

РМ-
352

ОСТ 92-8590-2003

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КАБЕЛИ
соединителей
Монтаж разъемов типов 9Р, РРМ46 и РРМ47

Всего страниц 35

отд. 2850	Исполнит	Проверил	Нач.отд.	Зам.ген.конс.	Гл. инж.
рег. №	Соколова	Степанова	Цсупов	Котиктонов	Родич
302.317-05	<i>Сорокин</i>	<i>Степанова</i>	<i>Цсупов</i>	<i>Котиктонов</i>	<i>Родич</i>

Основание: Распоряжение по ГНП РКЦ "ЦСКБ-Прогресс"
№ 115 от 31. 03. 2005

Разработать: 2850, 2623, 2212, 2215, 2222, 2720, 2750, 2251, 2252,
2241-3 экз. 1615

м. 20.04.11 11/15/05

10.2.6.70 6288301

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН ФГУП "НПЦ автоматики и приборостроения
им. Н. А. Пилюгина"

2 УТВЕРЖДЕН ЦКБС ФГУП "ЦНИИ машиностроения"

3 ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Информационным указателем отрас-
левых НДС, утвержденным в IV квартале 2003 г.

4 ВЗАМЕН ОСТ 92-8590-74 *

5 ЗАРЕГИСТРИРОВАН в ЦКБС ФГУП "ЦНИИ машиностроения"

* При наличии в конструкторской документации (КД) ссылки
на ОСТ 92-8590-74 руководствоваться требованиями
ОСТ 92-8590-2003 без внесения изменений в КД до
перевыпуска КД.

1028829 от 9.2.04 2254/5

Содержание

1 Область применения ...	I
2 Нормативные ссылки ...	I
3 Общие требования ...	3
4 Монтаж ^{соединителей} разъемов типа 9P с кожухом ...	7
5 Монтаж ^{соединителей} разъемов типа 9P с бескорпусной заливкой ...	II
6 Монтаж ^{соединителей} разъемов типов PRM46 и PRM47 ...	15
7 Заделка лент изоляционных и защитных оболочек на ^{соединителях} разъемах типа 9P ...	22
8 Обозначение в конструкторской документации ...	27
Приложение А Конструкция шин и плат ...	28
Приложение Б Конструкция кольца ...	30

20/11/2006

10.7.2.4.40 670821

ОСТ 92-1006-77 (часть I) Компаунды. Номенклатура марок, разрешенных к применению, и типовые технологические процессы нанесения.

ОСТ 92-1006-77 (часть 2) Герметики. Номенклатура марок, разрешенных к применению, и типовые технологические процессы нанесения.

ОСТ 92-1542-83 Соединения резьбовые. Методы предохранения от самоотвинчивания.

ОСТ 92-8584-2003 Кабели. Монтаж и способы заделки.

ТУ 6-10-1872-82 Лак УР-199. Технические условия.

ТУ 6-17-626-79 Лента склеивающая ЛТ. Технические условия.

ТУ 6-21-14-90 Лаки эпоксиуретановые УР-23I и УР-23II. Технические условия.

ТУ 16-105.492-2005 Проволока медная круглая электротехническая.

Технические условия.

ТУ 16-90 И37.0003.003ТУ Стеклоткань электроизоляционная. Технические условия.

ТУ 38 И4137-75 Чехлы и трубки асбестовые плетеные. Технические условия.

ТУ 4833-002-08558606-95 Плетенки металлические экранирующие типа ПМЛ. Технические условия.

АСЛР.434410.018 ТУ Соединители типа РРМ46. Технические условия.

АСЛР.434410.024 ТУ Соединители типа РРМ47. Технические условия.

ГЕО.364.185 ТУ Соединители типа РРМ47. Технические условия.

ГЕО.364.224 ТУ Соединители типа РРМ46. Технические условия.

ЦЕО.364.001 ТУ Соединители типа 9Р. Технические условия.

3 Общие требования

АСПР. 434410.018ТУ

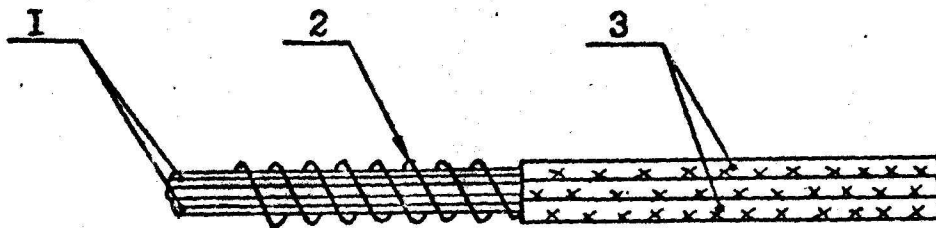
② 3.1 В ^{соединители} ~~штепсельные~~ разъемы типов 9Р по ЦЕО.364.001 ТУ, РРМ46 по АСПР. 434410.014 ТУ, ЦЕО.364.224 ТУ и РРМ47 по ЦЕО.364.185 ТУ следует монтировать наборные кабели из незэкранированных и экранированных проводов, а также кабели промышленного изготовления.

3.2 При подготовке кабеля к монтажу, в ^{соединители} ~~штепсельные~~ разъемы необходимо снять с кабеля внешнюю оболочку на длину, достаточную для дальнейшей обработки. На внешнюю оболочку кабеля необходимо наложить бандаж из нитей капроновых по ОСТ 17-330.

После снятия изоляции с кабеля концы жил (проводов) следует зачистить на длину от 8 до 10 мм, скрутить, а затем облудить.

3.3 Если в силовой контакт ^{соединители} (разъемы типа РРМ46 14-контактные) запаивается большое количество проводов, то до облуживания их следует связать проволочным бандажом в соответствии с рисунком I. Перед наложением проволочного бандажа жилы всех проводов должны быть выравнены.

Если в отверстие для пайки облуженный конец проводов с бандажом не входит, то бандаж разрешается снять.



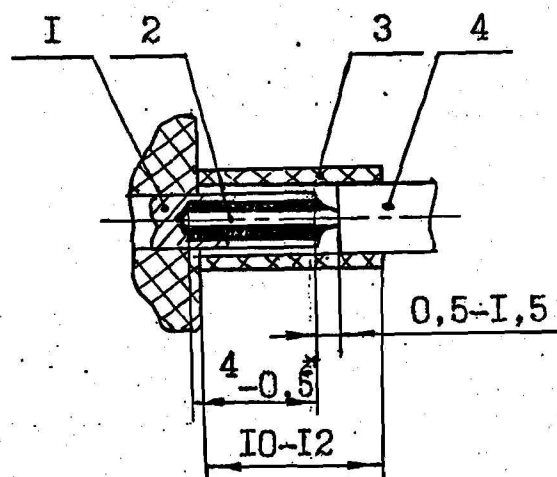
I - жила провода; 2 - бандаж из проволоки; 3 - провод

Рисунок I

2254/05
 200829 47.02.04

3.4 Длина каждого провода (жила) кабеля при монтаже соединителей определяется по месту.

Пайку проводов в контакты соединителей следует производить в соответствии с рисунком 2, для соединителей типа PPM47 длина изоляционной трубки должна быть от 15 до 18 мм. Такая же длина трубки для соединителей типа PPM46.



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

*Размер для справок (глубина контактов)

Рисунок 2

3.5 Продолжительность пайки в контакт должна быть от 5 до 7 с, для силовых контактов соединителей типа PPM46-I4 - не более 60 с, для соединителей типа PPM46-I02 - 5 с, PPM-47 - от 8 до 10 с.

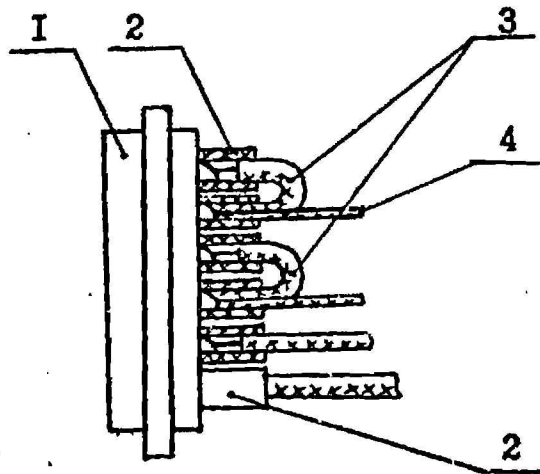
3.6 Пайку проводов в соединители следует производить без ответных частей.

Для проводов с полиэтиленовой изоляцией допускается оголение жилы до 3 мм.

1028829 ММ 30.905

3.7 Перемычки в ~~штепсельных~~ ^{соединителях} разъемах должны быть уложены в кабель на длине от 100 до 150 мм ~~внутри разъема~~.

Допускается установка перемычек внутри ~~штепсельных~~ ^{соединителей} разъемов в соответствии с рисунком 3.



1 - ~~разъем~~ ^{соединитель}; 2 - трубка изоляционная; 3 - перемычка; 4 - провод

Рисунок 3

3.8 При монтаже ~~разъемов~~ ^{соединителей} с шинами количество устанавливаемых шин на плате определяется конструктором.

В одно отверстие шины допускается подпайка нескольких проводов общим сечением не более $0,35 \text{ мм}^2$.

При необходимости между шинами могут устанавливаться перемычки из медной луженой проволоки по ~~ТУ 16.К71-007~~ ^{ТУ 16-705.492}.

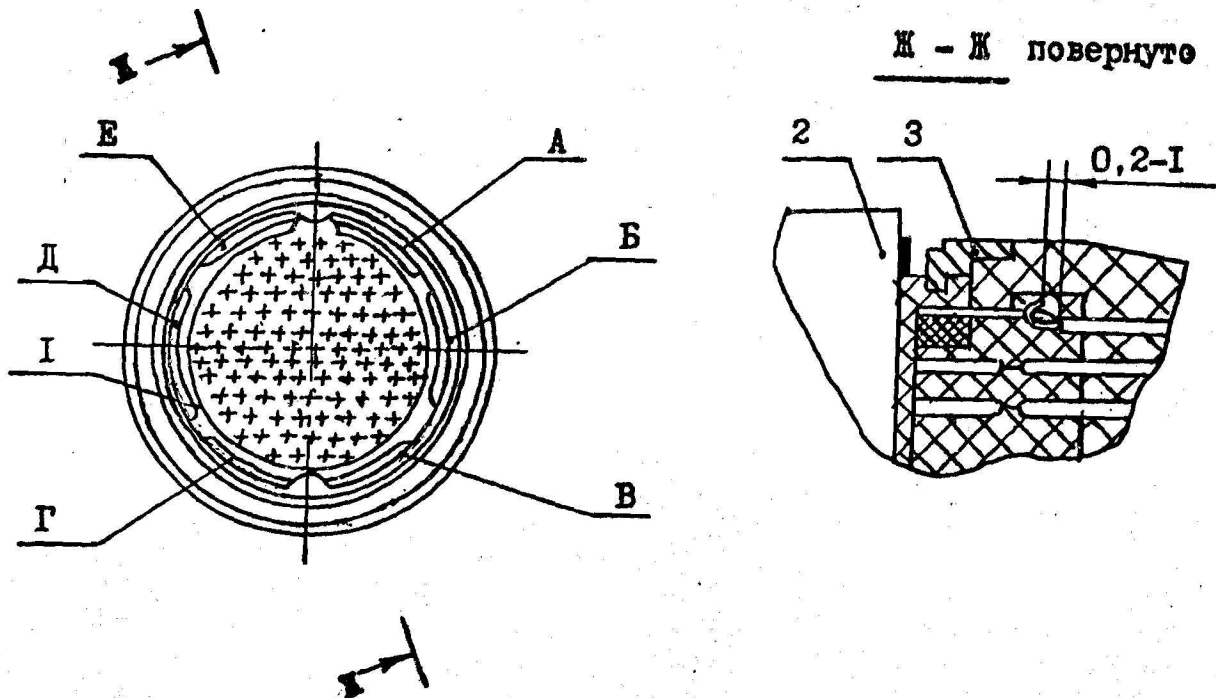
Рекомендуется монтаж шин производить после монтажа ~~разъема~~ ^{соединителя}.

