

ОСТ 92-8587-2003

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КАБЕЛИ

Монтаж соединителей типов СШР, СШРГ, ШР и 2РТТ

©

Всего страниц 43

1028837 Сл 9.2.04 9456 2 16.12.04

1

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН ФГУП "НПЦ автоматики и приборостроения
им. Н. А. Пилюгина"

2 УТВЕРЖДЕН ЦКБС ФГУП "ЦНИИ машиностроения"

3 ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Информационным указателем отрасле-
вых НДС, утвержденных в IV квартале 2003 г.

4 БЗАМЕН ОСТ 92-8587-74 *

5 ЗАРЕГИСТРИРОВАН в ЦКБС ФГУП "ЦНИИ машиностроения"

* При наличии в конструкторской документации (КД) ссылки на ^①
ОСТ 92-8587-74 руководствоваться требованиями ОСТ 92-8587-2003 без
внесения изменений в КД до переизпуска КД.

1028837 СФ 9.2.04 9456

Содержание

I	Область применения	I
2	Нормативные ссылки	I
3	Общие требования	3
4	Монтаж соединителей с сальниковым креплением кабеля	9
5	Требования к разделке экранированных проводов типа КМФЛЭ	20
6	Монтаж соединителей с креплением кабеля герметиками	22
7	Требования к закреплению наружной плетенки кабелей	34
8	Обозначение в конструкторской документации	38

(2)

(2)

1028837 СФ 9.2.04 9456

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

КАБЕЛИ
соединителей
Монтаж ~~разъемов~~ типов СШР, СШРГ, и ШР ^{и 2РТТ}.

Дата введения 2004-01-01

I Область применения

Настоящий стандарт распространяется на кабели наборные и промышленного изготовления и устанавливает общие технические требования на монтаж их в ~~штепсельные разъемы~~ ^{соединители} типов СШР, СШРГ, и ШР ^{и 2РТТ}.

Стандарт совместно с ОСТ 92-8584-2003 является обязательным документом при проектировании, разработке технологических процессов, изготовлении и контроле кабельных изделий.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты и технические условия:

ГОСТ 16214-86 Лента поливинилхлоридная электроизоляционная с липким слоем. Технические условия.

ГОСТ 16840-78 Лепестки штырьковые. Конструкция и размеры

ГОСТ 18179-72 Смазка ОКБ-122-7. Технические условия.

ГОСТ 18404.2-73 Кабели управления с полиэтиленовой изоляцией в резиновой оболочке. Технические условия.

ГОСТ 21931-76 Припой оловянно-свинцовые в изделиях. Технические условия

ГОСТ 22375-77 Лепестки двусторонние, закрепляемые винтами или заклепками. Конструкция и размеры

ГОСТ 22376-77 Лепестки односторонние, закрепляемые винтами или заклепками. Конструкция и размеры

1028837 14 9.2.04 9456

ОСТ 17-330-2002 Нитки полиамидные (капроновые) специальные. Технические условия.

ОСТ 92-0507-70,

ОСТ 92-0511-70 - ОСТ 92-0514-70,

ОСТ 92-0517-70 - ОСТ 92-0519-70,

ОСТ 92-0525-70 - ОСТ 92-0538-70

Лепестки и наконечники. Технические требования. Классификация.

Конструкция и размеры

ОСТ 92-1006-77 (часть 1) Компаунды. Номенклатура марок, разрешенных к применению и типовые технологические процессы нанесения.

ОСТ 92-1006-77 (часть 2) Герметики. Номенклатура марок, разрешенных к применению и типовые технологические процессы нанесения.

ОСТ 92-1542-83 Соединения резьбовые. Методы предохранения от самоотвинчивания.

ОСТ 92-8584-2003 Кабели. Монтаж и способы заделки.

ТУ 16-505.289-77 Кабели управления для стационарной прокладки. Технические условия.

ТУ 16-505.495-81 Провода монтажные с полиэтиленовой изоляцией малогабаритные. Технические условия.

ТУ 16-505.542-73 Кабели многожильные малогабаритные бортовые. Технические условия.

ТУ 16-505.926-81 Кабели управления с полиэтиленовой изоляцией в резиновой усиленной оболочке. Технические условия.

ТУ 16-90 И37.0003.003ТУ Стеклолакоткань электроизоляционная. Технические условия.

ТУ 38 0051166-98 Смеси резиновые для радиотехнических изделий авиационной техники. Технические условия.

АСЛР.434410.017 ТУ Соединители типа СШРГ. Технические условия.

АСЛР.434410.019 ТУ Соединители типа СШР. Технические условия.

ГЕО.364.107 ТУ Соединители типа СШР, ШР. Технические условия.

ГЕО.364.108 ТУ Соединители типа СШРГ, ШРГ, ШРГ-П. Технические условия.

ГЕО.364.120 ТУ Соединители типа 2РТТ. Технические условия.

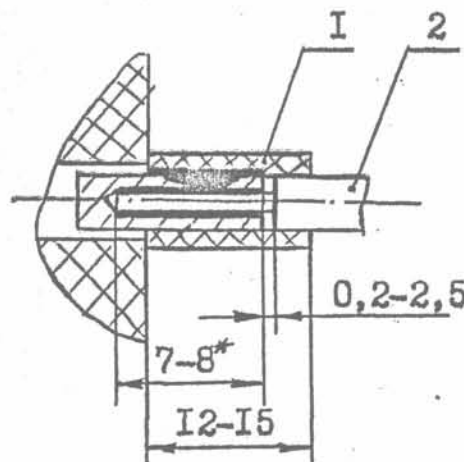
3 Общие требования

3.1 В ^{соединители} ~~штепсельные~~ разъёмы типов СШР и ШР по ГЕО.364.107 ТУ, АСЛР.434410.017 ТУ или СШРТ по ГЕО.364.108 ТУ монтируются наборные кабели из неэкранированных и экранированных проводов, а также кабели промышленного изготовления.

3.2 Длина каждой жилы провода кабеля, подходящего к внутренним контактам ^{соединителя} ~~штепсельного~~ разъёма, определяется по месту. Концы проводов (жил) кабеля следует зачистить на длину от 10 до 11 мм и облудить.

3.3 Пайку проводов в контакты ^{соединителей} ~~разъёмов~~ следует производить в соответствии с рисунком 1. Продолжительность пайки проводов в контакты ^{соединителя} ~~разъёма~~ диаметром от 1,0 до 1,5 мм должна быть от 6 до 8 с, а для контактов от 2,0 до 5,5 мм – не более 40 с.

Для проводов с полиэтиленовой изоляцией типа МПКМ по ТУ 16-505.495 допускается оголение жилы провода до 3 мм в соответствии с рисунками 1 и 2.



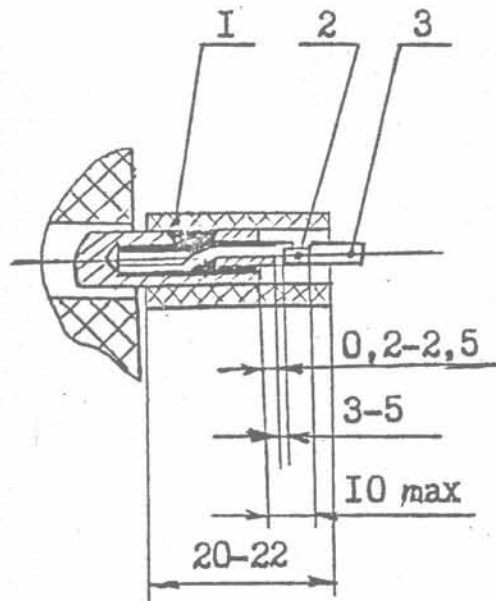
1 – трубка изоляционная; 2 – провод

* Размер для справок (глубина контактов)

Рисунок 1

1028831 СЧ 9.2.04 9456

3.4 Пайку проводов в контакты ^{соединителей} ~~разъемов~~ с помощью лепестковых наконечников следует производить в соответствии с рисунком 2. Наконечники следует выбирать по ОСТ 92-0507 → ОСТ 92-0538, ГОСТ 22375, ГОСТ 22376, ГОСТ 16840 и указывать в конструкторской документации.

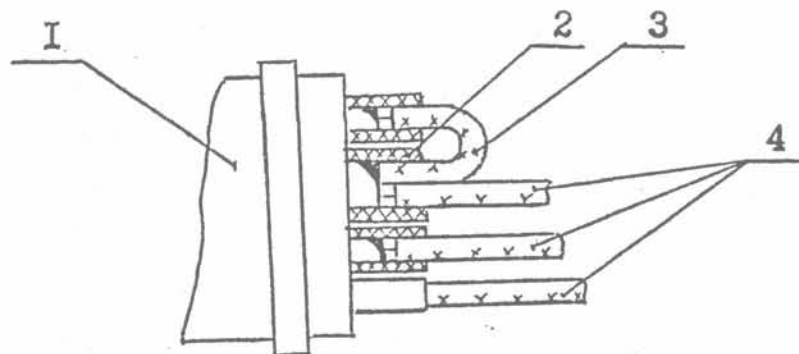


1 - трубка изоляционная; 2 - наконечник; 3 - провод

Рисунок 2

3.5 Перемычки следует выполнять внутри ^{соединителей} ~~разъемов~~ проводом с многопроволочной жилой сечением, не превышающим $0,75 \text{ мм}^2$, в виде петли такого минимального размера, чтобы можно было надеть изоляционные трубки на контакты ^{соединителя} ~~разъема~~.

Монтаж перемычки показан на рисунке 3.



^{соединитель}
1 - ~~разъем~~; 2 - трубка изоляционная; 3 - перемычка; 4 - провод

Рисунок 3

1028837 СК 9.2.04 9456

3.6 При монтаже ^{соединителей} разъемов с сальниковым креплением бандаж, установленный на кабель, может упираться в торец втулки и корпуса ^{соединителя} разъема. ②

3.7 После монтажа ^{соединителей} разъемов гайку патрубка и штуцер необходимо стопорить 8-ЭП-0010 по ОСТ 92-1542. ②

3.8 При монтаже ^{соединителей} разъемов с креплением кабеля герметиками, необходимо выполнять следующие требования:

- в кабелях с внутренними экранами и наружной плетенкой, распайку внутренних экранов и наружной плетенки производить в соответствии с рисунком 4;

- наружную плетенку опаять между шайбами (поз.7) припоем ПОС 61 по ГОСТ 21931, а внутренние экраны паять на шайбу (поз.8);

- установку шайбы (поз.8) производить в соответствии с таблицей 1 (шайба должна быть указана в конструкторской документации);

- в наборных кабелях под втулку (поз.1) установить бандаж шириной от 10 до 12 мм из капроновых нитей по ОСТ 17-330 в соответствии с рисунком 5. Выступление бандаж из под втулки должно ② быть от 2 до 4 мм в сторону выхода кабеля;

- при монтаже ^{соединитель} в разъем нескольких кабелей наложить бандаж из капроновых нитей на каждый кабель в отдельности;

- гайку патрубка ^{соединителя} разъема (вставки) и гайку корпуса стопорить ② 8-ЭП-0010 по ОСТ 92-1542;

- если зазор между втулкой (поз.1) по рисункам 4,5 и кабелем меньше 1,5 мм, втулку компаундом не заливать.

