


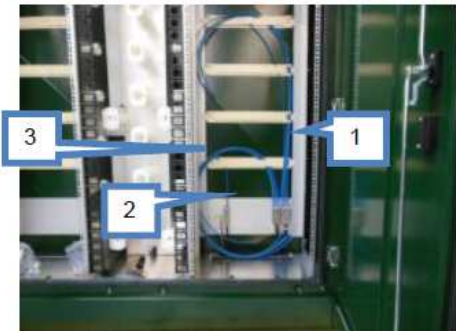
## 5 INTEGRATION DES EQUIPEMENTS OPTIQUES

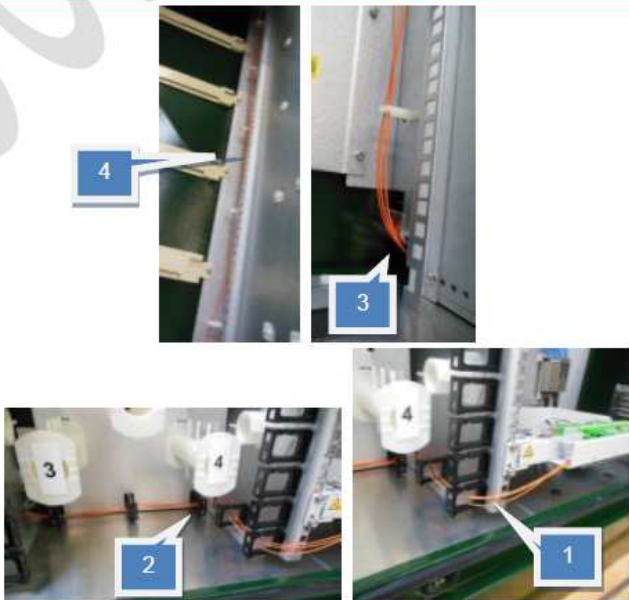
### 5.1 Outillages

- Clés et tournevis selon équipements
- Pince coupante

Description	Outil	Illustration
<b>5.2.1 Installation des câbles</b>		
<p>Retirer les trappes de visite permettant l'accès aux arrivées de câble.</p> <p><i>Un gravage indique le sens de l'ouverture et de fermeture des 1/4 de tour de ces trappes</i></p>	Tournevis tête fendue	 
<p>Les câbles optiques doivent être passés dans les passe-câbles. Ces derniers doivent être découpés de telle sorte à garantir la meilleure étanchéité possible en rapport avec le diamètre du câble de passage.</p> <p><i>Attention à bien remettre en place les passe-câble dans la plaque passe-câble</i></p>	Pince coupante	

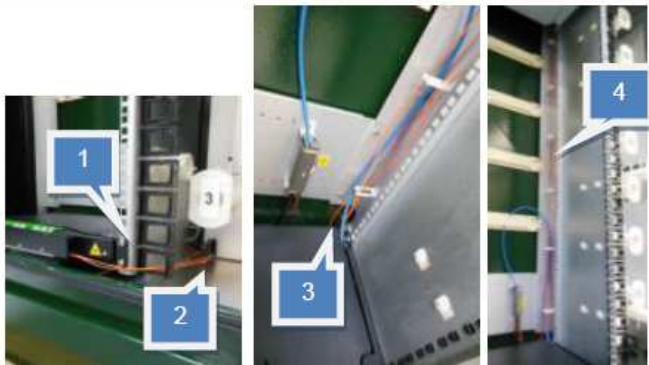
<b>5.2.2 Arrimage des câbles</b>		
<p>L'épanouissement des câbles se fait dans les BAE (Boîtier d'Arrimage et d'Epanouissement). Ces derniers sont fixés sur la platine en bas de chaque colonne.</p>		

