



MS²[™] Modular Splicing System

Instructions

内容

1.0	一般.....	3
2.0	モジュールの説明.....	3
2.1	モジュールの種類.....	3
3.0	ツールの説明.....	4
3.1	主なSplicing Rigコンポーネント.....	4
3.2	油圧圧着ユニット.....	4
3.3	サポートチューブ.....	4
3.4	リグ/キットのコンポーネント.....	5
3.5	3M™MS2™ハンドツール.....	9
4.0	MS2アクセサリ.....	9
5.0	ツールとモジュールの基本的な使い方.....	11
5.1	リグのセットアップ.....	11
5.2	モジュールのワイヤ処理.....	12
5.3	圧着モジュール.....	13
5.4	基本的なモジュール接続.....	15
5.5	事前接続されたモジュール接続と圧着ツール.....	17
6.0	Application.....	19
6.1	インラインスプライシング(2-Bank).....	19
6.2	インラインスプライシング(3-Bank).....	20
6.3	インラインスプライシング(4-Bank).....	20
6.4	フォールドバックスプライシング(2-Bank).....	21
6.5	フォールドバックスプライシング(2-Person).....	23
6.6	フォールドバック垂直スプライシング(2-Bank).....	23
6.7	フォールドバックスプライシング(3-Bank).....	24
6.8	3M™MS2™スーパーメイトモジュール4005-DPMを使用した長さ一貫接続.....	25
6.9	3M™MS2™スーパーメイトモジュール4005-DPMを3M™MS2™インラインスーパーミニスプライス4000-Dに接続するブリッジスプライシング.....	26
6.10	ブリッジフォールドバックスプライシング.....	27
6.11	3M™MS2™ハーフタップモジュール4008を使用したハーフタッピング.....	28
6.12	3M™MS2™スーパーミニモジュール4000-Dまたは3M™MS2™スーパーメイトモジュール4005-DPM.....	30
6.13	3M™MS2™スーパーメイトモジュール4005-DPMを使用したハーフタッピング.....	31
6.14	緩み除去.....	32
7.0	メンテナンス.....	33
7.1	モジュールリエントリー.....	33
7.2	ワイヤ挿入.....	33
7.3	3M™MS2™モジュールへのスプライス変換4005-DPM.....	34
8.0	エンジニアリング.....	37
8.1	ジョブプランニング.....	37
8.2	水分の保護.....	37
8.3	難燃性.....	37
8.4	既存のスプライスの再構築.....	37
8.5	リビルドコーディング.....	37
8.6	スプライス計画.....	38
8.7	負荷コイルスプライス「L」(装置).....	42
8.8	Loading.....	43
8.9	Deloading.....	43
8.10	転送 - アクセススプライス/ファシリティスプライス "F" (変更されたフォールドバック構成).....	44
8.11	ケーブル伝送 - 導体終端.....	45
8.12	ケーブル転送 - モジュールの使用.....	46
8.13	テーパーフィードスプライス/ジャンクションスプライス "J".....	47
8.14	ブリッジフィードスプライス/乗算ストレートスプライス "S".....	48

付録A：3M-TMK工具取付キット.....49
付録B：3M MS2™4045ユニバーサルプライシングヘッドサポートアセンブリ 52

1.0 一般

- 1.1 以下の説明は、モジュール、ツール、およびアプリケーションを含む3M™MS2モジュール式スプライシングシステムについて説明しています。アプリケーションはドライモジュールのみで表示されます。

2.0 モジュールの説明

2.01 MS² modules will:

・作業者が断熱材を剥がさずに、一度にCOとフィールドの両方から最大25ペアの導線を接続して切断します。

・PIC、パルプ、または紙で絶縁された、最大断熱性O.D.で22-28 AWG(0.6 - 0.32 mm)の銅線を受け入れます。

・.065" (1.7 mm)、Gモジュールシリーズ.053" (1.35 mm)。

・ワイヤーゲージと絶縁タイプを1つのモジュールに混在させてください。

2.02 MS² modules have:

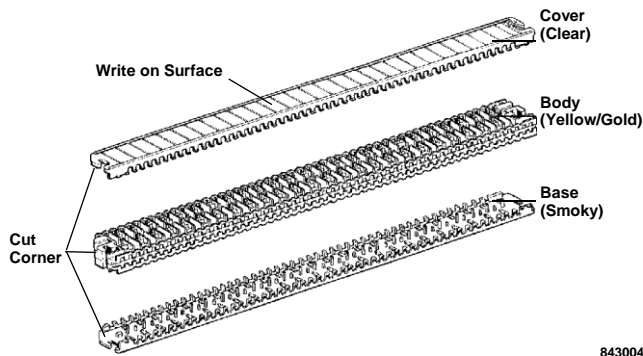
- 個々の要素
- 個々のカットオフブレード
- テストエントリーポート
- リエントリーのための取り外し可能なカバーおよびベース

- 2.03 カプセル化モジュールのバージョン(3M™MS2™スーパーミニスプライシングモジュール4000-G、3M™MS2™スーパーメイトブリッジモジュール4005-GBM)およびシーラントボックスは、防湿のために利用できます。難燃性および特殊モジュールも用意されています。

2.1 Module Types

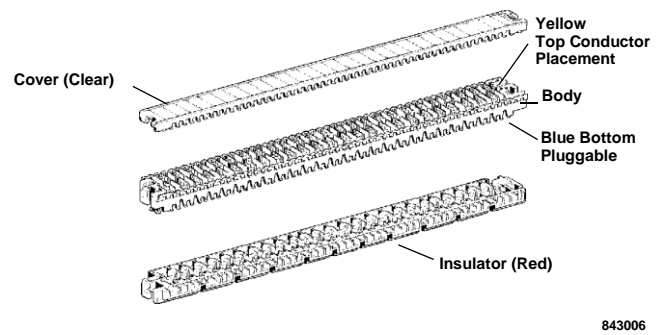
2.11 Super-Mini

3M™ MS²™ Super Mini Test Module 4000D/TR



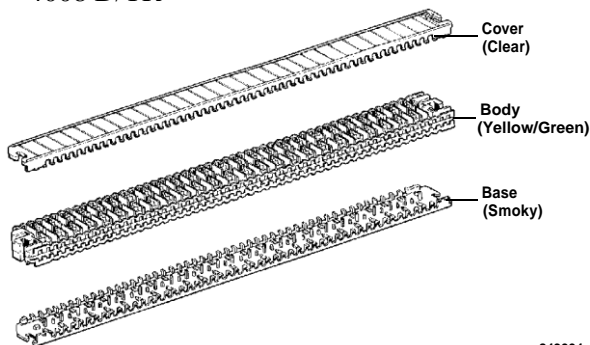
2.13 Super-Mate Pluggable

3M™ MS²™ Super Mate Pluggable Module 4005-DPM/TR



2.12 Half-Tapping

3M™ MS²™ Super Mini Half-Tap Module 4008 D/TR



3M™ MS2™ Modular Splicing System Instructions

30 ツールの説明

31 主な Splicing Rig Components

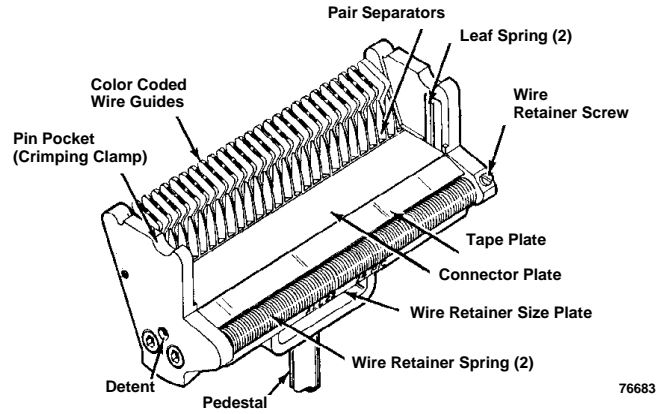
3.1.1 3M™MS2スプライスヘッド4041は、モジュール内の導体の初期終端に使用されます。スプライスヘッドは、スプライス手順の間、適切な位置に導体を保持する。

スプライスヘッドは、スプライシングのためのモジュールの組み合わせを保持します。

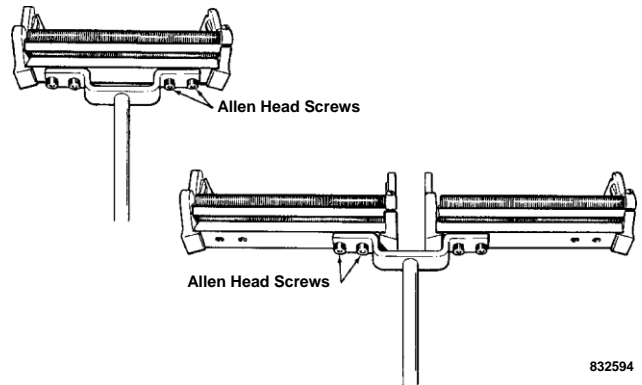
- 1 Super-Mini
- 1 Super-Mini and 1 Super-Mate
- 2 Super-Mates
- 3 Super-Mates

3.1.2 事前に終了したモジュールとの接続に使用できます。

3.1.3 スプライスヘッドは、さまざまな用途に合わせて1つまたは2つのスプライスヘッド構成でセットアップできます。



3M™ Splicing Head 4041



Double Head Set Up

32 油圧式圧着装置

3.2.1 モジュールを圧着するために、4041スプライスヘッドにエア油圧式圧着ユニットとハンド油圧式圧着ユニットを使用できます



3M™ MS2™ Crimping Clamp



3M™ MS2™ Air Crimping Unit 4030



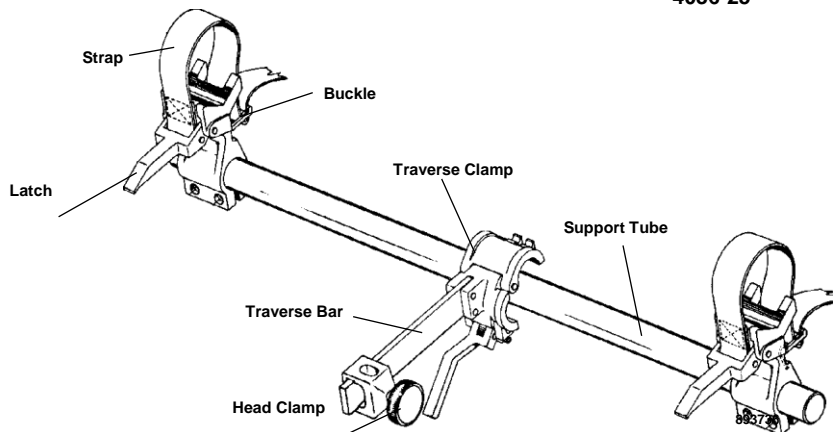
3M™ MS2™ Hand Hydraulic Crimping Unit 4031



3M™ MS2™ Hand Hydraulic Crimper 4036-25

33 サポートチューブ

3.3.1 サポートチューブと関連コンポーネントは、スプライスの実行中にケーブルや工具をサポートします。



3.4 Rig/Kit Components

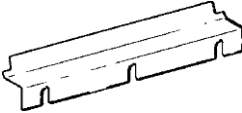


	Product Number	Description	4021-M2/36/NXG	4021-M2/36/TMK/NXG	4022-M2/NXG	4022-M2/TMK/NXG	4045-K2/36/FL/NXG	4045-K/36/NXG	4049-NXG	4026-A M2/TMK/NXG
	4049	リグコンテナ/ペール							1	
	4036-H	ツールホルスター							1	
	4028A	リグケース	1	1	1	1	1	1		
	4036-25	ハンドクリンパー	1	1			1	1	1	
	4041-SH	スプライスヘッドホルダー							1	
	4040	スプライスヘッドアセンブリ:	2 each	2 each	2 each	2 each				
	4041-SPL	スプライスヘッド	2	2	2	2				
	Spare-Rigs/PED	台座	2	2	2	2				
	Spare-Rigs/TC-L	ロングバー付きトラバースクランブアセンブリ	2	2	2	2				

3M™ MS2™ Modular Splicing System Instructions

	Product Number	Description	4021-M2/36/NXG	4021-M2/36/TMK/NXG	4022-M2/NXG	4022-M2/TMK/NXG	4045-K2/36/FL/NXG	4045-K/36/NXG	4049-NXG	4026-A M2/TMK/NXG
	Spare-Rigs/HKCA	ヘッドクランプ	2	2	2	2				
	4041-P	スプライスヘッドと“T”バー ベデスタルサポート					2	1	1	
	4046 CST	折りたたみ可能な支持チューブ	1		1					
	4047	ペアテストプラグ	1	1	1	1	1	1	1	1
	4051	ワイヤ挿入ツール	1	1	1	1	1	1	1	1
	4052T	テスターチェックコム	2	2	2	2	2	1	1	
	4053-PM	分離ツール	1	1	1	1	1	1	1	1
	4053	カバー取り外しツール								1

	Product Number	Description	4021-M2/36/NXG	4021-M2/36/TMK/NXG	4022-M2/NXG	4022-M2/TMK/NXG	4045-K2/36/FL/NXG	4045-K/36/NXG	4049-NXG	4026-A M2/TMK/NXG
	Spare-Rigs/STB	短いトラバースパー	1	1	1	1				
	4045-SHSA	ユニバーサルスプライスヘッド支持アセンブリ					1	1		
	4049-VTB	可変トラバースブレースアセンブリ								
	4045	サポートバイス					1			
	4035A	ストランドクランプ					1			
	4044	スプライスヘッドフレームアダプタ					1			
	4005-DPM/BTP/JMP	スーパーメイトボトムテストプラグジャンパーアセンブリ								2
	4005-DPM/36PJT	ジャンパーアセンブリを予め終端させた								2

3M™ MS2™ Modular Splicing System Instructions

	Product Number	Description	4021-M2/36/NXG	4021-M2/36/TMK/NXG	4022-M2/NXG	4022-M2/TMK/NXG	4045-K2/36/FL/NXG	4045-K/36/NXG	4049-NXG	4026-A M2/TMK/NXG
	4270-A	ハンドプレス								1
	4041-2	Unilength hook	2	2	2	2	2	1	1	
	4041-RS	リアスプリングホルダー	2	2	2	2	2	1	1	
	3M710-TMK10-A	Tool mount kit includes:		1 each		1 each				
	3M710-TMK10-A1	Base		1		1				
	3M710-TMK10-A2	Tool clamp kit		1		1				
	3M710-TMK10-A3	Swivel bar kit		1		1				
	3M710-TMK10-A4	Tube clamp		1		1				
	3M710-TMK10-A5	Vise kit		1		1				
	3M710-TMK10-A6	Swivel/knob		1		1				
	3M710-TMK10-A7	Tube/clamp kit		1		1				
	3M710-TMK10-A8	90° mount		1		1				
	Spare-Rigs/TSXA	チューブサポート拡張	1		1					
	4046-CST	折りたたみ可能な支持チューブ	1		1					

3.5 3M™ MS2™ Hand Tools

3.5.1 3M MS2 Hand Presser 4270-A

2つから7つのモジュールを組み合わせてプラグインする場合に使用します

3M™ MS2™ Hand Presser 4270-A

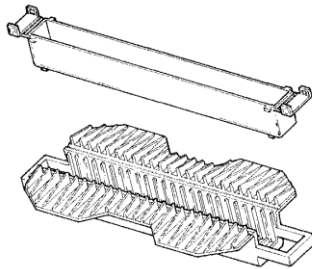


893724

4.0 MS2 Accessories

4.1 挿入ツール付き3M™MS2™スーパーミニシールボックス4075-S

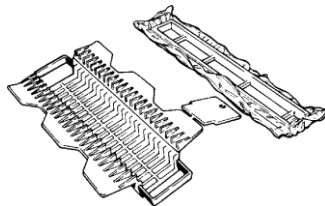
防湿および再入用途向けに設計されています。ボックスは、フォールドバックとインラインスプライスの両方に適用できます。4075-Sは、すべての2線式3M™MS2™Super-Mini 4000-Dスプライスアプリケーションに使用するように設計されています。



75516

4.2 3M™MS2™シーラントボックス4077シリーズ、挿入工具付

4077シリーズシーラントボックスは、3M™MS2™モジュール4005-DPM用に設計されています。

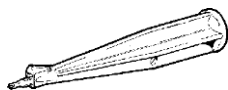


873600

- 4077-A - One Super-Mate Module
- 4077-B - One Super-Mate / One Super-Mini Module
- 4077-C - Two Super-Mate Modules
- 4077-D - Three Super-Mate Modules

4.3 3M™MS2™ワイヤ挿入および切断ツール4051

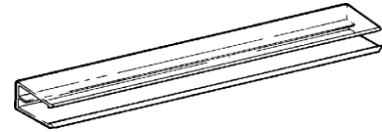
個々の導体は、4051ワイヤの挿入と切断ツールを使用してエレメントに挿入することができます。



781181

4.4 3M™ MS2™ Half Tap Cover 4078-C

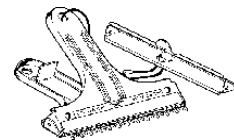
パルプ/紙と加圧されたPICケーブルスプライスとボルトスプライスの3M™MS2™スーパーミニハーフトップモジュール4008からハーフトップを切り離した後、ワイヤの端を保護するために使用します。



832569

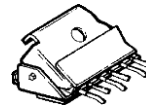
4.5 3M™ MS2™ Separator Tool 4053-PM

- a. Super-Mateモジュールの取り外しには、4053-PMセパレータツールのみが推奨されます。



863422

- b. ツールのピンを大きくすると、4053-PMツールと3M™MS2™カバー除去ツール4053が区別されます。4053-PMツールを使用してカバーやベースを取り外すことはできません。

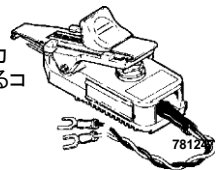


863423

3M™ MS2™ Separation Tool 4053-PM 3M™ MS2™ Cover Removal Tool 4053

4.6 3M™ MS2™ Pair Test Plug 4047

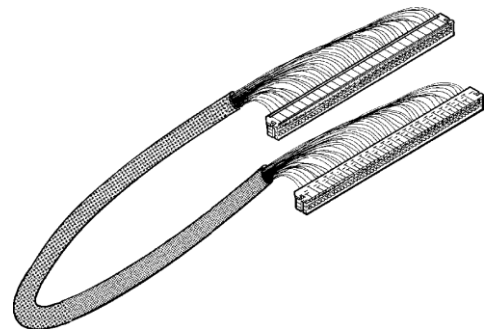
4047ペアテストプラグは、ワイヤの絶縁を損なうことなくテスト入力ポートを介してペアチェックを可能にするコネクタプローブです。



78121

4.7 3M™ MS2™ Bottom Test Plug 4005-DPM/BTP

4000または4000 D / TRモジュールの底面に差し込むように設計されたモジュールに24 "ジャンパで接続された4005-DPMモジュールで構成されるテストプラグアセンブリ。



873540

3M™ MS2™ Modular Splicing System Instructions

4.8 3M™ MS2™ Module Maintenance Kit 4026

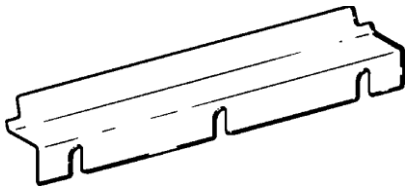
スーパーミニモジュールとスーパーメイトモジュールの再入に必要なツールが含まれています。

Kit Contents:

- 3M™ MS2™ Hand Presser 4270-A
- 3M™ MS2™ Wire Insertion and Cut Off Tool 4051
- 3M™ MS2™ Separator Tool 4053-PM
- 3M™ MS2™ Cover Removal Tool 4053
- 3M™ MS2™ Pair Test Plug 4047
- 3M™ MS2™ Jumper Assembly DPM/DPM (2)
- 3M™ MS2™ Bottom Test Plug Jumper Assembly 4005-DPM/BTP (2)



- 4.9 3M™ MS2™ Rear Spring Holder 4041 Allows 3M™ MS2™ スプライスヘッド4041の背面にワイヤー保持スプリングの第2セットを追加することができます。スーパーミニスプライスをプラグブルスーパーメイトスプライスに変換し、スーパーメイトモジュールをスルーケーブルで切断する際に使用します。



883640

4.10 3M™ MS2™ 2" Unilength Hook 4041-2

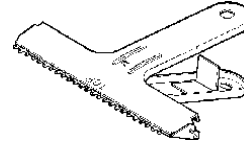
すべての3M™ MS2™ スプライシングヘッドに取り付けて、長さの異なる構成でのスプライシングを容易にします。



883640

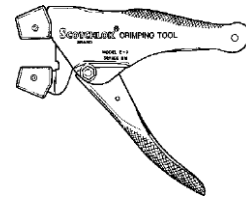
4.11 3M™ MS2™ Cover Removal Tool 4053

3M™ MS2™ モジュールカバーおよびベースの取り外しに推奨されるツール。



4.12 3M™ MS2™ Crimping Tool E9-BM

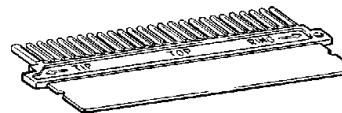
MS2モジュールベースとカバーをコネクタ本体に圧着します。



81203

4.13 3M™ MS2™ Check Comb 4052-T

モジュールクリンピングの前にスプライシングエラーを検出するために使用されます。また、特定のスプライシングアプリケーションでの一時的なモジュールカバーとしても使用されます。

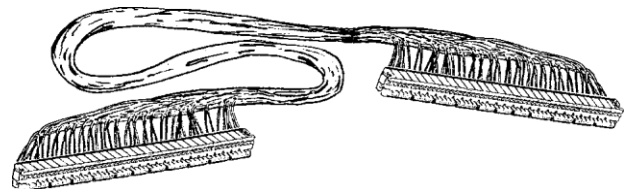


903882

4.14 3M™ MS2™ Preterminated Jumper Assemblies 4005-DPM

4005-DPM / PTJアセンブリは、両端が4005-DPMモジュールで終端された24 AWG、PIC、非被覆25ペアバインダグループで構成されています。36" (91.4 cm) または72" (182.9 cm) の長さのジャンパーを使用することで、切断または損傷したケーブルの迅速な復元が可能になります。また使用される

中断のないサービスが必要なスーパーメイトモジュールスプライスのメンテナンスに

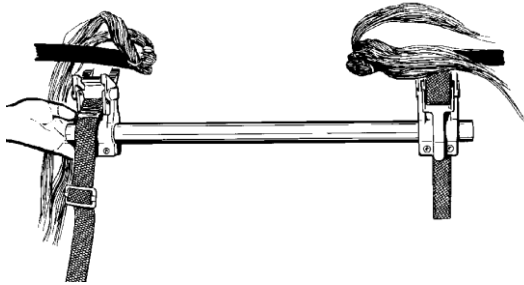


903882

50 ツールとモジュールの基本的な使い方

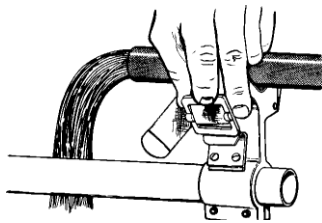
51 Rig set-up

5.1.1 適切なスプライス開口部を備えたサポートチューブをケーブルに取り付けます



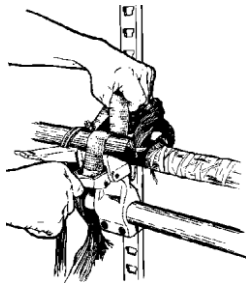
832593

5.1.2 バックルを取り付ける



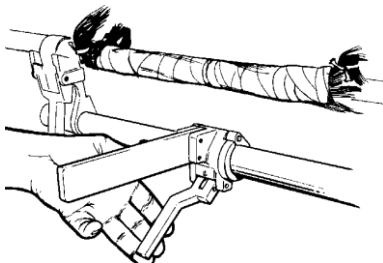
832593

5.1.3 ストラップを締めます



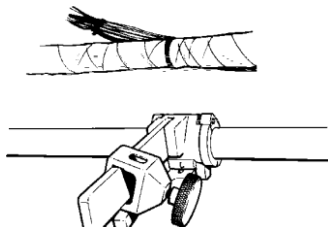
75419

5.1.4 トラバースクランプアセンブリを取り付けます



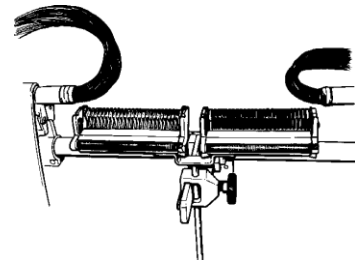
75420

5.1.5 トラバースパーのヘッドクランプをスライドさせます。



75421

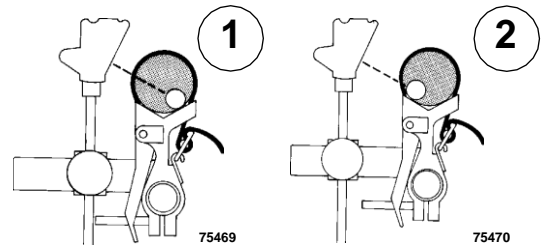
5.1.6 スプライスヘッドを備えたペダスタルをヘッドクランプに挿入する。ダブルスプライスヘッドが表示されます。



75426

5.1.7 スプライスヘッドの位置を確認する

a. スプライス、ボトムボトムグループ。

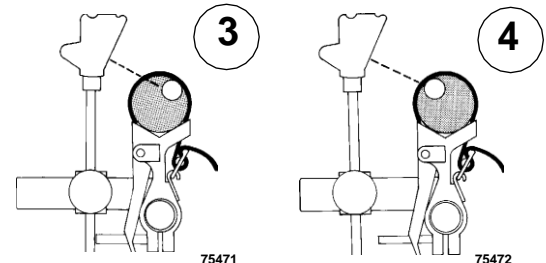


75469

75470

b. インラインスプライシングでは、処理するグループにヘッドを調整します。

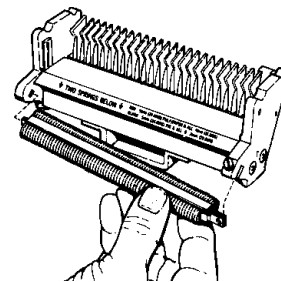
c. スプライスヘッドはスプライスされるグループよりも高い必要があります。



75471

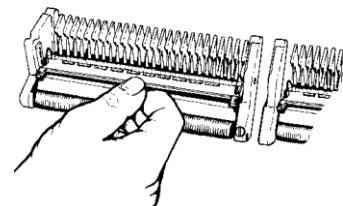
75472

5.1.8 リテーナースプリングをスプライスのワイヤゲージにセットする。



75430

5.1.9 金スプライスアダプタは、すべてのSuper- Mini Modules only.