1028831 Сх 9.2.04 9456

Таблица I

В миллиметрах

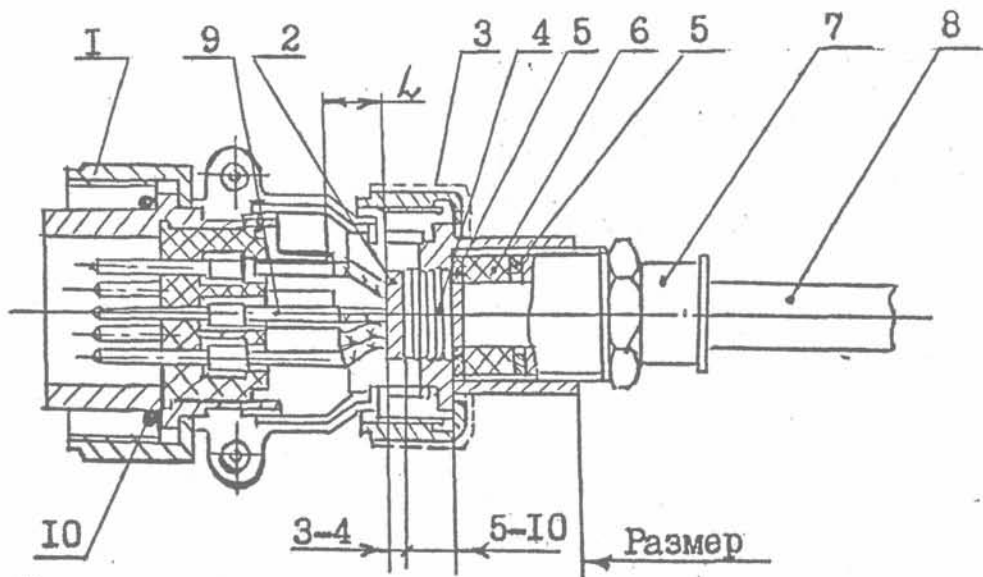
Тип соединителя		L	(2)
Вставка	Колодка		
СШР28П4ЭШ8	СШРТ28П4ЭШ5	20 ₋₃	
СШР28П4ЭГ8	СШРТ28П4ЭГ5	20 ₋₃	
СШР28П7ЭШ9	СШРТ28П7ЭШ9	20 ₋₃	
СШР28П7ЭГ9	СШРТ28П7ЭГ9	20 ₋₃	
СШР32П10ЭШ4	СШРТ32П10ЭШ4	20 ₋₃	
СШР32П10ЭГ4	СШРТ32П10ЭГ4	20 ₋₃	
СШР36П15ЭШ5	СШРТ36П15ЭШ5	12 ₋₂	
СШР36П15ЭГ5	СШРТ36П15ЭГ5	12 ₋₂	
СШР48П20ЭШ2	СШРТ48П20ЭШ2	12 ₋₂	
СШР48П20ЭГ2	СШРТ48П20ЭГ2	12 ₋₂	
СШР48П26ЭШ3	СШРТ48П26ЭШ3	12 ₋₂	
СШР48П26ЭГ3	СШРТ48П26ЭГ3	12 ₋₂	
СШР55П30ЭШ1	СШРТ55П30ЭШ1	12 ₋₂	
СШР55П30ЭГ1	СШРТ55П30ЭГ1	12 ₋₂	
СШР60П45ЭШ3	СШРТ60П45ЭШ3	35 ₋₅	
СШР60П45ЭГ3	СШРТ60П45ЭГ3	35 ₋₅	
СШР60П50ЭШ3	СШРТ60П50ЭШ3	35 ₋₅	
СШР60П50ЭГ3	СШРТ60П50ЭГ3	35 ₋₅	

3.9 При выполнении монтажа кабелей в ^{соединители} разъемы типов СШР, СШРТ, ЖШР^{42РТТ} необходимо соблюдать требования безопасности, предусмотренные ОСТ 92-8584.

4 Монтаж ^{соединителей} разъемов с сальниковым креплением кабеля

4.1 Монтаж наборных кабелей в ^{соединители} разъемы (вставки) следует производить в соответствии с рисунком 6.

Развернутая длина проводов в ^{соединителе} разъеме должна соответствовать величинам, приведенным в таблице 2.



^{соединитель}
1 - разъем; 2 - лента ПВХ по ГОСТ 16214; 3 - место нанесения цветовой маркировки; 4 - бандаж из нитей капроновых; 5 - шайба металлическая; 6 - втулка резиновая; 7 - штуцер; 8 - кабель; 9 - провод; 10 - прокладка.

Рисунок 6

Таблица 2

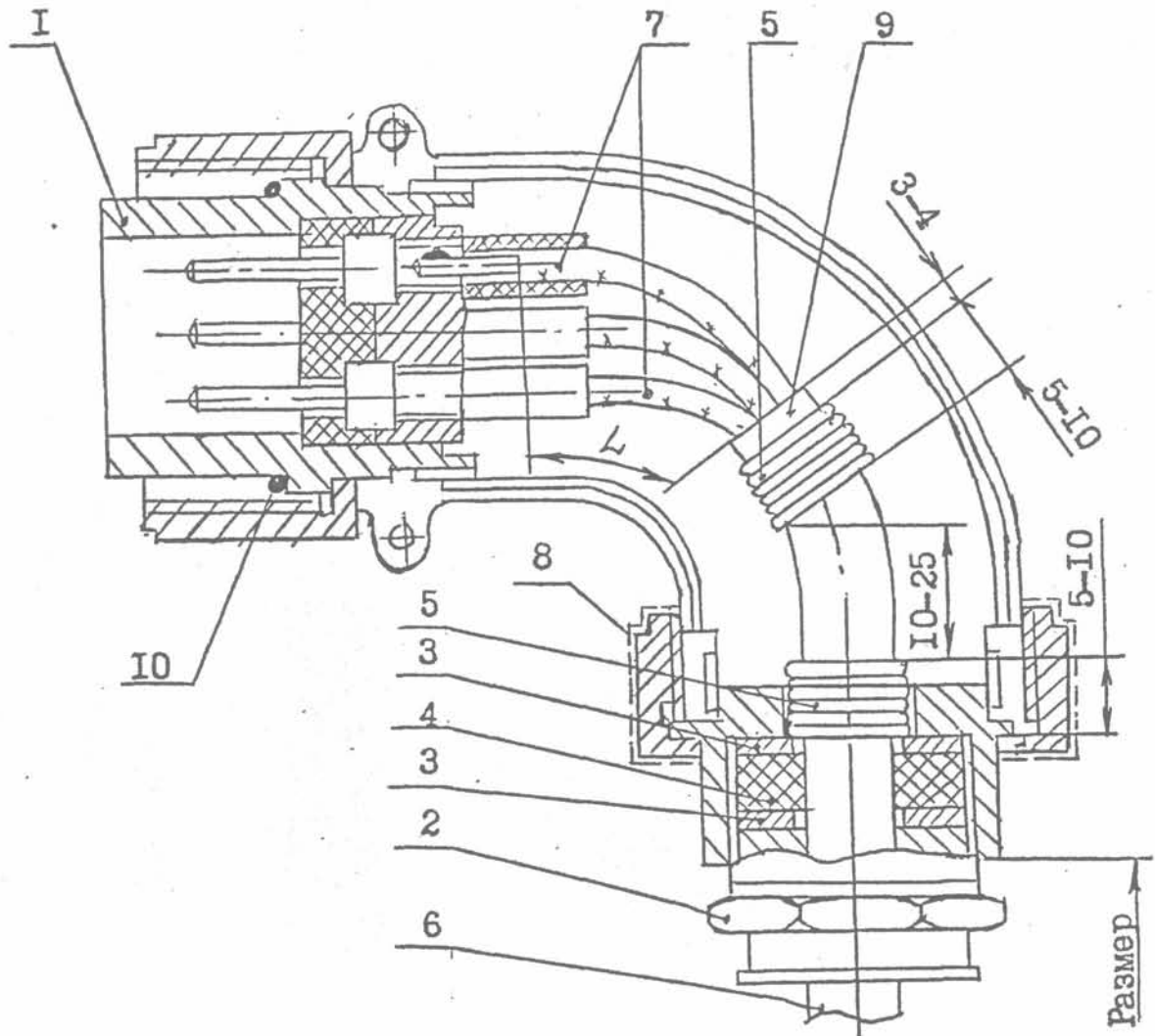
В миллиметрах

Диаметр корпуса соединителя	Количество контактов		Развернутая длина провода разделанного кабеля наружного ряда, L
20	2	3	12 - 20
28	4	7	12 - 20
32	10	-	20 - 25
36	15	-	20 - 25
48	20	26	20 - 25
55	30	-	25 - 35
60	45	50	25 - 35

9456

1028837 от 9.2.04

4.2 Монтаж наборных кабелей в ^{соединители} разъемах (вставки угловые) (2)
 следует производить в соответствии с рисунком 7.
 Развернутая длина проводов в ^{соединителе} разъеме должна соответствовать величинам, приведенным в таблице 3.
 Размер между бандажами в ^{соединителе} разъеме выбирается в зависимости от диаметра корпуса. (2)



^{соединитель}
 1 - разъем; 2 - штуцер; 3 - шайба; 4 - втулка резиновая; (2)
 5 - бандаж из нитей капроновых; 6 - кабель; 7 - провод; 8 - место нанесения цветовой маркировки; 9 - торец оболочки кабеля;
 10 - прокладка.

Рисунок 7

1028837 СХ 9.2.01 9456

Таблица 3

В миллиметрах

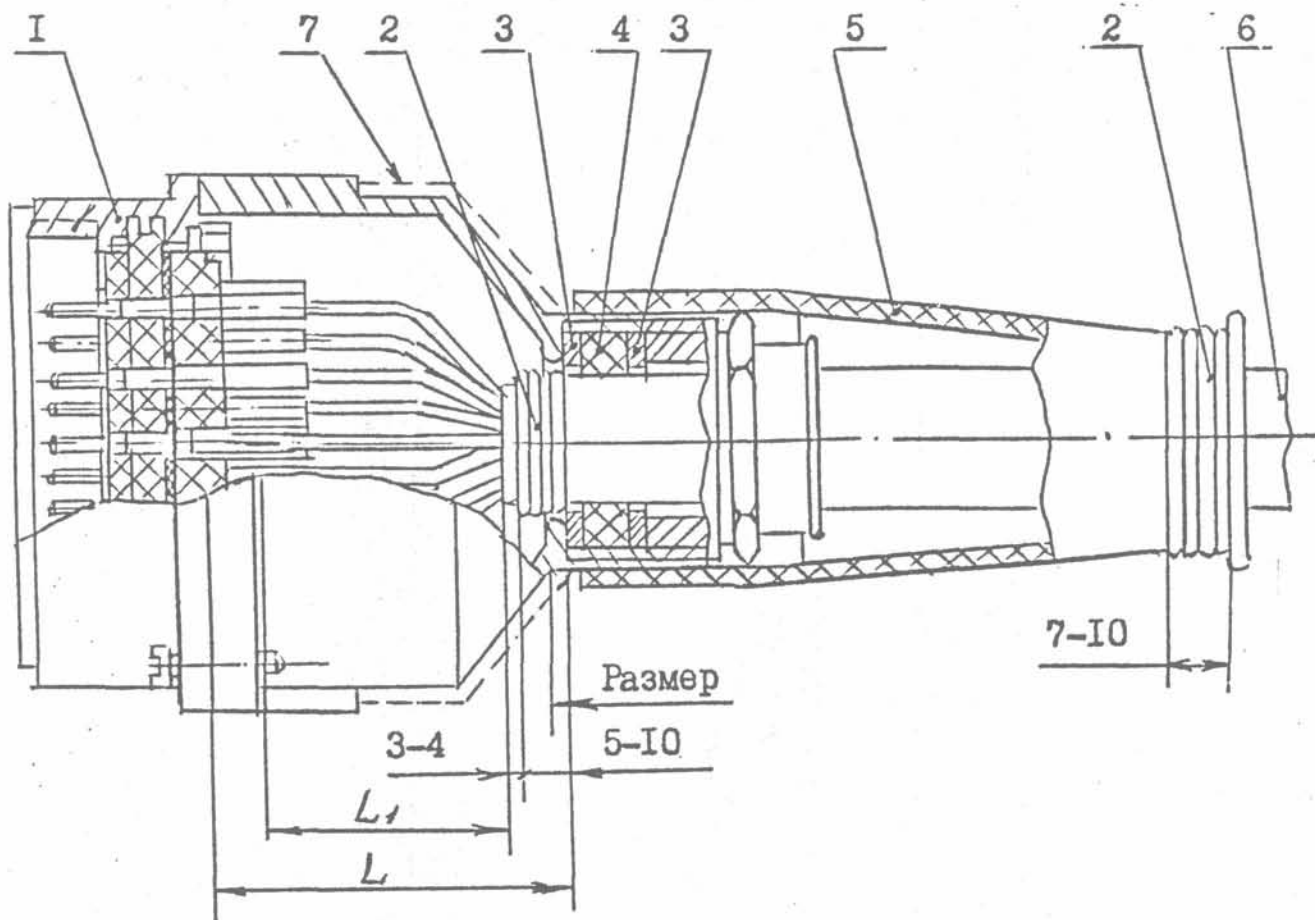
Диаметр корпуса соединителя	Количество контактов		Развернутая длина провода разделан- ного кабеля внут- реннего ряда, L
20	2	3	12 ÷ 20
28	4	7	12 ÷ 20
32	10	-	20 ÷ 25
36	15	-	20 ÷ 25
48	20	26	20 ÷ 25
55	30	-	25 ÷ 35
60	45	50	25 ÷ 35

