



# **Навивочная машинка WF-350.**

## **Инструкция по эксплуатации**

## Оглавление

1. Описание навивочной машинки WF-3503
2. Подготовка навивочной машинки к работе7
3. Установка в навивочную машинку бухты кабеля толщиной 45 мм.9
4. Установка в машинку бухты кабеля толщиной 90 мм.11
5. Установка дополнительных балансировочных грузов.13
6. Установка стабилизирующего груза.13
7. Установка навивочной машинки на несущий элемент.14
8. Навивка дроп-кабеля на несущий элемент.17
9. Навивка дроп-кабеля на несущий элемент. Переход через опоры.18
10. Снятие частично израсходованной бухты кабеля с катушки для дальнейшего использования.19
11. Установка накладки подбора пучка кабелей.20
12. Использование шипов на ходовом ролике.20
13. Замена полиуретановой пластины привода.21
14. Уход за навивочной машинкой22

## 1. Описание навивочной машинки WF-350

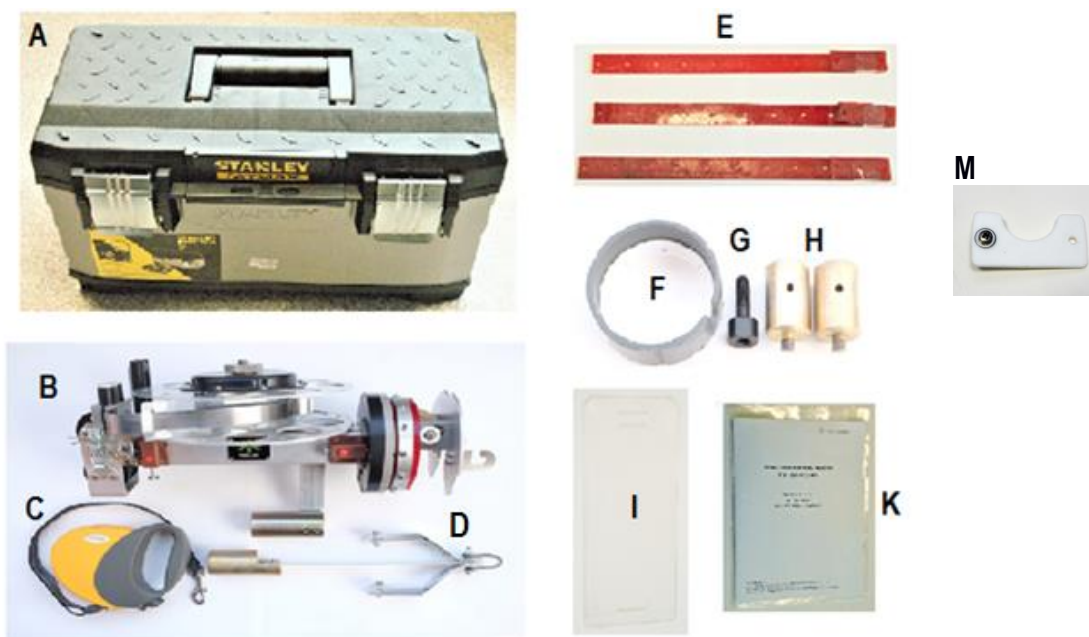
### 1.1. Область применения.

Навивочная машинка WF-350 используется для навивки на несущий элемент, подвешенный на опорах ВЛ или телефонных опорах, тонкого оптического дроп-кабеля. В качестве несущего элемента может служить оптический самонесущий кабель (ОКСН), диэлектрический или металлический трос, провод СИП. Также несущим элементом может являться и кабельный жгут с уже навитыми дроп-кабелями. Навивочная машинка WF-350 осуществляет навивку дроп-кабеля вокруг несущего элемента с шагом 50 см. Несущий элемент может иметь диаметр от 3 до 25 мм (рекомендуется от 6 до 25 мм), для участка опора-дом допускается навивка дроп-кабеля на диэлектрический трос диаметром от 4 мм.

Машинка предназначена для использования со специально предназначенными для нее кабельными бухтами, изготовленными в заводских условиях.

Протягивание навивочной машинки по несущему элементу осуществляется с поверхности земли за присоединенный к ней фал силами одного оператора. Для работы навивочной машинки не требуются дополнительные источники энергии.

### 1.2. Комплект поставки



A – ящик для хранения и переноски

B – навивочная машинка WF-350

C – рулетка с фалом для протягивания машинки

D – стабилизирующий груз

E – запасные сменные пластины привода (2 комплекта)

F – надставное кольцо барабана (используется с бухтами кабеля толщиной 90 мм)

G – удлинительный болт для оси катушки (используется с бухтами кабеля толщиной 90 мм)

H – дополнительный балансировочный груз (2 шт.)

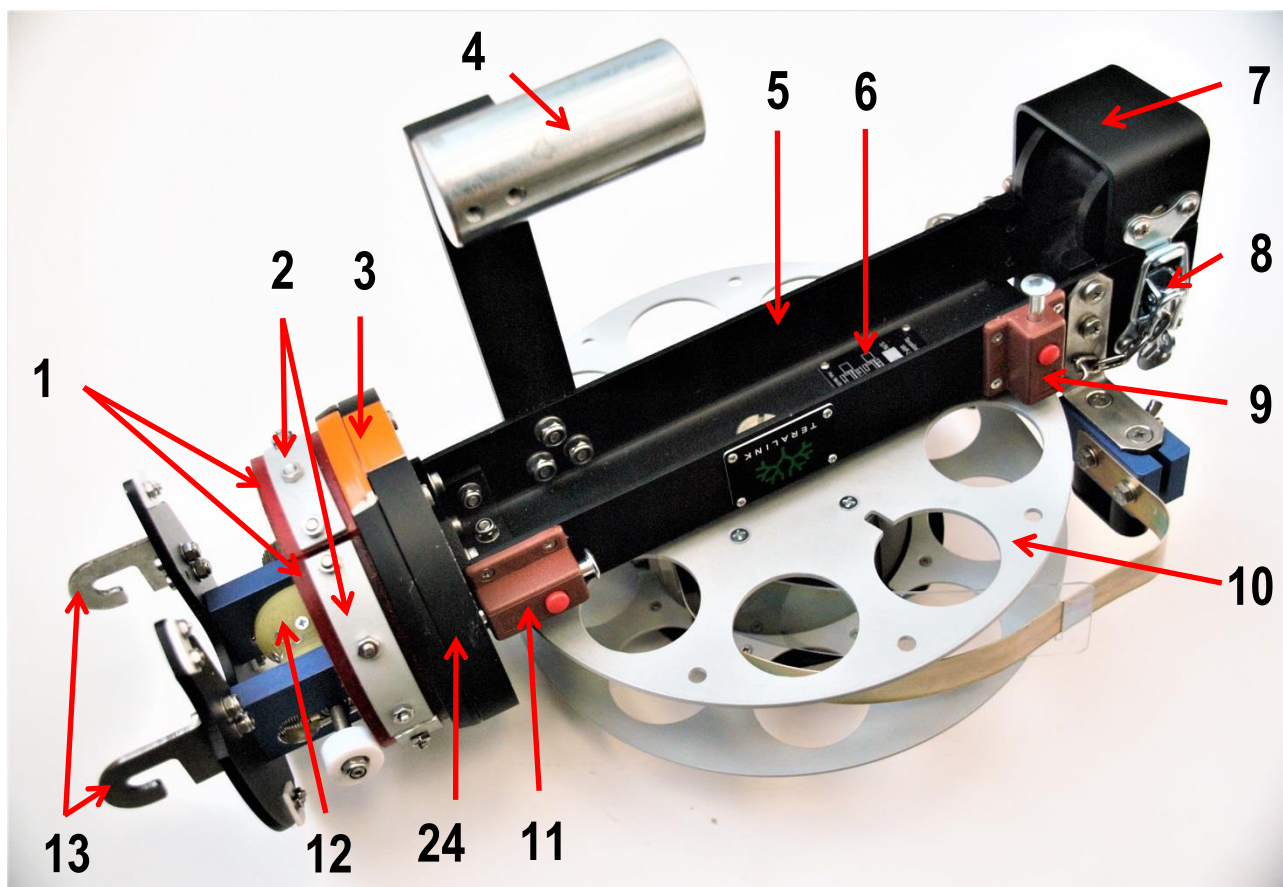
I – сменная прижимная пластина (используется с бухтами кабеля толщиной 90 мм)

