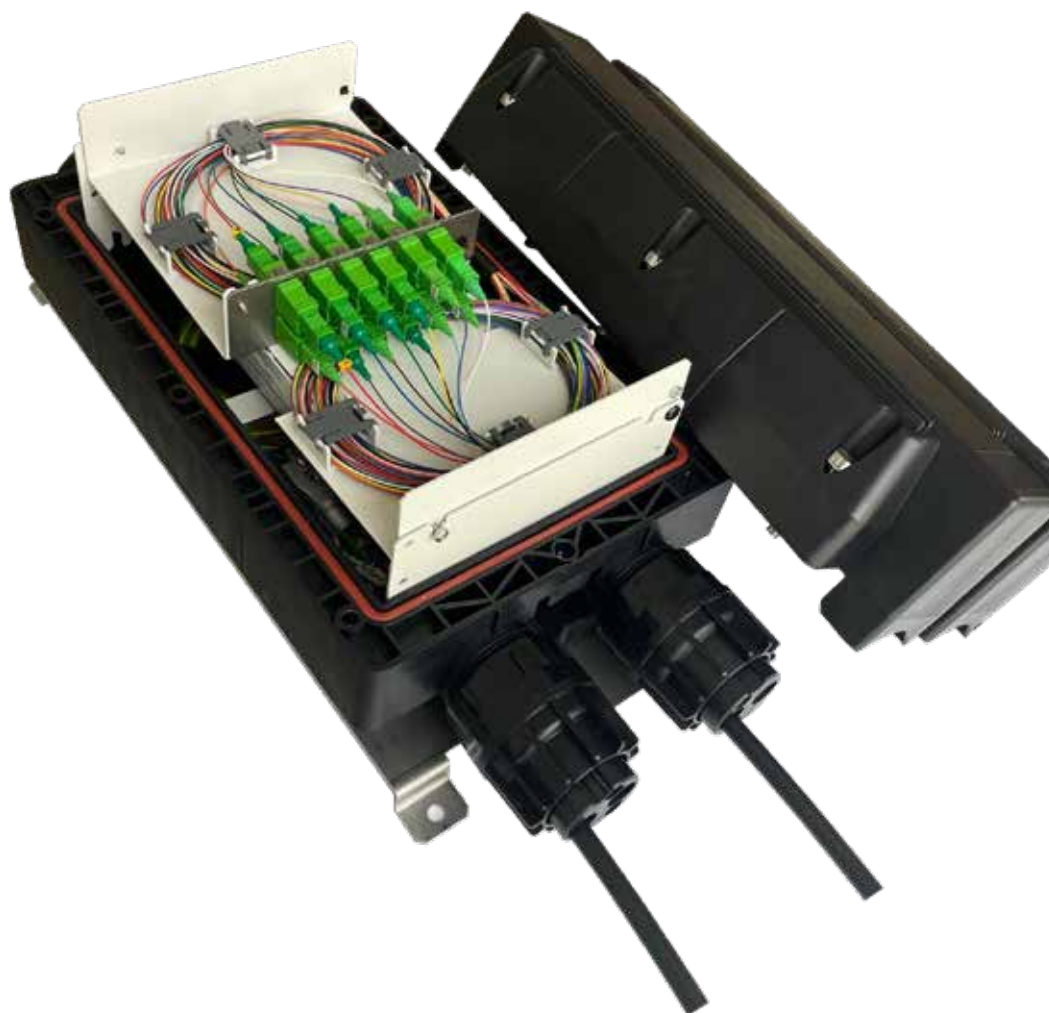


Document : ABS1610/B
Date : 18/03/2024



#smartconnection

NOTICE / INSTRUCTIONS



WTC 1.5

Boîtier d'épissurage et de brassage
Splicing and patching box

www.aginode.net

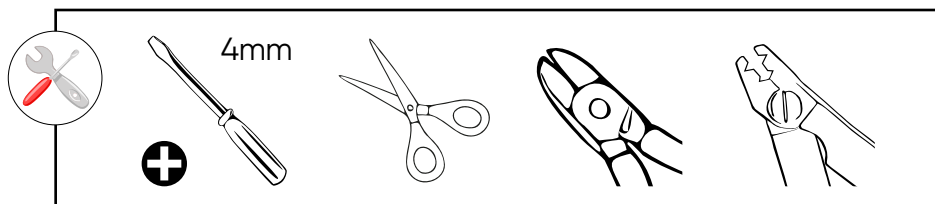


Table des matières

Table of contents

1. DESCRIPTION	
OVERVIEW	4
1.1. PRÉSENTATION DU PRODUIT	
PRODUCT PRESENTATION	4
1.2. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	
TECHNICAL CHARACTERISTICS.....	5
1.3. KITS FOURNIS	
PROVIDED KITS.....	6
2. OPÉRATIONS PRÉLIMINAIRES	
PREMILINARY OPERATIONS	6
2.1. OUVERTURE DU BOÎTIER	
OPENING THE BOX.....	6
2.2. OUVERTURE DE L'ORGANISEUR CASSETTES	
OPENING THE CASSETTES ORGANISER.....	7
3. INSTALLATION DES CÂBLES DE DÉRIVATION	
INSTALLATION OF BRANCH CABLES	7
3.1. CÂBLE EN TERMINAISON	
TERMINATING CABLE	7
3.2. MISE EN PLACE DES DISPOSITIFS D'ARRIMAGE	
INSTALLATION OF THE FAN OUT DEVICES.....	8
3.3. FIXATION DES DISPOSITIFS D'ARRIMAGE	
FIXING THE FAN OUT DEVICES.....	8
3.4. GESTION DES MICROBUNDLES	
MICROBUNDLES MANAGEMENT	9
3.5. ÉTANCHÉITÉ DU CÂBLE PRINCIPAL	
SEALING INCOMING CABLE	9
4. RACCORDEMENT DES FIBRES	
FIBRES CONNECTION	10
4.1. PRÉPARATION DES CASSETTES	
PREPARATION OF THE CASSETTES	10
4.2. ACHEMINEMENT VERS LA CASSETTE DES CÂBLES A ET B VERS LES CASSETTES 1 ET 2	
ROUTING A AND B CABLES TO THE 1 AND 2 CASSETTES.....	11
4.3. CÂBLAGE DES CASSETTES	
CABLING THE CASSETTES.....	12
5. CAS : INSTALLATION DU JOINT D'ÉTANCHÉITÉ POUR UN CÂBLE MIDSPAN	
CASE : INSTALLATION OF THE SEAL FOR A MIDSPAN CABLE	14

