

PBO étanche 14 sorties / 6 soudures PBO étanche 14 sortis / 12 soudures

HPBEx6FO
HPBEx12FO

Nous vous conseillons de lire intégralement cette notice avant de commencer l'installation du produit. Si ce produit a été livré avec des options, vérifiez tout de suite si elles sont à intégrer dans la chronologie du montage. En l'absence d'indication particulière, procédez en respectant les règles spécifiques à la fibre optique.



Sommaire

Composition et description du produit	Page 1
Outillage préconisé	Page 2
Application	Page 2
Fixation du boîtier	Page 2
Ouverture du boîtier	Page 3
Montage des cassettes	Page 3
Démontage des bouchons	Page 4
Préparation des câbles	Page 5
Mise en oeuvre du câblage	Page 5
Mise en oeuvre du câble dérivé	Page 7
Épissures	Page 8
Fermeture du boîtier	Page 11
Test d'étanchéité	Page 11

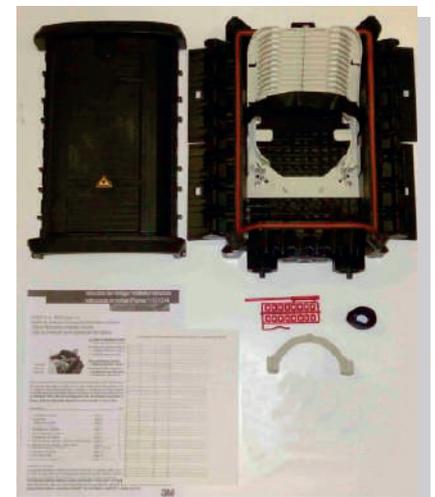


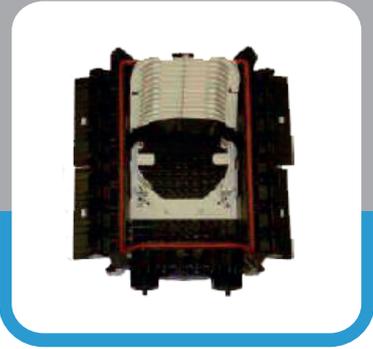
Composition et description du produit

La boîte d'emballage comprend :

- 1 boîtier de protection d'épissure équipé avec bouchons sur les entrées de câbles et organisateur fibre optique.
- 1 outillage plastique (rouge) de maintien des tubes ou microstructures.
- 1 notice de mise en oeuvre.

La capacité des boîtiers dépend du nombre et du type de cassette utilisée. Les cassettes ont une épaisseur de 5mm ou 10mm, elles sont interchangeables et peuvent être mixées, permettant ainsi la gestion d'épissures fusion, mécanique type Fibrlok réf H2540G ou avec coupleur.





PBO étanche 14 sorties / 6 soudures PBO étanche 14 sortis / 12 soudures

*HPBEx6FO**HPBEx12FO*

Outillage préconisé

Outillage standard ou spécifique recommandé par le fournisseur du câble pour la préparation des câbles:

- Couteau à lame rétractable.
- Tournevis plat (5mm conseillé) et un tournevis torx® 20.
- Pincés à becs et pince universelle.
- Dispositif de mise en pression réglable à 400 mbar de pression.
- Produit de détection de fuite.



Application

Le boîtier est livré pour recevoir des fibres nues ou micromodules dans les cassettes de protections d'épaisseurs, et être installé horizontalement ou verticalement.



Fixation du boîtier

Les supports de montage sont intégrés au corps du boîtier (fig.2) ou à monter sous le corps du boîtier (fig.2a).

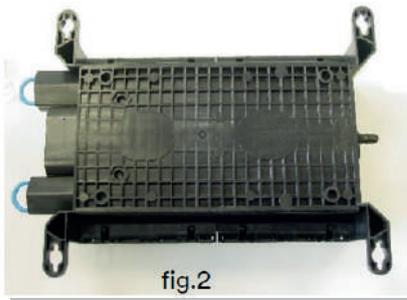


fig.2



fig.2a

Montage mural :

Fixer le boîtier avec 4 vis non fournies (fig.2) ou monter les deux supports (fig.2a) et fixer le boîtier au travers des supports avec 4 vis (non fournies).

Montage sur poteau :

Utiliser le kit support HN711892A (fig.3).

