

Применяемый кабель ABS1503KD24 или Tensolite NF24Q100. Определить сторону кабеля для выбора схемы монтажа. **Примечание** - для определения стороны ориентироваться по цвету изоляции проводников и их взаимному расположению. Цветовая кодировка проводников приведена в качестве справочной информации.

1. Подготовка кабеля.

1.1 Обрезать кабель. Срез должен быть перпендикулярно оси кабеля. Деформация кабеля в месте среза не допускается.

Рекомендуется применять специализированный инструмент для обрезки кабеля.

1.2 Установить на кабель (со стороны обрезаемого конца) уплотнительную втулку резиновым уплотнением вперед (рисунков 2), предварительно смочив резиновое уплотнение спиртом ГПР 5578. Затем продвинуть вдоль кабеля на расстояние (100-200) мм от края. ①

1.3 Удалить наружную изоляционную оболочку кабеля на величину (20±1) мм от обрезаемого края (рисунков 3). Повреждение металлической оплетки кабеля не допускается. Рекомендуется применять специализированный инструмент для снятия изоляции с кабеля.

1.4 Установить металлическую втулку (большим диаметром отверстия вперед) со стороны зачищенного конца кабеля поверх металлической оплетки до упора (рисунков 4).

1.5 Отогнуть металлическую оплетку кабеля, используя при необходимости подручный инструмент (пинцет) и плотно, равномерно с натяжением уложить поверх втулки, при этом допускается расплетание оплетки (рисунков 5).

1.6 Удалить излишки металлической оплетки, выступающей за буртик втулки.

1.7 Обрезать провода на расстоянии (13,5±0,5) мм от места заделки втулки (рисунков 6). **ВНИМАНИЕ! ДЛИНА ВСЕХ ПРОВОДОВ ДОЛЖНА БЫТЬ ОДИНАКОВОЙ!**

1.8 Снять изоляцию с внутренних проводов на длине (3,5±0,2) мм (рисунков 6). Повреждение токопроводящих жил (надрезы, риски и т.д.) не допускается. Рекомендуется применять специализированный инструмент для зачистки проводов.

1.9 Удалить любые кабельные наполнители, предусмотренные конструкцией кабеля (оболочки, шнуры, нити и т.д.) как можно ближе к торцу металлической оплетки.



Рисунок 3

Рисунок 4

Рисунок 5

Рисунок 6

2. Обжатие контактов.

2.1 Для обжатия контактов (штырей и гнезд) применять обжимные клещи M22520/2-01 (AFM8) и позиционер M22520/2-37 (K709). Установить позиционер в обжимные клещи в соответствии с прилагаемой к клещам инструкцией. Установить селектор в положение «5».

2.2 Развести провода в разные стороны для удобства обжатия. 2.3 Вставить зачищенную жилу провода в отверстие хвостовика контакта (штырь или гнездо) до упора (рисунков 7). Визуально контролировать правильность вставления жилы через боковое отверстие хвостовика - она должна быть видна. Все проводочки токопроводящей жилы должны быть вставлены в отверстие хвостовика контакта, не допускается наличие торчащих проводочков токопроводящей жилы провода.

2.4 Вставить штырь (гнездо) контактной частью вперед до упора в отверстие позиционера, предварительно установленного в обжимные клещи. 2.5 Обжать контакт, для чего свести рукоятки клещей до упора.

2.6 Извлечь корпус и визуально проконтролировать правильность обжимки, для чего, удерживая провод, потянуть рукой за контакт с усилием (0,5-1,5) кгс. При этом не должно произойти вытягивания жилы из хвостовика контакта.

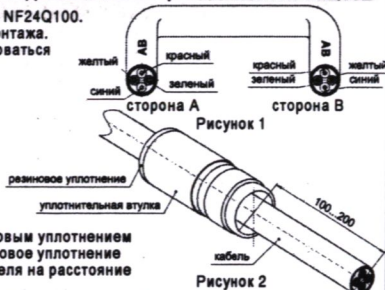


Рисунок 1

Рисунок 2

резиновое уплотнение

уплотнительная втулка

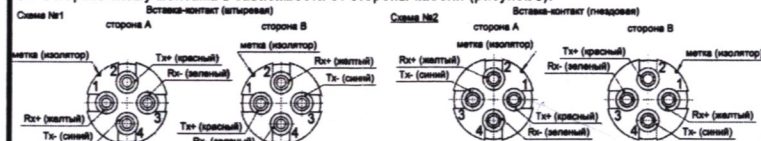
кабель

100...200

2.7 Остальные контакты обжать в той же последовательности.

3 Сборка штыревой (гнездовой) вставки-контакта.

3.1 Выбрать схему монтажа в зависимости от стороны кабеля (рисунков 8).



Расположение контактов указано со стороны сочленения. Нумерация контактов указана условно

Рисунок 8

3.2 Установить задний изолятор, сориентировав метку в соответствии с выбранной схемой, прижав его торцом к оплетке, при этом разведенные провода с контактами должны попадать в пазы изолятора. Далее уложить обжатые хвостовики контактов с проводами в пазы, при необходимости приложить усилие для установки контактов на место.

