

Утвержден
ГЕО.364.126 ТО-ЛУ

Восстановлен с подлинника
верно: Шаф (Маркова)
4.02.04

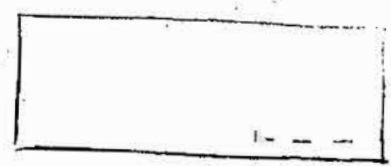
СОЕДИНИТЕЛИ
СЕРИИ 2РМ

Техническое описание
и инструкция по эксплуатации

ГЕО.364.126 ТО

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Исп. № дубл.	Подп. дата
64555	(подп.) 29.10.79	12251		

1979



ВВЕДЕНИЕ

Настоящее техническое описание (ТО) предназначено для ознакомления с техническими характеристиками, условиями эксплуатации (1-ая часть ТО), а также правилами монтажа и эксплуатации, изложенными в инструкции по эксплуатации (2-ая часть ТО-ИЭ), соединителей серии 2РМ нижеперечисленных типов:

2РМ - вилки и розетки негерметичные;

2РМД - вилки и розетки негерметичные для соединения длинных электрических цепей;

РМГ - вилки герметичные с допустимой утечкой воздуха до 0,05 л/ч;

2РМГ - вилки герметичные;

2РМГД - вилки герметичные для соединения длинных электрических цепей;

2РМГП - вилки герметичные проходные (двухсторонние);

2РМГПД - вилки герметичные проходные (двухсторонние) для соединения длинных электрических цепей;

2РМГС - вилки герметичные специальные с повышенной степенью герметичности;

2РМГСД - вилки герметичные специальные с повышенной степенью герметичности для соединения длинных электрических цепей;

2РМГСПД - вилки герметичные специальные с повышенной степенью герметичности проходные (двухсторонние) для соединения длинных

ГЕО.364.126 ТО

8	Зам.	ГЕ-8906	подп.	15.11.78
изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата

Разраб.	Кутузова	подп.	22.11.78
Пров.	Зиганшина	подп.	25.11.78
Н. контр.	Янисимова	подп.	13.11.78
Утвердил	Жуков	подп.	31.8.78

Соединители
серии 2РМ

Техническое описание и
инструкция по эксплуатации

Лит.	Лист	Листов
1	1А	2
		99,95

Восстановлен с подлинника! Верно: 6.11.92г.

Перв. примен.

Справ.

Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Имп. № подл.

подп. 29.10.79

64555

- электрических цепей;
- 2РМТ - вилки и розетки негерметичные все-климатического исполнения;
- 2РМДТ - вилки и розетки негерметичные все-климатического исполнения для соединения длинных электрических цепей.
- 2РМГСПДС - переход герметичный специальный для соединения длинных электрических цепей и крепления корпуса к изделию сваркой.
- 2РМШ - вилки негерметичные со штампованно-паяными штырями.
- 2РМШВ - вилки негерметичные всеклиматического исполнения со штампованно-паяными штырями.

При изучении ТО следует дополнительно руководствоваться общими техническими условиями ОСТ В 11 0121-85 „Соединители низкочастотные на напряжение до 1500 В и комбинированные” и техническими условиями, перечисленными в табл. 1.

Таблица 1

Типы соединителей	Технические условия
2РМ (А1, В1, В12) 2РМТ (А1, В1) 2РМД (А1, В1) 2РМДТ (А1, В1) 2РМШ (В1) 2РМШ (В1)В	ГЕО.364.126 ТУ
2РМГ - Е2 2РМГД - Е2 2РМГП - Е2 2РМГПД - Е2	ГЕО.364.140 ТУ
2РМГС - Е2 2РМГСД - Е2 2РМГСПД - Е2 2РМГСПДС - Е2	ГЕО.364.144 ТУ
РМГ (А1, В1)	ГЕО.364.165 ТУ

Положения настоящего документа вносятся в эксплуатационную документацию изделия (объекта,

Исп. № подл. 64555	Подпись и дата 06.11.91	Взам. инв. №	Исп. № дубл.	Подпись и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
18	304	НКЦ.С1017-5	06.11.91	ГЕО.364.126 ТО
Копировал				Формат А4
2.104-74 Ф. 2а				3

комплекса) и служат руководством для монтажа и эксплуатации соединителей.

Сведения о содержании цветных и драгоценных металлов приведены в ведомости содержания цветных и драгоценных металлов, которая высылается по отдельным запросам потребителей:

ГЕО.364.126Д - для соединителей 2РМ, 2РМТ, 2РМД, 2РМДТ, 2РМШ, 2РМШВ.

ГЕО.364.165Д - для соединителей РМГ.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

1.1. Цилиндрические низкочастотные низковольтные соединители серии 2РМ^{2РМШ} служат для соединения и разведения электро- и радиотехнических устройств в цепях постоянного или переменного частотой до 3 МГц токов.

1.2. Расшифровка букв и цифр, входящих в условное обозначение соединителя:

Подп. и дата

Изм. № дубл.

Изм. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

64555

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
40	304	ВЛ-49302	М-7	21.11.89

ГЕО.364.126 ТО

Лист
4

2РМ

Д

Т

22

К

У

Н

Ю

Г

1

А

1

Л

В

Тип соединителя
(разъема)

Для соединения длинных
электрических цепей

Трехполюсность

Условный диаметр корпуса

Вид корпуса: дюймовый
(приборный) - „Б“; кабельный - „К“

Вид патрубка: прямой - „П“,
угловой - „У“, для стержневых - „Х“

Вид гайки патрубка: для экрани-
рованного кабеля - „Э“, неэкранирован-
ного - „Н“

Количество контактов

Часть соединителя: вилка - „Ш“, розетка - „Г“

Сочетание контактов - условное число:
если все контакты ф1 - число 1; если ф1 и ф1,5 - 2;
ф2 и ф3 - 3; ф1 и ф3 - 4; ф1,5 - 5; ф1,5 и ф3 - 6;
ф1,5, ф2 и ф3 - 7; ф1,5 и ф2 - 8; ф3 - 9

Вид покрытия: золочение - А, серебрение - В,
паяное покрытие - Д, хлорникель - Е

Темперостойкость: +100°C - 1; +200°C - 2; +70°C - 12

Левая розетка - только для проходных вилок

Исполнение - бесклиматическое (для типов 2РМТ, 2РМДТ)

Буква „Л“ в шифре типа соединителя означает
„проходная“, „С“ - „специальная“, „Г“ - „герметичная“, буква „С“
„после буквы“ - крепление корпуса переходом к изделию сваркой.
При заказе указывается наименование частей
соединителя, шифр (условное обозначение) соеди-
нителя и номер технических условий.

ГЕО.364.126 ТО

Лист

5

В зависимости от конструктивного исполнения и способа монтажа выбирается необходимый вид патрубка с присвоением соответствующего обозначения:

ПН-патрубок прямой незранированный,

ПЭ-патрубок прямой экранированный,

УН-патрубок угловой незранированный,

УЭ-патрубок угловой экранированный,

~~ХН-патрубок прямой пластмассовый незрани-~~
~~рованный.~~

Пример обозначения:

Розетка 2РМТ 22 К ПН 10 Г 1 А 1 В ГЕО.364.126 ТУ,

Вилка РМГ 22 Б ПЭ 10 Ш 1 А 1 ГЕО.364.165 ТУ,

~~Вилка 2РМ 22 Б ХН 10 Ш 1 В 12 ГЕО.364.126 ТУ.~~

Для удобства монтажа вилок и розеток с угловыми патрубками соединителей 2РМ, 2РМД, 2РМТ, 2РМДТ срезы на хвостовиках контактов могут быть развернуты относительно шпоночного паза или шпонки на 180°, в этом случае в условное обозначение вводится буква „О” - рис. 8б.

Пример обозначения:

Вилка 2РМ 22 КУНО 10 Ш 1 А 1 ГЕО.364.126 ТУ

Пример обозначения вилок и розеток 2РМ, 2РМД, 2РМТ, 2РМДТ без патрубков:

Розетка 2РМТ 22 К 10 Г 1 А 1 В ГЕО.364.126 ТУ,

Вилка 2РМ 22 Б 10 Ш 1 А 1 ГЕО.364.126 ТУ,

~~Вилка 2РМ 22 Б 10 Ш 1 В 12 ГЕО.364.126 ТУ.~~

По заказам потребителей блочные вилки и розетки могут поставляться без левой резьбы, при этом в конце условного обозначения вводится буква Б.

Например: 2РМ 30 Б 8 Г 7 А 1 Б

2РМТ 30 Б 8 Г 7 А 1 Б В

ГЕО.364.126 ТУ

Лист

6

Изм. № подл.	Изм. № дубл.	Взам. инв. №	Подпись и дата	Подпись и дата
46	707.91	7.08.91		

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

2.104-74 Ф. 5а

Копировал

Формат А4

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Допустимые условия и режимы эксплуатации приведены в табл. 2

Таблица 2

Наименование воздействующего фактора	Тип соединителя																
	2PM(A1, B1)	2PMД(A1, B1)	PMГ(A1, B1)	2PMШ(B1)-с-контакт-та-м-ф-1 мм	2PMШ(B1)-с-контакт-та-м-ф-1,5 мм	2PM(B12)	2PMГ(E2), 2PMГД(E2)	2PMГП(E2)	2PMГПД(E2)	2PMГС(E2)	2PMГСД(E2)	2PMГСПД(E2)	2PMГСПДС(E2)	2PMТ(A1, B1)	2PMДТ(A1, B1)	2PMШ(B1)-с-контакт-та-м-ф-1 мм	2PMШ(B1)-с-контакт-та-м-ф-1,5 мм
1. Температу- ра окружаю- щей среды, °C	от минус 60 до +100					от минус 60 до +70	от минус 60 до +200	от минус 40 до +90				от минус 60 до +100					
2. Относитель- ная влаж- ность возду- ха, %	До 98 при температуре +25°C (до 98 при температуре +35°C в течение 10 суток).															до 98 при темпе- ратуре +35°C.	
3. Атмосфер- ное давление, Па (мм рт. ст.)	от 506625 до 133,32·10 ⁻¹² (3800·10 ⁻¹²)																
4. Вибрацион- ные нагрузки: а) диапазон час- тот 1-5000 Гц, ускорение 490 (50) м/с ² (g), б) диапазон час- тот 1-500 Гц, ускорение 100 (10) м/с ² (g), не более	+		-		+										-		
	-		+		-										+		
5. Ударные нагрузки: а) многократ- ные удары: ускорение, м/с ² (g), не более	981 (100)												1500 (150)		981 (100)		

Имп. № подл.	Имп. № инв.	Имп. № зубл.	Имп. и дата
84555	06.11.91		

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
48	Зам. инж. 1017-91	06.11.91		

ГЕО.364.126 ТО

Лист
7

Примечание. Соединители, отмеченные знаком „+“ устойчивы к воздействию фактору, со знаком „-“ — не устойчивы.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
64553	01.11.91			
48	НОВ	ИНВ. 1017-91	24	26.11.91
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
ГЕО.364.126 Т0				
Лист				
70				

Тип соединителя

Наименование воздействующего фактора

2PM/A1, B1)

2PMД/A1, B1)

PMГ/A1, B1)

2PMШ/B1)

с контактами ф1mm

2PMШ/B1/с контактами ф1,5mm

2PM/B12)

2PMГ/E2) 2PMГД/E2)

2PMГП/E2)

2PMГПД/E2)

2PMГС/E2)

2PMГСД/E2)

2PMГСПД/E2)

2PMГСПДС/E2)

2PMГТ/A1, B1)

2PMГДТ/A1, B1)

2PMШ/B1/B-с контактами ф1mm

2PMШ/B1/B-с контактами ф1,5mm

2PMШ/B1/B-с контактами ф1,5mm

2PMШ/B1/B-с контактами ф1,5mm

2PMШ/B1/B-с контактами ф1,5mm

Б) одиночные удары ускорение, $m/s^2(g)$, не более

4905(500)

10000
(1000)

4905(500)

Б) линейные (центростремительные) нагрузки Ускорение, $m/s^2(g)$, не более

1962(200)

Г) Перепад давления, $Pa(kg/cm^2)$, не более

—

$1,01 \cdot 10^{-5}$
(1,0)

—

$1,5 \cdot 10^{-5}$
(1,5)

$1,7 \cdot 10^{-5}$
(1,7)

$2 \cdot 10^{-5}$
(2,0)

—

Д) Устойчивость к:

а) соляному туману;
б) среде зараженной плесневыми грибами;
в) солнечной радиации;

не устойчивы

Устойчивы

г) воздействию дождя;

д) динамическому воздействию пыли;

не устойчивы

е) выпадению инея и росы;

ж) факторам по ГОСТ В 20.39.404-81

устойчивы

Подп. и дата

Подп. и дата

Подп. и дата

Подп. и дата

Подп. и дата

64555 В.М. 9.04.98

51 30.01.98 НИЦС 18198 09.04.98

ГЕО.364.126 Т0

Лист 8

Наименование воздействующего фактора	Тип соединителя																	
	2PM(A1, B1)	2PMД(A1, B1)	PMГ(A1, B1)	2PMШ(В1)	2PMШ(В1) с контактами 1,5 мм	2PMШ(В1) с контактами 1,5 мм	2PMШ(В1) с контактами 1,5 мм	2PMГ(Е2)	2PMГД(Е2)	2PMГПД(Е2)	2PMГС(Е2)	2PMГСД(Е2)	2PMГСПД(Е2)	2PMГСПДС(Е2)	2PMТ(A1, B1)	2PMДТ(A1, B1)	2PMШ(В1) с контактами 1,5 мм	2PMШ(В1) с контактами 1,5 мм
9. Долговечность, ч	1000 при 500 сочленениях - расчленениях									1500 при 500 сочленениях - расчленениях				1000 при 500 сочленениях - расчленениях				
10. Сохраняемость, лет	15																	
11. Продолжительность непрерывной работы	Приведена в табл. 3.4																	

Таблица 3

Токовая нагрузка на соединитель, % от максимальной допустимой ТУ	Температура перегрева контактов			
	2PM(A1) 2PMД(A1) 2PMТ(A1) 2PMДТ(A1)	2PM(B1) 2PMД(B1) 2PMТ(B1) 2PMДТ(B1) 2PMШ(В1) 2PMШ(В1)В	2PMГ, 2PMГД, 2PMГП, 2PMГПД, 2PMГС, 2PMГСД, 2PMГСПД, 2PMГСПДС	PMГ 2PM(В1)В
50	20	20	20	20
60	25	25	25	25
75	30	30	30	30
85	40	40	40	40
100	50	50	50	50
110	65	65		
120	80	80		
180	120			
200	130			
220	150			

Лист

9

Подп. и дата

Инг. № дубл.

Взаим. инт. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

64555 Внз 90.09.98

51 зам НКЦР 184-98 90.09.98

ГЕО.364.126 ТО

21

Таблица 4

Минимальная наработка соединителей, ч	Температура окружающей среды с учетом температуры перегрева контактов, °C						
	2PM, 2PMЩ, 2PMД, 2PMЩВ, 2PMT, 2PMDT			PMГ	2PMГ, 2PMГД, 2PMГП, 2PMГПД		2PMГС, 2PMГСА, 2PMГСПД, 2PMГСПДС
					Теплостойкость		
	A1	B1	B12		100°C	200°C	
6	250				250		
50	230				230		
100	220				220		
200	200				200		
500	180	180	132		180		
1000	150	150	120	150	250	250	
1500					150		140
3000	129	129	102	129	130	230	125
5000	120	120	94	120	120	220	100
7500	113	113	88	113			
10000	109	109	84	109			
15000	102	102	78	102			
20000	98	98	74	98			
25000	94	94	72	94	100	200	90
30000	92	92	69	92			
40000	88	88	65	88			
50000	84	84	63	84	90	190	80
80000	78	78	57	78			
100000	75	75	54	75	80	180	70
130000	71	71	51	71			

2.2. Технические характеристики соединителей приведены в табл. 5.

Таблица 5

Наименование параметра	Величина			
1. Максимальная токовая нагрузка и рабочее напряжение	Диаметр контакта, мм	Максимальная токовая нагрузка, А	Максимальное рабочее напряжение, В	
	1	8	100	
	1,5	16		
	2	18		
	3	35		

Подп. и дата

Взам. инв. № Инв. № дубл.

Подп. и дата

Инв. № подл.

64555 7.02.92

49 НКЧС 143-92 7.02.92

ГЕО. 364.126 Т0

Лист
10

Продолжение табл. 5

Наименование параметра	Величина
2. Сопротивление изоляции, МОм, не менее:	
- в нормальных климатических условиях	5000
- при максимальной положительной температуре	20
- длительном воздействии влаги	10
- при кратковременном воздействии влаги	20
3. Допустимая утечка воздуха для Вилки	
- РМГ	0,05 л/ч
- 2РМГ, 2РМГД, 2РМГП, 2РМГПД	не допускается
Допустимая утечка гелия для Вилки	
- 2РМГС, 2РМГСД, 2РМГСПД	не допускается
- 2РМГСПДС	$10^{-3} \frac{\text{л} \cdot \text{см}^3}{\text{с}}$ ($10^{-5} \frac{\text{л} \cdot \text{мм рт.ст.}}{\text{с}}$)
4. Сопротивление контактов, МОм, не более	

Вилка	Розетка	Диаметр контакта, мм			
		1,0	1,5	2,0	3,0
2РМ (А1, В1); 2РМД (А1, В1); РМГ (А1, В1); 2РМТ (А1, В1); 2РМДТ (А1, В1); 2РМ (В12) 2РМД (В1), 2РМД (В1) В	2РМ (А1, В1); 2РМД (А1, В1); 2РМТ (А1, В1); 2РМДТ (А1, В1); 2РМ (В12)	5,0	2,5	1,6	0,8
2РМ, 2РМД, РМГ	2РМ; 2РМД	5,0	2,5	—	—
2РМГ (Е2); 2РМГД (Е2); 2РМГС (Е2); 2РМГСД (Е2)	2РМ (А1, В1); 2РМД (А1, В1)	5,0	3,5	2,5	1,5
	2РМ; 2РМД	15,0	10,0	5,0	3,0
		15,0	12,0	7,5	4,5
2РМГП (Е2); 2РМГПД (Е2); 2РМГСПД (Е2)	2РМ (А1, В1); 2РМД (А1, В1)	30,0	20,0	10,0	6,0
	2РМ; 2РМД	30,0	24,0	15,0	9,0
2РМГСПДС (Е2)	2РМД (А1)	—	—	—	15

Исп. № подл. 64555
Исп. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата 30.08.89

Изм. 39 Лист 30 Л. 78997 Подпись 30.08.89

ГЕО.364.126ТО

Лист 11

3. КОНСТРУКЦИЯ

3.1. Общие сведения.

3.1.1. Соединитель состоит из двух частей: блочной и кабельной. Исключения составляют: проходные соединители, которые состоят из трех частей: - блочной части (проходной двухсторонней вилки) и двух кабельных розеток (правой и левой) - перехода (проходной двухсторонней вилки под сварку) и двух кабельных правых розеток.

Вилка - часть соединителя, имеющая штыри.

Розетка - часть соединителя, имеющая гнезда.

Негерметичные вилки и розетки могут быть как блочными, так и кабельными.

Блочная часть соединителя применяется для монтажа на панелях, блоках, перегородках с патрубком (всегда прямым) и без патрубка.

Кабельная часть соединителя монтируется на кабеле только с патрубком (прямым или угловым) и без патрубка.

Вилки могут быть герметичного и негерметичного исполнения; розетки - только негерметичного исполнения.

3.1.2. Блочные вилки (розетки) соединяются с кабельными розетками (вилками) при одинаковых условиях посадочных диаметрах корпусов, количестве контактов и номере контактного набора, присвоенном в зависимости от диаметров контактов в соединителе и их сочетания.

3.1.3. Рекомендуемые соединения вилок и розеток в зависимости от вида покрытия контактов приведены в табл.6.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

39	308	ВЛ-7897	МТ	30.08.89
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ГЕО.364.126 Т0

Лист
12

Таблица 6

Части соединителей			Вилки					32 42 46 52 57
			Вид покрытия контактов и теплоустойчивость					
			A1	B1, B2	П1	A2	E2	
Розетки	Вид покрытия кон- тактов и тепло- устойчивость	A1	+	○	○	○	+	для 100° режима
		B1, B2	○	+	○	○	+	для 100° режима
		П1	○	○	+	○	+	для 100° режима
		A2	○	○	○	+	+	

Примечания: 1. Соединения, обозначенные знаком „+“ — обязательные.

2. Соединения, обозначенные знаком „○“ — допустимые для применения при замене соединителей, использовании задела аппаратуры в производстве и в аппаратуре, находящейся в эксплуатации, а также для операции по ее настройке и отладке.

3. Контактное сопротивление соединения П1-E2 после воздействия агрессивных сред увеличивается на 30% по отношению величин, указанных в табл. 5.

64555 Табл. 09.10.79

Изм. № подл.	Подп. и дата	Изм. № док.	Изм. № лубл.	Подп. и дата
17264	02.11.78	15221	12254	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГЕО.364.126 ТО

Лист
13

3.1.4. Числовые обозначения блочных частей соединителей и соответствующих им кабельных частей приведены в табл. 7.

Таблица 7

Блочные части	Кабельные части	
2РН, 2РНЧ - вилки, 2РН - розетки	2РМ - розетки, 2РН, 2РНЧ - вилки	(43) (52)
2РМД - вилки, розетки	2РМД - розетки, вилки	(43) (52)
2РНТ, 2РНЧБ - вилки; 2РНТ - розетки	2РМТ - розетки, 2РНТ, 2РНЧБ - вилки	(43) (52)
2РМДТ - вилки, розетки	2РМДТ - розетки, вилки	(43) (52)
РМГ - вилки	2РМ - розетки	
2РМГ - вилки	2РМ - розетки	
2РМГД - вилки	2РМД - розетки	
2РМГП - вилки проходные	2РМ - розетки, розетки левые	
2РМГПД - вилки проходные	2РМД - розетки, розетки левые	
2РМГС - вилки	2РМ - розетки	
2РМГСД - вилки	2РМД - розетки	
2РМГСПД - вилки проходные	2РМД - розетки, розетки левые	
2РМГСПДС - переход	2РМД (А1) - 2 розетки	

Примечание. Левая розетка отличается от правой развернутым на 180° шпоночным пазом на корпусе и зеркальным расположением цифр на изоляторе.

ГЕО.364.126 ТО

Лист

14

3.2. Конструкция негерметичных вилок и розеток

3.2.1. Негерметичные вилки и розетки изготавливаются в обычном - типы 2PM, 2PMД^{2PMД} и все-климатическом - типы 2PMT, 2PMDT^{2PMDT}, исполнениях, которые отличаются между собой только материалом корпусных деталей.

3.2.2. Конструкция блочных негерметичных вилок (розеток) типов 2PM, 2PMД, 2PMT, 2PMDT представлена на рис. 1 и 2, кабельных вилок (розеток) тех же типов - на рис. 3 и 4.

3.2.3. Конструкция вилок и розеток обеспечивает взаимное самоцентрирование штырей и гнезд при сочленениях.

3.2.4. Блочная часть может иметь прямой патрубок (с экранированной и неэкранированной гайкой) - рис. 5 и 6, кабельная - прямой или угловой патрубком (с экранированной и неэкранированной гайкой) - рис. 5б, 7, 8, 8а, 8б, а соединители типа 2PM(812) могут иметь ~~соединительный неэкранированный патрубком~~ рис. 8в, 8г, 8д.

3.3. Конструкция герметичных вилок

3.3.1. Конструкция герметичных вилок типа PMГ представлена на рис. 9

К вилкам PMГ возможно подсоединение прямых патрубков (с экранированной или неэкранированной гайками - рис. 5 и 6).

3.3.2. Конструкция герметичных вилок типов 2PMГ, 2PMГД представлена на рис. 10.

К вилкам 2PMГ, 2PMГД возможно подсоединение прямых патрубков (с экранированной или неэкранированной гайками - рис. 5 и 6), которые вместо фиксирующих выступов на торце

64555 Вид 29.10.79

Изм. №	Подп. и дата	Изм. №	Подп. и дата	Изм. №	Подп. и дата
17284	11.11.78	12254			

ГЕО.364.126 ТО

Лист
15

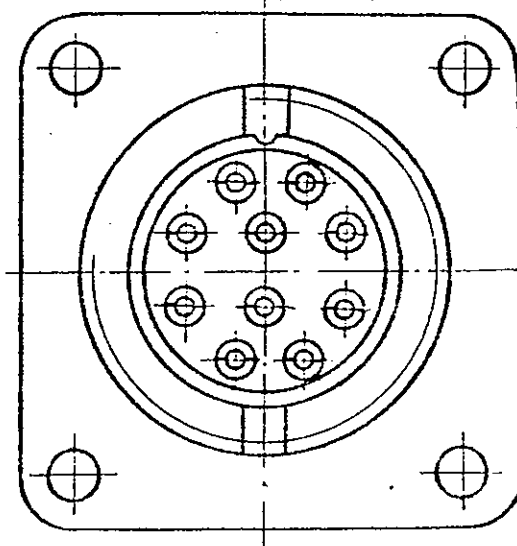
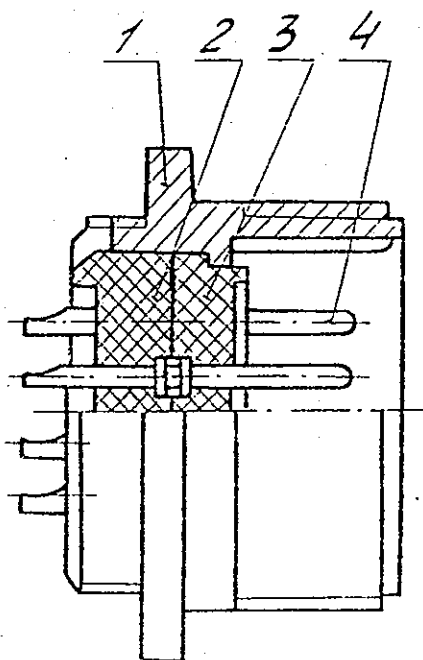


Рис. 1. Вилка блочная негерметичная
типов 2РМ, 2РМД, 2РМТ, 2РМДТ

1 - корпус,
2, 3 - изоляторы,
4 - штырь

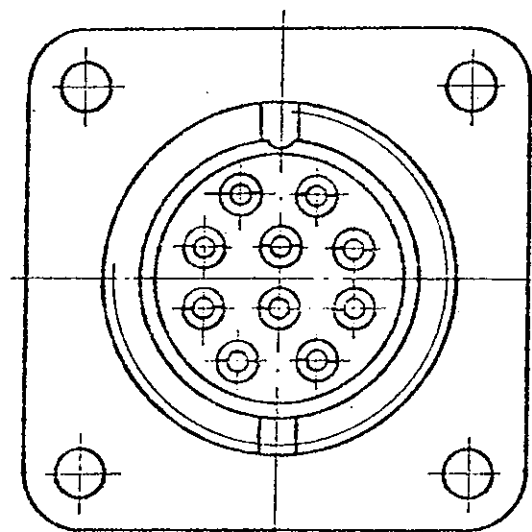
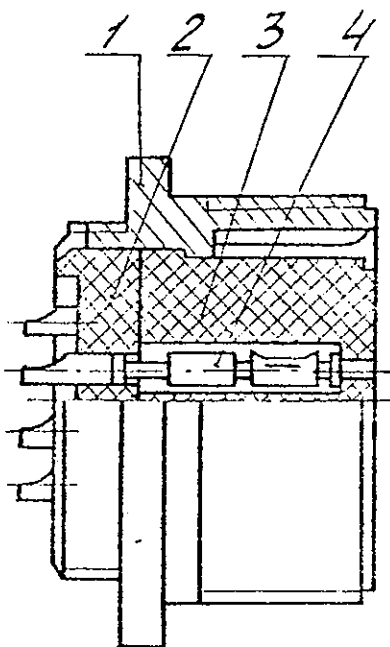


Рис. 2 Розетка блочная негерметичная
типов 2РМ, 2РМД, 2РМТ, 2РМДТ

1 - корпус,
2, 3 - изоляторы,
4 - гнезда

Восстановлен с подлинника.
Верно: Р. Крайнов (Крайнова)
24.09.79

64555 2012.09.10.79

Изм.	Лист	Подп.	Дата	Взам. инв.	Инд. инв.	Подп. и дата
47264	4	Подп.	14.11.78	15221	12251	

2.104-68 ф 2а

Копировал: В. Кем

Формат 11

ГЕО. 364. 126 ТО

Лист
17

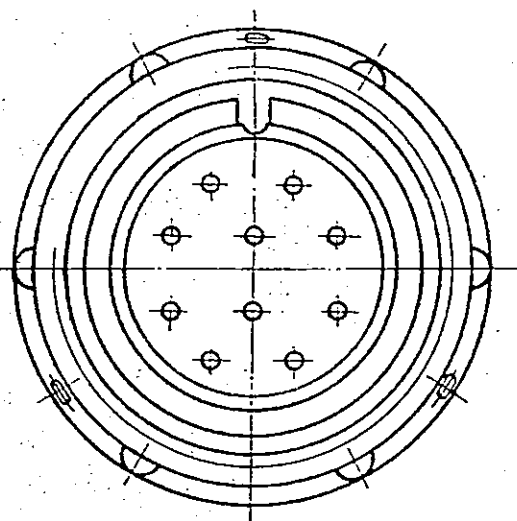
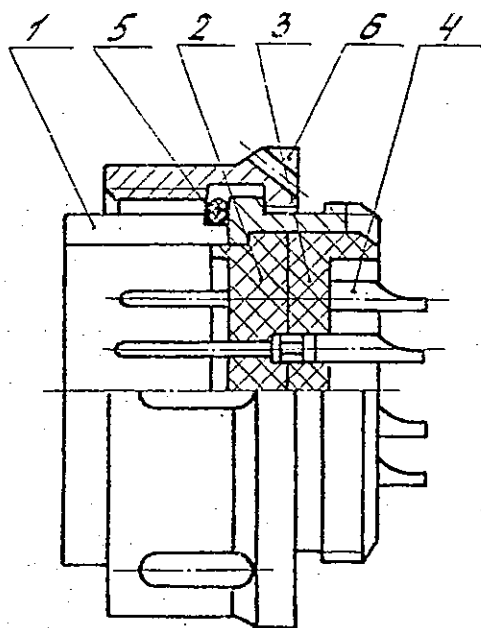


Рис. 3. Вилка кабельная негерметичная
типов 2РМ, 2РМД, 2РМТ, 2РМДТ.

1 - корпус, 2, 3 - изоляторы, 4 - штырь,
5 - кольцо уплотнительное, 6 - гайка соединитель-
ная.

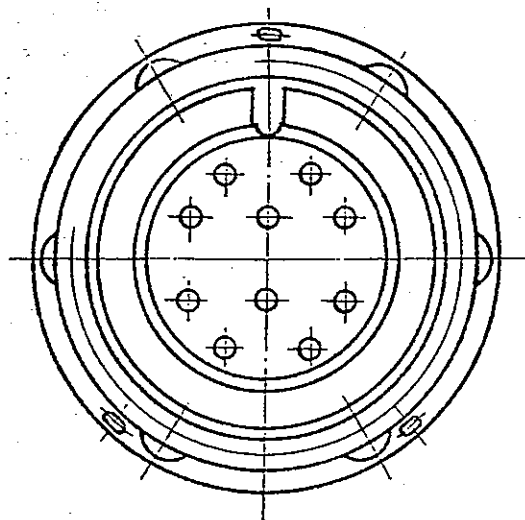
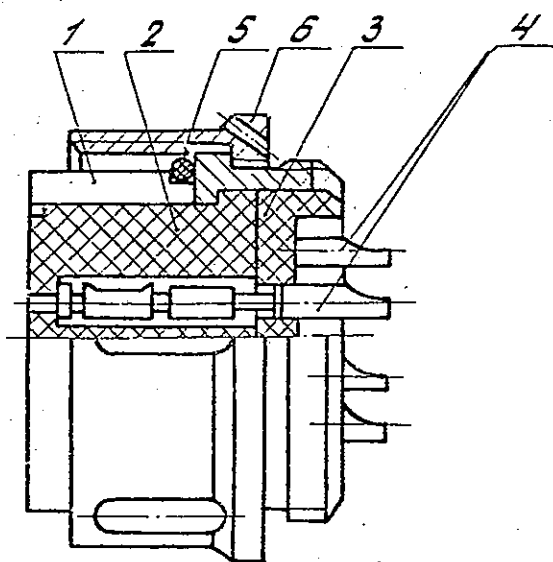


Рис. 4. Розетка кабельная негерметичная
типов 2РМ, 2РМД, 2РМТ, 2РМДТ.

1 - корпус, 2, 3 - изоляторы, 4 - гнездо,
5 - кольцо уплотнительное, 6 - гайка соединитель-
ная.

