

Опасно!

Возможно излучение лазера/светодиода в невидимой области спектра!

Если не известна степень опасности излучения лазера/светодиода, ни в коем случае не смотрите в открытые концы волокна.

Внимание

Присвоенная степень опасности окончательно определяется и ответственно указывается конструктором/оператором коммуникационного оборудования (например, прикреплением предупреждающих знаков по нормам DIN EN /IEC 60825-1, действующее издание, соблюдением норм BGV B2 "Лазерное излучение", действующее издание).

При изменении технических характеристик, которые влияют на степень опасности, необходимо согласовать соответствующие предупреждения и соблюдать соответствующие меры предосторожности, см. к примеру DIN EN/EC 60825-2, действующее издание.

Warning!

Laser/LED radiation in the non-visible spectrum possible!

If the degree of hazard of the laser/LED radiation is not known, on no account look into open fiber ends.

Caution

The assigned degree of hazard is for the constructor/operator of the communication equipment to finally determine and to responsibly indicate (e.g. by affixing standards-compliant warning labels as per DIN EN /IEC 60825-1, current issue, by compliance with BGV B2 "Laser Radiation", current issue).

If the technical data should change in a way that affects the degree of hazard, the warnings must if necessary be amended accordingly and work safety precautions must be taken, see also e.g. DIN EN/IEC 60825-2, current issue.

Содержание

1. Содержимое пакета муфты
2. Принадлежности (заказываются отдельно)
3. Описание муфты
4. Технические характеристики
5. Подготовка кабелей
6. Сборка оголовника
7. Подготовка оптоволоконных жгутов
8. Описание кассеты
9. Монтаж оптоволоконных жгутов в кассете
10. Монтаж и крепление нескольких кассет друг с другом
11. Закрывание муфты

1. Содержимое пакета муфты

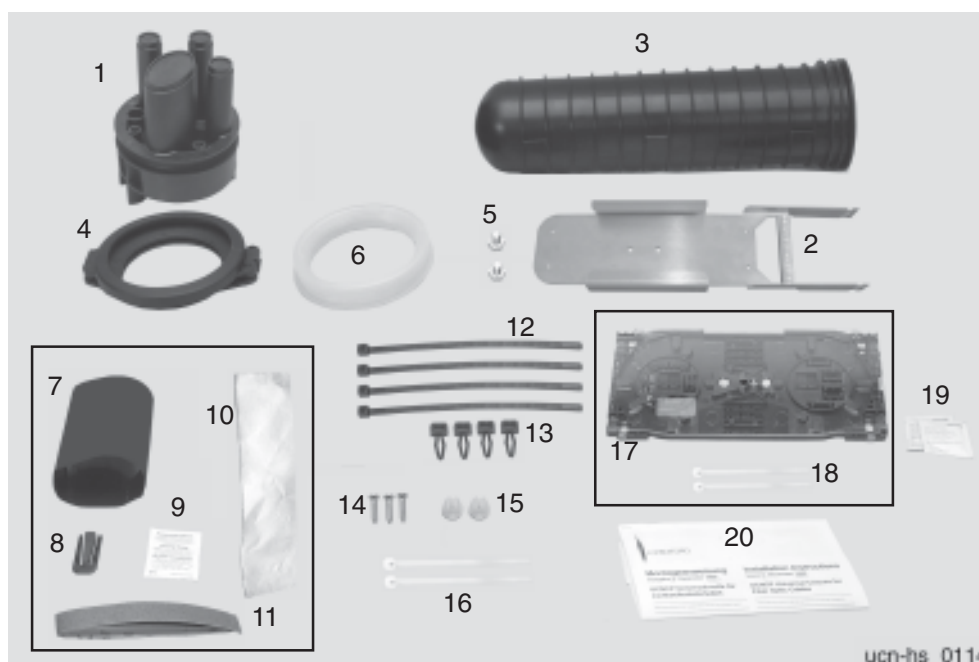
1. Оголовник
2. Держатель кассет с накопителем запасов длин
3. Кожух
4. Фиксирующее кольцо
5. Винты для монтажной рамы
6. Прокладочное кольцо
7. Термоусадочная трубка 56-16 мм
8. Разветвительный зажим
9. Ткань для протирки
10. Алюминиевая огнезащитная фольга
11. Наждачная шкурка
12. Бандаж (съёмный)
13. Бандажные гнезда
14. Винты с плоской головкой
15. Плоские шайбы
16. Бандаж
17. Кассета MFT (опция)
18. Бандаж (опция)
19. Ткань для протирки
20. Инструкция по монтажу

Contents

1. Contents of the Closure Pack
2. Accessories (to be ordered separately)
3. Description of the Closure
4. Technical Data
5. Preparing the Cables
6. Installing the End Cap
7. Preparing the Buffer Tubes
8. Description of the Tray
9. Mounting Buffer Tubes in the Tray
10. Mounting and Locking Several Trays together
11. Closing the Closure

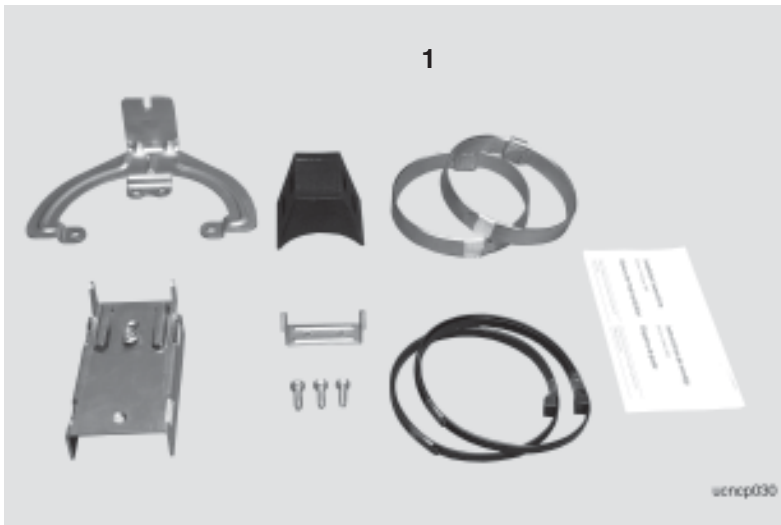
1. Contents of the Closure Pack

1. End cap
2. Tray holder with slack storage
3. Dome
4. Clamping ring
5. Screws for the mounting frame
6. Sealing ring
7. Heatshrink tube 56-16 mm
8. Branching clip
9. Cleaning cloth
10. Aluminium flame protection sheet
11. Emery cloth
12. Cable ties (detachable)
13. Cable tie sockets
14. Flat-head screws
15. Grommets
16. Cable ties
17. MFT tray (optional)
18. Cable ties (optional)
19. Cleaning cloth
20. Installation instructions



