**Монтаж соединителей S12YAR**



**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 выбирается в соответствии с таблицей 22.1.

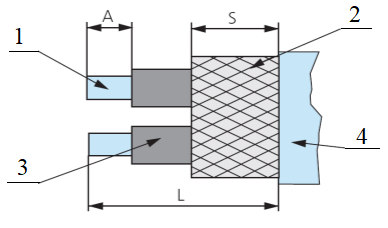
Таблица 22.1

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Типоразмер | Ø контакта | Прямой кабельный вывод | | | Угловой кабельный вывод | | |
| L, мм | A, мм | S, мм | L, мм | A, мм | S, мм |
| 0 | 0.5 | 11 | 3,5 | 8 | 16 | 3,5 | 16 |
|  | 0.6 | 11 | 3,5 | 8 | 16 | 3,5 | 16 |
|  | 0.7 | 11 | 3,7 | 8 | 16 | 3,7 | 16 |
|  | 0.9 | 11 | 3,7 | 8 | 16 | 3,7 | 16 |
| 1 | 0,5 | 13,5 | 3,5 | 8 | 17,5 | 3,5 | 17,5 |
|  | 0,6 | 13,5 | 3,5 | 8 | 17,5 | 3,5 | 17,5 |
|  | 0,7 | 13,5 | 3,7 | 8 | 17,5 | 3,7 | 17,5 |
|  | 0,9 | 13,5 | 3,7 | 8 | 17,5 | 3,7 | 17,5 |
| 1.5 (A) | 0,5 | 13,5 | 3,5 | 8 | 17,5 | 3,5 | 17,5 |
|  | 0,6 | 13,5 | 3,5 | 8 | 17,5 | 3,5 | 17,5 |
|  | 0,7 | 13,5 | 3,7 | 8 | 17,5 | 3,7 | 17,5 |
| 2 | 0,5 | 13,5 | 3,5 | 8 | 18,5 | 3,5 | 18,5 |
|  | 0,7 | 14,5 | 3,7 | 8 | 18,5 | 3,7 | 18,5 |
|  | 0,9 | 14,5 | 3,7 | 8 | 18,5 | 3, | 18,5 |
|  | 1,3 | 14,5 | 4,1 | 8 | 18,5 | 4,1 | 18,5 |
| 3 | 0,5 | 17,5 | 3,5 | 8 | 34,5 | 3,5 | 34,5 |
|  | 0,7 | 17,5 | 3,7 | 8 | 34,5 | 3,7 | 34,5 |
|  | 0,9 | 17,5 | 3,7 | 8 | 34,5 | 3,7 | 34,5 |
|  | 2,0 | 17,5 | 5,4 | 8 | 34,5 | 5,4 | 34,5 |
| 45 (Е) | 0,7 | 20 | 3,7 | 20 | 40 | 3,7 | 30 |

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**

****

1-жила; 2-экран; 3-изоляция; 4-кабель

Рисунок 22.1

Концы проводов и жил кабеля следует зачистить в соответствии с рисунком 22.1 и таблицей 22.2.

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

**Монтаж соединителя**

В соединитель S1следует монтировать кабели промышленного изготовления. С максимальным диаметром подводимого кабеля в соответствии с таблицей 22.2.

Таблица 22.2

|  |  |
| --- | --- |
| Типоразмер | Макс. сечение кабеля, мм |
| 0 | 5.5 |
| 1 | 6.5 |
| 1.5 (A) | 8.0 |
| 2 | 10.0 |
| 3 | 11.5 |
| 4.5 (E) | 17.5 |

- завести на кабель втулку и адаптер. Если для крепления экрана к адаптеру используется металлический бандаж, то втулка не требуется (рисунок 22.2);

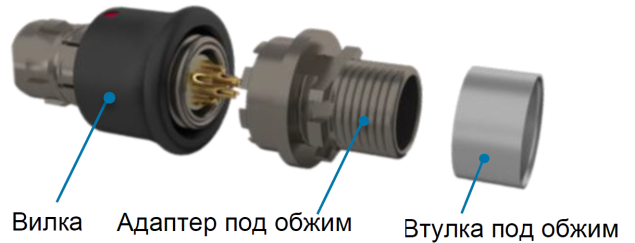


Рисунок 22.2

- отогнуть экранирующую оплетку на кабель и зафиксировать ее на изоляции кабеля с помощью ленты П-Ф-4 ТУ3491-007-00216412-97;

- облудить концы проводов (жил) кабеля припоем;

- надеть изоляционные трубки на облуженные контакты;

- установить жилы кабеля поочередно в гнезда контактов, чтобы срез изоляции не доходил до хвостовика контакта на 1-2 мм. Паять 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;

- 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 сдвинуть на контакты хвостовика;

- закрутите адаптер в соединитель заподлицо;

- удалите временный бандаж с экранирующей оплетки и отогните экранирующую оплетку, наложив её поверх адаптера;

- зафиксируйте экранирующую оплетку экрана на адаптере с помощью втулки под обжим методом обжима или с помощью металлического бандажа.

**Контроль (прозвонка)**

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

**Контроль ОТК**

Контроль качества монтажа производят аналогично п.6.6.