3.9 Пайка проводов к шинам должна распределяться равномерно по периметру платы.

Пример условного обозначения шин приведен на рисунке 4.

Плату (поз. 1), кольцо (поз. 3) и шины на ^{соединитель}разъем следует устанавливать на клей К-300-6I по ОСТ 92-0949.

Конструкции шин и плат приведены в приложении А.



1 - плата; 2 - ^{соединитель}разъем; 3 - кольцо; А; Б; В; Г; Д; Е - шины

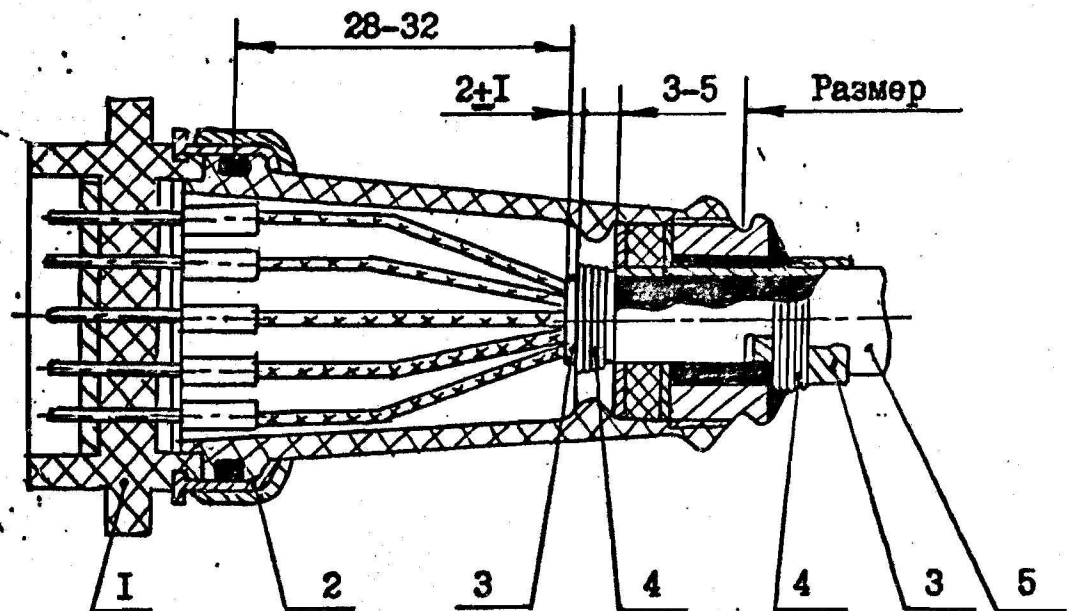
Рисунок 4

3.10 При монтаже кабелей в ^{соединители}разъемы типов 9Р, РРМ46 и РРМ47 необходимо соблюдать требования безопасности по ОСТ 92-8584.

② *соединителей*
4 Монтаж разъемов типа 9Р с кожухом

4.1 Монтаж наборных кабелей в прямые *соединители* разъемы следует производить в соответствии с рисунком 5.

Развернутая длина проводов наружного ряда должна быть от 28 до 32 мм.



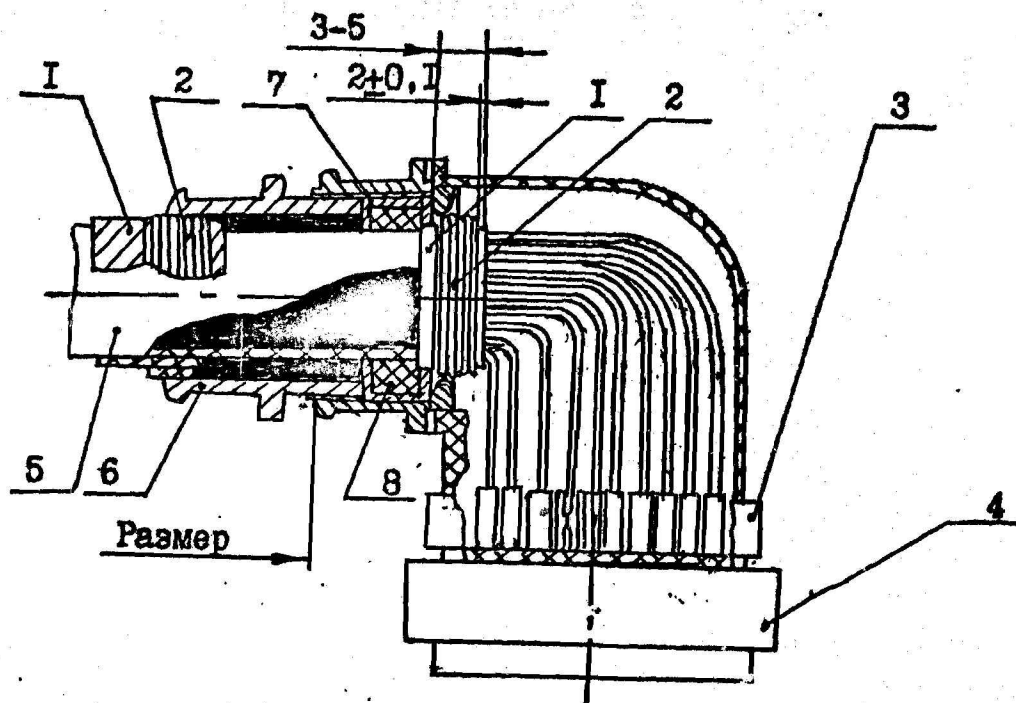
② *соединитель*
I - разъем; 2 - кольцо; 3 - лента ПВХ по ГОСТ 16214;
4 - бандаж из нитей капроновых; 5 - кабель

Рисунок 5

1028829 01 92.04

4.2 Монтаж наборных кабелей в угловые ^{соединители} разъемы следует производить в соответствии с рисунком 6.

Развернутая длина проводов внутреннего ряда должна быть от 25 до 27 мм.



1 - лента ПВХ; 2 - бандаж из нитей капроновых; 3 - кольцо;
 4 - ^{соединитель} разъем; 5 - трубка изоляционная; 6 - штуцер; 7 - шайба;
 8 - втулка резиновая

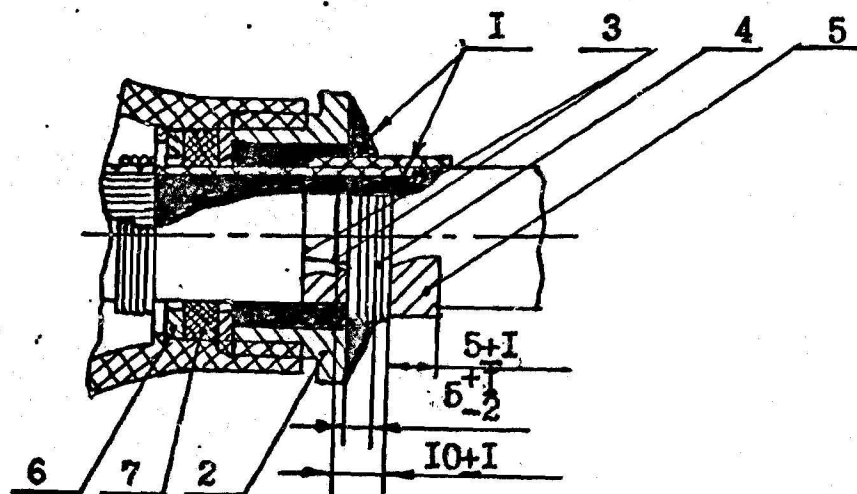
Рисунок 6

4.3 По окончании монтажа прямых и угловых ^{соединителей} разъемов необходимо произвести контрольку штуцера и стяжного кольца согласно конструкторской документации на разъемы типа 9Р.

1028829 Cl 9.2.04 2025405

4.4 Заливку мест уплотнений ^{соединителей} разъемов с набрными кабелями следует производить в соответствии с рисунком 7.

По периметру изоляционную трубку необходимо разрезать на уровне кожуха (корпуса) ^{соединителя} разъема, а разрез изоляционной трубки вдоль оси кабеля необходимо производить на длину от 15 до 20 мм с последующей обмоткой мест разреза лентой ПВХ.



1 - компаунд ЭЗН-6 по ОСТ 92-1006; 2 - штуцер; 3 - трубка или лента изоляционная; 4 - бандаж из нитей капроновых; 5 - лента ПВХ; 6 - шайба; 7 - втулка резиновая

Рисунок 7

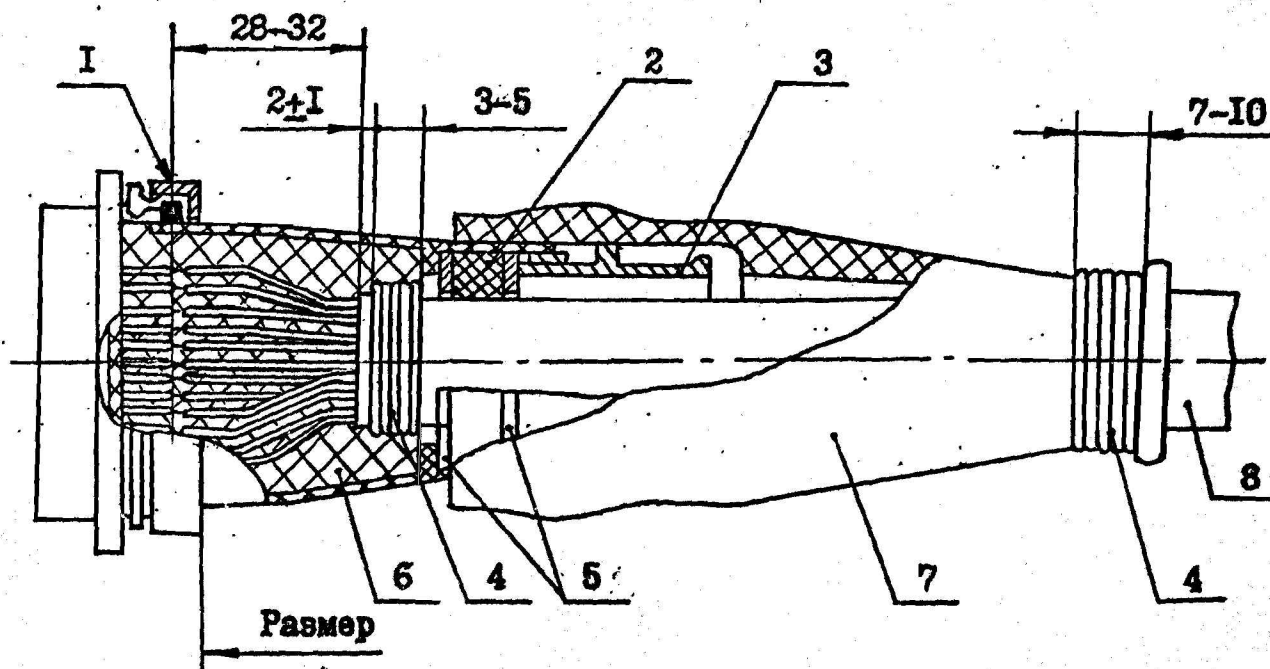
4.5 При заливке допускается затекание компаунда во внутрь ^{соединителя} ~~соединителя~~ разъема. Компаунд не должен мешать свободному перемещению ^{соединителя} ~~соединителя~~ контактов разъема.

