

КОМПЛЕКТ РЕМОНТНЫЙ

Заводской № _____

Паспорт

БАЖК.425919.069 ПС



КОМПЛЕКТ РЕМОНТНЫЙ

Паспорт

БАЖК.425919.069 ПС

Содержание

1 Общие указания	4
2 Основные сведения об изделии и технические данные	5
3 Комплектность	6
4 Указания по ремонту	7
4.1 Общие указания.....	7
4.2 Расходные материалы	7
4.3 Заделка места сращивания кабеля.....	7
4.4 Заделка места сращивания кабеля с дополнительными проводами..	8
4.5 Герметизация места сращивания.....	9
5 Свидетельство об упаковывании и опломбировании	12
6 Свидетельство о приемке и гарантии изготовителя	12
6.1 Заключение изготовителя	13
6.2 Заключение представителя заказчика	14
7 Заметки по эксплуатации и хранению	15
7.1 Меры безопасности	15
7.2 Условия транспортирования и хранения	15
8 Особые отметки.....	16

1 Общие указания

1.1 Перед эксплуатацией комплекта ремонтного БАЖК.425919.069 (далее по тексту - комплект) необходимо внимательно ознакомиться с его эксплуатационной документацией.

1.2 Записи в паспорте производят черной тушью или чернилами (пастой) черного, синего или фиолетового цвета отчетливо и аккуратно. Подчистки, помарки, незаверенные исправления и записи карандашом не допускаются. Неправильная запись должна быть аккуратно зачеркнута и произведена новая, которую заверяет ответственное лицо. После подписи проставляют фамилию и инициалы ответственного лица. Вместо подписи допускается проставлять личный штамп исполнителя.

1.3 В раздел «Особые отметки» вносят данные, не предусмотренные другими разделами паспорта, необходимость в которых возникает в процессе эксплуатации комплекта.

1.4 Сведения по утилизации комплекта приведены в эксплуатационной документации на изделие, в составе которого эксплуатируется ремонтируемый вибрационный чувствительный элемент (ВЧЭ).

2 Основные сведения об изделии и технические данные

2.1 Комплект предназначен для ремонта поврежденного ВЧЭ на основе кабеля типа КТВ-Мф различных исполнений диаметром от 9,0 до 13,5 мм.

2.2 Комплект представляет собой набор материалов, необходимых для ремонта ВЧЭ при эксплуатации. Комплект рассчитан на устранение пяти повреждений ВЧЭ.

Трубка термоусаживаемая, применяемая в комплекте, не поддерживает горение (самозатухающая).

2.3 Комплект относится к группе назначения 1.10, к группе исполнения 1.10.2 по ГОСТ Р 52860-2007, климатическое исполнение О 1 по ГОСТ 15150-69, тип атмосферы II и предназначен для эксплуатации на открытом воздухе при температуре окружающей среды от минус 50 до плюс 55 °С и относительной влажности воздуха до 100 % при температуре 35 °С.

2.4 Масса комплекта брутто и габаритные размеры транспортной тары приведены в таблице 2.1.

Таблица 2.1

Масса брутто, кг (справочно)		Габаритные размеры тары (длина×ширина×высота), мм (справочно)	
гофроящик	ящик из фанеры	гофроящик	ящик из фанеры
0,3	2,3	240×200×35	300×150×100

2.5 Срок службы комплекта – 8 лет.

2.6 Комплект не содержит драгоценных материалов и цветных металлов, подлежащих учету.

3 Комплектность

3.1 Комплектность комплекта приведена в таблице 3.1.

Таблица 3.1

Обозначение изделия	Наименование изделия	Количество, шт.	Заводской номер	Примечание
БАЖК.425919.069	Комплект ремонтный в составе:	1		
-	Лента Scotch 23 19 мм×9,15 м	1 рулон	–	
-	Проволока ММЛ 0,30 ТУ 16-505.850-75	5 м	–	
-	Трубка 305 ТВ-40, 2,5, белая, 1 сорта ГОСТ 19034-82	0,5 м	–	
-	Трубка термоусаживаемая Радиант-Кнг Ø19,0/6,0	1,22 м	–	1)
-	Трубка Ф-4Д, 6,0×1,0 ГОСТ 22056-76	0,15 м	–	
БАЖК.425919.069 ПС	Паспорт	1	–	
БАЖК.425915.369	Упаковка		–	2)
БАЖК.425919.438	Упаковка		–	3)
<p>1) Допускается замена на трубку термоусаживаемую ТТК (3:1)-18/6 КВТ длиной 1 м или на трубку термоусаживаемую ТТЭкнг 18/4,5 ТУ 16-503.250-84 длиной 1 м.</p> <p>2) Применяется в составе комплекта, входящего в изделие климатического исполнения УХЛ.</p> <p>3) Применяется в составе комплекта, входящего в изделие климатического исполнения О.</p>				

4 Указания по ремонту

4.1 Общие указания

4.1.1 При выполнении ремонта необходимо соблюдать требования эксплуатационной документации на изделие, в составе которого эксплуатируется ремонтируемый ВЧЭ.