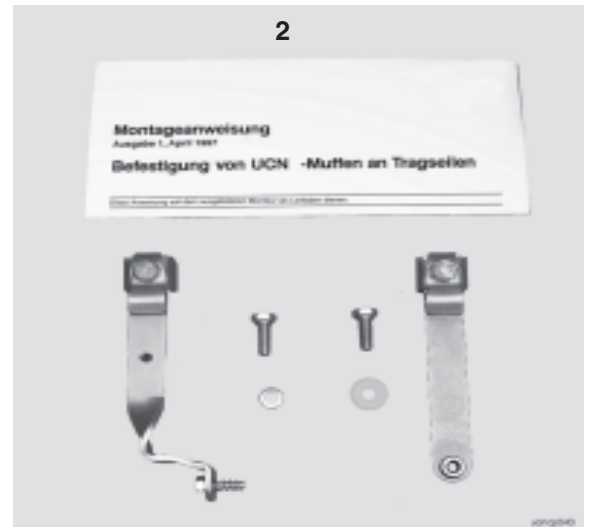
**2. Принадлежности
(заказываются отдельно)**

2.1 Крепление для монтажа на
столбе и стене (1)
Подвеска несущего троса (2)



**2. Accessories (to be ordered
separately)**

2.1 Pole and wall mounting (1)
Messenger strand suspension (2)



3. Описание муфты

Эскиз 1 / Sketch 1

3. Description of the Closure

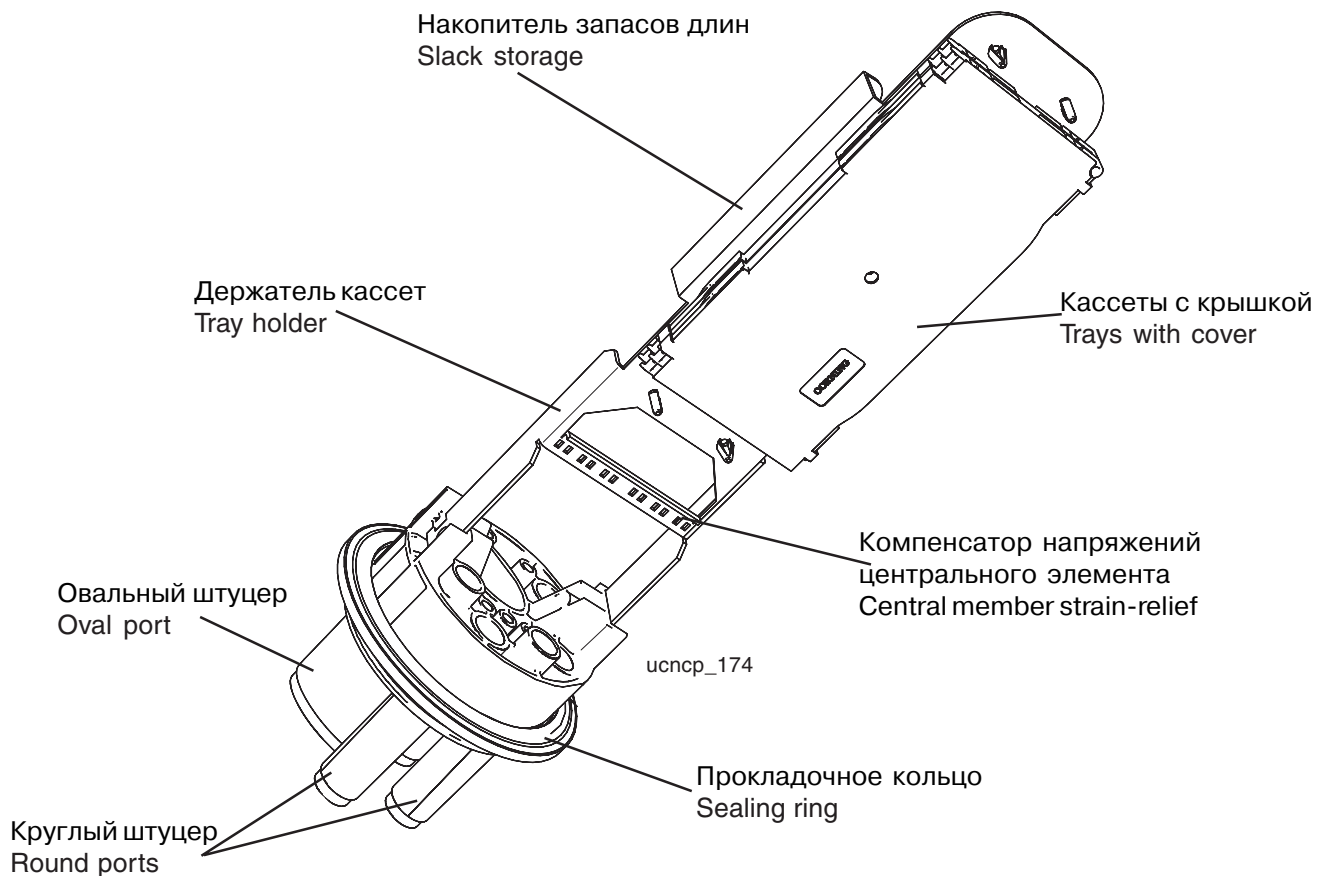
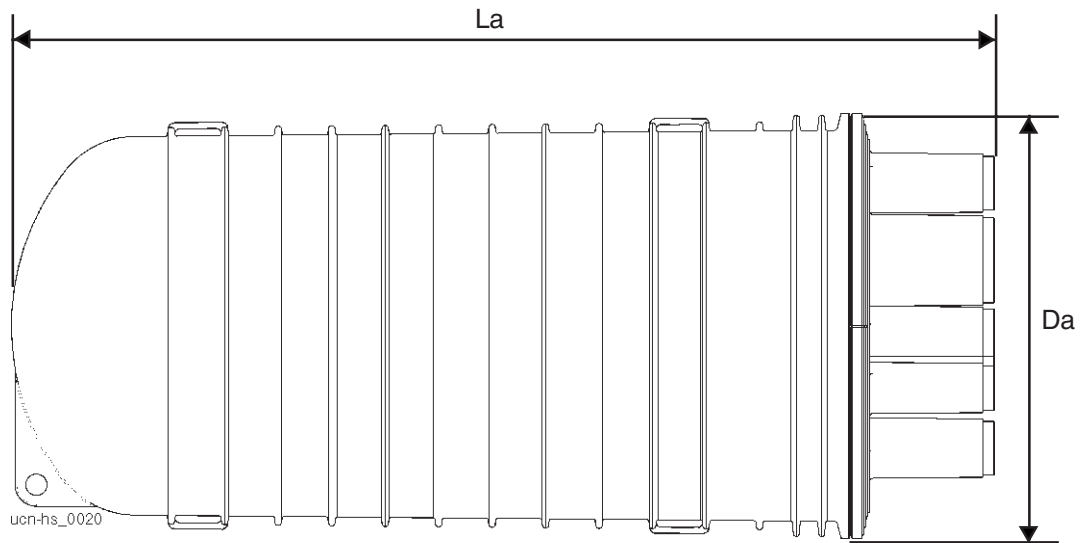


