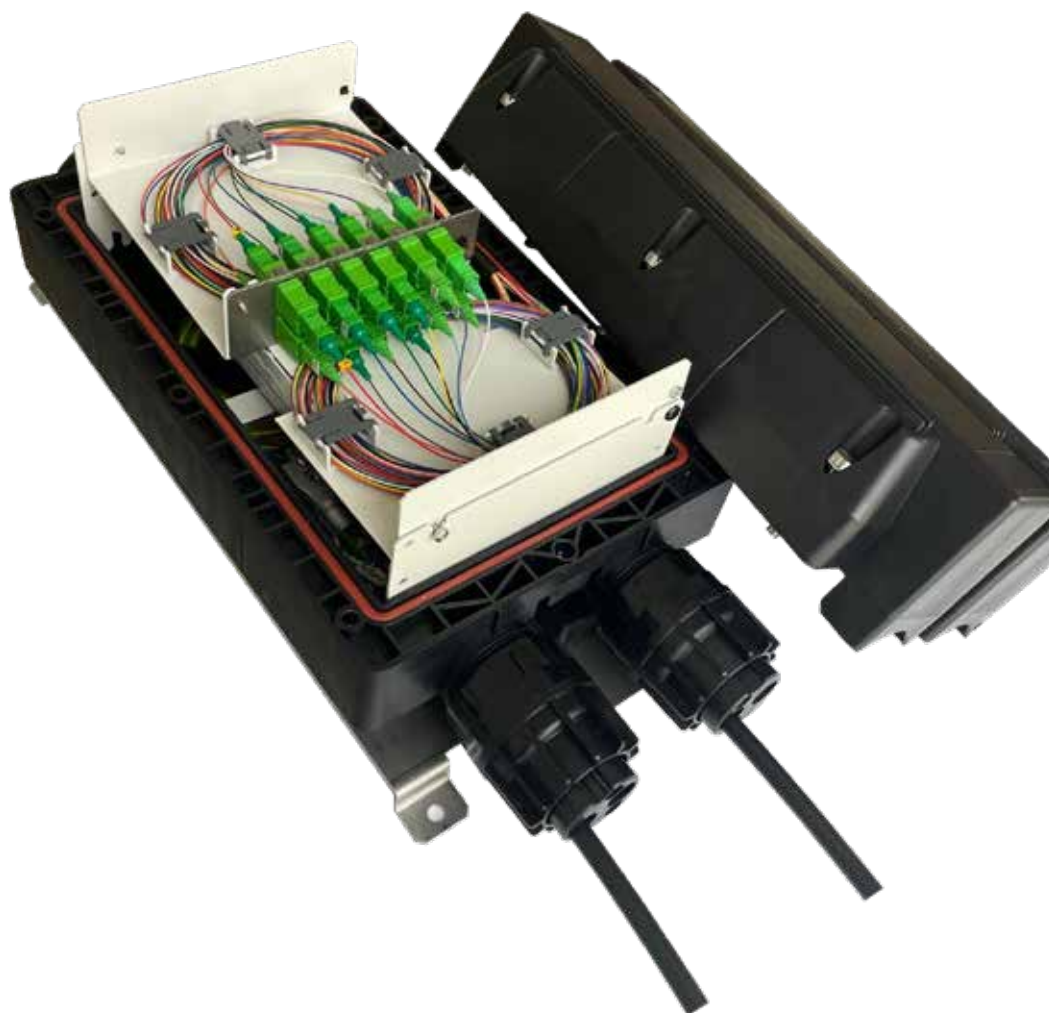


Document : ABS1610/C  
Date : 12/03/2025



#smartconnection

NOTICE / INSTRUCTIONS



## WTC 1.5

Boîtier d'épissurage et de brassage  
Splicing and patching box

[www.aginode.net](http://www.aginode.net)

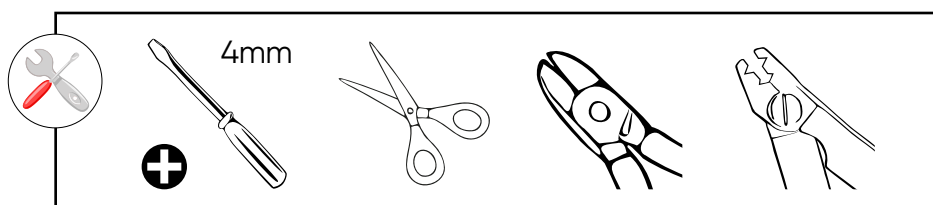


# Table des matières

## Table of contents

<b>1. DESCRIPTION</b>	
<b>OVERVIEW.....</b>	<b>4</b>
1.1. PRÉSENTATION DU PRODUIT	
<i>PRODUCT PRESENTATION .....</i>	<i>4</i>
1.2. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	
<i>TECHNICAL CHARACTERISTICS.....</i>	<i>5</i>
1.3. KITS FOURNIS	
<i>PROVIDED KITS.....</i>	<i>6</i>
<b>2. OPÉRATIONS PRÉLIMINAIRES</b>	
<b>PREMILINARY OPERATIONS.....</b>	<b>6</b>
2.1. OUVERTURE DU BOÎTIER	
<i>OPENING THE BOX.....</i>	<i>6</i>
2.2. OUVERTURE DE L'ORGANISEUR CASSETTES	
<i>OPENING THE CASSETTES ORGANISER.....</i>	<i>7</i>
<b>3. INSTALLATION DES CÂBLES DE DÉRIVATION</b>	
<b>INSTALLATION OF BRANCH CABLES.....</b>	<b>7</b>
3.1. CÂBLE EN TERMINAISON	
<i>TERMINATING CABLE .....</i>	<i>7</i>
3.2. MISE EN PLACE DES DISPOSITIFS D'ARRIMAGE	
<i>INSTALLATION OF THE FAN OUT DEVICES.....</i>	<i>8</i>
3.3. FIXATION DES DISPOSITIFS D'ARRIMAGE	
<i>FIXING THE FAN OUT DEVICES.....</i>	<i>8</i>
3.4. GESTION DES MICROBUNDLES	
<i>MICROBUNDLES MANAGEMENT .....</i>	<i>9</i>
3.5. ÉTANCHÉITÉ DU CÂBLE PRINCIPAL	
<i>SEALING INCOMING CABLE .....</i>	<i>9</i>
<b>4. RACCORDEMENT DES FIBRES</b>	
<b>FIBRES CONNECTION.....</b>	<b>10</b>
4.1. PRÉPARATION DES CASSETTES	
<i>PREPARATION OF THE CASSETTES .....</i>	<i>10</i>
4.2. ACHEMINEMENT VERS LA CASSETTE DES CÂBLES A ET B VERS LES CASSETTES 1 ET 2	
<i>ROUTING A AND B CABLES TO THE 1 AND 2 CASSETTES .....</i>	<i>11</i>
4.3. CÂBLAGE DES CASSETTES	
<i>CABLING THE CASSETTES.....</i>	<i>12</i>
<b>5. CAS : INSTALLATION DU JOINT D'ÉTANCHÉITÉ POUR UN CÂBLE MIDSPAN</b>	
<b>CASE : INSTALLATION OF THE SEAL FOR A MIDSPAN CABLE.....</b>	<b>14</b>
<b>6. OPÉRATIONS FINALES</b>	
<b>FINAL OPERATIONS.....</b>	<b>17</b>

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
<b>7.</b>	<b>INSTRUCTIONS DE FIN DE VIE</b> <b><i>END LIFE INSTRUCTIONS</i></b> .....	<b>19</b>

