

Исх. № 127 / 10 от 12.8.87

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДАЮ

Начальник ИР7 ПЗ
В.И. Червяков

Главный инженер
Предприятия п/я М-5204

Подпись
10.07.87
дата

В.В. Вершинин
Подпись
23.7.87
дата

ИНД. А. УСЧ. № 7
ЭКЗ. № 24. 12. 1987

СОЕДИНИТЕЛИ РАДИОЧАСТОТНЫЕ
Инструкция по эксплуатации
ВРО.364.008 ИЗ

Отд. 30	Торопов	Вашингтон	13.07.87
Отд. 39	Бондаренко		
Отд. 18	Артamonov		

Изм. № 001	6/1-11 - 87. 64	Взам. инв. №	78006	Инв. № дубл.	Получен в экз.
------------	-----------------	--------------	-------	--------------	----------------

СО Д Е Р Ж А Н И Е

I. Порядок заделки кабелей в части радиочастотных соединителей	4
I.1. Общие требования	4
I.2. Заделка кабелей в части соединителей, входящие в табл.2	6
I.3. Заделка кабелей в части соединителей, входящие в табл.3	14
I.4. Заделка проводника в приборные части соединителей СР-50-12ФВ, СР-50-73ФВ	15
2. Указания по эксплуатации	16
2.1. Установка соединителей	16
2.2. Правила эксплуатации	17
3. Указания мер безопасности	17
4. Материалы	18
5. Инструмент и средства измерений	19
Приложение I. Наименование частей соединителей и марки присоединяемых к ним кабелей, размеры под гаечные ключи	21
Приложение 2. Размеры и расположение отверстий для пайки внешнего проводника кабеля к корпусу	23
Приложение 3. Шило	24
Приложение 4. Соединение приборов для определения температуры пайки	25
Приложение 5. Сведения о содержании цветных металлов в соединителях	25а

ВРО.364.008 ИЭ

Изм.	Лист	№ докум	Подп	Дата	Изм	Лист	Листов
Разраб.	Боблина	Боблина	12.03.81	СОЕДИНИТЕЛИ РАДИОЧАСТОТНЫЕ	6	2	2725
Проект	Щолягина	Щолягина	4.05.81	Инструкция по эксплуатации			
Нач. отд	Корнишина	Корнишина	1.11.81				
Н. контр.	Тренина	Тренина	24.07.87				
Утв	—	—	—				

Перв. примен.

Справка №

Посл. и дата

Изм. № докум

Влач. пов. №

Посл. и дата

Изм. № докум

78006

СР-6/111-872

0-34719

(20)

(20)

Настоящая инструкция является руководящим материалом для монтажа частей радиочастотных соединителей, их эксплуатации и распространяется на части соединителей, выпускаемые в соответствии с ГОСТ 20465-85 и ВРО.364.008 ТУ.

В инструкции приведен порядок заделки кабелей в части соединителей, используемые вспомогательные материалы, инструмент.

Наименование частей соединителей и марки присоединяемых к ним кабелей приведены в приложении I.

Части соединителей с индексом "ОС", поставляемые по ВРО.364.008 ТУ и специальному дополнению ВРО.364.055 ТУ СД, соответствуют аналогичным типам частей соединителей без индекса "ОС" по ВРО.364.008 ТУ. Следовательно, монтаж и правила эксплуатации выполнять по данной инструкции.

В конструкторской документации и других документах, для которых предусматривается инструкция, производится следующая запись:

"Инструкция по эксплуатации ВРО.364.008 ИЭ".

20. *Сведения о цветных металлах приведены в приложении Б.*

Изм. № подл.	Подп. и дата
2-34719	Бриг 6 / III - 87г.
Взам. инв. №	Инд. № дубл.
78006	
Подп. и дата	Подп. и дата

І. ПОРЯДОК ЗАДЕЛКИ КАБЕЛЕЙ В ЧАСТИ РАДИОЧАСТОТНЫХ СОЕДИНИТЕЛЕЙ

І.І. Общие требования

І.І.І. Правильная заделка кабеля в части соединителя является основным условием надежности в эксплуатации соединителей при воздействии механических, климатических факторов и в обеспечении соответствия электрическим параметрам.

І.І.2. Перед заделкой необходимо убедиться, что все детали качественные и не загрязнены. Использование погнувшихся контактов, изоляторов с забоинами, деталей с нарушенным покрытием не допускается.

І.І.3. Изоляторы, контакты и внутренние поверхности корпусов должны быть очищены салфеткой, смоченной спиртом.

І.І.4. Целостность внутреннего проводника заделываемого кабеля должна быть проверена электрической прозвонкой.

І.І.5. Плоскость среза изоляции должна быть ровной и перпендикулярной к оси внутреннего проводника.

І.І.6. Пайка контактов и других деталей частей соединителей должна осуществляться припоями, обеспечивающими работоспособность соединителей в соответствии с техническими условиями.

Рекомендуется пайку на кабеле с полиэтиленовой изоляцией производить припоем ПОС 61, на кабеле с фторопластовой изоляцией припоем ПСр 2 с применением бескислотного флюса и канифоли.

І.І.7. Длительность одного прикладывания стержня паяльника к детали в процессе пайки и температуру пайки выбирать в пределах, приведенных в табл.І с учетом массы детали, её теплоёмкости, мощности паяльника, активности применяемого флюса, отвода тепла в окружающую среду.

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
2-34779	Брыч 6.111.81	78006		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ВРО.364.008 ИО

Контроль температуры пайки осуществлять при помощи электроизмерительного прибора МЗЗК. Соединение приборов для определения температуры пайки приведено в приложении 4.

Интервалы между последовательными прикладываниями стержня паяльника к месту пайки детали - не менее 5 с.

Примечания:

1. При заделке кабеля с фторопластовой изоляцией допускается производить пайку припоём ПОС 61 в том случае, если аппаратура с данным кабелем работает при температуре ниже 150 °С.

