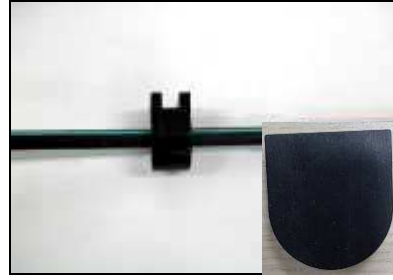


1. 탈피지점 표시

케이블 종단으로부터 약 130cm 지점에 테이프를 감아 케이블 탈피지점을 표시한다.



2. 외피 가스켓 삽입

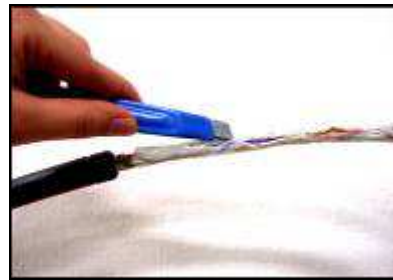
케이블을 부속품으로 있는 1구 가스켓에 끼운다.

***기본적으로 함체에는 더미가스켓 장착되어 있다.**



3. 열수축튜브 삽입

열수축관과 케이블을 고정시키기 위해 미리 열수축튜브를 삽입한다.



4. 케이블 외피 탈피

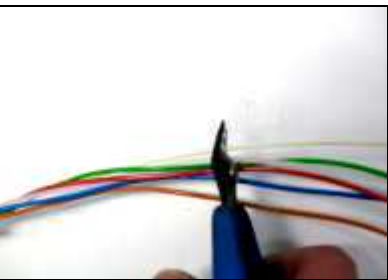
탈피공구를 사용하여 표시된 지점으로부터 테이플 외피를 제거한다. 루즈튜브와 인장선을 제외한 방수사와 아라미드안을 제거한다.

1

2

3

4



5. 중심인장선 절단

케이블 종단으로부터 약 10cm 지점에서 중심인장선을 절단한다.



9. 케이블 외피 삽입

외피가스켓이 장착된 광섬유케이블을 접속함체 인입구에 밀어 넣는다



6. 루즈튜브 탈피

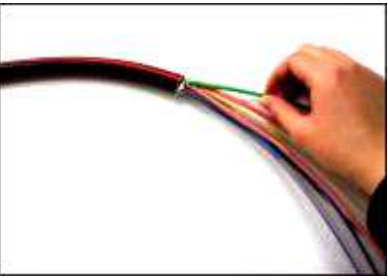
케이블 종단으로부터 약 4cm 지점에서 루즈튜브를 탈피한 후 광섬유에 묻어있는 젤리를 닦아낸다.



10. 중심인장선 고정

T/M지지대에 인장선을 놓은 후 T/M커버에 인장선 맞춰서 볼트로 고정시킨다.

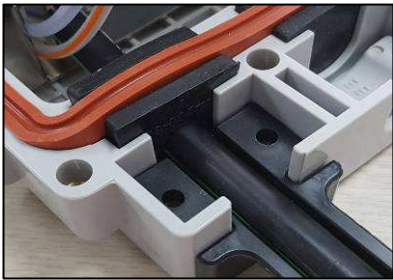
*** 양쪽 인입 케이블의 중심인장선을 하나의 T/M에 같이 고정**



7. 컬러보호튜브 삽입

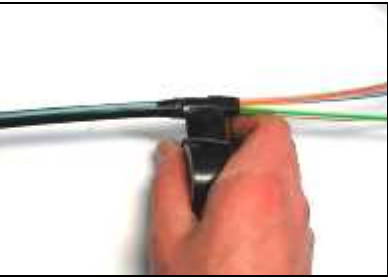
루즈튜브 종단부까지 컬러보호튜브를 삽입한다.

*** 보호튜브 길이 : 55cm (제공된 보호튜브를 잘라서 사용)**



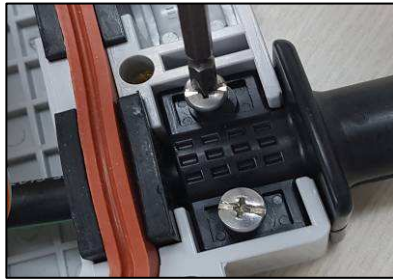
11. 케이블 고정

열수축관을 하판에 고정시킨 후 케이블을 열수축관 위에 올려놓는다.



8. 컬러보호튜브 고정

케이블 종단부 주위를 절연테이프로 감아 보호한다.

