
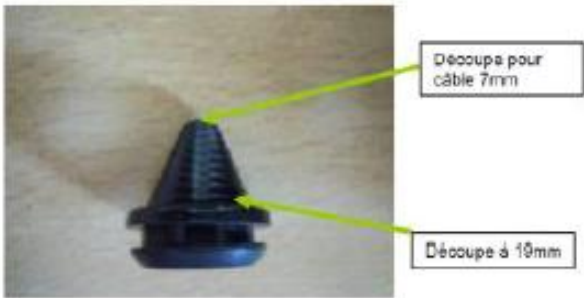
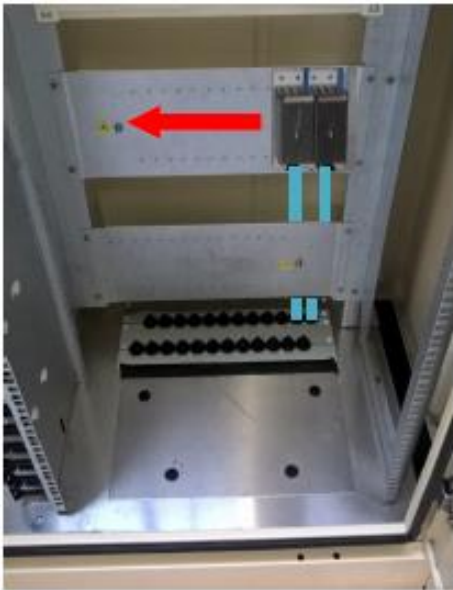


5 INTEGRATION DES EQUIPEMENTS OPTIQUES

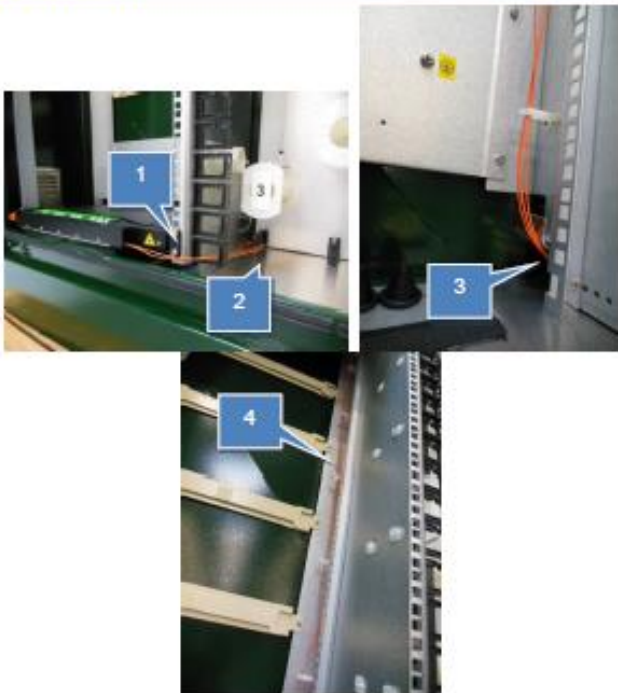
5.1 Outillages

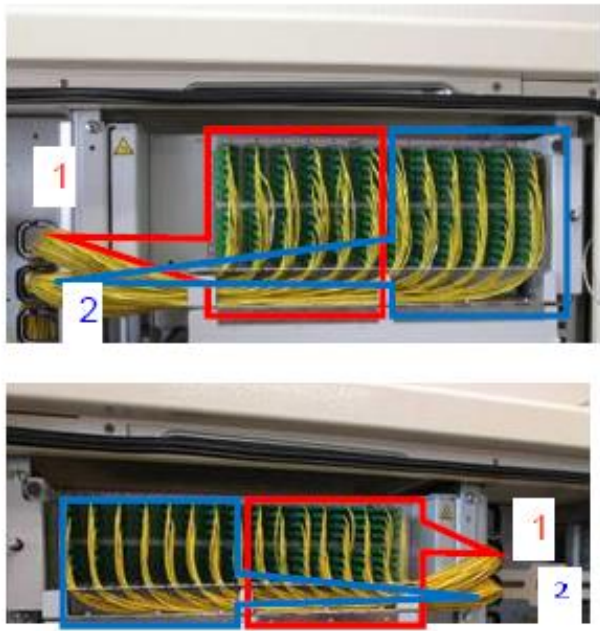
- Clés et tournevis selon équipements
- Pince coupante

5.2 Intégration

Description	Outil	Illustration
5.2.1 Installation des câbles		
<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	
<p>Pour les câbles de distribution (colonne droite) :</p> <p>Commencer par la rangée passe-câble du fond, de la droite vers la gauche</p> <p>Les câbles optiques passent derrière la platine BAE du bas pour rejoindre les éclateurs fixés sur la platine du haut.</p>		 <p>Sens de pose des câbles de distribution dans la colonne droite</p>

Description	Outil	Illustration
5.2.3 Cheminement des tubes		
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 1ere épingle. 2. Les tubes qui vont vers les modules de transport passent uniquement par la 1ere épingle 3. Les tubes destinés au module de stockage passent également uniquement par la 1 ^{ère} épingle	Sans	

Description	Outil	Illustration
5.2.5 Cheminement des Pigtails issus du module de transport		
Les pigtails 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 pigtails de transport en remontant à l'intérieur de la colonne de gauche		 <p><i>Cas du Module de transport dans la colonne de gauche</i></p>

Description	Outil	Illustration
5.2.6 Gestion des cordons en sortie des modules		
<p>Dans un souci de saturation des anneaux en sortie des modules optiques, il convient de répartir le flux de cordons de la manière suivante :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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		
<div data-bbox="635 443 751 499"> FTTH 40U GRL010085A </div> <div data-bbox="603 521 783 566"> Principes de brassage des cordons optiques </div> <div data-bbox="611 582 775 602"> longueur des cordons: 4 m </div> <div data-bbox="815 432 983 633">  </div> <div data-bbox="1007 439 1094 517">  </div> <div data-bbox="1007 566 1094 611"> Les cordons peuvent être branchés à la fois sur les ports </div> <div data-bbox="587 645 1094 1619"> <div data-bbox="587 645 1094 678"> — Cheminement principal — Cheminement d'entrée/sortie ou de secours </div>  </div> <div data-bbox="691 1653 986 1673"> Principe de répartition du flux des cordons </div> <div data-bbox="683 1686 994 1854">  </div>		

