

Инструмент для обжимки кабеля ИРОК-2М

ИРОК-2М

Инструмент для обжатия проводов модель ИРОК-2М.

Завод-изготовитель: «Куйбышевский авиационный завод».

Срок гарантии устанавливается 12 месяцев со дня принятия в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отгрузки потребителю.

Обжимные клещи ИРОК-2М предназначены для обжатия проводов в контакты электрических соединителей СНЦ-23.

Описание конструкции ИРОК-2М:

- тип рычажный
- исполнение металлическое
- диаметр контактов 1,0; 1,5; 2,0 мм;
- провод сечением 0,20; 0,35; 0,50; 0,75; 1,00; 1,50; 2,50; 4,00 мм
- избирательность диаметра подсоединяемого провода и диаметра контакта

МЕТОДИКА ЗАДЕЛКИ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ ПРОВОДОВ В СОЕДИНИТЕЛИ ТИПА СНЦ, СНО

1. Разборка и сборка электрических соединителей.

1.1. Вскройте пакет полиэтиленовый, выньте из него соединитель типа СНО или СНЦ согласно схеме с заглушкой (вилка, розетка), инструмент для установки и выемки контактов, разложите всё на белой чистой хлопчатобумажной салфетке.

1.2. Произведите визуальный осмотр электрического соединителя, контактов и инструмента для выемки и установки контактов на предмет целостности, отсутствия механических повреждений, трещин, сколов, заусенцев, качество покрытия, соответствие маркировки соединителя чертежу, соответствие контактов соединителю. Перед первичным использованием монтажный инструмент и контакты протрите этиловым спиртом (C_2H_5OH).

1.3. Отверните с соединителя обойму, гайку, хвостовик и оденьте на жгут.

2. Подготовка проводов и их последующая заделка в электрические соединители.

2.1. В зависимости от размера контакта электрических соединителей выбирается длина зачистки изоляции проводов.

Размер контакта, мм	Длина зачистки, мм
1,0	5,1 ^{+1,0}
1,5	7,2 ^{+1,0}
2,0	8,2 ^{+1,0}

2.2. Длина оголенного участка жилы провода от хвостовика контакта до торца изоляции должна быть 1,0-1,5 мм. Через контрольное отверстие в клемме должна просматриваться жила провода.

3. Заделка в контакты электрических соединителей электрических проводов.

3.1. При заделывании в контакты электрических соединителей методом обжатия, диаметры используемых проводов не должны превышать наружных диаметров контакта.

3.2. Электрические провода заделываются в электрические соединители с размерами в соответствии с таблицей №1.

Таблица №1

Диаметр контакта, мм	Сечение провода, мм ²	Диаметр изоляции провода, мм
1,0	0,2-0,75	1,2-2,1
1,5	0,75-1,5	1,8-2,7
2,0	2,0-4,0	2,8-4,3

3.3. В случае, если электрические провода имеют размер меньший указанного в таблице №1, то необходимо наращивание изоляции дополнительной термоусаживаемой трубкой РМТУТ-2, подбираемой по таблице №2(L=15⁺² мм).

Таблица №2

Сечение провода, мм ²	Диаметр контакта, мм	Марка провода	
		БПДО	БИФ
		Диаметр трубки, мм	
0,2	1,0	2/1	2/1
0,35			
0,5			
0,75			
0,75	1,5	2/1	3/1,5
1,0			
1,5			
1,5	2,0	4/2	4/2
2,5			
4,0			

3.4. При заделке проводов марки МС26-13, БИФ-Н сечением 0,2мм² в контакты соединителей диаметром 1,0 мм разрешается не устанавливать дополнительную термоусаживаемую трубку РМТУТ-2.

3.5. Перед заделкой проводов сечением 0,35 и 0,5 мм² в контакты электрических соединителей диаметром 1,5 мм, разрешается предварительно сложить жилу провода вдвое.

3.6. Ручной инструмент **ИРОК-2М** служит для обжатия провода в контакты электрических соединителей, и предназначен для контактов диаметром 1,0;1,5;2,0 мм на проводах сечением от 0,2 до 4 мм².

3.7. Перед первичным использованием инструмент **ИРОК-2М** проверить калибром в сжатом состоянии:

ТЛ 8130-5235 «Пр» сеч. пр. 0,35мм²

ТЛ 8130-5235 «Не» сеч. пр. 0,35мм²

ТЛ 8130-5236 «Пр» сеч. пр. 0,5мм²

ТЛ 8130-5236 «Не» сеч. пр. 0,5мм²

ТЛ 8130-5237 «Пр» сеч. пр. 0,75мм²

ТЛ 8130-5237 «Не» сеч. пр. 0,75мм²

4. Последовательность выполнения работ.

4.1. Нажмите защёлку на головке, при полностью разведённых ручках инструмента, и позиционер выдвинется вверх.

4.2. По таблице,

находящейся на головке **ИРОК-2М**, необходимо подобрать цветовую позицию соответствующего диаметра обжимаемого контакта:

- красный – 1,0 мм

- зелёный – 1,5 мм

- жёлтый – 2,0 мм

до щелчка.

4.3. Позиционер на головке обжимного инструмента необходимо вращать до зафиксирования выбранной цветной позиции против указательной риски до щелчка.

4.4. До щелчка утопите позиционер в головку инструмента.

4.5. Оттяните головку селектора при полностью разведённых ручках инструмента и, вращая её, установите напротив указательной риски сечение провода, подлежащего обжатию до щелчка.