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Исх. № дубл.	Почт. и дата
17284	17.11.78	1521	172257	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГЕО.364.126 ТО

Лист
18

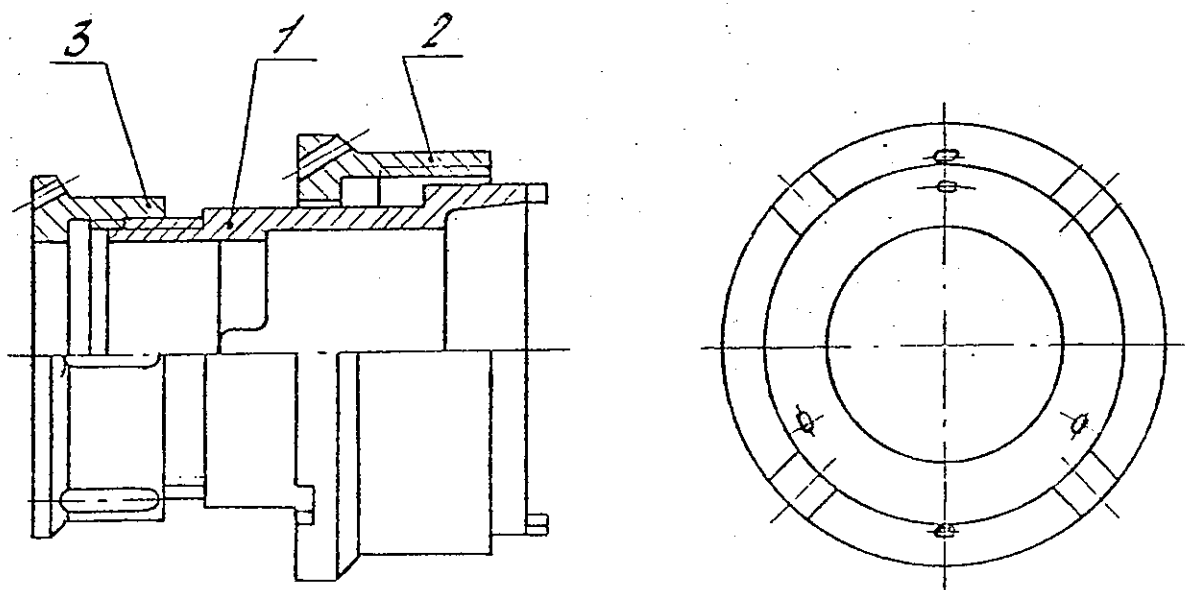


Рис. 5. Патрубок прямой экранированный
1 - патрубок
2 - гайка патрубка
3 - гайка экранированная

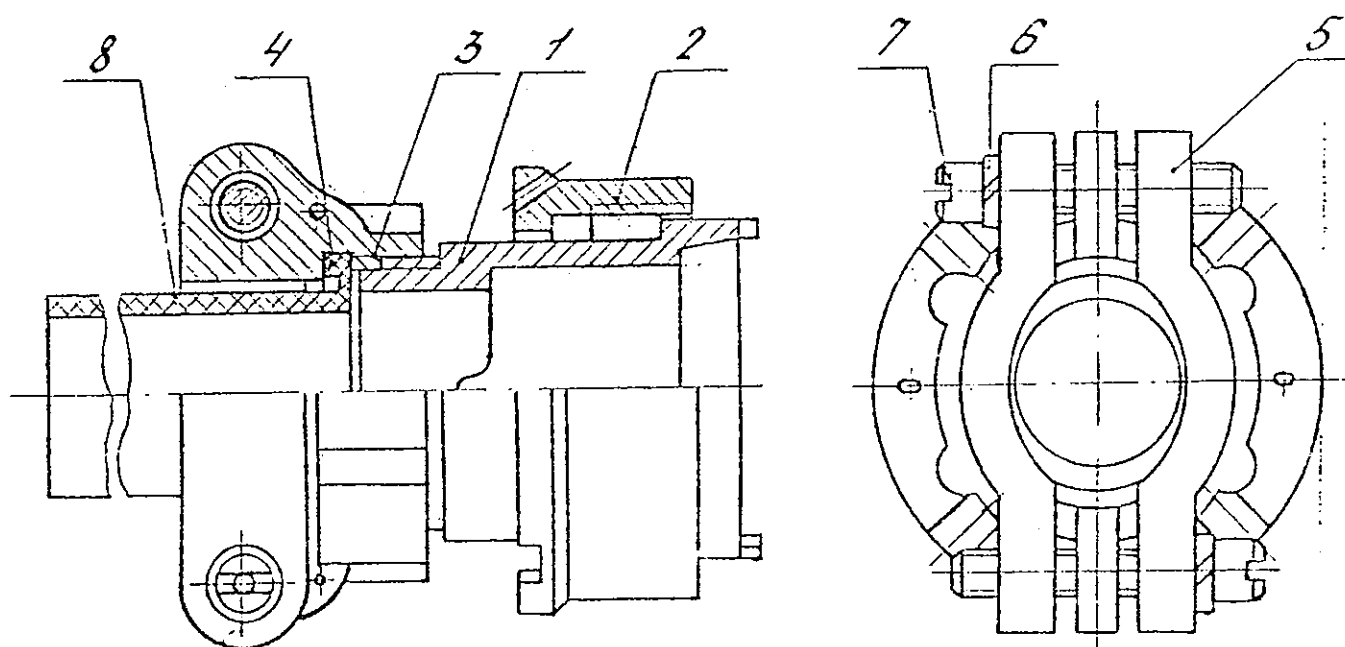


Рис. 6. Патрубок прямой неэкранированный
1 - патрубок, 2 - гайка патрубка, 3 - гайка не-
экранированная, 4 - шайба, 5 - прижим, 6 - шай-
ба пружинная, 7 - болт, 8 - втулка

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
64555	14	ВЛ-65099	В.А.И.	6.05.82	64555	14	ВЛ-65099	В.А.И.	6.05.82

ГЕО.364.126 ТО

Лист
19

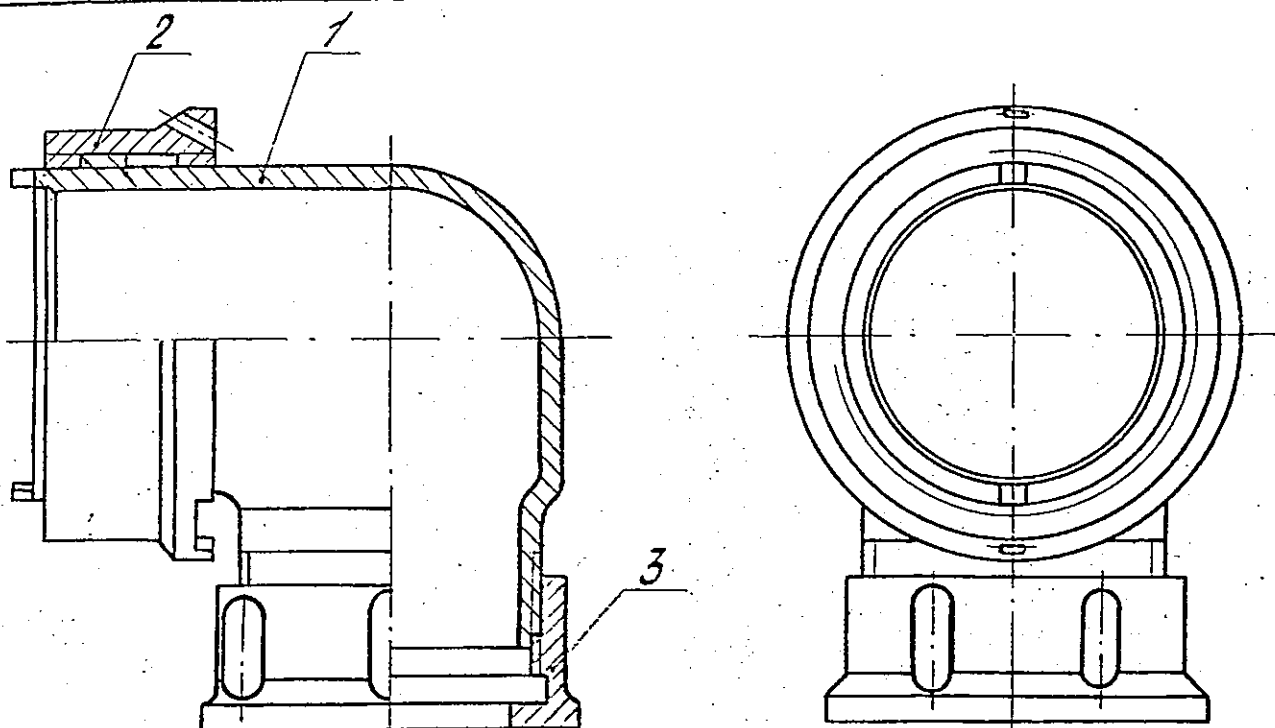


Рис. 7. Патрубок угловой экранированный
1-патрубок, 2-гайка патрубка, 3-гайка экранированная.

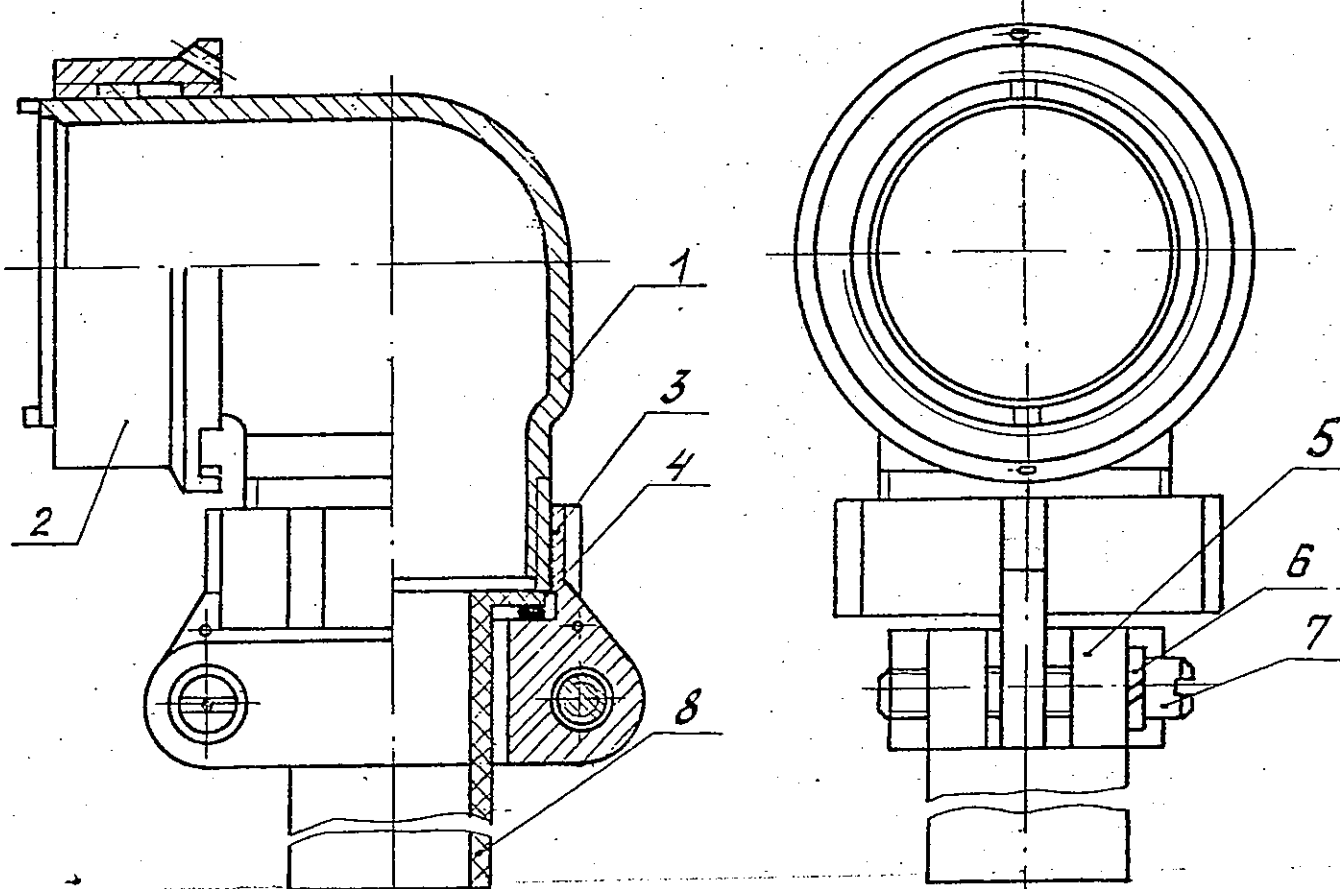


Рис. 8. Патрубок угловой неэкранированный.
1-патрубок, 2-гайка патрубка, 3-гайка неэкранированная, 4-шайба, 5-прижим, 6-шайба пружинная, 7-винт, 8-втулка.

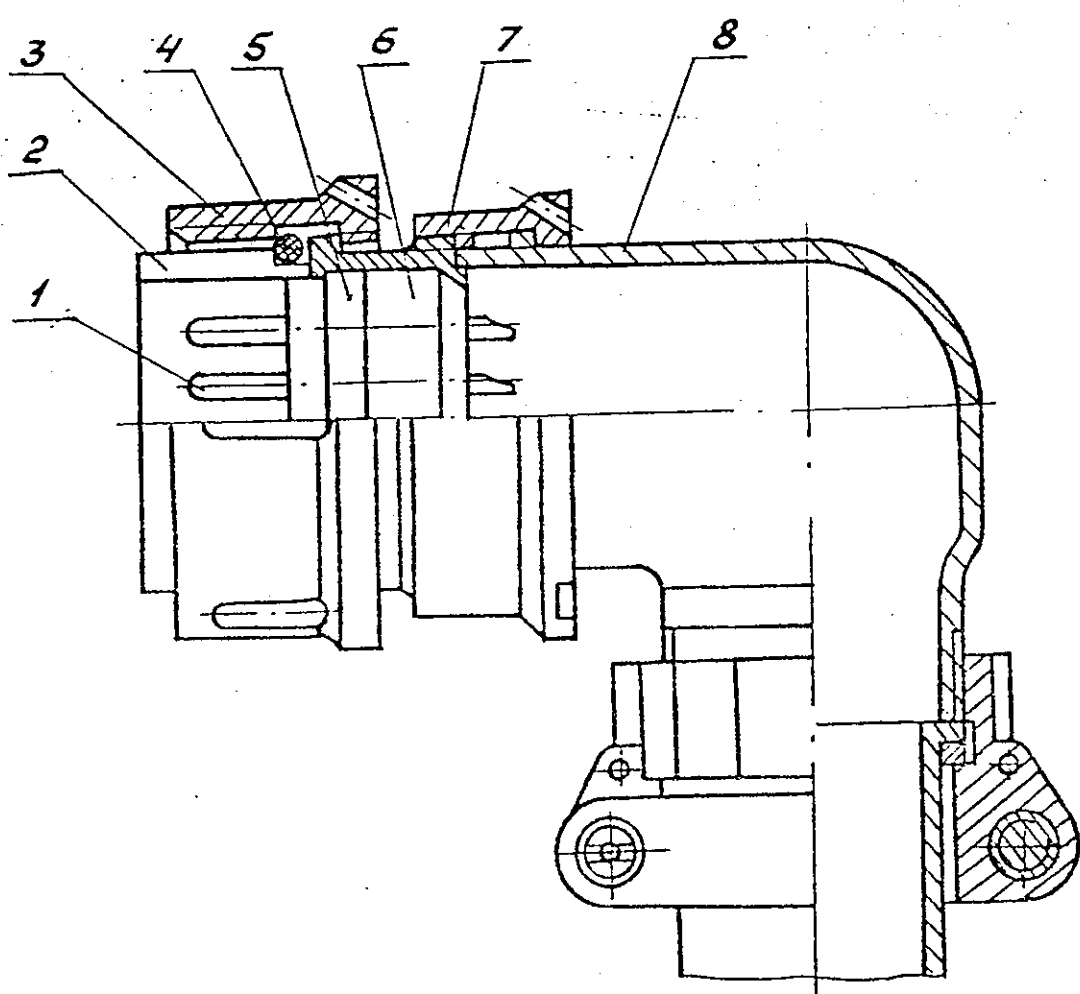
Инв. № подл.	Подп. и дата
64.555	В.А.С. 18.05.84
изм	Лист
№ док.	№ докум.
21-67099	6.02.84
Подп.	Дата

ГЕО.364.126 ТО

Лист
20

восстановлен с подлинника
 Верно: *ф.р. 26.08.81 / Крымкина*

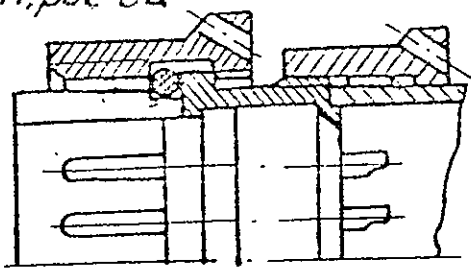
Рис. 8а



Вилка кабельная с угловым незранированным патрубком (КУН) типов 2РМ, 2РМД, 2РМТ, 2РМДТ, ~~2РМШ, 2РМШВ~~,
 1-штырь, 2- корпус, 3-гайка соединительная, 4-кольцо
 уплотнительное, 5,6-изоляторы, 7-гайка патрубка,
 8-патрубок угловой незранированный.

Рис. 8б

Остальное - см. рис 8а



Вилка кабельная с угловым незранированным
 патрубком (КУНО) типов 2РМ, 2РМД, 2РМТ, 2РМДТ

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Истр. № докл.	Подп. и дата
64555	подп. 28.8.81			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
64555		ВЛ-67922	подп.	28.8.81

ГЕО. 364.126 ТО

Лист
 20а

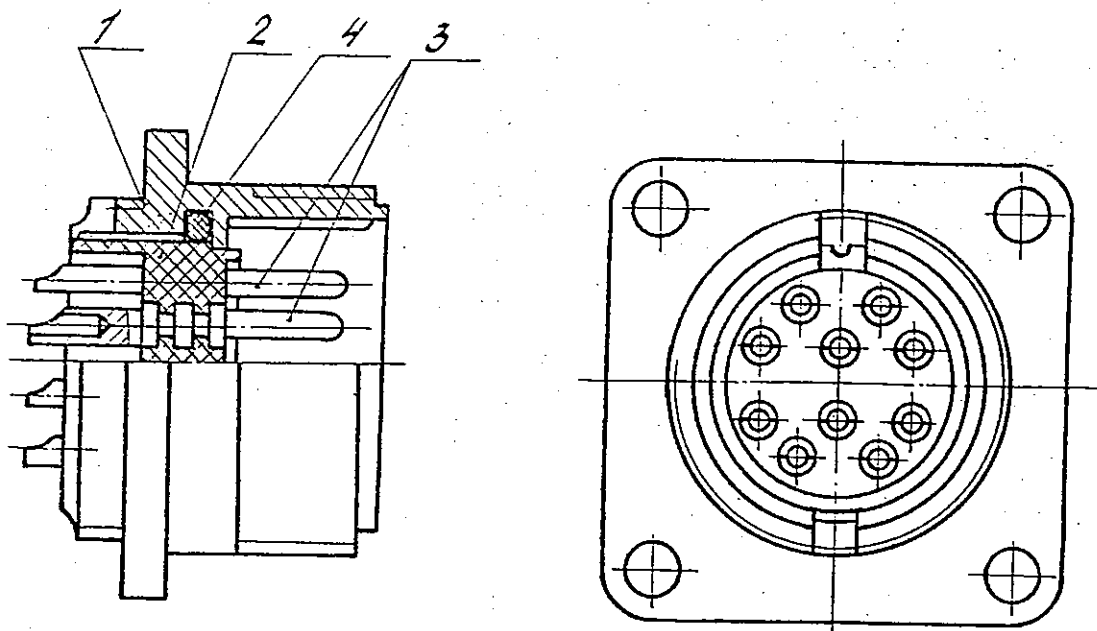


Рис. 9. Вилка герметичная типа РМГ
 1- корпус, 2- изолятор,
 3- штыри, 4- кольцо уплотнительное

64555 2008.10.10.79

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. нав. №	Изм. № докл.	Подп. и дата
17264	14.11.78	1523	12251	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГЕО.364.126 ТО

Лист
21

Личко

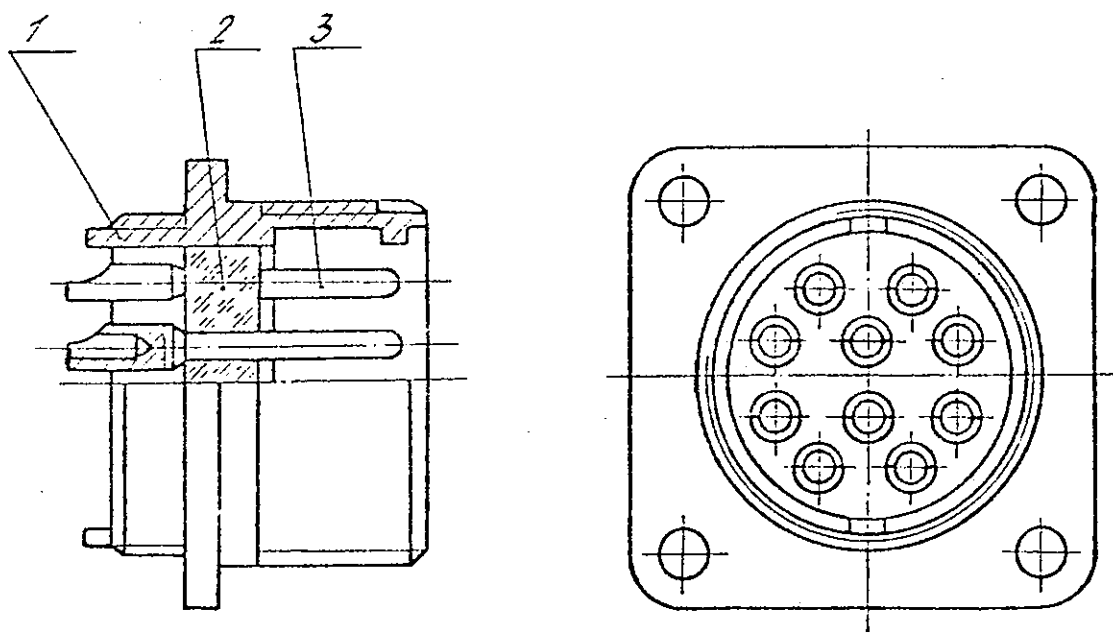


Рис. 10. Вилка герметичная
типов 2РМГ и 2РМГД

1- корпус, 2 - изолятор, 3 - штырь

64555 2017 20.10.79

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Исх. № дубл.	Подп. и дата
4234	20.10.79	12257		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГЕО.354.126 ТО

Лист
22

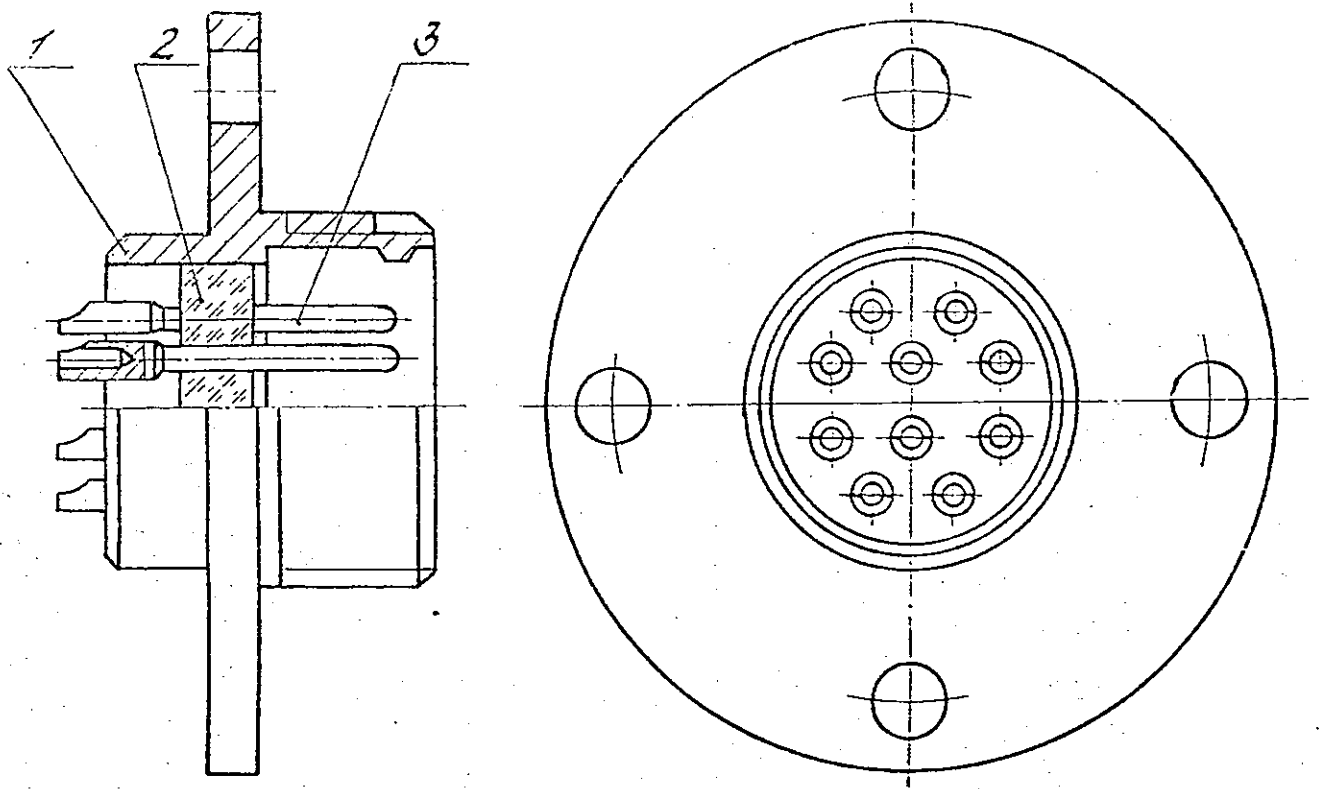


Рис. 11. Вилка герметичная специальная
типа 2PMGS

1- корпус, 2- изолятор, 3- штырь.

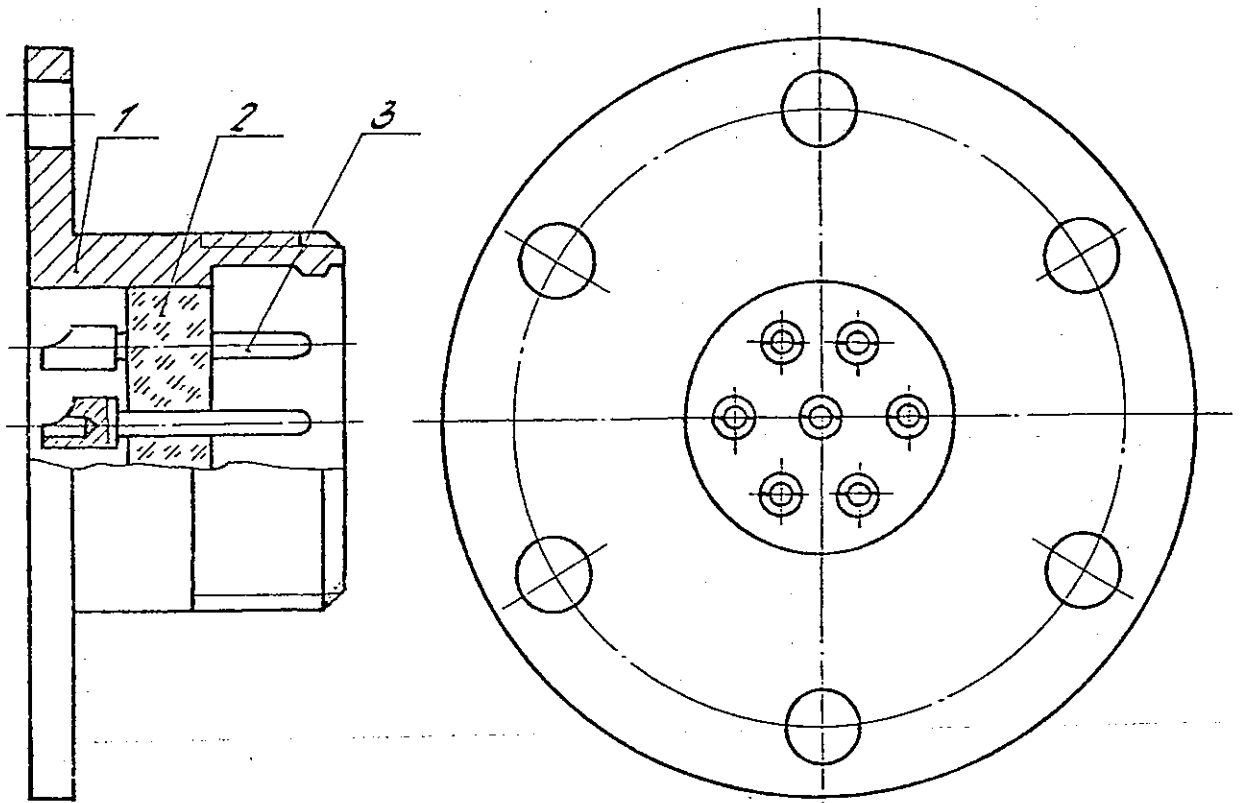


Рис. 12. Вилка герметичная специальная
типа 2PMGSD

1- корпус, 2- изолятор, 3- штырь.

64555 20.10.79

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Блан. № докум.	Подп. и дата
17284	14.11.78	12-254		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГЕО.364.126 ТО

Лист
23

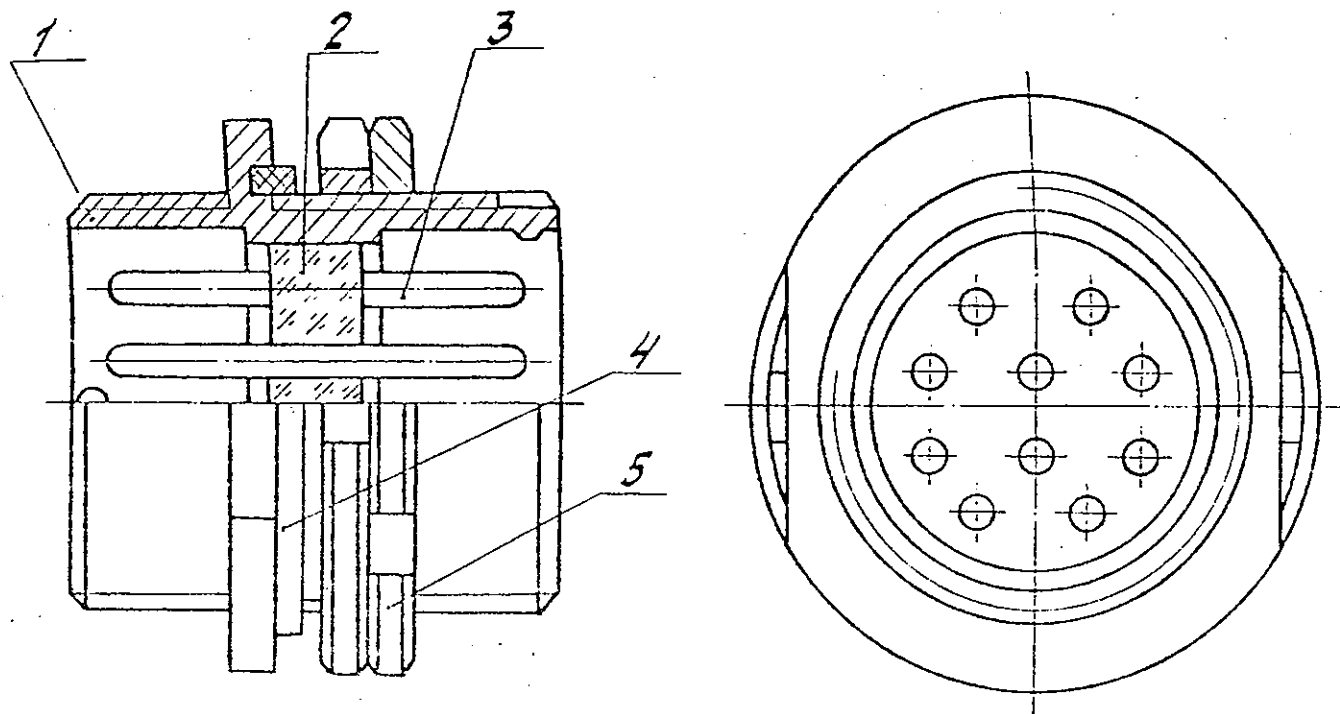


Рис. 13. Вилка герметичная проходная
типа 2РМГП, 2РМГПД

1-корпус, 2-изолятор, 3-штыри,
4-прокладка, 5-гайки

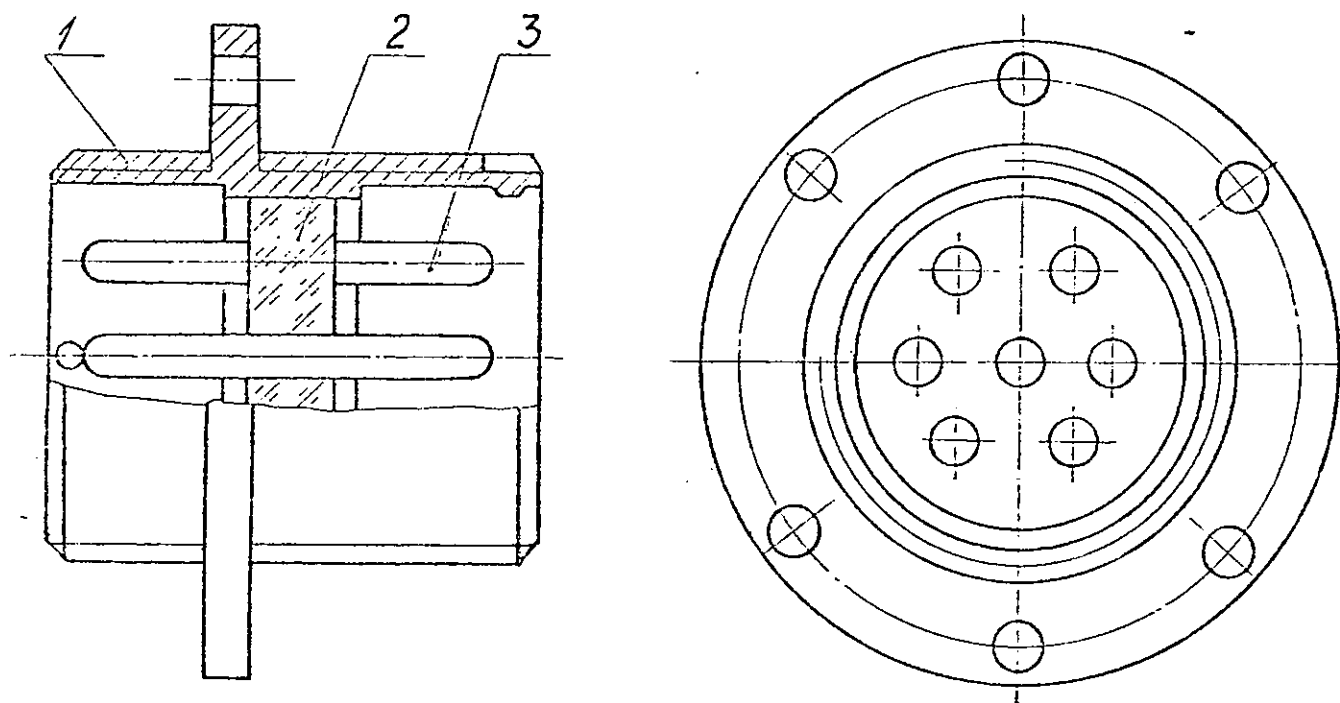


Рис. 14. Вилка герметичная проходная
специальная типа 2РМГСНД

1-корпус, 2-изолятор, 3-штыри

Инв. № подл.	Подп. и дата	Грам. инп. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
17264	14.11.78	12251		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГЕО. 364. 126 ТО

Лист
24

64555 Давл 29.10.79

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
64555	ИИ 30.08.89			

изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
39	Вновь	ВЛ-1899	ИИ	30.08.89

2.104-68 Ф. 2а

Копировал

ГЕО.364.126ТО

Формат А4

Лист
24а

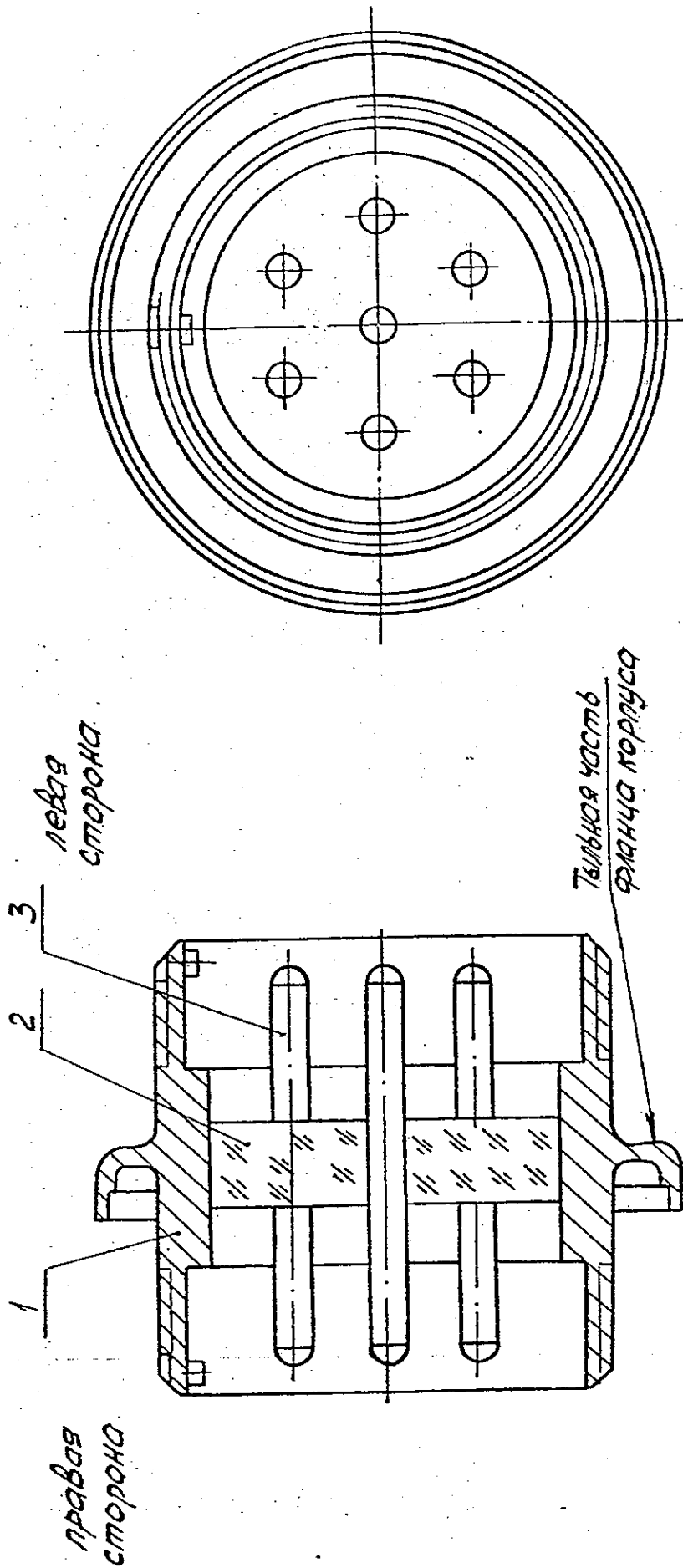


Рис. 14а

Переход герметичный специальный типа 2РМГСРДС
1-корпус, 2-изолятор, 3-штыри

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

4. ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ

4.1. Не позднее 1 месяца с момента получения соединителей проводится проверка на комплектность, соответствие ведомости упаковки и требованиям технических условий по внешнему виду, а также правильность заполнения сопроводительного документа.