1. Fixer le support sous le boîtier en utilisant les 4 vis TF M8x16 (fig.4).
2. Installer le boîtier sur le poteau avec un feuillard métallique standard 20mm (fig.5)
3. Installer la cordelette antichute entre le corps et le capôt du boîtier.



Kit N711892A

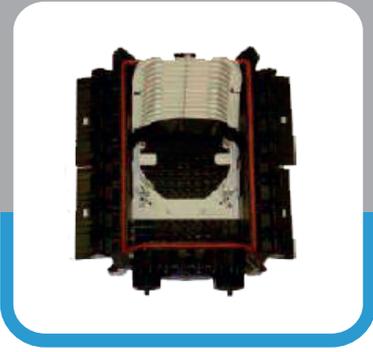
fig.3



fig.4



fig.5



PBO étanche 14 sorties / 6 soudures PBO étanche 14 sortis / 12 soudures

HPBEx6FO

HPBEx12FO



Ouverture du boîtier

1. Insérer le tournevis (Largeur de lame préconisée 5 mm) dans la rainure du couvercle (fig.6).
2. Faire levier vers l'extérieur tout en prenant appui sur le corps (fig.7).
3. Faire de même pour les 3 autres mécanismes de verrouillage (fig.7).
4. Soulever le couvercle pour l'extraire (fig.8).

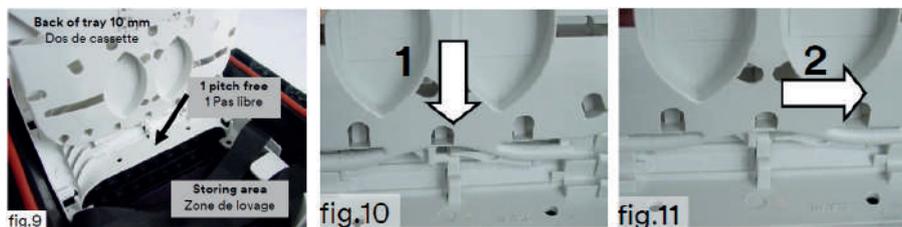


Montage des cassettes

Il existe des cassettes d'épaisseur 5mm qui peuvent être installées sur chaque position de la platine qui supporte les cassettes. Il existe également des cassettes d'épaisseur 10mm qui doivent être installées en laissant toujours une position libre à l'arrière.

Commencer le montage de la 1ère cassette du côté de la zone de lavage :

1. Les cassettes se montent le dos à la zone de lavage (fig.9).
2. Laisser une position libre à l'arrière des cassettes 10mm (fig.9).
3. Présenter la cassette et la pousser (fig.10-11).



Démontage de la cassette :

1. Lever la patte et sortir la cassette (fig.12).
2. Marquage des cassettes avec des marqueurs clippés (fig.13a) ou/et avec des étiquettes autocollantes (fig.13b).





PBO étanche 14 sorties / 6 soudures PBO étanche 14 sortis / 12 soudures

HPBEx6FO

HPBEx12FO



Démontage des bouchons

Utilisation d'ECAM S12 dans le bouchon de l'entrée double :

1. Retirer le bouchon de protection avec une pince (Fig.14).
2. Désoperculer avec un tournevis en donnant un coup sec (Fig.15).



fig.14

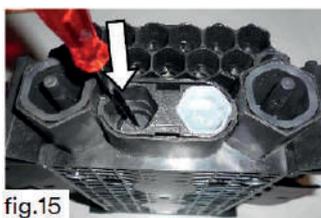


fig.15

Le conduit doit être parfaitement propre avant la mise en place de l'ECAM.
Pour la mise en oeuvre de l'ECAM S12, consulter l'instruction livrée avec le produit.

Installation d'un câble passage par l'ECAM D18 :

1. Relever les cassettes en position verticale.
2. Désengager les 2 clips du bouchon à l'intérieur du boîtier à l'aide d'un tournevis tout en maintenant une pression sur le bouchon (fig.16).
3. Extraire le bouchon, entrée double (fig.17).

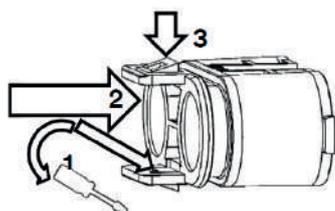


fig.16

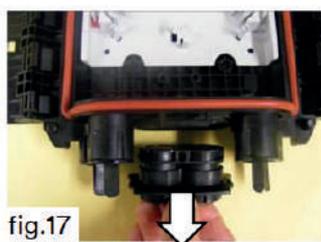


fig.17

Le conduit doit être parfaitement propre avant la mise en place de l'ECAM.
Pour la mise en oeuvre de l'ECAM D18, consulter l'instruction livrée avec le produit.

