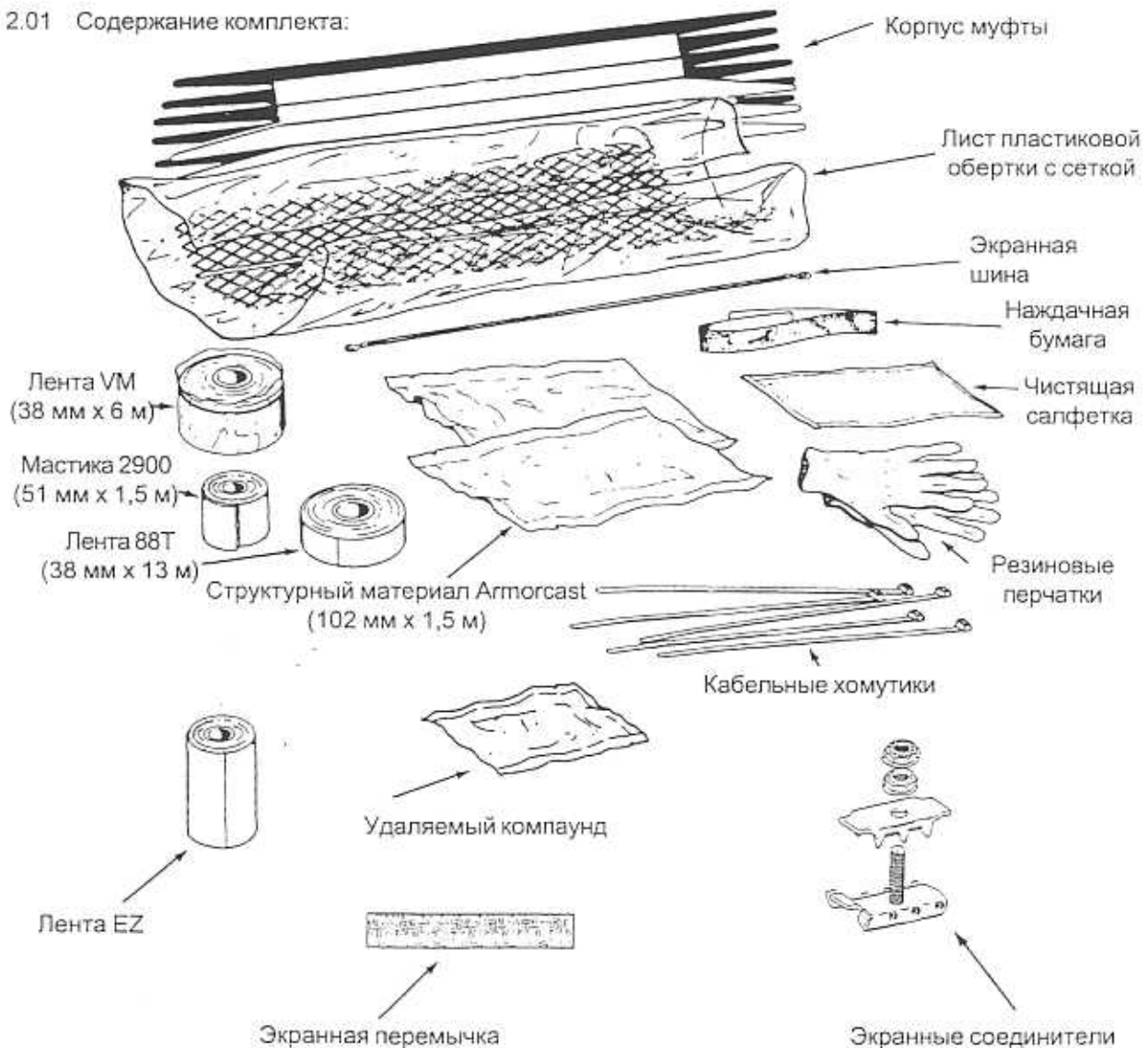
1.01 Комплекты МВССК 200 – 600 предназначены для монтажа прямых и разветвительных муфт на кабелях емкостью 200 – 600 пар заполненных гидрофобным наполнителем. Герметизация муфты осуществляется удаляемым компаундом 4442 под давлением.

