

ГК-У2450.00.000 ИМ



Муфта-кросс  
типа **МКО-Ш1**

инструкция по монтажу

**ГК-У2450.00.000 ИМ**

Муфта-кросс МКО-Ш1 (далее муфта-кросс) используется в качестве оптического кросса малой емкости для монтажа подвесного магистрального (распределительного) оптического кабеля (далее ОК), прокладываемого (подвешиваемого) на открытом воздухе, внутри помещений, с абонентскими ответвлениями самонесущих дроп-кабелей малого диаметра и осуществления кросс-коммутации. Коммутация осуществляется при помощи розеток оптических соединителей (адаптеров) типа SC.

Особенностью муфты-кросса является возможность использования не оконцованных абонентских дроп-кабелей с переходом на шнуры ШОС типа «пигтейл» при помощи ССД КДЗС-4525.

Муфта-кросс предназначена для отведения из распределительных ОК оптических волокон (далее ОВ), соответствующих Рекомендации ITU-T G. 657.

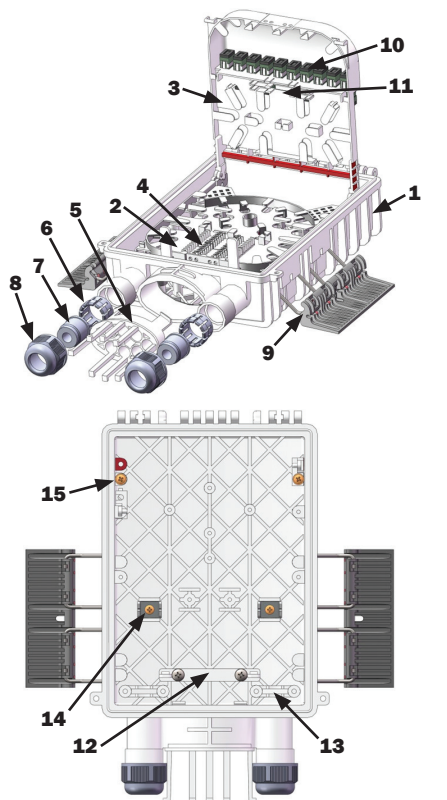
- Конструкция муфты-кросса обеспечивает:
- ввод и крепление введенных в корпус двух диэлектрических распределительных ОК с диаметром наружной оболочки до 16 мм;
  - установку разветвителей PO-1x4-PLC-SM/0,9-1,0м-SC/APC (до 2 шт) и PO-1x8-PLC-SM/0,9-1,0м-SC/APC (1 шт) с номинальным размером корпуса ДхШхВ мм 60х7х4 мм;
  - установку розеток оптических соединителей (адаптеров) типа SC (8 абонентских и 2 для подключения разветвителей оптических);
  - вывод до 8 абонентских ОК (дропа-кабелей). Габаритные размеры муфты-кросса ДхШхВ – 318х190х93 мм.

Ввод ОК и вывод одноволоконных ОК абонентов производится с одной стороны муфты-кросс.

Конструктивно муфта-кросс представляет собой малогабаритный контейнер прямоугольной формы, снабженный откидной крышкой, с уплотнительной прокладкой на стыке корпуса и крышки. Соединение крышки с корпусом осуществляется двумя поворотными петлями (защелками) и торцевой поворотной петлей.

Герметизация вводимых ОК осуществляется механическим способом с помощью эластичных уплотнительных элементов.

Общий вид муфты-кросса представлен на рисунке 1.



- 1. Корпус;**
- 2. Кассета;**
- 3. Кассета-Модуль;**
- 4. Ложементы Л12-4525;**
- 5. Вставка для пробок;**
- 6. Корона;**
- 7. Элемент уплотнительный 4-10 мм;**
- 8. Гайка накидная;**
- 9. Петля;**
- 10. Адаптер SC/APC;**
- 11. Ложемент для установки разветвителей оптических (до 2 шт);**
- 12. Фиксатор кассет;**
- 13. Зажим для закрепления вводимых ОК;**
- 14. Узел крепления ЦСЭ ОК;**
- 15. Кронштейн для установки кассет.**

**Рисунок 1**

*Примечание: На рисунке 1 условно не показана крышка с установленной в ней прокладкой.*

Муфта-кросс обеспечивает размещение на кассете до 24 ростков ОВ, защищенных ССД КДЗС-4525.

Исполнения муфты-кросса указаны в таблице 1.