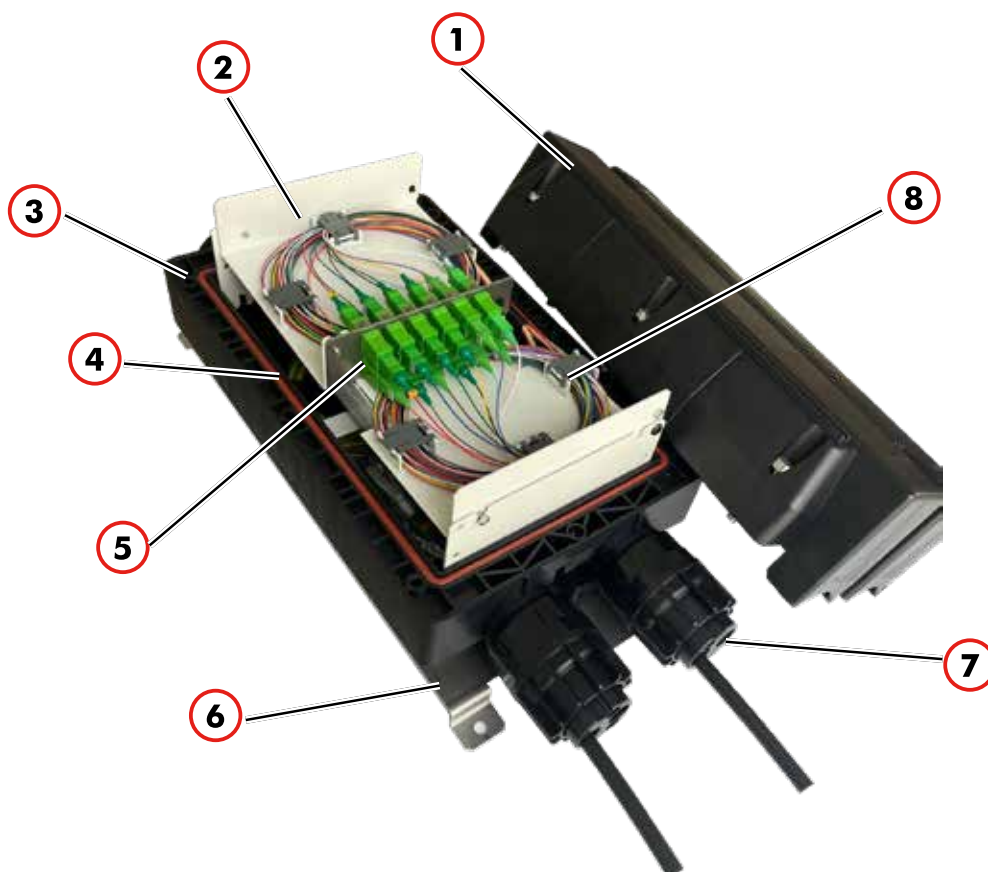
6.	OPÉRATIONS FINALES	
	FINAL OPERATIONS	17
6.1.	FERMETURE DU PLATEAU PIVOTANT	
	<i>CLOSING THE SWIVELLING PLATE</i>	17
6.2.	FERMETURE DU BOÎTIER	
	<i>CLOSING THE BOX</i>	17
6.3.	INSTALLATION DE LA PLAQUE DE FIXATION	
	<i>INSTALLATION OF THE FIXATION PLATE</i>	18
6.4.	PRÉSSURISATION DU BOÎTIER	
	<i>PRESURISATION OF THE BOX</i>	18
6.5.	MISE À LA TERRE (EN OPTION)	
	<i>GROUNDING (OPTIONAL)</i>	19
7.	INSTRUCTIONS DE FIN DE VIE	
	END LIFE INSTRUCTIONS	19

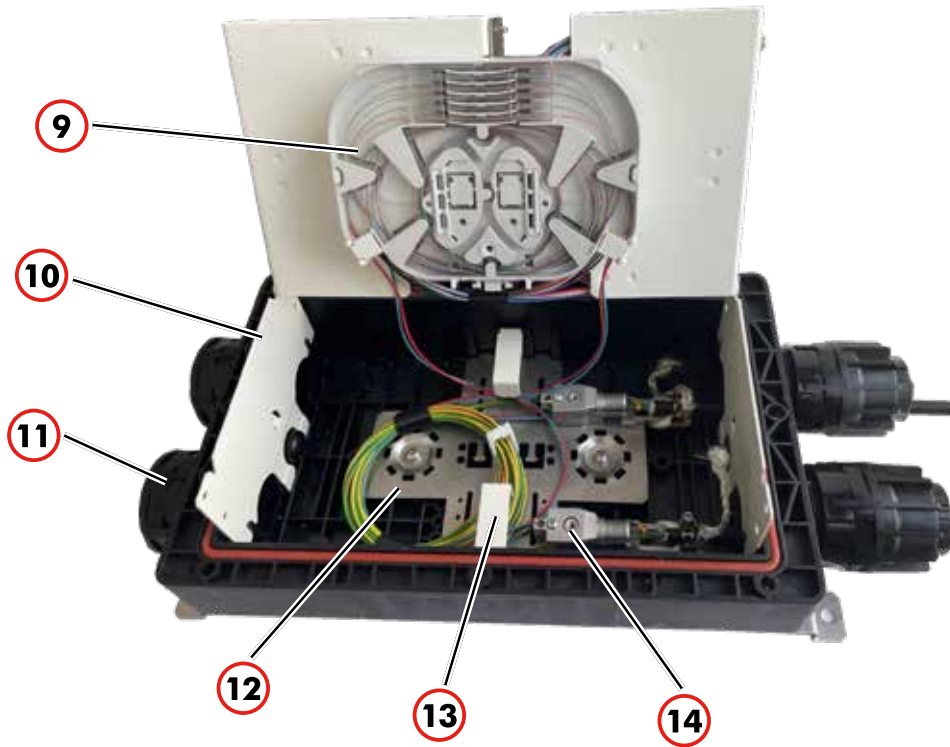


1. DESCRIPTION OVERVIEW

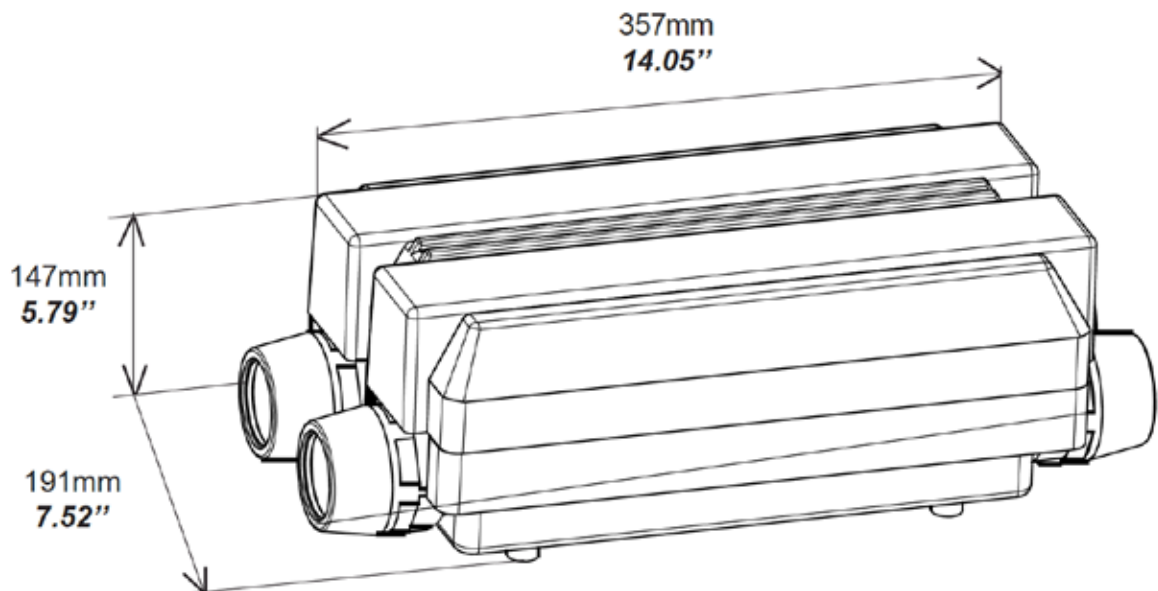
1.1. Présentation du produit *Product presentation*

1-	Couvercle avec 8 vis de fixation	1-	Cover with 8 screws
2-	Platine pivotante	2-	Swivelling plate
3-	Boîtier (4 ports d'entrée)	3-	Box (4 incoming ports)
4-	Joint torique	4-	Gasket
5-	Panneau de brassage	5-	Patch panel
6-	Platine de fixation	6-	Fixation plate
7-	Entrée câble	7-	Cable input
8-	Anneau de guidage	8-	Cable guide
9-	Organiseur 3 cassettes	9-	3 cassettes organiser
10-	Chassis	10-	Chassis
11-	Sortie avec bouchon	11-	Output with caps
12-	Plaque de continuité	12-	Continuity plate
13-	Doigt de lovage	13-	Coiling pegs
14-	Dispositif d'arrimage	14-	Fan out device





