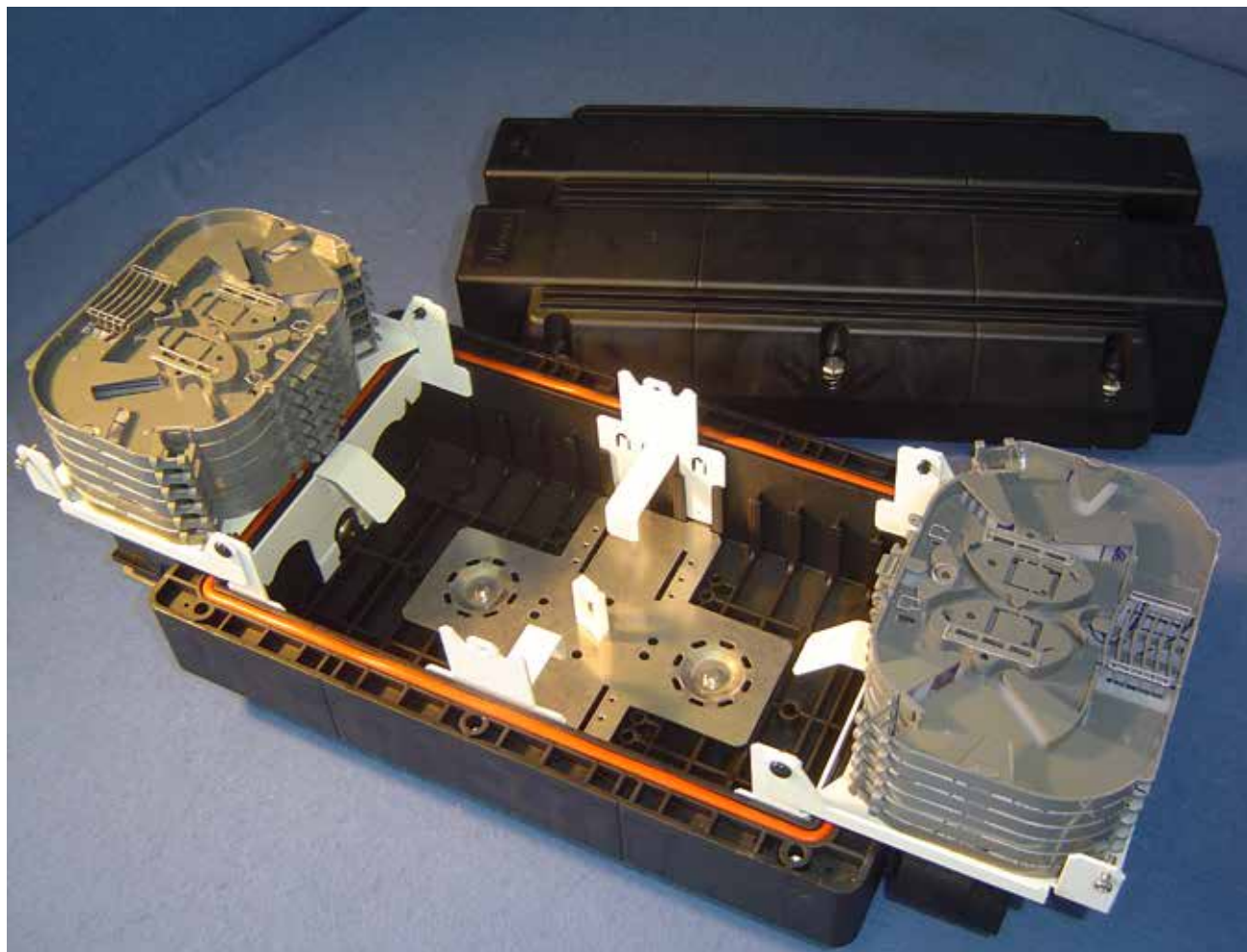


Document : ABS1163/B
Date : 07/05/2024



#smartconnection

NOTICE / INSTRUCTIONS



WTC 1.5

Boîtier d'épissage optique piquage cassettes 144 fibres
Optical splice enclosure mid-span splice cassettes 144 fibres

www.aginode.net

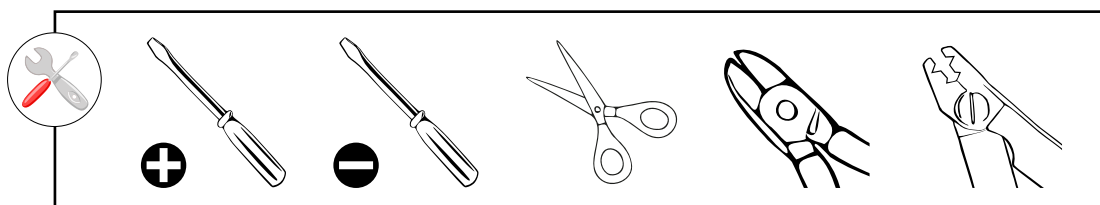


Table des matières

Table Of Contents

1. DESCRIPTION	
OVERVIEW	4
1.1. PRÉSENTATION DU PRODUIT	
<i>PRODUCT PRESENTATION</i>	4
1.2. CONTENU DU KIT	
<i>KIT CONTENT</i>	4
1.3. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	
<i>TECHNICAL DATA</i>	5
1.4. DIMENSIONS	
<i>DIMENSIONS</i>	5
2. INSTALLATION	
INSTALLATION	6
2.1. OUVERTURE	
<i>OPENING</i>	6
3. INSTALLATION D'UN CÂBLE PRINCIPAL	
MAIN CABLE INSTALLATION	8
3.1. RACCORDMENT DU CÂBLE	
<i>CONNECTION OF THE CABLE</i>	8
3.2. MISE EN PLACE DES DISPOSITIFS D'ARRIMAGE	
<i>INSTALLATION OF THE FAN OUT DEVICES</i>	8
3.3. FIXATION DES DISPOSITIFS D'ARRIMAGE	
<i>FIXATION OF THE FAN OUT DEVICES</i>	9
3.4. GESTION DES MICRO-GAINES	
<i>BARE FIBRES MANAGEMENT</i>	10
3.5. ÉTANCHÉITÉ DU CÂBLE PRINCIPAL PIQUAGE ÉPI	
<i>TIGHTNESS OF MAIN CABLE WITH MIDSPAN CONNECTION</i>	11
3.6. CHOIX DU JOINTS POUR CÂBLE PRINCIPAL	
<i>CHOICE OF THE DOUBLE SEAL FOR MAIN CABLE</i>	12
4. PRÉPARATION CÂBLE ABONNÉS	
PREPARING SUBSCRIBERS CABLE	16
4.1. PRÉPARATION KITS D'ÉTANCHÉITÉ	
<i>PREPARATION OF THE SEALING KIT</i>	16
4.2. MONTAGE DES JOINTS SUR LES CÂBLES	
<i>FITTING SEALS ON CABLES ASSEMBLY</i>	17
5. RACCORDEMENT DU CÂBLE ABONNÉ	
CONNECTION OF THE SUBSCRIBERS CABLES	18
5.1. PRÉPARER LE CÂBLE ABONNÉ	
<i>PREPARING THE SUBSCRIBERS CABLE</i>	18

- 5.2. MISE EN PLACE ET FIXATION DU CÂBLE ABONNÉ
INSTALLING AND FIXING THE SUBSCRIBER CABLE..... 18
- 5.3. ÉTANCHÉITÉ DU CÂBLE ABONNÉS
TIGHTNESS OF THE SUBSCRIBERS CABLE 19
- 6. RACCORDEMENT DES FIBRES**
CABLING THE FIBRES **20**
- 6.1. MISE EN PLACE DES ORGANISEURS
INSTALLATION OF THE ORGANISERS 20
- 6.2. ACCEDER AUX CASSETTES
ACCESSING TO THE CASSETTES 20
- 6.3. CHEMINEMENT DES MICRO GAINES COUPÉES DU CÂBLE PRINCIPAL
ROUTING OF THE MICRO SHEATHS CUT FROM THE MAIN CABLE22
- 6.4. CHEMINEMENT DES MICRO GAINES DU CÂBLE D'ABONNÉS
ROUTING MICRO SHEATHS FROM THE SUBSCRIBERS CABLE..... 24
- 6.5. PRÉPARER LES CASSETTES
SPLICE TRAY PREPARATIONS.....26
- 6.6. CHOIX DES PEIGNES POUR MICRO-GAINES
CHOSING THE COMBS TO FIX MICRO SHEATHS27
- 6.7. FIXATION DES MICRO-GAINES DANS LES CASSETTES
FIXING THE MICRO SHEATHS IN THE CASSETTES 28
- 7. FERMETURE**
CLOSING..... **30**
- 8. PRESSURISER LE BOITIER WTC 1.5**
PRESSURIZING THE WTC 1.5 UNIT **31**
- 9. MISE À LA TERRE DU BOÎTIER WTC 1.5**
GROUNDING THE WTC 1.5 UNIT..... **31**
- 10. INSTRUCTIONS DE FIN DE VIE**
END LIFE INSTRUCTIONS..... **32**



1. DESCRIPTION OVERVIEW

1.1. Présentation du produit *Product presentation*

Le boîtier d'épissurage optique WTC 1.5 a été conçu pour assurer la protection des épissures de câbles optiques enterrés, souterrains et aériens. Le boîtier WTC 1.5 est pressurisable.

Un joint torique placé entre le coffret et le capot assure l'étanchéité du boîtier.

Doté de 4 entrées de câble et d'une capacité maximale de 12 cassettes, le coffret WTC 1.5 a été conçu pour recevoir jusqu'à 144 épissures..

The WTC 1.5 Optical Splice unit has been designed to protect buried, underground, and overhead cable splices. The WTC 1.5 unit is pressurizable.

A seal fitted between the cover and the closure insures the tightness of the unit.

The WTC 1.5 unit can house up to 12 splice trays and 144 splices. Four cable entries are available

1.2. Contenu du kit Kit content

Le kit WTC 1.5 comporte les éléments suivants :

- Un boîtier avec capot de fermeture
- 8 vis de fermeture du capot en inox
- 1 joint torique pour l'étanchéité de la boîte
- 1 organisateur support à 8 cassettes
- 1 valve de pressurisation avec bouchon
- 1 corps de boîtier standard 4 tubulures
- 4 ports d'entrée de câble
- 1 prise de masse
- 12 cassettes d'épissurage de 12 épissures chacune
- des joints d'étanchéité avec obturateurs pour ports non utilisés
- dispositifs d'arrimage câble .
- 1 tube de graisse au silicone 15 ml
- 1 support mural en kit

WTC 1.5 includes the followings elements :

- *A box with a cover*
- *8 stainless steel screws to secure the cover*
- *1 O'ring seal for the housing*
- *1 metal chassis with 8 splice trays*
- *1 pressurization valve with cap*
- *1 standard enclosure with 4 ports*
- *4 ports for incoming cables*
- *A grounding plug*
- *12 splice trays of 12 splices each*
- *obturating seals for free inputs .*
- *cable fixing devices*
- *1 tube of silicone grease, 15 ml*
- *1 wall mounting kit*

1.3. Caractéristiques techniques

Technical data

Matériaux	Extérieure: -Boîtier en thermoplastique renforcé Intérieure: -Cassettes en polycarbonate	Materials	External: -Reinforced thermoplastic enclosure -Stainless steel screws Internal: -Polycarbonate splice trays
Capacité	-jusqu'à 144 épissures avec protection thermorétractable 40 ou 60mm -12 cassettes avec peignes plastiques pour tubes et pigtaills	Splice capacity	-Up to 144 splices shielded with 40 or 60mm heat shrinking tube. -12 splice trays including moulded plastic combs for buffer tubes and pigtaills.
Entrees de câbles	4 ports standards ou 2 ports standards + 1 port piquage épi.	Cable ports	4 standard ports or 2 standard ports plus 1 midspan port.
Mise à la terre	Prise de terre extérieure	Grounding	External grounding plug
Etanchéité	IP68	Tightness	IP68
Préssurisation	jusqu'à 750mBar pour contrôle d'étanchéité	Pressurization	up to 750mBar for leak testing .

