**Монтаж соединителя SMA R125 072 000 ф. Radiall на кабель RG-316 ф.Belden**

****

Рисунок 32

**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= 9 мм. Установка параметров нарезки в соответствии с инструкцией на машину для мерной резки.

**Зачистка провода**

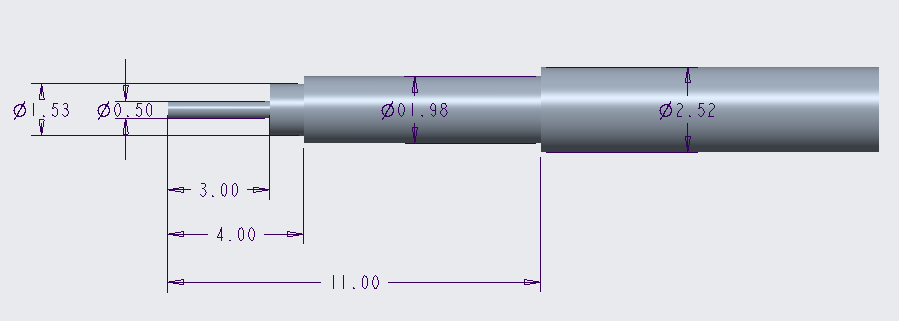
****

Рисунок 33

Параметры зачистки провода указаны на рисунке 33.

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

**Монтаж соединителя на провод**

Состав соединителя по рисунку 34

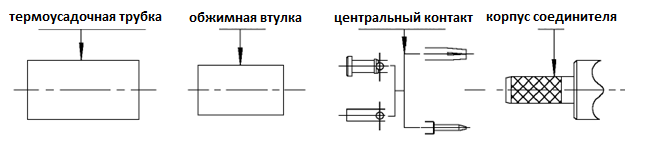
****

Рисунок 34

Одеть на кабель термоусадочную трубку и обжимную втулку.

Обезжирить кистью, смоченной спирто-нефрасовой смесью 1:1, центральную жилу и внешний проводник кабеля, центральный контакт соединителя.

Сушить при температуре (23 ± 5) ºС в течение 5 – 7 мин.

Флюсовать центральную жилу кабеля.

Лудить тонким слоем припоя центральную жилу кабеля (Т=(250±20) °С).

Удалить остатки флюса тампоном из бязи, смоченным спирто- нефрасовой смесью 1:1.

Сушить при температуре (23 ± 5) ºС в течение 5 – 7 мин.

Установить кабель в приспособление для пайки (W58) и зажать. Установить контакт на кабель до упора. Нанести минимальное количество флюса в технологическое отверстие центрального контакта. Нанести небольшое количество припоя в отверстие контакта (Т=(250±20) °С). Удалить излишки припоя.

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

Произвести контроль пайки центрального контакта, качества лужения, отмывки флюса. Контроль исполнителя - 100 %. Контроль мастера - 20 %.

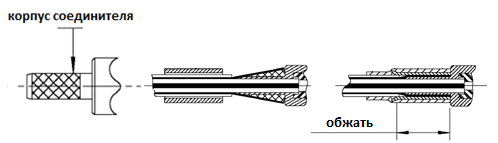


Рисунок 35

Установить кабель в корпус до упора. Надеть оплётку на корпус соединителя.

Установить обжимную втулку на оплётку до упора в корпус. Втулку обжать с помощью кримпера

HT-336V по рисунку 35.

Надеть термоусаживаемую трубку, термоусадить термофеном.

Режим термоусадки: при температуре 140 ºС не более 30 с.

Примечание - Термоусадку проводить после предъявления ОТК паяных соединений.

**Контроль (прозвонка)**

Осуществить контроль целостности связей (методом “прозвонки”) между центральным контактом и жилой кабеля, между корпусом соединителя и экраном кабеля и между центральной жилой и коорпусом (отсутствие контакта).

**Контроль ОТК**

На этапе пайки центральной жилы контролировать качество пайки, отсутствие флюса после отмывки.