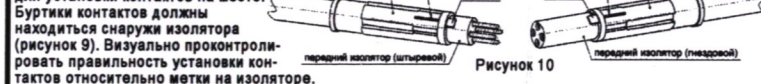


Рисунок 9

Рисунок 10

Буртики контактов должны находиться снаружи изолятора (рисунков 9). Визуально проконтролировать правильность установки контактов относительно метки на изоляторе.

3.3 Установить передний изолятор до упора, предварительно совместив его шпонку с меткой заднего изолятора (рисунков 10).

3.4 Установить собранный пакет в корпус до упора, совместив шпонку переднего изолятора с внутренней пазою корпуса (на расположение паза указывают ориентирующие метки, нанесенные на наружной поверхности корпуса). Правильность установки контролируют измерением указанных размеров. При контроле обеспечить поджатие втулки к корпусу. Величина утопания изоляторов относительно корпусов: для штыревой вставки-контакта (4,95 - 5,45) мм, для гнездовой вставки-контакта (0,1 - 0,5) мм (рисунков 11).

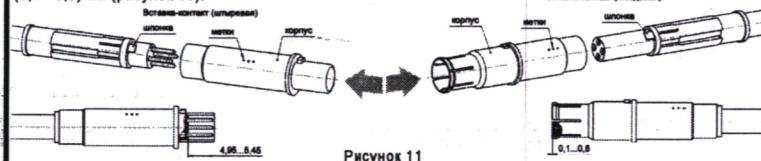


Рисунок 11

4 Обжатие корпуса вставки-контакта

4.1 Для обжатия корпусов вставок-контактов применять обжимные клещи M22520/5-01 (HX4) и матрицу M22520/5-45 (Y143).

4.2 Установить матрицу в обжимные клещи в соответствии с прилагаемой к клещам инструкцией.

4.3 Вставить хвостовик корпуса в окно «В» матрицы, предварительно установленной в обжимные клещи на длину (3,5-4,0) мм (рисунков 12).

4.4 Обжать корпус, для чего свести рукоятки клещей до упора. При обжатии обеспечить прижим втулки к корпусу.

4.5 Извлечь корпус. Провести контрольные замеры размеров, указанных в 3.4. Для контроля качества обжимки приложить вытягивающее усилие к кабелю величиной (2,0-4,0) кгс, при этом люфт и смещение деталей не допускается.



Рисунок 12

Применяемый кабель
AB50386WF или Tensolite 24463/9P025X-2(LD)
или S280W 502-1

1. Подготовка кабеля.
1.1 Обрезать кабель. Срез должен быть перпендикулярно оси кабеля. Деформация кабеля в месте среза не допускается. Рекомендуется применять специализированный инструмент для обрезки кабеля.
1.2 Установить на кабель (со стороны обрезаемого конца) уплотнительную втулку резиновое уплотнение (рисунком 2), предварительно смочив резиновое уплотнение спиртом $100-200$ мм от края.

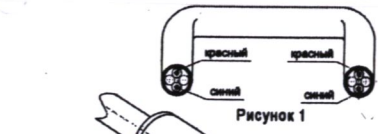


Рисунок 1



Рисунок 2

1.3 Удалить наружную изоляционную оболочку кабеля на величину (20 ± 1) мм от обрезаемого края (рисунком 3). Повреждение металлической оплетки кабеля не допускается. Рекомендуется применять специализированный инструмент для снятия изоляции с кабеля.
1.4 Установить металлическую втулку (большим диаметром отверстия вперед) со стороны зачищенного конца кабеля поверх металлической оплетки до упора (рисунком 4).
1.5 Стянуть металлическую оплетку металлической оплетки до упора (пинцет) и плотно, равномерно с натяжением уложить поверх втулки, при этом допускается расплетение оплетки (рисунком 5).
1.6 Удалить излишки металлической оплетки, выступающей за буртик втулки.

1.7 Обрезать провода на расстоянии $(13,5 \pm 0,5)$ мм от места заделки втулки (рисунком 6). **ВНИМАНИЕ! ДЛИНА ВСЕХ ПРОВОДОВ ДОЛЖНА БЫТЬ ОДИНАКОВОЙ!**
1.8 Снять изоляцию с внутренних проводов на длине $(3,5 \pm 0,2)$ мм (рисунком 6). Повреждение токопроводящих жил (надрезы, риски и т.д.) не допускается. Рекомендуется применять специализированный инструмент для зачистки проводов.
1.9 Удалить любые кабельные наполнители, предусмотренные конструкцией кабеля (оболочки, шпур, нити и т.д.) как можно ближе к торцу металлической оплетки.

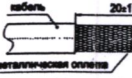


Рисунок 3

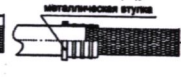


Рисунок 4



Рисунок 5

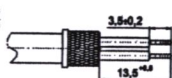


Рисунок 6

2. Обжатие контактов.