1.02 Подбор типоразмеров прямых и разветвительных муфт:

Тип комплекта	Максимальный диаметр сростка, мм	Рабочая зона, мм	Емкость кабеля	Количество компаунда 4442
МВССК 200-300 x 0,4	70	430	200 x 2 x 0,4 200 x 2 x 0,5 300 x 2 x 0,4	1050 гр.
МВССК 300x0,5 - 500 x 0,4	90	430	300 x 2 x 0,5 400 x 2 x 0,4 400 x 2 x 0,5 500 x 2 x 0,4	1500 гр.
МВССК 500x0,5 - 600	100	430	500 x 2 x 0,5 600 x 2 x 0,4 600 x 2 x 0,5	1766 гр.

2.0 Материалы

2.01 Содержание комплекта:



2.02. Необходимые инструменты:

- стандартный инструмент спайщика
- инструмент для сращивания кабеля

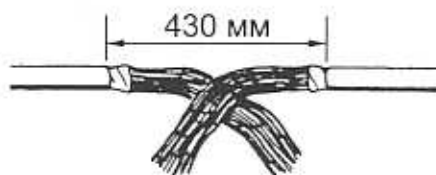
2.03. Дополнительные материалы:

- соединители жил
- очиститель кабеля от заполнителя 4413

3.0 Подготовка кабеля, восстановление экрана и сращивание жил

3.01. Подготовьте концы кабеля в соответствии разделами 4.1.1 – 4.1.11 "Руководства по монтажу кабелей с гидрофобным заполнителем для местных сетей связи" (ССКТЬ – ТОМАСС, 1997).

3.02. Установите рабочую зону 430 мм между кабелями и зафиксируйте их на консолях.

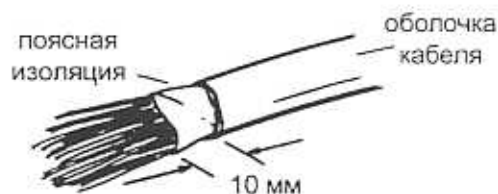


3.03. Зачистите наждачной бумагой оболочку кабелей с обеих сторон рабочей зоны на длину 350 мм.

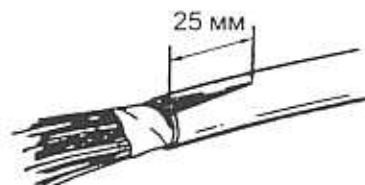


Примечание: При использовании очистителя 4413 для очистки кабеля от заполнителя используйте перчатки, входящие в комплект очистителя.

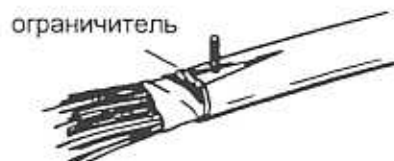
3.04. Обрежьте поясную изоляцию на расстоянии 10 мм от среза оболочки кабеля.



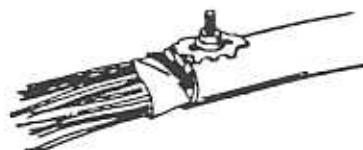
3.05. Сделайте разрез оболочки на длину 25 мм от среза оболочки.



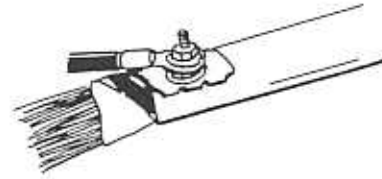
3.06. Вставьте основание соединителя между оболочкой кабеля и поясной изоляцией до упора ограничителей в обрез оболочки.



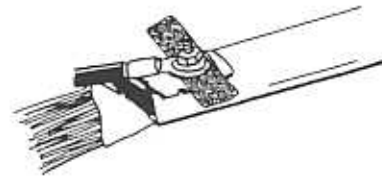
3.07. Наденьте крышку соединителя и затяните соединение одной гайкой.



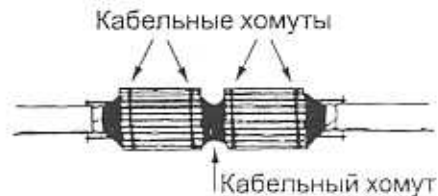
- 3.08 Оденьте экранную шину на болт экранного соединителя и стяните их второй гайкой.



