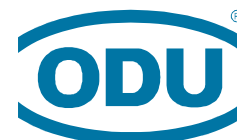
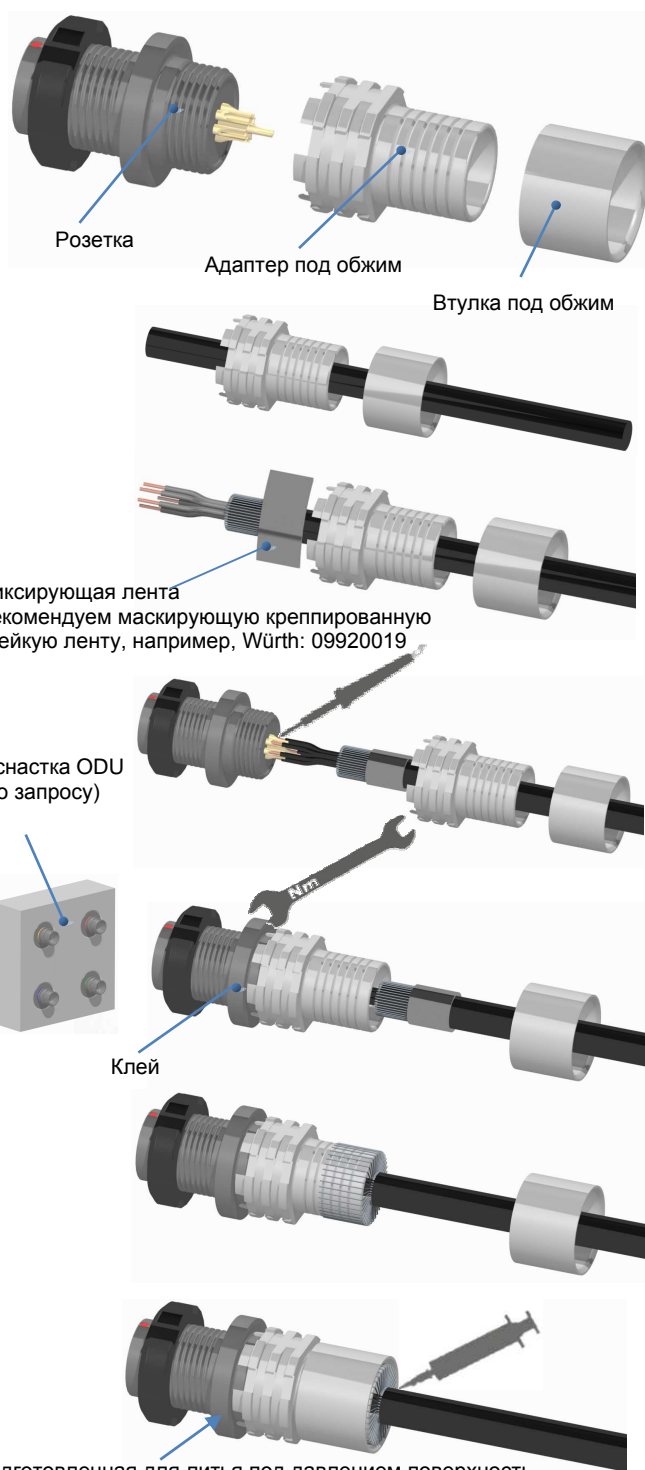


# ODU AMC<sup>®</sup> HIGH-DENSITY ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ РОЗЕТКИ G6



A PERFECT ALLIANCE.