K – паспорт изделия

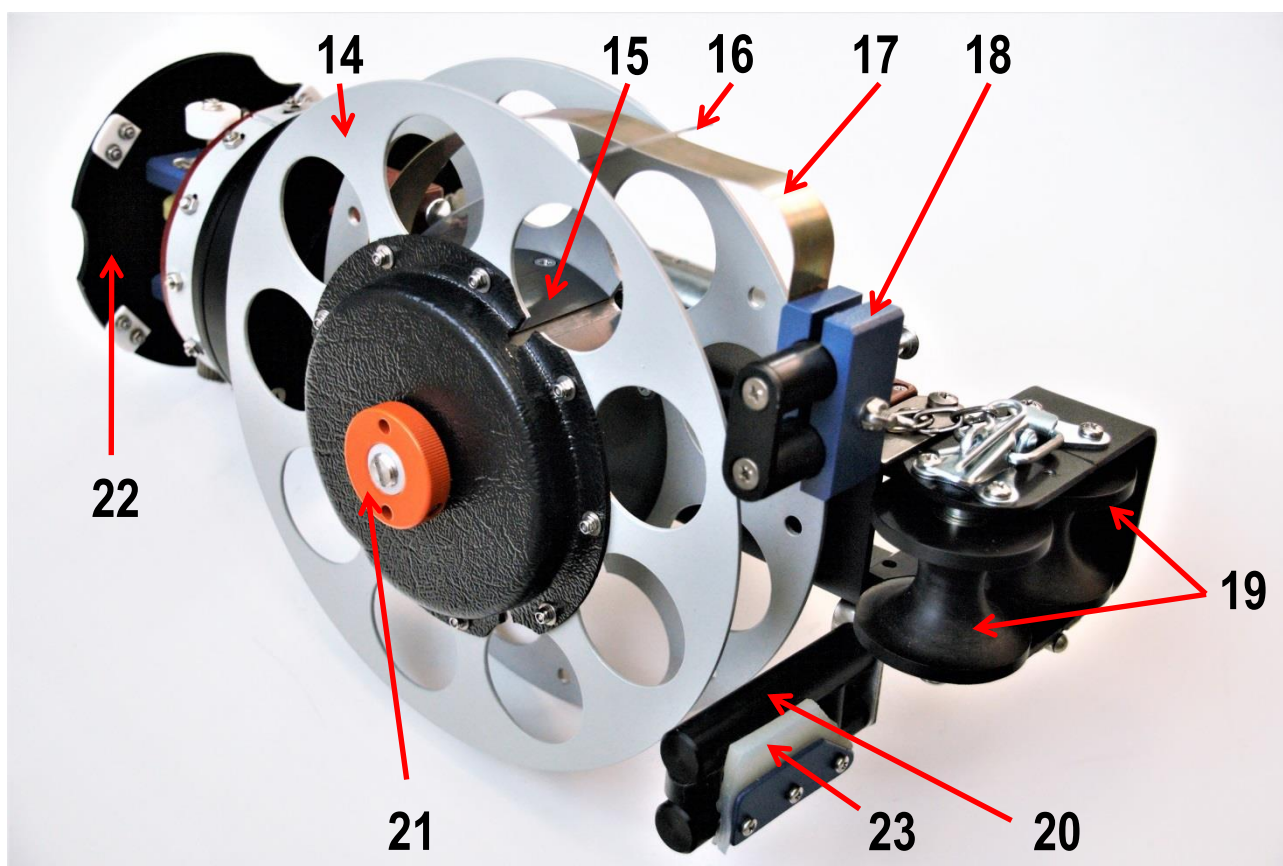
L – настоящая инструкция по эксплуатации (опционально)

M – накладка для подбирания пучка кабелей

### 1.3. Составные части и узлы навивочной машинки WF-350.



- 1 – полиуретановая пластина привода (2 части)
- 2 – прижимные накладки на полиуретановые пластины привода (4 части)
- 3 – вставка в привод
- 4 – балансировочный груз
- 5 – несущая рама
- 6 – информационная табличка
- 7 – крышка задней опоры
- 8 – замок задней опоры с предохранительной шпилькой
- 9 – замок-фиксатор катушки
- 10 – нижняя (несъемная) щека катушки
- 11 – замок-фиксатор привода
- 12 – ходовой ролик
- 13 – буксировочные крюки



- 14 – верхняя (съемная) щека катушки
- 15 – барабан катушки
- 16 – прижимная пластина
- 17 – прижимная пружина
- 18 – узел крепления прижимной пружины
- 19 – задние опорные ролики
- 20 – ограничитель схода кабеля
- 21 – гайка крепления верхней щеки катушки
- 22 – передний щиток привода
- 23 – силиконовая шторка
- 24 – корпус привода
- 25 – крышка отсека для укладки внутреннего конца кабеля и разъемов.





#### 1.4. Информационная табличка

Информационная табличка (6) расположена на внутренней стороне несущей рамы (5). На информационной табличке помимо серийного номера и названия компании-изготовителя нанесены пиктограммы с указанием рекомендуемых диаметров несущего элемента и количеством дополнительных балансировочных грузов в зависимости от используемых бухт кабеля.



#### 1.5. Кабельные бухты, предназначенные для использования с машинкой

Для работы с машинкой могут быть использованы следующие кабельные бухты:

##### 1.5.1. Кабельные бухты из плоского навивного диэлектрического кабеля ОМП-2Д-290Н, предоконцованного коннекторами SC/APC с обеих сторон. Бухты поставляются длиной от 25 до 350 м с шагом 25м.

Толщина бухт с кабелем длиной от 25 до 175 м - 45 мм, от 200 до 350 м - 90 мм.