1.2. Caractéristiques techniques
Technical characteristics



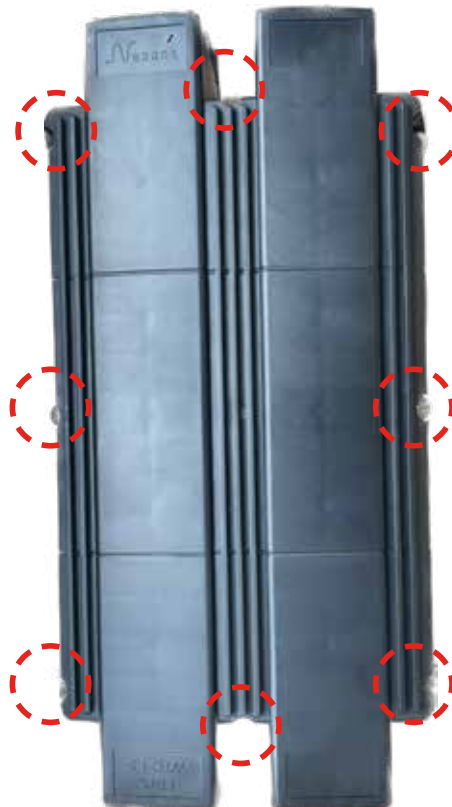
1.3. Kits fournis
Provided kits

	Description	Qté / Qty
Kit d'étanchéité :	<i>Sealing kit:</i>	
– Tubulure double	– <i>Double tubulure</i>	1
– Joint double	– <i>Double seal</i>	
– Presseur central	– <i>Central pressing unit</i>	
– Ecrou en 2 pièces	– <i>Nut in 2 parts</i>	
– Presseur en 2 pièces	– <i>Pressing unit in 2 halves</i>	
Kit bouchons	<i>Caps kit</i>	1

2. OPÉRATIONS PRÉLIMINAIRES
PRELIMINARY OPERATIONS

2.1. Ouverture du boîtier
Opening the box

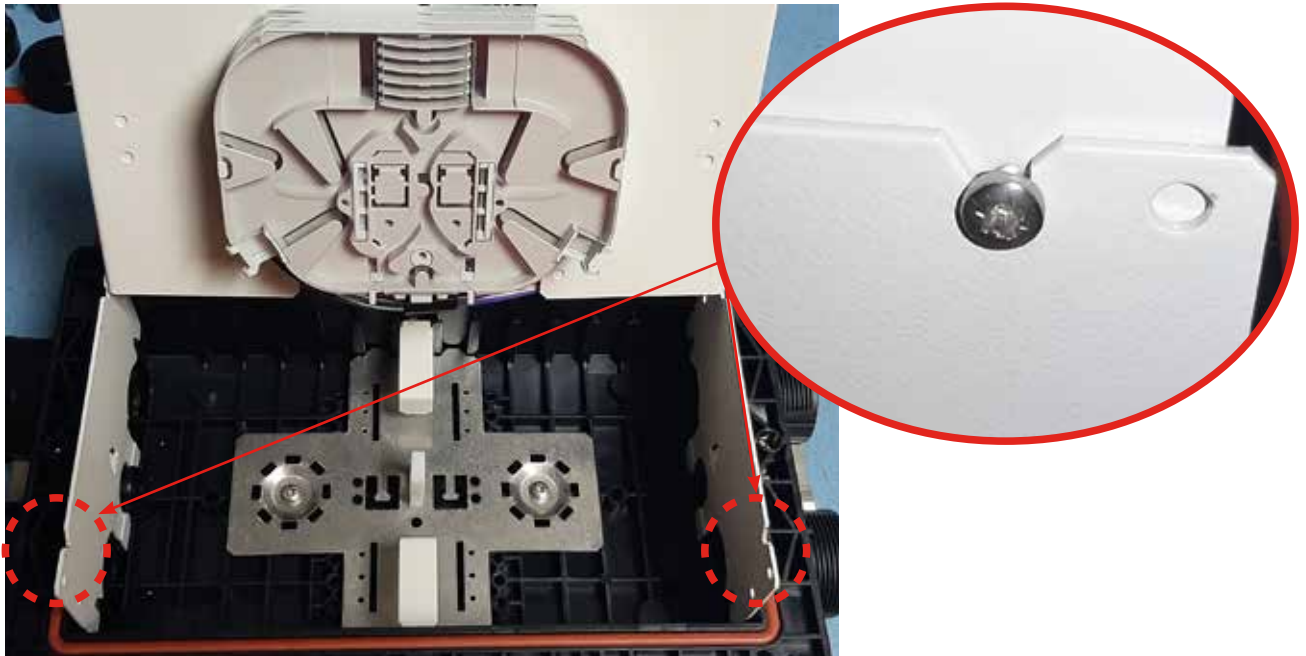
Dévisser les 8 vis situés sur le capot à l'aide d'un tournevis plat. *Unscrew the 8 screws on the cover using a flathead screwdriver.*



2.2. Ouverture de l'organiseur cassettes
Opening the cassettes organiser

Dévisser les 2 vis situées aux extrémités de plateau pivotant pour accéder aux cassettes.

Unscrew the 2 screws at the ends of the swivelling plate to gain access to the cassettes