2. При пайке кабелей с полиэтиленовой изоляцией допускается применять более легкоплавкий припой ПОСК 50-18 или другие припои с температурой плавления не ниже температурного режима работы аппаратуры.

Таблица I

Марка припоя	Температура начала кристаллизации припоя, °С	Интервалы температуры пайки, °С	Длительность одного прикладывания стержня паяльника к месту пайки, с, не более, на кабели		Примечание
			с полиэтиленовой изоляцией	с фторопластовой изоляцией	
ПОС 61	183	233 - 323	10	25	
ПСр 2	235	285 - 375			

1.1.8. Стопорение втулок I (рис.7,8) производить лаком КО-85.

Примечания:

1. Допускается места нарушения покрытия, образовавшиеся в процессе монтажа, покрывать лаком.

2. Допускается деформация лисок, втулки I в процессе закручивания ее в корпус части соединителя.

Чит. № подл. 0-47719
 Подл. и дата 6/11-87
 Взам. инв. № 78006
 Инв. № докум. 78006
 Подл. и дата 6/11-87

1.1.9. При заделке кабеля с защитной оболочкой из стеклонитей, в целях предотвращения продольного скольжения этой оболочки, допускается делать дополнительный бандаж шириной 5...15 мм из стеклянных нитей с последующей пропиткой лаком КО-85. Место расположения бандажа приведено на рис.7,8.

1.2. Заделка кабелей в части соединителей, входящие в табл. 2

Таблица 2

мм				
Условное обозначение типоконструкции	Толщина шаблона, H	Длина внутреннего проводника, l	Внутренний диаметр шаблона, d	Примечание
СР-50-74ФВ	2,0-0,06	4,5±0,15	2,4 ^{+0,12}	
СР-50-83ФВ		3,5±0,15		
СР-50-81ФВ		3,5±0,15		
СР-50-1ФВ		3,5±0,15		
СР-50-74ПВ		4,5±0,15		
СР-50-83ПВ		3,5±0,15		
СР-50-81ПВ		3,5±0,15		
СР-50-1ПВ		3,5±0,15		
СР-50-76ПВ		5,5±0,15	3,2 ^{+0,16}	
СР-50-84ПВ		4,5±0,15		
СР-50-80ПВ		3,5±0,15		
СР-50-2ПВ		4,5±0,15		
СР-50-3ФВ		4,5±0,15		
СР-50-32ФВ		4,5±0,15		
СР-50-33ФВ	5,5±0,15	4,8 ^{+0,16}		
СР-50-3ПВ	5,5±0,15			
СР-50-33ПВ	7,0±0,75			
СР-50-34ПВ	5,0±0,15			

Инв. № подл.	Подп. и дата
234779	
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
78006	
Подп. и дата	
Брызг. 6 / 11-87	

1.2.1. Надрезать и снять наружную изоляцию кабеля на длине 10...15 мм, не допуская повреждения внешнего проводника.

У кабелей с фторопластовой изоляцией, отступив 10...15 мм от торца, обмотать стеклооболочку кабеля стеклолакотканью полтора-два витка, а при необходимости до полной посадки шайбы конической 5 (рис.1). Затем надрезать и снять на указанной длине стеклооболочку и фторопластовый слой изоляции.

Кабель РК 50-2-22 стеклолакотканью не обматывается

1.2.2. Расчесать и выпрямить внешний проводник кабеля, выполненный в виде экранирующей оплетки. Надеть последовательно втулку 1, шайбу коническую 2, шайбу 3, резиновое кольцо 4, шайбу коническую 5 (рис.1). Наружный диаметр шайбы 5 должен быть предварительно облужен и промыт спиртом.

Примечания:

1. В соединителях СР-50-3ПВ, СР-50-3ЗПВ, СР-50-34ПВ шайба коническая 2 отсутствует.

2. У кабелей с фторопластовой изоляцией порядок операций поменять, а именно: надеть на кабель детали заделки, кроме шайбы 5, после чего произвести обмотку стеклолакотканью, снять наружную изоляцию, расчесать и выпрямить оплетку, затем надеть шайбу 5.

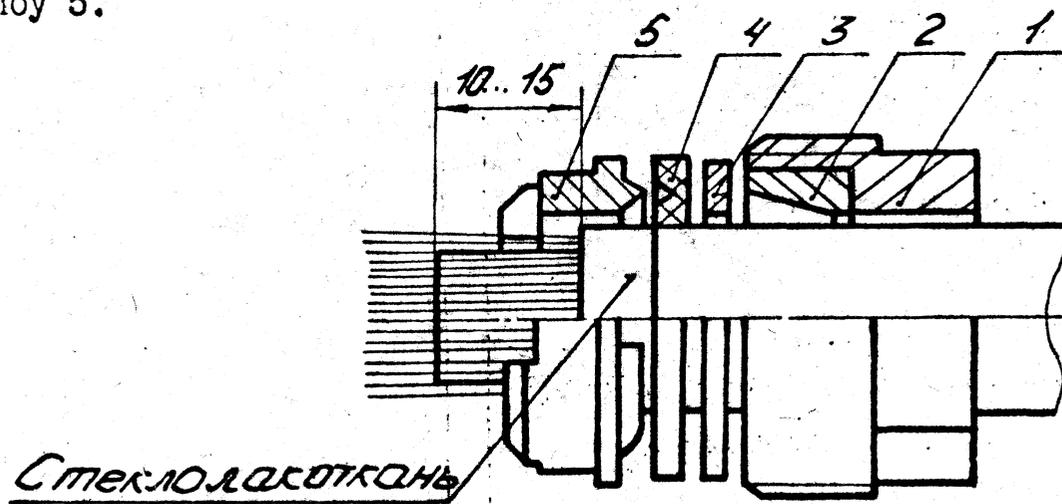


Рис. I

Подп. и дата
дубл.
№
Взам. инв. №
Подп. и дата
№ подл.
2-34779
Бабич 23.04.99

21	Зам	ВР16148-90	Бабич	23.04.99
Изм	Лист	№ док ум.	Подп.	Дата

ВРО.364.008 ИЭ

Лист
7

1.2.3. Распределить внешний проводник кабеля по пазам шайбы 5, обмотать луженой проволокой ММ диаметром 0,3 мм по диаметру шайбы (2...3 витка).