4.2. Соединители или их части (вилки, розетки) в случае необходимости при входном контроле могут быть подвергнуты проверке по параметрам, интересующим потребителя, в объеме приемосдаточных испытаний по методикам, изложенным в технических условиях.

~~4.3. На входном контроле могут быть проверены условия расчленения гнезд контрольными щупами калибрами (приложение 1) способом, обеспечивающим приложение усилия вдоль оси гнезд.~~

~~Усилия расчленения гнезд должны быть не менее:~~

~~$\phi 1 \text{ мм} - 0,5 \text{ Н} (0,05 \text{ кгс}) - 0,36 \text{ Н} (0,036 \text{ кгс})$~~

~~$\phi 1,5 \text{ мм} - 0,7 \text{ Н} (0,07 \text{ кгс}) - 0,48 \text{ Н} (0,048 \text{ кгс})$~~

~~$\phi 2 \text{ мм} - 1,0 \text{ Н} (0,10 \text{ кгс}) - 0,67 \text{ Н} (0,067 \text{ кгс})$~~

~~$\phi 3 \text{ мм} - 1,47 \text{ Н} (0,15 \text{ кгс}) - 0,9 \text{ Н} (0,09 \text{ кгс})$~~

4.3.4. При несоответствии требованиям технических условий соединители возвращаются предприятию-изготовителю вместе с рекламационным актом или вызывается представитель предприятия-изготовителя для устранения дефектов.

4.4.4.5. После проведения входного контроля при дальнейшем хранении соединителей на складах, до установки их на изделие, необходимо произвести упаковку их аналогично упаковке предприятия-изготовителя (вскрытые полиэтиленовые пакеты заклеить и т.п.).

Инв. № подл.	Взм. инв. №	Подп. и дата
64555	Служ. 14.03.80г.	

12	Зом.	ВЛ-65481	Служ.	14.03.80г.
изм	Лист	№ докум.	Позн.	Дата

ГЕО.364.126 ТО

5. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

5.1. Соединители должны использоваться только в условиях и режимах эксплуатации, оговоренных техническими условиями и настоящим техническим описанием.

При этом количества сочленений, время работы под таковой нагрузкой и другие ресурсные испытания засчитываются в наработку соединителей, о чем делается запись в соответствующей документации потребителя.

5.2. Применение соединителей в заданных контактах, соединителей в герметичном и всесимметрическом исполнении, а также эксплуатируемых в режимах, отличных от указанных в технических условиях и техническом описании, должно быть согласовано с разработчиком с оформлением соответствующего документа.

Согласование производится и в случаях, когда вилка или розетка эксплуатируется с ответной частью, разработанной предприятием-потребителем.

5.3. В расчлененном состоянии части соединителя должны закрываться заглушками.

5.4. Транспортировка соединителей на всех этапах эксплуатации должна исключать механические и другие виды повреждений.

5.5. Сочленение блочной и кабельной частей соединителей следует производить в обесточенном состоянии затяжкой соединительной гайки до упора.

Контролем окончания сочленения вилки и розетки служит сопротивление вращению соединительной гайки при упоре торца кабельной части корпуса во внутренний бурт корпуса блочной части, а также отсутствие качания кабельной части корпуса.

Сочленение-расчленение производить вдоль продольной оси, поддерживая кабельную часть.

Следует избегать приложения чрезмерных усилий, особенно вокруг продольной оси соединителя, приводящих к разрушению деталей соединителя как в процессе сочленения, так и в процессе эксплуатации.

При установке соединителей в труднодоступных местах разрешается производить сочленение-расчленение частей соединителей с по-

Илл. № подл.	Подп. и дата	Илл. № дубл.	Подп. и дата
64555	Анн. 05.86		
Илл. № подл.	Подп. и дата	Илл. № дубл.	Подп. и дата
31	31.05.86		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
31	31.05.86	64-74054	Анн.	05.86

ГЕО.364.126 ТО

Лист
26

мощью специальных ключей с разработкой методов визуального или другого вида контроля, обеспечивающего гарантию полного сочленения соединителей.

Перед началом эксплуатации (испытаний) и через каждые 25-30 сочленений-расчленений рабочие части контактов и контактное поле изолятора протирать спиртом ~~ГОСТ 18300-87~~ ГОСТ Р 55848-2013.

(55)

5.6. Допускается:

- замена патрубков прямых на угловые и наоборот, установка специальных патрубков, обеспечивающих надежное закрепление жгута;
- замена экранированных гоек на неэкранированные и наоборот;
- доработка крепежных отверстий корпусов с ф 3,4 А7 до ф 3,5 А5 с покрытием оголенных мест лаком;
- окраска деталей соединителей лаками и красками с условием обеспечения нормального сочленения и расчленения соединителей, при этом резьбы, опорные и трущиеся поверхности окраске не подлежат;
- нанесение краской и гравировкой дополнительной маркировки условных обозначений в монтажных схемах;
- эксплуатация соединителей без уплотнительных резиновых колец, при отсутствии пыли и дождя.

Не допускается:

- при проверке правильности электрического монтажа подключать непосредственно к контактам разного рода инструменты (щупы, отвертки, пробники и т. д.).
- Для этой цели необходимо использовать ответную часть соединителя и вести проверку, подключаясь к хвостовикам контактов ответной части;
- доработка соединителей потребителем без согласования с разработчиком;
 - бросать кабели с соединителями или его частями на пол, землю и т.п.;
 - носить аппаратуру, удерживая ее на весу за кабель или соединитель;
 - наличие в аппаратуре деталей или прокладок, изготовленных из сернистых резин;
 - наличие в окружающей среде паров химически

Исп. № докум.	Исп. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата
64555			30.08.89

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
39	304	ВЛ-7899	ЛТ	30.08.89

ГЕО. 364.126 ТО

Лист
27

активных веществ;

— использование соединителей в местах, не защищенных от прямого воздействия ^{пыли и} осадков. При необходимости эксплуатации соединителя в указанных условиях допускается установка резинового чехла, обеспечивающего надежную защиту соединителя.

Для монтажа жгутов, проводов и кабелей к соединителям предусмотрены монтажные детали, изготовленные по чертежам:

а) шайбы — ГЕ7.723.003-0; ГЕ8.942.008-0
ГЕ8.942.009-0; ГЕ8.946.005-0

б) втулки — ГЕ7.860.023-000, позволяющие производить уплотнение жгутов, проводов и кабелей;

в) втулки — ГЕ8.229.000-0, применяемые для установки фиксаторов в угловых патрубках;

г) фиксаторы — ГЕ8.362.011-00 предназначены для предупреждения выдергивания и проворачивания жгута, проводов, заделанных в соединитель с экранированной гайкой патрубка;

д) обкладки — ГЕ8.636.011-0; ГЕ8.636.012-0;
ГЕ8.636.013-0; ГЕ8.636.014-0.

Для предохранения контактов соединителей от механических повреждений при отключении аппаратуры, для предупреждения попадания влаги в соединитель при хранении в изделиях без ответных частей, а также для соблюдения правил техники безопасности при применении частей соединителя на приборах, находящихся под напряжением, необходимо установить заглушки ГЕ6.433.044-00, ГЕ6.433.045-00.

ИММ НКВС, 303619.002, НКВС 303619.003,
АШД, К 434410.062 ТУ

Инв. № подл.	Подп. и дата
64555	02.03.80г
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
14.03.80г	

12	Зам.	ВЛ-65481	02.03.80	14.03.80
изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГЕО.364.126 Т0

Лист
28

Кроме указанных заглушек рекомендуется применять технологические заглушки, изготавливаемые по чертежам ГЕВ.632.139-000, ГЕВ.632.142-000, которые предназначены для предохранения соединителя от попадания пыли, от механических повреждений при монтаже бортовой сети, при переноске или замене аппаратуры и т.п.

Заделку проводов, жгутов, кабелей к соединителям рекомендуется выполнять по вариантам, указанным в приложениях 2-6.

Разрешается производить крепление жгутов, проводов и кабелей по методам разработанным предприятиями-потребителями соединителей при условии надежности крепления жгута и сохранения толщины пакетов в пределах, указанных в приложениях 2-6.

Примечание. Монтажные детали (заглушки, шайбы, втулки, фиксаторы, обкладки, кроме шайбы ГЕВ.942.008-0 и втулки ГЕ7.860.023-000) в комплект соединителя не входят и изготавливаются потребителем. или (по договоренности) организацией п/я В-2134 г. Тренте, 720439.

Б. МОНТАЖ

Б.1. Общие положения

Б.1.1. Монтаж соединителя на изделии состоит из электрического и механического.

К электрическому монтажу относится подготовка и присоединение проводов и кабелей к хвостовикам контактов, установка экрана и проведение мер пылебрызгозащиты монтажного пространства.

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инр. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
64555	МЛ 06.06.90			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
41	Зам	ВЛ-80004	МЛ	06.06.90

ГЕО.364.126 ТО

Лист
28а

К механическому монтажу относится крепление блочных частей соединителя к изделию.

6.1.2. Детали, материалы и полуфабрикаты, применяемые при монтаже, должны соответствовать стандартам и техническим условиям, удовлетворять условиям эксплуатации и не приводить к ухудшению технических характеристик соединителей.

6.1.3. При воздействии на соединители в эксплуатации фактора И_ц ГОСТ В 20.59.404-81 предприятие-потребитель, при необходимости, обеспечивает монтаж для этих условий (заливка монтажного пространства, пайка твердыми припоями и др.), не ухудшающий технические характеристики соединителей.

6.2. Подготовка к монтажу

6.2.1. Разборка частей соединителей перед монтажом совершенно одинакова (если кабельная и блочная части имеют патрубки) и ведется в следующей последовательности:

свинчивается экранированная гайка, а затем гайка патрубка.

После разборки вилки (розетки) необходимо протереть резьбы и трущиеся поверхности соединительной гайки и корпусов, сняв консервирующую смазку.

6.2.2. Детали кабельных и блочных частей соединителя должны быть загерметизованы, патрубки, идущие на заливку монтажного пространства, доработаны.

Исп. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Исп. № дубл.	Подп. и дата
64555	мг 06.06.90			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
41	Зам	ВЛ-80004	мг	06.06.90

ГЕО.364.126 ТО

Лист
29

6.2.3. Для заливки монтажного пространства соединителей герметиками необходимо в патрубках сверлить два отверстия:

$\phi 4^{+0,3}$ — технологическое

$\phi 1^{+0,25}$ — контрольное.

Допускается сверление двух контрольных отверстий.

Расположение отверстий рекомендуется выполнять по рис. 15, 16 и табл. 8

Таблица 8

Условный диаметр корпуса, мм	Размер А, мм	
	Прямой патрубок	Угловой патрубок
14	5	18
18		
22		
24	8,5	20
27		
30		
33	11	27
36		
39		
42		
45		

6.2.4. Разбирать соединитель или его части больше, чем необходимо для монтажа, потребителю не разрешается.

6.3. Электрический монтаж

6.3.1. Электрический монтаж и технология его выполнения должны обеспечивать безотказную работу

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГЕО. 364.126 ТО

Лист
30

64555 20.10.79

Подп. и дата

Изм. № дубл.

Изм. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

17264 12.04.78 12251

Расположение отверстий для заливки монтажного пространства соединителей герметиками в прямых патрубках.

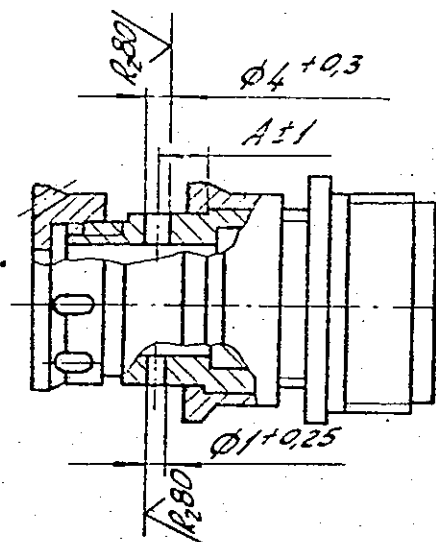


Рис. 15

Расположение отверстий для заливки монтажного пространства соединителей герметиками в угловых патрубках.

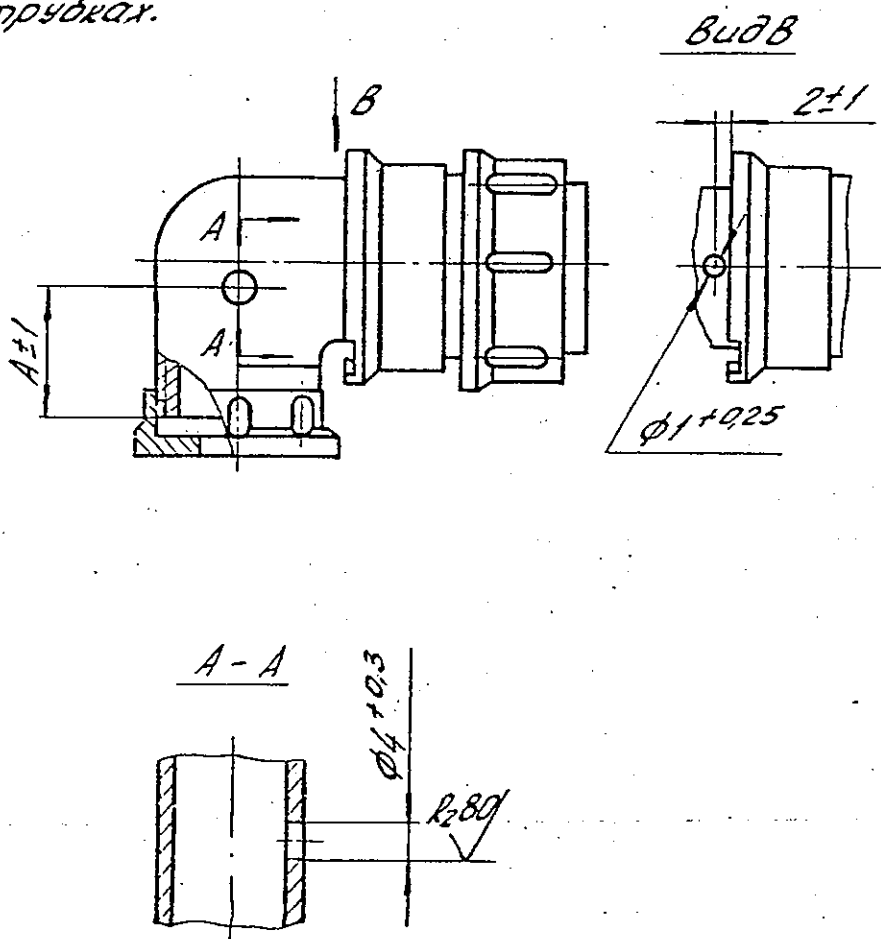


Рис. 16

восстановлен с подминика
верно: С.Р. Кривенький (Крайнова)
24.09.79

64355 Изм. 29.10.79

Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	Изм.	Исполн.	Провер.	Дата
17264	Исполн.	Провер.	14.11.78	17257	Исполн.	Провер.	12.05.79

Изм.	Исполн.	Провер.	Дата
2.104-68	Ф.Р.	Копировал	18.09.79

ГЕО. 364. 126 ТО

Лист
31

Формат 41

соединителя в заданных условиях эксплуатации.

6.3.2. Электрический монтаж соединителей выполняется по технологической документации, разработанной предприятием-потребителем с учетом рекомендаций и требований, изложенных в руководящих технических материалах соответствующей отрасли и требований настоящего документа.

6.3.3. При монтаже не допускается.

- затекание припоя и флюса на изоляторы и внутрь пакета изоляторов, что может вызвать нарушение плавания контактов и контактирования, а также снижение изоляционных свойств соединителя;
- подпайку проводов к розеткам производить в состыкованном положении, поскольку одновременное воздействие деформирующих усилий и высокой температуры может привести к ослаблению усилий гнезд и как следствие к нарушению контакта;
- производить заделку проводов в жгут, заливку монтажного пространства соединителей без ответных частей, в противном случае нарушается согласность штырей и гнезд при сочленениях, вызывающая резкое увеличение усилия сочленения-расчленения соединителей.

6.3.4. Монтажные провода и кабели должны подсоединяться к хвостовикам контактов методом пайки мягкими или твердыми припоями, с применением антикоррозионного флюса.

6.3.5. Марки припоев и флюсов выбираются в зависимости от температурных условий работы соединителя или его части, установленных в аппаратуре, с учетом температуры перегиба контактов.

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Исп. № дубл.	Подп. дата
52	19.12.98			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
52	НКЦС 440-22		19.12.98	32

ГЕО.364.126 ТО

6.3.6. Паёку негерметичных частей соединителей производить в расчлененном положении, паёку герметичных частей соединителей производить с ответными технологическими частями (для отвода тепла).

6.3.7. Оформление в жгут негерметичных частей соединителей производить при сочлененном положении вилки и розетки (с ответными технологическими частями), герметичных частей соединителей без сочленения с ответными частями соединителей.

6.3.8. При наличии в негерметичных частях соединителей резервных контактов, их необходимо запаять отрезками проводов той же марки, какой ведется весь монтаж, длиной 60-80 мм, или проводами других марок, удовлетворяющих требованиям технических условий на изделие и не приводящих к ухудшению параметров соединителей.

Резервные концы проводов заделать в общий жгут.

Данное требование необязательно для соединителей, монтажное пространство которых заливается герметиком, герметичных вилок, а также соединителей, работающих непродолжительное время при воздействии вибрации 10-15 мин. (разового действия).

6.3.9. Сечение провода выбирается в зависимости от токовой нагрузки и допустимой температуры перегрева контактов.

Максимальное сечение (мм²) провода в зависимости от диаметра отверстий в хвостовиках контактов указано в табл. 9.

Исп. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
64555	4.05.84			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
25	3	88-71274	40588	
ГЕО.364.126 ТО				
				Лист
				33

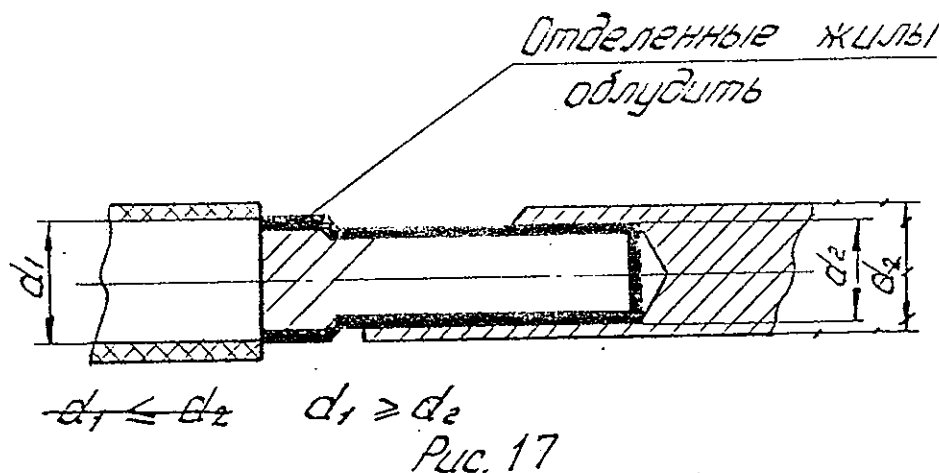
Диаметр контактов, мм	Максимальное сечение провода, мм ²		Диаметр отверстий в хвостовиках кон- тактов, мм			
	для соединителей					
	2РМ РМГ	2РМД	2РНШ 2РНШВ	2РМ РМГ	2РМД	2РНШ 2РНШВ
1	0,5	—	0,5	1,0 А5	—	+0,04 0,9
1,5	1	1	1	1,3 А5	1,3 А5	+0,08 1,38
2	1,5	2,5	-	1,7 А5	2,2 А5	-
3	6	10	-	3,8 А5	4,9 А5	-

45 52

45 52

Максимальный диаметр проводов определяется возможностью прохождения жгута через резиновую втулку и выходные отверстия патрубков и гайки.

6.3.10. При необходимости применения проводов, сечение которых больше диаметра отверстий в хвостовиках контактов, допускается от зачищенного для пайки провода отделить 2 или несколько жил, закрутить, обмотать ими часть провода, которая не будет входить в отверстие хвостовика контакта и облудить согласно рис. 17.



45

45

ГЕО. 364.126 ТО

Лист

34

Копировал: *Сурф.*

Формат 11

п. 6.3.10 а . Монтаж вилок типов 2РМГ,
2РМГД , 2РМГС , 2РМГСД со штампованной
монтажной частью штыря производить по
чертежу согласно рис. 17а.

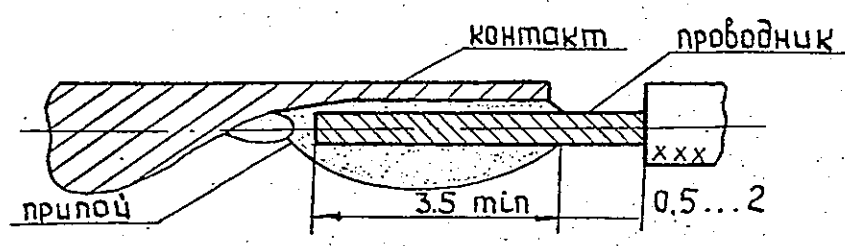


Рис. 17а.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
64555	27.02.91			
43	нов.	ННЦС168-91	27.02.91	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ГЕО.364.126 ТО

Лист 34а

Таблица 10

Диаметр контактов, мм	Размеры зачистки, мм			
	ε (пред. откл. +1 мм)			
	2PM	2PM(B12)	2PMД	2PMШ, 2PMШВ
1	6	6	—	6
1,5	6	6	6	6
2	1,5	—	8	—
3	8	—	9	—

Жилы всех проводов должны быть скручены вместе и облужены, суммарный диаметр их после лужения не должен превышать соответствующий диаметр отверстий в хвостовиках контактов.

Б.3.12. Пайка проводов производится за счет местного разогрева хвостовиков контактов с мощностью паяльника с плоским жалом 3-3,5 мм с температурой на 30-65 °С выше температуры плавления припоя и флюса.

Время пайки жслы провода не должно быть более 8с для контактов диаметром 1 мм и 1,5 мм и 35-40с для контактов диаметром 2 мм и 3 мм; для штырей диаметром 1,0 и 1,5 мм с пазом на хвостовиках. Время пайки не более 15с, для контактов соединителей 2РМ(В12) не более (5 ± 1) с при температуре $(250 \pm 10)^\circ\text{C}$ с применением ответных частей напаянных проводами. Стержень паяльника прикладывать к срезу хвостовика контактов.

Инив. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инив. № дубл.	Подпись и дата

Длительный нагрев может привести к нарушению герметичности (у герметичных вилок), повреждению изоляции, хвостовиков контактов и, наоборот, низкий нагрев может дать „холодную пайку.“

6.3.13. В негерметичных соединителях перепайку контактов диаметром 1мм разрешается производить 1раз, контактов диаметром 1,5-2раза.

6.3.14. После пайки (при необходимости после каждого ряда контактов) проверить качество пайки, отсутствие брызг припоя, острых выступов и остатков флюса на изоляторах. ~~Действует отсутствие припоя на скосах, торцах хвостовиков, незатопленные припоем пазы хвостовиков штырей и следы у основания пазов от выхода газоб припайке.~~

Места пайки протереть марлевым тампоном, смоченным спиртом или спирто-бензиновой смесью в соотношении 1:1. При этом должны применяться бензин-растворитель по ТУ 38401-67-108-82 и спирт по ~~ГОСТ 18300-72~~ ^{ГОСТ Р 55828-1987}. Моющая жидкость не должна попадать внутрь пакета изоляторов.

6.3.15. После проверки качества пайки на каждый хвостовик до упора в изолятор надевается трубка из фторопласта 4D ГОСТ 22056-76 длиной 10-12 мм, или из другого изоляционного материала, удовлетворяющего условиям эксплуатации.

6.3.16. На участке пайка-бандаж необходимо сделать предварительный изгиб проводов, исключаяющий натяг проводов при бандажировании и обеспечивающий свободное перемещение контактов, т.е. „плавание“ контактов в отверстиях изоляторов.

6.3.17. В соединителях с экранированными гайками установить фиксаторы (приложения 4,5).

Установку фиксатора рекомендуется производить с помощью спец. шаблона (половинка патрубков) с учетом слабину проводов у места пайки после подпайки в соединитель более половины проводов жгута.

В соединителях диаметром 14, 18, 22, 27, 30 и 33 (с количеством контактов не более 8), фиксаторы не устанавливать (приложения 4,5).

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инт. № дубл.	Подп. и дата
64555	9.10.79. Вилиф			

50	НК 4С 170-82			
20	30.11.81	31-68915	Вилиф	2.06.82
изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГЕО.364.126 ТД

Лист
36

При заливке монтажного пространства соединителей герметиком допускается фиксаторы и изоляционные трубки на хвостовики контактов не устанавливать.

6.3.18. Собрать соединитель (кабельную и блочную части), предварительно смазав резьбу и трущиеся части соединительной гайки смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74 (для соединителей, работающих при температуре до 150 °С) и ВНИИ НП-279 ГОСТ 14296-78 (для соединителей, работающих при температуре свыше 150 °С).

Рекомендуется наносить смазку тонким слоем с применением промасленного марлевого тампона, не допуская попадания на резиновое кольцо.

Допускается замена на равноценные смазки, удовлетворяющие условиям эксплуатации.

Сборка кабельной и блочной частей соединителя ведется в следующей последовательности: патрубок двумя выступами входит в пазы корпуса, гайка патрубка навинчивается на корпус, экранированная (неэкранированная) гайка на патрубок.

~~Сборка соединителей с пластмассовыми патрубками ведется в следующей последовательности:~~

~~патрубок, двумя выступами входит в пазы корпуса, гайка патрубка навинчивается на корпус и при помощи винтов и гаек закрепляют зажимы на патрубке.~~

В целях повышения стабильности переходного сопротивления по корпусным деталям и надежности экранировки рекомендуется:

Исп. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Исп. № дубл.	Подпись и дата
46	И.И.С. 7.07.91			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
46	1	И.И.С. 7.07.91		7.07.91

ГЕО.364.126 ТО

Лист

37

1) перед монтажом произвести тщательную очистку и промывку сопрягаемых поверхностей деталей марлевым тампоном, слегка смоченным спиртом или спирто-бензиновой смесью в соотношении 1:1. При этом должны применяться бензин-растворитель по ТУ38401-67-708-92 и спирт ~~ГОСТ 18300-87~~, ГОСТ Р 55848-2013.

2) при сборке и сочленении произвести до-тяжку гаек ключом.

6.3.19. После или в процессе окончательной сборки кабельной и блочной частей гайку патрубка, экранированную или неэкранированную гайки, винты прижимов законтрить проволокой или другим контрольным материалом (краска, смола и т.п.).

6.4. Заливка монтажного пространства.

6.4.1. Заливка монтажного пространства соединителей герметиками обязательна для соединителей, используемых в условиях инея и росы, всеклиматических условиях, а также при повышенных требованиях к механической прочности монтажа.

Имп. № подл.	Подпись и дата	Взам. инп. №	Имп. № дубл.	Подпись и дата

50	НКЦ 170-98	ГЕНЕРАЛ-МАЙОР С.А. Р. 91
46	НКЦ 170-98	ГЕНЕРАЛ-МАЙОР С.А. Р. 91
изм.	Лист	№ докум.
		Дата

ГЕО.364.126 ТО

Лист
37а

при повышенных требованиях к механической проч-
ности монтажа. Заливка монтажного пространства герметиком
вида 2РМШ, 2РМШВ не производится.

6.4.2. Для заливки рекомендуется применять герме-
тики: замазку уплотнительную ТГ-18 ТУ 38-10555-75;
Виксинт ^{ТУ 38.303-04-04-90} ~~ТУ 38-103420-78~~, Виксинт 42-28-
^{ТУ 38.303-04-04-90} ~~ТУ 38-003-408-75~~, пеногерметики и другие, обеспечи-
вающие сохранность, плавания "контактов" и
надежную работу соединителей в условиях, огово-
ренных ТУ и настоящим техническим описанием.

6.4.3. Заливку производить согласно технологических
инструкций предприятий-потребителей соедини-
телей, согласованных с разрабатчиком.

6.5. Правила механического монтажа

6.5.1. Механический монтаж частей соединителя
производить таким образом, чтобы в процессе
эксплуатации не изменялось их первоначальное
положение, а крепежные детали (гайки, винты)
следует контрить проволокой или другим способом.

6.5.2. При групповой установке блочных частей на
стенке прибора между ними следует предусмот-
реть достаточные зазоры, позволяющие произво-
дить свободное сочленение кабельных частей и их
остаток.

6.5.3. Для обеспечения надежной металлизации
соединителя, место его стыка с изделием не должно
иметь изоляционного и лакокрасочного покрытия.

Металлизацию можно осуществить через
крепеж или контакты соединителя с выводом
на шасси прибора.

Примечание. При установке герметичных вилок РМГ допускает-
ся частичное или полное снятие анодного
покрытия с поверхности фланца со стороны
монтажной части.

					Лист	
					38	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

ГЕО. 364.126 ТО

Копировал Лимов -

Формат И

6.6. Механический монтаж

6.6.1. Установка блочных частей соединителя в зависимости от требований аппаратуры производится:

- с наружной стороны изделия (рис. 18, 19);
- с внутренней стороны изделия (рис. 20);
- с внутренней стороны изделия с применением уплотнительной прокладки (рис. 21, 22);
- с наружной стороны изделия с применением уплотнительной прокладки (рис. 23, 24, 25);
- с применением для герметизации по корпусу специальной резиновой прокладки (рис. 26), а также способами, разработанными разработчиками аппаратуры при условии подтверждения их надежности в эксплуатации.

Максимально допустимая толщина стенки изделия указана на рис. 18-27.

6.6.2. Крепление блочных частей соединителей осуществляется при помощи винтов с полукруглой головкой, винтов с пружинными шайбами под гайки, винтов с самоконтрящимися гайками, заклепок, двух гаек (крепежной и контрольной) - рис. 27.