1.4. Dimensions

Dimensions

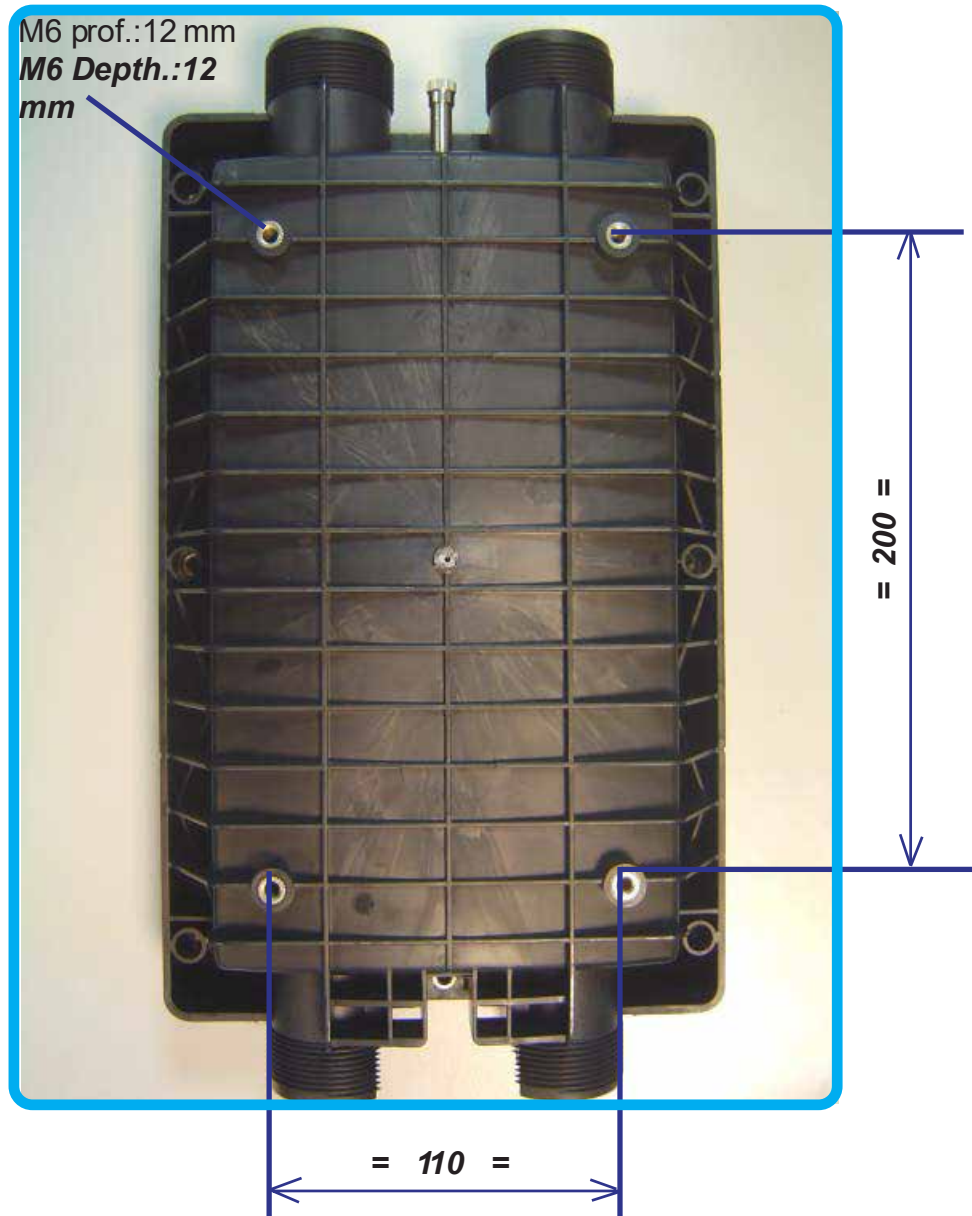
Hauteur :-----147 mm
Longueur tout équipé :-----445 mm
Longueur hors système d'étanchéité :-----357 mm
Largeur :-----191 mm
Poids :----- < 2 kg

Height:-----147mm(5.79..in)
All included length-----445mm(17.52 in)
Length w/o sealing system-----357mm(14.05 in)
Width:----- 191mm(7.52.. in)
Weight:----- < 2 kg(2 daN)

2. INSTALLATION
INSTALLATION

2.1. Ouverture
Opening

Position des trous de fixation murale.
Wall fixing holes positioning .



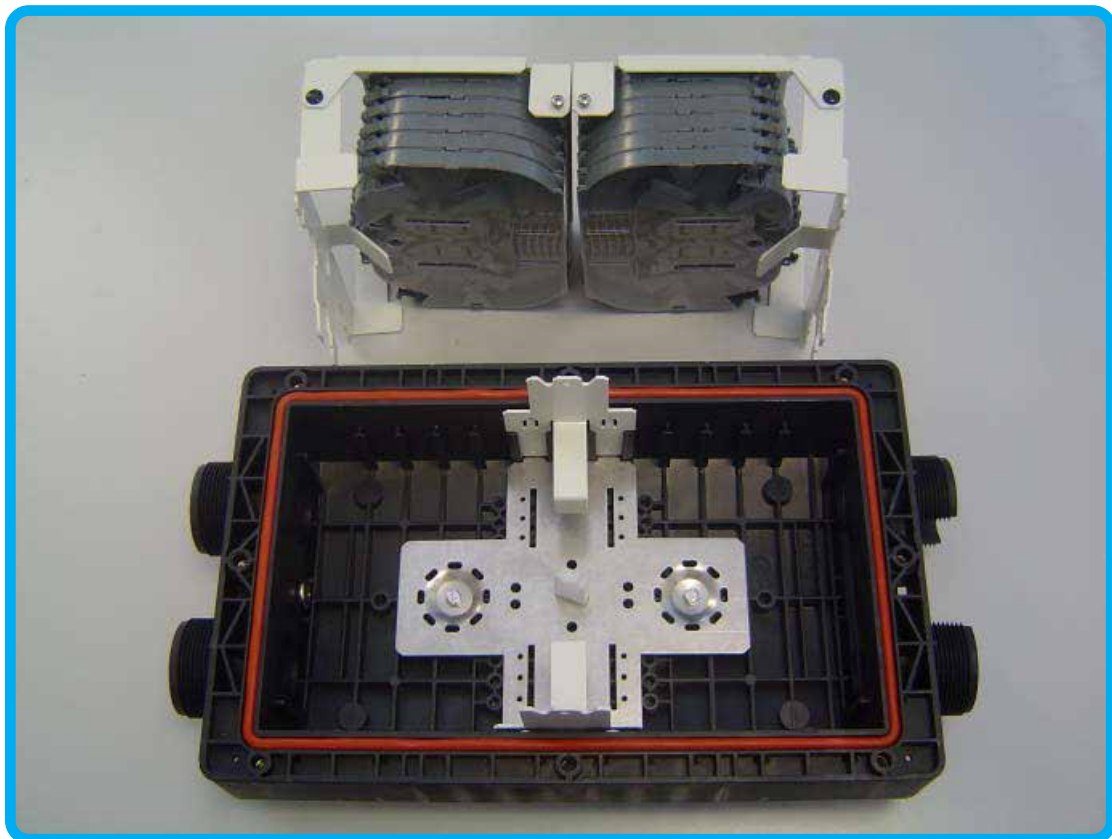
1. Dévisser les 8 vis situées sur le capot à l'aide d'un tournevis plat.
2. Retirer le capot.

1. Untighten the 8 screws located on the cover using a flat screwdriver.
2. Remove the cover



DANS LE CAS D'UNE VERSION PIQUAGE ÉPI N 'INSTALLER L' ORGANISEUR ET SON SUPPORT METALLIQUE QU'APRES AVOIR MIS EN PLACE LE CABLE PRINCIPAL DANS LE BOITIER ..

IN THE CASE OF A « MIDSPAN VERSION » INSTALL THE SPLICING CASSETTES AND ITS METAL SUPPORT AFTER INSTALLING THE MAIN CABLE INSIDE THE ENCLOSURE .



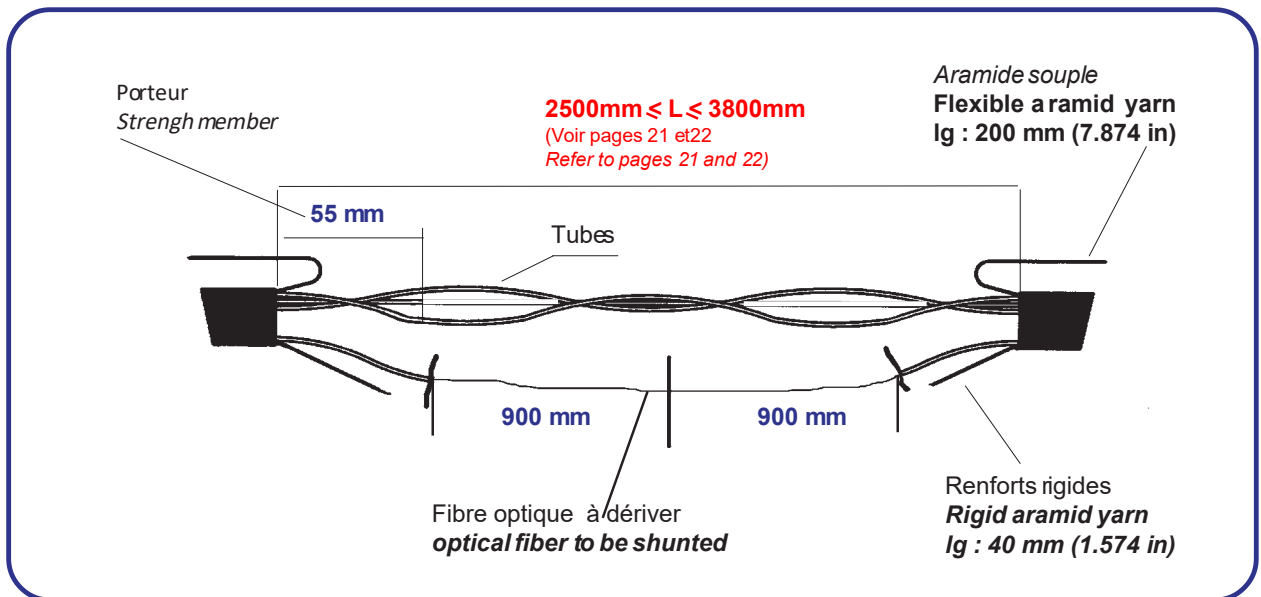
Le WTC 1.5 avec l'organiseur et son support
The WTC 1.5 with the splice trays and metal support