2.1 Для обжатия контактов (штырей и гнезд) применять обжимные клещи M22520/2-01 (AFM8) и позиционер M22520/2-37 (K709). Установить позиционер в обжимные клещи в соответствии с прилагаемой к клещам инструкцией. Установить селектор в положение «5».
2.2 Развести провода в разные стороны для удобства обжатия.
2.3 Вставить зачищенную жилу провода в отверстие хвостовика контакта (штырь или гнездо) до упора (рисунком 7). Визуально контролировать правильность вставления жилы через боковое отверстие хвостовика - она должна быть видна. Все проволоки токопроводящей жилы должны быть вставлены в отверстие хвостовика контакта, не допускается наличие торчащих проволочек токопроводящей жилы провода.

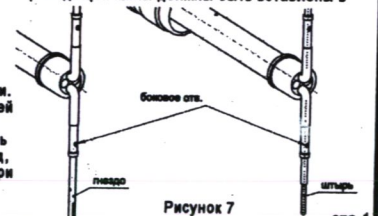


Рисунок 7

2.4 Вставить штырь (гнездо) контактной частью вперед до упора в отверстие позиционера, предварительно установленного в обжимные клещи.
2.5 Обжать контакт, для чего свести рукоятки клещей до упора.
2.6 Извлечь контакт и визуально проконтролировать правильность обжимки, для чего, удерживая провод, потянуть рукой за контакт с усилием $(0,5-1,5)$ кг. При этом не должно произойти вытягивания жилы из хвостовика контакта.

2.7 Остальные контакты обжать в той же последовательности.

3 Сборка штыревой (гнездовой) вставки-контакта.

3.1 Схема монтажа (рисунком 8). Расположение контактов указано со стороны сочленения. Нумерация контактов указана условно

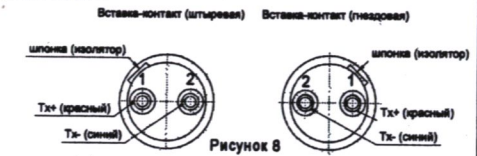


Рисунок 8

3.2 Установить задний изолятор, прижав его торцом к оплетке, при этом разведенные провода с контактами должны попадать в пазы изолятора. Далее уложить обжатые хвостовики контактов с проводами в пазы, при необходимости приложить усилие для вставки контактов на место. Буртики контактов должны находиться снаружи изолятора (рисунком 9).

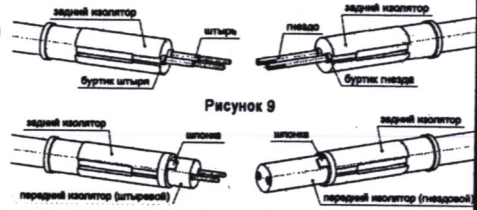


Рисунок 9

3.3 Установить передний изолятор до упора (рисунком 10), предварительно сорентировав его шпонку в соответствии со схемой.
3.4 Установить собранный пакет в корпус до упора, совместив шпонку переднего изолятора с внутренней пазом корпуса (на расположение пазы указывают ориентирующие метки, нанесенные на наружной поверхности корпуса). Правильность установки контролируют измерением указанных размеров. При контроле обеспечить поджатие втулки к корпусу. Величина утопления изоляторов относительно корпуса: для штыревой вставки-контакта $(4,95 - 5,45)$ мм, для гнездовой вставки-контакта $(0,1 - 0,5)$ мм (рисунком 11).

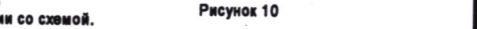


Рисунок 10

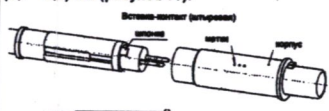
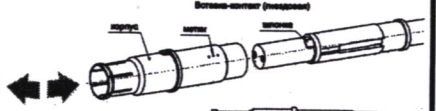


Рисунок 11



4 Обжатие корпуса вставки-контакта

4.1 Для обжатия корпусов вставок-контактов применять обжимные клещи M22520/5-01 (HX4) и матрицу M22520/5-45 (Y143).
4.2 Установить матрицу в обжимные клещи в соответствии с прилагаемой к клещам инструкцией.
4.3 Вставить хвостовик корпуса в окно «B» матрицы, предварительно установленной в обжимные клещи на длину $(3,5-4,0)$ мм (рисунком 12).
4.4 Обжать корпус, для чего свести рукоятки клещей до упора. При обжатии обеспечить прижим втулки к корпусу.
4.5 Извлечь корпус. Провести контрольные замеры размеров, указанных в 3.4. Для контроля качества обжимки приложить вытягивающее усилие к кабелю величиной $(2,0-4,0)$ кг, при этом люфт и смещение деталей не допускается.

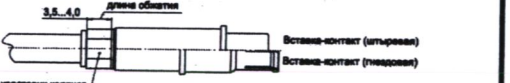


Рисунок 12

Инструкция по заделке кабеля для квадрансальных кабельных розеток СНЦ160-4РО11-100

Применяемый кабель ABS1503KD24 или Tensolite NF24Q100.

Определить сторону кабеля для выбора схемы монтажа.

Примечание - для определения стороны ориентирования по цвету изоляции проводников и их взаимному расположению. Цветовая кодировка проводников приведена в качестве справочной информации.

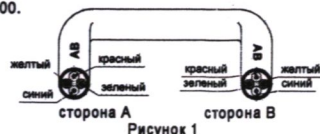


Рисунок 1

1. Подготовка кабеля.

