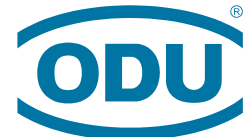
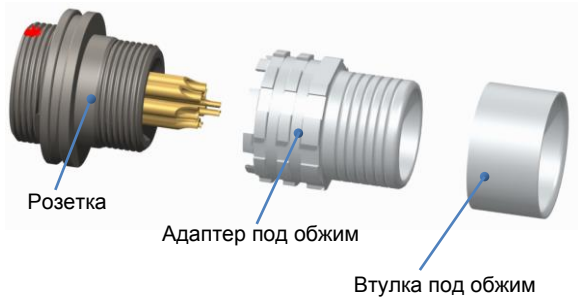


# ODU AMC<sup>®</sup> HIGH-DENSITY ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ КАБЕЛЬНЫЕ РОЗЕТКИ С ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ РЕЗЬБОВОЙ ФИКСАЦИЕЙ SCREW-LOCK KC



A PERFECT ALLIANCE.

## 1 Последовательность сборки

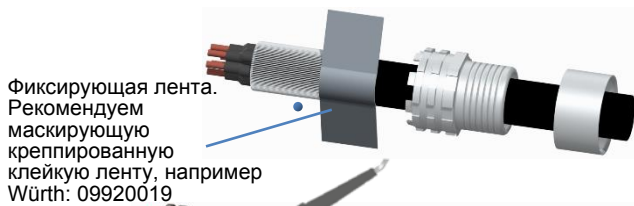


Размер	макс. Ø кабеля мм
00 (C)	5.0
0	7.0

Примечание: не используйте кабель с фольгированной оплёткой (FTP)

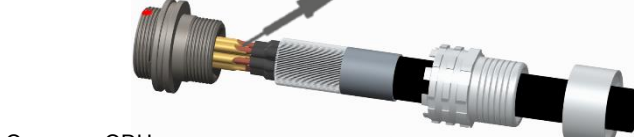


1. Пропустите кабель через втулку и адаптер. Если для крепления экрана к адаптеру используется металлический бандаж, втулка не нужна.



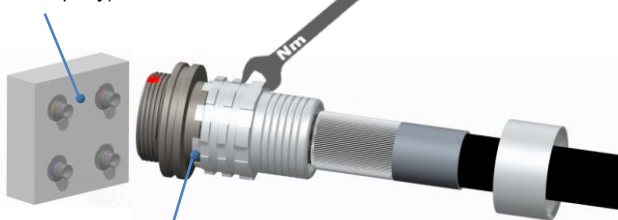
Фиксирующая лента. Рекомендуем маскирующую крепированную клейкую ленту, например Würth: 09920019

2. Зачистите кабель и провода<sup>1)</sup>. Отогните экранирующую оплётку назад и временно зафиксируйте её на наружной изоляции кабеля с помощью ленты. При необходимости облудите жилы.



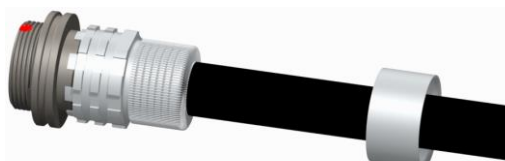
Оснастка ODU (по запросу)

3. Припаяйте жилы в соответствии со схемой распайки. Очистите область пайки изопропиловым спиртом с помощью кисточки.



Клей

4. Закрутите адаптер заподлицо, соблюдая рекомендованные усилия затягивания (см. стр. 3). Для надёжности фиксации капните на резьбу клеем<sup>2)</sup>



5. Удалите ленту и отогните экранирующую оплётку, наложив её поверх адаптера. Зафиксируйте оплётку экрана на адаптере или обжимом, или с помощью металлического бандажа. Подробнее см. на стр. 4. Для обеспечения герметичности в точках пайки заполните внутреннюю часть адаптера компаундом (рекомендуем заливочную смолу WEVO-2K PU552FL).

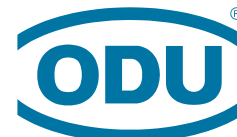


Подготовленная для литья под давлением поверхность

6. Кабельный вывод разъёма можно оформить литьём под давлением или с помощью термоусадочной втулки. Подробнее см. на стр. 5.