3. INSTALLATION D'UN CÂBLE PRINCIPAL MAIN CABLE INSTALLATION

3.1. Raccordement du câble Connection of the cable

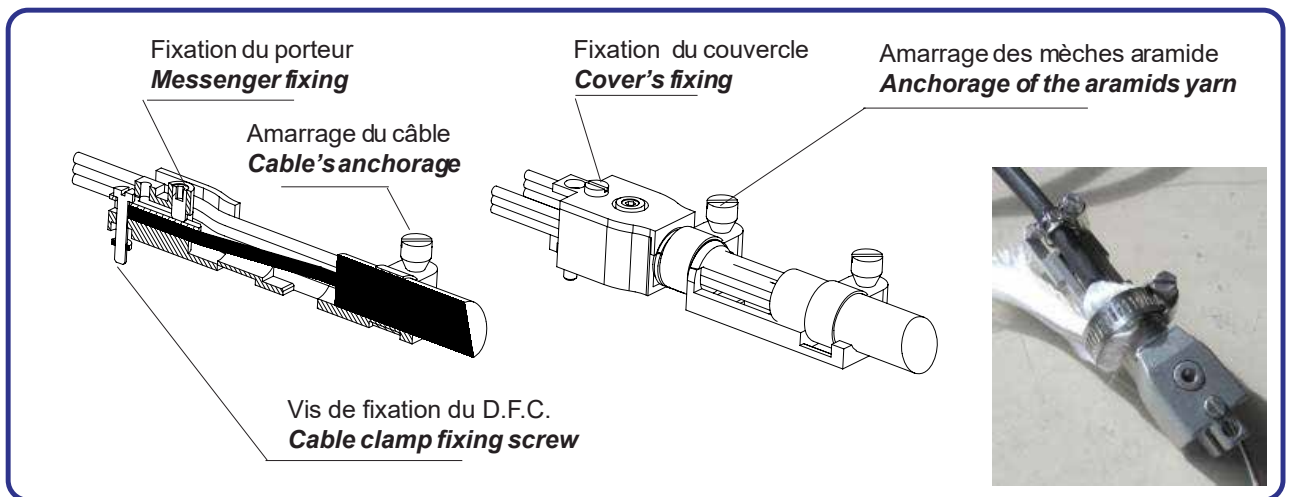
Dénuder le câble et sortir le tube à dériver du toron. *Strip the cable and take out the tube which has to be shunted from the bundle.*

i La configuration du câblage dépendra du choix du câble utilisé par le client (câble à tubes de 12, 24 ou 36 fibres, etc...). *The configuration of the cabling will depend on the choice of cable used by the customer (tubes cable of 12, 24 or 36 fibers, etc...)*



3.2. Mise en place des dispositifs d'arrimage Installation of the fan out devices

i Pour le câblage des dispositifs d'arrimage, consulter les notices jointes au matériel. *For installing the fan out devices, please refer to the instructions included with the devcies.*



3.3. Fixation des dispositifs d'arrimage
Fixation of the fan out devices

Mettre en place les deux dispositifs d'arrimage du câble principal.

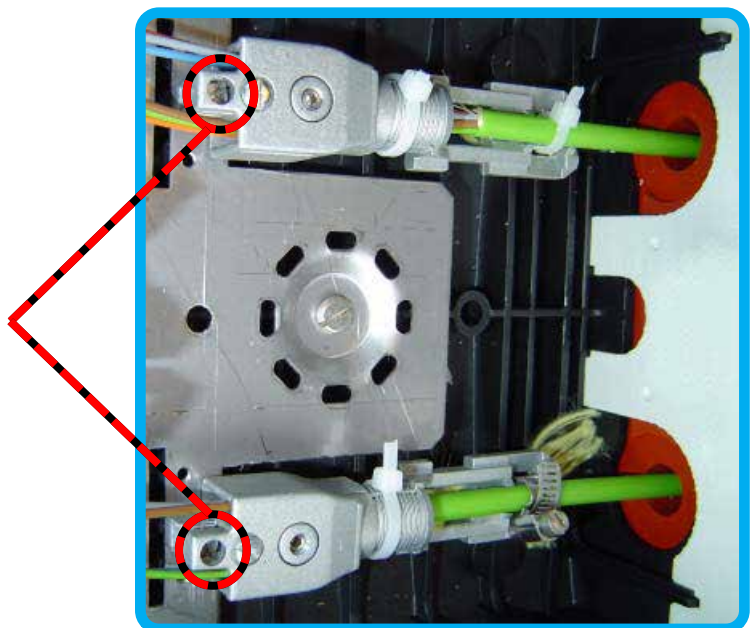
Install both fan out devices for main cable.

Mettre en place l'organiseur et son support métallique dans les glissières (voir page 19).

Insert the cassette assembly and its metallic support in the slides (refer to page 19)



Vis de fixation des dispositifs d'arrimage
Screws fixing the fan out devices



3.4. Gestion des micro-gaines
Bare fibres management

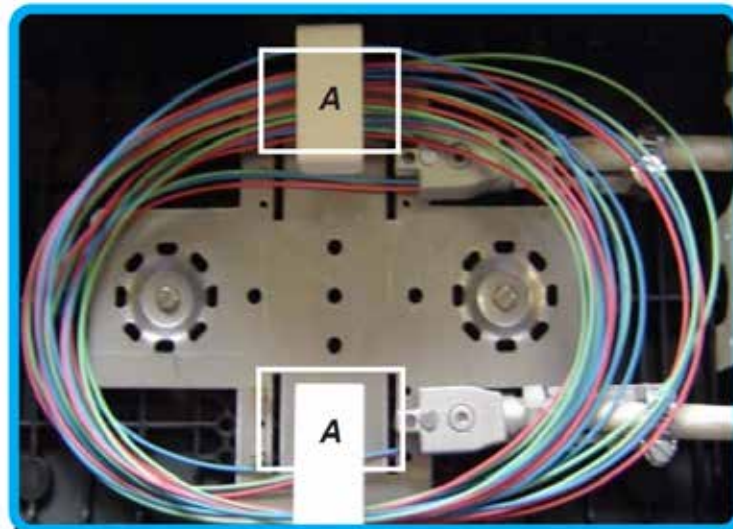


GESTION DES SURLONGUEURS DE MICRO -GAINE.

Lofer les micro gaines non coupées dans la zone de lovage ,en fond de boitier sous les pattes «A»

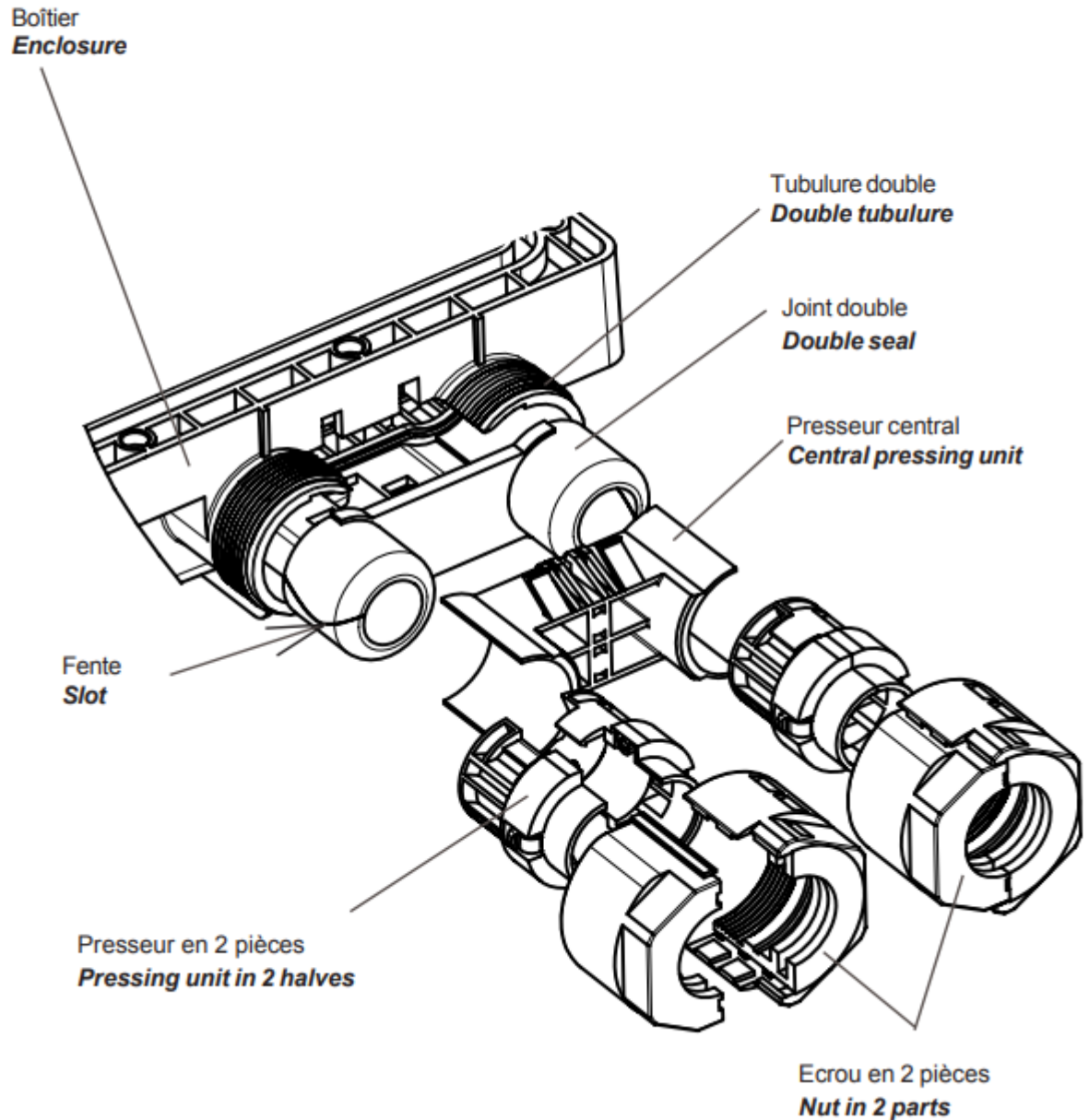
MICRO SHEATHS OVERLENGTH MANAGEMENT .

Coil the non cut micro sheaths in the coiling area in the bottom of the box and pass under the « A » ears



3.5. Étanchéité du câble principal piquage épi
Tightness of main cable with midspan connection

Composition du kit d'étanchéité piquage
Contents of the impermeability kit



3.6. Choix du joints pour câble principal
Choice of the double seal for main cable

Choisir le joint double à utiliser suivant le diamètre du câble.
Select the double seal to use according to the cable diameter.