Description	Outil	Illustration
<b>5.2.3 Cheminement des tubes</b>		
Les tubes sont tenus à l'aide des épingles	Sans	
1. Les tubes qui vont vers les modules de distribution ne passent pas par la 1ère épingle. 2. Les tubes qui vont vers les modules de transport passent uniquement par la 1ère épingle 3. Les tubes destinés au module de stockage passent également uniquement par la 1 <sup>ère</sup> épingle	Sans	

<b>5.2.5 Cheminement des Pigtaills issus du module de transport</b>		
<b>Cas 1 : Module de transport à droite</b>  Les pigtaills de transport passent : 1. Devant le montant 19" colonne de droite puis par l'anneau noir du bas 2. Dans les anneaux noirs en bas de la zone de brassage 3. Sous l'arrondi pour rentrer dans la colonne de gauche 4. Dans les anneaux de guidage des pigtaills de transport en remontant à l'intérieur de la colonne de gauche	sans	

Cas du Module de transport dans la colonne de droite



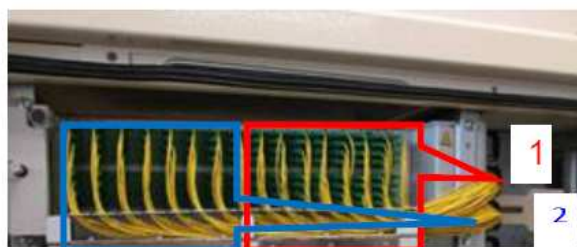
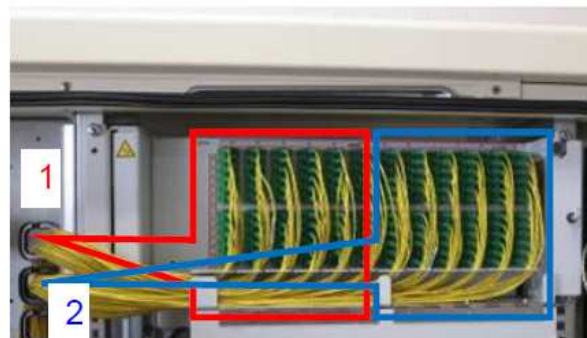
Description	Outil	Illustration
<b>Cas 2 : Module de transport à gauche</b>  Les pigtaills de transport passent : 1. Devant le montant 19" colonne de gauche et par l'anneau noir du bas 2. Par l'anneau noir du fond à gauche 3. Sous l'arrondi pour re-renter dans la colonne de gauche 4. Dans les anneaux de guidage des pigtaills de transport en remontant à l'intérieur de la colonne de gauche		

Cas du Module de transport dans la colonne de gauche

### 5.2.6 Gestion des cordons en sortie des modules

Dans un souci de saturation des anneaux en sortie des modules optiques, il convient de répartir le flux de cordons de la manière suivante :

- En sortie des modules 144fo, les cordons correspondants aux raccords **A1 à F12** passeront par l'anneau « **du haut** » (repère 1 sur la photo ci-dessous) et les cordons correspondants aux raccords **G1 à L12** passeront par l'anneau « **du bas** » (repère 2).
- En sortie des modules coupleurs (MEC128 ou MEC32) les cordons correspondants aux raccords **I1 à P8** (cas du MEC128) ou **16 à 32** (cas du MEC32) passeront par l'anneau « **du haut** » (repère 1 sur la photo ci-dessous) et les cordons correspondants aux raccords **A1 à H8** passeront par l'anneau « **du bas** » (repère 2).



Description	Outil	Illustration
5.2.7 Principes de brassage des cordons optiques		
  <p><b>PMZ360</b></p> <p>Principes de brassage des cordons optiques</p> <p>Longueur des cordons: 3,50 m Diamètre des cordons: 1,6 mm</p>		<p>Les câbles passent dans les connecteurs situés près des fibres de grille</p> <p>NOTES D'UTILISATION</p>  <p>NOTES DE MAINTENANCE</p> 
		
Longueur des câbles: 1 m		