При установке блочных частей соединителей по рис. 21, 24 при общей толщине стенки изделия с уплотнительной прокладкой 4 мм шайбы под головки винтов крепления не применять. В этом случае винты контрить с помощью контрольных материалов.

Вид крепления блочных частей соединителя зависит от конструкции соединителя, толщины стенки изделия, места установки и определяется потребителем.

Восстановлен с подлинника
Верно: 9. крайний / Крайнова

64555 Загл 29.10.89

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
17264	14.11.78	12.257		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГЕО.364.126 ТО

Лист
39

2.104-68 ф.2а

Копировал В.В.В.В.

Формат 11

6.6.3. Затяжка винтов при креплении блочной части к изделию должна производиться равномерно во избежание деформации или поломки фланца, а также для получения надежной герметизации соединителя по корпусу.

6.6.4. Размеры для разметки отверстий под установку блочных частей соединителей, а также для уплотнительных прокладок герметичных вилки приведены в табл. 11 (для рис. 18-22); 12 (для рис. 23-25) и 13 (для рис. 27).

Таблица 11

Условный диаметр корпуса, мм	Размеры, мм							
	D	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	D ₅	A	B
14	15	M14x1	17	Ø ³⁰ ₂ M16x1	14	16	17	24
18	19	M18x1	21	Ø ₂ M20x1	18	20	20	27
22	23	M22x1	25	Ø ₂ M24x1	22	24	23	30
24	25	M24x1	28	Ø ₂ M27x1,5	24	27	26	33
27	28	M27x1	31	Ø ₂ M30x1,5	27	30	29	36
30	31	M30x1	34	Ø ₂ M33x1,5	30	33	31	38
33	34	M33x1	37	Ø ₂ M36x1,5	33	36	32	40
36	37	M36x1	40	Ø ₂ M39x1,5	36	39	35	43
39	40	M39x1	43	Ø ₂ M42x1,5	39	42	37	46
42	43	M42x1	46	Ø ₂ M45x1,5	42	45	40	49
45	46	M45x1	49	Ø ₂ M48x1,5	45	48	43	52

6.6.5. Размеры отверстия под установку перехода 2РМГСПДС приведены на рис. 28.

64555 Табл. 29.10.78

Изм. № подл.	Подп. и дата	Изм. № дубл.	Подп. и дата
47264	17.10.78	12251	12.10.78

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГЕО. 364. 126 ТО

Копировал: *Скулов*

Формат 11

Лист
40

39

Таблица 12

Условный диаметр корпуса, мм	Размеры, мм				кол. отбере- тий на фланце
	D	d	b	h	
22	22,2	41	5,75	3	4
27	27,2	47	6	3	6
36	36,2	54	6,0	3	6
42	42,2	63	6,5	3,5	6
45	45,2	63	6,5	3,5	6

Таблица 13

Условный диаметр корпуса, мм	Размеры, мм			
	D	D_1	D_2	L
14	⁽⁵⁰⁾ Ø M16x1	25	17	22
18	Ø M20x1	29	21	26
22	Ø M24x1	33	25	30
24	Ø M27x1,5	36	28	33
27	Ø M30x1,5	39	31	36
30	Ø M33x1,5	42	34	39
33	Ø M36x1,5	45	37	42
36	Ø M39x1,5	48	40	45
39	Ø M42x1,5	51	43	48
42	Ø M45x1,5	54	46	51

64555 2009.10.29

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Подп. и дата
7264	2009.10.29		
Взам. инв. №	12251		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГЕО. 364. 126 TO

Лист
41

Наружная установка блочной части
 негерметичных соединителей 2РМ, 2РМТ, 2РМД, 2РМДТ,
 2РМШ, 2РМШВ.

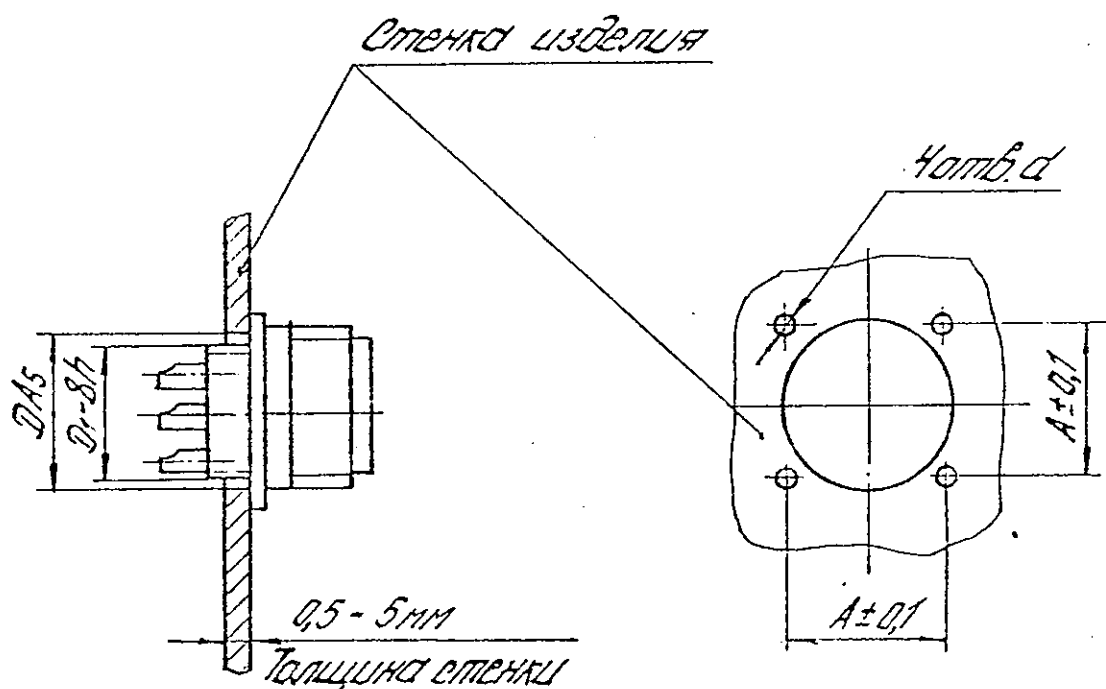


Рис. 18

64555 20.08.29.10.79

Инп. № подл.	Подп. и дата	Взам. инп. №	Инп. № дубл.	Подп. и дата
17264	20.08.29.10.79	12251		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГЕО. 364.126 ТО

Лист
42

Наружная установка блочной герметичной
вспышки типов 2РМГ, 2РМГД, РМГ

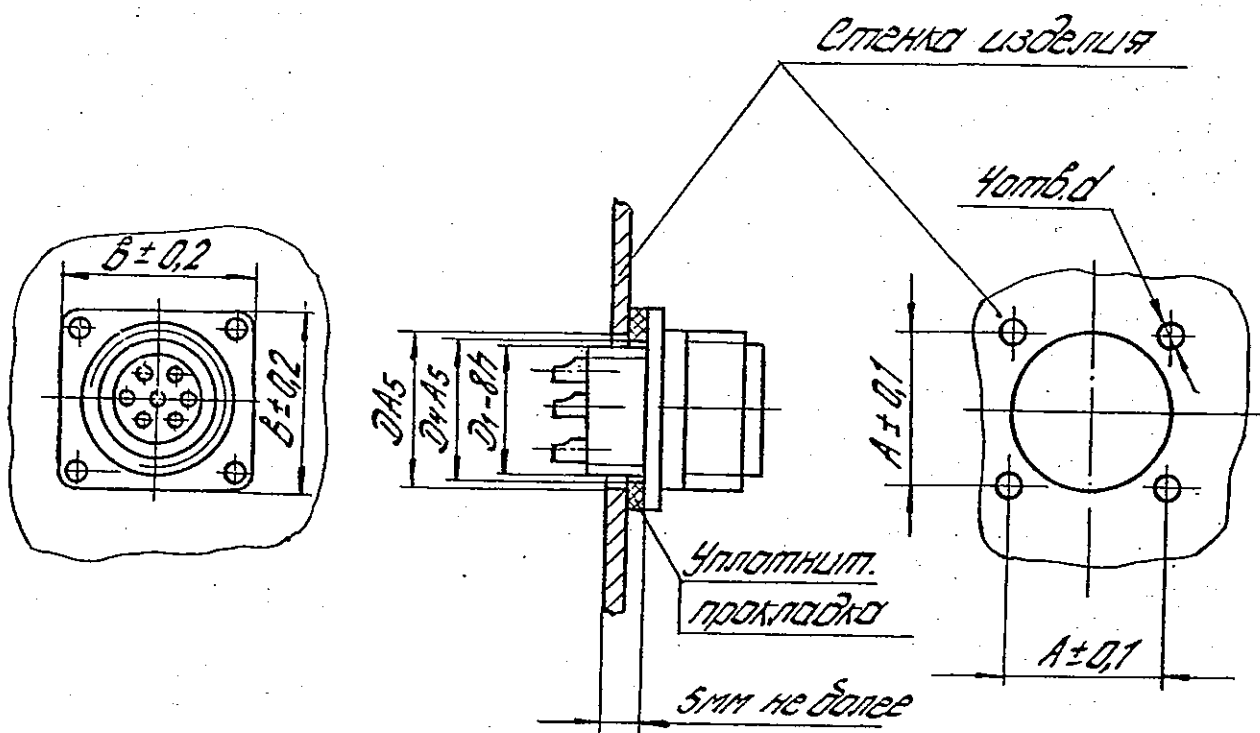


Рис. 1.9

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
17284	17.11.78	12257		

64555 2009.10.28

ГЕО. 364.126 ТО

Лист
43

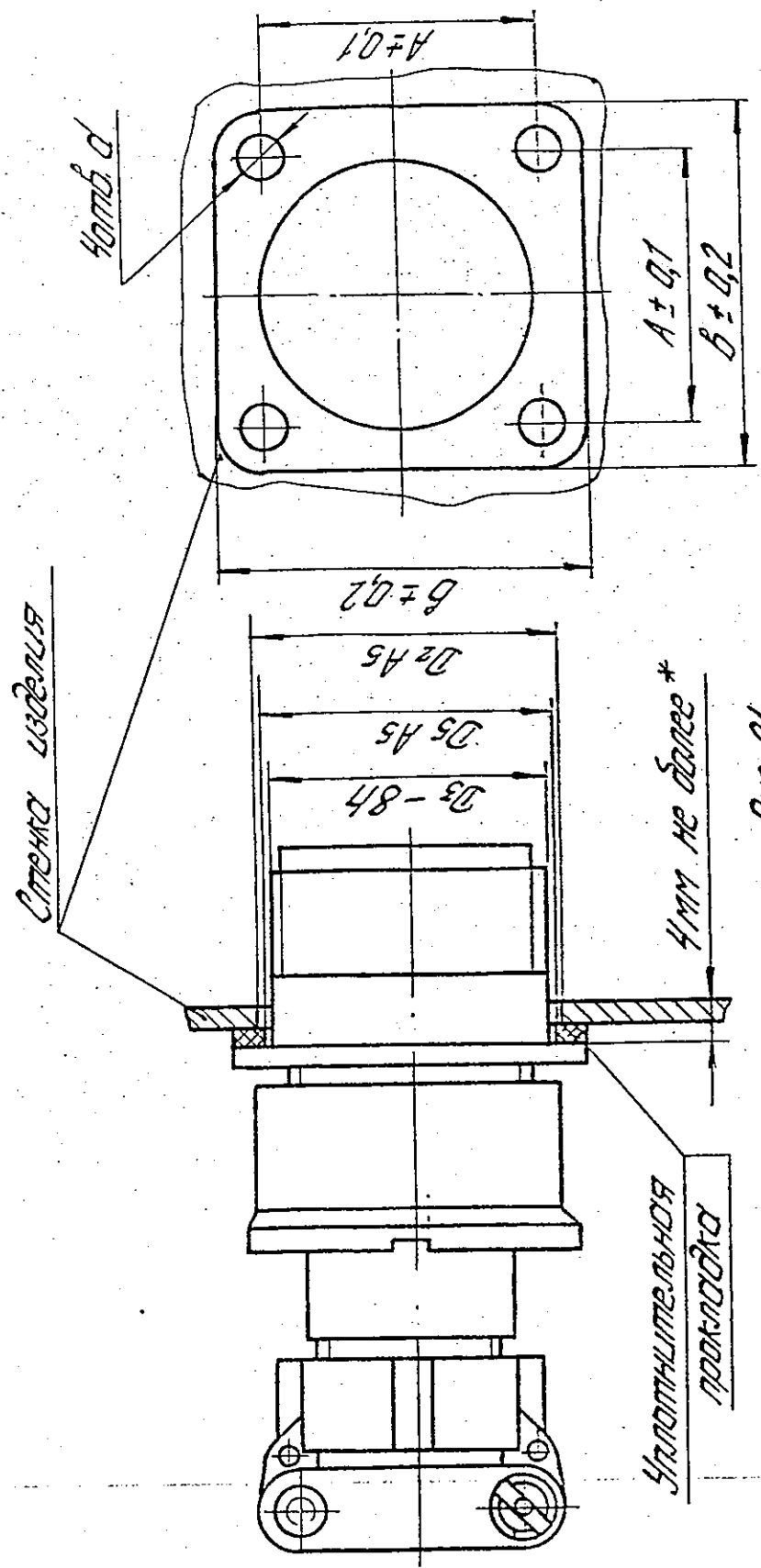
Подг. и дста

Формат 11

64555 2012.10.10.79

Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
17984	18844	1521	1521	1521	1521	1521	1521	1521	1521

Внутренняя установка блочной герметичной вилки
с патрубком (без патрубка) типов 2РМГ, 2РМГД, РМГ



Примечание. * Максимально допустимая толщина стенки
изделия для установки вилки 2РМГТН, РМГТН не
должна превышать 3,0 мм

ГЕО. 364.126 TO

Внутренняя установка блочной
герметичной вилки типов
2РМГ, 2РМГД, РМГ с
применением кольцевой прокладки

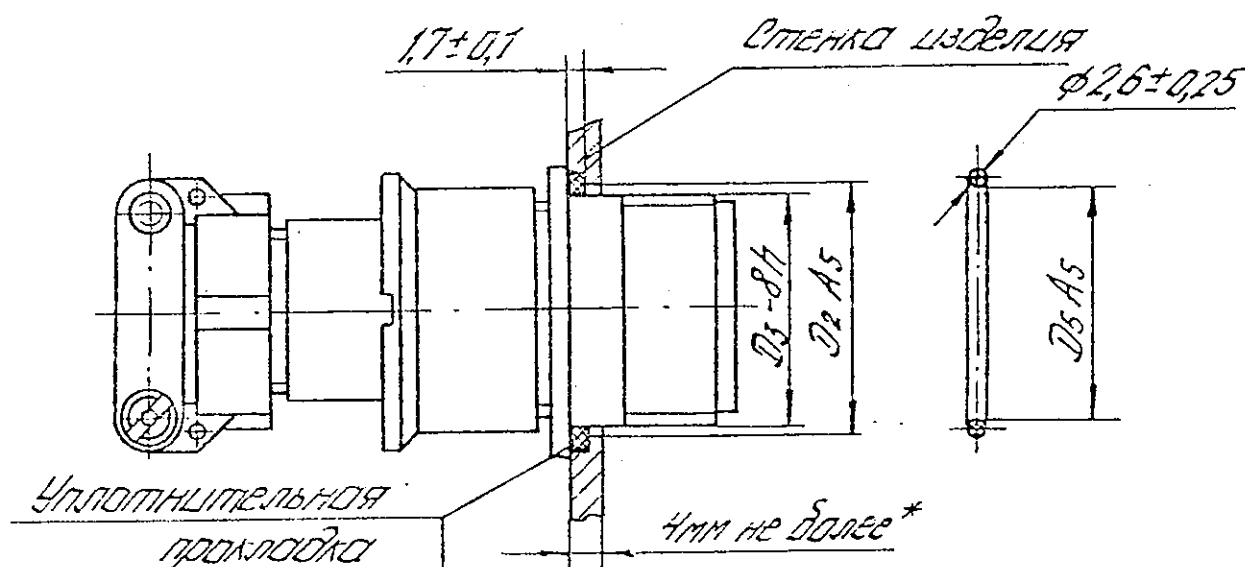


Рис. 22

Примечание. * Максимально допустимая толщина
стенки изделия для установки
вилки 2РМГ14 не должна превы-
шать 3,0 мм, а РМГ14 - 2,5 мм.

645555 29.10.79

Изм.	№ подл.	Изм.	№ подл.	Изм.	№ подл.
1	1	2	2	3	3

ГЕО. 364. 126 ТО

Лист
46

Установка блочной герметичной специальной вилки типа 2РМГР

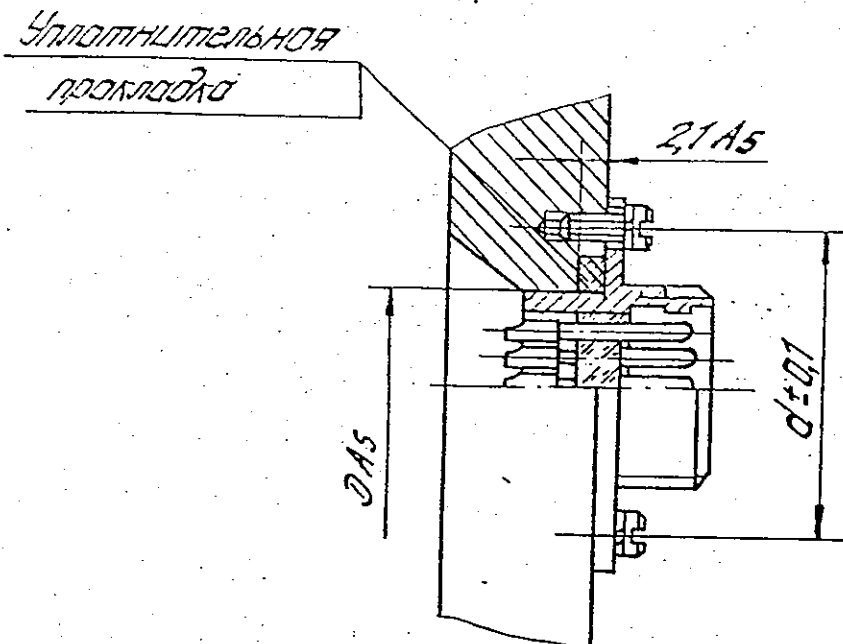


Рис. 23

Установка блочной герметичной специальной вилки типа 2РМГРД

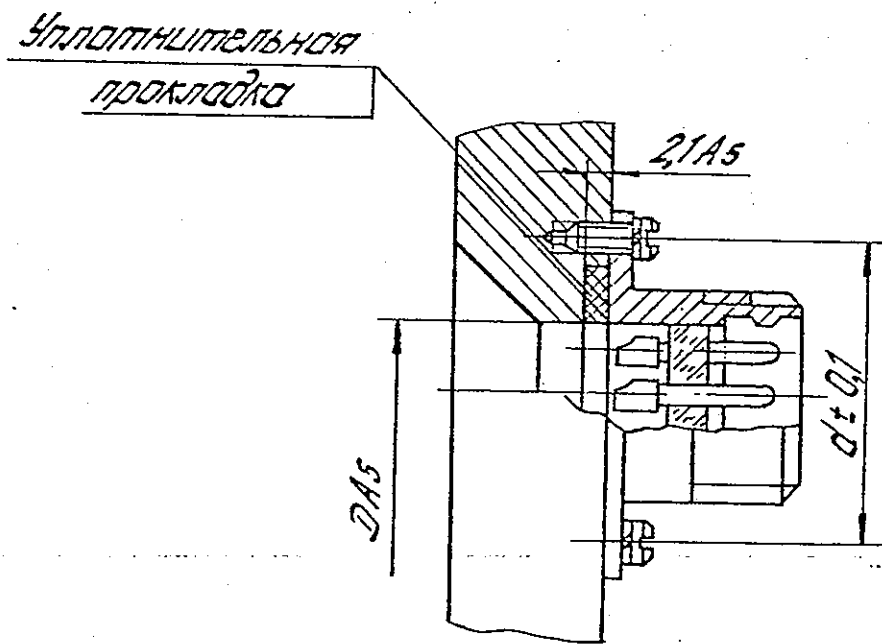


Рис. 24

64535 20.10.79

Изм.	№ подл.	Подп.	и дата	Изм.	№ дубл.	Подп.	и дата
77864	20.10.79	20.10.79	20.10.79	12257			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГЕО. 364.126 ТО

Лист

47

Установка блочной герметичной проходной
специальной вилки типа 2 РМГСПД

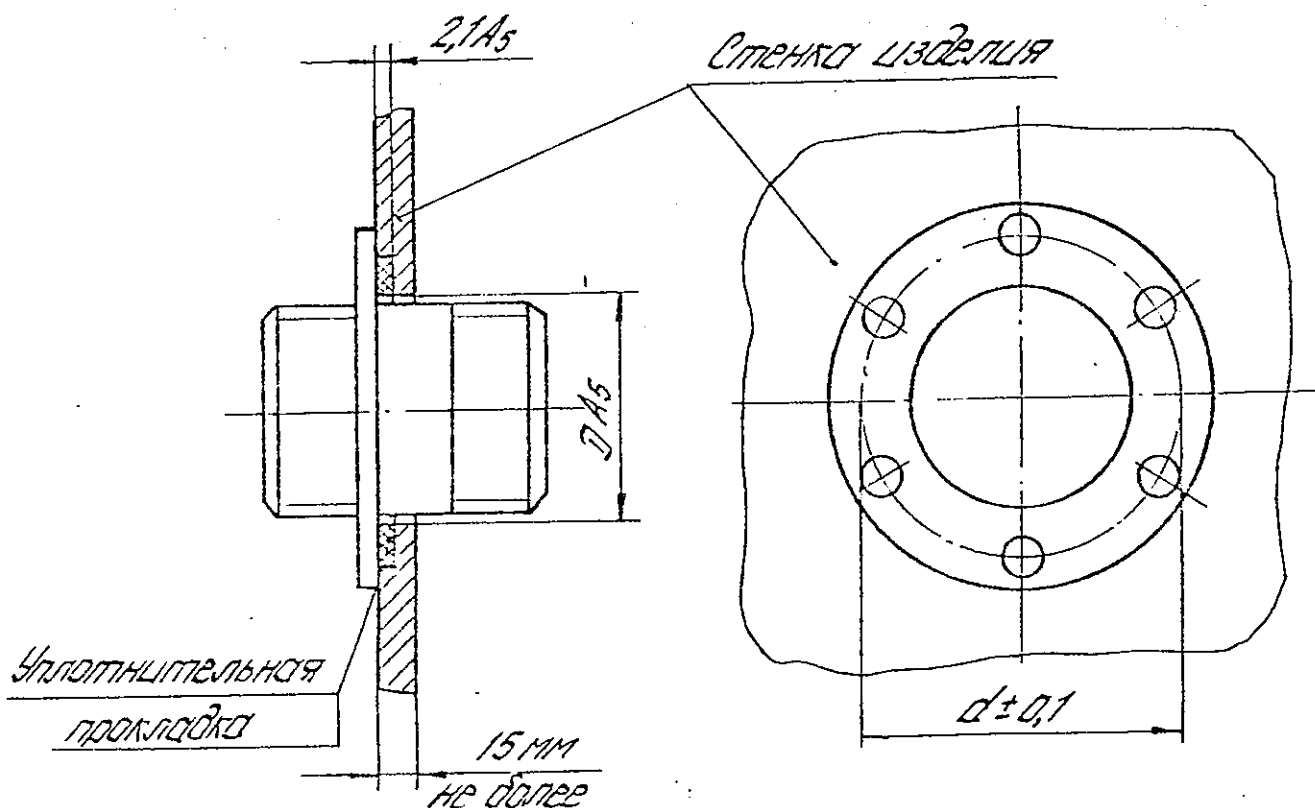


Рис. 25

Уплотнительная прокладка

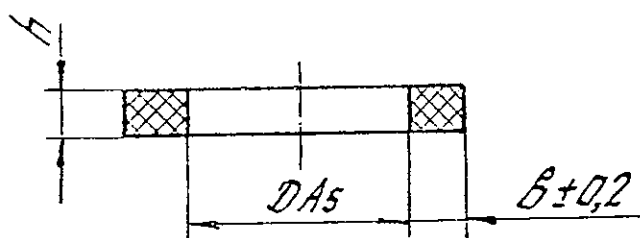


Рис. 26

64555 2002.10.29

Исп. № подл.	Подп. и дата	Изм. инв. №	Исп. № дубл.	Подп. и дата
17264	2002.10.29	12251		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГЕО. 364. 126 TO

Лист

48

Установка блочной герметичной проходки
 Вилки типов 2РМПП, 2РМППД

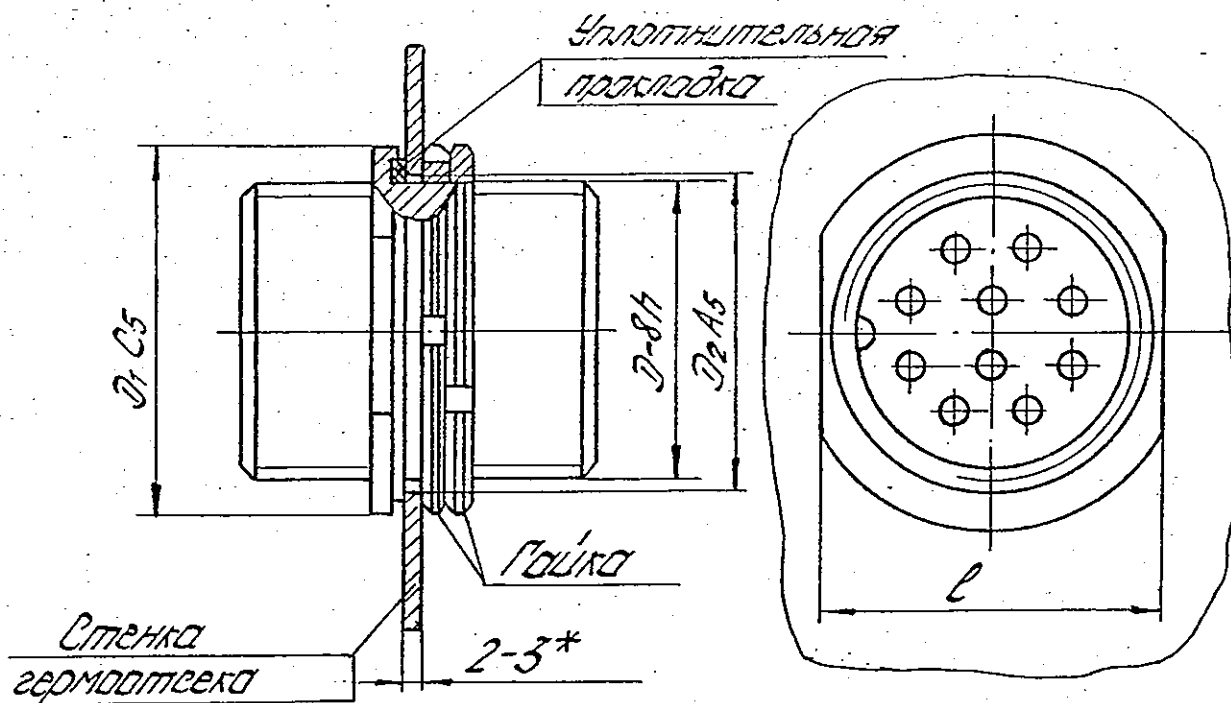


Рис. 27

Примечание. * Для сохранения размера 2-3 мм при уменьшенной толщине стенки гермоотсека допускается применение шайб.

64555 2017 29.10.89

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инл. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
17264	2017.10.29	12257		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГЕО. 364. 126 ТО

Лист
49

Мил. №	39	Вновь	31-78997	МЛ	30.08.89
	изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

[illegible]

Aug. 28

7. КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА МОНТАЖА

7.1. Контроль качества электрического и механи-
ческого монтажа необходимо производить в со-
ответствии с табл. 14

Таблица 14

Подлежит проверке	Что проверяется	Чем проверяется	Когда проверяется
1. Качество кон- тактирования	Электрическая цепь в вилке и розетке	Измерительным прибором с контрольной вилкой (розеткой)	После электри- ческого и меха- нического мон- тажа и пе- риодически в процессе эксплуатации
2. Качество электрическа- го монтажа	Электрическая цепь в вилке и розетке	Измерительным прибором с контрольной вилкой (розеткой)	После электри- ческого монита- жа
3. Состояние изоляции	Изоляторы	Внешним осмот- ром на отсут- ствие пыли и трещин на изо- ляторах от много- кратного сочлене- ния и расчлене- ния	После механиче- ского и электричес- кого монтажа и периодичес- ки в процессе эксплуатации

64555 20.10.79

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
17264	20.10.79	12254		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГЕО. 364. 126 ТО

Лист
50

Подлежит проверке	Что проверяется	Чем проверяется	Когда проверяется
4. Общее состояние частей соединителя, ответные механические повреждения, грязь, ослабление крепления всех элементов, деформации	Все доступные осмотру детали и узлы	Внешним осмотром с применением соответствующего инструмента	Периодически в процессе эксплуатации
5. Наличие смазки на соединительной гайке	Резьба и трущиеся части соединительной гайки	Внешним осмотром	Возобновление смазки после монтажа и через каждые 50-100 сочленений

7.2. Возможные неисправности соединителей, вероятные причины их возникновения и методы устранения приведены в табл. 15.

64555 2007.10.29

Изм. № подл.	Подп. и дата	Изм. инв. №	Изм. № док.	Подп. и дата
17264	2007.10.29	12251		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГЕО.364.126 ТО

Лист
51

Неисправность	Вероятная причина возникновения неисправности	Методы устранения неисправности
1. Низкое сопротивление изоляции	Загрязненные изоляторы (наличие токопроводящей пыли на изоляторах), рост грибов, видимых при 50 кратном увеличении соединителей ЗРМТ, ЗРМДТ, ЗРМШВ.	Промыть изоляторы спиртом, просушить
2. Большое усилие сочленения и расчленения вилки с розеткой	а) погнуты штыри; б) нарушение люфта гнезд и штырей из-за натяга проводов на участке хвостовик гнезда (штыря) - бандаж жгутов	Заменить вилку с погнутыми штырями. Переделать монтаж.
3. Обрыв проводов	Натяг проводов на участке хвостовик гнезда (штыря) - бандаж жгутов. Небрежная установка патрубков или отсутствие его контрблочки. Некачественная пайка	Переделать монтаж

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГЕО.364.126 ТО

Лист
52

64555 2018 29.10.79

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
17264	2018 29.10.79	1531	12951	

Неисправность	Вероятная причина возникновения неисправности	Методы устранения неисправности
4. Заведание соединительной гайки при сочленении или расчленении вилки с розеткой	Отсутствующие смазки на резьбе соединительной гайки	Нанести смазку
5. Завышенное контактное сопротивление	Загрязнение контактов	Промыть штырь спиртом мягкой волосяной щеткой и просушить
6. Слабое уцепление гнезд	Неправильное пользование контрольно-проверочным инструментом	Заменить розетку на новую
7. Деформация или разрыв резиновых колец	Воздействие высокой температуры (150-250°C)	Заменить кольца
8. Расчленение соединителя затруднено	Воздействие высокой температуры	Нанести тонкий слой полиметаллового жидкометалла ПЭС-5 ГОСТ 13004-87 между соединительной гайкой и гайкой патрубкавой между гайкой и корпусом ответной части

64555 Гау 29.10.79

Изм. № подл.	Изм. № подл.	Изм. № подл.	Изм. № подл.	Изм. № подл.	Изм. № подл.
17004	17004	17004	17004	17004	17004
Подп. и дата	Подп. и дата	Подп. и дата	Подп. и дата	Подп. и дата	Подп. и дата
17004	17004	17004	17004	17004	17004
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

ГЕО.364.126 ТО

Лист 53

7.3. Ремонт ^(перехода) вилла, $\sqrt{\quad}$ и розеток, за исключением исправления дефектов монтажа, производить не разрешается

В. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

8.1. Соединители должны храниться в полном соответствии с требованиями ГОСТ В 7269-75, технических условий, настоящей инструкции по эксплуатации.

8.2. Места хранения должны соответствовать технической документации, разработанной в соответствии с ГОСТ В 9.003-7280.

8.3. При хранении на складах в заводской упаковке соединители сохраняют работоспособное состояние и не требуют дополнительных мер по сохранности.

8.4. Не допускается совместное хранение (в одном хранилище) соединителей и химически активных материалов.

8.5. В местах хранения соединителей ежедневно должны контролироваться температура и относительная влажность воздуха с регистрацией полученных данных в специальном журнале.

8.6. При хранении соединителей в упаковке изделия наружно выступающие части соединителей должны быть защищены заглушками или пылебрызганепроницаемыми чехлами.

8.7. В период хранения соединителей на складах свыше одного года, в полевых условиях в течение 3-х лет, а также при эксплуатации допускается потемнение в виде отдельных точек и

пятен на залоченых контактах, общее потемне-
ние серебрёных контактов и белые раскиса-
точные пятна на анодированных поверхностях
корпусных деталей, не влияющие на работо-
способность соединителей.

8.8. Сохраняемость соединителей в упаковке постав-
щика, в ЗИП, а также вмонтированных в
аппаратуру при хранении их в складских условиях
должна быть не менее 12 лет. (РМГ-12 лет).

9. ПРАВИЛА ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ

9.1. Транспортирование соединителей должно произво-
диться в полном соответствии с требованиями
ГОСТ В 24269-75^{140121-85 91} и технических условий.

9.2. При транспортировании и погрузочно-разгру-
зочных работах необходимо строго соблюдать
требования предупредительных надписей, нанесенных
на транспортную тару, и правила, действующие
для соответствующего вида транспорта.

