

IMPLEMENTATION SHEET APC CCU Armoured

Fiche d'aide à la préparation

Help Card in preparation

Câble Central Compact Unit Armé Acier PeHD

Central cable Compact unit steel armoured PeHD

Ce document est associé à la Fiche Produit CCC1378

This document is associated with Data sheet CCC1378

WARNING

- Ce document ne peut être considéré que comme une aide apportée aux utilisateurs, ACOME ne pouvant garantir toute dégradation apportée au produit par un non-respect des règles de l'art généralement appliquées pour le travail sur câbles à fibres optiques.

The information contained in this sheet relates only to ACOME products and is based on current knowledge at the time of writing. This edition of this sheet cancels and replaces all previous edition. When prescribing and implementing the products, it must be ensured that the sheet is still in force.

The information in this sheet is for information only. It is the responsibility of the user to ensure the conformity and feasibility of the work envisaged relative to the current rules of art, technical document of ACOME and regulations.

Any implementation not in accordance with the provisions of this document releases the responsibility of ACOME. Photos and diagrams are given for information only and do not constitute contractual documents.

ACOME reserves the right to modify this sheet without notice according to the evolution of products, materials, methods of calculation or implementation of the regulations.

- SECURITE : le port de lunettes de protection et de gants sont obligatoires, le port d'un tablier de protection est conseillé lors de l'usage des outils tranchants.

SAFETY PRECAUTIONS: wearing safety glasses and gloves is mandatory; wearing a protective apron is recommended when using cutting tools.

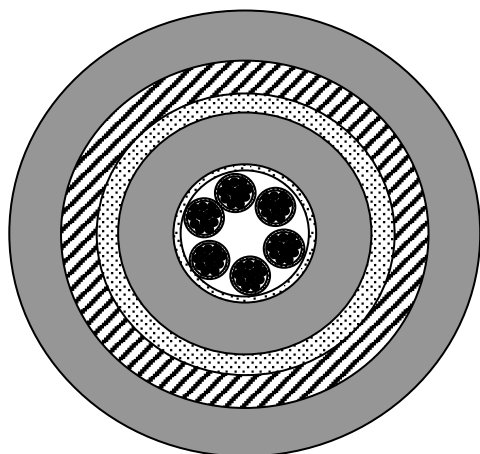
- Lors d'une première opération de mise en œuvre du câble, il est conseillé de faire un essai sur une extrémité du câble.

During a first cable implementation operation, it is recommended to make a try on a sample or cable end.

La préparation inclut toutes les opérations nécessaires pour / preparation includes all operations for:

1. L'accès aux éléments optiques pour le raccordement.
The access to the optical elements for the connection.
2. La préparation des renforts et porteurs pour l'amarrage dans les matériels de ligne (Détails de mise en œuvre indiqués dans le mode opératoire du matériel utilisé).
The preparation of reinforcements and carriers for docking in connection boxes.

Structure du câble - Terminologie / Cable structure - Terminology:



Légende / Key

Compact Tube®: 12 Fibres optiques sous peau thermoplastique déchirable.

Compact Tube®: 12 optical fibers under thermoplastic skin.

Etanchéité sèche: Eléments hydrogonflants.

Dry tightness: Water blocking elements.

Central Unit: Tube thermoplastique rigide.

Central unit: Thermoplastic tube.

Renforts : Mèches de verre

Strength members: Glass yarns.

Armure: Acier copolymère annelé.

Aarmor: Corrugated copolymer steel tape.

Gaine finale : Polyéthylène Haute densité noire.

Outer sheath: Black HD Polyethylene.

Outils recommandés / Recommended tools:

Outils coupe tube (1) – Outil ACOME IB3000 (2) – Pince coupante (3) – Paire de ciseaux (4) – Mètre (5) – Outil FACOM N°985952(6)

Tube cutting tool (1) – ACOME IB3000 tool (2) – Cutting pliers (3) – Scissors (4) – Measure tape (5) – FACOM tool n°985952 (6).



Accès en extrémité / End access :

1. Déterminer la longueur à dégainer.
Define unsheathed length.
2. Avec le coupe tube, réaliser une entaille radiale de 360° sur la gaine jusqu'à la coupure de la gaine et de l'acier.
With the tube cutting tool, make a 360° radial cut on the sheath until the sheath and the steel are cut.