1.2.4. Произвести пайку внешнего проводника (рис.2). Излишки припоя удалить, место пайки очистить салфеткой, смоченной спиртом.

Попадание припоя на контактирующую поверхность "А" конической шайбы 5 не допускается.

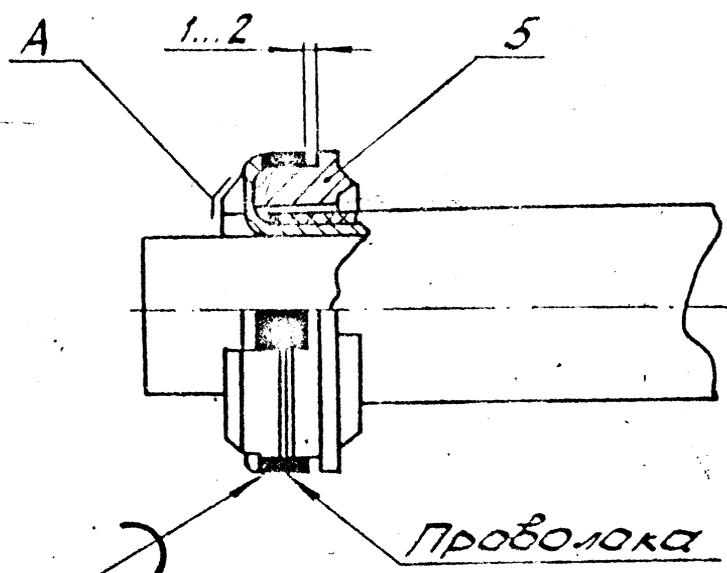


Рис.2

1.2.5. Надеть шаблон, выполненный по рис.4 из сплава ЛС59-1. Подрезать внутреннюю изоляцию кабеля по торцу шаблона и снять её. Размеры шаблона приведены в табл.2. Снять шаблон. Повреждение внутреннего проводника кабеля при подрезке изоляции не допускается.

Примечание. У кабелей с диаметром по внутренней изоляции до 3 мм включительно подрезку производить электрической обжи-

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

78006

Подп. и дата

09/06/87

Инв. № подл.

034779

Наим	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ВРО.364.008 ИЭ

Лист
8

галкой (рис.5).

1.2.6. Подрезать внутренний проводник кабеля на длину l , приведенную в табл. 2, и облудить (рис.3).

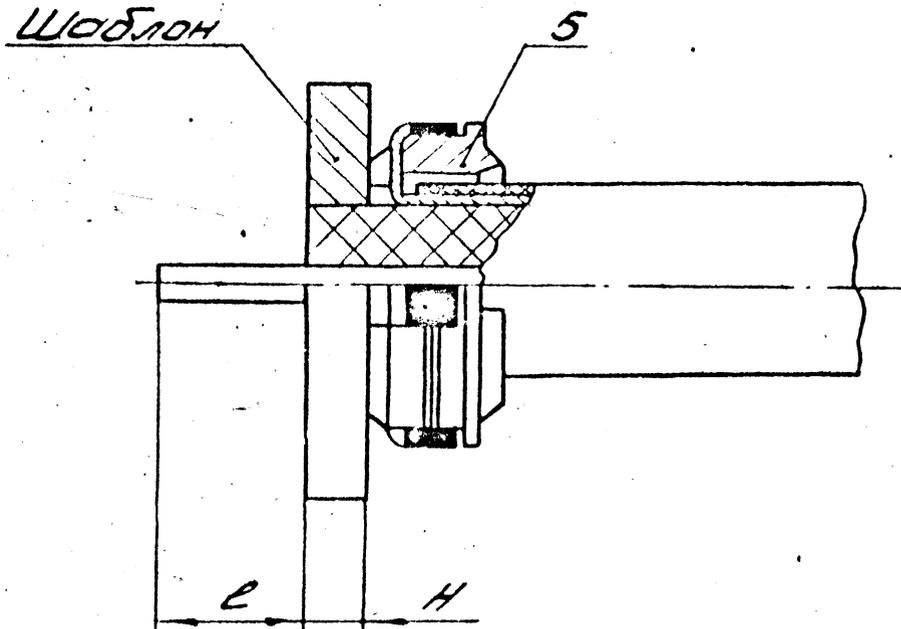
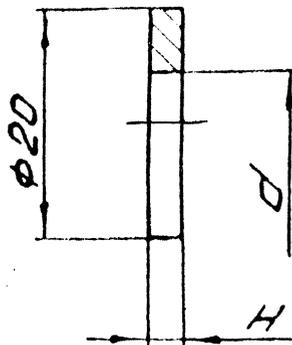


Рис. 3

Шаблон

1,5

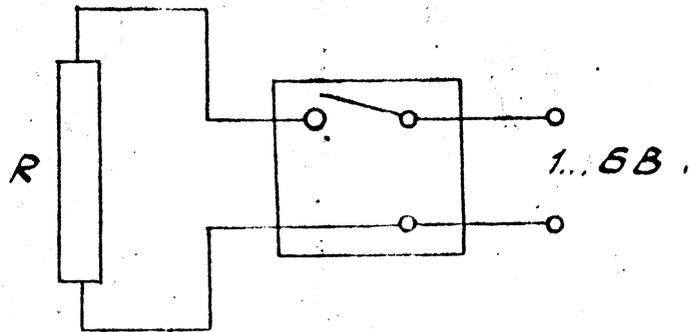


Размеры d и H указаны в табл. 2,3

Рис. 4

Инв. № подл.	Подп. и дата
034779	Б.С. 6/ми-87.
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
78006	

Схема обжигалки



R - нихромовая проволочка диаметром 0,3 мм.

Рис.5

1.2.7. Надеть изолятор 6. Произвести пайку штыря (гнезда) 7. Излишки припоя удалить, место пайки очистить салфеткой, смоченной спиртом. Надеть изолятор 8 (рис.6).