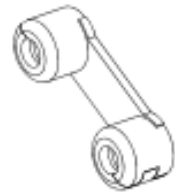


Tableau pour le choix des type / Diamètres des Joints double
Table for the choice of Types / Diameter of Double seals

TYPE TYPE	6	5	2	1	3	4
DIAMETRE DIAMETER	5 à 8 mm 5 to 8 mm	8 à 12mm 8 to 12mm	12 à 17mm 12 to 17mm	17 à 20mm 17 to 20mm	20 à 23mm 20 to 23mm	23 à 25mm 23 to 25mm

Il existe deux types de demi-presseur :

- Diamètre maxi 8 à 19mm
- Diamètre maxi 19 à 25,8mm
- Maxi diameter of 8 to 19mm
- Maxi diameter of 19 to 25,8mm

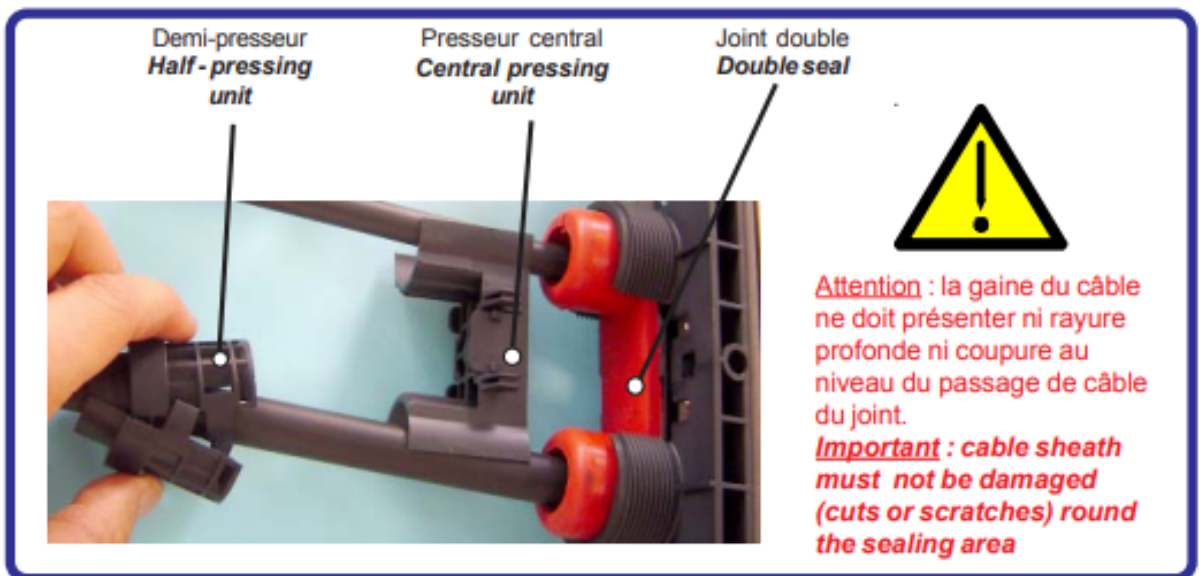
Two types of Half - pressing units available:



Fente de passage des câbles *Rep.A* /
Slot for cable insert Rep.A

Positionner le joint double sur le câble dans la tubulure double.
Put the double seal onto the cable and position it in the double tubulure.

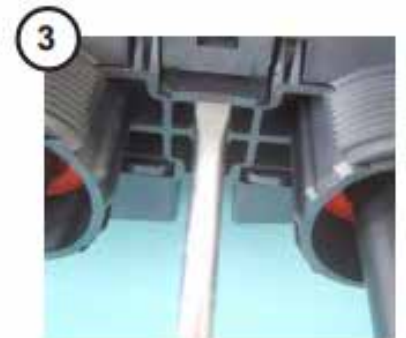
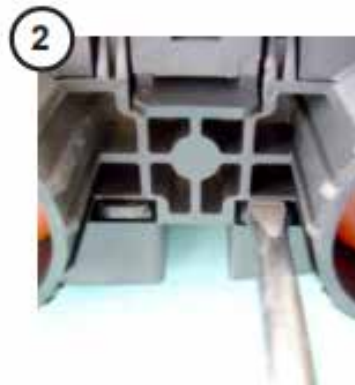
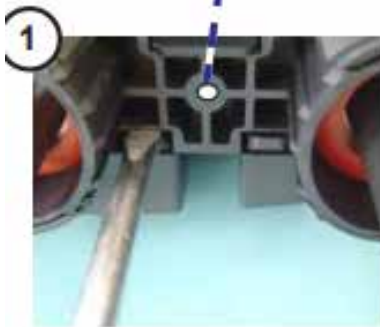
La partie centrale du joint doit être en contact avec la bordure de l'ouverture.
The centre of the seal must be in contact with the edges of the enclosure opening.



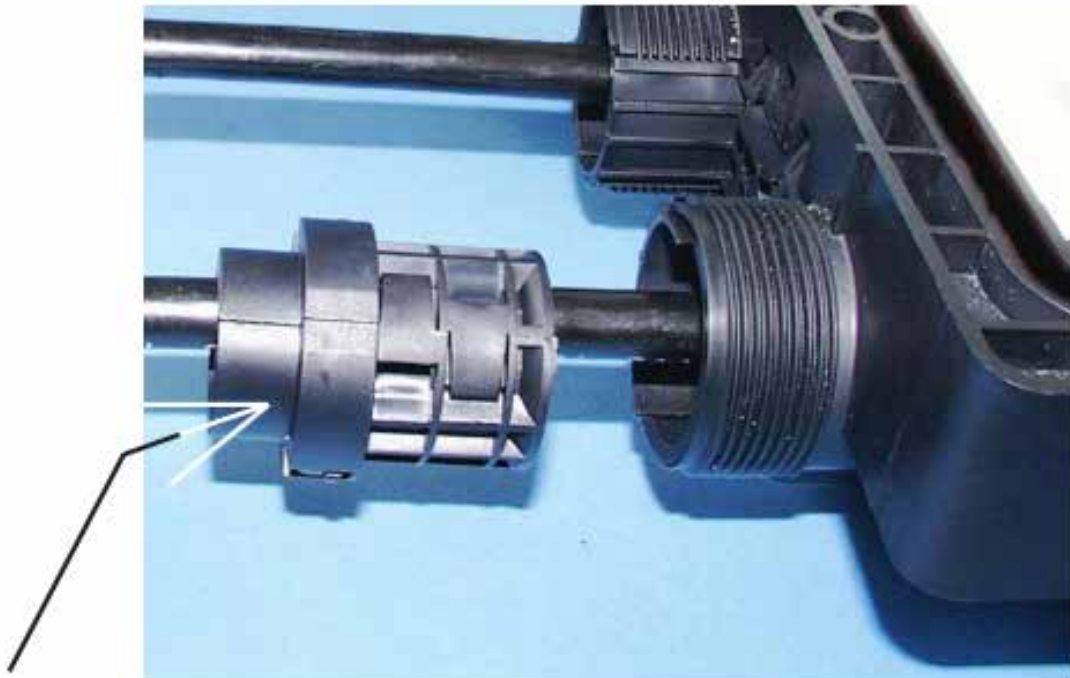
- Encliqueter l'ensemble dans le logement du corps du boîtier (sur le joint double), à l'aide d'un tournevis plat large.
Push the central pressing unit into place on the housing. Lock it in the housing using a flat head screwdriver. The presser should sit on top of double seal.




Presseur central
Central pressing unit



- Encliqueter les 2 demi presseurs sur le câble et les placer dans la tubulure double.
Lock together the 2 half squeezers on the cable and slide them into the double tubulure.



	<p>Enduire la surface de contact «écrou /demi-presseur» avec de la graisse silicone fournie en tube.</p>	<p><i>Coat the surface between nut and half squeezer with the silicone grease provided.</i></p>
---	--	---

L'écrou se présente en deux demi-écrous qu'il faut assembler sur le presseur.

The nut is in two halves that is assembled around the pressing unit.



Positionnez le presseur dans la partie inférieure de l'écrou.
Sit the pressing unit in the lower half of the nut.



Mettez en place la partie supérieure de l'écrou en alignant les rainures situés sur les côtés opposés.
Place the upper half of the nut on the lower half. Make sure to line up the grooves on either side.



Assembler l'écrou en faisant glisser les deux parties ensemble.
Assemble the nut by sliding the two halves together.

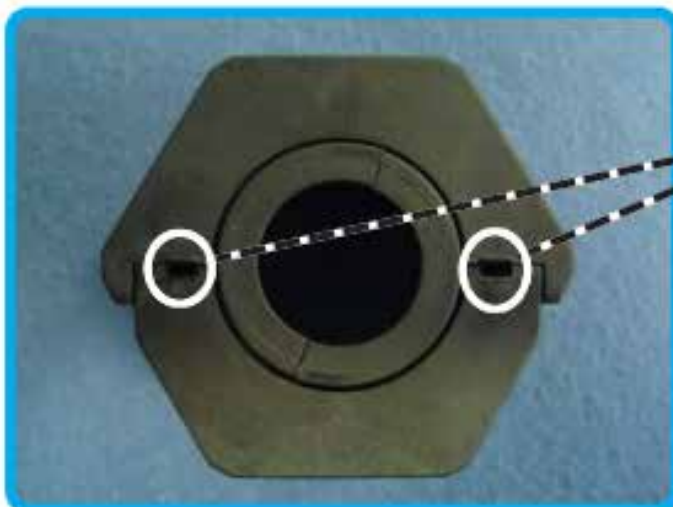


Visser l'écrou sur la tubulure jusqu'au blocage, manuellement ou à l'aide d'une clef.
Tighten the nut on the tubulure until tight, manually or with a wrench.



Possibilité de déverrouillage des demi-écrous ;
Unlocking the half nuts is possible :

Positionner le tournevis dans le trou puis lever et réaliser la même opération dans le 2^{ème} trou.
Insert the screwdriver into the opening, then lift upwards. Repeat the same operation in the second opening.



Les deux trous sont situés sur la face plane de l'écrou, côté serrage.

The 2 holes can be found on the flat side of the nut, tightening side.



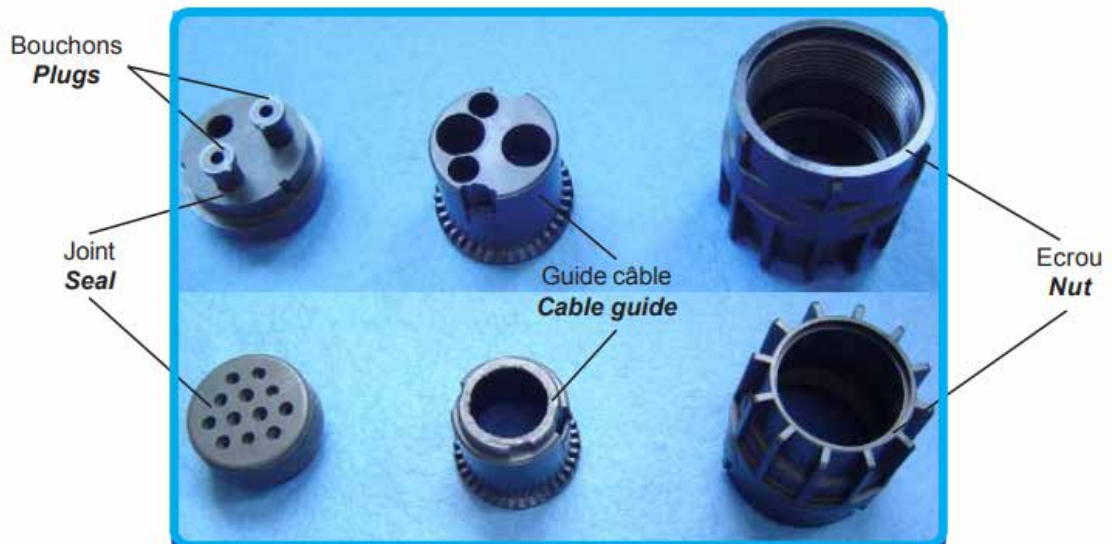
Exercez une pression avec le tournevis afin de déverrouiller les demi-écrous.