Допускается наплыв компаунда на штуцере не более 6 мм (размер ~~не~~ контролируется).

4.6 Допускается затекание компаунда под наружную изоляцию кабеля (в сторону основной длины, см. рисунок 7) на длине не более 12 мм (размер не контролируется).

4.7 Монтаж кабелей промышленного изготовления типа КУПР по ГОСТ 18404.2 следует производить в соответствии с рисунком 8.

Развернутая длина проводов наружного ряда должна быть от 28 до 32 мм.



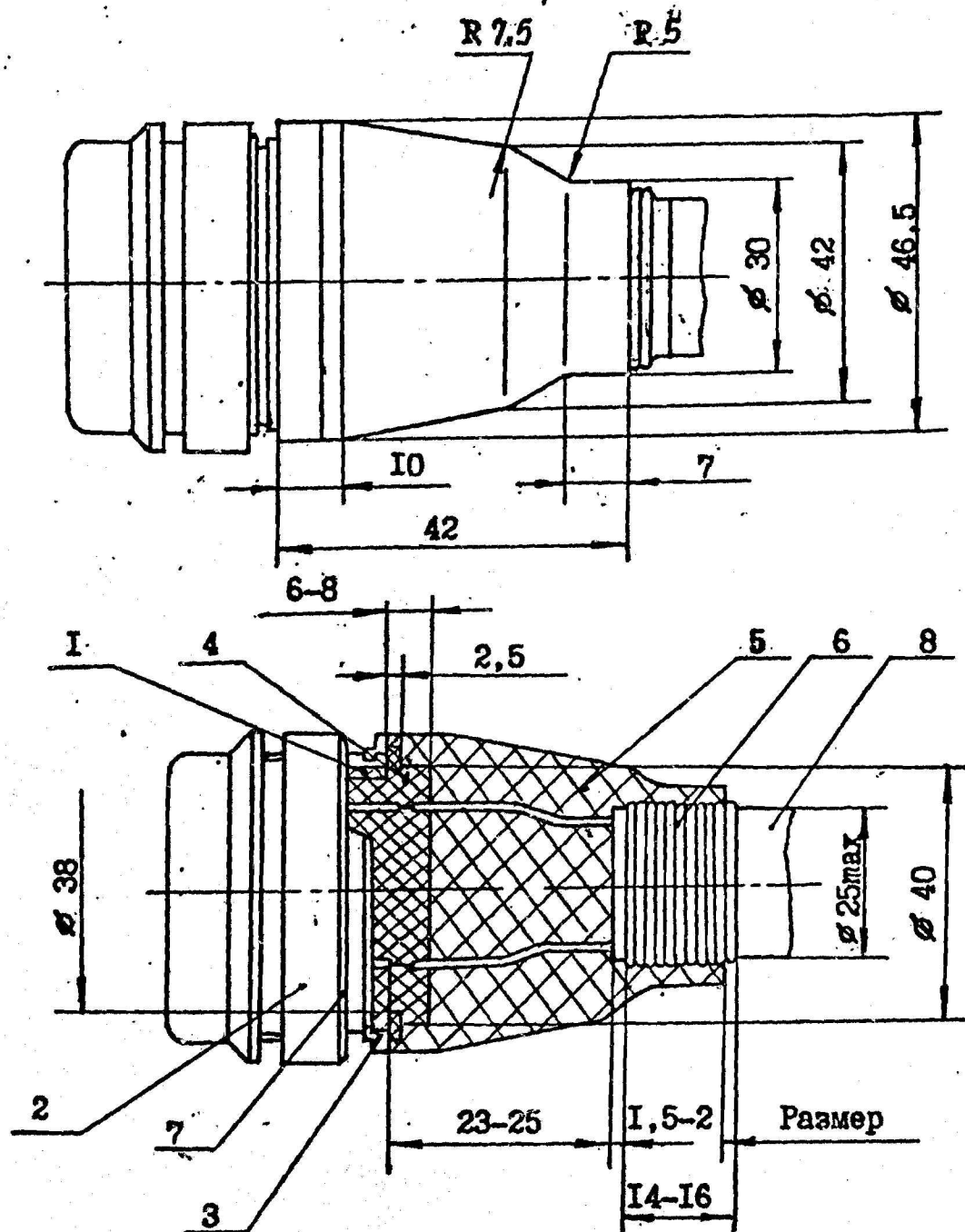
1 - кольцо; 2 - втулка резиновая; 3 - штуцер; 4 - бандаж из нитей капроновых; 5 - шайба металлическая; 6 - пеногерметик ВП-2Л; 7 - втулка резиновая; 8 - кабель

Рисунок 8

5 Монтаж ^{соединителей} разъемов типа 9Р с бескорпусной заливкой

5.1 Монтаж вилок и гнезд ^{соединителей} разъемов типа 9Р по ЦЕО.364.001 ТУ с шинами следует производить в соответствии с рисунком 9.

Развернутая длина проводов наружного ряда должна быть от 23 до 25 мм.



1 - плата; 2 - ^{соединитель} разъем; 3 - кольцо; 4 - компаунд "Виксинт" ПК-68-I" по ОСТ 92-8584; 5 - компаунд МБК-I по ОСТ 92-1006; 6 - бандаж из нитей капроновых; 7 - шайба; 8 - кабель

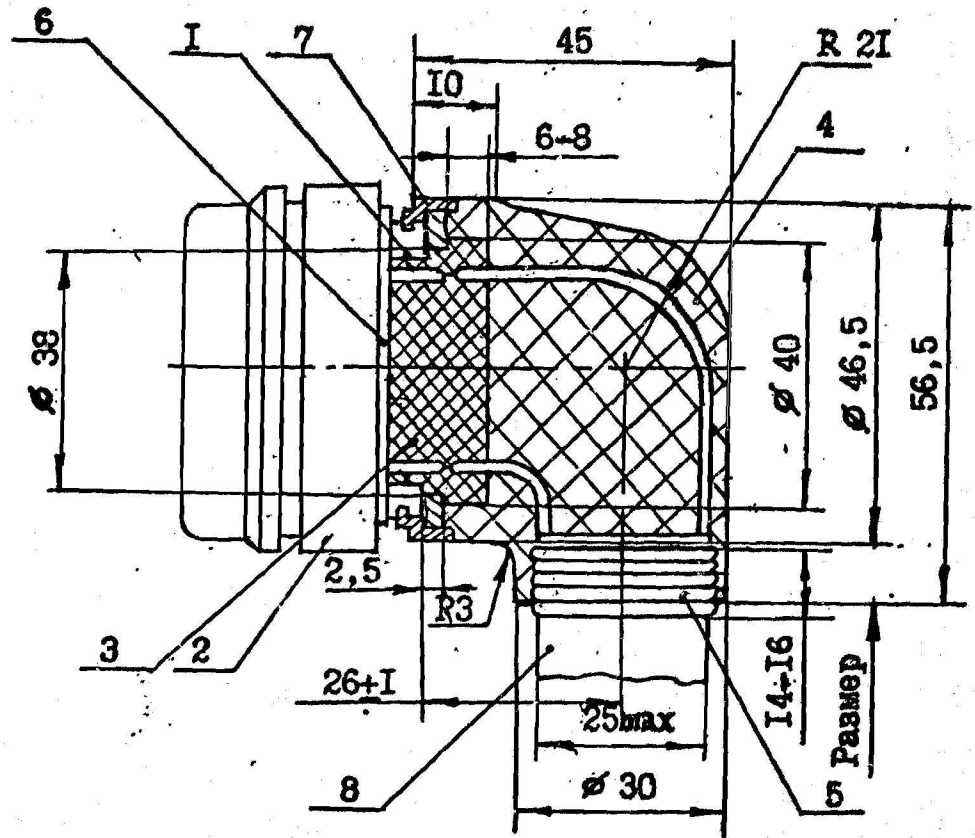
Рисунок 9

1028129 CF 9-2-04 2054/05

соединителей

5.2 Монтаж вилок и гнезд разъемов типа 9PUC-102 по ЦЕО.364.001 ТУ с шинами следует производить в соответствии с рисунком 10.

Развернутая длина проводов внутреннего ряда должна быть от 25 до 35 мм.



1 - плата; 2 - разъем; 3 - компаунд "Виксинт ПК-68-1" по ОСТ 92-8584; 4 - компаунд МЕК-1 по ОСТ 92-1006; 5 - бандаж из нитей капроновых; 6 - шайба; 7 - кольцо; 8 - кабель

Рисунок 10

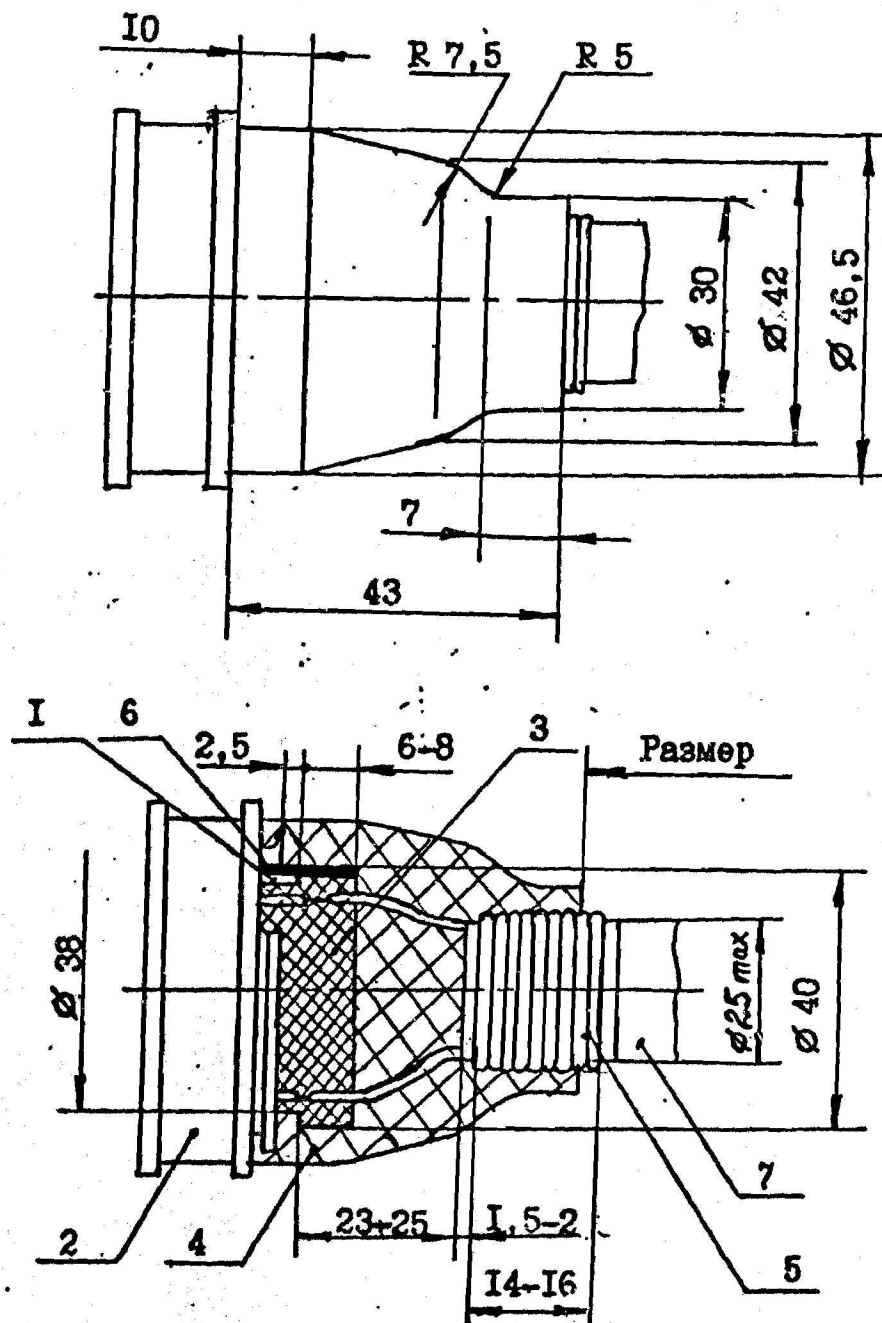
соединителей

5.3 При монтаже разъемов типа 9PUC и 9PUC для обеспечения заливаемости на разъем необходимо установить специальное кольцо согласно приложению Б.

