

Монтаж соединителя СНП397-1К15Ш1 НКЦС.434410.529

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 выбирается в зависимости от длины кожуха. Установка параметров нарезки в соответствии с инструкцией на машину для мерной резки.

Зачистка провода

Параметры зачистки и диаметр устанавливаемого провода указаны в таблице. Установка параметров нарезки в соответствии с инструкцией на машину для зачистки.

Таблица

Диаметр контакта, мм	Максимальная площадь сечения жил проводов, мм ²	Глубина хвостовика/длина зачистки, мм
0,6	0,2	2,8
2,0	1,5	7,0

Монтаж соединителя на провод

Допускаются присоединение проводов к хвостовикам контактов в соответствии с таблицей.

Объёмный и печатный монтаж выполняется методом пайки припоями ПОС 61 ГОСТ21930, допускается применять другие припои удовлетворяющие условиям эксплуатации. температура жала паяльника $T=240-280$ °С. Количество перепаяек не более 1 для печатного монтажа, не более 5 для объёмного монтажа.

Время пайки :

- 3-4 с – для контактов диаметром 0,6 мм;
- 6-8 с – для контактов диаметром 2,0 мм;

Интервал между пайками соседних хвостовиков контакта не менее 3 с.

Пайку проводить с подключенной технологической ответной частью соединителя для теплоотвода либо использовать в качестве теплоотвода пинцеты.

Последовательность электрического монтажа соединителя:

- зачистить концы проводов от изоляции на длину;
- скрутить провода в сторону заводского повода, перекрещивание проводов не допускается;

- флюсовать места паяк флюсом ФКТ ОСТ 4ГО.033.200 в минимальном количестве;
 - облудить жилы припоем ПОС 61 ГОСТ21930;
 - надеть изоляционные трубки на концы проводов. Допускается не использовать изоляционные трубки при последующей герметизации соединителя;
 - выполнить электромонтаж припоем ПОС 61 ГОСТ21930;
 - удалить остатки флюса тампоном из бязи, смоченным спирто-нефрасовой смесью 1:1.
- Сушить при температуре (23 ± 5) °С в течение 5 – 7 мин;
- сдвинуть изоляционные трубки до упора в изолятор;
 - выполнить сборку соединителя в обратной последовательности разборке.

Последовательность механического монтажа (обжимка):

- скрутить провода в сторону заводского повива, перекрещивание проводов не допускается
- установить провод в контакт;
- выполнить опрессовку контактов на жилы кабеля с помощью обжимного инструмента ИРОК-2, ИРОК-2М;

Допускается обжимка двух предварительно скрученных проводов в хвостовик контакта (диаметр скрутки не должен превышать внутренний диаметр хвостовика).

- установить опрессованные контакты в изолятор;

Опрессованные контакты устанавливаются и извлекаются с монтажной стороны соединителя с помощью инструмента для вставления и извлечения контактов (ИВИ), а так же приспособление для извлечения контактов не замонтированных проводами в соответствии с таблицей.

Допускаются радиальные прорывы до 15% отверстий резиновых изоляторов.

Монтаж соединителя выполнять по НКЦ.434410.529 РЭ.

Контроль (прозвонка)

Осуществить контроль целостности связей (методом “прозвонки”) между контактом и жилой кабеля с помощью мультиметра.

Контроль ОТК

Контроль качества пайки проводится визуально, в необходимых случаях с применением лупы при межоперационном контроле до надевания на контакты изоляционных трубок:

- паяная поверхность монтажных соединений должна быть блестящей или матовой без тёмных пятен, трещин, раковин, загрязнений, острых выпуклостей и посторонних включений;

Качество обжатия, а так же механические и электрические характеристики соединения обеспечиваются обжимным инструментом.

Поверхность хвостовиков контактов после обжатия не должна иметь трещин, заусенцев, острых кромок и нарушения покрытия.