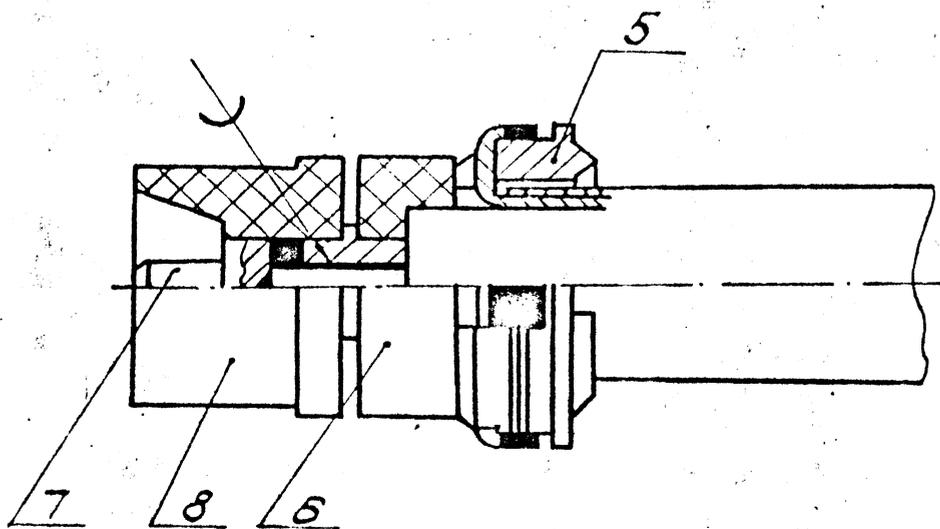


Рис.6

Инд. № подл.	Подп. и дата
0-34779	Борис 6/11/87г.
Взам. инв. №	Инд. № дубл.
78006	
Изм.	Лист
№ докум.	Подп.
	Дата

1.2.8. Поджать к шайбе 5 уплотнительное кольцо 4 и шайбу 3.

Вилка СР-50-33ФВ

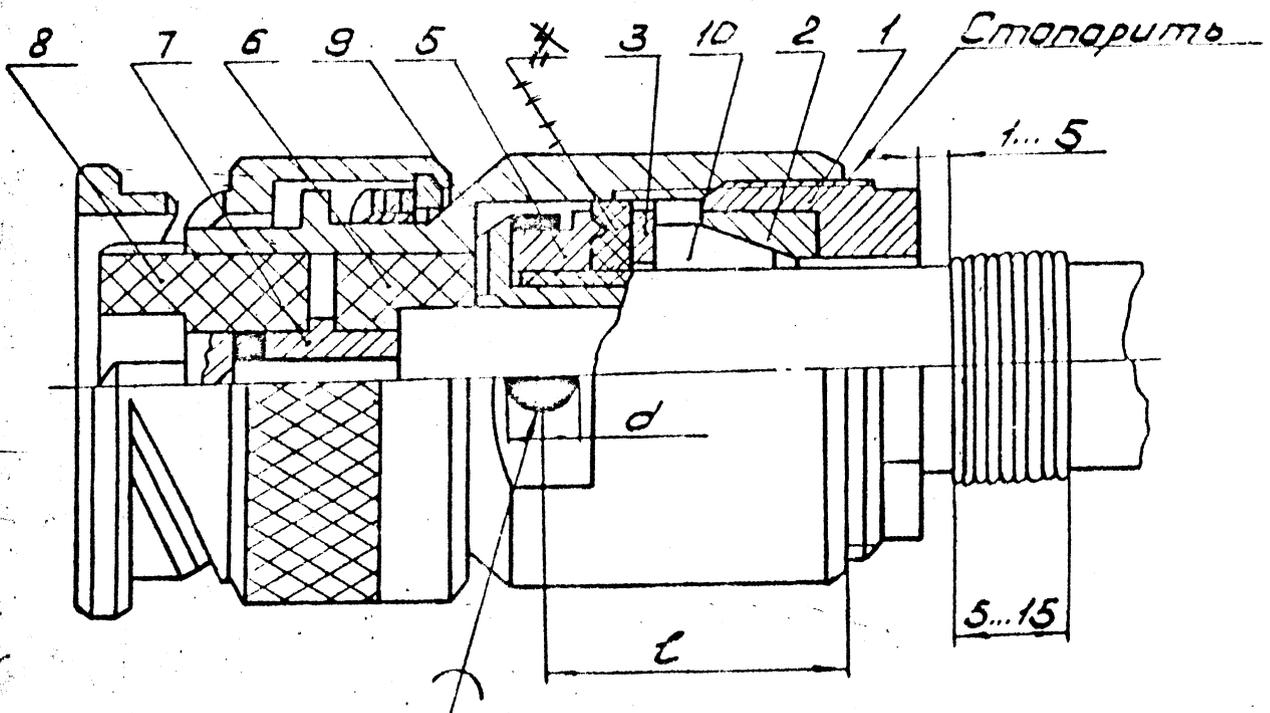


Рис. 7

1.2.9. Вставить детали с кабелем в корпус 9 части соединителя (рис.7), установить сухари 10. *В частях соединителей СР-50-3ПВ, СР-50-33ПВ, СР-50-34ПВ сухари 10 не устанавливаются.* Завернуть втулку 1 на один-два витка и покрыть резьбовую часть её лаком для стопорения. Затянуть втулку 1 до упора, обеспечив надежный контакт конической шайбы 5 с корпусом 9.

Излишки лака удалить.

Примечания:

1. В случае необходимости пайки внешнего проводника кабеля к корпусу, выполнение отверстий для пайки в корпусе производит потребитель.

Размеры e и d для выполнения отверстий указаны в приложении 2, расположение отверстий - на рис.7,8.

Подп. и Дата

Изм. № дубл.

Езам. нив. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

78006

07.1.6/м/87

0-34179

2. Отверстия перед пайкой необходимо облудить. Отверстия корпусов, покрытых никелем, должны быть облужены с применением активного флюса ФДФс. После облуживания корпуса тщательно промыть в соответствии с ОСТ 4 ГО.033.200.