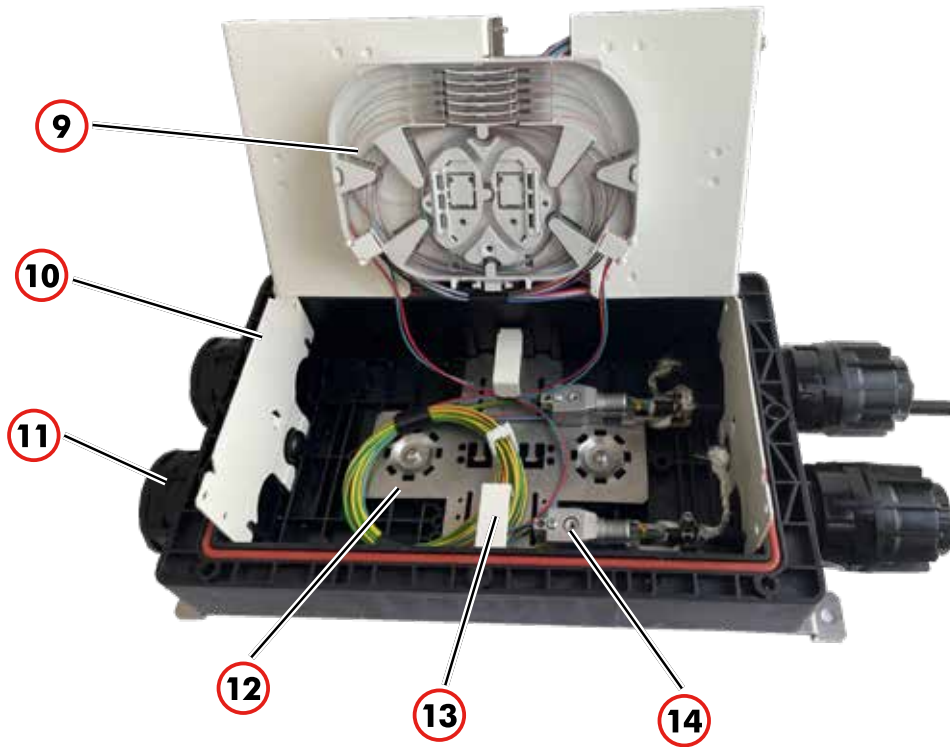


## 1. DESCRIPTION OVERVIEW

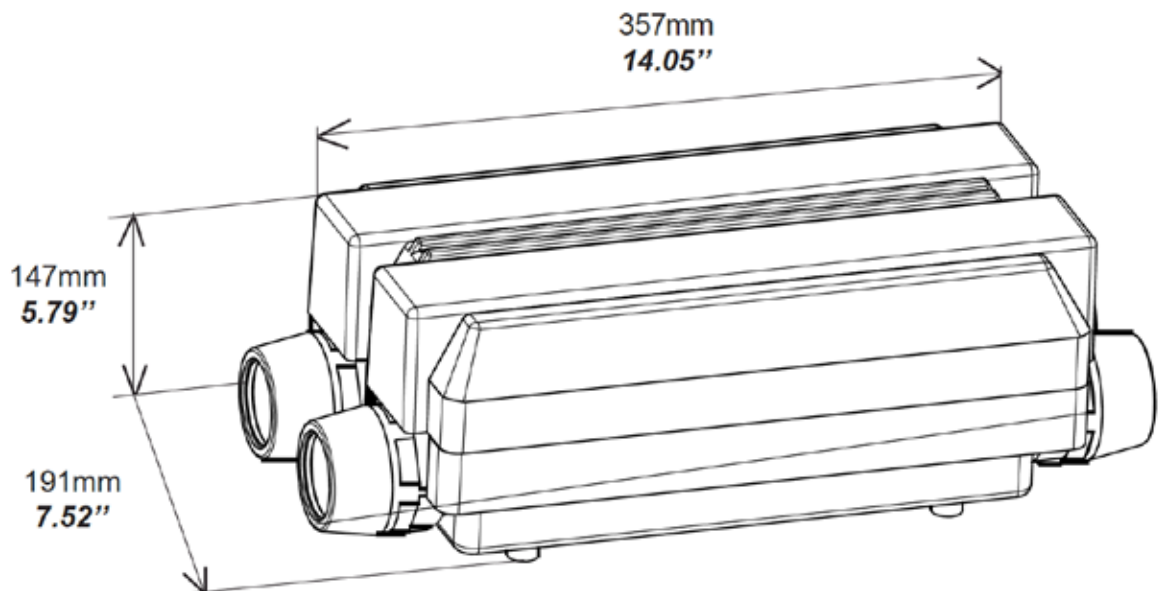
### 1.1. Présentation du produit *Product presentation*

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*



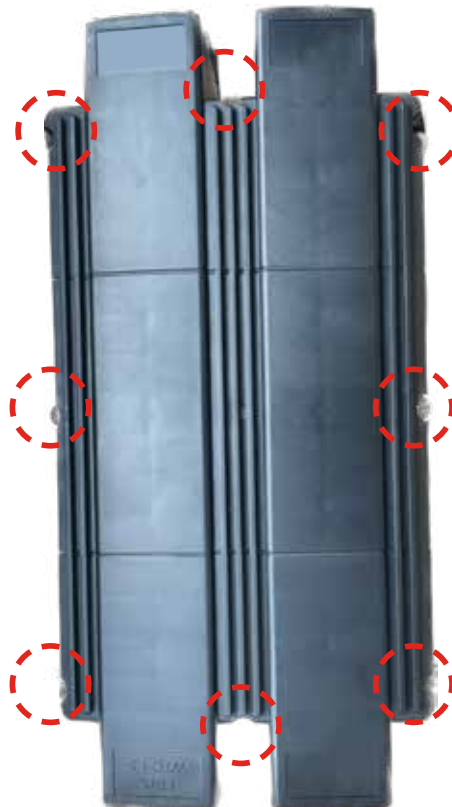
1.3. Kits fournis  
*Provided kits*

Description		Qté / Qty
Kit d'étanchéité :	<i>Sealing kit:</i>	<b>1</b>
– Tubulure double	– <i>Double tubulure</i>	
– 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>	<b>1</b>

**2. OPÉRATIONS PRÉLIMINAIRES**  
**PRELIMINARY OPERATIONS**

2.1. Ouverture du boîtier  
*Opening the box*

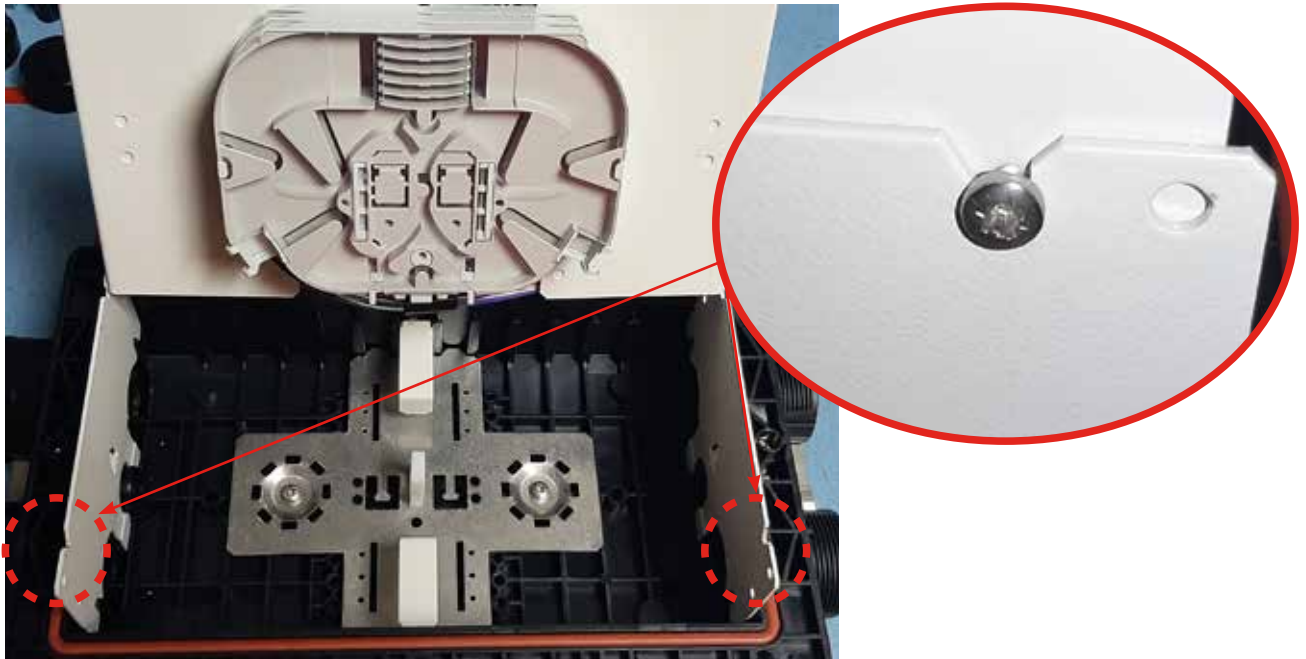
Dévisser les 8 vis situés sur le capot à l'aide d'un tournevis plat. *Unscrew the 8 screws on the cover using a flathead screwdriver.*



