

UYESH

دستورالعمل نصب مفصل فیبرنوری

User Manual

Closure Model:

SS: Super Small	12 - 48 Core
S: Small	24 - 72 Core
M: Medium	24 - 144 Core

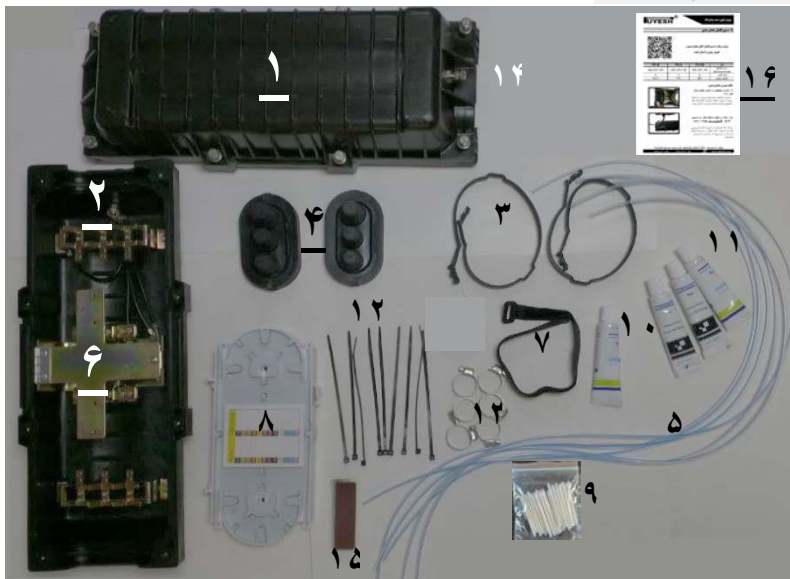
این دستورالعمل بر اساس مشخصات فنی
شرکت مخابرات ایران تنظیم شده است.

پویش تجهیز صنعت پاسارگاد

* ابعاد *

مدل	اندازه (طول×عرض×ارتفاع)	ظرفیت
SS	13.6"×7.3"×5.1"(345×187×130,mm)	48C
S	17.7"×7.3"×5.1"(450×187×130,mm)	72C
M	17.7"×7.3"×6.5"(450×187×166,mm)	144C

* قطعات مفصل *



- | | | | |
|---------------------|-----------------------|-----------------------------|-----------------|
| 1.Upper case | 9.Hot Crimp | (9) کریمپ حرارتی 6 سانت | (1) بنده فوقانی |
| 2.Lower case | 10.Sealant | (10) چسب سیلیکونی (آب بندی) | (2) بنده تحتانی |
| 3.Side Gasket | 11.Vacuum Graese | (11) گریس آب بندی | (3) واشراب بندی |
| 4.End Gasket | 12.Cable Tie | (12) تایرب | (4) دریچه ورودی |
| 5.Protection Tube | 13.Hose Clamp | (13) بست استیل | (5) لوز گارد |
| 6.Inner Bracket | 14.Air Check Valve | (14) والو هوا | (6) براکت داخلی |
| 7. Splice Tray Band | 15-Sanding | (15) سنباده | (7) بند کاست |
| 8.Splice Tray | 16.Instruction Manual | (16) دستور نصب | (8) کاست |
- (17) رطوبت گیر (بر اساس سفارش مشتری در مناطق با رطوبت بالا)

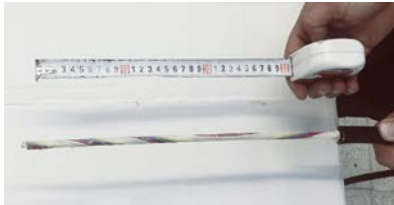
* شرایط نگهداری

- این محصول میبایست در دمای منفی 20 تا مثبت 55 درجه سانتیگراد در انبار نگهداری شود.
- محصول نباید در شرایطی نگهداری شود که بر عملکرد آن تاثیر گذار باشد.
- مفصل را میتوان در بازه دمای منفی 10 تا مثبت 55 درجه سانتیگراد اجرا و مفصل بندی نمود.