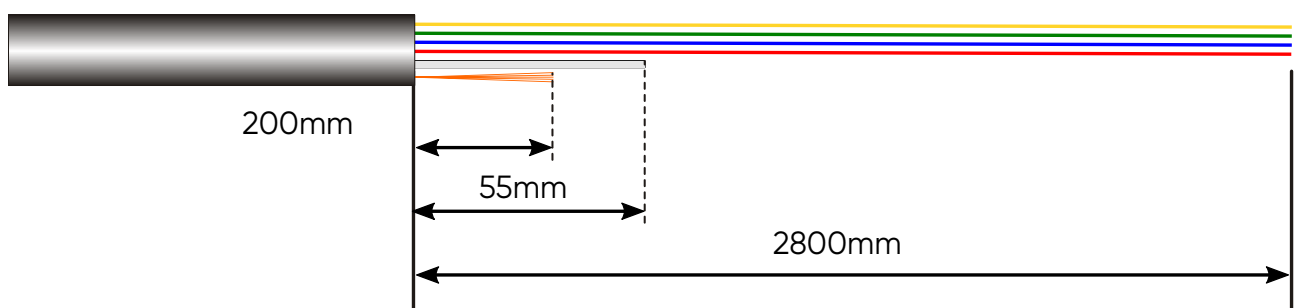
3. INSTALLATION DES CÂBLES DE DÉRIVATION
INSTALLATION OF BRANCH CABLES

3.1. Câble en terminaison
Terminating cable

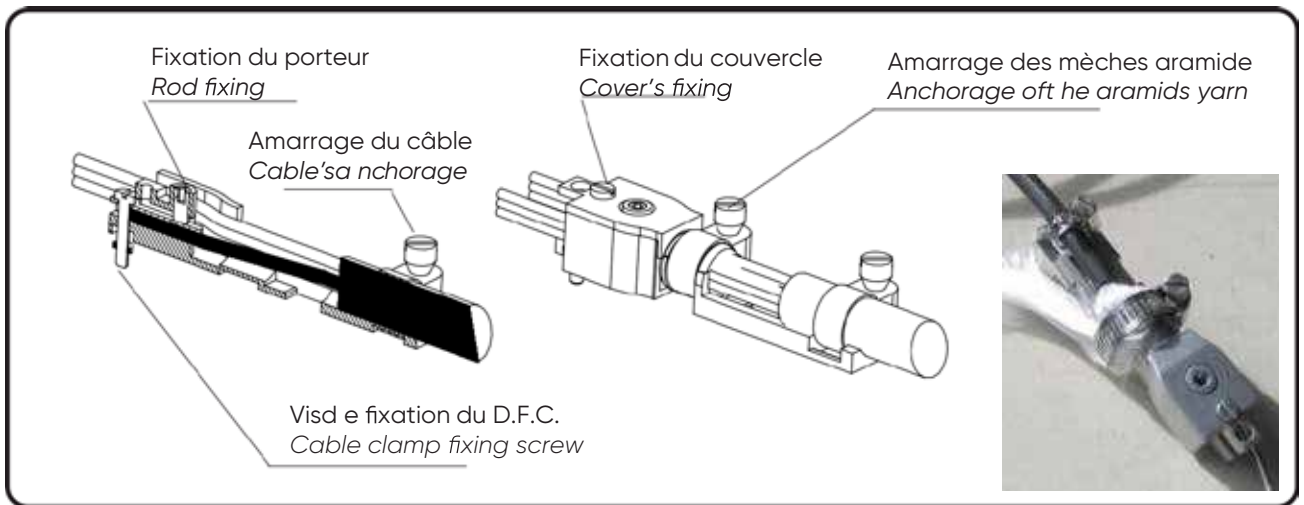


Les deux câbles entrants se préparent de la même façon

The two incoming cables are prepared in the same way

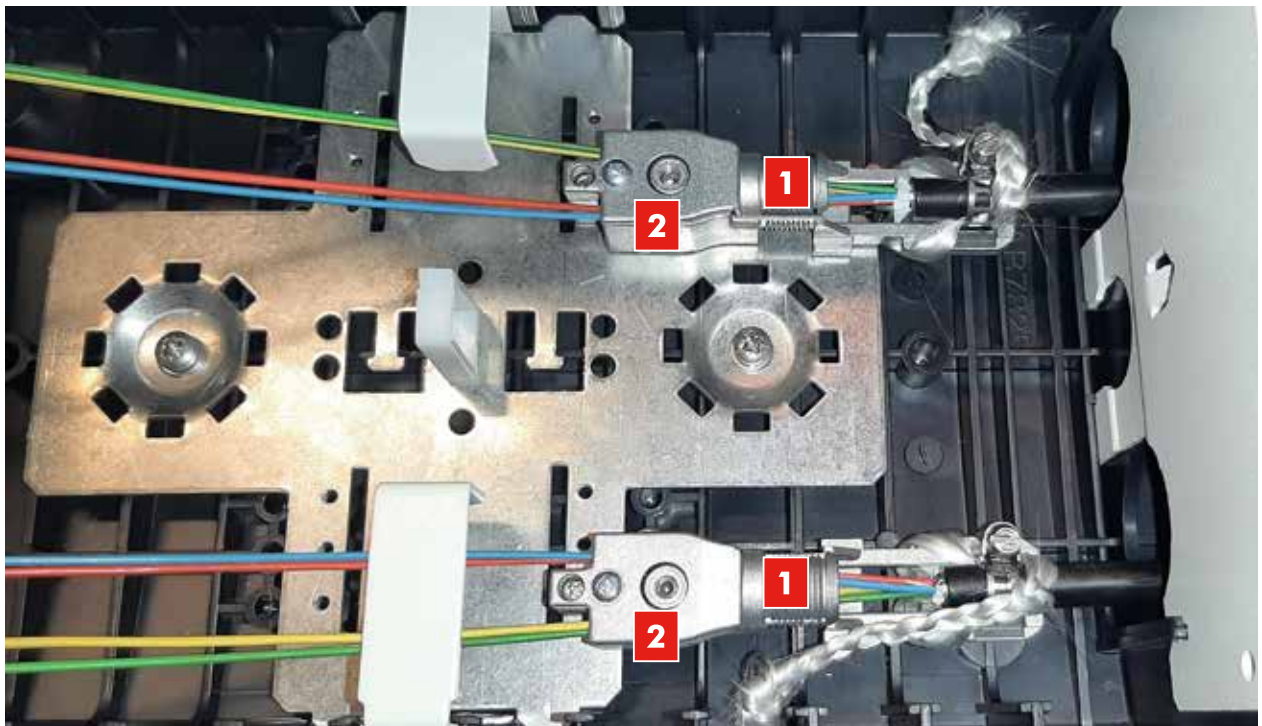


3.2. Mise en place des dispositifs d'arrimage
Installation of the fan out devices



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

- | | | | |
|----|--|----|--|
| 1- | Mettre en place les deux dispositifs d'arrimage des câbles | 1- | <i>Install both fan out devices for cables</i> |
| 2- | Vis de fixation des dispositifs | 2- | <i>Screws fixing the fan out devices</i> |

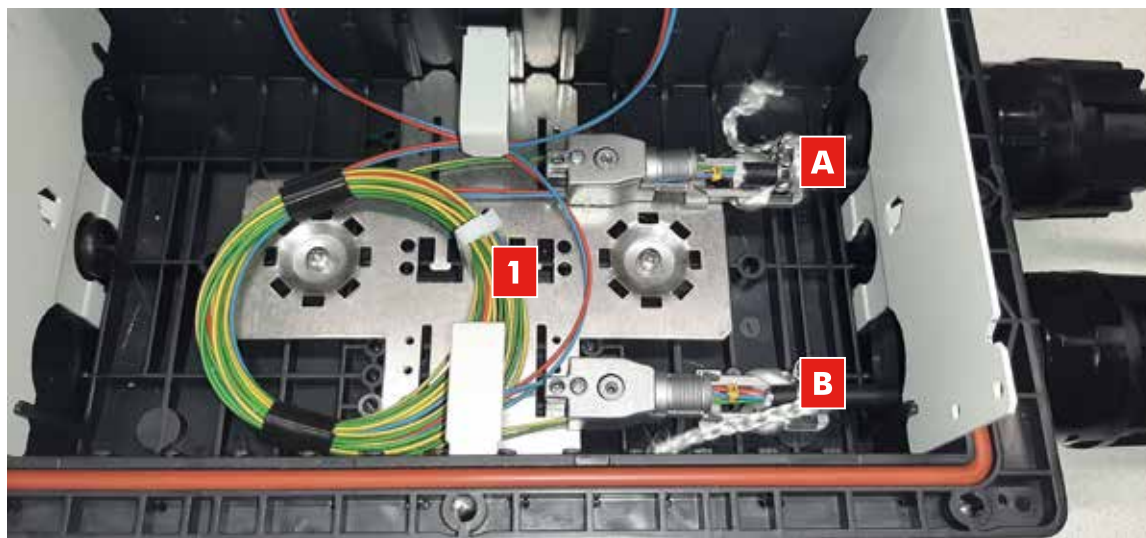


3.4. Gestion des microbundles
Microbundles management



Gestion des surlongueurs des microbundles: lover les micro gaines non coupées dans la zone de lovage, en fond de boîtier dans l'anneau central 1

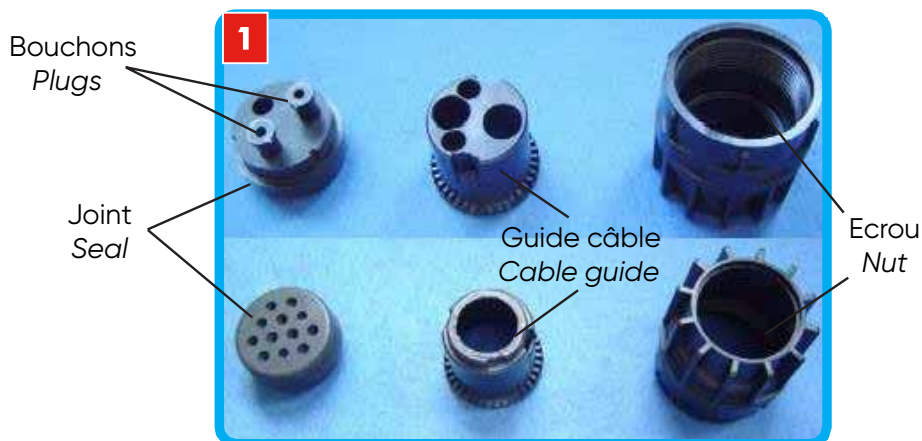
Micro sheaths overlenght management: coil the uncut micro bundles in the coiling area in the bottom of the box and pass under the 1 central ring



3.5. Étanchéité du câble principal
Sealing incoming cable

- 1- Choisir le kit d'étanchéité correspondant au diamètre du câble
- 2- Couper la bague extérieure du guide câble en fonction du diamètre du câble
- 3- Enfiler le câble dans l'écrou, le guide câble et la tubulure

- 1- Select the sealing kit according to the cable diameter
- 2- Cut the external ring of the cable guide according to the cable diameter
- 3- Insert the cable into the nut, the cable guide and the port



Kit d'étanchéité pour câbles
Sealing kit for cables

2	CÂBLE DE 16MM À 22MM. CABLE BETWEEN 0.63" TO 0.87" DIAMETER.	CÂBLE DE 23MM À 25MM. CABLE BETWEEN 0.87" TO 1.00" DIAMETER.	
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)	
PREMIÈRE BAGUE INNER RING		DEUXIÈME BAGUE OUTER RING	



