

## Монтаж соединителя СНЦ144К НКЦС.434410.527ТУ

### 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 <sup>2</sup>	Диаметр провода по изоляции, мм		Обозначение головки	Обозначение позиционера
22D	0,76	3,81	0,88+0,03	0,08-0,35	0,85-1,45	штырь	M22520/2-01	M22520/2-09
						гнездо		M22520/2-07
20	1,02	3,58	1,19+0,03	0,2-0,6	1,02-2,11	штырь	M22520/1-07	M22520/2-10
						гнездо		
16	1,59	5,3	1,70+0,03	0,6-1,34	1,65-2,77	штырь	M22520/1-01	M22520/1-04
						гнездо		
12	2,39	5,3	2,54+0,06	1,91-3,18	2,46-3,61	штырь	M22520/2-01	
						гнездо		
8	3,61	10,50	4,60+0,06	6,00-10,00	4,5-5,8	штырь		
						гнездо		

#### 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 ПОС 61 ГОСТ21930, допускается применять другие припои удовлетворяющие условиям эксплуатации. температура жала паяльника T=240- 280 °C, время пайки 3-5 с. Количество перепаяек не более 3.

- демонтировать транспортировочную заглушку, гайку или кожух;

-скрутить провода в сторону заводского повива, перекрещивание проводов не допускается

- выполнить опрессовку контактов на жилу кабеля 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 опрессованные контакты в изолятор;

Опрессованные контакты устанавливаются и извлекаются с монтажной стороны соединителя с помощью инструмента для вставления и извлечения контактов (ИВИ), а также приспособлений 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	ИВИ22D (M81969/14-01)	ПУ22D (MS27488-22)	ПД 0,76
20	ИВИ20 (M81969/14-10)	ПУ20 (MS27488-20)	ПД 1,02
16	ИВИ16 (M81969/14-03)	ПУ16 (MS27488-16)	ПД 1,59
12	ИВИ12 (M81969/14-04)	ПУ12 (MS27488-12)	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 НКЦС.434410.527 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**

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.