Utilisation de l'ECAM S7 & S9,5 dans les ports simples :

Pincer le bouchon avec une pince universelle ou similaire et tirer (fig.18a-18b)



fig.18a

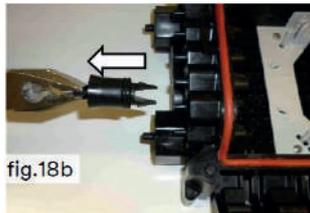
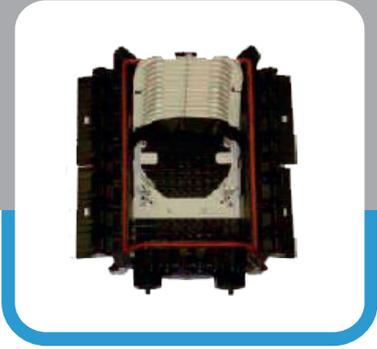


fig.18b

Le conduit doit être parfaitement propre avant la mise en place de l'ECAM.
Pour la mise en oeuvre de l'ECAM S7 ou S9,5, consulter l'instruction livrée avec le produit.
Il est préconisé de commencer par les entrées de câbles du bas.



PBO étanche 14 sorties / 6 soudures PBO étanche 14 sortis / 12 soudures

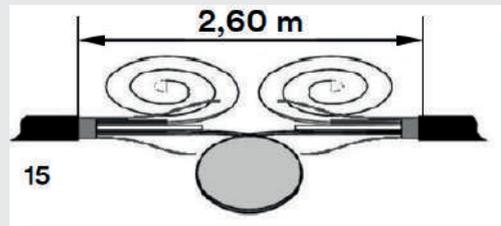
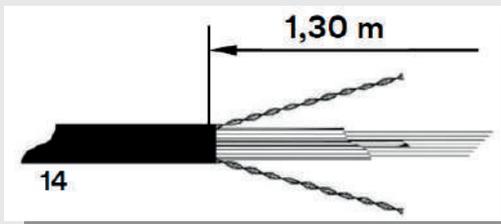
HPBEx6FO
HPBEx12FO



Préparation du câblage

Entrée simple : Dénuder 1,30m de câble (dessin 14)

Entrée double : Dénuder 2,60m de câble (dessin 15). Cette longueur concerne toutes les enveloppes de protection du câble.



Mise en oeuvre du câblage

Montage de la passerelle (en vue de l'utilisation de coupleur) :

La passerelle permet le passage d'une cassette à une autre dans le cas d'utilisation de coupleur.

Stockage des micromodules :

1. Lover les micromodules dans la zone de lovage (fig.19). Une bande auto-agrippant maintient la gaine lovée dans la zone de lovage.
2. Détuber après les zones de rétention les fibres nécessaires (fig.20).

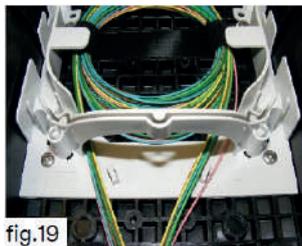


fig.19

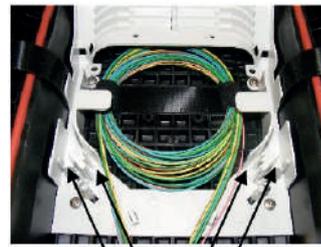


fig.20

Holding area
Zone de rétention

Description outillage :

Les fibres sont maintenues par des plaquettes de rétention détachables, à pousser avec l'outil rouge (fig.21-22).

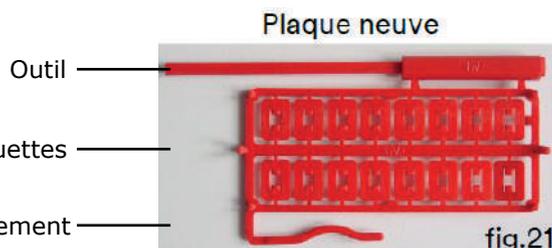
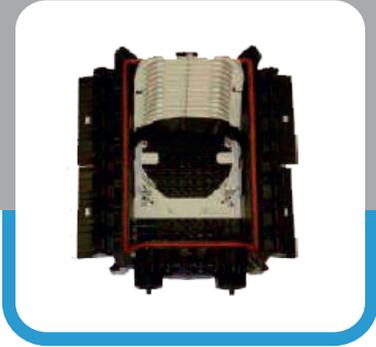


fig.21



fig.22



PBO étanche 14 sorties / 6 soudures PBO étanche 14 sortis / 12 soudures

HPBEx6FO

HPBEx12FO

La plaque se range sur le couvercle transparent de la dernière cassette installée (fig.23).