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*



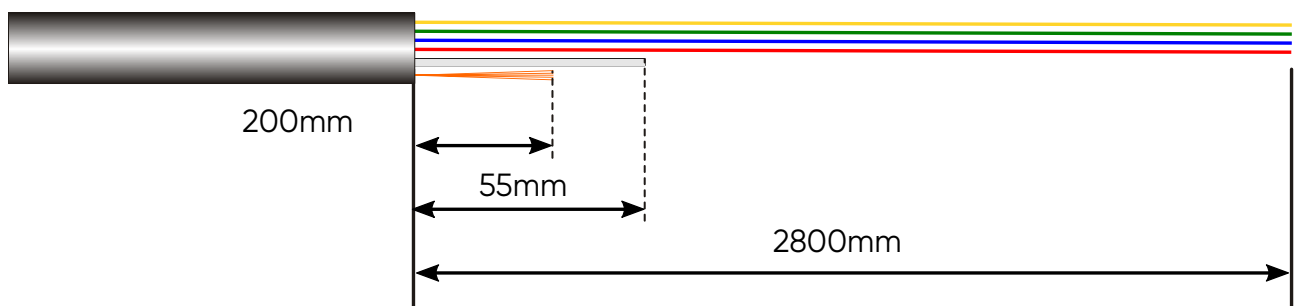
**3. INSTALLATION DES CÂBLES DE DÉRIVATION**  
**INSTALLATION OF BRANCH CABLES**

