

Утвержден
КЦАЯ.430424.004 Д2-ЛУ
« 27 » 03 2008 г.
СОВМЕСТНО С ГЕНЕРАЛЬНЫМ
ЗАКАЗЧИКОМ

**ОПИСАНИЕ ОБРАЗЦОВ ВНЕШНЕГО ВИДА
СОЕДИНИТЕЛЯ ГРПМ9...Э**

КЦАЯ.430424.004 Д2

Инв. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инв. № дцкл.
Подп. и дата	

Перв. примен.

Справ. №

1 Область применения

1.1 Настоящее описание внешнего вида распространяется на соединитель ГРПМ9...Э (вилки, розетки) электрический низкочастотный прямоугольный малогабаритный для объемного и печатного монтажа, предназначенный для работы в электрических цепях постоянного, переменного и импульсного токов, и устанавливает требования и методы контроля внешнего вида.

1.2 Внешний вид контролируется после окончательной сборки соединителей при всех видах проверок и испытаний, предусмотренных действующей на предприятии-изготовителе документацией.

2 Нормативные ссылки

В настоящем описании содержатся ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ РВ 20.39.412-97 Комплексная система общих технических требований. Изделия электронной техники, квантовой электроники и электротехнические военнoг назначения. Общие технические требования.

ГОСТ РВ 20.57.416-97 Комплексная система контроля качества. Изделия электронной техники, квантовой электроники и электротехнические военного назначения. Методы испытаний.

ГОСТ 166-89 Штангенциркуль. Технические условия.

ГОСТ 25706-83 Лупы. Типы, основные параметры. Общие технические требования.

ОСТ В 11 0121-91 Соединители низкочастотные на напряжение до 1500 В и комбинированные. Общие технические условия.

РД 11 070.001-91 Порядок отбора, утверждения и хранения образцов внешнего вида.

3 Общие положения

3.1 Соединители должны изготавливаться в соответствии с конструкторской документацией и иметь сопроводительные документы.

3.2 Внешний вид соединителей должен соответствовать настоящему описанию внешнего вида или образцам внешнего вида, отобранными в соответствии с РД 11 070.001.

3.3 Проверку внешнего вида соединителей по образцам проводить только на предприятии-изготовителе.

Подп. и дата

Инв. № дцкл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

КЦАЯ.430424.004 Д2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Вошула		
Пров.		Ашуркова		
Н.контр.		Парамонова		
Утв.		Кадыгроб		

Соединитель
ГРПМ9...Э
Описание внешнего вида

Лит.	Лист	Листов
А	2	5

ЗАО "ГК "Электронинвест"

4 Описание допустимых отклонений внешнего вида

4.1 Допустимые отклонения внешнего вида металлических деталей

4.1.1 Следы от сборочных, контрольно-измерительных и испытательных инструментов на поверхностях деталей без нарушения антикоррозийного покрытия. Характер и расположение следов не регламентируется.

4.1.2 Потемнение покрытия контактов, не выводящее контактное сопротивление за пределы норм ТУ.

4.1.3 Незначительные следы от инструмента и забоины (механические повреждения поверхности) на заходных частях гнезд без нарушения покрытия, не влияющие на взаимозаменяемость соединителей.

4.1.4 Местные отслоения, разрывы, (проплавления и выплески) антикоррозийного покрытия на контактах в местах обжимки.

4.2 Допустимые отклонения внешнего вида деталей из пластмасс

4.2.1 Следы от соединения двух половин прессформ и составных частей прессформ, не выходящие за предел допуска на размеры детали.

4.2.2 Небольшие царапины и риски при механической обработке глубиной не более 0,1 мм.

4.2.3 Разнотонность окраски, неокрашенные части наполнителя, точечные газовые включения, включения другого неметаллического материала в виде точек площадью не более 1 мм².

4.2.4 Сколы по контуру отпечатков от толкателя величиной до 0,1 мм.

4.2.5 Сколы на ребрах глубиной до 0,2 мм.

4.2.6 Сколы при обрезке литников, технологических приливов и сколы по периметру детали глубиной не более 0,3 мм площадью не более 2 мм² в количестве не более одного на каждые 10 мм длины детали.

4.2.7 Предельные отклонения размеров между осями двух любых отверстий в ряду и между рядами $\pm 0,06$ мм.

4.3 Допустимые отклонения внешнего вида сборочных единиц

4.3.1 Штыри и гнезда должны иметь после обжатия обжимом возможность осевого перемещения в изоляторе в пределах 0,04 – 0,42 мм и радиального перемещения 0,25 – 0,32 мм.

4.3.2 Допускается следующий дефект на деталях, имеющих покрытие:

- прочно сцепленный металлический "наброс", не влияющий на работоспособность.

- следы от инструмента.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	КЦАЯ.430424.004 Д2	Лист
						3
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата		

5 Методы контроля

Контроль внешнего вида проводить визуально с применением лупы (кратность увеличения 2^x) по методу 405-1 ГОСТ РВ 20.57.416.

6 Перечень средств контроля

- Лупа (кратность увеличения 2^x) ГОСТ 25706-83
 - Специальный мерительный инструмент
 - Штангенциркуль с ценой деления 0,02 мм ГОСТ 166-89
- Образец внешнего вида (при наличии).

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дцкл.	Подп. и дата					Лист
									4
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	КЦАЯ.430424.004 Д2				