## 1 Последовательность сборки



| Типо-размер | макс. Ø кабеля мм |
|-------------|-------------------|
| 00 (C)      | 5.0               |
| 0           | 7.0               |
| 1           | 8.5               |
| 1.5 (A)     | 10.5              |

**Примечание:** не следует использовать кабель с фольгированной оплёткой (FTP).

1. Пропустите кабель через втулку и адаптер. Если для крепления экрана к адаптеру используется металлический бандаж, втулка не нужна.
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.
3. Припаяйте жилы в соответствии со схемой распайки. Очистите область пайки изопропиловым спиртом с помощью кисточки.
4. Закрутите адаптер заподлицо, соблюдая рекомендованные усилия затягивания (см. стр.3). Для надёжности фиксации капните на резьбу клеем<sup>2)</sup>. При необходимости воспользуйтесь оснасткой для сборки.
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).
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)

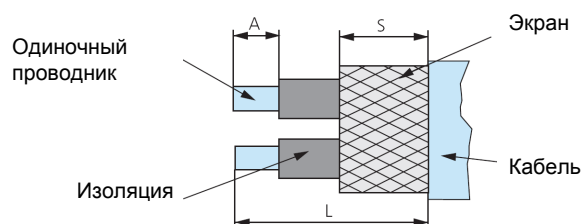
# ODU AMC<sup>®</sup> HIGH-DENSITY ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ РОЗЕТКИ G6



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

| Типоразмер | ∅ контакта | L  | A   | S  |
|------------|------------|----|-----|----|
| 00         | 0.3        | 10 | 1.5 | 10 |
|            | 0.5        | 8  | 1.5 | 8  |
| 0          | 0.3        | 10 | 1.5 | 10 |
|            | 0.7        | 10 | 1.5 | 10 |
| 1          | 0.3        | 12 | 1.5 | 12 |
| 1.5 (A)    | 0.3        | 14 | 1.5 | 14 |

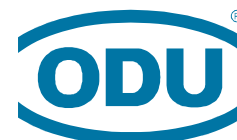
Все размеры указаны в мм.  
Допуск: +10 %

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.

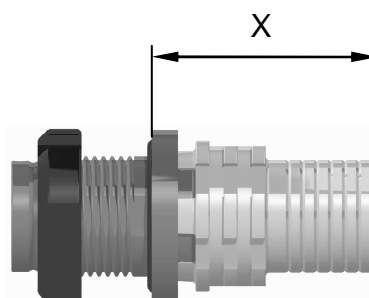
# ODU AMC<sup>®</sup> HIGH-DENSITY ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ РОЗЕТКИ G6



A PERFECT ALLIANCE.

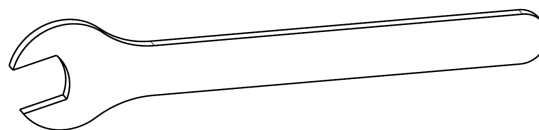
## 3 Сборка с адаптером под обжим

| Типо-размер | Усилие затягивания Нм | Размер X для справки, мм |
|-------------|-----------------------|--------------------------|
| 00 (C)      | 0.5                   | 13.0                     |
| 0           | 1.0                   | 14.5                     |
| 1           | 1.5                   | 18.5                     |
| 1.5 (A)     | 2.0                   | 22.5                     |



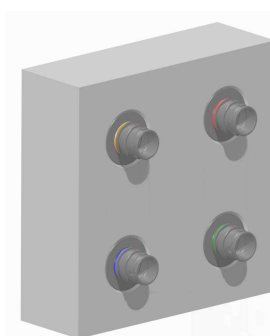
### 3.1 Гаечный ключ

| Типо-размер | Код заказа          | Размер ключа |
|-------------|---------------------|--------------|
| 00 (C)      | 598.700.001.001.000 | 8            |
| 0           | 598.700.001.002.000 | 10           |
| 1           | 598.700.001.003.000 | 12           |
| 1.5 (A)     | 598.700.001.005.000 | 14           |



### 3.2 Оснастка для сборки

| Типо-размер | Код заказа          |
|-------------|---------------------|
| 00 (C)      | 713.650.900.000.000 |
| 0           | 700.650.900.000.000 |
| 1           | 701.650.900.000.000 |
| 1.5 (A)     | 715.650.900.000.000 |



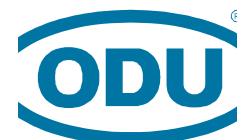
### 3.3 Клей

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 РОЗЕТКИ G6



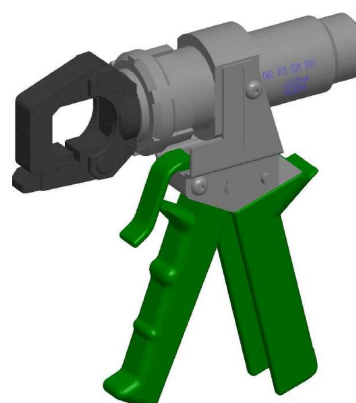
A PERFECT ALLIANCE.