3. Припаять внешний проводник кабеля к корпусу через два отверстия. Излишки припоя удалить. Место пайки очистить салфеткой, смоченной спиртом.

4. В соединителях, выполненных с учетом специального дополнения ВРО.364.055 ТУ СД, произвести пайку внешнего проводника кабеля к корпусу аналогично примечаниям 2,3.

1.2.10. Заделка кабеля в угловые части соединителя производится в той же последовательности, что и в прямые с соблюдением тех же условий и требований. При этом, особое внимание следует обратить на качественное сочленение штыря II с гнездом I2 (рис.8).

Подп. и дата	
Инв. № дубл.	
Эзам. инв. №	78006
Подп. и дата	Брл 6/III 87г
Инв. № подл.	В-34779

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ВРО.364.008 ИУ

Вилка СР-50-34ФВ

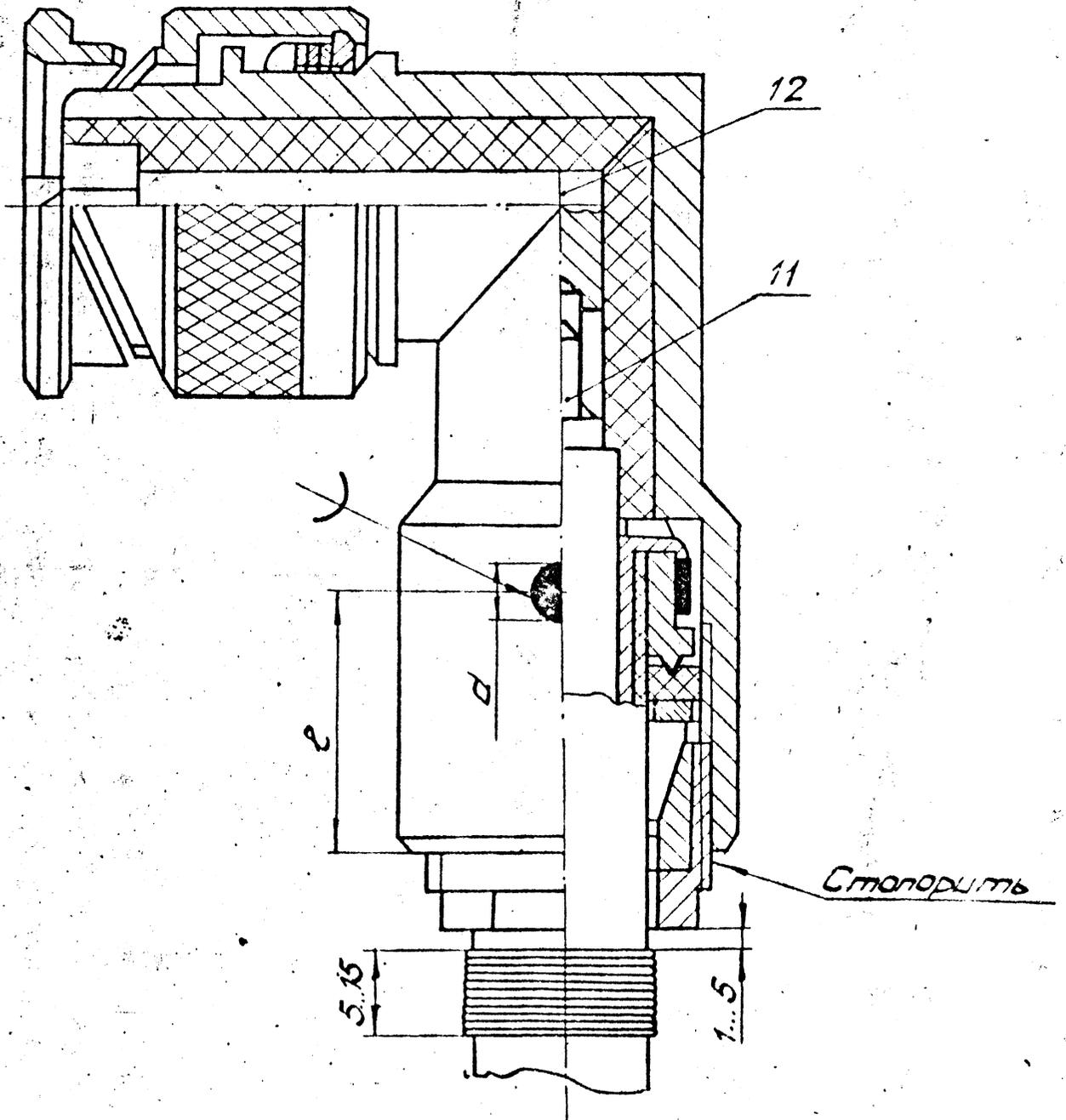


Рис.8

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
0-34779	СРХ 6/III 87г.	78006		
Лист				

ВРО.364.008 ИЗ

1.3. Заделка кабелей в части соединителей,
входящих в табл.3

Таблица 3

мм				
Условное обозначение типоконструкции	Толщина шаблона <i>H</i>	Длина внут- реннего про- водника <i>l</i>	Внутренний диаметр шаблона <i>d</i>	При- меча- ние
CP-50-32IB		5,5 ± 0,15	4,8 ± 0,16	
CP-50-34IB	0,5 ± 0,06	5,0 ± 0,15		
CP-50-34IB		5,0 ± 0,15		

1.3.1. Заделку кабеля в прямые и угловые части соедините-
ля производить аналогично пп.1.2.1...1.2.6.

Снятие внутренней изоляции производить по шаблону
(рис.4), размеры шаблона выбирать по табл.3.

1.3.2. Надеть на внутренний проводник кабеля центриру-
ющую втулку 13 и вставить её в полость внутренней изоляции
(рис.9).

1.3.3. Дальнейшую заделку производить аналогично
пп.1.2.7...1.2.10.

