

## Инструкция по монтажу вилки кабельной 4x63А

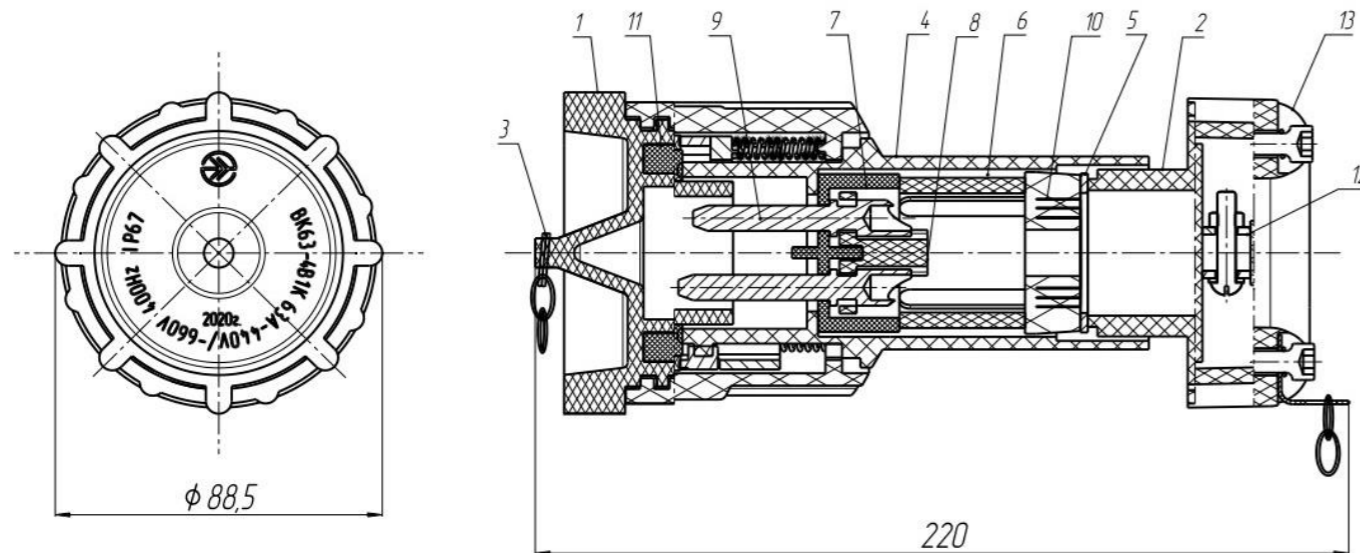


Рис.1

### Разделка кабелей соединителей.

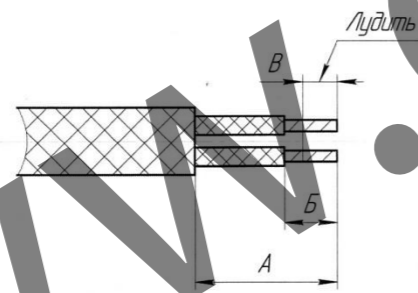


Рис.2

Соединители кабельные и панельные	А, мм	Б, мм	В, мм
63	45 - 47	15±1	8 - 10

### Порядок монтажа:

- Разобрать и снять хвостовик, для этого:
  - 1.1- вывернуть два винта и смазать их смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74 или аналогичной смазкой;
  - 1.2- снять крышку хвостовика (поз.13) и хомут зажима кабеля (поз.12);
  - 1.3 - вывернуть из корпуса штуцер хвостовика (поз.2);
  - 1.4 - извлечь из корпуса:
    - 1.4.1 - стальное нажимное кольцо (поз.5);
    - 1.4.2 - резиновое уплотнительное кольцо с кольцевыми прорезями (поз. 10);
  - 1.5 - подготовить кабельное уплотнение к монтажу - для этого необходимо выбрать надрез на уплотнении, соответствующий диаметру уплотняемого неразделанного конца кабеля, и прорезать его до конца;
  - 1.6 - снять (вытолкнуть) распорную втулку (поз.6), блок изоляторов (поз.7) с контактами (поз.9);
  - 1.7 - разобрать блок изоляторов и закрепить контакты глухими отверстиями вверх в приспособлении для монтажа и для пайки проводов;
  - 1.8 - осмотреть изоляторы. Поврежденные изоляторы (с трещинами и поврежденными ребрами) к эксплуатации не допускаются.
- Разделка кабелей соединителей.
  - 2.1 Места пайки (оголенные концы) покрыть флюсом (спиртовой раствор канифоли), а затем производится лужение горячим способом.
  - 2.2 На кабель, подлежащий пайке, надеваются детали соединителя в следующей последовательности:
    - крышка хвостовика (поз.13);
    - зажимной хомут (поз.12);
    - штуцер хвостовика (поз.2);
    - нажимное металлическое или пластмассовое кольцо (поз.5);
    - резиновое уплотнение, подогнанное по прорезкам (поз.10);
    - второе кольцо или дистанционная втулка (поз.6).
  - 2.3 Надетые детали фиксируются от перемещения и производится пайка подготовленных и отогнутых (для удобства пайки) кабеля к контактам, установленным в приспособление монтажными лунками вверх, с уложенным в каждую лунку небольшого кусочка припоя (количество припоя определяется опытным путем).
  - 2.4 Тонкую заземляющую жилу кабеля паять к контакту "⊥" (более длинному, чем фазные контакты). Укладка контактов после пайки в блок изолятора производится в соответствии с маркировкой лицевой части наружного изолятора.
  - 2.5 При пайке гнезд заземляющая жила кабеля припаивается к любому гнезду (гнезда унифицированы), но укладка в блок изоляторов производится в соответствии с маркировкой наружного изолятора.
  - 2.6 Разделанный конец кабеля с припаянными контактами и собранным блоком изоляторов вдвигается в корпус вилки до упора и посадки на фиксирующие шпонки или лыски корпусов, затем по кабелю продвигаются до упора в изоляторы дистанционная втулка, кольцо, резиновое уплотнительное кольцо, нажимное кольцо.
  - 2.7 Вворачивается нажимной штуцер хвостовика и производится уплотнение кабеля. Сдвинуть зажимной хомут, и кабель зажать 2 хомутами поочередным завинчиванием винтов. Смазать выходные концы винтов, закрыть хвостовик крышкой и завернуть крепежные винты с заложением под одним из них уголком крепления цепи.