Таблица 1

Table 1

Тип Type	Размеры в мм Dimensions in mm		Мин. длина буферной трубки при длине оптического волокна 1200 мм Min. buffer length at 1200 mm fiber length			
	La	Da	Разрезанные кабели	Разрезанные кабели	Неразрезанные кабели	Мин. длина волокна
			cut cables (A)	cut cables (B)	uncut cables (C)	min. fiber length
UCNCP 5-18 MTF 2 HS	548	185	2100	Должна определяться на держателе кассет must be de terminated at the tray holder	3100	1200

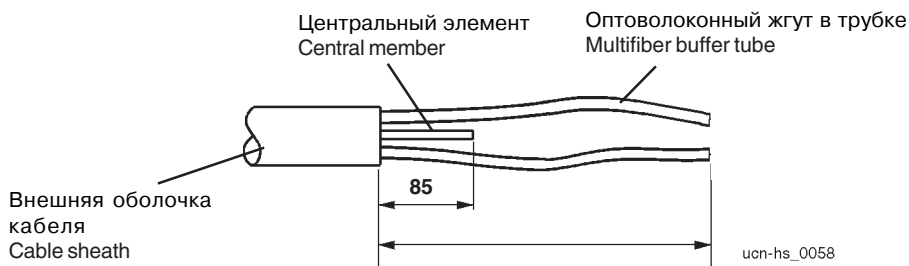
Эскиз 2 / Sketch 2



Разрезанный кабель

Эскиз 3 / Sketch 3

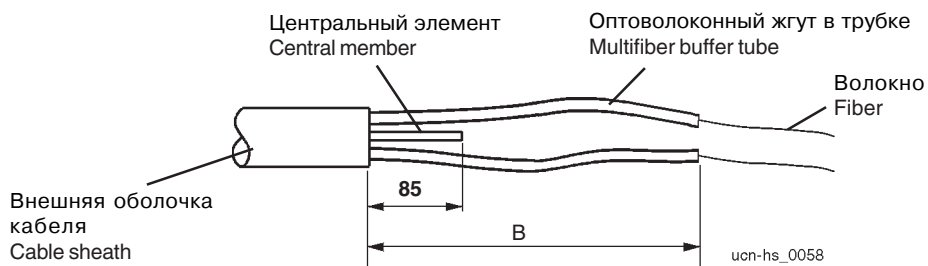
cut cable



Разрезанный кабель

Эскиз 4 / Sketch 4

cut cable



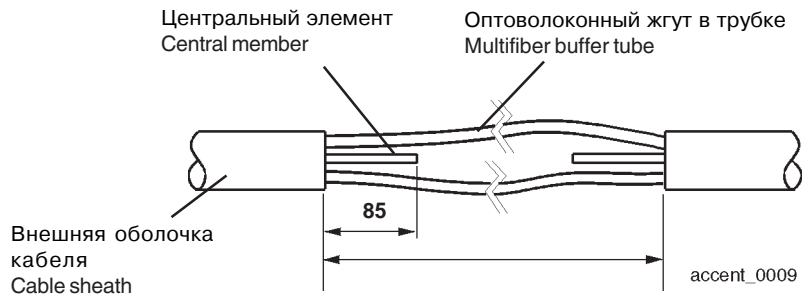


Таблица 2

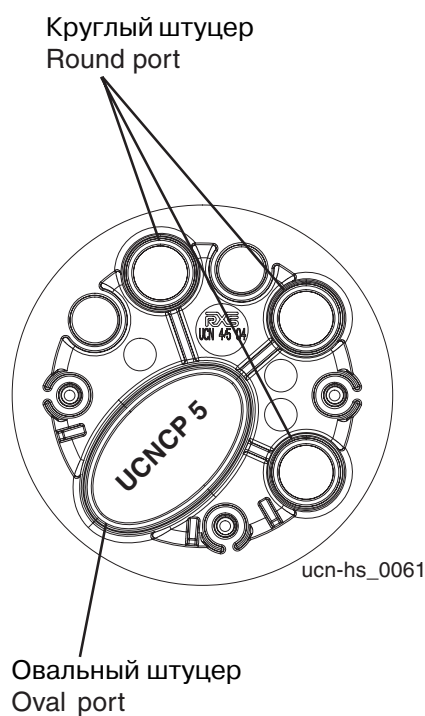
Table 2

Тип Type	Соединение волокна Fiber managemen	Максимальное количество Maximum number		
		Соединительные кассеты Splice trays	Отдельные волокна, сращенные сваркой Fusion splices single fibers	Число и диаметр кабелей No. and Ø of cables
UCNCP 5-18 MFT 2 HS	MFT	2	48	3 x 8 -16 mm Овальный штуцер Ovaler Port 2 x 10 - 25 mm

4.1 Область кабельного ввода

Эскиз 6 / Sketch 6

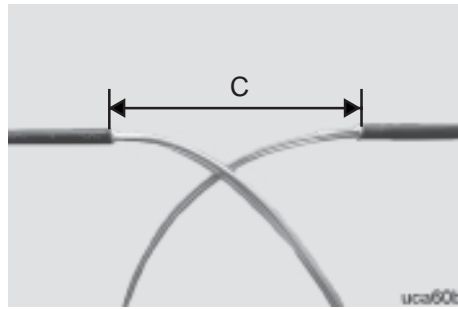
4.1 Cable Entry Area



5. Подготовка кабелей

5.1 Неразрезанные кабели

Снимите оболочку кабеля согласно местному предписанию до длины размера C (таблица 1 “Технические характеристики”). Очистите кабель в области уплотнения.