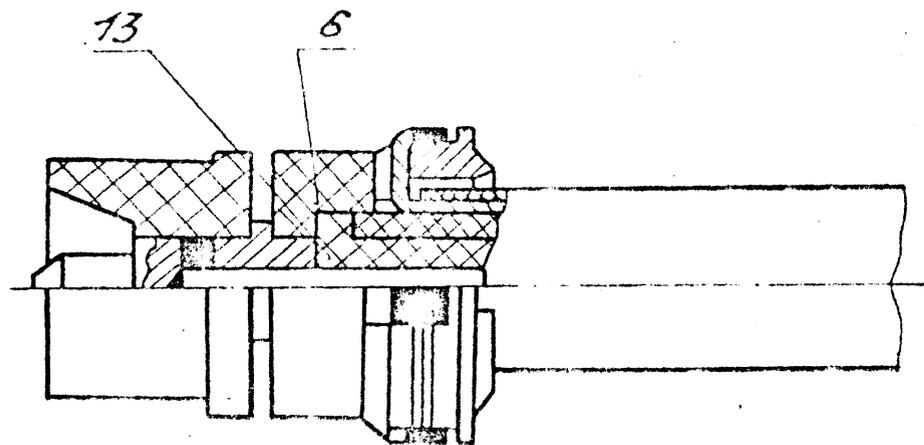


Рис.9

Изд. и дата

Изм. № дроб.

Бум. инв. №

Изд. и дата

0-34779, 8888, 20.3.89.

19 зам. ВР16 267-89 20/11/25 389

ВРО.364.000 ИО

Итер 14

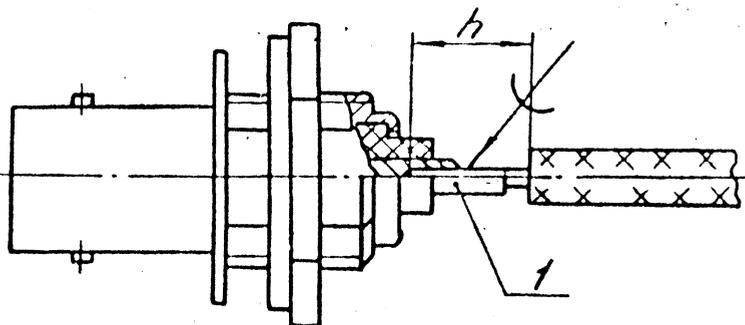
1.4. Заделка проводника в приборные части соединителей СР-50-12ФВ, СР-50-73ФВ

1.4.1. Для заделки в приборную часть соединителя марка проводника выбирается потребителем.

Рекомендуется проводник выбирать в диаметре жилы не более 1,3 мм.

1.4.2. Снять изоляцию с проводника, не повреждая жилы. Лудить. Обрезать жилу, выдержав размер h (рис.10).

1.4.3. Паять проводник в контакт I части соединителя (рис.10). Излишки припоя удалить. Место пайки очистить салфеткой, смоченной спиртом.



Обозначение типоконструкции	h , мм
СР-50-12ФВ	$7 \pm 0,5$
СР-50-73ФВ	$4,5 \pm 0,4$

Рис. 10

Изм. №	Подп. и дата
0-34779	
Взам. инв. №	И.в. № дубл.
78006	
Подп. и дата	
15/1 6/11-87	

2. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

2.1. Установка соединителей

2.1.1. Розетки устанавливаются на панели в отверстия, выполненные согласно разметке, приведенной в технических условиях.

2.1.2. Изгиб кабеля при необходимости выполнять на расстоянии не менее 10 мм от места выхода кабеля из соединителя с минимальным радиусом, указанным в технических условиях или стандартах на кабели (рис. II).

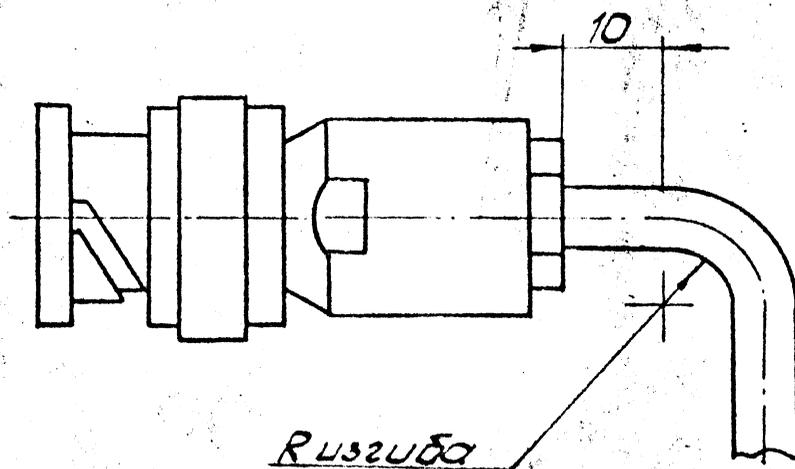


Рис. II

Изм. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
0-34779	Бел. 01/11/87г.	78006		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ВР0.364.008 ИЗ

2.2. Правила эксплуатации

2.2.1. Через каждые 50-100 сочленений (расчленений) проводить чистку изоляторов и контактов продувкой воздухом и промывкой спиртом.

2.2.2. Доработка соединителей потребителями, а также замена деталей без соответствующего согласования с предприятием-изготовителем не допускается.

~~2.2.3. Масса вращающейся части обшей не более 0,34 Н.М / 3,5 кг. см~~

3. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. Рабочее помещение должно быть оборудовано приточно-вытяжной вентиляцией.

3.2. Задолку частей соединителей производить на рабочем месте, оборудованном местной вентиляцией.

3.3. Применение открытого огня и нагревательных приборов с открытыми нагревательными элементами запрещается.

Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

78006

6/III 84

0-34779

4. МАТЕРИАЛЫ

4.1. Материалы, необходимые для заделки кабеля в части соединителя, приведены в табл. 4.