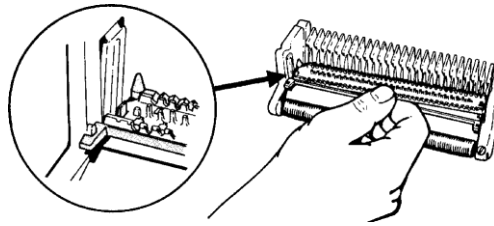


832595

5.2 モジュールのワイヤ処理

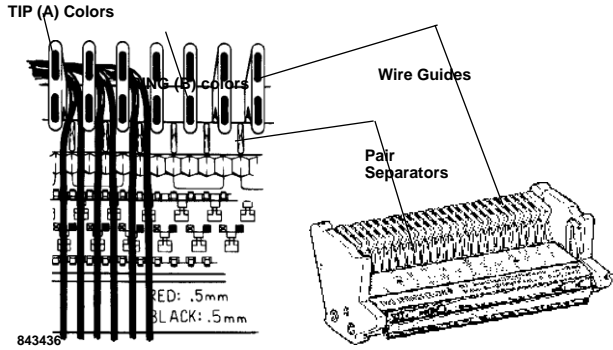
- 5.2.1 Using Super-Mini Module – Install base
- Using Super-Mate Module – Install body/insulator

Module cut corner towards the white/blue wire guide



812117

- 5.2.2 白いワイヤガイドに従ってカラーコードに従ってください。対応する色分けされたワイヤガイドの右側から右側にワイヤを挿入。対のセパレーター、TIP (A)を左に、RING (B)を右に分ける。

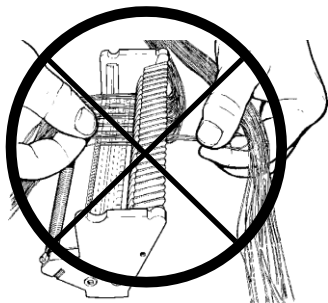
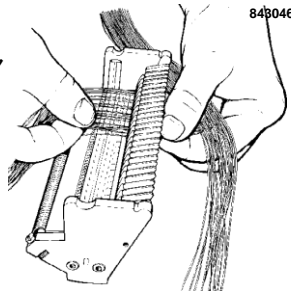


- 5.2.3 25対のグループを選択し、ワイヤをモジュールに配置します。

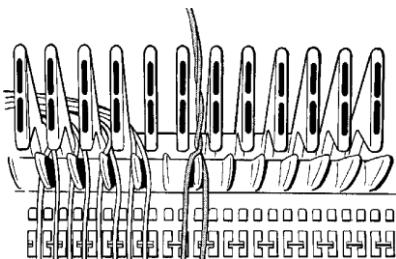
ワイヤをモジュール内のワイヤチャンネルにぴったりと引っ張ります。

リテーナー・スプリングで固定します。

スプライスヘッドの後部から離れすぎているサムがペアでツイストして「シャイナー」になる可能性があります。



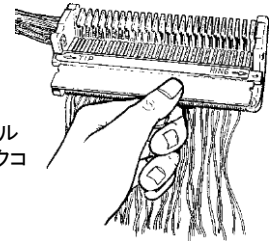
832596



75436

- 5.2.4 すべてのワイヤがモジュールチャンネルにフラットになっていることを確認してください。

空のチャンネル、1つのチャンネルで2つのワイヤ、またはチェックコムと逆のペアを探します

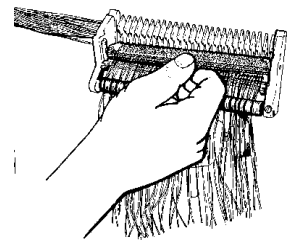


櫛を左にスライドさせると、ティップ(A)線のみが表示されます。櫛を右にスライドさせると、RING (B)線のみが表示されます。

893745

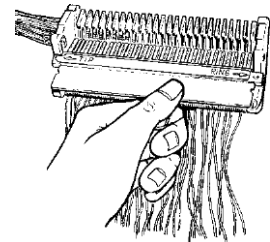
- 5.2.5 次のモジュールコンポーネントをインストールします

対応するグループのペアを配置する。



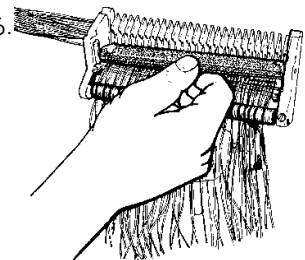
832600

オレンジ色のチェック櫛を使用して正しいワイヤの配置を確認してください。



893745

- 5.2.6 モジュールカバーを取り付ける。

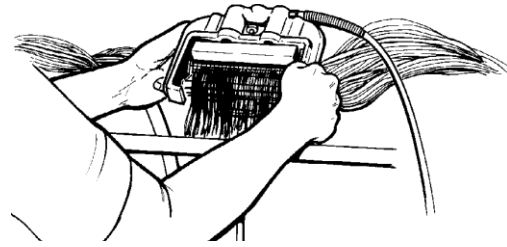


832601

5.3 圧着モジュール

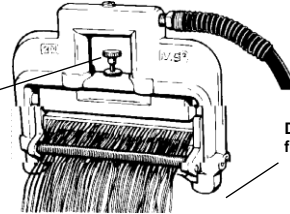
5.3.1 油圧ホースクリンパ

- a. 油圧ホースは左または右に面しています。あなたに向かって傾いた足でスライスヘッドにクリンパーを掛けます。
- b. 止め具で直立位置に固定されるまでクランプを回します。



75442

Adjust for proper height



Detents can be adjusted for tightness

781167

5.3.1.2 圧着ホース用油圧ポンプ

a. ハンド/ホース油圧ポンプ

1. 常に出力の終端レベルを設定するか、背面のレベルを下げてください。



2. 圧力解放バルブを閉じ、可聴バイパスが聞こえるまでポンプハンドルを操作し、さらに3回ポンプをかけます。切断された導体を取り外されるまで、圧着クランプを閉じたままにします。

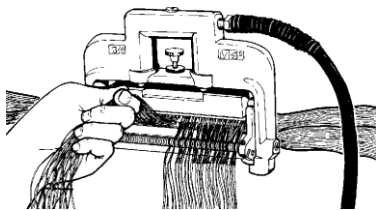
b. 空気/油圧ポンプ

1. 出力端のレベルを常に後方に設定します



2. PRESS / RELEASEコントロールをPRESSポジションに操作し、圧カバイパスが作動するまで押し続けます。これはクリンパが完了したことを示します。切断された導体を取り外されるまで、圧着クランプを閉じたままにしておきます。

5.3.1.3 リテーナースプリングからまっすぐ持ち上げて、一度にカットされた導体の1/4～3分の1を取り外します。

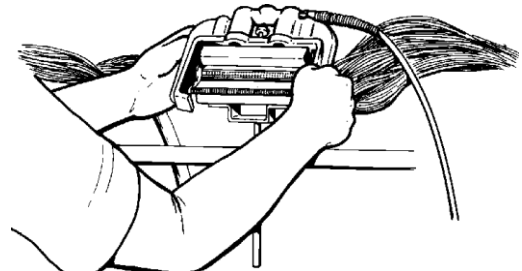


781170

Note: リテーナースプリングの損傷を防ぐため、すべてのコンダクターを一度に取り外さないでください。

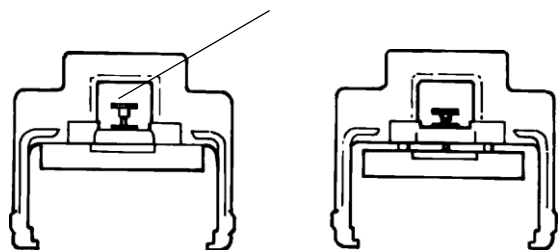
Note: 圧着クランプの調整ネジを設定して、圧着バーの戻りを制限することができます。このネジは、ハンドポンプ使用時に2線式スライスを圧着するのに必要なストローク数を減らすように調整できますが、3線式ブリッジスライスを圧着するには完全にバックオフする必要があります。

5.3.1.4 クリンピングクランプを取り外す



75446

Adjusting Screw



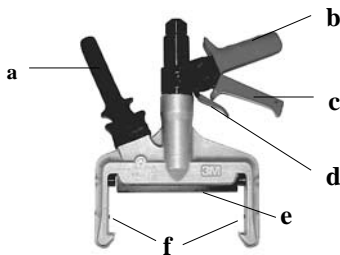
75447

3M™ MS2™ Modular Splicing System Instructions

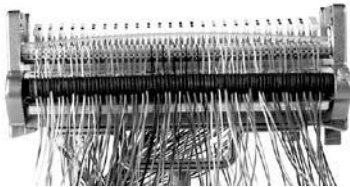
5.3.2 3M™ MS2™ ハンド油圧クリンパー4036-25

5.3.2.1 4036-25クリンパーは、3M™MS2™スプライスおよびプラグابلモジュール4000-Dおよび4005-DPMシリーズを圧着するように設計された自蔵式ピストルグリップクリンパーです。

- a. Rapid advance lever
- b. Fixed handle
- c. Moveable handle
- d. Release trigger
- e. Press bar
- f. Ball plungers



5.3.2.2 ケーブルを準備し、スプライスヘッドとワイヤーモジュールをセットアップするには、標準MS2スライシングを使用してください。



5.3.2.3 クリンパーロッカーをスプライスヘッドのヨークに置きます。クリンパーを回転させて直立位置に固定します。必要に応じて、標準的なドライバーでボールプランジャー(矢印で示されている)を調整して、回転とロックを可能にします。



5.3.2.4 早送りレバーを使用して、モジュールがしっかり押し込まれるまでプレスバーを前進させます。



5.3.2.5 圧カバイパスが作動するまでポンプをハンドルし、指示モジュールが完全に圧着されるようにします。



5.3.2.6 リテーナースプリングからまっすぐ持ち上げて静かに引っ張って、導体を切断してください。



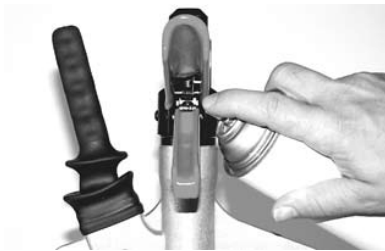
5.3.2.7 プル・リリース・トリガーでプレス・バーをリセットします。



5.3.2.8 上記の回転を逆にしてクリンパを取り外します。モジュールをスプライスヘッドから取り外します。



5.3.2.9 定期的に(約1000サイクルごとに)、回転ハンドルの可動部品に軽量機械油または潤滑油を置換する水を注ぎます。



5.3.2.10 一般的な腐食から保護するために、黒色の鋼表面に軽量の機械油または水分を移動させる潤滑剤をスプレーしてください。これは、長期間保管する前に特に重要です。



Note: 製品ラベルまたはMSDSシートに記載されている安全、健康、環境に関する情報に慎重に従ってください。

5.3.2.11 Crimpersは、柑橘系の洗浄液で丁寧にブラッシングすることで洗浄することができます。クリンパー全体を溶液に浸してはいけません。クリーニングの後、前の段落で説明したように拭いて乾かし、潤滑してください。

Note: Carefully follow safety, health and environmental information

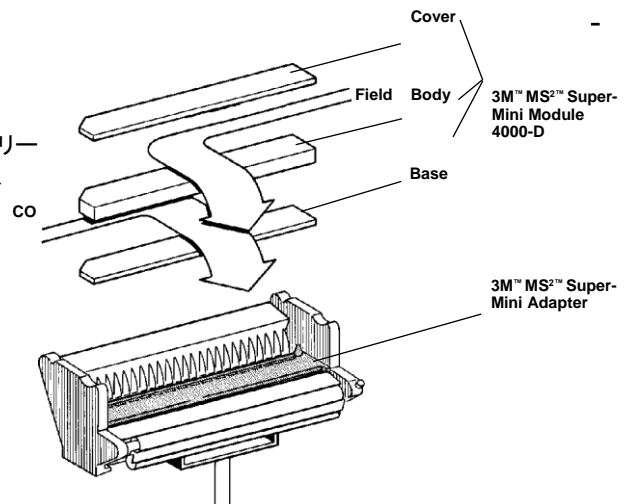


given on product label or the MSDS sheet.

5.4 基本モジュールの接続

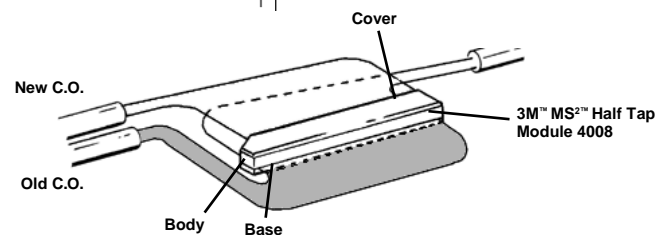
5.4.1 ストレートスプライス

この接続は、3M™MS2™スーパーミニモジュール4000モジュールシリーズで作成されたフィールド/ハウスグループへのセントラルオフィス(CO)フィードグループです。



5.4.2 Half-Tap Splice

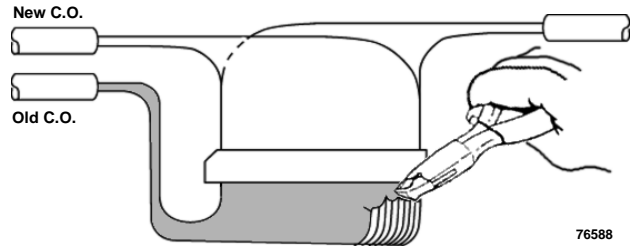
a. これは、既存のグループ(スラックを持つ)とそのグループにタップするグループへの接続です。典型的な例は、古いセントラルオフィスとそれを取り替える新しいセントラルオフィスケーブルです。



893743

3M™ MS2™ Modular Splicing System Instructions

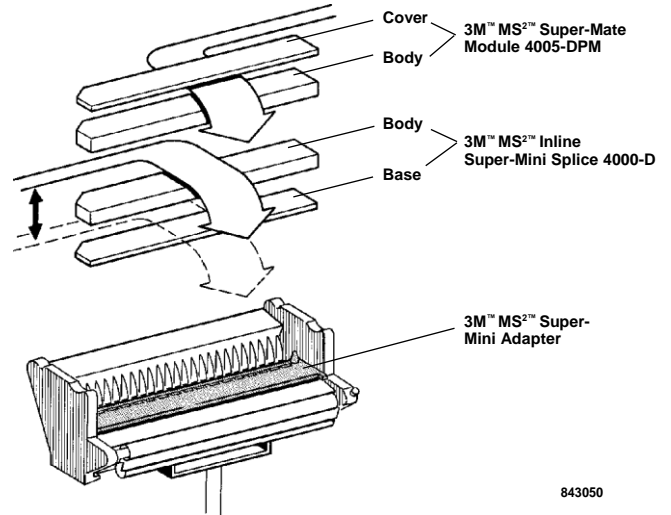
- b. ハーフ・タップ・ケーブルを取り外すには、一度に1本の導体を切断できるように、フラッシュ・カット・オフセットのプライヤ・ペアを使用します。隣接する切断導体に対して短絡しないように注意する必要があります



5.4.3 一方向のプラグ可能な接続

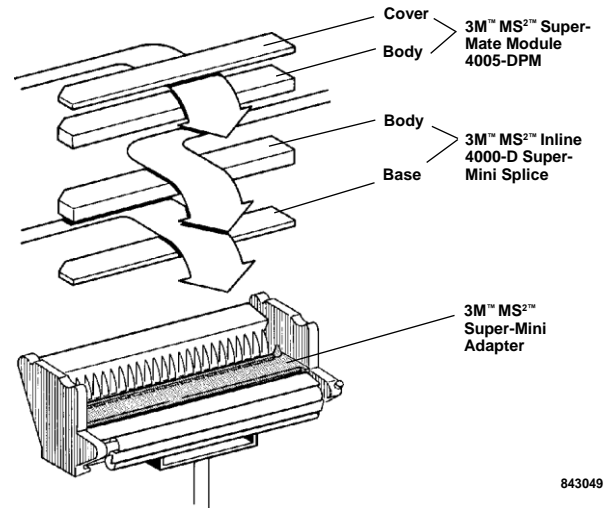
この組み合わせは、3M™MS2™スーパーメイトモジュールを3M™MS2™スーパーミニモジュールの本体上部に差し込んで、2つの導体グループを接続します。

導体は、Super-Miniモジュールの本体底部または本体上部のいずれかで終端することができます。



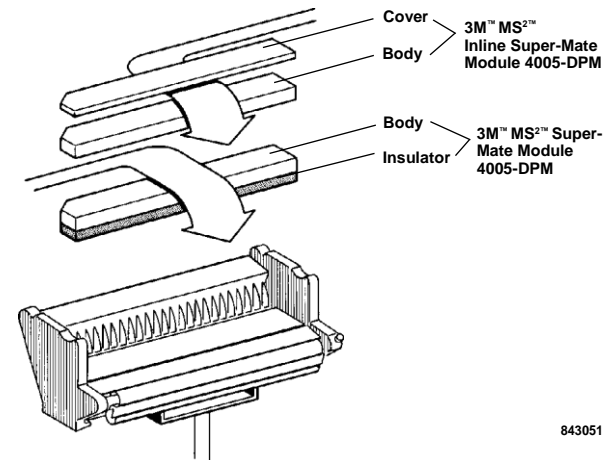
5.4.4 プラガブルブリッジ接続

この組み合わせにより、Super-MateモジュールをSuper-Miniモジュールの本体上部に差し込むことにより、3本の導体接続(ブリッジ接続)が行われます。



5.4.4 双方向のプラグブル接続

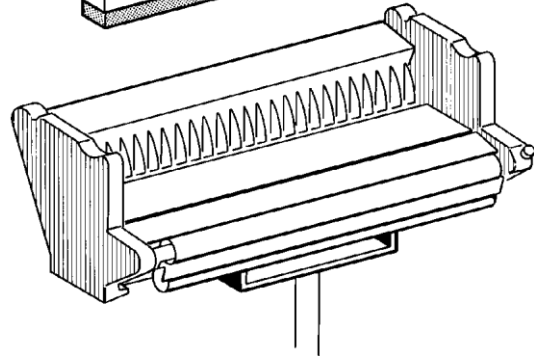
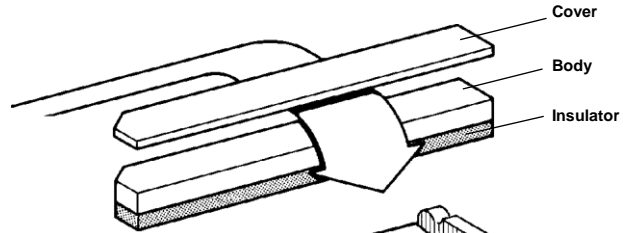
この組み合わせは、Super-Mateモジュールを別のSuper-Mateモジュールの本体上部または本体下部のいずれかに差し込んで2芯の接続を行います



5.5 事前接続されたモジュールの接続とツールの
圧着

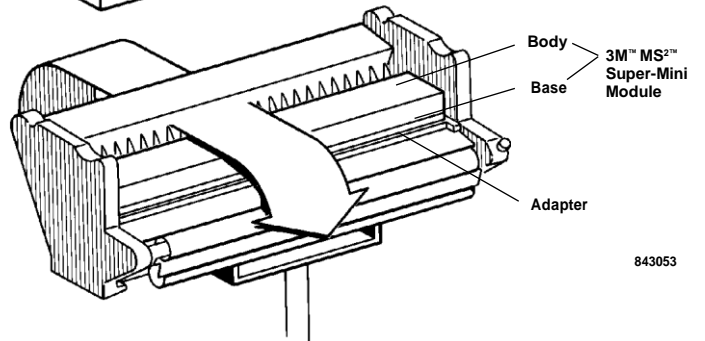
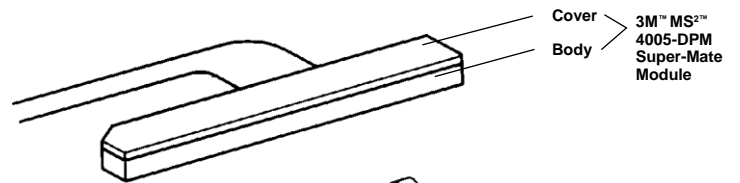
プリインストールされた3M™MS2™スーパーメイトモジュールは、スプライス構成中のモジュールと既存のスプライス内のモジュールとのプラグブルユニットとして使用できます

5.5.1 Super-Mate moduleの事前準備



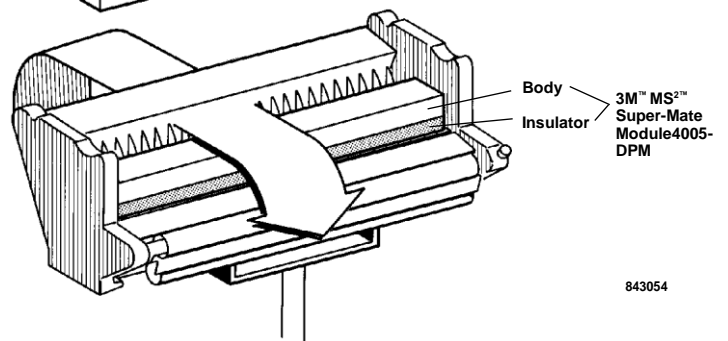
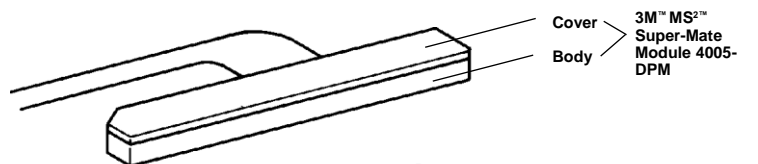
843052

5.5.2 新しい3M MS2スーパーミニスプライスにプラグインされたプラグインされたプリファーマイネートされたスーパーメイト。



843053

5.5.3 新しいスーパーメイトスプライスにプラグインされた、事前終了されたスーパーメイト。



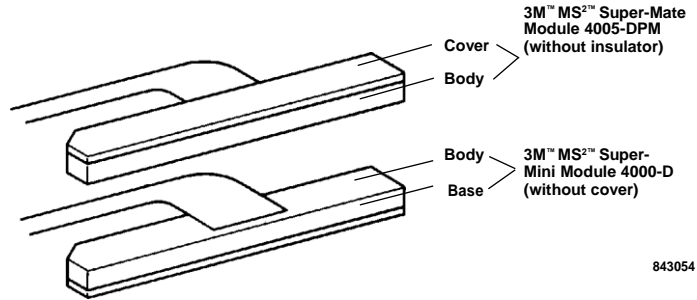
843054

3M™ MS²™ Modular Splicing System Instructions

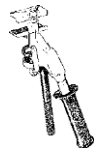
5.5.4 プリターミナル3M MS²スーパーメイトモジュールは、3M MS²ハンドプレス4720-Aを使用して3M MS²スーパーミニモジュールに接続されています
3M™ MS²™ Hand Presser 4720-A.



