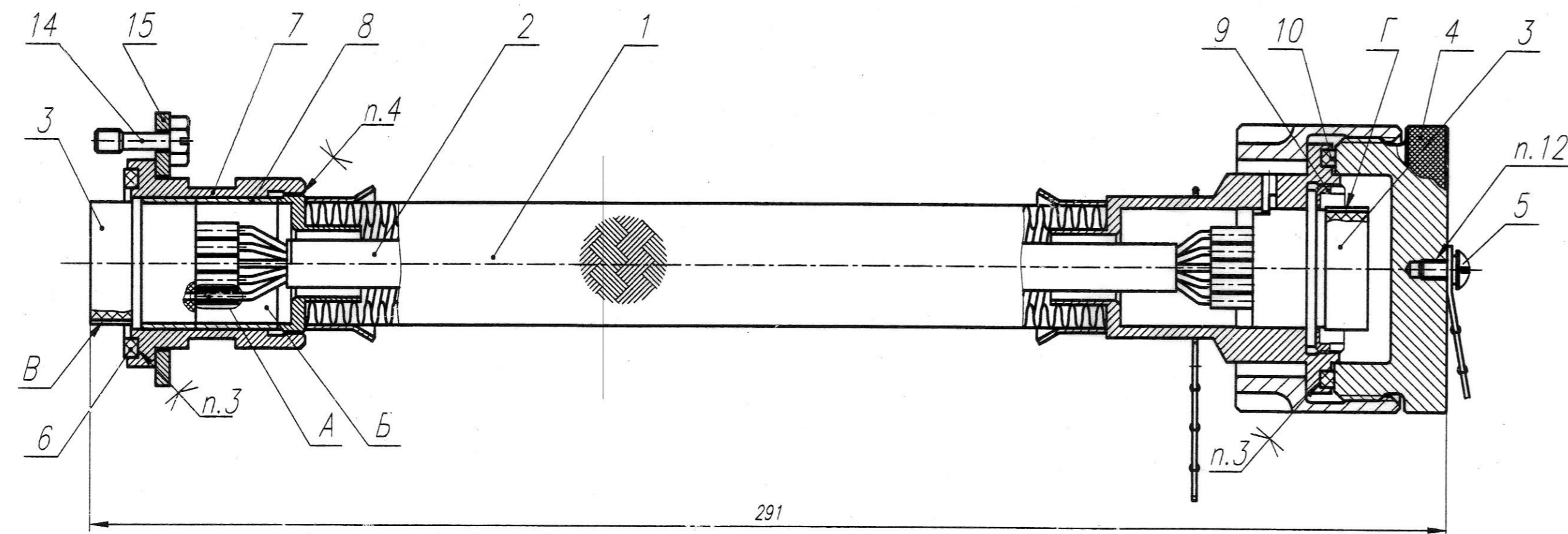
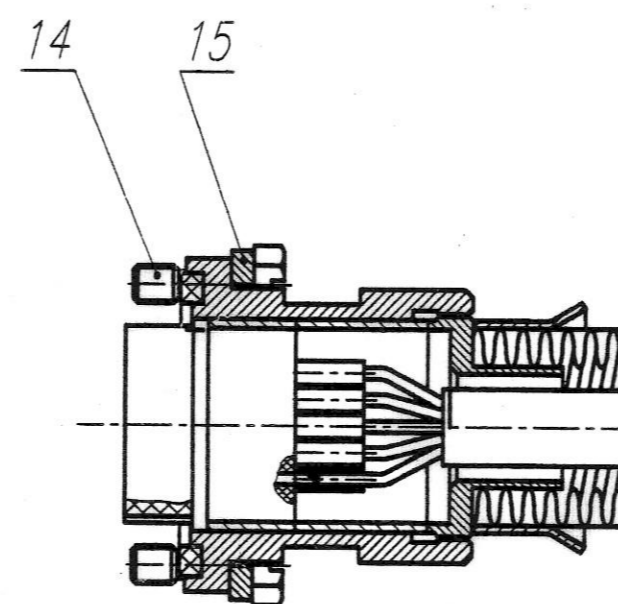
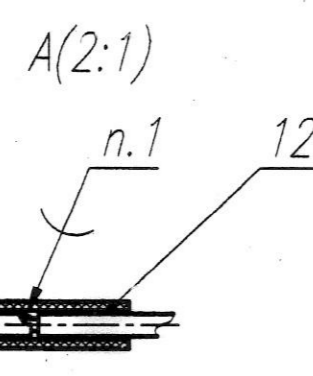
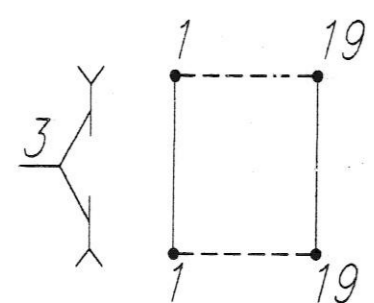