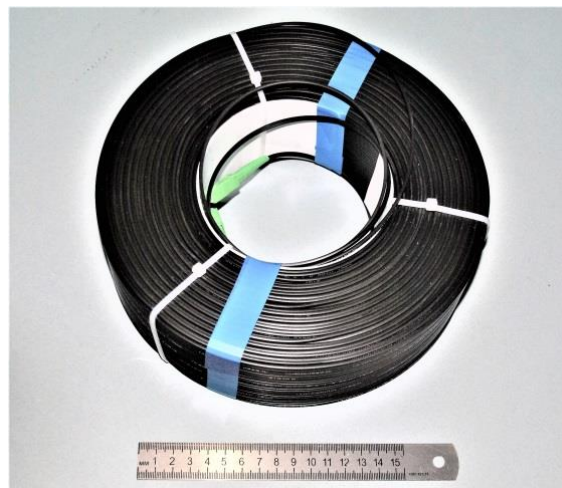
Артикул: ДКН-21-SASA-XXX

(XXX-длина бухты в метрах)



##### 1.5.2. Кабельные бухты, намотанные на гильзы.

Кабель предокован коннекторами SC/APC с обеих сторон. Бухты поставляются длиной 250 м. Толщина бухты 90 мм. Одна бухта кабеля используется для подключения двух абонентов. Гильзы, на которые намотан кабель, позволяют легко снимать и устанавливать на навивочную машинку использованные наполовину бухты с кабелем.



Артикулы: ДКНГ-21-SASA-250 (кабель ОМП-2Д-П-1);

ДКНГ-41-SASA-250 (диэлектрический кабель ОКДБ-2Д типа «бабочка»)

### 1.5.3. Кабельные бухты, намотанные на гильзы.

Бухты поставляются длиной 250, 350 и 400 м. Толщина бухты 90 мм. Предназначены для подключения нескольких абонентов. Оконцовка кабеля производится на месте с использованием коннекторов полевого монтажа.



Артикулы: ДКНГ-21-0000-250 (кабель ОМП-2Д-250Н, длина 250м);  
ДКНГ-21-0000-350 (кабель ОМП-2Д-250Н, длина 350м);  
ДКНГ-41-0000-350 (кабель ОКДБ-2Д, длина 350м);  
ДКНГ-41-0000-400 (кабель ОКДБ-2Д, длина 400м).

***Примечание:** На кабель ОМП-2Д в бухтах нанесены метки метража, рядом с каждой меткой метража может быть напечатан уникальный номер заводского барабана, который вместе с метровой меткой составляет уникальный индекс для каждого метра кабеля, позволяющий однозначно идентифицировать кабели при подключении абонентов.*

## 2. Подготовка навивочной машинки к работе

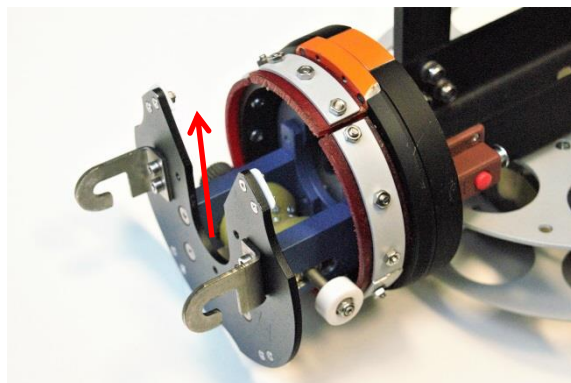
2.1. Вынуть навивочную машинку из ящика для хранения. Для этого предварительно убрать верхний лоток с уложенным в него стабилизирующим грузом. При вынимании машинки из ящика удерживать её за балансировочный груз.



2.2. Внешний осмотр и проверка комплектности.

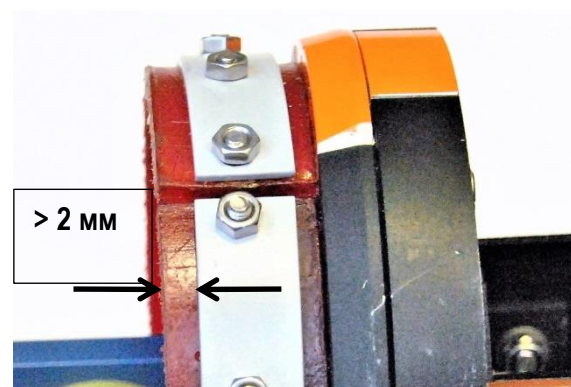
Осмотреть машинку со всех сторон. Убедиться, что все составные части машинки (п. 1.3) не имеют повреждений и находятся на своих местах, в том числе и съёмные части машинки: вставка в привод (3), прижимная пластина (16), верхняя щека катушки (20) и гайка верхней щеки катушки (21). Убедиться в отсутствии грязи и влаги в механизмах машинки и в том, что ничто не препятствует их движению.

- 2.3. Убедиться, что замок-фиксатор привода (11) закрыт и передний щиток привода (22) зафиксирован относительно корпуса (24) таким образом, что проем в щитке направлен в сторону вставки (3), как показано на фото.



- 2.4. Проверка работоспособности привода.

Измерить выступание полиуретановой пластины привода (1) относительно прижимных накладок (2), в нескольких местах по окружности. Если величина выступания менее 2 мм в какой-либо части, следует перевернуть или заменить полиуретановую пластину в соответствии с п. 13.



Освободить замок-фиксатор привода (11), нажав на красную кнопку на его корпусе, и, взявшись за передний щиток привода (22),

сделать полный оборот вокруг его оси. Вращение должно осуществляться свободно. Если вращение осуществляется с трудом или при вращении присутствуют посторонние звуки, следует обратиться в сервисную службу Тералинк по телефону +7 495 7871777 или через электронную почту [ftth@teralink.ru](mailto:ftth@teralink.ru).

- 2.5. Проверка работоспособности механизма натяжения кабеля.

Повернуть машинку катушкой к себе. Освободить замок-фиксатор катушки (9) и повернуть катушку против часовой стрелки на пол-оборота, затем отпустить. Катушка должна вернуться в исходное положение. При вращении катушки по часовой стрелке должно наблюдаться слабое сопротивление вращению. При проведении данного теста следует предварительно убедиться, что прижимная пластина (16) не препятствует вращению. В случае неправильного функционирования следует обратиться в сервисную службу Тералинк по телефону +7 495 7871777 или через электронную почту [ftth@teralink.ru](mailto:ftth@teralink.ru).