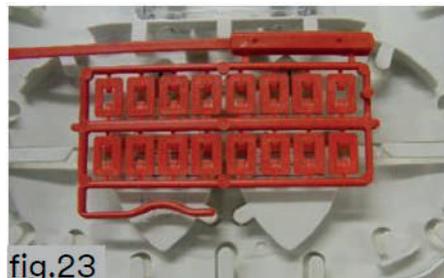


fig.23

Plaque rangée sur cassette

Arrimage des tubes ou micromodules :

1. Faire ou prêter attention au sens d'utilisation de la plaquette de rétention (fig.24), pousser la plaquette sur le doigt avec l'outil pour maintenir les tubes ou micromodules (fig.25).

2. Ranger les tubes ou micromodules entre les doigts de guidage (fig.25).

Les tubes ou micromodules doivent dépasser d'au moins 10mm.

Il est recommandé de commencer le raccordement par la 1ère cassette située à côté de la zone de lavage.

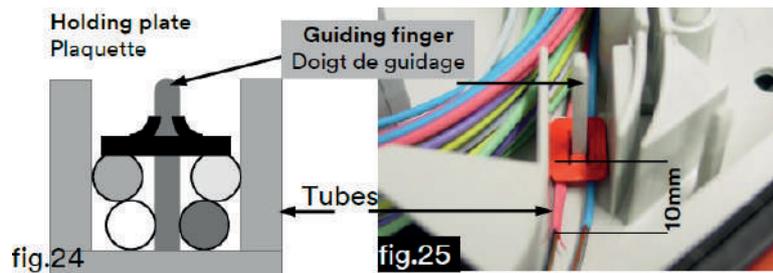


fig.24

fig.25

Distribuer les fibres dans la cassette par la droite ou par la gauche de l'organiseur (fig.26-27).

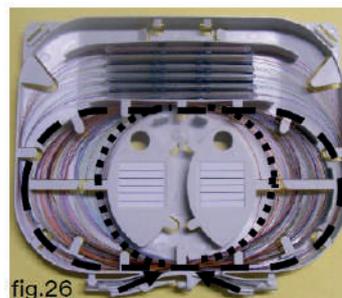


fig.26

Base plate / Platine

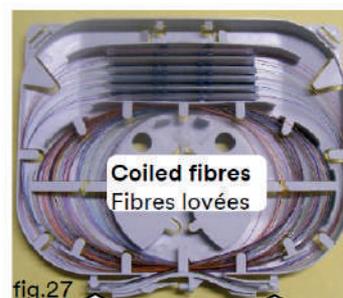


fig.27

LEFT Entry
Entrée GAUCHE

RIGHT Entry
Entrée DROITE



PBO étanche 14 sorties / 6 soudures PBO étanche 14 sortis / 12 soudures

HPBEx6FO
HPBEx12FO



Mise en oeuvre du câble dérivé

1. Préparer l'entrée Ecam simple (voir instruction livrée avec l'entrée).
 2. Faire entrer l'Ecam et la clipper pour la verrouiller (fig.28). Les tubes doivent être dirigés vers le bas (fig.28).
 3. Détuber les fibres 10mm après les doigts de guidage (fig.29).
 4. Installer les plaquettes de verrouillage (fig.29).
- Il est recommandé de commencer le raccordement par la 1ère cassette située à côté de la zone de lovage.

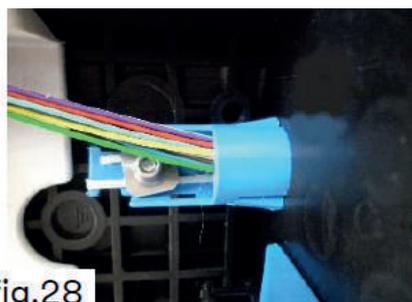


fig.28

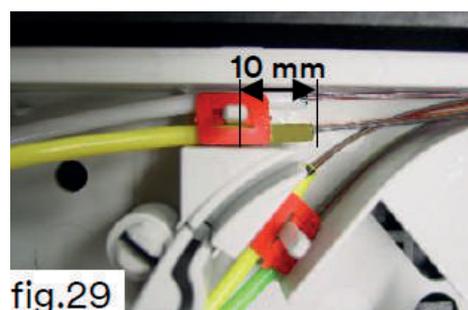


fig.29

Distribuer les fibres dans la cassette par la droite ou par la gauche de l'organiseur (fig.30-31).