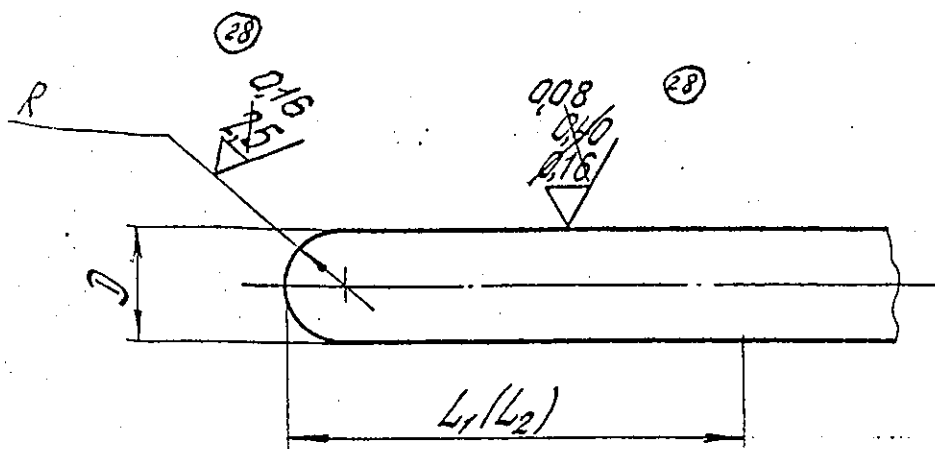
64555 Инв. 29.10.79

Инв. № подл.	Подп. и дата	Изм. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
77204	29.10.79	72257		
50		НКЦ 170-98		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГЕО. 364. 126 ТО

Лист
55

Контрольный штырь-калибр



Обеспечить плавный переход сферы в цилиндр

Номинальный диаметр гнезда, мм	Размеры штыря-калибра, мм			
	L ₁	L ₂	D	R
1,0	5	7,7	0,97-0,004	0,5
1,5	6	8,7	1,47-0,004	0,75
2,0	6	8,7	1,97-0,004	1
3,0	6,5	9,2	2,97-0,004	1,5

L₁ — для проверки одиночных гнезд;
L₂ — для проверки гнезд в розетках.

Материал: Сталь 99, P18 ГОСТ 19265-73,

Круж $\frac{D}{h11}$ ГОСТ 14955-77

~~HRC 52... 56~~

53... 57 HRC₂.

Круж h 11-Д ГОСТ 14955-77 / 48A (y12)-1-8-70
ГОСТ 1435-99

57

50

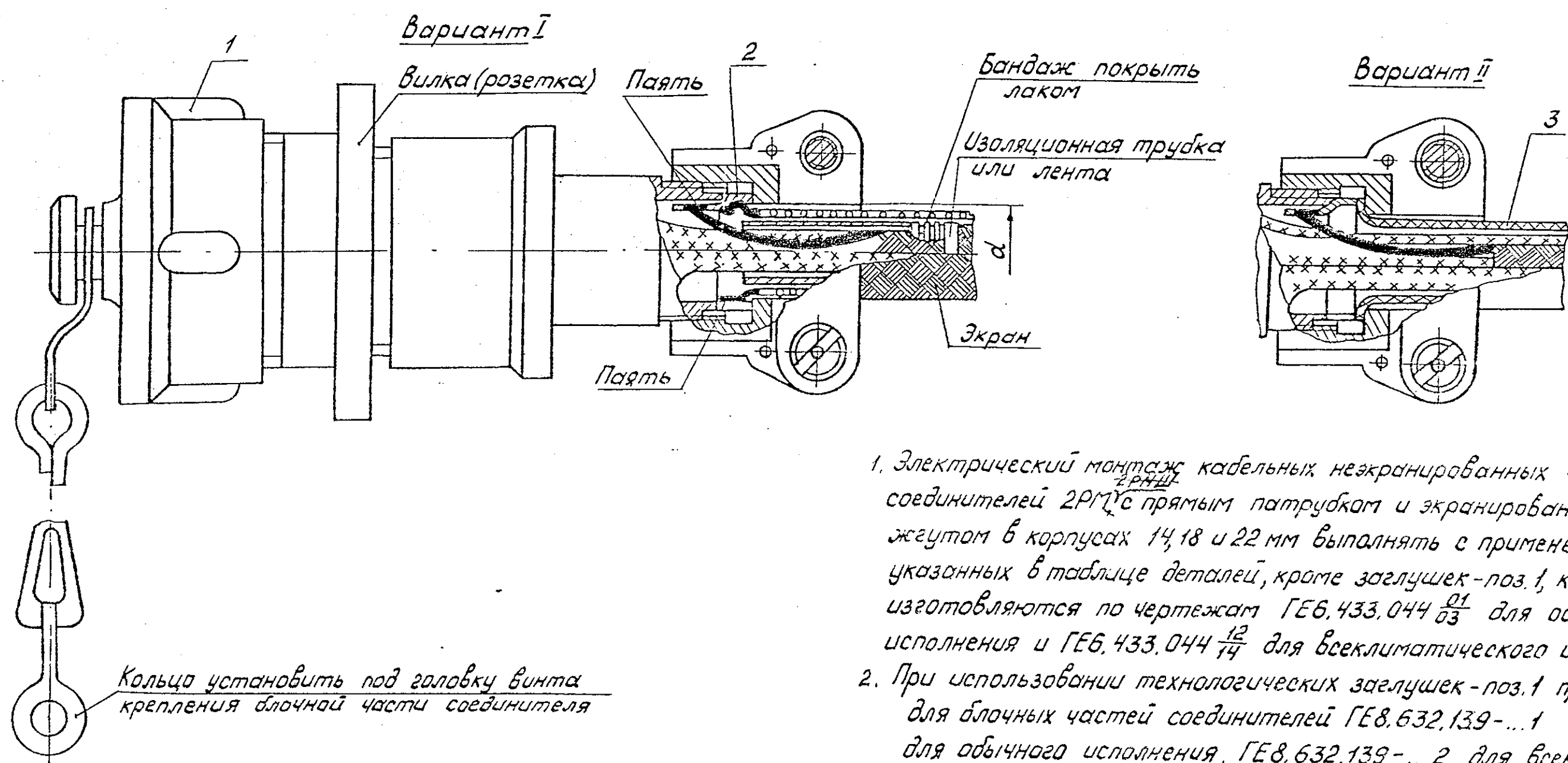
НК 240170 38

ГЕО.364.126 ТО

Лист

56

Пример электрического монтажа блочных неэкранированных частей соединителей 2РМ, 2РМШ с прямым патрубком экранированным и неэкранированным жгутом в корпусах 14, 18 и 22 мм.



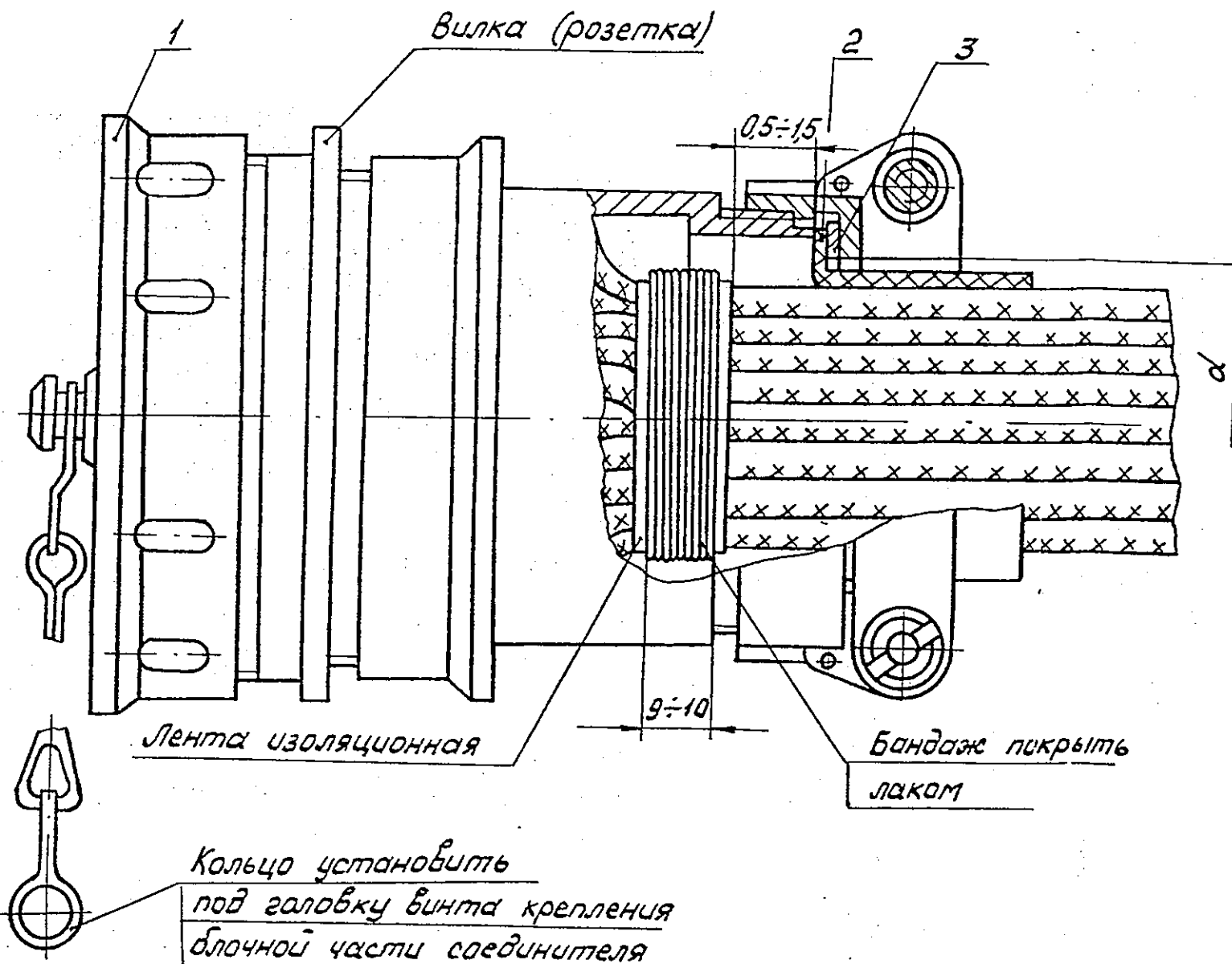
1. Электрический монтаж кабельных неэкранированных частей соединителей 2РМ, 2РМШ с прямым патрубком и экранированным жгутом в корпусах 14, 18 и 22 мм выполнять с применением указанных в таблице деталей, кроме заглушек - поз. 1, которые изготавливаются по чертежам ГЕ6.433.044 ⁰¹/₀₃ для обычного исполнения и ГЕ6.433.044 ¹²/₁₄ для всеклиматического исполнения.
2. При использовании технологических заглушек - поз. 1 применять: для блочных частей соединителей ГЕ8.632.139-...1 для обычного исполнения, ГЕ8.632.139-...2 для всеклиматического исполнения; для кабельных частей соединителей ГЕ8.632.142-...1 для обычного исполнения, ГЕ8.632.142-...2 для всеклиматического исполнения.

Условный диаметр корпуса, мм	Позиции					d, мм
	1		2	3		
	Заглушка		Шайба	Втулка		
	обычное исполнение	всеклиматическое исполнение		обычное исполнение	всеклиматическое исполнение и для соединителей А1, А2	
14	ГЕ6.433.045-01	ГЕ6.433.045-12	ГЕ7.723.003-1	ГЕ7.860.023-01	ГЕ7.860.023-012	6,5
18	-02	-13	-2	-031	-032	10,5
22	-03	-14	-3	-051	-052	14,5

Восстановлен с подлинника
Верно: [подпись] 14.08.99 / [подпись]

ИНВ. № подл.	Подл. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подл. и дата
64655	подл. 29.10.79			

Пример электрического монтажа блочных неэкранированных частей соединителей серии 2РМУС прямым патрубком и неэкранированным жгутом.



1. Электрический монтаж кабельных неэкранированных частей соединителей 2РМУС прямым и условным патрубком и неэкранированным жгутом выполнять с применением указанных в таблице деталей, кроме заглушек - поз. 1, которые изготавливаются по чертежам ГЕ6.433.044-04 для обычного исполнения и ГЕ6.433.044-15 для всеклиматического исполнения.
2. При применении экранированных проводов вместе с неэкранированными заземление экрана разрешается производить на любой свободный контакт.
3. При использовании технологических заглушек - поз. 1 применять:
для блочных частей соединителей в обычном исполнении с обозначением ГЕ8.632.139-...1 во всеклиматическом - ГЕ8.632.139-...2;
для кабельных частей соединителей в обычном исполнении с обозначением ГЕ8.632.142-...1 во всеклиматическом - ГЕ8.632.142-...2.

Условный диаметр корпуса, мм	Позиции					d, мм
	1		2		3	
	Заглушка		Втулка		Шайба	
	Обычное исполнение	Всеклиматическое исполнение	Обычное исполнение	Всеклиматическое исполнение		
24	ГЕ6.433.045-04	ГЕ6.433.045-15	ГЕ7.860.023-061	ГЕ7.860.023-062	ГЕ8.942.008-1	16,5
27	-05	-16	-071	-072	-2	18,5
30	-06	-17	-081	-082	-3	20,5
33	-07	-18	-091	-092	-4	22,5
36	-08	-19				
39	-09	-20	-101	-102	-5	24,5
42	-10	-21	-131	-132	-6	30,5
45	-11	-22				

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГЕ0.364.126 Т0

Лист
58

Копировал: *Уф*

Формат 12

Восстановлен с подлинника
Верно: *Уф* 14.08.89г. Крыженица

Изм. 2 подл. Подп. и дата
6455 подл. 29.10.79

Пример электрического монтажа блочных экранированных частей соединителей типа 2РМус прямым патрубком и экранированным жгутом.

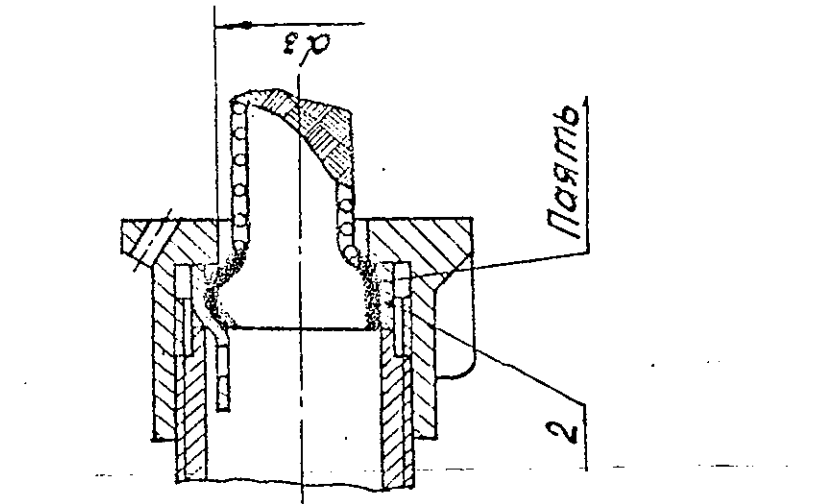
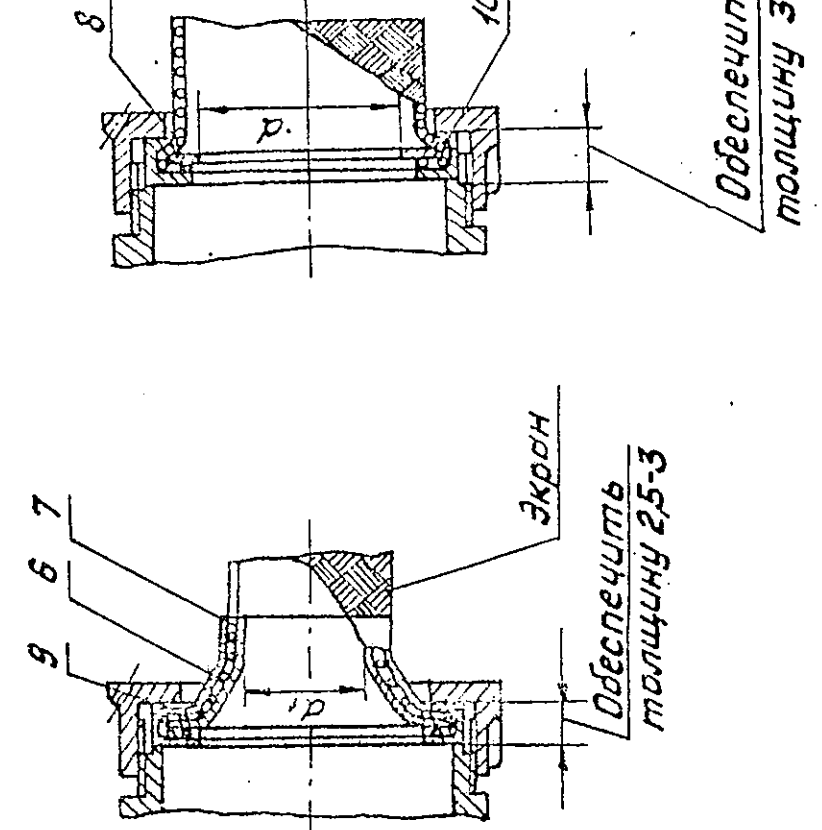
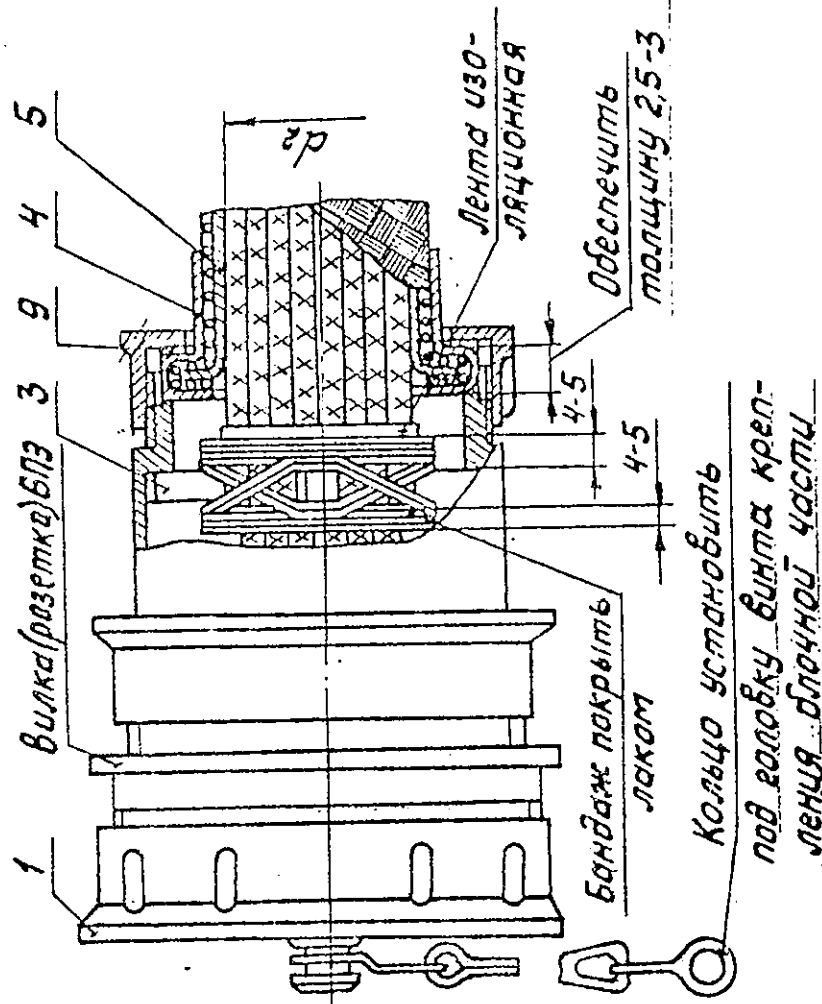
Условный диаметр корпуса мм	Позиции											Размеры, мм			
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	Шайба	α	α_1	α_2	α_3
	Заземляющее устройство	Шайба	Фиксатор	Обкладка	Обкладка	Обкладка	Обкладка	Шайба	Шайба	Шайба					
14	ГЕ6.433.045-01	ГЕ6.433.045-12	ГЕ7.723.003-1												6,5
18	-02	-13	-2												10,5
22	-03	-14	-3	ГЕ8.366.011-08	ГЕ8.636.012-1			ГЕ8.942.009-1	ГЕ8.942.009-2	ГЕ8.946.005-1	12,2			9,2	14
24	-04	-15	-09	-2	-2			-2	-3	-2	14,2			11,2	
27	-05	-16	-04	-3	-3			-3	-4	-3	16,2			13,2	
30	-06	-17	-10	-4	-4			-4	-5	-4	18,2			14,2	
33	-07	-18	-11	-5	-5	ГЕ8.636.013-1	ГЕ8.636.014-1	-6	-7	-5	21,2	13,2	18,2		
35	-08	-19	-12	-6	-6	-2	-2	-8	-8	-6	24	17,2	19,2		
39	-09	-20	-13	-7	-7	-3	-3	-9	-9	-7	29	21,2	23,2		
42	-10	-21													
45	-11	-22													

Вариант I

Вариант II

Вариант III

Вариант IV



1. Электрический монтаж кабельных экранированных частей соединителей типа 2РМус прямым патрубком и экранированным жгутом выполняется с применением указанных в таблице деталей, кроме заглушек-поз. 1, которые изготавливаются по чертежам ГЕ6.433.044.01 для обычного исполнения и ГЕ6.433.044.02 для всеклиматического исполнения. 2. Заземление экранированных проводов разрешается производить на любой свободный контакт. 3. На чертеже приведены четыре вида монтажа, выбор которых определяется диаметром жгута и количеством проводков. 4. Фиксатор в корпусе диаметром 22мм ставится только при монтаже проводов сечения до 0,2мм². 5. При использовании технологических заглушек-поз. 1 применять для блочных частей соединителей в обычном исполнении с обозначением ГЕ8.632.139-...1 во всеклиматическом - ГЕ8.632.139-...2 для кабельных частей соединителей в обычном исполнении с обозначением ГЕ8.632.142-...1 во всеклиматическом - ГЕ8.632.142-...2. 6. Обкладки и шайбы подбираются по размерам в зависимости от толщины оплетки. 7. Разрешается в патрубках устанавливать фиксаторы в виде цилиндрических штифтов с размерами по длине равными длине фиксаторов - поз. 3.

Восстановлен с подлинника
Верно: 26.07.89 (Кривкин)

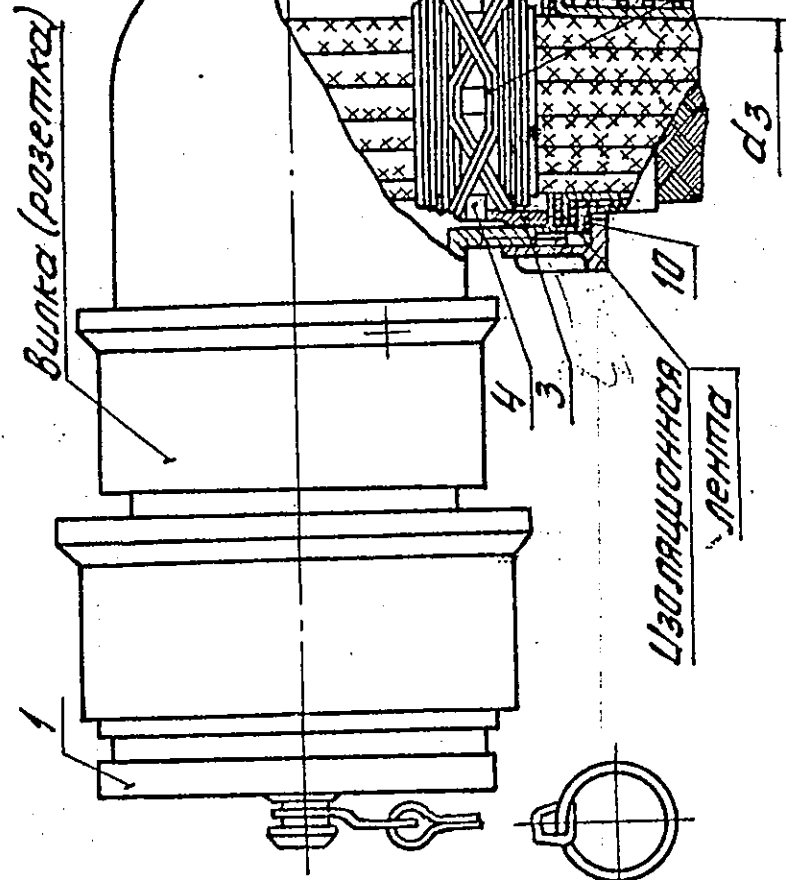
№ подл. Подпись и дата
взам. инж. Н. И. В. Н. инж. Подп. и дата
26.07.89 29.10.79

Пример электрического монтажа кабельных экранированных частей соединителей серии 2РМЭС угловым патрубком и экранированным жгутом

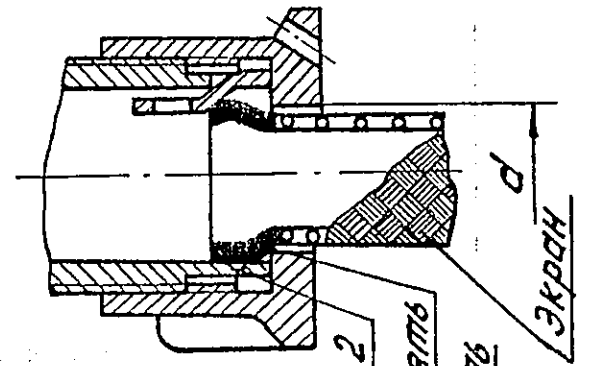
Восстановлен с подлинника №1
Верно: [подпись]
№ 0.3.891 / [подпись]

Числовой диаметр корпуса, мм	Поз. и ч. и											Размеры, мм			
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	a'	a ₁	a ₂	a ₃
	Жгутышка обычная исполнение чеш. жгута	Шайба	Втулка	Фиксатор	Обылок	Обылок	Обылок	Обылок	Шайба	Шайба	Шайба	a'	a ₁	a ₂	a ₃
14	ГЕВ. 632.044-01	ГЕВ. 632.044-02	ГЕВ. 632.044-03	ГЕВ. 632.044-04	ГЕВ. 632.044-05	ГЕВ. 632.044-06	ГЕВ. 632.044-07	ГЕВ. 632.044-08	ГЕВ. 632.044-09	ГЕВ. 632.044-10	ГЕВ. 632.044-11	6,5			
18	ГЕВ. 632.044-01	ГЕВ. 632.044-02	ГЕВ. 632.044-03	ГЕВ. 632.044-04	ГЕВ. 632.044-05	ГЕВ. 632.044-06	ГЕВ. 632.044-07	ГЕВ. 632.044-08	ГЕВ. 632.044-09	ГЕВ. 632.044-10	ГЕВ. 632.044-11	10,5			
22	ГЕВ. 632.044-01	ГЕВ. 632.044-02	ГЕВ. 632.044-03	ГЕВ. 632.044-04	ГЕВ. 632.044-05	ГЕВ. 632.044-06	ГЕВ. 632.044-07	ГЕВ. 632.044-08	ГЕВ. 632.044-09	ГЕВ. 632.044-10	ГЕВ. 632.044-11	14,5		12,2	9,2
24	ГЕВ. 632.044-01	ГЕВ. 632.044-02	ГЕВ. 632.044-03	ГЕВ. 632.044-04	ГЕВ. 632.044-05	ГЕВ. 632.044-06	ГЕВ. 632.044-07	ГЕВ. 632.044-08	ГЕВ. 632.044-09	ГЕВ. 632.044-10	ГЕВ. 632.044-11			14,2	11,2
27	ГЕВ. 632.044-01	ГЕВ. 632.044-02	ГЕВ. 632.044-03	ГЕВ. 632.044-04	ГЕВ. 632.044-05	ГЕВ. 632.044-06	ГЕВ. 632.044-07	ГЕВ. 632.044-08	ГЕВ. 632.044-09	ГЕВ. 632.044-10	ГЕВ. 632.044-11			16,2	13,2
30	ГЕВ. 632.044-01	ГЕВ. 632.044-02	ГЕВ. 632.044-03	ГЕВ. 632.044-04	ГЕВ. 632.044-05	ГЕВ. 632.044-06	ГЕВ. 632.044-07	ГЕВ. 632.044-08	ГЕВ. 632.044-09	ГЕВ. 632.044-10	ГЕВ. 632.044-11			18,2	14,2
33	ГЕВ. 632.044-01	ГЕВ. 632.044-02	ГЕВ. 632.044-03	ГЕВ. 632.044-04	ГЕВ. 632.044-05	ГЕВ. 632.044-06	ГЕВ. 632.044-07	ГЕВ. 632.044-08	ГЕВ. 632.044-09	ГЕВ. 632.044-10	ГЕВ. 632.044-11		13,2	21,2	18,2
36	ГЕВ. 632.044-01	ГЕВ. 632.044-02	ГЕВ. 632.044-03	ГЕВ. 632.044-04	ГЕВ. 632.044-05	ГЕВ. 632.044-06	ГЕВ. 632.044-07	ГЕВ. 632.044-08	ГЕВ. 632.044-09	ГЕВ. 632.044-10	ГЕВ. 632.044-11		17,2	24	19,2
39	ГЕВ. 632.044-01	ГЕВ. 632.044-02	ГЕВ. 632.044-03	ГЕВ. 632.044-04	ГЕВ. 632.044-05	ГЕВ. 632.044-06	ГЕВ. 632.044-07	ГЕВ. 632.044-08	ГЕВ. 632.044-09	ГЕВ. 632.044-10	ГЕВ. 632.044-11		21,2	29	23,2
42	ГЕВ. 632.044-01	ГЕВ. 632.044-02	ГЕВ. 632.044-03	ГЕВ. 632.044-04	ГЕВ. 632.044-05	ГЕВ. 632.044-06	ГЕВ. 632.044-07	ГЕВ. 632.044-08	ГЕВ. 632.044-09	ГЕВ. 632.044-10	ГЕВ. 632.044-11				

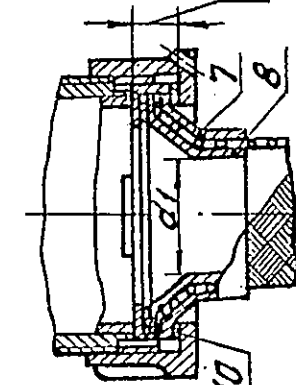
Вариант I



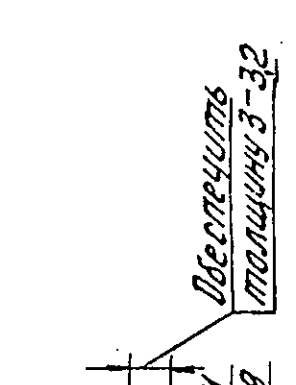
Вариант IV



Вариант II

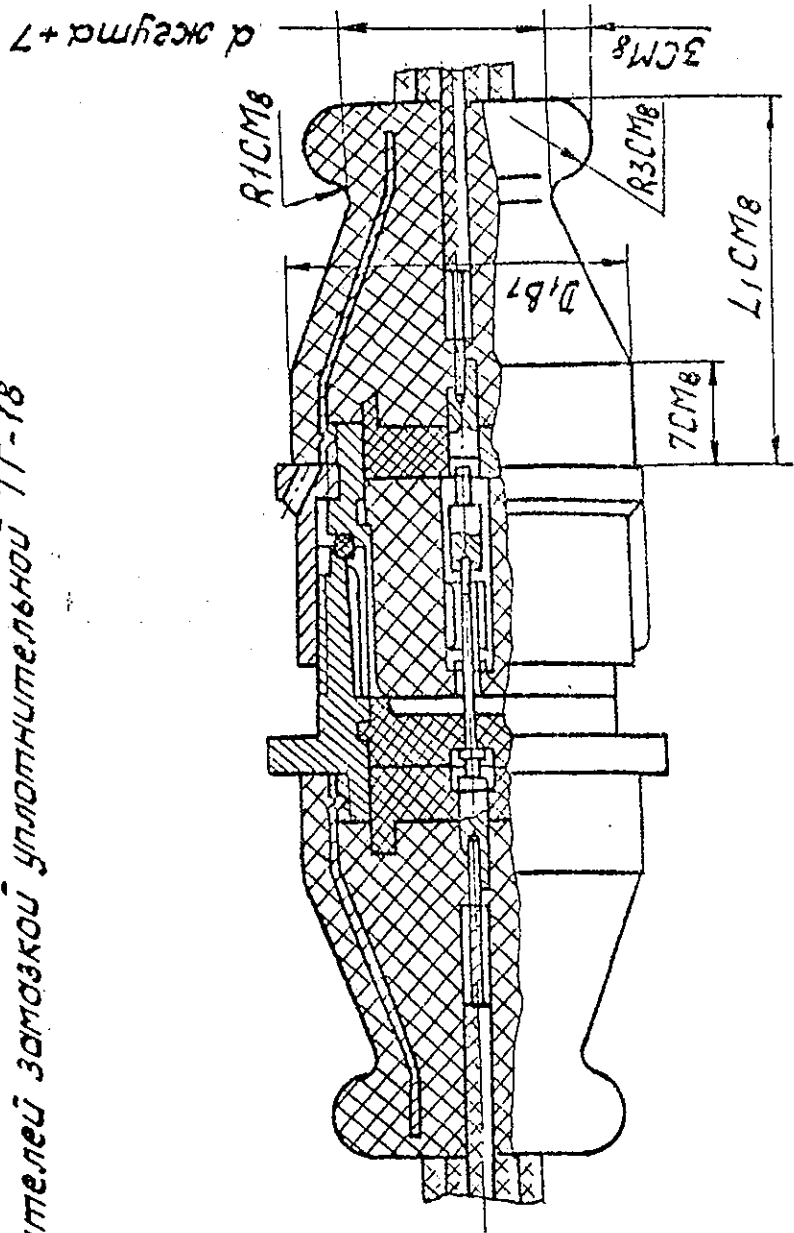


Вариант III



1. Заемление экранированных проводов разрешается производить на любой свободный контакт.
2. На чертеже приведены четыре вида монтажа, выбор которых определяется диаметром жгута и количеством проводов.
3. Фиксатор и втулка под фиксатор в корпусе ф22 ставятся при монтаже частей соединителя проводами сечением до 0,2 мм.
4. При использовании технологических заготовок поз. 1 применять для кабельных частей соединителей в обычном исполнении с обозначением ГЕВ. 632.142... 1 во всеклиматическом ГЕВ. 632.142.2.
5. Обкладки и шайбы подбираются по размерам в зависимости от толщины оплетки.

