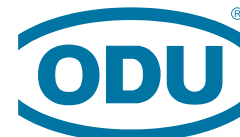


# ODU AMC S1 ВИЛКИ PUSH-PULL ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ



A PERFECT ALLIANCE.

## 1 Последовательность сборки



Типоразмер	Макс. Ø кабеля, мм
0	5.5
1	6.5
1.5 (A)	8.0
2	10.0
3	11.5
4.5 (E)	17.5

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



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



Оснастка ODU для сборки (по запросу)



Клей



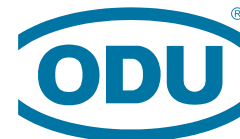
Поверхность, герметизируемая литьём под давлением

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 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>.
5. Удалите ленту и отогните экранирующую оплётку, наложив её поверх адаптера.
6. 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 использовать 2-х компонентную заливочную смолу WEVO-2K PU552FL)
7. Кабельный вывод разъёма можно оформить литьём под давлением или с помощью термоусадочной втулки. Подробнее см. на стр. 5.

1) Дополнительную информацию о подготовке кабеля см. начиная со стр. 2

2) Для надёжности зафиксируйте адаптер на корпусе клеем (рекомендуем резьбовой фиксатор Loctite 2701)

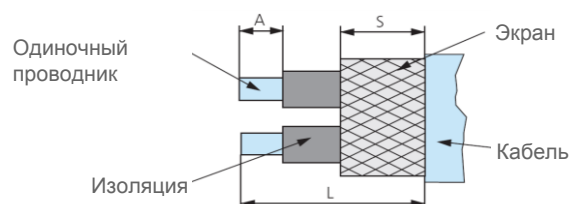
# ODU AMC S1 ВИЛКИ PUSH-PULL ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ



A PERFECT ALLIANCE.

## 2 Подготовка кабеля – прямой / угловой кабельный вывод

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	Ø контакта	Со стандартным адаптером под обжим (заделка литьём под давлением)						Со специальным адаптером под обжим (заделка термоусадкой <sup>3)</sup> )					
		Прямой кабельный вывод			Угловой кабельный вывод			Прямой кабельный вывод			Угловой кабельный вывод		
		L	A	S	L	A	S	L	A	S	L	A	S
0	0.5	9	3.5	8	14	3.5	14	11	3.5	8	16	3.5	16
	0.6	9	3.5	8	14	3.5	14	11	3.5	8	16	3.5	16
	0.7	9	3.7	8	14	3.7	14	11	3.7	8	16	3.7	16
	0.9	9	3.7	8	14	3.7	14	11	3.7	8	16	3.7	16
1	0.5	11	3.5	8	15	3.5	15	13.5	3.5	8	17.5	3.5	17.5
	0.6	11	3.5	8	15	3.5	15	13.5	3.5	8	17.5	3.5	17.5
	0.7	11	3.7	8	15	3.7	15	13.5	3.7	8	17.5	3.7	17.5
	0.9	11	3.7	8	15	3.7	15	13.5	3.7	8	17.5	3.7	17.5
1.5 (A)	0.5	11	3.5	8	15	3.5	15	13.5	3.5	8	17.5	3.5	17.5
	0.6	11	3.5	8	15	3.5	15	13.5	3.5	8	17.5	3.5	17.5
	0.7	11	3.7	8	15	3.7	15	13.5	3.7	8	17.5	3.7	17.5
2	0.5	11	3.5	8	15	3.5	15	13.5	3.5	8	18.5	3.5	18.5
	0.7	11	3.7	8	15	3.7	15	14.5	3.7	8	18.5	3.7	18.5
	0.9	11	3.7	8	15	3.7	15	14.5	3.7	8	18.5	3.7	18.5
	1.3	11	4.1	8	15	4.1	15	14.5	4.1	8	18.5	4.1	18.5
3	0.5	13	3.5	8	30	3.5	25	17.5	3.5	8	34.5	3.5	34.5
	0.7	13	3.7	8	30	3.7	25	17.5	3.7	8	34.5	3.7	34.5
	0.9	13	3.7	8	30	3.7	25	17.5	3.7	8	34.5	3.7	34.5
4.5 (E)	2.0	13	5.4	8	30	5.4	25	17.5	5.4	8	34.5	5.4	34.5
	0.7	20	3.7	20	40	3.7	30	20	3.7	20	40	3.7	30

Все размеры указаны в мм.  
Допуск: +10 %

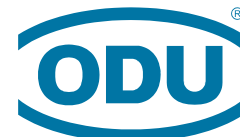
Исключения показаны в специальных инструкциях.

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.

3) Специальный адаптер под обжим заказывается отдельно. См. п. 4.2.

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.

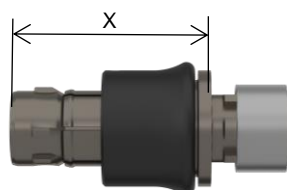
# ODU AMC S1 ВИЛКИ PUSH-PULL ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ



A PERFECT ALLIANCE.