Таблица 1

Исполнение муфты-кросса	Кол-во и тип разветвителей	Количество шнуров типа «пигтейл»	Количество адаптеров типа SC/APC
МКО-Ш1/С09-10SC	–	–	–
МКО-Ш1/С09-10SC-8SC/АСР-8SC/АРС	–	8	8
МКО-Ш1/С09-1PLC8-SC/АРС-10SC-9SC/АРС-1SC/АРС	1 шт., 1x8	1	9
МКО-Ш1/С09-2PLC4-SC/АРС-10SC-10SC/АРС-2SC/АРС	2 шт., 1x4	2	10
МКО-Ш1/С09-1PLC4-SC/АРС-10SC-5SC/АРС-1SC/АРС	1 шт., 1x4	1	5

Состав комплекта деталей и материалов (входит в комплект поставки муфты-кросса), применяемого при монтаже муфты-кросса:

- петля – 2 шт;
- ложемент Л4525 СП SC – 1 шт;
- элемент уплотнительный 10-16 мм – 2 шт;
- пробка – 8 шт;
- заглушка 10 мм – 1 шт;
- кронштейн для крепления ленты – 2 шт;
- кронштейн для крепления к стене – 2 шт;
- комплект деталей для защиты мест сварки КДЗС-4525- 20 шт;
- шуруп 4,8x16-4 шт;
- комплект деталей для монтажа-1 шт.

Дополнительные детали и материалы, применяемые при монтаже муфты-кросса (количество определяется в зависимости от комплектации изделия и количества вводимых в муфту-кросс ОК):

- стяжки нейлоновые 200 мм (далее стяжки);
- лента виниловая (изоляционная) ЛВ1, ЛВ2 (далее - лента виниловая).
- комплект деталей для защиты мест сварки КДЗС-4525;
- шнуры «пигтейл» SC/APC;
- разветвители PO-1x4-PLC (до 2 шт) или PO-1x8-PLC(до 1 шт).

Ввод ОК в цилиндрические патрубки муфты-кросса, оснащенные резьбой, предусмотрен через вводы кабельные сальникового типа (далее - вводы кабельные).

Составные части кабельного ввода показаны на рисунке (поз. 6,7,8 рисунок 1).

Уплотнитель имеет три исполнения и предназначен для уплотнения по оболочке ОК наружным диаметром (рисунок 2):

- 10 ÷ 16 мм;
- 4 ÷ 10 мм;
- 3 x 7 мм (В комплект поставки не входит, заказывается отдельно).



Рисунок 2

Ввод абонентских ОК (до 8 шт) предусмотрен через вставку для пробок (поз. 5 рисунок 1) в овальной патрубке с использованием пробок.



Рисунок 3

Для установки муфты-кросса на стене или на опоре используются кронштейны из комплекта поставки.

### Меры безопасности

При работах на линейных сооружениях кабельных линий передачи следует руководствоваться Правилами по охране труда, утвержденными Приказом Минтруда России от 07.12.2020 №867н.

### 1 Монтаж муфты-кросса

В инструкции описан монтаж муфты-кросса МКО-Ш1/С09-2PLC4-SC/АРС-10SC-10SC/АРС-2SC/АРС.

Размещение муфты-кросса и подключение к ней ОК и ОВ должно выполняться в соответствии со схемами, входящими в состав проектной документации.

