



ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

**ЭЛЕКТРОМОНТАЖ
КАБЕЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ
В СОЕДИНИТЕЛИ**

Общие технические требования

ОСТ4 ГО.010.016

Редакция 1—71

Издание официальное

1982

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

ЭЛЕКТРОМОНТАЖ КАБЕЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ
В СОЕДИНИТЕЛИ

ОСТ4 ГО.ОГО.ОГ6
Редакция I-7I

Общие технические требования

Взамен РТМ БО.ОГО.ОГ6

Директивным письмом организации от 17 января 1972 г.
№ 8/405/22-209Г срок введения установлен с 1 января 1973 г.

Настоящий стандарт распространяется на внешний электромонтаж кабельных изделий для радиоэлектронной аппаратуры на интегральных микросхемах, а также другой радиоэлектронной аппаратуры.

Стандарт устанавливает общие технические требования и нормы на электрический монтаж и способы заделки кабелей в низкочастотные соединители, которыми следует руководствоваться при разработке конструкторской и технологической документации, изготовлении и приемке кабельных изделий для аппаратуры классов I-7 по ГОСТ В 20.39.301-76.

I. ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.1. Настоящий стандарт является обязательным нормативно-техническим документом для разработчиков, изготовителей и заказчиков при проектировании, изготовлении и приемке электрического монтажа кабельных изделий.

Издание официальное

ГР69 от 14.08.73

Перепечатка воспрещена

★

Переиздание 1982 г. с учетом изменений

Г-1418, Г-1460, Г-1651, Г-1801, Г-1859, Г-2311, Г-2544,
Г-2860, Г-2884, Г-2896, Г-2973, 4-76, 4-95, 4-148, 4-162,
4-199, 4-1227

1.2. Электрический монтаж кабельных изделий^{х)} должен производиться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, а также ~~требованиями, указанными в конструкторской документации~~, с учетом специальных требований, оговоренных в технических условиях на кабели данной аппаратуры.

1.3. Технические требования к электромонтажу, установленные настоящим стандартом, должны быть указаны в конструкторских документах путем ссылок на данный стандарт. Общие ссылки на стандарт должны быть сделаны по следующему примеру:

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ЭЛЕКТРОМОНТАЖУ
ПО ОСТ4 ГО.ОГО.ОГ6

В отдельных необходимых и обоснованных случаях допускается делать частные ссылки на конкретные разделы и чертежи стандарта.

Например, если надо указать определенный способ спайки экранов, заделки концов монтажных проводов и т.п., ссылки даются по следующему примеру:

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ЭЛЕКТРОМОНТАЖУ
ПО ОСТ4 ГО.ОГО.ОГ6, ЭКРАНЫ СПАЯТЬ ПО ЧЕРТ.63

1.4. Электромонтаж соединителей и способы заделки кабелей, не охваченные данным стандартом, должны выполняться по документации разработчика и согласовываться с заказчиком.

В случаях, когда к электрическому монтажу предъявляются дополнительные требования, не предусмотренные настоящим стандартом, они должны быть указаны в чертежах, схемах или других конструкторских и технологических документах обычным порядком (вычерчиванием, текстовыми надписями и т.п.).

1.5. На основании данного стандарта должны быть разработаны технологические процессы на конкретные изделия, где в зависимости от характера производства отдельные разделы и пункты стандарта могут быть использованы без их развития.

1.6. Последовательность электрического монтажа устанавливается в технологической документации (инструкциях, техпроцессах, технологических картах и т.п.), которые разрабатываются в соответствии и в развитие настоящего стандарта.

1.7. Оформление чертежей на кабельные изделия следует производить в соответствии с настоящим стандартом и требованиями государственных

^{х)} Кабельное изделие — механическое объединение проводов в единый конструктивный узел, заканчивающийся соединительными элементами: соединителями, наконечниками и т.п.

стандартов единой системы конструкторской документации.

1.8. Перечень соединителей, электромонтаж которых предусмотрен стандартом, приведен в табл.1.

Т а б л и ц а 1

Наименование, условное обозначение, тип	Технические условия	Электромонтаж на листах
I. Соединители низковольтные, низкочастотные, цилиндрические		
1. Резьбовые нормальных габаритов, типов ИР СИР Р ЗРТ	ГЕО.364.200 ТУ	65-74
2. Резьбовые малогабаритные, типов ЗРМ ЗРМД ЗР	ГЕО.364.200 ТУ	75-87 88-92
3. Резьбовые субминиатюрные, типов РС МР	ГЕО.364.200 ТУ	93-98
II. Соединители низковольтные, низкочастотные, прямоугольные		
4. Нормальных габаритов, типов А РП-6 РП-14 5Р 6Р 7Р	ГЕО.364.158 ТУ	98-115

Продолжение табл. I

Наименование, условное обозначение, тип	Технические условия	Электромонтаж на листах
III. Электроразрывные агрегаты		
{ АЭР-34М АЭР-46М (РКМ) АЭР-72М АЭРГ-66 (РОС-Ю0) { АЭРГ-22 АЭРГ-58 (РКГС) РА-Ю53 РИ-Ю53 РО-Ю00 РР-Ю00 РУ-Ю00 РУ-Ю53 2Р 3Р РЭ-Ю00 РЭ-Ю53		II6-Ю36

Примечание. В таблице приведены общие технические условия на соответствующие типы соединителей. При оформлении конструкторской документации следует указывать технические условия на примененный соединитель.

I.9. Электрический монтаж должен обеспечивать надежную работу кабельных изделий в условиях механических и климатических воздействий, оговоренных требованиями ГОСТ В 20.39.304-76, требованиями технических условий на данную аппаратуру с учетом технических условий на соединители.

I.Ю. Кабели должны выполняться с отклонениями по длине согласно ГОСТ 23542-79.

Допуски проставляются непосредственно в чертежах на кабели.

I.Ю. Провода при монтаже не должны иметь повреждений (поджогов, надрезов и др. дефектов), снижающих их механическую или электрическую прочность.

I.12. В процессе электрического монтажа провода должны быть тщательно выправлены и уложены, а по окончании электрического монтажа соединители должны быть очищены от остатков монтажных материалов и пыли.

I.13. Не допускается, чтобы детали из резины, содержащей серу, а также монтажные провода с резиновой изоляцией находились в непосредственной близости или соприкасались с серебряными либо покрытыми серебром деталями.

I.14. При выполнении электрического монтажа не должно нарушаться защитное покрытие в узлах и деталях, на которых производится электрический монтаж.

I.15. Электрический монтаж однотипных соединителей в изделии должен быть идентичным, т.е. выполнен с учетом требований настоящего стандарта.

Для этой цели предприятию-изготовителю рекомендуется устанавливать эталон, который согласовывается с представителем заказчика.

В опытном производстве за эталон может быть принят первый изготовленный кабель из партии. На опытные образцы кабелей, выпускаемые в небольшом количестве (несколько штук), эталоны могут не устанавливаться.

I.16. По внешнему виду, конструкции, габаритным, присоединительным и установочным размерам, защитной изоляции кабеля должны соответствовать настоящему стандарту, чертежам и техническим условиям на кабели данной аппаратуры.

I.17. Заделка и электрический монтаж кабелей в соединители не должны изменять усилие сочленения и расчленения колодки со вставкой (вилки с розеткой) более, чем это разрешено техническими условиями на соответствующий тип соединителя.

При производстве электрического монтажа соединителей с плавающими контактами для монтажных проводов (жил кабеля) сечением до $1,5 \text{ мм}^2$ необходимо исключить натяжение от хвостовика контакта до места первого механического закрепления провода (жила), для чего провод (жила) должен иметь внутри соединителя запас по длине.

Электрический монтаж соединителей с плавающими контактами ^{должен} ~~а так~~
~~же заделка соединителей с электромонтажом герметиком должны производиться в сочлененном положении с ответной частью соединителя.~~ ^{если упрощенно, то}
~~вовсе не указано в НТЗ на соединители.~~ ^{всех типовых}
 I.18. Электрическая прочность изоляции между ^{соединителями с плавающими} ~~от~~ ^{или контактами герметизируемой} ~~цепями, а также между токоведущими цепями и корпусом~~ ^{должна обеспечивать отсутствие пробоев и поверхности}
~~испытательных напряжений не выше соответствующих значений~~ ^{технологических частей}
 в технических условиях на соединители и кабели.

Выбор испытательных напряжений необходимо производить по

ГОСТ В 20.39.308-76 и указывать в конструкторской документации на кабельные изделия.

I.19. Сопротивление изоляции между отдельными токоведущими цепями, а также между токоведущими цепями и корпусом соединителя в зависимости от значений рабочего напряжения и климатических условий должно быть не менее значений, указанных в технических требованиях чертежа.

Выбор норм по сопротивлению изоляции необходимо производить по ГОСТ В 20.39.308-76.

I.20. Монтажные провода и жилы кабеля по сечению должны соответствовать токовой нагрузке, указанной в технических условиях на них, и весь монтаж должен обладать необходимой механической и электрической прочностью.

I.21. Экранированная заделка кабеля в соединитель должна быть выполнена таким образом, чтобы создавалась непрерывность экранировки в цепи соединитель - экран соединительного кабеля.

Значение переходного сопротивления между соседними металлическими деталями, входящими в экранную (корпусную) цепь, должно быть не более 600 мком в местах непосредственного соединения и не более 2000 мком суммарное.

Значения переходного сопротивления, отличающиеся от приведенных в настоящем стандарте, необходимо оговаривать в технических условиях на кабели данной аппаратуры или в технических требованиях чертежа кабеля.

I.22. Пылелбрызгонепроницаемая заделка не должна допускать проникновения пыли и влаги во внутрь соединителя и кабеля.

Для более надежной защиты контактного поля соединителя от попадания влаги применяются специальные герметики или компаунды, которыми заливаются соединители. Необходимость заливки соединителей оговаривается конструктором в чертеже на кабель.

I.22а. Перед сборкой корпуса соединителей должны быть доработаны. Доработка состоит в сверлении заливочных отверстий согласно эскизам (приложение 2а).

При сверлении отверстий не должны нарушаться фирменный знак, шифр соединителя и дата выпуска.

На корпусах соединителей серии 2PM диаметром I4, I8 и 22 разрешается засверливать первую часть шифра соединителя до обозначения числа контактов.

Допускается заливка монтажного пространства герметиком со снятым штатным патрубком.

I.23. Для обеспечения заделки кабелей в соединители типа ИР, СИР, 2PM, 2PMД, РС, МР и создания пылелбрызгонепроницаемости электромонтаж должен производиться с применением дополнительных деталей монтажа

(см.раздел 6). Рекомендуемые чертежи деталей монтажа даны отдельным приложением к стандарту. По составу в нем в обязательном порядке должны быть указаны материалы и технологии для соответствующих частей. Допускается применение деталей монтажа, выполненных по ГЕО.364.126 ГО.

I.24. Разделка промышленного кабеля марок КВШПР, КЭВГ и т.ч., имеющих полиэтиленовую изоляцию жил, должна производиться в соединителе с применением специальных удлинительных корпусов (см.раздел 6).

I.25. При необходимости защиты кабелей от влияния высоких температур их следует защищать термостойкими материалами (см.раздел 4). Местоположение защиты и материалы должны указываться в чертеже.

I.26. В кабелях, состоящих из экранированных или смешанных (экранированных и неэкранированных) монтажных проводов, экраны должны быть распаяны на контакты соединителей согласно электрической схеме. Если такие указания в чертеже отсутствуют, экраны проводов должны быть спаяны между собой перед соединителем и выведены на земляные контакты. Количество заземляющих контактов определяется разработчиком аппаратуры.

Экраны должны быть спаяны в интервале от 15 до 85 мм от корпуса соединителя (черт.63). Если указанное расстояние не позволяет спаять необходимое количество экранов, то иное расстояние указывается в чертеже.

I.27. Минимальные внутренние радиусы изгиба кабелей не должны превышать следующих величин:

- экранированный кабель в жестком экране - в пределах норм на минимальные радиусы изгиба экранирующих рукавов типа РЗ-Ц-Х;
- неэкранированный кабель и экранированный кабель в мягком экране в пределах норм на минимальные радиусы его изгиба (см.технические условия на применяемый кабель);
- неэкранированные и экранированные наборные кабели в мягком экране - не менее 3-5 диаметров кабеля.

I.28. В наборных кабелях рекомендуется предусматривать запасные провода. Запасные провода должны быть одного цвета. Расположение выхода запасных проводов на кабеле указывается в чертеже.

I.29. После окончания сборки соединителей крепежные детали должны быть застопорены в соответствии с ОСТ4 ГО.019.200.

I.30. После монтажа и приемки кабельных изделий соединители со стороны контактных частей должны быть закрыты крышками, о чем дается указание в конструкторской документации.

I.31. Перечень рекомендуемых материалов, применяемых при электро-монтаже кабельных изделий, дан в приложении 5.

1.32. Конструктивные элементы соответствующей требованиям, предъявляемым к изделиям изготовленным в условиях ГАП.
1.33. Переводная таблица обозначений по классификации катоду ЕС2Д приведена в приложении 6.

2. ТРЕБОВАНИЯ К ОБРАБОТКЕ КОНЦОВ МОНТАЖНЫХ ПРОВОДОВ

2.1. Метод разделки концов проводов зависит от типа изоляции применяемых проводов.

2.2. Зачистка концов проводов от изоляции должна производиться специальным инструментом или на оборудовании, исключающем надрез жил или отдельных проволочек.

Применение монтажного ножа, ланцета, кусачек и т.п. не допускается.

2.3. Изоляцию, не содержащую стекловолокна, следует удалять с проводов при помощи электрообжигателя (электроножа).

2.4. Провода с фторопластовой изоляцией обжигать только при наличии вытяжной вентиляции на рабочих местах.

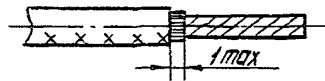
2.5. Допускается местное потемнение и оплавление изоляции провода, вызванное электрообжигом. Длина местного потемнения и оплавления не допускается более 1 мм, а для проводов сечением 0,75 мм² и выше — не более 2 мм.

2.6. Разделка концов проводов с изоляцией, содержащей стекловолокно (например, провода типа МПГО), производится следующим образом:

а) наружную полиэтиленовую или полихлорвиниловую изоляцию снимают электрообжигом;

б) внутреннюю изоляцию (стекловолокно) расплетают, скручивают и откусывают средней режущей частью специальных кусачек на расстоянии не менее 1 мм от торца внешней изоляции жилы. Провод при откусывании внутренней изоляции должен быть прямым, при этом не допускается подрезка отдельных проволочек (черт. I).

Допускается снятие изоляции механизированным способом, исключающим повреждение жил проводов.

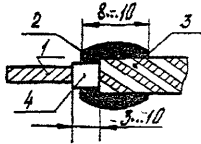


Черт. I

2.7. При удалении изоляции с жил проводов, имеющих внешнюю хлопчатобумажную оплетку (провода типа БПВЛ), следует производить ступенчатую разделку изоляции, т.е. между концом хлопчатобумажной оплетки и жилой провода оставлять участок основной (полихлорвиниловой) изоляции длиной 3-10 мм. Конец хлопчатобумажной оплетки должен быть закреплен клеем (например, клей ХВК-2а) или изоляционной трубкой, которую

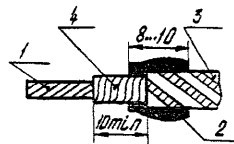
рекомендуется надевать на провод до его разделки (черт.2). Трубку следует ставить на клей (например, клей ХВК-2а) или подобрать ее строго по диаметру провода.

При разделке концов проводов типа ПВЛ хлопчатобумажная оплетка провода должна быть снята на участке не менее 10 мм от места среза резиновой изоляции (черт.3).



1 - жила; 2 - клей или изоляционная трубка; 3 - хлопчатобумажная лакированная оплетка; 4 - основная изоляция

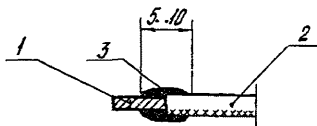
Черт.2



1 - жила; 2 - клей или изоляционная трубка; 3 - хлопчатобумажная лакированная оплетка; 4 - резиновая изоляция

Черт.3

2.8. При применении монтажных проводов, имеющих нитяную изоляцию (хлопчатобумажную или капроновую), изоляцию "чулковую", концы ее в целях предохранения от распускания необходимо покрыть клеем, например, клеем ХВК-2а (черт.4), либо надеть на них трубки изоляционные, которые ставятся на клей или подбираются строго по диаметру провода (контакта).

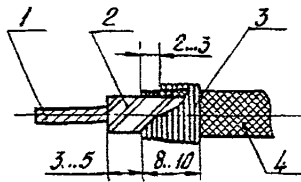


1 - жила; 2 - изоляция; 3 - клей

Черт.4

2.9. В случае применения монтажных проводов с фторопластовой изоляцией, поверх которой находится лавсановая оплетка (или ей подобная), оплетку рекомендуется крепить нитяным биндажом, покрытым клеем (черт.5), если нитки не натерты церезином.

При отсутствии бандажа не допускается сползание лавсановой оплетки на длине более 8 мм.



1 - жила; 2 - изоляция из фторопласта; 3* - бандаж нитяной, покрытый клеем; 4 - внешняя оплетка

Черт.5

2.Ю. Концы многопроволочной жилы проводов после снятия изоляции скрутить. Угол скручивания должен быть таким, чтобы при пайке не происходило отставания отдельных проволочек от основной жилы. Он принимается ~~равным 15-30° к оси проводника~~

~~Скручивание производится в струбцине со шлифованными губками без насадки или специальным приспособлением. Скручивание проводов сечением от 1,4 мм² и менее следует производить только пальцами или иным способом, исключающим повреждение жил.~~

2.Ю. После снятия изоляции с проводов, имеющих окисленные жилы, необходимо поверхность жил зачистить.

Для облегчения пайки и обеспечения прочного и надежного электрического контакта концы проводов перед пайкой должны быть облужены. Провода, имеющие серебряную жилу, могут паяться без предварительного лужения.

2.Ю. Длина зачищенных концов проводов должна быть достаточной для обеспечения механического закрепления проводов с деталями, подлежащими пайке, за исключением контактов соединителей трубчатого и ложечного типа, где механическое закрепление проводов не всегда выполнимо (например, соединитель типа СШР, ЗРМ и т.п.).

3. ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ НАБОРНЫХ КАБЕЛЕЙ

3.1. Изготовление наборных кабелей состоит из следующих операций:

а) нарезка проводов согласно данным электромонтажной схемы или чертежа на кабель;

* Вместо бандажа допускается ставить изоляционную трубку на клею.

б) укладка и рихтовка проводов;
 в) надевание на провода изоляционных трубок или обмотка их изоляционными лентами;

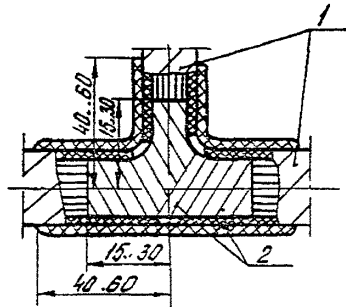
г) защита кабеля от воздействия окружающей среды (экранирование, пылевлагозащита и т.п.).

3.2. Провода в кабеле должны быть уложены ровно, без изгибов и, по возможности, без перекрещиваний.

3.3. В соответствии с назначением, условиями работы и местом установки наборные кабели могут быть линейной конструкции, либо иметь несколько ответвлений (лучей). Конструкция наборного кабеля задается чертежом.

Для определения диаметра наборного кабеля рекомендуется пользоваться номограммой (приложение I).

3.4. Места ответвлений, расположенные в середине кабеля, должны быть зафиксированы. Примеры фиксации ответвлений в наборных кабелях приведены на черт.6,7.

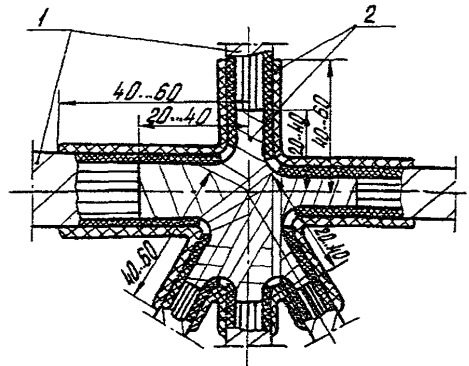


I - ленты или трубки изоляционные; 2* - лента изоляционная
 (например, лента ПВХ)

Черт.6

3.5. Подготовленные провода обматываются изоляционными лентами или на них надеваются изоляционные трубки в соответствии с указаниями чертежа. Кабели, как правило, должны быть гибкими, а провода после обмотки или надевания трубок должны находиться в свободном состоянии.

* После обмотки конец ленты подклеить клеем (например, клеем ХВК-2а).

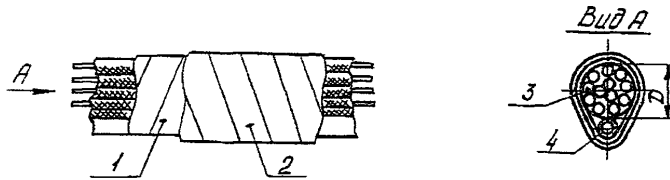


1 - ленты или трубки изоляционные; 2^ж - лента изоляционная (например, лента ПВХ)

Черт.7

3.5.1. Для обеспечения гибкости наборных кабелей при обмотке их изоляционными лентами рекомендуется следующий способ: обмотка наборного кабеля производится в два слоя с применением технологического резинового шнура или изоляционной трубки с последующим их удалением согласно черт.8.

Выбор диаметра трубок и шнуров производится по табл. 8², а выбор ширины ленты - по табл. 8³



1 - обмотка лентой (например; лентой ПВХ) липкой стороной вверх с 20-30-процентным перекрытием ширины ленты; 2 - обмотка лентой липкой стороной вниз с 30-50-процентным перекрытием ширины ленты; 3 - наборный кабель; 4 - технологическая трубка (например, трубка полихлорвиниловая), резиновый шнур и т.п.

Черт.8

Примечание. При применении полихлорвиниловой трубки последняя надувается сжатым воздухом, который после окончания обмотки выпускается из нее и трубка вытаскивается, провода внутри обмотки находятся в свободном состоянии.

Т а б л и ц а 82

Размеры в мм:

Диаметр наборного кабеля до обмотки и без трубки D	Диаметр надуваемой трубки	Диаметр шнура	Количество шнуров, шт.
6-9	6	6	1
10-12	8	6	2
13-14	10	6 4	
15-18	12	12	1
19-21	14	4,6,12	
22-24	16(10-6)	12 6	3
25-26	20(10-10)	6,12	
27-32	12-16	6,12	
33-35	14-16	12	
36-40	15-16	4	2
		12	3
		6	2
41-45	15-18	12	4

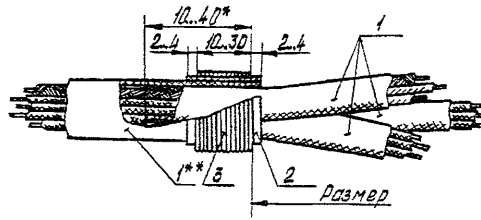
Т а б л и ц а 83

мм

Диаметр наборного кабеля с трубкой	Ширина ленты
5-10	15
10-15	20
15-25	30
Св.25	40

3.5.2. В целях большей производительности и облегчения процесса надевания изоляционных трубок на наборные кабели рекомендуется способ, приведенный в приложении 2.

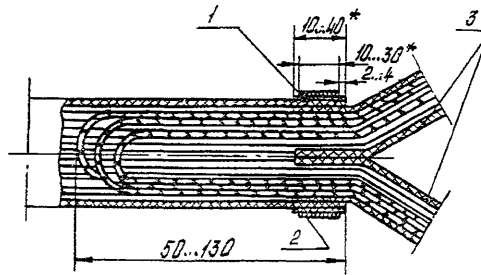
3.6. В местах нефиксированных ответвлений и на концах кабеля после обмотки проводов изоляционными лентами или надевания трубок накладывают бандаж (черт.9).



I — трубки или ленты изоляционные; 2~~***~~ — лента изоляционная не менее 2 слоев (например, лента ПВХ); 3 — нитяной бандаж

Черт.9

3.7. Если провода (перемычки) идут из одного соединителя в другой, то их необходимо выводить за общий бандаж кабеля на длину 50–130 мм и укладывать в соответствии с черт.10.



1~~***~~ — лента изоляционная (например, лента ПВХ);
2 — бандаж нитяной; 3 — трубки изоляционные

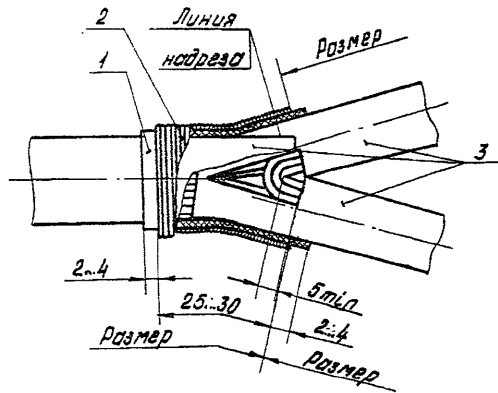
Черт.10

3.7.1. В случае, когда увеличение диаметра кабеля нежелательно, провода, идущие из одного соединителя в другой, допускается за общий бандаж не выводить (черт.11).

* В зависимости от количества ответвлений и диаметра кабеля.

~~***~~ Допускается разрезать трубку в пределах ширины бандажа.

~~***~~ При полиэтиленовых трубках и проводах с изоляцией из фторопласта или полиэтилена подмотка ленты под нитяной бандаж обязательна, в других случаях — рекомендуется.



I - лента изоляционная (например, лента ПВХ);

2 - бандаж нитяной; 3 - трубки изоляционные

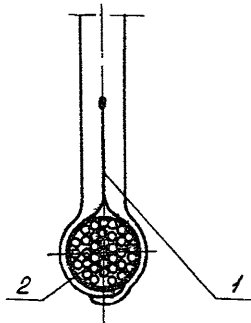
Черт. I I

3.8. Заделку изоляционных трубок ответвлений кабелей производить в соответствии с черт. I2. Фиксацию ответвлений см. на черт. 6 и 7.

3.9. В зависимости от условий эксплуатации наборных кабелей для вязки бандажей применяются различные нитки, шнуры или тесьма (например, нитки или шнуры хлопчатобумажные, натертые резином; нитки шелковые капроновые отваренные; шнур-чулок в тропическом исполнении и т.п.).

Бандажи из капроновых ниток следует покрывать клеем (например, клеем БФ-4). Вязка должна производиться с натяжением.

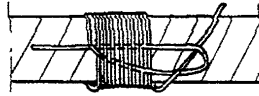
Примеры вязки бандажей приведены на черт. I3.



I* - трубка изоляционная; 2 - кабель

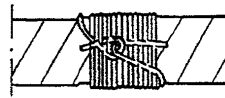
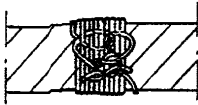
Черт. I2

* Трубку изоляционную в зависимости от диаметра кабеля разрезать на длину 20-40 мм, после чего обернуть по периметру кабеля.



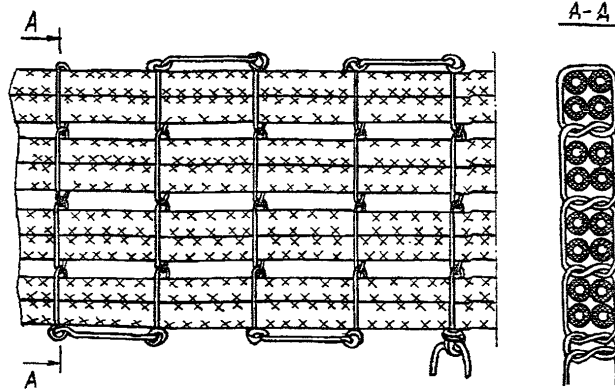
Вязка узкого биндажа
шириной от 5 до 10 мм

Вязка широкого биндажа
шириной свыше 10 мм

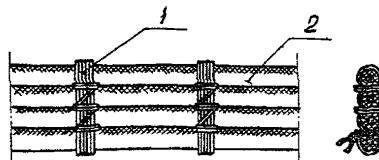


Черт.13

3.10. В случае применения плоского наборного кабеля вязку следует делать пакетной в соответствии с черт.14,15.



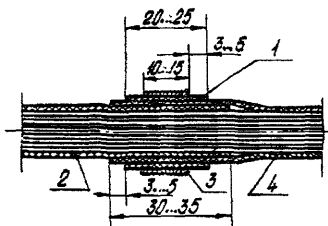
Черт.14



1 - биндаж витяной; 2 - кабель плоский

Черт.15

3.11. Пример заделки перехода изоляционной трубки (например, трубки М-50) и изоляционной ленты (например, ленты склеивающей ЛТ) приведен на черт. I6.



- I - лента изоляционная два слоя (например, лента ПВХ);
 2 - трубка изоляционная; 3 - бандаж нитяной; 4 - лента склеивающая

Черт. I6

3.12. В целях упрощения и ускорения изготовления наборных кабелей рекомендуется применять шаблоны.

3.13. Изготовление сложных кабелей следует производить на шаблоне. Для изготовления шаблона берется доска (фанера), размер которой должен соответствовать кабелю.

Для укладки кабелей, монтаж которых производится в разных плоскостях, рекомендуется применять объемные шаблоны, так как это улучшает условия прокладки кабелей и исключает перегибы при установке в изделии.

3.14. После того, как на шаблон полностью нанесено расположение кабеля, на него наносится маркировка всех элементов, забиваются (устанавливаются) шпильки, ограничивающие кабель в местах разветвления и на прямых участках. Высота шпилек зависит от диаметра кабеля.

В целях предохранения изоляции проводов от повреждения на шпильки должны быть надеты изоляционные трубки.

3.15. По схеме или таблице проводов производится раскладка проводов на шаблоне. Провода между двумя точками следует прокладывать по кратчайшему пути. Провода малых сечений следует, по возможности, укладывать в середине жгута.

3.16. Начало раскладки производить с экранированных проводов, экраны которых должны быть разделаны. Способы разделки экранов приведены в разделе 5.

После раскладки экранированных проводов укладываются неэкранированные провода.

3.17. Для обеспечения гибкости кабеля, прочности и исключения обрывов жил провода в наборном кабеле должны иметь общий посыл с шагом 0,5-1,5 м.

3.18. При изготовлении наборных кабелей должны быть приняты меры для исключения электрических наводок и максимального уменьшения взаимного влияния цепей. Например, провода однофазных и трехфазных цепей питания переменного тока (частоты 50, 400 и 1000 гц) рекомендуется свивать.

Необходимость свивания проводов и шаг свивания (черт.17) должны оговариваться в технических требованиях чертежа.

Свивание отдельных проводов между собой следует производить так, чтобы не происходило скручивания проводов вдоль своей оси.

Шаг свивания должен определяться конструктором в зависимости от диаметра (сечения) проводов.

Рекомендуемый шаг свивания проводов приведен в табл.74

Т а б л и ц а 74

Сечение проводов, мм ²	Шаг свивания, мм
0,12 - 0,2	15 - 20
0,35	20 - 25
0,5	25 - 30
0,75 и более	30 - 40

Свитые провода могут прокладываться совместно с остальными и заделываться в общий кабель.



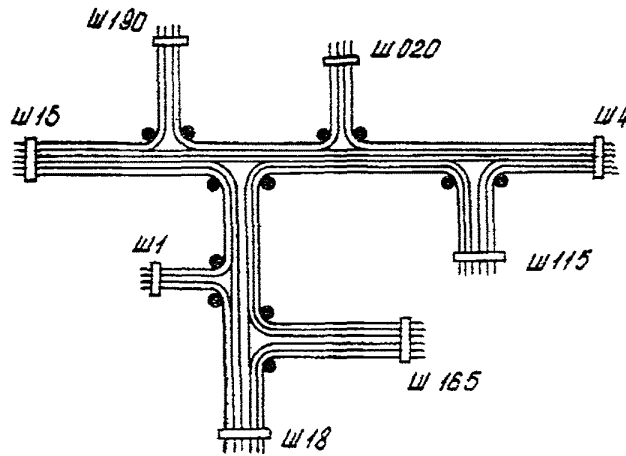
Черт.17

3.19. После раскладки всех проводов на шаблоне провода рихтуются, выправляются. Для удобства последующей обмотки провода скрепляются в нескольких местах временными технологическими бандажами.

3.20. Пример раскладки проводов на шаблоне приведен на черт.18.

3.21. Для защиты электрических цепей от влияния внешних электрических наводок и локализации их влияния на электрические цепи соседней аппаратуры кабель или отдельные его цепи должны быть заключены в гибкий электрический экран. Кроме того, экран может быть использован для защиты кабеля от механических повреждений. Для предохранения кабеля от механических повреждений можно также применять обмотку кабеля изоляционными лентами. Длина участка кабеля, подлежащая защите, устанавливает-

ся конструктором. Выбор материала защиты определяется назначением и условиями работы данного кабеля.

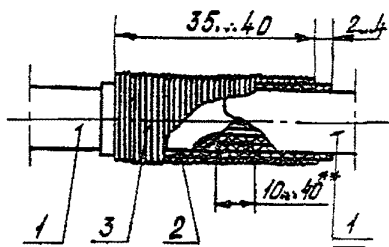


- - шпильки, ограничивающие расположение кабеля;
- ▭ - шаблон, имитирующий контактное поле соединителя

Черт.18

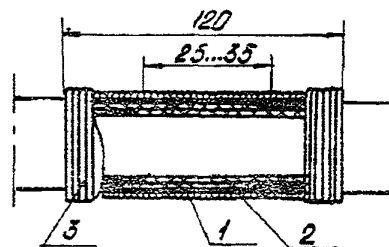
3.22. Допускается производить сращивание изоляционных трубок на кабелях, места сращивания обматываются изоляционной лентой (например, пропитанной церезином миткалевой лентой, лентой ПВХ и т.п.), поверх которой накладывается нитяной бандаж (черт.19).

Сращивание трубок разрешается на длине 5 м не более I раза, при этом длина меньшего отрезка не должна быть менее 2 м.



- I* - трубки изоляционные;
- 2 - лента изоляционная (например, лента миткалевая или ПВХ);
- 3 - бандаж нитяной

Черт.19



- I - чехол асбестовый;
- 2 - лента изоляционная;
- 3 - нить асбестовая ϕ 2 мм

Черт.20

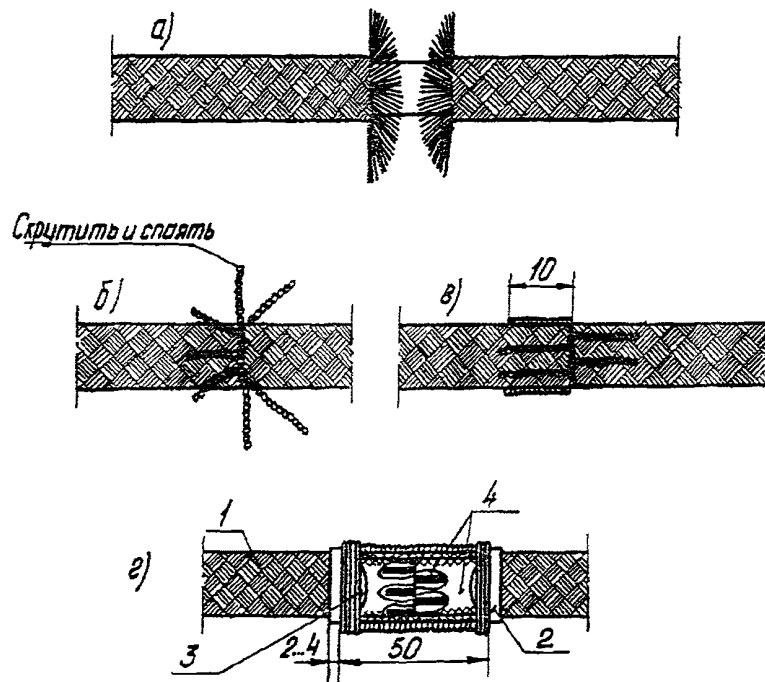
* Допускается разрезать трубки на длину 10 мм.
 ** В зависимости от диаметра трубок.

3.23. Допускается производить сращивание асбестовых чехлов кабелей в соответствии с черт.20.

Место сращивания покрывается изоляционной теплостойкой лентой, поверх которой наматывается асбестовая нить. Сращивание чехлов разрешается на длине 10 м в 1-2 местах, при этом длина меньшего отрезка не должна быть менее 3 м.

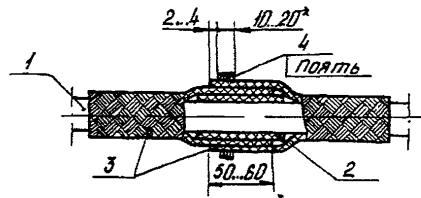
3.24. Допускается производить сращивание экранирующей плетенки, надеваемой на провода, согласно черт.21 (а,б,в,г). Сращивание плетенки разрешается на длине 5 м не более 1 раза, при этом длина меньшего отрезка не должна быть менее 0,5 м.

3.25. Сращивание экранирующей плетенки, надеваемой на наборные и промышленные кабели для защиты от механических повреждений, производится по черт.22-26.



1 - плетенка экранирующая; 2 - лента изоляционная (например, лента миткалевая, пропитанная церезином, или лента ПВХ);
3 - биндаж нитяной; 4 - локоткань ЛМС-105

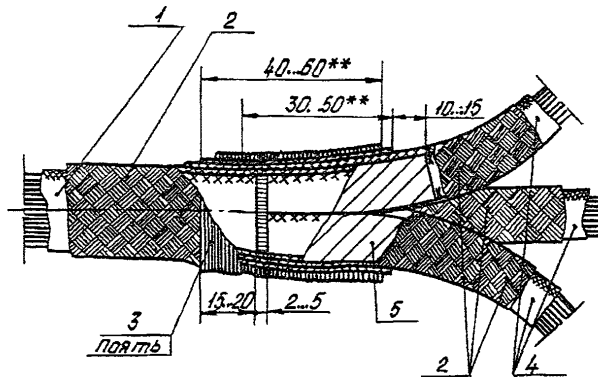
Черт.21



I - кабель наборный или промышленный; 2 - стеклолакоткань ЛСКЛ-155; 3 - пленка экранирующая; 4* - проволочный бандаж 0,5+0,8 (например, проволока ММ)

Черт.22

3.26. Заделка экранирующей пленки на промышленных и наборных кабелях с ответвлениями производится по черт.23 и 24. Перед заделкой пленку на ответвлениях расплести на необходимую длину в зависимости от диаметра кабеля.



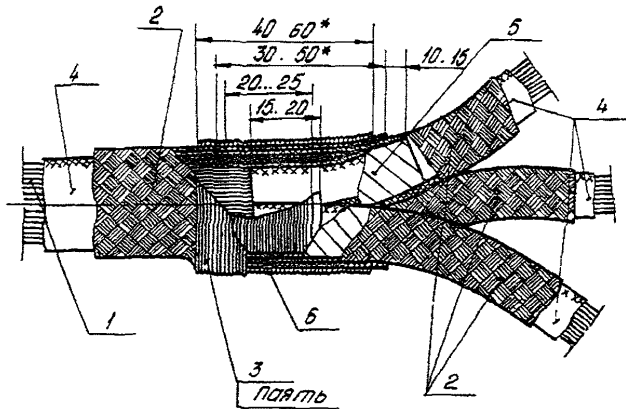
I - кабель промышленный; 2 - пленка экранирующая; 3** - бандаж проволочный ϕ 0,5+0,8; 4 - трубки изоляционные; 5 - стеклолакоткань ЛСКЛ-155 с 50-процентным перекрытием

Черт.23

* В зависимости от диаметра кабеля.

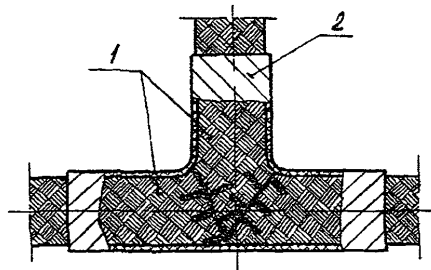
** Размер увеличивается с увеличением числа ответвлений и указывается в чертежах.

** Допускается спайка бандажа в 3 местах под углом 120° (по периметру), при этом должны быть спаяны все его витки, ширина шва - не менее 3 мм.



I - кабель наборный; 2 - плетенка экранирующая; 3** - бандаж проволочный ϕ 0,5+0,8; 4 - трубки изоляционные; 5 - стеклолактань ЛСКЛ-155 с 50-процентным перекрытием; 6 - бандаж нитяной

Черт.24

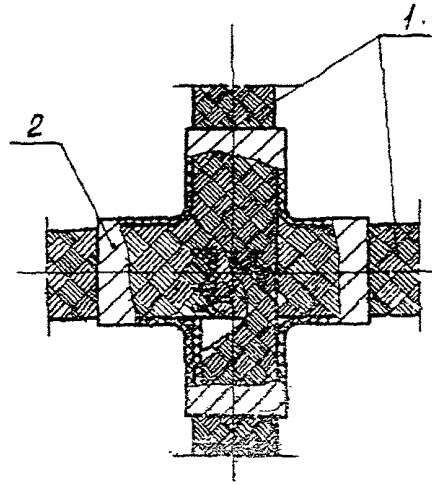


I - плетенка экранирующая; 2 - лента изоляционная (например, лента ПВХ)

Черт.25

* Размер увеличивается с увеличением числа ответвлений и указывается в чертежах.

** Допускается спайка бандажа в 3 местах под углом 120° (по периметру), при этом должны быть спаяны все его витки, ширина шва - не менее 3 мм.



1 - плетенка экранирующая; 2 - лента изоляционная (например, лента ПВХ)

Черт.26

3.27. Зависимость длины плетенки от диаметра кабеля приведена в табл.8.5,

Зависимость длины плетенки (L) от диаметра кабеля (D)
(на 1 м его длины)

Плетенка ПАМГ или ПМЛ	мм																Δl плетенки на 1 мм увеличе- ния диа- метра ка- беля (на длину 1 м)
	D	L	D	L	D	L	D	L	D	L	D	L	D	L	D	L	
2x4	2		3	1225	4	1450											225
4x5	4		5	1200													200
3x6	3		4	1175	5	1350	6	1525									175
6x10	6	1000	7	1150	8	1300	9	1450	10	1600							150
10x16	10		11	1100	12	1200	13	1300	14	1400	15	1500	16	1600			100
16x24	16		17	1075	18	1150	19	1225	20	1300	21	1375	22	1450	23	1525	75
24x30	24		25	1050	26	1100	27	1150	28	1200	29	1250	30	1300			50
30x40	30		31	1040	32	1080	33	1120	34	1160	35	1200	36	1240	37	1280	40

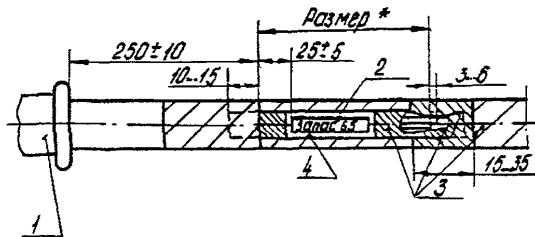
Примечание. Вытянутая, незаполненная (холостая) плетенка по своей длине соответствует заполненной плетенке с минимальным диаметром кабеля.

3.28. Если в кабеле имеются запасные провода, их рекомендуется заделывать в соответствии с черт.27-29, 29а.

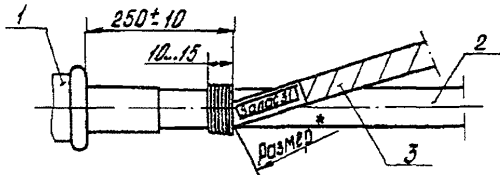
3.29. В случае обмотки кабеля стеклянной лентой выводы запасных проводов стеклянной лентой не обматываются.

3.30. После заделки запасные провода необходимо подвязывать к лучам кабеля лентой, применяемой при обмотке кабеля, с шагом 100 ± 10 мм.

Заделка запасных проводов у разъема



1 - корпус соединителя; 2 - бирка; 3 - лента изоляционная (например, лента ПВХ); 4 - пленка прозрачная

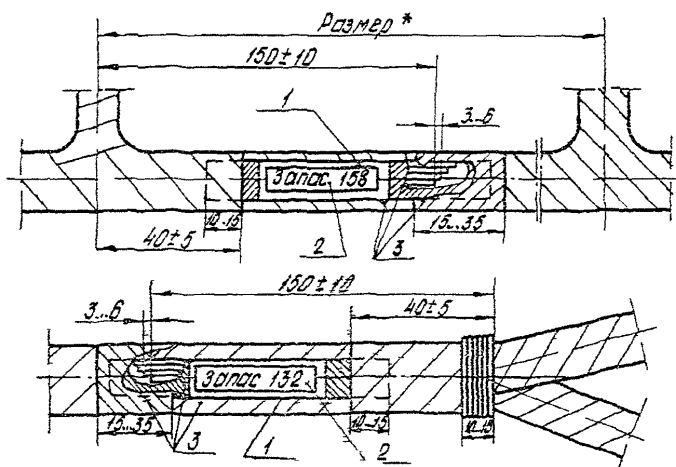


1 - корпус соединителя; 2 - трубка изоляционная;
3 - лента изоляционная

Черт.27

* Размер указывается на чертеже.

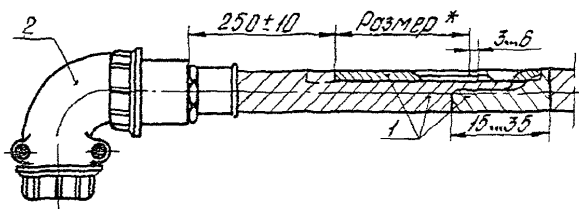
Заделка запасных проводов у ответвления



1 -- пленка прозрачная; 2 -- бирка; 3 -- лента изоляционная
(например, лента ПВХ)

Черт.28

Заделка запасных проводов у углового соединителя



1 -- лента изоляционная (например, лента ПВХ); 2 -- соединитель

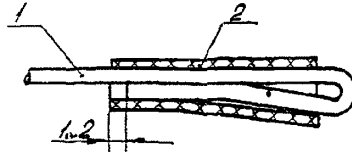
Черт.29

* Размер указывается на чертеже.