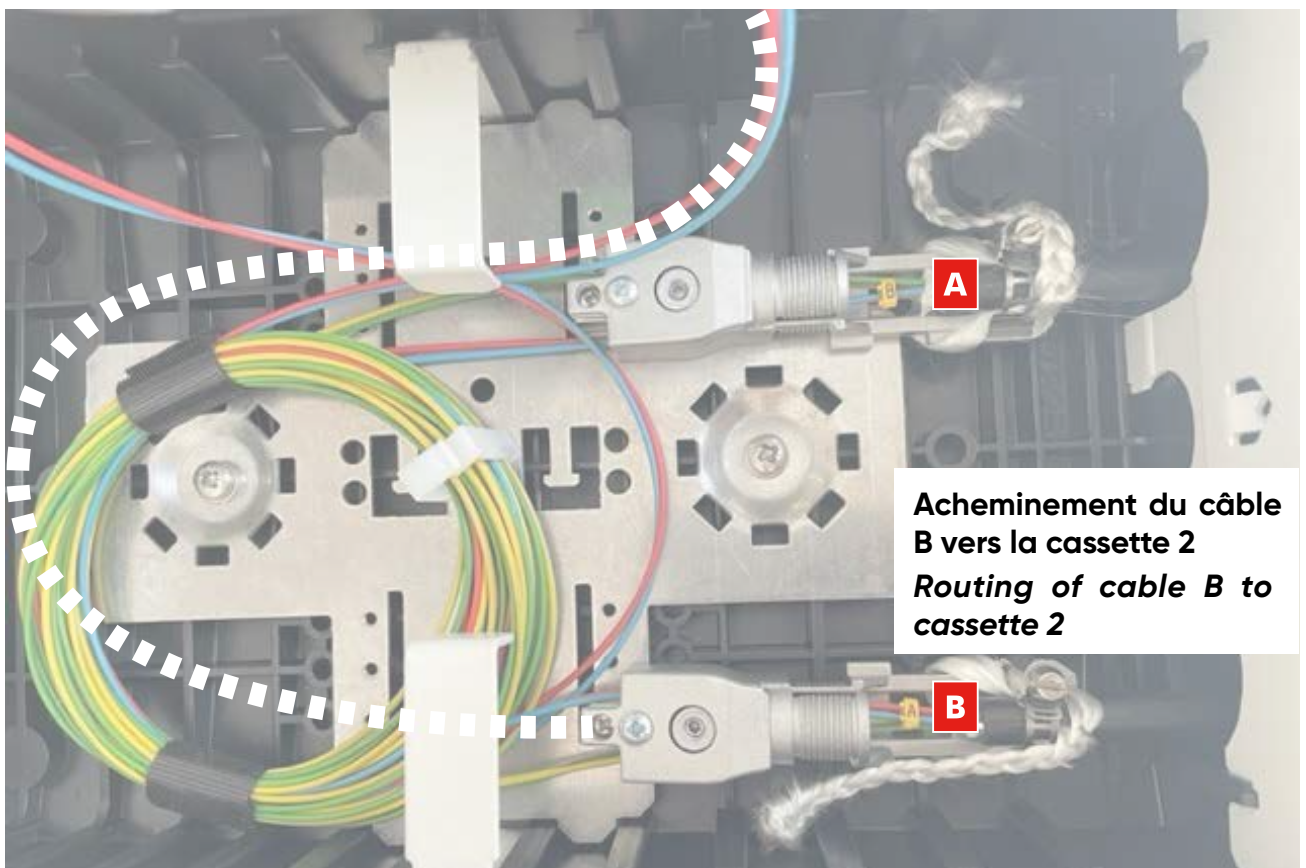
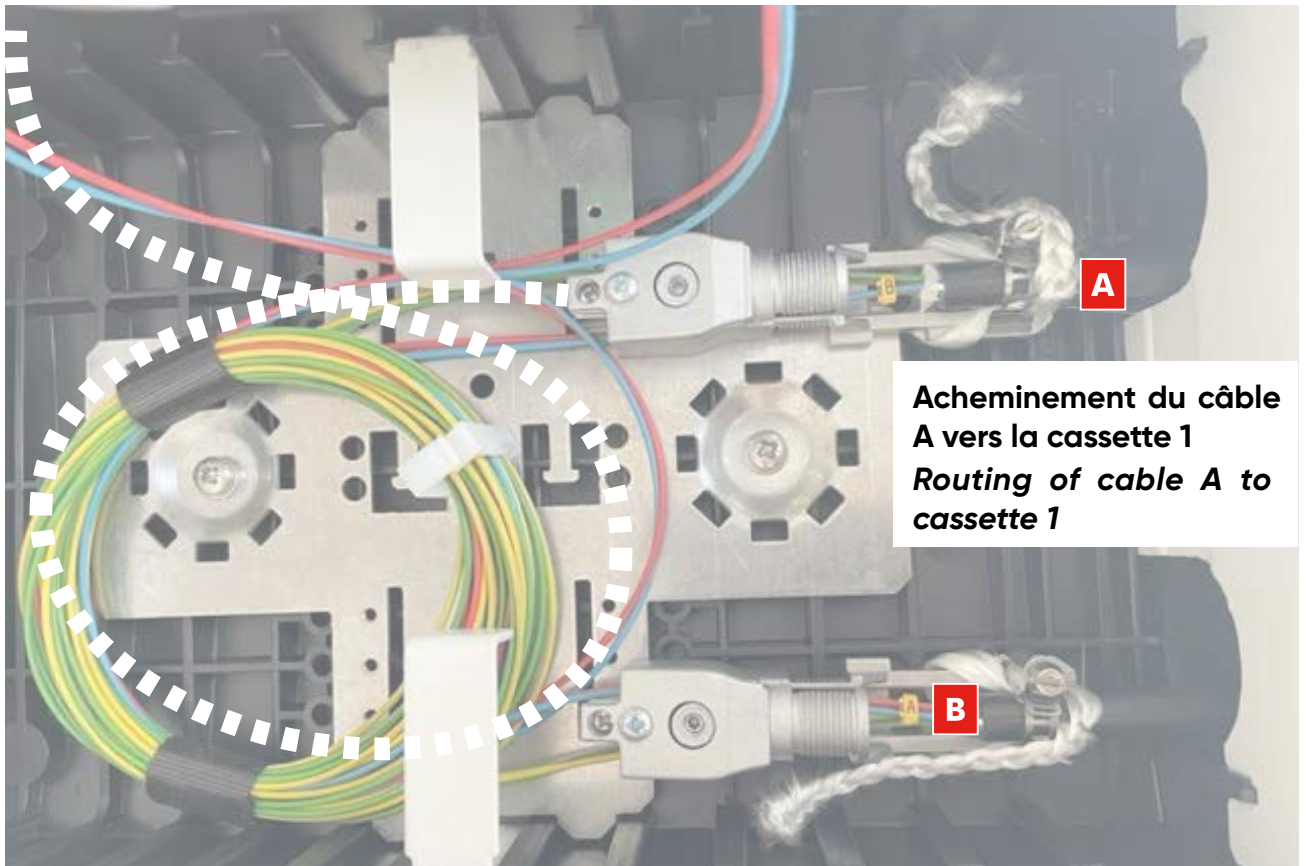
Mettre de la graisse silicone avant d'encliquer les joints
Apply silicone grease before clipping in the seals