3. Rompre la gaine au niveau de l'entaille radiale et extraire la gaine sur la longueur à dégainer.
Break the sheath at the radial notch and extract the sheath along the length to be stripped.
4. Séparer les mèches de verre en 2 parties distinctes pour réaliser 2 tresses diamétralement opposés. La longueur des tresses sera d'environ 10 cm.
Separate the glass yarn into 2 distinct parts to make 2 braids diametrically opposed. The length of the braids will be about 10 cm.



Accès en extrémité sans reprise des mèches / End access

1. Déterminer la longueur à dégainer.
Define unsheathed length.



2. Avec le coupe tube réaliser une entaille radiale de 360° sur la gaine jusqu'à la coupure de la gaine, de l'acier et des mèches de verre.

With the tube cutting tool, make a 360° radial cut on the sheath until the sheath, the steel and the glass yarn are cut.



7. Rompre la gaine au niveau de l'entaille radiale et extraire la gaine sur la longueur à dégainer.

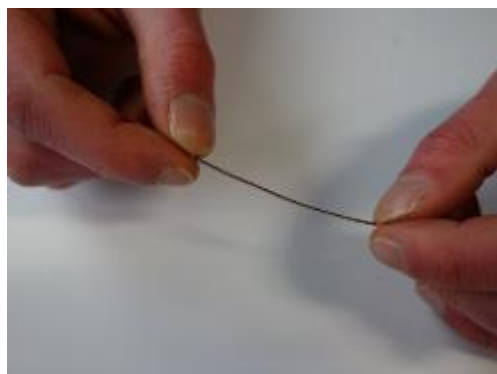
Break the sheath at the radial notch and extract the sheath along the length to be stripped.



Accès en extrémité de Compact tube® / Compact tube® end access:

1. Pour retirer la gaine à l'extrémité, il faut la presser entre les 2 doigts sans la pincer avec les ongles, à la longueur désirée. Tirer délicatement la gaine dans la direction opposée. Une fois la gaine cassée, elle glisse facilement.

To remove the sheath at the extremity, you have to press it with 2 fingers, without pinching with nails at the desired length. Drag delicately the sheath in opposite direction. Once the sheath is ripped it slides easily.



- Continuer à déchirer la gaine à la longueur désirée en séparant les fibres d'un côté et la gaine de l'autre. Pour réaliser cette opération, le Compact tube® doit être tendu.
Keep tearing the skin to the desired length by spreading the fibres on one side and the skin on the other. For this operation, the Compact tube® must be kept stretched.



- Afin d'éliminer la peau résiduelle, la couper avec une paire de ciseaux ou la rompre à la main en la saisissant à deux mains et tirer jusqu'à la rupture.
In order to remove the residual skin, either cut it with a pair of scissors, or break it by hand by grasping the skin with both hands and pulling until it breaks.



Accès à la gaine optique de la fibre 125 μ / 125 μ optic fibre access :

- Déterminer la longueur à dénuder
Define unsheathed length
- Avec la pince de type Miller, faire une entaille radiale sur le revêtement secondaire de la fibre 250 μ m (Utiliser pour cela l'emplacement destiné au dénudage à 125 μ m)
With a tool like Miller plier, make a radial notch on the secondary coating fibre (Use gauge of 125 μ m).



- Exercer une traction longitudinale, ce qui provoque un glissement entre la partie 125 μ m et le revêtement secondaire.
With a longitudinal traction, the secondary coating slip on 125 μ m fiber.



Accès en plein câble / Mid span access :

1. Tracer les limites de l'ouverture désirée.
Draw the limits of the desired opening.



2. A l'aide de l'outil ACOME IB3000, refendre le câble sur la longueur préparée. Réglage des lames : 2,6 mm (jauge fournie avec l'outil). Cales de guidage référence 15.
Using the ACOME IB3000 tool, slit the cable on the prepared length. Blade adjustment: 2.6mm (gauge supplied with the tool). Guide blocks reference 15.



3. Amorcer la séparation des 2 demi-gaines avec la pince coupante.
Initiate the separation of the 2 half-sheaths with the cutting plier.



4. Poursuivre la séparation des 2 demi-gaines jusqu'aux limites d'arrêt de l'ouverture câble. Enlever les 2 demi-gaines et couper les mèches de verre. Si besoin, préparer 2 tresses de mèches de verre pour amarrage dans la boîte de raccordement.