* ابزار مورد نیاز

- ابزار های تخصصی فیوژن
- آچار ترکمتر
- انبردست , سیم چین
- پوست کن کابل (cable stripper)
- چاقوی کابل بری (cutter)
- آچار و پیچ گوشتی
- آچار بکس
- بکس 11
- روکش بردار کابل
- قیچی
- تلمبه باد
- فشارسنج باد
- محلول آب و صابون

۱- برداشت روکش کابل

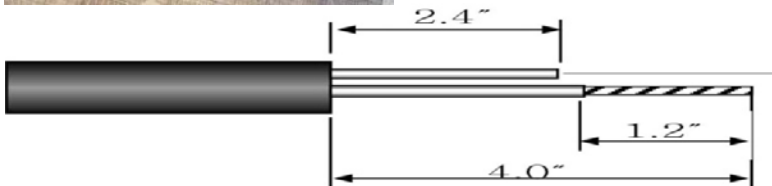


150 سانتیمتر از روکش نهایی کابل را بردارید. در صورت نیاز به لوپ 250 سانتی متر از روکش نهایی کابل را بردارید.

۲- آماده سازی کابل



به اندازه 10 سانتیمتر از عضو کششی مرکزی (central member) را باقی گذاشته و بقیه را قطع نمایید. چنانچه سیم مهار کابل دارای روکش پلی اتیلن بود به اندازه 3 سانتی متر از این روکش را بردارید.



۳- گریس آبیندی



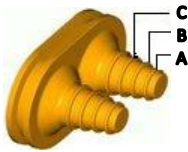
محل قرار گرفتن دریچه های ورودی و شیارهای واشر آب بندی و تمام قسمت های اطراف لاستیک ورودی را گریس بزنید و با انگشت همه قسمت ها را بصورت یکنواخت به گریس آغشته نمایید.

نکته: گریس در آبیندی مفصل بسیار موثر است.



۴- برش دریچه های ورودی

پس از اندازه گیری قطر کابل , با توجه به جدول ذیل محل مناسبی از دریچه ورودی را با استفاده از قیچی ببرید.



cutting point	Applicable exterior diameter in(mm)
A	$\varnothing 0.35 \sim \varnothing 0.60 (\varnothing 9 \sim \varnothing 15)$
B	$\varnothing 0.61 \sim \varnothing 0.87 (\sim \varnothing 22)$
C	$\varnothing 0.88 \sim \varnothing 1.06 (\sim \varnothing 27)$



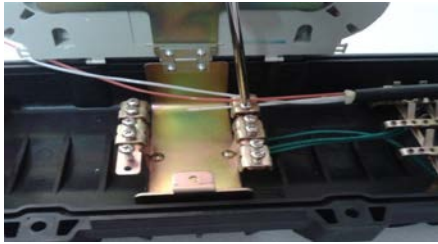
۵- عبور دادن فیبر از داخل دریچه ورودی

قسمت روکش برداری شده کابل را نوار چسب بپیچید تا در هنگام ورود از آسیب زدن به لاستیک جلوگیری شود . فیبر ها را از داخل تیوب محافظ رد کرده بطوریکه تیوب محافظ 2 سانتیمتر از Loos tube کابل را بپوشاند . سپس سر کابل را به گریس آبنندی آغشته نموده و کابلها را از داخل دریچه ورودی مطابق شکل رد کنید.

۶- جدا کردن پایه نگهدارنده



پیچ های پایه نگهدارنده را باز کرده و کاست را برگردانید . توصیه میشود در حین مفصل بندی این پیچ را در جای خود ببندید تا از گم شدن آن جلوگیری شود .



