

Монтаж соединителя S40B0C-P05MFG0-__ _S ф. ODU

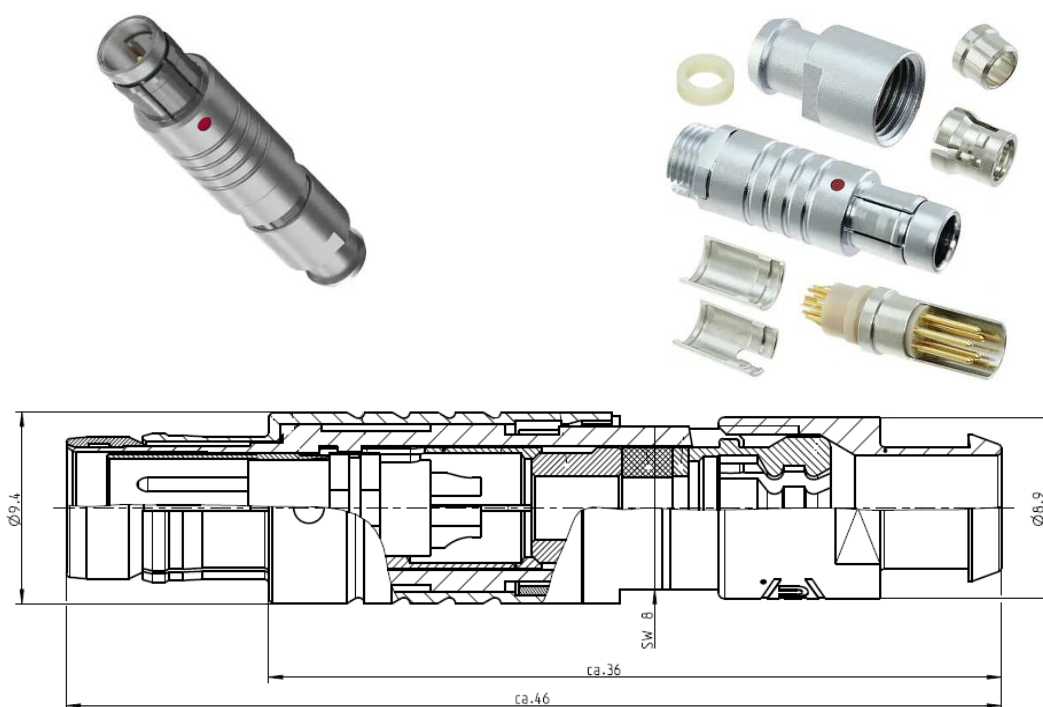


Рисунок 83

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 $L = 6$ мм. Установка параметров нарезки в соответствии с инструкцией на машину для мерной резки.

Зачистка провода

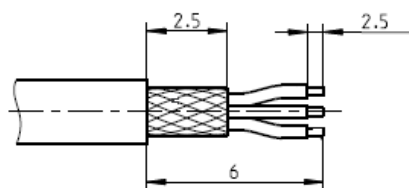


Рисунок 84

Параметры зачистки провода указаны на рисунке 84. Установка параметров нарезки в соответствии с инструкцией на машину для зачистки.

Монтаж соединителя на провод

В зависимости от модели соединителя допускается подсоединение кабелей следующего диаметра в соответствии с таблицей 6:

| Наименование кабеля | Ø кабеля, мм |
|---------------------|--------------|
| S40B0C-P05MFG0-500S | 4,5-5,0 |

| | |
|---------------------|---------|
| S40B0C-P05MFG0-450S | 4,0-4,5 |
| S40B0C-P05MFG0-400S | 3,5-4,0 |
| S40B0C-P05MFG0-350S | 3,0-3,5 |
| S40B0C-P05MFG0-300S | 2,5-3,0 |
| S40B0C-P05MFG0-250S | 2,0-2,5 |
| S40B0C-P05MFG0-200S | 1,5-2,0 |

Состав соединителя представлен на рисунке 85.