Continue to separate the 2 half-sheaths up to the stop limits of the cable opening. Remove the 2 half-sheaths and cut the glass yarns. If necessary, prepare 2 braids of glass yarns for mooring in the junction box.



5. Utiliser l'outil Facom pour marquer l'ouverture du compact unit.
Using the FACOM tool to mark the opening of the compact unit.



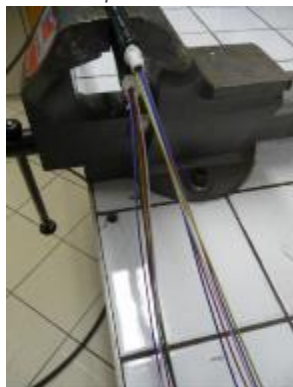
6. A l'aide de l'outil ACOME IB3000 refendre le câble sur la longueur préparée. Réglage des lames : 1,2 mm (jauge fournie avec l'outil). Cales de guidage référence 9.
Using the ACOME IB3000 tool, slit the cable on the prepared length. Blade adjustment: 1.2mm (gauge supplied with the tool). Guide blocks reference 9.



7. Extraire les 2 demi-gaines thermoplastiques. Et couper le ruban gonflant.
Extract the 2 thermoplastic half-sheaths. And cut the water blocking element.



8. Les compact tubes sont prêts pour l'installation dans la boîte de raccordement.
The Compact Tubes® are ready for installation in the junction box.



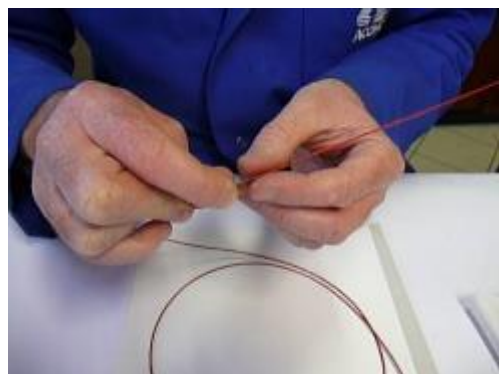
Accès en milieu de Compact tube® / Compact tube® mid span access :

1. Déterminer l'endroit où pratiquer l'ouverture.
Define the desired opening.
2. A l'endroit de l'ouverture, saisir le Compact tube® à deux mains, entre le pouce et l'index, et écarter d'un coup sec afin d'en déchirer la peau.
At the opening location, grasp the Compact tube® with both hands, between your thumb and forefinger, and pull a sharp blow to tear the skin.



3. Ensuite prendre d'une main les fibres et de l'autre saisir la peau du Compact tube®, puis tirer sur celle-ci perpendiculairement aux fibres afin d'amorcer une déchirure longitudinale de la peau. Pour cette opération, il est nécessaire que le Compact tube® soit tendu.

Then take the fibres with one hand while the other grasp the skin of the Compact tube®, then pull it perpendicular to the fibres in order to initiate a longitudinal tear in the skin. For this operation, the Compact tube® must be kept stretched.



4. Continuer à déchirer la peau sur la longueur voulue en écartant d'un côté les fibres, et de l'autre la peau.

Keep tearing the skin to the desired length by spreading the fibers on one side and the skin on the other.



5. Afin d'éliminer la peau résiduelle, la couper avec une paire de ciseaux ou la rompre à la main en la saisissant à deux mains et tirer jusqu'à la rupture.

In order to remove the residual skin, either cut it with a pair of scissors, or break it by hand by grasping the skin with both hands and pulling it breaks.



Accès à la gaine optique de la fibre 125 μ / 125 μ optic fibre access :

1. Déterminer la longueur à dégainer
Define unsheathed length
2. Avec la pince de type Miller, faire une entaille radiale sur le revêtement secondaire de la fibre 250 μ m (Utiliser pour cela l'emplacement destiné au dénudage à 125 μ m)
With a tool like Miller plier, make a radial notch on the secondary coating fibre (Use gauge of 125 μ m).



3. Exercer une traction longitudinale, ce qui provoque un glissement entre la partie 125 μ m et le revêtement secondaire.
With a longitudinal traction, the secondary coating slip on 125 μ m fiber.

