


## INSTRUKCJA MONTAŻOWA

	Wyposażenie systemu	OptiNode
	Model	<b>KMK-E-12</b>
	Data sporządzenia dokumentu	25.10.2018
	Data aktualizacji	-
	Wersja dokumentu	1.0
	Przygotował	Sylwester Mytnik



## Kompaktowy Moduł Kasetowy KMK-E-12

### Spis treści

1. Dane techniczne.
2. Niezbędne narzędzia.
3. Montaż obudowy.
4. Warunki BHP i oznaczenia eksploatacyjne.

Producent zastrzega sobie prawo do dokonywania modyfikacji i udoskonalania produktu.  
W związku z tym przedstawione na rysunkach i fotografiach produkty nieznacznie mogą odbiegać od stanu rzeczywistego.

## 1. Dane techniczne

Dane o produkcie:	typ produktu
wymiary (szer. x wys. x głęb.) [mm]	129 x 35 x 215
liczba pól komutacyjnych	12
ilość kaset SK-24-FCA	1
maksymalna liczba spawów	24
waga [g]	190*
wykonanie	stal lakierowana

\* waga uzależniona od wyposażenia

## 2. Niezbędne narzędzia



Aby przeprowadzić proces montażu obudowy KMK-E potrzebne są narzędzia:



Fot.1 – Wkrętarka



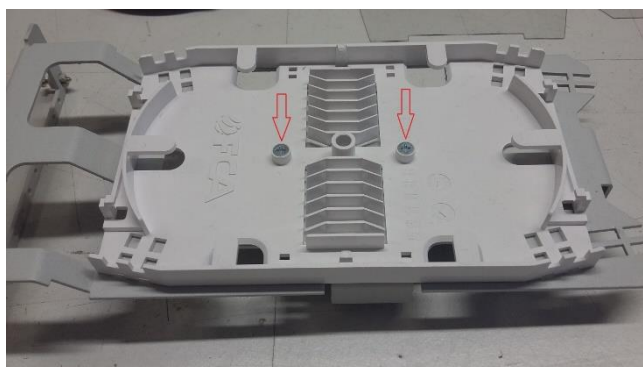
Fot.2 – Bit krzyżakowy do wkrętarki



Fot.3 – Nożyczki Miller

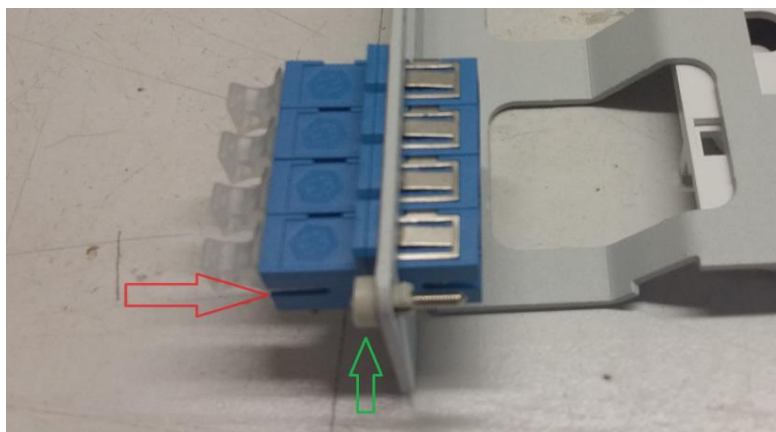
## 3. Montaż obudowy KMK

- 1) Kasetę światłowodową montujemy do modułu przy pomocy dwóch śrub montażowych dołączonych do zestawu wraz z modułem (Fot.3).