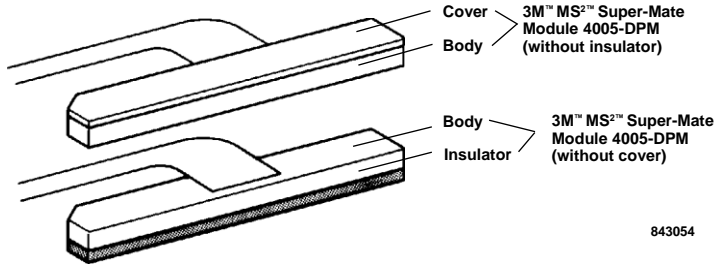
3M™ MS²™ Hand Presser 4720-A



5.5.5 Preterminated Super-Mate Moduleに接続されたPreterminated Super-Mateモジュールは、4720-Aハンドプレスを使用して実行されます。



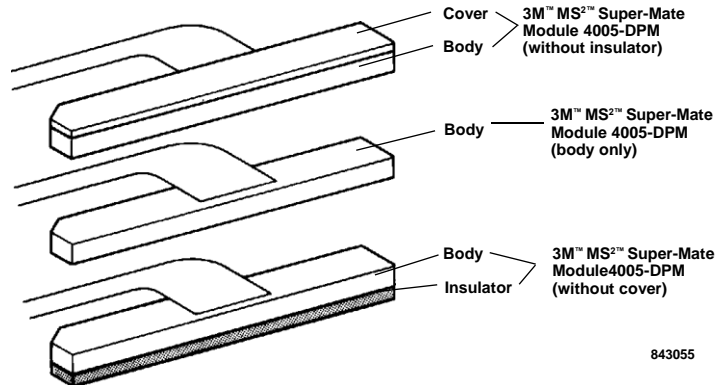
3M™ MS²™ Hand Presser 4720-A



3つのスーパーメイトモジュール(3線式スプライス)は、4720-Aハンドプレスを使用して一緒に接続できます。まず、2つのSuper-Mateモジュールを4720-Aハンドプレスで接続します。最後に、3つ目のSuper-Mateモジュールを4720-Aハンドプレスで接続します

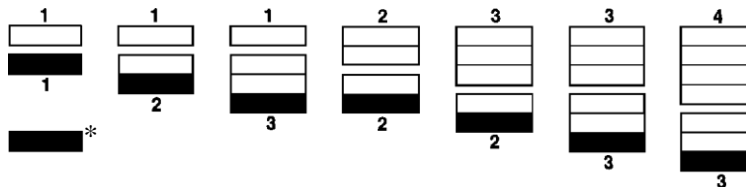


3M™ MS²™ Hand Presser 4720-A



予め終端されたスーパーメイトモジュールの組み合わせ、予め終止されたスーパーメイトまたはスーパーミニモジュールの組み合わせに差し込まれる。

2つの単一モジュールから合計7つのモジュールまでの任意のモジュールの組み合わせは、4720-Aハンドプレスを使用して一緒に差し込むことができます。スプライスヘッドでは、最大3つのモジュールの組み合わせのみを実行できます。



842795

Note: スーパーミニモジュールを使用する場合は、常に最終構成の最下部に配置する必要があります。

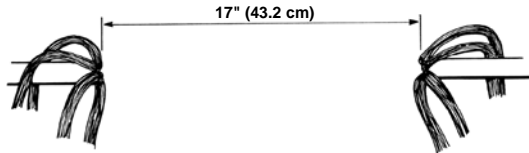
Note: 一度に接続できるモジュールの組み合わせは1つだけにするをお勧めします。

6.0 アプリケーション

Note: 同じ数のモジュールが各バンクに入るようにモジュールをスプライスします。

6.1 Inline Splicing (2-Bank)

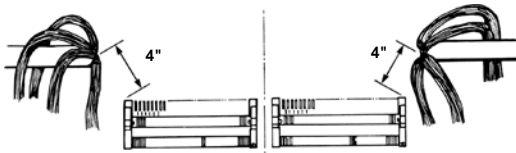
6.1.1 スプライス開口部は、2バンクスプライスの場合、最低でも 17" (43.2 cm) の閉鎖に推奨されるものでなければなりません。



Free conductors length (each cable) = 1.5 X splice opening

893756

6.1.2 ダブルヘッドを使用してリグを取り付けます。センターヘッドが開きます



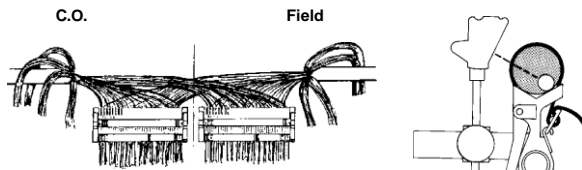
893756

Note: Splice heads set 4" (10.2 cm) from butt of group being spliced and slightly higher.

6.1.3 3M™MS2™スーパーミニモジュールでスプライスする場合は、スプライスヘッドアダプタを使用する必要があります。

C.O.cableから最下部の25ペアグループを選択します。ペアをC.O.のモジュールベースに置きます。スプライスペニングの側

グループIDを簡単にするには、奇数グループを左側に、グループを右側に配置します。

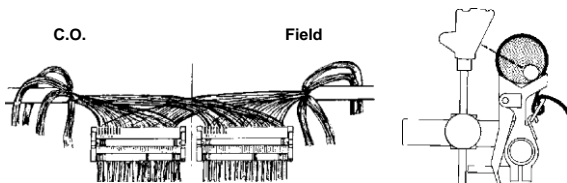


893756

75469

6.1.4 C.O.cableから次の最下部の25ペアグループを選択します。

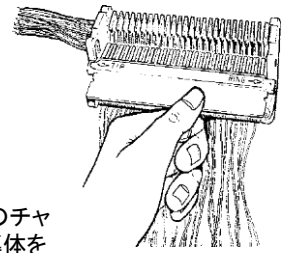
スプライス開口部のフィールド側のモジュールベースにペアを配置します。



893756

75469

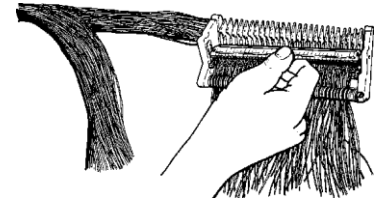
6.1.5 チェック櫛をベースの上に置き、それを左にスライドさせます。ティップ(A)の導体のみが表示されます。チェック櫛を右にスライドさせると、RING (A) 導体のみが表示されます。



893745

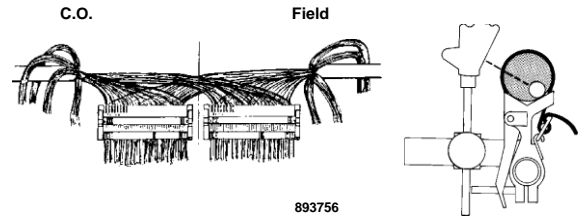
また、1つのチャンネル、空のチャンネル、逆のペアの2本の導体を確認してください。

6.1.6 両方のスプライスヘッドのリーフスプリングトラックに本体を置き、スプライスヘッドの左側から左側にカットします。



832600

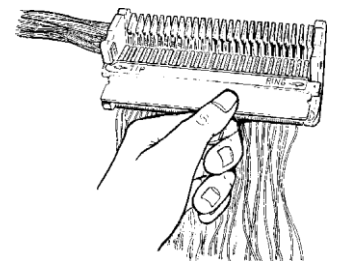
6.1.7 フィールドケーブルから25ペアの一致するグループを選択します。ペアをモジュール本体に配置します



893756

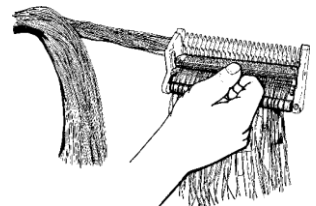
75469

6.1.8 ペアの正しい配置を確認してください



893745

6.1.9 カバーとクリンプを設置します。残りの25対のグループについてもプロセスを繰り返します



832601

6.1.10 スプライスバンドルを最初に中央に縛り、両方のケーブルバットに向かって弛みを取ります。

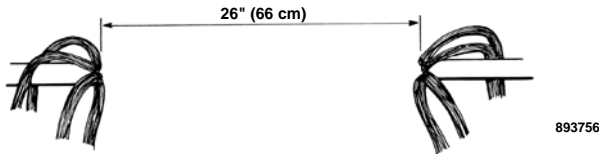


75473

3M™ MS2™ Modular Splicing System Instructions

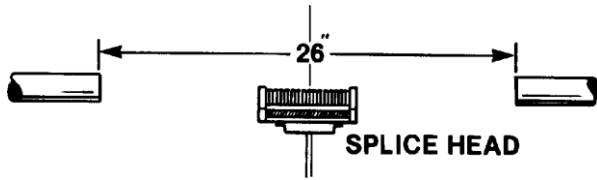
6.2 Inline Splicing (3-Bank)

6.2.1 スプライス開口部は、使用する閉鎖に推奨されるもので、3バンクスプライスの場合は最小26" (66 cm)である必要があります。

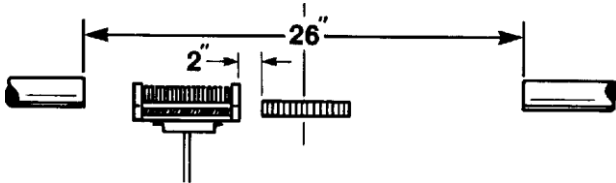


Free conductors length (each cable) = minimum splice opening plus 6" (152 mm)

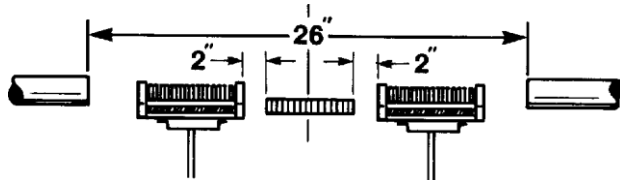
6.2.2 シングルヘッドを使用してリグを取り付けます。ワイヤーハンドリング手順に従った最初のコネクタのスプライスインラインスプライシング(2バンク)



6.2.3 2番目のコネクタのスプライスヘッドを調整します。標準手順(6.1)に従ってスプライスします



6.2.4 3番目のコネクタのスプライスヘッドを調整します。



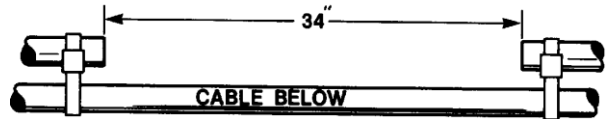
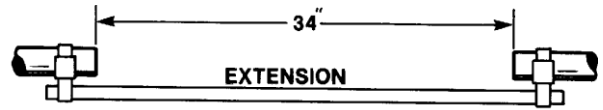
6.2.5 完全なスプライシングとバンドル。



6.3 Inline Splicing (4-Bank)

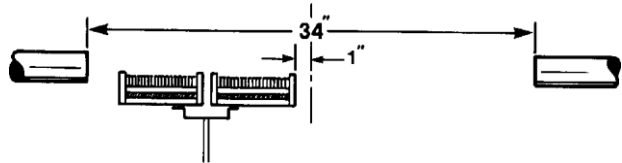
6.3.1 スプライス開口部は、4バンクスプライスの場合、最小で34インチ(86.4 cm)の閉鎖に推奨するものでなければなりません

Note: この開口部は、ケーブルバットに取り付けるための延長支持チューブを必要とする。または支持チューブを下部隣接ケーブルに取り付けることができる

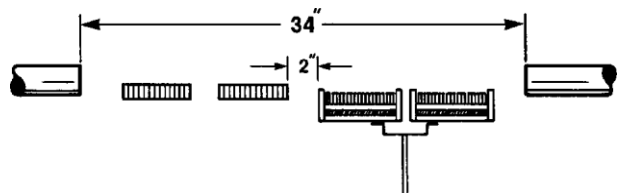


Free conductors length (each cable) = minimum splice opening plus 6" (152 mm)

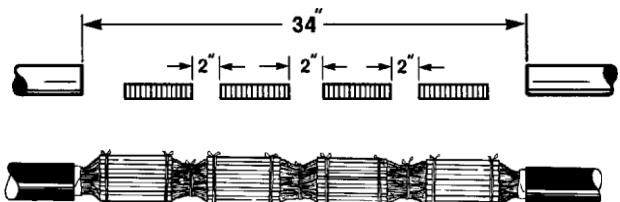
6.3.2 ダブルヘッドを使用してリグを取り付けます。この位置で両方のヘッドに100ペアをつなぎます



6.3.3 次の100ペアのスプライスヘッドを調整します。

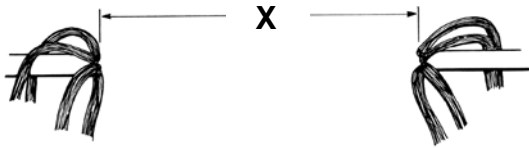


6.3.4 次の100ペアのスプライスヘッドを調整します。



6.4 Foldback Splicing (2-Bank)

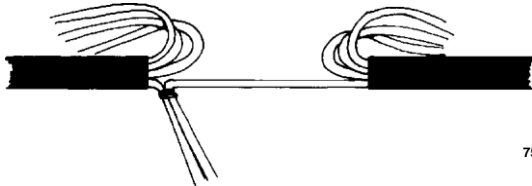
6.4.1 スプライス開口部は、閉鎖用途に推奨されるものでなければなりません。



Free conductors length (each cable) = 2 X splice opening plus 6" (152 mm)

6.4.2 すべてのバインダーグループを特定します。背の低いグループから始めて、可能な限りケーブル突き合わせの近くでグループを緊密に結びつけてください。

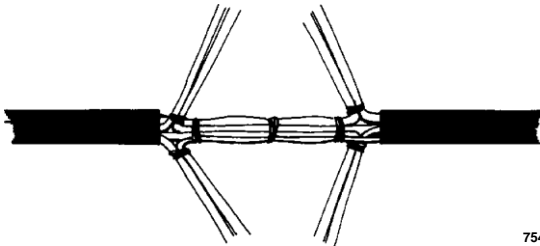
グループIDを簡単にするには、奇数番号グループを左側に、偶数番号グループを右側に折り返します。



75449

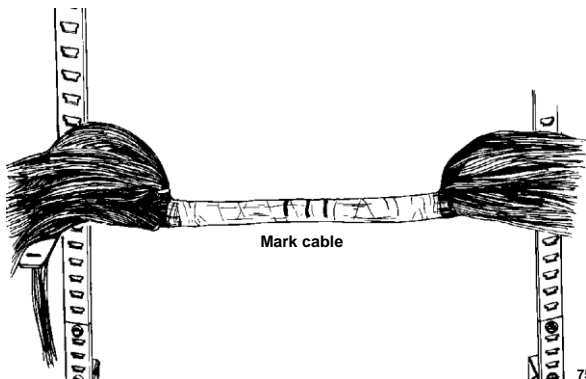
6.4.3 交互のネクタイは、すべての一致するグループが結ばれるまで左右にポイントします。

Note: 3つのタイを使ってスプライスのコアを締めてください。



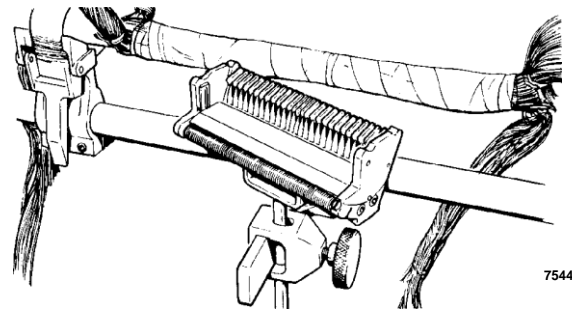
75449

6.4.4 PIC、パルプ上のモスリン、または紙にポリエチレンでコアをラップします。



75450

6.4.5 スプライングリグのセットアップ.

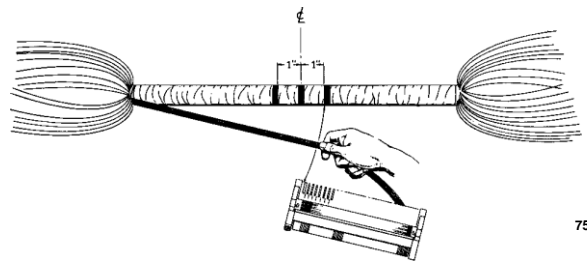


75442

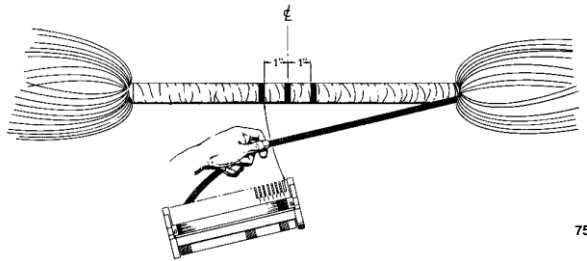
6.4.6 3つの測定は、各結合剤グループがスプライシングされるために繰り返されなければならない。

FIRST

スプライスヘッドにマークを付けると、モジュールがスプライスの中央で重なったり、タイポイントに敷かれたりしなくなります。



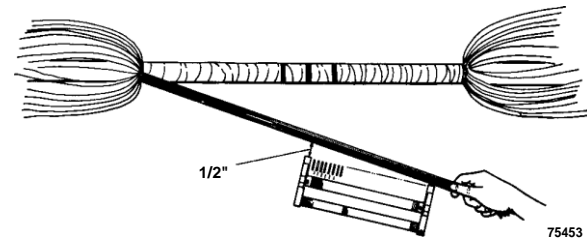
75451



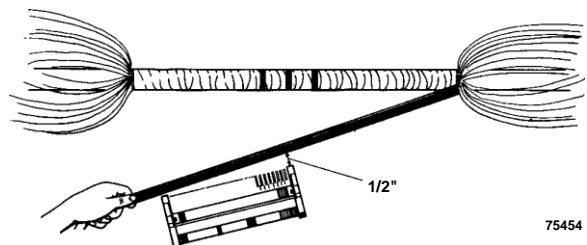
75452

SECOND

モジュールがコアと平行になるようにスプライスヘッドを回転させます。



75453



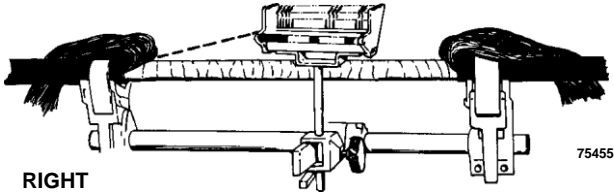
75454

3M™ MS²™ Modular Splicing System Instructions

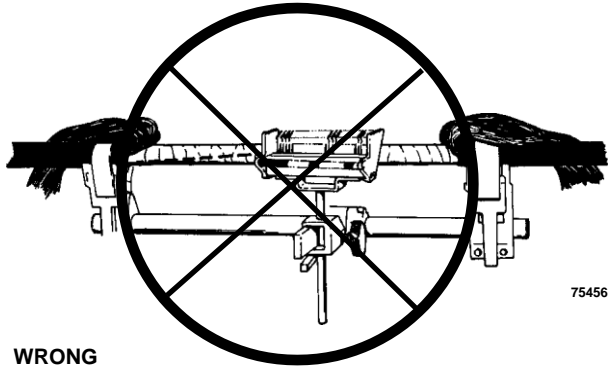
THIRD

モジュールが圧着される前にワイヤチャネルから導体が持ち上げられないようにスプライスヘッドの高さを調整し、圧着後にモジュールからヘッドを簡単に取り外すことを保証します。

スプライスヘッドにわずかな角度でワイヤーが走るように、スプライスされるグループの原点よりもやや高い位置にヘッドを置きます。



RIGHT



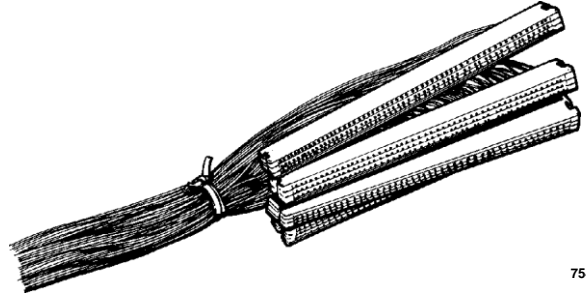
WRONG

6.4.7 モジュールをスプライスしながらバンドルします。

最初のモジュールの場所を計画します。

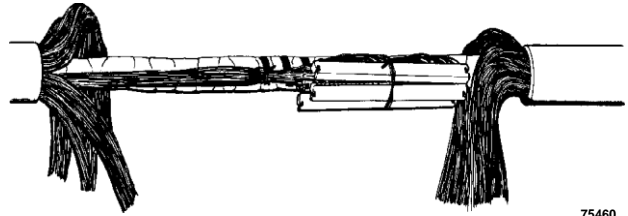
最初の100ペアのグループを適切な位置にスプライスします。識別のために各モジュールにバインダーグループ番号を付けてください。モジュールカバーのマット仕上げに消えないマーカーを使用してください。

バンドルやグループの識別を容易にするために、モジュールの近くにグループを配置します。



75459

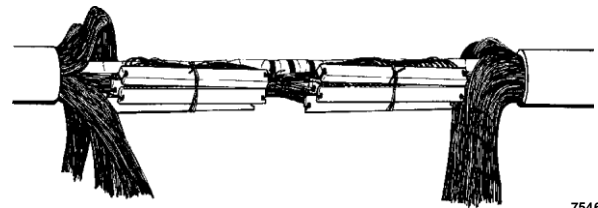
グループをコアとバンドルに置きます。



75460

頭を他の側に移動する。2番目のグループの場所を計画します。

2番目のグループをスプライスし、コアを特定してバンドルします。スプライスが完了するまで、左右を交互に繰り返して上記を繰り返します。



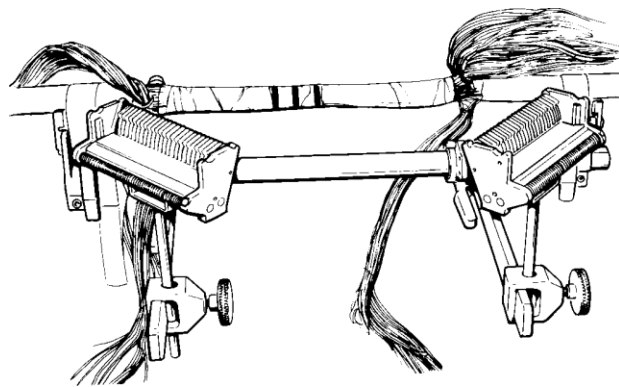
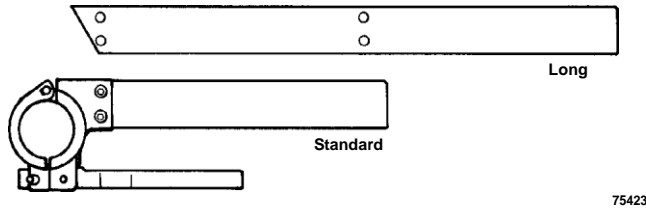
75461

6.5 Foldback Splicing (2-Person)

LONGトラバースバーを使用して2つのスプライスヘッドを設定します。

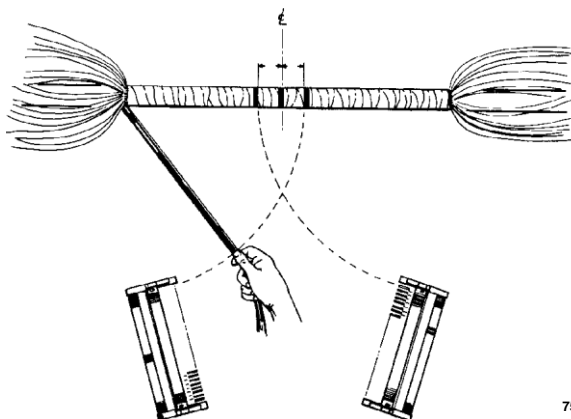
長いトラバースバーを2つのトラバースクランプに取り付けます。3/16インチの六角レンチが付属しています。

Note: 2名のフォールドバックスプライシングでは、2本の長いトラバースバーが必要です。(リグには1つしかないかもしれません)



各職人は片側からスプライスし、6.4.6項で説明した3つの基本測定を行います。

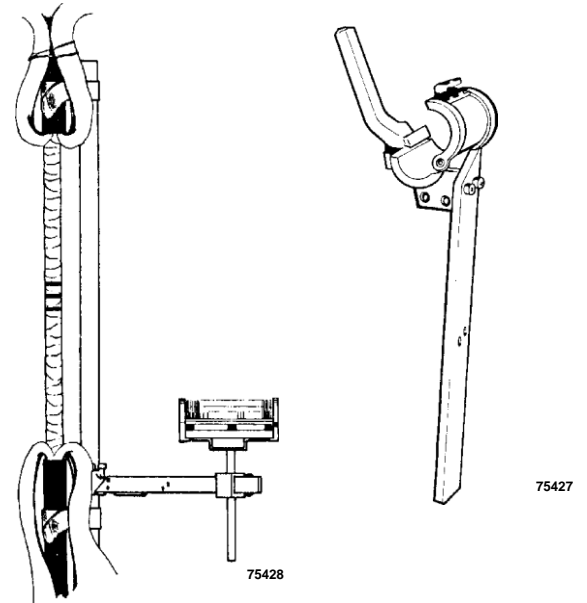
左側にスプライスされたモジュールはセンターの右側にシングルし、その逆もあります。