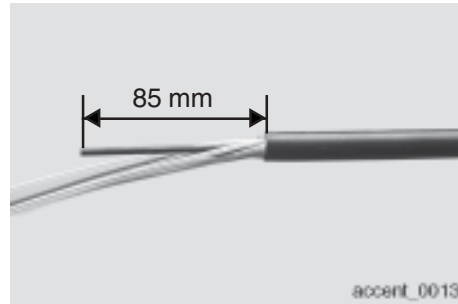


5. Preparing the Cables

5.1 Uncut Cable

Strip cable sheath as per local practice to a length of dimension C (Table 1 “Technical data”). Clean cable in sealing area.

5.2 Укоротите центральный элемент до длины 85 мм.



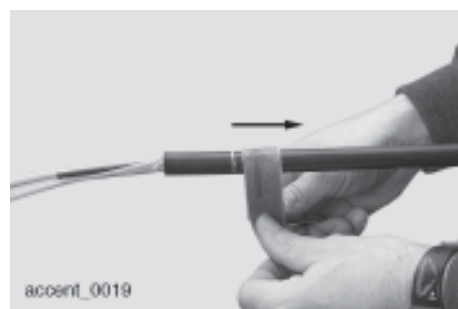
5.2 Shorten central member to a length of 85 mm.

5.3 Нанесите метку на оболочку кабеля на расстоянии 80 мм от полученного края оболочки.



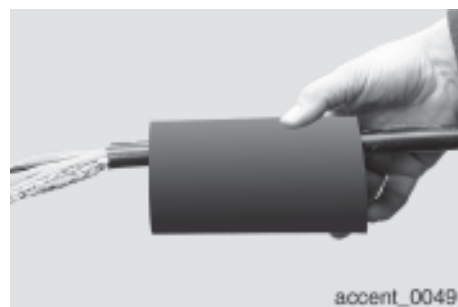
5.3 Make a mark on the cable sheath 80 mm from the stripped edge.

5.4 Удалите грязь и смазку с оболочки кабеля в области зон уплотнения (примерно 150 мм) с помощью ткани для протирки. Обработайте кабель в очищенной области наждачной шкуркой.



5.4 Clean dirt and grease from the cable sheath in the area of the sealing zones (about 150 mm) using the cleaning cloth. Scuff the cable in the cleaned area using emery cloth.

5.5 **Внимание:** Перед вводом кабелей в оголовник наденьте на них термоусадочные трубки.



5.5 **Caution:** Before inserting the cables in the end cap, slide the heatshrink tubes onto the cables.

6. Сборка оголовника

6.1 Постучите на соответствующих кабельных вводах с внешней стороны и удалите острые кромки.



6. Installing the End Cap

6.1 Knock in the required cable entries from the outside and remove any sharp edges.

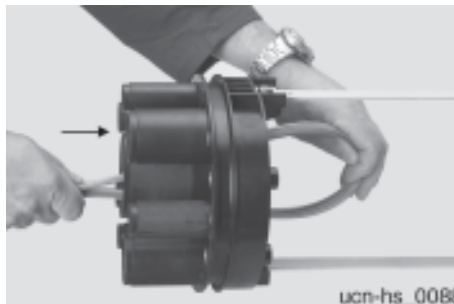
6.2 Очистите кабельные вводы тканью для протирки и ошкурите их.



6.2 Clean the cable entries with a cleaning cloth and emery them.

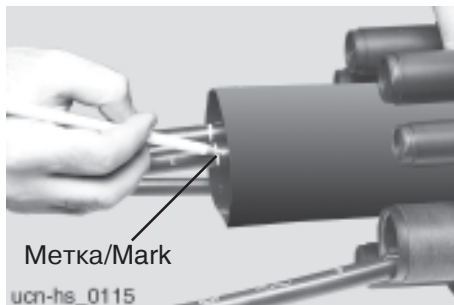
6.3 Проведите неразрезанный кабель через кабельный ввод с внешней стороны.

Внимание: Проследите за соблюдением допустимого радиуса изгиба.



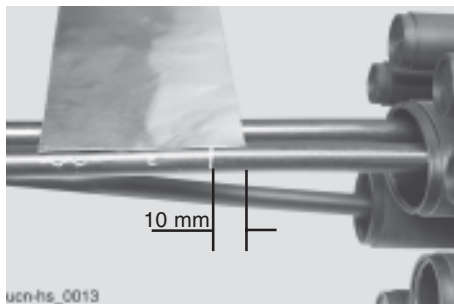
6.3 Feed the uncut cable through the cable entry from outside.
Caution: Ensure that the permissible bend radius is not violated.

6.4 Надвиньте термоусадочную трубку на штуцер и нанесите метки на кабелях в области конца трубки.



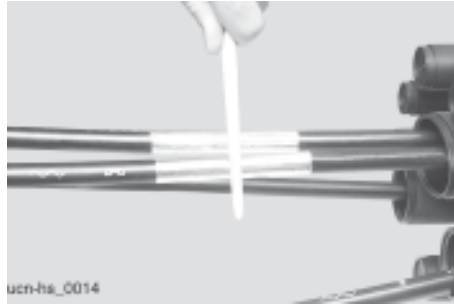
6.4 Push the heatshrink tube over the port and make a mark on the cables at the end.

6.5 Приложите алюминиевую огнезащитную фольгу к оболочке кабеля с нахлестом 10 мм и намотайте ее на кабель.



6.5 Apply the aluminum flame protection sheet to the cable sheath with 10 mm overlap and wrap it around the cable.

6.6 После намотки алюминиевой огнезащитной фольги выровняйте ее круглым инструментом.