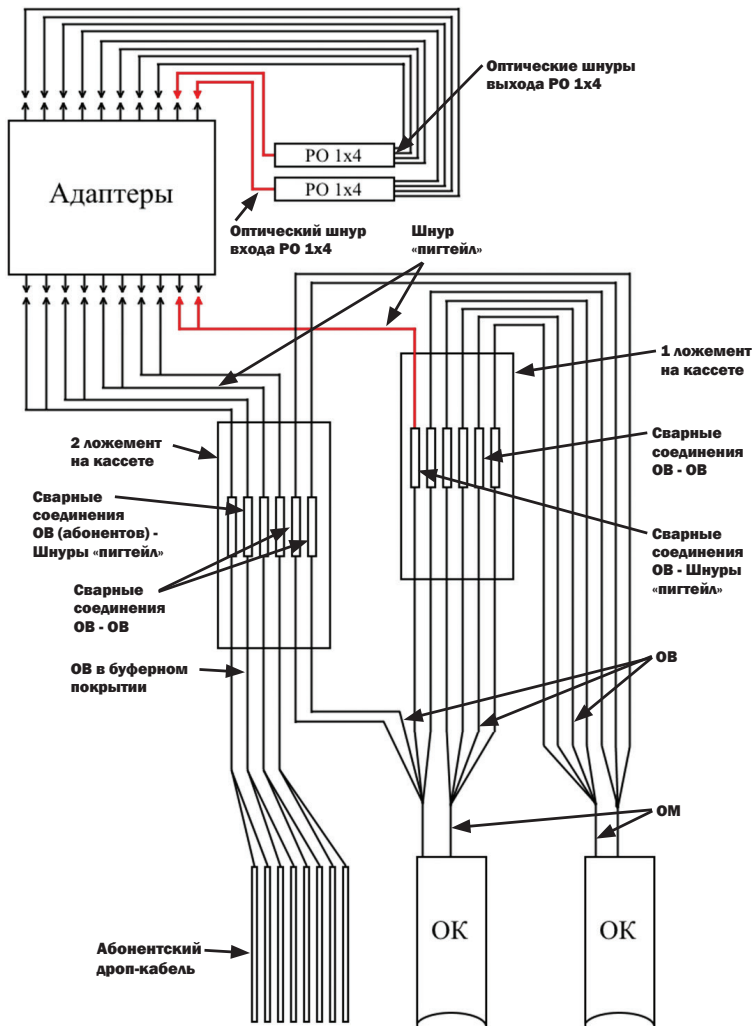


Рисунок 4

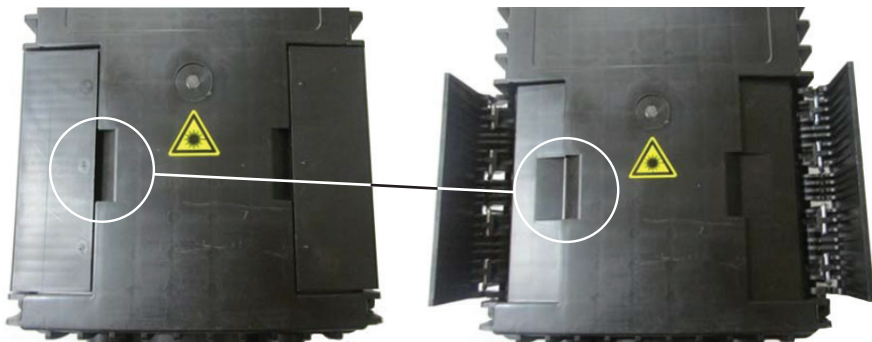


Рисунок 5

- 1.1** Проверить комплектность поставки муфты-кросса в соответствии с эксплуатационными документами.
- 1.2** На рисунке 4 представлена схема подключения ОК и ОВ в муфте-кроссе.
- 1.3** Открыв поворотные петли (защелки), откинуть крышку муфты-кросса (рисунок 5).
- 1.4** На кассете-модуле снять пылезащитную заглушку с адаптера С1. Произвести маркировку шнура «пигтейл» самоклеющимся маркером возле хвостовика коннектора оптического соединителя.

Временно подключить шнур «пигтейл» к адаптеру С1. Откинуть кассету-модуль до фиксации.

Уложить запас длины шнура «пигтейл» на кассете в поле для запасов между органайзерами ограничителя (поз 6, рисунок 12) заведя его в гнездо первого ложемент (рисунок 6). Нанести отметку маркером (темного цвета) на буферном покрытии шнура «пигтейл». Обрезать излишки длины шнура «пигтейл» по нанесенной метке.

Извлечь шнур «пигтейл» из кассеты.

*Примечание: Перед соединением коннектора с адаптером необходимо протереть кончик феррула коннектора безворсовой салфеткой смоченной изопропиловым спиртом.*

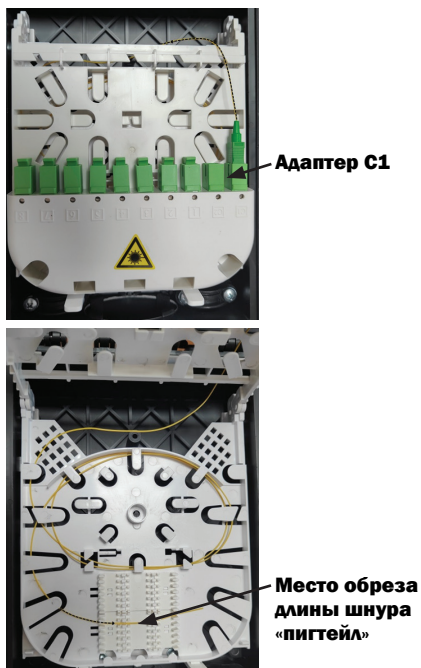
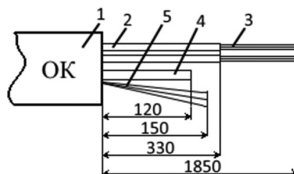


Рисунок 6

- 1.4.1** Аналогично пункту **1.4** проделать со вторым шнуром «пигтейл» подключив его временно к адаптеру С2.
- 1.5** Очистить концы ОК от загрязнений на длине 2,5 м.
- 1.6** Выполнить разделку ОК в соответствии с приведенной схемой (рисунок 7) по принятой технологии.
- 1.7** Разделку оптических модулей (далее ОМ) производить после ввода ОК в муфту-кросс. Произвести маркировку ОМ на расстоянии 70 мм от среза наружной оболочки ОК.