3.31. Переход от одной цепи к нескольким цепям или от проводов одного сечения к проводам другого сечения в кабеле необходимо производить с помощью переходных контактов согласно черт.30.

Место установки переходных контактов определяется конструктором и указывается в чертеже кабеля.

Заделка запасных проводов внутри соединителя



1 - провод; 2 - трубка изоляционная

Черт.29а

Количество переходных контактов, устанавливаемых в одной точке кабеля, не должно быть более шести.

Заделка переходных контактов на кабеле должна быть произведена согласно черт.30а.

Переходные контакты должны быть прикреплены к кабелю с помощью изоляционной липкой ленты (например, ленты ПВХ) согласно черт.30б.

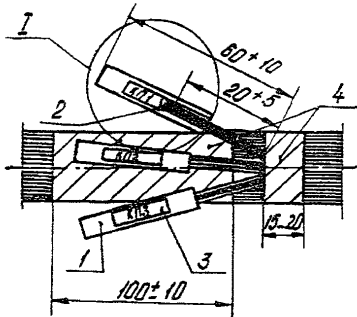
Место расположения переходных контактов на кабеле должно быть отмечено путем установки бирки с надписью "Осторожно, не изгибать" с указанием количества переходных контактов: КП1, КП2 и т.д.

Бирка может изготавливаться из любого материала, не вызывающего повреждения проводов. Способ нанесения надписей не регламентируется. Бирка должна быть закрыта прозрачной пленкой, допускающей достаточно ясное чтение надписей. Пленка закрепляется на кабеле с помощью изоляционной липкой ленты согласно черт.30в.

3.32. Способ установки и крепления бумажных бирок в местах заделки запасных проводов и переходных контактов приведен в приложении 3.

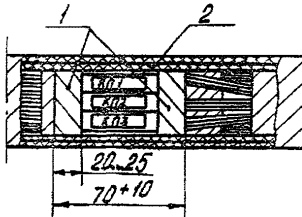
Заделка переходных контактов (лепестков)
 в наборных кабелях

а) заделка лепестков

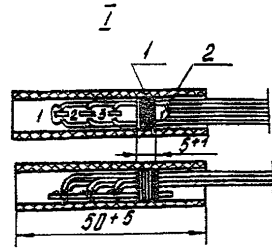


I* - трубка изоляционная;
 2 - лепесток; 3 - бирка;
 4 - лента изоляционная

б) крепление к кабелю

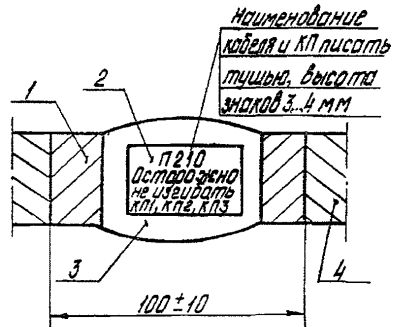


I - лента изоляционная;
 2** - лента стеклянная



I - нитяной бандаж;
 2 - лепесток КС 7.750.207

в) установка бирки



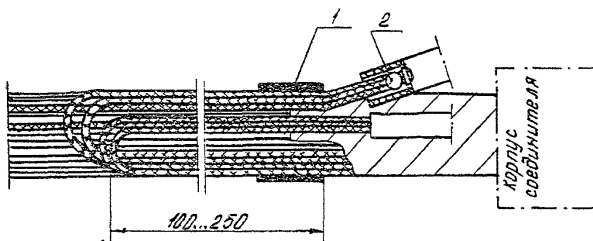
I - лента изоляционная;
 2 - бирка; 3 - пленка прозрачная шириной 50 мм;
 4 - лента или трубка изоляционная

Черт.30

* Разрешается подбор диаметра трубок с заменой на ближайший больший или меньший размер, обеспечивающий их плотную посадку.

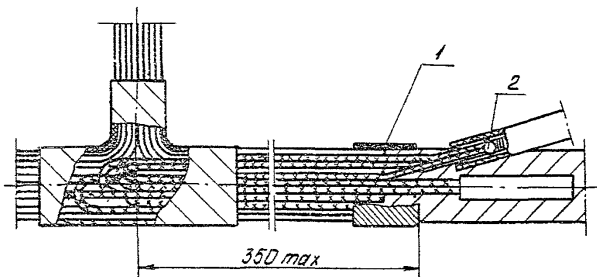
** Подмотка стеклянной ленты производится в случае работы кабелей при повышенных температурах.

3.33. Укладку проводов, подходящих к переходным контактам (лепесткам), расположенным от разветвления кабеля на расстоянии более 350 мм, производить по черт.31, менее 350 мм – по черт.32.



1 - лента изоляционная (например, лента ПВХ);
2 - лепесток

Черт.31



1 - лента изоляционная (например, лента ПВХ);
2 - лепесток

Черт.32

4. ТЕПЛОЗАЩИТА НАБОРНЫХ КАБЕЛЕЙ

4.1. Для повышения надежности и устойчивости работы наборных кабелей при воздействии на них повышенной температуры окружающей среды на кабели, изготовляемые из монтажных проводов с полиэтиленовой изоляцией марок МПНС, МПКМ и МПКМУ, накладывается дополнительная наружная изоляция из теплостойких изоляционных материалов — теплозащита.

Для теплозащиты кабелей применяются следующие теплостойкие изоляционные материалы:

- а) асбестовые трубки;
- б) асбестовые чехлы;
- в) лента асбестовая;
- г) лента стеклянная.

4.2. Под термином "повышенная температура" понимается такая величина температуры окружающей среды (в градусах Цельсия), которая превышает верхний предел рабочей температуры, установленной техническими условиями на основные элементы, из которых изготовлены наборные кабели (монтажные провода, соединители).

4.3. Период времени воздействия на кабели повышенной температуры может быть только кратковременный (одноразовый) и составлять в пределах от нескольких секунд до 10-15 мин (см. табл. 8, п. 4.8).

В течение заданного времени и температуры кабели должны быть работоспособны, т.е. сохранять электрические параметры в пределах, требуемых для данных условий. Требования к температурному режиму и время работы кабелей указываются в конструкторской документации на кабели (технических условиях или чертежах).

4.4. В зависимости от температурных условий и назначения кабелей теплозащита может состоять из одного или нескольких видов теплостойких материалов, указанных в п.4.1 настоящего стандарта.

4.5. При наличии на кабеле теплозащиты, состоящей из асбестовой трубки (чехла) и ленты стеклянной, следует прежде надеть на кабель асбестовую трубку (или чехол), затем поверх асбеста обмотать стеклянной лентой.

4.6. С целью повышения влагоустойчивости (водоотталкивания) асбестовой трубки (или чехла) последняя должна быть предварительно пропитана жидкостью І36-4І.

Ленту стеклянную рекомендуется предварительно покрыть теплостойкой эмалью (например, эмаль ХВ-533).

4.7. Для предохранения теплозащиты от механических повреждений кабели поверх ленты стеклянной обматываются липкой изоляционной лентой.

С целью повышения механической защиты части кабеля, находящейся вне изделия, применяется металлическая плетенка ПМЛ, которая надевается на кабель поверх ленты стеклянной.

Указания по конструкции теплозащиты и обмотке кабелей изоляционными материалами даются конструктором в чертежах на кабели.

4.8. С целью систематизации теплозащиты наборных кабелей в настоящем стандарте даны рекомендации по конструкции теплозащиты в зависимости от заданных температурных условий работы, которая выбирается конструктором по табл. 8 при разработке кабелей.

Т а б л и ц а 8

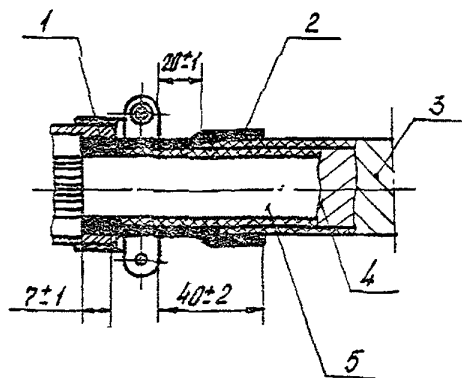
Тип теплозащиты и № чертежа ее конструкции	Температура и время работы кабеля	Конструкция теплозащиты		Средняя величина сопротивления изоляции разобращенных цепей кабеля ^ж
		для кабелей из проводов марки МПС	для кабелей из проводов марки МПКМ и МПКМУ	
I Черт.33; 35	До 150°C в течение не более 10 мин	Лента стеклянная в один слой с 50-процентным перекрытием	Лента стеклянная в два слоя с 50-процентным перекрытием	В пределах 70 Мом
II Черт.34; 36; 37; 38; 39; 40; 41; 42; 43; 44; 45	До 250°C в течение не более 5 мин	Асбестовая трубка (или чехол) и лента стеклянная в один слой с 50-процентным перекрытием	Асбестовая трубка (или чехол) и лента стеклянная в один слой с 50-процентным перекрытием	В пределах 50 Мом
III То же, что и для типа II	До 500°C в течение не более 60 сек	Асбестовый чехол (двойной) и лента стеклянная в два слоя с 50-процентным перекрытием	Асбестовый чехол (двойной) и лента стеклянная с 50-процентным перекрытием	В пределах 10 Мом

Примечание. Для иных температурных режимов и времени работы кабелей выбираются другие материалы теплозащиты и указываются конструктором в чертеже.

^ж Указанные данные являются справочными.

4.9. Заделку теплоизоляции, а также элементов механической защиты в соединителе при изготовлении наборных кабелей необходимо производить следующими способами:

Заделка стеклянной ленты в соединители типа 2РМ и 2РМЦ



1 - бандаж нитяной (например, бандаж из нитей капроновых отваренных ЭК); 2 - лента изоляционная; 3 - лента склеивающая ЛТ;
4 - лента стеклянная; 5 - трубка изоляционная

Черт.33

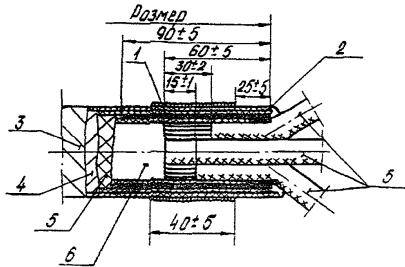
Поверх изоляционной трубки (черт.33) кабель обмотать стеклянной лентой, которая заводится внутрь соединителя под основной бандаж. Поверх стеклянной ленты кабель обмотать склеивающей лентой ЛТ (склеивающая лента не доводится до корпуса соединителя на длину 20 ± 1 мм), после чего закрепить изоляционной лентой (например, лентой ПВХ) на длине 40 ± 2 мм от соединителя.

При заделке нескольких асбестовых трубок в одном узле необходимо асбестовые трубки устанавливать в соответствии с черт.34.

Поверх изоляционной трубки (черт.35) кабель обмотать стеклянной лентой в 2 слоя, первый слой стеклянной ленты довести до соединителя, а второй слой завести на соединитель. Поверх стеклянной ленты кабель обмотать лентой склеивающей ЛТ, лента доводится до соединителя. Для закрепления стеклянной и склеивающей лент произвести обмотку изоляционной лентой (например, лентой ПВХ) на длину 30 ± 5 мм, после чего закрепить бандажом из нитей капроновых отваренных ЭК.

Приложение. При обмотке кабеля одним слоем стеклянной ленты, лента заводится на соединитель.

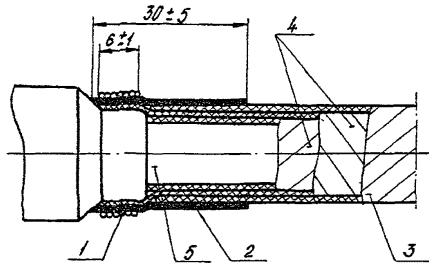
Заделка асбестовых трубок



1 - бандаж нитяной; 2 - стеклолакоткань (например, стеклолакоткань ЛСКЛ-155); 3 - лента склеивающая ЛГ; 4 - лента стеклянная; 5 - асбестовые трубки; 6 - оболочка кабеля

Черт.34

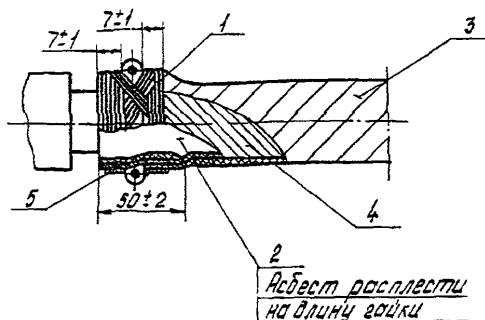
Заделка стеклянной ленты на соединителях типа РС, 2РМ, 2РМД (бескорпусная заливка)



1 - нитяной бандаж; 2 - лента изоляционная; 3 - лента склеивающая ЛГ; 4 - лента стеклянная; 5 - трубка изоляционная

Черт.35

Заделка асбестовой трубки и стеклянной ленты на соединителях типа 2РМ и 2РМД

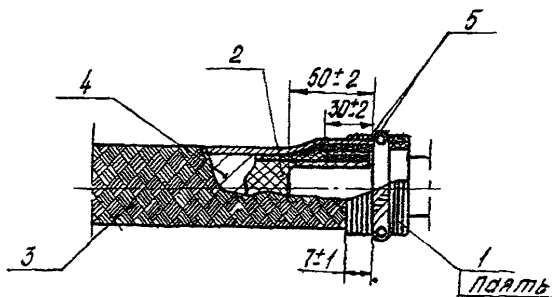


1 - нитяной бандаж; 2 - трубка асбестовая; 3 - лента склеивающая ЛТ; 4 - лента стеклянная; 5 - стеклолакоткань

Черт.36

Поверх изоляционной трубки (черт.36) на кабель надеть асбестовую трубку (соответствующего диаметра), расплести ее на длину гайки и закрепить на длине 50 ± 2 мм стеклолакотканью ЛСКЛ-155 (с 50-процентным перекрытием). Поверх асбестовой трубки кабель обмотать стеклянной лентой, а затем лентой склеивающей ЛТ и закрепить бандажом "восьмеркой" из нитей капроновых отваренных ЭК.

Заделка асбестовой трубки, стеклянной ленты и плетенки ПМЛ на соединителях типа 2РМ и 2РМД

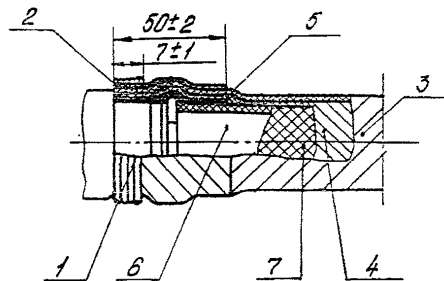


1 - бандаж проволочный $\varnothing 0,5-0,8$ (в зависимости от диаметра корпуса соединителя); 2 - трубка асбестовая; 3 - плетенка экранирующая; 4 - лента стеклянная; 5 - стеклолакоткань

Черт.37

Поверх изоляционной трубки (черт.37) на кабель надеть асбестовую трубку (соответствующего диаметра), довести до корпуса разъема и закрепить стеклолакотканью ЛСКЛ-155 (с 50-процентным перекрытием) на длине 30 ± 2 мм. Поверх асбестовой трубки кабель обмотать стеклянной лентой (с 50-процентным перекрытием), затем стеклянную ленту закрепить на длине 50 ± 2 мм от корпуса соединителя лентой ЛСКЛ-155. Поверх стеклянной ленты на кабель надеть плетенку (соответствующего диаметра). Плетенку расплести и закрепить на гайке соединителя двумя бандажами из проволоки ММ, после чего бандажи опять припоем ПОС-6I.

Заделка асбестовой трубки и стеклянной ленты на соединителях типа РС



1 - бандаж нитяной; 2 - лента изоляционная; 3 - лента склеивающая ЛТ; 4 - лента стеклянная; 5 - стеклолакоткань; 6 - трубка изоляционная; 7 - трубка асбестовая

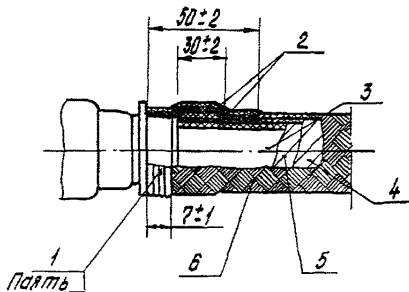
Черт.38

На кабель (черт.38) надеть асбестовую трубку (соответствующего диаметра), довести до штуцера и закрепить стеклолакотканью ЛСКЛ-155 на длине 50 ± 2 мм, затем кабель обмотать стеклянной лентой.

Поверх стеклянной ленты кабель обмотать лентой склеивающей ЛТ.

Для закрепления стеклянной и склеивающей лент произвести обмотку изоляционной лентой (например, лентой ПВХ) на длину 50 ± 2 мм, после чего закрепить бандажом из нитей капроновых отваренных ЗК.

Заделка асбестовой трубки, стеклянной ленты
и пленки ПМЛ на соединителях типа РС



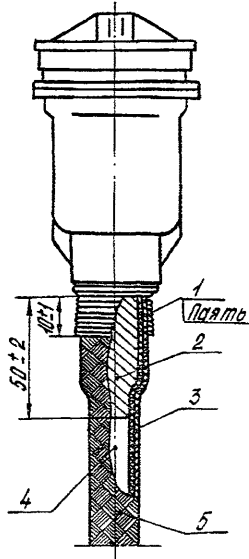
1 - бандаж проволочный ϕ 0,5-0,8 (в зависимости от диаметра корпуса соединителя); 2 - стеклолакоткань; 3 - трубка изоляционная; 4 - лента стеклянная; 5 - трубка асбестовая; 6 - пленка

Черт.39

На кабель (черт.39) надеть асбестовую трубку (соответствующего диаметра), довести до штуцера и закрепить стеклолакотканью ЛСКЛ-155 (с 50-процентным перекрытием) на длине 30 ± 2 мм, после чего кабель обмотать стеклянной лентой и закрепить стеклолакотканью ЛСКЛ-155 на длине 50 ± 2 мм на штуцере соединителя. Поверх стеклянной ленты на кабель надеть пленку (соответствующего диаметра), завести на штуцер соединителя, закрепить бандажом из проволоки ММ и опять припоем ПОС-61.

На кабель (черт.40) надеть асбестовую трубку (соответствующего диаметра), у соединителя закрепить ее стеклолакотканью ЛСКЛ-155 (с 50-процентным перекрытием) на длине 50 ± 2 мм, после чего кабель обмотать стеклянной лентой. Поверх стеклянной ленты на кабель надеть пленку (соответствующего диаметра), закрепить бандажом из проволоки ММ и опять припоем ПОС-61.

Заделка асбестовой трубки, стеклянной ленты и
плетенки ПМЛ на соединителях типа ЭРА-102

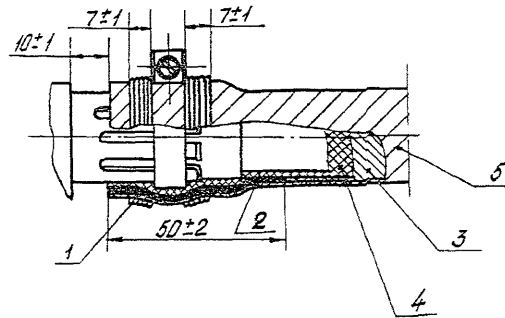


1 - бандаж проволочный ϕ 0,8; 2 - стеклолакоткань; 3 - лента
стеклянная; 4 - трубка асбестовая; 5 - плетенка экранирующая

Черт.40

На кабель (черт.41) надеть асбестовую трубку (соответствующего диаметра), расплести ее и закрепить на сальнике соединителя стеклолакотканью ЛСКЛ-155 (с 50-процентным перекрытием) на длине 50 ± 2 мм, после чего кабель обмотать стеклянной лентой. Поверх стеклянной ленты кабель обмотать лентой склеивающей ЛТ, завести на сальник соединителя и закрепить двумя бандажами из нитей капроновых отваренных ЗК.

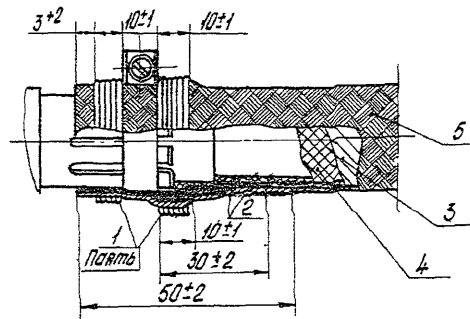
Заделка асбестовой трубки и стеклянной ленты
на соединителях типа ЗР



1 - бандаж нитяной; 2 - стеклолакоткань; 3 - лента
стеклянная; 4 - трубка асбестовая; 5 - лента склеи-
вающая ЛГ

Черт.41

Заделка асбестовой трубки, стеклянной ленты
и плетенки ПМЛ на соединителях типа ЗР

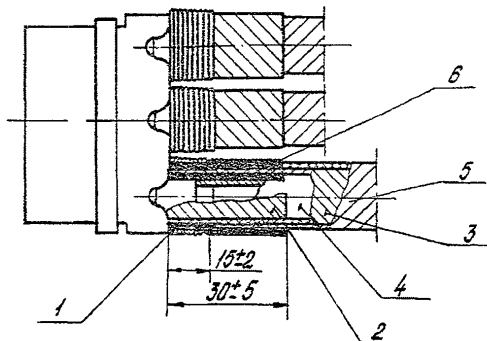


1 - бандаж проволочный ϕ 0,8; 2 - стеклолакоткань;
3 - лента стеклянная; 4 - трубка асбестовая;
5 - плетенка экранирующая

Черт.42

На кабель (черт.42) надеть асбестовую трубку (соответствующего диаметра), расплести ее и закрепить на сальнике соединителя стеклолакотканью ЛСКЛ-155 (с 50-процентным перекрытием) на длине 30 ± 2 мм, после чего кабель обмотать стеклянной лентой, которую закрепить на длине 50 ± 2 мм лентой ЛСКЛ-155. Поверх стеклянной ленты на кабель надеть пленку (соответствующего диаметра), завести на сальник соединителя, закрепить двумя бандажами из проволоки ММ и опять припаяем ПОС-6I.

Заделка асбестовой трубки и стеклянной ленты на соединителях типа 5P

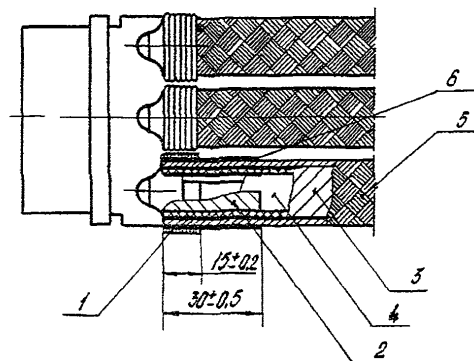


1 - бандаж нитяной; 2 - стеклолакоткань; 3 - лента стеклянная; 4 - трубка асбестовая; 5 - лента склеивающая ЛГ; 6 - лента изоляционная

Черт.43

На кабель (черт.43) надеть асбестовую трубку (соответствующего диаметра), завести ее на втулку и закрепить стеклолакотканью ЛСКЛ-155 (с 50-процентным перекрытием), после чего кабель обмотать стеклянной лентой. Поверх стеклянной ленты кабель обмотать лентой склеивающей ЛГ. Ленту стеклянную и склеивающую закрепить на втулке изоляционной лентой (например, лентой ПВХ) на длине 30 ± 5 мм и наложить бандаж из нитей капроновых отваренных ЗК.

Заделка асбестовой трубки, стеклянной ленты
и пленки ПМЛ на соединителях типа БР

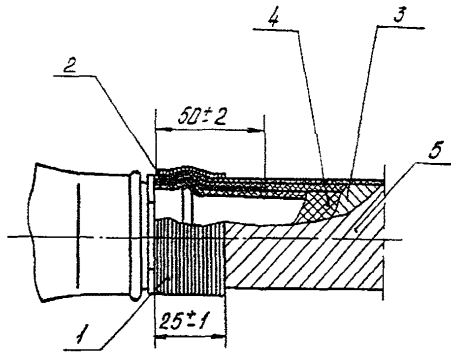


1 - бандаж нитяной; 2 - стеклолакоткань; 3 - лента
стеклянная; 4 - трубка асбестовая; 5 - пленка
экранирующая; 6 - лента изоляционная

Черт.44

На кабель (черт.44) надеть асбестовую трубку (соответствующего диаметра), завести на втулку и закрепить стеклолакотканью ЛСКЛ-155 (с 50-процентным перекрытием), после чего кабель обмотать стеклянной лентой, которую закрепить на длине 30 ± 5 мм стеклолакотканью ЛСКЛ-155. Поверх стеклянной ленты на кабель надеть пленку (соответствующего диаметра), закрепить на втулке изоляционной лентой (например, лентой ПВХ) на длине 30 ± 5 мм и наложить бандаж из нитей капроновых отваренных ЗК.

Заделка асбестовой трубки и стеклянной ленты
на соединителях типа 9Р



1 - бандаж нитяной; 2 - стеклолакоткань; 3 - лента
стеклянная; 4 - трубка асбестовая; 5 - лента
склеивающая ЛТ

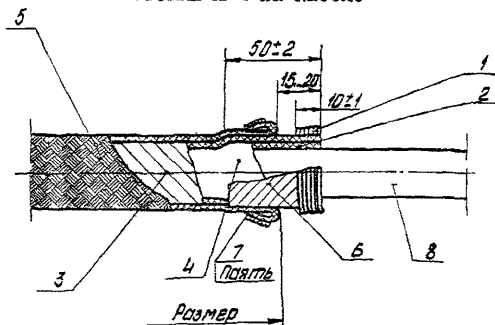
Черт.45

На кабель (черт.45) надеть асбестовую трубку (соответствующего диаметра), завести ее на штуцер соединителя и закрепить стеклолакотканью ЛСКЛ-155 (с 50-процентным перекрытием) на длине 50 ± 2 мм, после чего кабель обмотать стеклянной лентой. Поверх стеклянной ленты кабель обмотать лентой склеивающей ЛТ и закрепить бандажом из нитей капроновых отваренных ЗК.

На кабель (черт.46) надеть асбестовую трубку (соответствующего диаметра), закрепить трубку стеклолакотканью ЛСКЛ-155 (с 50-процентным перекрытием) на длине 50 ± 2 мм, после чего кабель обмотать стеклянной лентой, которую закрепить изоляционной лентой (например, лентой ПВХ) и бандажом из нитей капроновых отваренных ЗК. Конец плетенки надвинуть на изоляционную ленту, наложить бандаж из проволоки ММ и опять припаять ПОС-6І.

Плетенка заделывается по методике черт.58.

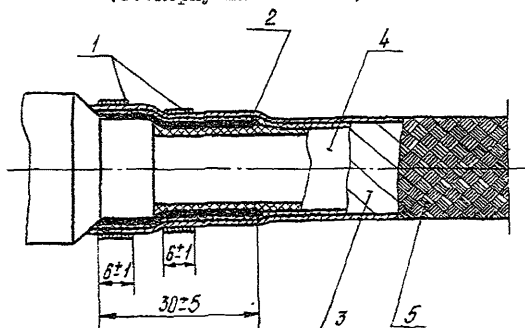
Заделка асбестовой трубки, стеклянной ленты
и пленки ПМД на кабеле



1 - бандаж нитяной; 2 - стеклолакоткань; 3 - лента стеклянная;
4 - трубка асбестовая; 5 - пленка экранирующая; 6* - лента
изоляционная; 7 - бандаж проволочный ϕ 0,5+0,8 (в зависимости
от диаметра кабеля); 8 - кабель

Черт.46

Заделка пленки ПМД на соединителях типа РС
(бескорпусная заливка)



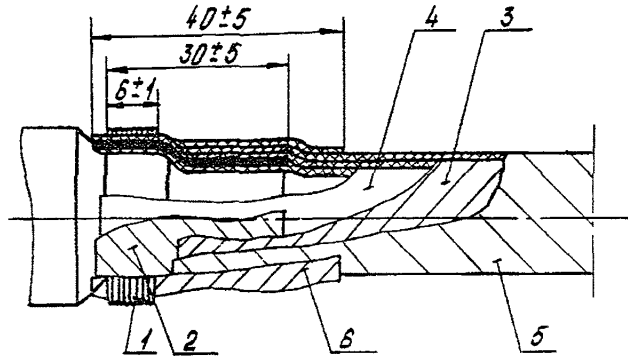
1 - бандаж нитяной; 2 - стеклолакоткань; 3 - лента стеклянная;
4 - трубка асбестовая; 5 - пленка экранирующая

Черт.47

На кабель (черт.47) надеть асбестовую трубку (соответствующего диаметра) довести ее до соединителя и закрепить стеклолакотканью ЛСКЛ-155 (с 50-процентным перекрытием) на длине 30 ± 5 мм, после чего кабель обмотать стеклянной лентой. Поверх стеклянной ленты надеть на кабель пленку (соответствующего диаметра), завести на соединитель и закрепить двумя бандажами из нитей капроновых отваренных ЗК.

* Допускается оплавление ленты.

Заделка асбестовой трубки и стеклянной ленты
на соединителях типа РС (бескорпусная заливка)



1 - бандаж нитяной; 2 - стеклолакоткань; 3 - лента стеклянная;
4 - трубка асбестовая; 5 - лента склеивающая ЛТ; 6 - лента
изоляционная

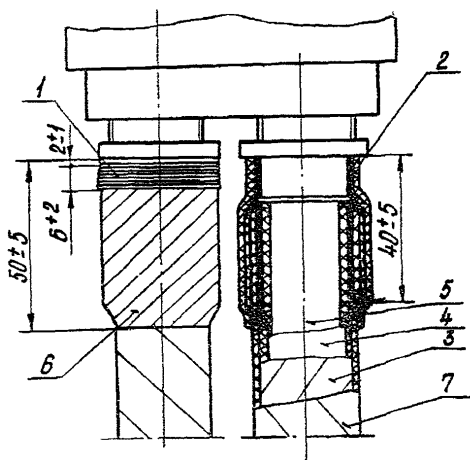
Черт.48

На кабель (черт.48) надеть асбестовую трубку (соответствующего диаметра), завести ее на соединитель, закрепить стеклолакотканью ЛСКЛ-155 (с 50-процентным перекрытием) на длине 30 ± 5 мм, после чего кабель обмотать стеклянной лентой. Поверх стеклянной ленты кабель обмотать лентой склеивающей ЛТ и закрепить изоляционной лентой (например, лентой ПВХ) и бандажом из нитей капроновых отваренных ЭК.

На кабель (черт.49) надеть асбестовую трубку (соответствующего диаметра), довести до штуцера и закрепить на длине 40 ± 5 мм стеклолакотканью ЛСКЛ-155 (с 50-процентным перекрытием). После чего кабель обмотать стеклянной лентой, поверх стеклянной ленты обмотать лентой склеивающей ЛТ. Ленты стеклянную и склеивающую довести до штуцера, после чего закрепить изоляционной лентой (например, лентой ПВХ) на длине 50 ± 5 мм и закрепить бандажом из нитей капроновых отваренных ЭК.

Примечание. При обмотке кабеля стеклянной лентой в случае отсутствия асбеста лента заводится внутрь соединителя под основной бандаж.

Заделка асбестовой трубки и стеклянной ленты
на соединителях типа ЭРА-204



1 - бандаж нитяной; 2 - стеклолакоткань; 3 - лента стеклянная; 4 - трубка асбестовая; 5 - трубка изоляционная; 6 - лента изоляционная; 7 - лента склеивающая ЛТ

Черт.49

5. ТРЕБОВАНИЯ К РАЗДЕЛКЕ ЭКРАНИРОВАННЫХ ПРОВОДОВ И КАБЕЛЕЙ И СПАЙКЕ ЭКРАНОВ

5.1. Разделка экранированных проводов

5.1.1. Экранирующие оплетки монтажных проводов должны быть подключены к корпусу - заземлены.

Вывод заземляющих концов должен быть выполнен холостой плетенкой или гибким проводом согласно конструкторской документации на кабель.

Экранирующая оплетка при длине свыше 100 мм должна быть подключена к корпусу в двух точках с обоих концов, кроме случаев, особо оговоренных в чертежах.

При длине экранирующей оплетки менее 100 мм она может быть заземлена в одной точке.

По указанию конструктора отдельные экранированные провода могут быть заключены в изоляционные трубки.

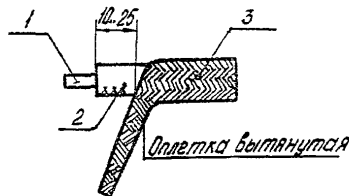
5.1.2. Заделка концов экранирующей оплетки провода и ее заземление не должны допускать повреждений наружной изоляции провода. Поджог, разломачивание изоляции и нарушение лакового покрытия изоляции провода не допускаются.

5.1.3. Разделку экранированных проводов при необходимости заземления экранов следует производить следующими способами:

а) пряди экрана раздвинуть и провод проташить в образовавшееся отверстие, свободный конец оплетки вытянуть и в месте выхода провода прижать к изоляции (черт.50). Указанный способ применяется, если провода вьжуются в жгут или экран не перемещается;

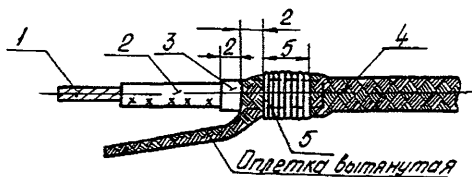
б) пряди экрана раздвинуть и провод проташить в образовавшееся отверстие. Под экран, в месте выхода провода, подложить изоляционный материал (например, ленту из лакоткани - 2 слоя), а сверху на экран наложить нитяной бандаж в соответствии с черт.51, 52;

в) конец экранирующей оплетки отрезать на необходимом расстоянии от конца провода и отогнуть назад на 3-4 мм; под оплетку подложить 2-3 слоя теплостойкого изоляционного материала (например, электроизоляционной стеклянной ленты ЛЭС) или надеть теплостойкую изоляционную трубку; на конец оплетки плотно намотать несколько витков гибкого луженого провода сечением 0,2-0,5 мм²; пайку производить как с обоих торцов намотки, так и по всей поверхности витков (черт.53);



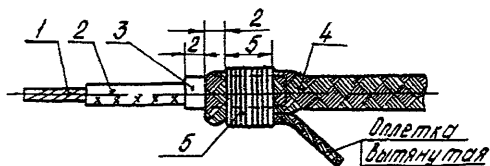
I - жила провода; 2 - изоляция провода; 3 - экранирующая оплетка

Черт.50



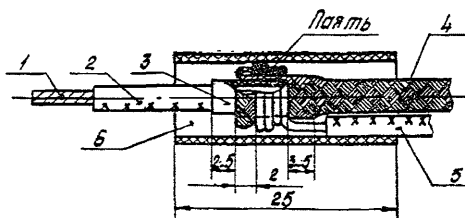
I - жила провода; 2 - изоляция провода; 3 - прокладка изоляционная; 4 - оплетка экранирующая; 5 - бандаж нитяной

Черт. 51



I - жила провода; 2 - изоляция провода; 3 - прокладка изоляционная; 4 - оплетка экранирующая; 5 - бандаж нитяной

Черт. 52

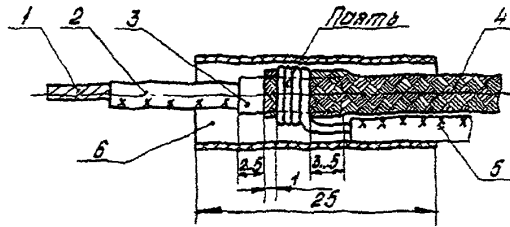


I - жила провода; 2 - изоляция провода; 3 - прокладка изоляционная; 4 - оплетка экранирующая; 5 - провод заземления; 6 - трубка изоляционная на клею

Черт. 53

г) в случае, если недопустимо даже незначительное увеличение диаметра провода, разделку конца экранированного провода производить в соответствии с черт. 54. Витки провода должны быть плотно намотаны.

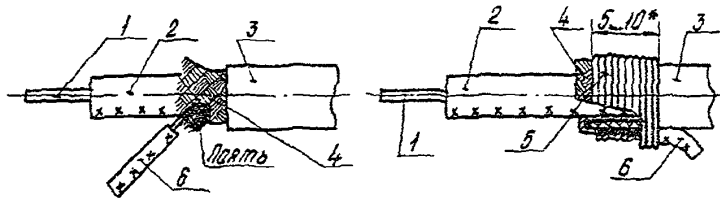
Пайка должна быть произведена как с обоих торцов намотки, так и по всей поверхности витков;



1 - жила провода; 2 - изоляция провода; 3 - прокладка изоляционная; 4 - оплетка экранирующая; 5 - провод заземления; 6 - трубка изоляционная на клею

Черт.54

д) вывод заземляющего конца экрана проводом может быть выполнен по черт.55. К экранирующей оплетке кабеля присоединить заземляющий провод и пропаять, а затем экран загнуть в сторону основной длины и закрепить нитяным бандажом.



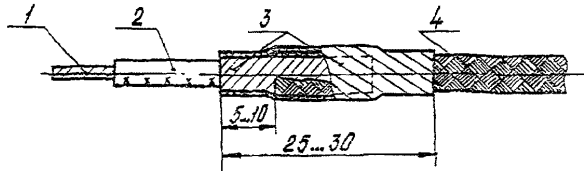
1 - жила провода; 2 - изоляция провода; 3 - оболочка защитная; 4 - оплетка экранирующая; 5 - бандаж нитяной; 6 - провод заземления

Черт.55

5.1.4. Концы экранирующих оплеток проводов, не подлежащих заземлению, следует разделять следующими способами:

а) заделку экранирующей оплетки производить изоляционной лентой (например, лентой ПВХ). Оплетку подрезать, сдвинуть в сторону основной длины провода, обмотать провод изоляционной лентой под оплеткой, затем, не отрезая ленту, сдвинуть оплетку в первоначальное положение и обмотать ее той же лентой сверху согласно черт.56;

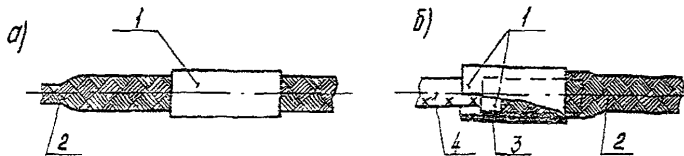
* В зависимости от диаметра кабеля.



I - жила провода; 2 - изоляция провода; 3 - лента изоляционная; 4 - оплетка экранирующая

Черт.56

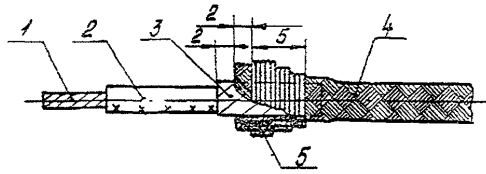
б) на экранирующую оплетку надеть изоляционную трубку (например, полихлорвиниловую трубку) длиной 10-15 мм с внутренним диаметром, равным внешнему диаметру экранированного провода (черт.57а), и обрезать оплетку на необходимую величину. Под экранирующую оплетку надеть вторую изоляционную трубку с внутренним диаметром, равным внешнему диаметру провода по изоляции. Далее, первую трубку надвинуть на конец экранирующей оплетки, на который предварительно нанести каплю клея (например, клея ХВК-2а) по черт.57б;



I - трубка изоляционная; 2 - оплетка экранирующая; 3 - клей;
4 - изоляция провода

Черт.57

в) при заделке экранирующей оплетки провода по черт.58 конец провода освободить от оплетки, оплетку на необходимую длину сдвинуть в сторону основной длины провода и на длине 10-15 мм обмотать изоляционной лентой (например, лентой из лакоткани) в 2 слоя, затем оплетку вновь надвинуть и, отступая на 5-6 мм от края, закрепить нитяным бандажом в 2-3 витка. После этого свободный конец оплетки стогнуть на 5 мм в сторону основной длины провода и вновь закрепить нитяным бандажом;

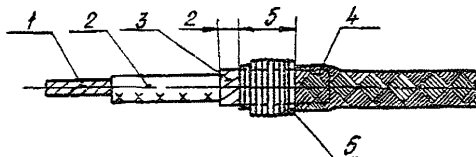


I - жила провода; 2 - изоляция провода; 3 - лента изоляционная; 4 - оплетка экранирующая; 5 - бандаж нитяной

Черт.58

г) заделка экранирующей оплетки по черт.59 отличается от заделки по черт.58 тем, что оплетка ровно подрезается и не загибается, поэтому нет необходимости накладывать бандаж дважды.

Этот способ применяется, когда увеличение диаметра концов проводов нежелательно.



I - жила провода; 2 - изоляция провода; 3 - лента изоляционная; 4 - оплетка экранирующая; 5 - бандаж нитяной

Черт.59

Примечание к черт.5I, 52, 58, 59. В тех случаях, когда некоторое увеличение диаметра провода в месте заделки не имеет значения, взамен локоткани можно применять изоляционные трубки.

5.1.5. Разделку многожильных экранированных проводов промышленного производства (например, МГШВЭ 3x0,35 мм²) рекомендуется производить путем расплетания концов экранирующих оплеток. Допускается разделка проводов по черт.58.

5.1.6. При разделке экранированных проводов, изоляция которых под экраном имеет оплетку (хлопчатобумажную, лавсановую и т.п.) допускается подмотку изоляционным материалом под экраном не делать.

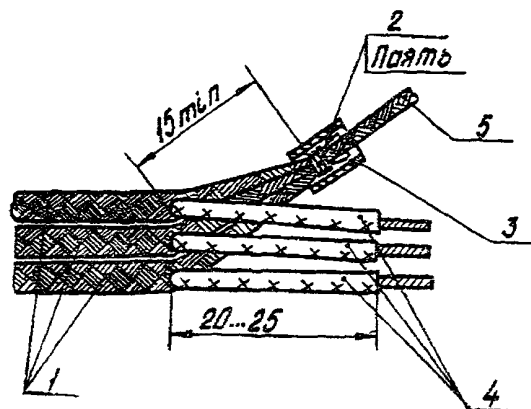
5.1.7. Разделку и спайку экранов наборных кабелей следует производить одним из способов:

а) подготовка к пайке нескольких одножильных и многожильных экранированных проводов по черт.60 должна производиться следующим образом: перед подходом проводов к корпусу соединителя концы проводов вынуть из экранирующих оплеток, экраны вытянуть, соединить между собой

по 2-5 экранов вместе (из плетенки ПМЛ2х4), затем соединить с проводом заземления (или плетенкой ПМЛ).

Соединение экранов из плетенки больших размеров и экранированных проводов промышленного производства (кроме проводов типа МГТФФ) допускается не более трех. На концы соединенных экранов наложить бандаж из медной луженой проволоки мм диаметром 0,15-0,5 мм, который затем пропаять. Ширина бандажа для 2-3 экранов 1-2 мм, а для 4-5 экранов - до 4 мм. На места спайки экранов надеть изоляционные трубки длиной 10-12 мм и закрепить клеем (например, клеем ХВК-2а). Допускается вместо клея крепить трубки нитяным бандажом шириной 3-4 мм.

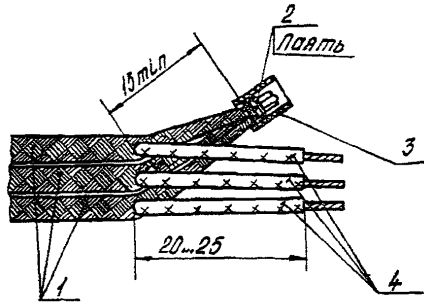
Вытянутые из экранов концы проводов разделяют под пайку как обычные провода.



1 - оплетки экранирующие; 2 - бандаж проволочный; 3 - трубка изоляционная на клее; 4 - провода; 5 - плетенка или провод заземления

Черт. 60

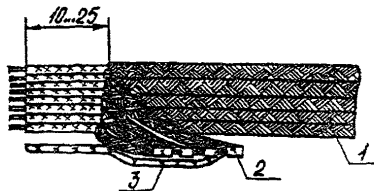
Разделка экранированных проводов по черт. 61 аналогична черт. 60, но концы экранирующих оплеток не заземляются;



I - оплетки экранирующие; 2 - бандаж проволочный;
3 - трубка изоляционная на клею; 4 - провода

Черт.6I

Допускается выполнять соединения экранирующих оплеток по черт.62.



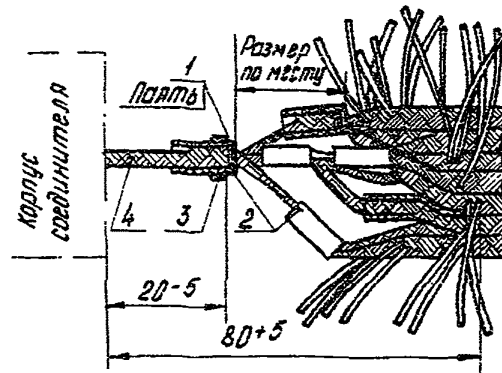
I - экранирующие оплетки; 2 - трубка электро-
изоляционная; 3 - провод заземления

Черт.62

б) в наборных кабелях с экранированными проводами все экранирующие оплетки проводов должны быть спаяны между собой около соединителей согласно черт.63.

Разделку экранирующих оплеток в кабелях следует производить на расстоянии 15-20 мм от корпуса соединителя на длине не более 70 мм. В исключительных случаях, при большом количестве экранированных проводов, это расстояние может быть увеличено и должно быть оговорено конструктором в чертеже.