- 3.09 Со стороны разветвления кабелей перед установкой экранной шины оденьте на болт экранного соединителя экранную перемычку.



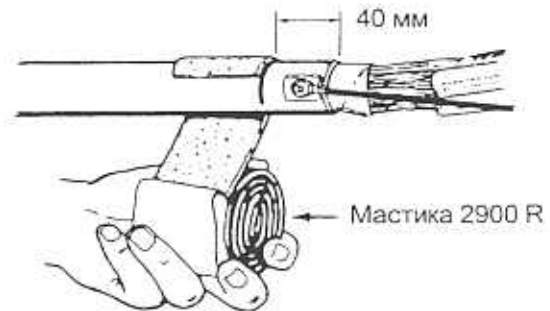
- 3.10 Срастите жилы кабеля модульными соединителями. Стяните длинными хомутами сросток по модулям в четырех местах. Хомутом средней длины стяните сросток между группами модулей.



Примечание: Во избежание повышенного контактного сопротивления в месте соединения проводников НЕ ПРИМЕНЯЙТЕ МЕТОД СКРУТКИ ЖИЛ ПОД ГИЛЬЗУ!

4.0 Монтаж муфты

- 4.01 На расстоянии 40 мм от среза оболочки кабеля наложите два витка мастики 2900 R на оболочку.



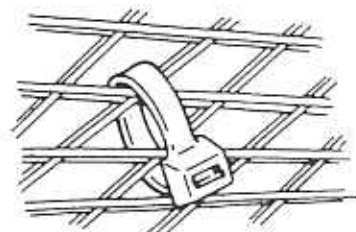
- 4.02 Со стороны разветвления наложите по одному витку мастики 2900 R на оболочку каждого кабеля. Обеспечив расстояние 15 мм между кабелями, заполните пространство между ними мастикой 2900 R. Наложите еще один виток мастики вокруг группы кабелей и обожмите ее для уплотнения.



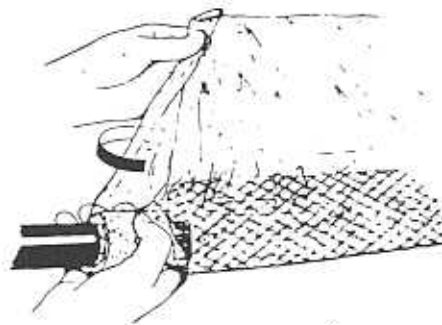
- 4.03 Оберните сросток пластиковой оберткой так, чтобы края сетки соединились наверху сростка. Нижний край сетки должен заходить на верхний не менее чем на 25 мм.



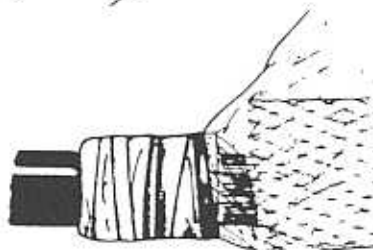
Примечание: Соедините края сетки хомутиками. Обрежьте лишние концы хомутиков до самого замка.



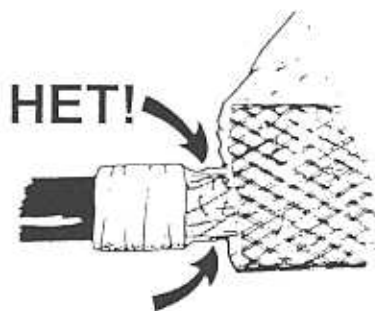
- 4.04 Оберните плотно пластиковый лист вокруг колец из мастики. Плотнo скрутите его углы в трубочку по направлению к центру сростка под углом 45°.



- 4.05 Конец трубочки плотно прижмите к мастике и плотно оберните одним слоем изоленды 88Т. Сверните изоленту в жгут и сделайте несколько витков жгутом. Закончите обмотку одним витком прямой изоленты.



- Примечание:** Для полного заполнения конусов муфты компаундом, пластиковая обертка не должна прилегать к кабелю.