- 1.1 Обрезать кабель. Срез должен быть перпендикулярно оси кабеля. Деформация кабеля в месте среза не допускается. Рекомендуется применять специализированный инструмент для обрезки кабеля.
- 1.2 Удалить наружную изоляционную оболочку кабеля на величину (15 ± 1) мм от обрезанного края (рисунок 2). Повреждение металлической оплетки кабеля не допускается. Рекомендуется применять специализированный инструмент для снятия изоляции с кабеля.
- 1.3 Установить металлическую втулку (большим диаметром отверстия вперед) со стороны зачищенного конца кабеля поверх металлической оплетки до упора (рисунок 3).
- 1.4 Отгнуть металлическую оплетку кабеля, используя при необходимости подручный инструмент (пинцет) и плотно, равномерно с натяжением уложить поверх втулки, при этом допускается расплетение оплетки (рисунок 4).
- 1.5 Удалить излишки металлической оплетки, выступающей за буртик втулки.
- 1.6 Обрезать провода на расстоянии $(8,0 \pm 0,5)$ мм от места заделки втулки (рисунок 5). **ВНИМАНИЕ!** ДЛИНА ВСЕХ ПРОВОДОВ ДОЛЖНА БЫТЬ ОДИНАКОВОЙ!
- 1.7 Снять изоляцию с внутренних проводов на длину $(3,8 \pm 0,2)$ мм (рисунок 5). Повреждение токопроводящих жил (надрезы, риски и т.д.) не допускается. Рекомендуется применять специализированный инструмент для зачистки проводов.
- 1.8 Удалить любые кабельные наполнители, предусмотренные конструкцией кабеля (оболочки, шнуры, нити и т.д.) как можно ближе к торцу металлической оплетки.



Рисунок 2

Рисунок 3

Рисунок 4

Рисунок 5

2. Обжатие контактов.

- 2.1 Для обжатия контактов (штырей и гнезд) применять обжимные клещи M22520/2-01 (AFM8) и позиционер M22520/2-37 (K709). Установить позиционер в обжимные клещи в соответствии с прилагаемой к клещам инструкцией. Установить селектор в положение «5».
- 2.2 Развести провода в разные стороны для удобства обжатия.
- 2.3 Вставить зачищенную жилу провода в отверстие хвостовика контакта (штырь или гнездо) до упора (рисунок 6). Визуально контролировать правильность вставления жилы через боковое отверстие хвостовика - она должна быть видна. Все проволочки токопроводящей жилы должны быть вставлены в отверстие хвостовика контакта, не допускается наличие торчащих проволочек токопроводящей жилы провода.
- 2.4 Вставить штырь (гнездо) контактной частью вперед до упора в отверстие позиционера, предварительно установленного в обжимные клещи.
- 2.5 Обжать контакт, для чего свести рукоятки клещей до упора.
- 2.6 Извлечь контакт и визуально проконтролировать правильность обжимки, для чего, удерживая провод, потянуть рукой за контакт с усилием $(0,5-1,5)$ кг. При этом не должно произойти вытягивания жилы из хвостовика контакта.
- 2.7 Остальные контакты обжать в той же последовательности.

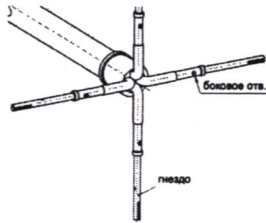


Рисунок 6

3 Сборка розетки.

3.1 Выбрать схему монтажа в зависимости от стороны кабеля (рисунок 7).

Расположение контактов указано со стороны сочленения. Нумерация контактов указана условно

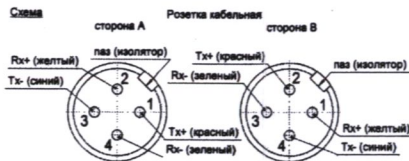


Рисунок 7

3.2 Установить задний изолятор, прижав его торцом к оплетке, при этом разведенные провода с контактами должны попадать в пазы изолятора. Далее уложить обжатые хвостовики контактов с проводами в пазы, при необходимости приложить усилие для установки контактов на место. Буртики контактов должны находиться снаружи изолятора (рисунок 8).

3.3 Установить передний изолятор до упора, предварительно сориентировав его паз в соответствии со схемой (рисунок 9).

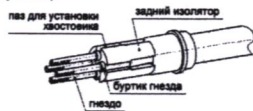


Рисунок 8

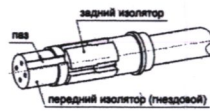


Рисунок 9

3.4 Установить собранный пакет в корпус до упора, совместив паз переднего изолятора с пазом корпуса. Правильность установки контролируем измерением указанных размеров. При контроле обеспечить поджатие втулки к корпусу. Величина утопания изолятора относительно корпуса - 0,2 мм max (рисунок 10).