**4. RACCORDEMENT DES FIBRES
FIBRES CONNECTION**

4.1. Préparation des cassettes
Preparation of the cassettes

Support 12 épissures
 12-splice holder

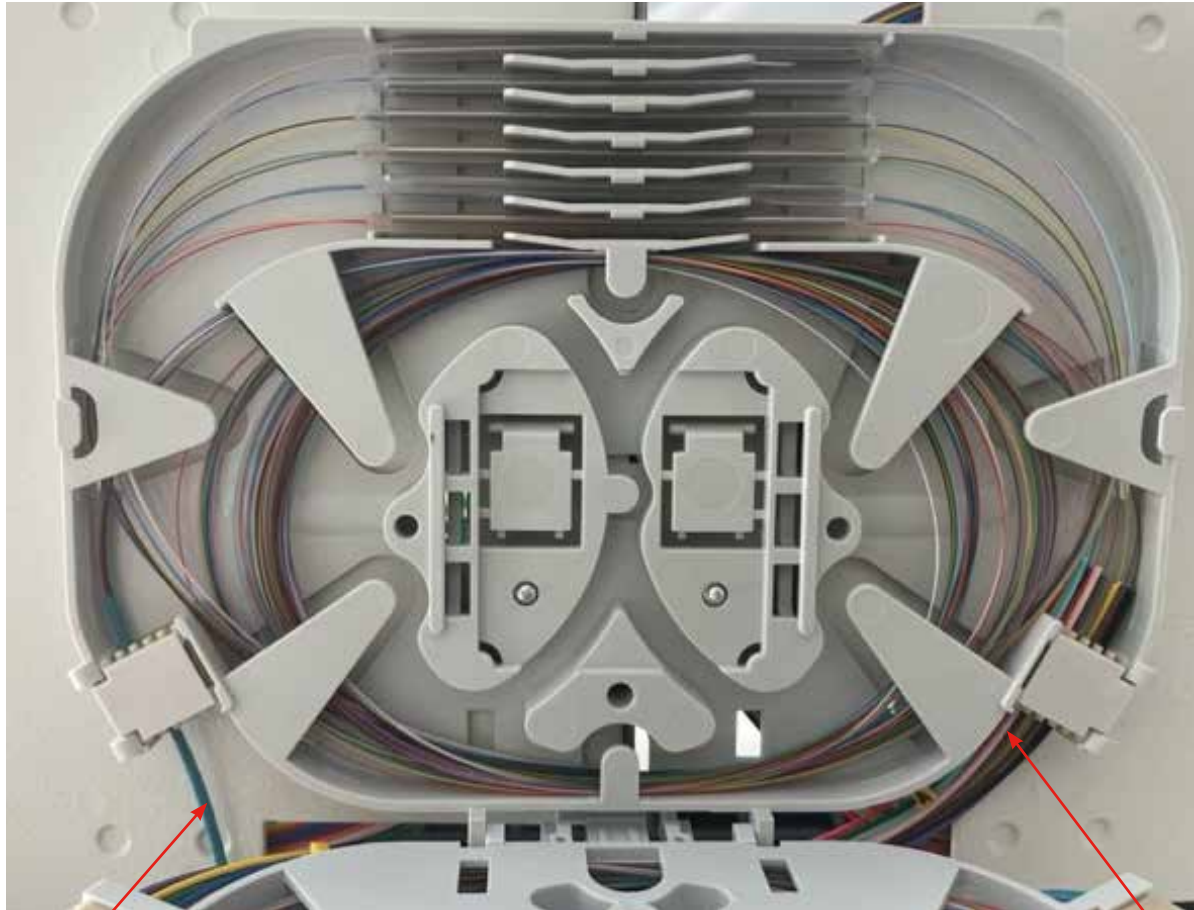
4.2. Acheminement vers la cassette des câbles A et B vers les cassettes 1 et 2
Routing A and B cables to the 1 and 2 cassettes



4.3. Câblage des cassettes
Cabling the cassettes

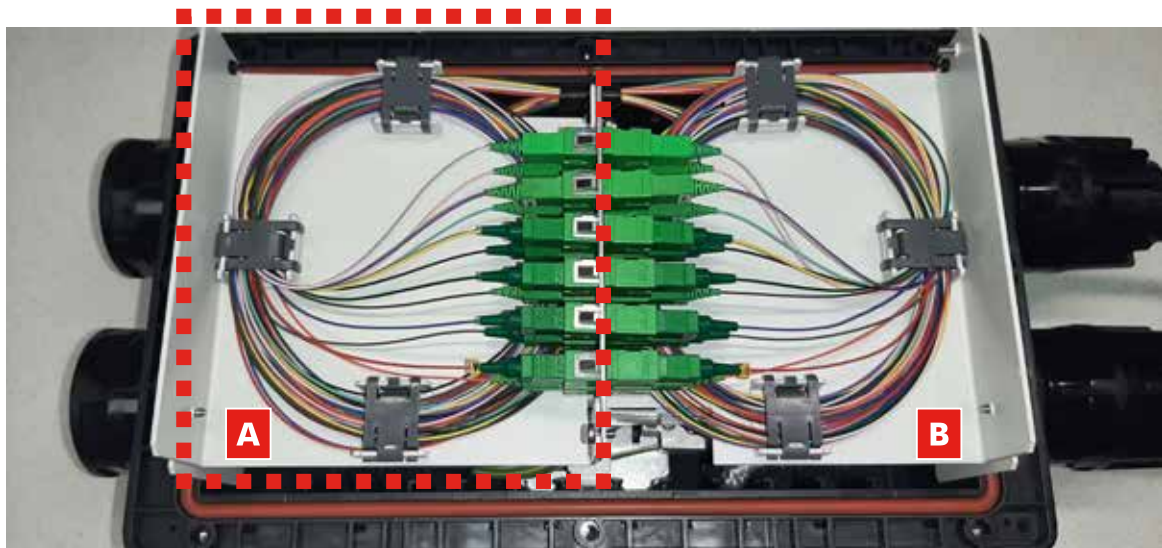
Câblage de la cassette 1, épissage et raccordement du câble A avec les pigtails du panneau de brassage côté gauche

Wiring the 1 cassette, splicing and connecting cable A to the pigtails on the left-hand patch panel