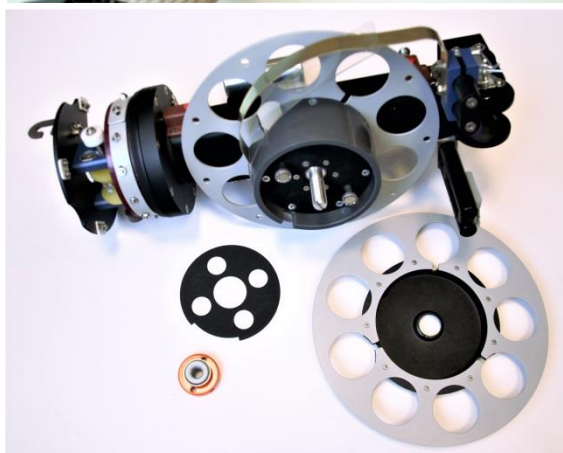


### 3. Установка в навивочную машинку бухты кабеля толщиной 45 мм

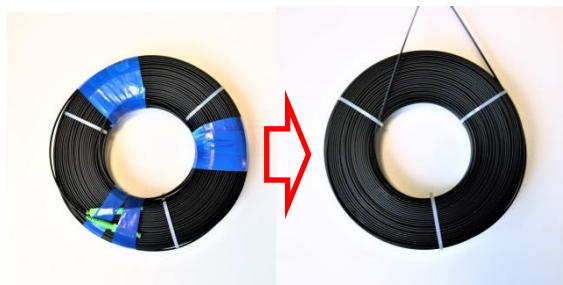
3.1. Положить машинку на крышку предварительно закрытого ящика для переноски или любую другую твердую поверхность. Повернув машинку верхней щекой катушки к себе, освободить замок-фиксатор катушки (9) и повернуть катушку на 2 оборота против часовой стрелки, затем застопорить катушку замком-фиксатором катушки.



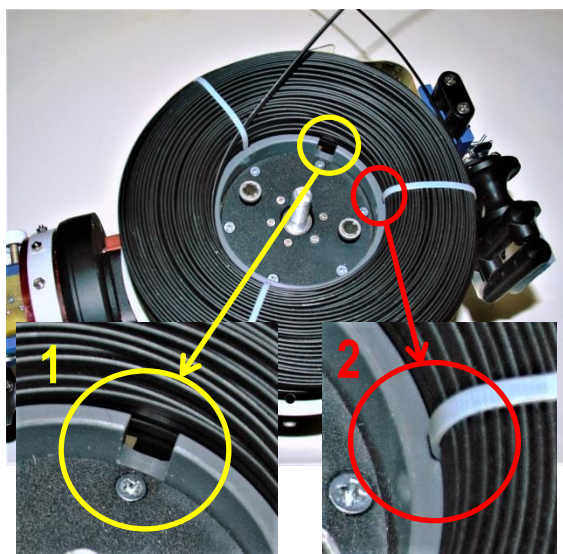
3.2. Отвернуть гайку верхней щеки (21) и снять верхнюю щеку катушки (13). Затем снять с магнитов находящуюся под ней крышку (25), закрывающую отсек для укладки внутреннего конца кабеля. **ВНИМАНИЕ!** Проверить вращение подшипника гайки (21). Вращение подшипника должно быть свободным. Если есть затруднение вращения, то следует прогреть и просушить подшипник. Если это не поможет – подшипник заменить.



3.3. Удалить с кабельной бухты транспортировочную ленту, удерживающую концы кабеля. При удалении ленты не сдвигать со своих мест три пластиковые стяжки.



3.4. Сориентировать кабельную бухту так, чтобы конец кабеля с внутренней стороны кабельной бухты был направлен к себе. При надевании кабельной бухты на барабан катушки необходимо совместить выступающие с внутренней стороны кабельной бухты пластиковые стяжки с пазами на барабане катушки (рис.2), при этом свободный конец кабеля с внутренней стороны кабельной бухты должен располагаться так, чтобы его можно было завести внутрь отсека для укладки внутреннего конца кабеля через прорезь на барабане катушки (рис.1).



3.5. Свободный внутренний конец кабеля, оконцованный или неоконцованный оптическим коннектором, уложить в отсек для укладки внутреннего конца кабеля.



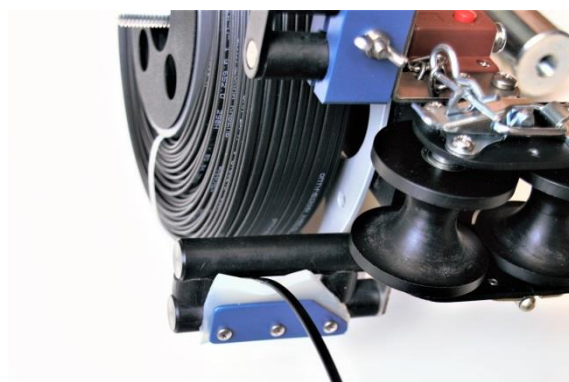
3.6. Закрыть отсек крышкой (25) таким образом, чтобы секторальный вырез на ней оказался непосредственно над прорезью на барабане катушки.



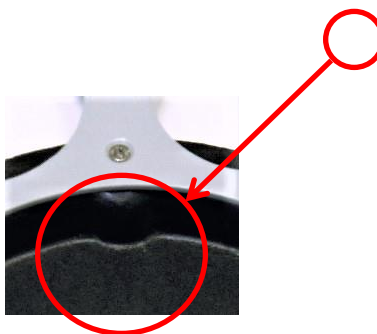
3.7. Пропустить свободный конец кабеля с внешней стороны кабельной бухты через ограничитель (20) и силиконовую шторку (23).



3.8. Расположить кабель в середине шторки (23).



3.9. Установить верхнюю щеку на место, совместив выступ на её внутренней стороне с прорезью на барабане катушки. Затем закрутить гайку (21). Гайка должна быть прижата плотно, но без излишнего усилия.



3.10. С помощью бокорезов осторожно выкусить пластиковые стяжки, не повреждая при этом оболочку кабеля. Удалить остатки пластиковых стяжек с кабельной бухты. До окончания работ по намотке дроп-кабеля верхнюю щеку катушки не снимать.



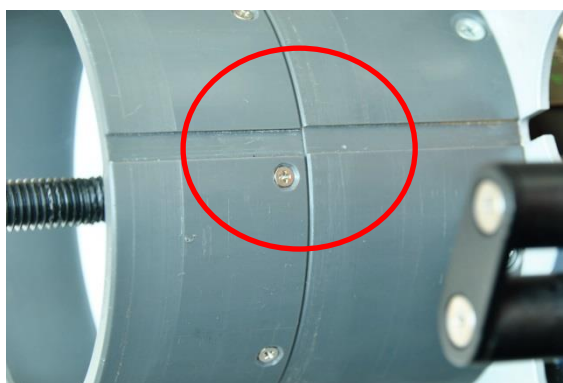
#### 4. Установка в машинку бухты кабеля толщиной 90 мм

4.1. Выполнить пп.3.1-3.2 настоящей инструкции.

4.2. Достать из ящика для хранения транспортировочного ящика надставное кольцо барабана (F) и удлинительный болт (G). Установить надставное кольцо барабана (F) на барабан катушки (15). Накрутить без усилия удлинительный болт на ось катушки.

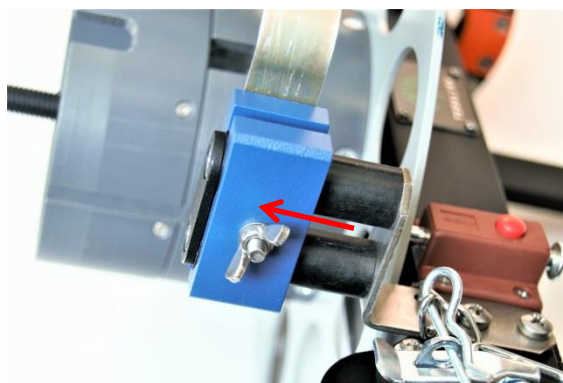


4.3. Совместить пазы на барабане и надставном кольце.