4.3 Торцы оболочек промышленных кабелей допускается до
соединителя
середины разъема не доводить.

1028837 СК 9.2.04 9456

4.4 Монтаж кабелей промышленного изготовления типа КУПР по ГОСТ 18404.2 и наборных кабелей в ^{соединители}разъемах (колодки) производить в соответствии с рисунком 8. ②

Развернутая длина проводов в ^{соединителе}разъеме должна соответствовать величинам, приведенным в таблице 4. ②



②
1 - ^{соединитель}разъем; 2 - бандаж из нитей капроновых; 3 - шайба металлическая; 4 - втулка резиновая; 5 - втулка резиновая; 6 - кабель; 7 - место нанесения цветовой маркировки.

Рисунок 8

Таблица 4

В миллиметрах

Диаметр корпуса соединителя	Внутренний размер корпуса, L	Количество контактов		Развернутая длина провода разделан- ного кабеля наруж- ного ряда, L ₁
20	35	2	3	10-15
28	38	4	7	10-15
32	38	10	-	10-15
36	38	15	-	10-15
48	44	20	26	25-30
55	44	30	-	35-40
60	55	45	50	55-60
60	80	50	-	65-70
60	42	45	50	30-35
60	38	45	50	20-30

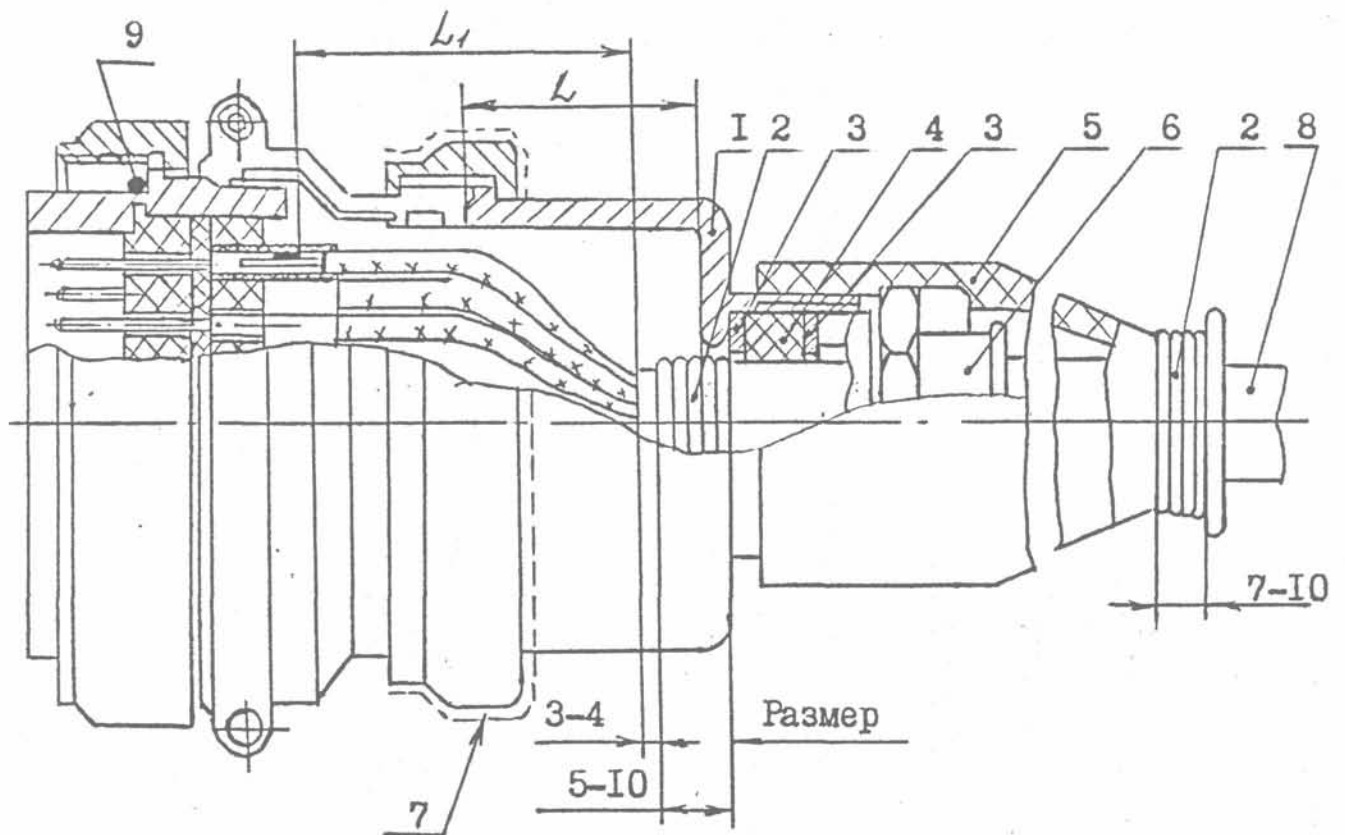
9456

7028831 07.9.204

4.5 Монтаж кабелей промышленного изготовления типа КУПР в ^{соединители} ~~разъеме~~ (вставки) следует производить в соответствии с рисунком 9. ②

Развернутая длина проводов в ^{соединителе} ~~разъеме~~ должна соответствовать величинам, приведенным в таблице 5.

Заделка, приведенная на рисунке 9, должна выполняться с удлиненными корпусами (поз. 1).



^{соединитель}
1 - корпус; 2 - бандаж из нитей капроновых; 3 - шайба металлическая; 4 - втулка резиновая; 5 - втулка резиновая; ②
6 - штуцер; 7 - место нанесения цветовой маркировки;
8 - кабель; 9 - прокладка.

Рисунок 9

1028837 С/9.2.04 9456

Таблица 5

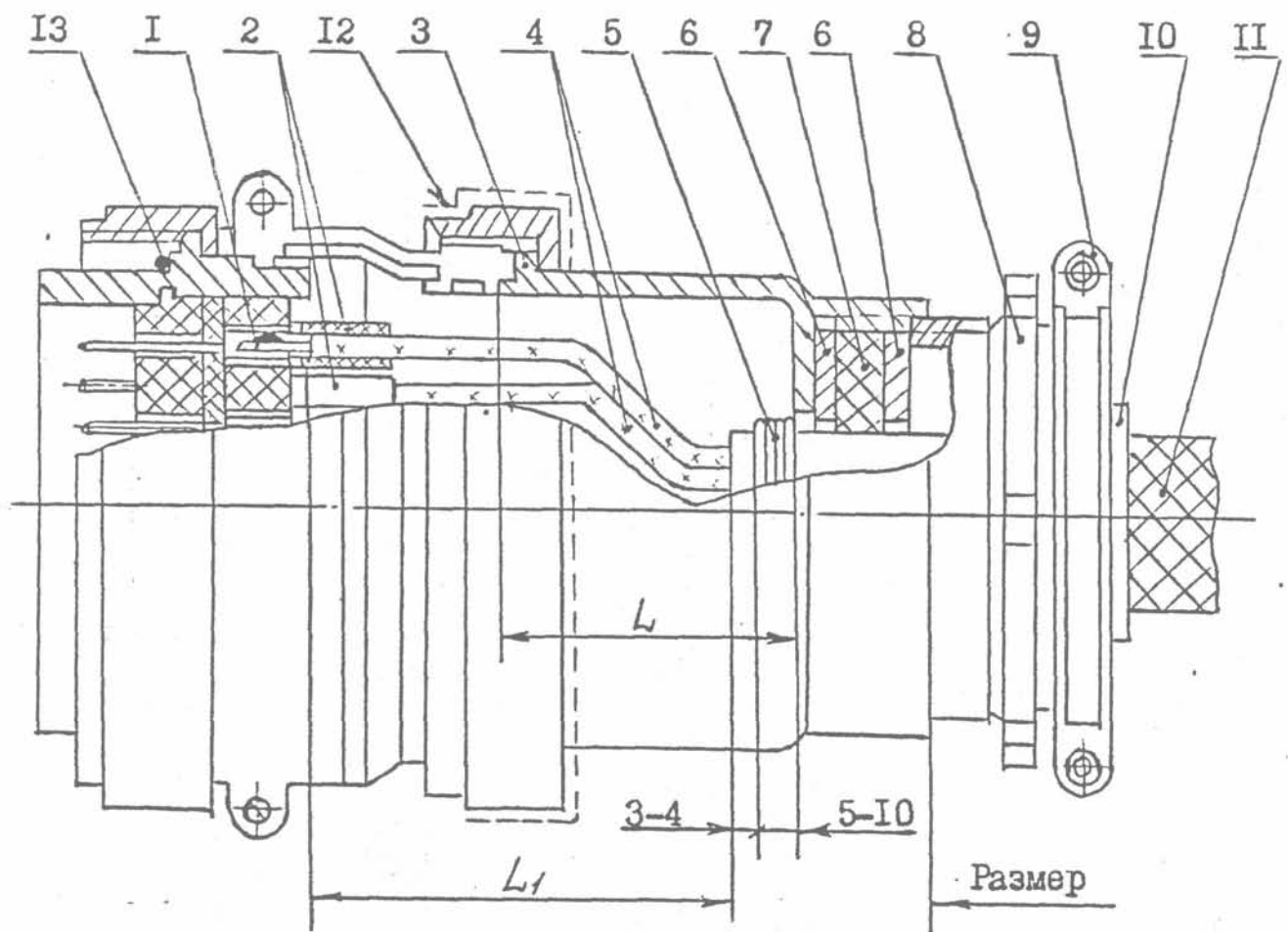
В миллиметрах

Диаметр корпуса соединителя	Внутренняя длина корпуса, L	Количество контактов			Развернутая длина провода разделанного кабеля наружного ряда, L_1
36	30	15	-	-	43-48
48	30	-	20	26	43-48
55	30	30	-	-	48-53
60	30	-	45	50	48-53
60	55	-	50	-	60-65

4.6 Монтаж кабелей промышленного изготовления типа КУПРУ-Пн по ТУ 16-505.926 в ^{соединители}разъемах (вставки) следует производить в соответствии с рисунком 10.