- 1 – наружная оболочка ОК;**  
**2 – оптические модули;**  
**3 – оптические волокна;**  
**4 – центральный силовой элемент;**  
**5 – силовые элементы из арамидных нитей.**

Рисунок 7

*Примечания:*

- 1** При конструктивном исполнении ОК с наличием внутренней оболочки – длина среза внутренней оболочки по отношению к внешней 5-10 мм.
- 2** При большом объеме арамидных нитей в составе ОК равномерно (через одну) обрезать 50 % прядей арамидных нитей.
- 3** Излишек длины ЦСЭ и арамидных нитей обрезать после их крепления.
- 1.8** Откинуть кассету потянув фиксатор кассеты (поз. 12 рисунок 1) в сторону вводов одновременно поднимая кассету. Выкрутить самонарезающие винты и снять верхние скобы зажимов для крепления вводимых ОК (показаны стрелками рисунок 8а). Устройства для крепления имеют возможность регулировать вводимый диаметр ОК, за счет дополнительных проставок (вкладышей; рисунок 8б).



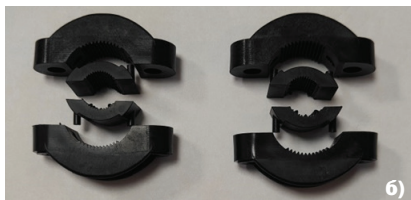


Рисунок 8

**1.9** Выполнить поочередно ввод ОК направления «А» и «Б» в муфту-кросс с применением вводов кабельных в цилиндрические патрубки.

**1.9.1** Отвернуть гайку накидную с корпуса ввода кабельного, установленного в парубке муфты-кросса.

**1.9.2** Извлечь из корпуса ввода кабельного уплотнитель (элемент уплотнительный), корону.

**1.9.3** Надвинуть на вводимый ОК гайку накидную, корону и уплотнитель.



Рисунок 9

**1.9.4** Ввести ОК в муфту-кросс через цилиндрический патрубок.

**1.9.5** Введенные ОК временно (не затягивая) установить в зажимы для крепления ОК (поз. 13 рисунок 1).

Зажимы и их вкладыши применять исходя из диаметра вводимого ОК. Открутить винты крепления для силовых элементов вводимых ОК. Ввести ЦСЭ вводимого ОК между скобой и пластиной и закрепить ЦСЭ ОК.

*Примечание: При вводе ОК с арамидными нитями завести пучки арамидных нитей между скобой и пластиной на разные стороны винта крепления и параллельно друг другу. Прижать пучки арамидных нитей к скобе пластиной и скрепить скобу и пластину винтом, натягивая пучки арамидных нитей на несколько последовательно затянутых узлов и затянуть винт крепления. Обрезать излишки длин арамидных нитей, скрепить концы пучков нитей лентой вишиловой.*

**1.9.6** Окончательно закрепить вводимые ОК в зажимах для крепления кабеля, затянув винты их крепления.

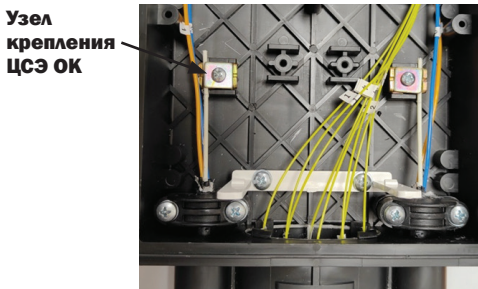


Рисунок 10

**1.9.7** Загерметизировать ОК в корпусе муфты-кросса:

- продвинуть уплотнитель в сборе с короной в цилиндрический патрубок (рисунок 11 «а»);
- навернуть гайку накидную на цилиндрический патрубок (рисунок 11 «б»).

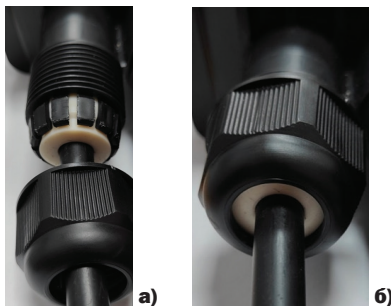


Рисунок 11

## 2 Монтаж ОМ и ОВ

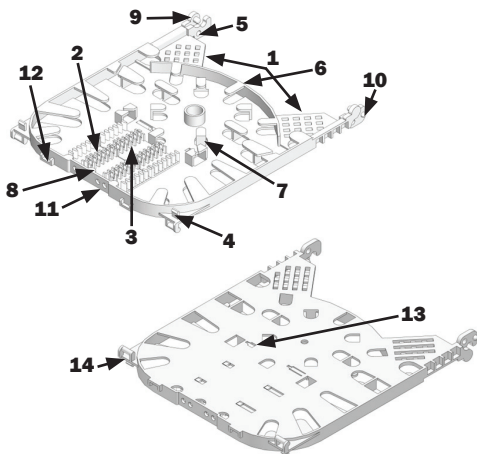
Кассета в муфте-кроссе оснащена двумя ложементами Л12-4525 обеспечивающих размещение до 24 сварных соединений ОВ. Гнезда ложементов предназначены для размещения в них КДЗС-4525 в два ряда. На тыльной стороне кассеты при необходимости размещения дополнительного адаптера типа SC, может быть установлен ложемент Л-4525 СП SC (из состава комплекта деталей и материалов).