۷- اتصال سیم مهار

لاستیک های ورودی کابل را روی بدنه تحتانی سوار کنید و عضو کششی مرکزی (Central member) را به براکت ببندید. در مورد کابل هایی که سنترال ممبر آن نازک میباشد از مقداری لوزگارد بر روی آن ، جهت جلوگیری از آسیب دیدن در هنگام محکم کردن آن استفاده شده

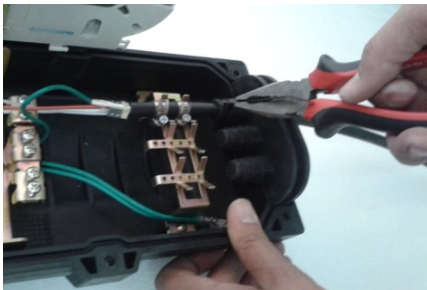


۸- اتصال کابل

به وسیله دو عدد بست استیل ، کابل را بر روی پایه مشخص شده ، ثابت و محکم کنید. قبل از اتمام کار ، بست های استیل را مجدداً محکم کنید.

نکته :

نیروی گشتاور نباید بیشتر از 4 نیوتن بر متر باشد.



۹- بستن دهانه ورودی های لاستیکی

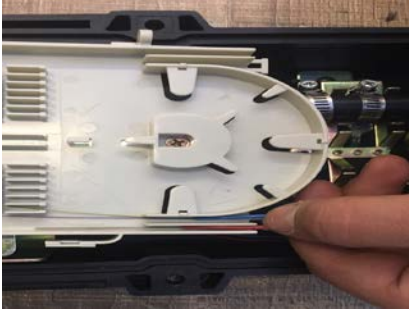
دهانه ورودی ورودی سیلیکونی را با تایرب به کابل کاملاً محکم کنید.



۱۰- اتصال کاست

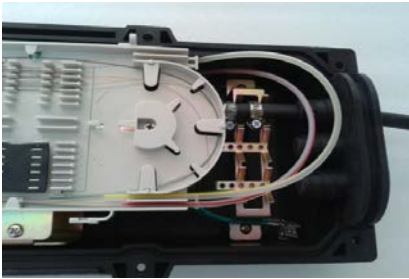
کاست را روی بدنه قرار داده و آن را به وسیله پیچ محکم کنید.

۱۱- ورود تیوبهای محافظ به کاست



تیوبهای محافظ را داخل ورودی کاست قرار دهید به طوری که حداقل 3mm از لوز تیوب بافر قابل مشاهده باشد و با تایرب ثابت نمایید ، سپس بقیه تارهای فیبرنوری را جهت فیوژن , در داخل کاست آرایش دهید. جهت سهولت در فیوژن و تشخیص بهتر لوز بافرهای ورودی ، کرها را از داخل شاخص قابل تشخیص عبور دهید.

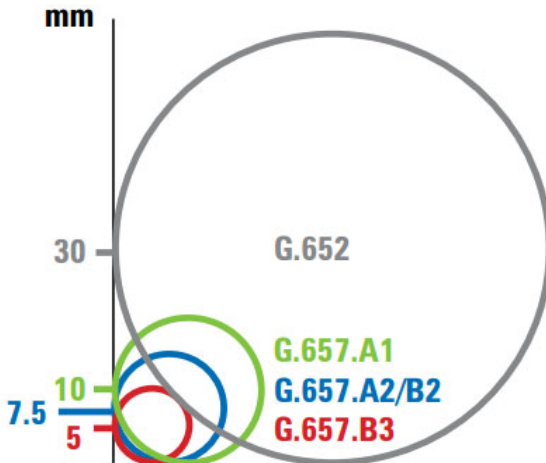
۱۲- فیوژن و آرایش تارها



بعد از فیوژن , کریمپ ها را داخل شانه های کاست قرار داده و سپس تارهای اضافی را داخل کاست آرایش دهید و در انتها پوشش شفاف را جهت ثابت شده کریمپ جایگذاری نمایید.

شعاع خمش تارها باید بیشتر از 38mm باشد و از حالت S شدن تارها در هنگام آرایش تار داخل کاست خودداری نمایید .

- دقت گردد در آرایش تارها حداقل میزان خمش فیبر G652 (۳۸ میلیمتر) رعایت گردد. بسته به نوع تار پروژه ، از جدول زیر در رعایت زاویه استفاده نمایید.