1028829 СЧ 9.2.01 2258/05

5.4 Монтаж вилок и гнезд ^{соединителей} разъемов типов 9РФІС-І02 и 9РВІС по ЦЕО.364.001 ТУ с шинами следует производить в соответствии с рисунком II.

Развернутая длина проводов наружного ряда должна быть от 23 до 25 мм.



1 - плата; 2 - ^{соединитель} разъем; 3 - компаунд "Виксинт ПК-68-І" по ОСТ 92-8584; 4 - компаунд МБК-І по ОСТ 92-1006; 5 - бандаж из нитей капроновых; 6 - шина; 7 - кабель

Рисунок II

1028129 СГ 9.2.04 2258/05

2

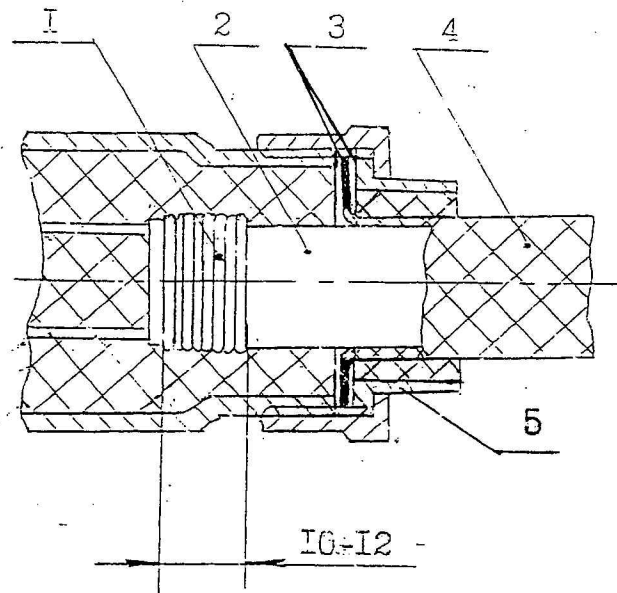
5.5 При монтаже ^{соединителей} разъемов типов 9P1C-I02, 9PФ1C-I02, 9PB1C-I02, 9PУ1C-I02, 9PБУ1C-I02 и 9PФУ1C-I02 с бескорпусной заливкой без применения шин габаритные размеры должны соответствовать размерам, указанным на рисунках 9, 10, 11.

50/8590
295495

10.2.6 М.Е.1117

6 Монтаж соединителей типов РРМ46 и РРМ47

6.1 При монтаже кабеля с наружной плетенкой типа ПМЛ по ^{2 шайбы} ТУ4833-002-08558606 плетенку следует распаять на шайбу в соответствии с рисунком I2. (5)



I - бандаж из нитей капроновых; 2 - кабель; 3 - шайба;
4 - плетенка ПМЛ; 5 - втулка

Рисунок I2

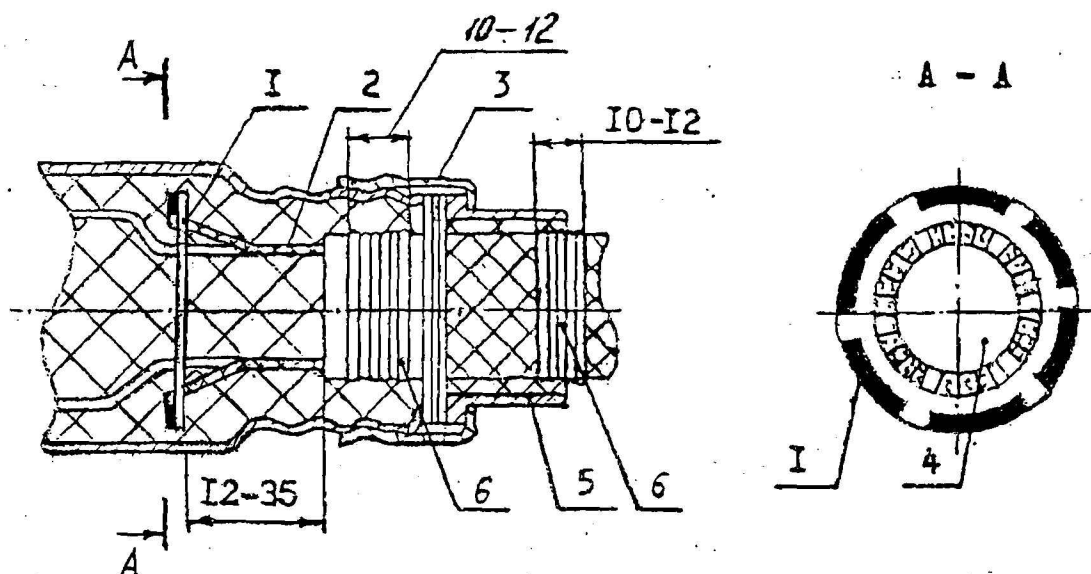
6.2 При монтаже кабеля без наружной плетенки шайбы не устанавливать.

(3) 3ам. 45в. 194.069-09

1028829 Мор 25.8.09
2254/08
1028829 Мор 25.8.09

6.3 При монтаже кабеля типа КУПР-э монтаж внутренних экранов следует производить на шайбу в соответствии с рисунком I3.

Шайбу для распайки внутренних экранов следует указывать в конструкторской документации.



I - шайба; 2 - внутренний экран; 3 - гайка; 4 - кабель;
5 - втулка; 6 - бандаж из нитей капроновых

Рисунок I3

6.4 При монтаже нескольких кабелей в один соединитель бандаж из нитей капроновых следует накладывать на каждый кабель в отдельности.

6.5 При монтаже наборного кабеля под втулкой (поз. 5) необходимо устанавливать дополнительный бандаж из капроновых нитей, ширина бандажа от 10 до 12 мм.

Выступление бандажа из-под втулки (штуцера) должно быть не более величины от 2 до 4 мм в сторону основной длины кабеля.

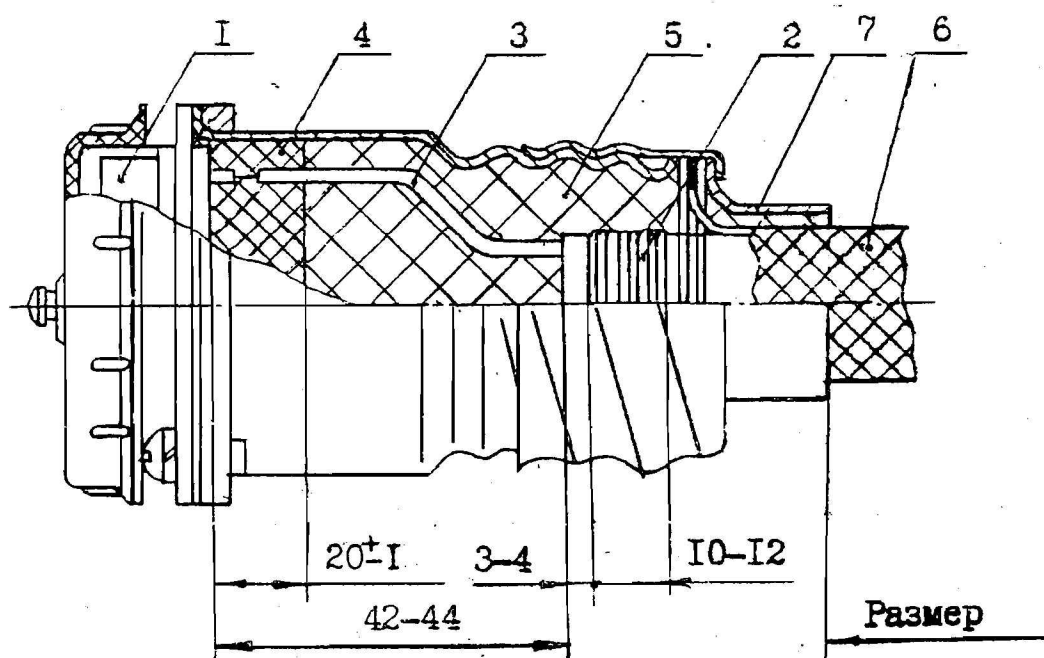
6.6 После монтажа штуцер или гайку стопорить 8-ЭП-0010 по ОСТ 92-1542.

1028829 Map 25.8.09

6.7 В соединителях типов РРМ46, РРМ47, где зазор между штуцером или втулкой и кабелем менее 1,5 мм, штуцер или втулку компаундом ЭЗК-6 не заливать.

6.8 Монтаж приборного, прямого соединителя типа РРМ46 следует производить в соответствии с рисунком I4.

Развернутая длина проводов наружного ряда должна быть от 42 до 50 мм.



I - соединитель; 2 - бандаж из нитей капроновых; 3 - провод; 4 - компаунд "Виксинт ПК-68-I" по ОСТ 92-8584; 5 - компаунд ЭЗК-6 по ОСТ 92-1006; 6 - кабель; 7 - втулка

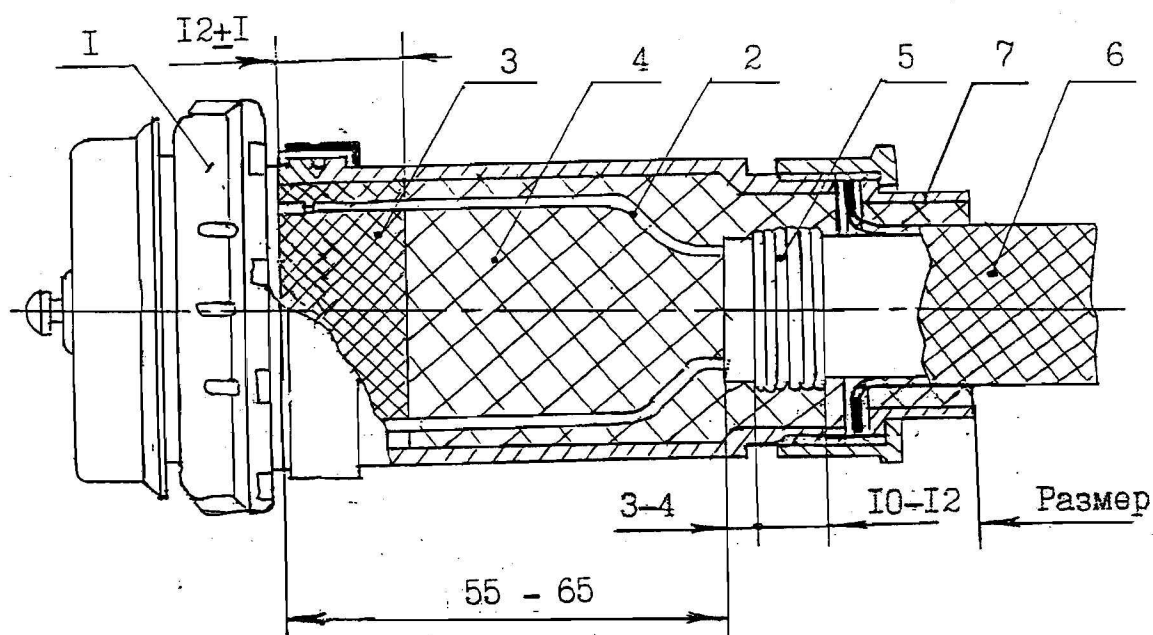
Рисунок I4

1028829 Мор.25.8.09

③ Зам. изв. 194.069-09

6.9 Монтаж кабельного прямого соединителя типа РРМ46 следует производить в соответствии с рисунком I5.