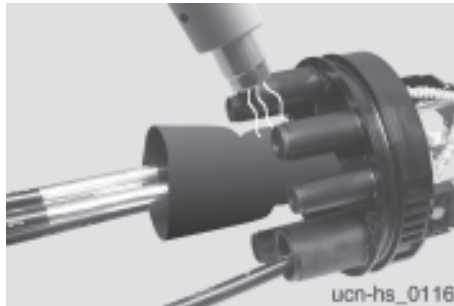
6.6 After wrapping on the aluminum flame protection sheet, smooth it with a round implement.

6.7 Слегка разогрейте входной штуцер и кабели прибором для подачи горячего воздуха или пламени.



6.7 Slightly preheat the entry port and cables with the hot-air fan or flame.

6.8 Надвиньте термоусадочную трубку на штуцер и проведите операцию термоусадки сначала на штуцере. Затем дайте штуцере немного остыть.



6.8 Push the heatshrink tube onto the port and shrink it onto the port first. Then allow the port to cool off somewhat.

6.9 Вставьте разветвительный зажим между кабелями.



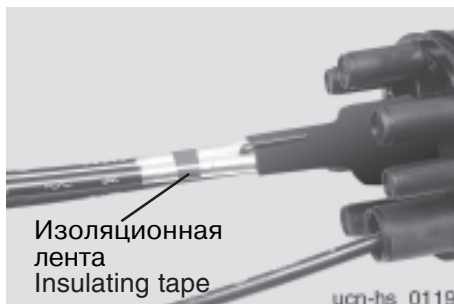
6.9 Place the branching clip between the cables.

6.10 Проводите термоусадку трубки до тех пор, пока не выделится адгезив.



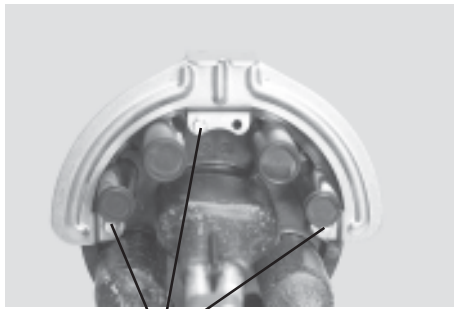
6.10 Shrink the tube around uniform until the adhesive exudes.

6.11 Обмотайте кабели изоляционной лентой за разветвительным зажимом. Подготовьте другие кабели таким же образом.



6.11 Wrap insulating tape around the cables behind the branching clip. Prepare the other cables in the same way.

6.12 Для облегчения дальнейшей работы можно тремя винтами закрепить держатель оголовника (заказывается отдельно). После этого муфту можно установить вертикально в зажимном приспособлении (заказывается отдельно).



Крепежные винты/
Securing screws

6.12 To facilitate further working, the holder for the end cap (to be ordered separately) can be fitted using three securing screws. The closure can then be set upright in an assembly fixture (to be ordered separately).

7. Подготовка оптоволоконных жгутов

7.1 Для облегчения работы установите муфту вертикально.

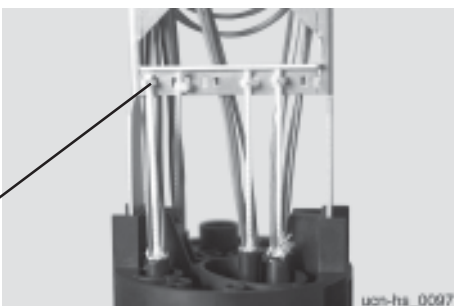


7. Preparing the Buffer Tubes

7.1 For ease of working, set the closure upright.

7.2 Прикрепите центральные элементы к компенсатору напряжений центрального элемента при помощи бандажа.

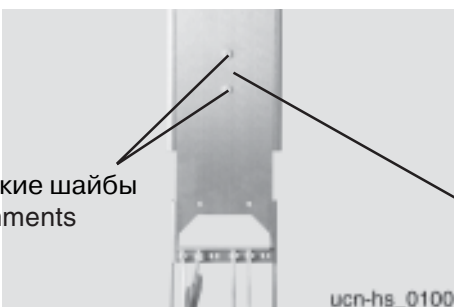
Бандаж
Cable tie



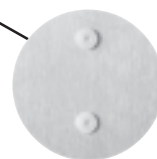
7.2 Fix the central members to the central member strain-relief using cable ties.

7.3 Установите плоские шайбы на держателе кассеты, слегка прижимая их.

Плоские шайбы
Grommets

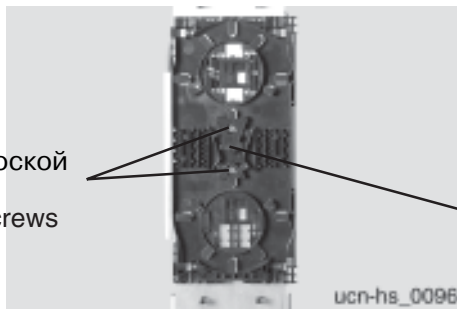


7.3 Place the grommets in the tray holder pressing them slightly.

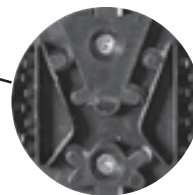


7.4 Прикрепите соединительные кассеты MFT к держателю кассет при помощи винтов с плоской головкой.

Винты с плоской головкой
Flat-head screws

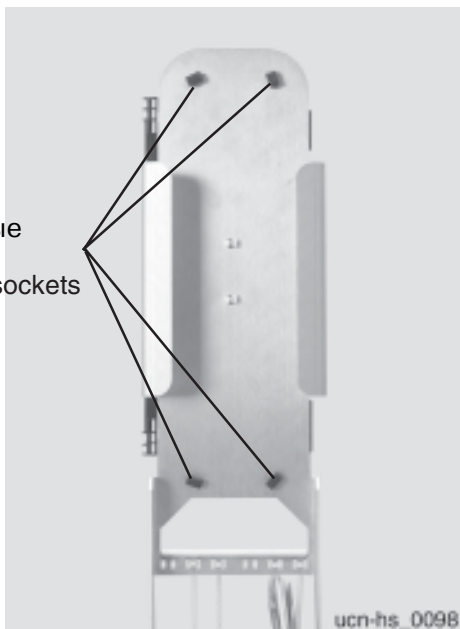


7.4 Fix the MFT trays to the tray holder using flat-head screws.



7.5 Вставьте бандажные гнезда в держатель кассет.