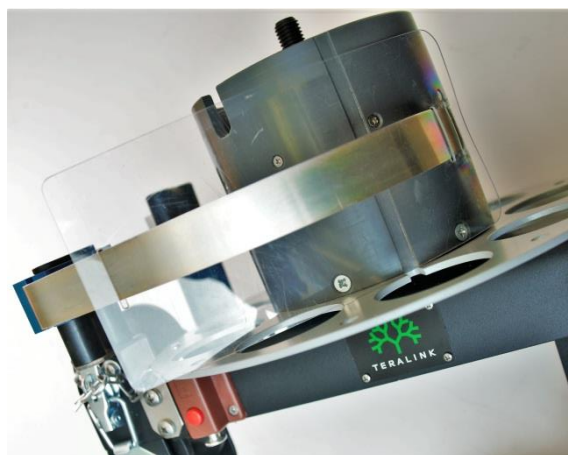




4.4. Ослабить гайку-барашек узла крепления прижимной пружины (18) и переместить каретку узла с закрепленной на ней прижимной пружиной (17) вверх (от рамы) до упора. Закрепить гайку-барашек на узле крепления прижимной пружины.



4.5. Снять прижимную пластину (16) с прижимной пружины и установить вместо нее сменную прижимную пластину для 90 мм кабельных бухт (I).



4.6. Выполнить пп.3.3-3.4 настоящей инструкции.

4.7. Свободный внутренний конец кабеля, оконцованный или неоконцованный оптическим коннектором, уложить в отсек для укладки внутреннего конца кабеля. Крышка (25) не используется с кабельными бухтами толщиной 90 мм.



4.8. Выполнить пп.3.7.-3.10. настоящей инструкции.



## 5. Установка дополнительных балансировочных грузов

5.1. Для определения необходимости установки и количества дополнительных грузов следует пользоваться либо данным пунктом инструкции, либо пиктограммами на информационной табличке (п.1.4). Дополнительные балансировочные грузы (Н) присоединяются на резьбе друг к другу и к основному балансировочному грузу (4). С кабельными бухтами толщиной 45 мм дополнительные балансировочные грузы не используются.



С частично использованными кабельными бухтами толщиной 90 мм с остатком кабеля длиной до 75 м дополнительные балансировочные грузы не используются.

С кабельными бухтами толщиной 90 мм и длиной от 75 до 200 м необходимо использовать один дополнительный балансировочный груз.

С кабельными бухтами толщиной 90 мм и длиной более 200 м необходимо использовать два дополнительных балансировочных груза.

## 6. Установка стабилизирующего груза

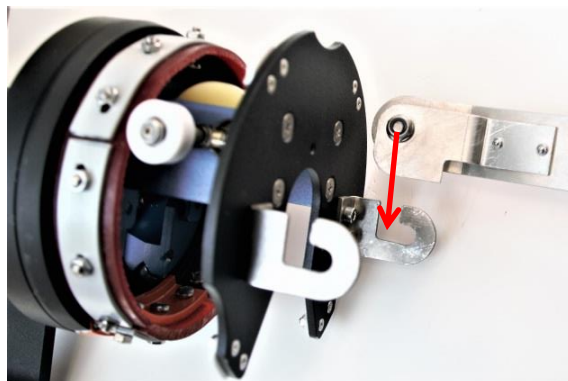
6.1. Стабилизирующий груз (D) устанавливается на навивочную машинку с установленной кабельной бухтой непосредственно перед установкой навивочной машинки на несущий элемент.

6.2. Стабилизирующий груз имеет две проушины для крепления на буксировочные крюки (13). Проушина №1 имеет предохранительный выступ (верхний рис.), предотвращающий ее выскакивание из крюка в рабочем положении. Проушина №2 такого выступа не имеет.

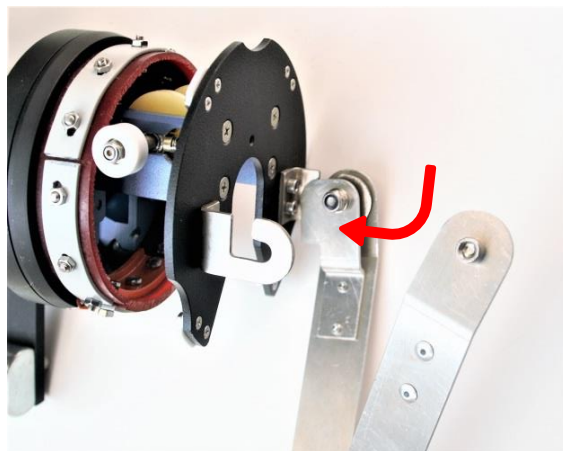


6.3. В ящике для переноски стабилизирующий груз хранится в сложенном положении. Разложить его таким образом, чтобы предохранительный выступ проушины и скоба для крепления фала были направлены в противоположные стороны.

6.4. Надеть проушину №1 на крюк, как показано на рисунке.



6.5. Повернуть надетую на крюк проушину на 90° вниз, как показано на рисунке. Проушина №2 до начала протяжки навивочной машинки по несущему элементу должна оставаться ненадетой на крюк.



**Важно!** Во избежание самопроизвольного проворачивания навивочной машинки вокруг своей оси стабилизирующий груз должен быть установлен на машинке в течение всего времени с момента установки машинки на несущий элемент и до её снятия с несущего элемента и спуска на землю.

## 7. Установка навивочной машинки на несущий элемент

**Важно!** Установка навивочной машинки на несущий элемент производится с лестницы или из корзины подъемника. При проведении таких работ необходимо соблюдать требования техники безопасности при работе на высоте.

7.1. Все работы по установке кабельных бухт (пп.3 и 4) и дополнительных балансировочных грузов (п.5) необходимо выполнить до установки навивочной машинки на несущий элемент.

7.2. Перед установкой навивочной машинки на несущий элемент необходимо снять вставку в привод (3). Вставка в привод крепится на корпусе привода (24) с помощью магнитного замка. Для того, чтобы снять вставку, следует вытолкнуть ее в сторону переднего щитка привода (22). Во избежание потери вставки в привод, следует положить ее в легкодоступное место, лучше всего в карман одежды.



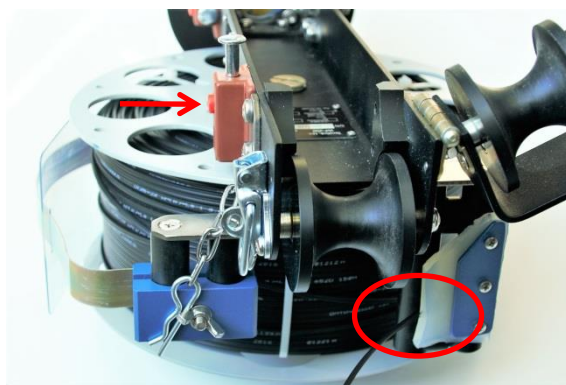
**Важно!** Во избежание повреждения механизма привода навивочной машинки запрещается снимать вставку в привод при незафиксированном механизме привода (см.п.2.3).