Общий вид кассеты представлен на рисунке 12.

**2.1** Ввод ОМ и ОВ на кассету

**2.1.1** Завести ОМ направления «А» на кассету и отметить на оболочках ОМ маркером места обреза и места крепления ОМ, введенных на кассету (см.рисунок 13). Рекомендуемый цвет маркера - контрастный цвету оболочек ОМ.

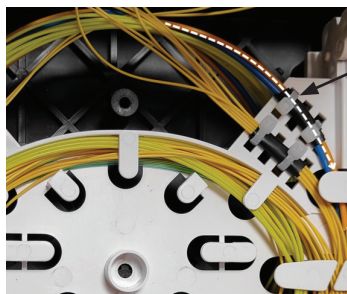
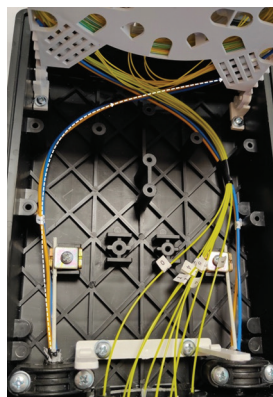




1. Пазы для крепления ОМ стяжками;
2. Первый ложемент А12-4525;
3. Второй ложемент А12-4525;
4. «Язычок» для фиксации кассеты в закрытом положении;
5. Установочные отверстия для крепления кассеты к фиксаторам в корпусе муфты-красса;
6. Органайзер ограничителя запасов ОВ;
7. Органайзер ограничителя запаса неиспользуемых ОВ;
8. Органайзер «большого круга» укладки запаса ОВ;
9. Бобышки для установки модульной кассеты;
10. Фиксатор вертикального положения кассеты;
11. Отверстия для установки петель для фиксации кассет в рабочем положении;
12. Ограничитель для фиксации кассеты в муфте-крессе;
13. Место под установку ложемента А-4525 СП SC;
14. «Замок» для фиксации кассеты в закрытом положении.

**Рисунок 12**

- 2.1.2 Сделать стриппером-прищепкой (например: стриппер-прищепка Ideal 45-162) кольцевые надрезы оболочек ОМ направления «А» по нанесенным меткам обреза надломить оболочки по местам надреза и удалить отрезанные участки оболочек.
- 2.1.3 Удалить гидрофобный наполнитель ОМ направления «А» салфеткой смоченной жидкостью D'Gel. Протереть каждый пучок ОВ разделанных ОМ безворсовыми салфетками (Kim-Wipes), смоченными изопропиловым спиртом, затем протереть пучки ОВ безворсовыми салфетками насухо.
- 2.1.4 Произвести временную маркировку каждого пучка ОВ (у конца пучка), входя-

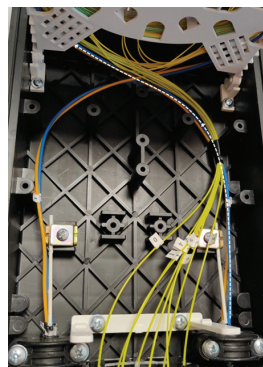


Место крепления пучка ОМ направления «А»

**Рисунок 13**

щего в состав ОМ, самоклеющимся маркером в соответствии с маркировкой ОМ, в состав которого входит пучок.

- 2.1.5 Обмотать пучок ОМ направления «А» на вводе в кассету 2-3 слоями ленты виниловой ЛВ1(ЛВ2) по нанесенным меткам крепления ОМ. Закрепить (без натяжения) пучки ОМ в пазах для крепления ОМ (поз. 1 рисунок 12) двумя стяжками нейлоновыми.
- 2.1.6 Повторить пункты 2.1.1 – 2.1.5 с ОМ ОК направление «Б» заводя его на кассету согласно рисунку 14.

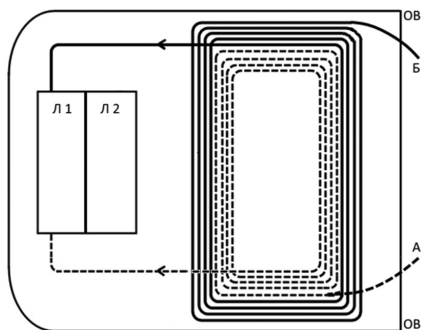


**Рисунок 14**

**2.2 Укладка ОВ в кассету и их монтаж**

**2.2.1** Укладку в кассету ОВ направлений «А» и «Б» производить между органайзерами ограничителя запасов ОВ в кассете (поз. 6 рисунок 12) с заводом концов пучков ОВ на ложемент. Схема укладки показана на рисунке 15. При укладке ОВ обеспечивать радиус их изгиба не менее 30 мм.

