**Монтаж соединителя BNC J01000A0027 ф. Telegartner на кабель**

**Sucoform-141-CU-FEP**

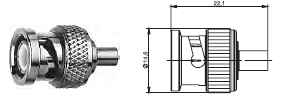
****

Рисунок 40

**Разделка кабеля (нарезка и зачистка)**

**Нарезка кабеля**

Нарезку кабеля выполнять на машине для мерной резки. Длина кабеля выбирается в соответствии с КД. Припуск на заделку в соединитель L= 16 мм. Установка параметров нарезки в соответствии с инструкцией на машину для мерной резки.

**Зачистка провода**

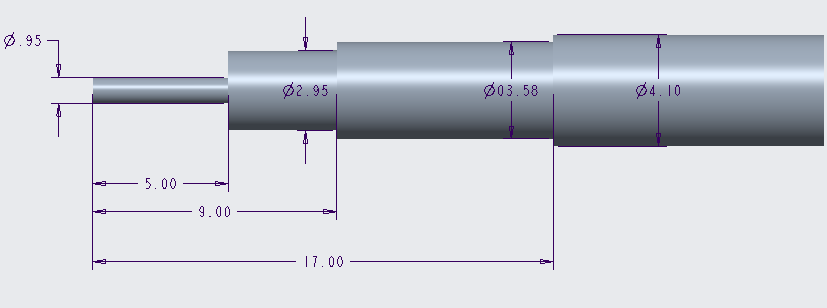
****

Рисунок 41

Параметры зачистки провода указаны на рисунке 41.

Установка параметров нарезки в соответствии с инструкцией на машину для зачистки.

**Монтаж соединителя на провод**

Состав соединителя по рисунку 42.

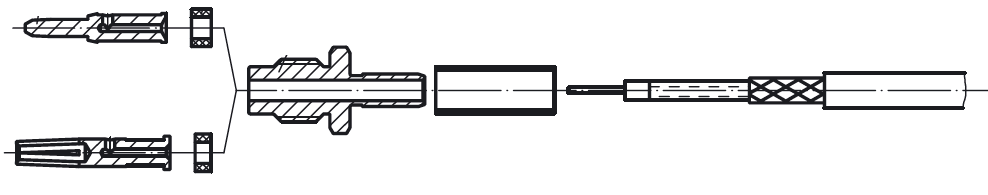
****

Рисунок 42

Одеть на кабель термоусадочную трубку и обжимную втулку.

Обезжирить кистью, смоченной спирто-нефрасовой смесью 1:1, центральную жилу и внешний проводник кабеля, центральный контакт соединителя.

Сушить при температуре (23 ± 5) ºС в течение 5 – 7 мин.

Флюсовать центральную жилу кабеля.

Лудить тонким слоем припоя центральную жилу кабеля (Т=(250±20) °С).

Удалить остатки флюса тампоном из бязи, смоченным спирто- нефрасовой смесью 1:1.

Сушить при температуре (23 ± 5) ºС в течение 5 – 7 мин.

Установить кабель в приспособление для пайки (W58) и зажать. Установить контакт на кабель до упора. Нанести минимальное количество флюса в технологическое отверстие центрального контакта. Нанести небольшое количество припоя в отверстие контакта (Т=(250±20) °С). Удалить излишки припоя.

Удалить остатки флюса тампоном из бязи, смоченным спирто-нефрасовой смесью 1:1. Сушить при температуре (23 ± 5) ºС в течение 5 – 7 мин.

Произвести контроль пайки центрального контакта, качества лужения, отмывки флюса. Контроль исполнителя - 100 %. Контроль мастера - 20 %.

Обезжирить кистью, смоченной спирто-нефрасовой смесью 1:1, корпус соединителя

(в месте пайки с внешним проводником). Сушить при температуре (23 ± 5) ºС в течение

5 – 7 мин.

Установить кабель с контактом в корпус соединителя до упора. Флюсовать в

минимальном количестве место пайки внешнего проводника и корпуса соединителя.

Произвести равномерную круговую пайку внешнего экрана кабеля с корпусом

соединителя (Т=(250±20) °С).

Удалить остатки флюса тампоном из бязи, смоченным спирто-нефрасовой смесью 1:1.

Сушить при температуре (23 ± 5) ºС в течение 5 – 7 мин.

**Контроль (прозвонка)**

Осуществить контроль целостности связей (методом “прозвонки”) между центральным контактом и жилой кабеля, между корпусом соединителя и экраном кабеля и между центральной жилой и корпусом (отсутствие контакта).

**Контроль ОТК**

На этапе пайки центральной жилы контролировать качество пайки, отсутствие флюса

после отмывки.