4.2 Расходные материалы

4.2.1 Перечень расходных материалов, необходимых для ремонта, приведен в таблице 4.1.

Таблица 4.1

Расходный материал	Примечание
Припой ПОС-61 ГОСТ 21930-76	Допускается припой ПОСК 50-18 ГОСТ 21930-76
Флюс ФКСп ОСТ 4 ГО.033.200 в составе: Канифоль Сорт 2 ГОСТ 19113-84	от 10 до 60 %
Спирт этиловый ГОСТ 18300-87	от 40 до 90 %
Растворитель (спирто-нефрасовая смесь 1:1) в составе: Спирт этиловый ГОСТ 18300-87	50 %
Нефрас С2-80/120 ТУ 38.401-67-108-92	50 %

4.3 Заделка места сращивания кабеля

4.3.1 Заделку места сращивания кабеля выполнять в соответствии с рисунком 4.1.

4.3.2 Концы кабеля разделать, удалив внешнюю оболочку на длину 50 мм. На один из концов кабеля надеть трубку термоусаживаемую длиной 180 мм. Извлечь из-под экранной фольги экранные проводники обоих

концов кабеля на длину 50 мм. Обрезать внутреннюю трубку на длину 30 мм от внешней оболочки кабеля. Экранную фольгу и экранные проводники не обрезать. Центральный проводник (спираль) вытянуть из внутренней трубки кабеля на длину, необходимую для пайки. На внутреннюю трубку кабеля под экранную фольгу одного из концов кабеля установить фторопластовую трубку (трубку Ф-4Д) длиной от 25 до 30 мм. Центральные проводники вкрутить друг в друга или распрямить и скрутить между собой на 8 мм, и пропаять. Наплывы и подтеки припоя не допускаются. Места пайки промыть растворителем.

4.3.3 Внутренние трубки соединить между собой, при этом центральные проводники должны войти внутрь трубок. Допускается трубки зафиксировать между собой при помощи поливинилхлоридной изоляционной ленты (далее по тексту – ленты ПВХ). Надвинуть на место стыка трубок фторопластовую трубку и уложить на нее внахлест экранную фольгу с обоих концов кабеля. На экранную фольгу уложить внахлест экранные проводники и выполнить бандаж шириной 8 мм из медной луженой проволоки. Бандаж пропаять по всей поверхности. Наплывы и подтеки припоя не допускаются. Места пайки промыть растворителем.

4.4 Заделка места сращивания кабеля с дополнительными проводами

4.4.1 Заделку места сращивания кабеля выполнять в соответствии с рисунком 4.2.

4.4.2 Концы кабеля разделить, удалив внешнюю оболочку на длину 50 мм. На один из концов кабеля надеть трубку термоусаживаемую длиной 180 мм. Извлечь из-под экранной фольги экранные проводники обоих концов кабеля на длину 50 мм. Обрезать внутреннюю трубку на длину 30 мм от внешней оболочки кабеля. Экранную фольгу и экранные проводники не обрезать. Центральный проводник (спираль) вытянуть из внутренней трубки кабеля на длину, необходимую для пайки. Провода обрезать на длину 40 мм, разделить, удалив изоляцию на длину 10 мм. На внутреннюю трубку кабеля под экранную фольгу одного из концов кабеля установить фторопластовую трубку длиной от 25 до 30 мм. На провода одного из концов кабеля надеть трубку изоляционную (трубка 305 ТВ-40) длиной 20 мм.

4.4.3 Центральные проводники вкрутить друг в друга или распрямить и скрутить между собой на 8 мм, и пропаять. Наплывы и подтеки припоя не допускаются. Места пайки промыть растворителем.

4.4.4 Внутренние трубки соединить между собой, при этом центральные проводники должны войти внутрь трубок. Допускается трубки зафиксировать между собой лентой ПВХ. Надвинуть на место стыка трубок фторопластовую трубку и уложить на нее внахлест экранную фольгу с обоих концов кабеля. На экранную фольгу уложить внахлест экранные проводники и выполнить бандаж шириной 8 мм из медной луженой проволоки. Бандаж пропаять по всей поверхности. Наплывы и подтеки припоя не допускаются. Места пайки промыть растворителем.

4.4.5 Жилы проводов одного цвета скрутить между собой и пропаять. Места пайки промыть растворителем. Паяное соединение загнуть вдоль провода и надвинуть на него изоляционную трубку.

4.5 Герметизация места сращивания

4.5.1 Герметизацию места сращивания кабеля выполнять в соответствии с рисунком 4.1.