В зависимости от типа соединителя монтаж на контакт выполняется методом пайки или методом обжима.

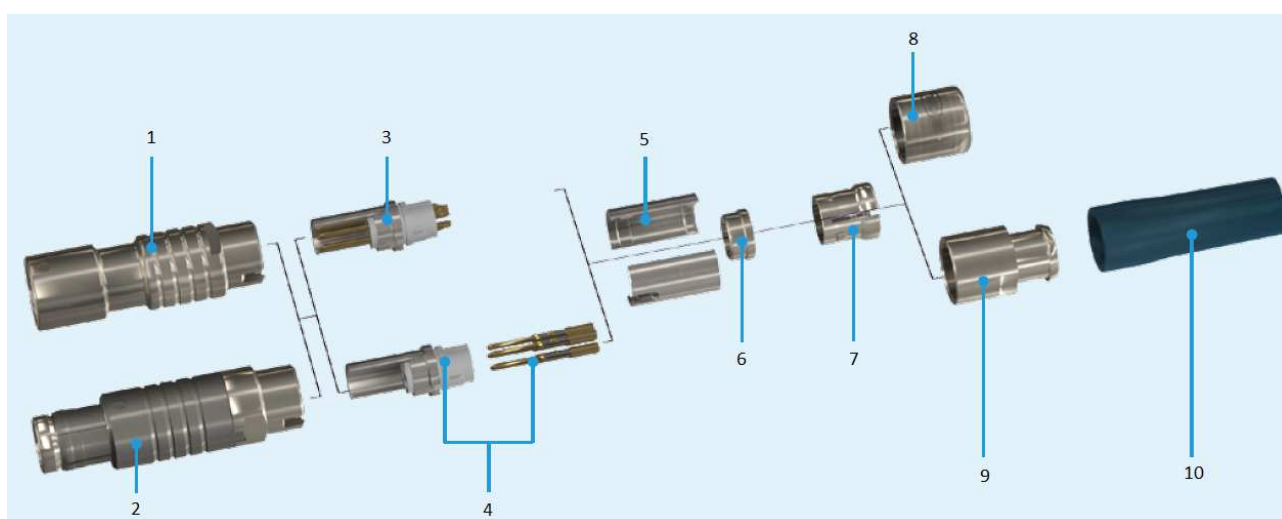


Рисунок 85

(1-корпус розетки; 2-корпус вилки; 3-соединитель с контактами под пайку;

4- соединитель с контактами под обжим; 5-обжимные накладки; 6-втулка; 7-обжимная втулка; 8, 9-фиксирующая втулка; 10-трубка)

- завести на кабель последовательно трубку поз.10, фиксирующие втулки поз.8-9, обжимную втулку поз.7, втулку поз.6 в соответствии с рисунком 86;



Рисунок 86

- обезжирить кистью, смоченной спирто-нефрасовой смесью 1:1, жилы кабеля и контакты соединителя.

Сушить при температуре $(23 \pm 5) ^\circ\text{C}$ в течение 5 – 7 мин;

- флюсовать жилы кабеля;

- лудить тонким слоем припоя жилы ($T=(250\pm 20) ^\circ\text{C}$);

- 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 поочередно жилы кабеля в контакты соединителя до упора. Паять жилы кабеля при температуре ($T=(250\pm 20)^\circ\text{C}$) в течение 3-5 с. в контакты соединителя в соответствии с рисунком 87;

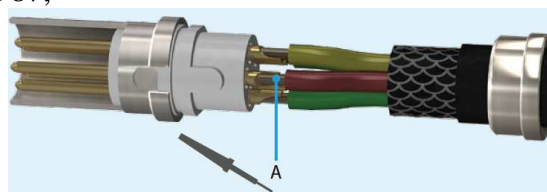


Рисунок 87

- удалить остатки флюса тампоном из бязи, смоченным спирто-нефрасовой смесью 1:1. Сушить при температуре (23 ± 5) °C в течение 5 – 7 мин;
- если контакты предназначены под обжим, выполнить обжатие контактов на жилу кабеля с помощью ODU MINI-SNAP series F в соответствии с рисунком 88;