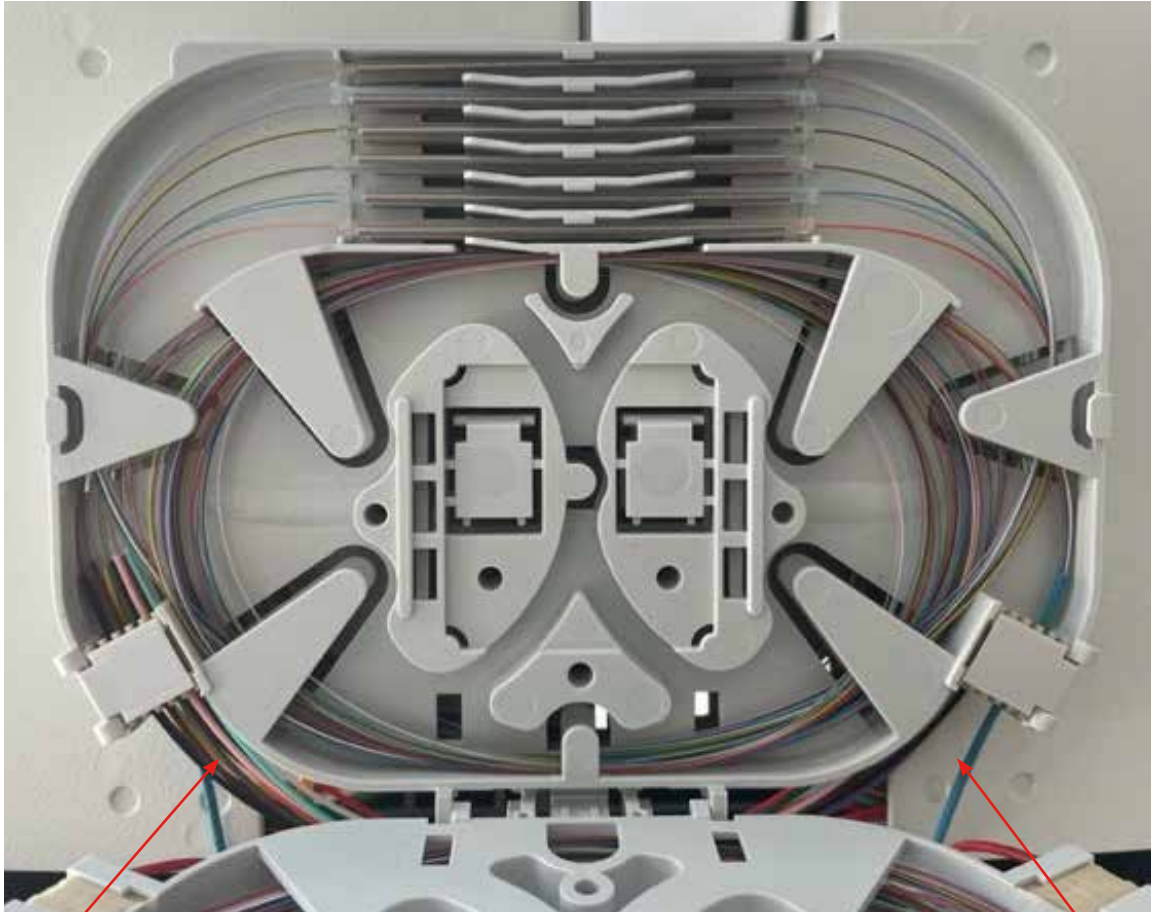
Microbundle

Pigtails



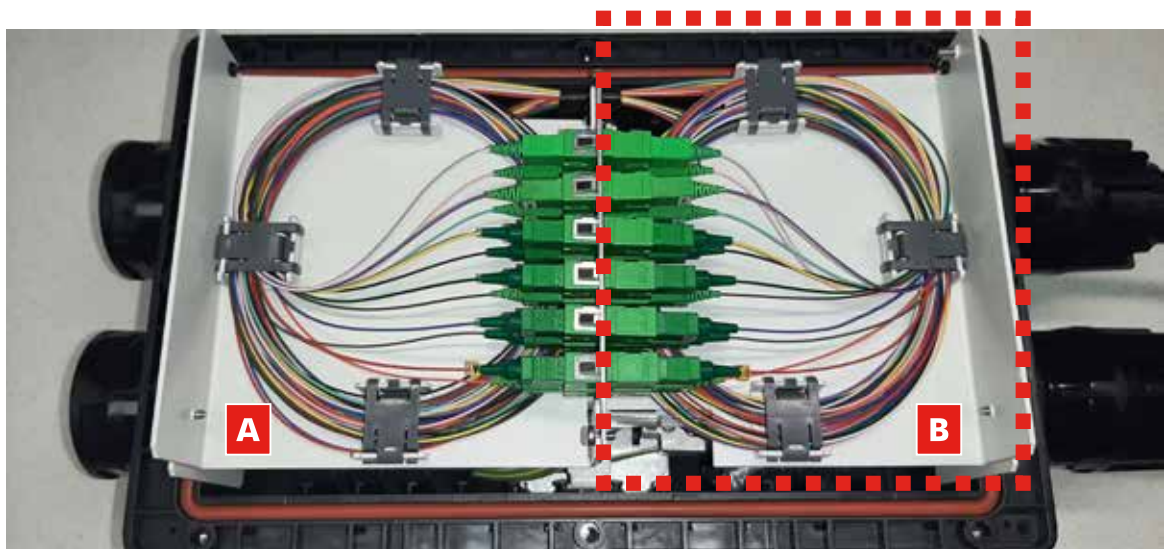
Câblage de la cassette 2, épissure et raccordement du câble B avec les pigtaills du panneau de brassage côté droit

Wiring the 2 cassette, splicing and connecting cable B to the pigtaills on the right-hand patch panel



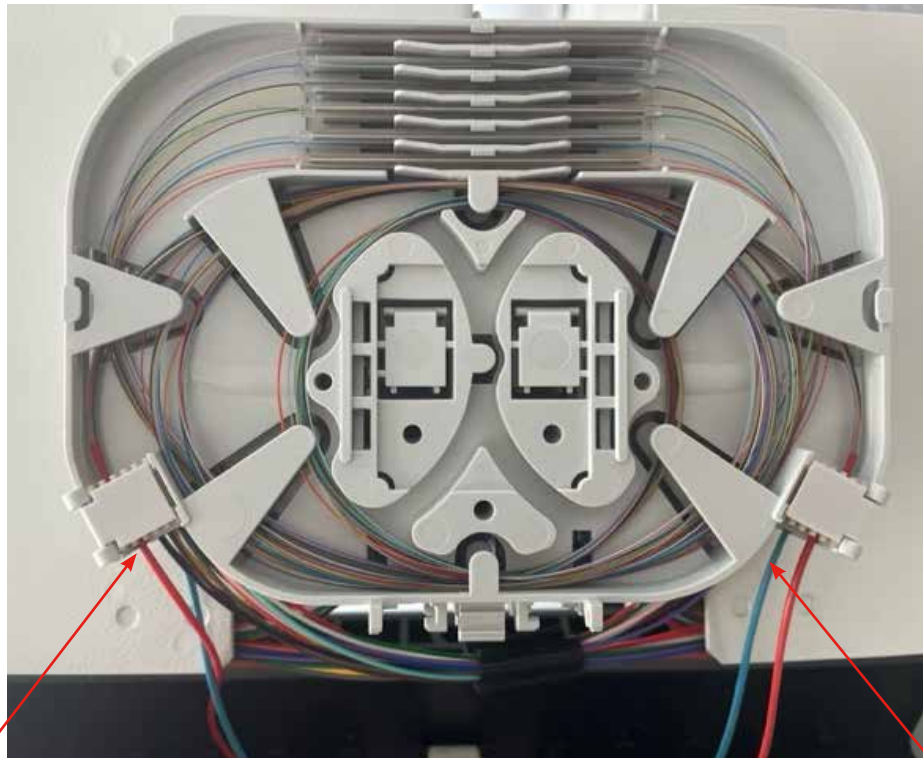
Pigtails

Microbundle



Câblage de la cassette 3, épissure des câbles A et B

Wiring the 3 cassette, splicing cables A and B



Câble A

Câble B

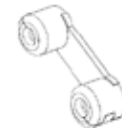
5. CAS : INSTALLATION DU JOINT D'ÉTANCHÉITÉÉ POUR UN CÂBLE MIDSPAN CASE : INSTALLATION OF THE SEAL FOR A MIDSPAN CABLE

- | | |
|--|---|
| <p>1- Choisir le joint double à utiliser suivant le diamètre du câble</p> <p>2- Fente de passage des câbles</p> <p>3- Positionner le joint double sur le câble dans la tubulure double</p> <p>4- Encliqueter l'ensemble dans le logement du corps du boîtier (sur le joint double), à l'aide d'un tournevis plat large</p> <p>5- Encliqueter les 2 demi presseurs sur le câble et les placer dans la tubulure double</p> <p>6- Mettez en place la partie supérieure de l'écrou en alignant les rainures situés sur les côtés opposés</p> <p>7- Assembler l'écrou en faisant glisser les deux parties ensemble</p> | <p>1- Select the double seal to use according to the cable diameter</p> <p>2- Slot for cable insert</p> <p>3- Put the double seal onto the cable and position it in the double tubulure</p> <p>4- 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</p> <p>5- Lock together the 2 half squeezers on the cable and slide them into the double tubulure</p> <p>6- Place the upper half of the nut on the lower half. Make sure to line up the grooves on either side</p> <p>7- Assemble the nut by sliding the two halves together</p> |
|--|---|

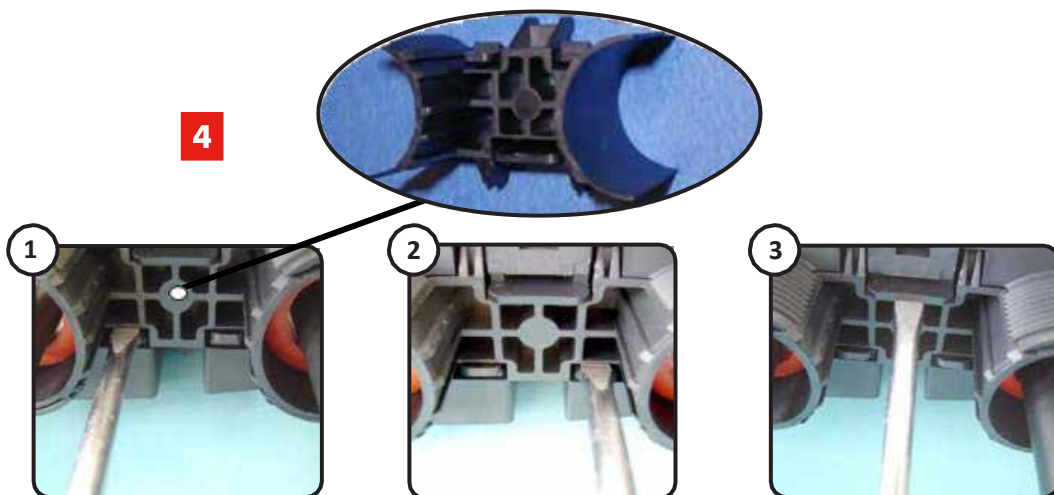
- 8- Visser l'écrou sur la tubulure jusqu'au blocage
- 9- Positionner le tournevis dans le trou puis lever et réaliser la même opération dans le 2 trou