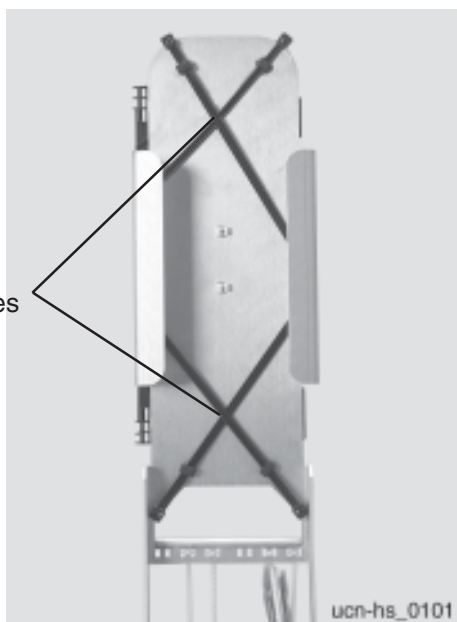
Бандажные гнезда
Cable tie sockets



7.5 Insert the cable tie sockets in the tray holder.

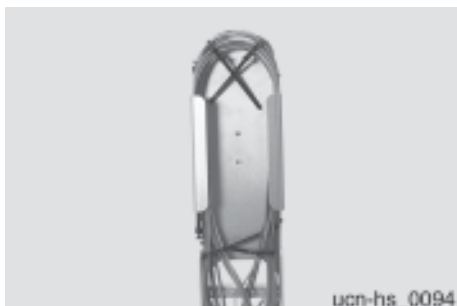
7.6 Вставьте съемный бандаж в бандажные гнезда.

Бандаж
Cable ties



7.6 Insert the detachable cable ties in the cable tie sockets.

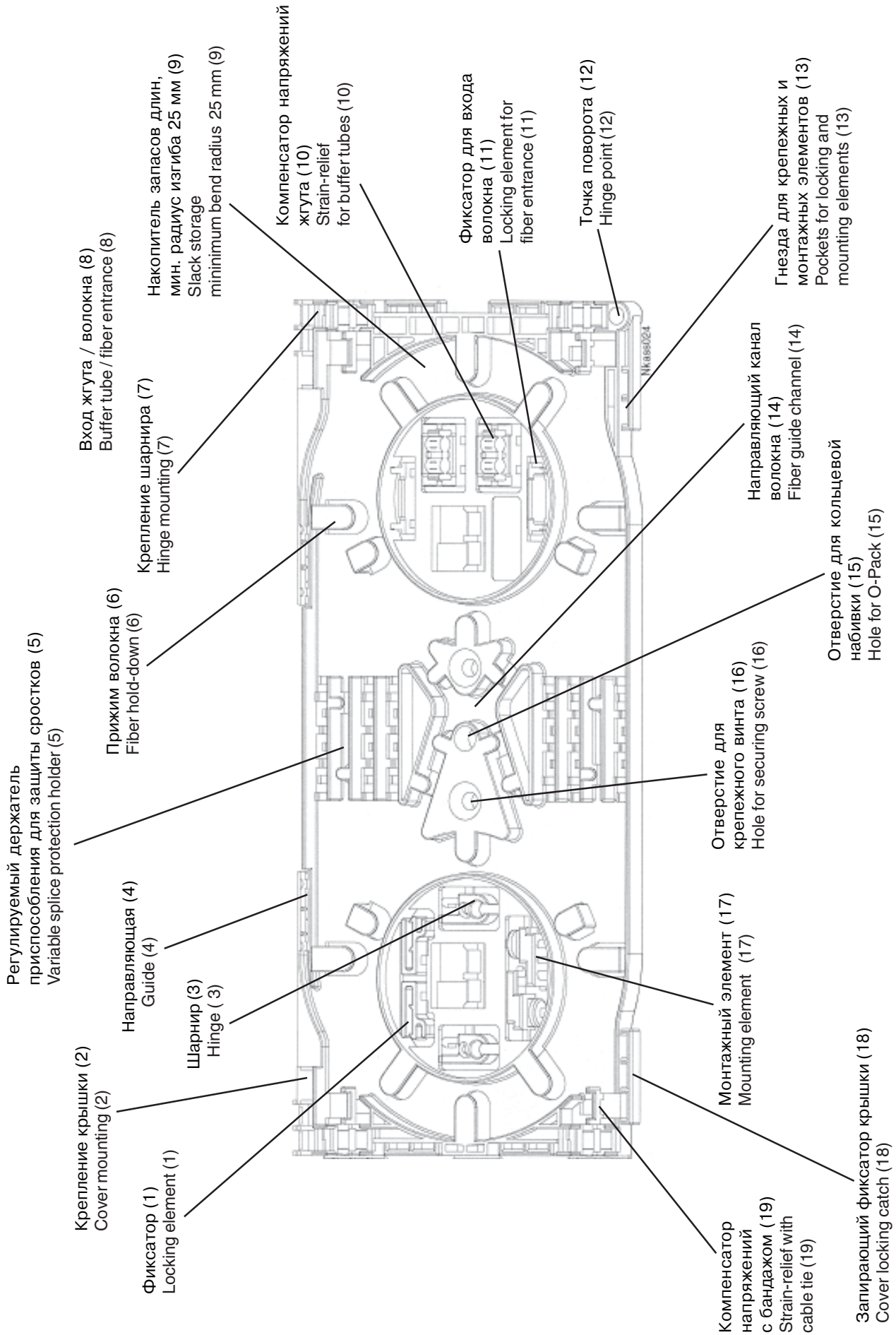
7.7 Разместите неиспользованные жгуты в накопителе запасов длин и скрепите их бандажом.