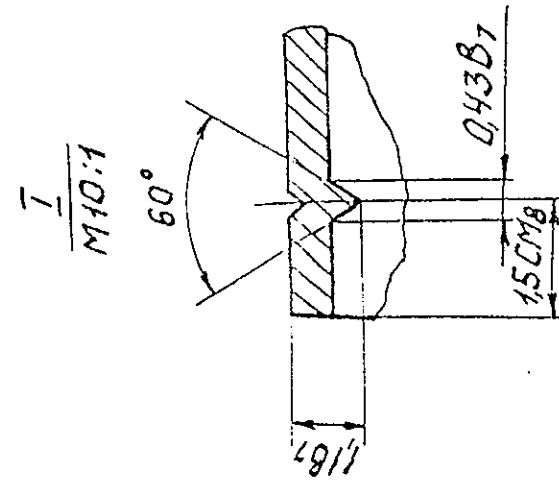
Пример заливки монтажного пространства
соединителей замазкой уплотнительной ТГ-18



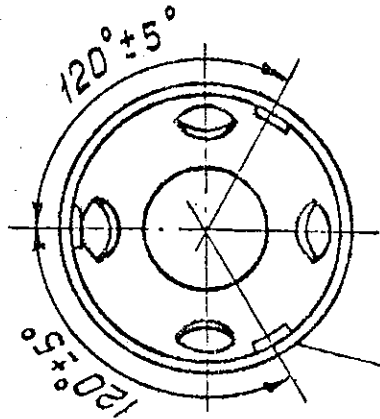
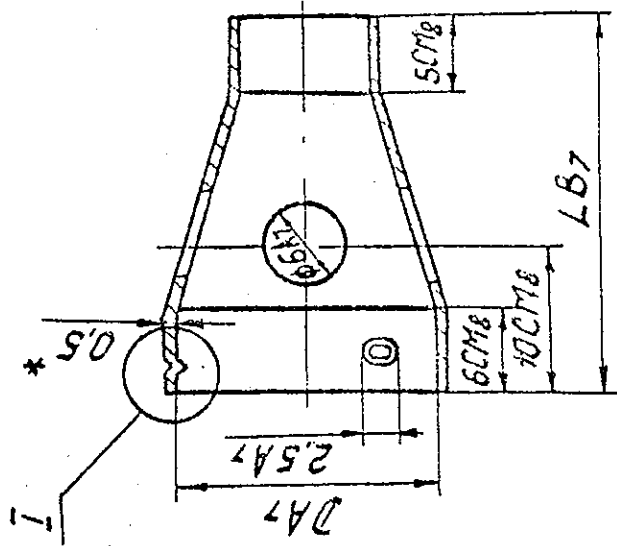
* Размер для справок.

1. Диаметр жгута, обозначенный на чертеже "d", определяется заказчиком.
2. Форма для заливки соединителя герметиком разработывается заказчиком по размерам, указанным на чертеже.
3. Заливку производить замазкой уплотнительной ТГ-18 ТУ38-10555-75 по инструкции АВО.045.365.
4. Перед заливкой герметиком на корпус соединителя одевается каркас. Каркас изготавливать из листа Д16АТ ~~жест~~ 0,5 ГОСТ 21631-76.

Условный диаметр корпуса мм	Размеры, мм			
	Д ₁ (пред. откл. X5)	Д ₂	Д ₃	Д ₄
14	14	19	25	26
18	18	23	25	26
22	22	27	29	30
24	24	29	29	30
27	27	32	29	30
30	30	35	39	40
33	33	38	39	40
36	36	41	39	40
39	39	44	49	50
42	42	47	49	50



Каркас



Три пуклевки по окружности
расположены по спирали шаг 1мм.

Восстановлен с подпиской

Верно: 10.08.89, (Круткина)

Взам. инв. № 64555

Подп. и дата 29.10.79

Инв. № подл. 64555

Лист 61

Формат 12

Копировал: Р-1

ГЕО.364.126.70

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № губл.	Подп. и дата
64555	Шиф. 14.03.80г.			

Содержание	Листы
Введение	2
1. Назначение	4
2. Технические данные	7
3. Конструкция	12
Инструкция по эксплуатации	25
4. Входной контроль	25
5. Общие указания	26
6. Монтаж	29
7. Контроль качества монтажа	50
8. Правила хранения	54
9. Правила транспортирования	55
10. Приложение 1	56
11. Приложение 2	57
12. Приложение 3	58
13. Приложение 4	59
14. Приложение 5	60
15. Приложение 6	61
16. Лист регистрации изменений	62
17. Перечень приложений	
ГЕ6.433.044-00 +	
ГЕ6.433.045-00	
ГЕ6.461.000-0	
ГЕ6.461.001-0 +	
ГЕ7.723.003-0 +	
ГЕ7.860.023-000	
ГЕ8.229.000-0 +	
ГЕ8.362.011-00	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГЕ0.364.126 TO	Лист 6/2
		ВЛ-65481	Шиф.	14.03.80		

Содержание

Лист

ГЕ8.632.109-00 +
 ГЕ8.632.110-00
 ГЕ8.632.139-000 +
 ГЕ8.632.142-000
 ГЕ8.636.011-0
 ГЕ8.636.012-0
 ГЕ8.636.013-0
 ГЕ8.636.014-0
 ГЕ8.663.000
 ГЕ8.669.013
 ГЕ8.669.014
 ГЕ8.683.114-000 +
 ГЕ8.942.008-0
 ГЕ8.942.009-0
 ГЕ8.946.005-0

Исп. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Исп. № дубл.	Подп. и дата
64565	Глу - 14.03.80г.			

Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата
		Ноо. ВЛ-65481	Глу	14.03.80

ГЕО.364.126 ТО

Лист
615

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в докум.	№ докум.	Вкл. чл. 13 ст. 139-ФЗ от 02.07.2013	Подпись	Дата
	изменен-ных	заменен-ных	новых	изъятых					
8	Зам. I	ВСЕ			62	ГЕ-8906		Р. Крив	15.11.78
9	Л. 58	-	-	-	-	ГЕ-9020		Р. Крив	27.11.78
10	Л. 57, 58	-	-	-	-	ГЕ-9092		Р. Крив	31.10.79
11	Л. 38	-	-	-	-	ГЕ-9093		Р. Крив	31.10.78
12	Л. 6, 23, 2, 57, 58, 59, 60	25, 28	28, 61, 61B	-	65	ВЛ-65481		Р. Крив	19.3.80
13	Л. 38	-	-	-	"	ВЛ-66053		Р. Крив	18.8.80
14	Л. 14, 28, 37, 38	19, 20, 26	-	-	"	ВЛ-67099		Р. Крив	6.8.81
15	-	27	-	-	"	ВЛ-67811		Р. Крив	6.8.81
16	Л. 15, 2	-	200	-	-	ВЛ-67922		Р. Крив	1.9.81
17	Л. 53, 61	-	-	-	-	ВЛ-68305		Р. Крив	14.12.81
18	Л. 5	-	-	-	"	ВЛ-68438		Р. Крив	1.2.82
19	Л. 28, 2	-	-	-	"	ВЛ-68506		Р. Крив	17.2.82
20	-	Л. 36	-	-	"	ВЛ-68915		Р. Крив	11.06.82
21	Л. 37	-	-	-	"	ВЛ-69251		Р. Крив	12.10.82
22	Л. 37	-	-	-	"	ВЛ-69943		Р. Крив	26.03.83
23	Л. 3, 5, 7, 8, 9, 10, 11, 33, 35, 36	-	-	-	"	ВЛ-70287		Р. Крив	13.7.83
24	Л. 6	-	-	-	"	ВЛ-70868		Р. Крив	3.01.84
25	Л. 36	33	-	-	"	ВЛ-71274		Р. Крив	10.5.84
26	-	37	-	-	"	ВЛ-71777		Р. Крив	12.10.84
27	-	Л. 29	-	-	"	ВЛ-72361		Р. Крив	4.04.85
28	Л. 25, 56	-	-	-	"	ВЛ-73289		Р. Крив	9.10.85
29	-	Л. 37	-	-	"	ВЛ-73535		Р. Крив	2.01.86
30	Л. 40, 41	-	-	-	"	ВЛ-73919		Р. Крив	10.4.86
31	-	Л. 27, 26	-	-	"	ВЛ-74054		Р. Крив	14.5.86
32	Л. 11	-	-	-	"	ВЛ-74135		Р. Крив	16.6.86
33	-	Л. 4	-	-	"	ВЛ-74688		Р. Крив	17.11.86
34	Л. 8	-	-	-	"	ВЛ-74952		Р. Крив	22.1.87
35	Л. 25, 27	-	-	-	"	ВЛ-75560		Р. Крив	19.6.87
36	Л. 2	Л. 37	Л. 37, 2	-	67	ВЛ-77020		Р. Крив	8.06.88
37	Л. 3, 5, 7, 8, 9, 10, 11, 13	-	-	-	"	ВЛ-77364		Р. Крив	8.9.88
38	Л. 56	-	-	-	"	ВЛ-77628		Р. Крив	11.11.88
39	Л. 2, 5, 10, 14, 18, 40, 54, 55, 27	3, 7, 8, 9, 11, 12, 27	240, 490	-	68	ВЛ-78997		Р. Крив	14.9.89
40	Л. 12, 58, 84, 54	11, 37, 37, 2	-	-	"	ВЛ-79302		Р. Крив	28.11.89

ГЕО.364.126ТО

Лист:

62

Лист регистрации изменений									
№ п/п	Измененный документ	Номера листов (страниц)			Листы листов (страниц) в докум.	№ докум.	Входящий № сопроводительного документа и дата	Подп.	Дата
		измененных	новых	аннулированных					
41	12	280, 29	63	-	69	ВЛ-80004		Рез	20.6.90
42	19, 55	-	-	-	-	НКЦС 452-90		Рос	14.3.91
43	12	-	340	-	70	НКЦС 168-91		Рос	14.3.91
44	138	-	-	-	"	НКЦС 648-91		Р-	16.7.91
45	1, 59	-	-	-	"	НКЦС 649-91		Р-	16.7.91
46	3, 2, 5, 11, 13, 15, 38	6, 7, 8, 9, 10, 32, 35, 37, 39	208, 320	-	72	НКЦС 707-91		Рос	12.8.91
47	138	-	-	-	"	НКЦС 716-91		Рос	16.8.91
48	2, 4, 10, 11, 14, 25, 26, 34, 35, 42, 44, 52, 57-60	3, 7, 8, 9	-	-	"	НКЦС 707-91		Рос	6.11.91
49	3, 54	10	-	-	"	НКЦС 143-92		Рос	12.2.92
50	36, 370, 55, 56, 57	-	-	-	"	НКЦС 170-98		Рос	29.04.98
51	1, 8, 9	-	-	-	"	НКЦС 181-98		Р-7	27.04.98
52	1, 2-11, 13-15, 200, 34-38, 42, 44, 52, 58-60	-	-	30, 170, 208, 320	35	НКЦС 440-98		Рос	17.03.99
53	1, 56	-	-	-	"	НКЦС 665-01		Рос	3.12.01
54	26, 280	-	-	-	"	НКЦС 50-04		Рос	12.03.04
55	27, 36, 370	-	-	-	"	НКЦС 343-14		Рос	12.01.14
56	28	-	-	-	-	НКЦС 25-15			16.02.15
57	56	-	-	-	-	НКЦС 195-18			22.05.18

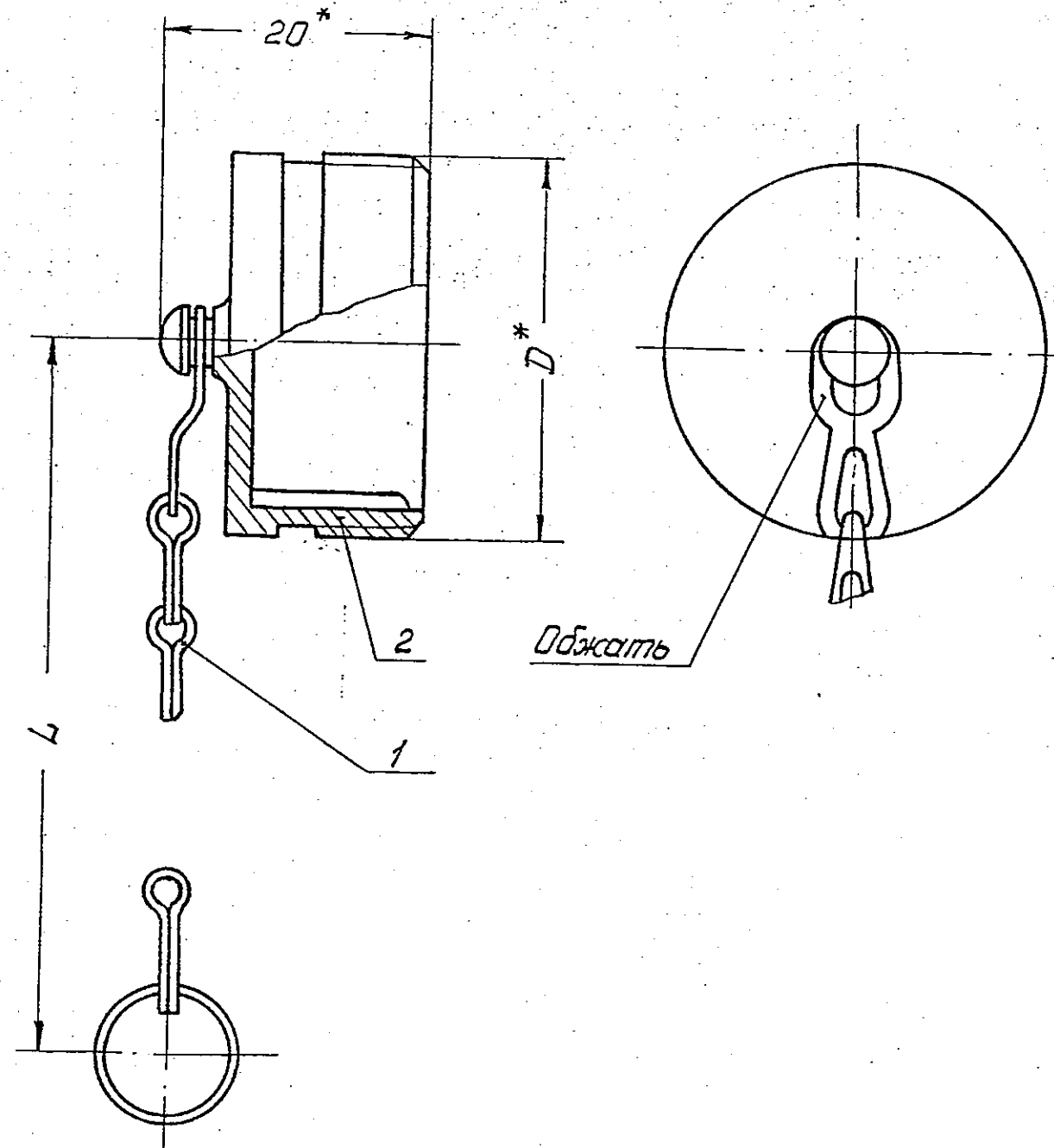
Лист 63

ФОРМАТ 11

Восстановлен с подлинника Верно: 09.07.1981 (Крыжикова)
Уч. 11.86.1

Уч. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.	ЭРМ
64876	(подп.) 14.03.80	64556					

ГЕ6433044-00



Условное обознач. размера корпуса	Обозначение	Позиции		Размеры, мм		Масса, г
		1	2	D*	L	
14	ГЕ6.433.044-01	ГЕ6.461.000-1	ГЕ8.632.109-01	M16x1-8h	51±1	
	-12		-12			
18	-02	-2	-02	M20x1-8h	60±1	
	-13		-13			
22	-03		-03	M24x1-8h		
	-14		-14			
24	-04	-3	-04	M27x1,5-8h	69±1	
	-15		-15			
27	-05		-05	M30x1,5-8h		
	-16		-16			
30	-06	-4	-06	M33x1,5-8h	87±1	
	-17		-17			
33	-07		-07	M36x1,5-8h		
	-18		-18			
36	-08	-4	-08	M39x1,5-8h	87±1	
	-19		-19			
39	-09		-09	M42x1,5-8h		
	-20		-20			
42	-10	-4	-10	M45x1,5-8h	87±1	
	-21		-21			
45	-11		-11	M48x1,5-8h		
	-22		-22			

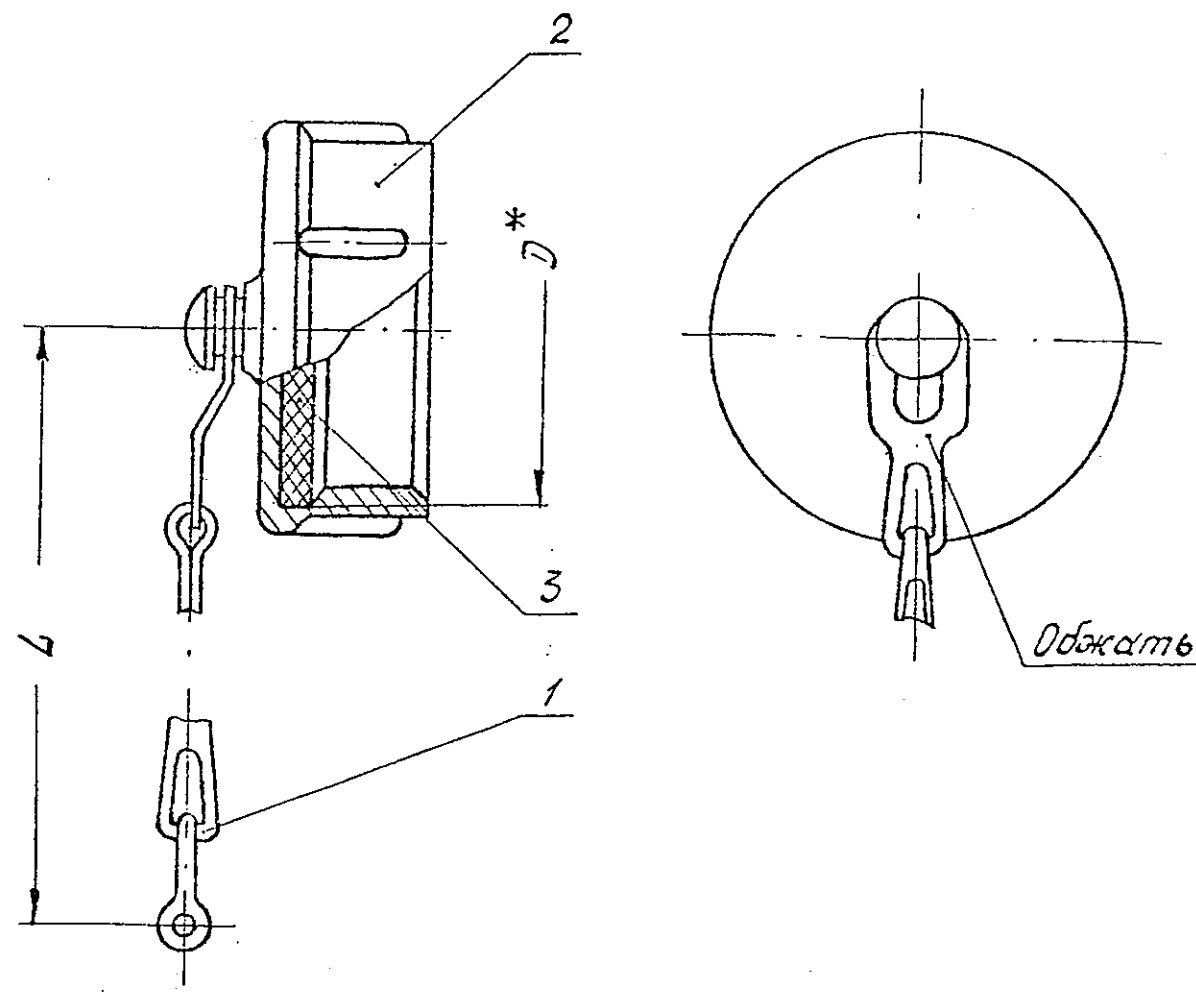
- * Размеры для справок.
- На обжимаемой поверхности ушка допускаются следы от инструмента.
- Обеспечить вращение ушка относительно бобышки после его обжатия.

2	Ст. табл.	Заглушка	1	
1	Ст. табл.	Цепочка	1	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
3	ВЛ-73919	подп.	10.04.86	
Изм.	Кол.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Шилова	подп.	25.2.80	
Проб.	Зиганшина	подп.	26.02.80	
Т. контр.				
Н. контр.	Зубова	подп.	13.03.80	
Учб.	Малихов	подп.	15.03.80	
Копировал: 90-4				
Заглушка		ГЕ6.433.044-00		
Литера	Вес	Масштаб		
A	Ст. табл.	4:1		
Лист	Листов 1			
ВЛ				

Восстановлен с подлинника
верно: 19.08.88
Искренне!

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Справ. №	Перб. притен.
64878	(подп.) 14.03.80	64557		2PM

ГЕ6.433.045-00



Условное обознач. размера корпуса	Обозначение	Позиции			Размеры, мм		Масса
		1	2	3	D*	L	
14	ГЕ6.433.045-01	ГЕ6.461.001-1	ГЕ8.632.110-01	ГЕ8.683.114-011	M16x1-7H	45±1	
	-12		-12	-012			
18	-02		-02	-021	M20x1-7H		
	-13		-13	-022			
22	-03	-2	-03	-031	M24x1-7H	54±1	
	-14		-14	-032			
24	-04		-04	-041	M27x1,5-7H		
	-15		-15	-042			
27	-05		-05	-051	M30x1,5-7H		
	-16		-16	-052			
30	-06	-3	-06	-061	M33x1,5-7H	63±1	
	-17		-17	-062			
33	-07		-07	-071	M36x1,5-7H		
	-18		-18	-072			
36	-08		-08	-081	M39x1,5-7H		
	-19		-19	-082			
39	-09		-09	-091	M42x1,5-7H		
	-20	-4	-20	-092		90±1	
42	-10		-10	-101	M45x1,5-7H		
	-21		-21	-102			
45	-11		-11	-111	M48x1,5-7H		
	-22		-22	-112			

④

- * Размер для справок.
- На обжимаемой поверхности ушка допускаются следы от инструмента.
- Обеспечить вращение ушка относительно бобышки после его обжатия.

3	Ст. табл.	Прокладка	1	
2	Ст. табл.	Заглушка	1	
1	Ст. табл.	Цепочка	1	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
4	ВЛ.79302			
3	ВЛ.73919	подп.	10.4.86	
Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Шилова	подп.	25.2.80	
Проб.	Зиганшина	подп.	25.2.80	
Т.контр.				
Н.контр.	Зубова	подп.	13.3.80	
Утв.	Маликов	подп.	15.3.80	
копировал: 94				Формат 13

Заглушка

ГЕ6.433.045-00

Литера	Вес	Масшт.
A	Ст. табл.	2,5:1
Лист	Листов	1

ВЛ

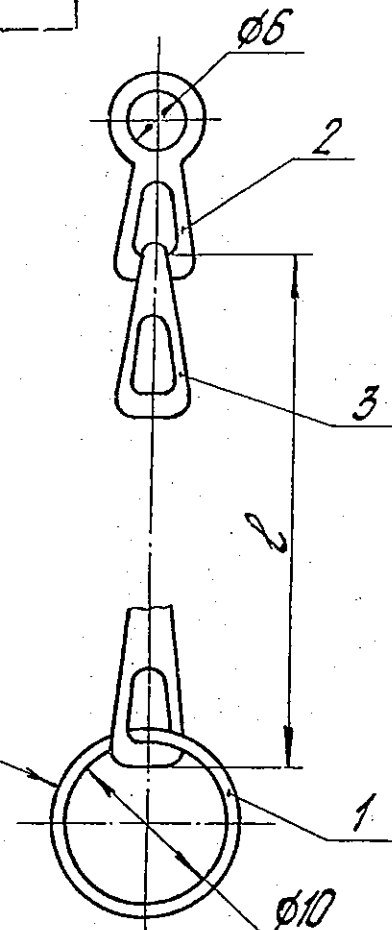
ГЕБ.461.000-0

Пер. примен.

20M

Сирп. №

Обозначение	l, мм	Масса, г
ГЕБ.461.000-1	38±1	
-2	47±1	
-3	56±1	
-4	74±1	



1. Размеры для справок.
2. Допускается покрытие кад 9хр.

Исп. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Исп. № дубл.	Подп. и дата
64877	См. 14.03.80г	64558		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
11	1		ГЕ8.663.000	Кольцо	1	
11	2		ГЕ8.669.013	Ушко	1	
	3			Цепочка 1-02 ГОСТ 10806-72	см. табл.	кад 9хр

3		НКЦС 539-92	90ч.	1.6.92
2	Вам2	ВЛ-65481	См.	14.03.80
изд.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Шилова	Шилова	25.2.80	
Пров.	Зиганшина	Зиганшина	26.02.80	
Т. контр.				
Н. контр.	Шилова	Шилова	11.03.80	
Утв.	Малихов	Малихов	15.03.80	

ГЕБ.461.000-0

Цепочка

Лит.	Масса	Масштаб
А	см. табл.	2:1
Лист	1	Листов 1

ВЛ

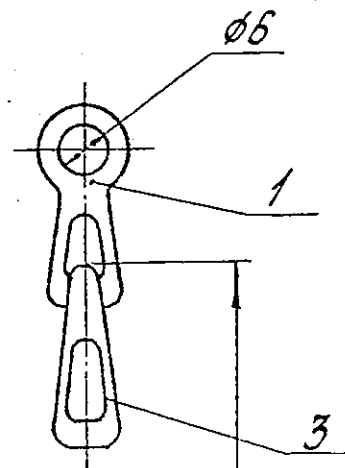
ГЕБ.461.001-0

Порядок примен.

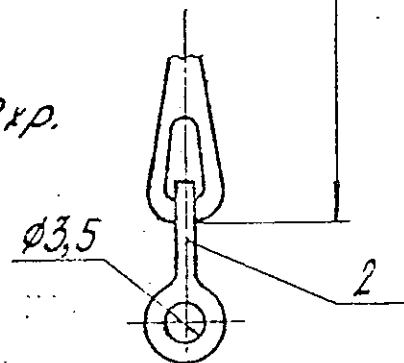
2PM

Справ. №

Обозначение	l, мм	Масса, г
ГЕБ.461.001-1	29±1	
-2	38±1	
-3	47±1	
-4	74±1	



1. Размеры для справок.
2. Допускается покрытие кад9хр.



Полн. и дата

Имп. № докум.

Изм. ип. №

Полн. и дата

Изм. № подл.

Сиф. 14.03.80г 64559

64879

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
1	1	ГЕ8.669.013	Ушко	1				
1	2	ГЕ8.669.014	Ушко	1				
	3		Цепочка 1-02 ГОСТ 110806-72	см. табл.				4 кад9хр

ГЕБ.461.001-0

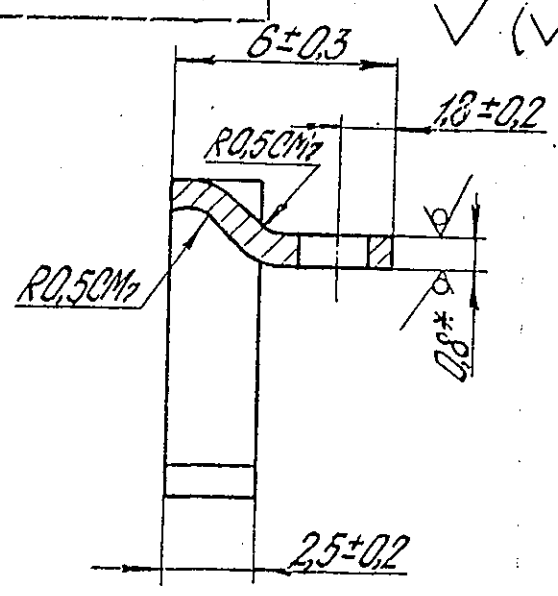
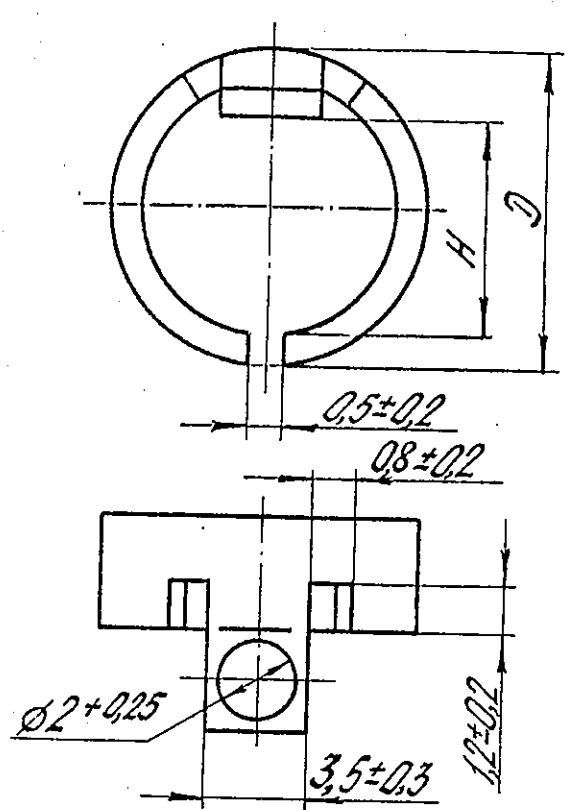
Цепочка

Лит.	Масса	Масштаб
А	см. табл.	2:1
Лист	1	Листов 1

ВЛ

ГЕ7.723.003-0

R_z80/ (✓) (✓)



Обозначение	Размеры, мм		Площадь поверхности покрытия, см ²	Масса, г
	Д	Н		
ГЕ7.723.003-1	8,5-0,36	6-0,2	1,9378	0,38
-2	12,5-0,43	10-0,2	2,7872	2,05
-3	16,5-0,43	14-0,2	3,4869	2,8

- *Размер для справок.
- Покрытие Cr-Cu 6.

Изм. № подл. 64880
 Подп. и дата 01.03.80
 Взам. инв. № 64560
 Изв. № инв. 64560

3	НКЦС 170-98	Лш	29.04.98
2	ВЛ-65481	ВЛ	14.03.80
изм.	Лист	№ докум.	Подпись
Разраб.	Шилова	Шилова	18.2.80
Проект.	Зиганшина	Зиганшина	26.02.80
Т. контр.			
Н. контр.	Зубова	Зубова	11.03.80
Утв.	Малков	Малков	15.03.80

ГЕ7.723.003-0

Шайба

Лит.	Масса	Масштаб
A	см. табл.	5:1
Лист		Листов 1

Лист ДВР НР 0,8 НД 163
 ГОСТ 931-90

ВЛ

FE8.229.000-0

R_z80 (✓)

Справ. № 27M

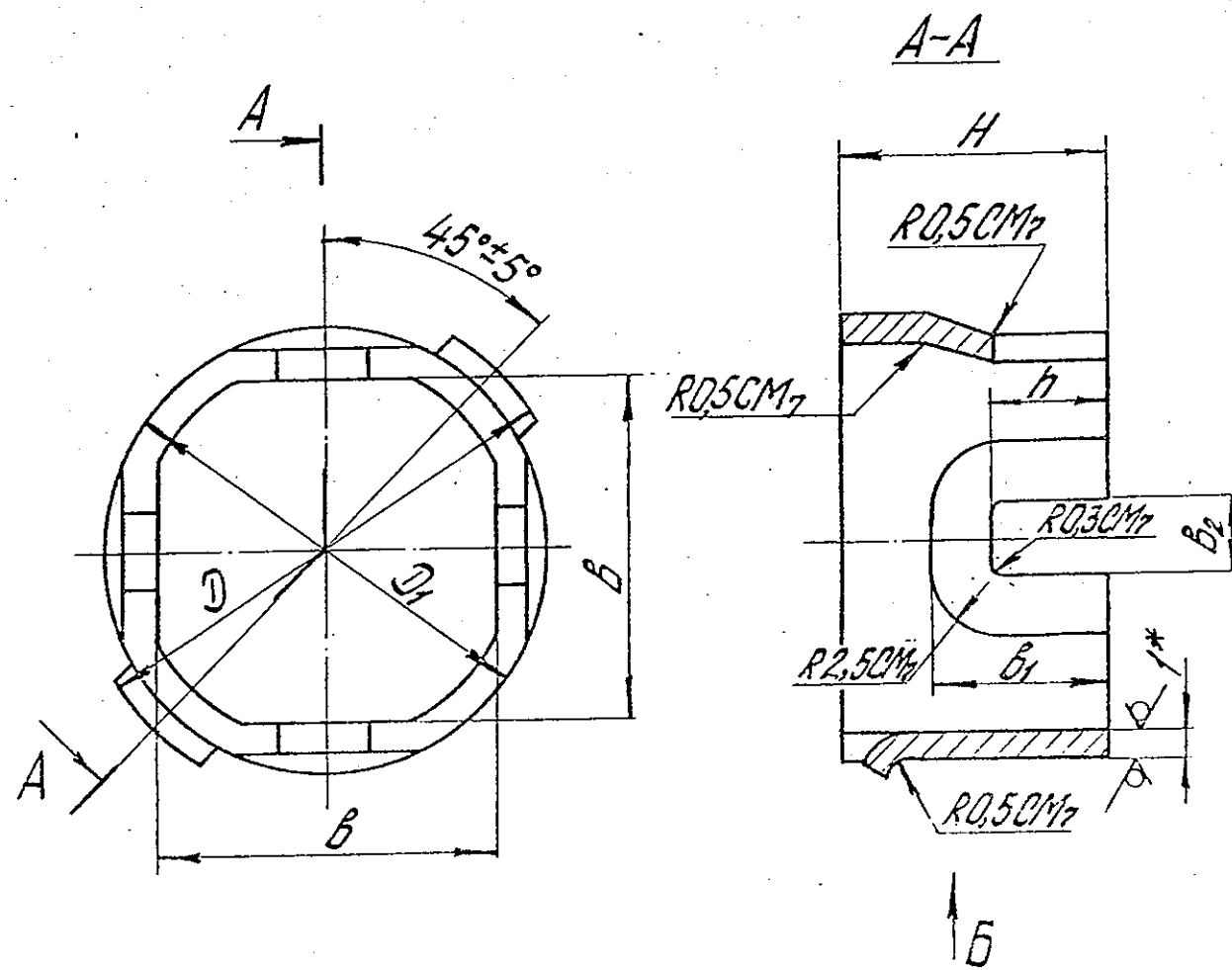
Подп. и дата

Изм. № дубл.

