**Монтаж соединителей GX16 16M-3A (KLS 15-225-M16-3 F1)**

|  |  |
| --- | --- |
| **C:\Users\rozhdestvenskij_vs\AppData\Local\Microsoft\Windows\INetCache\Content.Word\1.bmp** | **2** |

**Нарезка кабеля**

Нарезку кабеля выполнять на машине для мерной резки. Допускается производить нарезку кабеля ручным инструментом. Длина кабеля выбирается в соответствии с конструкторской документацией.

Припуск на заделку в соединитель 20 мм:

Длину каждого провода (жилы) кабеля, подходящего к внутренним контактам соединителя, рекомендуется определять по месту.

Установка параметров нарезки в соответствии с инструкцией на машину для мерной резки.

**Зачистка провода**

Концы проводов и жил кабеля следует зачистить на длину 5 мм.

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

**Монтаж соединителя**

В соединитель KLS 15-225-M16-3 F1следует монтировать кабели промышленного изготовления площадью сечения жилы до 0,52 мм2:

- разобрать соединитель, для этого: выкрутить винты крепления прижима, выкрутить винт крепления патрубка и соединителя;

- завести на кабель патрубок;

- монтаж выполнять припоем ПОС 61 ГОСТ 21930, температура жала паяльника Т=240-270 °С, время пайки 3-5 с. Поверхность пайки предварительно обезжиривается и флюсуется флюсом ФКТ или аналогичным;

- облудить концы проводов (жил) кабеля припоем;

- надеть изоляционные трубки на облуженные концы проводов;

- установить жилы кабеля поочередно в гнезда контактов и припаять, с таким расчетом, чтобы срез изоляции не доходил до хвостовика контакта на 0,2-2 мм.;

- удалить остатки флюса тампоном из бязи, смоченным спирто-нефрасовой смесью 1:1. Сушить при температуре (23±5) ºС в течение 5 – 7 мин.;

ВНИМАНИЕ: не допускается затекание припоя и флюса на изоляторы и внутрь пакета изоляторов;

- после контроля пайки, изоляционные трубки сдвигаются на контакт вплотную к изолятору;

- сборку соединителя произвести в обратной последовательности его разборке;

- заделка экранированного кабеля производится в соответствии с п.6.4, экран кабеля проводом выводится на контакт.

**Контроль (прозвонка)**

Осуществить контроль целостности связей (методом “прозвонки”) в соответствии со схемой электрической.

ВНИМАНИЕ: прозвонку соединителей следует производить с применением технологической ответной части.

**Контроль ОТК**

Контроль качества монтажа производят аналогично п.6.6.