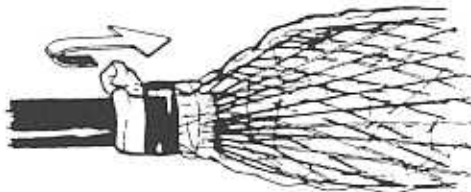


- 4.06 Разорвите перемычку между составными частями упаковки компаунда и хорошо перемешайте их. Отрежьте угол упаковки и заполните получившуюся из пластиковой обертки емкость до уровня, когда компаунд закроет соединители и проводники.



- 4.07 Разомните заполненную емкость, чтобы компаунд заполнил все полости.

- 4.08 Разверните углы пластиковой обертки в сторону и сверните пакет в трубочку от обреза вниз по направлению к сростку. Подмотайте края пластиковой обертки к мастике виниловой лентой 88Т.



- 4.09 Оберните сросток, заступив за края мастики, двумя слоями эластичной виниловой ленты EZ с перекрытием витков 50 % без натяжения.



- Примечание:** При возникновении воздушных полостей внутри пакета проколите его и, выдавив воздух, обмотайте сросток одним витком ленты EZ.

- 4.10 Обмотайте с усилием весь сросток 3-мя слоями ленты EZ с перекрытием витков 50 %. При обмотке заступите на 2 см за края мастики.



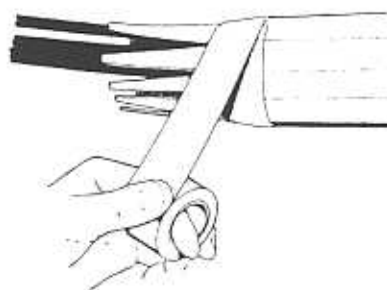
- 4.11 Зафиксируйте края обмотки эластичной ленты EZ при помощи виниловой ленты 88Т.



- 4.12 Оберните заполненный компаундом сросток вплотную корпусом муфты. Края корпуса должны заходить друг на друга не менее чем на 50 мм. Корпус муфты должен иметь цилиндрическую форму. Зафиксируйте корпус 2-мя витками ленты 88 Т.



- 4.13 Плотной обмотайте зубцы конусов муфты лентой 88 Т, начав с корпуса муфты и закончив на кабеле.



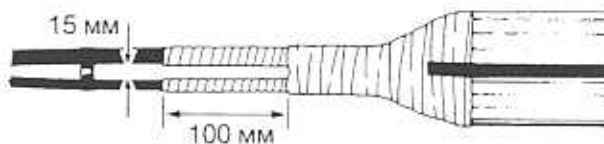
- 4.14 Положите отрезок ленты VM на шов корпуса муфты.



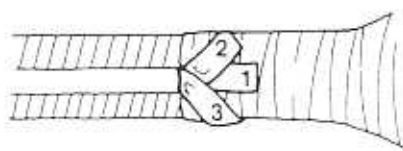
- 4.15 Отступив 100 мм от корпуса муфты обмотайте кабель и муфту лентой VM с перекрытием витков 50% и закончите на длине 100 мм от корпуса муфты. Устраняйте слабину и морщины на конусах натяжением ленты VM при обмотке.



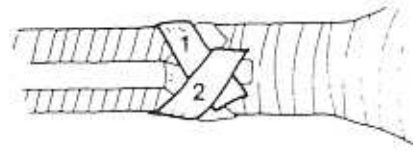
- 4.16 Со стороны разветвления кабелей установите зазор между ними 15 мм. Обмотайте каждый кабель лентой VM, отступив 100 мм от корпуса.



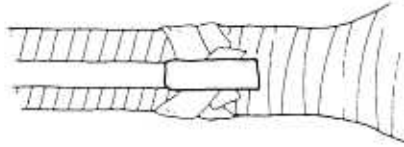
- 4.17 Наложите три отрезка ленты VM длиной 150 мм как показано на рисунке. Убедитесь что между ними и кабелем нет щелей.



- 4.18 Наложите два отрезка ленты VM длиной 150 мм как показано на рисунке. Натягивайте ленту во избежание появления щелей.



- 4.19 Наложите один отрезок ленты VM длиной 150 мм между кабелями, как показано на рисунке.