Развернутая длина проводов наружного ряда должна быть от 70 до 80 мм.

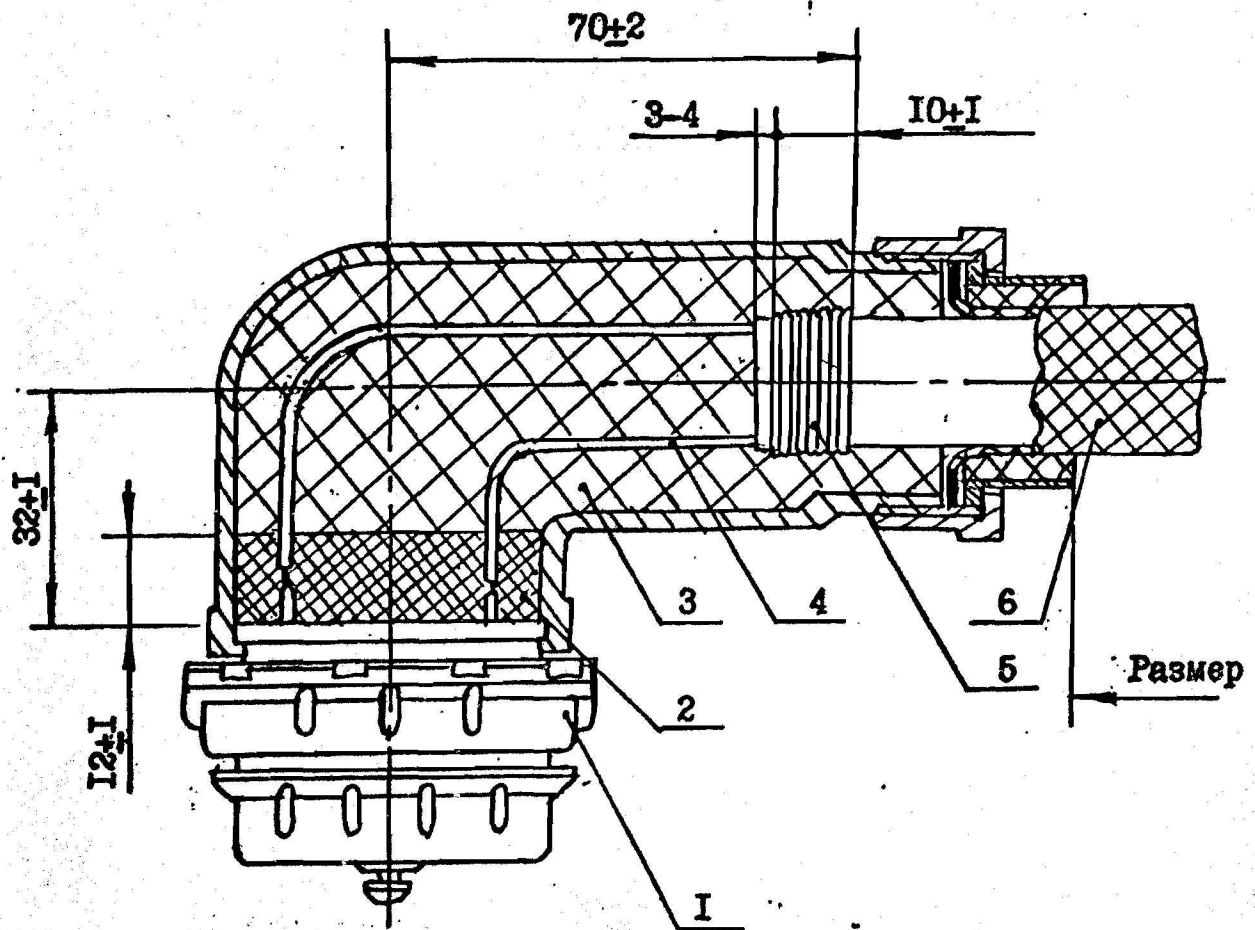


1 - соединитель; 2 - провод; 3 - компаунд "Виксинт ПК-68-1" по ОСТ 92-8584; 4 - компаунд ЭЗК-6 по ОСТ 92-1006; 5 - бандаж из нитей капроновых; 6 - кабель; 7 - втулка

Рисунок I5

6.10 Монтаж кабельного углового ^{соединителя} разъема-типа РРМ46 следует производить в соответствии с рисунком I6.

Развернутая длина проводов внутреннего ряда должна быть от 60 до 70 мм.



I - ^{соединитель} разъем; 2 - компаунд "Виксинт ПК-68-I" по ОСТ 92-8584;
3 - компаунд ЭЗК-6 по ОСТ 92-1006; 4 - провод; 5 - бандаж из нитей капроновых; 6 - кабель

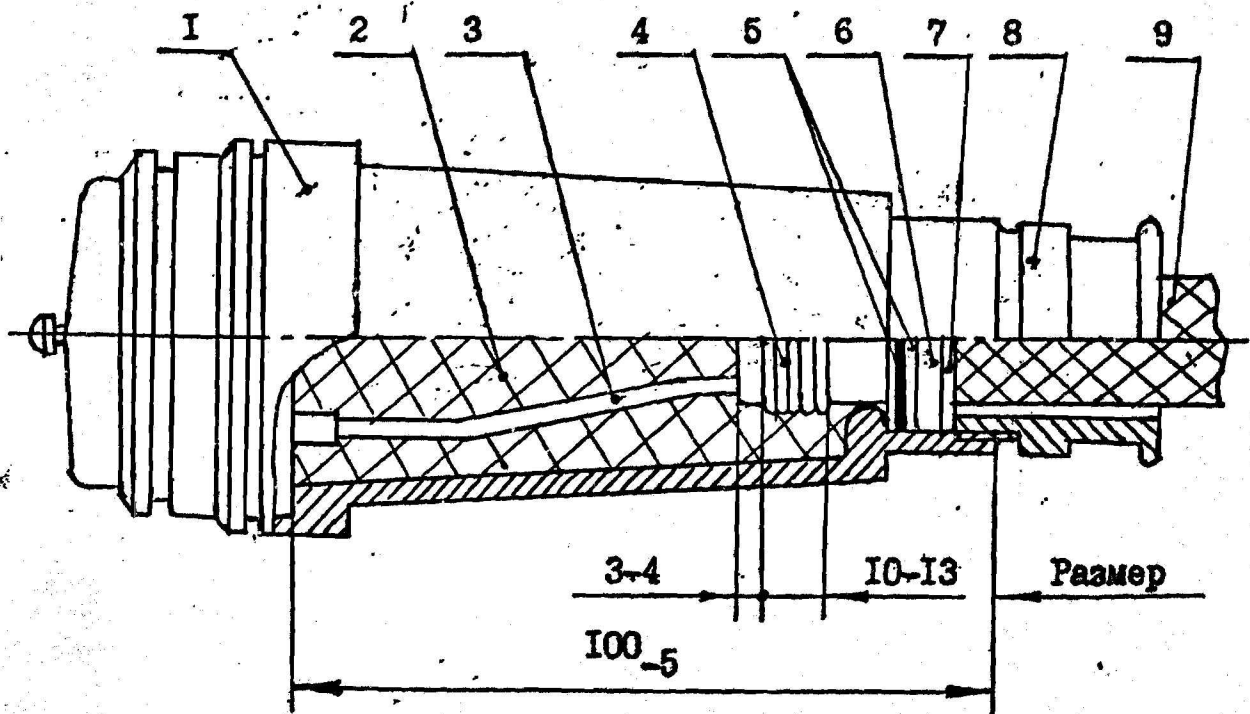
Рисунок I6

1028829 СК 9-2-04 2258/05

②

6.II Монтаж ^{соединителя} разъема типа PPM47 с прямым патрубком следует производить в соответствии с рисунком I7.

Развернутая длина провода наружного ряда должна быть от 86 до 89 мм.



^{соединитель}
I - разъем; 2 - пеногерметик ВПГ-2Л по ОСТ 92-1006;

3 - провод; 4 - бандаж из нитей капроновых; 5 - шайба луженая;
6 - втулка резиновая уплотнительная; 7 - шайба металлическая;
8 - штуцер; 9 - кабель