Use the screwdriver to unlock the two halved nut.

4. PRÉPARATION CÂBLE ABONNÉS PREPARING SUBSCRIBERS CABLE

4.1. Préparation kits d'étanchéité Preparation of the sealing kit

- 1 Choisir le kit d'étanchéité correspondant au diamètre du câble :
Select the sealing kit according to the cable diameter, i.e. :



Kit d'Etanchéité pour câbles Abonnés
Sealing kit for Subscribers cables



**DANS LE CAS DE L'UTILISATION
DU KIT POUR CABLES ABONNES,
PREPARER CELUICI EN FONCTION
DU DIAMETRE DES CABLES**

**IF YOU A SEALING KIT FOR THE
SUBSCRIBERS CABLE IS USED,
THEN CUT THE PLASTIC CABLE
GUIDE ACCORDING TO THE CABLES
DIAMETER.**

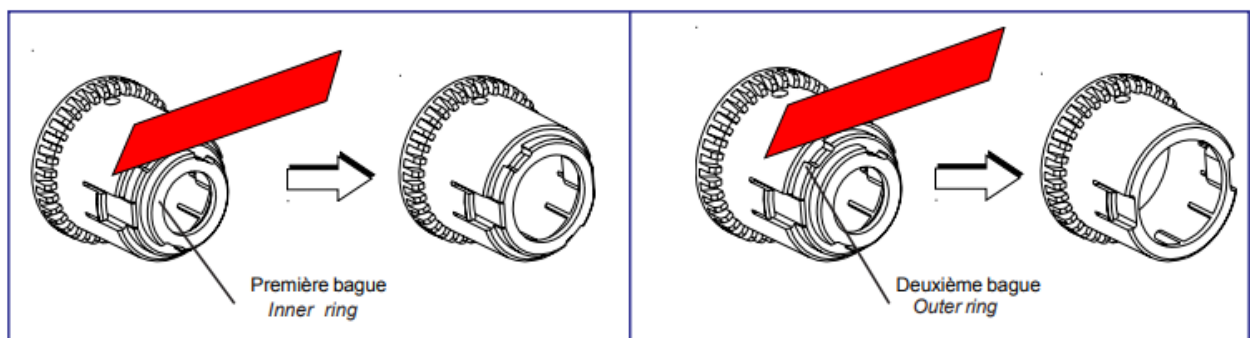
- Couper la bague extérieure du guide câble en fonction du diamètre du câble.
- *Cut the external ring of the cable guide according to the cable diameter.*

Câble de 16mm à 22mm.

Câble de 23mm à 25mm.

Couper ici pour des câbles de 13 à 19mm.
Cut here for cables from 0.51 to 0.74" diam.

Couper ici pour des câbles de 19 à 27mm.
Cut here for cables from 0.74 to 1.06" diam. (2 rings)



4.2. Montage des joints sur les câbles *Fitting seals on cables assembly*

Prendre le joint et le guide câble correspondant au nombre et diamètre de câble utilisés .

Chose the seal and the cable guide according to qty. and diameter of the cables .

Equiper le joint en fonction du nombre de câble existant.

Equipe the seal according to the number of existing cables.

Utiliser un obturateur dans le cas où un joint multi-câbles est sous-équipé.

Use an obturator if a multi-cable seal is inadequate.



Enfiler le câble dans l'écrou, le guide câble et la tubulure.

Insert the cable into the nut, the cable guide and the port.

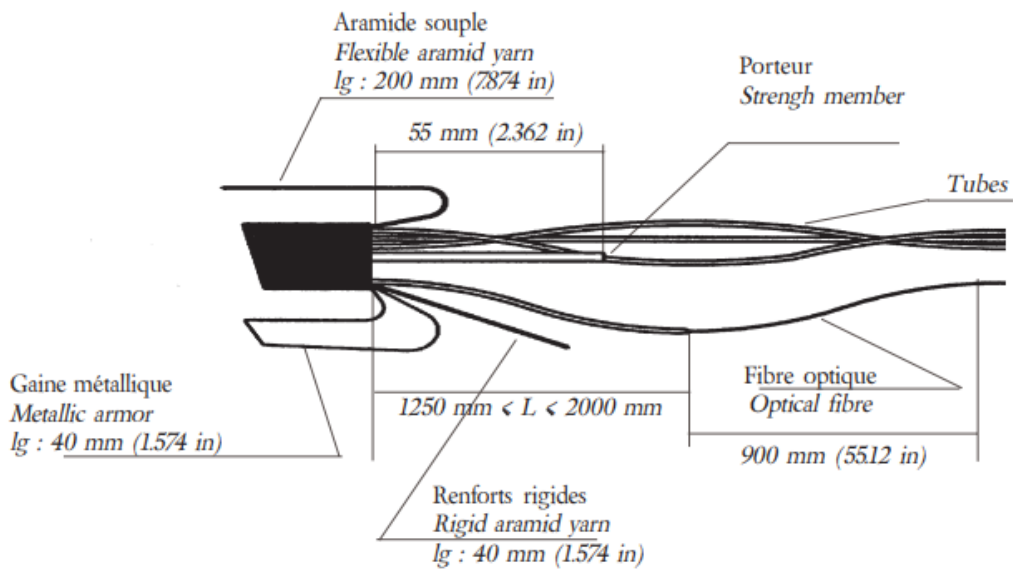


**5. RACCORDEMENT DU CÂBLE ABONNÉ
CONNECTION OF THE SUBSCRIBERS CABLES**

5.1. Préparer le câble abonné
Preparing the subscribers cable

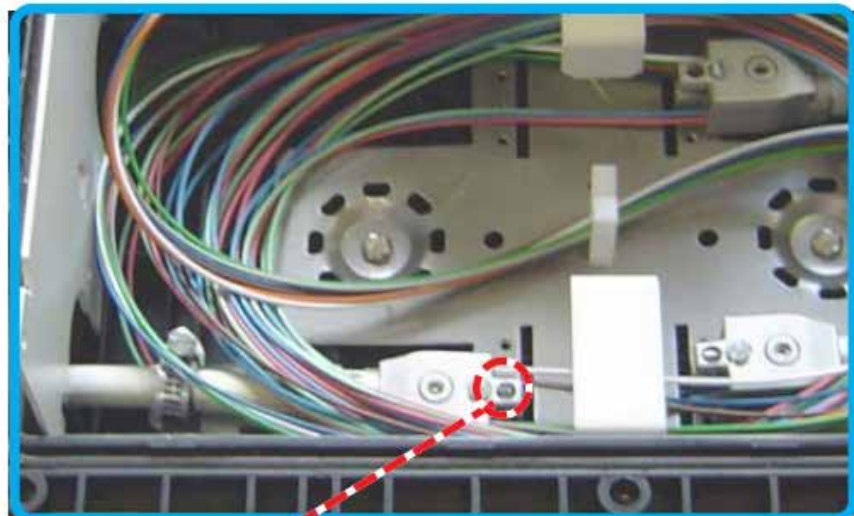
1. Dénuder le câble opérateur sur la longueur souhaitée
(Voir pages 23 et 24).

**1. Strip the operator cable to the correct length
(Please refer to pages 23 and 24).**



5.2. Mise en place et fixation du câble abonné
Installing and fixing the subscriber cable

**VOIR PAGE 7 ET 8 : MISE EN PLACE ET FIXATION DES DISPOSITIFS D'ARRIMAGE .
PLEASE REFER TO PAGES 7 AND 8 : PUT IN AND FIXING THE FAN OUT DEVICES .**



Vis de fixation des dispositifs
d'arrimage
Screws fixing the fan out devices

5.3. Étanchéité du câble abonnés
Tightness of the subscribers cable



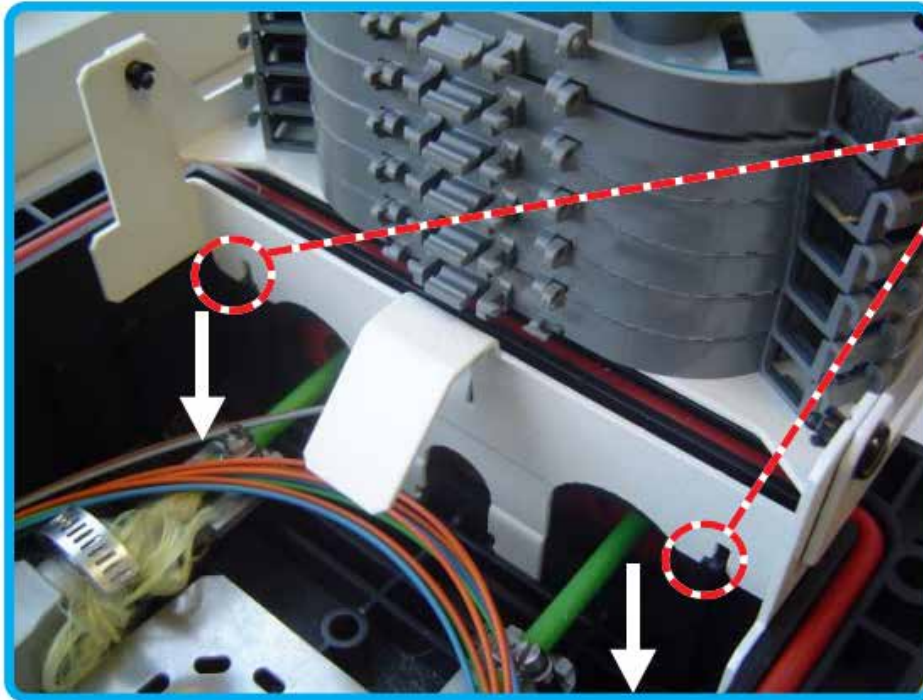
Mettre de la graisse silicone sur le guide câble avant de l'encliqueter dans l'écrou.
Put silicone grease on to the cable guide side before locking in the nut.

Visser l'écrou équipé de son guide câble jusqu'à la butée du corps, manuellement ou à l'aide de la clé.
Screw the nut equipped with its cable guide, until the thrust block, manually or with the metal wrench



6. RACCORDEMENT DES FIBRES *CABLING THE FIBRES*

6.1. Mise en place des organisateurs *Installation of the organisers*



Le chassis doit aller jusqu'en butée sinon il risque de basculer à l'ouverture ou à la fermeture.

