

Монтаж соединителя СНЦ144 ЦСНК.430421.008ТУ

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 выбирается в зависимости от длины кожуха. Установка параметров нарезки в соответствии с инструкцией на машину для мерной резки.

Зачистка провода

Параметры зачистки и диаметр устанавливаемого провода указаны в таблице.

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

Таблица

Условный размер контакта по MIL-C-38999	Диаметр контакта, мм	Размеры отверстия хвостовиков, мм		Размеры присоединяемого провода		Тип контакта	Клеши-позиционеры-головки	
		Глубина хвостовика /длина зачистки	Диаметр хвостовика	Площадь сечения жилы провода, мм ²	Диаметр провода по изоляции, мм		M22520/1-01	M22520/2-01
							Обозначение головки	Обозначение позиционера
22D	0,76	3,6-4,2	0,85-0,91	0,12-0,35	0,85-1,45	штгерь	-	M22520/2-09
						гнездо	-	M22520/2-07
20	1,02	5,3-5,9	1,17-1,23	0,2-0,6	1,02-2,11	штгерь	M22520/1-04	M22520/2-10
						гнездо	M22520/1-04	M22520/2-10
16	1,59	5,3-5,9	1,68-1,74	0,6-1,34	1,65-2,77	штгерь	M22520/1-04	-
						гнездо	M22520/1-04	-
12	2,39	5,3-5,9	2,49-2,59	1,91-3,18	2,46-3,61	штгерь	M22520/1-04	-
						гнездо	M22520/1-04	-

Монтаж соединителя на провод

Допускаются присоединение проводов к хвостовикам контактов в соответствии с таблицей.

Объёмный монтаж выполняется методом обжима, печатный монтаж выполняется методом пайки припоями ПОС10, ПОСу95-5 ГОСТ21931, допускается применять другие припои удовлетворяющие условиям эксплуатации. температура жала паяльника T=240- 280 °C, время пайки 3-5 с. Количество перепаяек не более 1.

- демонтировать транспортировочную заглушку, гайку или кожух;
- скрутить провода в сторону заводского повива, перекрещивание проводов не допускается
- выполнить опрессовку контактов на жилы кабель с помощью обжимного инструмента в соответствии с таблицей;

Допускается обжимка двух предварительно скрученных проводов в хвостовик контакта (диаметр скрутки не должен превышать внутренний диаметр хвостовика).

- установить опресованные контакты в изолятор;

Опресованные контакты устанавливаются и извлекаются с монтажной стороны соединителя с помощью инструмента для вставления и извлечения контактов (ИВИ), а также приспособление для извлечения контактов не замонтированных проводами в соответствии с таблицей.

Конструкция соединителя допускает, замену или перестановку контактов одного отверстия изолятора до 10 раз. Допускаются радиальные прорывы до 15% отверстий резиновых изоляторов.

Таблица

Условный размер контакта по MIL-C-38999	Условное обозначение ИВИ	Условное обозначение пробки	Приспособление для извлечения контактов
22D	ИВИ 0,76 (M81969/14-01)	ПУ 0,76 (8660-212)	ПД 0,76
20	ИВИ 1,02 (M81969/14-10)	ПУ 1,02 (8522-389A)	ПД 1,02
16	ИВИ 1,59 (M81969/14-03)	ПУ 1,59 (8522-390A)	ПД 1,59
12	ИВИ 2,39 (M81969/14-04)	ПУ 2,39 (8522-391A)	ПД 2,39

Надежность фиксации контакта проверяется рукой легким натяжением провода (усилием 4,9-19,6 Н (0,5-2 кгс)).

- установить в свободные отверстия изолятора уплотнительные пробки в соответствии с таблицей;

- выполнить сборку соединителя в обратной последовательности разборке.

Монтаж соединителя выполнять по ЦСНК.4304421.008 ТО.

Контроль (прозвонка)

Осуществить контроль целостности связей (методом “прозвонки”) между контактом и жилой кабеля с помощью мультиметра. Подсоединение прозвонки через контакты ответной части технологического разъема

Контроль ОТК

Соединители установленные без ответной части должны быть закрыты транспортировочными заглушками.

Качество обжатия, а так же механические и электрические характеристики соединения обеспечиваются обжимным инструментом.

Поверхность хвостовиков контактов после обжатия не должна иметь трещин, заусенцев, острых кромок и нарушения покрытия.