Развернутая длина проводов в ^{соединителе}разъеме должна соответствовать величинам, приведенным в таблице 6.

При монтаже кабеля типа КУПРУ-Пн в колодки внутренняя длина корпуса должна быть не менее 80 мм, а развернутая длина жил кабеля должна быть от 75 до 80 мм.



- I - жила провода облуженная; 2 - трубка изоляционная;
 3 - ~~разъем~~ ^{соединитель}; 4 - провод; 5 - бандаж из нитей капроновых;
 6 - шайба металлическая; 7 - втулка резиновая; 8 - штуцер;
 9 - хомут; 10 - прокладка резиновая; II - кабель; I2 - место
 нанесения цветовой маркировки; I3 - прокладка.

Рисунок 10

102883-1 Cf 9.2.04 9456

Таблица 6

В миллиметрах

Диаметр корпуса соединителя	Внутренняя длина корпуса, L	Количество контактов	Развернутая длина провода разделанного кабеля наруж- ного ряда, L_1
60	75	50	75-80

4.7 При монтаже кабеля промышленного изготовления типа КИВБ по ТУ 16-505.289 в колодки внутренняя длина корпуса долж-
на быть не менее 80 мм.

Развернутая длина жил кабеля должна быть от 75 до 80 мм.

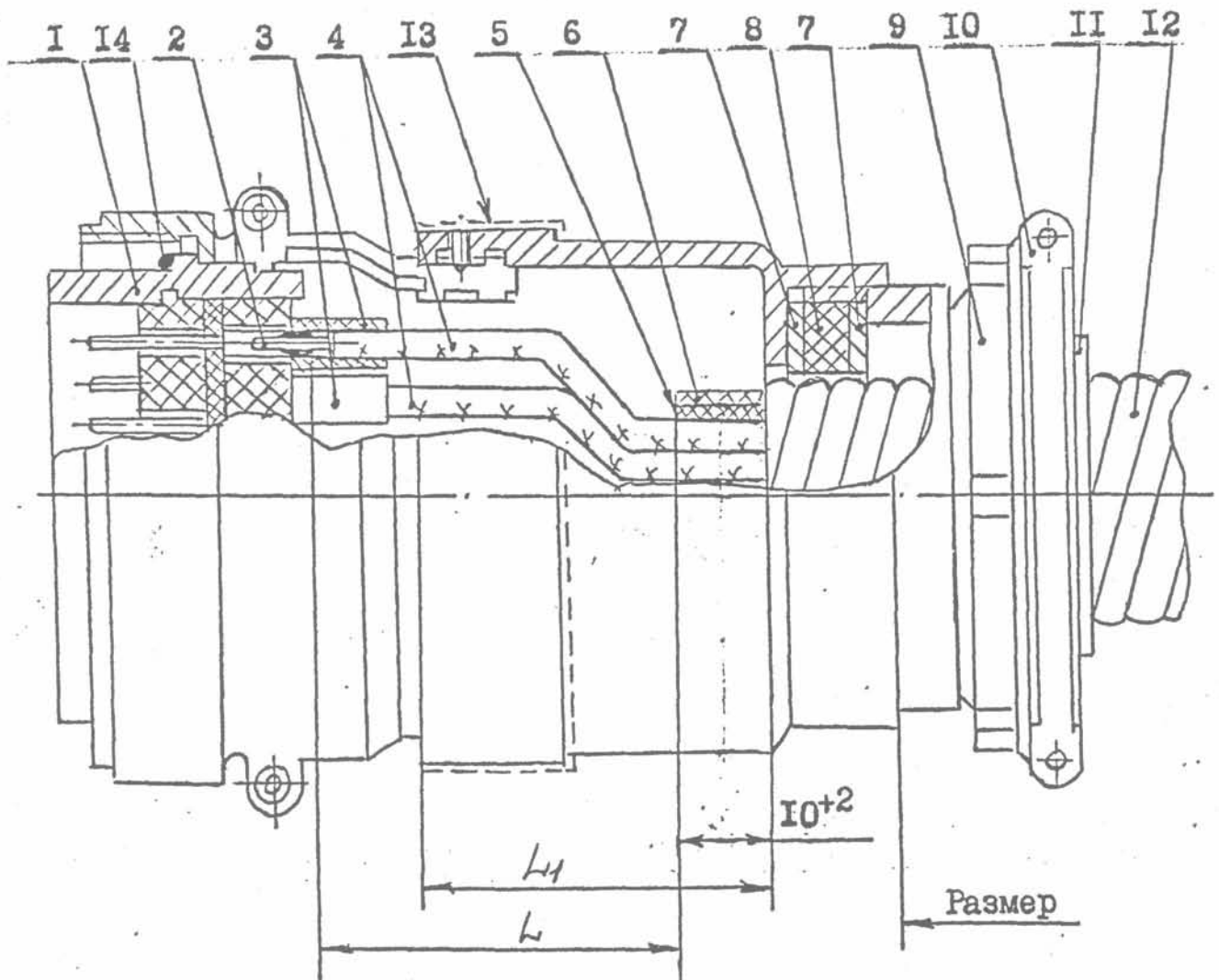
4.8 Монтаж кабелей типа КИВБ в ^{соединители} разъемы (вставки) следует
производить в соответствии с рисунком II.

Развернутая длина проводов должна соответствовать величинам,
приведенным в таблице 7.

Таблица 7

В миллиметрах

Диаметр корпуса соединителя	Внутренняя длина корпуса, L_1	Количество контактов	Развернутая длина провода разделанного кабеля наружно- го ряда, L
60	80	50	75-80

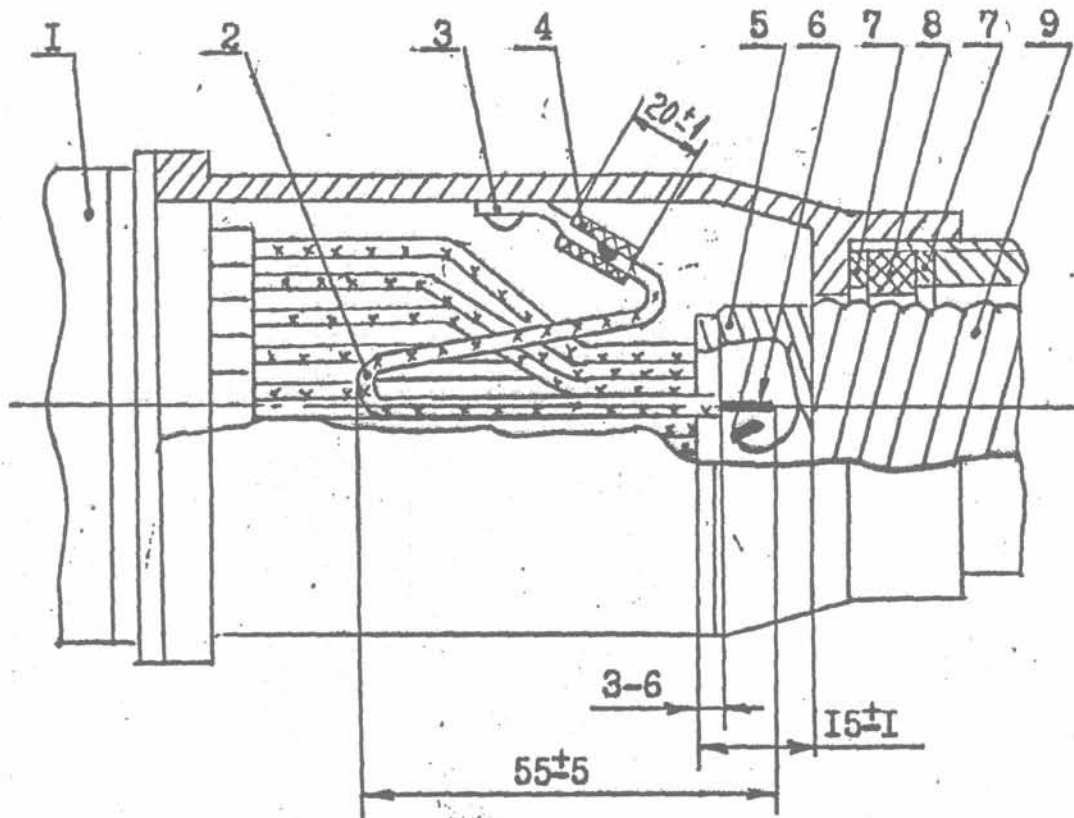


соединитель
 I - разъем; 2 - жила провода луженая; 3 - трубка изоляционная; 4 - провод; 5 - изоляция кабеля; 6 - лента ПВХ; 7 - шайба металлическая; 8 - втулка резиновая; 9 - штуцер; 10 - хомут; II - прокладка резиновая; 12 - кабель; 13 - место нанесения цветовой маркировки; 14 - прокладка.

Рисунок II

4.9 Вывод металлической защиты кабеля типа КПВБ на корпус (заземленный контакт) следует производить в соответствии с рисунком 12.

Жилу провода (поз.6) следует паять припоем ПОС 61.



соединитель
1 - разъем; 2 - провод; 3 - лепесток; 4 - трубка изоляционная; 5 - лента ПВХ; 6 - жила провода; 7 - шайба; 8 - втулка резиновая; 9 - кабель КПВБ.

Рисунок 12

1028831 Сх. 9.2.04 9456

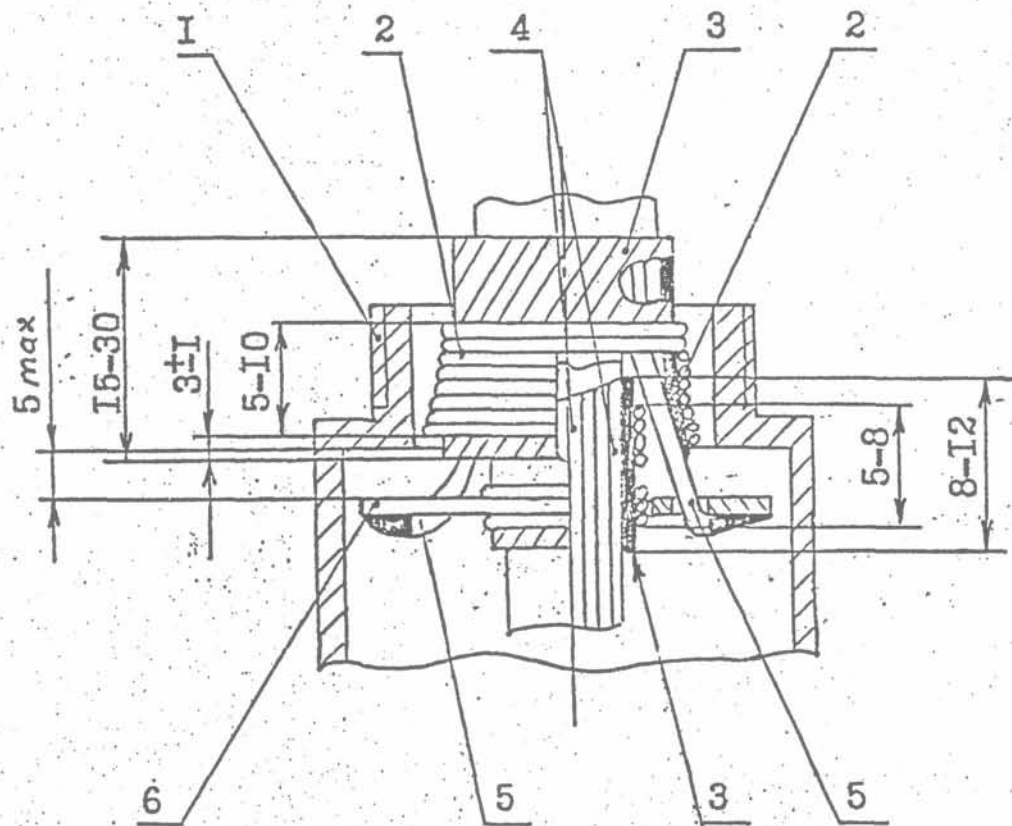
5 Требования к разделке экранированных проводов типа КМТФЛЭ