Таблица 4

Наименование материала	Марка	ГОСТ, ТУ	Примечание
Припой	ПОС 61	ГОСТ 21931-76	
Припой	ПСр 2	ГОСТ 19746-74	
Флюс канифольный активированный	ФКТ	ТУ13-4000.171-51-85	
Канифоль	А	ГОСТ 19113-84	
Спирт этиловый ректификованный технический	-	ГОСТ 18300-72 <i>87</i>	
Лак	КО-85	ГОСТ 11066-74	
Ткань хлопчатобумажная	-	ГОСТ 8474-80	
Стеклолакоткань	ЛСКЛ-155	ГОСТ 10156-78 <i>ТУ 16-90 2137.0003.003</i>	0,12x10
Нить стеклянная	БС6	ГОСТ 8325-78 <i>ТУ 16.К-71-084-90</i>	26x1x6x4
Проволока	ММ	ГОСТ 2112-79	∅ 0,3 мм
Щетка зубная	-	ГОСТ 6388-85	
Проволока	КО	ГОСТ 792-67	∅ 0,5...0,8 мм

Примечание. Разрешается замена материалов на равноценные по своим техническим данным.

Подп. и дата: _____
 Инв. № дубл.: _____
 Взам. инв. №: **78006**
 Подп. и дата: **БФЛ 6/11/87**
 Инв. № подл.: **0-34779**

5. ИНСТРУМЕНТ И СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

5.1. Инструмент и средства измерений, необходимые для заделки кабелей в части соединителей, приведены в табл. 5

Таблица 5

Обозначение	Наименование	Примечание
Бв6.890.002	Нож НМ 150.0СТ 4 ГО.409.368-83	
-	Пинцет ППМ 120	
-	АРИМ 6.890.001 ТУ	
7814-0132	Кусачки боковые ГОСТ 22308-89	
-	Ножницы технологические прямые 100 ТУ25-122-248-86	
-	Штангенциркуль ШЦ-I-125-01 ГОСТ 166-80	
-	Шило	Приложение 3
-	Шаблон	Рис.4
-	Электрическая обжигалка	Рис.5
-	Электропаяльник ЭПСН-65/220 ГОСТ 7219-83	Доработать на 36 В (65/36)
-	Электропаяльник ЭПСН-100/220 ГОСТ 7219-83	Доработать на 36 В (100/36)
-	Преобразователь термоэлек- трический ТХК ГОСТ 6616-74	Использовать термопару ХК (диапазон из- меряемых тем- ператур -200...+600°C)
-	Прибор электроизмерительный контактный МЗЗК	ПО "Краснодарский ЗИИ"

Инв. № инст.	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата
0-34779		78008	Бух. 6/ми 87.
			Подп. и дата

Обозначение	Наименование	Примечание
-	Ключи гаечные ГОСТ 2839-80	Размеры см. в приложении I. Ключ $S=9$ доработать из ключа $S=8$.

Примечание. Разрешается применять любой другой инструмент, обеспечивающий качественную заделку кабеля в части соединителя.

Изм. № подл.	Подл. и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
78006	
Изм. № подл.	Подл. и дата
0-34779	6/10/87

НАИМЕНОВАНИЕ ЧАСТЕЙ СОЕДИНИТЕЛЕЙ И МАРКИ
ПРИСОЕДИНЯЕМЫХ К НИМ КАБЕЛЕЙ, РАЗМЕРЫ ПОД
ГАЕЧНЫЕ КЛЮЧИ

Наименование части соединителя	Обозначение типоконструкции	Марка присоединяемого кабеля	Размеры под гаечные ключи, мм
Вилка кабельная	СР-50-74ФВ		8,12
Розетка приборно-кабельная	СР-50-83ФВ	РК 50-2-21 РК 50-2-22	8,22
Вилка кабельная угловая	СР-50-81ФВ		8
Розетка приборно-кабельная	СР-50-1ФВ		8,14
Вилка кабельная	СР-50-74ПВ		8,12
Розетка приборно-кабельная	СР-50-83ПВ	РК 50-2-11 РК 50-2-13	8,22
Вилка кабельная угловая	СР-50-81ПВ	РК 50-2-16	8
Розетка приборно-кабельная	СР-50-1ПВ		8,14
Вилка кабельная	СР-50-76ПВ		8,12
Розетка приборно-кабельная	СР-50-84ПВ	РК 50-3-11 РК 50-3-13	8,22
Вилка кабельная угловая	СР-50-80ПВ		8
Розетка приборно-кабельная	СР-50-2ПВ		8,14
Вилка кабельная	СР-50-33ФВ	РКФ-56	9,12

Изм. № подл. _____
 Подл. и дата _____
 Взам. инв. № _____
 Инв. № дубл. _____
 Подл. и дата _____
 78006
 2-34719

Продолжение

Наименование части соединителя	Обозначение типоконструкции	Марка присоединяемого кабеля	Размеры под гаечные ключи, мм
Розетка приборно-кабельная	СР-50-32ФВ	РКТФ-56	9,22
Вилка кабельная угловая	СР-50-34ФВ		9
Розетка приборно-кабельная	СР-50-3ФВ		9,14
Вилка кабельная	СР-50-33ПВ		9,12
Вилка кабельная угловая	СР-50-34ПВ	РК 100-4-31 (РК 100-4-11)	9
Розетка приборно-кабельная	СР-50-3ПВ		9,10,14
Розетка приборно-кабельная	СР-50-32ПВ		9,14,22
Розетка приборная угловая	СР-50-12ФВ		-
Розетка приборная	СР-50-73ФВ	-	14,22
Переход (г-г)	СР-50-75ФВ СР-50-75ПВ		14

Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. № 78006
Подп. и дата
Инв. № подл. 0-34779
6/11/87