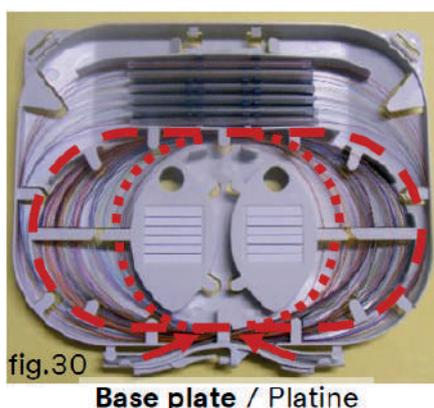


fig.30

Base plate / Platine

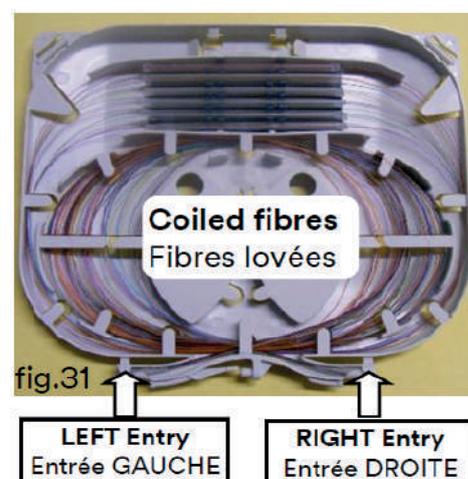
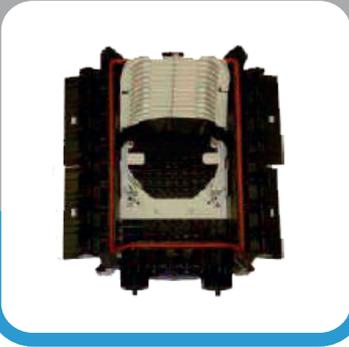


fig.31

Coiled fibres
Fibres lovées

LEFT Entry
Entrée GAUCHE

RIGHT Entry
Entrée DROITE



PBO étanche 14 sorties / 6 soudures PBO étanche 14 sortis / 12 soudures

HPBEx6FO

HPBEx12FO

Mise en oeuvre du câble dérivé

1. Préparer l'entrée Ecam simple (voir instruction livrée avec l'entrée).
 2. Faire entrer l'Ecam et la clipper pour la verrouiller (fig.28). Les tubes doivent être dirigés vers le bas (fig.28).
 3. Détuber les fibres 10mm après les doigts de guidage (fig.29).
 4. Installer les plaquettes de verrouillage (fig.29).
- Il est recommandé de commencer le raccordement par la 1ère cassette située à côté de la zone de lovage.

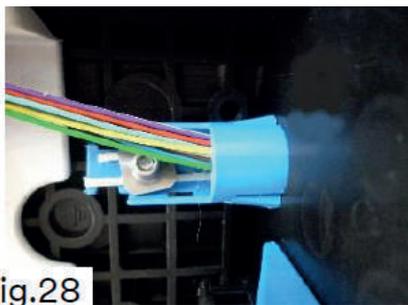


fig.28

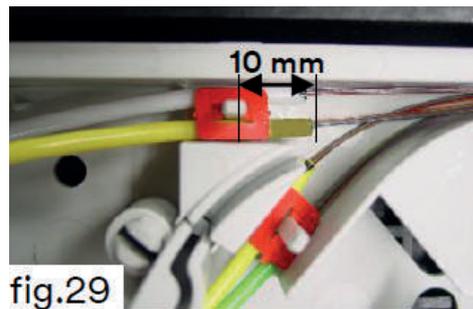


fig.29

Distribuer les fibres dans la cassette par la droite ou par la gauche de l'organiseur (fig.30-31).