1) Дополнительные данные по подготовке кабеля см. начиная со стр. 2  
2) Зафиксируйте адаптер на корпусе с помощью клея (рекомендуем Loctite 2701)

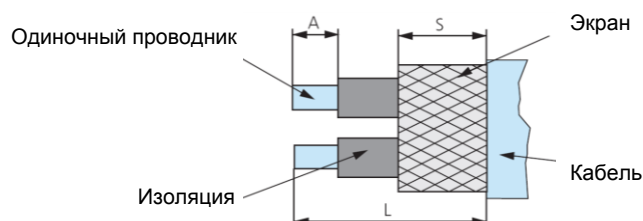
# ODU AMC<sup>®</sup> HIGH-DENSITY ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ КАБЕЛЬНЫЕ РОЗЕТКИ С ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ РЕЗЬБОВОЙ ФИКСАЦИЕЙ SCREW-LOCK KC



A PERFECT ALLIANCE.

## 2 Подготовка кабеля

В таблице представлены рекомендации по разделке кабеля.  
Ознакомьтесь с ними до начала сборки!



A= длина зачистки одиночного проводника  
L= длина зачистки оболочки кабеля  
S= длина зачистки экранирующей оплётки

Размер	∅ контакта	L	A	S
00 (C)	0.3	8	1.5	8
	0.5	8	1.5	8
0	0.3	10	1.5	10
	0.7	10	1.5	10

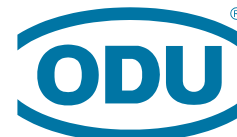
Все размеры указаны в мм.  
Допуск: +10 %

Исключения показаны в специальных инструкциях.

### Примечания для разъёмов для передачи данных

Перед пайкой слегка скрутите жилы каждой пары. При наличии экрана для каждой пары проводов (например, STP-кабели), обмотайте им соответствующую пару на максимально возможную длину.

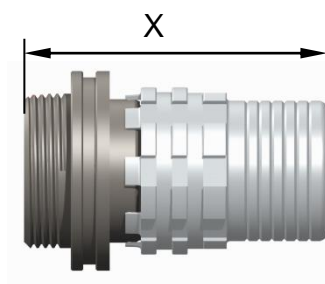
# ODU AMC<sup>®</sup> HIGH-DENSITY ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ КАБЕЛЬНЫЕ РОЗЕТКИ С ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ РЕЗЬБОВОЙ ФИКСАЦИЕЙ SCREW-LOCK KC



A PERFECT ALLIANCE.

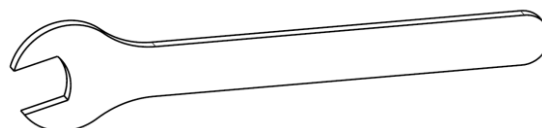
## 3 Сборка с адаптером под обжим

Размер	Усилие затягивания Нм	Размер X для справки мм
00 (C)	0.5	18.7
0	1.0	19.5



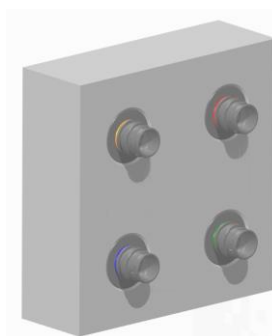
### 3.1 Гаечный ключ

Размер	Код заказа	Размер ключа
00 (C)	598.700.001.001.000	8
0	598.700.001.002.000	10



### 3.2 Оснастка для сборки

Размер	Код заказа
00 (C)	713.650.900.000.000
0	700.650.900.000.000



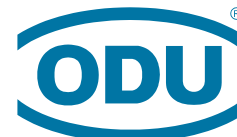
### 3.3 Клей

Для надёжности зафиксируйте адаптер на корпусе клеем (рекомендуем использовать Loctite 2701).

### 3.4 Герметизация внутренней полости адаптера

Для обеспечения герметичности в точках пайки заполните внутреннюю часть адаптера компаундом (рекомендуем использовать 2-х компонентную заливочную смолу WEVO-2K PU552FL).

# ODU AMC<sup>®</sup> HIGH-DENSITY ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ КАБЕЛЬНЫЕ РОЗЕТКИ С ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ РЕЗЬБОВОЙ ФИКСАЦИЕЙ SCREW-LOCK KC



A PERFECT ALLIANCE.

## 4 Сборка адаптера под обжим с экранирующей оплёткой

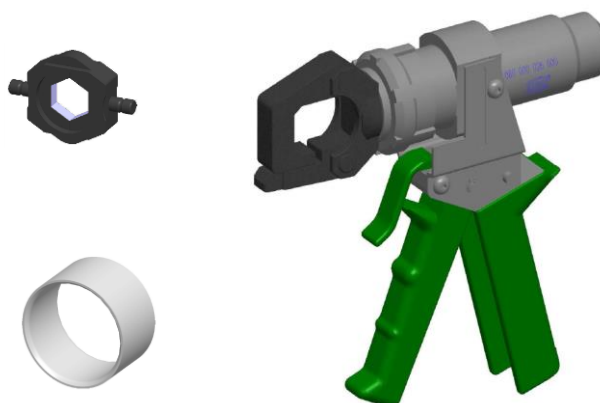
### 4.1 С помощью обжимного инструмента ODU