3.1. Câble en terminaison  
*Terminating cable*

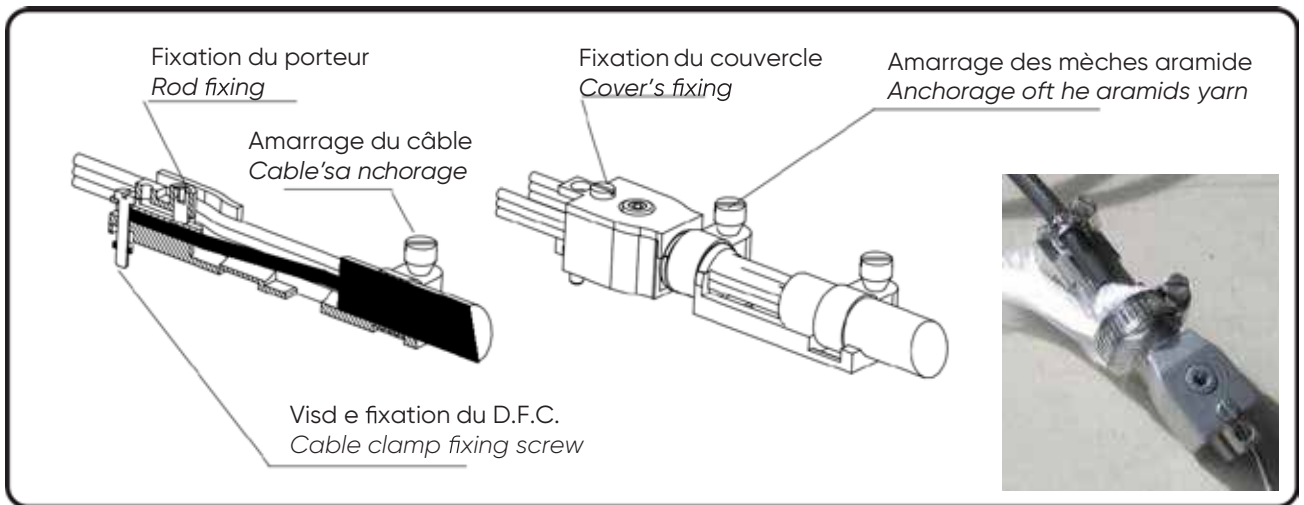


Les deux câbles entrants se préparent de la même façon

*The two incoming cables are prepared in the same way*

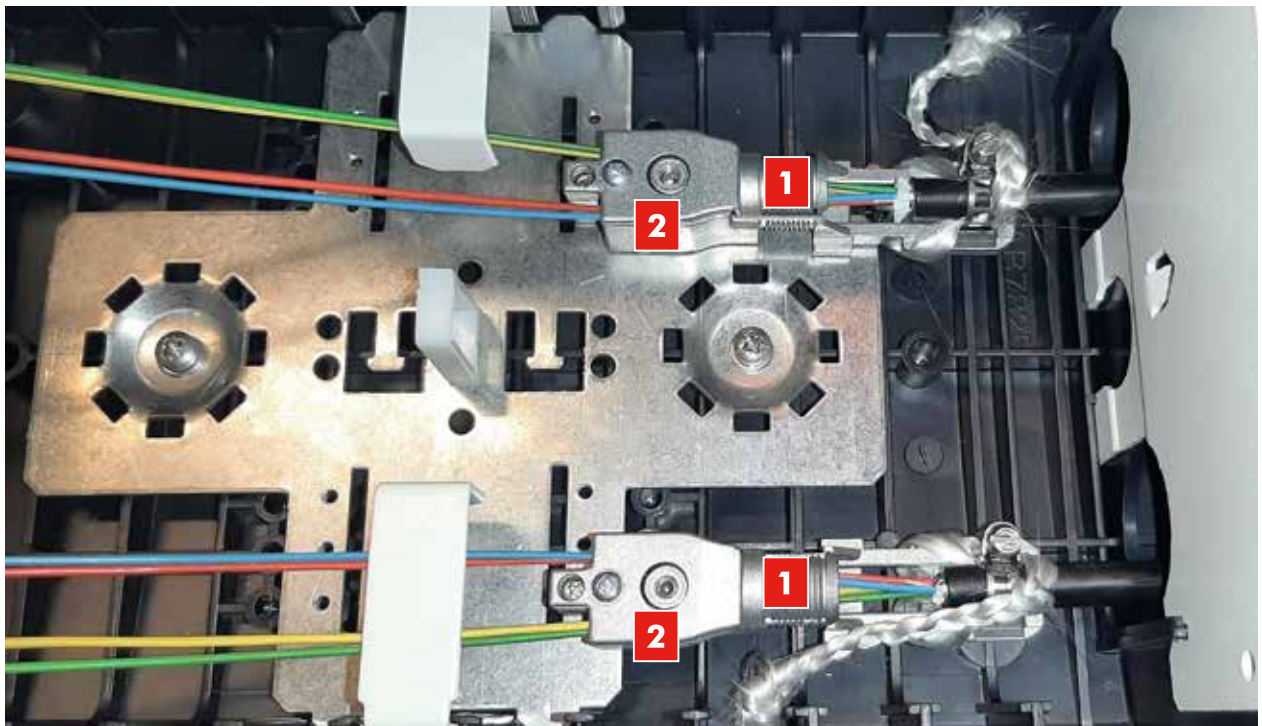


3.2. Mise en place des dispositifs d'arrimage  
*Installation of the fan out devices*



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>       |

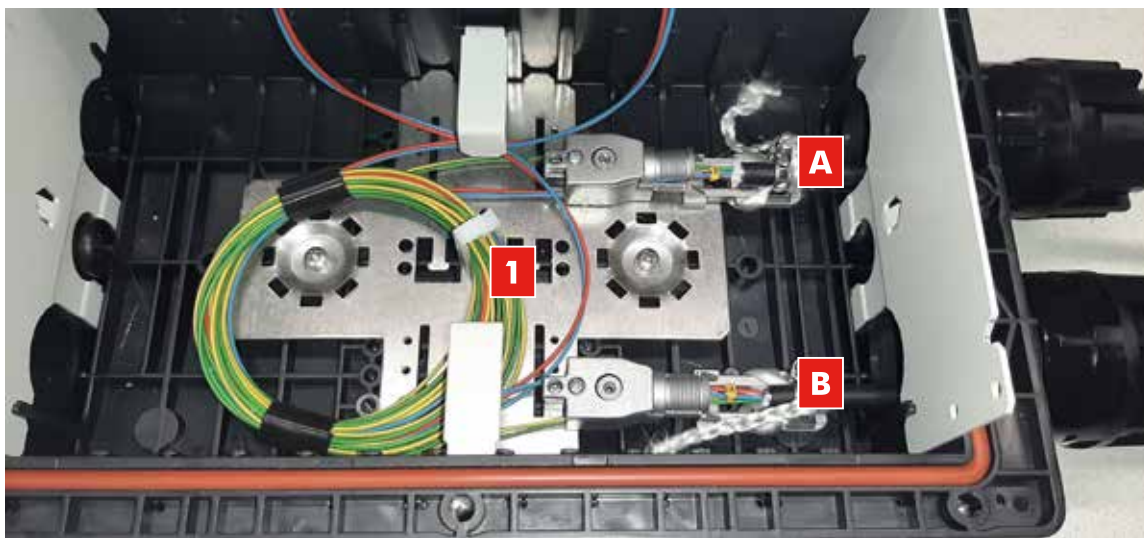


3.4. Gestion des microbundles  
*Microbundles management*



**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**



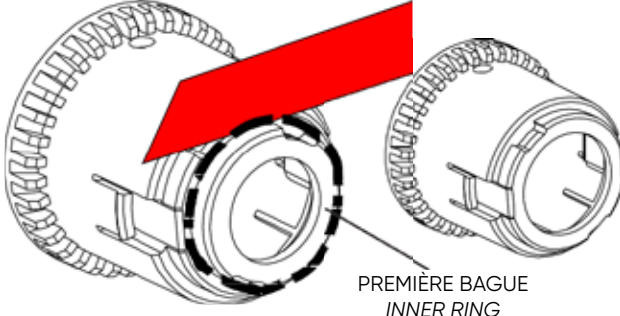
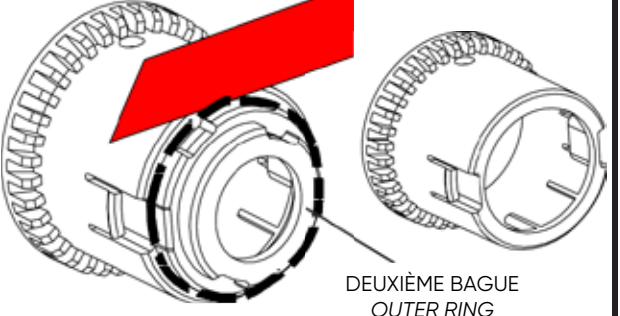
3.5. Étanchéité du câble principal  
*Sealing incoming cable*

- 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*

<b>2</b>	<b>CÂBLE DE 16MM À 22MM. CABLE BETWEEN 0.63" TO 0.87" DIAMETER.</b>	<b>CÂBLE DE 23MM À 25MM. CABLE BETWEEN 0.87" TO 1.00" DIAMETER.</b>
<p>COUPER ICI POUR DES CÂBLES DE 13 À 19MM. CUT HERE FOR CABLES FROM 0.51 TO 0.74" DIAM.</p>		<p>COUPER ICI POUR DES CÂBLES DE 19 À 27MM. CUT HERE FOR CABLES FROM 0.74 TO 1.06" DIAM. (2 RINGS)</p>
 <p style="text-align: center;">PREMIÈRE BAGUE INNER RING</p>		 <p style="text-align: center;">DEUXIÈME BAGUE OUTER RING</p>





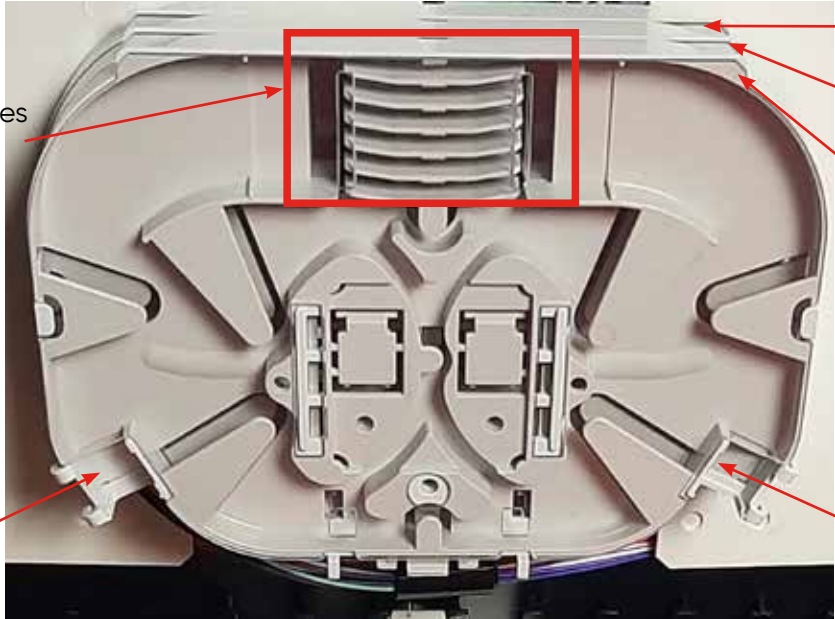
**Mettre de la graisse silicone avant d'encliquer les joints**  
**Apply silicone grease before clipping in the seals**