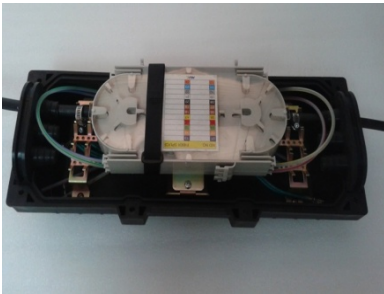
۱۳- نصب کاست ها



کاست های لولایی بعدی را روی کاست زیرین اتصال داده و عملیات بالا را مجدداً انجام دهید.

نکته: در زاویه 30 درجه کاست ها به آسانی به هم متصل و از هم جدا می شوند.

۱۴- محکم کردن کاست ها



بعد از فیوژن (جوش دادن) تارها و نصب کاست ها آنها را به کمک بند مخصوص محکم کنید.

۱۵- نصب واشر آب بندی



واشرهای آب بندی را در داخل شیار بدنه تحتانی قرار دهید. در این مرحله قسمتی که واشر آب بندی و دریچه ورودی در تماس با یکدیگر هستند را کاملاً به گریس آغشته کنید.

۱۶- بستن مفصل



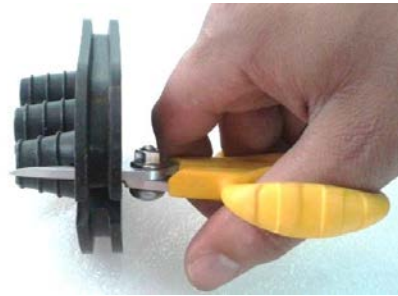
مراقب باشید که واشر آب بندی از داخل شیار بیرون نیاید و یا تا نخورد ، بدنه فوقانی را روی بدنه تحتانی قرار داده و سپس پیچ ها را به صورت ضربدری محکم کنید.

نکته مهم : حتماً پیچ ها را با آچار ترکمتر با نیروی گشتاور 5 نیوتن بر متر محکم کنید .



۱۷- تست آب بندی

جهت اطمینان از آب بندی مفصل می توانید مقدار 6psi و یا کمتر هوا در داخل مفصل تزریق کنید و محل اتصال بدنه فوقانی و تحتانی را به کف صابون آغشته کنید تا از آب بندی آن اطمینان حاصل نمایید. پس از اطمینان از آب بندی ، هوای آنرا تخلیه نمایید .



* دستور العمل کمرگیری (در صورت نیاز)

کابل را به اندازه حدود 250 سانتیمتر جراحی نموده و آماده سازی کنید .
ورودی دريچه ورودی را با توجه به قطر خارجی هر کابل ببرید.
کناره های دریچه را در زاویه 45 درجه با سطح مقطع صاف ببرید.



*- سطح مقطع داخلی و اطراف شیار و ورودی دریچه را کاملا با چسب سیلیکونی آغشته کنید و کابل را داخل سوراخ دریچه قرار دهید. اطراف لبه های دریچه را بوسیله تای رپ محکم کنید.



*- پس از اتمام کار ، اطراف محل ورودی کابل را به چسب سیلیکونی آغشته کنید.

نکته: کابل ها را تا خشک شدن چسب سیلیکون ، خم نکنید و نیچانید.

شرکت پویش تجهیز صنعت پاسارگاد

دفتر مرکزی: تهران - خ شریعتی - نرسیده به سید خندان

- کوچه موزه - پلاک ۱۵ - واحد ۳

تلفن: ۸۸۵۰۰۱۶۲ الی ۴

فکس: ۸۸۵۰۸۰۷۳

کارخانه: کرج - منطقه ویژه اقتصادی فرودگاه پیام - فاز ۲

- انتهای خ هشتم

ویرایش ۱: ۱۳۹۲

ویرایش ۲: ۱۳۹۵

ویرایش ۳: ۱۳۹۷

ویرایش ۴: ۱۳۹۹