5.1 Разделку и спайку экранированных жил кабеля типа КМТФЛЭ по ТУ 16-505.542 в ^{соединители}разъеме (с применением специальных корпусов) на шайбу следует производить в соответствии с рисунком 13 в следующей последовательности:

- освободить конец кабеля от наружной плетенки на длину, необходимую для монтажа кабеля в ^{соединителе}разъеме;
- освободить концы жил кабеля от экранированных плетенок, при этом раздвинуть пряди экранов и в образовавшиеся отверстия вытянуть жилы провода. Длина освободившихся от экранов жил провода для ^{соединителей}разъемов типов СШР, СШРТ, если она не оговорена на чертеже, должна быть не более 60 мм. Место выхода жил из экранов должно находиться внутри ^{соединителя}разъема;
- сдвинуть наружную плетенку кабеля и освобожденные от экранов жилы обмотать лентой ПВХ, ленту ПВХ закрепить бандажом шириной (от 5 до 8 мм из капроновых нитей;
- распаять экранирующие плетенки на шайбу;
- надвинуть наружную плетенку до места разделки экранирующих плетенок, поверх плетенки кабель обмотать лентой ПВХ и закрепить ее бандажом шириной от 5 до 10 мм из нитей капроновых;
- шайбу с распаянными на ней экранами соединить с контактом ^{соединителя}разъема по электрической схеме. Во ^{соединителях}всех ~~разъемах~~, кроме случаев, оговоренных чертежом, вывод от шайбы выполнять холостой плетенкой, снятой с одной из жил распаиваемого кабеля. На плетенку надеть трубку изоляционную; диаметр трубки подбирают по месту.

Вывод с шайбы необходимо уложить внутри соединителя без натяга.

Допускается касание шайбой корпуса разъема, если иное не оговорено чертежом.



1 - соединитель; 2 - бандаж из нитей капроновых; 3 - лента ПРХ;

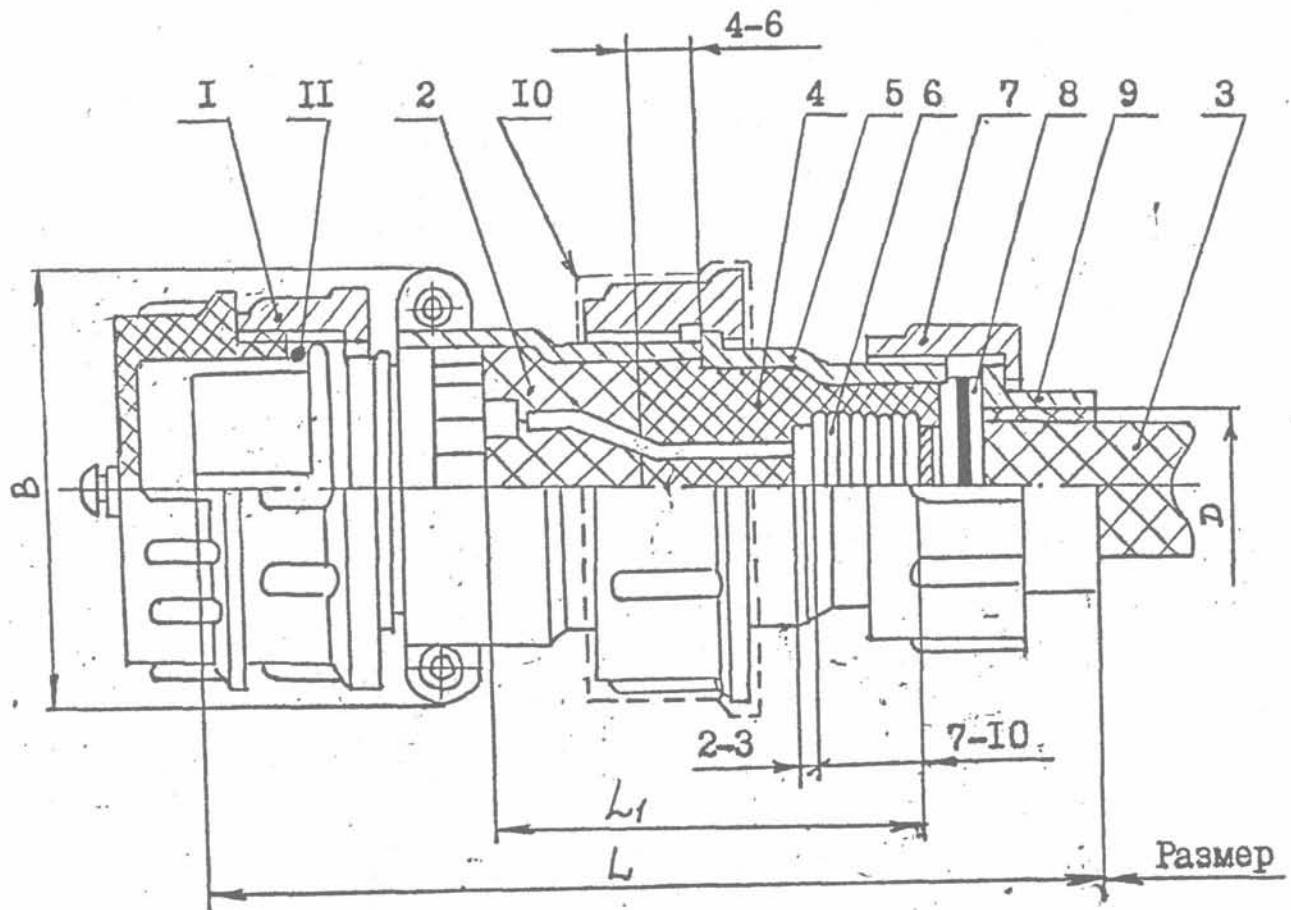
4 - жила кабеля; 5 - трубка изоляционная; 6 - шайба

Рисунок 13

6 Монтаж ^{соединителей} разъемов с креплением кабеля герметиками

6.1 Монтаж кабелей в ^{соединители} разъемы типа СШР (вставки) с количеством контактов 2,3,4,7 и 10 следует производить в соответствии с рисунком I4.

Основные размеры приведены в таблице 8.



- ^{соединитель}
I - разъем; 2 - компаунд Висконт ПК-68-I по ОСТ 92-8584 ;
3 - кабель; 4 - компаунд ЭЗК-6 ОСТ 92-1006; 5 - корпус;
6 - бандаж из нитей капроновых; 7 - гайка; 8 - шайба;
9 - втулка; 10 - место нанесения ^{цветовой} цветной маркировки;
II - прокладка

Рисунок I4

Таблица 8

В миллиметрах

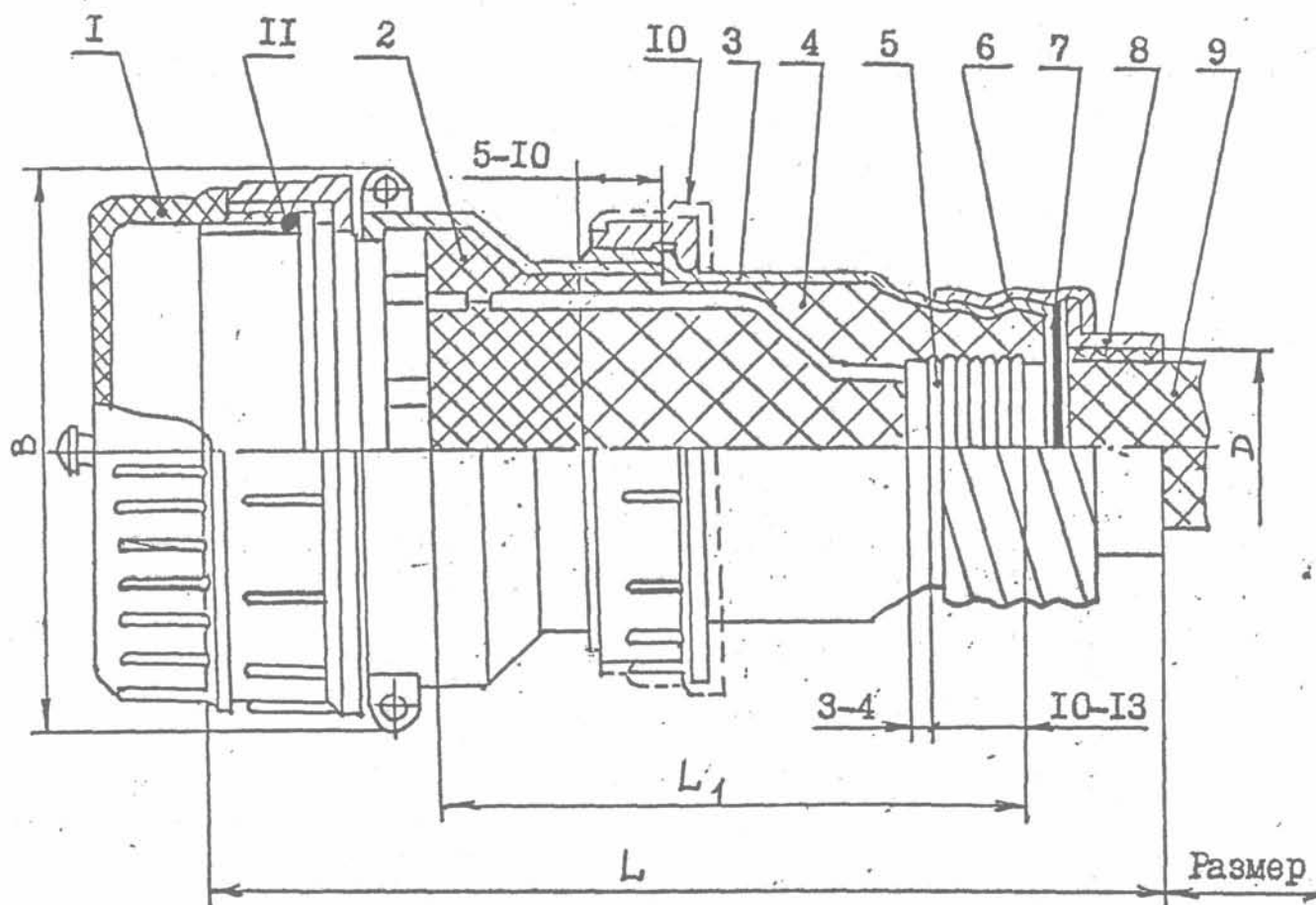
Тип соединителя	D	L	L ₁	B	②
СШР20П2ЭГ6	II	92	40 ₋₃	36	
СШР20П2ЭШ6	II	92	40 ₋₃	36	
СШР20П3ЭГ7	II	92	40 ₋₃	36	
СШР20П3ЭШ7	II	92	40 ₋₃	36	
СШР28П4ЭГ8	I7	100	47 ₋₃	48	
СШР28П4ЭШ8	I7	100	47 ₋₃	48	
СШР28П7ЭГ9	I7	100	47 ₋₃	48	
СШР28П7ЭШ9	I7	100	47 ₋₃	48	
СШР32П10ЭГ4	I7	102	49 ₋₃	52	
СШР32П10ЭШ4	I7	102	49 ₋₃	52	

9456

1028837 Of 9.2.04

6.2 Монтаж кабелей в ^{соединители} разъемах типа СМР (вставки) с количеством ^с контактов 15, 20, 26, 30, 45 и 50 следует производить в соответствии с рисунком 15.