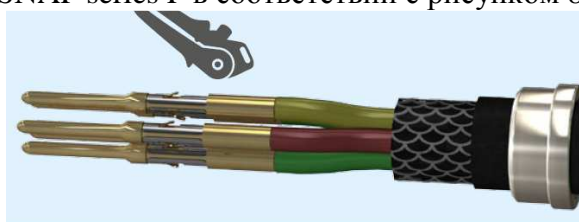


Рисунок 88

- произвести контроль пайки контактов/качество обжима, отмывки флюса. Контроль исполнителя - 100 %. Контроль мастера - 20 %.
- установить на соединитель с контактами поз.3. 4 обжимные накладки поз.5 по рисунку 89;

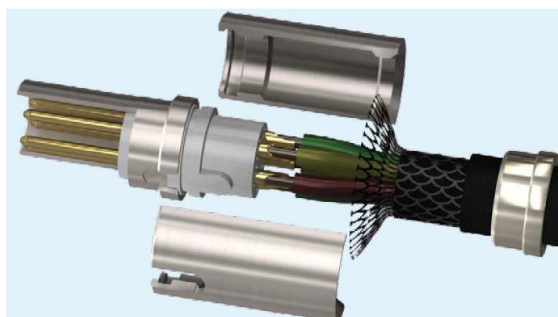


Рисунок 89

- вывернуть оплетку на втулку поз.6, втулку поз.6 завести в обжимные накладки по рисунку 90;



Рисунок 90

- нанести любую техническую смазку в минимальном количестве на замок корпуса розетки и вилки как показано на рисунке 91;

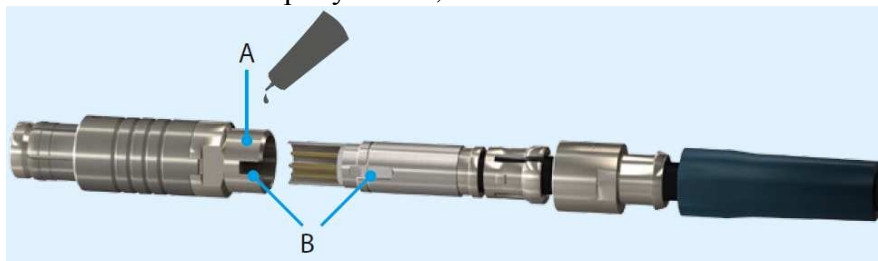


Рисунок 91

- выполнить затяжку резьбовых соединений от руки, стянуть трубку поз.10 на фиксирующую втулку поз.9 рисунок 92;

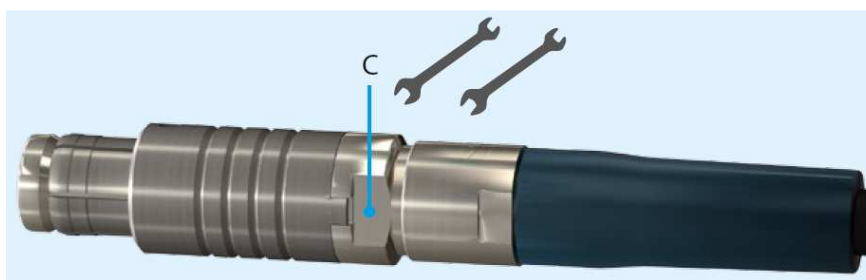


Рисунок 92

Контроль (прозвонка)

Осуществить контроль целостности связей (методом “прозвонки”) между контактами кабеля, между корпусом соединителя. Проверить качество и правильность сборки.