Герметизацию места сращивания кабеля с дополнительными проводами выполнять в соответствии с рисунком 4.2.

4.5.2 Место заделки обмотать лентой Scotch 23 на длину от 100 до 120 мм. Ленту Scotch 23 следует наматывать с половинным нахлестом, равномерными слоями до получения необходимой толщины. Ленту растянуть так, чтобы ее ширина стала равной $\frac{3}{4}$ первоначальной ширины. Для устранения пустот в критических областях ленту при намотке необходимо сильно натягивать (почти до разрыва), что не приведет к изменению ее физических или электрических свойств.

4.5.3 На место заделки надвинуть термоусаживаемую трубку и осадить, нагрев ее до температуры от 125 до 140 °С горячим воздухом термофена.

ВНИМАНИЕ! УСАЖЕННАЯ ТРУБКА ДО ОСТЫВАНИЯ НЕ ДОЛЖНА ПОДВЕРГАТЬСЯ ВНЕШНИМ МЕХАНИЧЕСКИМ ВОЗДЕЙСТВИЯМ, ТАК КАК ЭТО МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ЕЕ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ И РАЗРУШЕНИЮ.

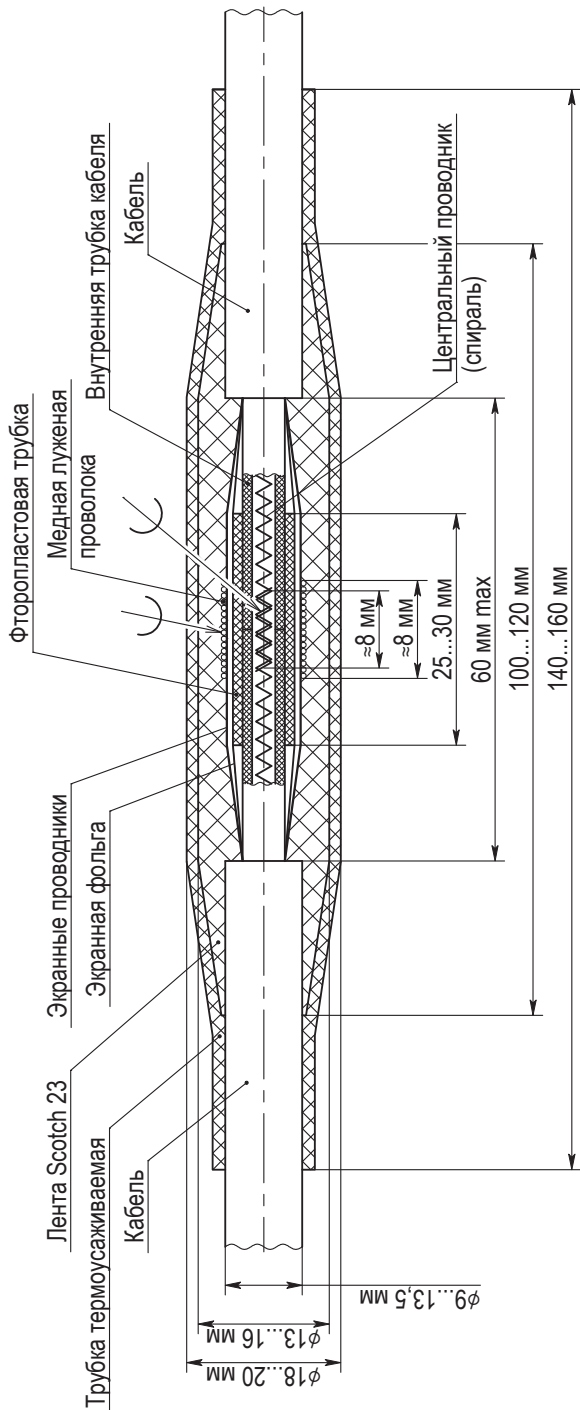


Рисунок 4.1 - Заделка и герметизация места сращивания кабеля

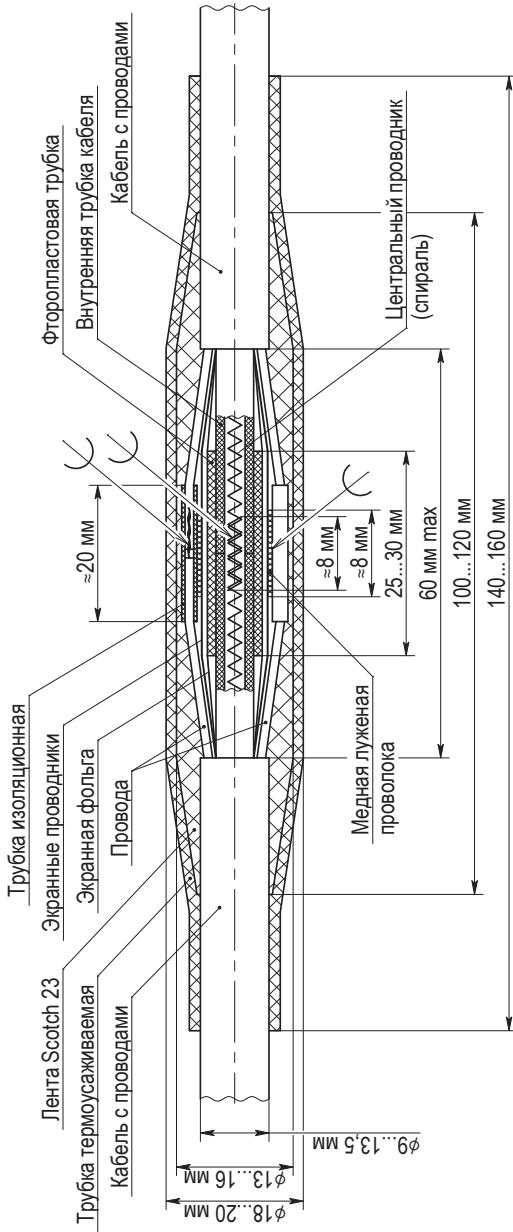


Рисунок 4.2 - Заделка и герметизация места сращивания кабеля с дополнительными проводниками

6 Свидетельство о приемке и гарантии изготовителя

6.1 Заключение изготовителя

6.1.1 Комплект ремонтный БАЖК.425919.069 заводской № _____ изготовлен и принят в соответствии с требованиями конструкторской документации БАЖК.425919.069 и признан годным для эксплуатации.

6.1.2 Изготовитель гарантирует соответствие качества комплекта требованиям конструкторской документации БАЖК.425919.069 при соблюдении потребителем условий и правил транспортирования, хранения и эксплуатации, установленных настоящим паспортом.

6.1.3 Гарантийный срок с приемкой ОТК – 18 месяцев с даты отгрузки.

6.1.4 Гарантийный срок с приемкой представителем заказчика – 2 года с даты изготовления.

Изготовитель в соответствии с контрактом безвозмездно устраняет последствия поставки заказчику комплектов ненадлежащего качества (безвозмездно устраняет недостатки комплектов; заменяет за свой счет комплекты ненадлежащего качества комплектами, соответствующими требованиям нормативной и технической документации и условиям контракта; возмещает расходы заказчику на устранение недостатков комплектов).

