**Монтаж соединителя BNC S58P ф. Hoyutec на провод РК50-2-21**

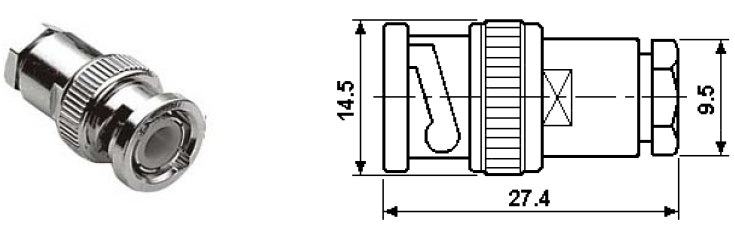
****

Рисунок 14

**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= 18 мм. Установка параметров нарезки в соответствии с инструкцией на машину для мерной резки.

**Зачистка провода**

Параметры зачистки провода указаны на рисунке 15.

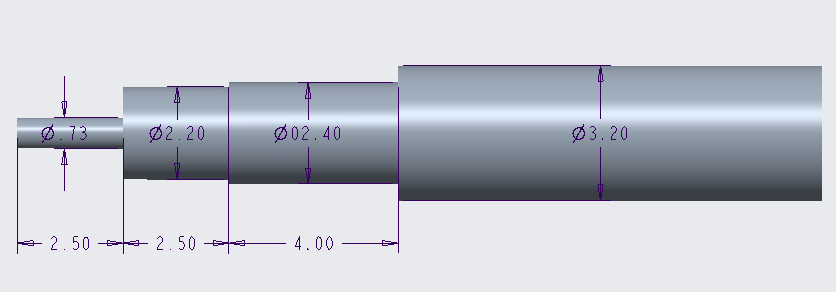
****

Рисунок 15

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

**Монтаж соединителя на провод**

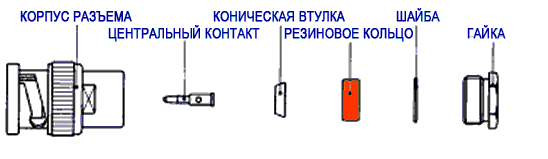


Рисунок 16

Состав соединителя по рисунку 16.

Последовательно установить на кабель гайку, шайбу, кольцо согласно рисунку 17

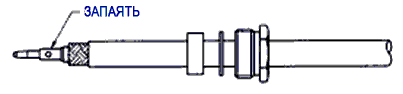
****

Рисунок 17

Обезжирить кистью, смоченной спирто-нефрасовой смесью 1:1, центральную жилу.

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 центральный

контакт на жилу 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.

****

Рисунок 18

Установить на кабель коническую втулку. Вывернуть и уложить оплётку в пазы втулки конической по рисунку 18. Установить корпус разъёма. Затянуть гайку. Гайку стопорить

по резьбе грунтовкой АК-070, предварительно обезжирив резьбу спирто-нефрасовой смесью.

**Контроль (прозвонка)**

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

**Контроль ОТК**

На этапе пайки центральной жилы контролировать качество пайки, отсутствие флюса

после отмывки. Срез жилы должен быть перпендикулярен оси кабеля. На жиле

должны отсутствовать заусенцы и зарезы.