**Монтаж соединителя CONREVSMA007-R58 ф. LinxTechnologies**

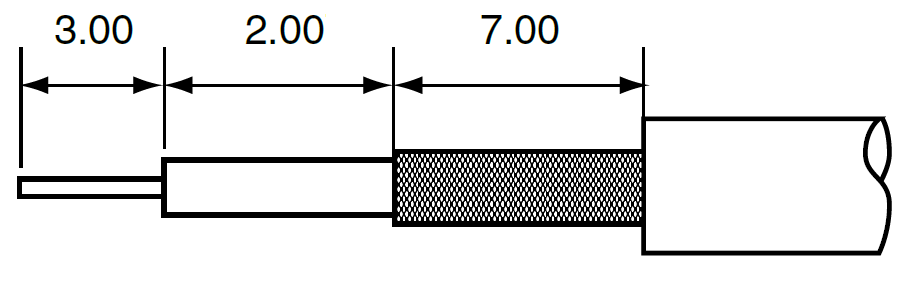
|  |  |
| --- | --- |
| **C:\Users\rozhdestvenskij_vs\Desktop\Datashet\импорт\4) conrevsma007-r58 linx technologies\рис 1.bmp** |  |

**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= 10 мм. Установка параметров нарезки в соответствии с инструкцией на машину для мерной резки.

**Зачистка провода**



Рисунок

Параметры зачистки провода указаны на рисунке

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

**Монтаж соединителя на провод**

В состав соединителя входит: корпус соединителя; контакт; обжимная втулка; термоусадочная трубка.

- завести на кабель термоусадочную трубкуи обжимную втулку;

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

Сушить при температуре (23 ± 5) ºСв 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) ºСв течение 5 – 7 мин;

- установить контакт на кабель до упора;

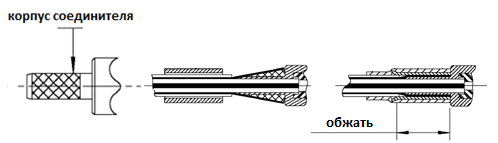
- нанести минимальное количество флюса в технологическое отверстие центрального контакта. Нанести небольшое количество припоя в отверстие контакта(Т=(250±20) °С), излишки припоя удалить. Паять центральную жилу кабеля на контакт;

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

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

- установить контакт в корпус соединителя до упора;

- надеть оплётку на корпус соединителя, установить обжимную втулку на оплётку до упора в корпус. Втулку обжать с помощью кримпера Pasternack PE5001 по рисунку 74;



Рисунок

- 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 корпусом (отсутствие контакта).

**Контроль ОТК**

На этапе пайки центральной жилы контролировать качество пайки, отсутствие флюса

после отмывки.