Руководитель
предприятия-изготовителя

МП _____
подпись

расшифровка подписи

число, месяц, год

Начальник ОТК

подпись

расшифровка подписи

число, месяц, год

7 Заметки по эксплуатации и хранению

7.1 Меры безопасности

7.1.1 Ремонт должен выполняться с соблюдением правил техники безопасности при работе с электроинструментом, при выполнении паяльных работ с применением оловянно-свинцовых припоев, при работе с органическими растворителями, легковоспламеняющимися и горючими жидкостями.

Правила техники безопасности должны соответствовать нормативным документам, действующим в монтажной (эксплуатирующей) организации.

7.2 Условия транспортирования и хранения

7.2.1 Комплект в упаковке изготовителя допускается транспортировать всеми видами транспорта в средних условиях С (2) по ГОСТ Р 51908-2002 при температуре окружающей среды от минус 55 до плюс 65 °С и относительной влажности воздуха до 95 % при температуре 35 °С.

Транспортирование воздушным транспортом должно производиться в герметизированном отапливаемом отсеке.

7.2.2 Условия транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды 5 (ОЖ4) по ГОСТ 15150-69.

7.2.3 Упаковка должна быть закреплена в транспортном средстве с целью предохранения от перемещений и соударений. Во время погрузочно-разгрузочных работ и транспортирования упаковка не должна подвергаться резким ударам и воздействию атмосферных осадков и агрессивных сред.

7.2.4 Транспортирование и погрузочно-разгрузочные работы должны производиться в соответствии с манипуляционными знаками и надписями на упаковке.

7.2.5 Комплект в упаковке изготовителя может храниться в течение 3 лет в неотапливаемых хранилищах при температуре окружающей среды от минус 55 до плюс 65 °С и относительной влажности воздуха до 95 % при температуре 35 °С.

7.2.6 Условия хранения в части воздействия климатических факторов внешней среды 3 (Ж3) по ГОСТ 15150-69.

7.2.7 При хранении не допускается воздействие на упаковку атмосферных осадков, солнечного излучения и агрессивных сред.

7.2.8 Хранение комплекта должно производиться в соответствии с манипуляционными знаками и надписями на упаковке.

БАЖК.425919.069 ПС

8 Особые отметки