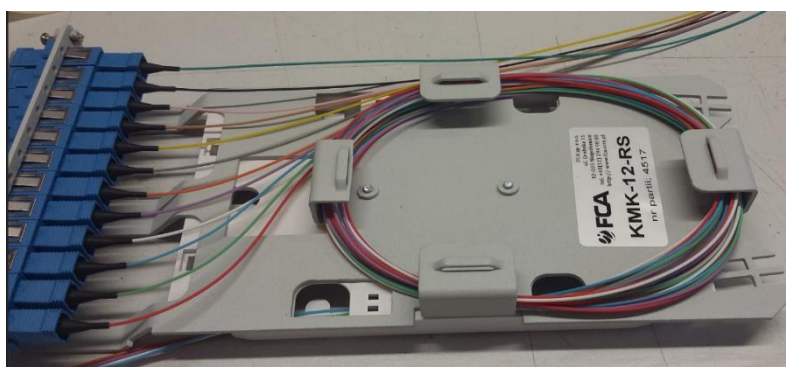
Fot.3 – Kasetę wkręconą na śrubkach w obudowę

- 2) Wciskamy lub przykręcamy śrubki wkrętarką adaptory w pole komutacyjne panela czołowego (czerwona strzałka) (Fot.4).
- 3) Montujemy dwa kołki mocujące moduł w półce po jednym z lewej i z prawej strony, wciskając je do otworów wyciętych w panelu czołowym modułu. (zielona strzałka). (Fot.4).



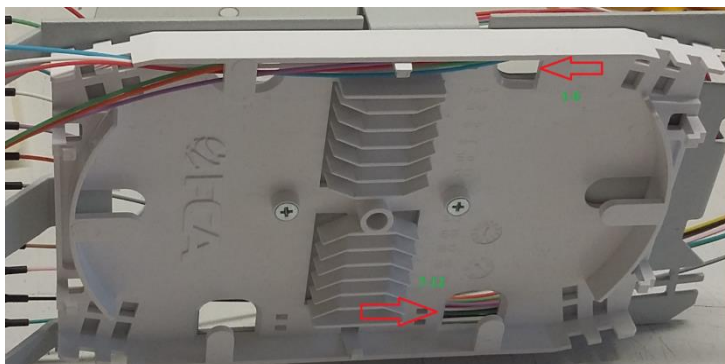
Fot.4 - adaptory wciśnięte w pole komutacyjne, KMK przygotowana do wręczenia w półkę PMK

- 4) Wpinamy pigtaile do adapterów według odpowiedniej kolejności kolorów (Fot.5).



Fot.5 – Wprowadzone pigtaile do adapterów, wykonany zapas

- 5) Dzielimy pigtaile na pół, kolorami od 1-6 oraz 7-12, następnie nawijamy obydwie połowy w części modułu przeznaczonej dla nawinięcia zapasu włókna światłowodowego. Przeprowadzamy tą czynność do momentu, kiedy zostanie nam w każdej z części po ok. 1m wypustu (Fot.5).

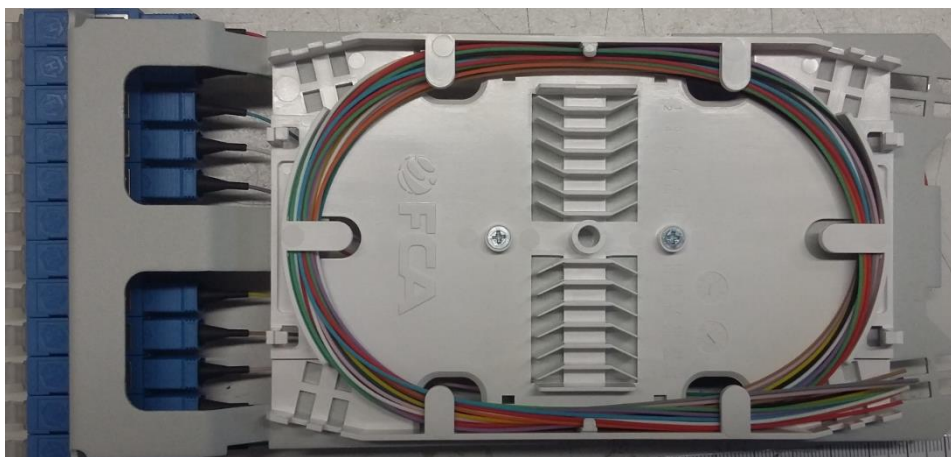


Fot.6 – wycięcia w kasecie i w KMK umożliwiające przełożenie pigtaili na kasetę spawów

- 6) Wypuszczamy wyprowadzenia na drugą część modułu przez otwory, bo bokach kasety (Fot.7).  
7) Całość nawijamy w kasecie spawów, wystające końcówki wyrównujemy nożyczkami (Fot.8).