7.7 Store non-used buffer tubes in the slack storage and secure them with cable ties.

5. Описание кассеты

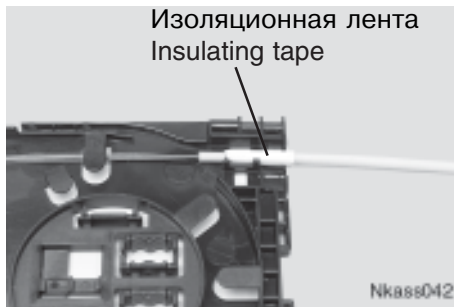
5. Description of the Tray



1. Фиксатор: Для скрепления кассет вместе.
Locking element: For locking the trays together.
2. Крепление крышки: Для крепления крышек на кассетах
Cover mounting: For fastening the covers on the trays
3. Шарнир: Для соединения кассет
Hinge: For linking the trays together
4. Направляющая: Для проведения волокон к другим кассетам
Guide: For routing fibers to another tray
5. Регулируемый держатель приспособления для защиты сростков: Для хранения соединений
Variable splice protector holder: For storing splices
6. Прижим волокна: Для проведения волокон
Fiber hold-down: For routing the fibers
7. Крепление шарнира: Крепежная точка для поз. 3
Hinge mounting: Mounting point for item 3
8. Вход жгута / волокна: Для ввода волокон или жгутов
Buffer tube / fiber entrance: For inserting fibers or buffer tubes
9. Накопитель запасов длин: Для хранения избытка жгута
Slack storage: For storing slack
10. Компенсатор напряжений: Для крепления жгутов
Strain-relief: For securing buffer tubes
11. Фиксатор: Для крепления силиконового предохранителя на входе волокна
Locking element: For securing the silicone protection on fiber entry
12. Поворотная точка: Для навешивания кассеты на кольцевой набивке
Hinging point: For hinging the tray on an O-Pack
13. Гнезда для крепежных и монтажных элементов: Для монтажа позиции 1 или позиции 17
Pockets for locking or mounting element: For mounting item 1 or item 17
14. Направляющий канал волокна: Для направления волокон
Fiber guide channel: For guiding the fibers
15. Отверстие для центрального стержня: Для крепления кассеты на кольцевой набивке
Hole for central pin: For mounting the tray on the O-Pack
16. Отверстие для крепежного винта: Для крепления винтом
Hole for securing screw: For mounting with a screw
17. Монтажный элемент: Для монтажа (подвешивания) в держателях кассет или муфтах
Mounting element: For mounting (hooking) in tray holders or enclosures
18. Запирающий фиксатор крышки: Для запираания крышки
Cover locking catch: For locking the cover
19. Компенсатор напряжений с биндажом: Для установки биндажа
Strain-relief with cable tie: For mounting the cable ties

6. Монтаж оптоволоконных жгутов в кассете

6.1 Снимите ножом компенсатор напряжений жгутов (10) с кассеты. Обмотайте жгуты изоляционной лентой для улучшения зажима и поместите их в кассету.



6. Mounting Buffer Tubes in the Tray

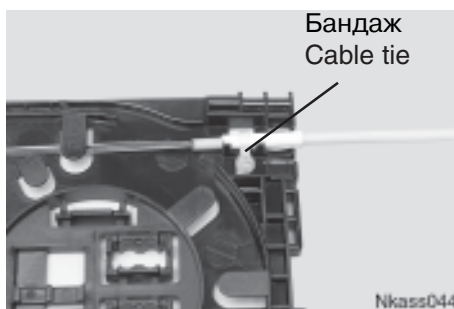
6.1 Remove strain-relief for buffer tubes (10) from the tray with a knife. Wrap buffer tubes with insulating tape for improved grip and place them in the tray.

6.2 Зафиксируйте компенсатор напряжений на внешнем крае кассеты поверх жгута.



6.2 Latch strain-relief onto outer edge of tray over the buffer tube.

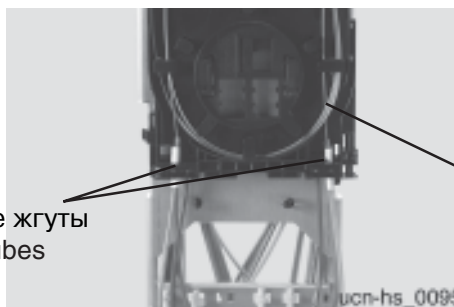
6.3 При необходимости оптоволоконный жгут также можно закрепить бандажом.



6.3 The buffer tubes can also be secured with a cable tie if required.

6.4 Храните зачищенные волокна в кассете.

Закрепленные оптоволоконные жгуты
Mounted buffer tubes



6.4 Store stripped fibers in the tray.

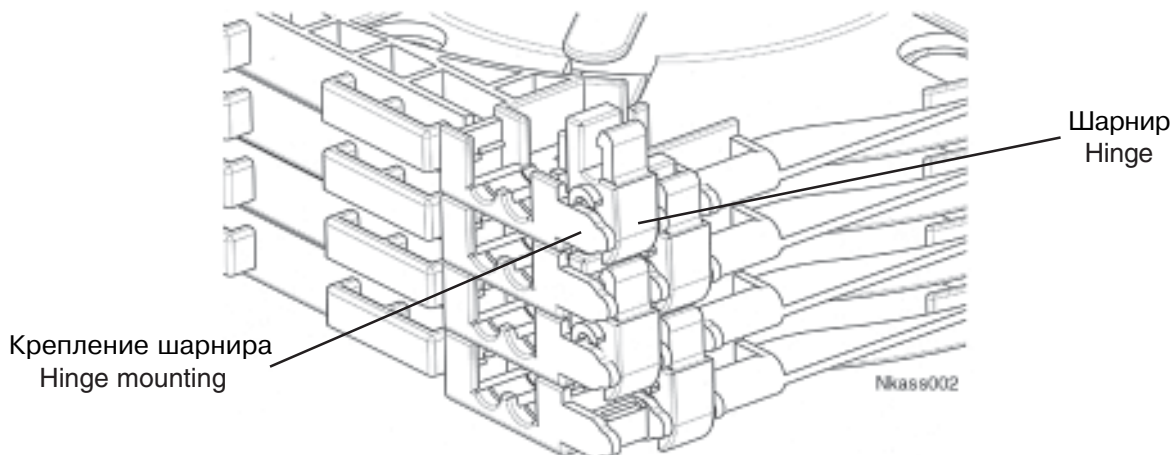
6.5 Срастите волокна как необходимо, разместите их в кассете и закройте кассету крышкой.



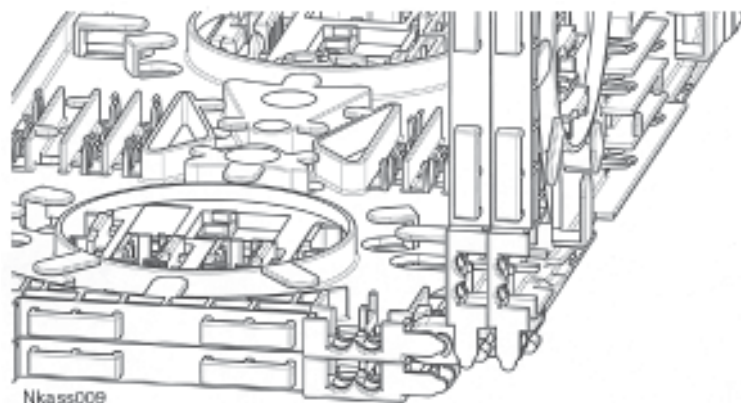
6.5 Splice fibers as required, store them in the tray and close the tray with the cover.