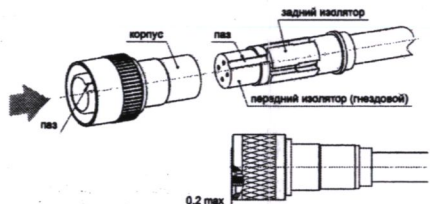


Рисунок 10

4 Обжатие корпуса розетки

- 4.1 Для обжатия корпуса розетки применять обжимные клещи M22520/5-01 (HX4) и матрицу M22520/5-45 (Y143).
- 4.2 Установить матрицу в обжимные клещи в соответствии с прилагаемой к клещам инструкцией.
- 4.3 Вставить хвостовик корпуса в окно «А» матрицы, предварительно установленной в обжимные клещи на длину $(3,5-4,5)$ мм (рисунок 11).
- 4.4 Обжать корпус, для чего свести рукоятки клещей до упора. При обжатии обеспечить прижим втулки к корпусу.
- 4.5 Извлечь корпус. Провести контрольные замеры размеров, указанных в 3.4. Для контроля качества обжимки приложить вытягивающее усилие к кабелю величиной $(2,0-4,0)$ кгс, при этом люфт и смещение деталей не допускается.

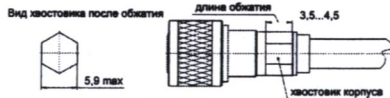


Рисунок 11

Применяемый кабель
AB50386WF или Tensolite 24463/9P025X-2(LD)
или S280W 502-1

1. Подготовка кабеля.

1.1 Обрезать кабель. Срез должен быть перпендикулярно оси кабеля. Деформация кабеля в месте среза не допускается.

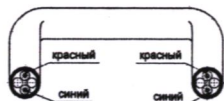


Рисунок 1

Рекомендуется применять специализированный инструмент для обрезки кабеля.

1.2 Удалить наружную изоляционную оболочку кабеля на величину (15±1) мм от обрезанного края (рисунок 2). Повреждение металлической оплетки кабеля не допускается. Рекомендуется применять специализированный инструмент для снятия изоляции с кабеля.

1.3 Установить металлическую втулку (большим диаметром отверстия вперед) со стороны защищенного конца кабеля поверх металлической оплетки до упора (рисунок 3).

1.4 Отгнуть металлическую оплетку кабеля, используя при необходимости подручный инструмент (пинцет) и плотно, равномерно с натяжением оплести поверх втулки, при этом допускается расплетение оплетки (рисунок 4).

1.5 Удалить излишки металлической оплетки, выступающей за буртик втулки.

1.6 Обрезать провода на расстоянии (8,0±0,5) мм от места заделки втулки (рисунок 5).

ВНИМАНИЕ! ДЛИНА ВСЕХ ПРОВОДОВ ДОЛЖНА БЫТЬ ОДИНАКОВОЙ!

1.7 Снять изоляцию с внутренних проводов на длине (3,8±0,2) мм (рисунок 5). Повреждение токопроводящих жил (надрезы, риски и т.д.) не допускается. Рекомендуется применять специализированный инструмент для зачистки проводов.

1.8 Удалить любые кабельные наполнители, предусмотренные конструкцией кабеля (оболочки, шнуры, нити и т.д.) как можно ближе к торцу металлической оплетки.



Рисунок 2

Рисунок 3

Рисунок 4

Рисунок 5

2. Обжатие контактов.

2.1 Для обжатия контактов (штырей и гнезд) применять обжимные клещи M22520/2-01 (AFM8) и позиционер M22520/2-34 (K323). Установить позиционер в соответствии с прилагаемой к клещам инструкцией. Установить селектор в положение «4».

2.2 Развести провода в разные стороны для удобства обжатия.

2.3 Вставить защищенную жилу провода в отверстие хвостовика контакта (штырь или гнездо) до упора (рисунок 6). Визуально контролировать правильность вставки жилы через боковое отверстие хвостовика - она должна быть видна. Все проволочки токопроводящей жилы должны быть вставлены в отверстие хвостовика контакта, не допускается наличие торчащих проволочек токопроводящей жилы провода.

2.4 Вставить штырь (гнездо) контактной частью вперед до упора в отверстие позиционера, предварительно установленного в обжимные клещи.

2.5 Обжать контакт, для чего свести рукоятки клещей до упора.

2.6 Извлечь контакт и визуально проконтролировать правильность обжимки, для чего, удерживая провод, потянуть рукой за контакт с усилием (0,5-1,5) кгс. При этом не должно произойти вытягивания жилы из хвостовика контакта.

2.7 Остальные контакты обжать в той же последовательности.

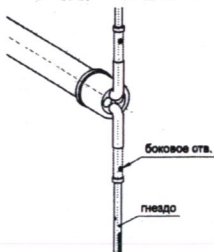


Рисунок 6

3 Сборка розетки.

3.1 Схема монтажа (рисунок 7).

Расположение контактов указано со стороны сочленения.

Нумерация контактов указана условно

Схема Розетка кабельная



Рисунок 7

3.2 Установить задний изолятор, прижав его торцом к оплетке, при этом разведенные провода с контактами должны попадать в пазы изолятора. Далее уложить обжатые хвостовики контактов с проводами в пазы, при необходимости приложить усилие для установки контактов на место. Буртики контактов должны находиться снаружи изолятора (рисунок 8).

3.3 Установить передний изолятор до упора (рисунок 9), предварительно сориентировав его паз в соответствии со схемой.

