

1. 잠김레버 해제
광접속함체 상부의 잠김레버를 각각 바깥쪽 방향으로 90° 회전시킨다.



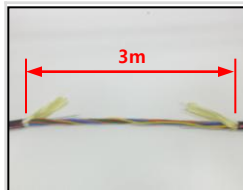
2. 함체 개방
핸들의 손잡이 부분을 잡고 위로 젖힌 후 커버를 내려 함체를 개방한다.



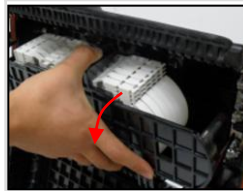
3. 가공행거 결합
부속으로 제공된 볼트를 사용하여 함체 양 측면 상단부에 가공행거를 조립한다.
※ 가공행거 방향 주의 (그림 참조)



4. 조가선에 거치
가공행거를 조가선에 거치한 후 볼트를 조여 고정한다.



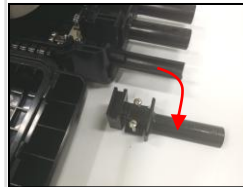
5. 광케이블 탈피
광케이블을 중간분기 공법으로 탈피한다. MSLT케이블의 피복에 표시된 기호(▽) 부분에서 좌/우 1.5m 씩 총 3m 탈피한다.
• 케이블 피복 탈피 길이 : 약 3m
• 중심인장선 길이 : 약 10cm
• 아라미드 안 길이 : 약 10cm



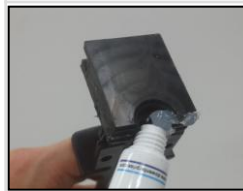
6. 여장판 지지대 개방
여장판 지지대의 후크 부분을 눌러 여장판이 지면과 수평이 되도록 한다.



7. 메인가스켓 분리
조립되어 있는 적색 메인가스켓 하측을 바디로부터 분리한다.



8. 열수축관-케이블가스켓 상측부 분리
함체에 결합되어 있는 열수축관의 나사를 풀어준 후 케이블가스켓과 열수축관의 상측부를 동시에 들어올려 분리시킨다.
※ 케이블가스켓 상측부와 열수축관 상측부는 서로 조립되어 있는 상태이다.



9. 그리스 도포
케이블가스켓의 측면과 하부에 진공그리스를 도포한다.
※ 광케이블 및 가스켓이 서로 접촉하는 모든 면에 충분히 그리스를 도포한다.



10. 광케이블 삽입
광케이블을 함체 포트부분에 내려 놓는다.



11. 중심인장선 고정
중심인장선을 T/M 홈 부분에 위치한 후 분리되어 있던 T/M 너트를 조여준다. 드라이버 등으로 한번 더 조여 중심인장선을 완전히 고정한다.
남는 중심인장선은 짧게 절단한다.



12. 아라미드 안 고정
아라미드 안을 시계방향으로 나사 몸통부에 휘감은 후 볼트를 조여 고정한다.
※ 아라미드 안은 좌/우측 인입구에 상관없이 항상 시계방향으로 휘감는다.

	<p>13. 케이블가asket-열수축관 상측부 결합 분리되어 있던 케이블가asket-열수축관 상측부 조립품을 본래 위치에 결합하고 나사를 조여준다.</p>
	<p>14. 유닛 탈피길이 표시 유닛 중간분기 탈피를 위해 그림과 같이 여장판 인입구 부분에 탈피지점을 표시한다.</p>
	<p>15. 유닛 탈피 유닛을 중간분기 탈피한다.</p>
	<p>16. 스파이럴 보호튜브 삽입 스파이럴 보호튜브를 약 10cm 정도 절단한 후 양쪽 유닛에 삽입한다.</p>
	<p>17. 유닛 안착 스파이럴 보호튜브를 여장판 인입구에 안착 시킨 후 케이블타이로 고정한다.</p>
	<p>18. 심선 정리 분기 작업 시 편의성을 위해서 심선을 8자 형태가 되도록 정리한다.</p>
	<p>19. 모든 유닛 반복작업 위 14~18번 과정을 다른 유닛에도 반복하여 작업한다. 모든 유닛의 심선이 여장판에 위치하도록 한다.</p>
	<p>20. 여장판 밴드 및 지지대 결합 여장판밴드를 견고하게 결합한다. 여장판지지대를 개봉의 역순으로 결합한다.</p>

	<p>21. 핸들 결합 (1/2) 핸들을 최대한 위쪽 방향으로 젖힌다. 그 후 왼쪽 그림과 같이 커버의 A부분을 엄지손가락으로 꼭 눌러주면서 핸들을 아래방향으로 회전시킨다. 이때 커버의 A부분이 핸들 안쪽으로 들어가 커버가 약간 닫힌 상태가 된다.</p>
	<p>22. 핸들 결합 (2/2) 손으로 핸들을 딸각 소리가 날 때까지 눌러서 커버를 완전히 닫는다. ※ 손가락 끼임 주의 ※ 잠김레버가 가로방향인지 체크한다.</p>
	<p>23. 잠김레버 폐쇄 잠김레버를 그림과 같이 각각 안쪽으로 90° 회전시킨다.</p>
	<p>24. 케이블 표면 정리 사포를 사용하여 케이블표면을 다듬는다. 알코올 티슈 등으로 표면의 이물질을 제거한다.</p>
	<p>25. 은박테이프 삽입 열수축튜브 가열 시 고열로부터 케이블을 보호하기 위해 은박테이프를 씌운다.</p>
<p>※ 은박테이프 위치</p>  <p>은박테이프의 녹색선이 열수축튜브 끝부분에 위치하도록 한다.</p> 	
	<p>26. 지퍼형 열수축튜브 삽입 지퍼형 열수축튜브를 공법에 따라 삽입한 후 토치를 사용하여 안쪽부터 바깥쪽으로 고르게 열을 가한다.</p>
	<p>27. 광케이블 종단 작업 이후 작업부터는 기존 형태의 작업방식으로 광케이블의 종단작업을 실시한다.</p>