

Клещи ручные для обжатия контактов

ТП-СНП377(Р)-165

РЮМК.754469.005 РЭ

Руководство по эксплуатации



Содержание

1	Описание и работа инструмента.....	3
	1.1 Назначение инструмента.....	3
	1.2 Устройство инструмента.....	3
	1.3 Технические характеристики.....	3
	1.4 Подготовка к работе и настройка инструмента.....	3
	1.5 Работа инструмента.....	4
2	Применяемые материалы.....	8
3	Контроль качества обжатия.....	8
	3.1 Контроль внешнего вида.....	8
	3.2 Контроль прочности крепления провода в контакте.....	8
	Приложение А (справочное) Регулировка позиционера.....	9
	Приложение Б (справочное) Общий вид контакта РЮМК.757474.165.....	10

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения технологии обжатия контактов РЮМК.757474.165 с использованием специального обжимного инструмента - ручных клещей ТП-СНП377(Р)-165.

Обжатие одиночных контактов РЮМК.757474.165 выполняется в соответствии с требованиями, приведенными в технических условиях РЮМК.430420.017 ТУ.

Инструмент должен использоваться только по назначению.

Использование инструмента разрешено только специально обученному персоналу.

Для безопасности оператора необходимо применять защитные очки.

Инструмент должен использоваться только на сухом, чистом и хорошо освещенном (1000 люкс) рабочем месте.

1 Описание работы инструмента

1.1 Назначение инструмента

Специальный обжимной инструмент - клещи ручные (далее клещи) предназначены для обжатия контактов РЮМК.757474.165 (диаметр сечения жилы проводов от 0,08 до 0,12 мм²).

При заказе клещей следует указывать марку используемого провода и диаметр изоляции.

Условное обозначение ТП-СНП377(Р)-165.

1.2 Устройство инструмента

1.2.1 Клещи выполнены с одной головкой, обжимают один контакт за один цикл обжатия.

1.2.2 Клещи оснащены позиционером, имеющим упор и обеспечивающим правильное положение контакта в процессе обжатия.

1.2.3 Клещи имеют эргономичную ручку для удобства работы.

1.2.4 В комплект поставки инструмента входят:

- клещи ручные;
- руководство по эксплуатации.

1.3 Технические характеристики:

- масса не более 200 г;
- габаритные размеры: длина 190мм × ширина 65мм × высота 35 мм.

1.4 Подготовка к работе и настройка инструмента

Клещи отрегулированы на предприятии-поставщике в соответствии с приложением А.

ВНИМАНИЕ! Для обеспечения стабильной работы клещей каких-либо настроек, доработок и модернизаций выполнять не рекомендуется.

1.5 Работа инструмента

1.5.1 Перед началом работы губки клещей должны быть разомкнуты.

Если губки клещей находятся в закрытом положении (рисунок 1), то нужно сжать ручки до "щелчка". Губки откроются автоматически (рисунок 2).



Рисунок 1



Рисунок 2

1.5.2 Нажать на позиционер и удерживать в этом положении для установки контакта (рисунок 3).



Рисунок 3

1.5.3 Удерживая позиционер в крайнем положении, вставить контакт до упора (рисунок 4).



Рисунок 4

1.5.4 Аккуратно отпустить позиционер (рисунок 5).

Пружина вернет позиционер в исходное положение. Резкое отпусkanie позиционера может выбить контакт из его посадочного места.



Рисунок 5

1.5.5 Вставить предварительно зачищенный провод до упора (рисунок 6). Длину зачистки провода обеспечить в соответствии с требованиями технических условий РЮМК.430420.017 ТУ на соединители СНП377, имеющими контакт РЮМК.757474.165.



Рисунок 6

1.5.6 Удерживая провод в зафиксированном положении, сжать ручки клещей до упора и произвести обжатие.



Рисунок 7

1.5.7 Раздвинуть ручки клещей и вытянуть обжатый контакт (рисунок 8).



Рисунок 8

При нормальных условиях работы инструмента ручки разомкнутся только после полного цикла обжатия. Для быстрого разжатия клещей нужно передвинуть фиксатор в направлении стрелки, как показано на рисунке 9.



Рисунок 9

1.5.8. Для обжата контактов РЮМК.757474.165 в ленте ОАО «Карачевский завод «Электродеталь» может поставлять также ручной стационарный пресс (рисунок 10).



Рисунок 10

2 Применяемые материалы

2.1 Провод

Многожильный провод для данных типов контактов согласно РЮМК.430420.017 ТУ.

2.2 Контакты

Одиночные контакты РЮМК.757474.165 внешний вид которых соответствует приложению Б.

3 Контроль качества обжата

Для определения соответствия качества обжата требованиям технических условий РЮМК.430420.017 ТУ выполняются следующие проверки.

3.1 Контроль внешнего вида

Контроль проводится визуально или с применением лупы (кратность 2^x) ГОСТ 25706-83.

Поверхность контакта не должна иметь трещин, заусенцев, острых кромок и нарушения покрытия.

Рабочая часть контакта не должна деформироваться.

Не допускается повреждение провода.

3.2 Контроль прочности крепления провода в контакте

Контроль прочности крепления провода в контакте проводят путем приложения растягивающей силы величиной не менее 5 Н (0,5 кгс). Сила направлена вдоль оси контакта.

ВНИМАНИЕ! По вопросам технической поддержки следует обращаться в инжиниринговый центр ОАО "Карачевский завод "Электродеталь".

Телефон: 8(48335) 2-61-96

Приложение А (справочное)

Регулировка позиционера

Позиционер обеспечивает удержание контакта в правильном положении. Помимо этого, позиционер оснащен упором для контакта. С помощью упора можно регулировать перемещение контакта относительно губок.

Для того чтобы настроить позиционер, нужно снять его с инструмента. Затем слегка сжать цветные пластиковые части большим и указательным пальцем и сдвинуть его.

Для настройки глубины размещения контакта необходимо вытащить пластину из позиционера. В пластине расположены винт и упор контакта.

Ослабив винт нужно переместить упор. Перемещение упора регулирует глубину размещения контакта в пластине.

Для фиксации упора винт необходимо закрутить. После настройки позиционера нужно совместить обратно металлическую и цветную пластиковые части и прикрепить обратно на базу инструмента.



Рисунок А.1

Приложение Б
(справочное)

Общий вид контакта РЮМК.757474.165

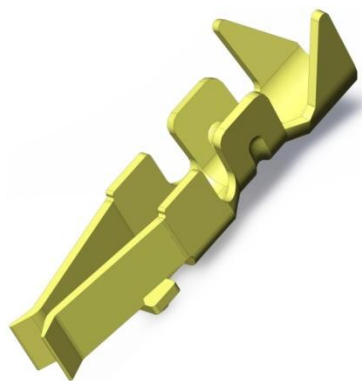


Рисунок Б.1



Рисунок Б.2