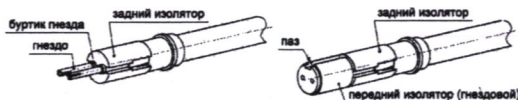


Рисунок 8



Рисунок 9

3.4 Установить собранный пакет в корпус до упора, совместив паз переднего изолятора с пазом корпуса. Правильность установки контролируют измерением указанных размеров. При контроле обеспечить поджатие втулки к корпусу. Величина утопления изолятора относительно корпуса - 0,2 мм тах (рисунок 10).

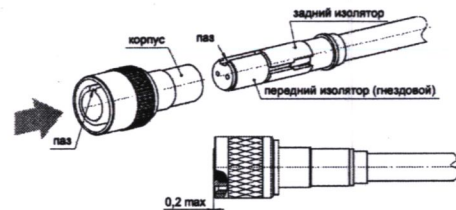


Рисунок 10

4 Обжатие корпуса

4.1 Для обжатия корпусов вставок-контактов применять обжимные клещи M22520/5-01 (HX4) и матрицу M22520/5-05 (Y197).

4.2 Установить матрицу в обжимные клещи в соответствии с прилагаемой к клещам инструкцией.

4.3 Вставить хвостовик корпуса в окно «В» матрицы, предварительно установленной в обжимные клещи на длину (3,5-4,5) мм (рисунок 11).

4.4 Обжать корпус, для чего свести рукоятки клещей до упора. При обжатии обеспечить прижим втулки к корпусу.

4.5 Извлечь корпус. Провести контрольные замеры размеров, указанных в 3.4. Для контроля качества обжимки приложить вытягивающее усилие к кабелю величиной (2,0-4,0) кгс, при этом люфт и смещение деталей не допускается.

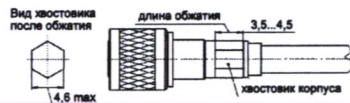


Рисунок 11



ПАО "Завод Атлант"

Инструкция по заделке кабеля для квадросиальных вставок-контактов КВБ-100Ш(Г)О-102 соединителей СКЦ102

1 Применяемый кабель КВЧнг(А)-5е-БГ 1х4х0,78 ФЖТК.357400.063ТУ
Определить сторону кабеля для выбора схемы монтажа.

Примечание - для определения стороны ориентироваться по цвету изоляции проводников и их взаимному расположению. Цветовая кодировка проводников приведена в качестве справочной информации.

1. Подготовка кабеля.

1.1 Обрезать кабель. Срез должен быть перпендикулярно оси кабеля. Деформация кабеля в месте среза не допускается.

Рекомендуется применять специализированный инструмент для обрезки кабеля.

1.2 Установить на кабель (со стороны обрезаемого конца) уплотнительную втулку резиновым уплотнением вперед (рисунк 2), предварительно смочив резиновое уплотнение спиртом ГОСТ 5962. Затем продвинуть вдоль кабеля на расстояние (100-200) мм от края.

1.3 Удалить наружную изоляционную оболочку кабеля на величину (23±1) мм от обрезаемого края (рисунк 3). Повреждение металлической оплетки кабеля не допускается. Рекомендуется применять специализированный инструмент для снятия изоляции с кабеля.

1.4 Установить металлическую втулку (большим диаметром отверстия вперед) со стороны зачищенного конца кабеля поверх металлической оплетки до упора (рисунк 4).

1.5 Отгнуть металлическую оплетку кабеля, используя при необходимости подручный инструмент (пинцет) и плотно, равномерно с натяжением уложить поверх втулки, при этом допускается распрямление оплетки (рисунк 5).

1.6 Удалить излишки металлической оплетки, выступающей за буртик втулки.

1.7 Обрезать провода на расстоянии (13,5±0,5) мм от места заделки втулки (рисунк 6).

ВНИМАНИЕ! ДЛИНА ВСЕХ ПРОВОДОВ ДОЛЖНА БЫТЬ ОДИНАКОВОЙ!

1.8 Натянуть изоляцию с внутренних проводов на длину (3,8±0,2) мм (рисунк 6). Повреждение токопроводящих жил (надрезы, риски и т.д.) не допускается. Не рекомендуется применять специализированный инструмент для зачистки проводов.

1.9 Удалить любые кабельные наполнители, предусмотренные конструкцией кабеля (оболочки, шнуры, нити и т.д.) как можно ближе к торцу металлической оплетки.

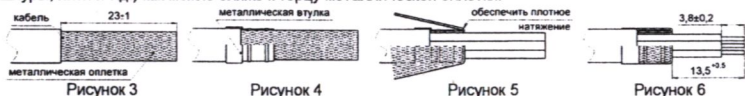


Рисунок 3

Рисунок 4

Рисунок 5

Рисунок 6

2. Обжатие контактов.

2.1 Для обжатия контактов (штырей и гнезд) применять обжимные клещи M22520/2-01 (AFM8) и позиционер M22520/2-37 (КГ09). Установить позиционер в обжимные клещи в соответствии с прилагаемой к клещам инструкцией. Установить селектор в положение «5».

2.2 Развести провода в разные стороны для удобства обжатия.