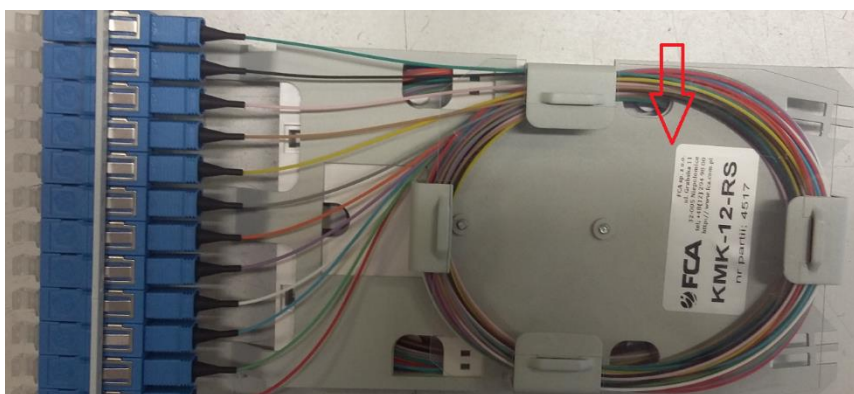


Fot.7 – przeprowadzenie optyki na kasetę, w celu przygotowania do spawania



Fot.8 - wykonany zapas włókien w kasetę

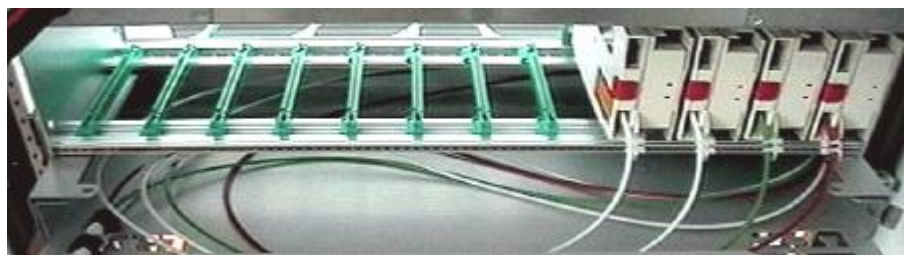
- 8) Zakładamy pokrywkę SK-24-SCA-COVER na kasetę światłowodową (Fot.8).



Fot.9 – założona pokrywka ochronna na główny zapas pigtaili

- 9) Po stronie zapasu włókna światłowodowego montujemy pokrywkę KMK-COVER (Fot.9).

- 10) Wykonując wszystkie opisane kroki przygotowaliśmy moduł KMK do spawania z kablami dosyłowymi oraz do przykręcenia w półkę PMK.



Fot.10 – wkręcony moduł KMK w półkę PMK

#### 4. Warunki BHP i oznaczenia eksploatacyjne.

##### **OSTRZEŻENIE!**

Należy zachować szczególne środki ostrożności przy pracach prowadzonych w styczności z włóknami światłowodowymi (np. podczas spawania). Ich ułamane lub odcinane końce mogą łatwo wbijać się w skórę i być szczególnie niebezpieczne dla oczu, ust itp.

Niewidzialne promieniowanie laserowe jest niebezpieczne dla wzroku. Nie należy patrzeć bezpośrednio na koniec światłowodu zakończony złączem, do wnętrza adaptera w przełącznicy ODF lub urządzeniu transmisyjnym. Znak ostrzegający przed promieniowaniem laserowym umieszczony jest na zewnątrz przełącznicy i oznaczony symbolem dla Klasa 3B (wg IEC-825 Klauzula 5.9)