7.3. Открыть замок задней опоры (8), предварительно сняв с него предохранительный шплинт. Откинуть крышку задней опоры.

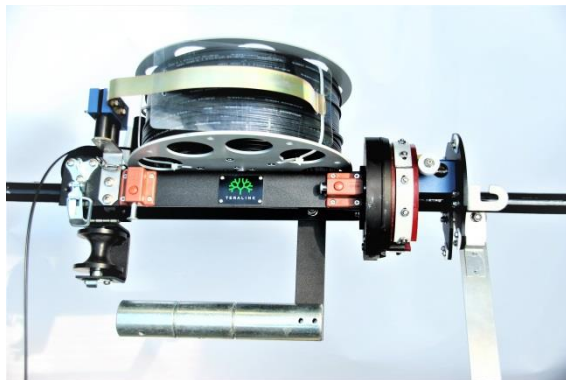


7.4. Установить стабилизирующий груз (п.6).

7.5. Убедиться, что свободный конец кабеля проходит через ограничитель (20) и прижат силиконовой шторкой (23). Освободить замок-фиксатор катушки (9), нажав на красную кнопку на его корпусе. Внутренняя пружина барабана обеспечит постоянное натяжение кабеля.



7.6. Поднять машинку с установленными на нее кабельной бухтой и стабилизирующим грузом на высоту монтажа и, ориентируя её балансирующим грузом вниз, надеть на несущий элемент.



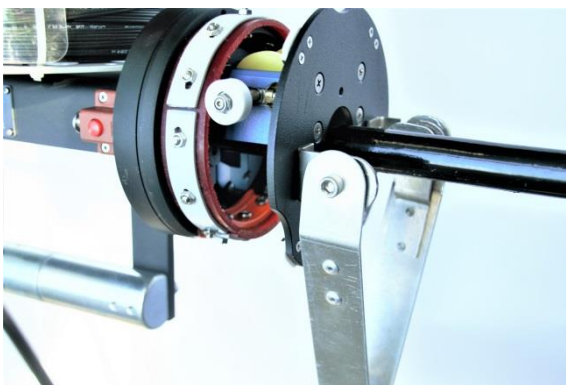
7.7. Закрывать крышку задней опоры (7), закрыть замок (8) и зафиксировать его в закрытом состоянии с помощью предохранительного шплинта.



7.8. Вставить вставку в привод.



7.9. Надеть проушину №2 (п.6.2.) на крюк. Присоединить карабин фала к скобе для крепления фала.

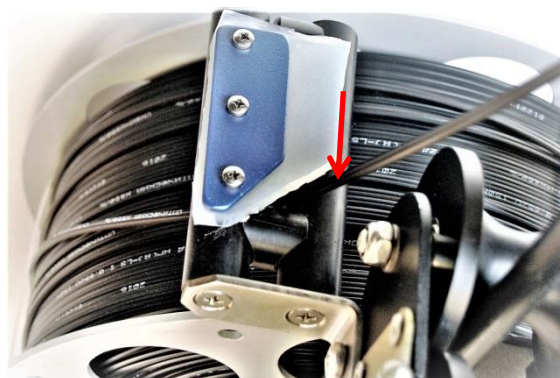


7.10. Вытянуть кабель с катушки на нужную длину. Подключить дроп-кабель к дроп-муфте в соответствии с инструкцией по монтажу муфты. Зафиксировать дроп-кабель на несущем элементе с помощью комплекта КФ-1 в соответствии с инструкцией по монтажу.





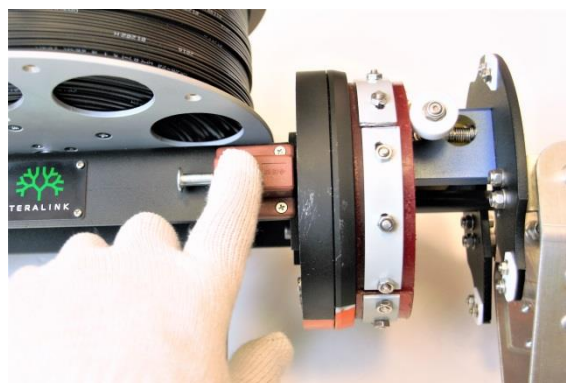
- 7.11. Сдвинуть кабель, проходящий через ограничитель (20), в угол ограничителя так, чтобы его вытягиванию не препятствовала силиконовая шторка.



- 7.12. Вытянуть шнур из рулетки фала на длину, достаточную для её свободного захвата оператором, стоящего на поверхности земли. Зафиксировать шнур замком-блокиратором рулетки.



- 7.13. Освободить замок-фиксатор привода (11), нажав на красную кнопку на его корпусе.



## 8. Навивка дроп-кабеля на несущий элемент

- 8.1. Стоя на поверхности земли, ухватить ручку рулетки фала и, отпустив замок-блокиратор на рулетке, вытянуть шнур на необходимую длину, после чего двигаться в сторону следующей опоры, тая за собой навивочную машинку. Машинка будет совершать поступательное движение, одновременно вращаясь вокруг несущего элемента.
- 8.2. При достижении конца трассы для навивки дроп-кабеля необходимо остановить навивочную машинку максимально близко к концу трассы. Подтянуть шнур рулетки фала до минимальной длины.
- 8.3. Подняться на высоту монтажа, используя лестницу или подъемник, приподнять руками переднюю часть машинки так, чтобы ходовой ролик (12) не касался несущего элемента. Затем прокрутить руками машинку на 1-2 оборота вокруг несущего элемента. Остановить

вращение в положении – балансировочный груз внизу. Закрывать замок привода вращения (11), нажав на металлический колпачок фиксатора.

8.4. Снять вставку привода (п.7.2), снять с крюка проушину №2 (п.6.2). Открыть крышку задней опоры (п.7.3).

8.5. Снять машинку с несущего элемента.

8.6. Отмотать дроп-кабель с катушки на необходимую длину, предварительно освободив замок-фиксатор катушки. В зависимости от способа подключения абонента<sup>1</sup>, обрезать дроп-кабель либо снять остаток кабельной бухты с машинки.

Для снятия остатка кабельной бухты с машинки (кабельная бухта без гильзы, не предназначенная для последующей установки на навивочную машинку) следует открутить гайку верхней щеки катушки (21) и снять верхнюю щеку катушки (14). Снять крышку (25) при её наличии. Выбрать из отсека для хранения внутренний конец кабеля. Затем снять остаток кабельной бухты и перевязать его липкой лентой для предотвращения её разматывания. Если длина остатка кабельной бухты более 25 м, рекомендуется перед началом съёма кабельной бухты с катушки предварительно стянуть её пластиковыми стяжками, протолкнув их по пазам в промежутке между барабаном катушки и кабельной бухтой.

8.7. Закрепить кабель на несущем элементе, в зависимости от выбранного способа подключения абонента, используя комплекты КФ-1 или ОС-П или ОС-О.

## **9. Навивка дроп-кабеля на несущий элемент. Переход через опоры**

9.1. При подходе к опоре необходимо остановить навивочную машинку максимально близко к опоре. Подтянуть шнур рулетки фала до минимальной длины.