2.3 Вставить зачищенную жилу провода в отверстие хвостовика контакта (штырь или гнездо) до упора (рисунк 7). Визуально контролировать правильность вставления жилы через боковое отверстие хвостовика - она должна быть видна. Все проводники токопроводящей жилы должны быть вставлены в отверстие хвостовика контакта, не допускается наличие торчащих проволочек токопроводящей жилы провода.

2.4 Вставить штырь (гнездо) контактной части вперед до упора в отверстие позиционера, предварительно установленного в обжимные клещи.

2.5 Обжать контакт, для чего свести рукоятки клещей до упора.

2.6 Извлечь контакт и визуально проконтролировать правильность обжимки, для чего, удерживая провод, потянуть рукой за контакт с усилием (0,5-1,5) кгс. При этом не должно произойти вытягивания жилы из хвостовика контакта.



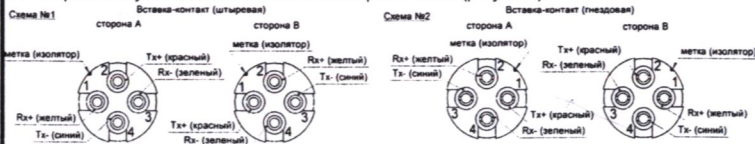
Рисунок 7

стр.1

2.7 Остальные контакты обжать в той же последовательности.

3 Сборка штыревой (гнездовой) вставки-контакта.

3.1 Выбрать схему монтажа в зависимости от стороны кабеля (рисунк 8).



Расположение контактов указано со стороны сочленения. Нумерация контактов указана условно

Рисунок 8

3.2 Установить задний изолятор, соригенировав метку в соответствии с выбранной схемой, прижав его торцом к оплетке, при этом разведенные провода с контактами должны попадать в пазы изолятора. Далее уложить обжатые хвостовики контактов с проводами в пазы, при необходимости приложить усилие для установки контактов на место.

Буртики контактов должны находиться снаружи изолятора (рисунк 9). Визуально проконтролировать правильность установки контактов относительно метки на изоляторе.

3.3 Установить передний изолятор до упора, предварительно совместив его шпонку заднего изолятора (рисунк 10).

3.4 Установить собранный пакет в корпус до упора, совместив шпонку переднего изолятора с внутренним пазом корпуса (на расположение пазы указывают ориентирующие метки, нанесенные на наружной поверхности корпуса). Правильность установки контролируют измерение указанных размеров. При контроле обеспечить поджатие втулки к корпусу. Величина утопления изоляторов относительно корпусов: для штыревой вставки-контакта (4,95 - 5,45) мм, для гнездовой вставки-контакта (0,1 - 0,5) мм (рисунк 11).



Рисунок 9

Рисунок 10

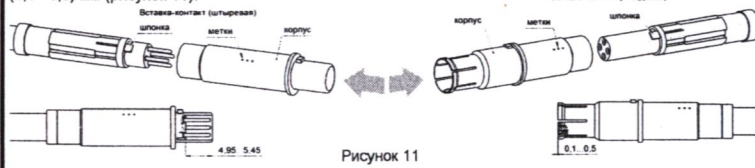


Рисунок 11

4 Обжатие корпуса вставки-контакта

4.1 Для обжатия корпусов вставок-контактов применять обжимные клещи M22520/5-01 (HX4) и матрицу M22520/5-45 (Y143).

4.2 Установить матрицу в обжимные клещи в соответствии с прилагаемой к клещам инструкцией.

4.3 Вставить хвостовик корпуса в окно «А» матрицы, предварительно установленной в обжимные клещи на расстоянии не более 1,0 мм (рисунк 12).

4.4 Обжать корпус, для чего свести рукоятки клещей до упора. При обжатии обеспечить прижим втулки к корпусу.

4.5 Извлечь корпус. Провести контрольные замеры размеров, указанных в 3.4. Для контроля качества обжимки приложить вытягивающее усилие к кабелю величиной (2,0-4,0) кгс, при этом люфт и смещение деталей не допускается.



Рисунок 12

стр.2



ПАО "Завод Атлант"

Инструкция по заделке кабеля для квадросиальных кабельных розеток СНЦ160-4РО11-100-01

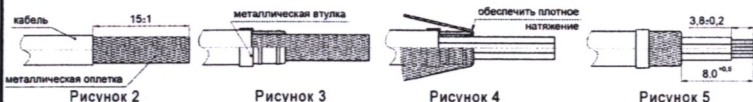
Применяемый кабель КВЧнг(А)-5е-БГ 1х4х0,78 ФЖТ.К357400.063ТУ

Определить сторону кабеля для выбора схемы монтажа.

Примечание - для определения стороны ориентироваться по цвету изоляции проводников и их взаимному расположению. Цветовая кодировка проводников приведена в качестве справочной информации.

1. Подготовка кабеля.