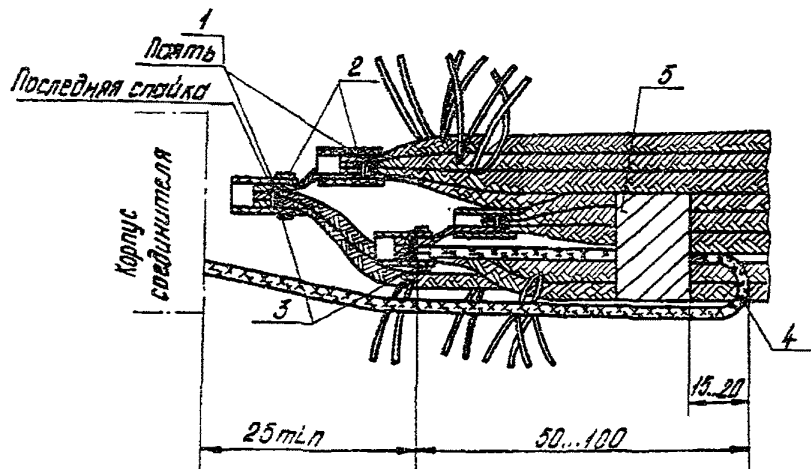
На расстоянии 8-12 мм от места выхода проводов из экранирующих оплеток производится спайка экранов;



1 - бандаж проволочный; 2 - трубки изоляционные;
 3 - бандаж нитяной; 4 - пленка заземления или провод

Черт.63

в) заделку и припайку заземляющего провода к экранирующим оплеткам выполнять по черт.64;

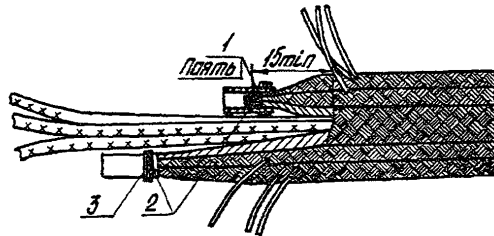


1 - бандаж проволочный; 2 - трубки изоляционные; 3 - бандаж нитяной; 4 - провод заземления; 5 - бандаж из ленты изоляционной липкой

Черт.64

г) при наличии в кабеле экранированных проводов с тонкими (например, 2x4) и толстыми (например, 6x10) экранирующими оплетками разделку и спайку их следует производить в соответствии с черт.65.

Толстые оплетки расплетаются на две части, каждая из которых должна входить в разные пайки.



1 - бандаж проволочный; 2 - трубки изоляционные; 3 - бандаж нитяной

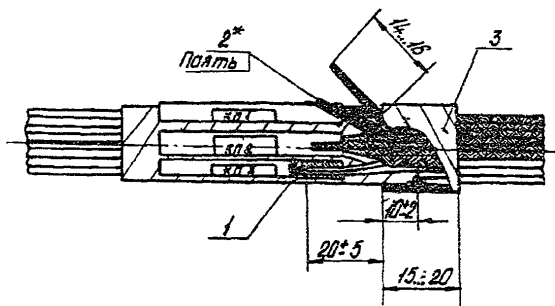
Черт.65

Примечания к черт.63,64,65: I. На места спайки экранов должны быть надеты изоляционные трубки длиной 10-12 мм.

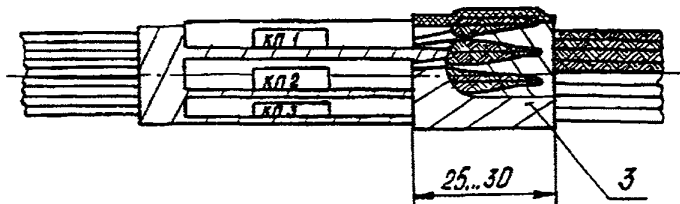
2. На трубку, надетую на последний спай экранов, над местом спайки, накладывается нитяной бандаж (например, из хлопчатобумажных ниток № 10) шириной 4-5 мм или трубка ставится на клей.

3. Вытянутые из экранирующих оплеток концы проводов разделяются под пайку как обычные провода;

д) экранирующие оплетки у переходных контактов (лепестков) спаивать в соответствии с черт.66. Необходимость спайки экранов у переходных контактов указывается в принципиальной электрической схеме кабеля;



* Соединение экранирующих оплеток производится аналогично способу, приведенному на черт.86 данного стандарта.

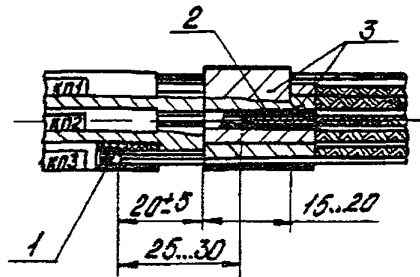


1 - лепесток; 2 - оплетки экранирующие; 3 - бандаж из ленты
изоляционной липкой

Черт.66

е) разделку экранированных проводов около переходных контактов без спайки экранов производить по черт.67.

Концы экранирующих оплеток следует заделывать согласно черт.56.



1 - лепесток; 2 - оплетка экранирующая; 3 - бандаж из ленты
изоляционной липкой

Черт.67

5.1.8. В отдельных случаях разделку и спайку экранирующих оплеток жил кабелей с фторопластовой изоляцией (например, типа КМТФЛЭ) при монтаже соединителей типа РС, 2РМ и СНР допускается производить (с применением специальных корпусов) на шайбу согласно черт.68 в последовательности:

а) освободить конец кабеля от наружной оплетки на длину, необходимую для монтажа кабеля в соединителе;

б) освободить концы жил кабеля от экранирующих оплеток, для чего развести пряди оплеток и в образовавшиеся отверстия вытянуть жилы. Длина освобожденных от оплеток жил, если это не оговорено в чертеже, должна быть для соединителей типа РС и 2РМ не более 40 мм, а для типа СНР - не более 60 мм.

Место выхода жил из экранирующих оплеток должно находиться внутри соединителя;

в) сдвинуть наружную оплетку кабеля и освобожденные от экранирующих оплеток жилы обмотать изоляционной лентой (например, лентой ПВХ), ленту закрепить нитяным биндом шириной 5-8 мм;

г) распаять экранирующие оплетки на шайбу;

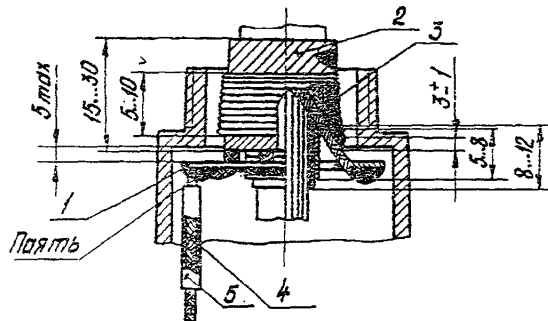
д) надвинуть наружную оплетку до места разделки экранирующих оплеток жил. Поверх оплетки кабель обмотать изоляционной лентой (например, лентой ПВХ) и закрепить нитяным биндом шириной 5-10 мм;

е) шайбу с распаянными на ней экранирующими оплетками соединить с контактом соединителя по электрической схеме.

Во всех соединителях, кроме соединителей типа РС и случаев, оговоренных в чертеже, вывод от шайбы выполнять холостой плетенкой, снятой с одной из жил разделяемого кабеля, и изолировать изоляционной трубкой, которая подбирается по диаметру плетенки.

Вывод с шайбы должен быть уложен внутри соединителя без натяга.

Допускается касание шайбой корпуса соединителя, кроме случаев, оговоренных в чертеже.

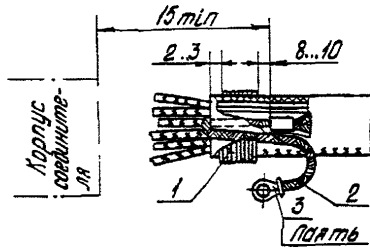


I - шайба; 2 - лента изоляционная; 3 - бинд нитяной; 4 - плетенка заземления; 5 - трубка изоляционная

Черт.68

5.1.9. Заземление экранирующих оплеток монтажных проводов кабелей может производиться либо на земляной контакт соединителя, либо на его корпус. Способ заземления указывается в чертеже.

Пример заземления экранирующих плетенки на корпус соединителя приведен на черт.69.



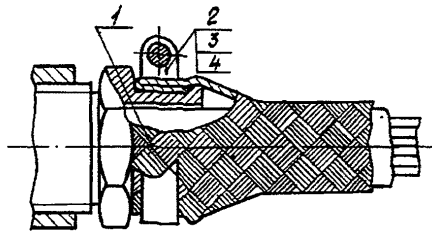
1 - бандаж витяной; 2 - плетенка заземления; 3 - кабельный наконечник

Черт.69

5.2. Заделка наружных экранов кабелей

5.2.1. Для электрического соединения наружной экранирующей оплетки промышленного (наборного) кабеля с корпусом соединителей типа А, СМР и других, имеющих контакт с соседними деталями, заделку оплетки необходимо производить одним из приведенных способов;

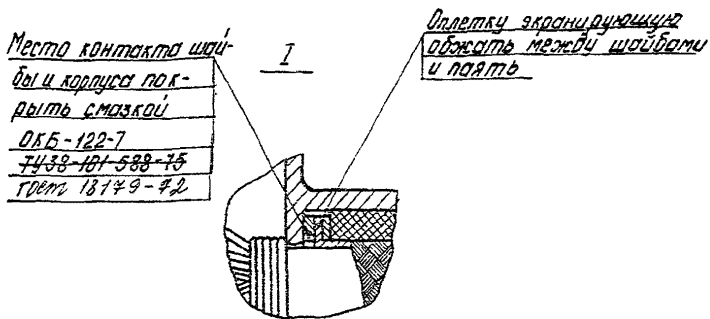
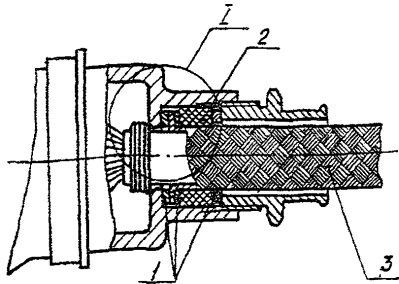
а) экранирующую оплетку натянуть на штуцер и обжать хомутом по черт.70;



1 - оплетка экранирующая; 2 - хомут КС6.462.000; 3 - винт;
4 - шайба пружинная

Черт.70

б) экранирующую оплетку зажать между двумя шайбами, пропаять, завести внутрь корпуса соединителя и заделать согласно черт.71.

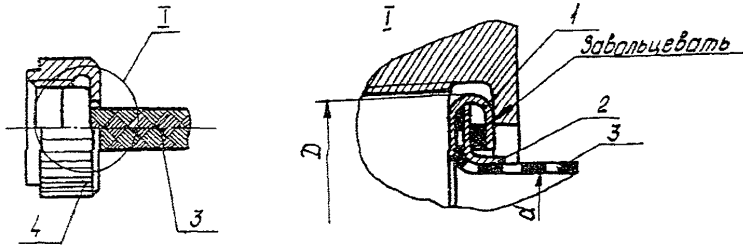


I - шайбы металлические; 2 - втулка резиновая; 3 - оплетка экранирующая

Черт.71

5.2.2. При монтаже соединителей ПР, СМР, Р, ЗРТ, ЗРМ, ЗРМД заделку мягких экранов наборных кабелей необходимо производить одним из способов, приведенных на черт.72-74:

а) с обжимной шайбой

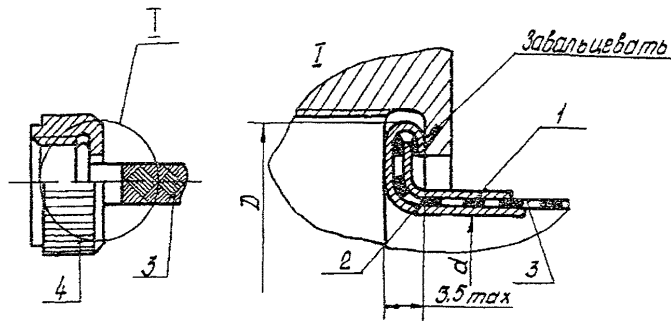


I - шайба обжимная; 2 - втулка металлическая;
3 - плетенка ПМЛ; 4 - гайка соединителя

Черт.72

Примечание. Детали монтажа даны в приложении 4, табл.1;

б) с цилиндрическим наконечником

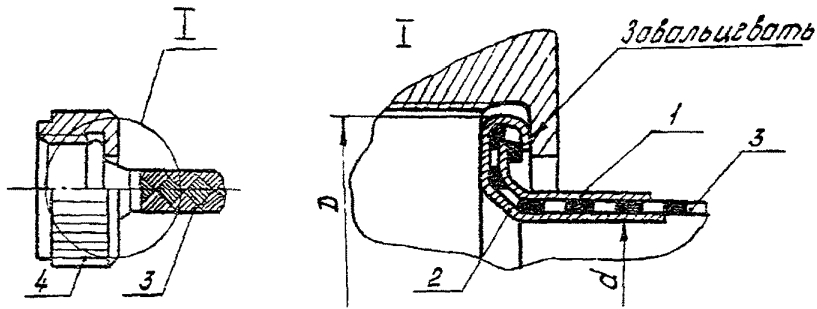


I - оправа; 2 - оправа; 3 - плетенка ПМЛ;
4 - гайка соединителя

Черт.73

Примечание. Детали монтажа даны в приложении 4, табл.2;

в) с коническим наконечником



I - оправа; 2 - оправа; 3 - плетенка ПМЛ;
 4 - гайка соединителя

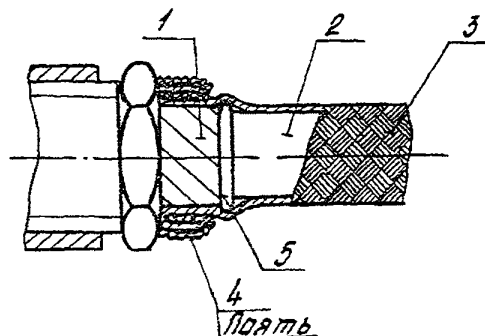
Черт.74

Примечание. Детали монтажа даны в приложении 4, табл.3.

5.2.3. При монтаже кабелей в соединители с сальниковой заделкой (типа СШР, А и др.) наружная экранирующая оплетка, предохраняющая кабель от механических повреждений, должна заделываться на штуцер соединителя по черт.75 (промышленные кабели) или по черт.76 (наборные кабели).

Между оплеткой и штуцером прокладывается изоляционный теплостойкий материал (например, стеклолакоткань ЛСКЛ-155), поверх плетенки накладывается проволочный бандаж (например, из проволоки ММ ϕ 0,5-0,8 мм), который затем пропаивается.

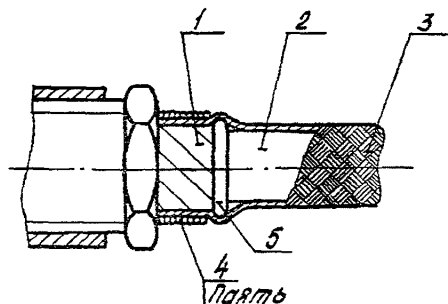
Допускается спайка бандажа в трех местах, под углом 120° по периметру, при этом должны быть спаяны все его витки, ширина шва - не менее 3 мм.



I - прокладка изоляционная; 2 - кабель промышленный;
 3 - оплетка экранирующая; 4 - бандаж проволочный; 5 - штуцер

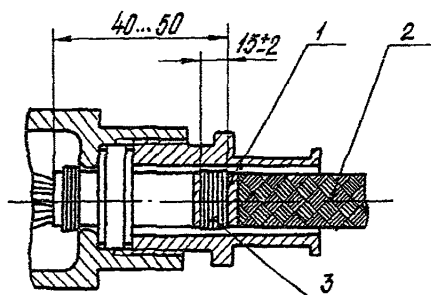
Черт.75

5.2.4. Для кабелей небольшого диаметра при значительной разнице между диаметрами кабеля и штуцера допускается заделка внешней экранирующей оплетки внутри соединителя типа СШР и т.п. по черт.77, при этом экранирующую оплетку следует заделывать по методике черт.58 с заменой локоткани другим изоляционным материалом (например, лентой ПВХ).



1 - прокладка изоляционная; 2 - кабель наборный; 3 - оплетка экранирующая; 4 - бандаж проволочный; 5 - штуцер

Черт.76

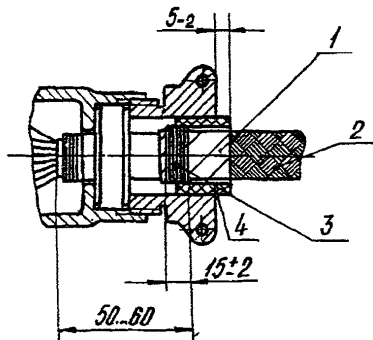


1 - лента изоляционная 15-20 мм; 2 - оплетка экранирующая;
3 - бандаж нитяной

Черт.77

5.2.5. Для промышленных кабелей типа КВНРТ-II и аналогичных им по конструкции заделку внешней экранирующей оплетки в соединителе типа СШР и т.п. производить под штуцер, который должен иметь скобу (хомут) для дополнительного крепления (черт.78).

Экранирующую оплетку заделывать по методике черт.58.

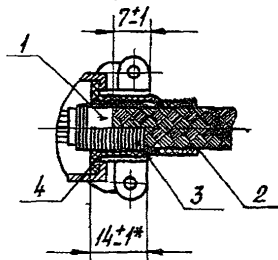


1 - лента изоляционная шириной 15-20 мм; 2 - оплетка экранирующая;
3 - бандаж нитяной; 4 - прокладка из резины ИРП-Г265

Черт.78

5.2.6. При применении наружной экранирующей оплетки, предназначенной для предохранения кабеля от механических повреждений и биологических вредителей, разделку ее в соединители типа 2РМ, 2РМД следует производить внутри соединителя в соответствии с черт.79.

Оплетку заделывать по методике черт.58 с заменой лакоткани другим изоляционным материалом (например, лентой ПВХ).



1 - лента изоляционная; 2 - оплетка экранирующая;
3 - бандаж нитяной; 4 - втулка резиновая

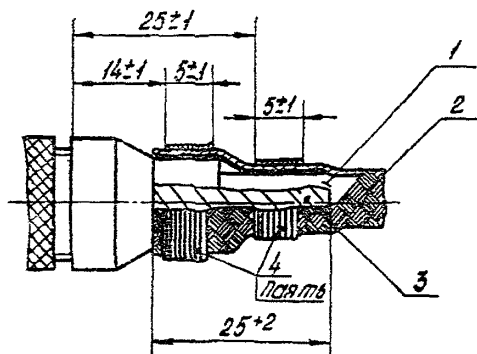
Черт.79

* Размер постоянный для всех типоразмеров соединителей 2РМ и 2РМД.

5.2.7. При применении наружной экранирующей оплетки, предназначенной для предохранения кабеля от механических повреждений и биологических вредителей, заделку ее на соединителях типа РС с бескорпусной заливкой необходимо производить в соответствии с черт.80.

Оплетку заделывать по методике черт.58.

5.2.8. При механической защите кабеля экранирующая плетенка должна быть заземлена с одной стороны одним из способов, приведенных в подразделе 5.1.



I - трубка изоляционная; 2 - оплетка экранирующая; 3 - стекло-
лакоткань; 4 - бандаж проволочный ϕ 0,8

Черт.80

6. ТРЕБОВАНИЯ К ЭЛЕКТРОМОНТАЖУ СОЕДИНИТЕЛЕЙ

6.1. Общие требования

6.1.1. При производстве электрического монтажа соединителей применяются как экранированные, так и неэкранированные провода наборных и промышленных кабелей.

Применение различных марок проводов и кабелей обуславливается условиями эксплуатации кабельных изделий и типами соединителей.

Заделка коаксиальных кабелей в обычные соединители с "плавающими" контактами, как правило, не допускается. Как исключение возможна заделка такого кабеля с дополнительным креплением внутренней изоляции к контактам соединителя с помощью специальных наконечников или заливка монтажа соединителя, при этом токопроводящая жила коаксиального кабеля должна быть многопроволочной.

6.1.2. Сечения проводов, подсоединяемых к контактам соединителей, не должны превышать сечений, указанных предприятием-изготовителем соединителей.

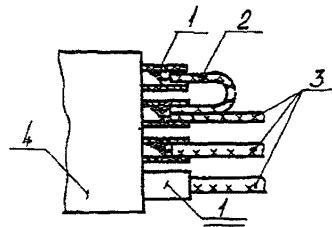
Диаметр жилы провода должен быть меньше отверстия в хвостовой части контакта.

В случае необходимости припайки в одно отверстие контакта нескольких проводов жилы всех проводов должны быть скручены вместе и облужены, причем их суммарный диаметр должен быть меньше соответствующего отверстия контакта, а суммарное сечение не должно превышать сечений, указанных в технических условиях на соответствующие типы соединителей.

6.1.3. При монтаже соединителей не допускается применение проводов, у которых наружный диаметр по изоляции (вместе с надеваемой на провод изоляционной трубкой) больше, чем расстояние между двумя соседними контактами в соединителе.

6.1.4. Запрещается производить монтаж соединителей, имеющих "плавающие" контакты, жесткими одножильными проводами.

Перемычки между контактами соединителей следует выполнять многожильными монтажными проводами разных сечений, не превышающих $0,75 \text{ мм}^2$. Перемычки делаются в виде петли такого размера, чтобы можно было надеть изоляционные трубки на контакты соединителя. Пример выполнения перемычки между "плавающими" контактами соединителя гибким монтажным проводом приведен на черт.8I.



I - трубка изоляционная; 2 - перемычка; 3 - провода;
4 - корпус соединителя

Черт.8I

6.1.5. Пайку проводов к хвостовикам контактов соединителей рекомендуется производить в специальных приспособлениях или специальных пультах, при этом кабель по возможности крепить в приспособлении типа "штатив" вертикально.

6.1.6. Пайку проводов рекомендуется производить по рядам, начиная с наиболее удаленного ряда от монтажника, в направлении слева направо.

При монтаже соединителя рекомендуется устанавливать так, чтобы срезы на хвостовиках контактов или боковые отверстия были обращены в сторону монтажника.

6.1.7. Перед пайкой концы проводов наборного кабеля рекомендуется продеть в специальный шаблон (имитатор контактного поля) для предупреждения

дения перекрещивания проводов внутри соединителя.

При монтаже допускается перекрещивание отдельных проводов (жил) кабеля.

6.1.8. Пайка проводов в контакты круглой формы соединителей типа ШР, СШР, ЗРМ и др., имеющих аналогичную форму контактов, производится без механического закрепления, при этом должно быть обеспечено жесткое крепление кабеля к корпусу соединителя при помощи сальников или скоб.

Прочность соединения обеспечивается за счет большой поверхности спая между проводом (жилой) и контактом штыря или гнезда соединителя.

При применении проводов типа МПНС допускается наличие прядей стекловолокна, не мешающих визуальному осмотру пайки.

6.1.9. Для защиты от замыкания рядом расположенные хвостовики контактов должны быть защищены изоляционными трубками. Трубки должны одновременно защищать места оголения проводов (жилы) кабеля у хвостовиков контактов.

Размеры трубок выбираются в зависимости от диаметров хвостовиков контактов и проводов с обеспечением их плотной посадки.

Размеры трубок указываются в чертежах.

Длина трубок должна перекрывать изоляцию провода на длину не менее 3 мм, а в малогабаритных соединителях – не менее 2 мм.

Материал изоляционных трубок зависит от теплостойкости исполнения электрического монтажа и выбирается разработчиком.

При заливке электрического монтажа соединителей герметиком изоляционные трубки на хвостовики контактов не ставятся. Необходимость установки изоляционных трубок в заливаемых соединителях должна оговариваться в чертежах.

Примечания: 1. Допускается производить подбор трубок с заменой указанных в чертеже диаметров на ближайший больший или меньший размер, обеспечивающий их плотную посадку.

2. Допускается при плотном расположении контактов надевать изоляционные трубки не на все контакты при условии обеспечения изоляции между соседними контактами.

3. В технически обоснованных случаях разрешается изменять длину изоляционных трубок, при этом качество электрического монтажа не должно снижаться.

6.1.10. Провода к контактам соединителей должны подходить свободно, без натяжения, должны быть хорошо отрихтованы, при этом запаса на перепайку оставлять не следует.

6.1.11. При заделке в соединители экранированных проводов недопустимо, чтобы экранирующая оплетка этих проводов входила в изоляционные трубки, надеваемые на контакты соединителей.

6.1.12. На участке пайка-бандаж необходимо делать изгиб проводов, исключая натяг проводов в смонтированном соединителе и обеспечивающий свободное перемещение контактов, т.е. "плавание" контактов в посадочных отверстиях изоляторов.

6.1.13. Длину каждого провода (жила) кабеля, подходящего к внутренним контактам соединителя, рекомендуется определять по месту.

6.1.14. В таблицах к чертежам данного раздела указана развернутая длина разделанного кабеля L в прямых соединителях для наружного ряда проводов, а в угловых соединителях - для внутреннего ряда проводов. Длина проводов, подходящих к контактам прямых соединителей, расположенным ближе к центру соединителя, должна быть пропорционально уменьшена, а для угловых соединителей, ближе к наружному ряду, должна быть пропорционально увеличена.

6.2. Электромонтаж соединителей типов ШР, СШР, Р, ЗРТ

6.2.1. В соединители типов ШР, СШР и аналогичных им могут заделываться наборные кабели из неэкранированных и экранированных проводов, а также кабели промышленного изготовления согласно черт.83-88.

6.2.2. При разделке кабеля под пайку в контакты соединителей с него снимается внешняя оболочка на длину, достаточную для его дальнейшей обработки. На внешнюю оболочку кабеля накладывается нитяной бандаж.

Бандаж уплотнения в случае применения кабеля большого диаметра может упираться в корпус сальника.

6.2.3. Запайку проводов в контакты соединителей производить в соответствии с черт.89-91.

Концы проводов (жил) кабеля зачищаются на длину 10-11 мм, а затем облуживаются. На каждый провод (жилу) кабеля перед началом пайки надевают изоляционные трубки. После контроля качества паяк трубки сдвигают на контакты до упора.

6.2.4. Подпайку проводов сечением $0,2 \text{ мм}^2$ и менее к контактам соединителей типа СШР и аналогичных им следует производить с помощью специальных лепестковых наконечников, ~~выполненных по ГОСТ 22002.0-76~~ ~~ГОСТ 22002.14-76 (черт.92).~~ *ср. 319, 75, 746, 1007, 01 (серия, 92)*

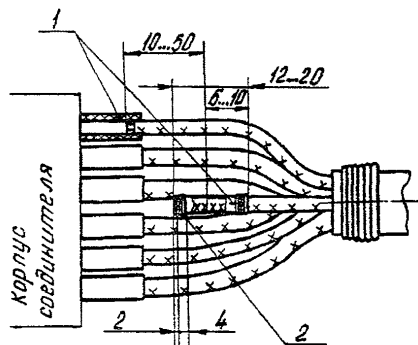
6.2.5. При необходимости обеспечения пылевлагозащиты соединителей следует применять заливку их специальными герметиками.

6.2.6. По окончании монтажа соединителей типа СШР и аналогичных им гайку патрубка соединителя ставить на клей БФ-4, для этого отвернуть гайку на две нитки, нанести клей на резьбовую поверхность, гайку довернуть до упора.

6.2.7. При необходимости заделки и спайки экранированных проводов и кабелей типа КЭРШ внутри соединителя монтаж производится в специальном корпусе с внутренней длиной не менее 60 мм в соответствии с черт.86.

6.2.8. При разделке промышленных кабелей типа КУШПР и др. в соединители типа СМР свободные жилы откусываются и на их концы, находящиеся внутри соединителя, надеваются изоляционные трубки, которые ставятся на клей (например, клей ХВК-2а) в соответствии с черт.82.

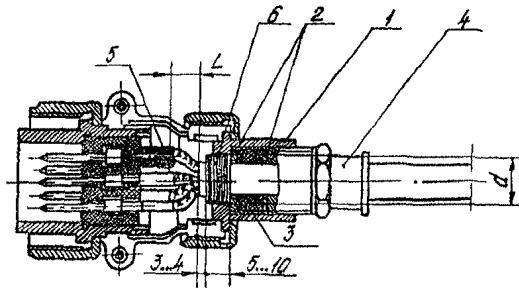
При использовании жил кабеля как запасных концы свободных жил следует оставлять длиной, достаточной для их дальнейшего использования в качестве рабочих жил. Концы жил загибаются, на них надеваются изоляционные трубки и крепятся клеем или нитяным биндажом (например, из нитей капроновых отваренных ИОК).



1 - трубка изоляционная; 2 - биндаж нитяной

Черт.82

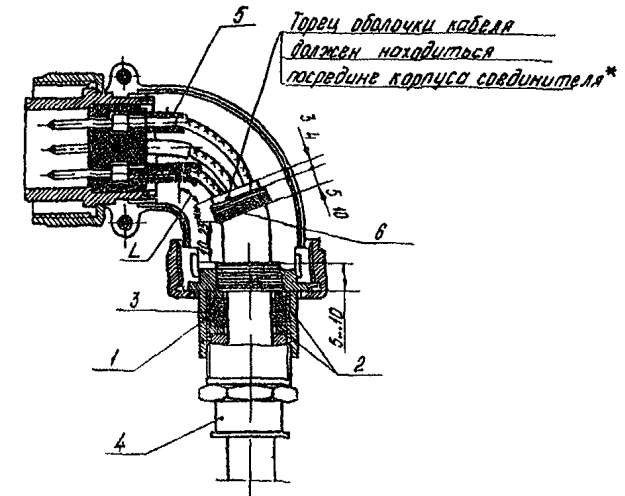
Заделка наборных кабелей в соединители типов ШР, СШР, Р, ЗРТ с сальниковым уплотнением



1 - корпус сальника; 2 - шайбы металлические; 3 - втулка резиновая;
 4 - штуцер; 5 - трубки изоляционные; 6 - бандаж нитьюй

мм

Диаметр корпуса соединителя <i>D</i>	Прямой соединитель	Угловой соединитель
	Развернутая длина разделанного кабеля <i>L</i>	
	наружного ряда	внутреннего ряда
20	12-20	12-20
28		
32	20-25	20-25
36		
48		
55	25-35	25-35
60		



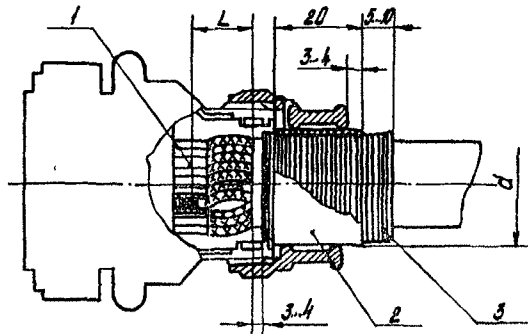
Примечания: 1. При применении наборных кабелей с наружной экранирующей оплеткой последняя заделывается в зависимости от назначения одним из способов, приведенных в разделе 5.

2. Детали монтажа даны в приложении 4, табл.4.

* Торцы промышленных кабелей больших диаметров допускается до середины не доводить.

** В зависимости от диаметра корпуса соединителя.

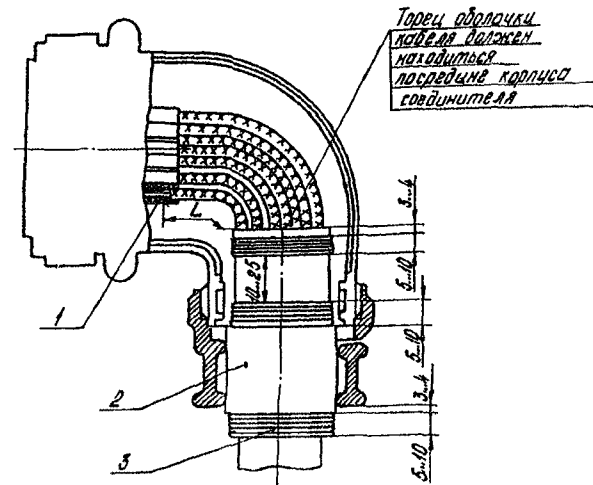
Заделка наборных кабелей в соединители типов ШР, Р, ЗРТ с кабельными прижимами



1 - трубки изоляционные; 2 - прокладка резиновая;
 3 - бандаж витая

мм

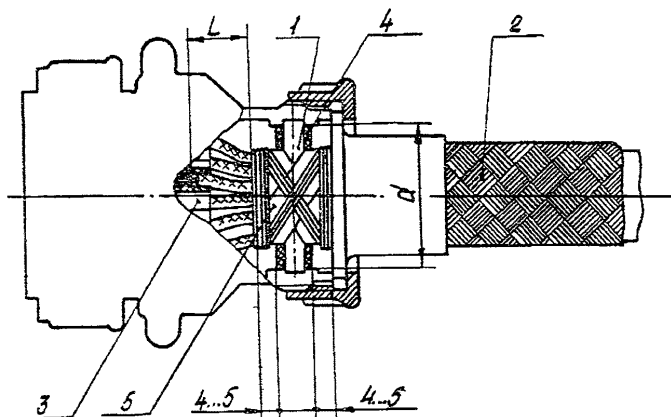
Диаметр корпуса соединителя <i>D</i>	Диаметр проходного отверстия, <i>d</i>	Прямой соединитель	Угловой соединитель
		Развернутая длина разделанного кабеля <i>L</i>	
		наружного ряда	внутреннего ряда
20	14	12-20	12-20
28	21		
32		20-25	20-25
36			
48	32		
55		40	25-35
60	48		



Примечания: 1. Данную заделку рекомендуется применять в случае незначительной разницы между диаметром входного отверстия соединителя и диаметром кабеля.

2. Заделка кабелей в проходные соединители производится аналогично.

Экранированная заделка наборных кабелей в прямые
(угловые) соединители типов ШР, СШР, Р, ЗРТ
с фиксатором



1 - фиксатор; 2 - экран; 3 - трубки изоляционные;
4 - трубка изоляционная; 5 - лента изоляционная

мм

Диаметр корпуса соединителя D	Прямой соединитель	Угловой соединитель
	Развернутая длина разделанного кабеля L	
	наружного ряда	внутреннего ряда
20;28	7-12	25-30
32;36;48	12-20	30-40
55;60	20-30	40-50

Примечания: I. Экранированная заделка наборных кабелей с применением фиксаторов допускается при сечении проводов не менее $0,35 \text{ мм}^2$.

2. Обозначение чертежей фиксаторов даны в приложении 4, табл.5.

3. Заделка экранов приведена на черт.72-74.

Черт.85

Заделка экранированных проводов наборных кабелей и кабелей промышленного изготовления типа КЭРШ в соединители типа СШР со специальными корпусами

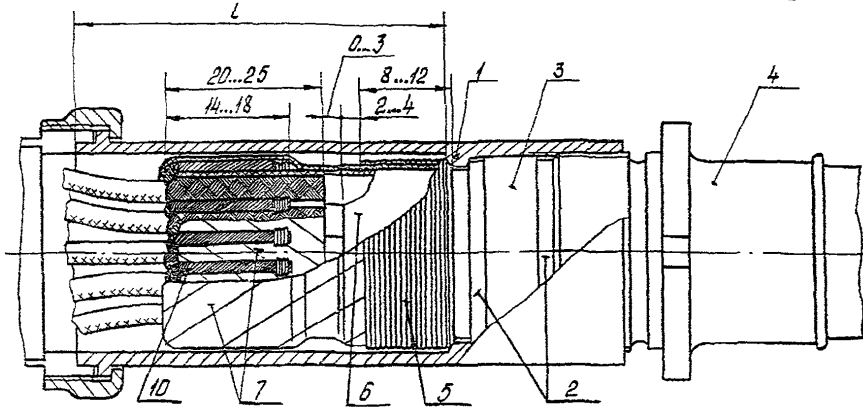
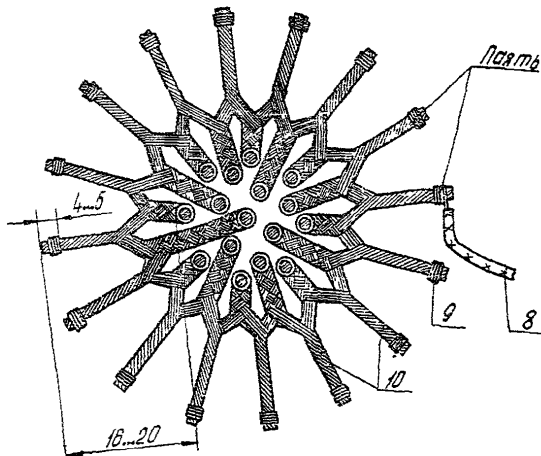


Схема соединения экранирующих оплеток

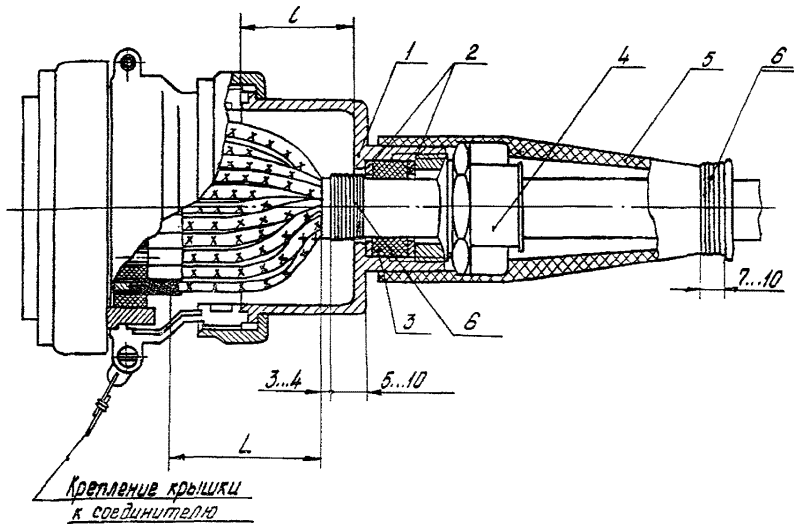


I - корпус; 2 - шайбы металлические; 3 - втулка резиновая; 4 - штуцер;
 5 - бандаж нитяной; 6 - кабель; 7 - лента изоляционная (например,
 лента ПВХ); 8 - провод заземления; 9 - бандаж проволочный; 10* - оплет-
 ки экранирующие

Примечание. Детали монтажа даны в приложении 4, табл.6.

* Экранирующие оплетки расплести, разделить на две части и каждую
 половину скрутить с соседней в 2-3 повода, наложить проволочный
 бандаж и опаять.

Заделка кабелей промышленного изготовления типа КУШПР в соединители типа СШР с удлиненными корпусами



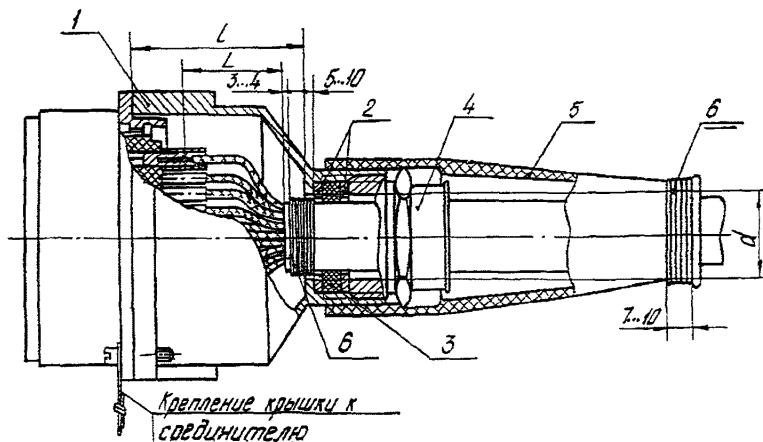
І - корпус; 2 - шайбы металлические; 3 - втулка резиновая; 4 - штуцер;
5 - трубка резиновая; 6 - бандаж нитяной

Размеры в мм

Диаметр корпуса соединителя	Внутренняя длина корпуса l	Количество контактов	Развернутая длина разделанного кабеля наружного ряда d
36;48	30	15;20;26	43-48
55;60	30	30;45;50	48-53
60	55	50	60-65

Примечание. Детали монтажа даны в приложении 4, табл.7.

Заделка кабелей промышленного изготовления типа КУШПР и наборных кабелей в грибовидные соединители типа СМРТ



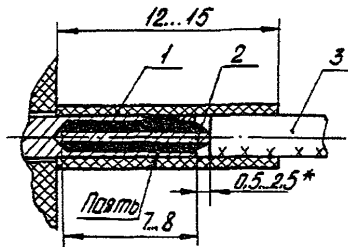
I - корпус; 2 - шайбы металлические; 3 - втулка резиновая; 4 - штуцер;
 5 - трубка резиновая; 6 - бандаж нитяной

Размеры в мм

Диаметр корпуса соединителя D	Внутренняя длина корпуса l	Количество контактов	Развернутая длина разделанного кабеля наружного ряда L
20	38	2; 3	10-15
28		4; 7	
32		10	
36		15	
48	44	20; 26	25-30
55		30	35-40
60	59	45; 50	55-60
	89;85	50	65-75

Примечание. Детали монтажа даны в приложении 4: для наборных кабелей - табл.8, для промышленных кабелей - табл.9.

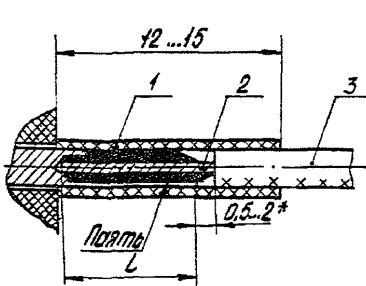
Запайка проводов в контакты соединителей типа СШР, СШРТ



I - трубка изоляционная; 2 - жила; 3 - провод

Черт.89

Запайка проводов в контакты соединителей типа ШР, ШРТ, 2РТ



мм

Тип соединителя	Диаметр контактов	l
ШР	1,5	7-8
	2,5	9-10
	3,0	11-12
Р	1,5	8-9

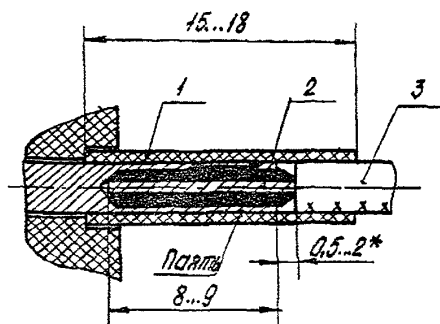
I - трубка изоляционная;

2 - жила; 3 - провод

Черт.90

* Для проводов с полиэтиленовой изоляцией допускается оголение до 3 мм.

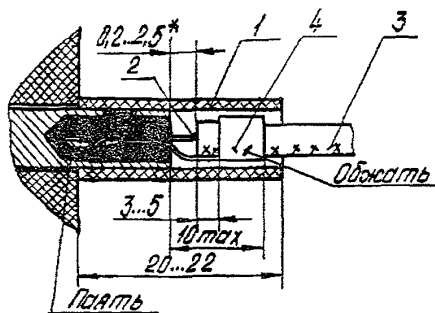
Запайка проводов в контакты соединителей типа Р



I - трубка изоляционная; 2 - жила; 3 - провод

Черт.91

Запайка проводов в контакты соединителей типа СШР, СШРТ с помощью лепестковых наконечников



I - трубка изоляционная; 2 - жила; 3 - провод; 4 - наконечник

Черт.92

* Для проводов с полиэтиленовой изоляцией допускается оголение до 3 мм.

6.3. Электромонтаж штепсельных соединителей типа 2РМ и 2РМД

6.3.1. В соединители типа 2РМ и 2РМД могут заделываться наборные кабели из неэкранированных и экранированных проводов согласно черт.94-99, а также кабели промышленного изготовления согласно черт.100-101.

Заделка кабелей в соединители типа РМГК производится аналогично.

6.3.2. При подготовке наборного кабеля к пайке его внешняя оболочка временно сдвигается на длину, достаточную для удобства проведения монтажа, но не более чем на 20 мм.

Допускается разрезание внешней оболочки кабеля на длину 15 мм. Длина проводов для разделки должна составлять 50 мм. На внешнюю оболочку кабеля накладывается нитяной биндаж.

6.3.3. При монтаже кабеля в соединитель с целью уплотнения на его внешнюю оболочку перед пайкой надеваются резиновые втулки. Их количество подбирается в зависимости от диаметра кабеля. Диаметр кабеля должен быть на 0,5-1 мм меньше отверстия в резиновой втулке.

При заделке кабеля с одной резиновой втулкой под прижимы необходимо подкладывать резиновые прокладки толщиной 1 мм марки ИРП-1265.

При диаметре кабеля, равном входному отверстию в трубке соединителя, резиновые втулки и металлические пайбы не надеваются.

При заделке кабеля без втулок резиновые прокладки берутся толщиной 2 мм, кроме оговоренных на черт.95. Остальные размеры резиновых прокладок (ширина, длина) определяются по месту.

Допускается в качестве уплотнения применять подмотку изоляционными лентами.

6.3.4. Концы проводов (жил) кабеля зачищают на длину 10-11 мм, а затем облуживают. На каждый провод (жилу) кабеля перед началом пайки надевают изоляционные трубки. После контроля качества паяк трубки сдвигают на контакты до упора.

6.3.5. Запайку проводов в контакты соединителей производить в соответствии с черт.93. Продолжительность пайки в один контакт не должна быть более:

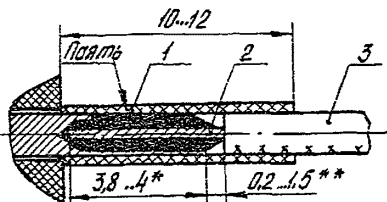
6-8 сек - для контактов диаметром 1-1,5 мм;

8-10 сек - для контактов диаметром 2-3 мм.

6.3.6. Заделка кабеля типа РК-50 и подобных в контакты соединителей с помощью специальных наконечников приведена на черт.101.