*Примечание: При необходимости, возможна укладка ОВ по внутреннему периметру кассеты, вокруг ложемента (поз. 8 рисунок 12).*

**Рисунок 15**

**2.2.2** Завести в кассету группу ОВ направления «А» и предварительно уложить ОВ:

- уложить в кассету витки запаса группы ОВ, располагая ОВ в поле для запаса, между органайзерами (поз. 6 рисунок 12);
- завести группу ОВ в одно из гнезд, расположенных в средней части первого ложемента;
- обрезать концы ОВ на середине ложемента.

**2.2.3** Предварительно уложить в кассету группу ОВ направления «Б» аналогично укладке первой группы ОВ направления «А», во встречном направлении, провести с ней операции согласно пункту **2.2.2**.

**2.2.4** Извлечь группы ОВ направлений «А» и «Б» из кассеты и распределить их по группам маркированных пучков ОВ. Произвести сварку и защиту сварных соединений ОВ по группам маркированных пучков ОВ, сняв временную маркировку.

Согласно схеме монтажа (рисунок 4) сворить два шнура «пигтейл» (подготовленные в пункте **1.4**) с двумя ОВ направления «А».

**2.2.5** Сварку ОВ производить в соответствии с действующей технологией, перед сваркой надвинуть по КДЗС-4525 на каждое ОВ направления «А» или «Б».

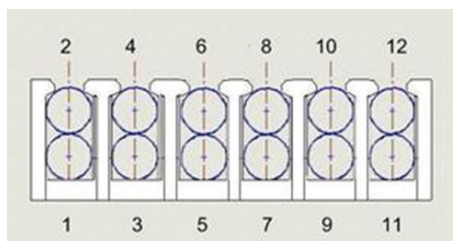
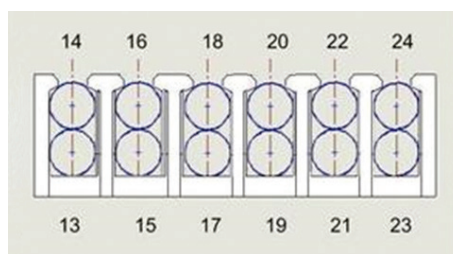
**ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КДЗС ДЛЯ ЗАЩИТЫ БОЛЕЕ ЧЕМ ОДНОГО СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ ОВ!**

При усадке КДЗС ориентироваться на стандартные режимы работы сварочного аппарата с учетом типоразмера используемых КДЗС, либо на режим, указанный на упаковке КДЗС.

Вытекание клея-расплава по торцам КДЗС не допускается.

**ВНИМАНИЕ! ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ РЕЖИМ ТЕРМОУСАДКИ, ПРЕДУСМОТРЕННЫЙ ДЛЯ КДЗС ДЛИНОЙ 60 ММ.**

*Примечание: Неиспользуемые ОВ ОК уложить между органайзерами ограничителя запасов неиспользуемых ОВ (поз. 7 рисунок 12).*

**Ложемент 1****Ложемент 2****Рисунок 16**

**2.2.6** Уложить поочередно в гнезда первого и второго ложемента защищенные КДЗС-4525 сварные соединения ОВ, а их запасы длин – в поле для запасов между органайзерами (поз. 6 рисунок 12). Укладку ОВ производить в соответствии со схемой предварительной укладки согласно рисунку 15. Укладку в гнезда первого и второго ложемента сростков ОВ, защищенных КДЗС-4525, производить в соответствии с предусмотренной проектной документацией нумерацией ОВ и схемой укладки в гнезда ложемента, с учетом рисунка 16.



Примечания:

- 1 В каждое гнездо ложемента необходимо укладывать две гильзы КДЗС-4525. В случае монтажа в кассете нечетного числа ОВ, в гнездо с одним сростком ОВ необходимо дополнительно уложить предварительно усаженные гильзы КДЗС-4525 без ОВ («пустышку»).
- 2 Схема размещения КДЗС-4525 в ложементах кассеты показана на рисунке 16.

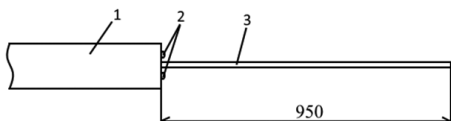
**2.2.7** Уложить запас длины шнура «пигтейл» в кассете и вывести его на кассету-модуль подключив коннектор шнура «пигтейл» к адаптеру С1 идущего на вход разветвителя РО 1x4.

**2.2.8** Аналогично пункту 2.2.7 сделать со вторым шнуром «пигтейл» подключив его к адаптеру С2 идущего на вход второго разветвителя РО 1x4.