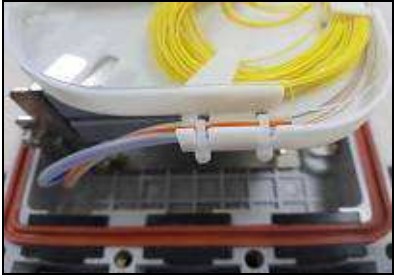


12. 열수축관 고정

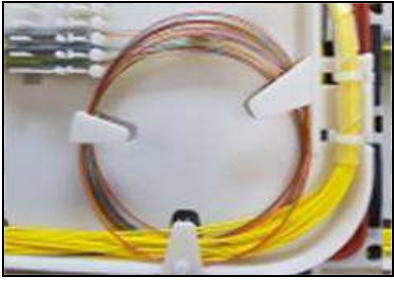
열수축관을 하나 더 케이블 위에 올려놓은 후 드라이버를 사용하여 나사로 고정시킨다.



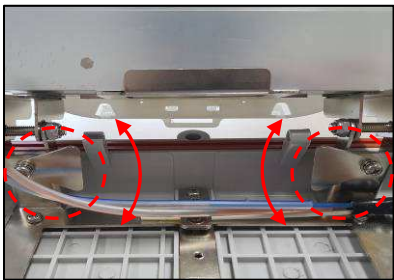
13. 보호튜브 여장 정리
여장판 지지대를 들어 올리고 함체의 하부 공간을 이용하여 보호튜브를 알맞게 여장한다.



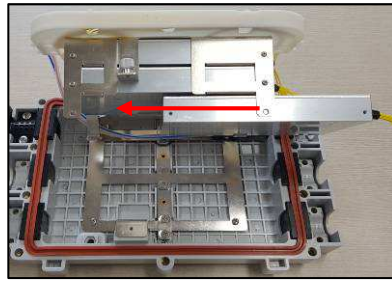
14. 보호튜브 고정
보호튜브의 끝을 여장판 인입부에 고정하여 케이블 타이로 단단히 묶어 준 후 케이블타이의 남은 부분을 니퍼로 잘라낸다.



15. 심선 여장
케이블의 심선을 여장한다.



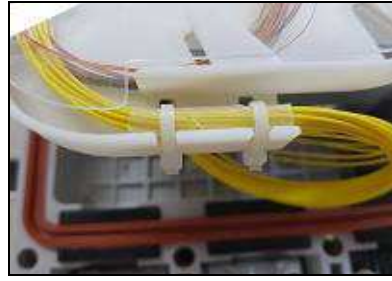
16. 지지대 고정
TM지지대와 연결된 90도 브라켓을 회전시켜 여장판지지대를 움직이지 않도록 고정시킨다.



17. 모듈 장착
MRN모듈과 SRN모듈을 슬라이드형식으로 밀어 넣는다.



18. 모듈 고정
접시머리나사 M2.6xL6를 이용하여 모듈을 고정시킨다.



19. 스파이럴튜브 고정
스파이럴튜브의 끝을 여장판 인입부에 고정하여 케이블 타이로 단단히 묶어 준 후 케이블타이의 남은 부분을 니퍼로 잘라낸다.



20. 광섬유 접속 및 여장정리
광섬유를 접속공법에 따라 접속하고 슬리브의 고정을 완료한다. 광섬유는 8자말기를 적용하여 여장부에 여장한다.

*조가선 취부 작업시

5

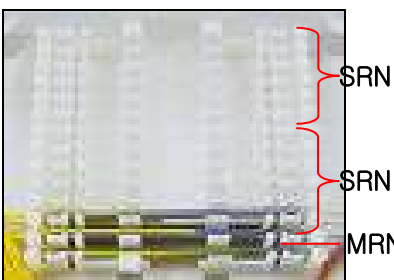
6

7

8



21. 슬리브 고정
3개의 슬리브를 적층



22. 슬리브 정리
MRN: 1번,
SRN 1: 2~7번
SRN 2: 8~13번



23. 여장판 커버 고정 및 선번 기록
접속여장 작업완료 후 여장판 커버를 고정한 후에 부착된 선번장에 작업내용을 기록한다.



24. 함체 상,하판 조립
하판 위에 상판을 덮은 후 볼트를 T렌치 및 전동공구로 조립한다.



25. 사포 작업
열수축튜브가 잘 달라붙게 만들기 위하여 사포를 사용하여 열수축관과 케이블에 사포질을 해준다.



26. 열수축튜브 히팅
토치를 사용하여 열수축튜브에 열을 가한다



27. 행거 결합
볼트를 사용하여 2개의 행거조립한다.

