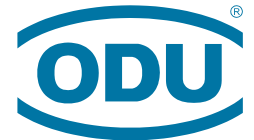


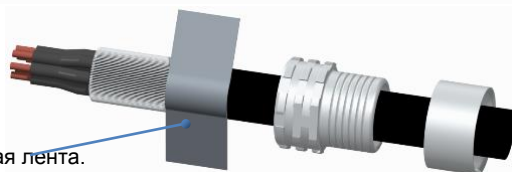
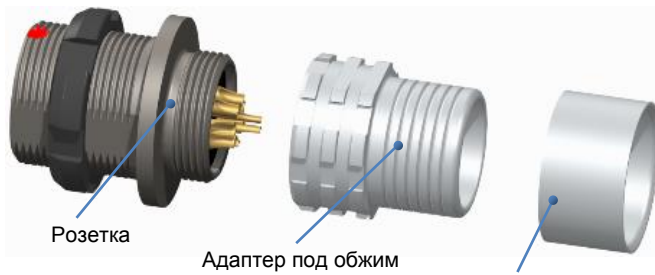
ODU AMC[®] HIGH-DENSITY ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ КАБЕЛЬНАЯ РОЗЕТКА С ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ РЕЗЬБОВОЙ ФИКСАЦИЕЙ SCREW-LOCK GS



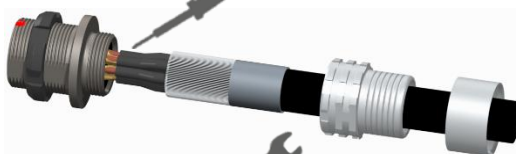
A PERFECT ALLIANCE.

1 Последовательность сборки

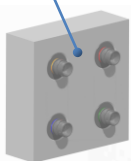
Размер	Макс. Ø кабеля мм
00 (C)	5.0
0	7.0



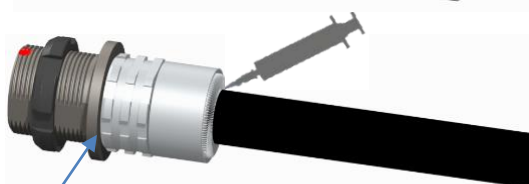
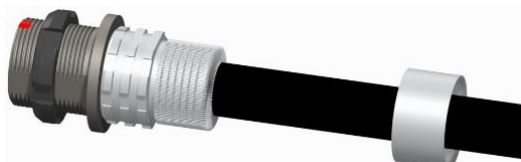
Фиксирующая лента.
Рекомендуем маскирующую
крепированную клейкую ленту,
например Würth: 09920019



Оснастка ODU
(по запросу)



Клей



Подготовленная для литья под давлением поверхность

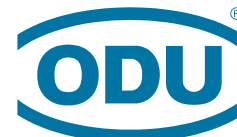
Примечание: не используйте кабель с фольгированной оплёткой (FTP)

1. Пропустите кабель через втулку и адаптер. Если для крепления экрана к адаптеру используется металлический бандаж, втулка не нужна.
2. Зачистите кабель и провода¹⁾. 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 клеем²⁾.
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)

Все права защищены, включая возможные патенты или торговые марки. Документ не должен предоставляться третьим лицам или копироваться без письменного разрешения. Данный документ не служит в качестве регулирующего.

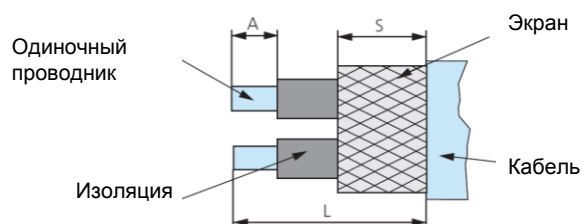
ODU AMC[®] HIGH-DENSITY ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ КАБЕЛЬНАЯ РОЗЕТКА С ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ РЕЗЬБОВОЙ ФИКСАЦИЕЙ SCREW-LOCK GS



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	0.3	11	1.5	10
	0.5	9	1.5	8
0	0.3	10	1.5	10
	0.7	10	1.5	10

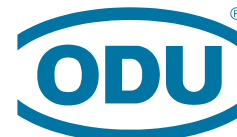
Все размеры указаны в мм.
Допуск: +10 %

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.