Основные размеры приведены в таблице 9.



^{соединитель}
 I - разъем; 2 - компаунд "Виксинт ПК-68-1" по ОСТ 92-8584;
 3 - корпус; 4 - компаунд ЗЗК-6 по ОСТ 92-1006; 5 - бандаж из нитей капроновых; 6 - гайка; 7 - шайба; 8 - втулка;
 9 - кабель; 10 - место нанесения цветовой маркировки; II - прокладка.

Рисунок 15

9456

1028837 47 9.2.04

Таблица 9

В миллиметрах

Тип соединителя	D	L	L ₁	B	②
СШР36П15ЭГ5	18,7	119	65 ₋₃	55	
СШР36П15ЭШ5	18,7	119	65 ₋₃	55	
СШР48П20ЭГ2	24,0	123	69 ₋₃	68	
СШР48П26ЭШ2	24,0	123	69 ₋₃	68	
СШР48П20ЭГ3	24,0	123	69 ₋₃	68	
СШР48П26ЭШ3	24,0	123	69 ₋₃	68	
СШР55П30ЭГ1	29,5	143	89 ₋₃	74	
СШР55П30ЭШ1	29,5	143	89 ₋₃	74	
СШР60П45ЭГ3	29,5	140	87 ₋₃	80	
СШР60П45ЭШ3	29,5	140	87 ₋₃	80	
СШР60П50ЭГ3	29,5	140	87 ₋₃	80	
СШР60П50ЭШ3	29,5	140	87 ₋₃	80	

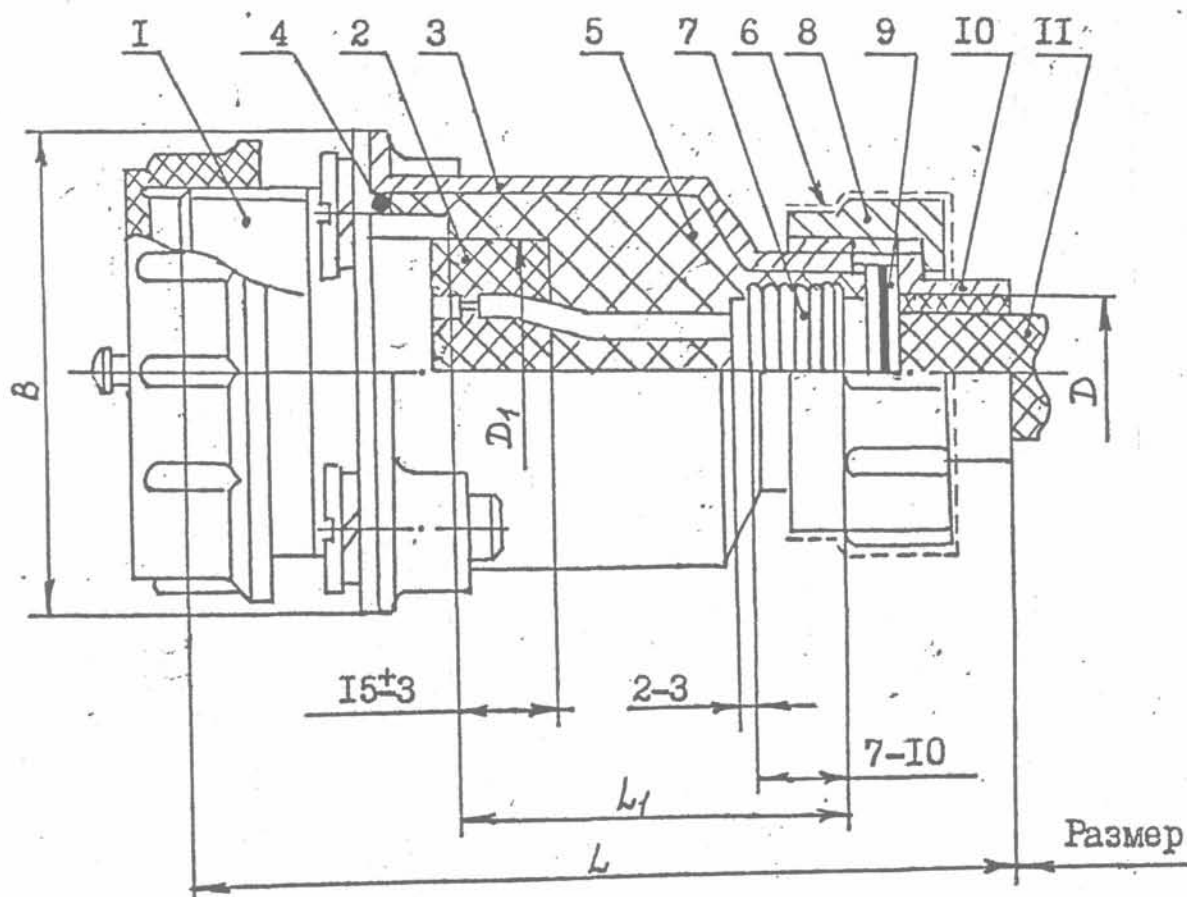
9456

1028831 СГ 9.2.04

соединители

6.3 Монтаж кабелей в разъеме типа СШРГ (колодки) с количеством контактов 2, 3, 4, 7 и 10 следует производить в соответствии с рисунком I6. ②

Основные размеры приведены в таблице I0



соединитель

I - разъем; 2 - компаунд "Виксинт ПК-68-1" по ОСТ 92-8584; 3 - корпус; 4 - прокладка резиновая; 5 - компаунд ЭЗК-6 по ОСТ 92-1006; 6 - место нанесения цветовой маркировки; 7 - бандаж из нитей капроновых; 8 - гайка; 9 - шайба; I0 - втулка; II - кабель ②

Рисунок I6

9456

1028837 СК 9.2.04

Таблица 10

В миллиметрах

②

Тип соединителя	D	D ₁	L	L ₁	B
СШРГ20П2ЭГ6	11	16	93	38 ₋₃	32
СШРГ20П2ЭШ6	11	16	93	38 ₋₃	32
СШРГ20П3ЭГ7	11	16	93	38 ₋₃	32
СШРГ20П3ЭШ7	11	16	93	38 ₋₃	32
СШРГ28П4ЭГ8	17	20	93	38 ₋₃	40
СШРГ28П4ЭШ8	17	20	93	38 ₋₃	40
СШРГ28П7ЭГ9	17	20	93	38 ₋₃	40
СШРГ28П7ЭШ9	17	26	93	38 ₋₃	40
СШРГ32П10ЭГ4	17	26	93	38 ₋₃	44
СШРГ32П10ЭШ4	17	26	93	38 ₋₃	44

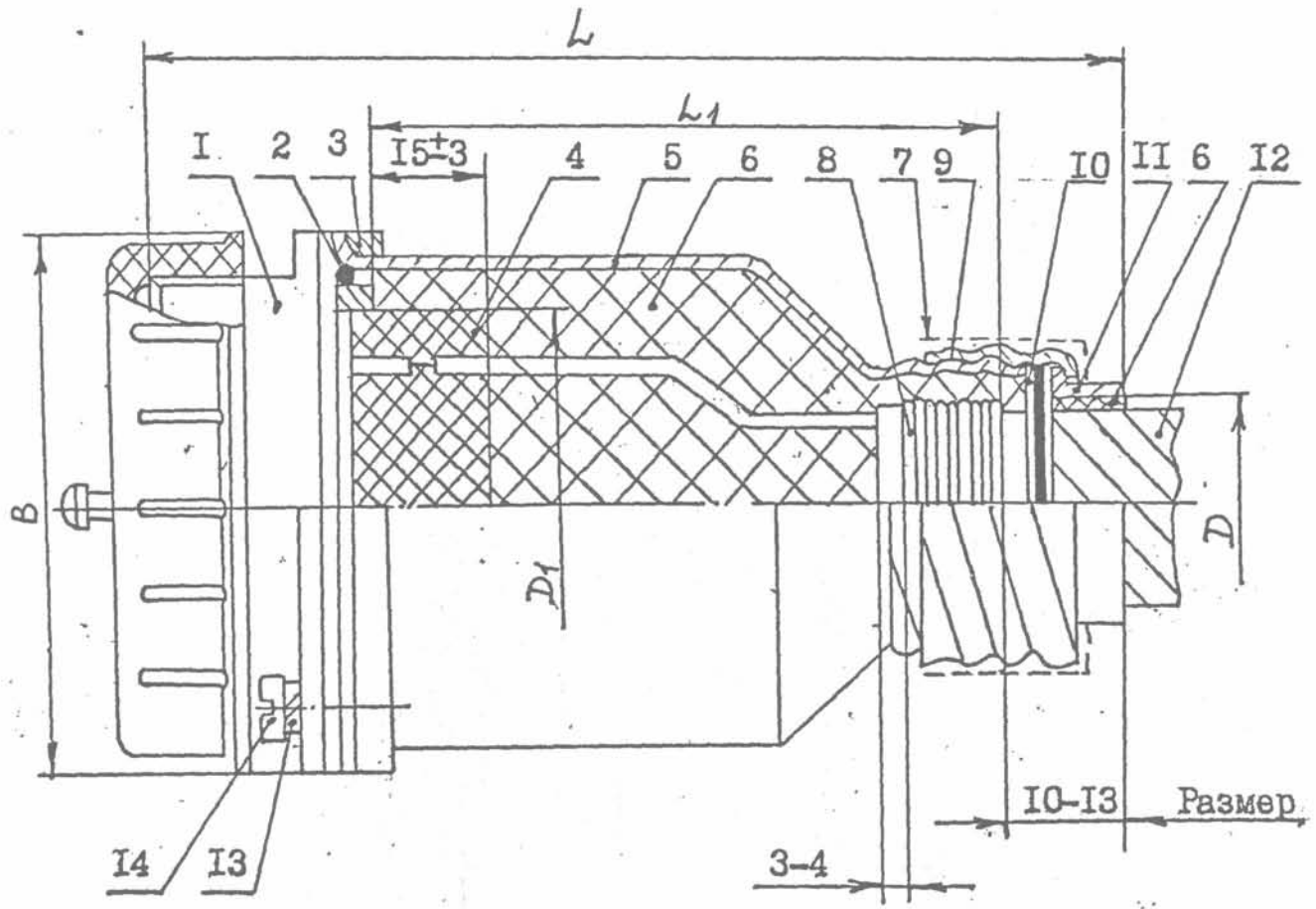
9456

1028837 СГ 9.2.04

соединители

6.4 Монтаж кабелей в разъеме типа СШРГ (колодки) с количеством контактов 15, 20, 26, 30, 45 и 50 следует производить в соответствии с рисунком 17.

Основные размеры приведены в таблице II.