#### 4. RACCORDEMENT DES FIBRES FIBRES CONNECTION

4.1. Préparation des cassettes  
*Preparation of the cassettes*

Support 12 épissures  
*12-splice holder*

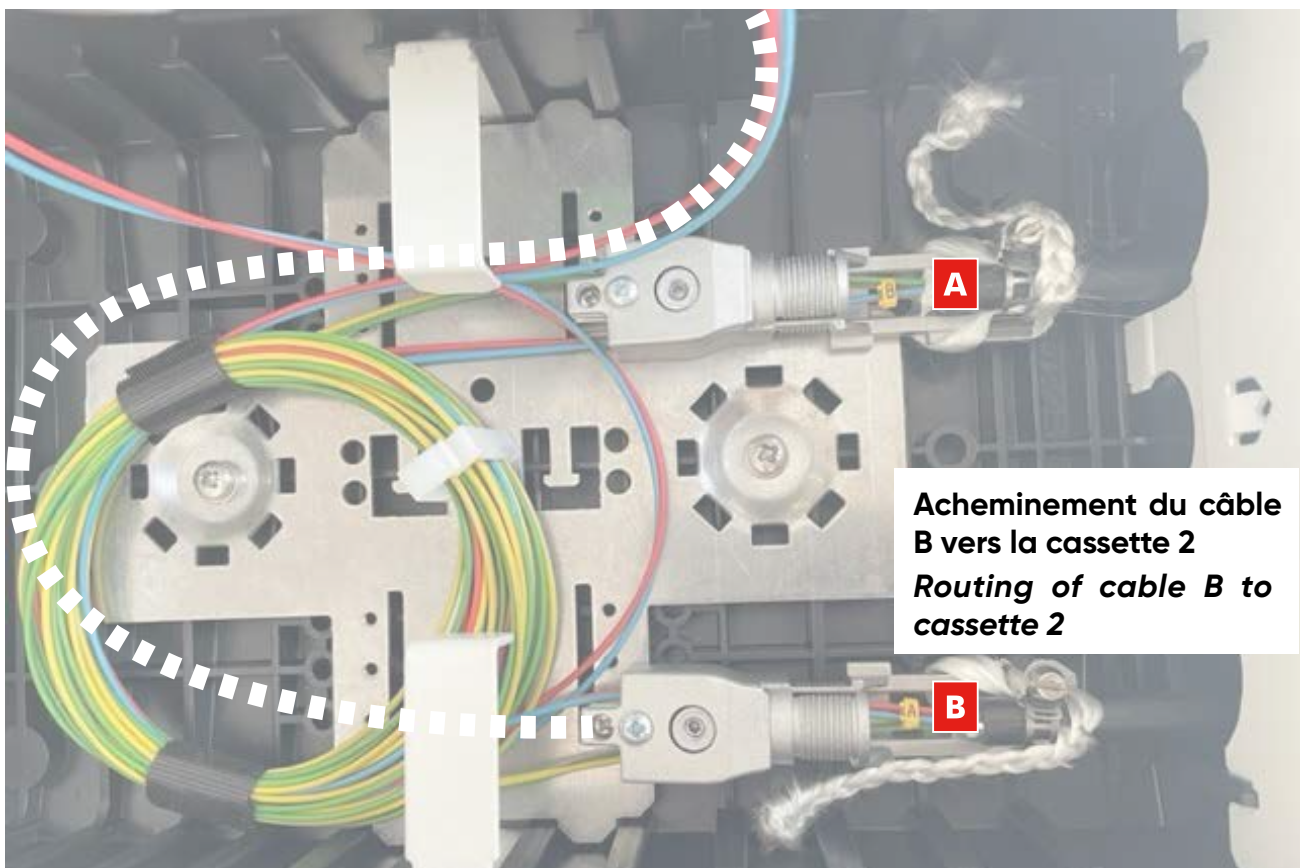
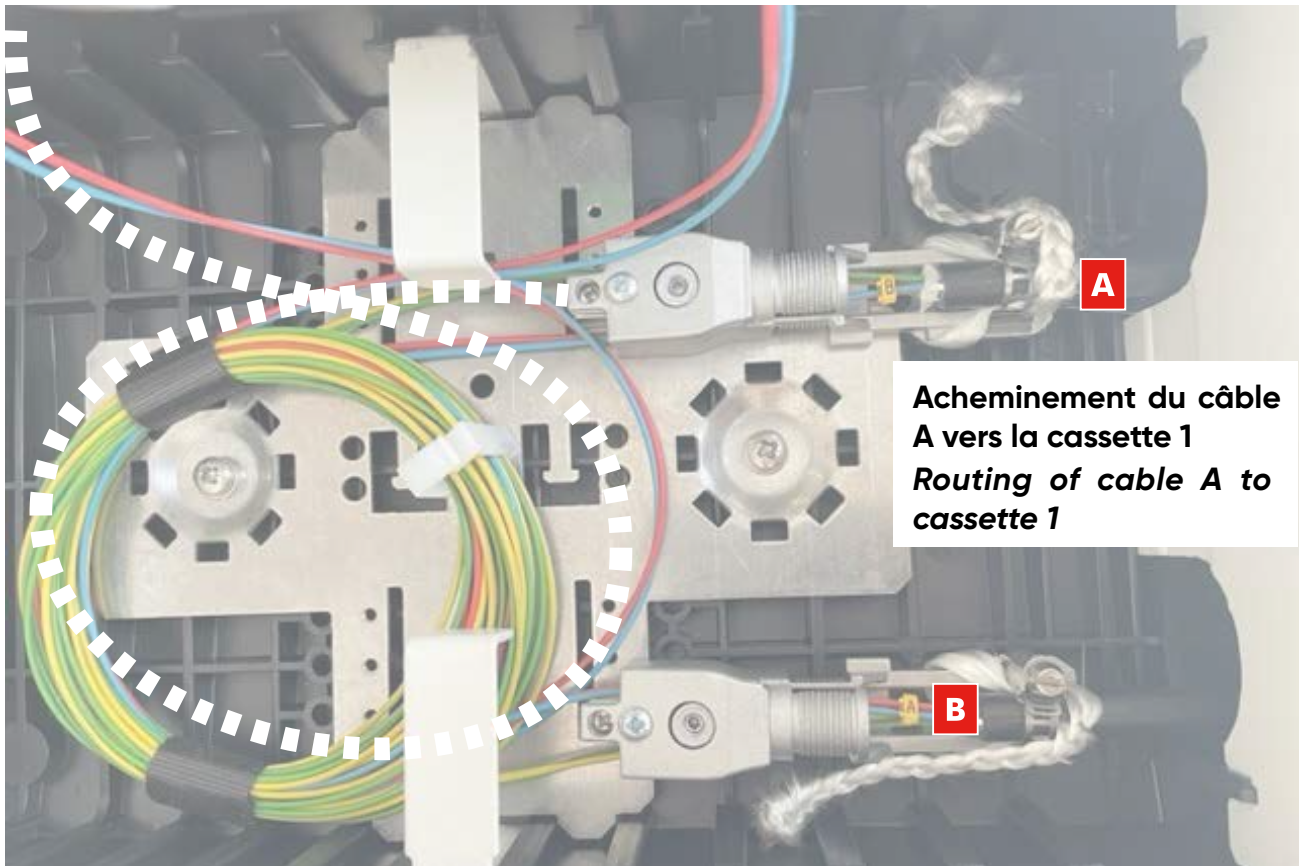


1

2

3

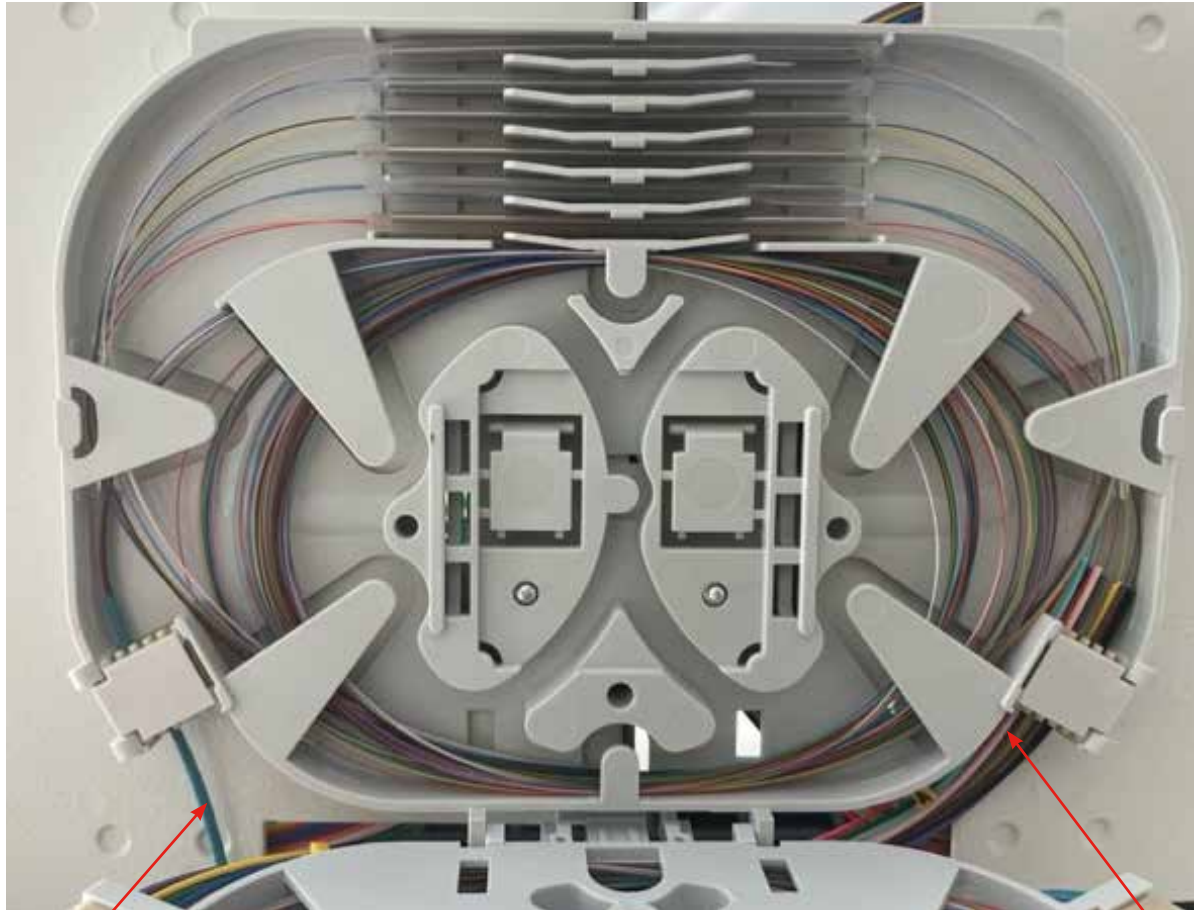
4.2. Acheminement vers la cassette des câbles A et B vers les cassettes 1 et 2  
*Routing A and B cables to the 1 and 2 cassettes*