6.3.7. При наличии в негерметичных частях соединителей свободных контактов их необходимо запаять отрезками проводов той же марки, которыми ведется весь монтаж, длиной 60-80 мм. Свободные концы проводов замазывать ~~эпоксидной электроизоляционной лентой~~ и заделать в общий ~~на-^{суп}~~ ~~белъ (при допустимости по температуре разрешается концы изолировать материалом, которым ведется весь монтаж кабеля).~~

Затяжка проводов в контакты соединителей типа
2РМІ и 2РМІІ



І - трубка изоляционная; 2 - жила; 3 - провод

Черт. 93

Данное требование не обязательно для соединителей, монтажное пространство которых заливается герметиком, а также для соединителей, работающих непродолжительное время ~~при воздействии вибрации (10-15 млн~~ *при воздействии вибрации, соответствующей температурно-вибрационному воздействию* (разового действия).

6.3.8. Перемычки между контактами следует выводить петель в кабель за корпус соединителя на длину 100-150 мм.

Допускается монтаж перемычек делать внутри соединителя в случаях ненасыщенного монтажа.

6.3.9. После окончания монтажа внешняя оболочка кабеля сдвигается в первоначальное положение и на нее накладывается нитяной бандаж. При разрезании внешней оболочки кабеля место разреза обматывается изоляционной лентой (например, лентой ПВХ).

При обмотке кабелей стекляннй лентой последняя заводится под бандаж в соединителе, за исключением соединителей типа 2РМІ4 и 2РМІ8 (см. черт. 98, 96).

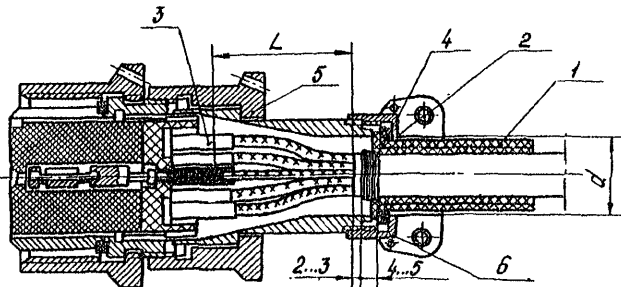
6.3.10. После заделки кабеля в соединитель при наличии зазоров между прижимами и ушками гайки после затяжки винтов зазоры заполнить шайбами по ГОСТ 10450-78.

По окончании монтажа соединителей гайку прижима соединителей ставить на краску на основе эпоксидной смолы, а гайку патрубка - на клей БЭ-4 или К-55. Допускается гайку патрубка и гайку прижима контролировать проволокой.

‡ Для контактов диаметром 2 и 3 мм - 6-6,5 мм.

‡‡ Для проводов с полиэтиленовой изоляцией допускается оголение до 2 мм.

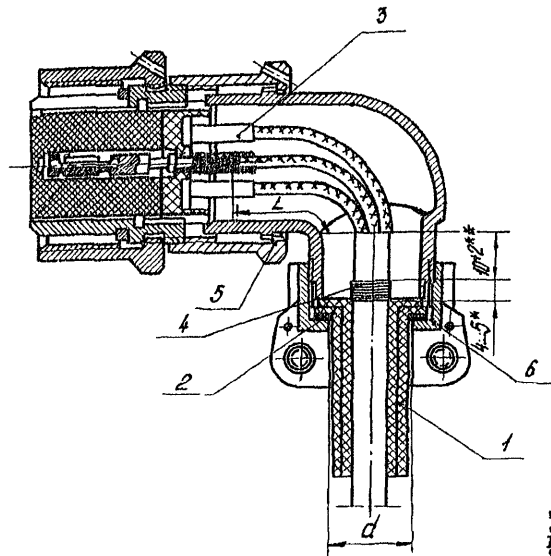
Заделка наборных кабелей в соединители типов 2РМ и 2РМД с резиновыми втулками



- 1 - втулки резиновые; 2 - шайба металлическая;
 3 - трубки изоляционные; 4 - бандаж нитяной;
 5 - гайка патрубка; 6 - гайка прижима

мм

Диаметр корпуса соединителя D	Прямой соединитель	Угловой соединитель
	Развернутая длина разделанного кабеля L	
	наружного ряда	внутреннего ряда
14;18;22	10-13	10-13
24;27;30	17-22	17-22
33;36;39; 42;45	22-27	22-27



- Примечания: 1. Заделка кабелей в соединители типа 2РМ14... (прямые) приведена на черт.95.
 2. Детали монтажа даны в приложении 4, табл.10.

* Для соединителей 2РМ14 ... - 9-10.

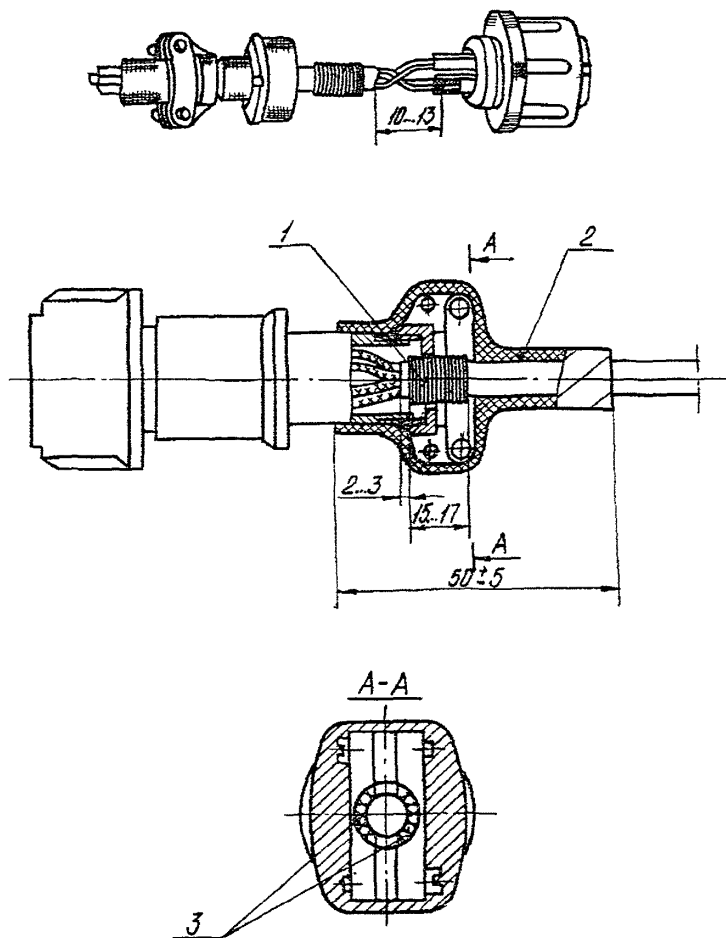
** Для соединителей 2РМ14 ... - 14-16.

Черт.94

ОСТ4 ГО.010.016
 Редакция 1-71

Стр. 77

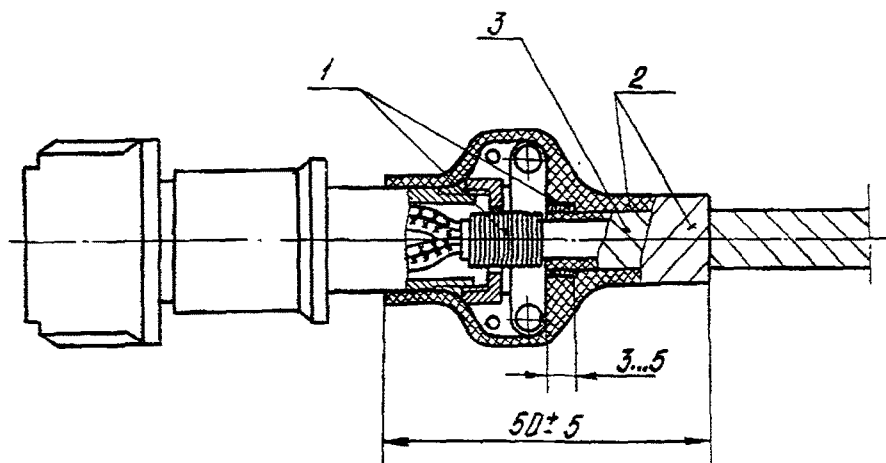
Заделка наборных кабелей в соединители типа ЗРМ14...



1 - витяной бандаж; 2 - лента изоляционная (например, лента ПВХ);
3 - прокладки резиновые толщиной 1 мм

Черт. 95

Заделка стеклянной ленты на кабелях с соединителями
типа 2PM14... и 2PM18...

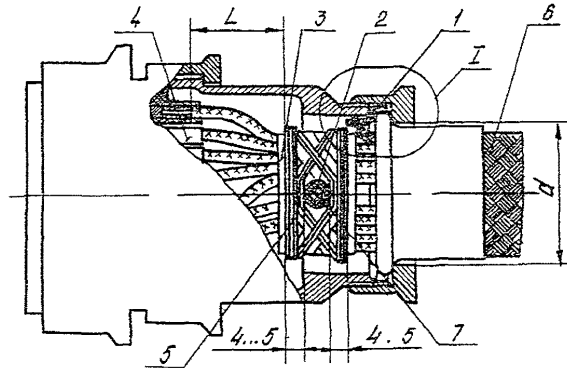


1 - бандаж нитяной; 2 - лента изоляционная (например, лента ПВХ);
3 - лента стеклянная

Примечание. Заделка стеклянной ленты в соединителе 2PM14КУН...
аналогичная.

Черт. 96

Экранированная заделка наборных кабелей в соединителе

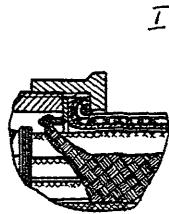


- I - шайба металлическая; 2 - фиксатор; 3 - лента изоляционная;
 4 - трубка изоляционная; 5 - бандаж нитяной; 6 - экран;
 7 - трубка изоляционная

мм

Диаметр корпуса соединителя D	Развернутая длина разделанного кабеля наружного ряда L
24;27;30	7-10
33;36;39; 42;45	20-25

типов 2PM и 2PMД (прямые) с фиксатором



Примечания: I. Экранированная заделка наборных кабелей с применением фиксаторов допускается при сечении проводов не менее $0,35 \text{ мм}^2$.

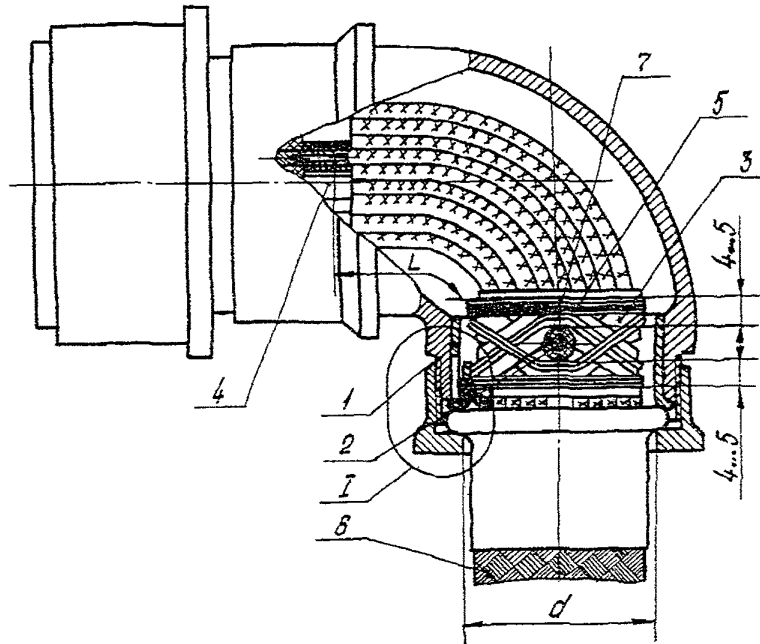
Применение проводов меньших сечений разрешается по согласованию с представителем заказчика.

2. При отсутствии в кабеле экранированных проводов шайба (поз. I) не устанавливается.

3. Заделка экранов приведена на черт. 72-74.

4. Детали монтажа даны в приложении 4, табл. II.

Экранированная заделка наборных кабелей в соединители



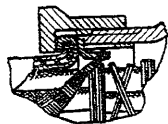
I - втулка металлическая; 2 - фиксатор; 3 - лента изоляционная;
 4 - трубка изоляционная; 5 - бандаж нитяной; 6 - экран; 7 - трубка
 изоляционная

мм

Диаметр корпуса соединителя D	Развернутая длина разделанного кабеля внутреннего ряда L
24;27;30	30-35
33;36;39; 42;45	35-40

типов 2 РМ и 2 РМД (угловые с фиксатором)

I



Примечания: 1. Экранированная заделка наборных кабелей с применением фиксаторов допускается при сечении проводов не менее $0,35 \text{ мм}^2$.

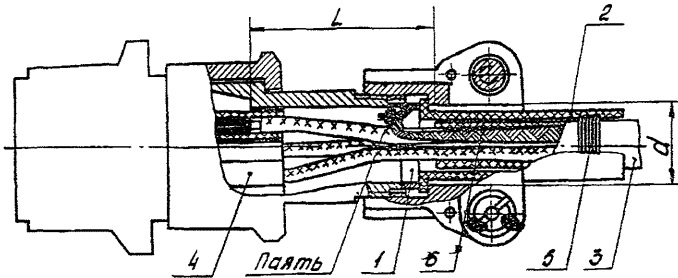
Применение проводов меньших сечений, разрешается по согласованию с представителем заказчика.

2. Заделка экранов приведена на черт.72-74.

3. Детали монтажа даны в приложении 4, табл.12.

Заделка наборных кабелей в соединители 2PMI4...

а) Неэкранированная заделка



1 - шайба металлическая; 2 - втулка резиновая; 3 - трубка изоляционная;

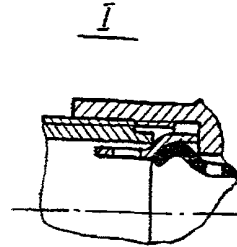
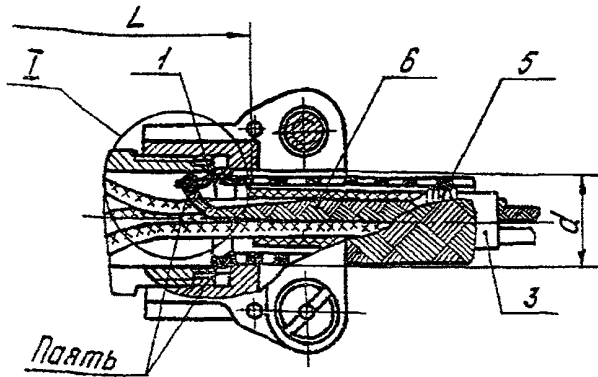
мм

Диаметр корпуса соединителя D	Прямой соединитель	Угловой соединитель
	Развернутая длина разделанного кабеля L	
	наружного ряда	внутреннего ряда
14		
18	10-13	10-13
22		

2PM18..., 2PM22... с неэкранированной гайкой

б) Экранированная заделка

Заделка наружного
экрана



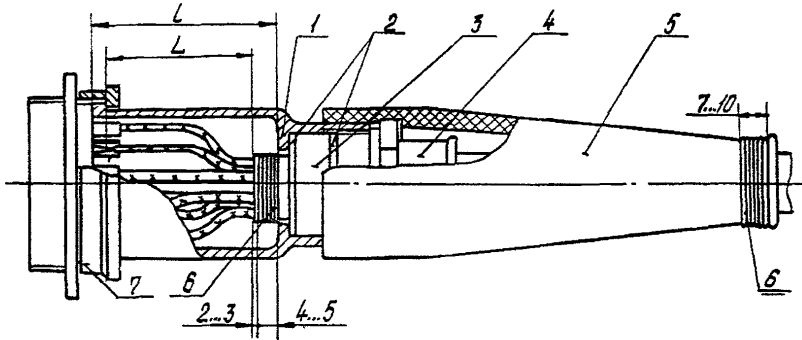
4 - трубка изоляционная; 5 - бандаж нитяной; 6 - плетенка или провод заземления

Примечания: 1. В неэкранированной заделке шайбу латунную (поз. I) ставить при наличии в кабеле экранированных проводов.

2. Детали монтажа даны в приложении 4, табл. I3.

3. Вариант б) распространяется на заделку с экранированной гайкой"

Заделка кабелей промышленного изготовления типа
 КУШПР в соединителе типа ЗРМ, ЗРМД



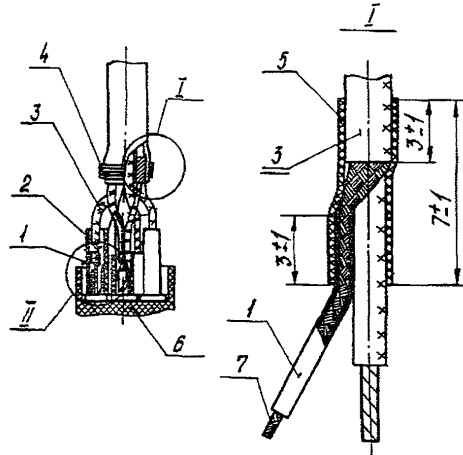
I - корпус; 2 - шайбы металлические; 3 - втулка резиновая; 4 - штуцер;
 5 - трубка резиновая; 6 - бандаж нитяной; 7 - гайка патрубка

Размеры в мм

Соединители		Количество контактов	Внутренняя длина корпуса l	Развернутая длина разделанного кабеля наружного ряда L
ЗРМ	ЗРМД			
Диаметр корпуса соединителя D				
24	27	19	35	25-30
30	33	32	40	30-35
39	42	45	50	40-45
42	45	50		

Примечание. Детали монтажа даны в приложении 4, табл.І4.

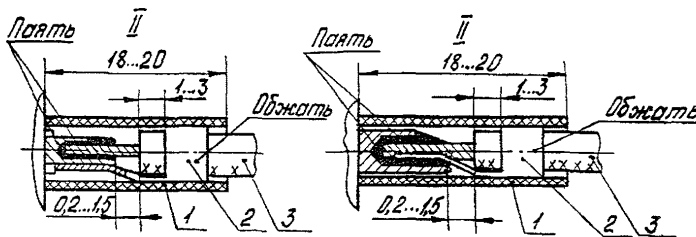
Заделка кабеля типа РК-50... в соединителе
 типа 2РМ, 2РМД



Примеры заделки кабеля типа РК-50... в соединителе
 с помощью лепестковых наконечников

Соединитель 2РМ

Соединитель 2РМД



I-- трубка изоляционная; 2 - наконечник; 3 - кабель; 4 - бандаж нитя-
 ной; 5 - лента изоляционная (например, лента ПВХ); 6 - изолятор соеди-
 нителя; 7 - пленка металлическая

6.4. Электромонтаж соединителей типа 9P

6.4.1. В соединители типа 9P могут заделываться наборные кабели и кабели промышленного изготовления в соответствии с черт.Ю2,Ю3.

6.4.2. При заделке кабеля под пайку в контакты соединителей с него снимается внешняя оболочка на длину, достаточную для дальнейшей его обработки. На внешнюю оболочку кабеля накладывают нитяной бандаж. После снятия изоляции кабеля концы жил (проводов) зачищают, скручивают, а затем облуживают.

6.4.3. Запайку проводов в контакты соединителей производить в соответствии с черт.Ю4.

6.4.4. Перед началом пайки на каждый провод (жилу) кабеля или группу проводов (жил), запаиваемых в один контакт, надеваются изоляционные трубки. После контроля качества паек трубки сдвигают на контакты, при этом должна быть обеспечена их плотная посадка.

6.4.5. Для исключения перемещения проводов и увеличения надежности крепления в местах уплотнения при монтаже соединителей следует производить заливку проводов компаундом (например, компаундом ЭЗК-6) в соответствии с черт.Ю5-Ю7.

Заливку необходимо выполнять после установки штуцера.

При заливке соединителей разрез трубки по периметру необходимо производить на уровне кожуха (корпуса) соединителя (см. черт.Ю2,Ю3, Ю5,Ю6,Ю7).

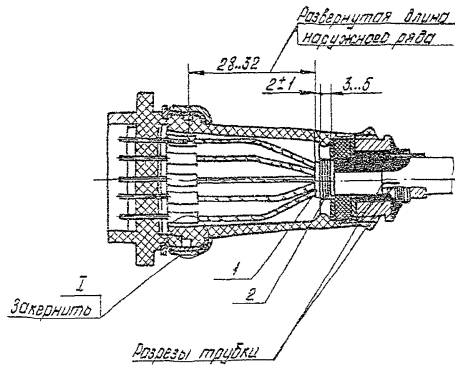
Разрез трубки вдоль оси кабеля производится на длину 15-20 мм с последующей обмоткой изоляционной лентой (например, лентой ПВХ).

Допускается затекание компаунда внутрь соединителя, не мешающее свободному перемещению контактов.

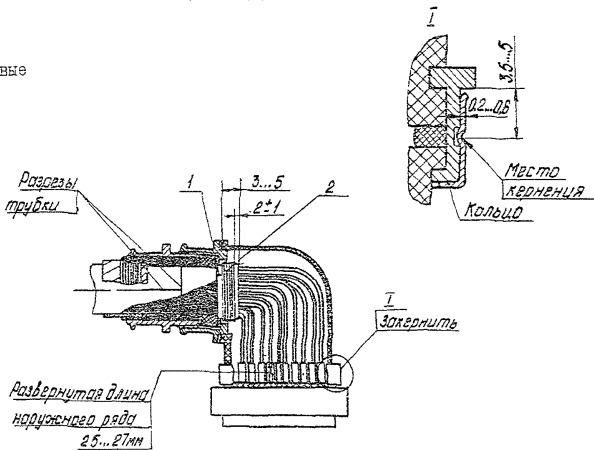
6.4.6. Место соединения корпуса соединителя с кожухом закернить (обжать) в 4-8 точках, равнорасположенных по окружности. Места кернения покрыть лаком (например, лаком АК-ІІЗ). Допускается повторное кернение кольца в новых точках.

Заделка наборных кабелей в соединителе типа 9P

Прямые



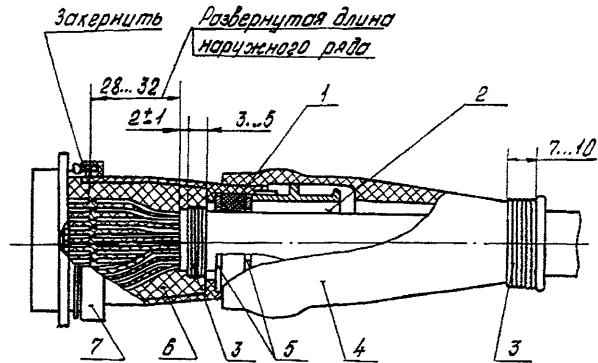
Угловые



I - лента изоляционная; 2 - бандаж нитяной

Черт. IC2

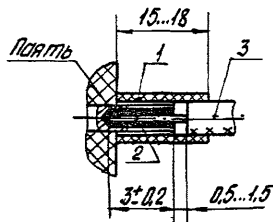
Заделка кабелей промышленного изготовления типа КУШТР
в соединителе типа 9Р



1 - втулка резиновая; 2 - штуцер; 3 - бандаж нитяной; 4 - трубка резиновая; 5 - шайбы металлические; 6 - герметик (например, герметик ВП-2Л); 7 - кольцо

Черт. I03

Занайка проводов в контакты соединителей типа 9Р

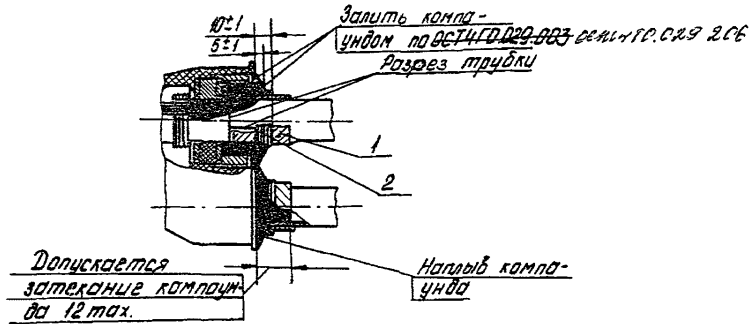


1 - трубка изоляционная; 2 - жила; 3 - провод

Черт. I04

Заливка проводов наборных кабелей в местах уплотнения соединителей типа 9P

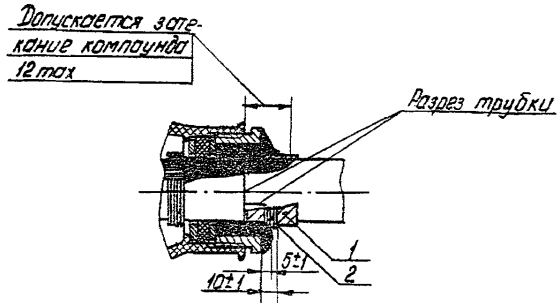
а) с двумя сальниками



I - лента изоляционная; 2 - бандаж нитяной (например, из нитей капроновых отваренных ЗК)

Черт. I05

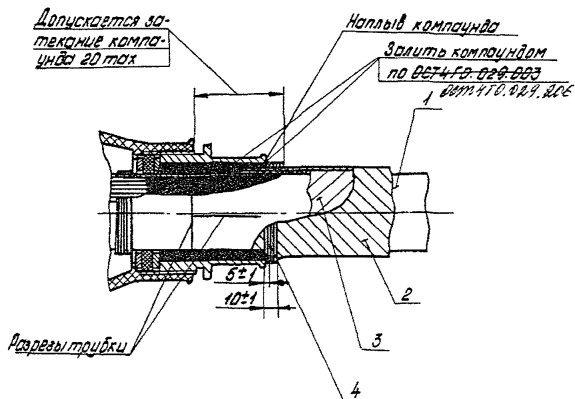
б) с одним сальником



I - лента изоляционная; 2 - бандаж нитяной (например, из нитей капроновых отваренных ЗК)

Черт. I06

в) с одним сальником



1 - трубка изоляционная; 2 - лента склеивающая; 3 - лента стеклянная; 4 - бандаж нитяной (например, из нитей капроновых отваренных ЗК)

Черт. І07

6.5. Электромонтаж штепсельных соединителей типов РС и МР

6.5.1. В соединители типов РС и МР могут заделываться наборные кабели из экранированных и неэкранированных проводов в соответствии с черт. I08, I09, III.

Заделка наборных кабелей с наружным экраном приведена на черт. IIC.

В соединители типа РС могут заделываться также кабели промышленного изготовления типа КИЛМ, КИЛМУ и т.п.

6.5.2. При подготовке кабеля к пайке его внешняя оболочка временно сдвигается на длину, достаточную для удобства проведения монтажа.

Длина проводов для разделки должна составлять 30 мм.

6.5.3. Концы проводов (жил) кабеля зачищают на длину 8-10 мм, а затем облуживают. На каждый провод (жилу) кабеля перед началом пайки надевают изоляционные трубки. После контроля паек трубки сдвигаются на контакты до упора.

6.5.4. Продолжительность пайки в один контакт должна быть:

для соединителей типа РС - не более 6-8 сек;

для соединителей типа МР - " - 3-4 сек.

6.5.5. По окончании монтажа внешняя оболочка кабеля сдвигается в первоначальное положение и на нее накладывается нитяной бандаж.

6.5.6. При заделке экранированных проводов в соединители с кожухом спайку экранов производить по черт.64 с размером распайки от корпуса соединителя от 60_{-5} до 100^{+5} мм.

В соединители с бескорпусной заливкой спайку экранов производить по черт.64 с размером распайки от заливочной массы от 15_{-5} до 75^{+5} мм.

Перемычки между контактами следует выводить петель в кабель за корпус соединителя на длину 100-150 мм. По окончании монтажа кожух и шутицер ставить на краску.

6.5.7. При монтаже соединителей типов РС, МР для исключения перемещения проводов и увеличения надежности крепления в местах уплотнения следует производить заливку проводов компаундом (например, компаундом ЭЭК-6). Заливку производить с ответной частью (черт. I08, I09).

6.5.8. При заливке соединителей разрез трубки по периметру следует производить на уровне кожуха (корпуса) соединителя.

Разрез трубки вдоль оси кабеля производится на длину 15-20 мм с последующей обмоткой изоляционной лентой (см. черт. I08, I09).

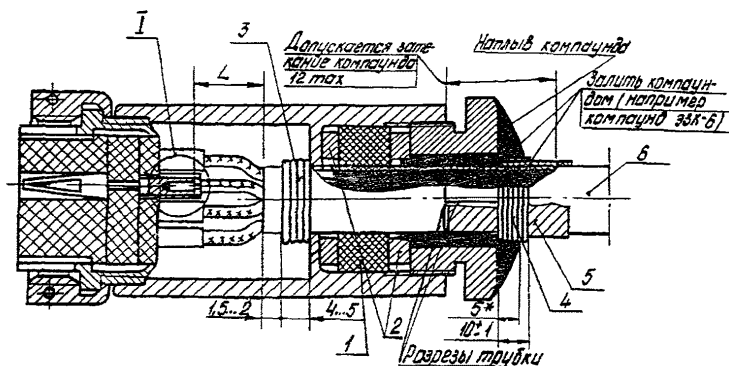
6.5.9. Допускается затекание компаунда внутрь соединителя, не мешающего свободному перемещению контактов.

6.5.10. В кабелях, имеющих субминиатюрные соединители типа РС, МР, для повышения надежности их работы (исключения обрыва проводов при

вибрации, влагозащиты монтажа), а также для снижения веса целесообразно применять бескорпусную заливку соединителей термореактивным компаундом (например, компаундом ЭЗК-6) или равноценным. Заливка производится с помощью шприца в специальную прессформу, состоящую из двух полуматриц (черт. I03).

Заливку производить только с ответными частями. Габаритные размеры заливки должны соответствовать размерам, указанным в инструкциях по эксплуатации соединителей.

Заделка кабелей в соединители



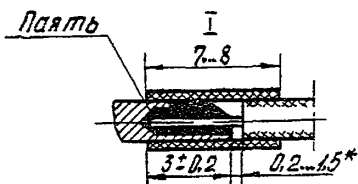
* Размер для справок

I - втулка резиновая; 2 - шайбы металлические; 3 - бандаж нитяной;
4 - бандаж нитяной (например, из нитей капроновых отваренных ЭК);
5 - лента изоляционная (например, лента ПВХ); 6 - трубка изоляционная

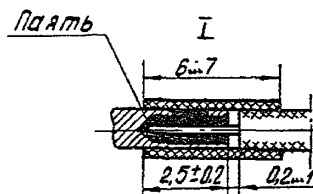
Черт. I03

типа РС и МР

а) контакт соединителя РС



б) контакт соединителя МР



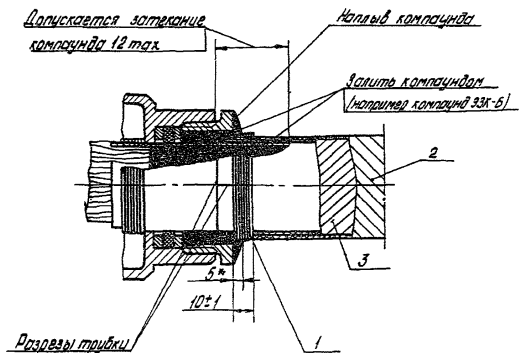
Соединители РС	Соединители МР	Развернутая длина L разделанного кабеля наружного ряда, мм
Количество контактов		
4	10	-
7	19	-
10	30	5-6
19	50	6-8
32	76	8-10
50	102	10-12

Примечания: I. Заливку компаундом производить после установки штуцера.

2. Детали монтажа даны в приложении 4, табл. I5.

* Для проводов с полиэтиленовой изоляцией допускается оголение до 2 мм.

Баллинка проводов, обмотанных стеклянной лентой,
в местах уплотнения в соединителях типов РС и МР

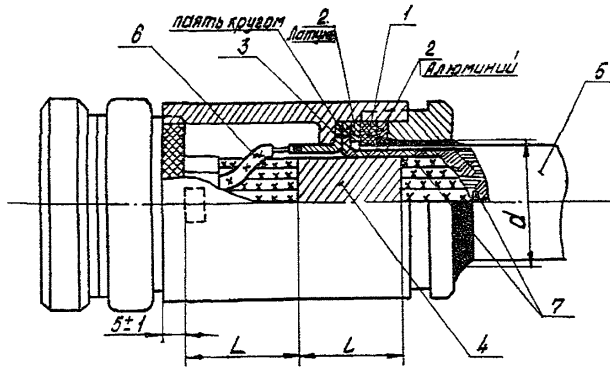


* Размер для справок

I - бандаж нитяной (например, из нитей капроновых отваренных ЗК); 2 - лента изоляционная (например, лента склеивающая ЛТ);
3 - лента стеклянная

Черт. I09

Экранированная заделка наборных кабелей в соединители
 типа РС и МР



1 - втулка резиновая; 2 - шайбы металлические; 3 - шайба металличе-
 ская; 4 - лента изоляционная лишняя; 5 - трубка изоляционная; 6 - про-
 вод заземления; 7 - оплетка экранирующая

Соединители РС	Соединители МР	Размеры, мм	
		L	l
Количество контактов		L	l
4,7,10	10,19,30	14	10
19,32	50,76	15	12
50	102	16	12

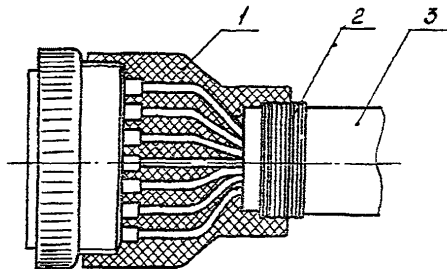
Примечание. Детали монтажа даны в приложении 4, табл.15.

Черт.110

6.5.ІІ. При наличии свободных контактов в розетках соединителей их необходимо запаить отрезками проводов той же марки, которыми ведется весь монтаж. Длина проводов определяется конструктором. Свободные концы проводов заделать в общий кабель.

Данное требование необязательно для соединителей, которые заливаются герметиком, а также для соединителей, работающих при воздействии вибрации непродолжительное время 10-15 мин (разового действия).

Пример бескорпусного электромонтажа
соединителей типов РС и МР



І - компаунд; 2 - бандаж нитяной (например, из нитей капроновых отваренных ЗК); 3 - кабель

Черт.ІІІ

6.6. Электромонтаж соединителей типов А, РП-І4, РП-6, 5Р, 6Р, 7Р

6.6.І. В соединители типов А, РП-І4, РП-6, 5Р, 6Р, 7Р могут заделываться наборные кабели из неэкранированных и экранированных проводов и кабели промышленного изготовления.

6.6.2. Провода должны иметь расшивку на контакты внутри корпуса соединителя.

Нерабочие сальники должны быть заглушены (черт.ІІ2,І24).

6.6.3. Перед присоединением и пайкой к контактам соединителей концы проводов (жил) кабеля зачищаются на длину 10-11 мм, а затем облуживаются. Для соединителей 5Р и 7Р изоляция с концов проводов снимается на длину, указанную в черт.І30,І32.

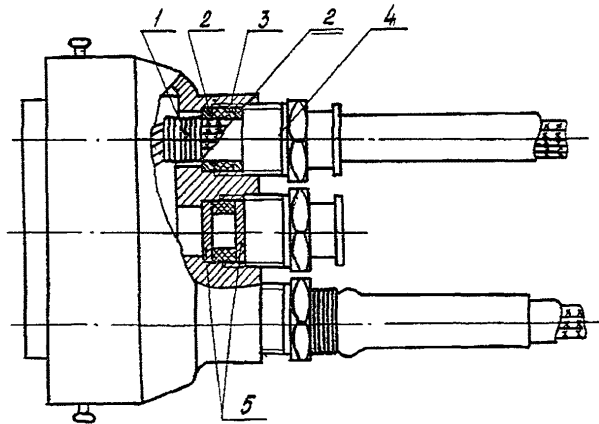
6.6.4. Монтаж соединителей типа А (прямых и угловых кабельных, проходных) необходимо производить в соответствии с черт. I12-I20.

Запайка проводов в контакты соединителей приведена на черт. I21.

На хвостовики контактов соединителей допускается изоляционные трубки не надевать.

Детали монтажа соединителей типа А даны в приложении 4, табл. I6, I7.

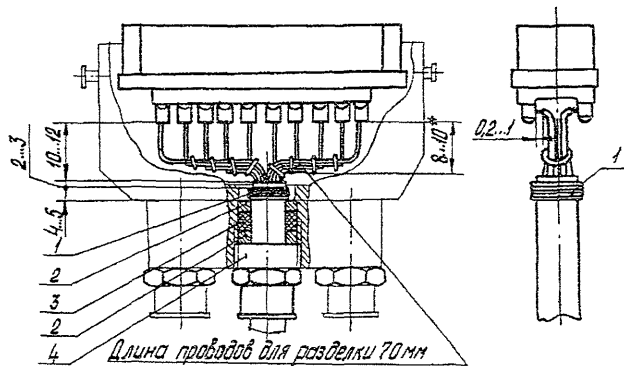
Пример крепления изоляционной трубки на штуцере соединителя типа А с помощью банджа



I - бандаж нитяной; 2 - шайбы металлические; 3 - втулка резиновая;
4 - штуцер; 5 - прокладки металлические

Черт. I12

Неэкранированная заделка кабеля в прямой соединитель
типа А с одним рабочим сальником

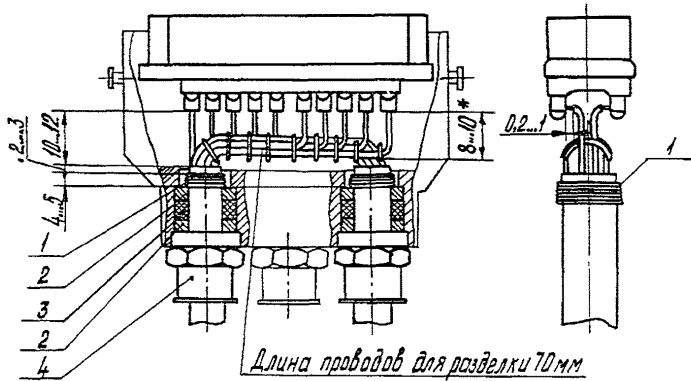


1 - бандаж нитяной; 2 - шайбы металлические; 3 - втулка
резиновая; 4 - штуцер

Черт. II3

* Размер указан в собранном соединителе.

Неэкранированная заделка кабелей в прямой соединитель
типа А с двумя рабочими сальниками

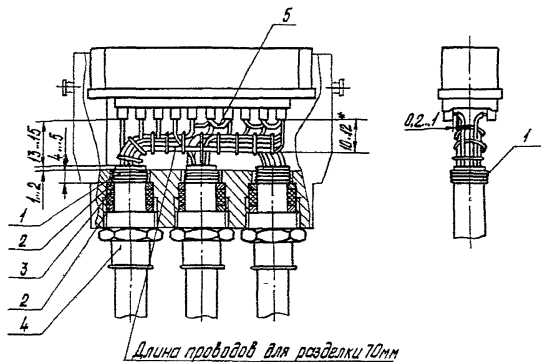


1 - бандаж нитяной; 2 - шайбы металлические; 3 - втулка
резиновая; 4 - штуцер

Черт. II4

* Размер указан в собранном соединителе.

Неэкранированная заделка кабелей в прямой соединитель
типа А с тремя рабочими сальниками

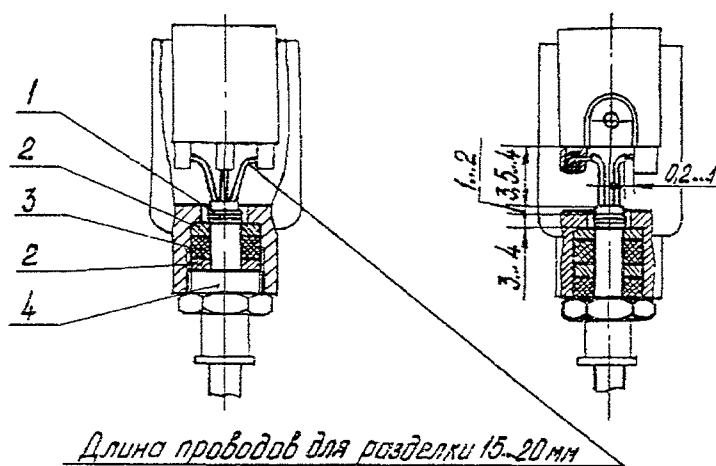


I - бандаж нитяной; 2 - шайбы металлические; 3 - втулка
резиновая; 4 - штуцер; 5 - перемычка жесткая

Черт. II5

* Размер указан в собранном соединителе.

Неэкранированная заделка кабеля в прямой шестиконтактный соединитель типа А с одним сальником

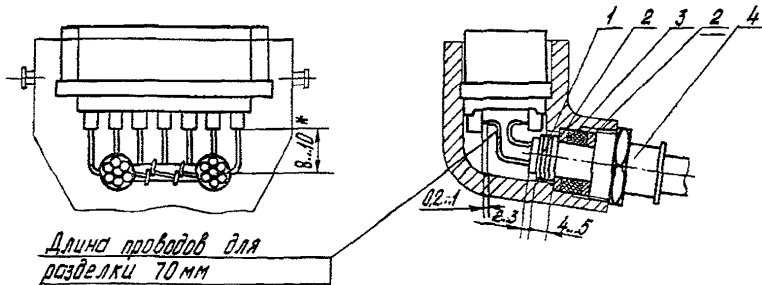


1 — бандаж нитяной; 2 — шайбы металлические; 3 — втулка резиновая; 4 — штуцер

Черт. ІІ6

Неэкранированная заделка кабелей в угловой соединитель типа А с двумя сальниками (черт. II7).

При монтаже гнездо или вилку следует устанавливать так, чтобы в сторону сальников были обращены контакты: на 20-контактном соединителе - с I по 10-й, на 14 - контактном соединителе - с I по 7-й, кроме случаев, оговоренных в чертежах.



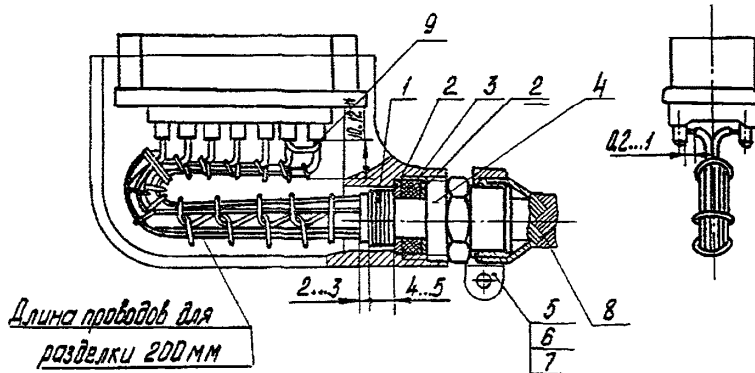
I - бандаж витяжной; 2 - шайбы металлические; 3 - втулка резиновая; 4 - штуцер

Черт. II7

* Размер указан в собранном соединителе.

Экранированная заделка кабеля в угловой соединитель типа А с одним сальником и укладкой проводов в виде петли (черт. II8).

При монтаже гнездо или вилку следует устанавливать так, чтобы в сторону сальников были обращены контакты: на 20-контактном соединителе - I и II-й, на 14-контактном соединителе - I и 8-й, кроме случаев, оговоренных в чертежах.



- I - бандаж нитяной; 2 - шайбы металлические; 3 - втулка резиновая;
 4 - штуцер; 5 - хомутик КС6.462.000; 6 - винт; 7 - шайба пружинная;
 8 - оплетка экранирующая; 9 - перемычка жесткая

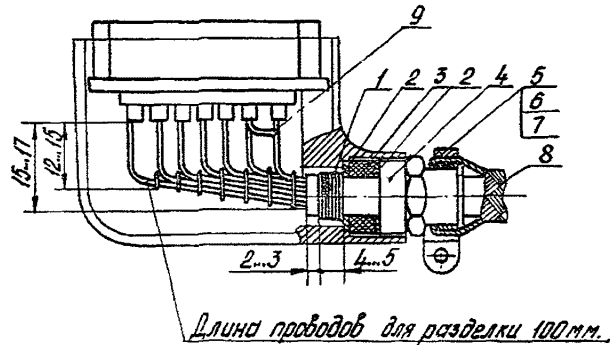
Черт. II8

* Размер указан в собранном соединителе.

Экранированная заделка кабеля в угловой соединитель типа А с одним салъником при тесном монтаже (черт. II9).

Разрешается монтаж без петли при сечении провода $0,5 \text{ мм}^2$ и выше.

Расположение (направление) контактов вилки или гнезда аналогично черт. I20.

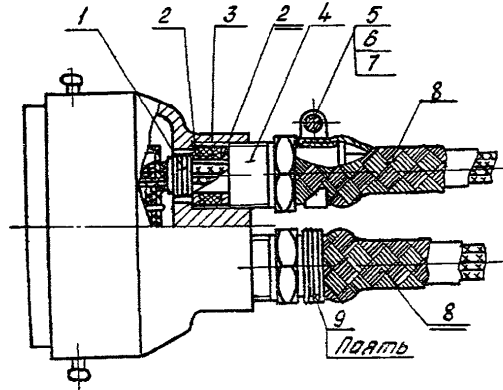


- I - бандаж нитяной; 2 - шайбы металлические; 3 - втулка резиновая; 4 - штуцер; 5 - хомутик КС6.462.000; 6 - винт;
 7 - шайба пружинная; 8 - оплетка экранирующая; 9 - перемычка жесткая

Черт. II9

Экранированная заделка кабелей в прямой соединитель типа А с креплением оплетки хомутиком на штуцере (черт. I20).

В случае применения медной экранирующей оплетки (плетенки) допускается вместо хомутика наложить бандаж из проволоки ММ диаметром 0,3-0,8 мм (ширина бандажа 6-10 мм) и пропаять.