Рис. 1

Рис. 2  
Остальное см. рис. 1Схема электрическая  
соединений вставки кабельной

5. При стыковке втулки поз.7 с рукавом поз.1 исключить вращение розеток поз.3 относительно друг друга и втулки поз.7. Втулку поз.7 накрутить на рукав поз.1 до упора, обеспечить неподвижность розетки поз.3. Гайку поз.9 завернуть в рукав поз.1 до упора, обеспечить неподвижность розетки поз.3.
6. Отклонение пазов В и Г от общей продольной плоскости симметрии не более  $\pm 0,5$  мм.
7. Полость Б испытать на герметичность пневмогидравлическим аквариумным методом по ПНАЭ Г-7-019-89 погружением в воду на 2 мин при давлении воздуха  $(1,0 \pm 0,1) \times 10^5$  Па  $((1,0 \pm 0,1) \text{ кгс/см}^2)$ . Давление подавать в полость Б со стороны втулки поз.7. Появление пузырьков воздуха в воде не допускается.
8. Проверить правильность электромонтажа путем прозвонки согласно схеме.
9. Размер для справок.
10. Электрическую прочность изоляции проверить переменным током частотой 50 Гц от источника мощностью не менее 0,5 кВт напряжением 500В в течение 1 мин. между всеми токоведущими контактами и корпусом розетки поз.3. Пробой изоляции и поверхностное перекрытие не допускаются.
11. Допускается проверку электрической прочности изоляции проводить в сборке по черт. РБМ-К7.Сб.237 СБ.
12. Сопротивление изоляции между всеми токоведущими электрически не связанными контактами, а также между всеми контактами и корпусом розетки поз.3, должно быть не менее 20 МОм. Измерение производить мегаомметром на напряжение 100В.
13. Винт поз.6 стопорить по ОСТ 4Г 0.019.200, вид 25Г.
14. При транспортировке сборку предохранять от проникновения влаги и пыли в розетку поз.3.

1. Электрический монтаж вставки кабельной вести согласно схеме электрической соединений и ГОСТ 23590-79.

ПОСу 95-5 ГОСТ 21931-76.

Флюс ФКСп ОСТ 4ГО.033 200.

Спирт этиловый технический ректифицированный высшего сорта ГОСТ 18300-87.

2. Электромонтаж производить в оснастке, обеспечивающей уголгиба рукава поз.1  $90^\circ \pm 5'$  и радиусомгиба  $55^{+5}$  мм.
3. Клей 88 НП ТУ 38.105540-85. Склеиваемые поверхности обезжирить спиртом этиловым техническим ректифицированным высшего сорта ГОСТ 18300-87.
4. Герметик "ВИКСИНТ" У-1-18 ТУ 38.303-04-04-90. Перед нанесением герметика "ВИКСИНТ" У-1-18 наружную резьбу рукава поз.1 и внутреннюю резьбу втулки поз.7 обезжирить ацетоном или спиртом этиловым техническим ректифицированным высшего сорта ГОСТ 18300-87.

Обозначение	Рис.	Примечание
РБМ-К7.Сб.237-6	1	Примен. для РБМ-К7.Сб.237, РБМ-К7.Сб.238
-01	2	Примен. для РБМ-К7.Сб.151, РБМ-К7.Сб.152, РБМ-К9.Сб.151, РБМ-К9.Сб.152

РБМ-К7.Сб.237-6 СБ

Изм.	Лист	№ Докум.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
2	Зам	СЮУЧН-06	СЮУЧН-06	02.06.06			
	Разраб.	Кушнарев		02.06.06			
	Проф.	Кудрявцев					
	Т. Контр.	Паншин					
	Н. Контр.	Мурасева					
	Утв.	Мельников					

Вставка кабельная  
Сборочный чертёж

Лит	Масса	Масштаб
01	1,3	1:1
Лист	Листов 1	



Формат А4х3