

Инструкция №0003**по установке соединителей серии N**

Тип соединителя	NK-BF-N-3-14
Подходящие кабели	NK-Flex-141, NK-Form-141, NK-Rigid-141, Multiflex 141, Sucoform 141, EZ 141 TP
Внутренний контакт	Пайка
Внешний контакт	Пайка

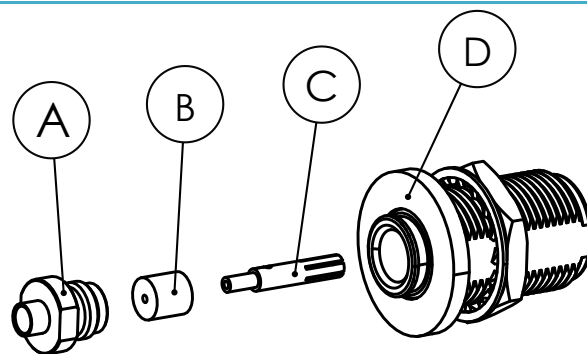
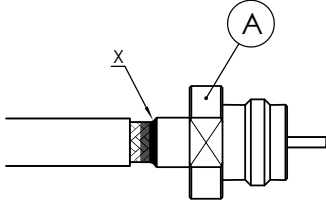
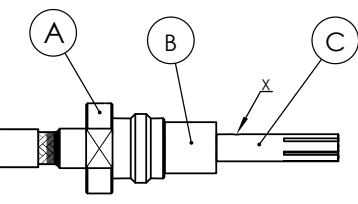
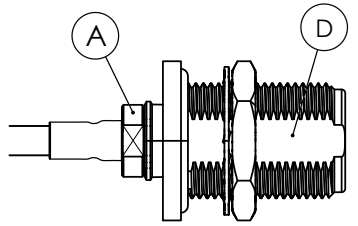
**Шаги по сборке**

Рисунок	Действия	Указания	Инструменты								
Для кабелей Rigid и Form											
<p>Rigid</p>	<p>Подготовить кабель в соответствии с рисунком. Снять фаску с внутреннего проводника.</p> <p>Для Rigid L3 = 7,0 мм</p>	<p>Отрезать кабель перпендикулярно его оси. При подготовке кабеля не повреждать внутренний и внешний проводник.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Инструмент для надрезки экрана кабеля 74_Z-0-0 157. (См. инструкцию 9144 для детального описания.) • Лезвие 74_Z 0-0-68. • Для снятия фаски с внутреннего проводника возможно использование инструмента 74 Z-0-0-164. 								
<p>Form</p>	<p>Для Form L1 = 24,0 мм L3 = 7,0 мм</p>			Для кабелей Flex					<p>Подготовить кабель в соответствии с рисунком. Лудить внешний проводник кабеля погружением в расплавленный припой.</p> <p>L1 = 25,0 мм L2 = 24,0 мм</p>	<p>При подготовке кабеля не повреждать внутренний и внешний проводник. Если луженый кабель не входит в кабельный ввод соединителя, использовать надфиль, чтобы скорректировать размеры внешнего проводника.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Лезвие 74_Z 0-0-68 • Ванна с расплавленным припоем. • Надфиль • Для снятия фаски с внутреннего проводника возможно использование инструмента 74 Z-0-0-164.
Для кабелей Flex											
	<p>Подготовить кабель в соответствии с рисунком. Лудить внешний проводник кабеля погружением в расплавленный припой.</p> <p>L1 = 25,0 мм L2 = 24,0 мм</p>	<p>При подготовке кабеля не повреждать внутренний и внешний проводник. Если луженый кабель не входит в кабельный ввод соединителя, использовать надфиль, чтобы скорректировать размеры внешнего проводника.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Лезвие 74_Z 0-0-68 • Ванна с расплавленным припоем. • Надфиль • Для снятия фаски с внутреннего проводника возможно использование инструмента 74 Z-0-0-164. 								
	<p>Подготовить луженый кабель в соответствии с рисунком. Снять фаску с внутреннего проводника.</p> <p>L3 = 7,0 мм</p>										

Рисунок	Действия	Указания	Инструменты
	<p>Надеть на кабель термоусадочную трубку (при необходимости). Вставить подготовленный кабель внутрь втулки А и припаять (X) внешний проводник кабеля к втулке А.</p>	<p>Следить, чтобы торец кабеля совпадал с торцом резьбовой части втулки А. Не допускать попадания припоя на торец резьбовой части втулке А. Очистить место пайки. При необходимости срезать выступающие над торцом резьбовой части втулки А внешний проводник и изолятор кабеля. Не повреждать при этом внутренний проводник кабеля. Не допускать перегрева втулки А.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Паяльный пинцет. • Паяльник. • Лезвие 74_Z-0-0-68.
	<p>Надеть изолятор В на внутренний проводник кабеля. Поместить небольшое количество припоя внутрь осевого отверстия контакта С. Надеть контакт С на внутренний проводник кабеля до упора в изолятор В и припаять (X).</p>	<p>Располагать изолятор В широким отверстием в сторону от втулки А. Не допускать попадания припоя на боковую поверхность контакта С. Не допускать перегрева контакта С.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Паяльный пинцет.
	<p>Ввернуть втулку А с кабелем в корпус соединителя D. Затянуть втулку моментом 1,7 Нм. Надвинуть термоусаживаемую трубку поверх кабельного ввода соединителя и усадить с помощью промышленного фена.</p>	<p>Избегать чрезмерного нагрева.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Промышленный фен. • Моментный ключ 9 мм. • Гаечный ключ 14 мм.