Разм. и др. № 64562

Подпись и дата 14.03.80

Изм. № подл. 64881



1. Материал-заменитель: лист АМЦМ-1 ГОСТ 21631-76.
2. *Размер для справок.
3. Травить.

Обозначение	Размеры, мм								Масса, г
	H	h	D	D ₁	B	B ₁	B ₂	B ₃	
FE8.229.000-1			16,5-0,24	14,7X ₅	11,7+0,24		3CM ₈	4-0,2	
-2	9-0,2	4+0,16	18,5-0,28	16,7X ₅	13,7+0,24	6CM ₇	3,5CM ₈		
-3			20,5-0,28	18,7X ₅	15,7+0,24				
-4			22,5-0,28	20,7X ₅	17,7+0,24				
-5	10-0,2	5+0,16	25,5-0,28	23,7X ₅	20,7+0,28	7CM ₇	4CM ₈	7-0,2	
-6			28,5-0,28	26,7X ₅	23,7+0,28				
-7			34,5-0,34	31,7X ₅	28,7+0,28				

5	НКЦ 170-98	дл.	23.04.98
4	зам. вл. 65481	Сл.	14.03.80
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись
Разраб.	Шилова	Милос	25.2.80
Проверил	Зораншина	Влад	25.2.80
Т. контр.			
Н. контр.	Зубова	Ильин	11.03.80
Утвердил	Малыхов	Ильин	15.03.80

FE8.229.000-0

Втулка

Лист АМЦ М2-1
ГОСТ 21631-76

Литера	Масса	Масштаб
A	см. табл.	4:1
Лист	Листов 1	
ВЛ		

000-Е70'098'131

1,25/

Перв. присл.

Справ. №

2 РМ

Подп. и дат.

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Изм. № подл.

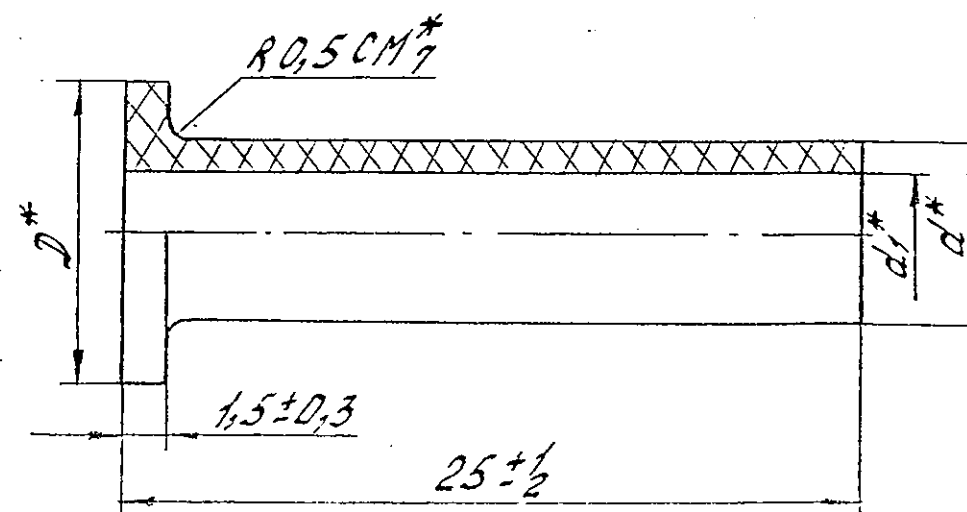
ГЕ7.860.023-000

Таблица 1 Размеры в миллиметрах

№ п.п.	Обозначение	D	d	d ₁	Масса, г
1	ГЕ7.860.023-011;-012	10В7	6В7	4А7	0,6
2	-021;-022	12В7	8В7	6А7	1,53
3	-031;-032	14В7	10В7	8А7	1,0
4	-041;-042	16В7	12В7	10А7	1,87
5	-051;-052	18В7	14В7	12А7	1,5
6	-061;-062	20В7	16В7	14А7	1,6
7	-071;-072	22В7	18В7	16А7	1,8
8	-081;-082	24В7	20В7	18А7	2,1
9	-091;-092	27В7	22В7	20А7	2,2
10	-101;-102	30В7	24В7	22А7	2,4
11	-111;-112	33В7	26В7	24А7	2,4
12	-121;-122	33В7	28В7	26А7	2,4
13	-131;-132	36В7	30В7	28А7	3,5

Таблица 2

Обозначение	Материал
ГЕ7.860.023-...1	Смесь резиновая НД-68-1НТА ТУ 38005.1166-98 2015
ГЕ7.860.023-...2	Смесь резиновая 14Р-15 ТУ 38005.1166-98 2015



1. Материал - заменитель для детали ГЕ7.860.023-...2 смесь резиновая ИРП133ВНТА, ИРП1265НТА, ИРП1257НТА ТУ 38005.1166-98.
2. Размеры обеспеч. инстр.
3. Детали должны соответствовать ТУ 38105.1959-90.
4. Допускается маркировать порядковый номер. Цифры и буквы выпуклые 0,2; шрифт 1,5-пр3 ГОСТ 26.008-85.
5. Допускается завышение диаметра d у деталей ГЕ7.860.023-011, -012 по -071, -072 до 0,2 мм, у деталей ГЕ7.860.023-081, -082 по 131, -132 до 0,3 мм.

ГЕ7.860.023-000

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Щипова	М.И.	20.03.00	
Проверил	Самарин	В.С.	21.03.00	
Т. контр.	Карabanov	З.И.	21.03.00	
Н. контр.	Зарилова	З.И.	21.03.00	
Утвердил	Талаков	В.И.	21.03.00	

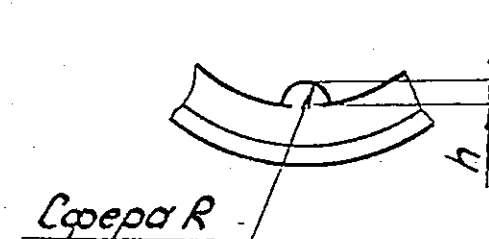
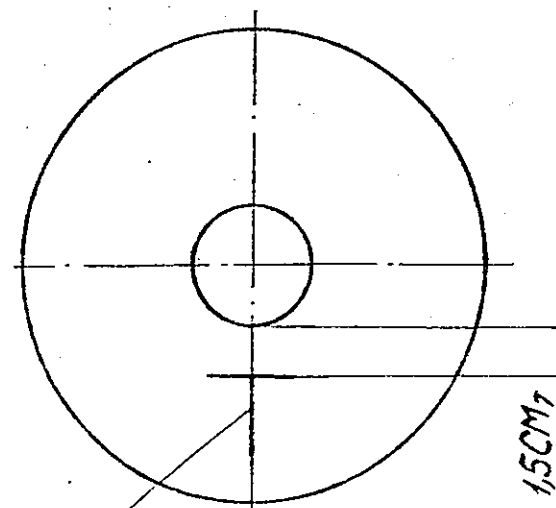
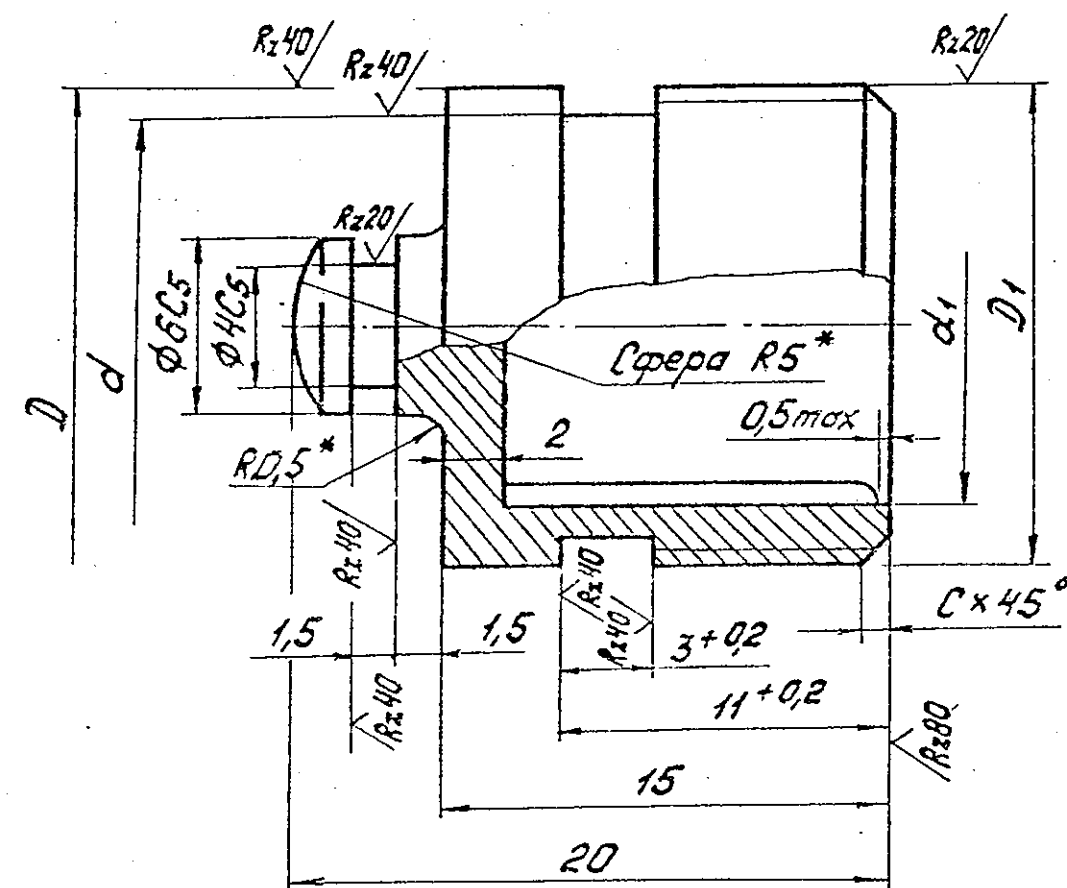
Втулка

см. таблицу 2

Литера	Масса	Масштаб
A	см. табл. 1	4:1
Лист	Листов 1	

FE8632109-00

Bud A

 $^{2,5}\sqrt{\quad} (\checkmark)$ 

Тадбуца2

Обозначение	Материал
ГЕ8.632.109- $\frac{01}{11}$	АК7Ц9 1583-89 Сплав АД14 ГОСТ 2685-75
ГЕ8.632.109- $\frac{12}{22}$	АМг-11 1583-89 Сплав АД22 ГОСТ 2685-75

Таблица 1

Обозначение	Размеры, мм							Масса, г
	D	D ₁	d	d ₁	h	R	C	2
ГЕ8.632.109;-01;-12	16C ₅	M16×1-8h	14C ₅	12 ^{+0,24}	0,8 ^{+0,2}	0,8		
-02;-13	20C ₅	M20×1-8h	18C ₅	16 ^{+0,24}			1	
-03;-14	24C ₅	M24×1-8h	22C ₅	20 ^{+0,28}				
-04;-15	27C ₅	M27×1,5-8h	25C ₅	23 ^{+0,28}				
-05;-16	30C ₅	M30×1,5-8h	28C ₅	26 ^{+0,28}				
-06;-17	33C ₅	M33×1,5-8h	31C ₅	29 ^{+0,28}	1 ^{+0,2}	1		
-07;-18	36C ₅	M36×1,5-8h	34C ₅	32 ^{+0,34}				
-08;-19	39C ₅	M39×1,5-8h	37C ₅	35 ^{+0,34}			1,5	
-09;-20	42C ₅	M42×1,5-8h	40C ₅	38 ^{+0,34}				
-10;-21	45C ₅	M45×1,5-8h	43C ₅	41 ^{+0,34}				
-11	48C ₅	M48×1,5-8h	46C ₅	44 ^{+0,34}				
-22	48C ₅	M48×1,5-8h	47C ₅	44 ^{+0,34}				

1. * Размеры обеспеч. инстр.
2. Неуказанные предельные отклонения литейных размеров -
ЛЗ ОСТ 4 ГО. 010.025.
3. Литейные уклоны не более 1°.
4. Требования к отливкам по ОСТ 1.90021-71.
5. В местах зачистки облая шероховатость поверхнос-
ти не менее R_{z80} ✓
6. Маркировать букву „Т“ только на деталях из сплава
АЛ-22 шрифт 4, детали ГЕ 8, 632, 109-12, -13 шрифт 2,
глубиной 0,3 мм по НО. 010.007.
7. Покрытие Ан. Окс. нхр.
8. Материал-заменитель : Сплав АЛ-2 ГОСТ 2685-75.

7		НКЦС 195-18		
6		НКЦС 466-90	Мух	10.09.10
5		ВЛ-73709	подп.	10.2.8
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Шилова	подп.	16.2.8
Проверил		Зубовина	подп.	16.2.8
Т. контр.				
Н. контр.		Зубова	подп.	11.3.80
Утвердил		Маликов	подп.	5.3.80

ГЕ8.632.109-00

Заглушка

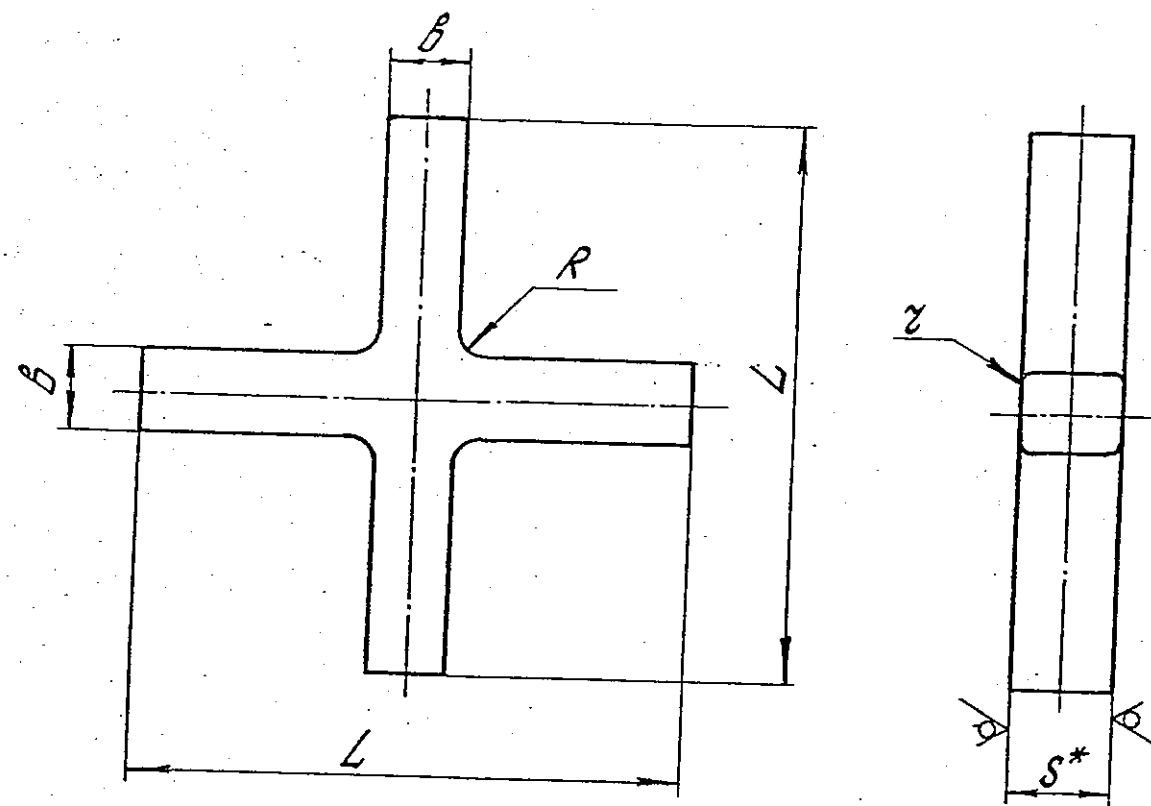
См. табл. 2

Литера	Масса	Масштаб
A	Ст. табл.1	4:1
Лист	Листов	1

ВЛ

00-110.2011-00

R₂₄₀ / (✓)



1. ⁸Материал-заменитель: АГ-4 ГОСТ 20437-75, АЛ-11, АЛ-22 ГОСТ 2685-75, АМз 2М ГОСТ 21631-76, АК749, АК-12.
2. *Размер для оправок.
3. Покрытие: Ан. Окс. ^{н.хр.}
4. Покрыть лаком КФ-965 ГОСТ 15030-78 в три слоя. Покрытие должно выдерживать испытательное напряжение 500В постоянного тока.
5. Фиксаторы, изготовленные из АГ-4, лаком не покрывать, на электрическую прочность не испытывать.
6. Допускается выполнять R до 0,5мм на деталях из АГ-4, АЛ-11, АЛ-22, АЛ-2, АК749, АМз 11, АК-12.

Обозначение	Размеры, мм					Масса, г
	L	R	z	S*	B	
ГЕ8.362.011-01	14,8-0,43	0,8СМ ₇	0,8СМ ₇	3	2,2В ₇	0,5
-02	16,8-0,43	1СМ ₇	1СМ ₇	3,5	2,5В ₇	0,68
-03	18,8-0,52					0,83
-04	20,8-0,52	1,5СМ ₇	1,5СМ ₇	4	3В ₇	1,15
-05	23,8-0,52					1,45
-06	26,8-0,52					1,64
-07	31,8-0,62					2
-08	15,8-0,43	1СМ ₇	0,8СМ ₇	3	2,5В ₇	0,56
-09	17,8-0,43					0,7
-10	22,8-0,52	1,5СМ ₇	1,5СМ ₇	4	3В ₇	0,9
-11	25,8-0,52					1,52
-12	28,8-0,52					1,6
-13	34,8-0,62					1,9

7	НКЦС 170-98	29.04.98
6	НКЦС 466-90	-
5	ВЛ-73709	10.02.86
4	ВЛ-65481	14.03.80
Изм.	Лист	№ докум.
Разраб.	Шилова Илья	25.02.80
Проверил	Зиганшин	25.02.80
Т. контр.		
Н. контр.	Зубова	11.03.80
Утвердил	Маликов	15.03.80

ГЕ8.362.011-00

Фиксатор

Лист АМз 2Н2-5
(с-м. мод.) ГОСТ 21631-76

Литера	Масса	Масштаб
A	См.	5:1
Лист	Листов 1	

ВЛ

000-632.139-000

1,25/

Таблица 1

Обозначение	Размеры, мм			h	Масса, г
	d	d ₁	D		
ГЕ8.632.139-011;-012	M16x1-7H	19B ₇	21B ₇	2	3,2
-021;-022	M20x1-7H	23B ₇	25B ₇		4,0
-031;-032	M24x1-7H	27B ₇	29B ₇		5,0
-041;-042	M27x1,5-7H	30B ₇	32B ₇		5,7
-051;-052	M30x1,5-7H	33B ₇	35B ₇		6,5
-061;-062	M33x1,5-7H	36B ₇	38B ₇	3	7,3
-071;-072	M36x1,5-7H	39B ₇	41B ₇		8,3
-081;-082	M39x1,5-7H	42B ₇	44B ₇		9,3
-091;-092	M42x1,5-7H	45B ₇	47B ₇		10
-101;-102	M45x1,5-7H	48B ₇	50B ₇		11
-111;-112	M48x1,5-7H	51B ₇	53B ₇		12

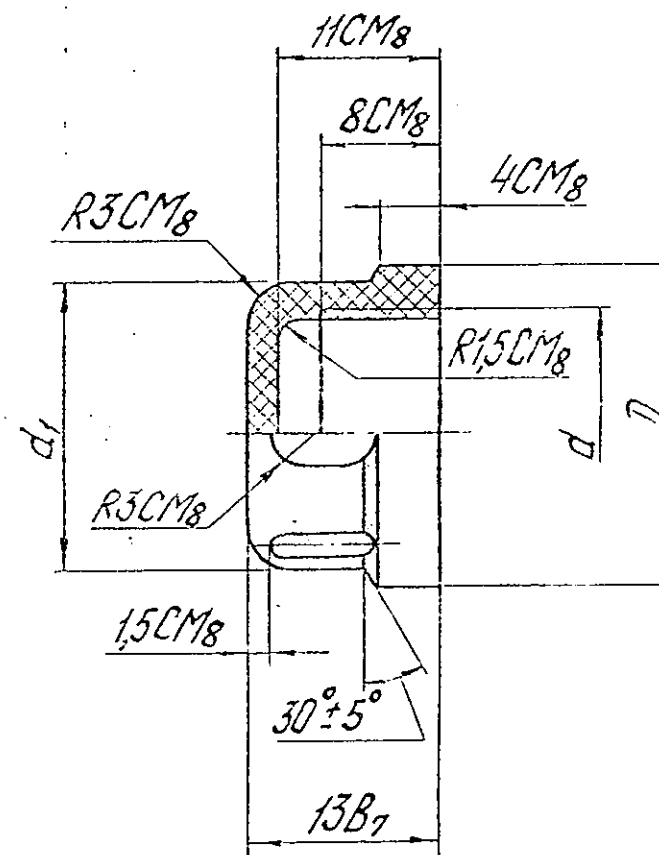
Таблица 2

Обозначение	Материал
ГЕ8.632.139-...1	Фенопласт 32-330-02 ГОСТ 5689-73,79
ГЕ8.632.139-...2	Фенопласт 310-342-63 ГОСТ 5689-73,79

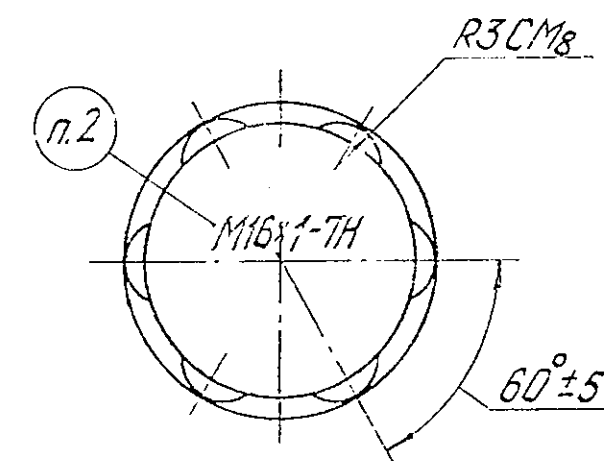
Ремонтнаст 0122
© ТУ 6-07-477-94

© ТУ 2253-082-05015227-01

(11)



Пример маркировки



1. Материал - заменитель: полиэтилен 17803-015
и 20906-040 ГОСТ 16337-78
и 20906-040 ГОСТ 16338-77,85.
2. Маркировать шрифт выпуклый h по НО.010.007
(h - см. табл. 1).
3. Остальные технические требования ^{по ГОСТ 0.005.051} должны соответствовать НО.005.603 ТУ.

11 НКУС 195-18
10 НКУС 466-90.90.92-24.2.92

9	ВЛ-73919	10.4.86
8	ВЛ-66305	11.7.81
7	ВЛ-67099	8.8.81
6	ВЛ-65481	14.03.80

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Шилова	Шилова	25.2.80
Проверял		Зиганшина	Зиганшина	
Т. контр.				
Н. контр.		Зубова	Зубова	11.03.80
Утвердил		Маликов	Маликов	15.03.80

ГЕ8.632.139-000

Заглушка

См. табл. 2

Литера	Масса	Масштаб
A	См. табл. 1	2:1
Лист	Листов	
ВЛ	1	

00-01129871

25/ (✓)

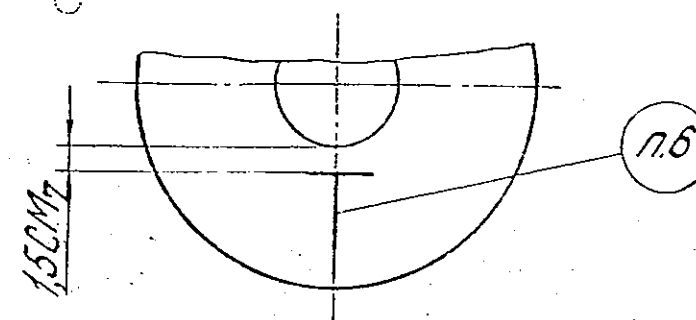
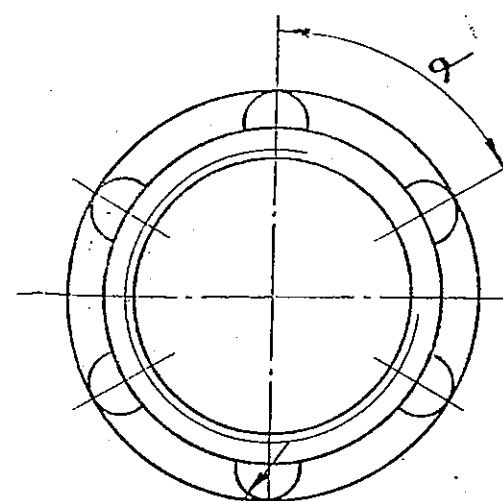
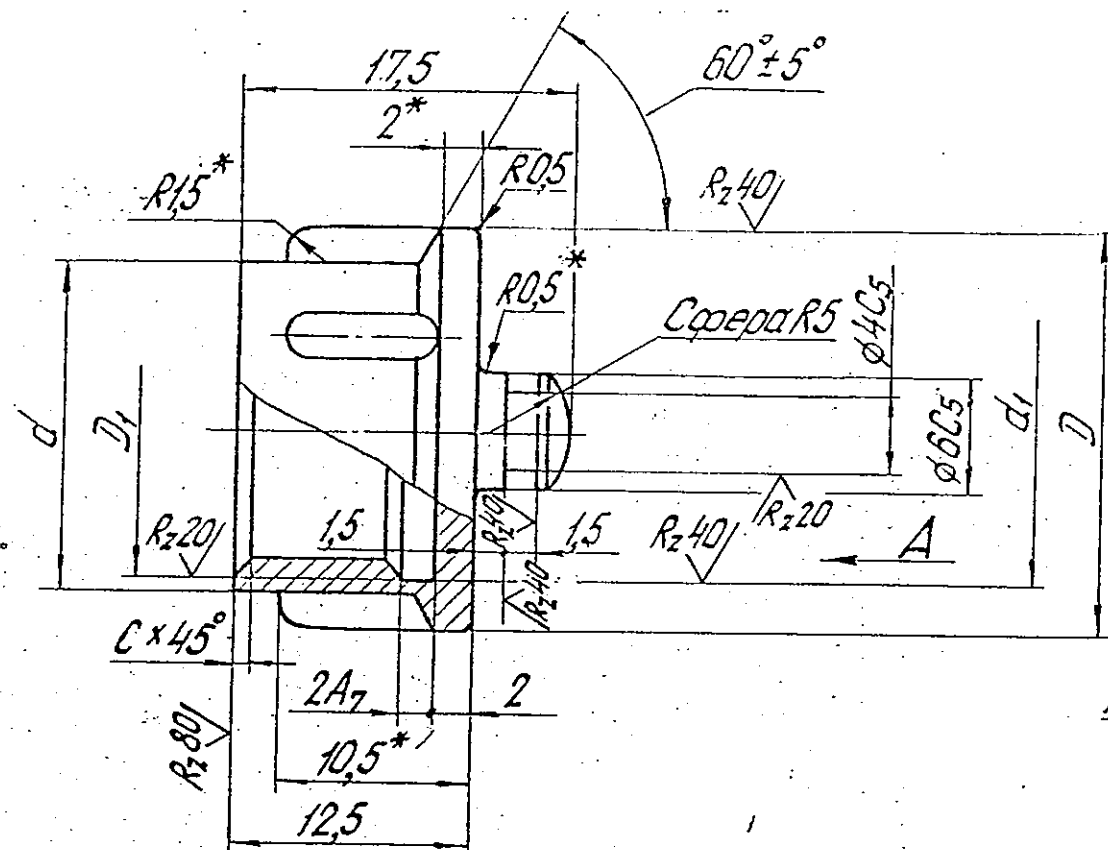


Таблица 2

Обозначение	Материал	93
ГЕ8.632.110-01-11	АК7Ц9 1583-89 Сплав АЛ4 ГОСТ 2685-75	93
ГЕ8.632.110-12-22	АМг-11 1583-89 Сплав АЛ22 ГОСТ 2685-75	93

Таблица 1

Обозначение	Размеры, мм					α°	n	Масса, г
	D	D1	d	d1	c			
ГЕ8.632.110-01-12	21C5	M16x1-7H	18	16,2 ^{+0,24}	1	60±5°	6	
-02-13	25C5	M20x1-7H	22	20,2 ^{+0,28}				
-03-14	29C5	M24x1-7H	26	24,2 ^{+0,28}				
-04-15	32C5	M27x1,5-7H	29	27,2 ^{+0,28}				
-05-16	35C5	M30x1,5-7H	32	30,2 ^{+0,34}		40±5°	9	
-06-17	38C5	M33x1,5-7H	35	33,2 ^{+0,34}				
-07-18	41C5	M36x1,5-7H	38	36,2 ^{+0,34}				
-08-19	44C5	M39x1,5-7H	41	39,2 ^{+0,34}				
-09-20	47C5	M42x1,5-7H	44	42,2 ^{+0,34}		30±5°	12	
-10-21	50C5	M45x1,5-7H	47	45,2 ^{+0,34}				
-11-22	53C5	M48x1,5-7H	50	48,2 ^{+0,34}				

- * Размеры обеспеч. инстр.
- Неуказанные предельные отклонения литейных размеров - ЛЗ ОСТ 4. ГО.010.025.
- Литейные уклоны не более 1°.
- Требования к отливкам по ОСТ 1 90021-71.
- В местах зачистки облоя шероховатость поверхности не менее Rz80.
- Маркировать букву "Т" шрифт 4 глубиной 0,3 мм по НО.010.007 только на деталях из сплава АЛ22.
- Покрывается Ан. Окс. и хр.
- Допускается зарез выступов при проточке бурта D.
9. Материал-заменитель: Сплав АЛ22 ГОСТ 2685-75.

6	НК 466-80	Шил	09.10
5	ВЛ-73709	Лев	10.28
4	ВЛ-67099	Лев	08.89
3	ВЛ-65481	Лев	10.88
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись Дата
Разраб.	Шилова	Шилова	25.2.80
Проверил	Зиганшина	Лев	10.08.80
Т. контр.			
Н. контр.	Зубова	Лев	22.03.80
Утвердил	Маликов	Лев	10.03.80

ГЕ8.632.110-00

Заглушка

См. табл. 2

Литера	Масса	Масштаб
A	См. табл. 1	2,5:1
Лист	Листов	1
ВЛ		

ГЕ8.632.142-000

125/

Пример маркировки

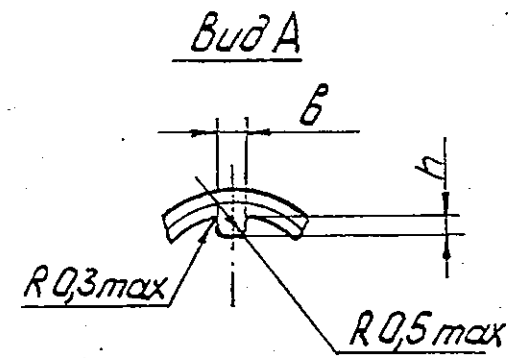
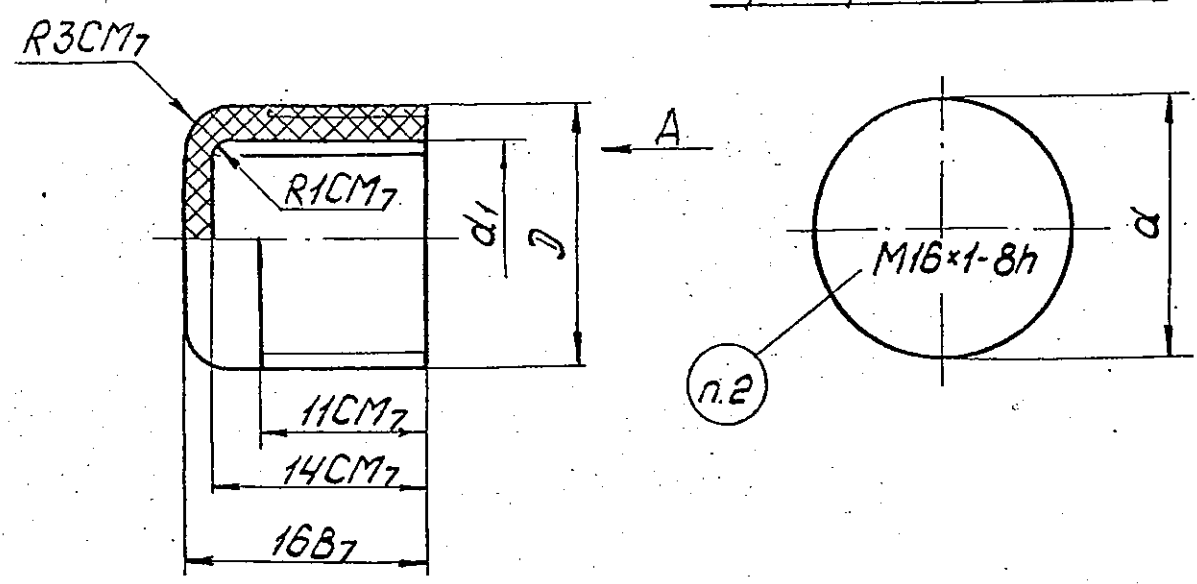


Таблица 1

Обозначение	Размеры, мм					h ₁	Масса, г		
	D	d	d ₁	b	h				
ГЕ8.632142-011;-012	M16×1-8h	16C ₅	12A ₅	1,5 ^{+0,2}	1,2 ^{+0,2}	2	2,3		
-021;-022	M20×1-8h	20C ₅	16A ₅	2 ^{+0,2}			3,1		
-031;-032	M24×1-8h	24C ₅	20A ₅					3,9	
-041;-042	M27×1,5-8h	27C ₅	23A ₅						4,7
-051;-052	M30×1,5-8h	30C ₅	26A ₅						
-061;-062	M33×1,5-8h	33C ₅	29A ₅		6,3				
-071;-072	M36×1,5-8h	36C ₅	32A ₅			7,1			
-081;-082	M39×1,5-8h	39C ₅	35A ₅				7,9		
-091;-092	M42×1,5-8h	42C ₅	38A ₅					8,8	
-101;-102	M45×1,5-8h	45C ₅	41A ₅						9,9
-111;-112	M48×1,5-8h	48C ₅	44A ₅		11				

1. Материал - заменитель : полиэтилен 17803-015. ГОСТ 16337-77 и 20908-040. ГОСТ 16338-77.85.
2. Маркировать шрифт. выпуклый h₁ по ИД.010.007 (h₁ см. табл.1).
3. Остальные технические требования по ОСТ 4.ГО.005.051.

