**Монтаж соединителя СР50-41-111-3-28 на кабель Sucoform 141-CU FEP**

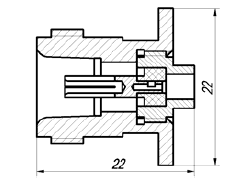
****

Рисунок 1

**1.1 Разделка кабеля (нарезка и зачистка)**

**1.1.1 Нарезка кабеля**

Нарезку кабеля выполнять на машине для мерной резки. Длина кабеля выбирается в соответствии с КД. Припуск на заделку в соединитель L= 15 мм. Установка параметров нарезки в соответствии с инструкцией на машину для мерной резки.

**1.1.2 Зачистка провода**

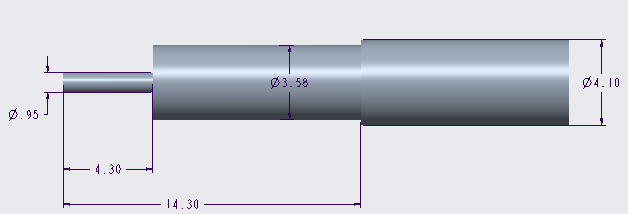


Рисунок 2

Параметры зачистки провода указаны на рисунке 2.

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

**1.2 Монтаж соединителя на провод**

Монтаж кабеля выполнять по СБЕД.434521.002 Д1.

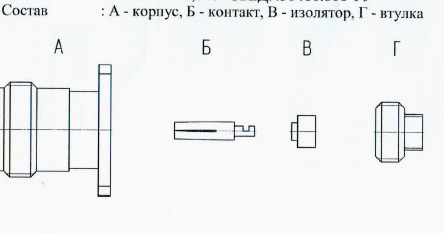


Рисунок 3

Состав соединителя на рисунке 3.

Надеть на кабель втулку Г по рисунку 4.

Обезжирить кистью, смоченной спирто-нефрасовой смесью 1:1, центральную жилу. 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. Установить центральный контакт на жилу до упора. Нанести минимальное количество флюса в технологическое отверстие центрального контакта. Нанести небольшое количество припоя в отверстие контакта (Т=(250±20) °С). Удалить излишки припоя. Удалить остатки флюса тампоном из бязи, смоченным спирто-нефрасовой смесью 1:1. Сушить при температуре (23 ± 5) ºС в течение 5 – 7 мин.

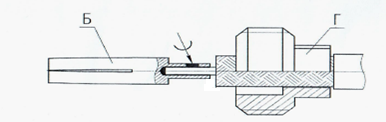


Рисунок 4

Разрезать изолятор В и надеть его на контакт Б. Надеть втулку Г на изолятор В по рисунку 5.

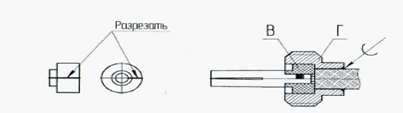


Рисунок 5

Обезжирить кистью, смоченной спирто-нефрасовой смесью 1:1, соединитель (в месте пайки с внешним проводником). Сушить при температуре (23 ± 5) ºС в течение 5 – 7 мин.

Флюсовать соединитель в месте пайки с внешним проводником.

Лудить соединитель в месте пайки с внешним проводником (наружную поверхность и торец).

Удалить остатки флюса тампоном из бязи, смоченным 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.

Удалить остатки флюса тампоном из бязи, смоченным спирто-нефрасовой смесью 1:1.

Сушить при температуре (23 ± 5) ºС в течение 5 – 7 мин.

Завернуть втулку Г в корпус А по рисунку 6.

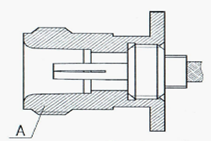


Рисунок 6

Надеть термоусаживаемую трубку по рисунку 7, термоусадить термофеном.

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

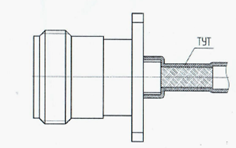


Рисунок 7

**1.3 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 (не должно быть контакта). Использовать мультиметр.

**1.4 Контроль ОТК**

На этапе пайки центральной жилы контролировать качество пайки, отсутствие флюса после отмывки.

Срез жилы должен быть перпендикулярен оси кабеля. На жиле должны отсутствовать заусенцы и зарезы.