При переходе с кассеты на кассету-модуль через пазы для крепления ОМ стяжками (поз. 1 рисунок 12) обмотать пучок шнуров «пигтейл» 2-3 слоями ленты виниловой ЛВ1(ЛВ2) и закрепить (без натяжения) его через пазы крепления двумя стяжками нейлоновыми.

### 3 Ввод абонентских дроп-кабелей в овальный патрубок

**3.1** Разрезать дроп-кабель (например: ОК-СМС-Т-нг(А)-HF-1xG657A ССД) в соответствии с приведенной схемой (рисунок 17) по принятой технологии.



- 1 – наружная оболочка дроп-кабеля;
- 2 – стеклопластиковые прутки;
- 3 – ОВ в буферном покрытии.

Рисунок 17

Примечание: Пробки из комплекта деталей и материалов предназначены для дроп-кабеля 2x4 мм. При установке муфты кросс в помещении возможно использовать дроп-кабель 2x3 мм.

- 3.2 Разрезать цилиндрическую часть пробки (из состава комплекта деталей и материалов) продольно (вдоль оси) со стороны отверстия с применением ножниц (рисунок 18).
- Ввести абонентский дроп-кабель в отверстие ввода/вывода вставки для пробок (поз. 5 рисунок 13) в овальном вводе.



Рисунок 18



Рисунок 19

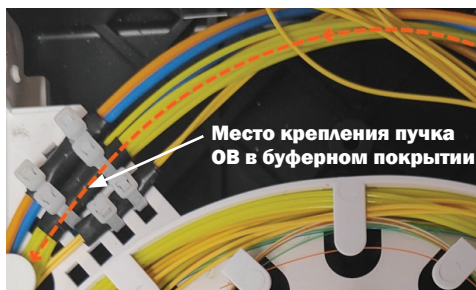
**3.3** Установить пробку на абонентский дроп-кабель, внутри муфты-кросса (чтобы место разделки дроп-кабеля выступало на 15 мм от пробки) ориентируя пробку «хвостовиком» к отверстиям вводов/выводов абонентских ОК.

**3.4** Осторожно, придерживая монтируемый абонентский ОК, вытянуть (в сторону абонента) пробку за «хвостовик» до упора бортика пробки в стенку вставки пробки оголовника муфты-кросса.

**3.5** Выполнить операции в соответствии с пунктами **3.1-3.4** для всех вводимых в муфту-кросс абонентских ОК.

Произвести маркировку абонентских ОК на расстоянии 70 мм от среза наружной оболочки абонентских ОК.

**3.6** Завести ОВ в буферном покрытии на кассету через пазы для крепления ОМ стяжками (поз. 1 рисунок 12) обмотать пучок ОВ в буферном покрытии 2-3 слоями ленты виниловой ЛВ1(ЛВ2) и закрепить (без натяжения) его через пазы двумя стяжками нейлоновыми.



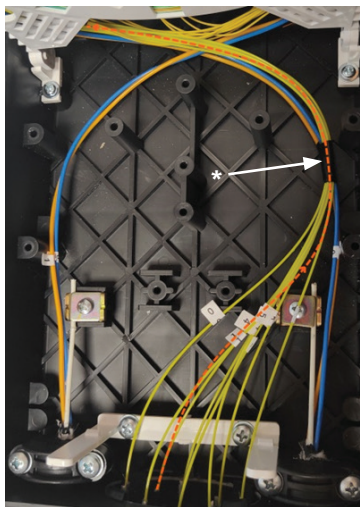


Рисунок 20

Примечание: \* - для удобства монтажа обмотать пучок ОВ в буферном покрытии и ОМ 2-3 слоями ленты виниловой ЛВ1(ЛВ2).

**3.7** Предварительно уложить запасы ОВ в буферном покрытии между органайзерами (поз. 6 рисунок 12) и завести на середину второго ложемент кассеты. Обрезать концы ОВ в буферном покрытии на середине второго ложемента.

**3.8** На кассете-модуле снять пылезащитную заглушку с адаптера 1. Произвести маркировку шнура «пигтейл» самоклеющимся маркером возле хвостовика коннектора оптического соединителя.

Временно подключить шнур «пигтейл» к адаптеру 1. Уложить запас длины шнура «пигтейл» на кассете в поле для запасов между органайзерами (поз. 6 рисунок 12) завести его в гнездо второго ложемента

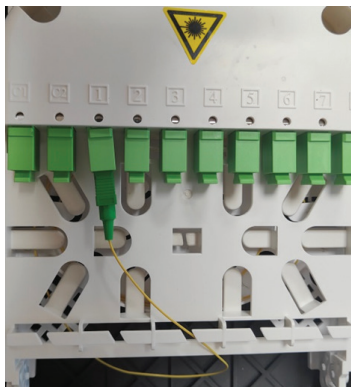


Рисунок 21

(рисунок 21) с противоположной стороны от ОВ в буферном покрытии. Нанести отметку маркером (темного цвета) на буферном покрытии шнура «пигтейл».