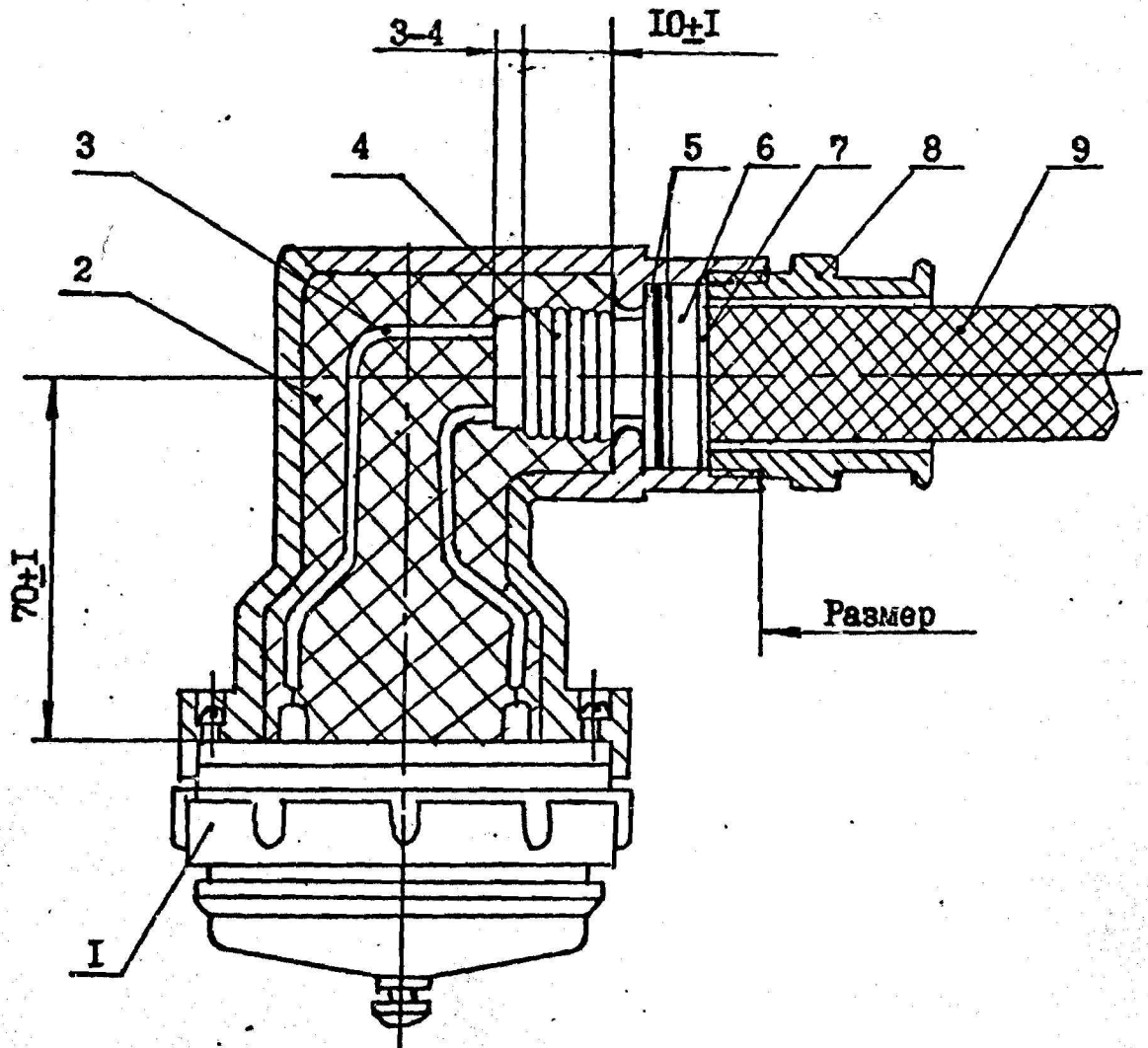
Рисунок I7

50/4500
1028829 СГ 9.2.04

②

6.1.2 Монтаж ^{соединителей} разъемов типа РРМ47 с угловым патрубком следует производить в соответствии с рисунком 18.

Развернутая длина проводов внутреннего ряда должна быть от 55 до 65 мм.



^{соединитель}
I - разъем; 2 - пеногерметик ВПГ-2Л по ОСТ 92-1006; 3 - провод;
4 - бандаж из нитей капроновых; 5 - шайба луженая; 6 - втулка рези-
новая уплотнительная; 7 - шайба металлическая; 8 - штуцер;
9 - кабель

Рисунок 18

1028129 СЧ 9.2.04 2254/08

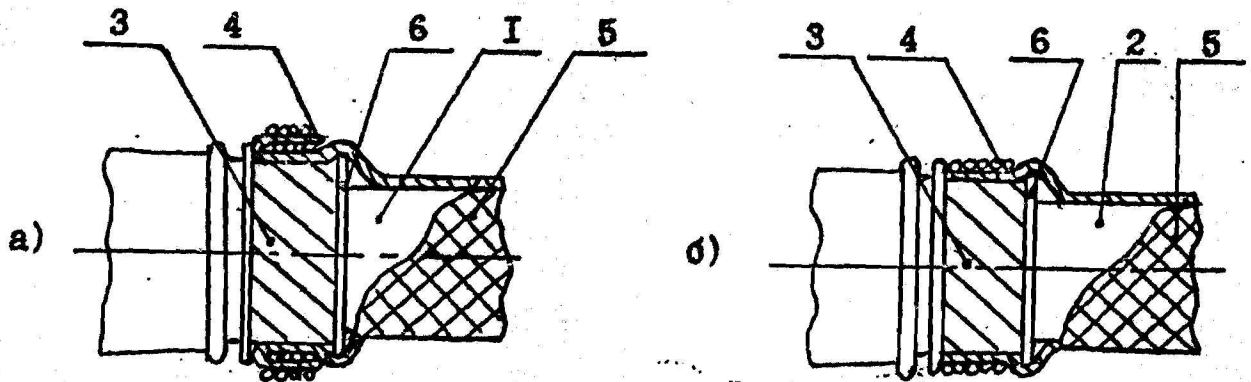
7 Заделка лент изоляционных и защитных оболочек на ^{соединителях} ~~разъемах~~ типа 9Р

7.1 При применении плетенки для предохранения кабеля от механических повреждений при монтаже кабеля в ^{соединители} ~~разъеме~~ с кожухом необходимо плетенку закреплять на ^{соединителя} ~~штуцер~~ ~~разъема~~ бандажом из проволоки мм диаметром от 0,5 до 0,8 мм в соответствии с рисунком I9.

Кабели промышленного изготовления необходимо закреплять в соответствии с рисунком I9, вариант а), кабели наборные - в соответствии с рисунком I9, вариант б).

Бандаж на штуцере необходимо опаять кругом.

Допускается производить пайку бандажей в трех местах под углом 120° (по периметру), при этом должны быть спаяны все его витки, ширина шва должна быть не менее 3 мм.

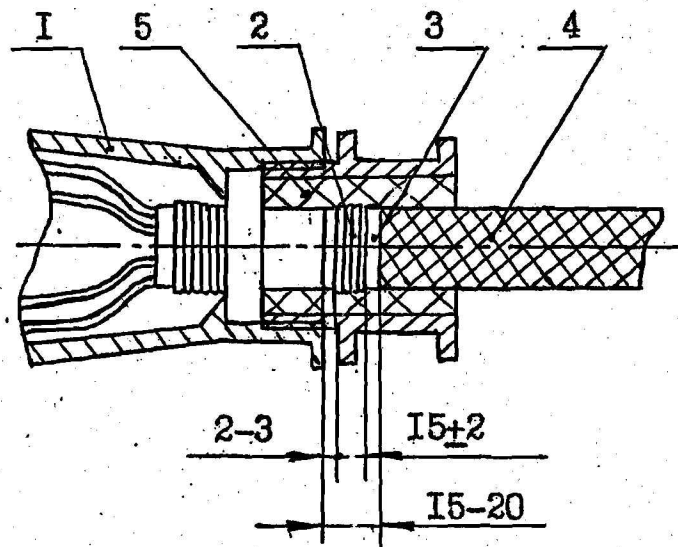


I - кабель промышленный; 2 - кабель наборный; 3 - стеклолактань ЛСКЛ по ТУ 16-90 ИЗ7.0003.003ТУ; 4 - бандаж из проволоки мм; 5 - плетенка ПМЛ; 6 - штуцер.

Рисунок I9

7.2 При значительной разнице между диаметрами кабеля и штуцера допускается закрепление внешнего экрана внутри соединителя в соответствии с рисунком 20.

Экран следует сдвинуть на необходимую длину в сторону кабеля и на расстоянии от 15 до 20 мм кабель обмотать лентой ПВХ в два слоя, затем экран вновь надвинуть, ровно подрезать и на расстоянии от 2 до 3 мм от края закрепить бандажом из капроновых нитей.



1 - кожух соединителя; 2 - бандаж из нитей капроновых; 3 - лента ПВХ; 4 - плетенка ПМЛ; 5 - компаунд ЭЗК-6 по ОСТ 92-1006

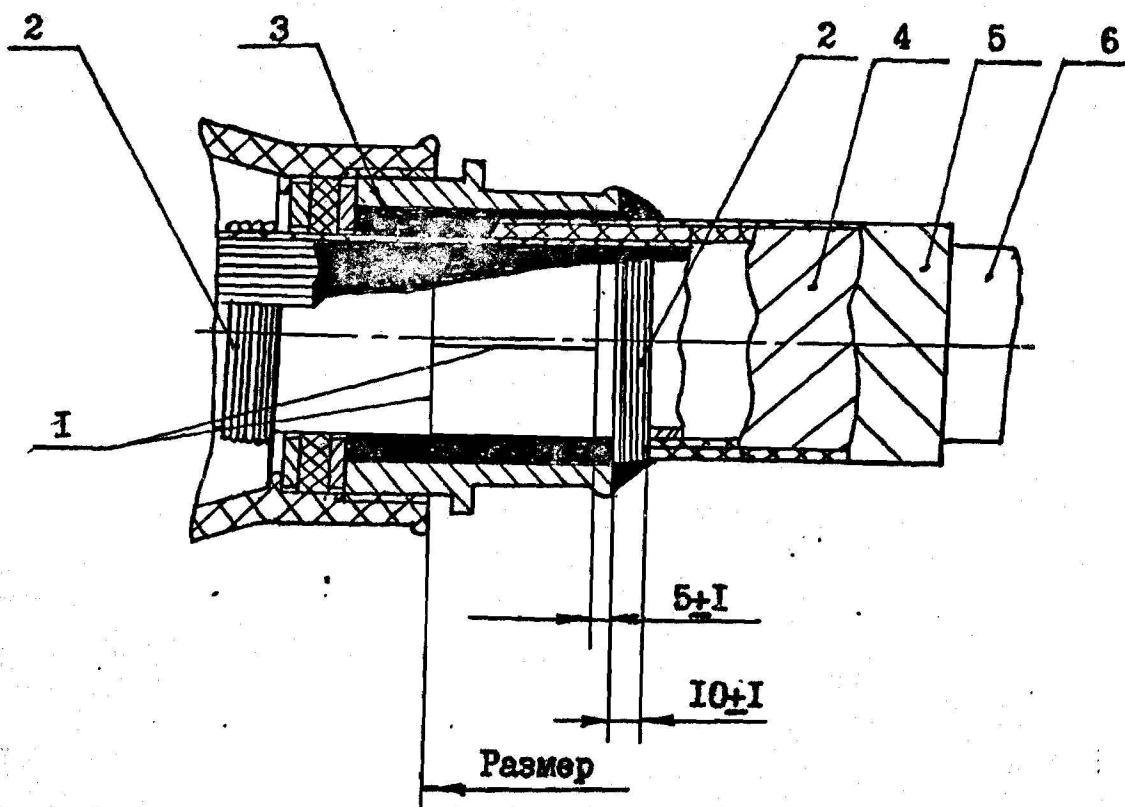
Рисунок 20

1028829 УД 30.9.05

②

7.3 Заделку стеклянной ленты по ГОСТ 5937 в ^{соединителях} разъемах типа 9Р следует производить в соответствии с рисунком 2I.

Заливку мест уплотнения кабеля следует производить в соответствии с рисунком 7.



I - разрез трубки изоляционной; 2 - бандаж из нитей капроновых; 3 - компаунд ЭЗК-6 по ОСТ 92-1006; 4 - лента стеклянная; 5 - лента склеивающая ЛТ по ТУ 6-17-626; 6 - трубка изоляционная

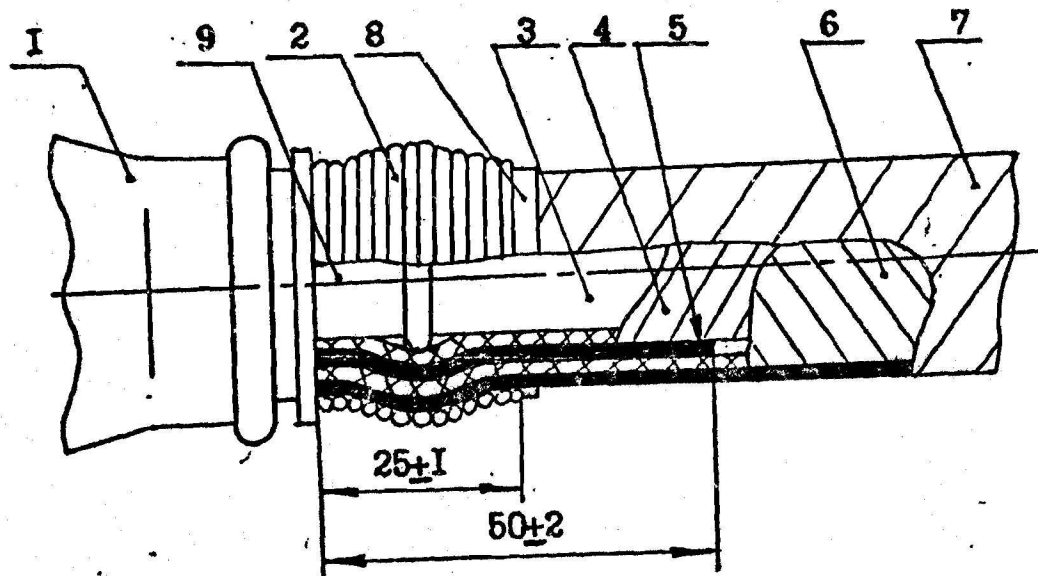
Рисунок 2I

20/15/200

1028829 С 9-2004

7.4 Закрепление асбестовой трубки по ТУ 38-114137 и стеклянной ленты на ^{соединителя} разъеме типа 9Р следует производить в соответствии с рисунком 22.

