

Монтаж соединителя SMA 132119RP гр ф. Amphenol RF

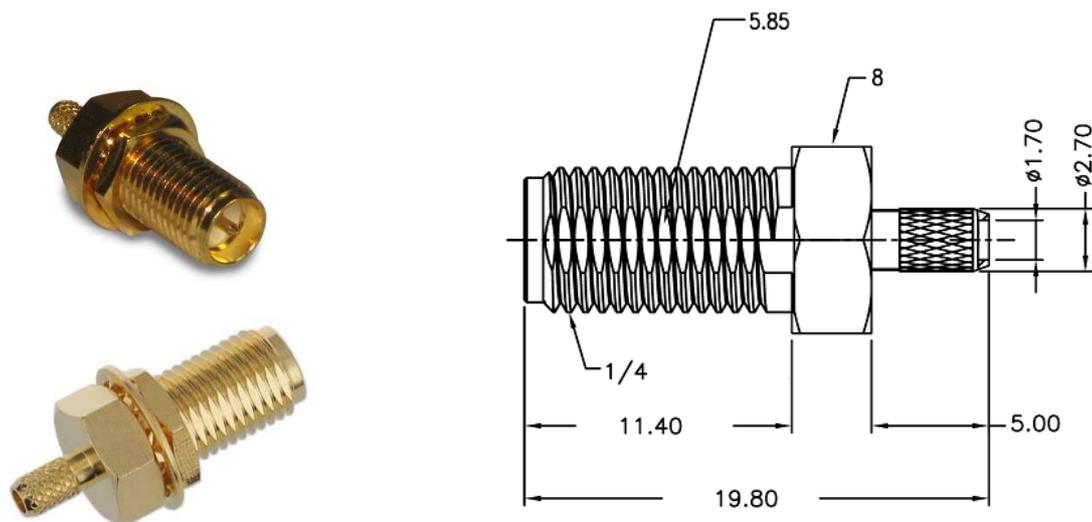


Рисунок 68

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

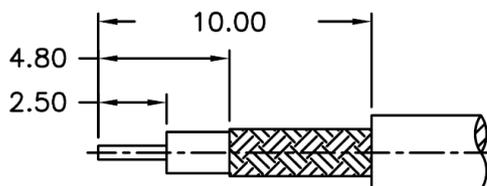


Рисунок 69

Параметры зачистки провода указаны на рисунке 69.

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

Монтаж соединителя на провод

Состав соединителя представлен на рисунке 70



Рисунок 70

(1-корпус соединителя; 2-контакт; 3-обжимная втулка;
4-термоусадочная трубка; 5-гайка; 6-шайба)

- завести 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 $(23 \pm 5) ^\circ\text{C}$ в течение 5 – 7 мин;
- флюсовать центральную жилу кабеля;
 - лудить тонким слоем припоя центральную жилу кабеля ($T=(250\pm 20) ^\circ\text{C}$);
 - удалить остатки флюса тампоном из бязи, смоченным спирто- нефрасовой смесью 1:1.
- Сушить при температуре $(23 \pm 5) ^\circ\text{C}$ в 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 ($T=(250\pm 20) ^\circ\text{C}$), излишки припоя удалить. Паять центральную жилу кабеля на контакт;
 - удалить остатки флюса тампоном из бязи, смоченным спирто-нефрасовой смесью 1:1.
- Сушить при температуре $(23 \pm 5) ^\circ\text{C}$ в 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 Amphenol 47-10150 по рисунку 71;

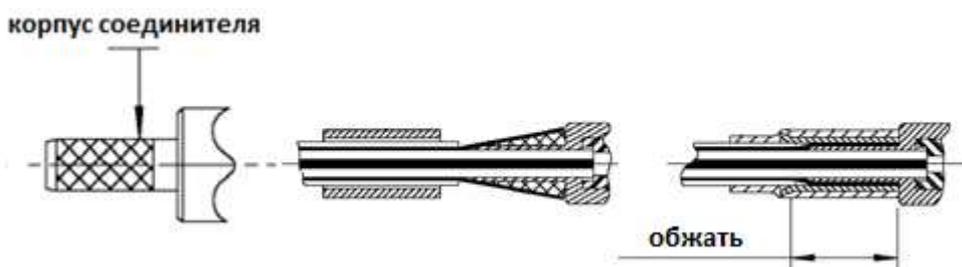


Рисунок 71

- надеть термоусаживаемую трубку, термоусадить термофеном.
- Режим термоусадки: при температуре $140 ^\circ\text{C}$ не более 30 с.
- Примечание - Термоусадку проводить после предъявления ОТК паяных соединений.

6.22.1.4 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).