6.6 Foldback垂直スプライシング(2-Bank)

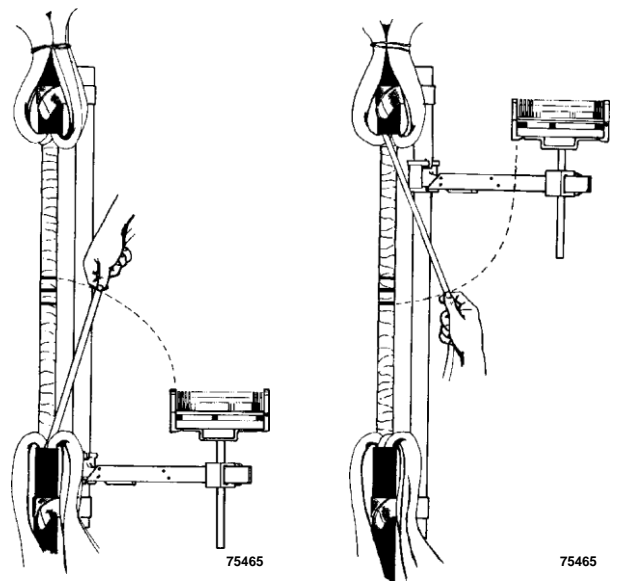
サポートチューブアセンブリを垂直ケーブルに取り付けます。

3/16インチの六角レンチを使用してトラバースクランプの上部の穴に長いトラバースバーを取り付けます。



トラバースクランプアセンブリ、ヘッドクランプおよびスプライスヘッドアセンブリをサポートチューブに取り付ける。

モジュールが下の1インチ (25 mm) マークより下になるように、バインダーの上限を測定します。

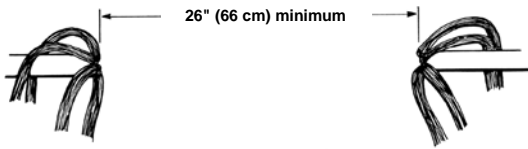


下のバインダーグループを測定して、モジュールが上の1インチ (25 mm) ラインより下になるようにします。

3M™ MS²™ Modular Splicing System Instructions

6.7 Foldback Splicing (3-Bank)

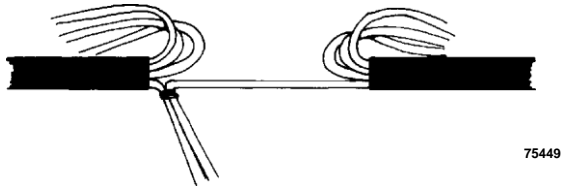
6.7.1 スプライス開口部は、閉鎖用途に推奨されるものでなければなりません。



Free conductors length (each cable) = 2 X splice opening plus 6" (152 mm)

6.7.2 すべてのバンダーグループを特定します。背の低いグループから始めて、可能な限りケーブル突き合わせの近くでグループを緊密に結びつけてください。

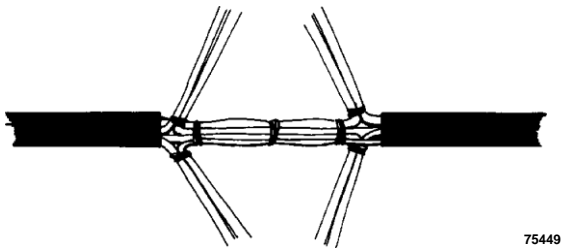
グループIDを簡単にするには、奇数番号グループを左側に、偶数番号グループを右側に折り返します。



75449

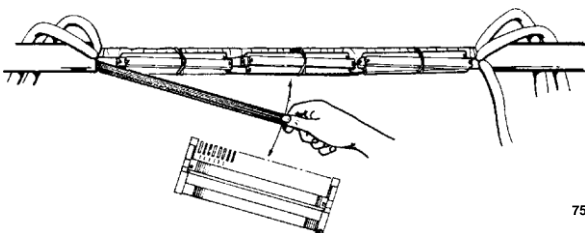
6.7.3 交互のネクタイは、すべての一致するグループが結ばれるまで左右にポイントします。

Note: 3つのタイを使ってスプライスのコアを締めてください。



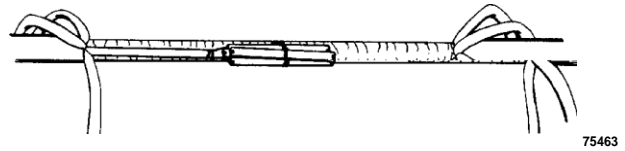
75449

6.7.4 スプライスの中心と3バンクスプライスの最初の位置をマークします。



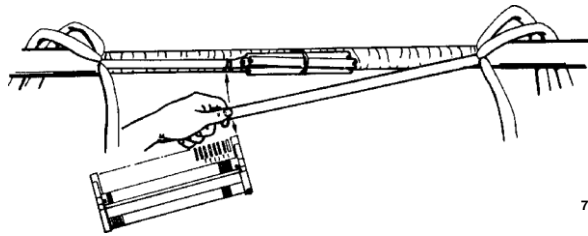
75462

6.7.5 最初のグループに分割し、コアを特定してバンドルします。



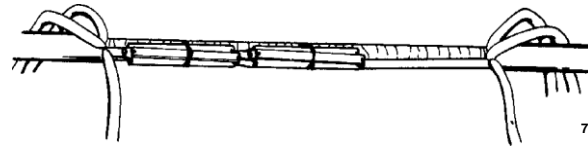
75463

6.7.6 第2グループの頭部位置



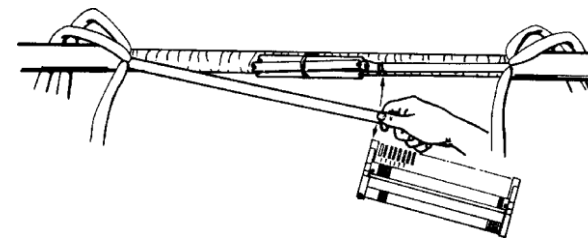
75463

6.7.7 2番目のグループをスプライスし、コアを特定してバンドルします。



75464

6.7.8 スプライス3番目のグループ。



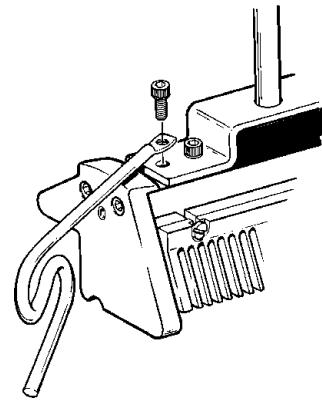
Note:

3バンクのフォールドバックスプライスを作成する場合は、スプライシング時にバンドルします。100ペアグループを1つの位置にスプライスし、コアにバンドルします。別の位置で手順を繰り返し、モジュールを空の場所に取り付けます。およそ同数のモジュールが3つの位置のそれぞれに入るようにスプライスします。

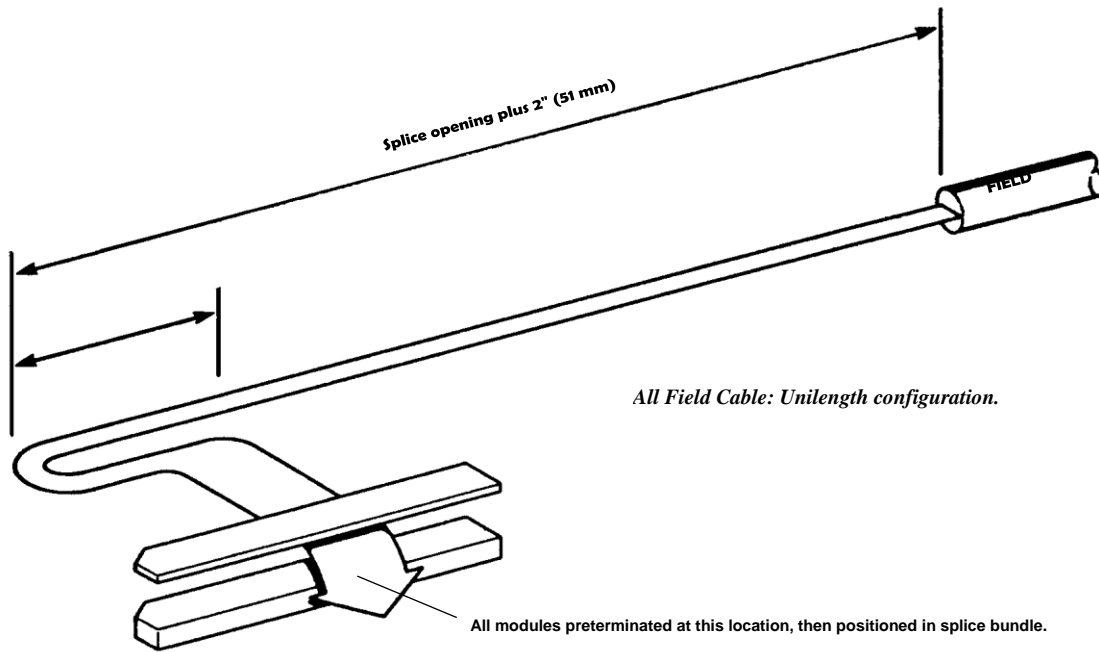
6.8 3M™MS2™スーパーメイトモジュール4005-DPMを使用した長さ一貫接続

6.8.1 図示のように、スプライスヘッドに一本のフックを取り付けます。フックは、ケーブルが入るスプライス開口部のどちらの側面に応じてどちらの側にも取り付けることができます

Note: 一体型スプライシングの定義については、第8.6.2項を参照してください。



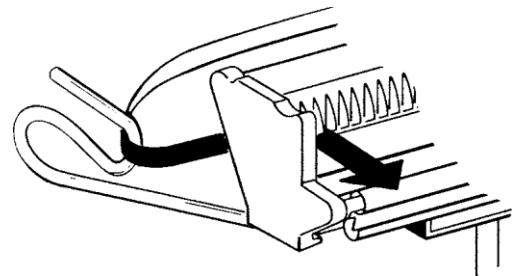
863364



893736

6.8.2 スプライス開口部にワイヤーを通し、2" (51 mm)に折り返してスプライスします。

Note: スタブがスプライスに追加され、変更されたフィールドボックスプライス内の任意のディストリビューションケーブルの場合、長さ測定は常に使用されます。

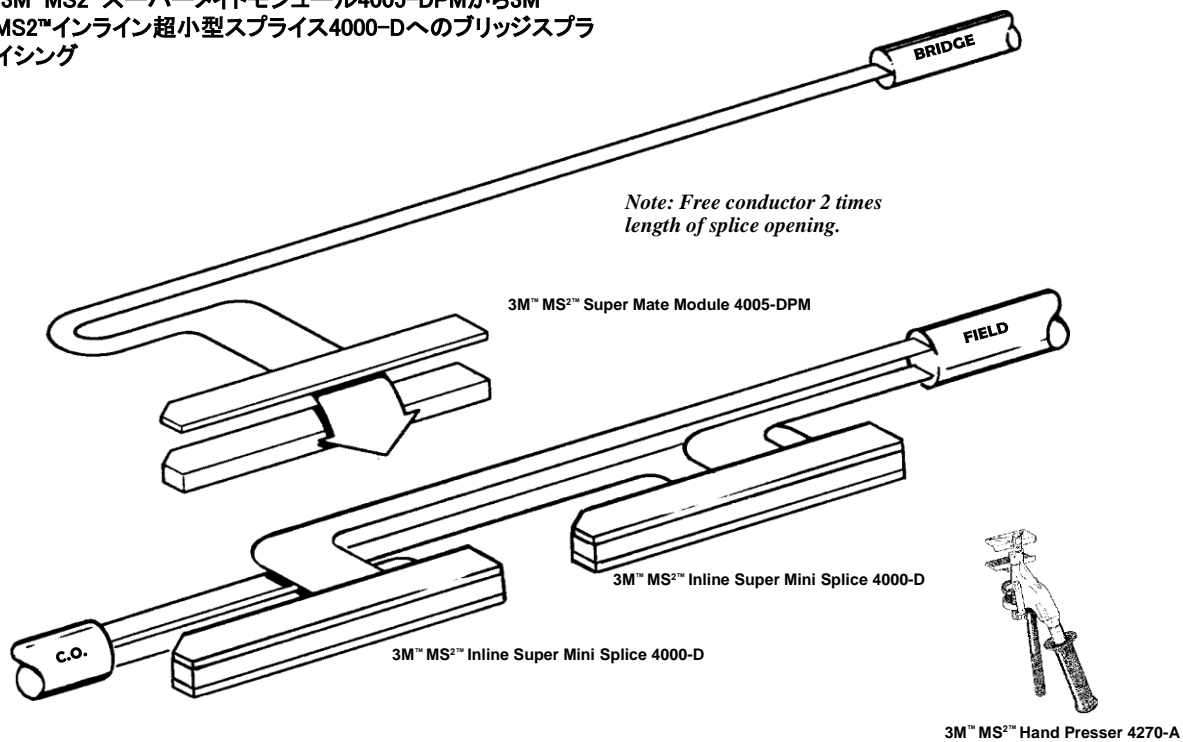


Configuration	Splice Openings	Unilength
2-bank	17" (43.2 cm) – 19" (48.3 cm)	19" (48.3 cm) – 21" (55.3 cm)
3-bank	27" (68.6 cm) minimum	29" (73.7 cm)
4-bank	36" (91.4 cm) minimum	38" (96.5 cm)

3M™ MS2™ Modular Splicing System Instructions

6.9 3M™MS2™スーパーメイトモジュール4005-DPMから3M™MS2™インライン超小型スプライス4000-Dへのブリッジスプライシング

893742



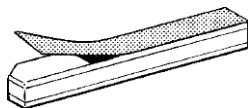
Note: ストリップされたスプライスヘッドは、手工具の代わりにクリンパで使用するすることができます。

6.9.1 PIC Cable

6.9.1.1 モジュールをあらかじめ終端し、対応するグループに接続します。

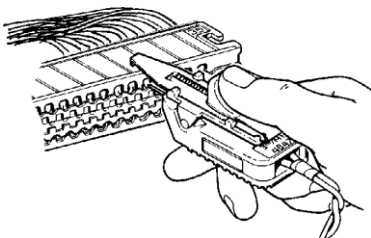
6.9.2 Pulp Cable

6.9.2.1 スタブカウントを受け取るタグモジュール。



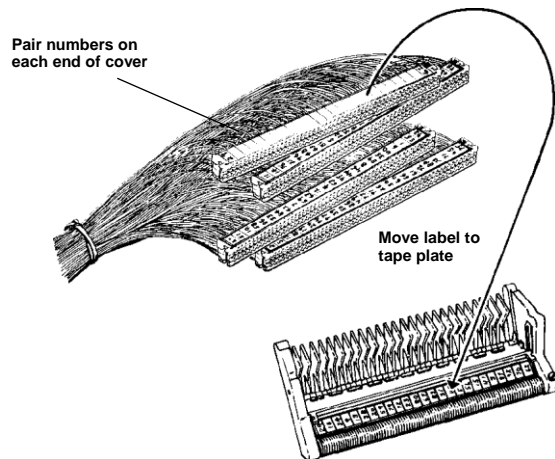
893742

6.9.2.2 3M™MS2™テストプローブによるアクセス4047.



76586

6.9.2.3 スプライシングヘッドのテーププレート上にスプライス内のモジュールからタギングラベルを除去して配置することにより、終末スタブを開始してください。カバーの両端のペア番号をマークすることにより、タグ付けラベルが取り除かれたモジュールを直ちに特定します

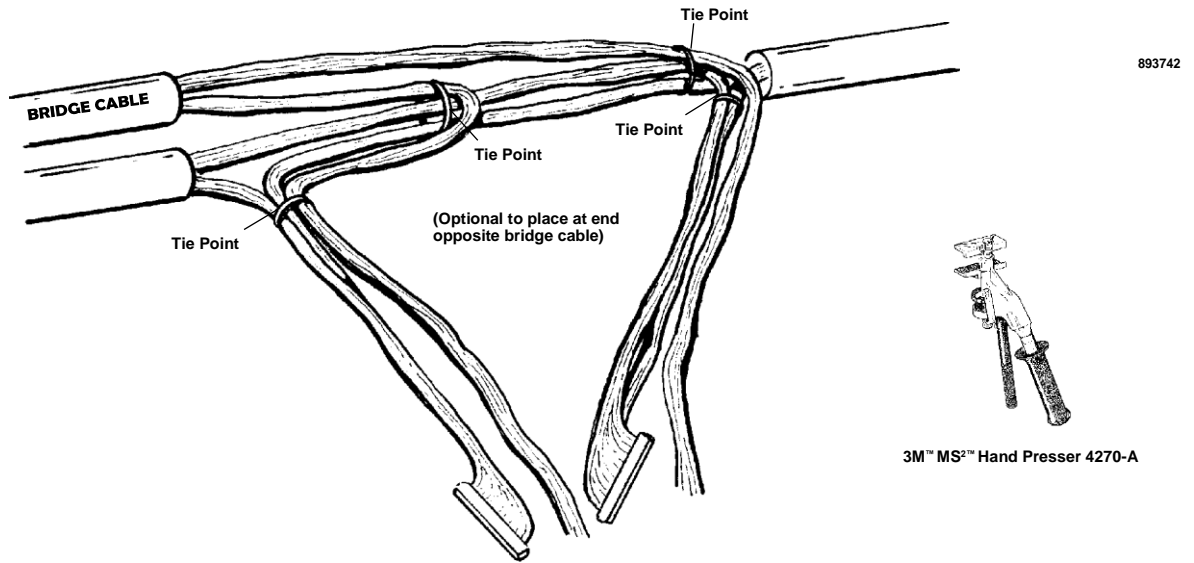


76579

6.9.2.4 モジュールをあらかじめ終端し、ラベルに従って対応するグループに接続します。

6.10 Bridged Foldback Splicing

6.10.1 分岐ケーブルからスプライス内の対応するグループにバインダーグループを結合し、将来の転送に緩みが存在するようにする。

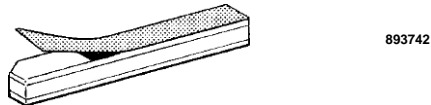


6.10.2 PIC ケーブル

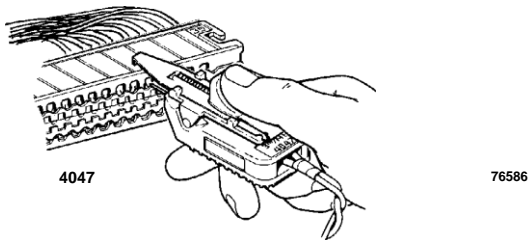
6.10.2.1 モジュールを事前に終結させ、対応するグループに接続する。

6.10.3 ブリッジPICスタブパルプスプライス。

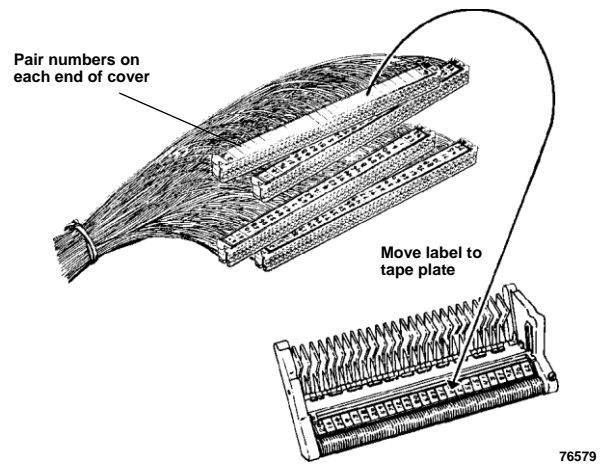
6.10.3.1 カバーまたはテープ片に3M™MS2™マーキングペン4039を使用してスタブ数を受信するタグモジュール。



6.10.3.2 3M™MS2™テストプローブによるアクセス4047。



6.10.3.3 スプライシングヘッドのテーププレート上にスプライス内のモジュールからタギングラベルを除去して配置することにより、終末スタブを開始してください。カバーの両端のペア番号をマークすることにより、タグ付けラベルが取り除かれたモジュールを直ちに特定します。



6.10.3.4 モジュールをあらかじめ終端し、ラベルに従って対応するグループに接続します。

Note: ストリップされたスプライスヘッドは、手工具の代わりにクリンパで使用することができます。

3M™ MS2™ Modular Splicing System Instructions

6.11 3M™MS2™ハーフトップモジュール4008を使用したハーフトッピング

3M™MS2™スプライシングシステムは、3M™MS2™ハーフトップモジュール4008を使用して導体を切断することなく、ランまたはケーブルを通してハーフトップするのに使用できます。モジュールのベースおよびボデー/ボトムは緑色で、カットオフブレードなし。ベースに配置されたワイヤは素子によって電氣的に接続されるが、切断されることはない。

SLACK

Minimum Requirements:

600 Pair or less ...8" (205 mm)

600-1500 Pair8" (205 mm) – 14" (355 mm)

好ましいスプライシングシーケンスは、バックサイドグループがバックサイドを処理することから始まる。

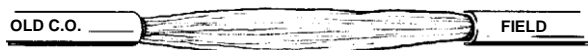
Note: 例外 - 階層化されたケーブルは、センターグループからスプライスする必要があります。これには、25対のグループでケーブルを組み立てるために、より大きな開口部が必要です。

たるみを引くときは、バインダーグループが取り付け時にサポートチューブの両側になるように、バインダーグループを常に落としてください。ケーブルのねじれは最も自然な位置を確立します。

タップケーブルを取り外すケーブルの上に置くことが好ましい。

モジュールの前部から取り外す導体が付いたモジュールベース(スプリング側)にのみ導体を通す(または通す)。1つのスプライスヘッドを使用する。

6.11.1 ケーブルシースを開き、スプライスクロージャーの長さに必要なたるみ量を加えた長さの導体を露出させます。



893742

6.11.2 シースの端がスプライスを閉じるために推奨される開口部にくるまで、ケーブルのたるみを引っ張ります。

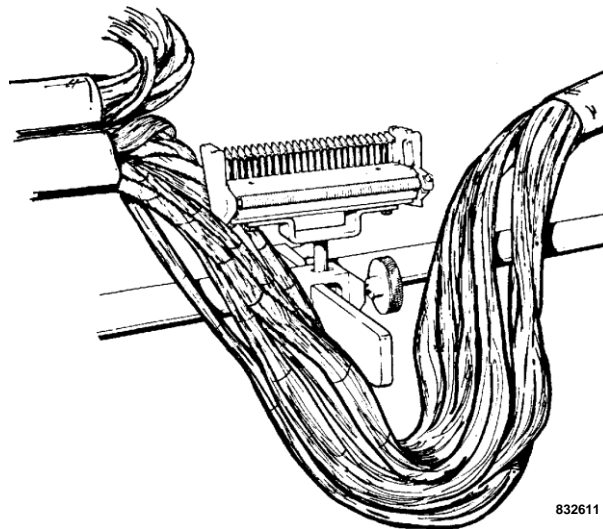


893742

6.11.3 バインダーグループを特定します。

Note: 階層化されたケーブルは、25対のグループでカウントされ、識別されなければなりません。スペアペアをすべて確認してください。

6.11.4 マウントスプライシンググリグ。短いトラバースパーに1つのスプライスヘッドを使用します。

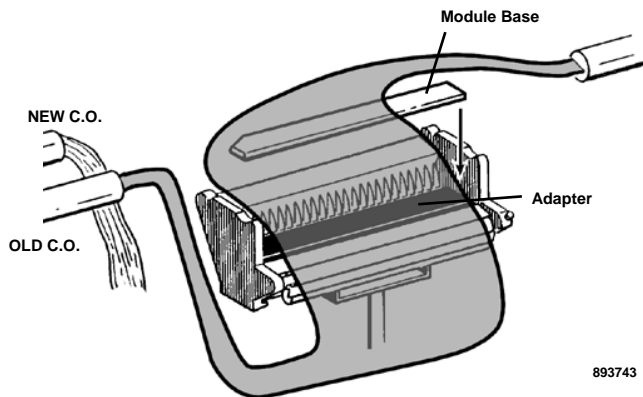


832611

スプライスヘッドは、モジュールの2つのバンクが開口中央より左側(25 mm)、中央右側が1インチ(25 mm)の位置になるように配置する必要があります。第6.11.11項を参照してください。

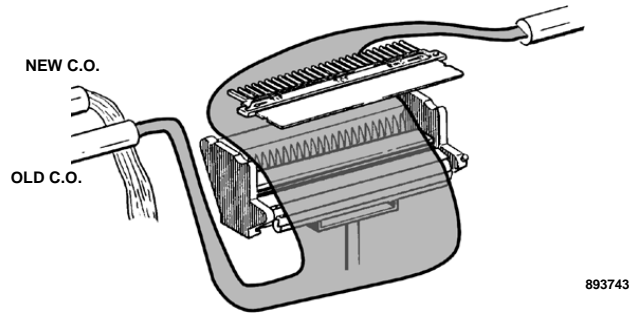
6.11.5 アダプタをスプライスヘッドに配置します。スプライスヘッドのアダプタにモジュールベースを取り付けます。