На кабель необходимо надеть асбестовую трубку соответствующего диаметра, завести её на штуцер ^{соединителя} разъема и закрепить стеклолакотканью ЛСКЛ по ТУ 16-90 ИЗ7.0003.003^{ТУ} с 50%-ным перекрытием на длине (50 ± 2) мм; после чего кабель необходимо обмотать стеклянной лентой. Поверх стеклянной ленты кабель необходимо обмотать лентой склеивающей ЛТ и закрепить бандажом из нитей капроновых.

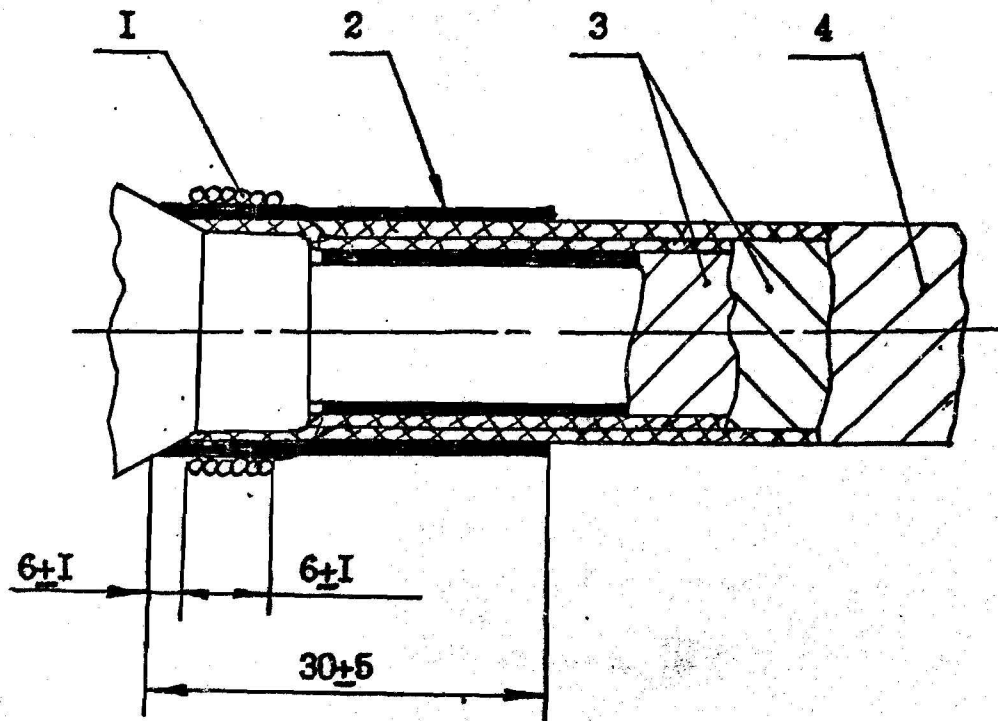


1 - ^{соединитель} разъем; 2 - бандаж из нитей капроновых; 3 - кабель; 4 - трубка асбестовая; 5 - стеклолакоткань ЛСКЛ; 6 - лента стеклянная; 7 - лента склеивающая ЛТ; 8 - лента ПВХ; 9 - штуцер

Рисунок 22

7.5 Закрепление стеклянной ленты на ^{соединителе} разъеме типа 9Р с бескорпусной заливкой следует производить в соответствии с рисунком 23. При закреплении необходимо кабель поверх изоляции обмотать стеклянной лентой, которую следует завести за ^{соединитель} разъем. Поверх стеклянной ленты необходимо намотать ленту склеивающую ЛТ. Для закрепления лент стеклянной и склеивающей ЛТ необходимо произвести обмотку лентой ПВХ на длине ^{соединителя} (30±5) мм от разъема и закрепить бандажом из капроновых нитей.

При обмотке кабеля несколькими слоями стеклянной ленты предыдущие слои следует довести до ^{соединителя} разъема, а последний слой завести на ^{соединитель} разъем.



1 - бандаж из нитей капроновых; 2 - лента ПВХ; 3 - лента стеклянная; 4 - лента склеивающая ЛТ

Рисунок 23

10281229 49.2.04 2254/05

8 Обозначение в конструкторской документации

8.1 В конструкторской документации должна быть запись по примеру:
"Монтаж кабелей в ^{соединители} ~~штепсельные~~ разъемы типов 9Р, РРМ46 и РРМ47 произво-
дить по ОСТ 92-8590-2003".

54/8522
2254/05

1028829 47 9.2.01

Приложение А
(рекомендуемое)

Конструкции шин и плат

А.1 Плату, выполненную из прессматериала в соответствии с рисунком А.1, необходимо установить в разъеме ^{соединителя} одновременно с шинами, выполненными в соответствии с рисунком А.2, на клей К-300-6I по ОСТ 92-0949.

Размеры диаметров $(33 \pm 0,5)$ мм, $(36,5 \pm 0,5)$ мм, $(37,6 \pm 0,5)$ мм (см. рисунок А.1) необходимо измерять до резки платы.

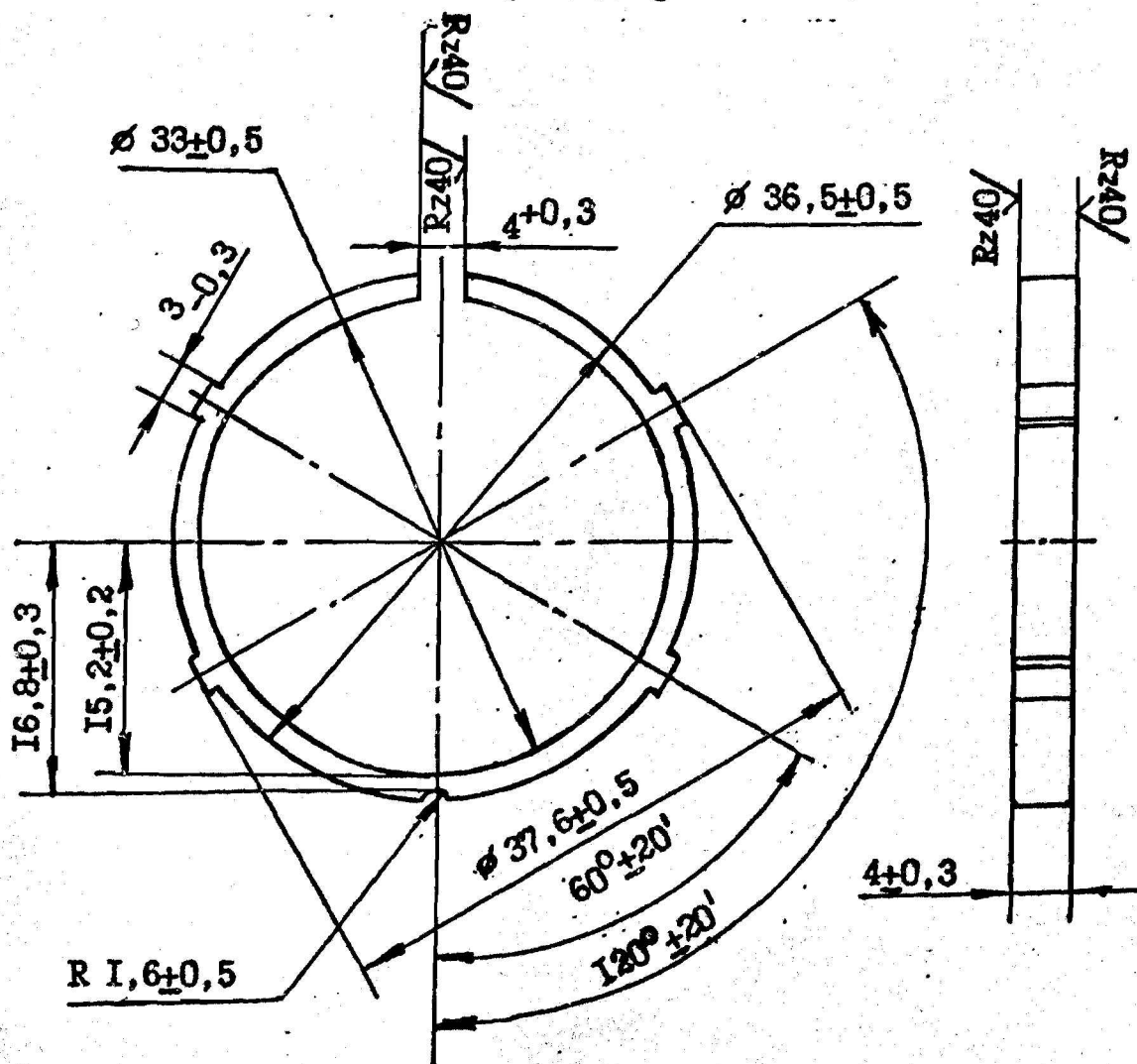
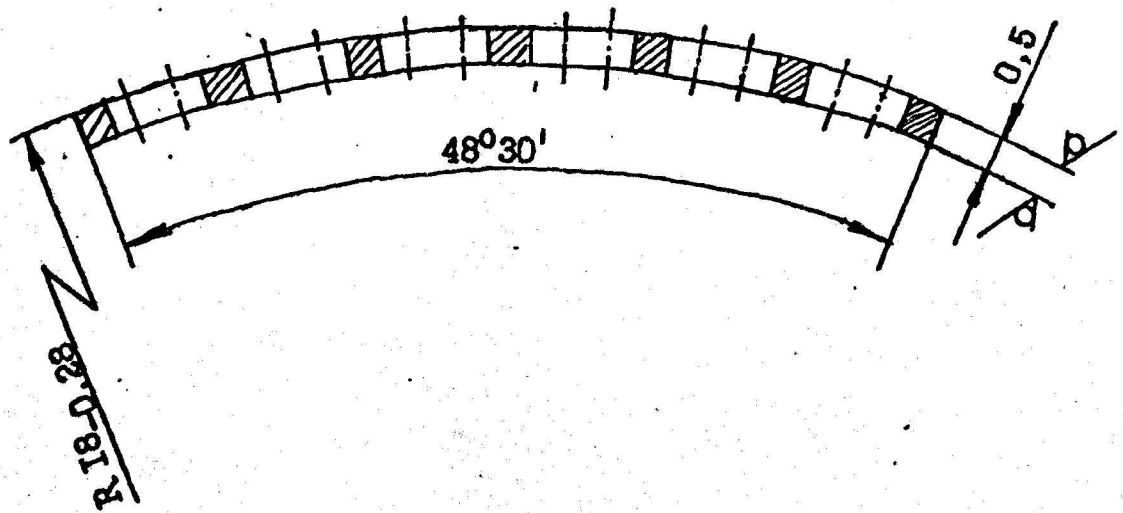


Рисунок А.1 - Плата

А.2 Предельные отклонения расстояний (см. рисунок А.2) между базовыми и любыми другими отверстиями должны быть не более $\pm 0,15$ мм.

