

## Монтаж соединителя CONREVSMA007-R58 ф. Linx Technologies

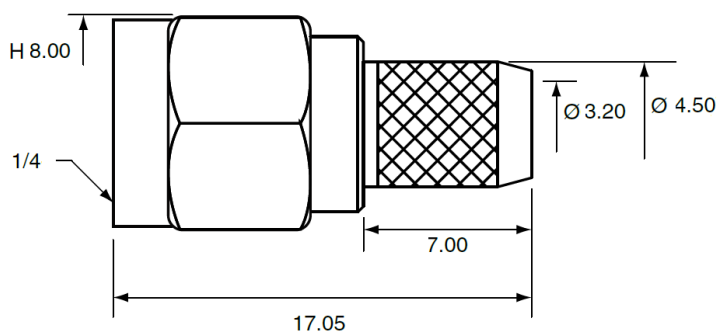


Рисунок 72

### 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  $L=10$  мм. Установка параметров нарезки в соответствии с инструкцией на машину для мерной резки.

#### Зачистка провода

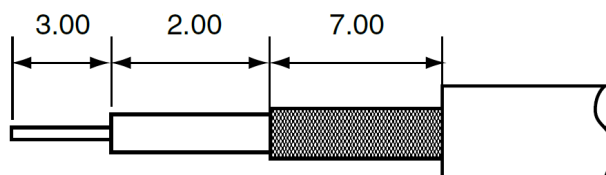


Рисунок 73

Параметры зачистки провода указаны на рисунке 73. Установка параметров нарезки в соответствии с инструкцией на машину для зачистки.

### Монтаж соединителя на провод

В состав соединителя входит: корпус соединителя; контакт; обжимная втулка; термоусадочная трубка.

- завести на кабель термоусадочную трубку и обжимную втулку;
- обезжирить кистью, смоченной спирто-нефрасовой смесью 1:1, центральную жилу и внешний проводник кабеля, центральный контакт соединителя. Сушить при температуре  $(23 \pm 5)^\circ\text{C}$  в течение 5 – 7 мин;
- флюсовать центральную жилу кабеля;
- лудить тонким слоем припоя центральную жилу кабеля ( $T=(250\pm 20)^\circ\text{C}$ );
- удалить остатки флюса тампоном из бязи, смоченным спирто- нефрасовой смесью 1:1. Сушить при температуре  $(23 \pm 5)^\circ\text{C}$  в течение 5 – 7 мин;
- установить контакт на кабель до упора;

- нанести минимальное количество флюса в технологическое отверстие центрального контакта. Нанести небольшое количество припоя в отверстие контакта ( $T=(250\pm 20)^\circ\text{C}$ ), излишки припоя удалить. Паять центральную жилу кабеля на контакт;
- удалить остатки флюса тампоном из бязи, смоченным спирто-нефрасовой смесью 1:1. Сушить при температуре  $(23 \pm 5)^\circ\text{C}$  в течение 5 – 7 мин;
- произвести контроль пайки центрального контакта, качества лужения, отмывки флюса. Контроль исполнителя - 100 %. Контроль мастера - 20 %.
- установить контакт в корпус соединителя до упора;
- надеть оплётку на корпус соединителя, установить обжимную втулку на оплётку до упора в корпус. Втулку обжать с помощью кримпера Pasternack PE5001 по рисунку 74;

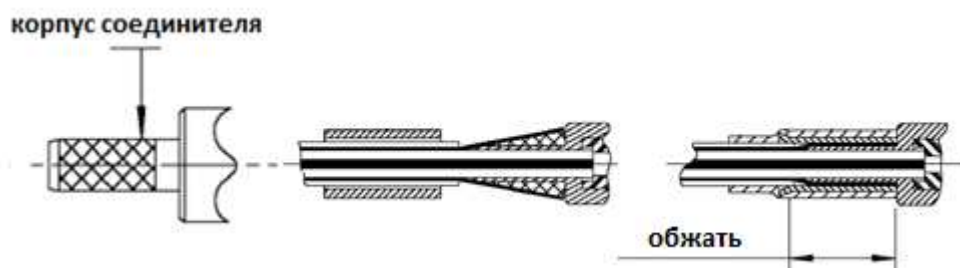


Рисунок 74

- надеть термоусаживаемую трубку, термоусадить термофеном. Режим термоусадки: при температуре  $140^\circ\text{C}$  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).