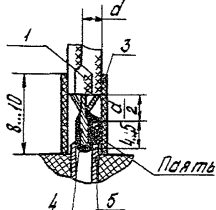


I - бандаж нитяной; 2 - шайбы металлические; 3 - втулка резиновая; 4 - штуцер; 5 - хомутик КС6.462.000; 6 - винт; 7 - шайба пружинная; 8 - оплетка экранирующая; 9 - бандаж проволоочный

Черт. I20

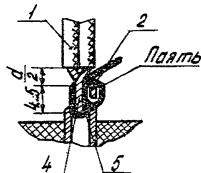
Запайка проводов в контакты соединителей типа А
одного и более проводов общим сечением
от 0,75 до 2,5 мм²

а) без перемычки

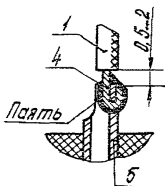


одного провода сечением до 0,75 мм²

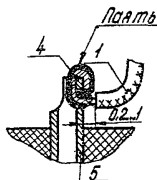
б) с перемычкой



в) запайка сверху



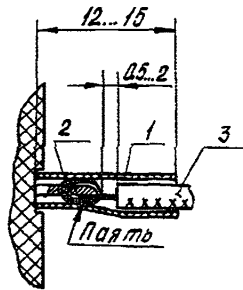
г) запайка сбоку



I - провода; 2 - перемычка жесткая; 3 - трубка изоляционная;
4 - жила; 5 - контакт

Примечание. Допускается растекание припоя, вышедшего из бокового отверстия контакта.

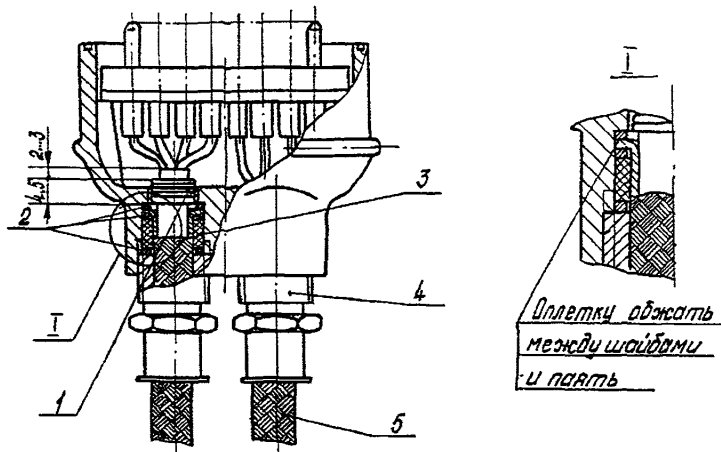
6.6.5. Монтаж соединителей типа РП-14 должен производиться в соответствии с черт.123-125. Запайку проводов в контакты соединителей производить в соответствии с черт.122.



I - трубка изоляционная; 2 - жила; 3 - провод

Черт.122

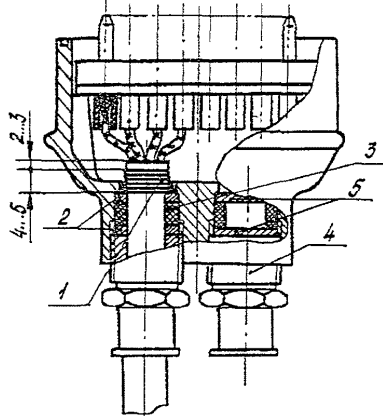
Экранированная заделка кабелей в прямой (угловой) соединитель типа РП-14



I - бандаж витяной; 2 - шайбы металлические; 3 - втулка резиновая; 4 - штуцер; 5 - оплетка экранирующая

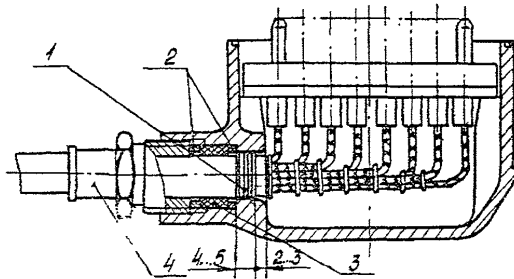
Черт.123

Неэкранированная заделка кабелей в прямой и угловой соединители типа РП-14



I - бандаж нитяной; 2 - шайбы металлические; 3 - втулка резиновая; 4 - штуцер; 5 - прокладка металлическая

Черт. I24



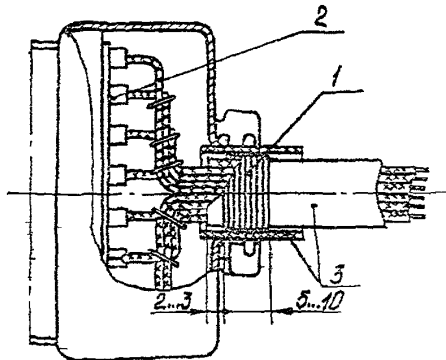
I - бандаж нитяной; 2 - шайбы металлические; 3 - втулка резиновая; 4 - штуцер

Черт. I25

6.6.6. Монтаж соединителей типа РП-6 должен производиться в соответствии с черт. I26-I28.

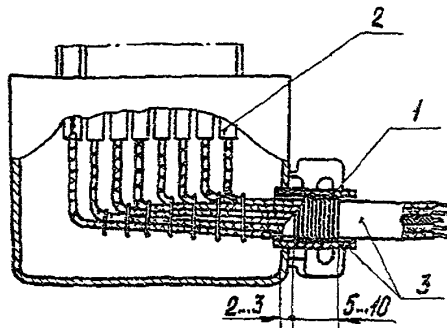
Запайку проводов в контакты соединителей производить по черт. I29.

Неакранированная заделка кабелей в прямой и угловой соединители типа РП-6 с кабельным прижимом



I - бандаж нитяной; 2 - трубка изоляционная; 3 - трубка или лента изоляционная

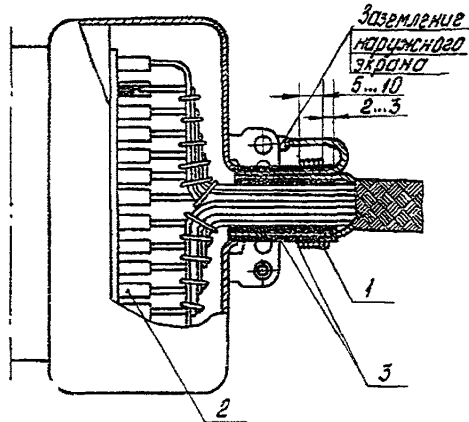
Черт. I26



I - бандаж нитяной; 2 - трубка изоляционная; 3 - трубка или лента изоляционная

Черт. I27

Экранированная заделка кабелей в прямой (угловой)
 соединитель типа РП-6 с кабельным прижимом



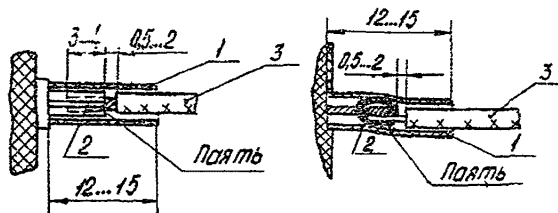
1 - бандаж витяной; 2 - трубка изоляционная; 3 - трубка или лента изоляционная

Примечание. В угловых соединителях заделку экрана производить аналогично прямым соединителям.

Разделка и вязка проводов выполняются аналогично приведенным на черт. 126, 127.

Черт. 128

Запайка проводов в контакты соединителей типа РП-6

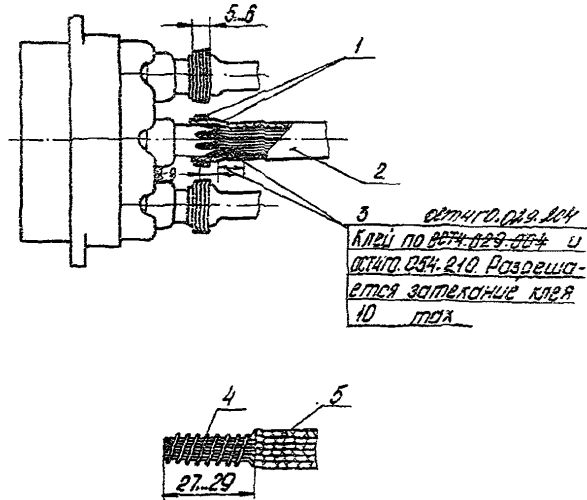


1 - трубка изоляционная; 2 - жила; 3 - провод

Черт. 129

6.6.7. Монтаж соединителей типа 5P следует производить согласно черт. I30.

Перед облуживанием разделанные жилы проводов рекомендуется связать проволочным бандажом. В случае, если диаметр облуженных жил больше диаметра паечного отверстия контактов, проволочный бандаж после лужения снять.



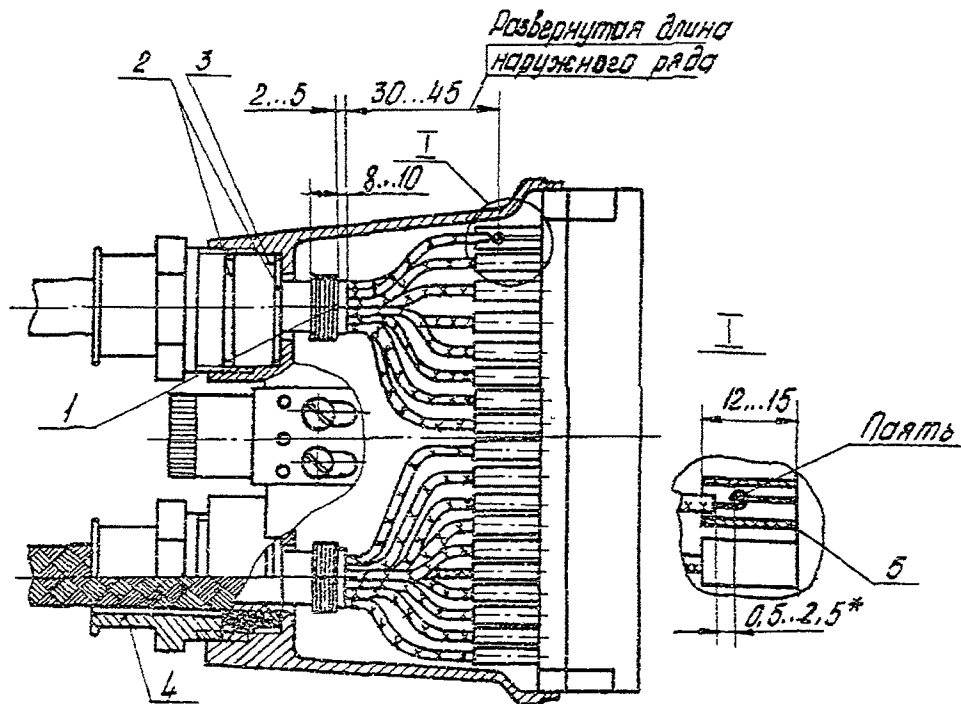
- 1 - бандаж нитяной (например, нити капроновые отваренные ЗК);
 2 - трубка изоляционная; 3* - клей (например, клей ЭЛ-19);
 4 - бандаж проволочный; 5 - провода

Черт. I30

6.6.8. Монтаж соединителей типа 6P и 7P должен производиться в соответствии с черт. I31, I32.

* Клей наносится до установки трубки.

Заделка кабелей в соединители типа 6P (гнездо и вилка кабельные)

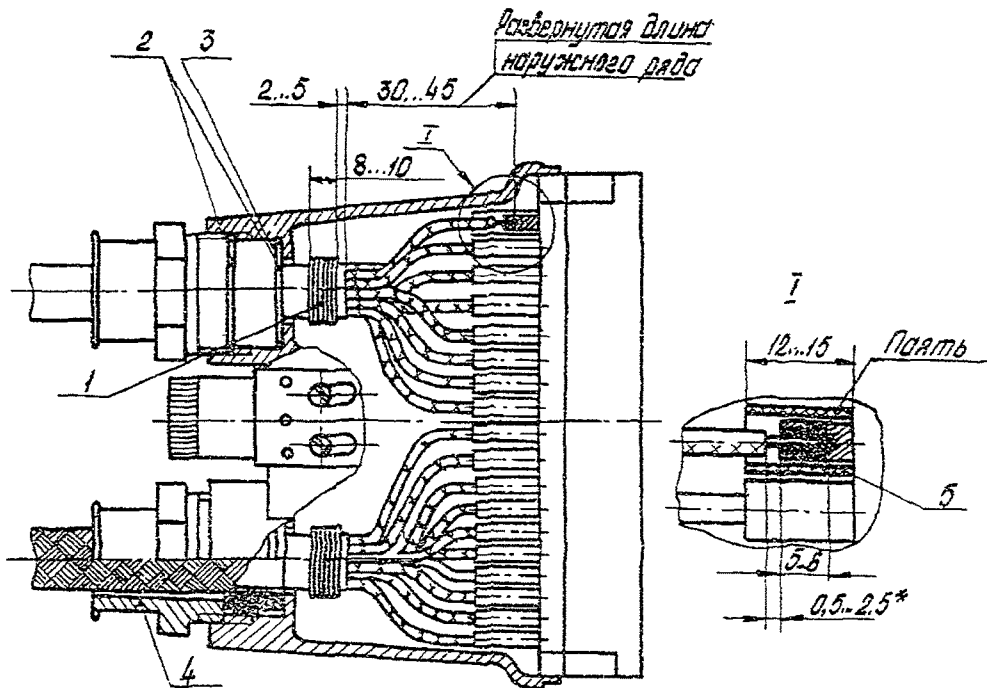


I - бандаж нитяной; 2 - шайбы металлические; 3 - втулка резиновая; 4 - штуцер; 5 - трубка изоляционная

Черт. I3I

* Для проводов с полиэтиленовой изоляцией допускается оголение до 3 мм.

Заделка кабелей в соединителе типа 7P (гнездо
и вилка кабельные)



I - бандаж витяной; 2 - шайбы металлические; 3 - втулка резиновая; 4 - штуцер; 5 - трубка изоляционная

Черт. I32

* Для проводов с полиэтиленовой изоляцией допускается оголение до 3 мм.

6.7. Электромонтаж электроразрывных агрегатов-соединителей типов АЭР, АЭРГ, РА, РИ, РО, РР, РУ, РЭ, ЗР, ЗР

6.7.1. В электроразрывные агрегаты могут заделываться наборные кабели из экранированных и неэкранированных проводов и кабели промышленного изготовления согласно черт.133-134; 136-147; 149-152.

6.7.2. При заделке кабеля под пайку в контакты соединителей с него снимается внешняя оболочка на длину, достаточную для дальнейшей его обработки. На внешнюю оболочку кабеля накладывают нитяной биндаж. После снятия изоляции с кабеля концы жил (проводов) зачищают, скручивают, а затем облуживают.

Если в один силовой контакт будет входить несколько жил (проводов), то перед облуживанием их связывают проволочным биндажом. Когда паечное отверстие мало, после облуживания биндаж разрешается снять.

При запайке в силовые контакты нескольких проводов, суммарный диаметр которых больше диаметра отверстия в хвостовике контакта, применяются специальные переходные наконечники, оговариваемые в чертежах.

6.7.3. Перед началом пайки на каждую жилу (провод) кабеля или группу жил (проводов), запаиваемых в один контакт, надевается изоляционная трубка. После контроля пайки трубки сдвигаются на контакты, при этом должна быть обеспечена их плотная посадка.

На разделанные концы кабеля марки КШПТБВ изоляционные трубки надеваются только при запайке в силовые контакты.

6.7.4. Монтаж соединителей типа АЭР должен производиться в соответствии с черт.133,134.

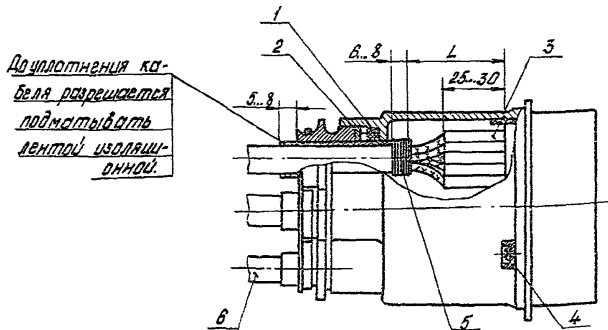
6.7.5. Монтаж соединителей типа АЭРГ следует производить в соответствии с черт.136-138.

Запайку проводов в контакты соединителей производить по черт.135.

6.7.6. Монтаж соединителей типов РА-153; РИ-153; РО-100; РР-100; РУ-100; РЭ-153 следует производить в соответствии с черт.139-147.

Запайку проводов в контакты соединителей производить по черт.148.

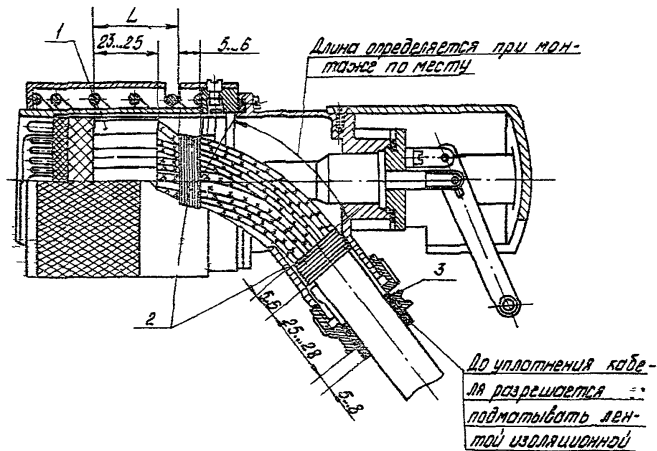
Заделка кабелей в соединителе типа АЭР-34М; АЭР-46М;
АЭР-72М (гнездо приборное)



1 - втулка резиновая; 2 - шайба металлическая; 3 - трубка
изоляционная; 4 - пломбирочная чашечка по ГОСТ 18678-73;
5 - бандаж нитяной; 6 - трубка изоляционная

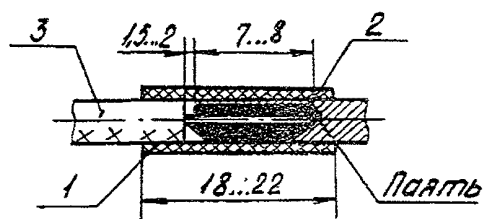
Количество контактов	Развернутая длина наружного ряда разделанного кабеля L , мм
34	30-32
46	
72	

Заделка кабелей в соединители типа АЭР-34М; АЭР-46М;
 АЭР-72М (вилка кабельная)



I - трубка изоляционная; 2 - бандаж нитяной; 3 - шайба
 металлическая

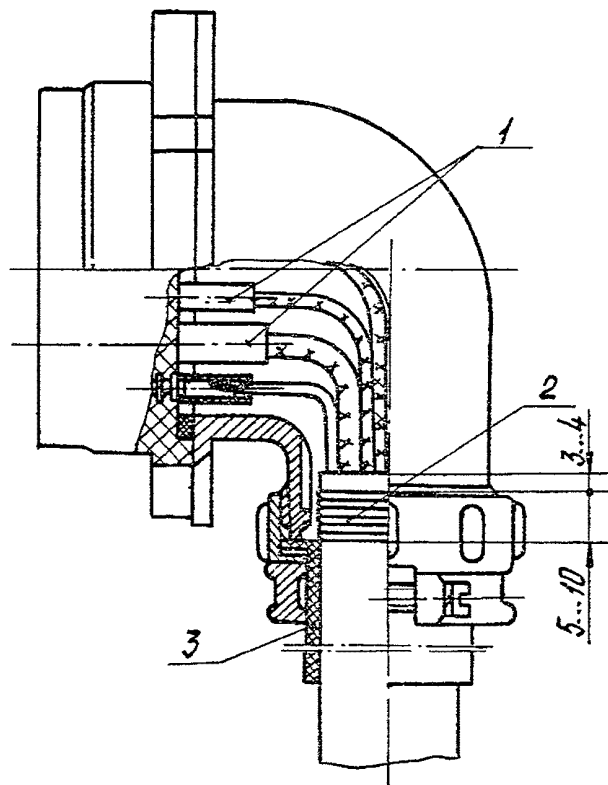
Количество контактов	Развернутая длина наружного ряда разделанного кабеля L , мм
34	30-32
46	
72	



I - трубка изоляционная; 2 - жила; 3 - провод

Черт. I35

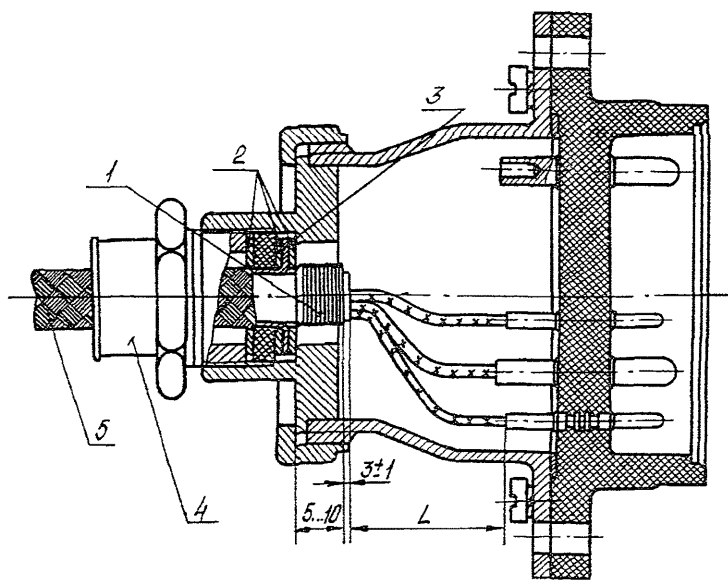
Заделка кабелей в соединителе типа АЭРГУ-66 (вилки и гнезда)



I - трубка изоляционная; 2 - бандаж витяной; 3 - втулка резиновая

Черт. I36

Заделка кабелей в соединители типов АЭРГ-66, АЭРГ-22, АЭРГ-58
 (вилка приборная)

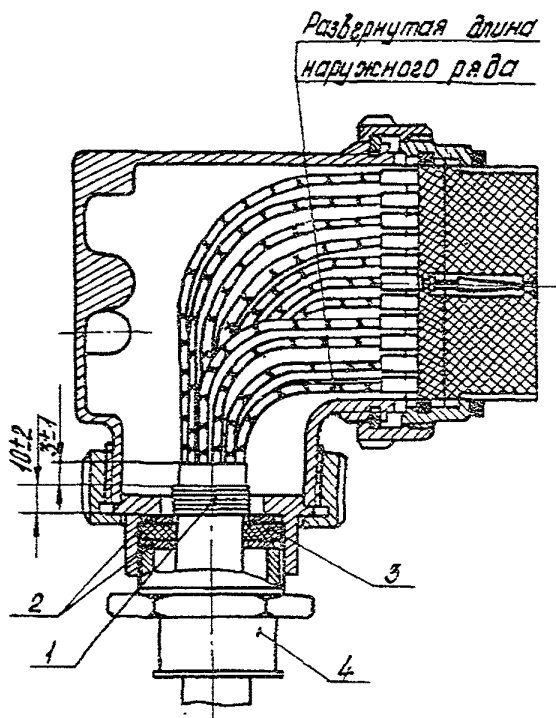


I - бандаж нитяной; 2 - шайбы металлические; 3 - втулка резиновая; 4 - штуцер; 5 - оплетка экранирующая

Количество контактов	Развернутая длина наружного ряда разделанного кабеля L , мм
66	40-45
58	

Черт. 137

Заделка кабелей в соединители типов АЭРГУ-66, АЭРГУ-22,
 АЭРГУ-58 (гнездо кабельное)

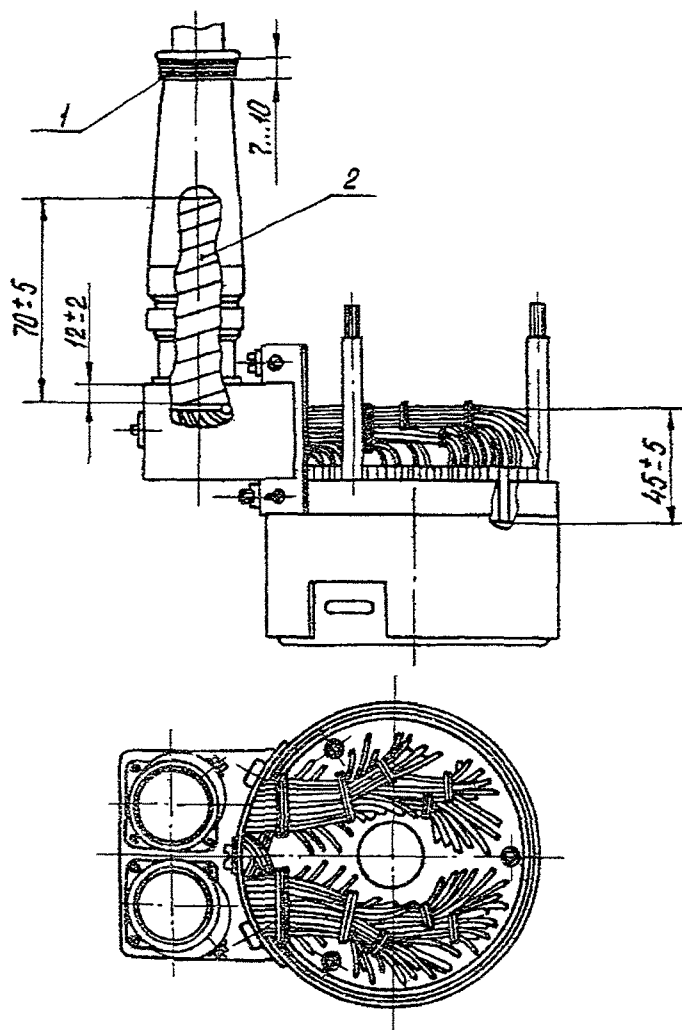


1 - бандаж нитяной; 2 - шайбы металлические; 3 - втулка резиновая; 4 - штуцер.

Количество контактов	Развернутая длина наружного ряда разделанного кабеля L, мм
66	47-52
58	

Черт.138

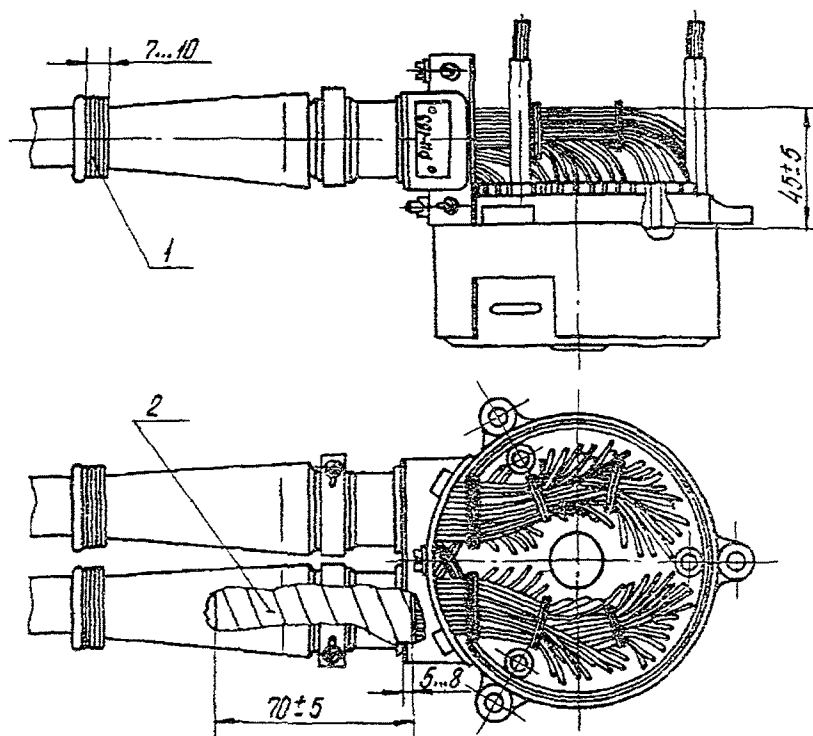
Заделка кабелей в соединители типа РА-153 (вилки и гнезда приборные)



1 - бандаж нитяной; 2 - лента изоляционная (например, лента миткалевая 0,22x20)

Примечание. Кабель на изгибе должен быть обмотан изоляционной лентой (например, лентой ПВХ).

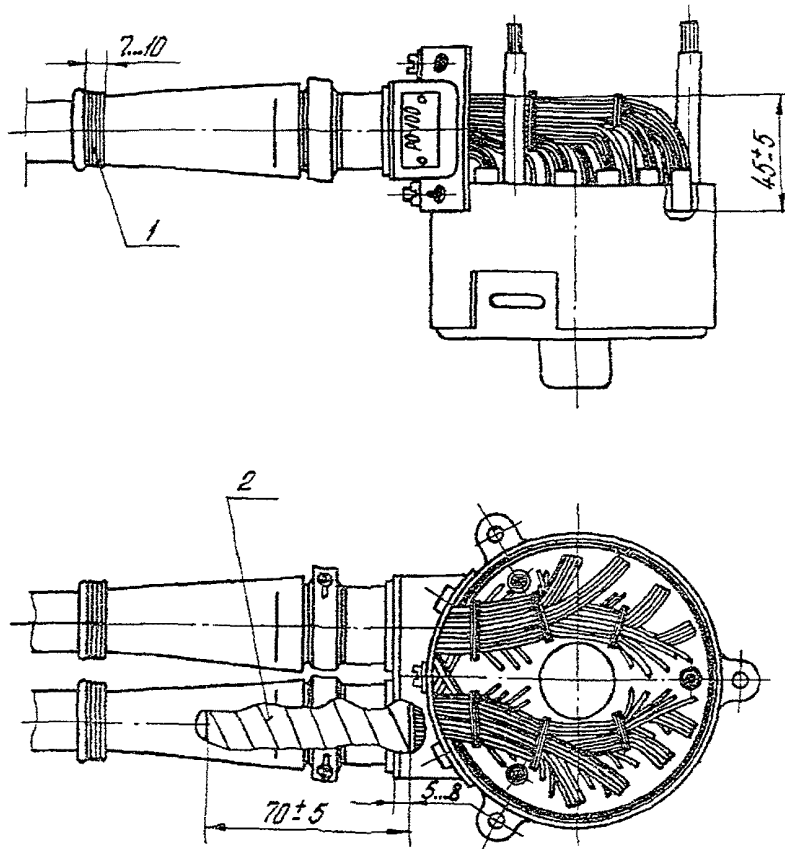
Заделка кабелей в соединителе типа РИ-153
(вилки приборные)



I - бандаж нитяной; 2 - лента изоляционная (например, лента миткалевая 0,22x20)

Черт. I40

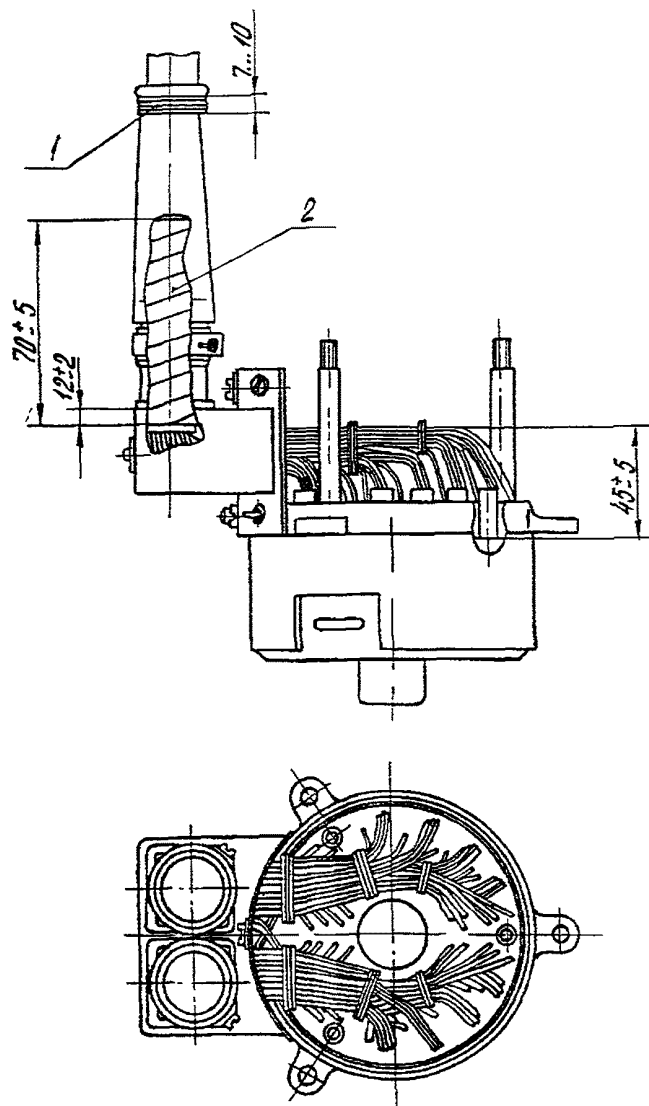
Заделка кабелей в соединители типа РО-100
(вилки приборные)



I - бандаж нитяной; 2 - лента изоляционная (например, лента миткалевая 0,22x20)

Черт. I4I

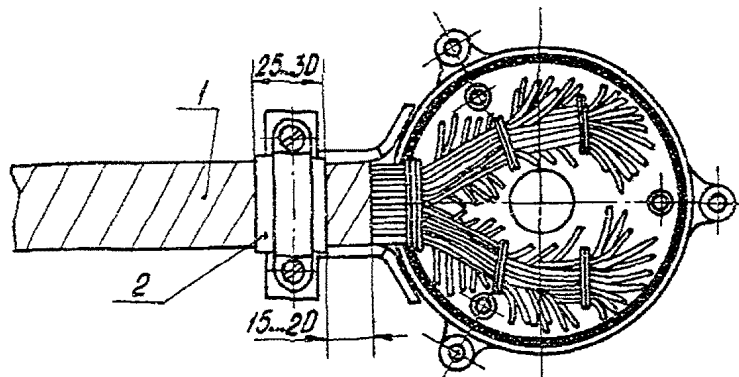
Заделка кабелей в соединители типа PP-100
(вилки приборные)



I - бандаж нитяной; 2 - лента изоляционная (например, лента миткалевая 0,22x20)

Примечание. Кабель на изгибе должен быть обмотан изоляционной лентой (например, лентой ПВХ).

Заделка кабелей в соединители типа РЭ-153
(вилки приборные)

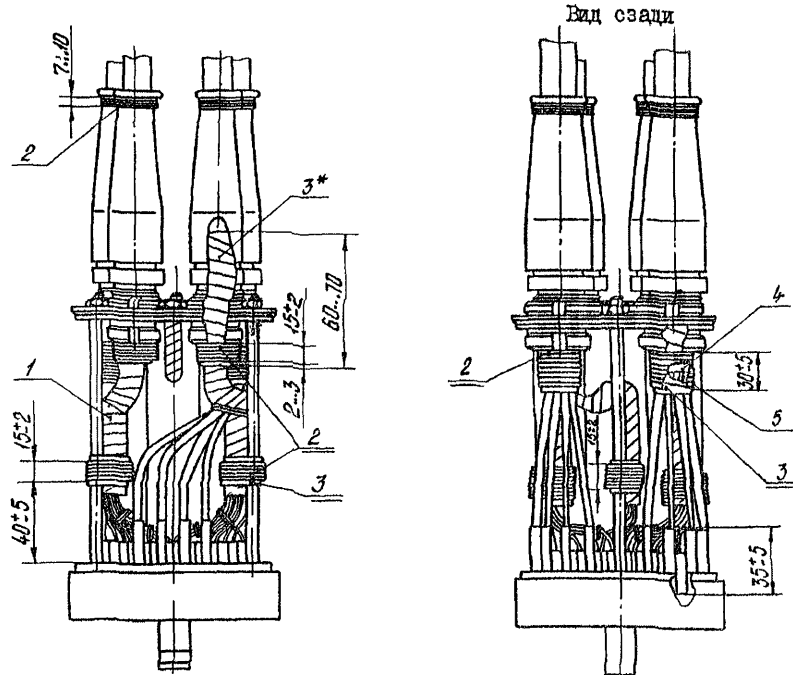


1 - лента или трубка изоляционная; 2 - прокладка из резины
ИРП-1265

Примечание. Высота разделанной части кабеля от платы должна
быть равна 45 ± 5 мм (аналогично черт.140).

Черт.143

Заделка кабелей в соединителе типа РУ-100 (вилки кабельные)



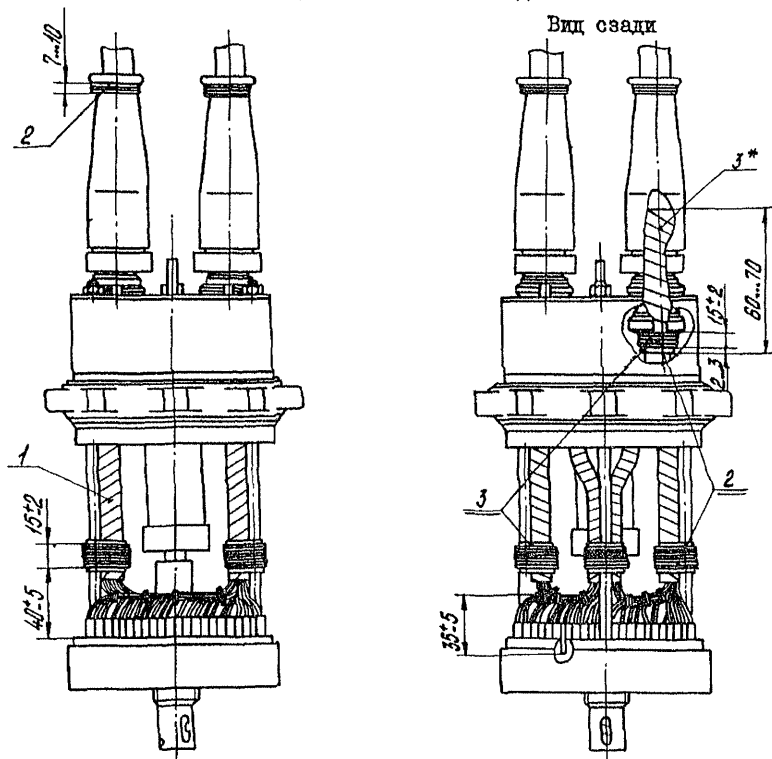
- 1 - лента изоляционная (например, лента ПВХ); 2 - бандаж нитяной;
 3 - лента изоляционная (например, лента миткалевая); 4 - кабель;
 5 - трубка изоляционная

Черт. I44

* При необходимости поверх миткалевой ленты накладывается редкий нитяной бандаж.

Примечание. В случае запайки в силовой контакт проводов, идущих из разных сальников, в месте подхода к контакту на провода накладывается нитяной бандаж.

Наделка кабелей в соединители типа РИ-153 (гнезда кабельные)

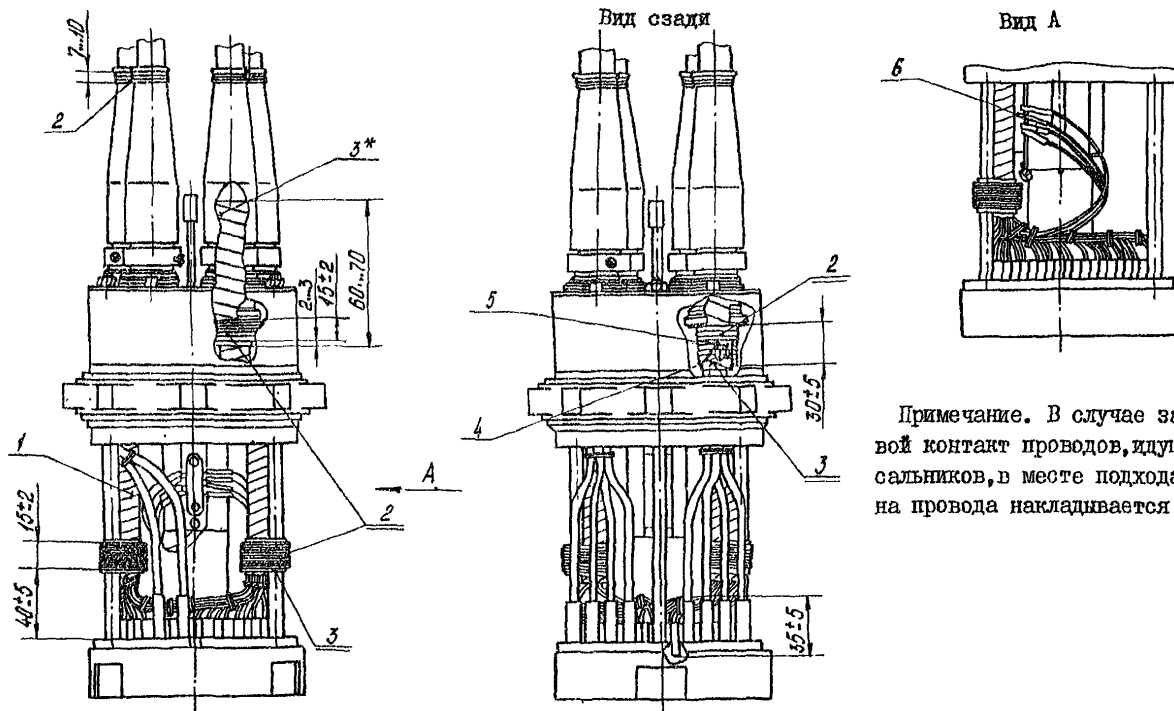


1 — лента изоляционная (например, лента ПВХ); 2 — бандаж нитяной; 3 — лента изоляционная (например, лента миткалевая)

Черт. I45

* При необходимости поверх миткалевой ленты накладывается редкий нитяной бандаж.

Заделка кабелей в соединителе типа РО-100 (гнезда кабельные)



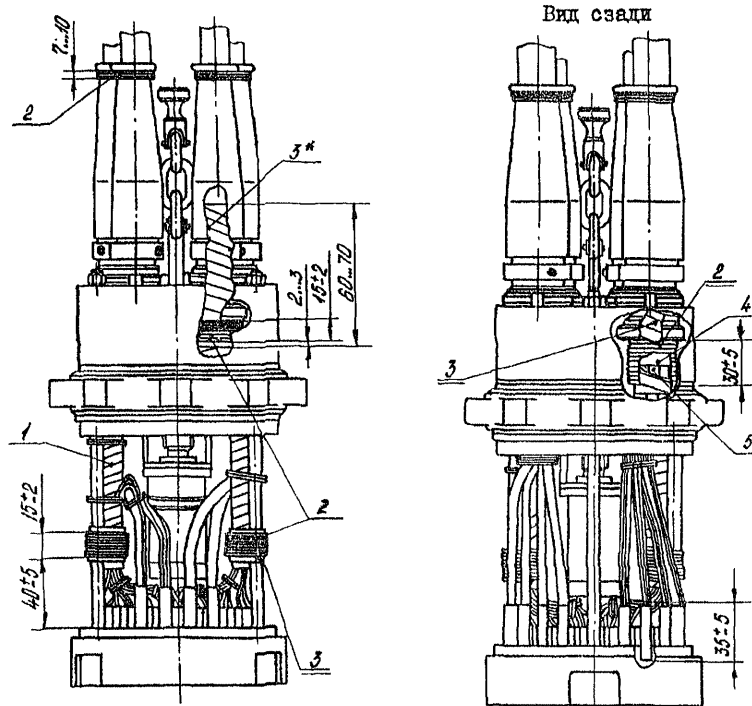
Примечание. В случае запайки в силовой контакт проводов, идущих из разных сальников, в месте подхода к контакту на провода накладывается нитяной бандаж.

1 - лента изоляционная (например, лента ПВХ); 2 - бандаж нитяной; 3 - лента изоляционная (например, лента миткалевая); 4 - трубка изоляционная; 5 - кабель; 6 - трубка изоляционная на клею (например, клей ХВК-2а)

Черт. 146.

* При необходимости поверх миткалевой ленты накладывается редкий нитяной бандаж.

Заделка кабелей в соединителе типа РР-100 (гнезда кабельные)



1 - лента изоляционная (например, лента ПВХ); 2 - бандаж нитяной; 3 - лента изоляционная (например, лента миткалевая); 4 - кабель; 5 - трубка изоляционная

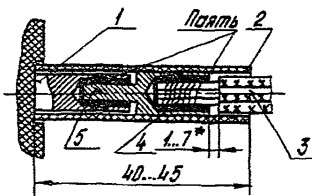
Черт. I47

* При необходимости поверх миткалевой ленты накладывается редкий нитяной бандаж.

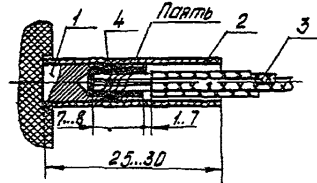
Примечание. В случае запайки в силовой контакт проводов, идущих из разных сальников, в месте подхода к контакту на провода накладывается нитяной бандаж.

Запайка проводов (жил) кабелей в контакты соединителей
 типов РА, РИ, РО, РР, РУ, РЭ

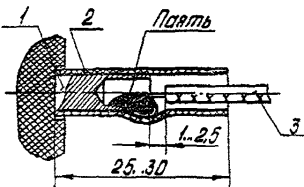
а) группы проводов в силовой
 контакт с переходным
 наконечником



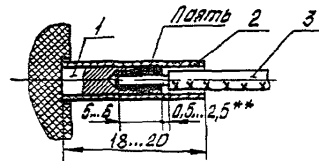
б) группы проводов в силовой
 контакт без наконечника



в) одиночного провода в силовой
 контакт или 2-3 проводов об-
 щим сечением до 1 мм² вклю-
 чительно-



г) проводов в обычные
 контакты



I - контакт; 2 - трубка изоляционная; 3 - провода; 4 - бандаж прово-
 лочный; 5 - наконечник переходной

Примечание. При запайке в один контакт 2 и более проводов с
 полиэтиленовой изоляцией, кроме оголения токонесущих жил, допус-
 кается спекание изоляции на длине 5-10 мм.