必ずケーブルを基部に通してください(ケーブルを引っ張って取り外してください)。

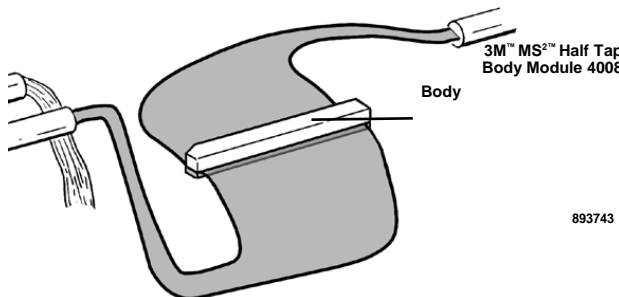


893743

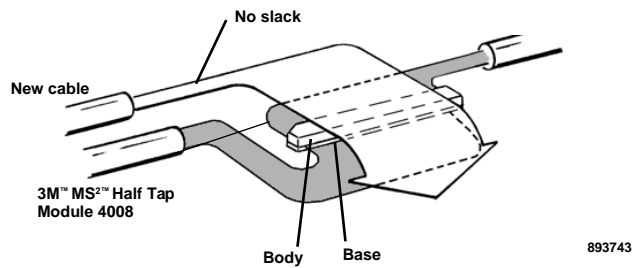
6.11.6 チェック櫛を使用します。



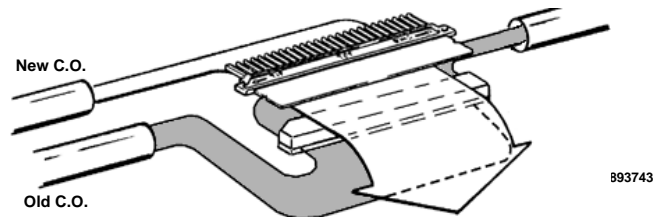
6.11.7 3M™MS2™ハーフタップモジュール本体4008を緑色の面を下にして置きます。



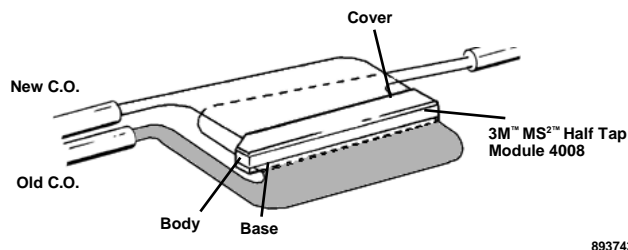
6.11.8 新しいワイヤーをモジュール本体上部に置きます。



6.11.9 チェック櫛を使用する

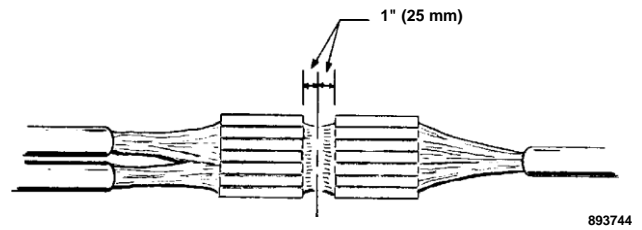


6.11.10 カバーとクリップを設置します。



6.11.11

この位置で100ペアを継ぎ合わせて束ねます。脚に向かって弛んだままにする
除去された。大きなペア数のケーブルでは、モジュールの後ろの過剰なたるみを静かに折り畳み、スプライスの直径と形状を可能な限り小さく均一に保ちます。



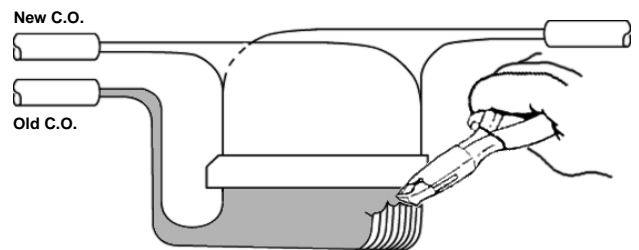
頭を反対側に動かす。モジュールが中央から1インチ (25 mm)になるように設定してください。弛みは引き続き脚に引っ張られて取り外されます

この位置で100ペアをつなぎます。バンドル。

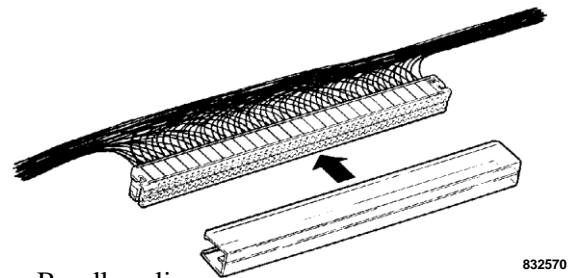
反対側に戻って別の100ペアを行います。バンドル。左右を交互に繰り返して上記を繰り返します。

6.11.12

ハーフ・タップ・ケーブルを取り外すには、一度に1本の導体を切断できるように、フラッシュ・カット・オフセットのプライヤー・ペアを使用します。隣接する切断導体に対して短絡しないように注意する必要があります。



アプリケーション要件に応じて、3M™MS2™ハーフタップカバー4078-Cまたは3M™MS2™シーラントボックス4075-Sですべてのケーブル切断端を絶縁します。



Note:

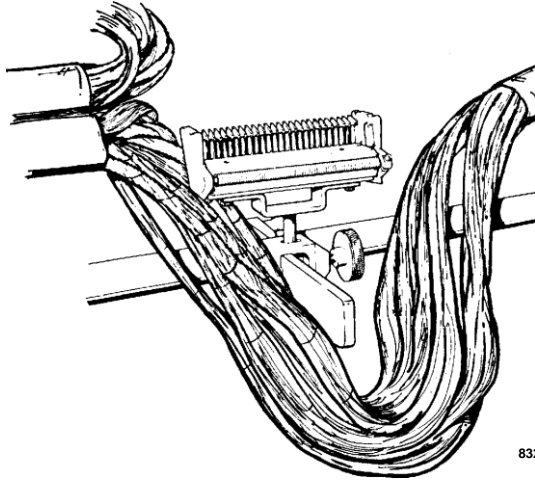
製品ラベルまたはMSDSシートに記載されている安全、健康、環境に関する情報に注意してください。

3M™ MS2™ Modular Splicing System Instructions

6.12 Half-Tapping Using 3M™ MS2™ Super-Mini Module 4000-D or 3M™ MS2™ Super-Mate Module 4005-DPM

6.12.1 既存のタップケーブル(新しいケーブル)を開きます。ハーフ・タッピングの標準的な3M手順に従って自由な導体の長さで緩みを与えます。

ケーブル上に1つのスプライスヘッドを備えたスプライスリグを取り付けます。

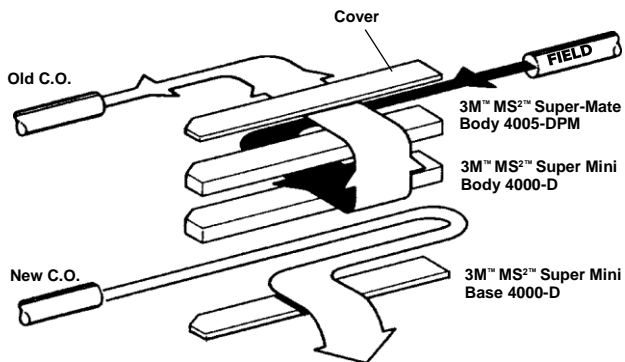


6.12.2 長さの異なる構成で4000本のモジュールのベースに(新しい)導体をタップします。チェック・コムの後端を一時的なカバーとして使用してモジュール本体を圧着し、切断導体を取り外します。

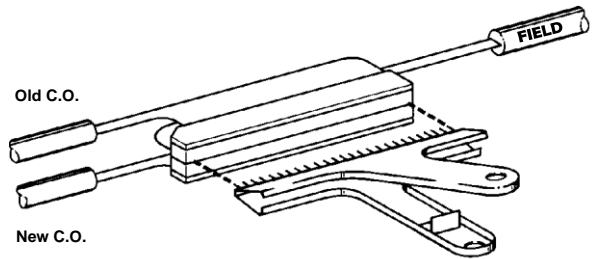
フィールド導体を身体の上に置きますが、強く締めないでください。

スーパーメイト本体をスーパーミニ本体に置きます。ペア(古い)を介して対応する場所を配置し、Super-Mateモジュールの対応するワイヤチャンネルに配置します。

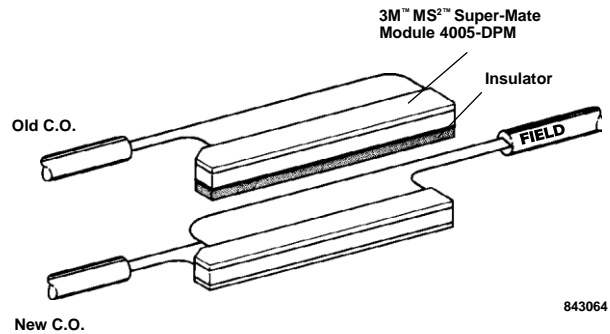
カバーをはめ込み、クリンプして取り除く。



6.12.3 関連する作業が完了し、古いC.O. が必要です。3M™MS2™ セパレーターツール4053-PMを使用して、モジュール内の古いケーブルを分離します。



6.12.4 新しいカバーをモジュールに圧着し、モジュール上に赤色の絶縁体を置きます。



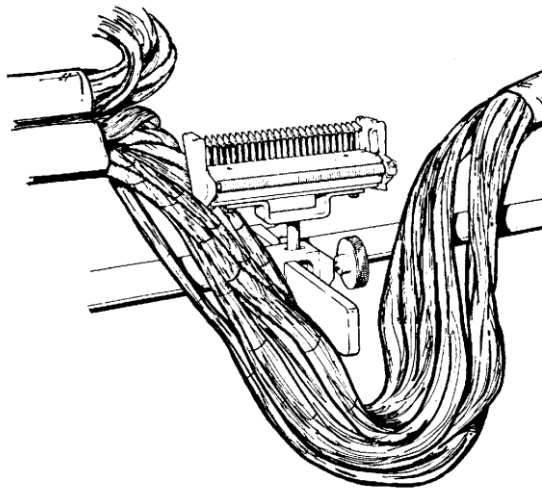
6.13 3M™MS²™スーパーメイトモジュール4005-DPMを使用したハーフトAPPING

完全にプラグ可能なハーフトAPスプライスの利点が望まれる場合、4005シリーズスーパーメイトプラグブルモジュールのみを使用して、既存のケーブルをハーフトAPする別の方法があります。

Note: すべてのスーパーメイトモジュールを使用してハーフトAPを行う場合、スプライスヘッドの背面にある3本のネジを緩め、ワイヤガイドとセパレータの両方を上げて、ワイヤガイドとワイヤセパレータを最大高さまで上げ、ネジを締め直してください。

6.13.1 既存のタップケーブル(新しいケーブル)を開きます。ハーフトAP用の標準MS2手順に従って、自由な導体の長さとなるみを与えます。

ケーブル上に1つのスプライスヘッドを備えたスプライスリグを取り付けます。



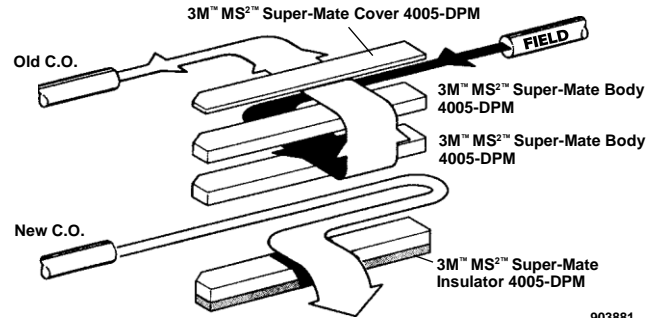
832611

6.13.2 長さの異なる構成のモジュールに(新しい)導体をタップします。2番目のモジュールをスプライスヘッドに置き、チェックコームの後端を一時的なカバーとして使用し、切断導体を取り外します。

フィールド導体を第2のモジュールに置きますが、強く締めないでください。

3番目のスーパーメイトモジュールをスプライスヘッドに挿入します。対応するペア(旧)を第3のモジュールの一致するワイヤチャンネルに配置する。

カバーをはめ込み、導体を圧着して取り除きます。

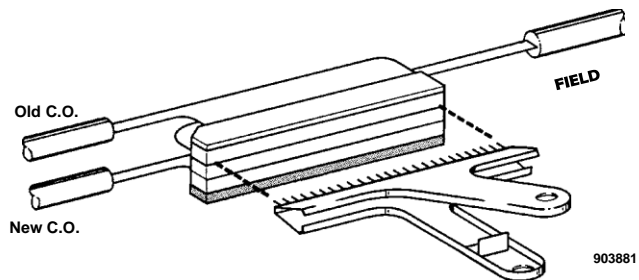


903881

オプション・メソッド:

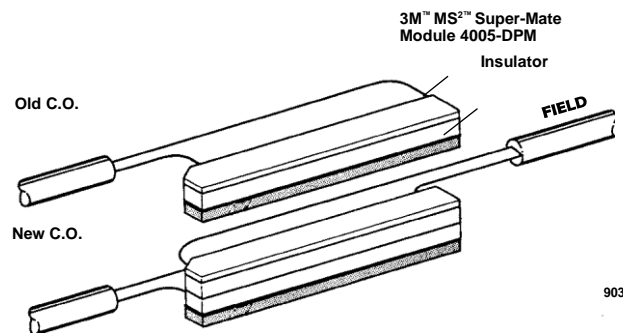
新しいC.O. ケーブルは、長さの構成で事前に終端させることができます。旧C.O. フィールドケーブルは、4005-DPMスーパーメイトモジュールを使用してセクション6.14緩み除去で説明したように処理できます。

6.13.3 関連する作業が完了し、古いC.O. が必要です。3M™MS²™セパレータツール4053-PMを使用して、トップモジュールである古いケーブルを分離します。



903881

6.13.4 新しいカバーを圧着して、赤色モジュール絶縁体を古いC.O. モジュールの終端のスプライス上に配置する。

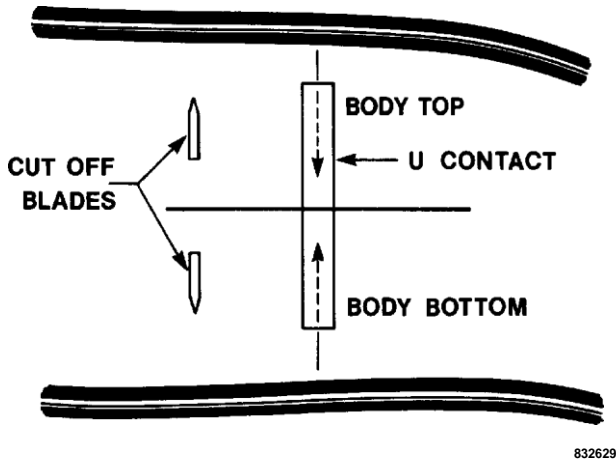


903881

3M™ MS²™ Modular Splicing System Instructions

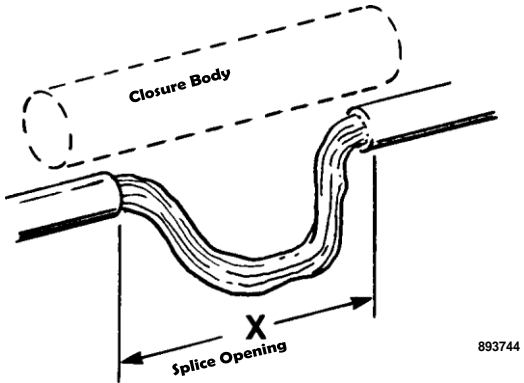
6.14 スラック除去

Note: 3M™MS²™モジュール4000シリーズでは、ワイヤを切断する前に「U」接点で接続します。



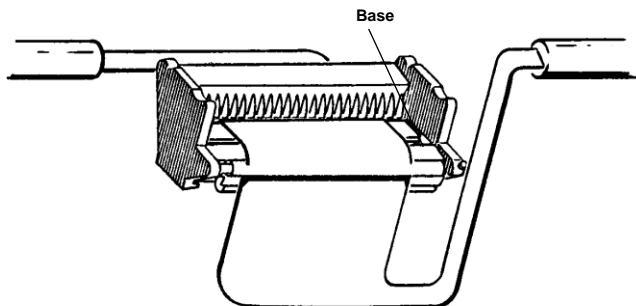
832629

6.14.1 たるみが一旦除去されるように十分なシースを外すと、残りのスプライス開口部は使用する閉鎖部を収容する。シングルヘッドとアダプターでスプライスリグをセットアップします。



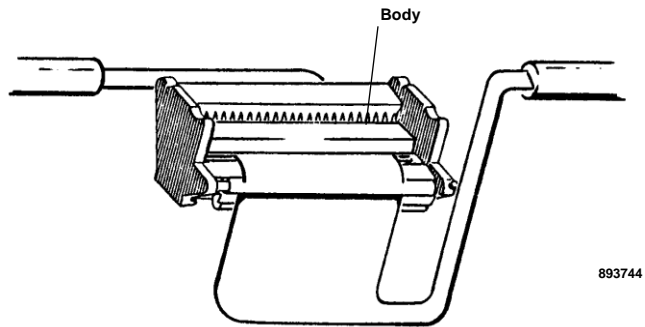
893744

6.14.2 スプライスヘッドに4000ベースを置き、ベースに25ペアのグループを配置します。スラックループがリテーナー・スプリングの前と後ろに落ちるようにする。



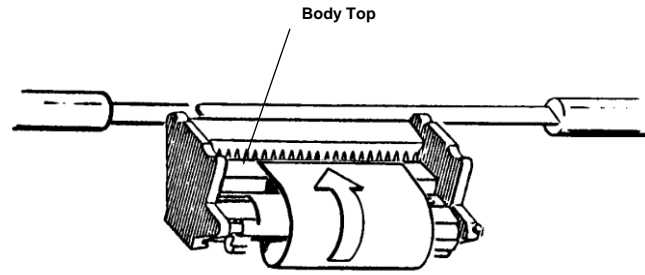
893744

6.14.3 ボディヘッド中に置きます



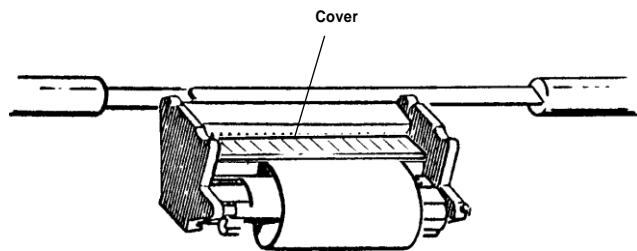
893744

6.14.4 スプライス開口部の反対側から導体を取り出し、ボディトップに配置する。



893744

6.14.5 ボディ/上部を完全に充填し、カバーとクリンプを追加します。スラックを取り除くことができるようになりました。



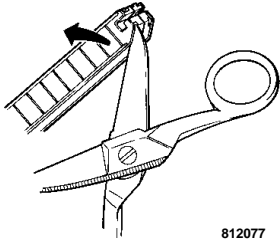
893744

7.0 メンテナンス

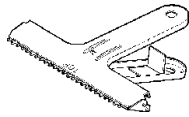
7.1 Module Reentry

7.1.1 ベースまたはカバーのカットコーナー領域の下に一对のスナップのブレード側を挿入します。(この即時領域にはラッチがありません。)

3M(商標)MS2(商標)カバー除去ツール4053を使用することもできる。



812077



74011

7.1.2 カバーやベースを剥がす。

Note: カバーやベースを再使用しないでください。カバーまたはベースは、次のツールを使用してモジュールに配置できます

3M™ MS2™ Crimp Tool E-9BM

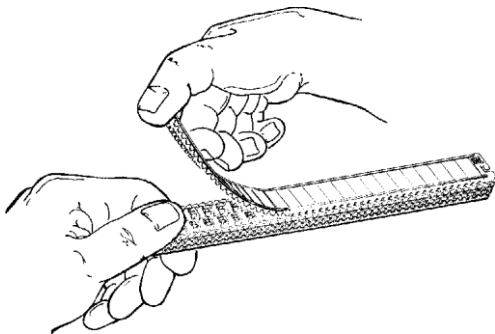
3M™ MS2™ Splice Head Holder 4041-SH

3M™ MS2™ Air/Hydraulic Crimping Unit 4030

3M™ MS2™ Hand/Hydraulic Crimping Unit 4031

3M™ MS2™ Hand Crimper 4036-25

3M™ MS2™ Hand Presser 4270-A

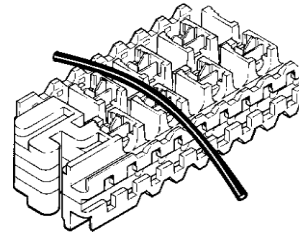


781194

7.2 ワイヤ挿入

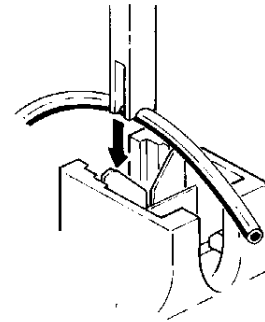
3M™MS2™ワイヤ挿入および切断ツール4051は、ワイヤを「U」コンタクトに挿入し、モジュール内で導体またはスーパーメイトの再配置が行われたときに超ミニモジュールの余分なワイヤを切断するために使用されます。。

7.2.1 ワイヤを「U」接点の上に引き、ブレードを切断します。



781178

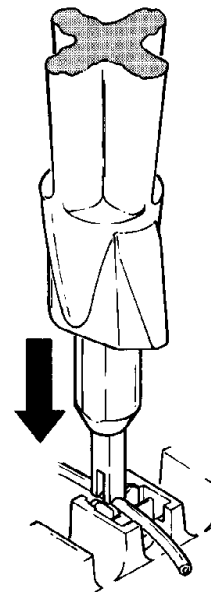
7.2.2 工具を「U」接点とワイヤに合わせます。スロットは、「U」接点および溝とワイヤと位置合わせされる。



781186

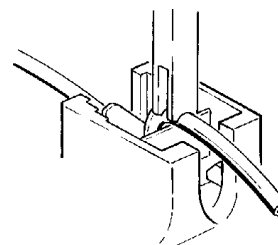
7.2.3 導体を真直ぐに押し下げる。

「U」接点に接続します。ツールを前後にロックしないでください。。



781186

7.2.4 ワイヤを切断するには、ブレードと溝をワイヤで切断してスロットを整列させます。まっすぐに押ししてください。余分なワイヤをモジュールから取り外します。ツールを後ろにロックしないでください。



781186

3M™ MS2™ Modular Splicing System Instructions

7.3 3M™MS2™モジュールへのスプライス変換 4005-DPM

When:

- 導体の50%以上が再配置されます。
- スプライスの劣化。
- ディスクリットコネクタスプライス。
- 既に部分的に変換されたスプライス。

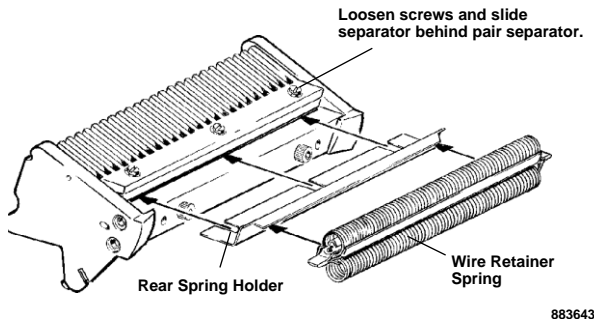
Slack Requirements:

- Inline 6" (152.4 mm min.)
- Straight Through..... 6" (152.4 mm min.)
- Foldback..... Slack already built in.

