

Утвержден
КЦАЯ.430424.011 Д2-ЛУ
« 27 » 03 2008 г.
СОВМЕСТНО С ГЕНЕРАЛЬНЫМ
ЗАКАЗЧИКОМ

ОПИСАНИЕ ОБРАЗЦОВ ВНЕШНЕГО ВИДА СОЕДИНИТЕЛЯ ОС ОНП-ЖИ-8...Э

КЦАЯ.430424.011 Д2

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

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № д/д/л

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

1 Область применения

1.1 Настоящее описание внешнего вида распространяется на соединитель ОС ОНП-ЖИ-8...Э (вилки, розетки) электрический низкочастотный прямоугольный миниатюрный для объемного монтажа с винтовой фиксацией сочлененного положения, 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 военного 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 1500В и комбинированные. Общие технические условия.

РД В 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.

КЦАЯ.430424.011 Д2

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

Соединитель
ОС ОНП-ЖИ-8...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 Забоины и вмятины под покрытием на стержнях контактов, не имеющие характера надразов в пределах требований ГОСТ на проволоку.

4.1.5 Косые срезы концов стержней в пределах допуска на длину стержня.

4.1.6 Допускается следующий дефект на деталях, имеющих покрытие:

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

4.2 Допустимые отклонения внешнего вида деталей из пластмасс

4.2.1 Следы вставок (знаков) прессформ, выступающие или утопающие не более 0,2 мм от поверхности детали.

4.2.2 Отпечатки от царапин, трещин и незначительных забоин на прессформе, не выходящие за пределы допуска на размер детали.

4.2.3 Разнотонность окраски, неокрашенные части наполнителя, выцветание красителя, поверхностные волосовидные разрывы смоляного слоя и следы от стыка потоков материалов.

4.2.4 Сколы в местах зачистки литников и обля в плоскости разъема прессформы размером не более 0,3 x 0,3 мм.

4.2.5 Следы от разъема прессформы, не выходящие за пределы допуска на размер детали, наличие отпечатка сетки разгара от прессформы.

4.2.6 Механическая обработка отверстий с целью удаления обля.

4.2.7 Сколы на поверхности выхода отверстий размером не более 0,2 x 0,2 мм, не перекрывающие перемычку между отверстиями.

4.2.8 Отдельные царапины и риски в местах механической обработки.

4.3 Допустимые отклонения внешнего вида сборочных единиц

4.3.1 Непрямолинейность (смещения) хвостовиков контактов относительно осей контактов в пределах межцентровых расстояний и неравномерность их взаимного расположения, вызванная технологическими отгибаниями сборки, контроле, упаковке.

Прилегание (с видимым зазором) головок контактов к стенкам отверстий изолятора вилки не более чем:

- 4-ех контактов у 42-ух контактной вилки

- 3-ех контактов у 21-контактной вилки

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № д/д/л.	Подп. и дата	КЦАЯ.430424.011 Д2	Лист
						3
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

4.3.2 Допускается незначительное перемещение фланца и шайбы в корпусе после развальцовки в вертикальных и горизонтальных плоскостях.

4.3.3 Разнотонность окраски компаунда, неокрашенные и темные частицы наполнителя, поверхностные волосовидные разводы смоляного слоя и следы от стыка потоков материала.

4.3.4 Заделка пузырей и раковин тем же компаундом, наплывы компаунда в местах заделки в пределах высоты менисков.

4.3.5 Местные нарушения менисков компаунда в местах прохождения стержней контактов.

5 Методы контроля

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

6 Перечень средств контроля

-Штангциркуль с ценой деления 0,02 мм ГОСТ 166-89.

-Лупа (кратность увеличения 2^x) ГОСТ 25706.

Образец внешнего вида (при наличии).

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дцкл.	Подп. и дата	КЦАЯ.430424.011 Д2				Лист
									4
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					

