**Монтаж соединителя СК9-ВКУ-141-1-170-1.M на кабель Sucoform 141-CU FEP**

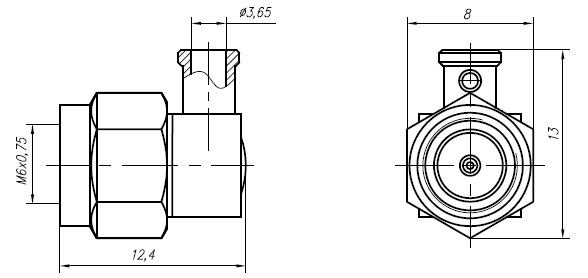
****

Рисунок 47

**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= 11 мм. Установка параметров нарезки в соответствии с инструкцией на машину для мерной резки.

**Зачистка провода**

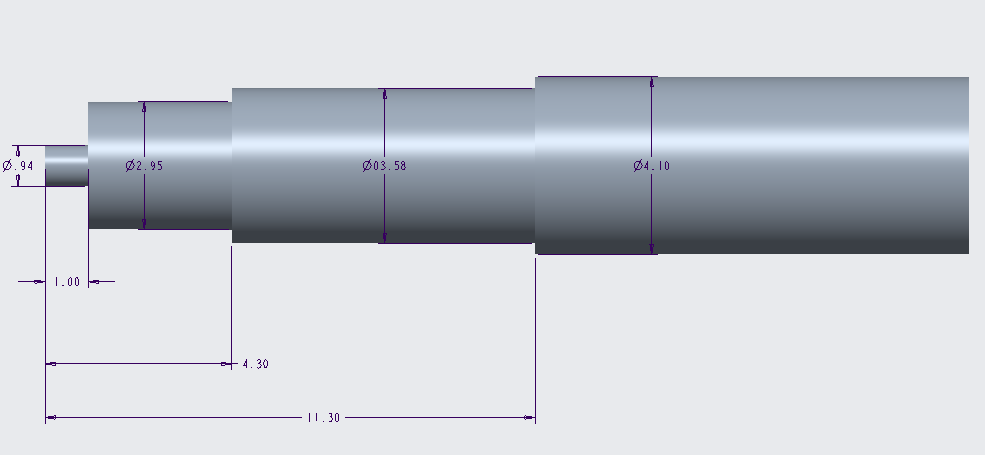


Рисунок 48

Параметры зачистки провода указаны на рисунке 48.

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

**Монтаж соединителя на провод**

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

Обезжирить кистью, смоченной спирто-нефрасовой смесью 1:1, поверхности под пайку соединителя (включая место пайки центрального контакта). Сушить при температуре

(23 ± 5) ºС в течение 5 – 7 мин. Флюсовать соединитель (в месте пайки).

Лудить соединитель (в месте пайки с внешним проводником): наружную поверхность и торец. Лудить место пайки центрального контакта, удалить излишки припоя (с помощью оплетки) (Т=(250±20) °С).

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

Установить кабель в соединитель.

Произвести пайку центральной жилы кабеля к центральному контакту соединителя,

через технологическое отверстие в соединителе. Удалить остатки флюса тампоном

из бязи или кистью, смоченными спирто-нефрасовой смесью 1:1. Сушить при

температуре (23 ± 5) ºС в течение 5 – 7 мин. Флюсовать в минимальном количестве

место пайки внешнего проводника и соединителя. Произвести равномерную круговую

пайку 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. Произвести контроль пайки, качество лужения, отмывки флюса.

Установить крышку углового соединителя в технологическое отверстие и запрессовать

с помощью инструмента ИСАТ3990-3122.

Надеть термоусаживаемую трубку, термоусадить термофеном.

Режим термоусадки: при температуре 140 ºС не более 30 с.

Примечание - Термоусадку проводить после предъявления ОТК паяных соединений.

**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.