4.3. Câblage des cassettes  
*Cabling the cassettes*

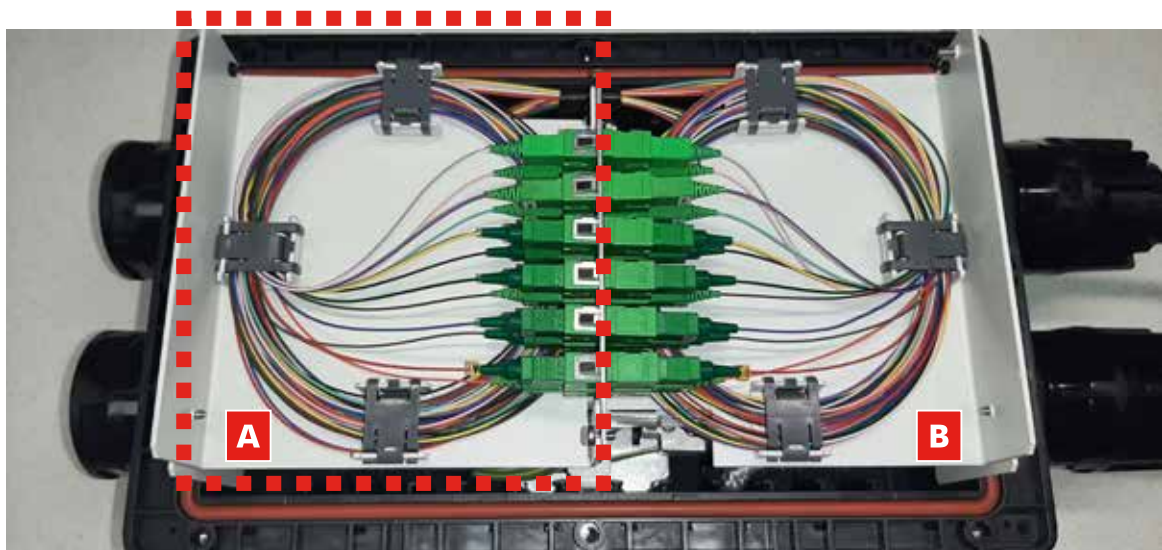
Câblage de la cassette 1, épissage et raccordement du câble A avec les pigtails du panneau de brassage côté gauche

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



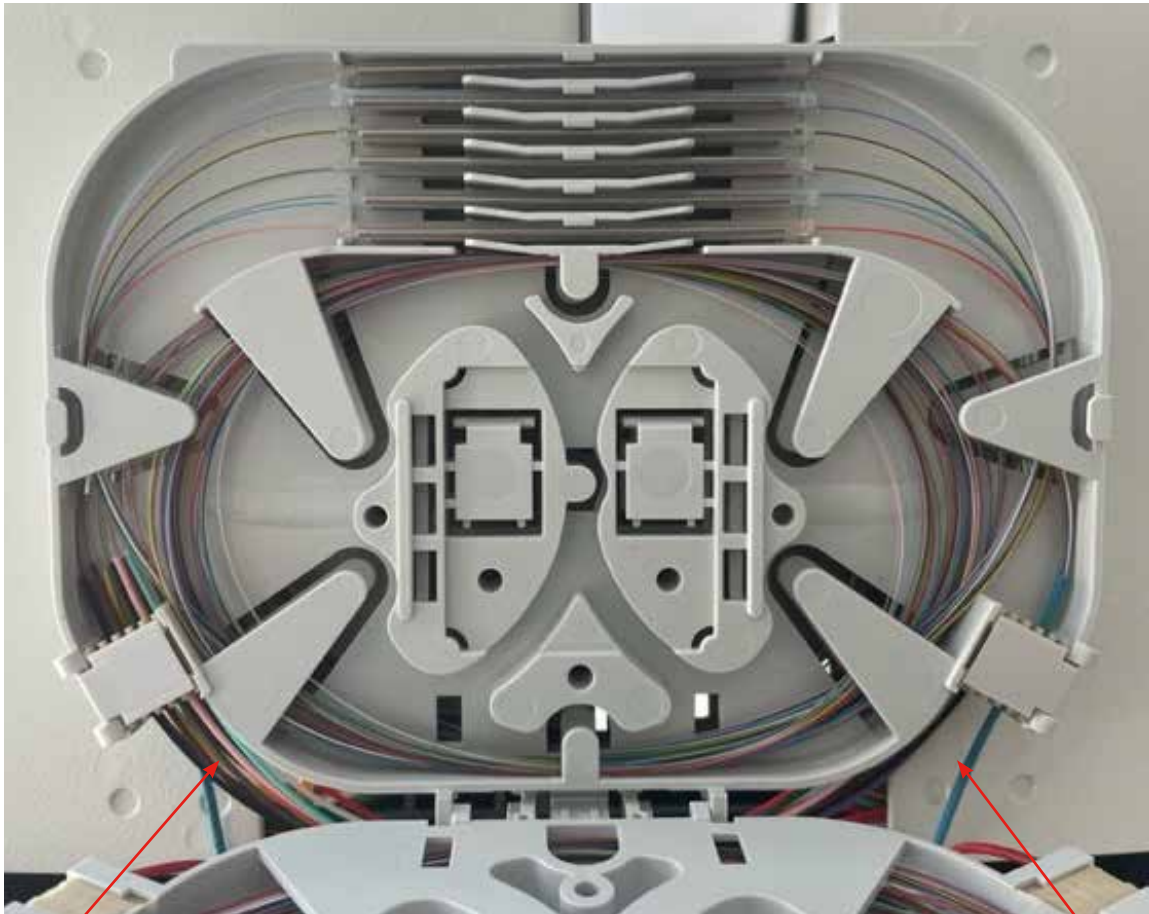
Microbundle

Pigtails



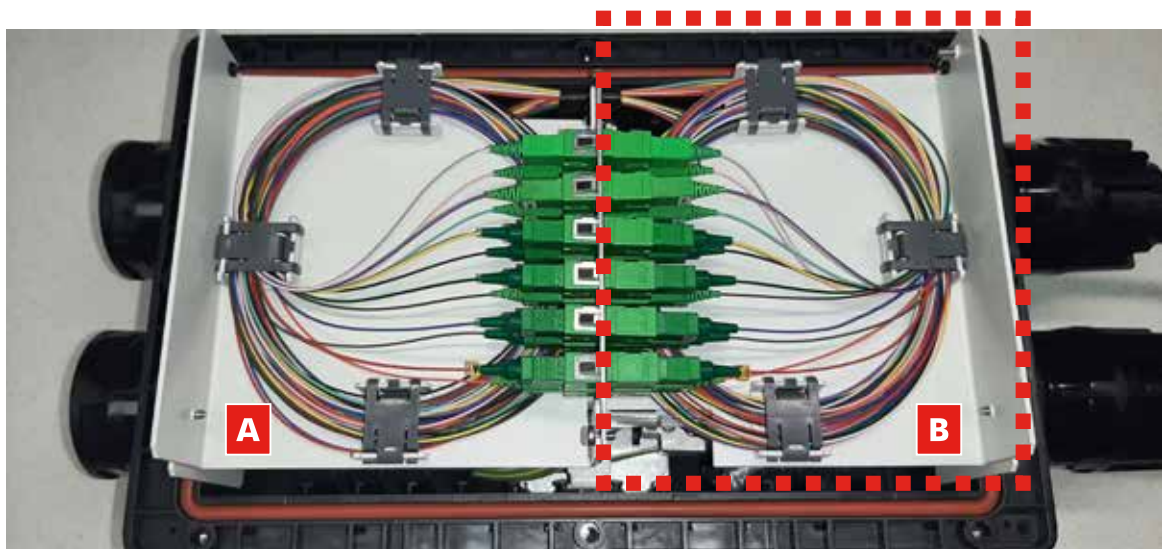
Câblage de la cassette 2, épissure et raccordement du câble B avec les pigtaills du panneau de brassage côté droit

