

## Монтаж соединителя СНЦ23 ГЕ0.364.241 ТУ ТО

### 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 7 и 8. Установка параметров нарезки в соответствии с инструкцией на машину для зачистки. Монтируются проводами БИФ ТУ16-505-945-76 или другими проводами удовлетворяющие условиям эксплуатации.

Таблица 7(соединители СНЦ23, СНЦ23Л, СНЦ131)

Диаметр контакта, мм	Площадь сечения жилы провода, мм <sup>2</sup>	Диаметр провода с изоляцией, мм	Размеры отверстий в хвостовиках, мм		Пробка для заглушения свободных отверстий	Приспособление для извлечения контактов
			Глубина/длина зачистки	Диаметр		
1,0	0,20-0,75	1,2-2,1	4,5	1,3	ПУ 1,0 (ГЕ8.689.000-01)	ПД1
1,5	0,75-1,50	1,8-2,7	6,8	1,8	ПУ 1,5 (ГЕ8.689.000-02)	ПД1.5
2,0	2,50-4,0	2,8-4,3		3,0	ПУ 2,0 (ГЕ8.689.000-03)	ПД2

Таблица 8(соединители СНЦ27, СНЦ28, СНЦ29)

Диаметр контакта, мм	Максимальная площадь сечения жилы провода, мм <sup>2</sup>	Размеры отверстий в хвостовиках, мм	
		Глубина/длина зачистки	Диаметр
1,0	0,75	4	1,2
1,5	1,50		1,8
2,0	4,0	5	3,0

#### Монтаж соединителя на провод

Допускаются присоединение проводов к хвостовикам контактов в соответствии с таблицей 7.

Монтаж соединителей СНЦ23, СНЦ23Л, СНЦ131 выполняется методом обжимки, монтаж соединителей СНЦ27, СНЦ28, СНЦ29 выполняется методом пайки припоями ПОС 61 ГОСТ21930, допускается применять другие припой удовлетворяющие условиям эксплуатации.

Температура жала паяльника  $T=240-280$  °С.

Время пайки :

- 6-8 с – для контактов диаметром 1,0-1,5 мм;
- 30-35 с – для контактов диаметром 2 мм.

Количество перепаек не более:

- 1 раза для контактов диаметром 1,0 мм;
- 2 раза для контактов диаметром 1,5 и 2 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.

Заливка монтажного пространства компаундами осуществляется только для соединителей СНЦ27, СНЦ28, СНЦ29.

Последовательность монтажа соединителя:

- снять транспортировочные заглушки (при наличии), демонтировать кожух и уплотнительные кольца;
- зачистить концы проводов от изоляции на длину соответствующую;
- скрутить провода в сторону заводского повива, перекрещивание проводов не допускается
- флюсовать места паек 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  $(23\pm 5)$  °С в течение 5 – 7 мин;

- сдвинуть изоляционные трубки до упора в изолятор;

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;

- выполнить сборку соединителя.

Опрессованные контакты устанавливаются и извлекаются с монтажной стороны соединителя с помощью инструмента для вставления и извлечения контактов (ИВИ), а также приспособление для извлечения контактов незамонтированных проводами.

Монтаж соединителя выполнять по ГЕ0.364.241 ТО

### **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;