- 1.1 Обрезать кабель. Срез должен быть перпендикулярно оси кабеля. Деформация кабеля в месте среза не допускается. Рекомендуется применять специализированный инструмент для обрезки кабеля.
- 1.2 Удалить наружную изоляционную оболочку кабеля на величину (15±1) мм от обрезанного края (рисунок 2). Повреждение металлической оплетки кабеля не допускается. Рекомендуется применять специализированный инструмент для снятия изоляции с кабеля.
- 1.3 Установить металлическую втулку (большим диаметром отверстия вперед) со стороны защищенного конца кабеля поверх металлической оплетки до упора (рисунок 3).
- 1.4 Отогнуть металлическую оплетку кабеля, используя при необходимости подручный инструмент (пинцет) и плотно, равномерно с натяжением уложить поверх втулки. При этом допускается расплетение оплетки (рисунок 4).
- 1.5 Удалить излишки металлической оплетки, выступающей за буртик втулки.
- 1.6 Обрезать провода на расстоянии (8,0±0,5) мм от места заделки втулки (рисунок 5). **ВНИМАНИЕ! ДЛИНА ВСЕХ ПРОВОДОВ ДОЛЖНА БЫТЬ ОДИНАКОВОЙ!**
- 1.7 Снять изоляцию с внутренних проводов на длине (3,8±0,2) мм (рисунок 5). Повреждение токопроводящих жил (надрезы, риски и т.д.) не допускается. Рекомендуется применять специализированный инструмент для зачистки проводов.
- 1.8 Удалить любые кабельные наполнители, предусмотренные конструкцией кабеля (оболочки, шнуры, нити и т.д.) как можно ближе к торцу металлической оплетки.



2. Обжатие контактов.

- 2.1 Для обжатия контактов (штырей и гнезд) применять обжимные клещи M22520/2-01 (AFM8) и позиционер M22520/2-37 (K709). Установить позиционер в обжимные клещи в соответствии с прилагаемой к клещам инструкцией. Установить селектор в положение «5».
- 2.2 Развести провода в разные стороны для удобства обжатия.
- 2.3 Вставить защищенную жилу провода в отверстие хвостовика контакта (штырь или гнездо) до упора (рисунок 6). Визуально контролировать правильность вставления жилы через боковое отверстие хвостовика - она должна быть видна. Все проволоочки токопроводящих жилы должны быть вставлены в отверстие хвостовика контакта, не допускается наличие торчащих проволочек токопроводящей жилы провода.
- 2.4 Вставить штырь (гнездо) контактной частью вперед до упора в отверстие позиционера, предварительно установленного в обжимные клещи.
- 2.5 Обжать контакт, для чего свести рукоятки клещей до упора.
- 2.6 Извлечь контакт и визуально проконтролировать правильность обжимки, для чего, удерживая провод, потянуть рукой за контакт с усилием (0,5-1,5) кгс. При этом не должно произойти вытягивания жилы из хвостовика контакта.
- 2.7 Остальные контакты обжать в той же последовательности.

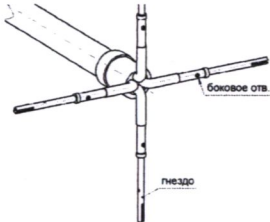


Рисунок 6

стр.1



Рисунок 7

3 Сборка розетки.

- 3.1 Выбрать схему монтажа в зависимости от стороны кабеля (рисунок 7).

Расположение контактов указано со стороны сочленения.
Нумерация контактов указана условно

- 3.2 Установить задний изолятор, прижав его торцом к оплетке, при этом разведенные провода с контактами должны попадать в пазы изолятора. Далее уложить обжатые хвостовики контактов с проводами в пазы, при необходимости приложить усилие для установки контактов на место. Буртики контактов должны находиться снаружи изолятора (рисунок 8).
- 3.3 Установить передний изолятор до упора, предварительно сориентировав его паз в соответствии со схемой (рисунок 9).



Рисунок 8



Рисунок 9

- 3.4 Установить собранный пакет в корпус до упора, совместив паз переднего изолятора с пазом корпуса. Правильность установки контролирую измерением указанных размеров. При контроле обеспечить поджатие втулки к корпусу. Величина утопления изолятора относительно корпуса - 0,2 мм max (рисунок 10).

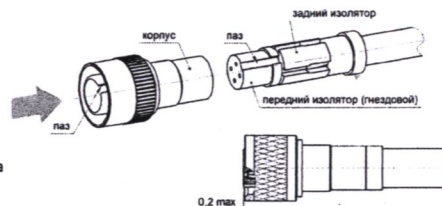


Рисунок 10

4 Обжатие корпуса розетки

- 4.1 Для обжатия корпуса розетки применять обжимные клещи M22520/5-01 (HX4) и матрицу M22520/5-45 (Y143).
- 4.2 Установить матрицу в обжимные клещи в соответствии с прилагаемой к клещам инструкцией.
- 4.3 Вставить хвостовик корпуса в окно «А» матрицы, предварительно установленной в обжимные клещи на расстоянии (1,0 - 2,0) мм (рисунок 11).
- 4.4 Обжать корпус, для чего свести рукоятки клещей до упора. При обжатии обеспечить прижим втулки к корпусу.
- 4.5 Извлечь корпус. Провести контрольные замеры размеров, указанных в 3.4. Для контроля качества обжимки приложить вытягивающее усилие к кабелю величиной (2,0-4,0) кгс, при этом люфт и смещение деталей не допускается.

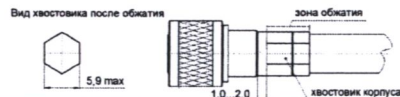


Рисунок 11

стр.2