Черт. I48

※ При запайке проводов с полиэтиленовой изоляцией без оплеток допус-
 кается оголение 1-12 мм; длина трубок, надеваемых на контакты, в этом
 случае должна быть 45-50 мм.

※ При запайке одного провода с полиэтиленовой изоляцией допускается
 оголение до 3 мм.

6.7.7. Пылевлагозащиту соединителей типов РА, РИ, РО, РУ, РР, РЭ необходимо производить следующими способами (черт. I49, I50):

а) после заделки кабелей в соединители щели между хомутом и сальником промазать герметиком или шпатлевкой (например, герметиком ВПГ-2Л или шпатлевкой ЭП-СС-10);

б) в кабельных частях соединителей гайки сальников ставить на краску;

в) в соединителе РР-100 ушко цепи ставить на краску;

г) для более надежной защиты от попадания влаги следует применять специальные эластичные герметики или компаунды (например, герметик ВПГ-2Л), которыми заливают соединители.

В случаях заливки соединителей герметиками или компаундами изоляционные трубки на контакты соединителей не ставятся.

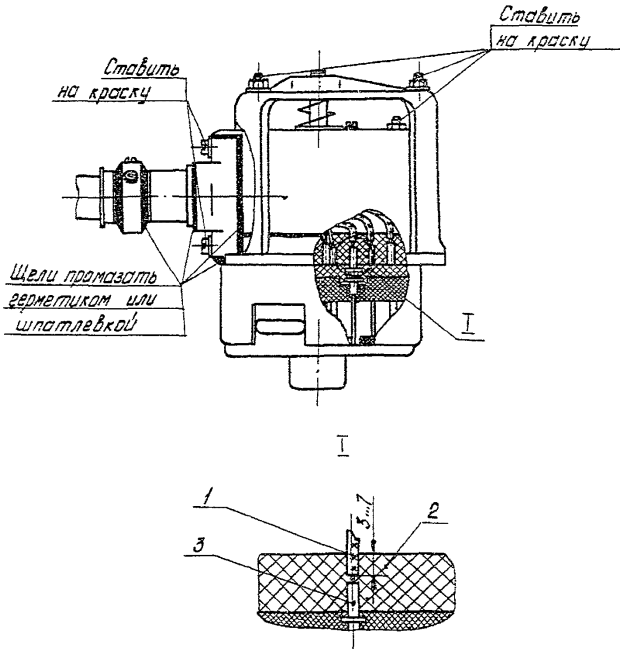
При заливке кабельных частей соединителей, имеющих подвижные части, должны быть приняты меры, обеспечивающие свободное их перемещение.

6.7.8. Монтаж соединителей типов 2Р и 3Р следует производить по черт. I51, I52.

Концы кабелей для заделки в эти соединители необходимо оставлять длиной I50-160 мм.

Запайку проводов в контакты соединителей выполнять по черт. I04.

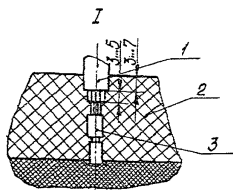
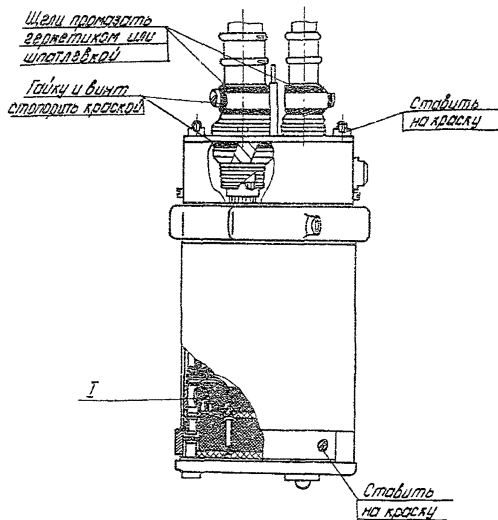
Пример пылевлагозащиты соединителей типов РА, РИ,
РО, РР, РУ, РЭ (вилки приборные)



I - провод; 2 - герметик или компаунд; 3 - контакт
соединителя

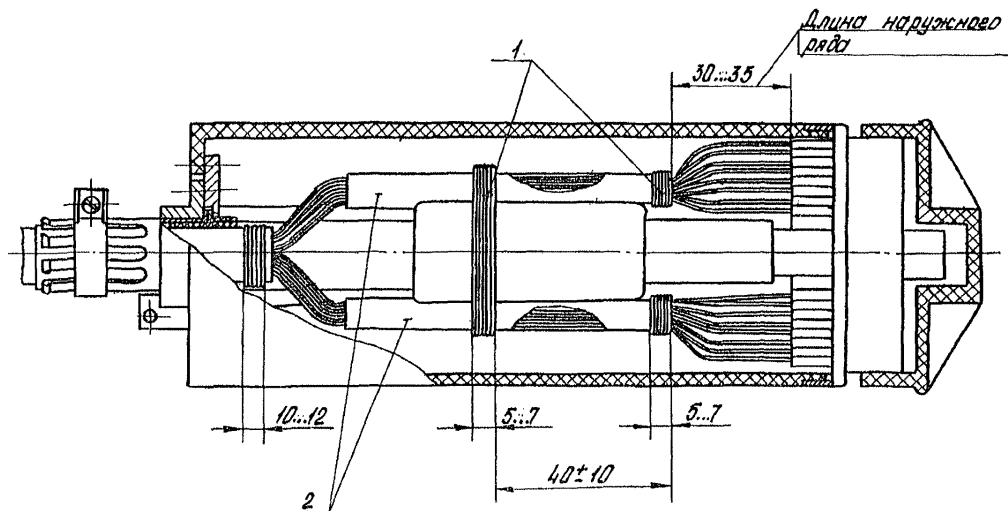
Черт. I49

Пример пылевлагозащиты соединителей типов РА, РИ, РО,
РР, РУ, РЭ (гнезда кабельные)



I - трубка изоляционная; 2 - герметик или компаунд; 3 - нако-
нечник

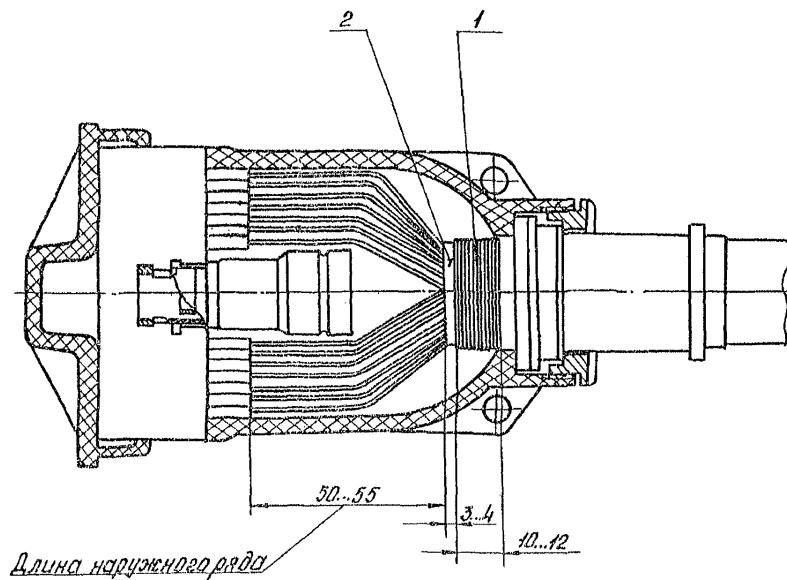
Защелка кабелей в соединители типов 2Р, 3Р (гнезда и вилки кабельные)



1 - бандаж нитяной; 2 - трубка изоляционная

Черт. 151

Заделка кабелей в соединители типов 2Р, 3Р (гнезда и вилки приборные)



1 - бандаж нитяной; 2 - лента изоляционная (например, лента ПВХ)

Черт. 152

7. ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ КАБЕЛЬНЫХ НАКОНЕЧНИКОВ

7.1. В кабельные наконечники могут заделываться провода наборных кабелей и кабелей промышленного изготовления.

В зависимости от конструкции применяемых наконечников (глухих, крчикообразных, роликовых, цилиндрических и т.п.) и требуемой механической прочности выбирается соответствующий способ заделки.

Кабельные наконечники - по ГОСТ 22002.0-76-ГОСТ 22002.14-76.

7.2. Крепление провода к кабельному наконечнику должно производиться следующим образом: провод после разделки и облуживания вставляется в наконечник, который обжимается, а затем пропаивается. Заделка жил проводов в кабельные наконечники приведена на черт. I53-I59.

Допускается запайка в наконечники нескольких жил проводов при условии обжима их изоляции по дуге не менее 270° (см. черт. I55).

Применение кабельных наконечников с обжимом только по жиле провода (см. черт. I54, I56) допускается для проводов сечением 4 мм^2 и выше.

7.3. Лапки наконечника должны быть обжаты. Припой должен спаять токоведущую жилу провода с внутренней и торцевой поверхностями лапок наконечника, а также покрыть торец жилы и щель между лапками.

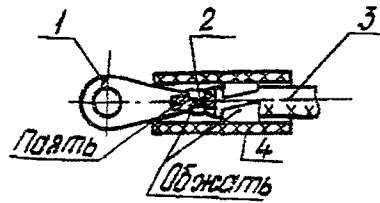
Обжимать лапки по изоляции, как правило, следует после пайки.

7.4. При обжиме изоляции провода с внешней хлопчатобумажной оплеткой последняя должна быть срезана на длину лапок наконечника плюс 3-4 мм.

7.5. При заделке проводов в кабельные наконечники применение изоляционных трубок или изоляционных линкх лент обязательно (см. черт. I53-I57, I59).

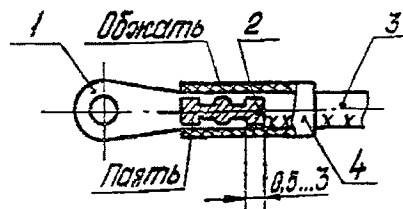
Изоляционные трубки ставятся на клей (например, клей ХВК-2а). Разрешается вместо клея крепить трубки нитяным биндажом шириной 4-5 мм.

В случае заделки в кабельные наконечники экранированных проводов экраны не должны входить в изоляционные трубки.



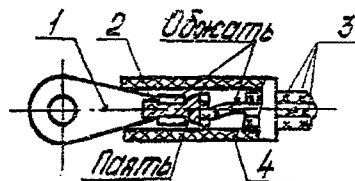
1 - наконечник; 2 - жила провода; 3 - изоляция провода;
4 - трубка изоляционная на клее или лента изоляционная

Черт. 153



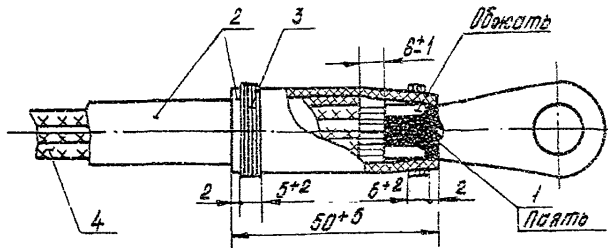
1 - наконечник; 2 - жила провода; 3 - изоляция провода;
4 - трубка изоляционная на клее или лента изоляционная

Черт. 154



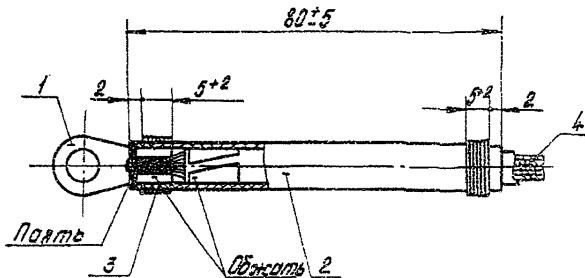
1 - наконечник; 2 - жилы проводов; 3 - изоляция проводов;
4 - трубка изоляционная на клее или лента изоляционная

Черт. 155



I - наконечник; 2 - трубка изоляционная; 3 - бандаж витяной;
4 - группа проводов

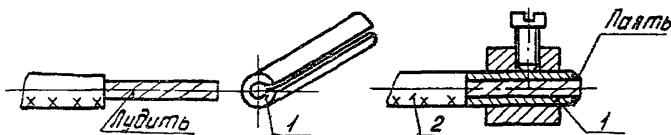
Черт. I56



I - наконечник; 2 - трубка изоляционная; 3 - бандаж витяной;
4 - группа проводов

Черт. I57

7.6. При подсоединении к зажимным контактам проводов сечением от 0,12 до 0,5 мм² зачищенный конец провода должен быть запаян в специальный цилиндрический наконечник согласно черт. I58.



1 - наконечник цилиндрический; 2 - провод с наконечником

Черт. 158

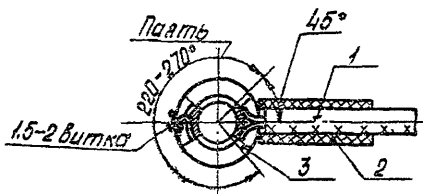
7.7. Заделка гибкого провода в роликовый наконечник производится следующим образом: жилы провода разделяют на две пряди, отдельные проволоки каждой пряди свивают между собой в сторону повива жилы, жилу закрепляют в роликовый наконечник, как показано на черт. 159.

Концы прядей должны быть скручены между собой не менее, чем на 1,5-2 витка, пайку производить по дуге, приблизительно равной $220-270^{\circ}$

Жила провода, заделываемая в роликовый наконечник, не должна подвергаться предварительному облуживанию.

В роликовый наконечник можно заделывать провода сечением не менее $0,35 \text{ мм}^2$.

При заделке в роликовые наконечники проводов, имеющих луженые проволоки жил, пайку производить по дуге, равной $180-240^{\circ}$. При этом затекание припоя по прядям жилы не допускается более чем на 1-2 мм. Во избежание сплавления луженых проволок жилы рекомендуется применять теплопроводы и легкоплавкие припои.



1 - провод; 2 - трубка изоляционная; 3 - наконечник роликовый

Черт. 159

8. ТРЕБОВАНИЯ К ПАЙКЕ МОНТАЖНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

8.1. Пайка монтажных соединений должна обеспечивать надежность электрического контакта и необходимую механическую прочность мест спая как в нормальных условиях, так и при возможных вибрациях, ударах и натяжениях.

8.2. Выбор марок припоя и флюса для пайки монтажных соединений должен проводиться в зависимости от рода металлов, подвергаемых пайке, допустимого нагрева спаиваемых изделий, требуемой прочности паяных соединений, конструктивных требований и др. В качестве основного припоя для пайки следует применять припой ПОС 6I или ПОССу 6I-0,5.

8.3. При пайке в качестве основного флюса следует применять спиртоканифольный флюс по ~~ОСТ4 ГО.ОГО.ОГ6~~ ^{ОСТ4 ГО.ОГО.ОГ6} ОСС. В качестве флюса может быть применена также кусковая сосновая канифоль высшего или первого сорта.

Запрещается применять флюсы, содержащие кислоты.

8.4. Монтажные провода и жилы кабелей, а также детали - лепестки, наконечники, контакты и др., предназначенные для припайки к ним проводов, в местах спая подлежат предварительному облуживанию горячим способом припоем ПОС 6I или ПОССу 6I-0,5.

Детали, имеющие гальваническое покрытие серебром, могут быть непосредственно подвергнуты пайке, если они не имеют окисной пленки. При наличии окисной пленки для улучшения качества пайки рекомендуется предварительно произвести горячее лужение этих деталей.

8.5. Места пайки должны смачиваться флюсом. Количество флюса, наносимого на место пайки, должно быть минимальным. Флюс не должен растекаться за пределы места пайки. Обильное смачивание флюсом недопустимо. Рекомендуется пользоваться средствами, облегчающими точную дозировку флюса (полиэтиленовыми баллончиками и т.п.).

8.6. Лужение и пайка монтажных соединений должны выполняться с соблюдением предосторожности от лишнего перегрева монтируемых изделий, прожога или оплавления изоляции проводов и изоляционных трубок, растрескивания стеклянных выводных изоляторов герметизированных изделий, ослабления или отпайки контактов.

8.7. При пайке и монтаже кабельных изделий флюс и припой не должны попадать во внутрь изолятора негерметичных соединителей.

8.8. Место пайки должно быть достаточно прогрето паяльником для обеспечения полного растекания расплавленного припоя и исключения возможности "ложных" паек.

Температуру нагрева рабочей части жала паяльника необходимо периодически контролировать с помощью термометра.

8.9. При пайке должен происходить местный нагрев монтажного соединения без глубокого прогревания соединяемых элементов.

При отсутствии такого указания в технической документации на соединители длительность пайки ориентировочно должна быть не более 3-5 сек.

8.10. Места пайки деталей и проводов перед пайкой в случае загрязнения и после пайки для удаления нагара и остатков флюса следует протирать хлопчатобумажной тканью или кисточкой, смоченными спиртом.

Протирку следует производить непосредственно после каждой проведенной пайки (контакты соединителей допускается протирать по рядам), причем спирт не должен попадать внутрь негерметичных элементов.

Допускаются по согласованию с заказчиком другие материалы и способы удаления нагара и остатков флюса, не снижающие надежность кабельных изделий.

8.11. Поверхность пайки монтажных соединений должна быть глянцевой, без пор, вздутий, пузырей, загрязнений, трещин, наплывов, острых выпуклостей припоя, инородных вкраплений.

Припой должен заливать места соединений со всех сторон, заполняя щели и зазоры между проводами и контактами (примеры хорошей и плохой пайки показаны на черт. I60). Количество припоя, необходимое для пайки, должно быть минимальным. При пайке монтажных соединений высоковольтных цепей следует обращать особое внимание на то, чтобы не было острых выпуклостей припоя.

Примечание. Спай припоями, кроме ПОС 6I или ПОССу 6I-0,5, может иметь матовую поверхность.

8.12. Пайка должна быть, по возможности, скелетной, т.е. под припоем должен быть виден контур подпаянных проводов.

Примечания: 1. Допускается неполная заливка припоем отверстия большого диаметра (4 мм и более).

2. При запайке проводов в контакты соединителей допускаются наплывы припоя на наружной поверхности контакта. Наплывы каплевидные и шиповидные не допускаются. В торцовом и боковом отверстиях контакта допускается вогнутый или выпуклый мениск припоя.

Хорошая пайка

Плохая пайка



Черт.160

9. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ СОЕДИНИТЕЛЕЙ И КАБЕЛЕЙ

9.1. Соединители должны иметь маркировку условных обозначений в соответствии с обозначениями их на электрической схеме.

Маркировка может выполняться следующими способами:

- а) гравированием (на соединителях или металлических бирках);
- б) ^{уверенным способом} клейменем (на металлических бирках или соединителях, если это разрешено техническими условиями на соединители);
- в) нанесением краски.

Маркировочные краски по ОСТ4 ГО.014.002. *ОСН 4ГО.014.002.*

9.2. Маркировочные надписи соединителей указываются в чертеже.

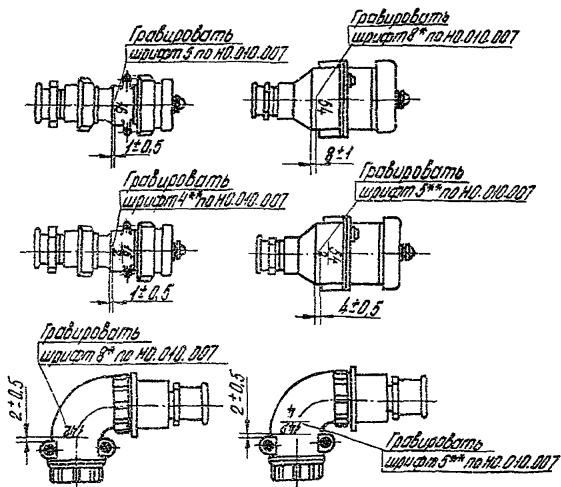
Основным способом маркировки является гравировка.

Шрифты для гравировки - по ГО.010.007.

В случаях бескорпусного монтажа (см. черт. III) маркировка должна выполняться только нанесением краски. Гравировка и клеймение запрещаются.

9.3. Схемные обозначения на соединителях типа ШР, ШРГ, ШНР гравировать симметрично продольной оси с двух сторон (черт. I61). Шпонку (фиксатор) соединителя ставить в сторону гравировки, за исключением угловых соединителей, где положение фиксатора оговаривается в чертеже.

Примеры маркировки соединителей типа ШР, ШРТ, ШНР,
ШНРТ методом гравирования



Примечание. Размеры шрифтов рекомендуемые.

Черт. I6I

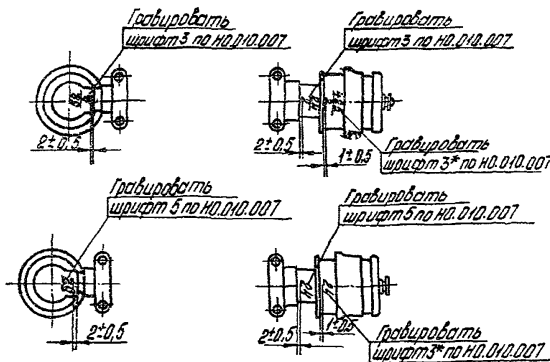
^Ж Для соединителей ШР, ШНР 20; 28; 32; 36 - шрифт 5 по НО.ОЮ.ОЮ7.

^{ЖК} Для соединителей ШР, ШНР 20; 28; 32; 36 - шрифт 3 по НО.ОЮ.ОЮ7.

9.4. Схемные обозначения на соединителях типа 2РМ, 2РМД следует гравировать симметрично продольной оси с двух сторон против шпонки (фиксатора) соединителя, за исключением прямых соединителей 2РМ, 2РМД с посадочными диаметрами 14, 18 мм и всех угловых, где гравировка наносится с одной стороны (черт. I62).

На соединители с посадочным диаметром 14 мм допускается вместо гравировки ставить бирки на расстоянии 50 ± 5 мм от соединителя с двух сторон оси кабеля, против фиксатора соединителя.

Примеры маркировки соединителей типа 2Р, 2РМД
методом гравирования



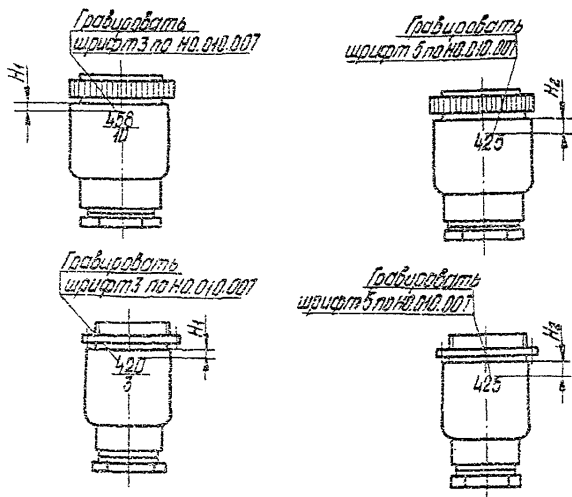
Примечание. Размеры шрифтов рекомендуемые.

Черт. I62

* Для соединителей: 2РМ14; 2РМ18; 2РМ22.

9.5. Схемные обозначения на соединителях типа РС, МР гравировать симметрично продольной оси с одной стороны против шпонки (фиксатора) в соответствии с черт.163.

Примеры маркировки соединителей типа РС, МР методом гравирования

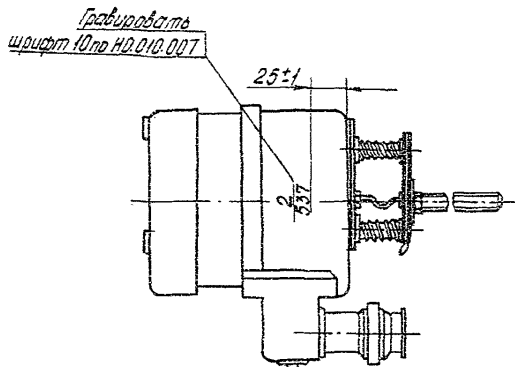


Соединители	H ₁ , мм	Соединители	H ₂ , мм
РС10, МР-30	2	РС10, МР-30	I
РС19, МР-50	3	РС19, МР-50	I
РС32, МР-76	3	РС32, МР-76	I
РС50, МР-102	5	РС50, МР-102	2

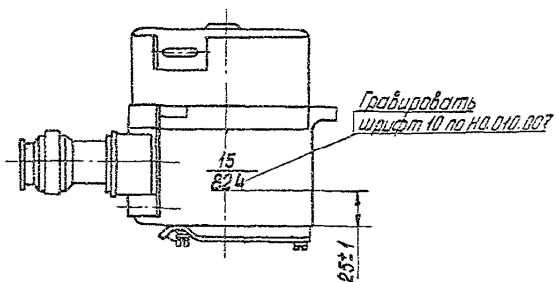
Примечание. Размеры шрифтов рекомендуемые.

9.6. Схемные обозначения на соединителях типа Р (РА; РИ; РО; РР; РУ; РЭ); 2Р; 3Р; 5Р; 6Р; 7Р; 9Р; АЭР; АЭРГ и типа А гравировать симметрично продольной оси с двух сторон (черт. I64-I80).

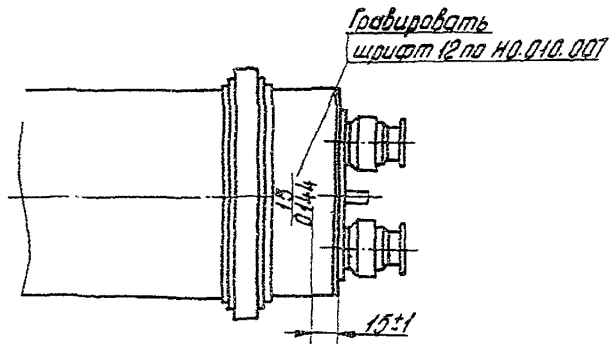
Примеры маркировки соединителей типа Р методом гравирования



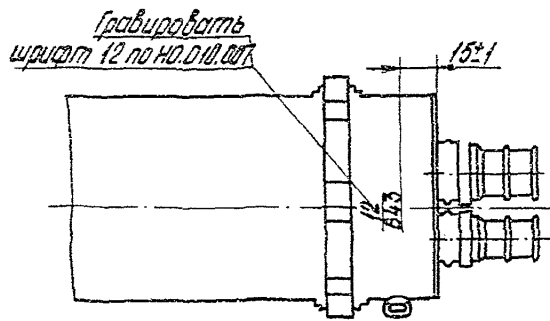
Черт. I64



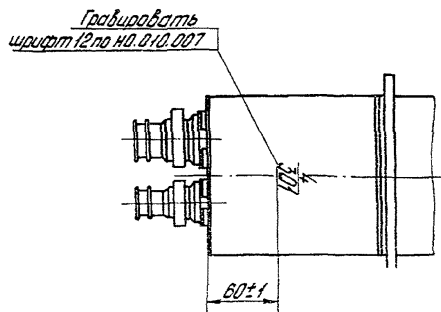
Черт. I65



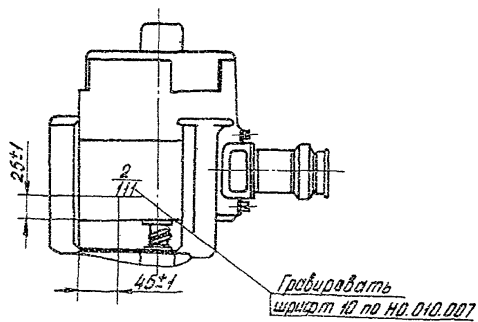
Черт. I66



Черт. I67

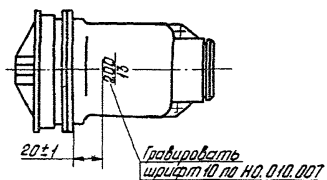


Черт. I68



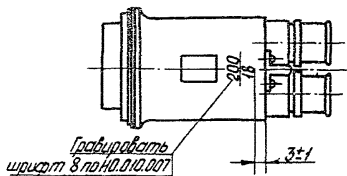
Черт. I69

Пример маркировки соединителей типа 2РА-25; 2РА-50;
2РА-69; ЗРА-102 методом гравирования



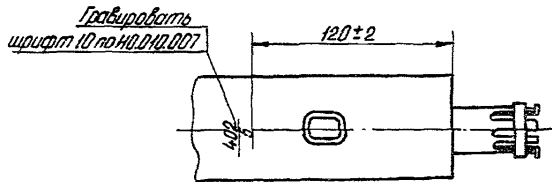
Черт. I70

Пример маркировки соединителей типа ЗРА-204
методом гравирования



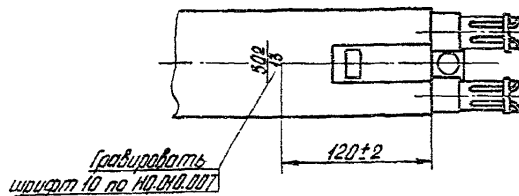
Черт. I71

Пример маркировки соединителей типа 2PP-25; 2PP-50;
2PP-69; 2PO-25; 2PP-50; 2PP-69; 3PO-102; 3PP-102
методом гравирования



Черт. I72

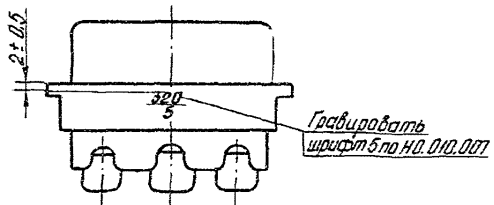
Пример маркировки соединителей типа 2PO-50; 2PP-50;
2PO-69; 2PP-69; 3PO-204; 3PP-204 методом гравирования



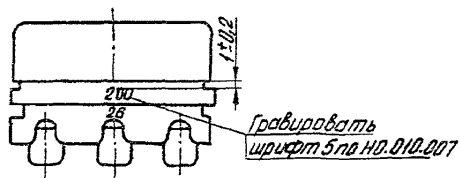
Черт. I73

Примеры маркировки соединителей типа БР методом гравирования

Приборный

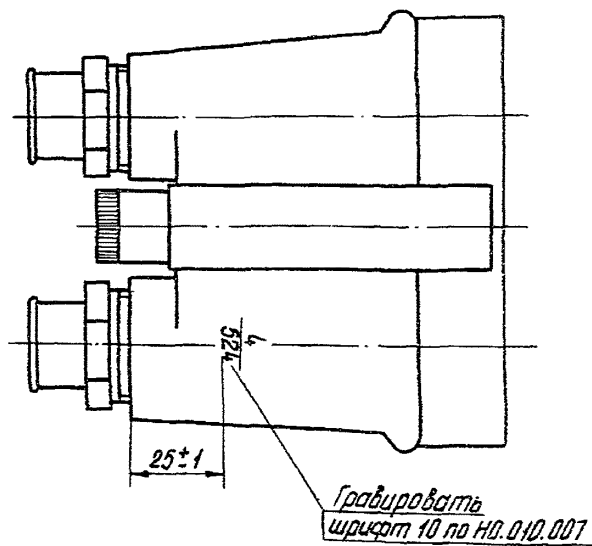


Кабельный



Черт. I74

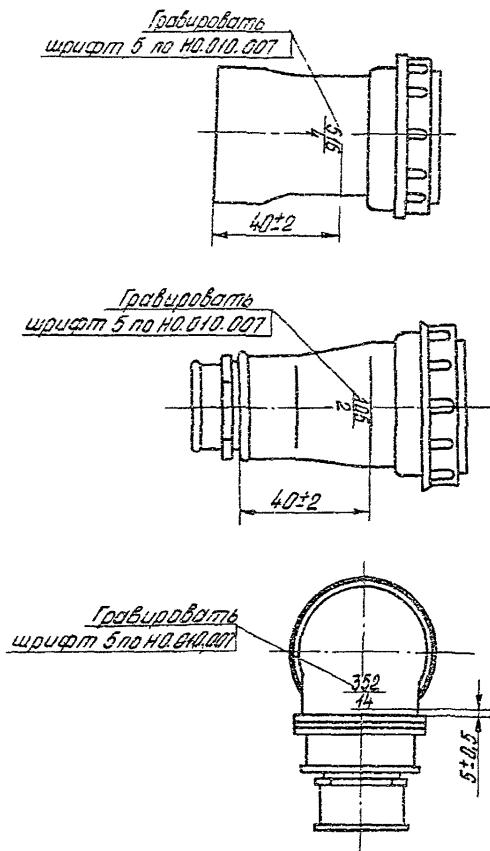
Пример маркировки соединителей типа 6P
и 7P методом гравирования



Черт.175

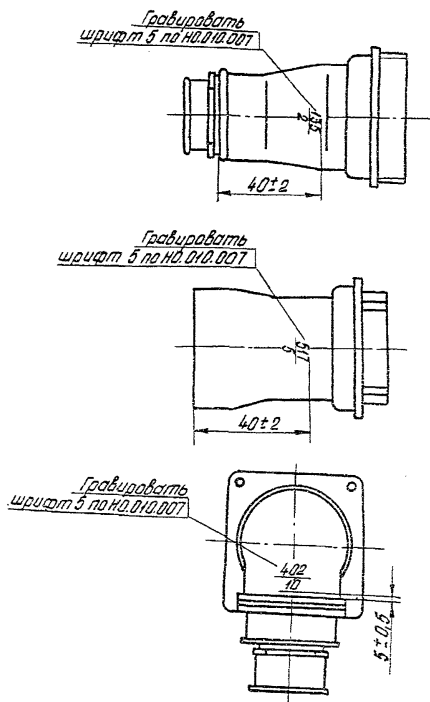
Примеры маркировки соединителей типа 9P методом гравирования

Разъемы типа 9P (кабельные)



Черт. I76

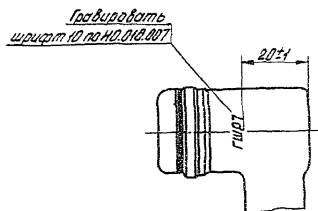
Соединители типа 9Р (приборные)



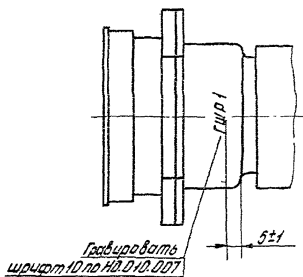
Черт. I77

Примеры маркировки соединителей типа АЭРГ-22, АЭРГ-58,
АЭРГ-66 методом гравирования

Кабельный



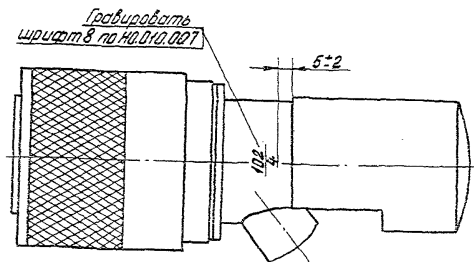
Приборный



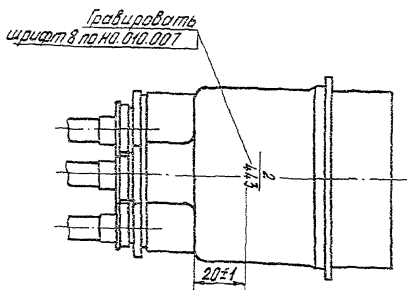
Черт. I78

Примеры маркировки соединителей типа АЭР-34М,
АЭР-46М, АЭР-72М методом гравирования

Кабельный

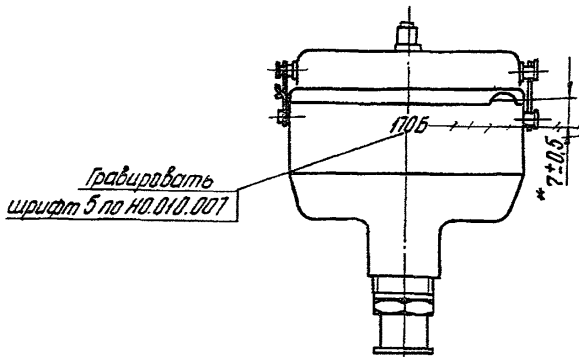


Приборный



Черт.179

Пример маркировки соединителей типа А



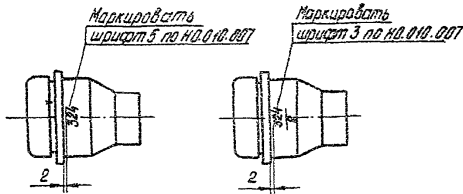
Черт.180

9.7. В гравировку втереть эмаль ПФ-115, на темном фоне - белую, на светлом фоне - черную по ОСТ4 ГО.054.205.

9.8. Допускается смещение гравировки в пределах 20° относительно шпонки (фиксатора), смещение гравировки по высоте и нарушение маркировки предприятия-поставщика. Фирменный знак и дата выпуска повреждаться не должны.

9.9. Схемные обозначения на соединителях с бескорпусной заливкой наносятся на соединители симметрично оси с двух сторон против фиксатора, шрифт 5 мм. При дробной маркировке - шрифт 3 мм (черт.181). Надписи нанести эпоксидной краской по ОСТ4 ГО.014.002.208,

* Для всех соединителей данного типа.



Черт. I81

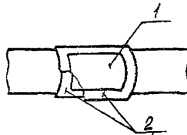
9.10. Маркировка кабелей и проводов может производиться с помощью металлических, пластмассовых и бумажных бирок или липких лент.

Металлические бирки для маркировки кабелей применять по ОСТ4 ГО.881.000.

Способы маркировки монтажных проводов и кабелей пластмассовыми бирками или липкими лентами приведены в ОСТ4 ГО.050.001.

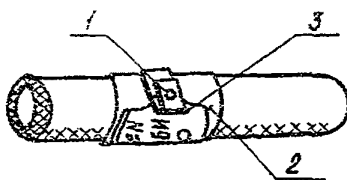
Установку и крепление бумажных бирок на наборных кабелях (проводах) рекомендуется производить способом, приведенным в приложении 3.

9.11. Примеры установки фирменных бирок на наборных кабелях и кабелях промышленного изготовления приведены на черт. I82-I86.



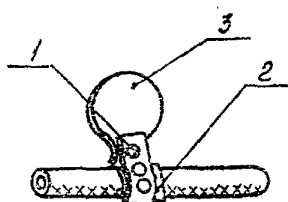
1 - бирка бумажная; 2 - пленка прозрачная

Черт. I82



I - заклепка; 2 - лента изоляционная; 3 - бирка
металлическая КС8.816.000 или КС8.816.001

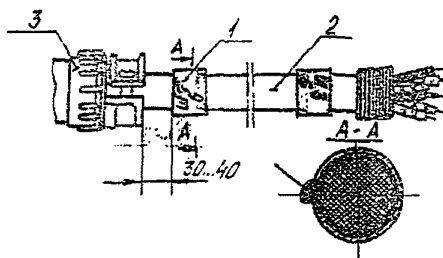
Черт.183



I - заклепка; 2 - лента изоляционная; 3 - бирка
металлическая КС8.816.002

Черт.184

Заклепку установить по месту, расклепать ее и покрыть лаком (на-
пример, лаком АК-113). Конец металлической бирки после установки на
кабель откусить (см. черт.183,184).

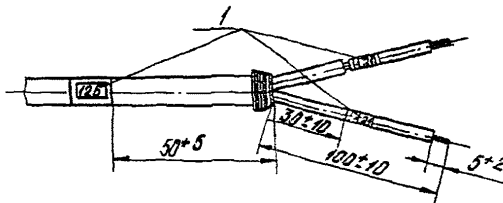


I - бирка металлическая КС8.816.003; 2 - кабель; 3 - соединитель

Черт.185

Бирку плотно обернуть на кабеле, узкий конец продеть в отверстие, подогнуть и обжать (см. черт.185).

Пример установки бирок на ответвлениях кабеля



I - бирки бумажные; 2 - кабель

Черт.186

9.12. На запасные провода следует устанавливать бумажные бирки. На бирках знаки писать тушью. Высота знаков 3-4 мм (см. черт.27-29).

9.13. На переходные контакты следует устанавливать бумажные бирки. На бирках цифры писать тушью. Высота знаков 3-4 мм (см. черт.30).

10. ТЕХНИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ

10.1. Электрический монтаж кабельных изделий должен быть подвергнут техническому контролю на внешний вид и надежность паяк.

Технический контроль осуществляется пооперационно в процессе монтажа либо после полного окончания электрического монтажа изделия.

10.2. Все контрольные операции должны выполняться тщательно, аккуратно и осторожно, чтобы в процессе проверки не ухудшить качество монтажа.

10.3. При контроле заготовленных монтажных проводов и кабелей должны проверяться способ и качество заделки концов, маркировка, отсутствие надрезов токопроводящих жил, качество их лужения, отсутствие повреждений и загрязнений изоляции, марка, сечение и длина проводов и кабелей.

Проверка производится внешним осмотром, в необходимых случаях с применением лупы, и путем измерения размеров на соответствие настоящему стандарту и чертежам.

10.4. Качество пайки проверяется наружным осмотром места спая на соответствие требованиям пп.8.11, 8.12.

Контроль соединителя производить после пайки каждого ряда контактов. Качество пайки проверять на отсутствие брызг припоя, острых выступов, остатков флюса и механическую прочность.

10.5. Качество пайки проводов сечением 0,12 мм² должно проверяться внешним осмотром, визуально.

Проверка качества пайки проводов сечением более 0,12 мм² может производиться специальным приспособлением.

В отдельных случаях допускается проверка пинцетом. На губки пинцета должны быть надеты полихлорвиниловые трубки.

Усилие должно быть направлено вдоль оси припаянного провода и не должно превышать 0,5 кг.

10.6. Правильность монтажа на соответствие электрическим и монтажным схемам проверяют методом прозвонки с помощью измерительных приборов (омметром) и специальной установки автоматического или полуавтоматического типа.

При проверке цепей измерительными приборами подсоединение последних к контактам соединителей производить через ответные части при наличии соответствующих указаний в технических условиях на соединители.

10.7. Контроль механической прочности паяк должен производиться факультативно, но не более одного раза в процессе приемки монтажа. При контроле качества монтажа запрещается перегибать провод около пайки. Контроль качества паяк на соединителях типа ШР, ШРТ, ЗРМ и др. многоконтактных элементах производить при межоперационном контроле до надевания на контакты изоляционных трубок.

10.8. После контроля пайки и приемки ОТК места спая окрашиваются прозрачным цветным лаком, наносимым на место спая в виде небольшого аккуратного мазка специальной трубочкой (типа чертежной) или мягкой кисточкой.

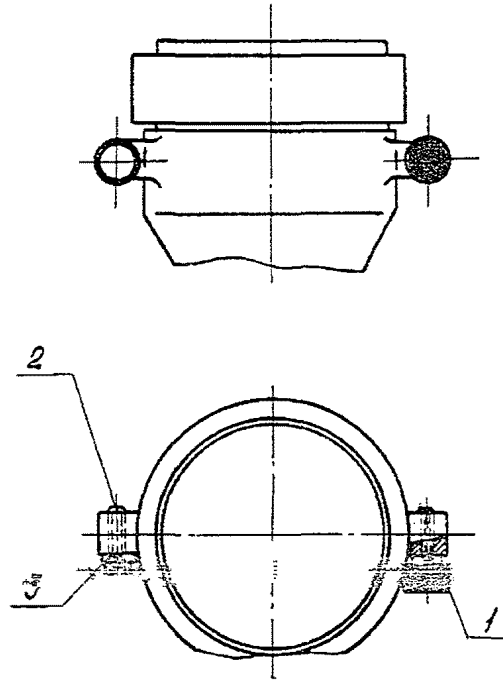
10.9. Протирку гнезд и штырей со стороны стыковки соединителей следует производить перед контрольными испытаниями и после них спиртом по ГОСТ 18300-72.

10.10. Соединители типов ШР, ШРТ, СШР, СШРТ, Р, ЗРТ, ЗРМ, ЗРМД на кабелях следует пломбировать пломбировочными чашечками (мастика битумная № I по ГОСТ 18680-73) или пластмассовыми пломбами, закрепленными на капроновых лесках к соединителям в соответствии с черт.187-190.

Рекомендуемый диаметр капроновой лески 0,5 мм.

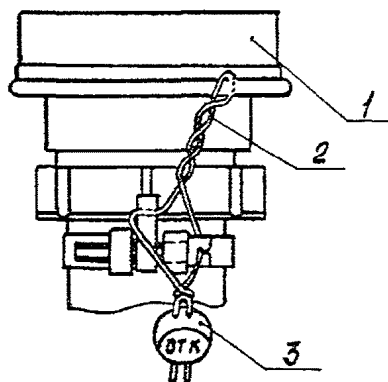
При приемке ОТК и заказчика рекомендуется на соединителе ставить две чашечки (под каждый винт) или две пломбы.

Примеры пломбирования кабельных соединителей
типа ШР, ШРТ, СШР, СШРТ, Р, ЗРТ



I - пломбировочная чашечка по ГОСТ 18678-73; 2 - винт; 3 - шайба

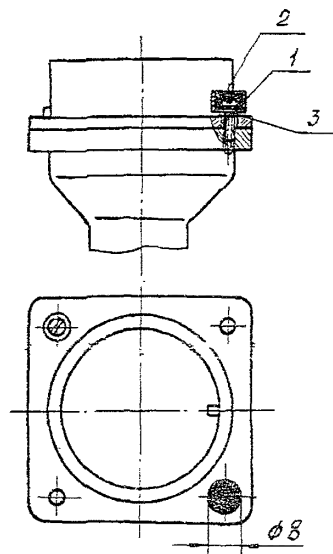
Черт. I87



I - соединитель; 2 - леска капроновая; 3 - пломба пластмассовая

Черт. I88

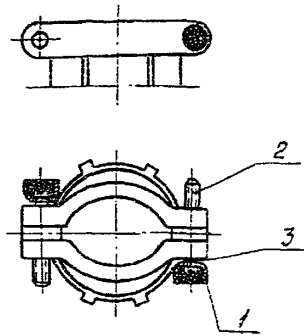
Пример пломбирования проходного соединителя
типа СМРГ



I - пломбировочная чашечка по ГОСТ 18678-73; 2 - винт;
3 - шайба

Черт.189

Пример пломбирования кабельных соединителей
типа ЗРМ-и ЗРМД



1 - пломбировочная чашечка по ГОСТ 18678-73; 2 - винт;
3 - шайба

Черт. 190

II. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

II.1. Электромонтажные работы следует выполнять в соответствии с "Общими правилами техники безопасности и производственной санитарии для предприятий промышленности", введенными приказом Министра от 15.08.1978 г. № 635.