соединитель

I - разъем; 2 - прокладка резиновая; 3 - планка; 4 - компаунд "Виксинт ПК-68-I" по ОСТ 92-8584; 5 - корпус; 6 - компаунд ЭЗК-6 по ОСТ 92-1006; 7 - место нанесения цветовой маркировки; 8 - бандаж из нитей капроновых; 9 - гайка; 10 - шайба; II - втулка; 12 - кабель; 13 - шайба пружинная; 14 - винт.

Рисунок 17

Таблица II

В миллиметрах

(2)

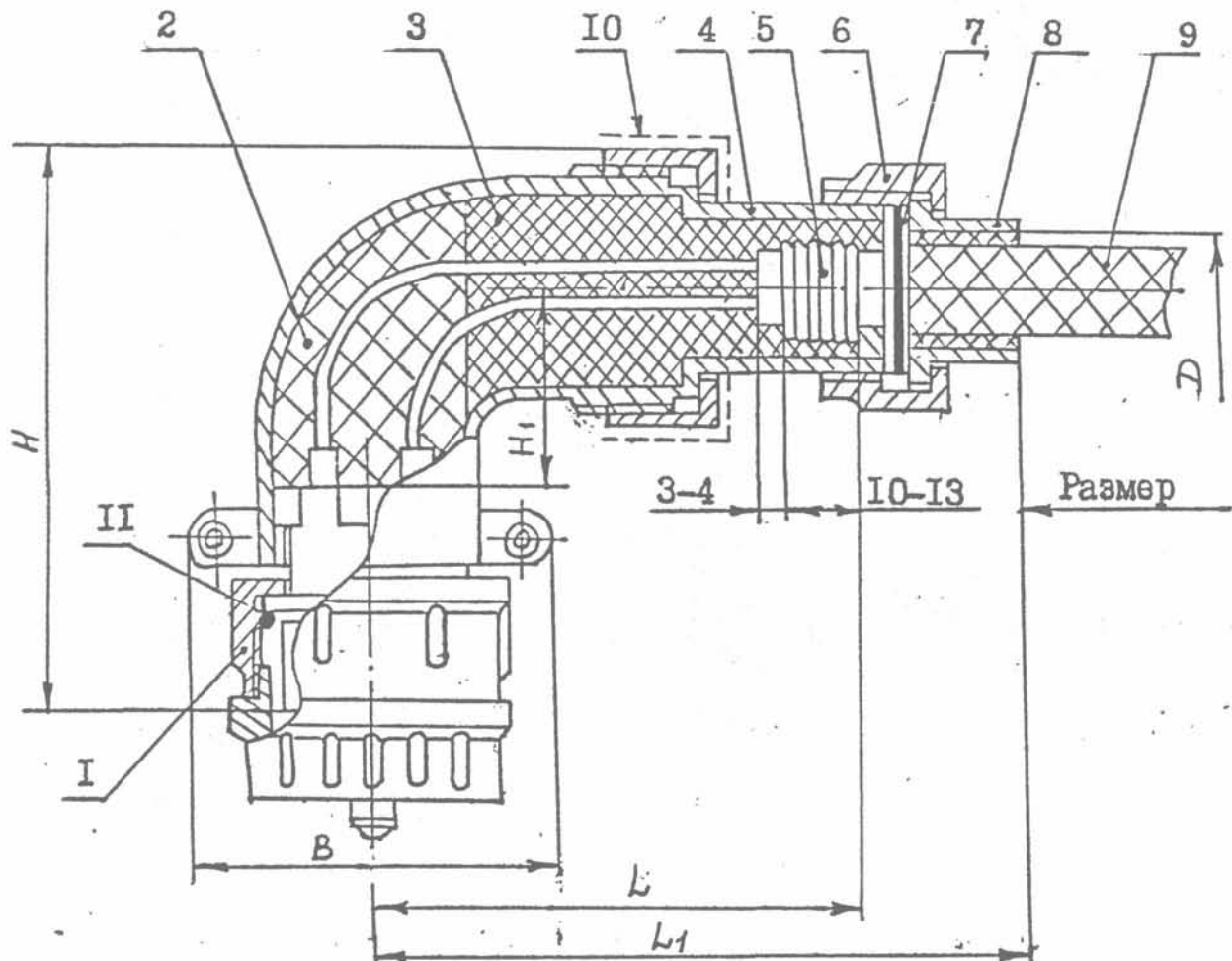
Тип соединителя	D	D_1	L	L_1	B
СШРГ36П15ЭГ5	18,7	29	II2	55 ₋₃	46
СШРГ36П15ЭШ5	18,7	29	II2	55 ₋₃	46
СШРГ48П20ЭГ2	24,0	40	II2	55 ₋₃	60
СШРГ48П20ЭШ2	24,0	40	II2	55 ₋₃	60
СШРГ48П26ЭГ3	24,0	40	II2	55 ₋₃	60
СШРГ48П26ЭШ3	24,0	40	II2	55 ₋₃	60
СШРГ55П30ЭГ1	29,5	47	I40	85 ₋₃	68
СШРГ55П30ЭШ1	29,5	47	I40	85 ₋₃	68
СШРГ60П45ЭГ3	29,5	53	I42	85 ₋₃	72
СШРГ60П45ЭШ3	29,5	53	I42	85 ₋₃	72
СШРГ60П50ЭГ3	29,5	53	I42	85 ₋₃	72
СШРГ60П50ЭШ3	29,5	53	I42	85 ₋₃	72

9456

1028 837 СР 9.2.04

6.5 Монтаж кабелей в ^{соединителя} разъемах СШР угловые (вставки) с количеством контактов 2, 3, 4, 7 и 10 следует производить в соответствии с рисунком I8.

Основные размеры приведены в таблице I2.



^{соединитель}
 I - ~~разъем~~; 2 - компаунд "Виксинт ПК-68-I" по ОСТ 92-8584;
 3 - компаунд ЭЗК-6 по ОСТ 92-1006; 4 - корпус; 5 - бандаж из нитей капроновых; 6 - гайка; 7 - шайба; 8 - втулка; 9 - кабель;
 10 - место нанесения цветовой маркировки; II - прокладка

Рисунок I8

Таблица I2

В миллиметрах

②

Тип соединителя	D	L	L ₁	B	H	H ₁
СШР20У2ЭГ6	II	5I ₋₃	7I	36	65	I8
СШР20У2ЭШ6	II	5I ₋₃	7I	36	65	I8
СШР20У3ЭГ7	II	5I ₋₃	7I	36	65	I8
СШР20У3ЭШ7	II	5I ₋₃	7I	36	65	I8
СШР28У4ЭГ8	I7	62 ₋₃	82	48	73	22
СШР28У4ЭШ8	I7	62 ₋₃	82	48	73	22
СШР28У7ЭГ9	I7	62 ₋₃	82	48	73	22
СШР28У7ЭШ9	I7	62 ₋₃	82	48	73	22
СШР32У10ЭГ4	I7	64 ₋₃	84	52	72	2I
СШР32У10ЭШ4	I7	64 ₋₃	84	52	72	2I

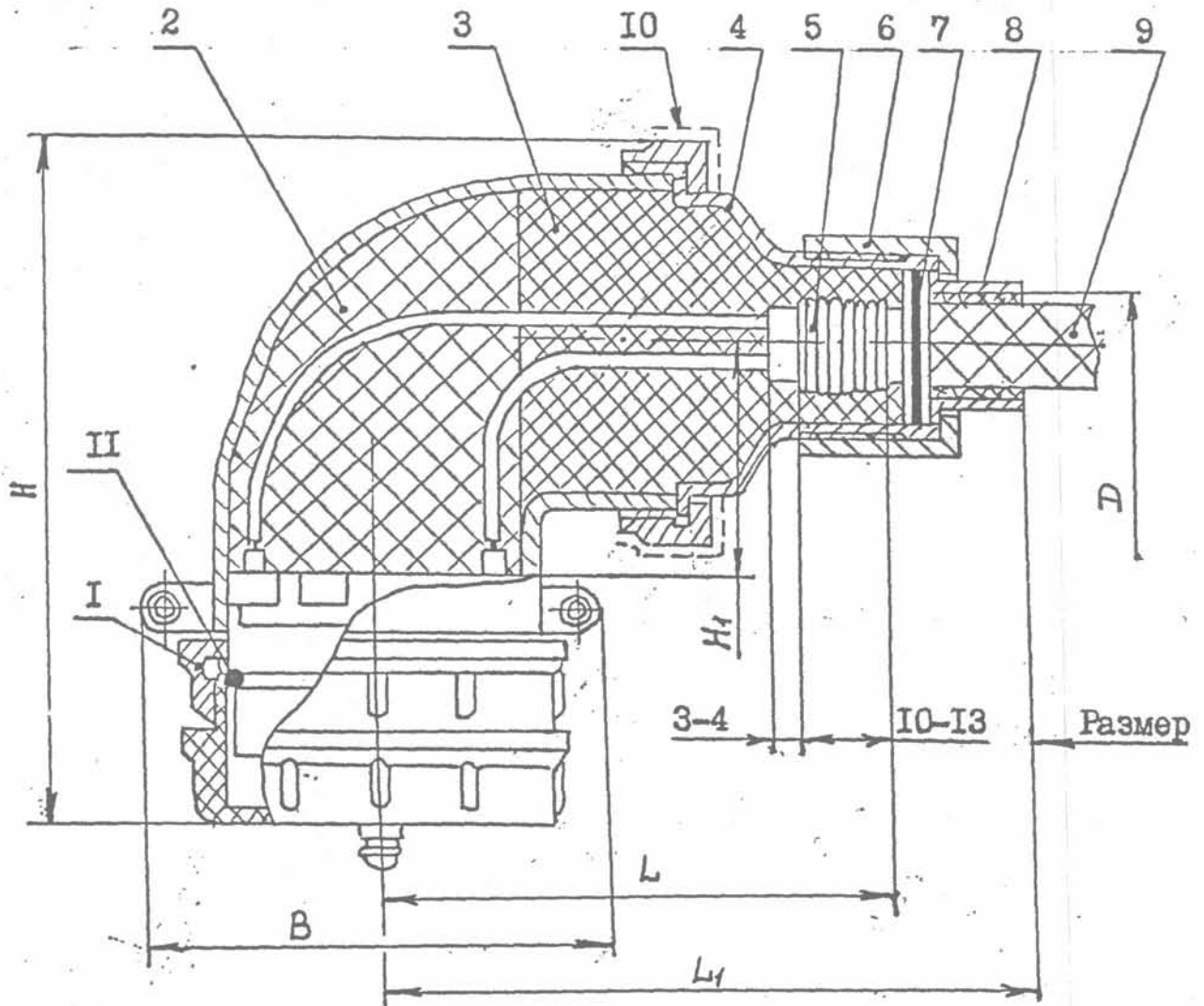
9456

1028837 049.2.04

соединители

6.6 Монтаж кабелей в разъемах СШР угловые (вставки) с количеством контактов 15, 20, 26, 30, 45, 50 следует производить в соответствии с рисунком 19.

Основные размеры приведены в таблице 13.