$Rz\ 80$ (✓)

A - A



Развертка

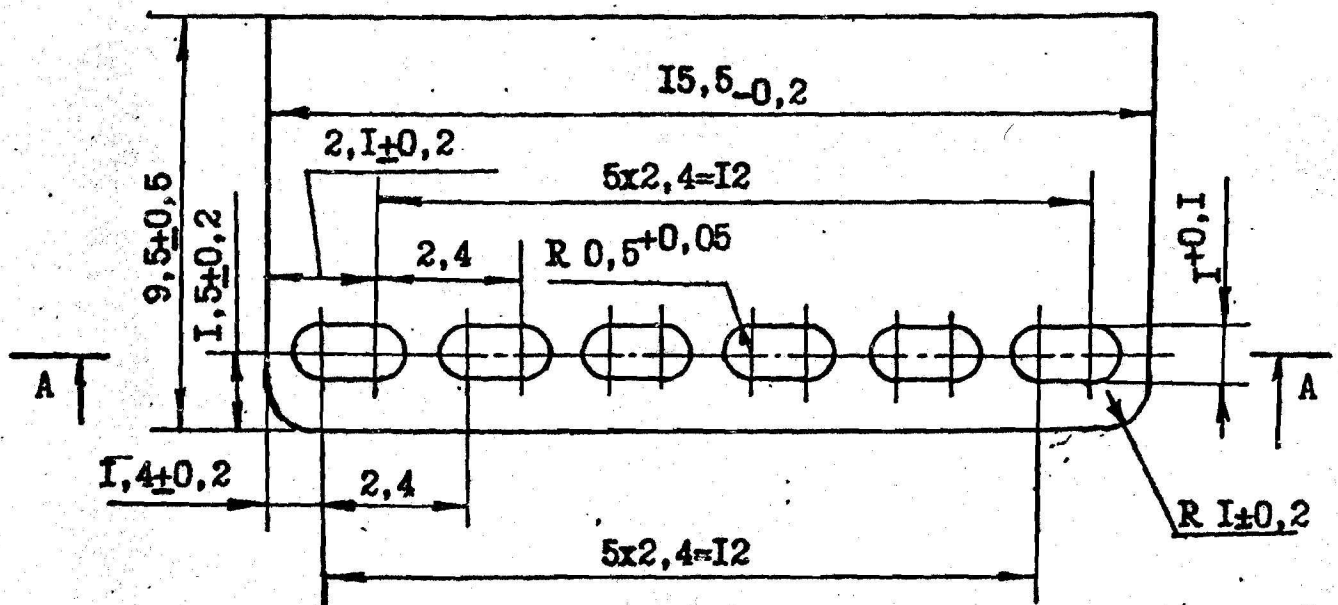


Рисунок А.2 - Шина латунная толщиной 0,5 мм

Приложение Б
(рекомендуемое)
Конструкция кольца

Б.1 При монтаже ^{соединителей} разъемов типа 9РУ1С с бескорпусной заливкой перед заливкой компаундом "Виксинт ПК-68-1" следует установить кольцо в соответствии с рисунком Б.1

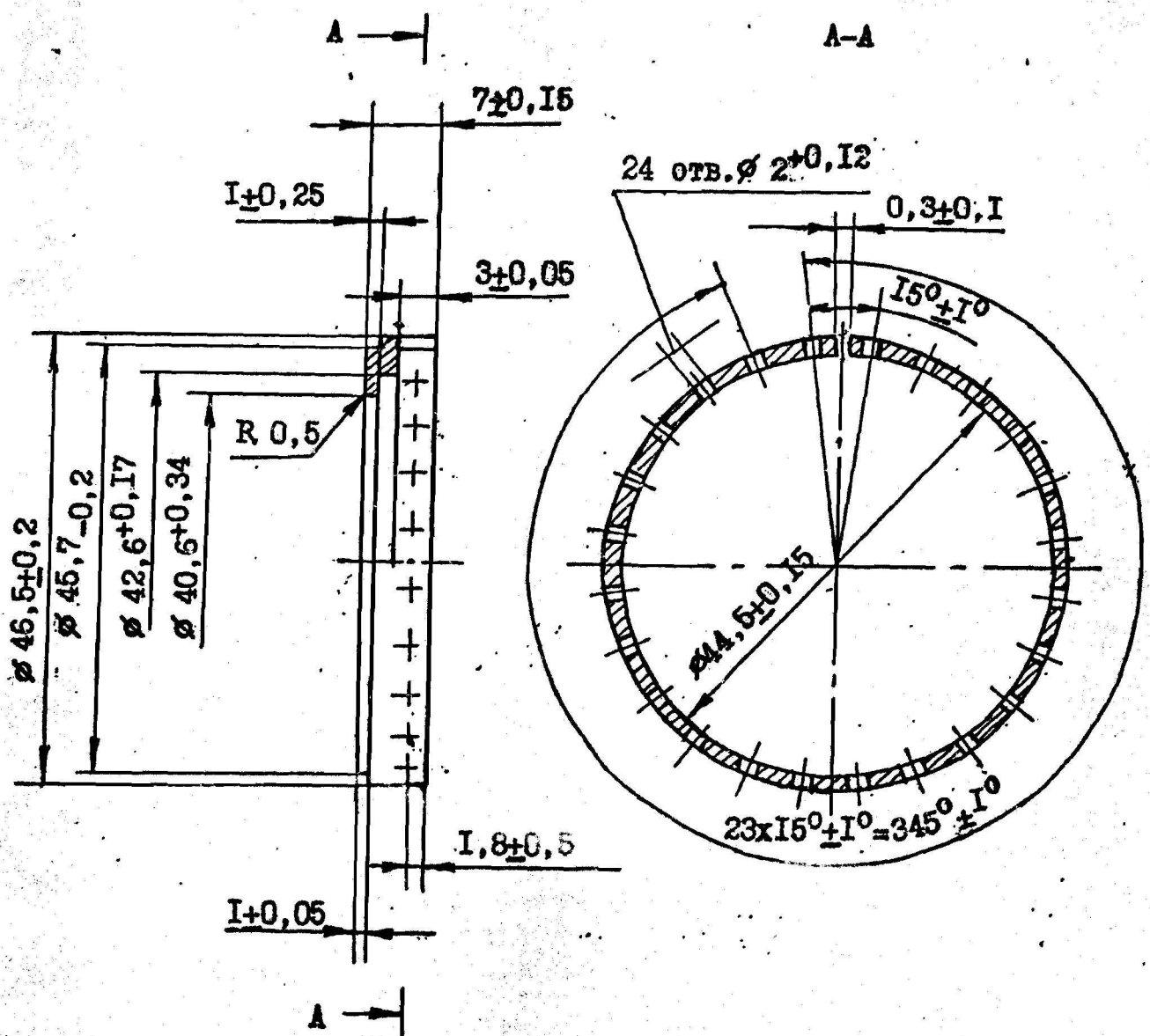


Рисунок Б.1

2254/05

102882904-9.2.04

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

[illegible]

2254/05

100-2-6-80-278 82706

Б.2 Залуженные провода необходимо вставить в отверстия шин и произвести пайку всех проводов, При этом не допускаются большие наплывы припоя.

Провода в отверстия шины следует заводить с одной стороны.

Б.3 После монтажа шину следует покрыть лаком УР-19Э по ТУ 6-10-1872 или УР-231 по ТУ 6-21-14 в три четыре слоя с интервалом покрытия от 5 до 8 мин.

Б.4 После высыхания лака необходимо проверить по всей поверхности шины наличие электроизоляционного слоя электрозвонок. Если в отдельных местах при проверке электрозвонок будет давать сигнал, то эти места необходимо вновь покрыть лаком УР-19Э или УР-231.

22.5/05

1028829 О 9.2.04

Подп. и сд. 22.12.10 19.01.11 5653

отд. 2850	Исполн.	Провер.	Нач. отд.
302.617-11	Сокопова	Степанова	Исупов
11.08.2011	Солн	Солн	Солн

УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер
А.С. Игнатьев
« 3 » « 1 » 2010 г.

Извещение
об изменении

194.114-10

ОСТ 92-8590-2003 «Кабели. Монтаж соединителей типов 9Р, РРМ46 и РРМ47»

Дата введения : по получении
извещения

Изм.	Содержание изменений	Страниц
		1

4

С. 2

ТУ 16-705.492-2005

ТУ 16.К71-087-90 Проволока медная круглая электротехническая.

Технические условия.

С. 5

Вторая строка снизу

ТУ 16-705.492.

медной луженой проволоки по ТУ 16.К71-087.

Копии страниц 2, 5 исправить

Причина изменения Замена ссылочных документов (8)

Указание о заделе Задел использовать (3)

Номера страниц.	измененных	2, 5
	заменяющих	
	новых	

Начальник отдела стандартизации

Начальник группы отдела 194

Инженер 2 кат. отдела 194

В.И. Шеломов
02.11.10
Т.В. Шаропова
24.10.10
О.А. Ксынкина
27.10.10

СОГЛАСОВАНО:

Начальник отдела 052

Начальник лаборатории отдела 052

Нормоконтролер

Н.Н. Лазутин
02.11.10.
М.Н. Иванова
2.11.10
Н.В. Казакова
18.11.10

Индекс, номер и дата государственной регистрации

Копии и акты не возвращать

11/17

22.6.11

018 K-03041

22.06.11

2.07.11

2400

57D (2614)

22...

PM 11

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер

А.С. Игнатьев

«5» 05

2011 г.

Извещение

194.044-11

об изменении

OCT 92-8590-2003

«Кабели. Монтаж соединителей типов 9P, RPM46 и RPM47».

Дата введения : по получении извещения

Изм.	Содержание изменений	Страниц
5	C. 15	1

6.1...

2 шайбы

ТУ4833-002-08558606 плетенку следует распаять на шайбу ...

1 - бандаж из нитей капроновых; 2 - кабель; 3 - шайба;

4 - плетенка ПМЛ; 5 - втулка

Рисунок 12

Примечание - Введена линия выноски к позиции 3 от второй шайбы.

Копии с. 15 исправить.

Причина изменения	Уточнение требований стандарта (9)	
Указание о заделе	На заделе не отражается (1)	
Номера страниц	измененных	15
	заменяющих	
	новых	

Начальник отдела стандартизации

Начальник отдела 0532

Начальник группы отдела 0532

Начальник группы отдела 194

Инженер отдела 194

Нормоконтролер

В. И. Шеломов

Д. С. Шевченко

А. А. Еремин

Т. В. Шарапова

О. А. Сорокина

Н.В. Казакова

Сопут. 3.05.11г.

Казань/12.05.11

Индекс, номер и дата государственной регистрации

Нач. отд.

Проверил

Исполн.

Секретарь

01.06.2012

02.04.2012

03.04.2012

ПНК Казань-17.06.11/Казакова/

Копии исправить

01.06.2012

02.04.2012

03.04.2012

15