II.2. Лица, допущенные к электромонтажным работам, должны быть проинструктированы по технике безопасности и обращению с горючими веществами.

II.3. Помещения и рабочие места должны содержаться в чистоте, иметь необходимую освещенность и общую приточно-вытяжную вентиляцию, в первую очередь помещения, где производятся работы с легковоспламеняющимися жидкостями и клеями, эпоксидными смолами и т.п.

II.4. Рабочие места, где производятся работы с вредными веществами и материалами (флюсы, припой, стеклотента, фторопласт, компаунды и др.), должны быть оборудованы местными вытяжными устройствами.

II.5. При соблюдении общих правил техники безопасности и охраны труда следует выполнять специальные правила техники безопасности, свойственные отдельным технологическим процессам и материалам.

II.6. При выполнении работ по лужению и пайке должны быть предусмотрены меры, предохраняющие:

- от поражения электрическим током;
- от ожогов и отравления.

Демонтаж, отпайку проводов от контактов соединителей следует производить в защитных очках.

II.7. Напряжение питания паяльника должно быть не выше 36 в.

II.8. Электрические провода, подводящие питание к рабочему месту, должны быть надежно изолированы и защищены от механических повреждений.

II.9. Во избежание образования брызг при пайке флюс наносить тонким слоем. Лишний припой с жала паяльника рекомендуется удалять специально предназначенными для этого салфетками и т.п.

II.10. Паяльник в перерывах между пайками держать на металлической или огнестойкой подставке.

II.11. Работу с проводами, имеющими изоляцию из стекловолокна, следует выполнять в хлопчатобумажных перчатках.

Заделку многожильного кабеля в металлический рукав (экранирующую плетенку) необходимо выполнять в рукавицах.

II.12. Работу производить только на исправном оборудовании (установках), пользуясь исправными инструментами и приспособлениями.

II.13. Легковоспламеняющиеся, горючие жидкости должны храниться в металлической посуде (бидонах), которую помещают в запирающиеся металлические ящики (шкафы) со стенками и дном, выложенными негорючими материалами.

II.14. Все производственные операции с легковоспламеняющимися жидкостями должны проводиться по возможности с малыми количествами и в технологической таре. Технологическая тара должна быть металлической, малой емкости, с резьбовыми пробками. На таре должен быть нанесен предупредительный знак "Огнеопасно".

II.15. Работающие с эпоксидными смолами, компаундами и их отвердителями должны в течение рабочего дня периодически мыть руки и лицо теплой водой, вытирая их чистым полотенцем.

II.16. Попавшие на кожу брызги смолы, отвердителя или компаунда должны быть немедленно тщательно промыты теплой мыльной водой.

II.17. Необходимо обращать самое серьезное внимание на тщательный и подробный инструктаж по технике безопасности работающих с эпоксидными компаундами.

II.18. Особо восприимчивых людей к работе с раздражителями (эпоксидными компаундами и их отвердителями) не допускать.

II.19. Работающие с эпоксидными смолами, клеями, компаундами и их отвердителями должны быть обеспечены спецодеждой, резиновыми перчатками и защитными очками.

II.20. Остатки растворителей (бензина, ацетона), лака, клея, краски следует сдавать в отведенное для хранения место.

II.21. На рабочем месте не курить и не пользоваться открытым огнем.

II.22. При работе с эпоксидными смолами необходимо руководствоваться санитарными правилами, утвержденными Госсанинспекцией СССР, и соблюдать общие правила безопасности и обращения с токсичными веществами.

II.23. Помещение, в котором производятся работы с эпоксидными смолами и клеями, содержащими огне- и взрывоопасные растворители, должно быть изолировано от других производственных помещений, оборудовано приточно-вытяжной вентиляцией согласно установленным санитарным нормам и в соответствии с "Противопожарными нормами строительного проектирования предприятий и населенных мест".

II.24. За невыполнение настоящих правил техники безопасности виновные несут ответственность согласно действующему законодательству.

НОМОГРАММЫ ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ДИАМЕТРОВ
НАБОРНЫХ КАБЕЛЕЙ

Определение диаметров наборных кабелей производится по номограмме (черт.1).

При диаметре проводов от 1 до 7 мм и их числе в кабеле до 140 рекомендуется пользоваться номограммой (черт.2).

Если наборный кабель состоит из проводов с различными диаметрами, диаметр кабеля определяется путем перехода с кривых большего диаметра проводов на кривые меньшего диаметра проводов.

В номограммах приняты следующие обозначения:

- D - диаметр наборного кабеля;
- n - число проводов;
- d - диаметр проводов по изоляции.

ПРИМЕР РАСЧЕТА ДИАМЕТРА НАБОРНОГО КАБЕЛЯ
ПО НОМОГРАММЕ

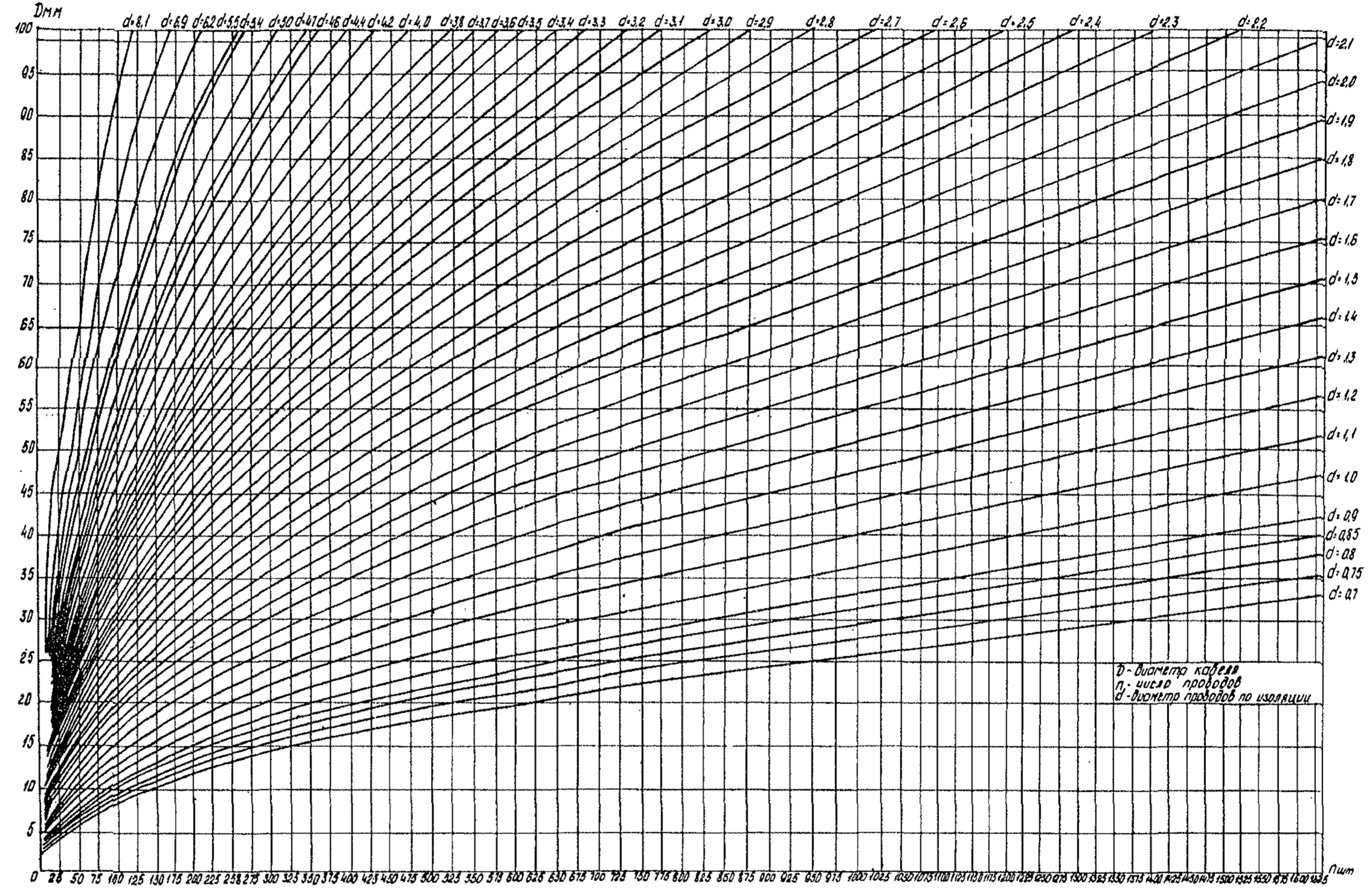
Кабель состоит из 14 проводов $d = 4$ мм;
из 12 проводов $d = 3$ мм;
из 20 проводов $d = 2$ мм.

Находим диаметр кабеля по номограмме 2.

1. На оси абсцисс находим точку А, соответствующую 14 проводам.
2. Из точки А восстанавливаем перпендикуляр до пересечения с кривой $d = 4$ мм (точка Б).
3. Через точку Б проводим линию, параллельную оси абсцисс, до пересечения с кривой $d = 3$ мм (точка В).
4. На продолжении линии ВВ откладываем отрезок ВГ, равный в масштабе оси абсцисс числу 12 проводов.
5. Из точки Г проводим линию, параллельную оси ординат, до пересечения с кривой $d = 3$ мм (точка Д).
6. Через точку Д проводим линию, параллельную оси абсцисс, до пересечения с кривой $d = 2$ мм (точка Е).
7. На продолжении линии ДЕ откладываем отрезок ЕЖ, равный в масштабе оси абсцисс числу 20 проводов.
8. Из точки Ж восстанавливаем перпендикуляр до пересечения с кривой $d = 2$ мм (точка З).
9. Из точки З проводим линию параллельно оси абсцисс до пересечения с осью ординат, на которой отложены значения диаметров кабелей (точка И).

Искомый диаметр наборного кабеля равен 25 мм.

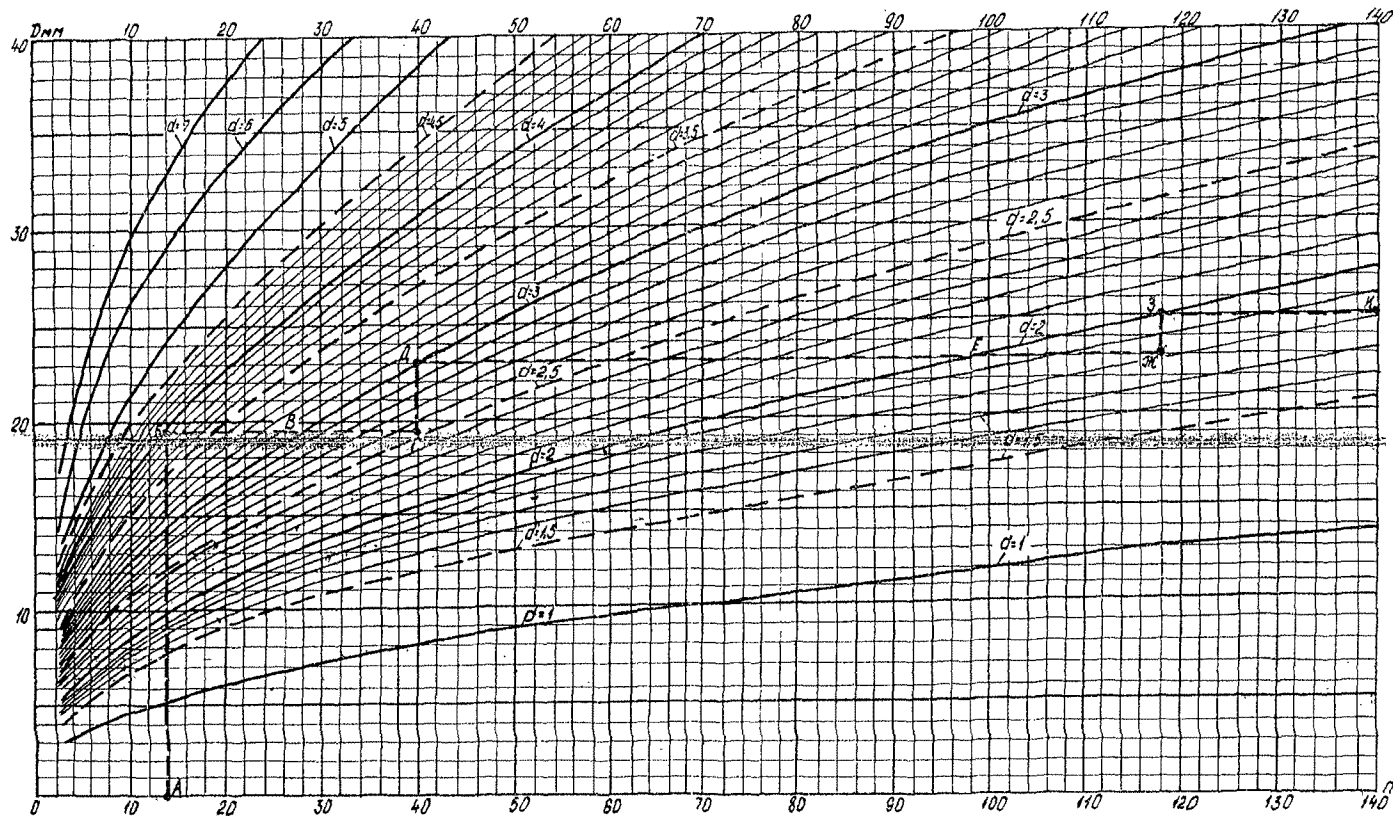
НОМОГРАММА ЗАВИСИМОСТИ ДИАМЕТРА КАБЕЛЯ ОТ ЧИСЛА ПРОВОДОВ И ИХ ДИАМЕТРОВ



Марка провода и сечение жилы в мм ²	0,05	0,07	0,1	0,14	0,2	0,25	0,35	0,5	0,75	1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0	7,0	10,0
МГШВ 0,05																	
МГШВ 0,07																	
МГШВ 0,1																	
МГШВ 0,14																	
МГШВ 0,2																	
МГШВ 0,25																	
МГШВ 0,35																	
МГШВ 0,5																	
МГШВ 0,75																	
МГШВ 1,0																	
МГШВ 1,5																	
МГШВ 2,0																	
МГШВ 3,0																	
МГШВ 4,0																	
МГШВ 5,0																	
МГШВ 7,0																	
МГШВ 10,0																	

Черт. I

НОМОГРАММА ЗАВИСИМОСТИ ДИАМЕТРА КАБЕЛЯ ОТ ЧИСЛА ПРОВОДОВ И ИХ ДИАМЕТРОВ



- D - диаметр кабеля
- n - число проводов
- d - диаметр проводов по изоляции

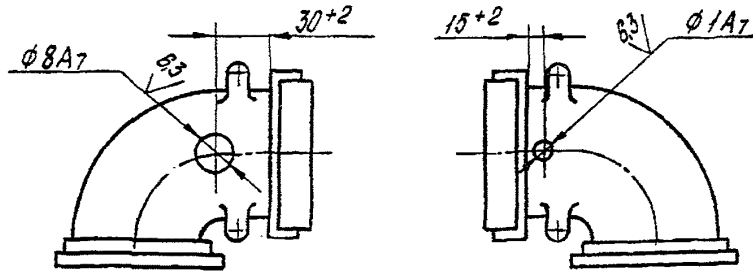
Черт. 2

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

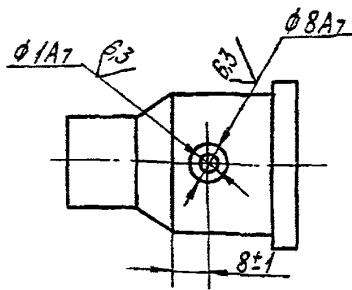
СПОСОБ НАДЕВАНИЯ ИЗОЛЯЦИОННЫХ ТРУБОК НА НАБОРНЫЕ
КАБЕЛИ С ПОМОЩЬЮ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

1. Провода наборного кабеля уложить ровно на шаблоне.
Для облегчения закладки проводов в баллон приспособления на них наложить технологические бандажки из липкой ленты (например, ленты ПВХ) с шагом 500-700 мм.
2. В отверстии баллона приспособления закрепить штуцер. Внутренний диаметр штуцера должен соответствовать диаметру надеваемой трубки.
3. Заготовку наборного кабеля уложить в желоб приспособления и выровнять ее.
Конец заготовки наборного кабеля, состоящего из проводов типа МПКМУ, следует обмотать липкой лентой на длине 60-80 мм в один слой и не снимать ее при надевании трубки.
4. Заготовку ввести в баллон приспособления через отверстие штуцера, при этом конец заготовки длиной 200-250 мм внутрь не вводить. При наличии в наборном кабеле экранированных проводов заготовку кабеля следует по всей длине протереть парафином для облегчения затягивания заготовки в трубку.
Если конец заготовки обмотан липкой лентой, то его также следует тщательно протереть парафином.
5. В желоб приспособления уложить изоляционную, например, пластиковую трубку, подлежащую надеванию на кабель.
6. Конец заготовки кабеля ввести в пластиковую трубку на длину 50-100 мм. Оставшуюся часть заготовки опустить в баллон приспособления. Пластиковую трубку натянуть на штуцер, закрепить ее на штуцере хлопчатобумажными нитками №00 (шнуром диаметром I-I,5 мм, липкой лентой, например, лентой ПВХ, или специальным хомутком).
7. В баллон приспособления открыть доступ сжатому воздуху и протянуть заготовку кабеля через трубку на необходимую длину.
Примечание. Допускается нарушение рихтовки проводов в виде их волнообразного расположения в трубке.
8. Закрыть доступ сжатого воздуха в баллон приспособления, выпустить оставшийся воздух из баллона и снять бандаж, крепивший трубку на штуцере.

СВЕРЛОВКА ОТВЕРСТИЙ В ПАТРУБКАХ СОЕДИНИТЕЛЕЙ
ДЛЯ ЗАЛИВКИ ГЕРМЕТИКОМ



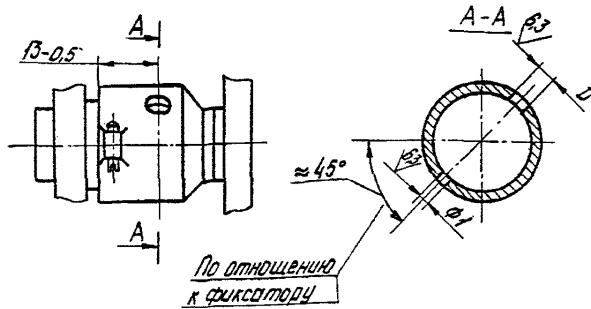
1. Угловые патрубки соединителей серии ШР, Р, СШР и ЗРТ



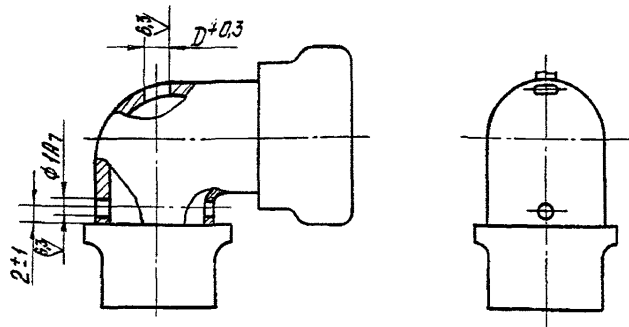
2. Прямые фланцевые патрубки соединителей серии ШР, Р, СШР и ЗРТ
Для соединителей серии ШР до 10 контактов заливаются отверстия
сверломте диаметром 4мм на расстоянии 4мм.

Черт. I

Продолжение



3. Прямые патрубки соединителей серии ШР, Р, ШР, ЗРГ. D - для соединителей до 20 контактов сверлить диаметром $4^{+0,3}$, выше - диаметром $8^{+0,3}$

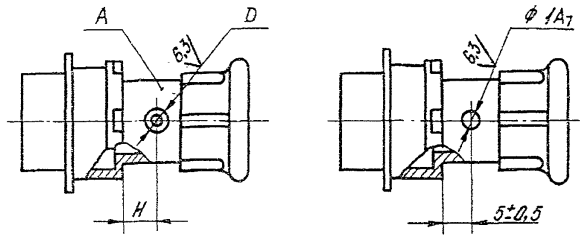


4. Угловые патрубки соединителей серии ЗРМ. D - для соединителей до 19 контактов сверлить диаметром $4^{+0,3}$, выше - диаметром $8^{+0,3}$

Черт.2

Продолжение

Вид сзади



5. Прямые патрубки соединителей серии 2PM. Отверстия в соединителях сверлить под углом 90° от фиксатора.

A	D +0,3	H ±0,5
2PM14, 2PM18, 2PM22, 2PM24	4	5
2PM27, 2PM30	8	8,5
2PM33, 2PM36, 2PM39, 2PM42	8	II

Черт.3

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

УСТАНОВКА И КРЕПЛЕНИЕ БУМАЖНЫХ БИРОК
НА НАБОРНЫХ КАБЕЛЯХ (ПРОВОДАХ)

1. Установка и крепление бирки на наборном кабеле (проводе) с большим диаметром.

Обезжирить участок наборного кабеля (провода), на котором необходимо установить бирку, нанести на этот участок равномерный слой клея (например, клея ХВК-2а) с помощью кисти и наклеить бирку. Закрепить бирку лентой на кабеле (проводе), обернув ленту два раза вокруг кабеля (провода) при слабом натяжении ленты. Отрезать остальную часть ленты.

2. Установка и крепление бирки на наборном кабеле (проводе) с малым диаметром.

Наклеить бирку на конец ленты (например, прозрачной пленки), куда нанесен тонкий слой клея, равный ширине бирки. Кромки бирки должны находиться на одинаковом расстоянии от боковых кромок ленты. Установить бирку с лентой на кабеле (проводе) и обернуть ленту два раза вокруг кабеля (провода) с биркой при слабом натяжении ленты. Отрезать остальную часть ленты.

3. Промазать клеем с помощью кисти конец ленты и обернутую лентой поверхность кабеля (провода) на участке, равном примерно половине окружности кабеля (провода), закрепить конец ленты. Протереть поверхность ленты по окружности кабеля (провода) тампоном из марли, смоченным в растворителе (например, в ацетоне или растворителе Р-4).

4. Покрывать слоем клея с помощью кисти поверхность ленты и поверхность кабеля (провода) на участках 2-3 мм, в обе стороны от кромки ленты.

ПРИЛОЖЕНИЕ 4

ТАБЛИЦЫ ОБОЗНАЧЕНИЯ РЕКОМЕНДУЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ МОНТАЖА СОЕДИНИТЕЛЕЙ

Пример записи в конструкторской документации деталей монтажа:

Обозначение	Наименование
КС8.020.003-06	Корпус по ОСТ4 ГО.010.016

Т а б л и ц а I

Детали монтажа экрана (черт.72)

Размеры в мм

D	d	Номера позиций, наименование и обозначение деталей				Разрешено к применению
		I	2	3	4	
		Шайба обжимная	Втулка металлическая	Плетенка	Гайка соединителя	
18,5	11	КС8.946.001	КС8.227.003	10x16	2PM24	○
20,0	12	КС8.946.001-01	КС8.227.003-01		1P20	○
20,5	13	КС8.946.001-02	КС8.227.003-02		2PM27	○
22,5	15	КС8.946.001-03	КС8.227.003-03		2PM30	○
25,5	18	КС8.946.001-04	КС8.227.003-04	16x24	2PM33	○
					2PM36	○
28,0	20	КС8.946.001-05	КС8.227.003-05		1P28	
					1P32	
28,5	21	КС8.946.001-06	КС8.227.003-06		2PM39	○
31,0	23	КС8.946.001-07	КС8.227.003-07		1P36	

Продолжение табл. I

D	d	Номера позиций, наименование и обозначение деталей				Разрешено к применению
		1	2	3	4	
		Шайба обжимная	Втулка металлическая	Плетенка	Гайка соединителя	
34,0	26	КС8.946.001-08	КС8.227.003-08	24x30	ШР40	
34,5	27	КС8.946.001-09	КС8.227.003-09		2РМ42	○
40,0	29	КС8.946.001-10	КС8.227.003-10		2РМ45	○
50,0	39	КС8.946.001-11	КС8.227.003-11	30x40	ШР48	
54,0	42	КС8.946.001-12	КС8.227.003-12	40x55	ШР55	
					ШР60	

Т а б л и ц а 2

Детали монтажа экрана (черт.73)

Размеры в мм

D	d	Номера позиций, наименование и обозначение деталей				Разрешено к применению
		1	2	3	4	
		Оправа	Оправа	Плетенка	Гайка соединителя	
20,0	7,0	КС8.636.000	КС8.636.001	6x10	ШР20	○
	8,5	КС8.636.000-01	КС8.636.001-01	10x16		

Продолжение табл.2

Размеры в мм

D	d	Номера позиций, наименование и обозначение деталей				Разрешено к применению
		1	2	3	4	
		Оправа	Оправа	Плетенка	Гайка соединителя	
20,0	10,0	КС8.636.000-02	КС8.636.001-02		ШР20	○
28,0	10,0	КС8.636.000-03	КС8.636.001-03	10x16	ШР28 ШР32	
	11,5	КС8.636.000-04	КС8.636.001-04			
	13,0	КС8.636.000-05	КС8.636.001-05			
	14,0	КС8.636.000-06	КС8.636.001-06			
	16,0	КС8.636.000-07	КС8.636.001-07			
	17,5	КС8.636.000-08	КС8.636.001-08			
31,0	14,5	КС8.636.000-09	КС8.636.001-09	16x24	ШР36 ШР40	○
	16,0	КС8.636.000-10	КС8.636.001-10			
	17,5	КС8.636.000-11	КС8.636.001-11			
	19,5	КС8.636.000-12	КС8.636.001-12			
34,0	16,0	КС8.636.000-13	КС8.636.001-13	24x30	ШР48	
	17,5	КС8.636.000-14	КС8.636.001-14			
	19,5	КС8.636.000-15	КС8.636.001-15			
	21,0	КС8.636.000-16	КС8.636.001-16			
34,5	25,0	КС8.636.000-17	КС8.636.001-17	24x30	2РМ42	○
40,0	23,0	КС8.636.000-18	КС8.636.001-18		2РМ45	○
28,5	18,0	КС8.636.000-19	КС8.636.001-19	16x24	2РМ39	

Т а б л и ц а 3

Детали монтажа экрана (черт.74)

Размеры в мм

D	d	Номера позиций, наименование и обозначение деталей				Разрешено к применению
		1	2	3	4	
		Оправа	Оправа	Плетенка	Гайка соединителя	
25,5	14,0	КС8.636.002	КС8.636.003	10x16	2PM33	○
					2PM36	○
28,0	8,5	КС8.636.002-01	КС8.636.003-01		ШР28	○
					ШР32	○
34,0	13,0	КС8.636.002-03	КС8.636.003-03	10x16	ШР40	
	14,5	КС8.636.002-04	КС8.636.003-04			
34,5	20,0	КС8.636.002-05	КС8.636.003-05		2PM42	○
					2PM45	
40,0	16,0	КС8.636.002-06	КС8.636.003-06	16x24	ШР48	
	17,5	КС8.636.002-07	КС8.636.003-07			
	19,5	КС8.636.002-08	КС8.636.003-08			
	21,0	КС8.636.002-09	КС8.636.003-09			
50,0	19,5	КС8.636.002-10	КС8.636.003-10	24x30	ШР55	
	21,0	КС8.636.002-11	КС8.636.003-11			
	23,0	КС8.636.002-12	КС8.636.003-12			
	26,5	КС8.636.002-13	КС8.636.003-13			
	30,0	КС8.636.002-14	КС8.636.003-14			30x40

Продолжение табл.3

Размеры в мм

D	d	Номера позиций, наименование и обозначение деталей				Разрешено к применению
		1	2	3	4	
		Оправа	Оправа	Плетенка	Гайка соединителя	
54,0	19,5	КС8.636.002-15	КС8.636.003-15	16x24	ШР60	
	21,0	КС8.636.002-16	КС8.636.003-16			
	23,0	КС8.636.002-17	КС8.636.003-17	24x30		
	26,5	КС8.636.002-18	КС8.636.003-18			
	30,0	КС8.636.002-19	КС8.636.003-19	30x40		
	33,5	КС8.636.002-20	КС8.636.003-20			

Т а б л и ц а 4

Детали монтажа к соединителям типов ШР, СШР, Р, ЗРТ (черт.83)

Размеры в мм

Диаметр корпуса соединителя D	Диаметр проходного отверстия	Номера позиций, наименование и обозначение деталей						Разрешено к применению
		I	2		3		4	
		Корпус сальника	Шайба латунная	Шайба стальная	Внутренний диаметр	Втулка резиновая	Штуцер	
20	7	КСВ.020.003-06	КСВ.942.000-14	КСВ.942.005	4,0	КСВ.220.004-10	КСВ.652.000	
			КСВ.942.000-15	КСВ.942.005-01	5,0	КСВ.220.004-11	КСВ.652.001	
			КСВ.942.000-16	КСВ.942.005-02	6,0	КСВ.220.004-12		
28	12	КСВ.020.003-07	КСВ.942.000-22	КСВ.942.005-04	4,0	КСВ.220.004-15		
			КСВ.942.000-23	КСВ.942.005-05	5,0	КСВ.220.004-16		
			КСВ.942.000-24	КСВ.942.005-06	6,0	КСВ.220.004-17	КСВ.652.000-01	
			КСВ.942.000-25	КСВ.942.005-07	7,0	КСВ.220.004-18	КСВ.652.001-01	
			КСВ.942.000-26	КСВ.942.005-08	8,0	КСВ.220.004-19		
	15	КСВ.020.003-08	КСВ.942.000-38	КСВ.942.005-13	6,0	КСВ.220.004-32		
			КСВ.942.000-39	КСВ.942.005-14	7,0	КСВ.220.004-33	КСВ.652.000-03	
			КСВ.942.000-40	КСВ.942.005-15	8,0	КСВ.220.004-34	КСВ.652.001-02	
			КСВ.942.000-41	КСВ.942.005-16	9,0	КСВ.220.004-35		
			КСВ.942.000-42	КСВ.942.005-17	10,0	КСВ.220.004-36		

Продолжение табл.4

Размеры в мм

Диаметр корпуса соединителя <i>D</i>	Диаметр проходного отверстия <i>d</i>	Номера позиций, наименование и обозначение деталей						Разрешено к применению
		I	2		3		4	
		Корпус сальника	Шайба латунная	Шайба стальная	Внутренний диаметр	Втулка резиновая	Штуцер	
28	15	КС8.020.003-08	КС8.942.000-43	КС8.942.005-18	11,0	КС8.220.004-37	КС8.652.000-04	
			КС8.942.000-44	КС8.942.005-19	12,0	КС8.220.004-38	КС8.652.001-03	
32	12	КС8.020.003-07	КС8.942.000-24	КС8.942.005-06	6,0	КС8.220.004-17		
			КС8.942.000-25	КС8.942.005-07	7,0	КС8.220.004-18	КС8.652.000-01	
			КС8.942.000-26	КС8.942.005-08	8,0	КС8.220.004-19	КС8.652.001-01	
	15	КС8.020.003-08	КС8.942.000-38	КС8.942.005-13	6,0	КС8.220.004-32		
			КС8.942.000-39	КС8.942.005-14	7,0	КС8.220.004-33		
			КС8.942.000-40	КС8.942.005-15	8,0	КС8.220.004-34	КС8.652.000-03	
			КС8.942.000-41	КС8.942.005-16	9,0	КС8.220.004-35	КС8.652.001-02	
			КС8.942.000-42	КС8.942.005-17	10,0	КС8.220.004-36		
		КС8.942.000-43	КС8.942.005-18	11,0	КС8.220.004-37			
		КС8.942.000-44	КС8.942.005-19	12,0	КС8.220.004-38	КС8.652.000-04	КС8.652.001-03	
36	15	КС8.020.003-09	КС8.942.000-38	КС8.942.005-13	6,0	КС8.220.004-32		
			КС8.942.000-39	КС8.942.005-14	7,0	КС8.220.004-33	КС8.652.000-03	
			КС8.942.000-40	КС8.942.005-15	8,0	КС8.220.004-34	КС8.652.001-02	

Стр. 182

ОСТ4 ГО.ОГО.О15
Редакция 1-71

Продолжение табл.4

Размеры в мм

Диаметр корпуса соединителя <i>D</i>	Диаметр проходного отверстия <i>d</i>	Номера позиций, наименование и обозначение деталей						Разрешено к применению
		I Корпус сальника	2		3		4	
			Шайба латунная	Шайба стальная	Внутренний диаметр	Втулка резиновая	Штуцер	
36	15	КС8.020.003-09	КС8.942.000-41	КС8.942.005-16	9,0	КС8.220.004-35	КС8.652.000-03	
			КС8.942.000-42	КС8.942.005-17	10,0	КС8.220.004-36	КС8.652.001-02	
			КС8.942.000-43	КС8.942.005-18	11,0	КС8.220.004-37		
				КС8.942.000-44	КС8.942.005-19	12,0	КС8.220.004-38	КС8.652.000-04
	19	КС8.020.003-10	КС8.942.000-45	КС8.942.005-20	8,0	КС8.220.004-39		
			КС8.942.000-46	КС8.942.005-21	9,0	КС8.220.004-40		
			КС8.942.000-47	КС8.942.005-22	10,0	КС8.220.004-41	КС8.652.000-05	
			КС8.942.000-48	КС8.942.005-23	11,0	КС8.220.004-42	КС8.652.001-04	
			КС8.942.000-49	КС8.942.005-24	12,0	КС8.220.004-43		
			КС8.942.000-50	КС8.942.005-25	13,0	КС8.220.004-44		
КС8.942.000-51			КС8.942.005-26	14,0	КС8.220.004-45	КС8.652.000-06		
	КС8.942.000-52	КС8.942.005-27	15,0	КС8.220.004-46	КС8.652.001-05			
	КС8.942.000-53	КС8.942.005-28	16,0	КС8.220.004-47				
40	15	КС8.020.003-11	КС8.942.000-38	КС8.942.005-13	6,0	КС8.220.004-32	КС8.652.000-03	
			КС8.942.000-39	КС8.942.005-14	7,0	КС8.220.004-33	КС8.652.001-02	

Продолжение табл.4

Размеры в мм

Диаметр корпуса соединителя <i>D</i>	Диаметр проходного отверстия <i>d</i>	Номера позиций, наименование и обозначение деталей					Разрешено к применению	
		1	2		3			4
		Корпус сальника	Шайба латунная	Шайба стальная	Внутренний диаметр	Втулка резиновая		Штуцер
40	15	КС8.020.003-11	КС8.942.000-40	КС8.942.005-15	8,0	КС8.220.004-34	КС8.652.000-03	
			КС8.942.000-41	КС8.942.005-16	9,0	КС8.220.004-35		
			КС8.942.000-42	КС8.942.005-17	10,0	КС8.220.004-36		КС8.652.001-02
			КС8.942.000-43	КС8.942.005-18	11,0	КС8.220.004-37		КС8.652.000-04 КС8.652.001-03
	КС8.942.000-44	КС8.942.005-19	12,0	КС8.220.004-38				
	19	КС8.020.003-12	КС8.942.000-45	КС8.942.005-20	8,0	КС8.220.004-39	КС8.652.000-05 КС8.652.001-04	
			КС8.942.000-46	КС8.942.005-21	9,0	КС8.220.004-40		
			КС8.942.000-47	КС8.942.005-22	10,0	КС8.220.004-41		
			КС8.942.000-48	КС8.942.005-23	11,0	КС8.220.004-42		
			КС8.942.000-49	КС8.942.005-24	12,0	КС8.220.004-43		
			КС8.942.000-50	КС8.942.005-25	13,0	КС8.220.004-44		
			КС8.942.000-51	КС8.942.005-26	14,0	КС8.220.004-45		КС8.652.000-06
			КС8.942.000-52	КС8.942.005-27	15,0	КС8.220.004-46		КС8.652.001-05
	48	19	КС8.020.003-13	КС8.942.000-45	КС8.942.005-20	8,0	КС8.220.004-39	КС8.652.000-05
КС8.942.000-46				КС8.942.005-21	9,0	КС8.220.004-40	КС8.652.001-04	

Продолжение табл.4

Размеры в мм

Диаметр корпуса соединителя <i>D</i>	Диаметр проходного отверстия <i>d</i>	Номера позиций, наименование и обозначение деталей					Разрешено к применению	
		1	2		3			4
		Корпус сальника	Шайба латунная	Шайба стальная	Внутренний диаметр	Втулка резиновая		Штуцер
48	19	КС8.020.003-13	КС8.942.000-47	КС8.942.005-22	10,0	КС8.220.004-41	КС8.652.000-05 КС8.652.001-04	
			КС8.942.000-48	КС8.942.005-23	11,0	КС8.220.004-42		
			КС8.942.000-49	КС8.942.005-24	12,0	КС8.220.004-43		
			КС8.942.000-50	КС8.942.005-25	13,0	КС8.220.004-44		
			КС8.942.000-51	КС8.942.005-26	14,0	КС8.220.004-45		
			КС8.942.000-52	КС8.942.005-27	15,0	КС8.220.004-46		
	23	КС8.020.003	КС8.942.000-53	КС8.942.005-28	16,0	КС8.220.004-47	КС8.652.000-06 КС8.652.001-05 КС8.652.000-07 КС8.652.001-06	
			КС8.942.000-61	КС8.942.003-07	18,0	КС8.220.004-55		
			КС8.942.000-63	КС8.942.003-09	20,0	КС8.220.004-57		
			КС8.942.000-65	КС8.942.003-11	22,0	КС8.220.004-59		
			КС8.942.000-45	КС8.942.005-20	8,0	КС8.220.004-39		
			КС8.942.000-46	КС8.942.005-21	9,0	КС8.220.004-40		
55	19	КС8.020.003-14	КС8.942.000-47	КС8.942.005-22	10,0	КС8.220.004-41	КС8.652.000-05 КС8.652.001-04	
			КС8.942.000-48	КС8.942.005-23	11,0	КС8.220.004-42		
			КС8.942.000-49	КС8.942.005-24	12,0	КС8.220.004-43		
			КС8.942.000-50	КС8.942.005-25	13,0	КС8.220.004-44		

ОСТ4 ГО.010.016
Редакция 1-71

Стр.185

Размеры в мм

Диаметр корпуса соединителя <i>D</i>	Диаметр проходного отверстия <i>d</i>	Номера позиций, наименование и обозначение деталей						Разрешено к применению	
		1	2		3		4		
		Корпус сальника	Шайба латунная	Шайба стальная	Внутренний диаметр	Втулка резиновая	Штуцер		
55	19	КС8.020.003-14	КС8.942.000-51	КС8.942.005-26	14,0	КС8.220.004-45	КС8.652.000-06		
			КС8.942.000-52	КС8.942.005-27	15,0	КС8.220.004-46	КС8.652.001-05		
			КС8.942.000-53	КС8.942.005-28	16,0	КС8.220.004-47			
	23	КС8.020.003-01	КС8.942.000-61	КС8.942.003-07	18,0	КС8.220.004-55	КС8.652.000-07		
			КС8.942.000-63	КС8.942.003-09	20,0	КС8.220.004-57	КС8.652.001-06		
			КС8.942.000-65	КС8.942.003-11	22,0	КС8.220.004-59			
	29	КС8.020.003-02	КС8.942.000-67	КС8.942.003-13	22,0	КС8.220.004-61	КС8.652.000-08		
			КС8.942.000-69	КС8.942.003-15	24,0	КС8.220.004-63	КС8.652.001-07		
			КС8.942.000-70	КС8.942.003-16	26,0	КС8.220.004-64			
			КС8.942.000-72	КС8.942.003-18	28,0	КС8.220.004-66	КС8.652.000-09		
	60	19	КС8.020.003-15	КС8.942.000-45	КС8.942.005-20	8,0	КС8.220.004-39		
				КС8.942.000-46	КС8.942.005-21	9,0	КС8.220.004-40		
КС8.942.000-47				КС8.942.005-22	10,0	КС8.220.004-41	КС8.652.000-05		
КС8.942.000-48				КС8.942.005-23	11,0	КС8.220.004-42	КС8.652.001-04		
КС8.942.000-49				КС8.942.005-24	12,0	КС8.220.004-43			
КС8.942.000-50				КС8.942.005-25	13,0	КС8.220.004-44			

Продолжение табл.4

Размеры в мм

Диаметр корпуса соединителя <i>D</i>	Диаметр проходного отверстия <i>d</i>	Номера позиций, наименование и обозначение деталей					Разрешено к применению	
		I	2		3	4		
		Корпус сальника	Шайба латунная	Шайба стальная	Внутренний диаметр	Втулка резиновая		Штуцер
60	19	КС8.020.003-15	КС8.942.000-51	КС8.942.005-26	14,0	КС8.220.004-45	КС8.652.000-06	
			КС8.942.000-52	КС8.942.005-27	15,0	КС8.220.004-46		
			КС8.942.000-53	КС8.942.005-28	16,0	КС8.220.004-47		КС8.652.001-05
	23	КС8.020.003-03	КС8.942.000-61	КС8.942.003-07	18,0	КС8.220.004-55	КС8.652.000-07	
			КС8.942.000-63	КС8.942.003-09	20,0	КС8.220.004-57		
			КС8.942.000-65	КС8.942.003-11	22,0	КС8.220.004-59		КС8.652.001-06
	29	КС8.020.003-04	КС8.942.000-67	КС8.942.003-13	22,0	КС8.220.004-61	КС8.652.000-08	
			КС8.942.000-69	КС8.942.003-15	24,0	КС8.220.004-63		
			КС8.942.000-70	КС8.942.003-16	26,0	КС8.220.004-64		КС8.652.001-07
			КС8.942.000-72	КС8.942.003-18	28,0	КС8.220.004-66		КС8.652.000-09
	35	КС8.020.003-05	КС8.942.000-73	КС8.942.003-19	26,0	КС8.220.004-67	КС8.652.000-10	
			КС8.942.000-74	КС8.942.003-20	28,0	КС8.220.004-68		
			КС8.942.000-75	КС8.942.003-21	30,0	КС8.220.004-69		КС8.652.001-09
			КС8.942.000-76	КС8.942.003-22	32,0	КС8.220.004-70		КС8.652.000-11
			КС8.942.000-77	КС8.942.003-23	34,0	КС8.220.004-71		КС8.652.001-10

Т а б л и ц а 5

Фиксаторы к соединителям ШР, СШР, Р, ЗРТ (черт.85)

Размеры в мм

Диаметр корпуса соединителя <i>D</i>	Диаметр проходного отверстия <i>d</i>	Фиксатор	Разрешено к применению
20	15	КС8.362.000	○
28, 32	21	КС8.362.000-01	○
36	23	КС8.362.000-02	
40	27	КС8.362.000-03	
48	31	КС8.362.000-04	
55	42	КС8.362.000-05	
60	45	КС8.362.000-06	

Таблица 6

Детали монтажа к соединителям типа СМР (черт.86)

Размер в мм

Диаметр корпуса соединителя D	Количество контактов	Внутренний диаметр корпуса	Диаметр кабеля	Номера позиций, наименование и обозначение деталей				Разрешено к применению		
				I	2		3		4	
				Корпус	Шайба стальная	Шайба латунная	Втулка резиновая		Штуцер	
28	7		9,0	КС8.020.001-01	КС8.942.005-16	КС8.942.000-41	КС8.220.004-26	КС8.652.000-03	—	
			11,0		КС8.942.005-18	КС8.942.000-43	КС8.220.004-28			
32	10		9,5	КС8.020.001-01	КС8.942.005-17	КС8.942.000-42	КС8.220.004-27	КС8.652.000-04	—	
			12,0		КС8.942.005-19	КС8.942.000-44	КС8.220.004-29			
36	15	59	12,0	КС8.020.001-03	КС8.942.005-24	КС8.942.000-49	КС8.220.004-43	КС8.652.000-05	—	
			14,0		КС8.942.005-26	КС8.942.000-51	КС8.220.004-45			
48	20		15,0	КС8.020.001-03	КС8.942.005-27	КС8.942.000-52	КС8.220.004-46	КС8.652.000-06	—	
			13,5; 14,0		КС8.942.005-26	КС8.942.000-51	КС8.220.004-45			
	26	55		15,5	КС8.020.001-05	КС8.942.005-28	КС8.942.000-53	КС8.220.004-47	КС8.652.000-06	—
				19,5		КС8.942.003-09	КС8.942.000-63	КС8.220.004-57		
55	30	59	20,5	КС8.020.001-06	КС8.942.005-10	КС8.942.000-64	КС8.220.004-58	КС8.652.000-07	—	
			15,5		КС8.942.003-53	КС8.942.000-53	КС8.220.004-47			
60	45	55	19,5	КС8.020.001-09	КС8.942.003-09	КС8.942.000-63	КС8.220.004-57	КС8.652.000-07	—	
			20,5		КС8.942.003-10	КС8.942.000-64	КС8.220.004-58			
			18,0	КС8.020.001-12	КС8.942.003-07	КС8.942.000-61	КС8.220.004-55			
			18,5		КС8.942.003-08	КС8.942.000-62	КС8.220.004-56			