Note: この操作には、リアスプリングホルダーとフロントワイヤーリテーナーズプリングを使用する必要があります。

スプライスヘッドの準備:

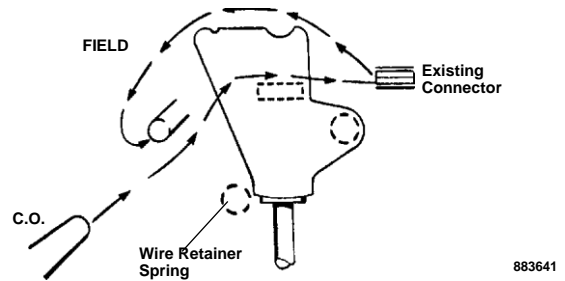
リアスプリングホルダーの平板にスライドさせてスプリングをホルダーに乗せます。



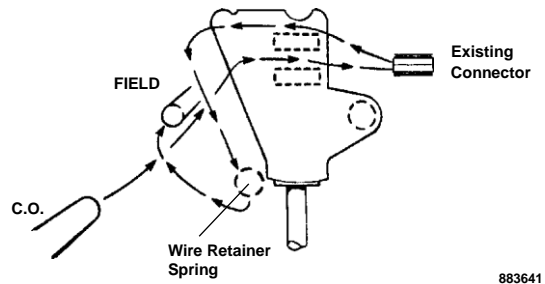
7.3.1 フォールドバック変換: (フォールドバック構成の維持)

- 7.3.1.1 スプライスヘッドをスプライスされたときの元のコネクタのおおよその位置に置きます。フロントワイヤーリテーナーズプリングを取り外す。
- 7.3.1.2 既存の(古い)コネクタの後部でワイヤをまっすぐに整えます。
- 7.3.1.3 DPMモジュールをスプライスヘッドに置き、既存のコネクタをテープパネルに固定します。

- 7.3.1.4 ファンC.O. ワイヤーを本体に入れ、余分なワイヤーをリアスプリングに入れます。



- 7.3.1.5 セカンドボディを追加する。
- 7.3.1.6 フィールド電線を第2の本体に通し、余分な電線を電線保持パネに入れ、カバーとクリンプを追加します。



Note: ボディ/ボトムチャンネルに現れるボディ/トップワイヤチャンネルの同じペアの導体に一致するように注意する必要があります。一番上のペアが一番下のペアと一致する必要があります。

Note: きれいなスプライスを維持するためにタイポイントを調整することが必要な場合があります。

7.3.2 フォールドバック変換:(インラインに)

タイポイントをカットし、コアを露出させ、スプライスヘッドに余裕のあるワイヤ長さを配置します。

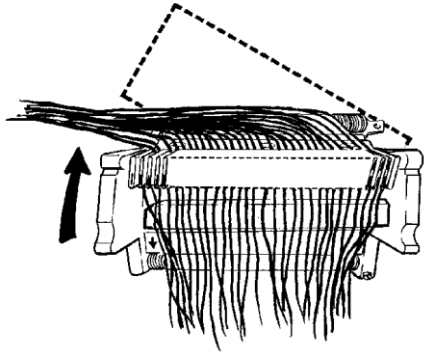
7.3.3 Inline – PIC:

インラインPICスプライスを変換するには、最小6" (152.4 mm) のスラックが必要です。フォールドバック変換手順で使用されている手順に従ってください(7.3.1項)

7.3.4 ストレートスルー変換: (6"スラックが必要)

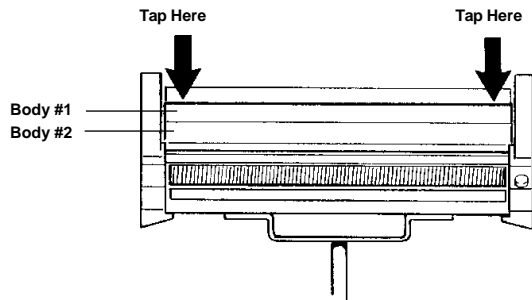
7.3.4.1 白、赤、黒などのスプライスされるカラーグループを分離し、最初のDPMモジュールで、白/青、白/オレンジ、白/緑などの原色で始まり、ワイヤを連続してスプライスヘッドに配置します

Note: スプライスヘッドを回してリヤスプリング角度を開き、コンダクタをリヤワイヤリテーナスプリングに挿入します。



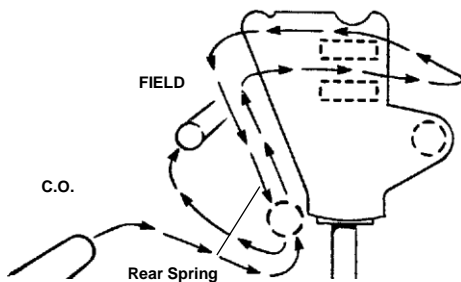
883641

7.3.4.2 2番目のDPM本体に置き、両端を軽く軽くたたいてラッチを設定し、動きを減らします。



883634

7.3.4.3 スプライスヘッドの一端から他端まで、スプリングから一度に1対のワイヤを取り外します。ワイヤは上体の上に置かれ、後部のばねに置かれる。

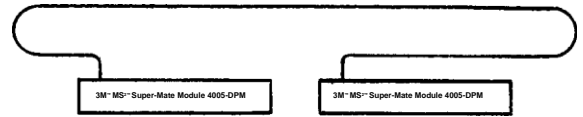


883641

カバーとクリンプを設置します。

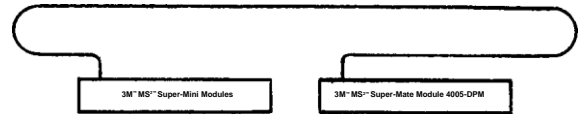
7.3.5 2つの3M™MS2™スプライスヘッド4041を使用したストレートスルー変換(スラックなし):

7.3.5.1 DPMモジュールを使用してジャンパーを作成します。スプライス内での移動を可能にするのに十分なたるみを使用してください。



スプライスバンドルサイズを縮小するには、3M™MS2™インライン4000-Dスーパーミニおよび3M™MS2™スーパーメイトモジュール4005-DPMを使用してピースアウトジャンパーを組み立てます。

右バンクと左バンクの間の代替スーパー・ミニおよびスーパー・メイト4005-DPMモジュール。



88634

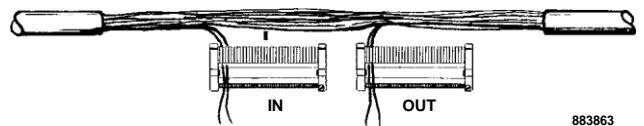
7.3.5.2 センターダブルヘッドをスプライス開口部に設置する。

7.3.5.3 適切な部分をジャンパーから各スプライスヘッドに置きます。

7.3.5.4 2番目の体を各頭に置き、クリンプする。

7.3.5.5 切断するグループを確認します。

7.3.5.6 左のスプライスヘッドのペア17(y / o)のケーブルペアを最初にまっすぐに切断します。ペアを切断した後、左側のスプライスヘッドのボディ/トップ(bl / w)の第1のワイヤの方法で左のカット端を置きます。右側のスプライスヘッドの第1ワイヤウエイ(bl / w)に右端を配置します。

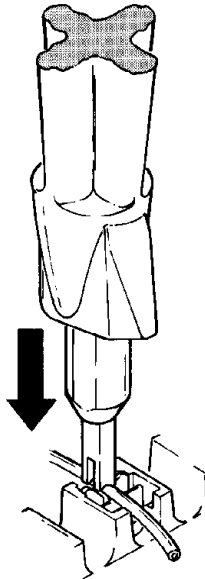


883863

Note: ペアが機能している場合は、ブリッジクリップを使用します。

3M™ MS2™ Modular Splicing System Instructions

7.3.5.7 3M™MS2™ワイヤ挿入および切断ツール4051を使用して、導体をコンタクト本体/上部に挿入します。



781186

7.3.5.8 左のスプライスのペア18(y / gr)のケーブルペアを2番目に直線に切断し、各スプライスヘッドのペア番号2(o / w)の位置に挿入します。25ペアのグループの各ペアを連続して切断し、そのたびに1ペアずつ移動して、モジュールの本体/上部がいっぱいになるまで続けます。25対のグループの最後は、右側のスプライスヘッドのペア番号7(r / o)で作成されます。

7.3.5.9 カバーとクリンプを追加する。

7.3.6 パルプスプライス - ランダムフォールドバック

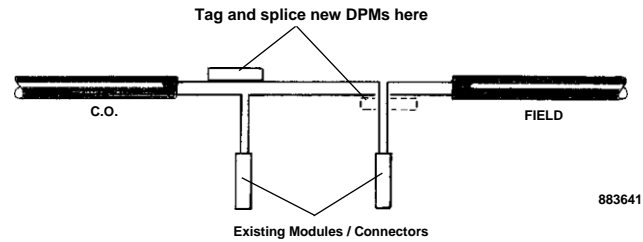
ランダムパルプスプライスをDPMモジュールに変換するには、以下の要件を遵守しなければなりません。

Note: 理想的には、拡張されたシース開口部が作られなければならないが、これが不可能な場合は、以下のステップを観察する。

7.3.6.1 スプライスは、最も長い部分に少なくとも27インチ (68.6cm)のたるみがあるフォールドバック構成でなければならない。

7.3.6.2 変換するケーブル数にタグを付ける必要があります。

7.3.6.3 新しいDPMモジュールは、ケーブルバットと最初のケーブルタイポイントの間のポイントでスプライスに配置する必要があります。



883641

7.3.6.4 すべてのタイポイントを削除する。

7.3.6.5 1本のスプライスヘッドをケーブルバットから2インチ (52 mm)の位置に取り付けます。DPMモジュールをヘッドに置きます。

7.3.6.6 ペアが識別されると、モジュール内で番号順に、すなわちケーブル対#6がモジュール位置#6に配置され、以下同様である。

7.3.6.7 2番目のDPM本体を追加し、ペアを折り畳んで背面のスプリングに配置します。

7.3.6.8 最初の25ペアが完成したら、DPMモジュールを圧着します。

7.3.6.9 変換するケーブルの総数がDPMモジュールの番号順になるまで続けます。

7.3.6.10 あなたの会社のプラクティスと古いセクションを切断する準備が整ったら、3M™MS2™分離ツール4053-PMを使用してスプライスから古いセクションを取り除きます。

8.0 エンジニアリング

8.1 ジョブプランニング

計画中の主な考慮点は、フィーダプラントネットワークの最大限の保護です。
主フィーダースプライスへの再入を制限する必要があります。

8.2 水分の保護

すべての3M™MS2™モジュールは、加圧、ボルト、またはスプライス内部のアプリケーションで使用できます。架空スプライスクロージャにおける耐湿性のカプセル化されたバージョン; または加圧されていないPICスプライシングアプリケーションで最大限の水分保護のためのシーラントボックスを備えた乾燥バージョンです。

8.3 難燃性

すべての乾燥MS2モジュールタイプは、ボルトおよび内部スプライスアプリケーションの難燃化バージョンで利用できます。難燃性MS2モジュールを構成するすべての材料は、UL規格94-VO要件を満たし、ASTM試験方法D2863に従って28以上の酸素指数を有しています。

8.4 既存のスプライスの再構築

8.4.1 リビルドする理由:

- 導体の50%以上が再配列を必要とする
- スプライスの劣化
- ディスクリートコネクタスプライス
- 既に部分的に変換されたスプライス

8.4.2 再構築の短所:

- コストがかかる
- 時間がかかる

8.4.3 再構築のメリット:

- プラグの抜き差し
- スプライスの寿命と使いやすさを向上
- メンテナンスの容易さ

8.4.4 特別な考慮事項:

- インラインスプライスには、10~12インチ(254~305 mm)のスラックが必要です。
- 必要なみがあれば、結びつけることが必要です。
- 切断するとスプライス内に追加のモジュールが必要になり、スプライス・クロージャのスプライス能力が低下します。
- 適切な記号を使用してすべてのスプライスポイントを完全に識別する。

Note: リヤスプリングホルダーを使用する場合は、最低6”(152 mm)のたるみが必要です。

8.5 Rebuild Coding

エンジニアリングは、チャートの計算によって、特定のスプライスを完了するために必要なモジュールバンクの数を決定します。スプライスバンク構成とスプライスタイプは、簡単なコーディングシステムに従って、各スプライス位置でワークプリントに記載されています。

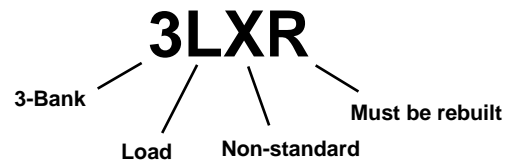
このシステムはスプライサにどのコネクタが必要であり、スプライスがどのような構成に組み込まれるかを伝えます。また、スプライスが将来どのような柔軟性を持つかをエンジニアに示します。このコーディングは、後で参照できるようにケーブルレコードに追加されます。

S – Straight
F – Facility
J – Junction
L – Load
X – Non-standard
RN – Rebuild needed
RC – Rebuild completed

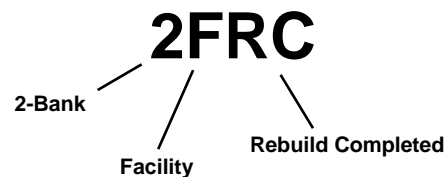
Note: コードは常にスプライス内のバンクの数を表す数字で始まります。3つの構成のうちの1つが使用されます。

構成	スプライスオープン ング	Unilength
2-Bank	17"–19" (43.2 cm–48.3 cm)	19"–21" (48.3 cm - 55.3 cm)
3-Bank	27" (68.6 cm) min	29" (73.7 cm) min
4-Bank	36" (91.4 cm) min	38" (96.5 cm) min

例 1:



例 2:



8.6.5.3 クロージャの最大バンドルサイズ

8.6.5.3.1 26 AWG 2-Bank Straight Splice*

Straight Splice Measurement in Inline Configuration
(3M™ MS2™ Super-Mini Modules 4000-D)

Number of Pair Bridged
(3M™ MS2™ Super-Mini Modules 4000-D and 3M™ MS2™ Super-Mate Modules 4005-DPM)

Main Cable Pair Count	Zero	100	200	300	400	600	900	1200	1500	1800	2100	2400	2700	3000
100	1.3	1.7												
200	1.9	2.1	2.4											
300	2.2	2.6	2.7	3.0										
400	2.6	2.9	3.0	3.2	3.7									
600	3.1	3.4	3.5	3.8	4.1	4.4								
900	3.8	4.0	4.2	4.4	4.7	4.9	5.3							
1100	4.0	4.4	4.6	4.8	5.0	5.1	5.6							
1200	4.2	4.5	4.8	5.0	5.2	5.3	5.8	6.3						
1500	4.9	5.1	5.4	5.6	5.7	6.0	6.3	6.7	7.0					
1800	5.4	5.6	5.9	6.0	6.1	6.4	6.6	7.1	7.3	7.6				
2100	5.8	6.1	6.3	6.4	6.5	6.8	7.2	7.5	7.6	7.9	8.3			
2400	6.2	6.5	6.7	6.8	6.9	7.2	7.6	7.9	7.9	8.2	8.6	8.8		
2700	6.6	7.0	7.1	7.2	7.3	7.6	7.8	8.2	8.3	8.6	8.9	9.4	9.6	
3000	7.0	7.4	7.5	7.6	7.7	8.0	8.3	8.6	8.6	8.9	9.3	9.8	10.1	
3600	7.7	8.2	8.3	8.4	8.5	8.7	9.0	9.1	9.2	9.6	9.9	10.3	10.6	10.9

VALUES IN INCHES

*NOTE: For 22 AWG conductors, increase values by 25%
 For 24 AWG conductors, increase values by 12%
 If sealant boxes are used, increase values approximately 25%

8.6.5.3.2 26 AWG 3-Bank Straight Splice*

Straight Splice Measurement in Inline Configuration
(3M™ MS2™ Super-Mini Modules 4000-D)

Number of Pair Bridged
(3M™ MS2™ Super-Mini Modules 4000-D and 3M™ MS2™ Super-Mate Modules 4005-DPM)

Main Cable Pair Count	Zero	100	200	300	400	600	900	1200	1500	1800	2100	2400	2700	3000
300	1.8	2.1	2.4	2.7										
600	2.6	2.8	3.1	3.3	3.4	3.7								
900	3.3	3.5	3.8	4.0	4.1	4.3	4.8							
1200	3.9	4.1	4.3	4.5	4.7	5.0	5.5	5.7						
1500	4.5	4.6	4.7	4.9	5.1	5.5	5.9	6.3	6.6					
1800	5.1	5.2	5.3	5.4	5.5	5.9	6.3	6.7	7.0	7.3				
2100	5.5	5.6	5.7	5.8	5.9	6.3	6.7	7.0	7.4	7.7	7.8			
2400	5.9	6.0	6.1	6.2	6.3	6.6	7.0	7.3	7.7	8.0	8.1	8.4		
2700	6.2	6.3	6.4	6.5	6.6	6.9	7.2	7.6	8.0	8.3	8.5	8.7	8.8	
3000	6.5	6.6	6.7	6.8	6.9	7.2	7.5	7.9	8.2	8.6	8.7	9.0	9.1	9.3
3600	6.9	7.0	7.1	7.2	7.3	7.6	7.9	8.3	8.6	8.9	9.2	9.4	9.5	9.7

VALUES IN INCHES

*NOTE: For 22 AWG conductors, increase values by 25%
 For 24 AWG conductors, increase values by 12%
 If sealant boxes are used, increase values approximately 25%

3M™ MS2™ Modular Splicing System Instructions

8.65.33 26 AWG 4-Bank Straight Splice*

Straight Splice Measurement in Inline Configuration
(3M™ MS2™ Super-Mini Modules 4000-D)

Main Cable Pair Count	Zero	100	200	300	400	600	900	1200	1500	1800	2100	2400	2700	3000
400	2.0	2.1	2.2	2.3	2.5									
600	2.3	2.5	2.6	2.7	2.9	3.1								
900	2.8	3.0	3.1	3.2	3.4	3.6	3.9							
1200	3.2	3.4	3.5	3.6	3.8	4.0	4.3	4.7						
1500	3.7	3.8	3.9	4.0	4.2	4.3	4.7	5.1	5.3					
1800	4.2	4.2	4.3	4.4	4.6	4.8	5.1	5.4	5.7	6.1				
2100	4.6	4.6	4.7	4.8	5.0	5.2	5.6	5.8	6.1	6.4	6.6			
2400	4.9	4.9	5.1	5.2	5.4	5.6	5.9	6.1	6.4	6.7	6.9	7.0		
2700	5.4	5.4	5.5	5.6	5.7	5.9	6.2	6.4	6.7	7.0	7.2	7.4	7.5	
3000	5.7	5.7	5.8	5.9	6.0	6.2	6.5	6.7	7.0	7.3	7.5	7.8	7.9	8.2
3600	6.2	6.3	6.4	6.5	6.6	6.8	7.0	7.3	7.6	7.9	8.2	8.6	8.9	9.4

VALUES IN INCHES

*NOTE: For 22 AWG conductors, increase values by 25%
 For 24 AWG conductors, increase values by 12%
 If sealant boxes are used, increase values approximately 25%

8.65.34 26 AWG 2-Bank Super-Mate Apparatus Splice*

Straight Splice Measurement in Inline Configuration
(3M™ MS2™ Super-Mini Modules 4000-D)

Main Cable Pair Count	Zero	50	100	200	300	400	600	900	1200	1500	1800
50	1.3	1.6									
100	1.6	1.9	2.3								
200	2.3	2.6	2.7	3.3							
300	2.7	3.1	3.3	3.8	4.2						
400	3.1	3.4	3.8	4.2	4.6	5.2					
600	3.7	4.1	4.4	4.8	5.2	5.8	6.3				
900	4.8	5.0	5.2	5.6	5.9	6.3	6.8	7.7			
1200	5.4	5.7	5.9	6.2	6.5	6.8	7.4	8.0	8.4		
1500	6.1	6.4	6.6	6.9	7.1	7.3	7.9	8.6	8.8	9.4	
1800	6.7	7.0	7.2	7.4	7.6	7.8	8.4	9.2	9.4	9.5	10.3
2100	7.3	7.5	7.7	7.9	8.1	8.4	9.0	9.6	9.9	10.2	10.6
2400	7.8	7.9	8.2	8.3	8.6	8.9	9.5	10.0	10.3	10.7	11.0
2700	8.3	8.3	8.6	8.7	9.1	9.5	10.0	10.4	10.8	11.1	11.5
3000	8.6	8.6	9.1	9.1	9.5	9.9	10.5	10.7	11.0	11.4	11.9
3600	9.5	9.5	9.7	9.9	10.2	10.8	11.2	11.4	11.7	12.1	12.4

VALUES IN INCHES

*NOTE: For 22 AWG conductors, increase values by 25%
 For 24 AWG conductors, increase values by 12%
 If sealant boxes are used, increase values approximately 25%

8.6535 26 AWG 3-Bank Super-Mate Apparatus Splice*

Main Cable Pair Count	Straight Splice Measurement in Inline Configuration (3M™ MS2™ Super-Mate Modules 4005-DPM)										
	Zero	100	200	300	600	900	1200	1500	1800	2100	
300	2.2	3.2	3.6	3.6							
600	3.1	4.0	4.4	4.4	5.7						
900	4.0	4.8	5.1	5.1	6.2	6.5					
1200	4.9	5.5	5.8	5.8	6.8	7.2	7.8				
1500	5.7	6.3	6.5	6.6	7.3	8.0	8.4	9.1			
1800	6.6	7.1	7.3	7.3	7.9	8.6	9.0	9.5	10.0		
2100	7.3	7.8	8.0	8.0	8.4	9.2	9.5	9.9	10.4	10.6	
2400	7.9	8.3	8.5	8.5	8.9	9.6	9.9	10.3	10.7	11.2	
2700	8.3	8.7	8.9	8.9	9.3	9.9	10.2	10.8	11.4	11.9	
3000	8.7	9.0	9.2	9.3	9.7	10.2	10.9	11.3	11.8	12.4	
3600	9.2	9.6	9.8	9.8	10.2	10.6	11.6	12.0	12.6	13.2	

VALUES IN INCHES

***NOTE:** For 22 AWG conductors, increase values by 25%
 For 24 AWG conductors, increase values by 12%
 If sealant boxes are used, increase values approximately 25%

8.6536 26 AWG 4-Bank Super-Mate Apparatus Splice*

Main Cable Pair Count	Straight Splice Measurement in Inline Configuration (3M™ MS2™ Super-Mate Modules 4005-DPM)											
	Zero	100	200	300	400	600	900	1200	1500	1800	2100	
400	2.3	2.7	3.1	3.7	3.9							
600	2.7	3.1	3.5	4.0	4.2	5.1						
900	3.3	3.6	4.0	4.5	4.7	5.6	6.3					
1200	3.9	4.2	4.5	5.0	5.2	6.0	6.5	7.1				
1500	4.5	4.8	5.1	5.5	5.8	6.5	7.0	7.6	7.8			
1800	5.0	5.4	5.6	6.0	6.2	7.0	7.6	8.0	8.4	8.7		
2100	5.6	5.9	6.1	6.5	6.7	7.5	8.2	8.7	9.0	9.4	9.7	
2400	6.2	6.5	6.6	7.0	7.2	8.0	8.8	9.4	9.8	10.6	10.9	
2700	6.7	7.0	7.2	7.5	7.7	8.5	9.3	9.8	10.3	11.2	11.5	
3000	7.3	7.6	7.7	8.0	8.3	8.9	9.8	10.3	10.8	11.6	11.9	
3600	8.5	8.8	8.8	9.1	9.3	9.9	10.7	11.2	11.8	12.4	12.7	

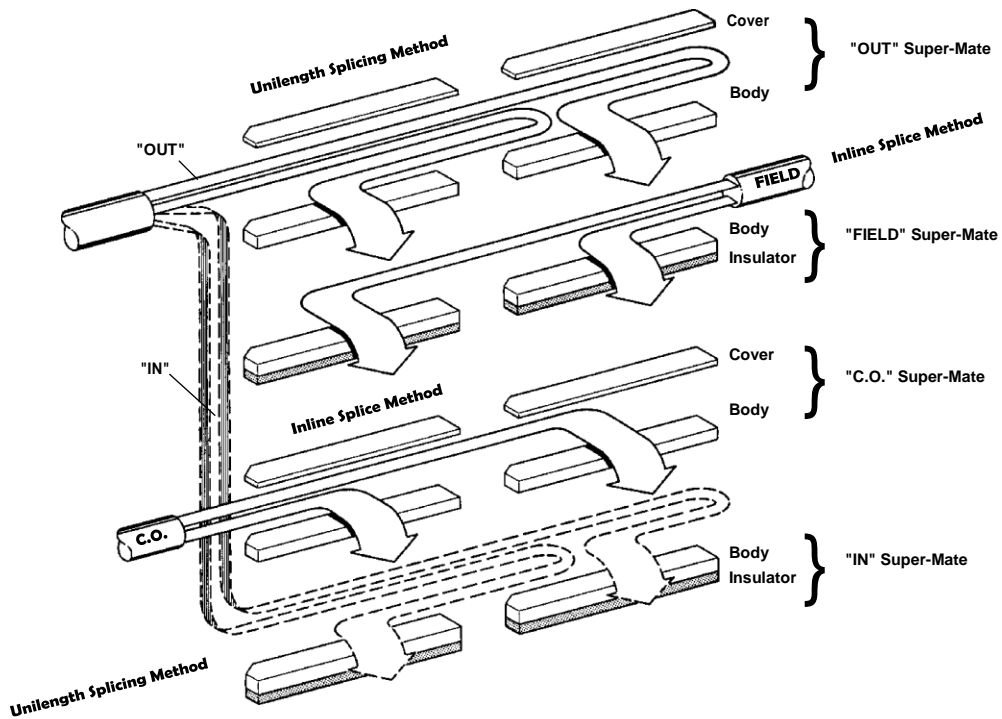
VALUES IN INCHES

***NOTE:** For 22 AWG conductors, increase values by 25%
 For 24 AWG conductors, increase values by 12%
 If sealant boxes are used, increase values approximately 25%