The chassis must be pushed onto the pegs otherwise it can fall out on opening or closing.

1. Présentez le chassis métallique au dessus du boîtier, côté gauche ou droite.
Place the metallic chassis above the enclosure on either side.
2. Aligner le chassis métallique avec les deux butées situés sur le paroi du boîtier.
Line up the chassis with the two pegs that are on the insides of the enclosure.
3. Poussez sur le chassis vers le fond du boîtier jusqu'aux butées.
Push the chassis towards the bottom until the stops.

6.2. Accéder aux cassettes *Accessing to the cassettes*

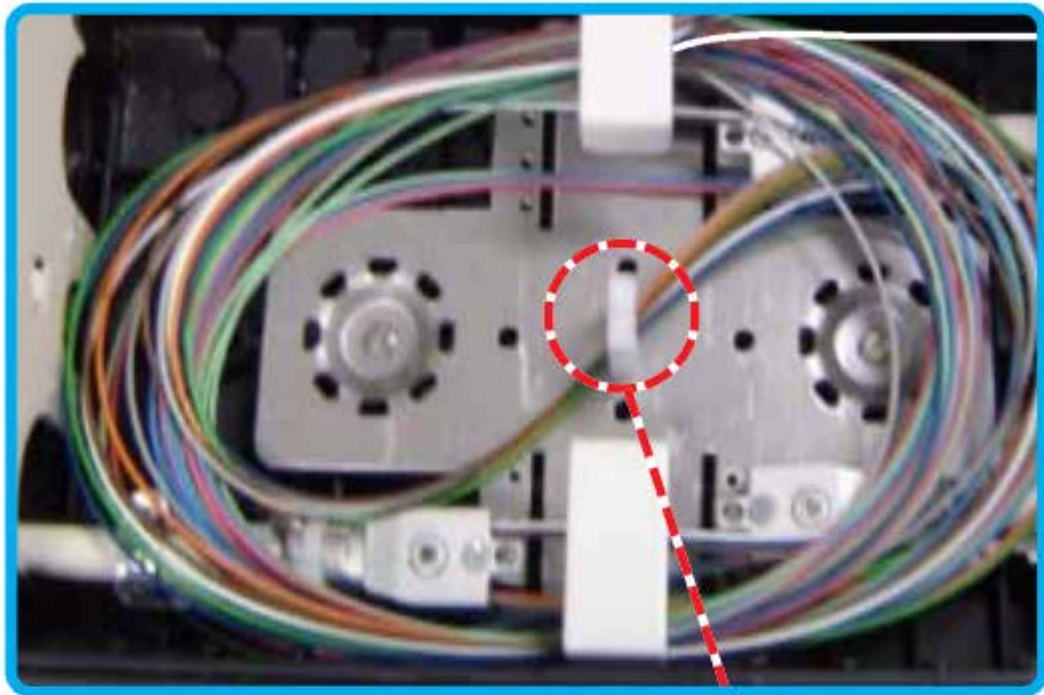


Pivoter les cassettes vers l'extérieure pour accéder au zones de lovage et d'épissage.
Pivot the trays outwards in order to access the coiling areas and splice holders.



Le WTC 1.5 possède un doigt de lovage situé au centre de la plaque au fond du boîtier qui permet d'inverser le sens de lovage des micro-tubes en réalisant un «S».

The WTC enclosure is equipped with a centre coiling pig located in the middle of the base plate allowing an inversion of direction when coiling the microtubes.

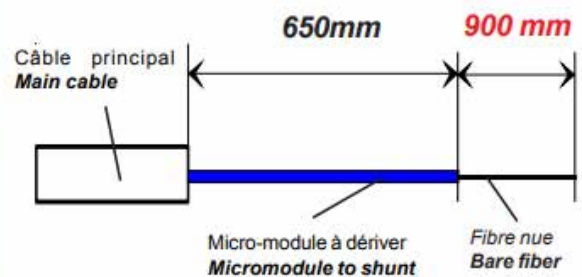
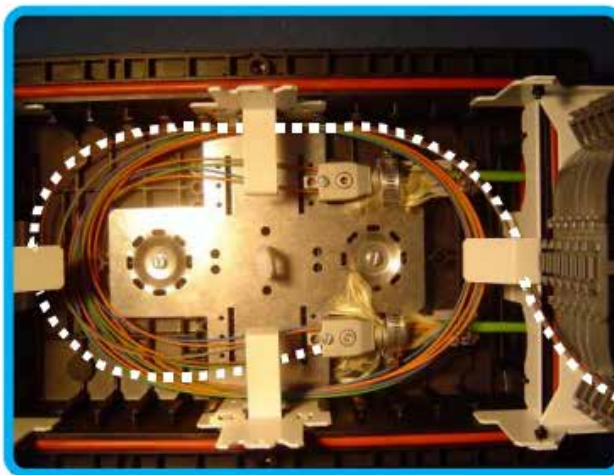


Doigt central de lovage
Central coiling peg

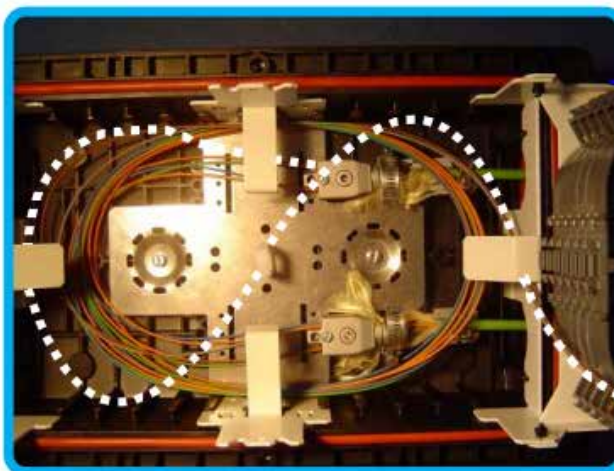
6.3. Cheminement des micro gaines coupées du câble principal
Routing of the micro sheaths cut from the main cable

i En fonction de votre installation, le micro-module peut avoir un acheminement en forme de «S». Dans ce cas, utilisez le doigt central de lovage fourni. *Depending on your installation, the micromodule may have to be routed in a «S» shape. If so, use the central coiling peg provided.*

Cassettes à droite / Splice trays on the right



Acheminer le(s) micromodule(s) à dériver vers l'entrée de la cassette en les passant sous les doigts de lovages. *Route the micro-modules under the pegs towards the splicetrays.*

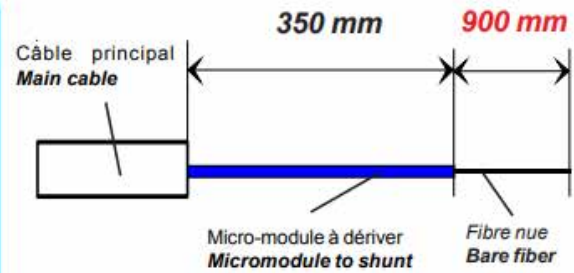
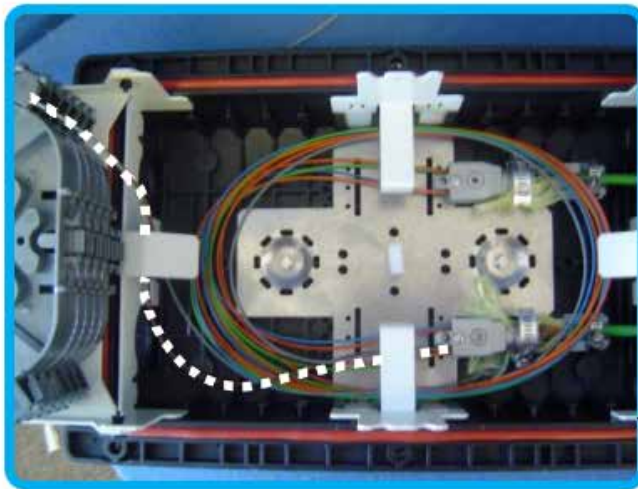


Ici, le micro-module doit passer par le doigt central afin de de entrer dans la cassette. *Here, the micromodule must pass through the central coiling peg in order to access the splice tray.*

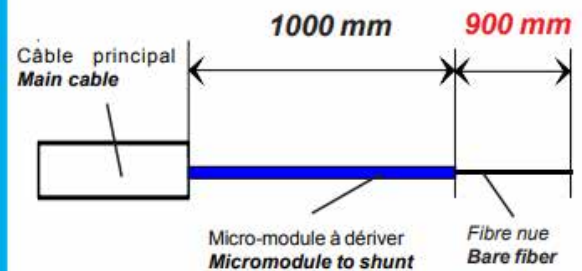
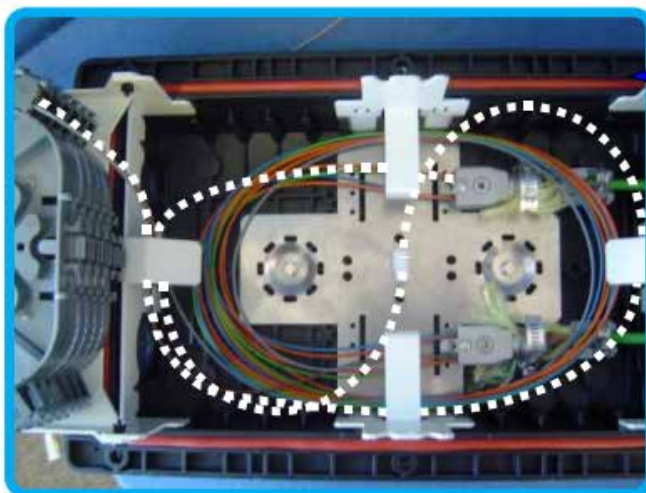
! Il est impératif de passer les micromodules sous le doigt de lovage situé sur le chassis métallique avant de entrer dans la cassette. *The micromodules must route under the peg fixed on the chassis before entering the splice tray.*



Cassettes à gauche / *Splice trays on the left*

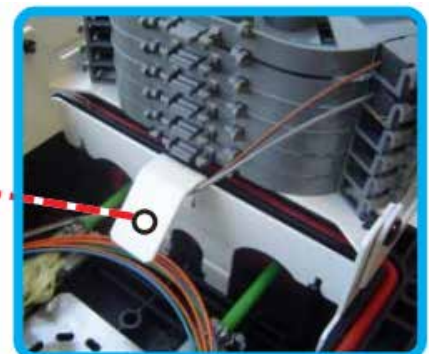


Acheminer le(s) micromodule(s) à dériver vers l'entrée de la cassette en les passant sous les doigts de lavage.
Route the micro-modules under the pegs towards the splicetrays.