соединитель

I - разъем; 2 - компаунд "Виксинт ПК-68-I" по ОСТ 92-8584;
 3 - компаунд ЭЗК-6 по ОСТ 92-1006; 4 - корпус; 5 - бандаж из нитей капроновых; 6 - гайка; 7 - шайба; 8 - втулка; 9 - кабель;
 10 - место нанесения цветовой маркировки; II - прокладка

Рисунок 19

Таблица I3

В миллиметрах

(2)

Тип соединителя	D	L	L ₁	B	H	H ₁
СШР36У15ЭГ5	18,7	66 ₋₃	86	54	76	23
СШР36У15ЭШ5	18,7	66 ₋₃	86	54	76	23
СШР48У20ЭГ2	24,0	73 ₋₃	93	68	90	32
СШР48У20ЭШ2	24,0	73 ₋₃	93	68	90	32
СШР48У26ЭГ3	24,0	73 ₋₃	93	68	90	32
СШР48У26ЭШ3	24,0	73 ₋₃	93	68	90	32
СШР55У30ЭГ1	29,5	87 ₋₃	107	74	98	35
СШР55У30ЭШ1	29,5	87 ₋₃	107	74	98	35
СШР60У45ЭГ3	29,5	80 ₋₃	100	80	104	39
СШР60У45ЭШ3	29,5	80 ₋₃	100	80	104	39
СШР60У50ЭГ3	29,5	80 ₋₃	100	80	104	39
СШР60У50ЭШ3	29,5	80 ₋₃	100	80	104	39

6.7 При заливке компаундом ЭЗК-6 допускается наплыв компаунда на втулке (5 ± 1) мм. Размер не контролировать.

9456

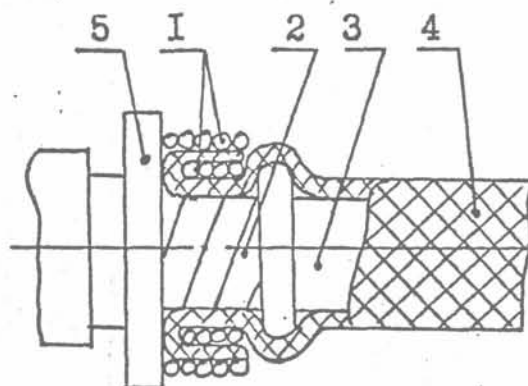
1028834 СЗ-9-2-07

7 Требования к закреплению наружной плетенки кабелей

7.1 При применении металлической плетенки для предохранения кабеля от механических повреждений плетенку при монтаже кабеля в соединителе ~~разъема~~ типа СШР необходимо закрепить на штуцер ~~разъема~~ ^{соединителя} проволоочным бандажом согласно рисунку 20 и пропаять.

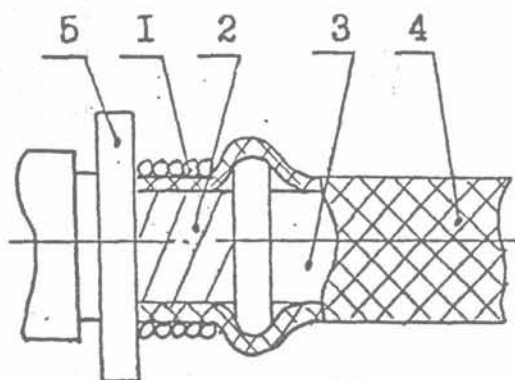
Допускается спайка бандажа в трех местах под углом 120° , при этом должны быть спаяны все его витки, ширина шва должна быть не менее 3 мм.

Кабели промышленного изготовления следует заделывать в соответствии с рисунком 20, а кабели наборные - с рисунком 21.



1 - бандаж из проволоки; 2 - стеклолакоткань ЛСКЛ; ТУ 16-90 ИЗ7.0003.003ТУ; 3 - кабель промышленный; 4 - плетенка; 5 - штуцер

Рисунок 20



1 - бандаж из проволоки; 2 - стеклолакоткань ЛСКЛ; ТУ 16-90 ИЗ7.0003.003ТУ; 3 - кабель наборный; 4 - плетенка; 5 - штуцер

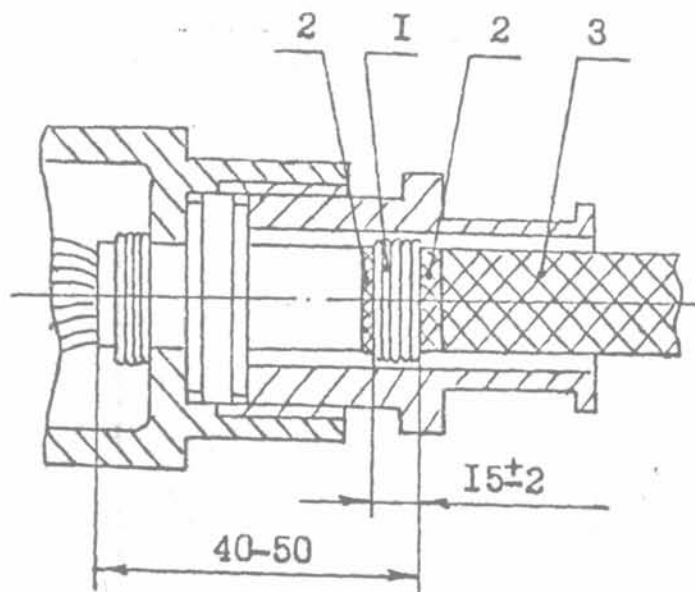
Рисунок 21

9456

1028837 СК 9-2-04

7.2 При значительной разнице между диаметром кабеля и диаметром штуцера допускается заделка внешнего экрана внутри штуцера в соответствии с рисунком 22 следующим способом:

- конец кабеля освободить от экрана, экран сдвинуть на необходимую длину в сторону кабеля и на длине от 10 до 15 мм обмотать лентой ПВХ;
- затем экран вновь натянуть и, отступив от 5 до 6 мм от края, закрепить бандажом из нитей капроновых двумя, тремя витками;
- затем свободный конец экрана отогнуть на 5 мм в сторону основной длины кабеля и вновь закрепить бандажом из нитей капроновых.

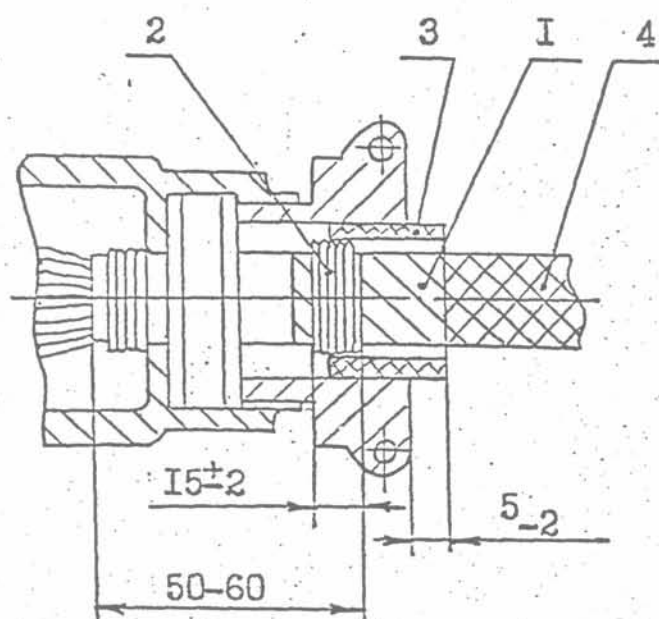


- 1 - бандаж из нитей капроновых; 2 - лента ПВХ;
3 - кабель

Рисунок 22

7.3 Для промышленных кабелей типа КУПРУ-Пн заделку внешних экранов в соединители следует производить под штуцер, который должен иметь скобу (хомут) для дополнительного крепления.

Пример заделки кабеля типа КУПРУ-Пн приведен на рисунке 23

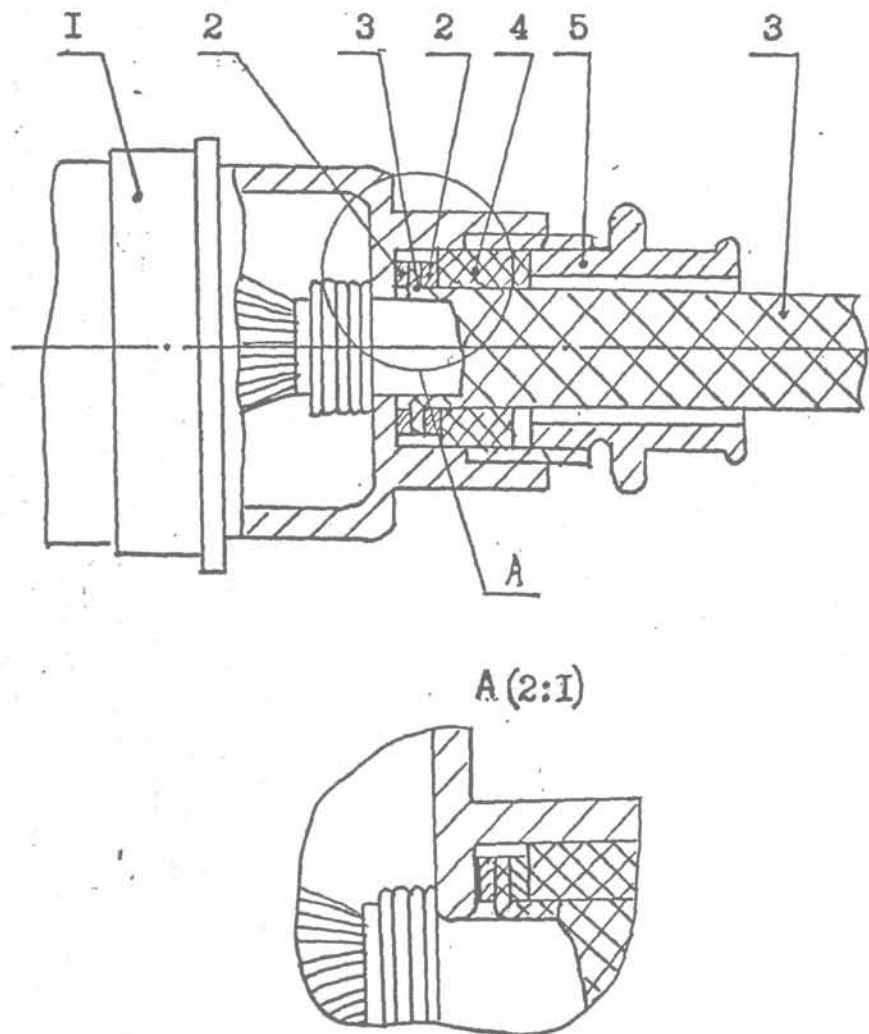


1 - лента ПВХ; 2 - бандаж из нитей капроновых; 3 - смесь резиновая НО-68-1 НТА по ТУ 38 0051166; 4 - кабель

Рисунок 23

7.4 Для электрического соединения наружной плетенки промышленного и наборного кабеля с корпусом ^{соединителя} разъема, с целью снятия магнитных наводок, плетенку необходимо заводить внутрь штуцера и заделывать в соответствии с рисунком 24.

Место контакта шайбы и корпуса необходимо покрыть смазкой ОКБ-122-7 по ГОСТ 18179. Плетенку по периметру следует паять припоем ПОС-61 по ГОСТ 21931



- ^{соединитель}
 1 - разъем; 2 - шайба металлическая; 3 - плетенка кабеля;
 4 - втулка резиновая; 5 - штуцер

Рисунок 24

8 Обозначение в конструкторской документации

8.1 В конструкторской документации должна быть запись по
примеру: "Монтаж ^{соединителей} разъемов типов СШР, СШРТ, ^{и ШРТ} и ШР^П производить по
ОСТ 92-8587-2003".

1028834 С/9.2.04 9456

УДК 621.315.37:621.316.541.112:006.036

Группа Э24

Ключевые слова: кабели наборные и промышленного изготовления,
общие технические требования, монтаж, ^{соединители} ~~разъемы~~ СШР, СШРГ, ШР, 2Р7Т,
проектирование, разработка технологических процессов, изготовле-
ние, контроль

1028837 СЛ 9.2.04. 9456