Таблица 2

Обозначение	Материал
ГЕ8.632.142-...1	Фенопласт 32-330-02 ГОСТ 5589-79
ГЕ8.632.142-...2	Фенопласт 310-342-63 ГОСТ 5589-79

Фенопласт 0122
ТУ 6-07-477-94
11
ТУ 1253-082-05015227
-01

11.	НКЦС 145-18			
10.	НКЦС 466-20	Шур	7.09.10	
9.	ВЛ-73919	подп.	10.4.88	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Шилова	подп.	25.2.80	
Проверил	Зиганшина	подп.	25.02.80	
Т. контр.				
Н. контр.	Зубова	подп.	11.03.80	
Утвердил	Малихов	подп.	5.03.80	

ГЕ8.632.142-000			
Заглушка	Литера	Масса	Масштаб
	A	см. табл.1	2:1
см. табл.2	Лист	Листов	1
	ВЛ		

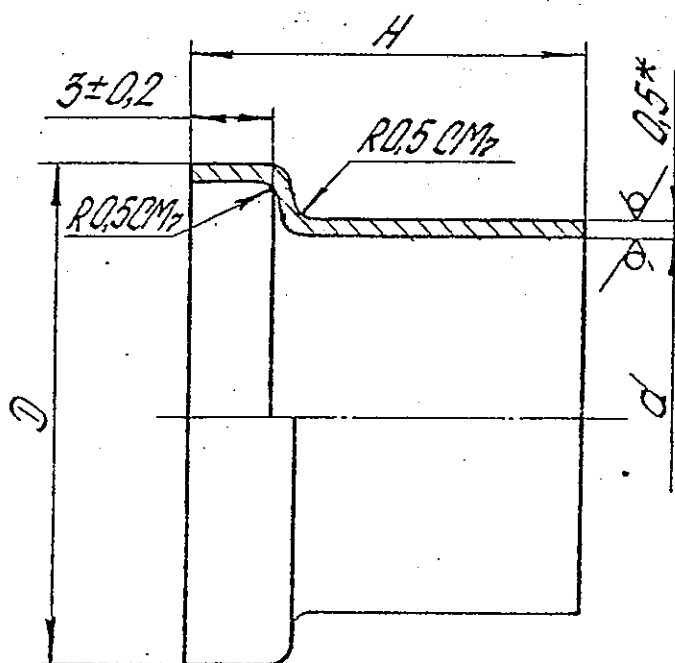
ГЕ8.636.011-0

Rz80

Пери. примен.

2PM

Справ. №



Обозначение	Размеры, мм			Масса, г.
	Д	d	H	
ГЕ8.636.011-1	16,5-0,43	12,6+0,43	13±0,3	
-2	18,5-0,52	14,6+0,43		
-3	20,5-0,52	16,6+0,43		
-4	22,5-0,52	17,6+0,43		
-5	25,5-0,52	21,6+0,52	15±0,3	
-6	28,5-0,52	22,6+0,52		
-7	34,5-0,62	27,6+0,52		

1. Материал-заменитель: лист АМц М-0,5 ГОСТ 21631-76.
2. *Размер для справок.
3. Травить.

Подп. и дата

Сейф 14.03.80г.

Инв. № подл.

64887

4	НКЧБ 170-38	М	29.04.98
3	ВЛ-65481	Сейф	14.03.80
изм.	Лист	№ докум.	Подпись
Разраб.	Шилова	11.05.80	22.80
Пров.	Зиганшин	16.01.76	26.01.76
Т. контр.			
Н. контр.	Зубова	11.03.80	11.03.80
Утв.	Малыков	15.03.80	15.03.80

ГЕ8.636.011-0

Обкладка

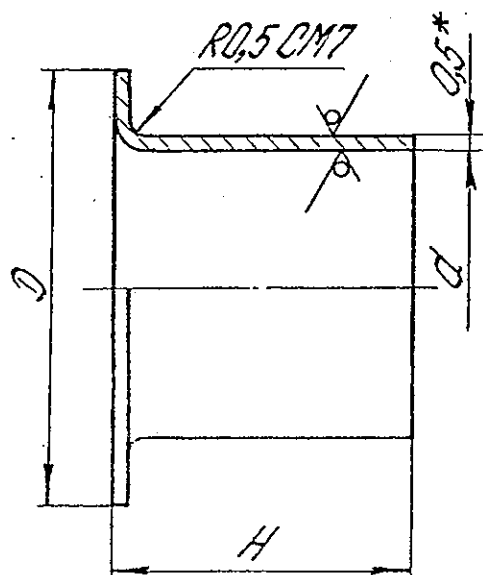
Лит.	Масса	Масштаб
A	см табл.	4:1
Лист		Листов 1

Лист АМц М-0,5
ГОСТ 21631-76

ВЛ

ГЕ8.636.012-0

R₂₈₀ / (✓)



Обозначение	Размеры, мм			Масса, г
	D	d	H	
ГЕ8.636.012-1	14,5-0,43	9,2+0,43	108 ₇	
-2	16,5-0,43	11,2+0,43		
-3	18,5-0,52	13,2+0,43		
-4	20,5-0,52	14,2+0,43	128 ₇	
-5	23,5-0,52	18,2+0,52		
-6	26,5-0,52	19,2+0,52		
-7	32,5-0,62	23,2+0,52		

1. Материал-заменитель: лист АМЦ Н.2. 0,5 ГОСТ 21631-76.
2. *Размер для справок.
3. Травить.

ГЕ8.636.012-0

Обкладка

Лит.	Масса	Минута
A	см. табл.	4:1
Лист 1		Листов 1

Лист АМЦ Н.2. 0,5
ГОСТ 21631-76

ВЛ

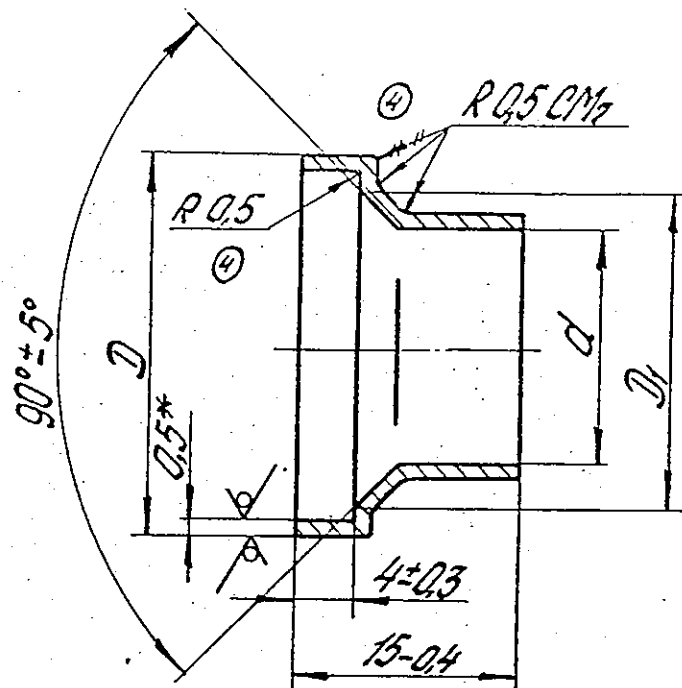
ГЕ8.636.013-0

Р80/ (✓)

Спр. №

Пер. прим.

201



Обозначение	Размеры, мм			Масса, г
	D	D ₁	d	
ГЕ8.636.013-1	25,5-0,52	21±0,4	16A ₇	
-2	28,5-0,52	24±0,4	20A ₇	
-3	34,5-0,62	29±0,4	24A ₇	

1. Материал-заменитель: лист АМц М-0,5 ГОСТ 21631-76.
- 2.*Размер для справок.
3. Травить.

Подп. и дата

Ини. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Ини. № подл.

Инв. № 64570

Инв. № 64389

5	НКЦ 170-98	М	29.04.98
4	ВЛ-70852	М	29.12.85
3	Зам. ВЛ-65481	М	4.08.80
изм.	Лист	№ докум.	Подпись
Разраб.	Шилова	М	22.80
Пров.	Зиганшина	М	22.80
Т. контр.			
Н. контр.	Зидова	М	10.80
Утв.	Молухов	М	15.03.80

ГЕ8.636.013-0

Обкладка

Лит.	Масса	Масштаб
А	см. табл.	2:1
Лист		Листов 1

Лист АМц М2-0,5
ГОСТ 21631-76

ВЛ

P280/ (✓)

05-005

1. Материал - заменитель: лист АМц М-0,5 ГОСТ 21631-76.
2. *Размер для справок.
3. Травить.

FE8.636.014-0

Обклапка

Лист АМЧ.Н2-0,5
ГОСТ 21631-76

Лит.	Масса	Масштаб
A	см. модл.	2:1
Дист	Дист	Дист

ГЕ8.663.000

✓(N)

Исх. прик. №

2011

Справ. №

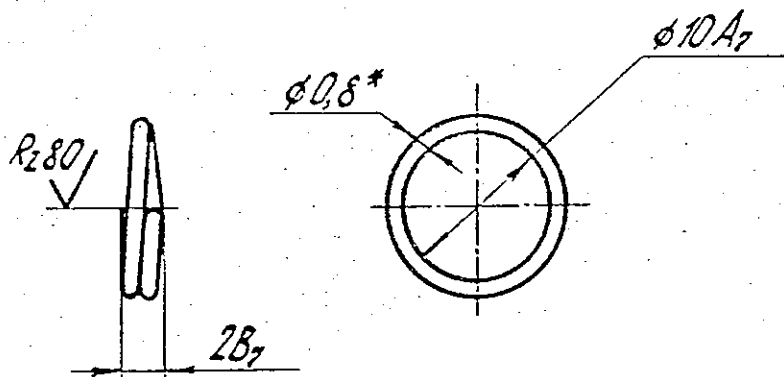
Подп. и дата

Имя, № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

И. В. М. М. М.



1. * Размер для справок.

2. Число витков - 1.5.

3. Покрытие: КД 9 хр.

③ 4. Размеры в готовой детали не контролировать.

5. Допускается покрытие КД 9 хр.

ГЕ8.663.000

Кольцо

Проволочка Т-0.8
ГОСТ 9389-75

Лит.	Масса	Масштаб
A		2:1
Лист	Листов 1	

2.104-68 ф. 1

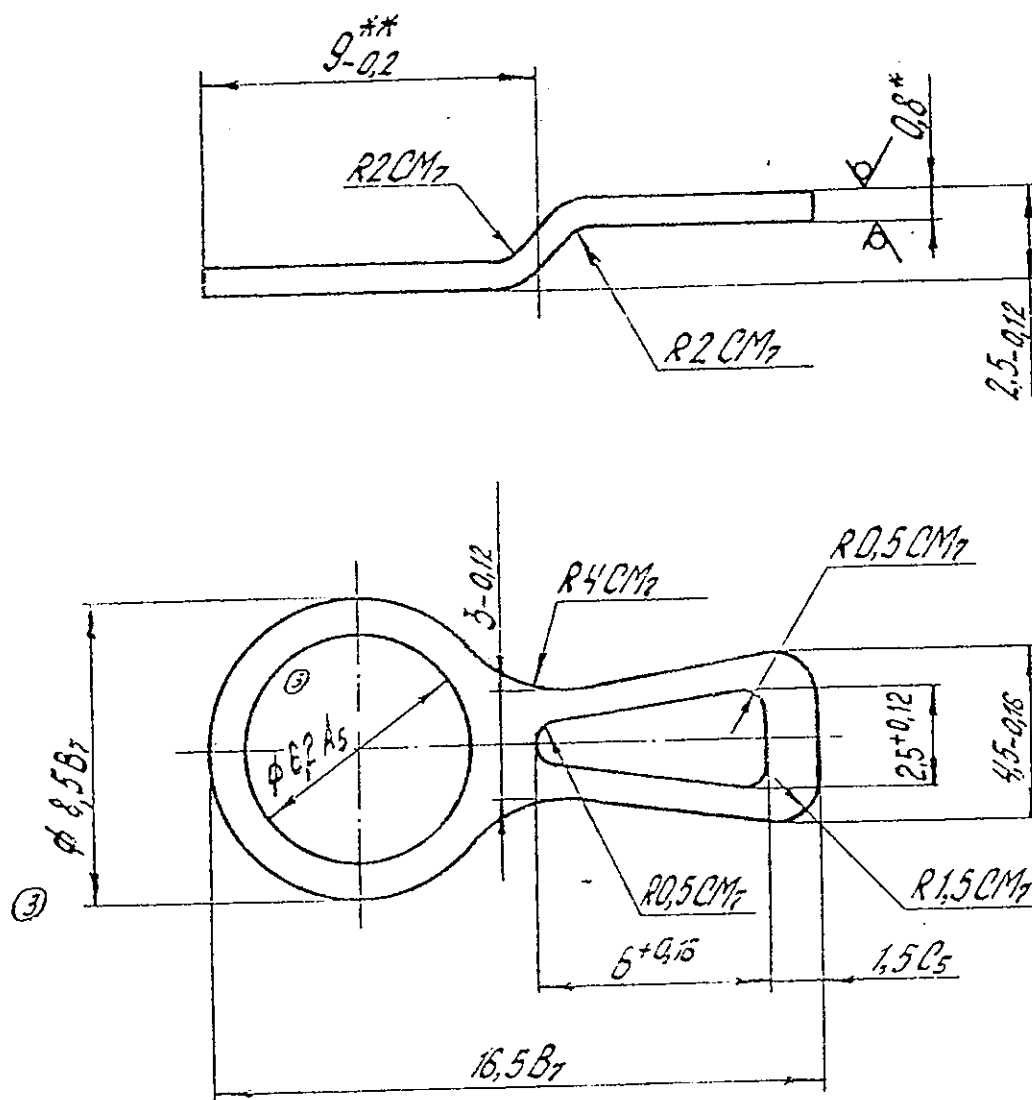
Копировал *Гуськов*

Формат 11

210 699 831

R201 (✓)

Материал: Лист БН-ПН-0,8 ГОСТ 19904-90
К350ВН-ПН-20 ГОСТ 16523-89



- * Размер для справок.
- ** Размер обеспеч. инстр.
- Покрытие: КЭ 9 хр.

4. Материал-заменитель: Лист Б-ПН-0,8 ГОСТ 19903-74
5. Допускается покрытие КЭ 9 хр.

5	ВЛ-74135	16.6.86
4	ВЛ-68506	12.7.82
3	ВЛ-65481	19.3.80
2	Защ. ПГЕ-8906	15.4.78
Изм.	Лист	№ докум.
Разраб.	Кутизова	В.В. 25.05.78
Пров.	Зиганшина	В.В. 25.05.78
Т. кон.		
И. контр.	Анисимов	В.В. 13.1.78
Утв.	Жуков	В.В. 31.08.78

ГЕ8.669.013

УШКО

7-НЧС 170-98 Лп 29.04.98
6-НЧС 539-92 Лп 12.6.92

Сталь 20 лист 0,8-IV-H
ГОСТ 16523-79
гм 661116

Лит.	Масса	Масштаб
A		5:1
Лист	Листов 1	

Восстановлен с подлинника Верно: 26.08.88 (Крыжко)

Восстановленный подлинник №1

ГЕ8.669.014

R240 ✓(✓)

Справ. №

Годн. и дата

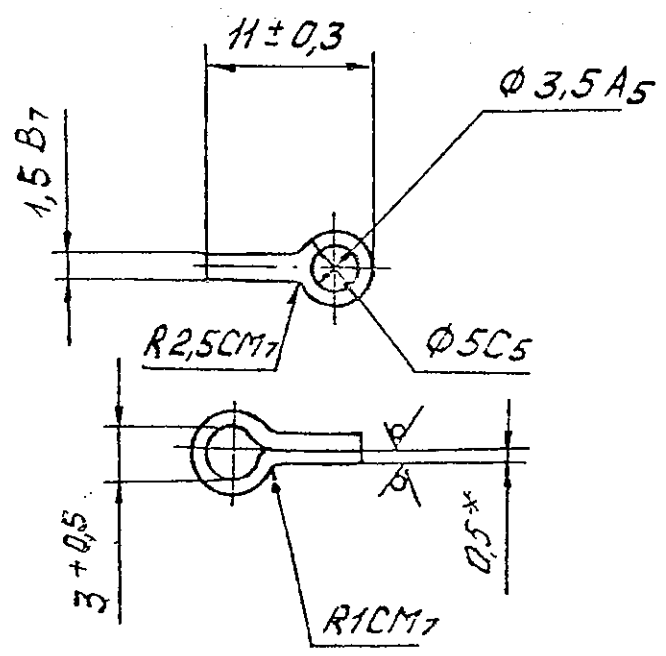
Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

2 PM



- * Размер для справок.
- Покрытие ⁴кв. 9хр.
- Допускается покрытие кв 9хр.

ГЕ8.669.014

Ушко

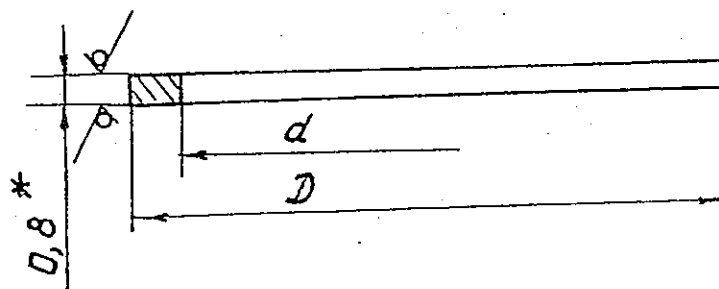
3	НКЦС170-98	дл	29.04.98
2	НКЦС53932	Боч	12.6.92
1	Зам. ГЕ-8906	подп.	6.11.78
изм	Лист	№ докум.	Подпись Дата
Разраб.	Кутизова	подп.	25.5.78
Пров.	Зиганшина	подп.	25.5.78
Т. контр.			
Н. контр.	Анисимова	подп.	13.11.78
Утв.	Жуков	подп.	31.8.78

Лит.	Масса	Масштаб
A		2:1
Лист 1		Листов 1

Лист В-ПН-05 ГОСТ 19503-74 94
К350B5-IV-H-20 ГОСТ 16523-83

0-800'246'83J

Rz40/✓(✓)



Обозначение	Размеры, мм		Масса, г	Материал
	D	d		
ГЕ8.942.008-1	18,9-0,52	16,5 ^{+0,43}		Лист Б-ПН-0,8 К26085-1015 (10) ГОСТ 18903-74 94
-2	20,9-0,52	18,5 ^{+0,52}		ПН-Н-0,8 кп ГОСТ 16523-89
-3	22,9-0,52	20,5 ^{+0,52}		Лента 20 1-08 ГОСТ 2284-79
-4	25,9-0,52	22,5 ^{+0,52}		
-5	28,9-0,52	24,5 ^{+0,52}		Лист Б-ПН-0,8 К26085-1015 (10) ГОСТ 18903-74 94
-6	34,9-0,52	30,5 ^{+0,62}		ПН-Н-0,8 кп ГОСТ 16523-89

1. * Размер для справок.

2. Покрытие Ц15хр.

3. Допускается:

а) изготавливать детали из листа БТ-ПН-0,8 ГОСТ 19904-90 94

ГОСТ 16523-89, ленты 0,8 кп-ПН-2-0,8 ГОСТ 503-81.

б) покрытие Кд 15хр.

ГЕ8.942.008-0

Шайба

см. таблицу

Лит.	Масса	Масштаб
A		4:1
Лист		Листов

8	НКС 170-98	подп.	29.04.98
7	Зам НКС 539-92	подп.	4.06.
изм	Лист	№ докум.	Подпись Дата
Разраб.	Кринкина	подп.	28.5.92
Проз.	Одегов	подп.	29.5.92
Т. контр.			
Н контр.	Арефьева	подп.	3.6.92
Утв.	Пашанин	подп.	29.2.92

Восстановлен с подлинника Верно: *Крыж* 11.08.89г. / Крыжко

Изд. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
54891	подп. 14.03.80	64575				2PM

ГЕ8.683.114-000

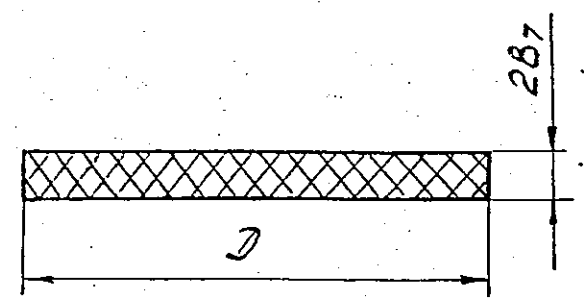


Таблица 1

Обозначение	D, мм	Масса, г
ГЕ8.683.114-011; 012	16B7	0,12
-021; 022	20B7	0,16
-031; 032	24B7	0,18
-041; 042	27B7	0,20
-051; 052	30B7	0,21
-061; 062	33B7	0,25
-071; 072	36B7	0,28
-081; 082	39B7	0,30
-091; 092	42B7	0,32
-101; 102	45B7	0,35
-111; 112	48B7	0,45

⑤

1. Материал-заменитель : смесь резиновая УРП-1265 НТА, 14р-2 ; 14р-15 ; УРП-1266 НТА ТУ005 1166-87³⁸ 2015
2. Детали должны соответствовать ОСТ 38-05347-84.

⑥

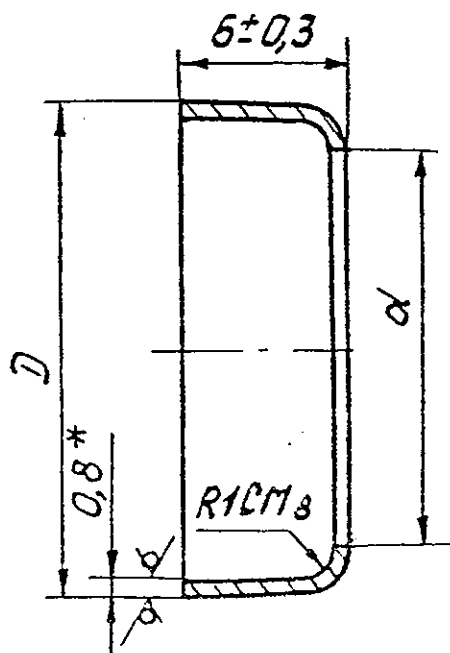
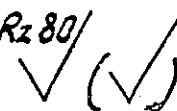
5	ВЛ-79302			
4	ВЛ-77297	подп.	25.8.88	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Шилова	подп.	18.2.80	
Проверил	Зиганшина	подп.	16.2.80	
Т. контр.				
Н. контр.	Зубова	подп.	11.3.80	
Утвердил	Малихов	подп.	5.3.80	

ГЕ8.683.114-000			
Прокладка	Литера	Масса	Масштаб
	A	см. табл. 1	4:1
Смесь резиновая УРП-1267 НТА ТУ005-1166-87		Лист	Листов
		ВЛ	1

Восстановлен с подлинника Верно: 26.07.89 / Крыжинец

ГЕ8.946.005-0

Rz 80/



Обозначение	Размеры, мм		Масса, г
	Д	α	
ГЕ8.946.005-1	16,5-0,43	13 ^{+0,43}	1
- 2	18,5-0,52	15 ^{+0,43}	1,1
- 3	20,5-0,52	17 ^{+0,43}	1,2
- 4	22,5-0,52	19 ^{+0,52}	1,3
- 5	25,5-0,52	22 ^{+0,52}	1,44
- 6	28,5-0,52	25 ^{+0,52}	1,58
- 7	34,5-0,52	29 ^{+0,52}	2,1

1. Материал-заменитель: лист АД1М-0,5 ГОСТ 21631-76.
2. *Размер для справок. АМЦМ-0,8 ГОСТ 21631-76.
3. Травить.

ГЕ8.946.005-0

шайба
обжимная

Лист АД1М-0,8
ГОСТ 21631-76

Лит.	Масса	Масштаб
А	Ст. табл.	4:1
Лист		Листов 1

ВЛ

Перв. примен.
2PM

Справ. №

Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

64578

подп. 14.09.80

64893

4	ВЛ-67099	подп.	5.8.81
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись Дата
Разраб.	Шилова	подп.	18.2.80
Пров.	Зиганшин	подп.	26.2.80
Т. контр.			
Н. контр.	Зубова	подп.	11.3.80
Уга.	Малихов	подп.	15.3.80

FE8.942.009-0

Rz80/ (M)

Перв. примен.

2PM

Справ. №

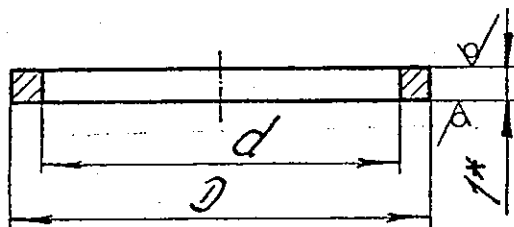
Полн. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.



Обозначение	Размеры, мм		Масса, г
	D	d	
FE8.942.009-1	14,2-0,24	12,2+0,43	0,12
-2	16,2-0,24	14,2+0,43	0,13
-3	18,2-0,28	16,2+0,43	0,15
-4	20,2-0,28	18,2+0,52	0,17
-5	22,5-0,28	19,2+0,28	0,3
-6	23,2-0,28	21,2+0,52	0,2
-7	25,5-0,28	23+0,28	0,23
-8	26,2-0,28	24+0,52	0,24
-9	32,2-0,34	29+0,52	0,43

- *Размер для справок.
- Травить.

FE8.942.009-0

Зам.	ВЛ-65481	Сиф.	40380
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись
Разраб.	Шилова	МШ	16.03.80
Пров.	Зиганшин	ЗСА	16.03.80
Т. контр.			
Н. контр.	Шилова	Ш	16.03.80
Утв.	Малихов	ММ	16.03.80

Шилова

Лист 1 из 10
ГОСТ 21631-76

Лит.	Масса	Масштаб
A	см. табл.	4:1
Лист	Листов	

ВЛ

ОТКРЫТОЕ
АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
Завод ЭЛЕКОН



АЧЫК
АКЦИОНЕРЛЫК ЖАМГЫЯТЕ
ЭЛЕКОН Заводы

420094, г. Казань, ул. Короленко, 58
факс: (843) 519 - 58 - 51, телефон: (843) 519 - 57 - 01
www.zavod-elecon.ru marketing@zavod-elecon.ru

№ 96/311 от " 27 " 08 20 13
на исх. № _____ от " ____ " _____ 20 ____

№ 021909

На Ваш исх. № 290-101 от 30.07.2013г.

Заместителю Генерального
директора – Главному инженеру
ОАО «НПП «РАДАР ммс»
М.И.Минаеву
197375 г. Санкт-Петербург
ул. Новосельковская, д. 37

Высылаем в Ваш адрес учтенные экземпляры ГЕ0.364.126ТУ и
ГЕ0.364.126ТО.

Приложение: 2 книги

Счет-фактура № 19309 от 26.08.2013
Товарная накладная

Главный конструктор

Р.И.Ахметов

Исполнитель ОТД
Лёвина Н.И.
тел. 519-58-11

94

КОНТРОЛЬНЫЙ

Утвержден
ГЕО.364.126 ТО-ЛУ

восстановлен 3 подлинника
верно: *Слав (Нерова)*
4.02.04г

СОЕДИНИТЕЛИ
СЕРИИ 2РМ

Техническое описание
и инструкция по эксплуатации

ГЕО.364.126 ТО

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. дата
64555	(подп.) 29.10.79	12251		

1979

ОКС
Вх. № 1

ВВЕДЕНИЕ

Настоящее техническое описание (ТО) предназначено для ознакомления с техническими характеристиками, условиями эксплуатации (1-ая часть ТО), а также правилами монтажа и эксплуатации, изложенными в инструкции по эксплуатации (2-ая часть ТО-ИЭ), соединителей серии 2РМ нижеперечисленных типов:

- 2РМ - вилки и розетки негерметичные;
- 2РМД - вилки и розетки негерметичные для соединения длинных электрических цепей;
- РМГ - вилки герметичные с допустимой утечкой воздуха до 0,05 л/ч;
- 2РМГ - вилки герметичные;
- 2РМГД - вилки герметичные для соединения длинных электрических цепей;
- 2РМГП - вилки герметичные проходные (двухсторонние);
- 2РМГПД - вилки герметичные проходные (двухсторонние) для соединения длинных электрических цепей;
- 2РМГС - вилки герметичные специальные с повышенной степенью герметичности;
- 2РМГСД - вилки герметичные специальные с повышенной степенью герметичности для соединения длинных электрических цепей;
- 2РМГСПД - вилки герметичные специальные с повышенной степенью герметичности проходные (двухсторонние) для соединения длинных

ГЕО.364.126 ТО

8	затв	ГЕ-8906	подп.	15.11.78
изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Разраб.	Кутузова	подп.	27.7.78
Пров.	Зиганшина	подп.	25.5.78
Н. контр.	Анисимова	подп.	13.11.78
Утвердил	Жуков	подп.	31.8.78

Соединители
серии 2РМ

Техническое описание и
инструкция по эксплуатации

Лит.	Лист	Листов
1	А 2	99, 95

восстановлен с подлинника! верно: 6.01.92г.

Перв. примен.

Справ. №

полп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № полп.

подп. 29.10.79

64555

- электрических цепей;
- 2РМТ - вилки и розетки негерметичные все-климатического исполнения;
- 2РМДТ - вилки и розетки негерметичные все-климатического исполнения для соединения длинных электрических цепей.
- 2РМГСПДС - переход герметичный специальный для соединения длинных электрических цепей и крепления корпуса к изделию сваркой.
- ~~2РМШ - вилки негерметичные со штампованно-паяными штырями.~~
- 2РМШВ - вилки негерметичные всеклиматического исполнения со штампованно-паяными штырями.

При изучении ТО следует дополнительно руководствоваться общими техническими условиями ОСТ В 11 0121-85, Соединители низкочастотные на напряжение до 1500 В и комбинированные и техническими условиями, перечисленными в табл. 1.

Таблица 1

Типы соединителей	Технические условия
2РМ (А1, В1, В12) 2РМТ (А1, В1) 2РМД (А1, В1) 2РМДТ (А1, В1) 2РМШ (В1) 2РМШ (В1)В	ГЕО.364.126 ТУ
2РМГ-Е2 2РМГД-Е2 2РМГП-Е2 2РМГПД-Е2	ГЕО.364.140 ТУ
2РМГС-Е2 2РМГСД-Е2 2РМГСПД-Е2 2РМГСПДС-Е2	ГЕО.364.144 ТУ
РМГ (А1, В1)	ГЕО.364.165 ТУ

Положения настоящего документа вносятся в эксплуатационную документацию изделия (объекта,

Изм. № подл.	Подпись и дата
64555	06/11/91
Изм. № док.	Подпись и дата
48304	06/11/91
Изм. № дубл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Исп. № дубл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
48304	1	ННКС1017-91	06/11/91	

ГЕО.364.126 ТУ

Копировал

Валерий

Формат А4

комплекса) и служат руководством для монтажа и эксплуатации соединителей.

Сведения о содержании цветных и драгоценных металлов приведены в ведомости содержания цветных и драгоценных металлов, которая высылается по отдельным запросам потребителей:

ГЕО.364.126Д - для соединителей 2РМ, 2РМТ, 2РМД, 2РМДТ, 2РМШ, 2РМШВ.

ГЕО.364.165Д - для соединителей РМГ.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

1.1. Цилиндрические низкочастотные ^{2РМШ} низковольтные соединители серии 2РМ, служат для соединения и разведения электро- и радиотехнических устройств в целях постоянного или переменного частотой до 3 МГц токов.

1.2. Расшифровка букв и цифр, входящих в условное обозначение соединителя:

Изм. № подл.	Подп. и дата	Изм. и дата	Подп. и дата	Изм. и дата	Подп. и дата
64555	МЛ	21.11.89			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
40	304	ВЛ-19302	МЛ	21.11.89

ГЕО.364.126 ТО

АО Завод Электрон	Извещение НКЦС 8 -17	Обозначение СМ. НИЖЕ	Причина Изменение стандарта	Код	Лист	Листов
КОС-С	Дата выпуска 30.01.2017	Срок изм. 23.01.2017	Обозначение ПИ (ДПИ, ПР)	4		1
Указание о заделе	Не отражается			Срок действия ПИ		
Изм.	Содержание изменения			Указание о внедрении		
8	✓ ГЕ8.669.013 + 4118, 5115. ГОСТ 16523 - 89⁹⁷ (в двух местах)			С момента выхода извещения		
4	✓ ГЕ8.669.014⁹⁷ ГОСТ 16523 - 89⁹⁷			Применяемость		
9	✓ ГЕ8.942.008 + 4118, 4102, 4127, 5127 ГОСТ 16523 - 89⁹⁷ (в трех местах)			2РМТ		
				Разослать		
				КОДН, 311, 376, КОС-С.		
				КОСР, 4108, 8/12 108.		
				4109, 359.		
				4102, 4118, 5118.		
				4127, 5127, 5115, 396.		
				Приложение		

Составил	Проверил	Т. контроль	Н. контроль	Утвердил	Нач. ВП
Макаров 11.01.	Юсупова 11.01.	Никитин 11.01.	Каткова 13.01.	Гуркина 11.01.	Вахрушев 11.01.
11.01.2017	11.01.2017	11.01.2017	13.01.2017	11.01.2017	11.01.2017
Контрольную копию издать					

КОС-С	Дата выпуска 2014	Срок изм. 12.01.2015	Срок действия ПИ
Указание о заделе	Не отражается		
Изм.	Содержание изменения		
55	Лист 27 ...ГОСТ 18300-87, ГОСТ Р 55878-2013. Листы 36, 37а ГОСТ Р 55878 ...ГОСТ 18300-87 2PM, 2PMД, 2PMТ, 2PMДТ Применяемость Разослать 300-С, 311, 346, 359, 426, 4108, 41108, 4109, 4127, 4127, 300-Р, 396, 381, 4108. Приложение		

Составил	Проверил	Т. контр.	Н. контр.	Над. ВП
Одогов.	Юсупова	-	Огнева	Вахрушев
17.12.2014	17.12.2014		20.12.14	22.12.2014
Изменение внес			Контрольную копию исправил	