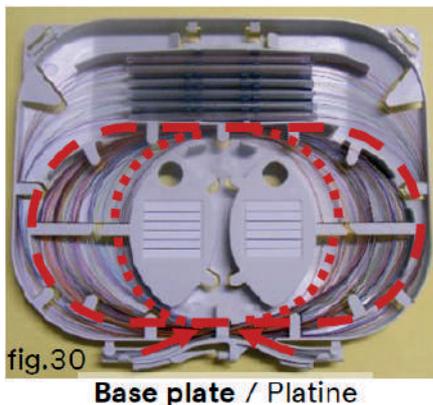


fig.30

Base plate / Platine

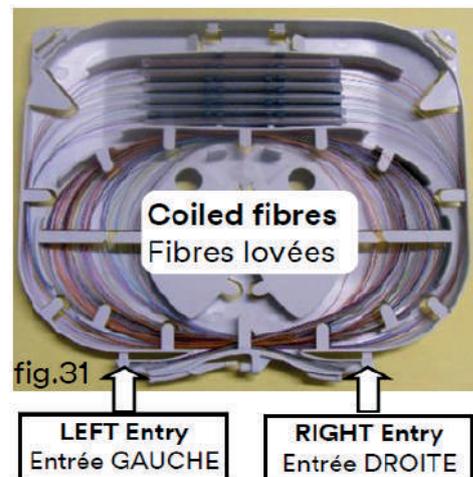


fig.31

LEFT Entry
Entrée GAUCHE

RIGHT Entry
Entrée DROITE



PBO étanche 14 sorties / 6 soudures PBO étanche 14 sortis / 12 soudures

HPBEx6FO
HPBEx12FO

Cassette 2 PAS (épaisseur 10mm) : Panachage des épissures possible

Cassette **SANS** emplacement pour coupleur (fig.38): Le support d'épissure n'est pas amovible.

Cassette 12 épissures type FIBRLOKTM réf H2540G sur 2 niveaux de 6 épissures (fig.38).

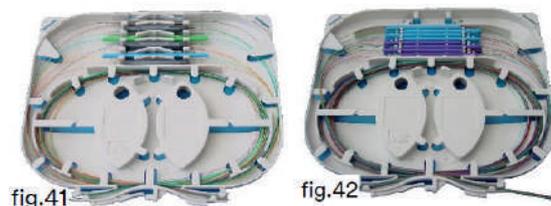
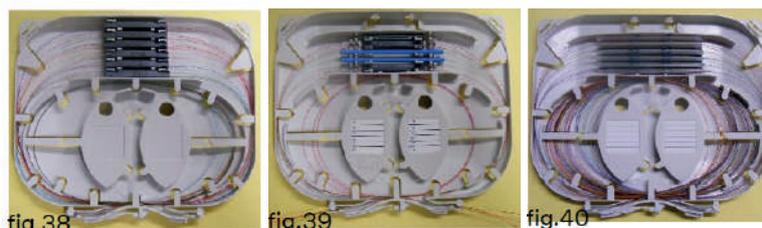
Cassette 12 épissures type FIBRLOKTM et/ou fusion sur 2 niveaux de 6 épissures (fig.41).

Cassette **AVEC** emplacement pour coupleur (fig.39-40): Le support d'épissure est amovible.

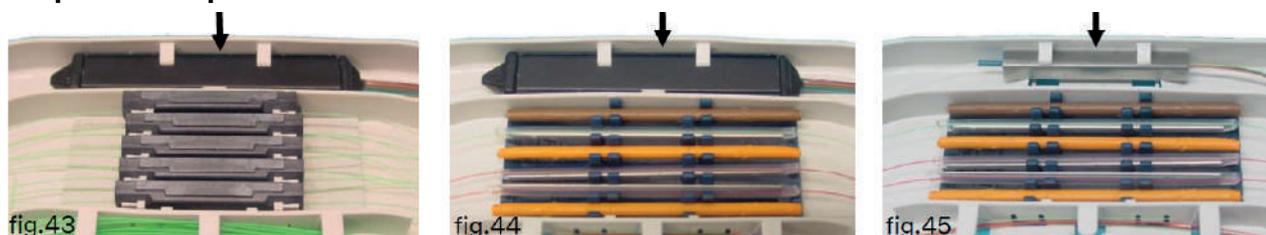
Cassette 10 positions mixtes type FIBRLOKTM réf H2540G ou fusion sur 2 niveaux de 5 épissures (fig.39).

Cassette 12 épissures fusion sur 2 niveaux de 6 épissures (fig.40).