9.2. Выполнить пп.8.3.-8.4. настоящей инструкции.

9.3. Снять машинку одной рукой, при необходимости обводя её через несущий элемент. Затем установить её на несущий элемент с другой стороны от опоры.

9.4. Во время переноса машинки кабель будет натягиваться за счет натяжного механизма катушки. Для этого должен быть открыт фиксатор катушки (9). Если при установке машинки на несущий элемент после перехода через опору образуется ослабление натяжения кабеля, следует вручную его подтянуть и выбрать избыток кабеля на катушку.

9.5. После установки машинки на другую сторону опоры закрепить кабель комплектом крепления КФ-1 в соответствии с инструкцией по монтажу. Если крепление кабеля к опоре выполнено с использованием двух анкерных кабельных зажимов с двух сторон опоры, необходимо закрепить кабель с каждой стороны.

9.6. Если крепление кабеля к опоре выполнено с использованием поддерживающего спирального кабельного зажима, то достаточно закрепить кабель только с одной стороны опоры. В случае использования других типов поддерживающих зажимов необходимо закрепить кабель комплектами крепления КФ-1 с двух сторон от опоры. С учетом возможного перетягивания кабеля в поддерживающем зажиме, расстояние до опоры должно быть не менее 30 см с каждой стороны.

<sup>1</sup>

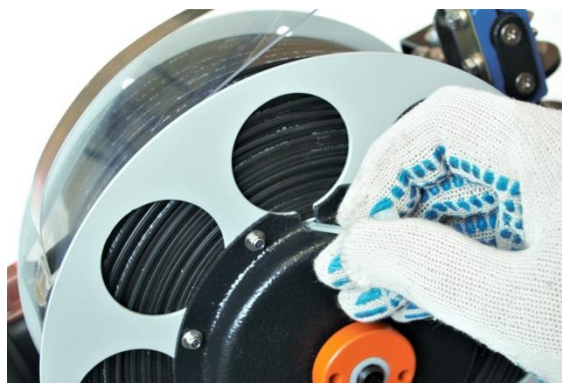
Описание способов подключения абонентов можно найти в документе «Типовые решения для подключения абонентов PON в коттеджных поселках с использованием технологии навивки оптических жгутов» с актуальной датой выпуска.

- 9.7. Выполнить пп.7.7-7.8 настоящей инструкции.
- 9.8. Надеть проушину №2 (п.6.2) на крюк.
- 9.9. Продолжить навивку в соответствии с п.8.1.

## 10. Снятие частично израсходованной бухты кабеля с катушки для дальнейшего использования

10.1. Для повторной установки на навивочную машинку могут быть использованы только кабельные бухты, намотанные на гильзы (см. п.1.5.2 и 1.5.3).

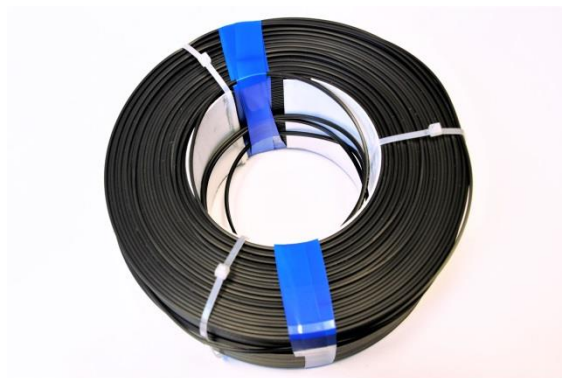
10.2. Убедиться, что катушка застопорена с помощью замка-фиксатора катушки (9). Продеть три пластиковые стяжки, протолкнув их по пазам в промежутке между барабаном катушки и гильзой. Стяжки продевать со стороны верхней щеки катушки. При необходимости освободить замок-фиксатор катушки и повернуть бухту в удобное положение. После каждого проворота катушки необходимо вновь её зафиксировать замком. Стянуть бухту стяжками. При затягивании не прилагать большого усилия во избежание повреждения оболочки кабеля.



10.3. Отвернуть гайку (21) и снять верхнюю щеку катушки. Выбрать из отсека для хранения внутренний конец кабеля, освободить внешний конец кабеля из ограничителя (20), затем снять кабельную бухту с барабана.



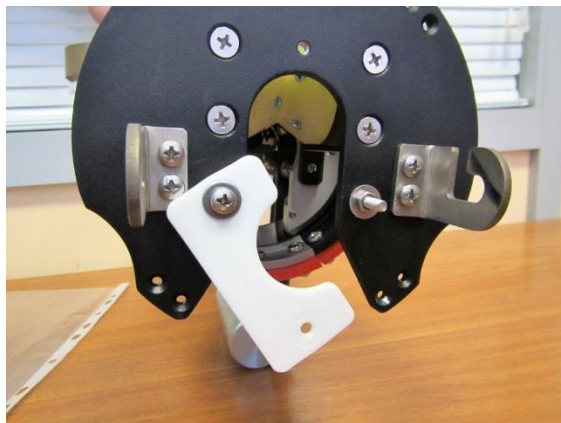
10.4. Закрепить свободные концы кабеля на кабельной бухте липкой лентой. Бухта готова к повторной установке.



## 11. Установка накладки подбора пучка кабелей

Накладку для подбора кабелей (М) рекомендуется устанавливать в случаях проведения работ по навивке кабеля на несущий элемент с расходящимися от той же точки подвеса тонкими кабелями. Накладка подбирает кабели и позволяет обвить их вместе с несущим элементом навивным кабелем, сформировав жгут (выделенный несущий элемент может отсутствовать – навивка на пучок). При этом на второй точке подвеса необходимо подтягивать обвиваемые кабели для формирования плотного жгута.

- 11.1. Достать из ящика для переноски и хранения накладку подбора кабелей накладку. Установить и закрепить её на переднем щитке с помощью прилагаемых винтов, как показано на фото. Если нет необходимости подбирать кабели в жгут, накладку можно отвести в сторону и не снимать полностью.

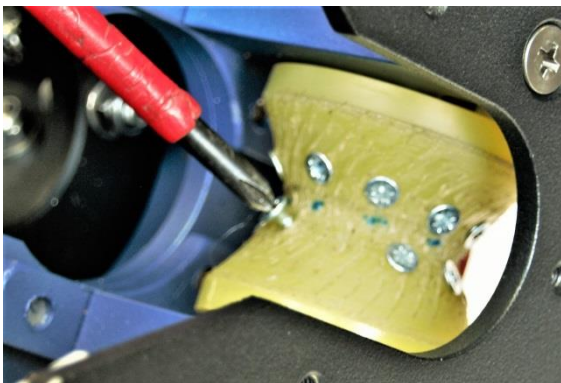


## 12. Использование шипов на ходовом ролике

- 12.1. На новой навивочной машинке шипы на ходовом ролике установлены по умолчанию. Шипы препятствуют проскальзыванию ходового ролика по обледеневшему несущему элементу, частично разрушая ледяную оболочку на нём.