Обрезать излишки длины шнура «пигтейл» по нанесенной метке.

**3.8.1** Выполнить операцию согласно пункту 3.8 с остальными шнурами «пигтейл» подключая их к адаптерам 2-8.

**3.9** Отключить коннекторы шнуров «пигтейл» от адаптеров 1-8. Извлечь шнуры «пигтейл» и ОВ в буферном покрытии из кассеты. Произвести сварку шнуров «пигтейл» с ОВ в буферном покрытии и защиту сварных соединений согласно схеме монтажа (рисунок 4). Выполнить операцию согласно пункту **2.2.5**.

**3.10** Уложить поочередно в гнезда второго ложемента защищенные КДЗС-4525 сварные соединения, а их запасы уложить в поле для запасов между органайзерами (поз. 6 рисунок 12).

При переходе пучка шнуров «пигтейл» с кассеты-модуль на кассету обмотать пучок шнуров «пигтейл» 2-3 слоями ленты виниловой ЛВ1(ЛВ2) и закрепить (без натяжения) его через пазы крепления кассеты двумя стяжками нейлоновыми.

Примечания:

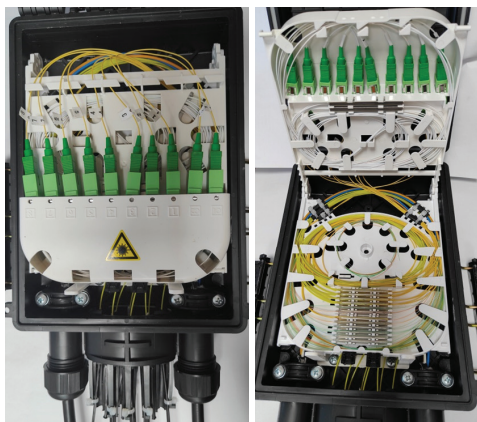
- 1 При укладке пучка шнуров «пигтейл» обеспечить радиус их изгиба не менее 30 мм.
- 2 Закрепить каждый абонентский дроб-кабель на выступах вставки для пробок при помощи стяжек нейлоновых (см. рисунок 22). При необходимости допускается обрезать мешающие хвостовики пробок.



**Место  
крепления  
абонентского  
дроп-кабеля**

**Рисунок 22**

**3.11** Вид смонтированной муфты-красса показан на рисунке 23.



**Рисунок 23**

**3.12** Закрыть кассету зафиксировав ее фиксатором кассеты (поз. 12 рисунок 1), закрыть кассету-модуль зафиксировав ее замок (поз. 14 рисунок 12) язычком для фиксации (поз. 4 рисунок 12). Установить петли (из состава комплекта деталей и материалов) в отверстия и окончательно зафиксировать кассеты (поз. 11 рисунок 12).

**3.13** Закрыть крышку муфты-красса, завести защелки поворотных петель в углубления крышки и защелкнуть их.



**Рисунок 24**

#### **4 Установка муфты-красса на стене или опоре**

**4.1** Установка муфты-красса на стене с применением «кронштейнов для крепления к стене» (входит в состав комплекта деталей и материалов).

«Кронштейны для крепления к стене» состоит из двух металлических пластин (рисунок 25).



**Рисунок 25**

Необходимо установить «кронштейны для крепления к стене» на заднюю часть муфты-красса, расположив их двумя отверстиями к обратной стороне муфты-красса. Прикрутить «кронштейны для крепления к стене» к муфте-крассу с помощью шурупов из комплекта деталей и материалов.



**Рисунок 26**

Установить муфту-красс вместе с «кронштейнами для крепления к стене» на стену строго вертикально и закрепить согласно схеме проектной документации.

**ВНИМАНИЕ! Вводы ОК муфты-красса должны смотреть строго вниз.**

**4.2** Установка муфты-красса на опоре с применением «кронштейнов для крепления ленты» (входит в состав комплекта деталей и материалов).

«Кронштейны для крепления ленты» состоят из двух металлических пластин (рисунок 27).



**Рисунок 27**

Необходимо установить «кронштейны для крепления ленты» на заднюю часть муфты-кросса, расположив их двумя отверстиями к обратной стороне муфты-кросса согласно рисунку 28. Прикрутить «кронштейны для крепления ленты» к муфте-кроссу с помощью шурупов из комплекта деталей и материалов.

Установить муфту-кросс вместе с «кронштейнами для крепления ленты» на опору



**Рисунок 28**

строго вертикально и закрепить согласно схеме проектной документации.

**ВНИМАНИЕ! Вводы ОК муфты-кросса в рабочем положении должны быть расположены строго вводами вниз.**



СВЯЗЬСТРОЙТЕСЬ