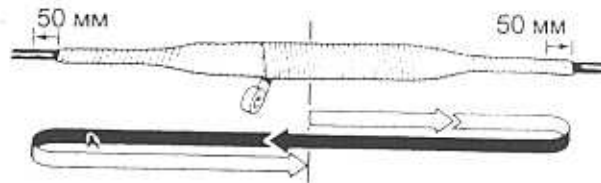


- 4.20 Обмотайте муфту целиком, начав со стороны разветвления, одним слоем ленты VM с перекрытием витков 50%, зайдя на 100 мм за корпус муфты на дальнем конце.



- 4.21 Наложите отрезки ленты 88 Т на стороне разветвления способом описанным в пп. 4.17-4.19.

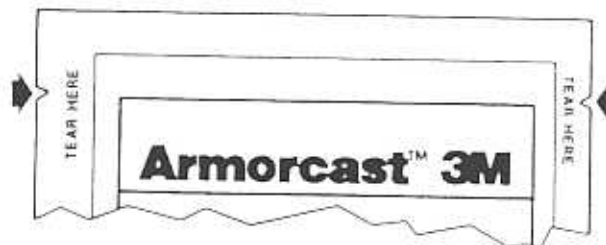
- 4.22 Обмотайте муфту целиком, сильно натягивая ленту 88 Т двумя слоями с половинным перекрытием витков начав с центра. Начните и закончите обмотку лентой на расстоянии 50 мм от края ленты VM.



5.0. Наложение ленты Armorcast.

Примечание: Для обеспечения наилучших результатов при температуре окружающей среды ниже 0° С нагрейте кабель и материал до температуры +2° С.

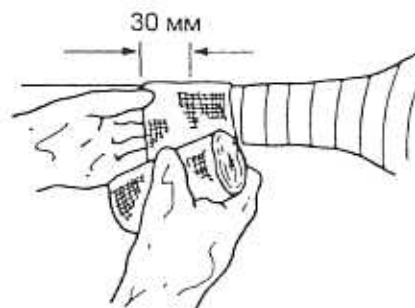
- 5.01 Оденьте резиновые перчатки, откройте фольгированный пакет с Armorcast, оторвав верх по меткам.



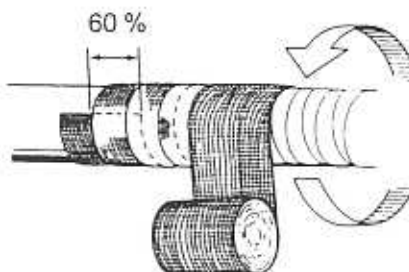
- 5.02 Наполните пакет водой так, чтобы рулон Armorcast находился полностью в воде. Через 15 секунд вылейте воду.



- 5.03 Наложив рулон внешней стороной вниз, начните обматывать муфту, отступив 30 мм от края ленты 88 Т.

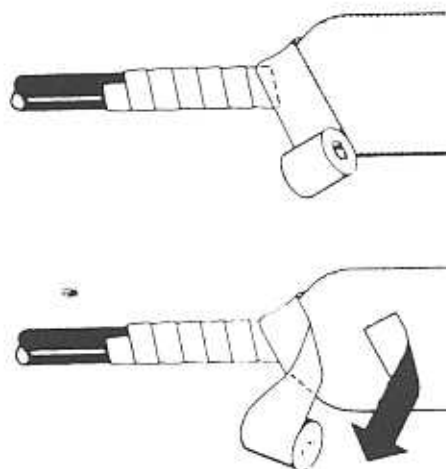


- 5.04 Оберните муфту полностью, с 60% перекрытием витков, натягивая при этом ленту Armorcast. Закончите обмотку зайдя за край виниловой ленты на 30 мм на противоположном конце.

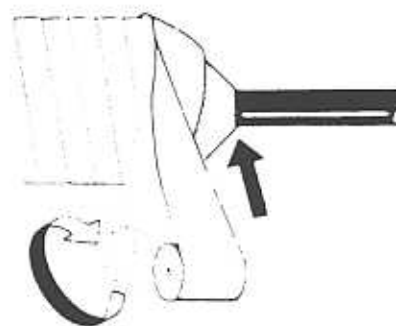


Примечание: Если после наложения одного слоя ленты Armorcast на муфту материал остается, оберните его в обратном направлении с минимальным перекрытием витков.