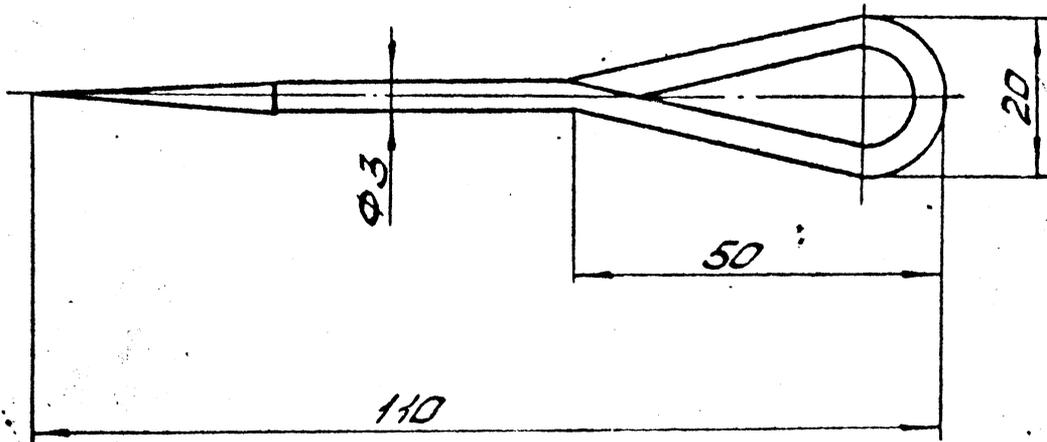
РАЗМЕРЫ И РАСПОЛОЖЕНИЕ ОТВЕРСТИЙ ДЛЯ ПАЙКИ
ВНЕШНЕГО ПРОВОДНИКА КАБЕЛЯ К КОРПУСУ

мм

Обозначение типоконструкций	e	d	Приме- чание
СР-50-74ФВ	$9,2 \pm 0,2$	3H14	
СР-50-83ФВ	$9,5 \pm 0,2$	3H14	
СР-50-81ФВ	$9,5 \pm 0,2$	3H14	
СР-50-74ПВ	$9,2 \pm 0,2$	3H14	
СР-50-83ПВ	$9,5 \pm 0,2$	3H14	
СР-50-81ПВ	$9,5 \pm 0,2$	3H14	
СР-50-76ПВ	$9,2 \pm 0,2$	3H14	
СР-50-84ПВ	$9,5 \pm 0,2$	3H14	
СР-50-80ПВ	$9,5 \pm 0,2$	3H14	
СР-50-1ФВ	$9,5 \pm 0,2$	3H14	
СР-50-1ПВ	$9,5 \pm 0,2$	3H14	
СР-50-2ПВ	$9,5 \pm 0,2$	3H14	
СР-50-3ФВ	$9,5 \pm 0,2$	3H14	
СР-50-32ФВ	$9,5 \pm 0,2$	3H14	
СР-50-33ФВ	$9,2 \pm 0,2$	3H14	
СР-50-34ФВ	$9,5 \pm 0,2$	3H14	
СР-50-32ПВ	$9,5 \pm 0,2$	3H14	
СР-50-33ПВ	$9,2 \pm 0,2$	3H14	
СР-50-34ПВ	$9,5 \pm 0,2$	3H14	
СР-50-3ПВ	$9,5 \pm 0,2$	3H14	

Мин. № подл. 0-34779
 Дата 6/11/87
 Разм. инв. № 78006
 Инв. № дубл.
 Подп. и дата

ШИЛО



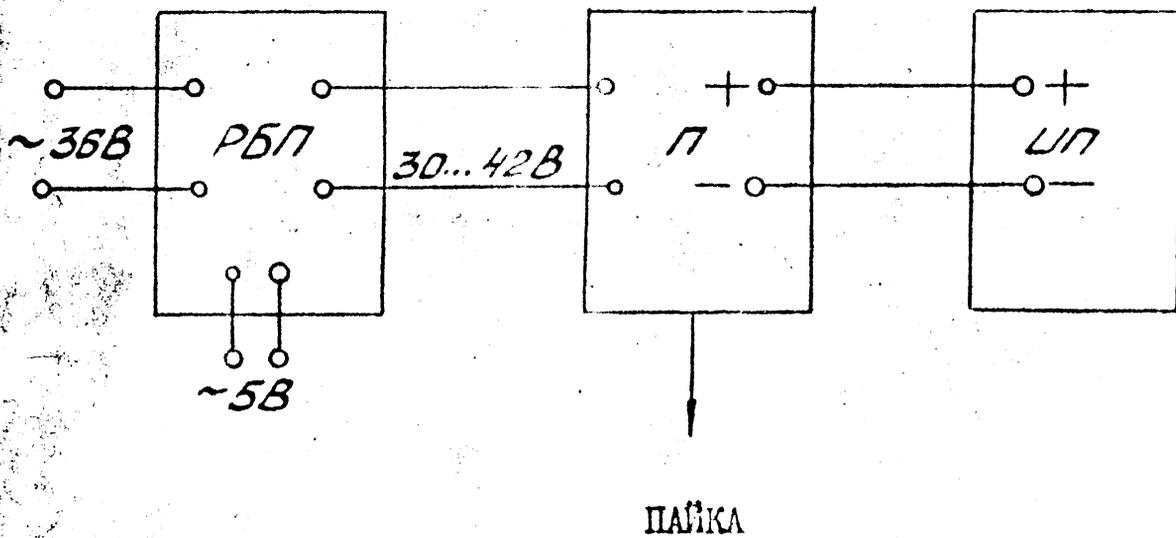
Проволока стальная углеродистая
пружинная ГОСТ 9389-75

Изм. № подл.	Подп. и дата	Изм. № дубл.	Подп. и дата
0-34779	1971.6/11/11	78006	

Изм. № подл.	Изм. № дубл.	№ докум.	Подп.	Дата

ВРО.364.008 ИЗ

СОЕДИНЕНИЕ ПРИБОРОВ
 ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ТЕМПЕРАТУРЫ ПАЙКИ



- РБП - регулируемый блок питания,
- П - электропаяльник с термопарой,
- ИП - прибор электроизмерительный контактный М333К.

Подп. и дата: _____
 Инв. № дубл.: _____
 В.л.м. инв. №: 90006
 78006
 Подп. и дата: 5/88 6/11/88
 Инв. № дубл.: 611119
 611119