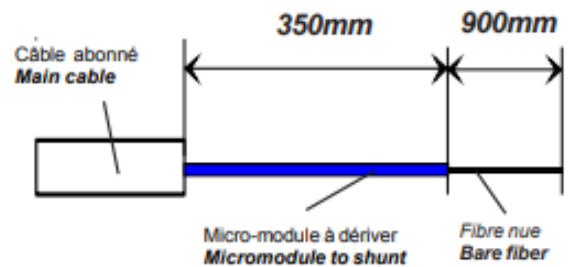
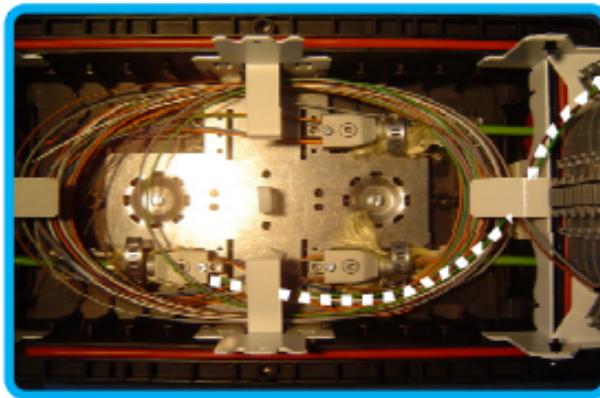
Il est impératif de passer les micromodules sous le doigt de lavage situé sur le châssis métallique avant de entrer dans la cassette.

The micromodules must route under the peg fixed on the chassis before entering the splice tray.



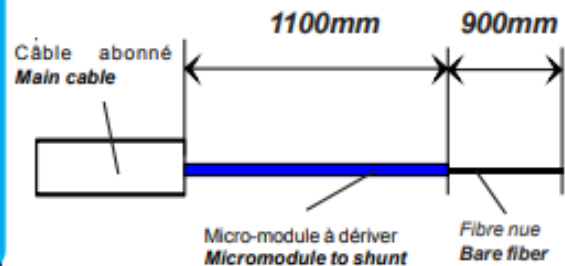
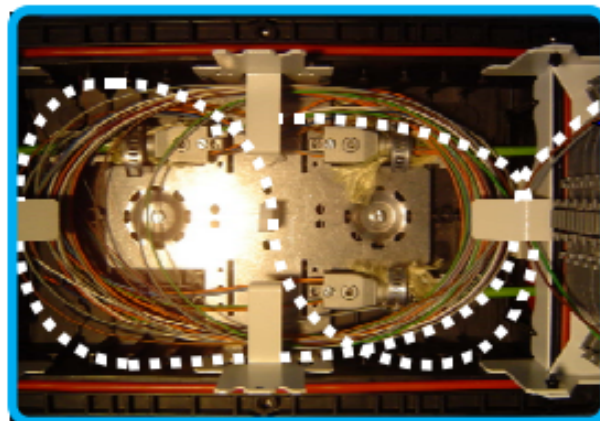
6.4. Cheminement des micro gaines du câble d'abonnés
Routing micro sheaths from the subscribers cable

Cassettes à droite / Splice trays on the right

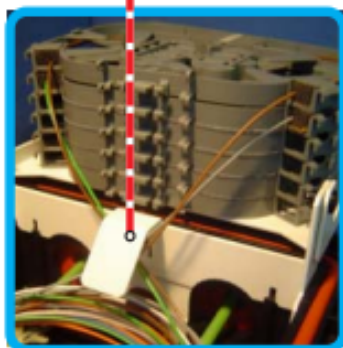


Acheminer le(s) micromodule(s) à dériver vers l'entrée de la cassette en les lovant sous les doigts de lovages.

Route the micro-modules under the pegs towards the splicetrays.



ATTENTION: Il est impératif de passer les micromodules sous le doigt de lovage situé sur le châssis métallique !
IMPORTANT: Route the micromodules under the peg fixed on the chassis !

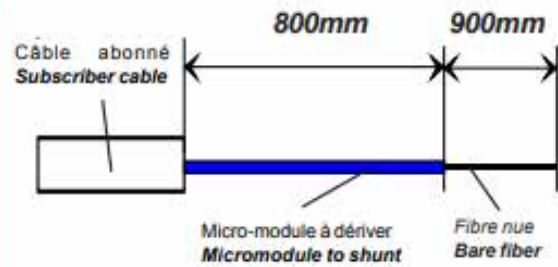
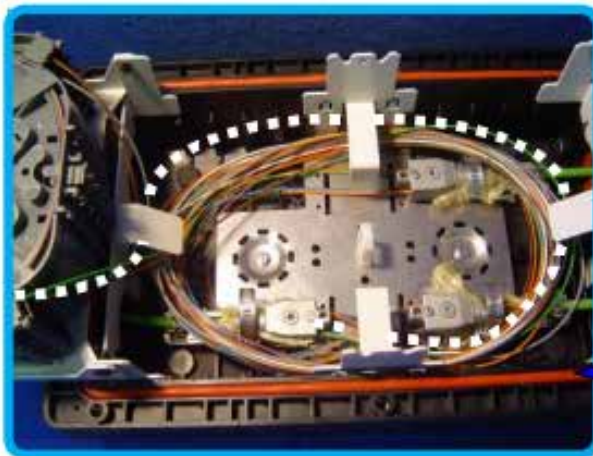


Vue de l'avant des cassettes
Seen from the front of trays



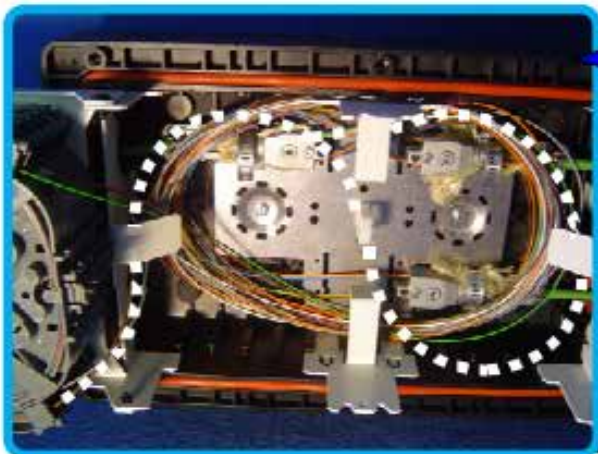
Vue de l'arrière des cassettes
Seen from behind the trays

Cassettes à gauche / Splice trays on the left

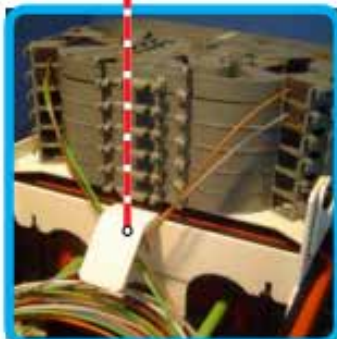


Acheminer le(s) micromodule(s) à dériver vers l'entrée de la cassette en les levant sous les doigts de lovages.

Route the micro-modules under the pegs towards the splicetrays.



ATTENTION: Il est impératif de passer les micromodules sous le doigt de lovage situé sur le châssis métallique !
IMPORTANT: Route the micromodules under the peg fixed on the chassis !



Vue de l'avant des cassettes
Seen from front of trays

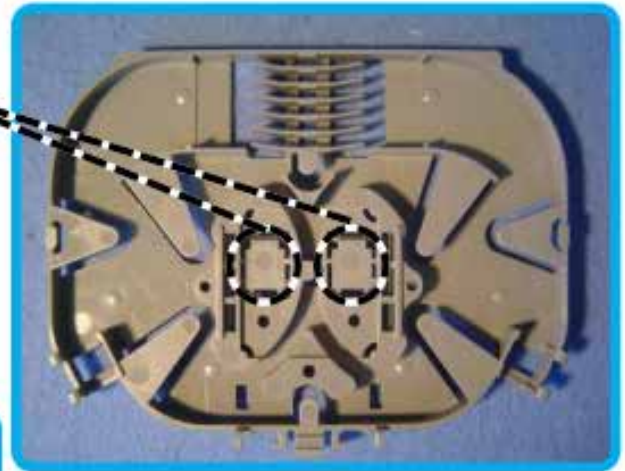


Vue de l'arrière des cassettes
Seen from behind the trays

6.5. Préparer les cassettes
Splice tray preparations

Volets détachables / **Removable shutters**

- Retirer l'étiquette délicatement pour accéder aux volets détachables .
- Remove carefully the label to discover the shutters .**



Détacher le volet de la cassette .
Detach the folding shutter from the cassette .



Monter le volet à sa place comme représenté sur la photo.
Fit the folding shutter as shown on the photo .

Patin mousse
Foam cushion




12x Ø250 µm
12 x Ø250µm

(ou autre suivant besoin)
(or other one acc. to the need.)



Mettre en place le patin en mousse autocollant après avoir retiré la pellicule ou le peigne suivant tableau.
Removing first the film, put in the self-sealing foam comb into its place.

6.6. Choix des peignes pour micro-gaines
Choosing the combs to fix micro sheaths

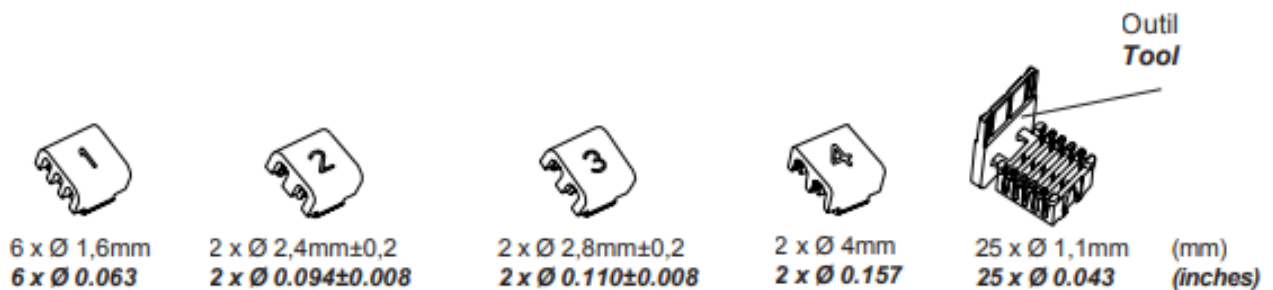
 Choisir les peignes en fonction des diamètres des gaines ou des tubes et des pigtails.
Select the combs to suit the diameters of the sheaths or tubes and pigtails.



Un kit de peignes fourni avec le WTC 1.5.
A comb kit supplied with the WTC 1.5.