8. Монтаж и крепление нескольких кассет друг с другом

8.1 Для взаимного соединения необходимого количества кассет всегда фиксируйте шарниры в шарнирных основаниях (7) так, чтобы они были смещены.



8.2 В таком случае кассеты могут навешиваться по необходимости.



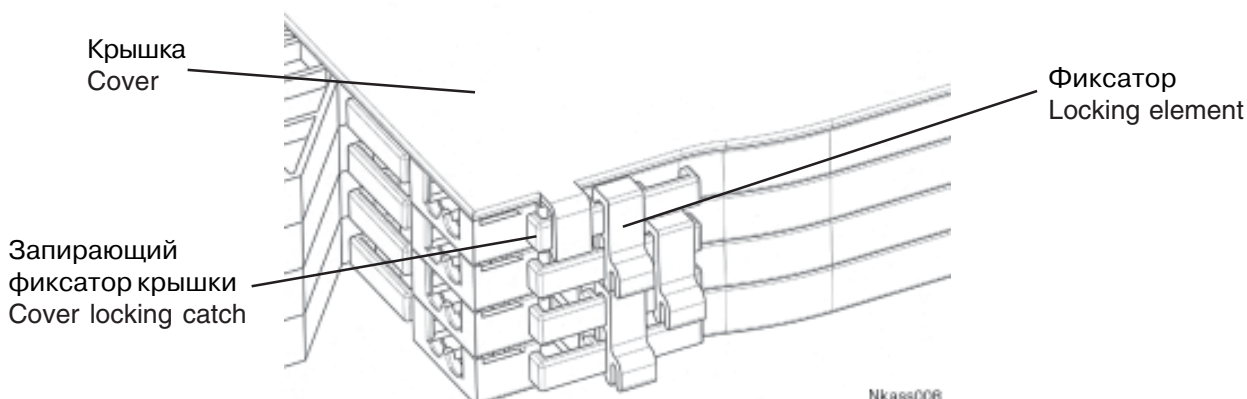
8.3 Для блокировки нескольких кассет удалите ножом фиксатор (1) с кассеты. Вставьте фиксаторы в гнезда для крепежных элементов (13) так, чтобы они были всегда смещены. Установите крышку на последнюю кассету и закрепите ее на запирающем фиксаторе крышки (19).

8. Mounting and Locking several Trays together

8.1 Remove hinges (3) from the tray with a knife. To interlink the required number of trays, always latch the hinges to the hinge mountings (7) so that they are offset.

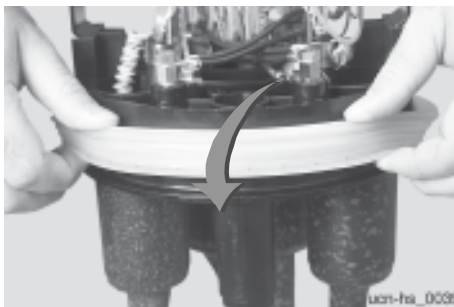
8.2 The trays can then be hinged up as required.

8.3 To lock several trays, remove the locking element (1) from the tray with a knife. Insert the locking elements in the locking element pockets (13) so that they are always offset. Place the cover on the last tray and latch it onto the cover locking catch (19).



11. Закрывание муфты

11.1 Установите прокладочное кольцо как показано над внутренним ободом оголовника и нажмите на него для вталкивания в паз...



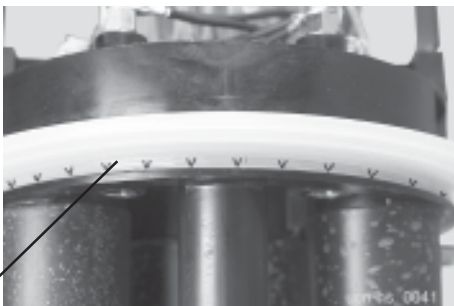
11. Fastening the Closure

11.1 Place the sealing ring as shown over the inner rim of the end cap and press it into the sealing groove ...

... так, чтобы **уплотняющая кромка** и маркировка были направлены к внешней стороне оголовника.



Уплотняющая кромка
Sealing lip



... so that the markings on the **sealing lip** point towards the outside of the end cap.

11.2 Установите зажимное кольцо равномерно вокруг краев кожуха и застопорите запирающим винтом.
Внимание: Зажимное кольцо должно быть установлено правильно.



11.2 Place the clamping ring uniform around the canister rim and fasten it with closing screw.
Caution: The clamping ring must be positioned correctly.

Удаление отходов

Удаление изделий и их упаковки должно проводиться в строгом соответствии с действующими в данное время местными законами и предписаниями.

Отказ от гарантии

Компания Corning Cable Systems GmbH & Co. KG не несет никакой ответственности за любые повреждения, возникшие в результате неправильного использования изделия.

В отдельных случаях руководствоваться стандартными условиями продажи компании Corning Cable Systems GmbH & Co. KG.

Данное изделие соответствует современному техническому уровню.

Disposal Note

Disposal of the products and their packaging must be carried out in strict compliance with the local laws currently in force.

Disclaimer

Corning Cable Systems GmbH & Co. KG accepts no liability for any damage arising from improper use of the product.

The extent of any liability in specific instances shall be limited to the General Terms and Conditions of Sale from Corning Cable Systems GmbH & Co. KG.

This product is state of the art.

Corning Cable Systems GmbH & Co. KG

© Corning Cable Systems GmbH & Co. KG,
Profilstrasse 4, D-58093 Hagen

☎ ++ 49-2331-357-0 Факс: 357-1118

Интернет: www.corning.com/cablesystems/de

Интернет: www.corning.com/cablesystems/europe

Отпечатано в Федеративной Республике Германия на отбеленной кислородом бумаге.
Printed in the Federal Republic of Germany on oxygen-bleached paper.
Поставка при условии наличия. Право на технические изменения сохраняется.
Subject to availability. Right of modification reserved.

Заказ №: S46998-A2-P490
Order No.:

11.03.2005