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



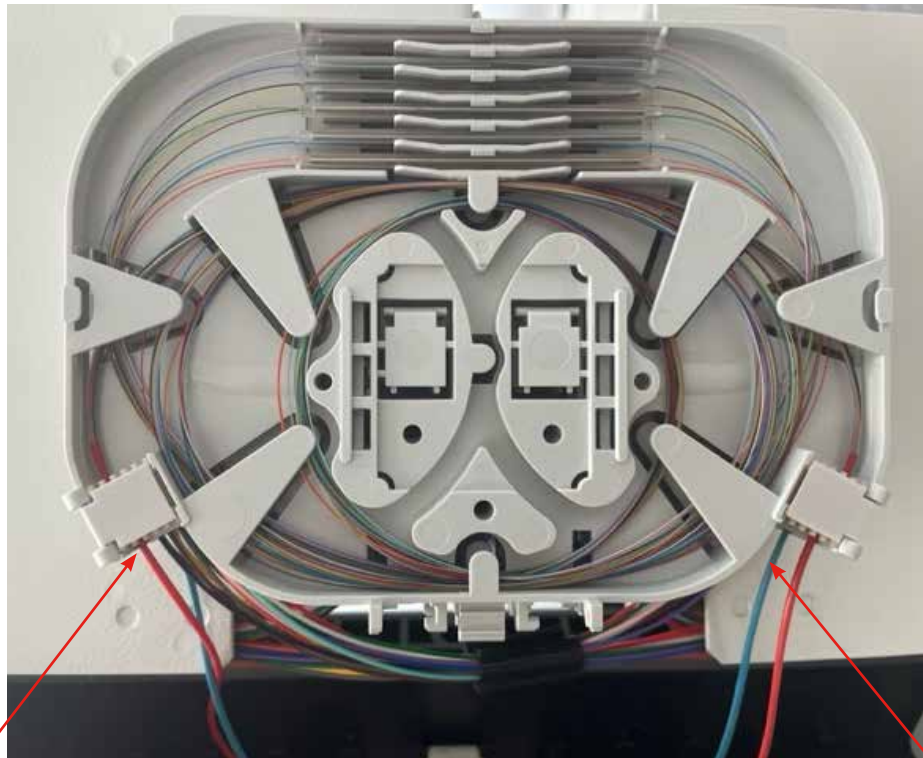
Pigtails

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

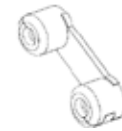
### 5. CAS : INSTALLATION DU JOINT D'ÉTANCHÉITÉÉ POUR UN CÂBLE MIDSPAN CASE : INSTALLATION OF THE SEAL FOR A MIDSPAN CABLE

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

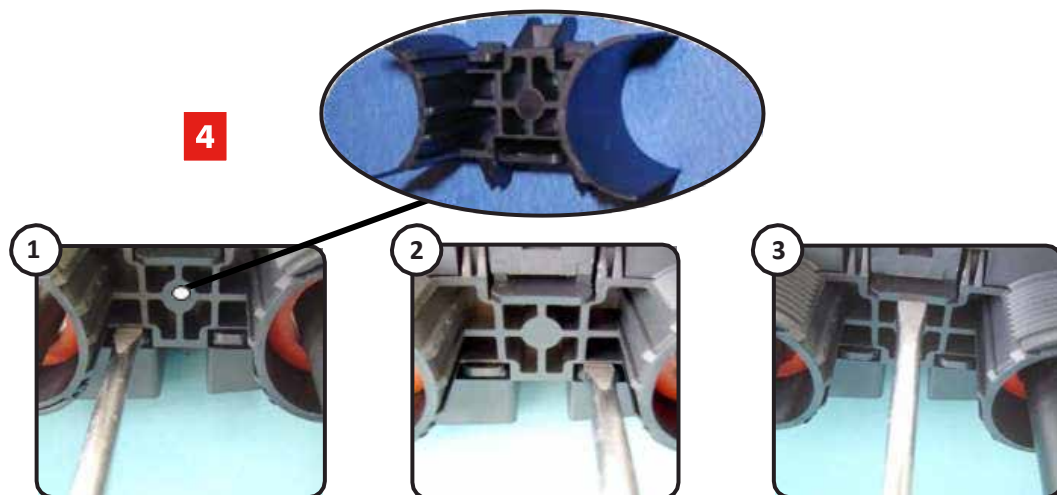
- 8- Visser l'écrou sur la tubulure jusqu'au blocage
- 9- Positionner le tournevis dans le trou puis lever et réaliser la même opération dans le 2 trou

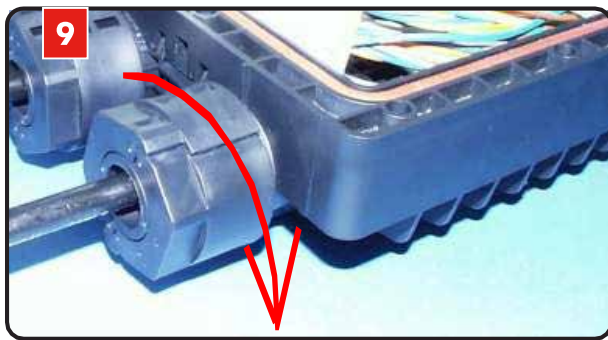
- 8- *Tighten the nut on the tubulure until tight, manually or with a wrench*
- 9- *Insert the screw driver into the opening, then lift upwards. Repeat the same operation in the second opening*

**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	24 À 25 MM 24 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*

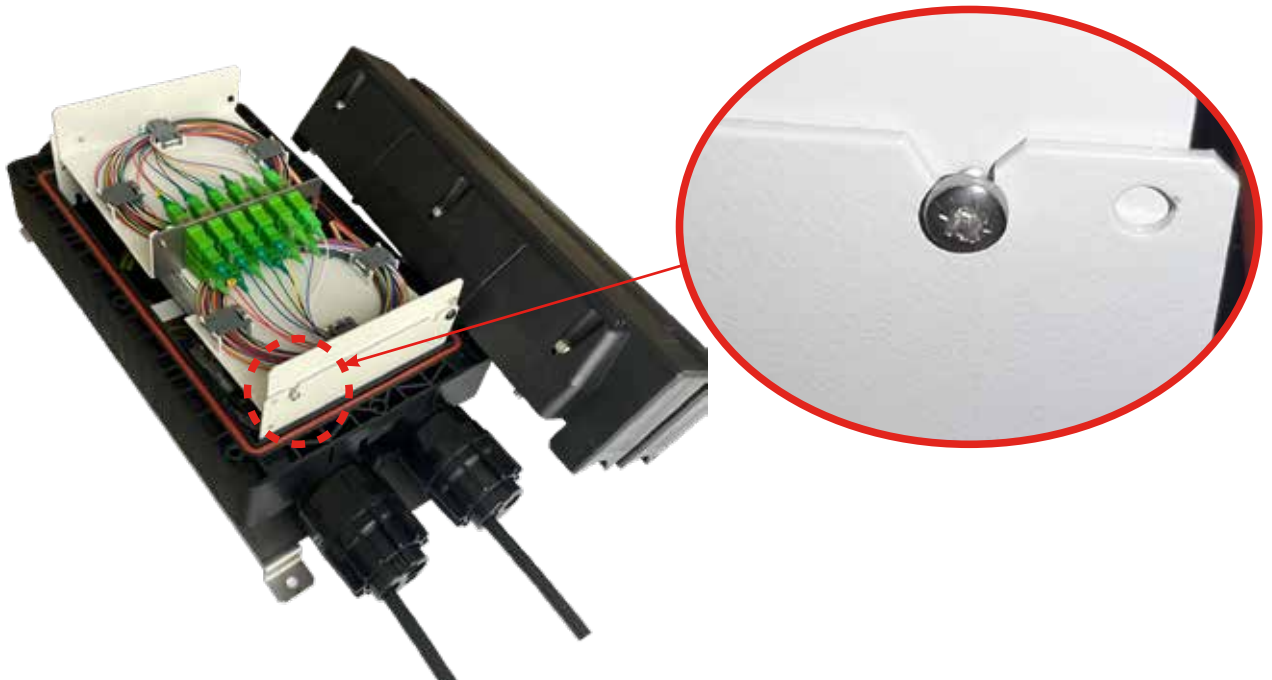
Ecrou en 2 pièces  
*Nut in 2 parts*

## 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

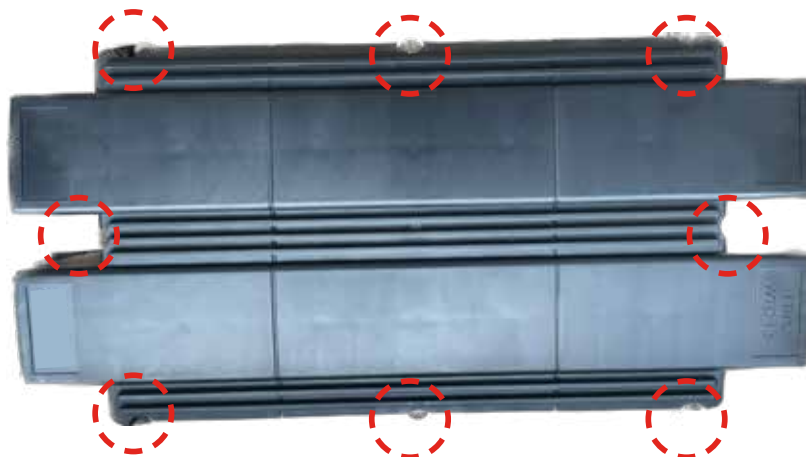
*Close the swivelling plate and tighten the 2 screws at the ends*