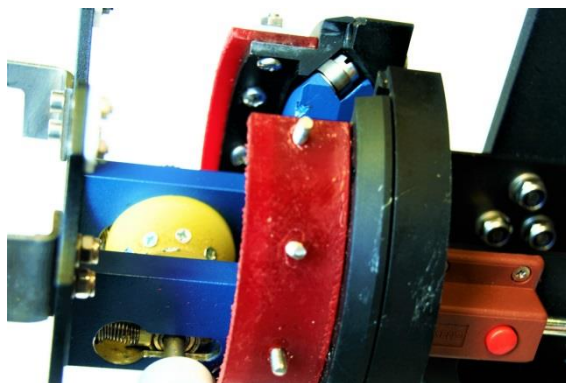
- 12.2. При производстве работ по навивке кабеля в условиях положительных температур и отсутствии льда на несущем элементе рекомендуется извлечь шипы из ходового ролика или ввернуть их до утопления шляпки. Для выворачивания шипов рекомендуется использовать крестовую отвертку PH2. Извлеченные шипы следует сохранить для последующего использования их в зимний период.



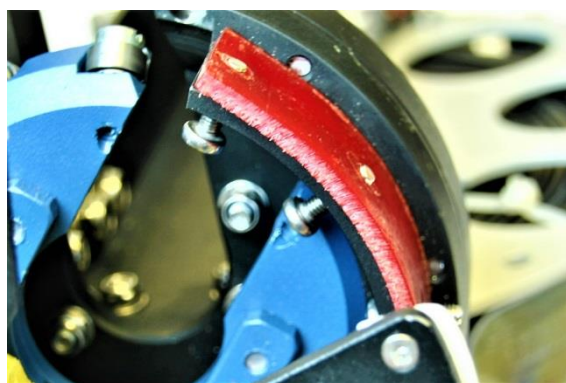


### 13. Замена полиуретановой пластины привода

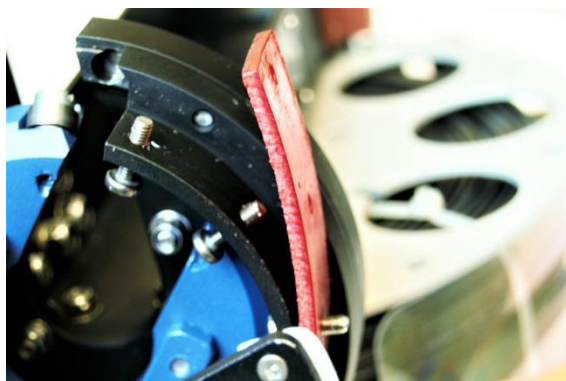
- 13.1. Убедиться в том, что привод застопорен с помощью замка-фиксатора (11). Уложить машинку на твердую чистую поверхность. В качестве такой поверхности можно использовать крышку ящика для хранения и переноски.
- 13.2. Поскольку истирание полиуретановой пластины привода может происходить неравномерно, полиуретановые пластины корпуса привода и вставки в привод могут заменяться независимо друг от друга.
- 13.3. Используя гаечный ключ либо шестигранную головку х7, открутить гайки по окружности прижимных накладок полиуретановой пластины (2). Снять все накладки.



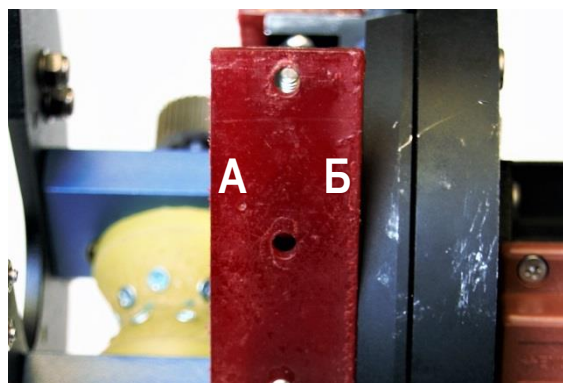
- 13.4. Выкрутить несколько винтов, препятствующих снятию пластины, с внутренней стороны корпуса привода, используя обычную крестовую отвертку №2. Обойма привода при этом ставится в наиболее удобное положение. Чтобы освободить обойму привода, следует открыть замок-фиксатор (11).



- 13.5. Снять пластину.



- 13.6. Пластина имеет две стороны (А и Б). Если замена пластины производится впервые, следует поменять местами стороны А и Б. Если стороны А и Б обе истерты, следует установить новую пластину.



- 13.7. Закрутить выкрученные винты, установить все накладки на свои места, закрепить гайками.
- 13.8. Полиуретановая пластина на вставке в привод меняется аналогичным способом.

## 14. Уход за навивочной машинкой

- 14.1. Навивочная машинка является высокотехнологичным прецизионным механизмом.
- 14.2. При проведении монтажных и сервисных работ следует избегать попадания посторонних предметов, грязи, песка и воды в механизм машинки.
- 14.3. Все работы по обслуживанию навивочной машинки следует проводить в чистом месте с использованием рекомендуемых инструментов.
- 14.4. Для удаления сухой грязи или песка из механизма машинки следует тщательно продуть его сжатым воздухом.
- 14.5. Все вращающиеся механизмы машинки, включая все подшипники, должны свободно вращаться. В случае препятствия вращению выяснить причину и устранить, в частности заменой подшипников, или обратиться в сервисную службу Тералинк по телефону +7 495 7871777 или через электронную почту [ftth@teralink.ru](mailto:ftth@teralink.ru).
- 14.6. После работы в дождь следует тщательно протереть все узлы машинки чистой сухой салфеткой, а затем хорошо просушить машинку в теплом вентилируемом помещении или в салоне автомобиля. Просушить внутри ящик хранения машинки. **ВАЖНО!** Не хранить машинку в закрытом ящике при наличии влаги внутри!
- 14.7. При работе при отрицательных температурах не допускать попадания влаги в подшипники, в область вращения и в замки-фиксаторы. При попадании влаги – просушить теплым воздухом. **ВАЖНО!** Непосредственно перед навивкой проверить свободу вращения всех подшипников, в частности подшипника гайки крепления верхней щеки, и работу замков-фиксаторов.
- 14.8. При попадании грязной воды, воды с песком в механизм машинки следует предварительно промыть ее чистой водой, желательно дистиллированной, тщательно протереть все узлы машинки чистой сухой салфеткой и просушить.
- 14.9. После навивки 1 км кабеля (около 10 дроп-кабелей) следует проверять состояние внутренних поверхностей привода, по которым катаются подшипники, на предмет загрязнения. Протирать поверхности через проем в обойме подшипников чистой ветошью, не оставляющей ворс, слабо смоченной в веретенном масле.



ТЕРАЛИНК

ООО "Тералинк"

108811, Россия, г. Москва, поселение Московский, 22-й км  
Киевского ш., домовладение 4, стр. 2, бизнес-парк  
"Румянцево", корпус Г, офис 514Г

Телефон: +7 495 787-17-77

Факс: +7 495 363-01-29

E-mail: [ftth@teralink.ru](mailto:ftth@teralink.ru)

<http://new.teralink.ru>

<http://navivka.com>

MWF350\_v1.3

© Тералинк 2017

Сохраняются права на внесение технических изменений