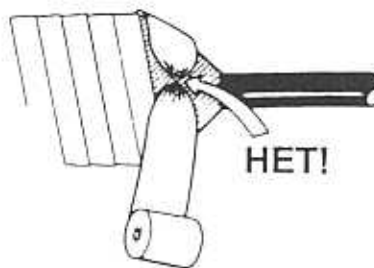
- 5.05 На местах перехода с меньшего на больший диаметр, держа рулон на расстоянии 25 мм от муфты, разверните его на другую сторону и продолжайте обматывать с 60% перекрытием витков.



- 5.06 На месте перехода с большого на меньший диаметр, размотав материал на 150-200 мм от муфты и ослабив натяжение аккуратно загните его на другую сторону и продолжайте обмотку с 60% перекрытием. При необходимости повторите эту операцию еще раз.

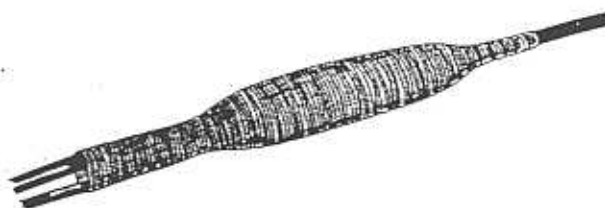


Примечание: На местах переходов не допускайте скручивания материала в жгут.



5.07 Обмотка места разветвления:

- а. Отступив 30 мм от конца ленты 88Т обмотайте кабели вместе лентой Armorcast с 60% перекрытием витков.
- б. Обмотайте корпус муфты лентой Armorcast, окончив на расстоянии 30 мм от ленты 88Т на дальнем конце.

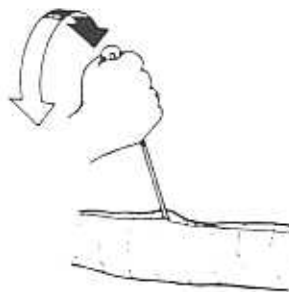


6.0 Демонтаж муфты

- 6.01 Разрежьте ножом кабельщика-спайщика слой ленты Armorcast по всей длине муфты. В местах где это затруднительно используйте ножовку.



- 6.02 Срывайте Armorcast по возможности большими кусками. **Не снимайте обмотку лентами до полного удаления ленты Armorcast.** При необходимости сделайте дополнительные разрезы.



- 6.03 Разрежьте и удалите виниловую ленту, мастику и корпус муфты.

- 6.04 Разрежьте и снимите эластичную виниловую ленту и пластиковую обертку.

- 6.05 Удалите компаунд, раскрошивая его руками.

- 6.06 Проведите необходимые работы.

- 6.07 Повторное заполнение муфты компаундом и гермитизацию выполняют в соответствии с пунктами 4 – 5 данной инструкции.

7.0 Техника безопасности

Применяемые материалы и технологии не требуют дополнительных мер безопасности и соответствуют требованиям "Правил по охране труда при работах на кабельных линиях связи и проводного вещания (радиофикации) ПОТ РО – 45-005-95", М. 1995. Резиновые перчатки для работы с Armorcast служат лишь для защиты рук от загрязнения.

8.0 Состав комплектов

	Наименование	МВССК	МВССК	МВССК
		200–300x0,4	300x0,5–500x0,4	500x0,5–600
1	Корпус муфты	1	1	1
2	Экранная шина	1	1	1
3	Экранный соединитель 4462	4	4	4
4	Экранная перемычка	1	1	1
5	Чистящая салфетка 4415	1	1	1
6	Кабельный хомут 305 мм	6	6	6
7	Кабельный хомут 205 мм	1	1	1
8	Кабельный хомут 150 мм	4	4	4
9	Наждачная бумага	1	1	1
10	Мастичная лента 2900 1,5 м	1	1	1
11	Пластиковая обертка с сеткой	1	1	1
12	Лента 88Т 38 мм x 13 м	2	2	2
13	Лента VM 38 мм x 6 м	1,5	2	2
14	Компаунд 4442	1050 гр.	1500 гр.	1766 гр.
15	Структурный материал Armorcast	3	4	4
16	Лента EZ	1	1	1
17	Перчатки (пара)	1	1	1
18	Инструкция	1	1	1
19	Упаковка	1	1	1