ОСТ 10.010.016
Редакция 1-71

Стр. 189

Продолжение табл.6

Фр.190

Размеры в мм

Диаметр корпуса соединителя D	Количество контактов	Внутренний размер корпуса l	Диаметр кабеля	Номера позиций, наименования и обозначение деталей				Разрешено к применению	
				I	2		3		4
				Корпус	Шайба стальная	Шайба латунная	Втулка резиновая		Штуцер
60	45	55	22,0	КС8.020.001-13	КС8.942.003-13	КС8.942.000-67	КС8.220.004-61	КС8.652.000-08	
			23,0		КС8.942.003-14	КС8.942.000-68	КС8.220.004-62		
	50	75	21,5	КС8.020.001-14	КС8.942.003-13	КС8.942.000-67	КС8.220.004-60		
			26,0		КС8.942.003-16	КС8.942.000-70	КС8.220.004-64		
			27,0		КС8.942.003-17	КС8.942.000-71	КС8.220.004-65		

ОСТ 10.010.016
Редакция 1-71

Таблица 7

Детали монтажа к соединителям типа СМР (черт. 67)

Размеры в мм

Диаметр корпуса соединителя D	Количество контактов	Внутренний размер корпуса l	Диаметр кабеля	Номера позиций, наименование и обозначение деталей					Разрешено к применению	
				I	2		3	4		5
				Корпус	Шайба стальная	Шайба латунная	Втулка резиновая	Штуцер		Трубка резиновая
28	7	29	7,0;7,5	КС8.020.001	КС8.942.005-15	КС8.942.000-40	КС8.220.004-25	КС8.652.000-03	КС8.687.000-01	
32	10		8,5;9,0		КС8.942.005-16	КС8.942.000-41	КС8.220.004-26			
36	15		9,0	КС8.020.001-02	КС8.942.005-17	КС8.942.000-42	КС8.220.004-27			
		9,5	КС8.942.005-18		КС8.942.000-43	КС8.220.004-28				
		10,5	КС8.942.005-19		КС8.942.000-44	КС8.220.004-29				
48	20	30	11,5	КС8.020.001-04	КС8.942.005-22	КС8.942.000-47	КС8.220.004-41	КС8.652.000-05		
			10,5		КС8.942.005-23	КС8.942.000-48	КС8.220.004-42			
			11,5		КС8.942.005-24	КС8.942.000-49	КС8.220.004-43			
55	30	12,5	КС8.020.001-07	КС8.942.005-25	КС8.942.000-50	КС8.220.004-44	КС8.652.000-06	КС8.687.000-02		
		11,5;12,0		КС8.942.005-24	КС8.942.000-49	КС8.220.004-43				
		13,5;14,0		КС8.942.005-26	КС8.942.000-51	КС8.220.004-45				
60	45	55	11,5;12,0	КС8.020.001-10	КС8.942.005-24	КС8.942.000-49	КС8.220.004-43	КС8.652.000-06		
			13,5;14,0		КС8.942.005-26	КС8.942.000-51	КС8.220.004-45			
			13,0		КС8.942.005-25	КС8.942.000-50	КС8.220.004-44			
60	50	55	14,0	КС8.020.001-11	КС8.942.005-26	КС8.942.000-51	КС8.220.004-45	КС8.652.000-06		
			15,0		КС8.942.005-27	КС8.942.000-52	КС8.220.004-46			
			16,0		КС8.942.005-28	КС8.942.000-53	КС8.220.004-47			
60	50	55	15,0	КС8.020.001-11	КС8.942.005-27	КС8.942.000-52	КС8.220.004-46	КС8.652.000-06		
			16,0		КС8.942.005-28	КС8.942.000-53	КС8.220.004-47			
			16,0		КС8.942.005-28	КС8.942.000-53	КС8.220.004-47			

ОСТ 10.010.016
Редакция 1-71

Стр. 191

Детали монтажа к соединителям типа СШРГ для наборных кабелей (черт.88)

Размеры в мм

Диаметр корпуса соединителя D	Диаметр проходного отверстия d	Номера позиций, наименование и обозначение деталей						Разрешено к применению
		I	2		3		4	
		Корпус	Шайба латунная	Шайба стальная	Внутренний диаметр	Втулка резиновая	Штуцер	
20	7	КС8.020.000	КС8.942.000-14	КС8.942.005	4,0	КС8.220.004-10	КС8.652.000	
			КС8.942.000-15	КС8.942.005-01	5,0	КС8.220.004-11		
			КС8.942.000-16	КС8.942.005-02	6,0	КС8.220.004-12		КС8.652.001
	II	КС8.020.000-01	КС8.942.000-22	КС8.942.005-04	4,0	КС8.220.004-15	КС8.652.000-01	
			КС8.942.000-23	КС8.942.005-05	5,0	КС8.220.004-16		
			КС8.942.000-24	КС8.942.005-06	6,0	КС8.220.004-17		КС8.652.001-01
			КС8.942.000-25	КС8.942.005-07	7,0	КС8.220.004-18		
			КС8.942.000-26	КС8.942.005-08	8,0	КС8.220.004-19		
28	II	КС8.020.000-02	КС8.942.000-22	КС8.942.005-04	4,0	КС8.220.004-15	КС8.652.000-01	
			КС8.942.000-23	КС8.942.005-05	5,0	КС8.220.004-16		
			КС8.942.000-24	КС8.942.005-06	6,0	КС8.220.004-17		КС8.652.001-01
			КС8.942.000-25	КС8.942.005-07	7,0	КС8.220.004-18		
			КС8.942.000-26	КС8.942.005-08	8,0	КС8.220.004-19		

Размеры в мм

Диаметр корпуса соединителя D	Диаметр проходного отверстия d	Номера позиций, наименование и обозначение деталей					Разрешено к применению
		1	2		3	4	
		Корпус	Шайба латунная	Шайба стальная	Внутренний диаметр	Втулка резиновая	
28	15	КС8.020.000-03	КС8.942.000-38	КС8.942.005-13	6,0	КС8.220.004-32	КС8.652.000-03 КС8.652.001-02 КС8.652.000-04 КС8.652.001-03
			КС8.942.000-39	КС8.942.005-14	7,0	КС8.220.004-33	
			КС8.942.000-40	КС8.942.005-15	8,0	КС8.220.004-34	
			КС8.942.000-41	КС8.942.005-16	9,0	КС8.220.004-35	
			КС8.942.000-42	КС8.942.005-17	10,0	КС8.220.004-36	
			КС8.942.000-43	КС8.942.005-18	11,0	КС8.220.004-37	
			КС8.942.000-44	КС8.942.005-19	12,0	КС8.220.004-38	
			КС8.942.000-45	КС8.942.005-20	8,0	КС8.220.004-39	
	19	КС8.020.000-04	КС8.942.000-46	КС8.942.005-21	9,0	КС8.220.004-40	КС8.652.000-05 КС8.652.001-04 КС8.652.000-06 КС8.652.001-05
			КС8.942.000-47	КС8.942.005-22	10,0	КС8.220.004-41	
			КС8.942.000-48	КС8.942.005-23	11,0	КС8.220.004-42	
			КС8.942.000-49	КС8.942.005-24	12,0	КС8.220.004-43	
			КС8.942.000-50	КС8.942.005-25	13,0	КС8.220.004-44	
			КС8.942.000-51	КС8.942.005-26	14,0	КС8.220.004-45	
			КС8.942.000-52	КС8.942.005-27	15,0	КС8.220.004-46	
			КС8.942.000-53	КС8.942.005-28	16,0	КС8.220.004-47	

Размеры в мм

Диаметр корпуса единителя D	Диаметр проходного отверстия d	Номера позиций, наименование и обозначение деталей					Разрешено к применению
		I	2		3	4	
		Корпус	Шайба латунная	Шайба стальная	Внутренний диаметр	Втулка резиновая	
32	II	КС8.020.000-05	КС8.942.000-24	КС8.942.005-05	6,0	КС8.220.004-17	КС8.652.000-01
			КС8.942.000-25	КС8.942.005-06	7,0	КС8.220.004-18	КС8.652.001-01
			КС8.942.000-26	КС8.942.005-07	8,0	КС8.220.004-19	
	I5	КС8.020.000-06	КС8.942.000-38	КС8.942.005-15	6,0	КС8.220.004-32	
			КС8.942.000-39	КС8.942.005-16	7,0	КС8.220.004-33	КС8.652.000-03
			КС8.942.000-40	КС8.942.005-17	8,0	КС8.220.004-34	КС8.652.001-02
			КС8.942.000-41	КС8.942.005-18	9,0	КС8.220.004-35	
			КС8.942.000-42	КС8.942.005-19	10,0	КС8.220.004-36	
			КС8.942.000-43	КС8.942.005-20	11,0	КС8.220.004-37	КС8.652.000-04
			КС8.942.000-44	КС8.942.005-21	12,0	КС8.220.004-38	КС8.652.001-03
	I9	КС8.020.000-07	КС8.942.000-45	КС8.942.005-22	8,0	КС8.220.004-39	
			КС8.942.000-46	КС8.942.005-23	9,0	КС8.220.004-40	
			КС8.942.000-47	КС8.942.005-24	10,0	КС8.220.004-41	КС8.652.000-05
			КС8.942.000-48	КС8.942.005-25	11,0	КС8.220.004-42	КС8.652.001-04
			КС8.942.000-49	КС8.942.005-26	12,0	КС8.220.004-43	
			КС8.942.000-50	КС8.942.005-27	13,0	КС8.220.004-44	

Продолжение табл.8

Размеры в мм

Диаметр корпуса соединителя D	Диаметр проходного отверстия D	Номера позиций, наименование и обозначение деталей					Разрешено к применению	
		1	2		3			4
		Корпус	Шайба латунная	Шайба стальная	Внутренний диаметр	Втулка резиновая		Штуцер
32	19	КС8.020.000-07	КС8.942.000-51	КС8.942.005-26	14,0	КС8.220.004-45	КС8.652.000-06 КС8.652.001-05	
			КС8.942.000-52	КС8.942.005-27	15,0	КС8.220.004-46		
			КС8.942.000-53	КС8.942.005-28	16,0	КС8.220.004-47		
36	15	КС8.020.000-08	КС8.942.000-38	КС8.942.005-13	6,0	КС8.220.004-32	КС8.652.000-03 КС8.652.001-02	
			КС8.942.000-39	КС8.942.005-14	7,0	КС8.220.004-33		
			КС8.942.000-40	КС8.942.005-15	8,0	КС8.220.004-34		
			КС8.942.000-41	КС8.942.005-16	9,0	КС8.220.004-35		
			КС8.942.000-42	КС8.942.005-17	10,0	КС8.220.004-36		
			КС8.942.000-43	КС8.942.005-18	11,0	КС8.220.004-37		
	19	КС8.020.000-09	КС8.942.000-44	КС8.942.005-19	12,0	КС8.220.004-38	КС8.652.001-03 КС8.652.000-05 КС8.652.001-04	
			КС8.942.000-45	КС8.942.005-20	8,0	КС8.220.004-39		
			КС8.942.000-46	КС8.942.005-21	9,0	КС8.220.004-40		
			КС8.942.000-47	КС8.942.005-22	10,0	КС8.220.004-41		
		КС8.942.000-48	КС8.942.005-23	11,0	КС8.220.004-42			
		КС8.942.000-49	КС8.942.005-24	12,0	КС8.220.004-43			
		КС8.942.000-50	КС8.942.005-25	13,0	КС8.220.004-44			

ОСТ4.10.010.016
 Редакция 1-71
 Стр.195

Продолжение табл.8

Размеры в мм

Диаметр корпуса соединителя D	Диаметр проходного отверстия d	Номера позиций, наименование и обозначение деталей						Разрешено к применению
		I	2		3		4	
		Корпус	Шайба латунная	Шайба стальная	Внутренний диаметр	Втулка резиновая	Штуцер	
36	19	КС8.020.000-09	КС8.942.000-51	КС8.942.005-26	14,0	КС8.220.004-45	КС8.652.000-06 КС8.652.001-05	
			КС8.942.000-52	КС8.942.005-27	15,0	КС8.220.004-46		
			КС8.942.000-53	КС8.942.005-28	16,0	КС8.220.004-47		
	23	КС8.020.000-10	КС8.942.000-61	КС8.942.003-07	18,0	КС8.220.004-55	КС8.652.000-07 КС8.652.001-06	
			КС8.942.000-63	КС8.942.003-08	20,0	КС8.220.004-57		
			КС8.942.000-65	КС8.942.003-10	22,0	КС8.220.004-59		
48	19	КС8.020.000-11	КС8.942.000-45	КС8.942.005-20	8,0	КС8.220.004-39	КС8.652.000-05 КС8.652.001-04	
			КС8.942.000-46	КС8.942.005-21	9,0	КС8.220.004-40		
			КС8.942.000-47	КС8.942.005-22	10,0	КС8.220.004-41		
			КС8.942.000-48	КС8.942.005-23	11,0	КС8.220.004-42		
			КС8.942.000-49	КС8.942.005-24	12,0	КС8.220.004-43		
			КС8.942.000-50	КС8.942.005-25	13,0	КС8.220.004-44		
			КС8.942.000-51	КС8.942.005-26	14,0	КС8.220.004-45		
			КС8.942.000-52	КС8.942.005-27	15,0	КС8.220.004-46		
			КС8.942.000-53	КС8.942.005-28	16,0	КС8.220.004-47		
	23	КС8.020.000-12	КС8.942.000-61	КС8.942.003-07	18,0	КС8.220.004-55	КС8.652.000-07 КС8.652.001-06	
			КС8.942.000-63	КС8.942.003-08	20,0	КС8.220.004-57		
			КС8.942.000-65	КС8.942.003-10	22,0	КС8.220.004-59		

Стр. 196
ОСТ4 ГО. ОГО. ОДС
Редакция 1-71

Размеры в мм

Диаметр корпуса соединителя D	Диаметр проходного отверстия d	Номера позиций, наименование и обозначение деталей					Разрешено к применению
		I	2		3	4	
		Корпус	Шайба латунная	Шайба стальная	Внутренний диаметр	Втулка резиновая	
48	29	КС8.020.000-13	КС8.942.000-67	КС8.942.003-13	22,0	КС8.220.004-61	КС8.652.000-08 КС8.652.001-07 КС8.652.000-09 КС8.652.001-08
			КС8.942.000-69	КС8.942.003-15	24,0	КС8.220.004-63	
			КС8.942.000-70	КС8.942.003-16	26,0	КС8.220.004-64	
			КС8.942.000-72	КС8.942.003-18	28,0	КС8.220.004-66	
55	19	КС8.020.000-14	КС8.942.000-45	КС8.942.005-20	8,0	КС8.220.004-39	КС8.652.000-05 КС8.652.001-04 КС8.652.000-06 КС8.652.001-05
			КС8.942.000-46	КС8.942.005-21	9,0	КС8.220.004-40	
			КС8.942.000-47	КС8.942.005-22	10,0	КС8.220.004-41	
			КС8.942.000-48	КС8.942.005-23	11,0	КС8.220.004-42	
			КС8.942.000-49	КС8.942.005-24	12,0	КС8.220.004-43	
			КС8.942.000-50	КС8.942.005-25	13,0	КС8.220.004-44	
			КС8.942.000-51	КС8.942.005-26	14,0	КС8.220.004-45	
			КС8.942.000-52	КС8.942.005-27	15,0	КС8.220.004-46	
	КС8.942.000-53	КС8.942.005-28	16,0	КС8.220.004-47			
	23	КС8.020.000-15	КС8.942.000-61	КС8.942.003-07	18,0	КС8.220.004-55	КС8.652.000-07 КС8.220.004-57 КС8.652.001-06
КС8.942.000-63			КС8.942.003-09	20,0	КС8.220.004-57		
КС8.942.000-65			КС8.942.003-11	22,0	КС8.220.004-59		

Продолжение табл.8

Размеры в мм

Диаметр корпуса соединителя D	Диаметр проходного отверстия d	Номера позиций, наименование и обозначение деталей						Разрешено к применению
		1	2		3		4	
		Корпус	Шайба латунная	Шайба стальная	Внутренний диаметр	Втулка резиновая	Штуцер	
55	29	КС8.020.000-16	КС8.942.000-67	КС8.942.003-13	22,0	КС8.220.004-61	КС8.652.000-08 КС8.652.001-07	
			КС8.942.000-69	КС8.942.003-15	24,0	КС8.220.004-63		
			КС8.942.000-70	КС8.942.003-16	26,0	КС8.220.004-64		
			КС8.942.000-72	КС8.942.003-18	28,0	КС8.220.004-66		КС8.652.000-09 КС8.652.001-08
			КС8.942.000-73	КС8.942.003-19	26,0	КС8.220.004-67		КС8.652.000-10 КС8.652.001-09
			КС8.942.000-74	КС8.942.003-20	28,0	КС8.220.004-68		
	КС8.942.000-75	КС8.942.003-21	30,0	КС8.220.004-69				
	35	КС8.020.000-17	КС8.942.000-76	КС8.942.003-22	32,0	КС8.220.004-70	КС8.652.000-11	
				КС8.942.003-23	34,0	КС8.220.004-71	КС8.652.001-10	
				КС8.942.000-45	КС8.942.005-20	8,0	КС8.220.004-39	КС8.652.000-05 КС8.652.001-04
КС8.942.000-46				КС8.942.005-21	9,0	КС8.220.004-40		
КС8.942.000-47	КС8.942.005-22	10,0	КС8.220.004-41					
КС8.942.000-48	КС8.942.005-23	11,0	КС8.220.004-42					
КС8.942.000-49	КС8.942.005-24	12,0	КС8.220.004-43					
КС8.942.000-50	КС8.942.005-25	13,0	КС8.220.004-44					
60	19	КС8.020.000-18	КС8.942.000-45	КС8.942.005-20	8,0	КС8.220.004-39	КС8.652.000-05 КС8.652.001-04	
			КС8.942.000-46	КС8.942.005-21	9,0	КС8.220.004-40		
			КС8.942.000-47	КС8.942.005-22	10,0	КС8.220.004-41		
			КС8.942.000-48	КС8.942.005-23	11,0	КС8.220.004-42		
			КС8.942.000-49	КС8.942.005-24	12,0	КС8.220.004-43		
			КС8.942.000-50	КС8.942.005-25	13,0	КС8.220.004-44		

Продолжение табл. 8

Размеры в мм

Диаметр корпуса соединителя D	Диаметр проходного отверстия d	Номера позиций, наименование и обозначение деталей						Разрешено к применению	
		I	2		3		4		
		Корпус	Шайба латунная	Шайба стальная	Внутренний диаметр	Втулка резиновая	Штуцер		
60	19	КСВ.020.000-18	КСВ.942.000-51	КСВ.942.005-26	14,0	КСВ.220.004-45	КСВ.652.000-06		
			КСВ.942.000-52	КСВ.942.005-27	15,0	КСВ.220.004-46		КСВ.652.001-05	
			КСВ.942.000-53	КСВ.942.005-28	16,0	КСВ.220.004-47			
	23	КСВ.020.000-21	КСВ.942.000-61	КСВ.942.003-07	18,0	КСВ.220.004-55	КСВ.652.000-07		
			КСВ.942.000-63	КСВ.942.003-09	20,0	КСВ.220.004-57		КСВ.652.001-06	
			КСВ.942.000-65	КСВ.942.003-11	22,0	КСВ.220.004-59			
	29	КСВ.020.000-23	КСВ.942.000-67	КСВ.942.003-13	22,0	КСВ.220.004-61	КСВ.652.000-08		
			КСВ.942.000-69	КСВ.942.003-15	24,0	КСВ.220.004-63		КСВ.652.001-07	
			КСВ.942.000-70	КСВ.942.003-16	26,0	КСВ.220.004-64			
			КСВ.942.000-72	КСВ.942.003-18	28,0	КСВ.220.004-66			КСВ.652.000-09
			КСВ.942.000-73	КСВ.942.003-19	26,0	КСВ.220.004-67			
	35	КСВ.020.000-24	КСВ.942.000-74	КСВ.942.003-20	28,0	КСВ.220.004-68	КСВ.652.000-10		
			КСВ.942.000-75	КСВ.942.003-21	30,0	КСВ.220.004-69		КСВ.652.001-09	
			КСВ.942.000-76	КСВ.942.003-22	32,0	КСВ.220.004-70			
			КСВ.942.000-77	КСВ.942.003-23	34,0	КСВ.220.004-71			КСВ.652.000-11
			КСВ.942.000-77	КСВ.942.003-23	34,0	КСВ.220.004-71			

ОСТ4 ГО.ОГО.О16
Редакция I-71

Спр.199

Т а б л и ц а 9

Детали монтажа к соединителям типа СМРГ (черт.88) для промышленных кабелей

Размеры в мм

Диаметр корпуса соединителя D	Количество контактов	Внутренний размер корпуса l	Диаметр кабеля	Номера позиций, наименование и обозначение деталей					Разрешено к применению	
				I	2		3	4		5
				Корпус	Шайба стальная	Шайба латуновая	Втулка резиновая	Штуцер		Трубка резиновая
20	3	38	5,0	КСВ.020.000	КСВ.942.005-01	КСВ.942.000-100	КСВ.220.004-11	КСВ.652.000		
	4		6,0	КСВ.942.005-06	КСВ.942.000-241	КСВ.220.004-17				
28	7	38	7,0	КСВ.020.000-02	КСВ.942.005-07	КСВ.942.000-252	КСВ.220.004-18	КСВ.652.000-01	КСВ.687.000	
			7,5	КСВ.942.005-08	КСВ.942.000-263	КСВ.220.004-19				
36	15	34	9,0	КСВ.020.000-08	КСВ.942.005-16	КСВ.942.000-418	КСВ.220.004-26	КСВ.652.000-04	КСВ.687.000-01	
			9,5		КСВ.942.005-17	КСВ.942.000-429	КСВ.220.004-27			
			10,5		КСВ.942.005-18	КСВ.942.000-430	КСВ.220.004-28			
			11,0		КСВ.942.005-19	КСВ.942.000-441	КСВ.220.004-29			
48	20	44	10,0	КСВ.020.000-11	КСВ.942.005-22	КСВ.942.000-470	КСВ.220.004-41	КСВ.652.000-05	КСВ.687.000-02	
			10,5		КСВ.942.005-23	КСВ.942.000-481	КСВ.220.004-42			
			11,5		КСВ.942.005-24	КСВ.942.000-492	КСВ.220.004-43			
	12,5		КСВ.942.005-25		КСВ.942.000-503	КСВ.220.004-44				
	26		12,5; 11,5		КСВ.942.005-24	КСВ.942.000-492	КСВ.220.004-43			КСВ.652.000-06
			13,5; 14,0		КСВ.942.005-26	КСВ.942.000-514	КСВ.220.004-45			
55	30	44	11,5; 12,0	КСВ.020.000-14	КСВ.942.005-24	КСВ.942.000-492	КСВ.220.004-43	КСВ.652.000-05		
			13,0; 14,0	КСВ.942.005-26	КСВ.942.000-514	КСВ.220.004-45				
60	45	59	13,0	КСВ.020.000-19	КСВ.942.005-25	КСВ.942.000-525	КСВ.220.004-44	КСВ.652.000-06		
			14,0		КСВ.942.005-26	КСВ.942.000-536	КСВ.220.004-45			
			15,0		КСВ.942.005-27	КСВ.942.000-547	КСВ.220.004-46			
	50	89	16,0	КСВ.020.000-20	КСВ.942.005-28	КСВ.942.000-558	КСВ.220.004-47			
			15,0		КСВ.942.005-27	КСВ.942.000-547	КСВ.220.004-46			
		85	16,0	КСВ.020.000-20	КСВ.942.005-28	КСВ.942.000-558	КСВ.220.004-47			
			17,5		КСВ.942.003-07	КСВ.942.000-569	КСВ.220.004-55			
			18,5		КСВ.020.000-22	КСВ.942.003-08	КСВ.942.000-580	КСВ.220.004-56	КСВ.652.000-07	КСВ.687.000-03

Т а б л и ц а ІО

Детали монтажа к соединителям типов 2РМ, 2РМД (черт.94)

Размеры в мм

Диаметр корпуса соединителя D	Диаметр проходного отверстия d	Номера позиций, наименование и обозначение деталей			Разрешено к применению
		I		2	
		Внутренний диаметр	Втулка резиновая	Шайба металлическая	
24	16,5	14,0	КС7.860.000-03	КС8.942.002	○
27	18,5	16,0	КС7.860.000-04	КС8.942.002-01	○
30	20,5	18,0	КС7.860.000-05	КС8.942.002-02	○
33;36	22,5	20,0	КС7.860.000-06	КС8.942.002-03	○
39	24,5	22,0	КС7.860.000-07	КС8.942.002-04	○
42;45	30,5	28,0	КС7.860.000-08	КС8.942.002-05	○
14	6,5	4,0	КС7.860.000	КС8.942.002-06	○
18	10,5	8,0	КС7.860.000-01	КС8.942.002-07	○
22	14,5	12,0	КС7.860.000-02	КС8.942.002-08	○

Т а б л и ц а ІІ

Детали монтажа к соединителям типов 2РМ, 2РМД (черт.97)

Размеры в мм

Диаметр корпуса соединителя D	Диаметр проходного отверстия d	Номера позиций, наименование и обозначение деталей		Разрешено к применению
		I	2	
		Шайба металлическая	Фиксатор	
24	16,0	КС8.942.006	КС8.362.001-01	○
27	18,0	КС8.942.006-01	КС8.362.001-03	○
30	19,0	КС8.942.006-02	КС8.362.001-05	○
33;36	23,0	КС8.942.006-03	КС8.362.001-07	○
39	24,0	КС8.942.006-04	КС8.362.001-09	○
42;45	29,0	КС8.942.006-05	КС8.362.001-11	○

Т а б л и ц а 12

Детали монтажа к соединителям типов 2PM, 2PMД (черт.98)

Размеры в мм

Диаметр корпуса соединителя <i>D</i>	Диаметр проходного отверстия <i>d</i>	Номера позиций, наименование и обозначение деталей		Разрешено к применению
		I	2	
		Втулка металлическая	Фиксатор	
24	16,0	КС8.229.000	КС8.362.001	○
27	18,0	КС8.229.000-01	КС8.362.001-02	
30	19,0	КС8.229.000-02	КС8.362.001-04	○
33;36	23,0	КС8.229.000-03	КС8.362.001-06	○
39	24,0	КС8.229.000-04	КС8.362.001-08	○
42;45	29,0	КС8.229.000-05	КС8.362.001-10	○

Т а б л и ц а 13

Детали монтажа к соединителям типов 2PM14, 2PM18, 2PM22 (черт.99)

Размеры в мм

Диаметр корпуса соединителя <i>D</i>	Диаметр проходного отверстия <i>d</i>	Номера позиций, наименование и обозначение деталей			Разрешено к применению
		I		2	
		Шайба металлическая	Внутренний диаметр	Втулка резиновая	
14	6,5	КС8.949.000	4	КС7.860.000	○
18	10,5	КС8.949.000-01	8	КС7.860.000-01	○
22	14,5	КС8.949.000-02	12	КС7.860.000-02	○

Т а б л и ц а 14

Детали монтажа к соединителям типа 2FM, 2FMД (черт.100)

Размеры в мм

Тип соединителя и диаметр корпуса D	Количество контактов	Внутренний размер корпуса l	Диаметр кабеля	Номера позиций, наименование и обозначение деталей					Разрешено к применению		
				I	2		3	4		5	
				Корпус	Шайба стальная	Шайба латунная	Втулка резиновая	Штуцер		Трубка резиновая	
2FM-22	10	35	7,0;7,5	КСВ.020.002	КСВ.942.005-08	КСВ.942.000-26	КСВ.220.004-19	КСВ.652.000-01	КСВ.687.000		
2FM-24	19		7,5	КСВ.020.002-01	КСВ.942.005-10	КСВ.942.000-28	КСВ.220.004-22	КСВ.652.000-02			
2FMД-24	10		9,0		КСВ.942.005-11	КСВ.942.000-29	КСВ.220.004-23				
2FM-27	7		10,0	КСВ.020.002-02	КСВ.942.005-12	КСВ.942.000-30	КСВ.220.004-24	КСВ.652.000-03	КСВ.687.000-01		
			7,5		КСВ.942.005-15	КСВ.942.000-40	КСВ.220.004-25				
			9,5		КСВ.942.005-16	КСВ.942.000-41	КСВ.220.004-26				
2FMД-27	7		10,5	КСВ.020.002-03	КСВ.942.005-18	КСВ.942.000-43	КСВ.220.004-28	КСВ.652.000-04	КСВ.687.000-02		
			19		КСВ.942.005-19	КСВ.942.000-44	КСВ.220.004-29				
			11,5		КСВ.942.005-20	КСВ.942.000-45	КСВ.220.004-39				
2FM-30	32		40	9,0	КСВ.020.002-04	КСВ.942.005-21	КСВ.942.000-46	КСВ.220.004-40	КСВ.652.000-05	КСВ.687.000-02	
				8		КСВ.942.005-24	КСВ.942.000-49	КСВ.220.004-43			
				24		КСВ.942.005-25	КСВ.942.000-50	КСВ.220.004-44			
		12,5		КСВ.942.005-26		КСВ.942.000-51	КСВ.220.004-45				
2FM-33	7	13,5;14,0		КСВ.020.002-05	КСВ.942.005-20	КСВ.942.000-45	КСВ.220.004-39	КСВ.652.000-05	КСВ.687.000-02		
		32			7,5	КСВ.942.005-21	КСВ.942.000-46				КСВ.220.004-40
					9,0	КСВ.942.005-23	КСВ.942.000-48				КСВ.220.004-42
					10,5	КСВ.942.005-24	КСВ.942.000-49				КСВ.220.004-43
					11,5	КСВ.942.005-25	КСВ.942.000-50				КСВ.220.004-44
2FMД-33	32	12,5		КСВ.020.002-05	КСВ.942.005-26	КСВ.942.000-51	КСВ.220.004-45	КСВ.652.000-05	КСВ.687.000-02		
		20			10,5	КСВ.942.005-23	КСВ.942.000-48				КСВ.220.004-42
					22	КСВ.942.005-24	КСВ.942.000-49				КСВ.220.004-43
			20		КСВ.942.005-25	КСВ.942.000-50	КСВ.220.004-44				
			13,5;14,0		КСВ.942.005-26	КСВ.942.000-51	КСВ.220.004-45				

Продолжение табл.14

Размеры в мм.

Тип соеди- нителя и диаметр корпуса D	Коли- чество кон- тактов	Внут- ренний размер корпу- са l	Диаметр кабели	Номера позиций, наименование и обозначение деталей					Разре- шено к приме- нению	
				I	2		3	4		5
				Корпус	Шайба стальная	Шайба латунная	Втулка резиновая	Штуцер		Трубка резиновая
2PM-39 2PMД-39	45 22	50	10,5	КСВ.020.002-03	КСВ.942.003	КСВ.942.000-54	КСВ.220.004-48		○	
			11,5		КСВ.942.003-01	КСВ.942.000-55	КСВ.220.004-49			
			12,5		КСВ.942.003-02	КСВ.942.000-56	КСВ.220.004-50			
			13,5		КСВ.942.003-03	КСВ.942.000-57	КСВ.220.004-51			
			14,5	КСВ.942.003-04	КСВ.942.000-58	КСВ.220.004-52				
2PM-42 2PMД-42 2PM-45 2PMД-45	80 50 45		11,5	КСВ.020.002-07	КСВ.942.003-01	КСВ.942.000-55	КСВ.220.004-49	КСВ.652.000-07	КСВ.687.000-03	○
			12,5		КСВ.942.003-02	КСВ.942.000-56	КСВ.220.004-50			
			13,5;14,0		КСВ.942.003-03	КСВ.942.000-57	КСВ.220.004-51			
			15,0		КСВ.942.003-04	КСВ.942.000-58	КСВ.220.004-52			
			16,0		КСВ.942.003-05	КСВ.942.000-59	КСВ.220.004-53			
		17,0	КСВ.942.003-06		КСВ.942.000-60	КСВ.220.004-54				
		18,0	КСВ.942.003-07		КСВ.942.000-61	КСВ.220.004-55				

Т а б л и ц а 15






Детали монтажа к соединителям типов РС и МР (черт.108,110)

Размеры в мм

Тип соединители	Диаметр проходного отверстия d	Номера позиций, наименование и обозначение деталей					Разрешено к применению
		1		2		3	
		Внутренний диаметр	Втулка резиновая	Шайба латунная	Шайба алюминиевая	Шайба латунная	
РС4 МР1-10	5,5	3,0	КС8.220.004	КС8.942.000	КС8.942.004	КС8.942.007	—
		3,5	КС8.220.004-01	КС8.942.000-01	КС8.942.004-01		—
		4,0	КС8.220.004-02	КС8.942.000-02	КС8.942.004-02		—
РС7 МР1-19	7,5	3,5	КС8.220.004-03	КС8.942.000-03	КС8.942.004-03	КС8.942.007-01	—
		4,0	КС8.220.004-04	КС8.942.000-04	КС8.942.004-04		—
		5,0	КС8.220.004-05	КС8.942.000-05	КС8.942.004-05		○
РС10 МР1-30	8,5	4,0	КС8.220.004-06	КС8.942.000-06	КС8.942.004-06	КС8.942.007-02	—
		5,0	КС8.220.004-07	КС8.942.000-07	КС8.942.004-07		—
		6,0	КС8.220.004-08	КС8.942.000-08	КС8.942.004-08		—
		7,0	КС8.220.004-09	КС8.942.000-09	КС8.942.004-09		○
РС19 МР1-50	10	5,0	КС8.220.004-72	КС8.942.000-10	КС8.942.004-10	КС8.942.007-03	—
		6,0	КС8.220.004-73	КС8.942.000-11	КС8.942.004-11		—
		7,0	КС8.220.004-13	КС8.942.000-12	КС8.942.004-12		—
		8,0	КС8.220.004-74	КС8.942.000-13	КС8.942.004-13		○

ОСТ4 ГО. О10.016
Стр. 205
Редакция 1-71

Размеры в мм

Тип соединителя	Диаметр проходного отверстия d	Номера позиций, наименование и обозначение деталей					Разрешено к применению
		1		2		3	
		Внутренний диаметр	Втулка резиновая	Шайба латунная	Шайба алюминиевая	Шайба латунная	
PC32 MPI-76	12	6,0	КС8.220.004-75	КС8.942.000-17	КС8.942.004-14	КС8.942.007-04	
		7,0	КС8.220.004-76	КС8.942.000-18	КС8.942.004-15		
		8,0	КС8.220.004-77	КС8.942.000-19	КС8.942.004-16		
		9,0	КС8.220.004-20	КС8.942.000-20	КС8.942.004-17		
		10,0	КС8.220.004-78	КС8.942.000-21	КС8.942.004-18		
PC50 MPI-102	15	8,0	КС8.220.004-79	КС8.942.000-31	КС8.942.004-19	КС8.942.007-05	
		9,0	КС8.220.004-80	КС8.942.000-32	КС8.942.004-20		
		10,0	КС8.220.004-81	КС8.942.000-33	КС8.942.004-21		
		11,0	КС8.220.004-82	КС8.942.000-34	КС8.942.004-22		
		12,0	КС8.220.004-83	КС8.942.000-35	КС8.942.004-23		
		13,0	КС8.220.004-30	КС8.942.000-36	КС8.942.004-24		
	14,0	КС8.220.004-31	КС8.942.000-37	КС8.942.004-25			

Примечание. Шайба латунная поз.3 применяется только по черт.110.

Таблица 16

Детали монтажа к соединителям типа А (черт. II2-II7)

Размеры в мм

Диаметр проходного отверстия штуцера	Диаметр кабеля	Номера позиций, наименование и обозначение деталей				Разрешено к применению
		2		3	5	
		Шайба стальная	Шайба латунная	Втулка резиновая	Прокладка металлическая	
II,6	7,5	КС8.942.005-03	КС8.942.000-13	КС8.220.004-14	КС8.600.001	○
I2,0	7,5	КС8.942.005-08	КС8.942.000-26	КС8.220.004-19	КС8.600.001-01	○
	9,5	КС8.942.005-09	КС8.942.000-27	КС8.220.004-21		○

Примечание. Прокладка поз.5 относится к черт. II2.

Т а б л и ц а 17

Детали монтажа к соединителям типа А (черт. И18-И20)

Размеры в мм

Диаметр проходного отверстия штуцера	Диаметр кабели	Номера позиций, наименование и обозначение деталей						Разрешено к применению
		2		3	5	6	7	
		Шайба стальная	Шайба латунная	Втулка резиновая	Хомутик	Винт	Шайба пружинная	
И1,6	7,5	КС8.942.005-03	КС8.942.000-13	КС8.220.004-14				○
И2,0	7,5	КС8.942.005-08	КС8.942.000-26	КС8.220.004-19	КС6.462.000	М3х10	3 65Г	○
	9,5	КС8.942.005-09	КС8.942.000-27	КС8.220.004-21				ГОСТ 1491-80

Т а б л и ц а 18

Детали монтажа к соединителям типа РПИ4 (черт. I23-I25)

Размеры в мм

Диаметр проход- ного отвер- стия штуцера	Диаметр кабеля	Номера позиций, наименование и обозначение деталей			Разрешено к применению	
		2		3		5
		Шайба стальная	Шайба латунная	Втулка резиновая		Прокладка металлическая
I2	7,5	КС8.942.005-08	КС8.942.000-26	КС8.220.004-19	КС8.600.001-01	
	9,5	КС8.942.005-09	КС8.942.000-27	КС8.220.004-21		

Примечание. Прокладка поз.5 относится к черт. I24.

ПЕРЕЧЕНЬ РЕКОМЕНДУЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Наименование и марка	Стандарт или ТУ
Герметик "Виксинт" У-1-18	ТУ 38-103420-78
Двуокись титана пигментная	ГОСТ 9808-75 <i>84</i>
Вязкость гидрофобизирующая 136-41	ГОСТ 10834-76
Клей перхлорвиниловый марки ХВК-2а	ТУ 6-10-463-74
Клей БФ-4	ГОСТ 12172-74
Клей ЛН	ОСТ4 ГО.029.004
Мастика ЛН	ОСТ4 ГО.029.004
Клей ЭЛ-19	ОСТ4 ГО.029.004
Компаунд МБК-1	ТУ 6-16-1602-71
Компаунд ЭЭК-6	ОСТ4 ГО.029.003
Канифоль сосновая	ГОСТ 19113-73 <i>84</i>
Краски маркировочные	ОСТ4 ГО.014.662 <i>100</i>
Лента склеивающая ЛТ	ТУ 6-17-626-74 <i>79</i>
Лента поливинилхлоридная электро- изоляционная ПВХ	ГОСТ 16214-70
Ленты электроизоляционные из стек- лянных нитей	ГОСТ 5937-58 <i>81</i>
Лента из фторопласта-4 прокладочная	ГОСТ 18999-73 <i>ГОСТ 18999-73</i>
Лакокань электроизоляционная (хлопчатобумажная и шелковая)	ГОСТ 2214-78
Леска капроновая рыболовная	ОСТ 6-06-387-79
Лак АК-113	ГОСТ 23832-79
Лак УР-231	МРТУ 6-10-863-76
Лента для электропромышленности	ГОСТ 4514-78
Лак эпоксидный Э-4105	МРТУ 6-10-857-69
Шнуры асбестовые	ГОСТ 1779-72 <i>83</i>
Нитки хлопчатобумажные № 00-30	ГОСТ 6309-73 <i>80</i>
Нитки капроновые отваренные ЭК, 10К	ОСТ17-330-74
Плетенка ПМЛ	ТУ 22-3708-76
Проволока медная круглая электро- техническая ММ	ГОСТ 2112-79
Припой ПОС 61, ПОССу 61-0,5	ГОСТ 21931-76
Пленка поливинилхлоридная пластифи- цированная техническая М-40	ГОСТ 16272-79
Смесь резиновая ИРП-1265	ТУ 38-005-1166-73
Детали и пластины резиновые	ТУ 38-005-838-70

Продолжение

Наименование и марка	Стандарт или ТУ
Стеклолакоткань электроизоляционная ЛСКЛ-155/180	ГОСТ 10156-78
Спирт этиловый ректификованный технический	ГОСТ 18300-72
Спиртоканифольный флюс	ОСТ4 ГО.О33.000
Трубки асбестовые плетеные	ТУ 38-II4I37-75
Трубки из поливинилхлоридного пластика	ГОСТ 19034-73 82
Трубки изоляционные из полиэтилена высокого давления	УГО.029.008 ТУ
Трубки электроизоляционные из фторопласта ЧД	ГОСТ 22056-76
Трубка резиновая техническая, тип 3	ГОСТ 5496-78
Шнур-чулок технический	ОСТ I7-I84-78
Шпатлевка ЭП-0010	ГОСТ 10277-76
Церезин марок 75,80	ГОСТ 2488-79
Экранирующий рукав негерметичный типа РЗ-АЛ-Х	ТУ 22-3988-77
Эмаль ХВ-533	МРТУ 6-10-357-62 746-110-1375-48
Лак кремнийорганический электроизоляционный КО-92I	ГОСТ 16508-70

ПЕРЕВОДНАЯ ТАБЛИЦА ОБОЗНАЧЕНИИ ПО КЛАССИФИКАТОРУ ВСКД

Обозначение		Обозначение	
по классификатору ВСКД	по ОСТ4 ГО.010.016	по классификатору ВСКД	по ОСТ4 ГО.010.016
СКИД.301532.001 СБ	КС6.462.000 СБ	СКИД.758495.001	КС8.942.006
СКИД.301532.001	КС6.462.000	СКИД.758495.002	КС8.942.007
СКИД.757467.001	КС7.750.207	СКИД.758499.001	КС8.946.001
СКИД.713341.005	КС7.860.000	СКИД.758494.001	КС8.949.000
СКИД.714372.001	КС8.020.000		
СКИД.713361.001	КС8.020.001		
СКИД.713361.002	КС8.020.002		
СКИД.713361.003	КС8.020.003		
СКИД.713141.004	КС8.220.004		
СКИД.713341.006	КС8.227.006		
СКИД.723211.002	КС8.229.000		
СКИД.715111.001	КС8.362.000		
СКИД.715111.002	КС8.362.001		
СКИД.754151.001	КС8.600.001		
СКИД.713341.007	КС8.636.000		
СКИД.713345.001	КС8.636.001		
СКИД.713371.001	КС8.636.002		
СКИД.713375.001	КС8.636.003		
СКИД.753136.001	КС8.652.000		
СКИД.753126.001	КС8.652.001		
СКИД.716371.001	КС8.687.000		
СКИД.754419.001	КС8.816.000		
СКИД.754419.002	КС8.816.001		
СКИД.754419.003	КС8.816.002		
СКИД.754419.004	КС8.816.003		
СКИД.758491.001	КС8.942.000		
СКИД.758491.002	КС8.942.002		
СКИД.758491.003	КС8.942.003		
СКИД.758491.004	КС8.942.004		
СКИД.758491.005	КС8.942.005		

СО Д Е Р Ж А Н И Е

1. Основные требования	I
2. Требования к обработке концов монтажных проводов	8
3. Требования к изготовлению наборных кабелей	10
4. Теплозащита наборных кабелей	30
5. Требования к разделке экранированных проводов и кабелей и спайке экранов	44
5.1. Разделка экранированных проводов	44
5.2. Заделка наружных экранов кабелей	56
6. Требования к электромонтажу соединителей	62
6.1. Общие требования	62
6.2. Электромонтаж соединителей типов ШР, СШР, Р, ЗРТ	65
6.3. Электромонтаж штепсельных соединителей типа ЗРМ и ЗРМД	75
6.4. Электромонтаж соединителей типа ЗР	88
6.5. Электромонтаж штепсельных соединителей типов РС и МР..	93
6.6. Электромонтаж соединителей типов А, РП-14, РП-6, 5Р, 6Р, 7Р	98
6.7. Электромонтаж электроразрывных агрегатов-соединителей типов АЗР, АЗРТ, РА, РИ, РО, РР, РУ, РЭ, ЗР	116
7. Требования к монтажу кабельных наконечников	137
8. Требования к пайке монтажных соединений	141
9. Требования к маркировке соединителей и кабелей	143
10. Технический контроль	161
11. Техника безопасности	165
ПРИЛОЖЕНИЕ 1. Номограммы для определения диаметров наборных кабелей	168
ПРИЛОЖЕНИЕ 2. Способ надевания изоляционных трубок на наборные кабели с помощью приспособления	171
ПРИЛОЖЕНИЕ 2а. Сверловка отверстий в патрубках соединителей для заливки герметиком	172
ПРИЛОЖЕНИЕ 3. Установка и крепление бумажных бирок на наборных кабелях (проводах)	175
ПРИЛОЖЕНИЕ 4. Таблицы обозначения рекомендуемых деталей монтажа соединителей	176
ПРИЛОЖЕНИЕ 5. Перечень рекомендуемых материалов	210
ПРИЛОЖЕНИЕ 6. Переводная таблица обозначений по классифи- катору ЕСКД	212

Лист регистрации изменений

Изм.	Стр. (листы)	Номер изменения	Подпись	Дата	Изм.	Стр. (листы)	Номер изменения	Подпись	Дата
17		4-1227	<i>Проведена</i>						
			<i>при издании</i>						
18	17, 18, 19, 18, 23, 24, 30, 21, 67, 71, 76, 81, 86, 118, 124, 143, 148, 158, 172, 198, 189, 191, 200, 210, 211.	4-1782	<i>Эф</i>	16/10 85					
19	2.	4-1998	<i>Эф</i>	5/12 85					
20.	2, 5, 65, 75, 76, 85, 143, 191, 210.	4-2623	<i>Эф</i>	17.03.88					
21	4, 212	4-2290	<i>Эф</i>	19.10 88					

Ответственный редактор Г.Н.Свирицова
Нормоконтролер Т.А.Тохиян
Редактор К.П.Лукашева
Технические редакторы М.А.Абрамская, Н.Л.Яковлева
Корректор И.Н.Серегина

Подписано к печати 30.06.82 г. Формат 60х90/8
Объем 26,625 п.л. + 2 вкл. Тираж 4500 экз. Заказ №590

В Н И И