### 6.2. Fermeture du boîtier *Closing the box*

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

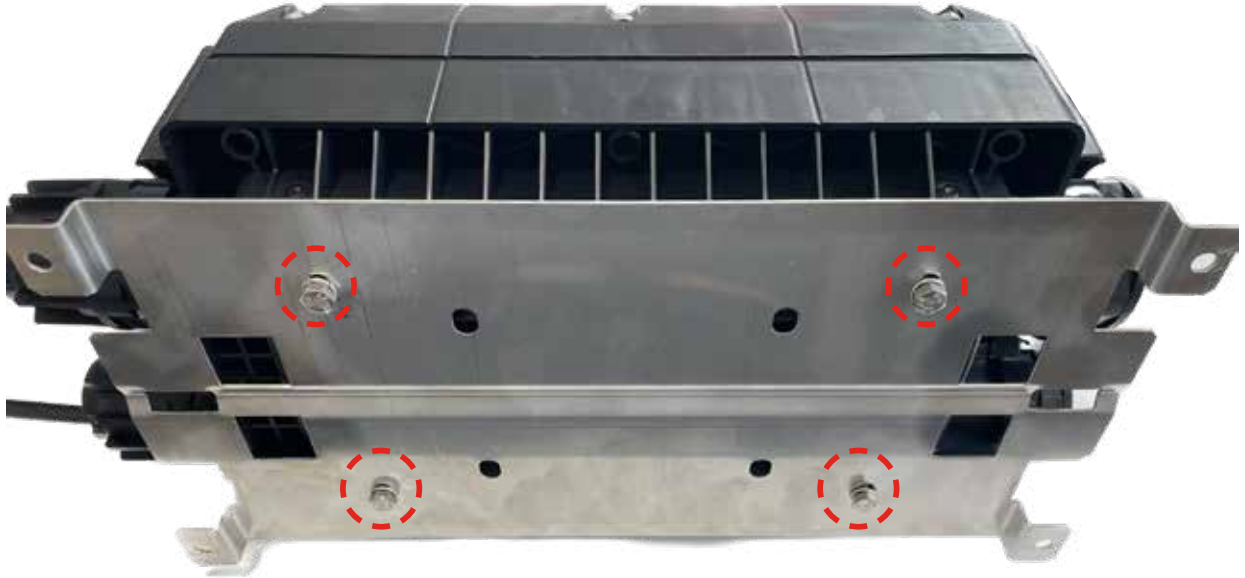
*Use a flathead screwdriver to tighten the 8 screws on the cover.*



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)*



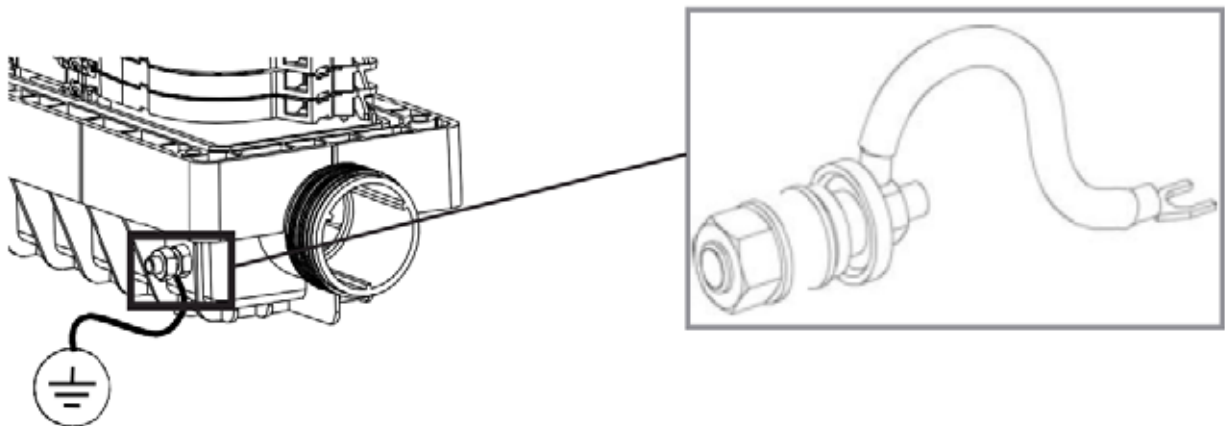
6.5. Mise à la terre (en option)  
*Grounding (optional)*

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

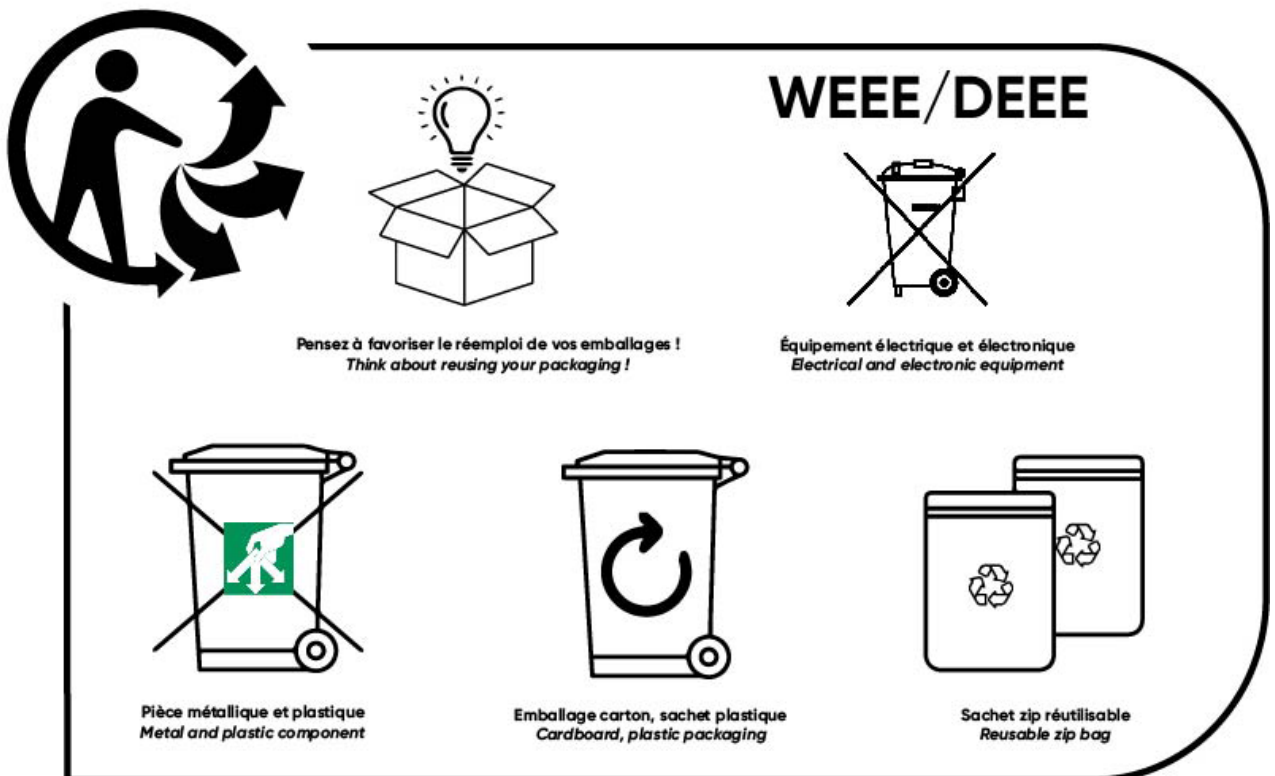
*Locate the grounding plug at the bottom of the box.*

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**



**WEEE / DEEE**

**Pensez à favoriser le réemploi de vos emballages !  
 Think about reusing your packaging !**

**Équipement électrique et électronique  
 Electrical and electronic equipment**

**Pièce métallique et plastique  
 Metal and plastic component**

**Emballage carton, sachet plastique  
 Cardboard, plastic packaging**

**Sachet zip réutilisable  
 Reusable zip bag**

Se connecter via LinkedIn  
Connect via LinkedIn



En savoir plus sur Youtube  
*Learn more on YouTube*

Visiter [www.aginode.net](http://www.aginode.net)  
*Visit www.aginode.net*

Contactez-nous via  
Contact us via  
[info@aginode.net](mailto:info@aginode.net)

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