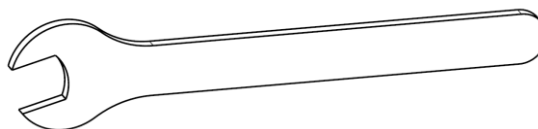
## 3 Сборка с адаптером под обжим

Типо-размер	Усилие затягивания Нм	Размер X для справки мм
0	0.5	22.0
1	1.0	23.9
1.5 (A)	1.5	23.5
2	2.0	25.9
3	2.5	29.1
4.5 (E)	3.0	38.7



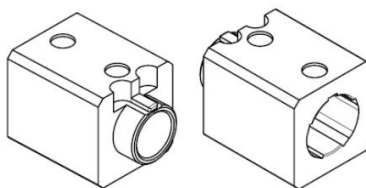
## 3.1 Гаечный ключ

Типо-размер	Код заказа	Размер ключа
0	598.700.001.011.000	7
1	598.700.001.001.000	8
1.5 (A)	598.700.001.002.000	10
2	598.700.001.003.000	12
3	598.700.001.005.000	14
4.5 (E)	598.700.001.018.000	21

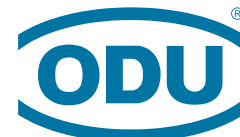


## 3.2 Оснастка для сборки

Типо-размер	Код заказа
0	700.645.900.320.000
1	701.645.900.320.000
1.5 (A)	715.645.900.320.000
2	702.645.900.320.000
3	703.645.900.320.000
4.5 (E)	745.645.900.320.000



# ODU AMC S1 ВИЛКИ PUSH-PULL ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ



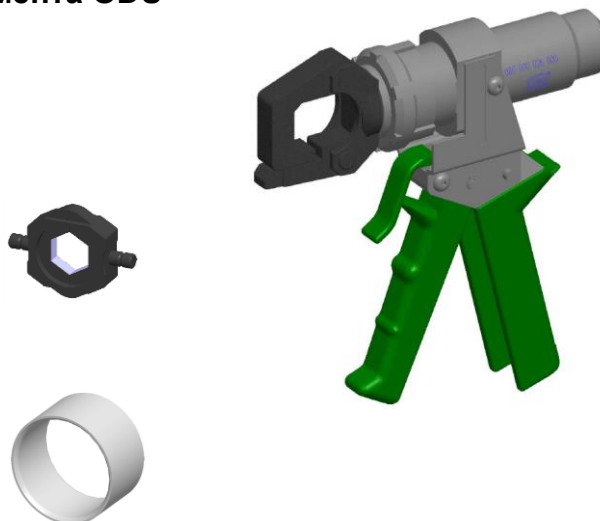
A PERFECT ALLIANCE.

## 4 Сборка адаптера под обжим с экранирующей оплёткой

### 4.1 С помощью обжимного инструмента ODU

Ручной инструмент для обжима	
Типоразмер	Код заказа
для всех	080.000.026.000.000

Обжимные губки	
Типоразмер	Код заказа
0	080.000.026.700.000
1	080.000.026.701.000
1.5 (A)	080.000.026.715.000
2	080.000.026.702.000
3	080.000.026.703.000



Используется в случае соединения экранирующей оплётки с адаптером с помощью втулки

### 4.2 С помощью бандажной ленты

Ручной инструмент для обжима	
Типоразмер	Код заказа
для всех	080.000.058.000.000

Бандаж Tie-Dex Micro	
Типоразмер	Код заказа
0-3	921.000.004.000.248
4,5 (E)	921.000.004.000.249



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

# ODU AMC S1 ВИЛКИ PUSH-PULL ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ



A PERFECT ALLIANCE.

## 5 Оформление кабельного вывода

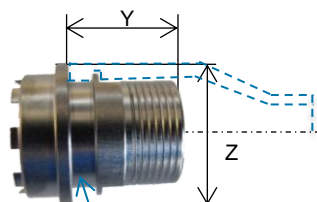
Конструкция разъёмов ODU разработана под формовку литьём под давлением. При выборе технологии термоусаживания необходимо дополнительно заказать специальный адаптер под обжим (см. п. 5.2).

### 5.1 Формовка литьём под давлением на заводе ODU

На заводе можно заказать сборки по ТЗ заказчика, с произвольным углом вывода кабеля.



### 5.2 Специальный адаптер под обжим для монтажа с термоусадкой



Паз под термоусадочную втулку

Т/размер	Код заказа	Y	Z	SW
0	700.645.260.659.003	11.5	11.9	8
1	701.645.260.659.003	12	13.9	9
1.5	715.645.260.659.003	12	15.5	11
2	702.645.260.659.003	13	17.6	12
3	703.645.260.659.003	14	21.6	14

### 5.3 Прямой кабельный вывод с термоусадкой

Типоразмер	Код заказа		
	ODU	Hellermann	TE Connectivity
0	921.000.010.008.103	-	<b>202K111-25-0</b>
1	Кабель Ø<6 мм	921.000.010.008.103	-
	Кабель Ø>6мм	<b>401-52780</b>	202K121-25-01
1.5	921.000.010.008.085	<b>401-52780</b>	202K121-25-01
2+3	921.000.010.008.084	<b>401-52880</b>	202D121-3-60
4.5	921.000.010.008.089	<b>401-55780</b>	202K142-25-01

Жирным шрифтом выделены складские позиции ODU



Внешний вид может отличаться от изображения, в зависимости от выбранного размера и варианта втулки.

### 5.4 Угловой кабельный вывод с термоусадкой

Типоразмер	Код заказа	
	ODU	Hellermann
0	921.000.010.008.115	411-08480
1	Кабель Ø<6 мм	921.000.010.008.115
	Кабель Ø>6мм	921.000.010.008.087
1.5-3	921.000.010.008.087	411-52480
4.5	921.000.010.008.111	411-56480



Внешний вид может отличаться от изображения, в зависимости от выбранного размера и варианта втулки.

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

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.