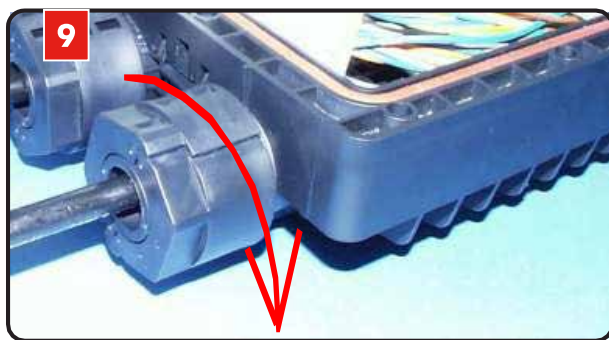
- 8- Tighten the nut on the tubulure until tight, manually or with a wrench
- 9- Insert the screw driver into the opening, then lift upwards. Repeat the same operation in the second opening

1 Tableau choix des type et diamètres des joints
Table for choice types and diameter of seals



TYPE TYPE	6	5	2	1	3	4
DIAMETRE DIAMETER	5 À 8 MM 5 TO 8 MM	8 A 12 MM 8 TO 12 MM	12 À 17 MM 12 TO 17 MM	17 À 20 MM 17 TO 20 MM	20 À 23 MM 20 TO 23 MM	23 À 25 MM 23 TO 25 MM





Boîtier
Enclosure

Fente
Slot

Presseur en 2 pièces
Pressing unit in 2 halves

Tubulure double
Double tubulure

Joint double
Double seal

Presseur central
Central pressing unit

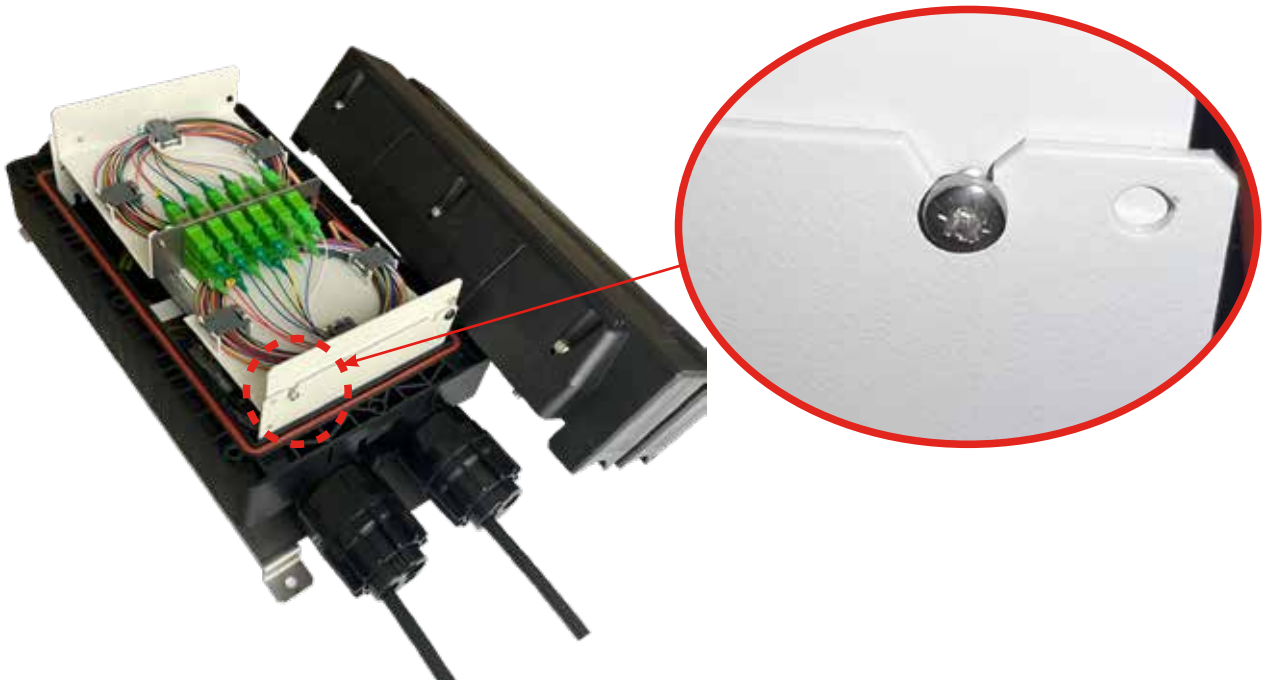
Ecrou en 2 pièces
Nut in 2 parts

6. OPÉRATIONS FINALES FINAL OPERATIONS

6.1. Fermeture du plateau pivotant *Closing the swivelling plate*

Fermer le platine pivotante et visser les 2 vis situées aux extrémités

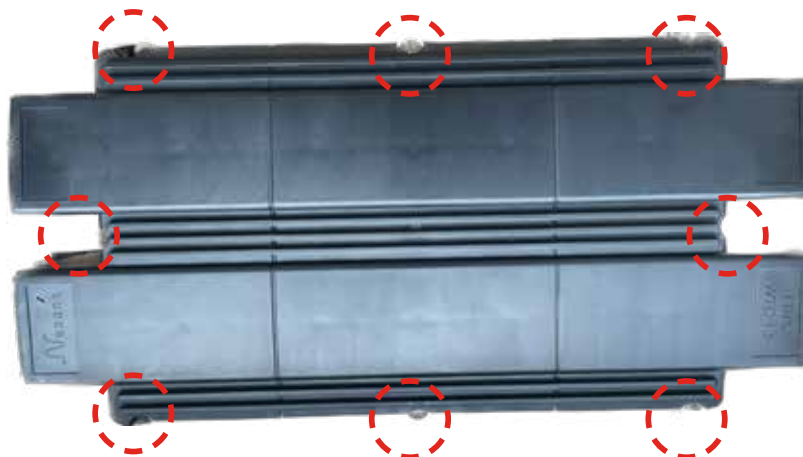
Close the swivelling plate and tighten the 2 screws at the ends



6.2. Fermeture du boîtier *Closing the box*

Visser les 8 vis situés sur le capot à l'aide d'un tournevis plat.

Use a flathead screwdriver to tighten the 8 screws on the cover.



6.3. Installation de la plaque de fixation
Installation of the fixation plate

Visser la platine de fixation (4 vis + 4 écrous)
avec une clé de 10

*Screw on the mounting plate (4 screws + 4
nuts) using a 10 mm key*



6.4. Préssurisation du boîtier
Presurisation of the box

Air sec maximum 350 mbar (valve)

Maximum dry air 350 mbar (valve)



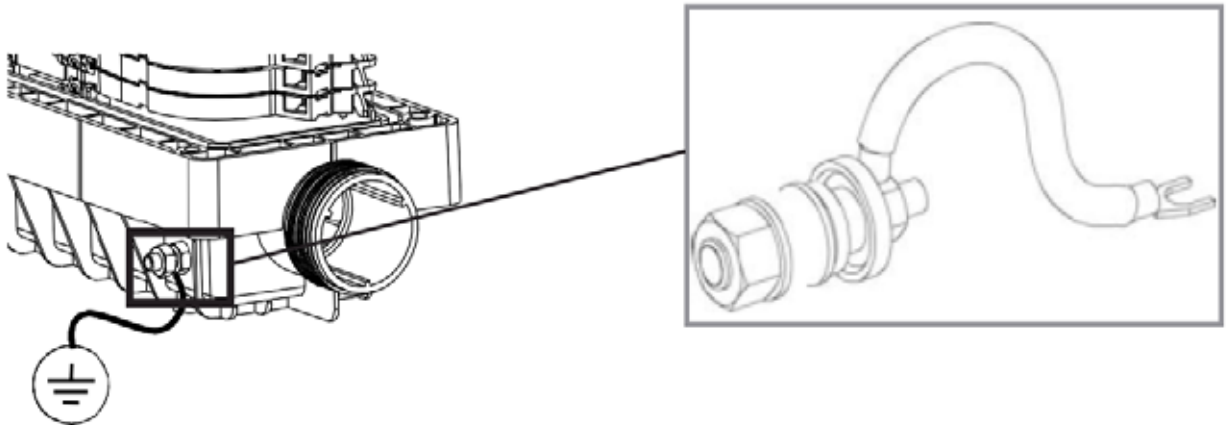
6.5. Mise à la terre (en option)
Grounding (optional)

Localiser la prise de mise à la masse dans le bas du coffret.

Locate the grounding plug at the bottom of the box.

Relier la prise de mise à la masse à un câble de terre extérieur

Connect the grounding plug to an external grounding wire



7. INSTRUCTIONS DE FIN DE VIE
END LIFE INSTRUCTIONS

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

 **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