## 4 Сборка адаптера под обжим с экранирующей оплёткой

### 4.1 С помощью обжимного инструмента ODU

| Ручной инструмент для обжима |                     |
|------------------------------|---------------------|
| Типоразмеры                  | Код заказа          |
| для всех                     | 080.000.026.000.000 |

| Обжимные губки |                     |
|----------------|---------------------|
| Типоразмеры    | Код заказа          |
| 00 (C)         | 080.000.026.713.001 |
| 0              | 080.000.026.701.000 |
| 1              | 080.000.026.715.000 |
| 1.5 (A)        | 080.000.026.702.000 |



Используется в случае соединения экранирующей оплётки с адаптером с помощью втулки

### 4.2 С помощью бандажной ленты

| Ручной инструмент для обжима |                                     |
|------------------------------|-------------------------------------|
| Типоразмеры                  | Код заказа                          |
| для всех                     | <a href="#">080.000.058.000.000</a> |

| Tie-Dex Micro Band |                                     |
|--------------------|-------------------------------------|
| Типоразмер         | Код заказа                          |
| для всех           | <a href="#">921.000.004.000.248</a> |



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

# ODU AMC<sup>®</sup> HIGH-DENSITY ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ РОЗЕТКИ G6



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 (угловой вывод не делают, так как для разрывного разъёма усилие рывка направлено вдоль корпуса разъёма).



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)

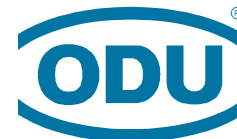
| Типо-размер | Код заказа          |                        | Мин. Ø кабеля, мм |
|-------------|---------------------|------------------------|-------------------|
|             | ODU                 | Поставщика             |                   |
| 00 (C)      | 921.000.010.008.103 | 202K111-25 (Тусо)      | 3.0               |
| 0-1.5 (A)   | 921.000.010.008.084 | 401-52880 (Hellermann) | 6.0               |

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)

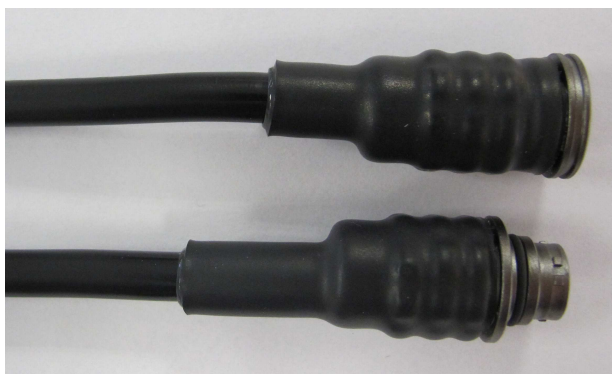
# ODU AMC<sup>®</sup> HIGH-DENSITY ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ РОЗЕТКИ G6



A PERFECT ALLIANCE.

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

| Типо-размер | Код заказа          |           | Мин. Ø кабеля, мм |
|-------------|---------------------|-----------|-------------------|
|             | ODU                 | Тусо      |                   |
| 00 (C)      | 921.000.010.008.093 | ATUM-12/3 | 3.0               |
| 0           | 921.000.010.008.093 | ATUM-12/3 | 3.0               |
| 1           | 921.000.010.008.077 | ATUM-16/4 | 4.0               |
| 1.5 (A)     | 921.000.010.008.077 | ATUM-16/4 | 4.0               |



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