3M™ MS2™ Modular Splicing System Instructions

8.7 Load Coil Splice "L" (Apparatus)

このスプライスは、「内」および「外」を有する任意の装置が追加される(すなわち、ロードコイル、キャリア)場所で利用される。



843059

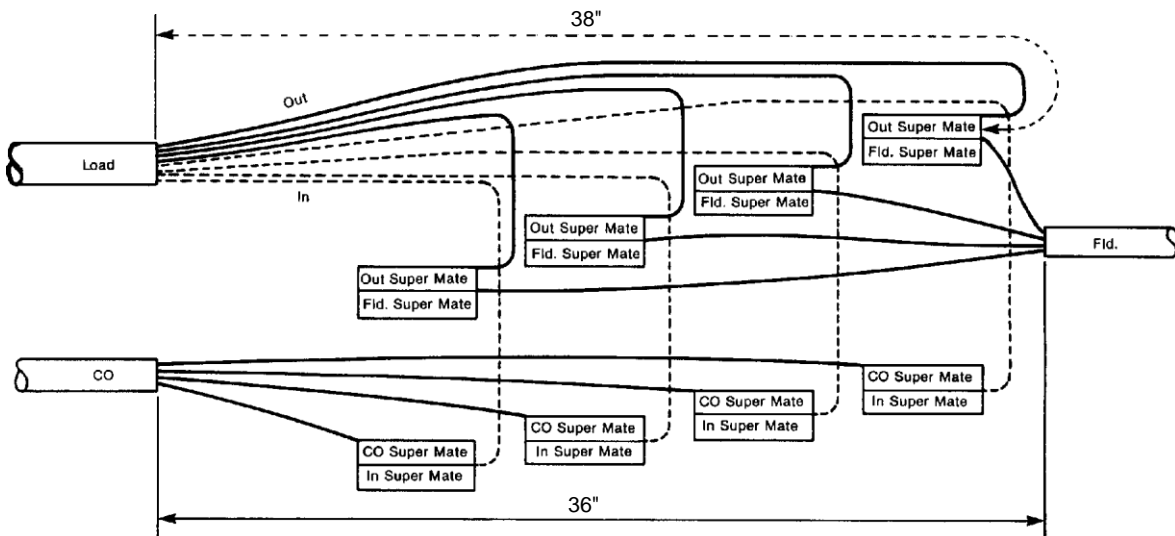
If apparatus is:

- Color Coded:** カラーコード順に3M™MS2™スーパーメイトモジュールを設置してください。
- Quaded Pair:** 適切なスーパーメイトモジュールの対応する位置に「イン」と「アウト」のペアを配置します。

フィーダのルートでは、エンジニアは機器を追加できるワークプリントの適切な測定値に注意する必要があります。それで、建設は将来、必要に応じて簡単にプラグを差し込んで抜くためにスーパーメイトモジュールでスプライスを構築することができます。

ロードコイルのスプライスには、通常のスプライシングより多くのモジュールが必要です。装置のバンドルチャートを参照して、3または4バンクのスプライシングが必要かどうかを判断してください。

4-Bank Super-Mate Apparatus Splice

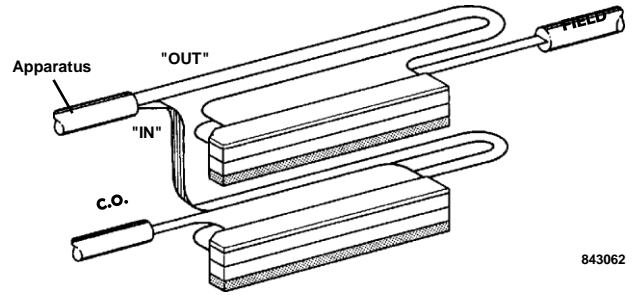


843069

8.8 Loading

3M™MS2™スーパーメイトモジュールを使用して装置/ロードコイルスプライスを構築することにより、サービスの中断なしにロード/デローディングを実行できます。

1. C.O. スーパーメイトモジュールでスプライスされたFIELD.
2. 3M™MS2™ハンドプレスを使用した圧着荷重モジュール 4270-A: C.O. スーパーメイトとFIELDへの「OUT」.
3. FIELDとC.O.を分離する モジュールは3M™MS2™セパレータツール4053-PMを使用しています。



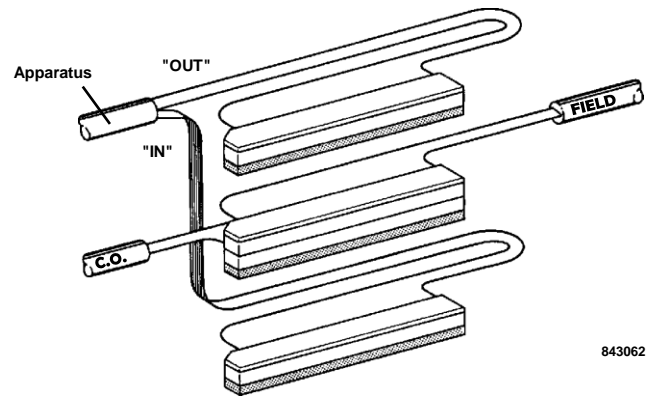
843062

4. 負荷モジュールは、C.O. FIELDモジュールを接続することができます

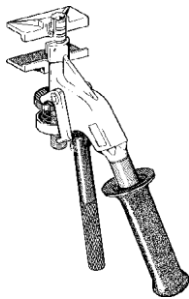
8.9 Deloading

スーパーメイトモジュールで装置/ロードコイルスプライスを構築することにより、サービスの中断なしにロード/デローディングを実行することができます。

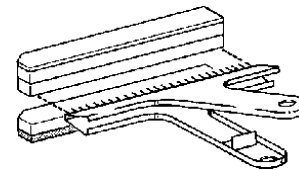
1. 4270-Aハンドプレスを使用して、対応するロードされたグループを一緒にクリンプする(C.O.~FIELD)
2. 4053-PMセパレータツールを使用して、グループからロードコイルSuper-Mate(INおよびOUT)を取り外します。
3. 必要に応じてモジュールカバーとインシュレータを交換してください。



843062



3M™ MS2™ Hand Presser 4270-A

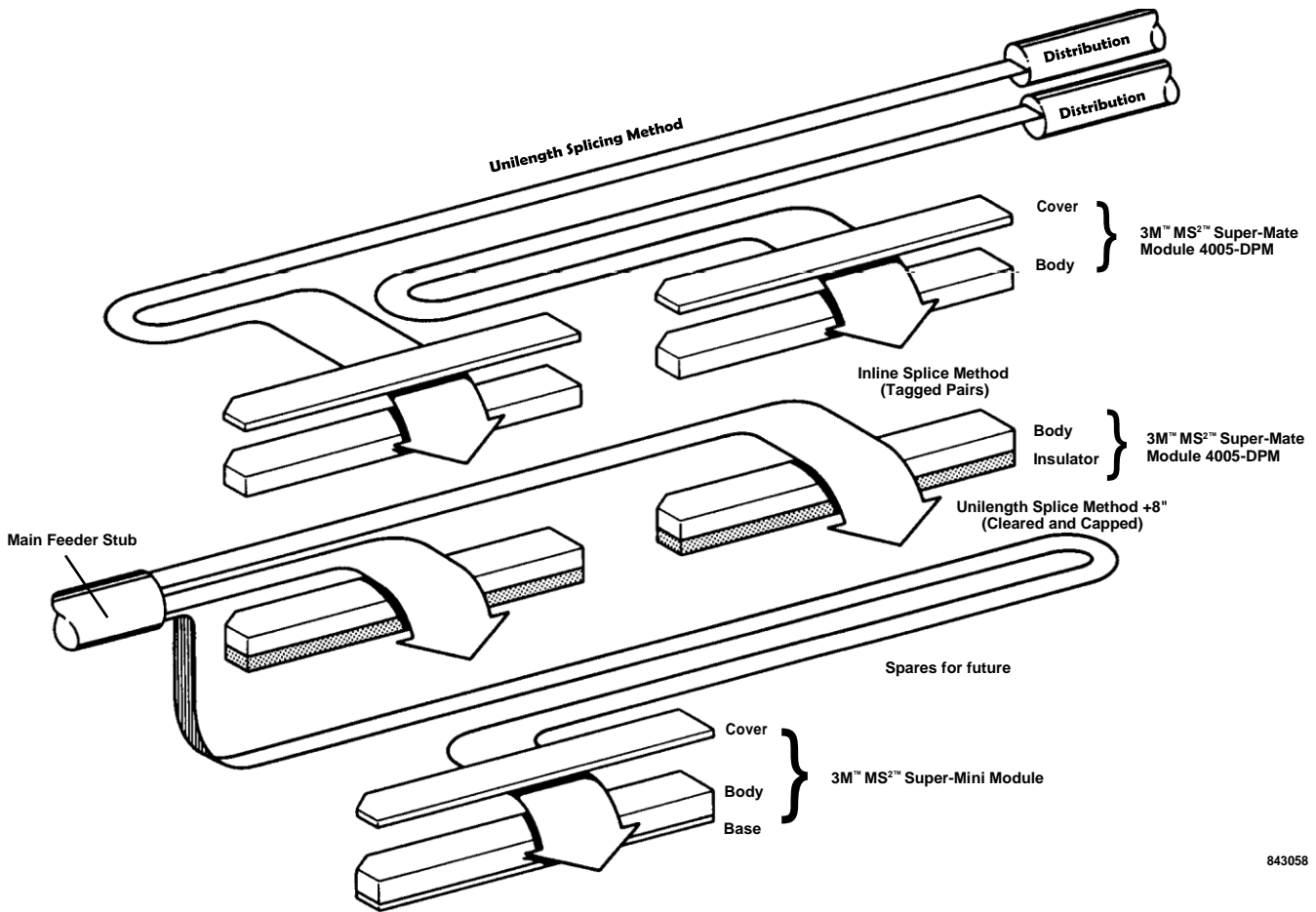


3M™ MS2™ Separator Tool 4053-PM

3M™ MS²™ Modular Splicing System Instructions

8.10 転送 - アクセスプライス/ファシリティスプライス "F" (変更されたフォールドバック構成)

このスプライスは、スタブを使用することによって、主フィーダケーブル数にタグ付きでアクセスします。主要なケーブルスプライスに再入力することなく、将来の分配の追加、転送、および再編成を行うことができます。

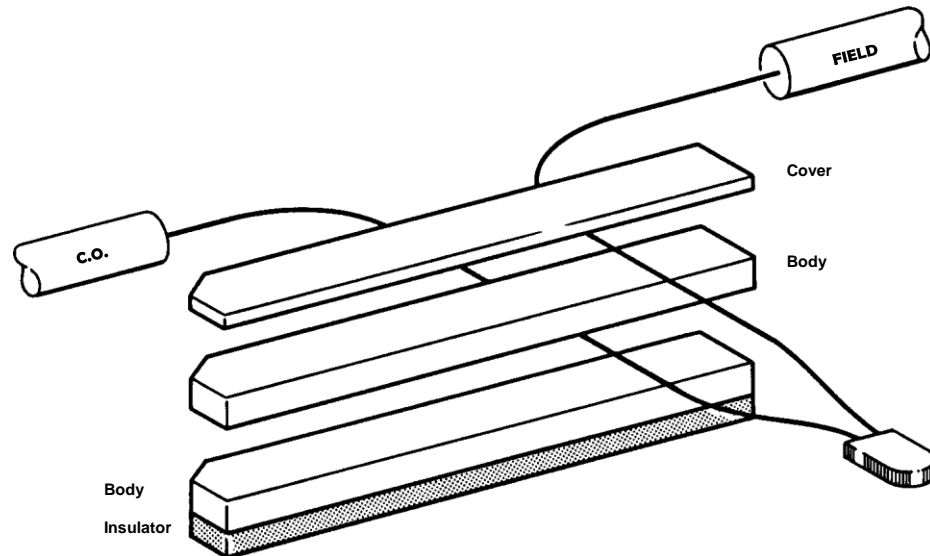


843058

8.11 ケーブル伝送 - 導体終端

新しいケーブル - 転送に関連する新しい導体群は、MS2スプライス手順およびローカル転送計画に従って、3M™MS2™スーパーメイトモジュールで終端処理する必要があります。

既存のスプライス - これらの既存のグループがスーパーメイト以外のモジュールで終了する場合は、数字順またはカラーコード順にスーパーメイトモジュールに変換する必要があります。



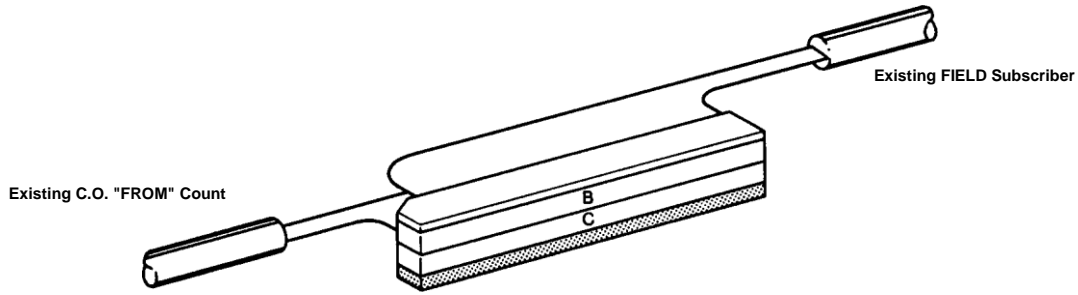
843060

ペアをスーパーメイトモジュールに配置します。既存のC.O. 各スーパーメイトモジュールの対応するワイヤチャンネルにフィールド導体が配置されています。

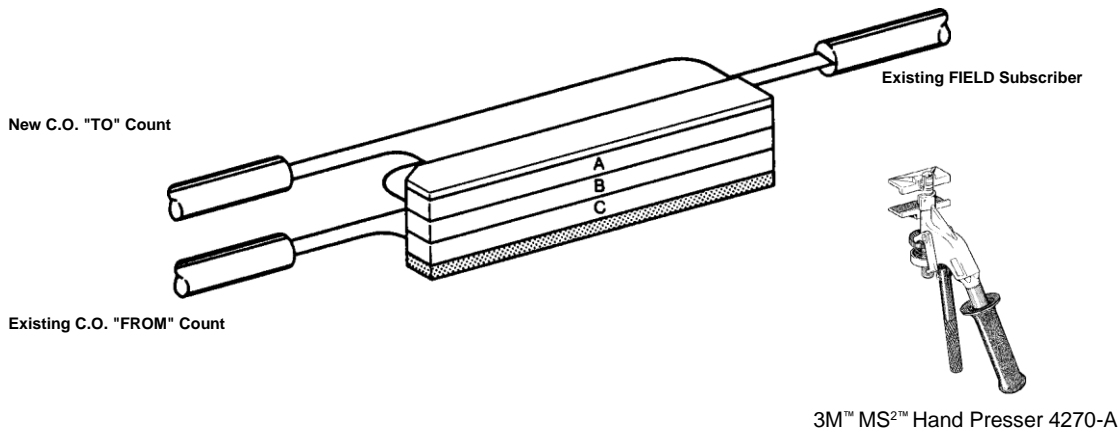
3M™ MS2™ Modular Splicing System Instructions

8.12 ケーブル転送 - モジュールの使用

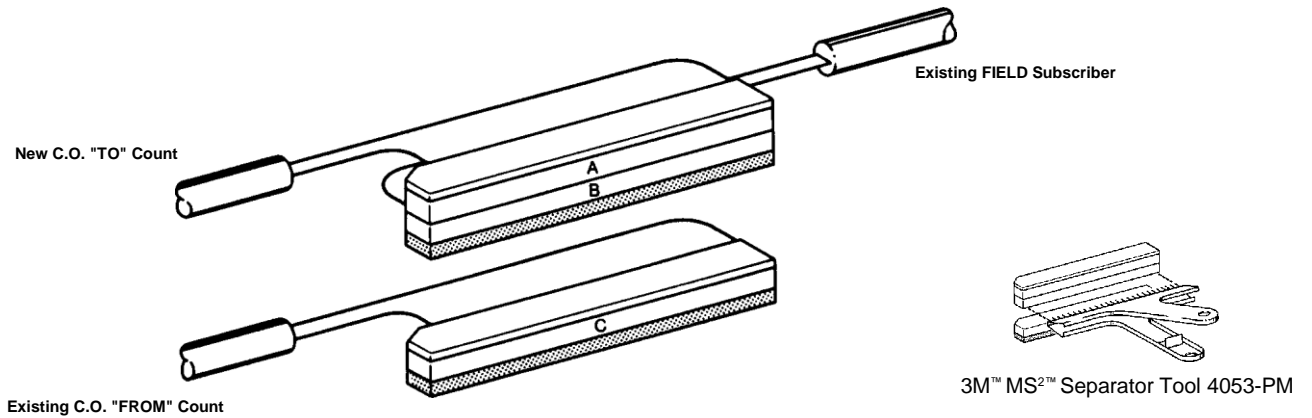
加入者、既存および新規のC.O. カウントペアは、3M MS2スーパーメイトモジュールで終了する必要があります。



テストが完了した後、適切なペア数を特定し、新しいC.O.を圧着します。3M(商標)MS2(商標)ハンドプレス4270-Aを使用して、加入者モジュールに「カウント」(「TO」転送)モジュールを送信する。

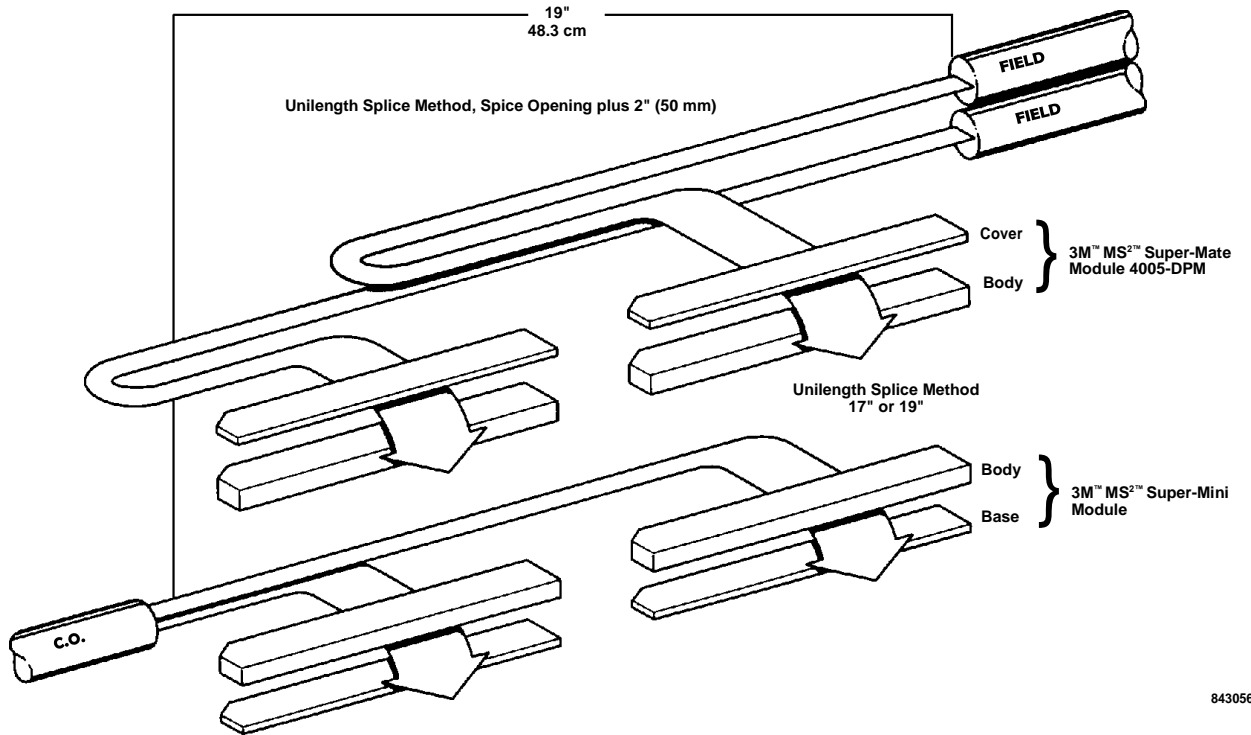


3M™MS2™セパレーターツール4053-PMを使用して、加入者モジュールから古いカウント(転送「FROM」)モジュールを削除します。転送が完了したら、露出しているエレメントまたはコンダクターが赤い絶縁体またはカバーで保護されていることを確認します。



8.13 テーパフィーダスプライス/ジャンクションスプライス "J"

このスプライスは、ブリッジタップ(過度の導体)および工学的制約のために回路に乗算できない場合に使用されます。

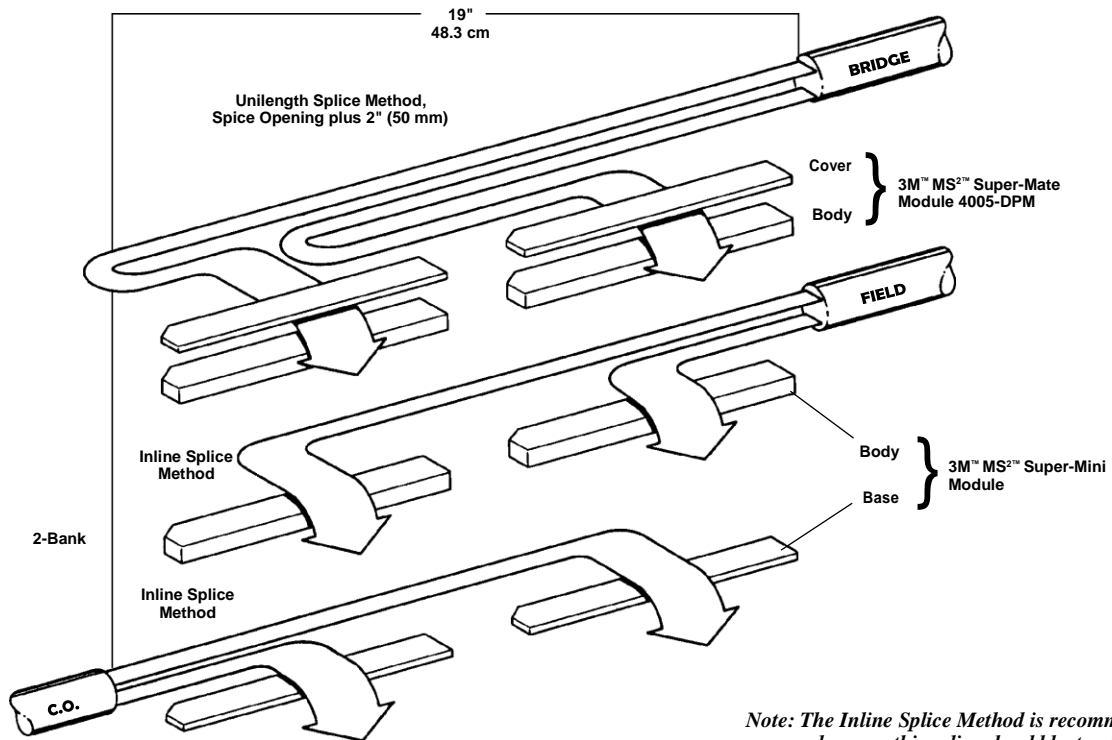


843056

3M™ MS²™ Modular Splicing System Instructions

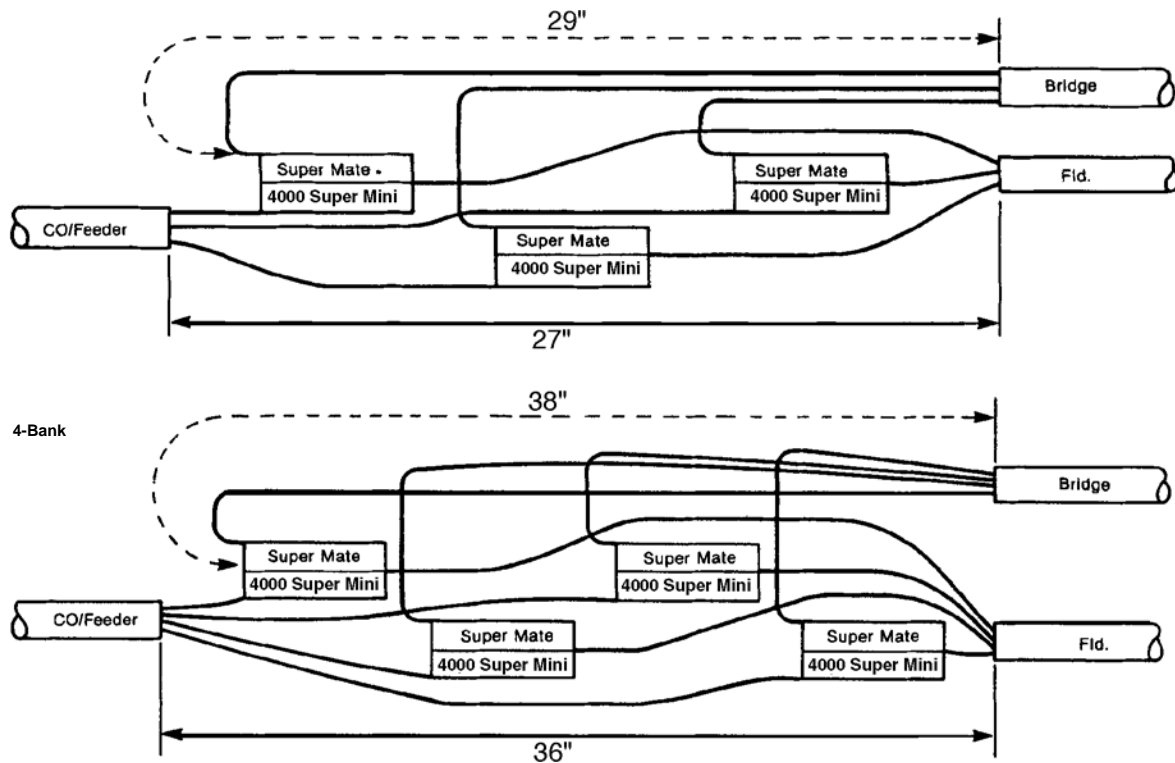
8.14 ブリッジフィーダスプライス/乗算ストレートスプライス "S"

このスプライスは、メインのフィーダ領域の最初から最後まで連続して実行されるケーブルを、ブリッジタップが関心のない特定の場所でケーブル数を掛け合わせて接続します。



843057

Note: The Inline Splice Method is recommended because this splice should be treated only as a through connection for the main cable and an access point for multiplied cable.