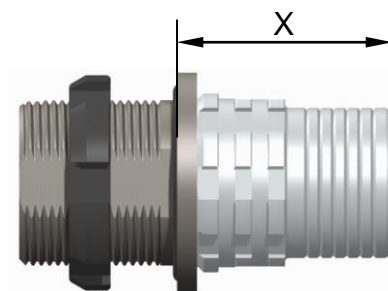
ODU AMC[®] HIGH-DENSITY ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ КАБЕЛЬНАЯ РОЗЕТКА С ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ РЕЗЬБОВОЙ ФИКСАЦИЕЙ SCREW-LOCK GS



A PERFECT ALLIANCE.

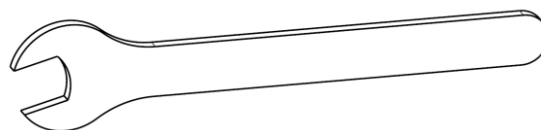
3 Сборка с адаптером под обжим

Размер	Усилие затягивания	Размер X для справки мм
	Нм	
00 (C)	0.5	12.5
0	1.0	13.0



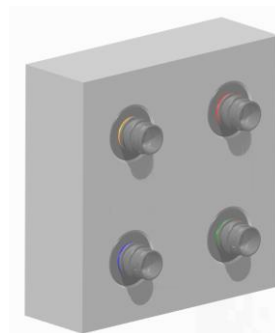
3.1 Гаечный ключ

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).

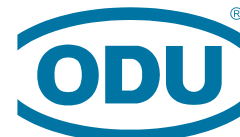
3.4 Герметизация внутренней полости адаптера

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

ODU AMC[®] HIGH-DENSITY

ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ

КАБЕЛЬНАЯ РОЗЕТКА С ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ РЕЗЬБОВОЙ ФИКСАЦИЕЙ SCREW-LOCK GS



A PERFECT ALLIANCE.

4 Сборка адаптера под обжим с экранирующей оплёткой

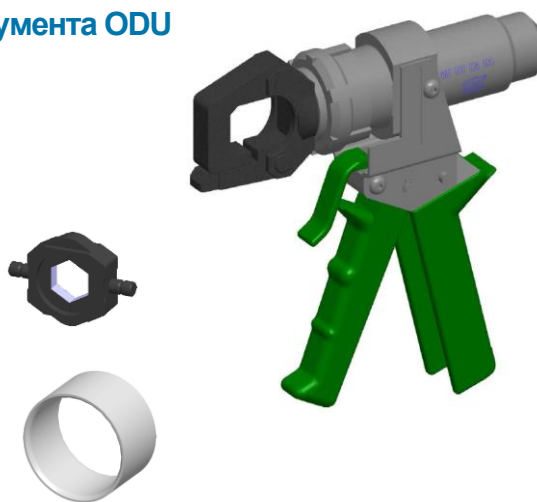
4.1 С помощью обжимного инструмента ODU

Ручной инструмент для обжима

Размер	Код заказа
для всех	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
для всех	080.000.058.000.000

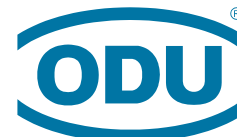
Tie-Dex Micro Band

Размер	Код заказа
для всех	921.000.004.000.248



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

ODU AMC[®] HIGH-DENSITY ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ КАБЕЛЬНАЯ РОЗЕТКА С ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ РЕЗЬБОВОЙ ФИКСАЦИЕЙ SCREW-LOCK GS



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)

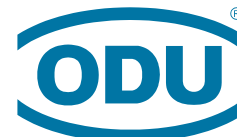
Размер	Код заказа		Мин. диаметр кабеля, мм
	ODU	Поставщик	
00(C) – 0	921.000.010.008.103	202K111-25 (Тусо)	3.0

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)

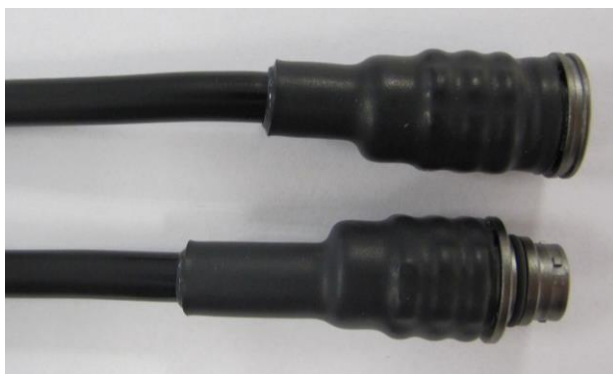
ODU AMC[®] HIGH-DENSITY ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ КАБЕЛЬНАЯ РОЗЕТКА С ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ РЕЗЬБОВОЙ ФИКСАЦИЕЙ SCREW-LOCK GS



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)