

Монтаж соединителя СНЦ127 ЦСНК.434410.511ТУ

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

Диаметр контакта, мм	Максимальная площадь сечения жил проводов, мм ²	Размеры отверстия хвостовиков, мм	
		Диаметр	Глубина хвостовика/длина зачистки
0,6	0,14	0,6	2,5
1,0	0,5	1,0	3,0
1,5	1,5	1,7	4,0
2,0	1,5	1,7	5,0
3,5	6,0	3,8	6,0
5,5	16,0	6,5	8,0

Монтаж соединителя на провод

Допускаются присоединение проводов к хвостовикам контактов в соответствии с таблицей.

Объёмный и печатный монтаж выполняется методом пайки припоями ПОС 61 ГОСТ21930, допускается применять другие припой удовлетворяющие условиям эксплуатации. температура жала паяльника T=240-280 °С. Количество перепаяек не более 3.

Время пайки :

- 3-4 с – для контактов диаметром 0,6 мм;
- 6-8 с – для контактов диаметром 1,0; 1,5; 2,0 мм;
- 35-40 с – для контактов диаметром 3,5; 5,5 мм.

Пайку проводить с подключенной технологической ответной частью соединителя для теплоотвода либо использовать в качестве теплоотвода пинцеты.

Последовательность монтажа соединителя:

- снять транспортировочные заглушки (при наличии), демонтировать кожух и уплотнительные кольца;
- зачистить концы проводов от изоляции на длину соответствующую таблице, сдвигая экранирующую оплетку;
- скрутить провода в сторону заводского повива, перекрещивание проводов не допускается
- флюсовать места паек флюсом ФКТ ОСТ 4ГО.033.200 в минимальном количестве (попадание флюса на изолятор не допускается);
- облудить жилы припоем ПОС 61 ГОСТ21930;
- надеть изоляционные трубки на концы проводов. Допускается не использовать изоляционные трубки при последующей герметизации соединителя;
- выполнить электромонтаж припоем ПОС 61 ГОСТ21930;
- удалить остатки флюса тампоном из бязи, смоченным спирто- нефрасовой смесью 1:1. Сушить при температуре (23 ± 5) °С в течение 5 – 7 мин;
- сдвинуть изоляционные трубки до упора в изолятор;
- выполнить сборку соединителя в обратной последовательности разборке рисунок1.

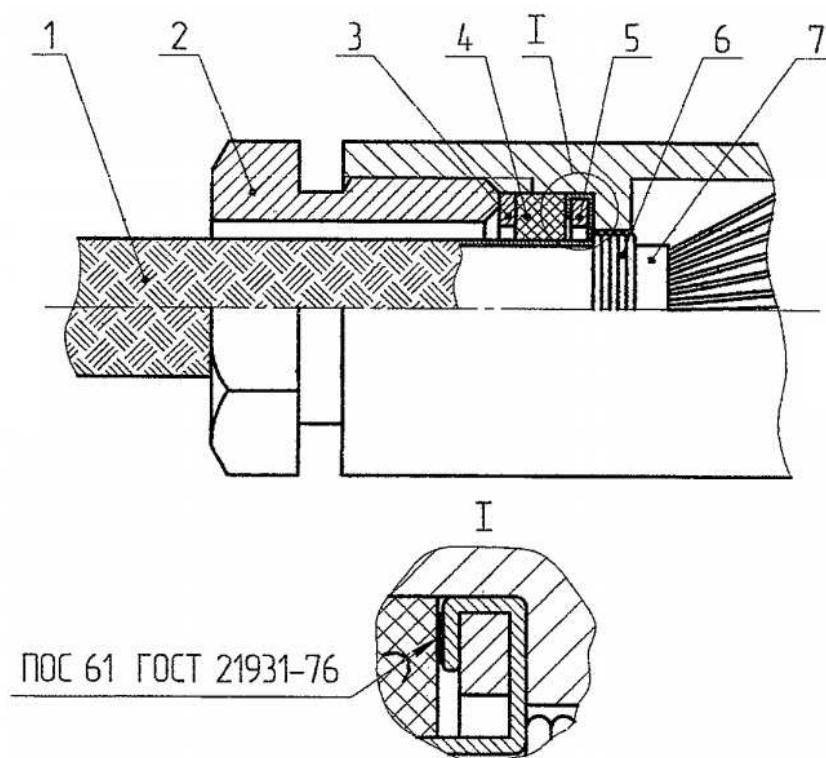


Рисунок 1

1-оплетка экранирующая, 2-штуцер, 3-шайба, 4-втулка уплотнительная,

5-шайба, 6-бандаж нитяной, 7-трубка изоляционная

Монтаж соединителя выполнять по НКЦ.434410.511 РЭ.

Контроль (прозвонка)

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

Контроль ОТК

Контроль качества пайки проводится визуально, в необходимых случаях с применением лупы при межоперационном контроле до надевания на контакты изоляционных трубок:
- паяная поверхность монтажных соединений должна быть блестящей или матовой без тёмных пятен, трещин, раковин, загрязнений, острых выпуклостей и посторонних включений;