843070

付録A:3M-TMK工具取付キット

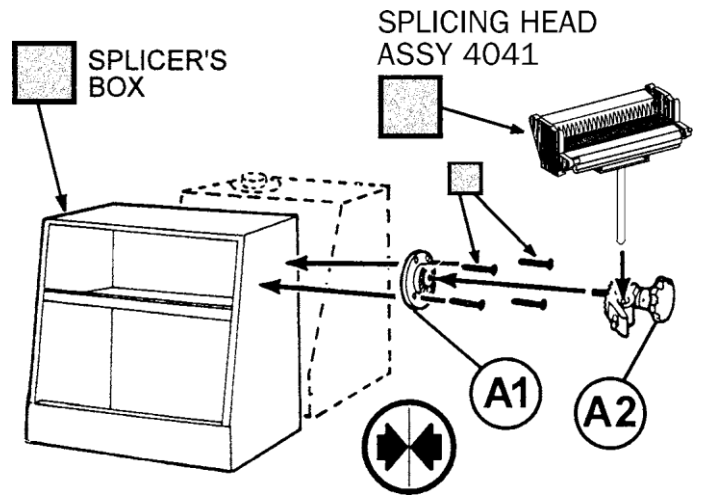
PLEASE BECOME FAMILIAR WITH THESE SYMBOLS



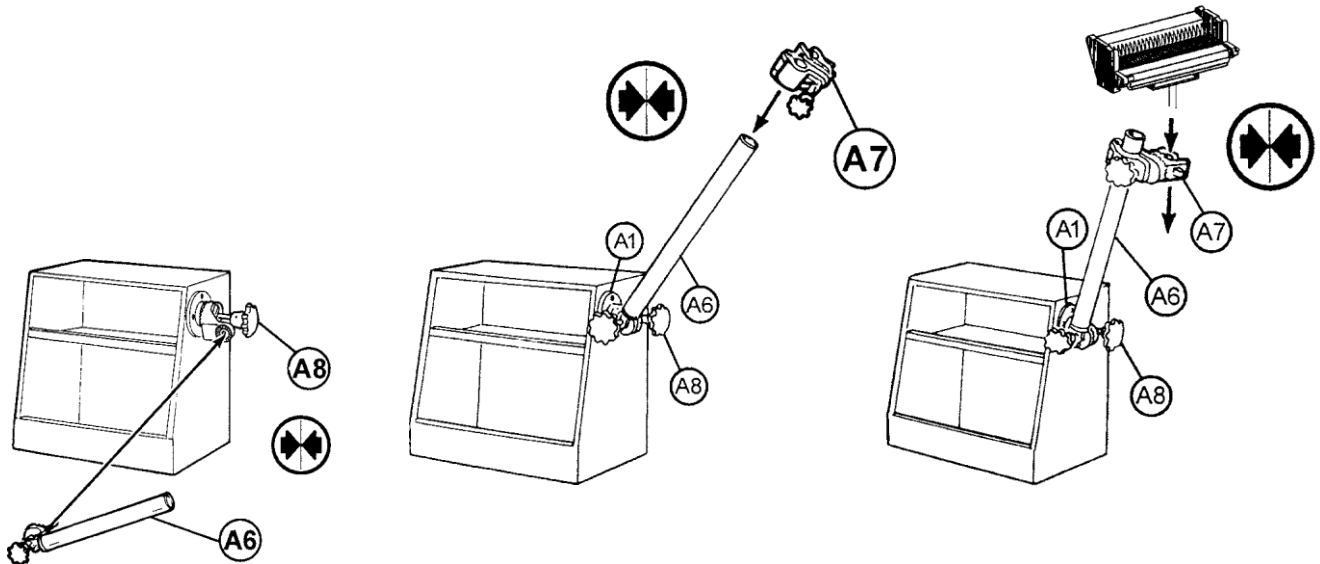
PARTS IDENTIFICATION



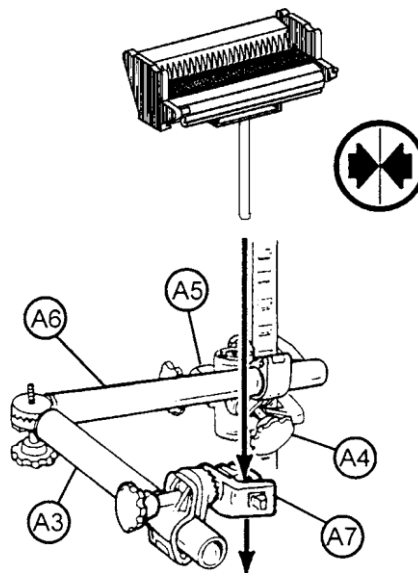
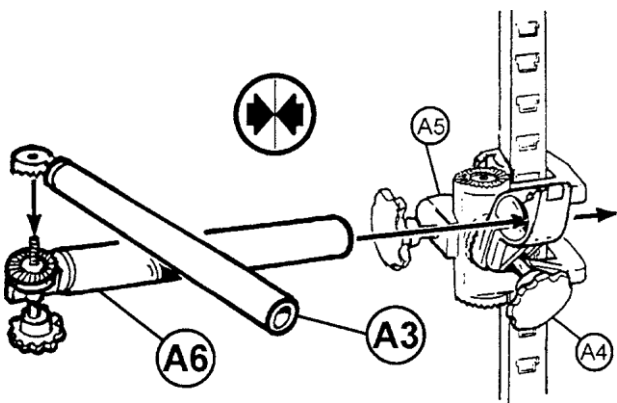
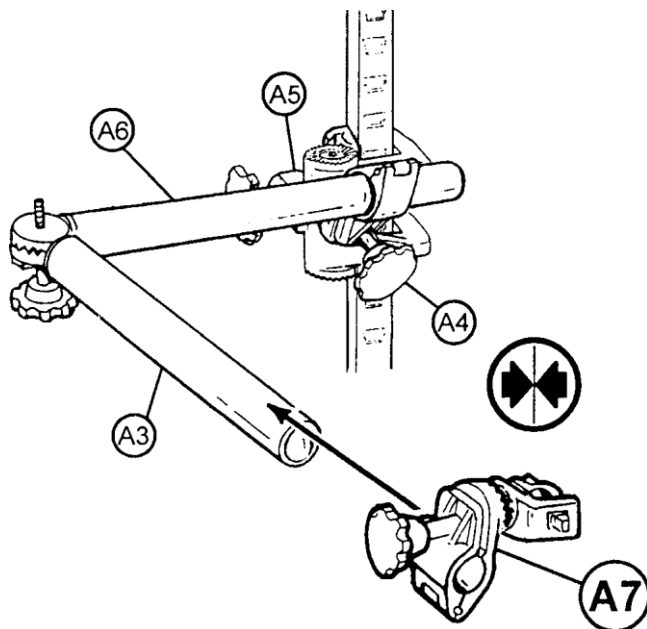
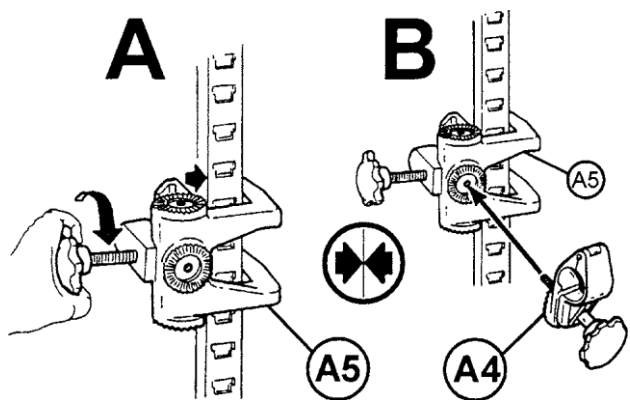
1.0 A2工具クランプを備えたスプライサのボックスマウント



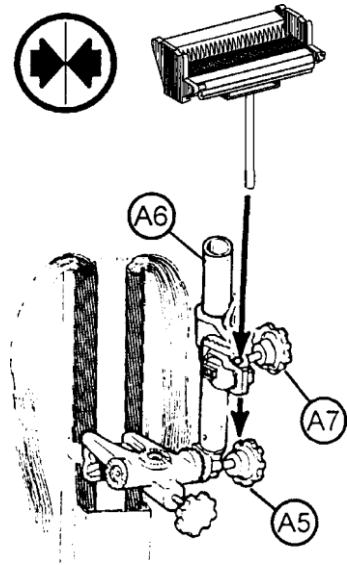
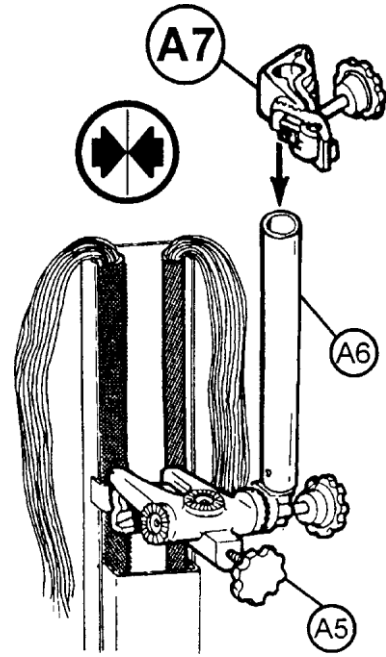
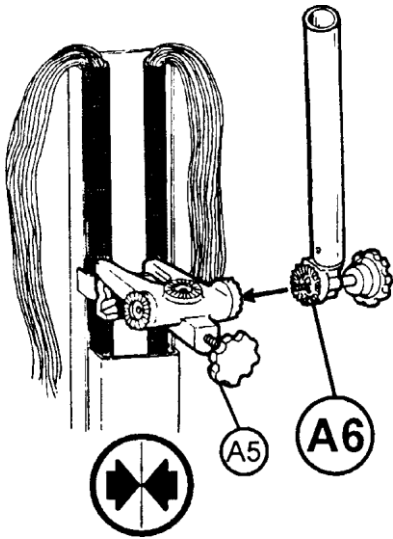
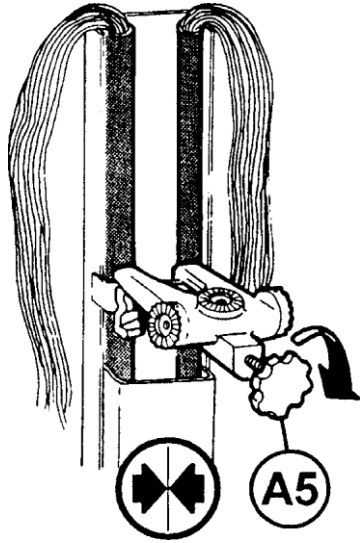
2.0 A8 90° マウント付きスプライサボックスマウント



3.0 ラックマウント



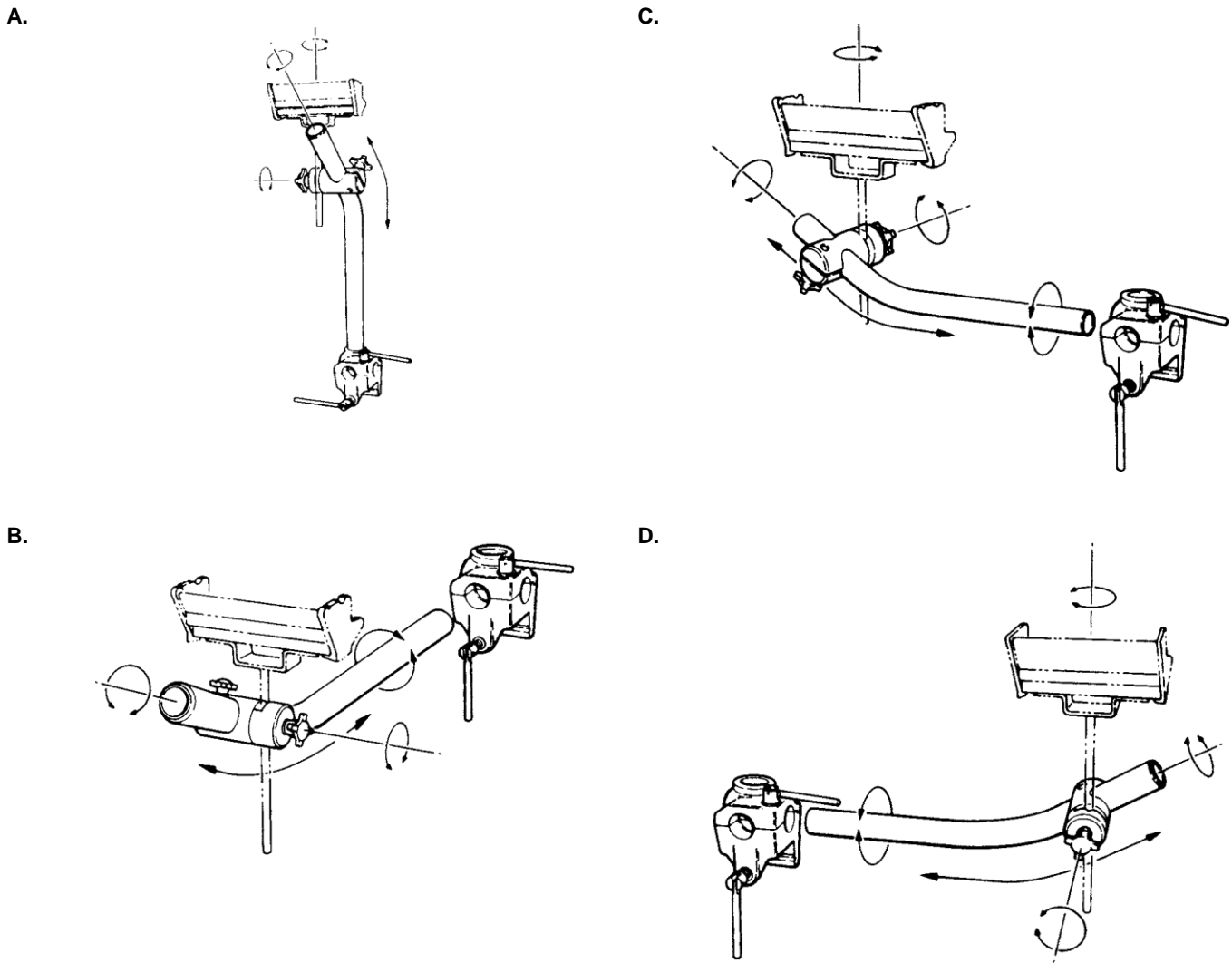
4.0 ペDESTALマウント



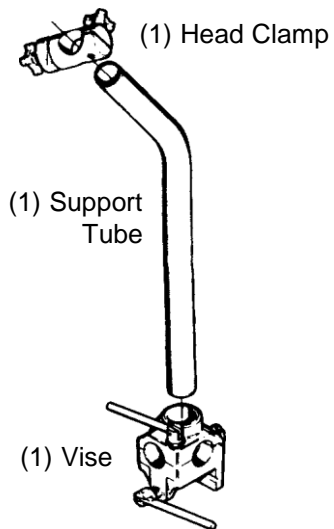
付録B: 3M™MS2™ユニバーサルプライシングヘッドサポートアセンブリ4045

1.0 一般

3M™MS2™ユニバーサルプライシングヘッドサポートアセンブリ4045は、3M™MS2™プライスヘッドを保持するように設計されており、さまざまな場所や場所で使用できます。



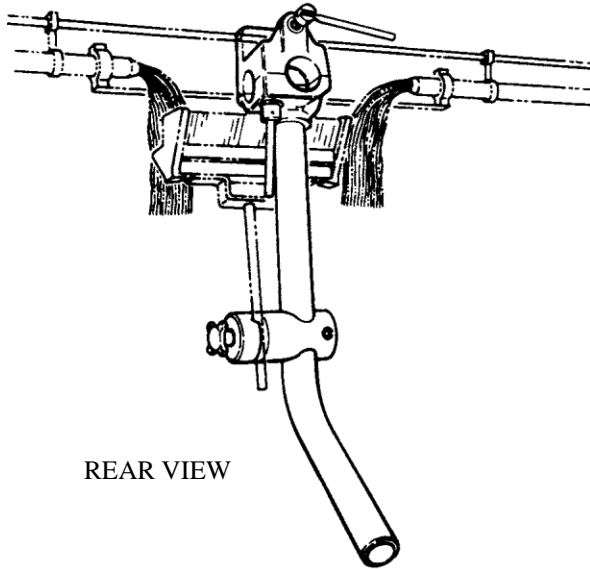
2.0 目次



3.0 アプリケーション

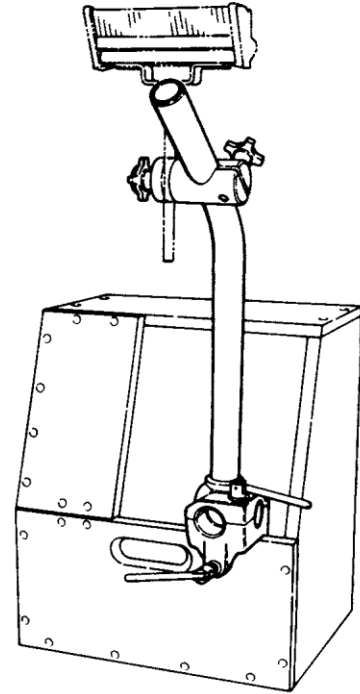
3.01 架空

バイスは、支持ストランドに直接取り付けられてもよい。それはまた、ストランドに結ばれたはしごのサイドレールに取り付けられてもよい。



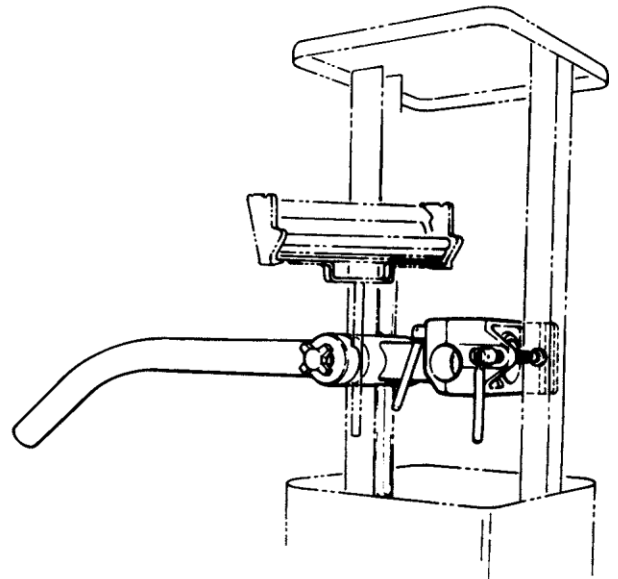
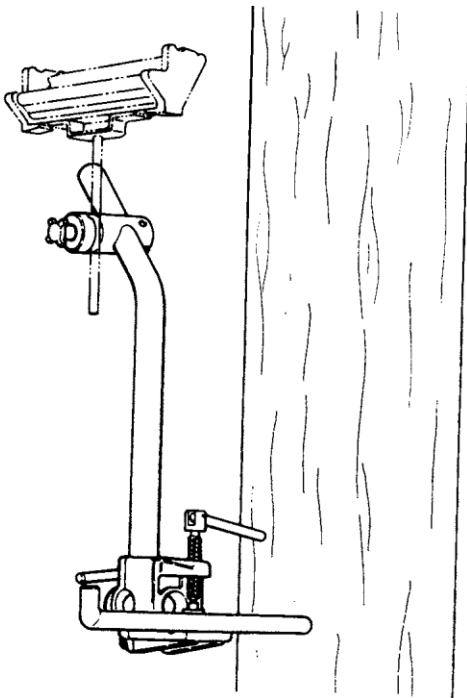
3.03 Buried Plant

バイスは、スプライサのツールボックス、ステーク、またはペDESTALクロージャに直接取り付けすることができます。



3.02 ライザースプライシング

バイスは、必要な場所に設置されたボールステップ、ドライブスクリュー、またはサスペンションボルトに取り付けることができます。



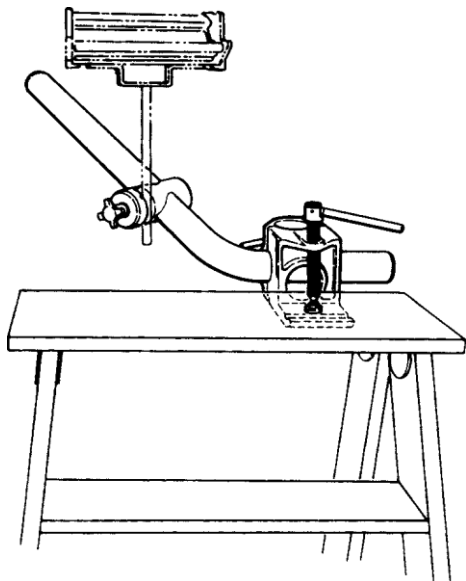
3M™ MS²™ Modular Splicing System Instructions

3.04 地下

マンホール作業の場合は、バイスをスプライサの箱またはマンホールのラックに締め付けます。

3.05 ビルディングと中央オフィスのスプライシング

バイスをはしご、スプライサの箱、ケーブルラック、フレーム、または適切なサポートに固定します。



3M、ScotchlokおよびMS2は、3M社の商標です。

重要なお知らせ

3M™MS2スプライシングリグ、ツール、モジュールは、フィールドで一貫して優れた性能を達成するために連携して設計されています。他のメーカーのモジュールは、3Mモジュールの厳しい品質公差を満たしておらず、3Mリグや工具の較正や性能を損なう可能性があります。したがって、公開されている3Mの保証は、3Mによって製作されていないリグやツールでスプライスされた3Mモジュールには適用されません。3M以外のモジュールで使用される場合、3M MS2スプライシングリグおよびScotchlokスプライシングツールの保証も無効になります。

3Mの製品に関連するすべての記述、技術情報、および推奨事項は、信頼性の高い情報に基づいていますが、その正確さまたは完全性は保証されていません。この製品を使用する前に、その製品を評価し、目的のアプリケーションに適しているかどうかを判断する必要があります。あなたは、そのような使用に関連するすべてのリスクと責任を負います。3Mの現行の刊行物に含まれていない本製品に関連する声明または購入注文書に含まれている反対の陳述書は、3Mの権限を持つ役員によって明示的に書面で合意されない限り、効力を有さないものとします。

保証: Limited Remedy; Limited Liability.

この製品は、購入時から12ヶ月間、材料および製造上の欠陥がないことが保証されています。**3Mは、商品性や特定の目的に対する適合性の黙示の保証を含め、他のいかなる保証も行わないものとします。**上記の保証期間内に本製品に欠陥がある場合は、3Mのオプションで、3M製品の交換または修理、または3M製品の購入価格の払い戻しを行うものとします。**法的に禁止されている場合を除き、3Mは、法的な理論にかかわらず間接的、特別的、付随的または必然的に、この3M製品に起因する損失または損害について責任を負わないものとします。**



Communication Markets Division 3M Telecommunications

6801 River Place Blvd.
Austin, TX 78726-9000
1-800-426-8688
www.3MTelecommunications.com

Please Recycle. Printed in USA.
© 3M 2008. All Rights Reserved.
78-8130-4094-2-B