Cassette 24 épissures fusion sur 3 niveaux de 8 épissures (fig.42).



Exemples de coupleurs



Epissures FUSION dans Cassette 2 PAS (épaisseur 10mm)

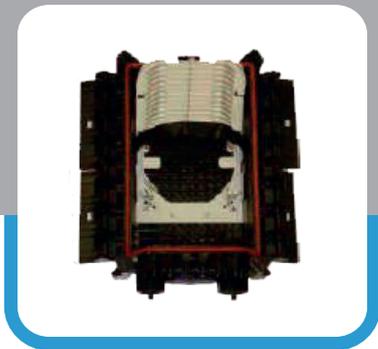
1. Réaliser les épissures (non représenté).

2. Bloquer les manchons de protection d'épissures dans les supports de la cassette.

Cassette 12 FO: Les 12 épissures sont superposées en 2 rangées de 6 épissures (fig.46).

Cassette 24 FO: Les 24 épissures sont superposées décalées en 3 rangées de 8 épissures (fig.47).





PBO étanche 14 sorties / 6 soudures PBO étanche 14 sortis / 12 soudures

HPBEx6FO

HPBEx12FO

Épissures FIBRLOKTM réf H2540G dans cassette 2 PAS (épaisseur 10mm)

Réaliser les épissures (non représentées).

Les cassettes ne permettant pas le montage d'un coupleur peuvent recevoir 12 épissures en 2 rangées de 6 épissures.

Les cassettes permettant le montage d'un coupleur peuvent recevoir 10 épissures en 2 rangées de 5 épissures.

Dans tous les cas s'assurer que l'épissure est centrée dans le support (fig.50).



fig.48 Epissures MAL positionnées.

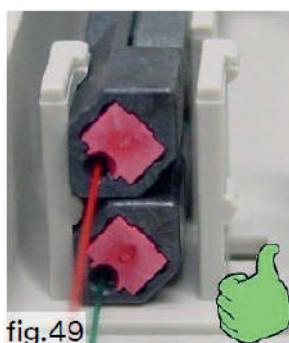


fig.49 Epissures BIEN positionnées.

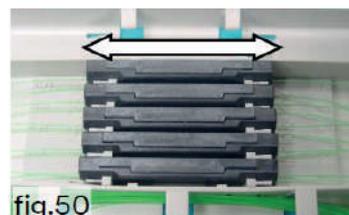


fig.50

Épissures panachées (Panachage libre)

Chaque logement du support permet le maintien d'une épissure fusion.

Réaliser les épissures (non représentées) et bloquer les manchons de protection d'épissures dans les supports de la cassette (fig.51).



fig.51

Changement du support amovible d'épissure dans une cassette 2 PAS (épaisseur 10mm)

1. Retirer le support d'épissure en jouant un peu sur la cassette (fig.52).

2. Installer le nouveau support d'épissure (fig.53).

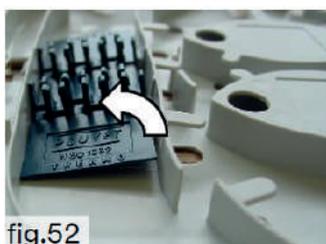


fig.52



fig.53



PBO étanche 14 sorties / 6 soudures PBO étanche 14 sortis / 12 soudures

HPBEx6FO

HPBEx12FO

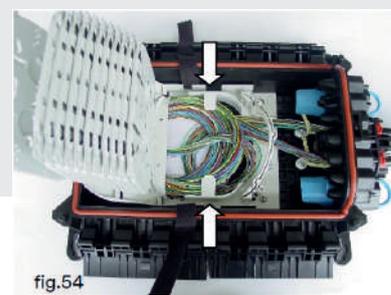


Fermeture du boîtier

Vérifier que tous les éléments sont correctement fixés ou maintenus.
Vérifier l'ordonnancement à l'intérieur du boîtier.
Vérifier qu'il n'y a pas de tension ni de contraintes sur les fibres (fig.54).



Vérifier la propreté et le bon positionnement du joint.



1. Positionner le capot au-dessus du corps (fig.55).
2. Relever et plaquer les dispositifs de fermeture (fig.56).



Fermeture du boîtier

1. Pressuriser le boîtier à 400 mbar maximum pendant le temps de contrôle (fig.57).
2. Détecter les fuites (non représentées) à l'aide d'une bombe aérosol de «Produit moussant pour détection de fuites gazeuses».

