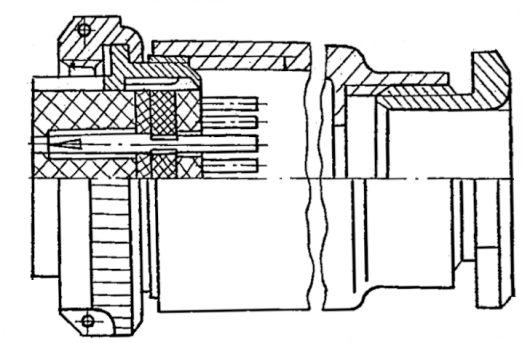
**Монтаж соединителей МР1**



Нормативные ссылки:

- ГЕ0.364.184ТУ – технические условия соединителей типа МР1;

- ОСТ 92-8589-2003 – отраслевой стандарт «Кабели. Монтаж соединителей типов РС, МР1 и РРС»;

- ОСТ4 Г0.010.016 – электромонтаж кабельных изделий в соединители.

**Нарезка кабеля**

Нарезку кабеля выполнять на машине для мерной резки. Допускается производить нарезку кабеля ручным инструментом. Длина кабеля выбирается в соответствии с конструкторской документацией.

Припуск на разделку должен составлять 30 мм.

Развернутая длина кабеля в зависимости от типа соединителя выбирается по таблице 10.1. В таблице 10.1 указана развернутая длина наружного ряда проводов. Длина проводов, подходящих к контактам находящимся ближе к центру соединителя, должна быть пропорционально уменьшена.

Таблица 10.1

|  |  |
| --- | --- |
| Тип соединителя | Развернутая длина разделанного кабеля, мм |
| наружного ряда |
| МР-1-10 | 4-5 |
| МР-1-19 | 4-5 |
| МР-1-30 | 5-6 |
| МР-1-50 | 6-8 |
| МР-1-76 | 8-10 |
| МР-1-102 | 10-12 |

Длину каждого провода (жилы) кабеля, подходящего к внутренним контактам соединителя, рекомендуется определять по месту.

Установка параметров нарезки в соответствии с инструкцией на машину для мерной резки.

**Зачистка провода**

Концы проводов и жил кабеля следует зачистить на длину от 8-10 мм.

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

**Монтаж соединителя**

**Общие требования на монтаж соединителей МР-1**

В соединители типов МР-1 по ГЕ0.364.184 ТУ следует монтировать наборные кабели из неэкранированных и экранированных проводов, а также кабели промышленного изготовления:

- монтаж выполнять припоем ПОС 61 ГОСТ 21930, температура жала паяльника Т=240-270 °С, время пайки 3-5 с. Поверхность пайки предварительно обезжиривается и флюсуется флюсом ФКТ или аналогичным;

- при монтаже соединителя площадь сечения проводов, подводимых к контактам, не должна превышать площади сечения 0,6 мм;

- количество перепаек контактов соединителя не более 3;

- при монтировании наборных кабелей резервные контакты в соединителе необходимо запаять отрезками проводов одной из марок, которыми производится монтаж. Рекомендуемая длина резервных проводов 60-80 мм. Концы резервных проводов следует заделать в общий жгут в соответствии с рисунком 6.1.

ВНИМАНИЕ: для избежания местного утолщения кабеля при укладке резервных проводов в жгут, рекомендуется выбирать разные длины резервных проводов.

Изоляция резервных проводов выполняется в соответствии с рисунками 6.2-6.4.

ВНИМАНИЕ: резервные контакты не следует запаивать в соединителях, заливаемых герметиком.

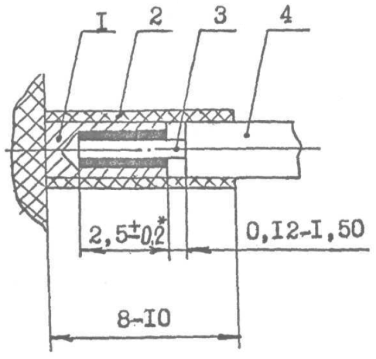
- установка перемычек между контактами выполняется внутри соединителя из провода в виде петли в соответствии с рисунком 6.5. Допускается выводить перемычки в кабель за корпус соединителя на длину 100-150 мм;

- размер изоляционных трубок выбирается в зависимости от диаметров хвостовиков контактов и проводов с обеспечением их плотной посадки. Длина трубок должна перекрывать изоляцию провода на длину 0,12-1,5 мм.

ВНИМАНИЕ: при заливке электрического монтажа герметиком, изоляционные трубки на хвостовики контактов не ставятся.

**Последовательность монтажа соединителей МР-1**

Заделка экранированных и неэкранированных кабелей и пакетов, а так же разделка и монтаж экрана производятся аналогично п.6.4, за исключением сборки и разборки соединителя и пайки проводов в контакты соединителя. Пайку проводов в контакты соединителя производить в соответствии с рисунком 10.1.



1-контакт; 2-трубка изоляционная; 3-жила провода; 4-провод

Рисунок 10.1

Сборку соединителя кабельного производят в следующей последовательности:

кожух наворачивают на корпус соединителя, устанавливают шайбу заземления в корпус соединителя и прижимают штуцером.

Разборка соединителя осуществляется в обратной последовательности.

**Контроль (прозвонка)**

Осуществить контроль целостности связей (методом “прозвонки”) в соответствии со схемой электрической.

ВНИМАНИЕ: прозвонку соединителей следует производить с применением технологической ответной части.

**Контроль ОТК**

Контроль качества монтажа производят аналогично п.6.6.