Ручной инструмент для обжима

Размер	Код заказа
all	080.000.026.000.000

Обжимные губки

Размер	Код заказа
00 (C)	080.000.026.713.001
0	080.000.026.701.000



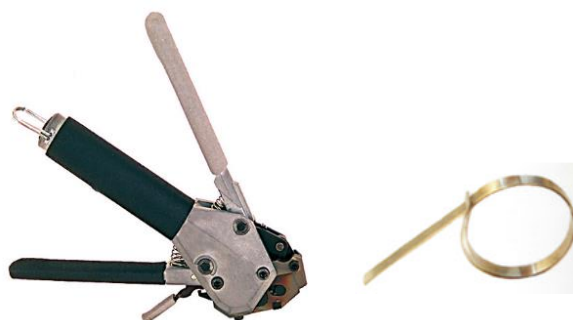
### 4.2 С помощью бандажной ленты

Ручной инструмент для обжима

Размер	Код заказа
all	080.000.058.000.000

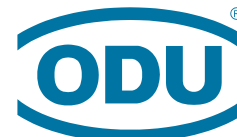
Tie-Dex Micro Band

Размер	Код заказа
all	921.000.004.000.248



Используется в случае соединения экранирующей оплётки с адаптером с помощью бандажки Tie-Dex.

# ODU AMC<sup>®</sup> HIGH-DENSITY ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ КАБЕЛЬНЫЕ РОЗЕТКИ С ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ РЕЗЬБОВОЙ ФИКСАЦИЕЙ SCREW-LOCK KC



A PERFECT ALLIANCE.

## 5 Оформление кабельного вывода

Компания ODU обеспечивает три варианта оформления кабельного вывода. Исходя из поставленной задачи, заказчик может выбрать один из трёх способов: 1) формовку литьём под давлением, 2) термоусаживание с литой термоусадочной втулкой, 3) термоусаживание с термоусадочной втулкой цилиндрической формы.

### 5.1 Формовка литьём под давлением на заводе ODU (предпочтительный способ для серийного производства)

На заводе можно заказать сборки по ТЗ заказчика, с прямым выводом кабеля.



Пример: Сборки с разрывной вилкой A1 и кабельной розеткой K1 (размер 00)

### 5.2 Заделка с помощью литой термоусадки (для стадии образцов и предсерийного производства)

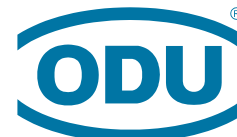
Размер	Код заказа		Мин. диаметр кабеля, мм
	ODU	Поставщика	
00 (C) - 0	921.000.010.008.103	202K111-25 (Тусо)	3.0

Для лучшего сцепления термоусадки с корпусом и кабелем рекомендуем использовать двух-компонентный клей на основе эпоксидной смолы, например, Hellermann V9500 или TE Connectivity S1125 (воспользуйтесь инструкцией производителя клея).



Пример: сборки с кабельной розеткой K1 и разрывной вилкой A1 (размер 1)

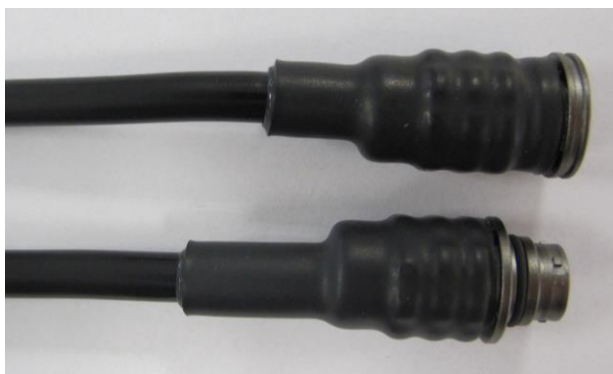
# ODU AMC<sup>®</sup> HIGH-DENSITY ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ КАБЕЛЬНЫЕ РОЗЕТКИ С ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ РЕЗЬБОВОЙ ФИКСАЦИЕЙ SCREW-LOCK KC



A PERFECT ALLIANCE.

## 5.3 Заделка с помощью термоусадки цилиндрической формы (стадия образцов и предсерийного производства)

Размер	Код заказа		Мин. диаметр кабеля, мм
	ODU	Тусо	
00 (С)	921.000.010.008.093	ATUM-12/3	3.0
0	921.000.010.008.093	ATUM-12/3	3.0



Пример: сборки с кабельной розеткой K1 и разрывной вилкой A1 (размер 1)