Peignes plastiques :
Plastic combs

Numéro du peigne <i>Comb number</i>	Ø des tubes ou pigtails <i>Ø of tubes or pigtails</i>	Nombre de tubes ou de pigtails admissible par peigne <i>Max of tubes or pigtails by comb</i>
1	1,6 mm	6
2	2,4 mm	4
3	2,8 mm	2
4	4 mm	2
SPECIAL PIGTAILS	1,1 mm ou 900µm	25



6 x Ø 1,6mm
6 x Ø 0.063

2 x Ø 2,4mm±0,2
2 x Ø 0.094±0.008

2 x Ø 2,8mm±0,2
2 x Ø 0.110±0.008

2 x Ø 4mm
2 x Ø 0.157

25 x Ø 1,1mm (mm)
25 x Ø 0.043 (inches)

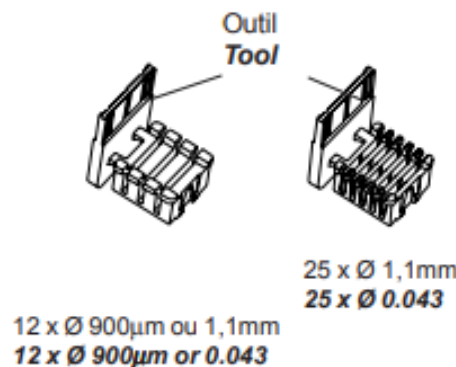
Outil Tool

Peignes métalliques:
Metal combs

Peigne en mousse
Foam block



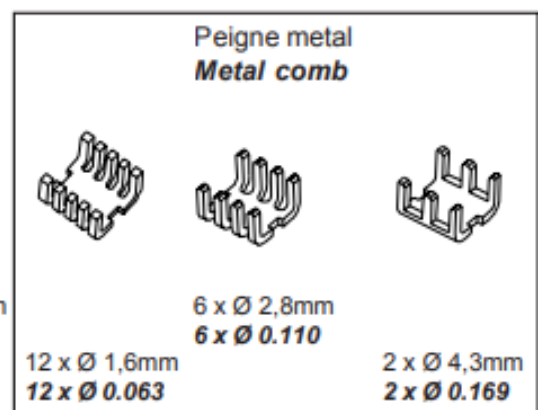
12 x Ø 250µm
 12 x Ø 250µm



Outil Tool

12 x Ø 900µm ou 1,1mm
 12 x Ø 900µm or 0.043

25 x Ø 1,1mm
 25 x Ø 0.043



Peigne metal
Metal comb

12 x Ø 1,6mm
 12 x Ø 0.063

6 x Ø 2,8mm
 6 x Ø 0.110

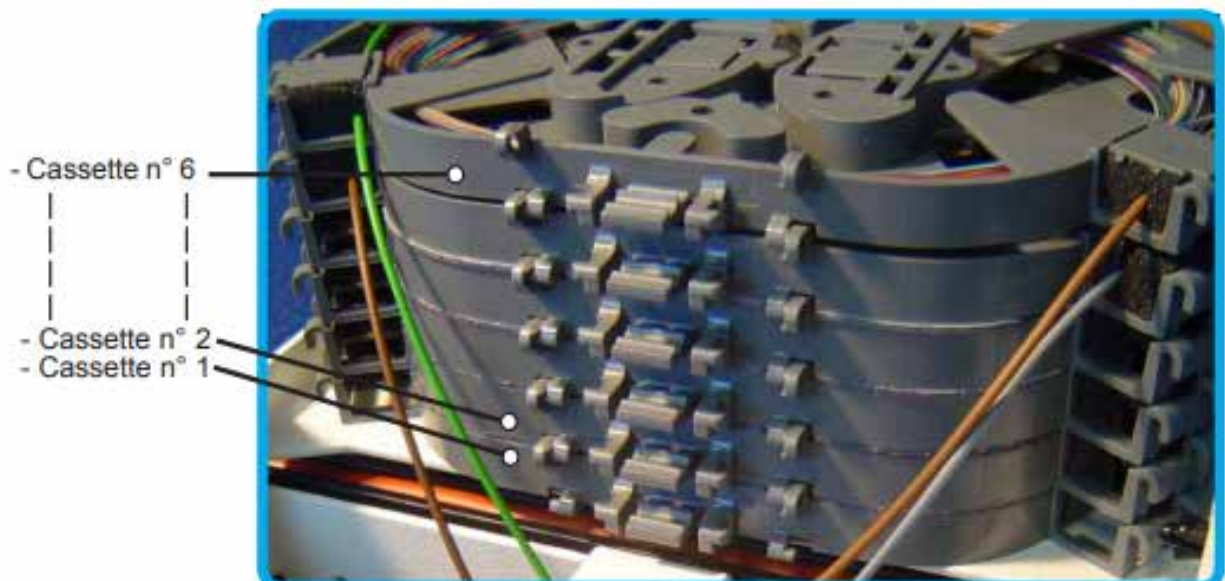
2 x Ø 4,3mm
 2 x Ø 0.169

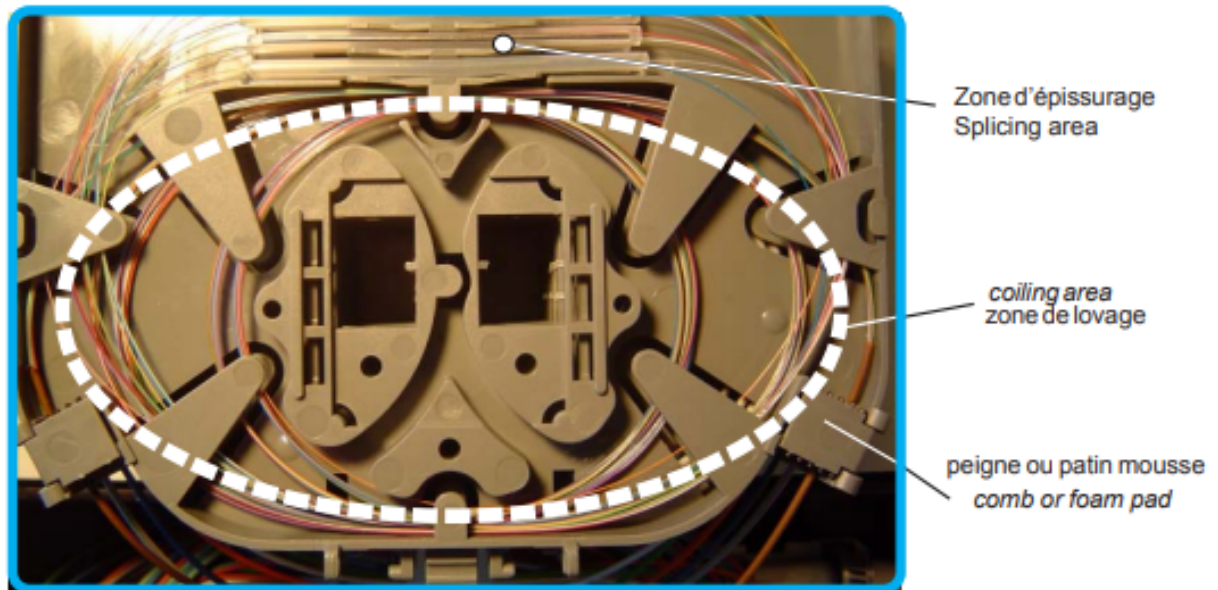
6.7. Fixation des micro-gaines dans les cassettes
Fixing the micro sheaths in the cassettes


ATTENTION : MANIPULATION DE FIBRES NUES. RISQUE DE COUPURES.
WARNING: HANDLING OF BARE FIBERS. RISK OF PHYSICAL INJURY.



Deux organiseurs d'une capacité de 6 cassettes chacun permet l'épissage de 144 fibres .
Two organizers with 6 splice trays each for a splice capacity of 144 fibers.





1. Fixer la micro-gaine du câble principal à l'entrée de la cassette à l'aide d'un peigne ou d'un patin mousse en laissant dépasser 5mm après le peigne.
2. Répéter l'opération avec la micro-gaine du câble abonné à l'opposé de la cassette.
3. Fermer le volet situé sur le volet ou le patin (voir photo ci-dessous)
4. Procéder à l'épissurage des fibres optiques.
5. Laver la surlongueur dans la zone de lovage .

1. *Secure the micromodule of main cable at the entrance of the splice tray using a comb or a foam pad. Allow a 5mm overlength after the comb/pad.*
2. *Repeat the procedure with the micromodule of the subscriber cable on the opposite side of the splice tray.*
3. *Close the shutter located on the comb or the pad.*
4. *Proceed to the splicing of the optical fibers.*
5. *Coil the overlength in the coilig area .*



6. Repositionner le couvercle de la cassette.
7. Encliqueter les cassettes.

6. *Place the cover back on the splice tray*
7. *Secure the splice trays.*

-Visser le bouchon équipé de son joint plat sur la tubulure non utilisée jusqu'à la butée du corps
Screw the closer equipped with its flat seal on the unused tubulure until its thrust blocks against the casing.



7. FERMETURE CLOSING

- Fermer l'organiseur cassette.
Close the cassette organizer
- Bloquer l'organiseur cassette en serrant les vis de chaque côté.
Block the cassette organizer by tightening the screws of each side
- Remettre le capot sur le coffret ,serrer ses 8 vis.
Close the box with the cover and tighten the 8 screws .



NE PAS OUBLIER :

- Fermer les volets des peignes/patins mousse.
- Replacer les couvercles translucides.
- Serrer les deux vis latérales.
- Rabaisser le couvercle.

DO NOT FORGET TO:

- *Close the shutters on the combs/foam pads.*
- *Replace the translucent covers.*
- *Tighten the two laterals screws.*
- *Close the cover.*

8. PRESSURISER LE BOÎTIER WTC 1.5 *PRESSURIZING THE WTC 1.5 UNIT*

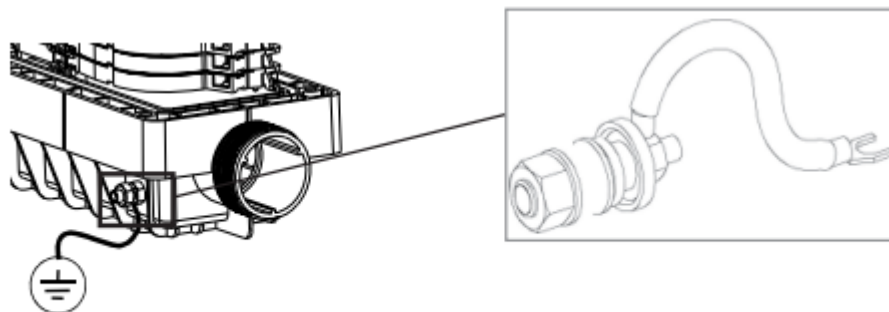
1. Dévisser le capuchon de la valve de pressurisation
2. Préssuriser le boîtier à 500mbar pendant 15 mn afin de détecter une fuite éventuelle.
3. Revisser le capuchon sur la valve.

1. *Untighten the plug of the pressurization valve*
2. *Proceed to the pressurization of the unit (suggested pressure 7 PSI) during 15mn, to detect a possible loss.*
3. *Screw the plug back on the valve.*

9. MISE À LA TERRE DU BOÎTIER WTC 1.5 *GROUNDING THE WTC 1.5 UNIT*

1. Localiser la prise de mise à la masse dans le bas du coffret.
2. Relier la prise de mise à la masse à un câble de terre extérieur.

1. *Locate the grounding plug at the bottom of the box.*
2. *Connect the grounding plug to an external grounding wire.*



10. INSTRUCTIONS DE FIN DE VIE
END LIFE INSTRUCTIONS

	 Emballage carton, sachet plastique <i>Cardboard, plastic packaging</i>	 Sachet zip réutilisable <i>Reusable zip bag</i>
	 Pièce métallique et plastique <i>Metal and plastic component</i>	WEEE / DEEE  Équipement électrique et électronique <i>Electrical and electronic equipment</i>

Se connecter via LinkedIn
Connect via LinkedIn



En savoir plus sur Youtube
Learn more on YouTube

Visiter www.aginode.net
Visit www.aginode.net

Contactez-nous via
Contact us via
info@aginode.net

AGINODE
25, avenue Jean Jaurès
08330 Vrigne-aux-Bois
FRANCE
Tel. +33 (0) 3 24 52 61 61