4.6. Установите в хвостовик контакта защищённый конец провода, соблюдая между изоляцией провода и хвостовиком контакта необходимый зазор 1,0-1,5 мм, чтобы в контрольное отверстие просматривался провод.

4.7. В отверстие обжимаемого инструмента до упора установите провод с контактом, подлежащим обжатию.

4.8. Сожмите ручки обжимного инструмента **ИРОК-2М**. Инструмент освободит контакт только после полного цикла обжатия (происходит щелчок).

4.9. Обжатый контакт с проводом выньте из инструмента.

4.10. Отклонение диаметра хвостовика от цилиндрической формы, после обжатия контакта, не должно превышать:

0,1 мм для контактов диаметром 1,0 мм

0,2 мм для контактов диаметром 1,5 и 2,0 мм.

4.11 Запрещается вращать ручку инструмента **ИРОК-2М** во время работы в исходное положение до срабатывания блокирующего устройства.

5. Визуальный контроль

5.1 Все жилы провода должны находиться внутри контакта и просматриваться через контрольное отверстие в контакте.

5.2 Длина оголённого участка жилы провода от хвостовика контакта до торца изоляции должна быть 1,0-1,5 мм.

5.3 Должны отсутствовать острые кромки и трещины на контакте.

5.4 Должны отсутствовать повреждения покрытия хвостовика контакта.

5.5 Должны отсутствовать выпадения клемм из изолятора электрического соединителя.

6. Заделка проводов в электрические соединители.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Не следует прикладывать больших усилий при установке контактов в изолятор. При электрическом монтаже соединителей с использованием проводов инструмент при движении его по проводу может упереться в кромки хвостовика. В этом случае необходимо, осторожно покачивая инструмент, добиться, чтобы инструмент соскользнул с торца хвостовика, и продвинуть инструмент до требуемого упора.

6.1. Подберите инструмент для установки и извлечения контактов.

6.2 Обхватите монтажный инструмент большим и указательным пальцем со стороны обозначенной цветом:

красный - диаметр контакта 1,0 мм

голубой - диаметр контакта 1,5 мм

жёлтый - диаметр контакта 2,0 мм

6.3 Наложите

на инструмент провод с контактом вдоль паза так, чтобы контакт выходил за торец инструмента на 10-15 мм.

6.4 Нажмите на провод большим пальцем и перемещайте его к концу инструмента до тех пор, пока он не защёлкнется в инструменте.

6.5 Подтяните провод до упора буртика контакта в торец инструмента.

6.6 Соединитель установите монтируемой стороной перед лицом со стороны хвостовика корпуса разъёма.

6.7 Определите отверстие, в которое должен быть установлен контакт, и введите в него инструмент с контактом до упора буртика контакта в выступ изолятора соединителя согласно схеме.

6.8 Потянув за провод, убедитесь, что контакт встал на место.

6.9 В момент упора пружины соединителя в тыльную часть буртика, происходит фиксация контакта. Производите установку контактов слева направо, согласно схеме, начиная с нижнего ряда.

6.10 Собранный электрический соединитель должен быть заполнен контактами полностью.

6.11 В незадействованные по схеме клеммы необходимо вставить электрические контакты:

инструментом ПД1,0-НИ-14469 для диаметра 1,0 мм

инструментом ПД1,5НИ-14470 для диаметра 1,5 мм

инструментом ПД2-НИ-14471 для диаметра 2,0 мм

6.12 Незадействованные отверстия заглушите оп схеме пробками-заглушками, входящими в комплекте с готовыми изделиями.

6.13 Если перепутана установка электрического провода в клемму электрического соединителя, то необходимо:

а. На провод контакта, подлежащего извлечению из соединителя, необходимо установить монтажный инструмент белым (цилиндрическим) концом.

б. Передвинуть по проводу монтажный инструмент в отверстие изолятора до упора в буртик контакта.

в. Прижать провод к рифельной части инструмента и извлечь контакт из соединителя.

г. Контакты розеток и вилок могут обеспечить их перестановку и замену из одного отверстия изолятора в другое до 10 раз.

д. Путём лёгкого подёргивания провода проверить правильность установки контактов с заделанным проводом в корпусе изолятора согласно чертежу.

6.14 На основание электрического соединителя наверните кожух. Не ставьте бандаж внутри соединителя.

6.15. На расстоянии 3^{+1} мм от изолятора под стяжным прижимом, провода обмотайте лентой ЛЭТСАР на длине 26 мм, при этом выход обмотки от прижима соединителя должен быть равен 11^{+2} мм.

6.16. Наложите прижимы. Заверните два болта.

6.17. Путём нанесения полоски красной эмали КО-84 шириной 3 мм, длиной 10 мм, произведите пломбировку электрических соединителей в местах, удобных для визуального контроля.

6.18. Произведите пломбировку винтов крепления зажимных хомутов соединителей краской с учётом расцветки на предприятии.

6.19. Проверьте правильность сборки электрических соединителей, маркировку и контровку, согласно чертежу. Проверьте отсутствие посторонних предметов.

Компания "ИНТЕРТУЛМАШ" уже несколько лет поставляет инструмент ИРОК-2М на промышленные предприятия России и ближнего зарубежья.

Инструмент поддерживается на складе в Москве и мы всегда готовы выслать его Вам курьерской службой или транспортной компанией.

Закажите инструмент сейчас:

+7(495) 668-13-58, доб. 4

zakaz@irok-2m.ru