

**Изменение № 1 ГОСТ 23784—84 Соединители низкочастотные на напряжение до 1500 В и комбинированные прямоугольные. Общие технические условия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.11.87 № 4108**

**Дата введения 01.07.88**

Наименование стандарта. Исключить слово: «прямоугольные»; «rectangular».

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на низкочастотные на напряжение до 1500 В прямоугольные, цилиндрические и комбинированные прямоугольные соединители (далее — соединители), изготавливаемые для нужд народного хозяйства и поставки на экспорт.

Требования к радиочастотным контактам комбинированных соединителей установлены в стандартах и технических условиях (ТУ) на соединители конкретных типов.

Виды климатических исполнений соединителей — УХЛ 2.1; 5.1 и (или) В2.1; 5.1 по ГОСТ 15150—69.

Вид (виды) климатического исполнения соединителей конкретного типа указан в стандартах или ТУ на эти соединители.

Соединители, изготавливаемые для поставки на экспорт, должны удовлетворять требованиям ГОСТ 23135—78 и требованиям настоящего стандарта.

Термины — по ГОСТ 21962—76».

Пункт 1.1 дополнить ссылкой: «и ГОСТ 19104—79».

Пункт 1.2 изложить в новой редакции: «1.2. Условное обозначение соединителей при заказе и в конструкторской документации другой продукции должно соответствовать указанному в стандартах или ТУ на соединители конкретных типов согласно ГОСТ 17468—76».

Пункт 2.2.2. Первый абзац дополнить словами: «либо, при необходимости, описаниям этих образцов».

Пункт 2.2.5. Первый, второй абзацы после слов «расчленения и» дополнить словом: «(или)».

*(Продолжение см. с. 314)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 23784—84)*

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.2.5а (после п. 2.2.5): «2.2.5а. Момент вращения накидной гайки и байонетной обоймы цилиндрических соединителей не должен превышать значений, установленных в стандартах и ТУ на соединители конкретных типов».

Пункт 2.2.6 изложить в новой редакции: «2.2.6. Крепление контакта в изоляторе должно выдерживать усилие, значение которого устанавливают в стандартах или ТУ на соединители конкретных типов».

Пункт 2.2.7. Заменить слово: «проводов» на «проводников».

Пункты 2.2.8, 2.2.10. Заменить ссылку: «разд. 7» на «разд. 6».

Пункт 2.2.16 изложить в новой редакции: «2.2.16. Крепление изоляторов в корпусе соединителя (при его наличии) должно выдерживать усилие в осевом направлении не менее трехкратного максимального значения усилия расчленения соединителей».

Требование не распространяется на соединители с принудительным обжатием».

Пункт 2.2.17. Ряд перед значением 20 дополнить значением: 10.

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.2.23, 2.3.1а: «2.2.23. Дополнительные требования к соединителям допускается устанавливать в стандартах или ТУ на соединители конкретных типов».

2.3.1а. Сопротивление цепи экранировки цилиндрических соединителей (экранированных) не должно превышать значения, установленного в стандартах и ТУ на соединители конкретных типов».

Пункт 2.3.4. Заменить слова: «по ГОСТ 23517—79» на «выбираемое из ряда: 200 (50), 500 (100), 800 (150), 1200 (250), 1600 (400), 2300 (700), 3000 (1000), 3450 (1250), 4100 (1500) В».

Конкретное значение испытательного напряжения устанавливают в стандартах или ТУ на соединители конкретных типов».

**Примечание.** В скобках указаны значения, соответствующие максимальным рабочим напряжениям».

Пункт 2.3.6 изложить в новой редакции: «2.3.6. Силу электрического тока на каждый контакт соединителя при его равномерной нагрузке устанавливают в

*(Продолжение см. в. 315)*

стандартах или ТУ на соединители конкретных типов. Максимальную силу электрического тока устанавливают в стандартах или ТУ на соединители конкретных типов: для прямоугольных соединителей — по ГОСТ 23517—79, для цилиндрических соединителей — по ГОСТ 19104—79».

Пункт 2.3.7 после слов «по ГОСТ 23517—79» дополнить словами: «и ГОСТ 19104—79».

Пункты 2.3.8, 2.3.9 после слов «Сопротивление контактов и сопротивление изоляции» дополнить словами: «а также сопротивление цепи экранировки цилиндрических соединителей».

Пункт 2.4.1. Исключить обозначения: М4—М6.

Пункт 2.4.2. Исключить слова: «Соединители, поставляемые на экспорт, должны быть работоспособны при пониженной рабочей температуре среды минус 65 °С».

Пункт 2.5.1. Заменить значения:  $5 \cdot 10^{-8}$ ,  $3 \cdot 10^{-8}$  на  $1,5 \cdot 10^{-8}$ ,  $0,5 \cdot 10^{-8}$ ; исключить слова: «на один контакт».

Пункт 2.5.2. Исключить значения: 5000, 7500.

Пункт 2.5.3 после слов «10 лет» дополнить значениями: 12, 15 лет; заменить значения: «90 или 95 %» на 99,5 %.

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.6: «2.6. Требования к сырью, материалам и комплектующим изделиям»

2.6.1. Материалы, полуфабрикаты и комплектующие изделия, применяемые для изготовления соединителей, должны соответствовать стандартам или другой нормативно-технической документации на них.

Качество применяемых материалов должно быть подтверждено клеймами, сертификатами или протоколами испытаний отдела технического контроля предприятия-изготовителя.

2.6.2. Материалы, из которых изготавливают соединители, должны быть химически совместимы и стойкими в составе соединителя к воздействию внешних воздействующих факторов, установленных настоящим стандартом.

2.6.3. Виды и толщины металлических и неметаллических покрытий должны соответствовать требованиям ГОСТ 9.303—84».

Пункт 3.1 дополнить словами: «Правила государственной приемки — по ГОСТ 26964—86».

Пункт 3.2 после слов «службой контроля качества» дополнить словами: «и государственной приемкой (при наличии)».

Пункт 3.3.1. Таблица 2. Группу испытаний К-4 дополнить видами испытаний:

| Группа испытаний | Наименование испытаний и последовательность их проведения      | Пункты настоящего стандарта |                  |
|------------------|----------------------------------------------------------------|-----------------------------|------------------|
|                  |                                                                | требований                  | методов контроля |
| К-4              | Контроль момента вращения накидной гайки или байонетной обоймы | 2.2.5а                      | 4.2.5а           |
|                  | Контроль сопротивления цепи экранировки соединителей           | 2.3.1а                      | 4.3.1а           |

Пункт 3.4.3. Третий абзац изложить в новой редакции; дополнить примечанием: «При выборочном контроле принимают план одноступенчатого нормального и усиленного контроля при общем уровне контроля I по ГОСТ 18242—72. При этом приемочные уровни дефектности устанавливают по группе С-1 не более 2,5 %, по группе С-2 — не более 0,1 %. За партию принимают число соединителей, поставляемых по одному сопроводительному документу.»

Примечание. При объеме партий до 25 шт. по группе испытаний С-1 и 125 шт. по группе испытаний С-2 применяют сплошной контроль».

(Продолжение см. с. 316)

Пункт 3.4.5. Заменить значение: 4 на 3;

дополнить абзацем: «Партию соединителей, не выдержавшую испытания (в том числе повторно предъявленную) бракуют и возвращают изготовителю».

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.2а: «3.2а. Для проверки качества поступивших соединителей потребителю допускается проводить входной контроль на выборках и методами, указанными в настоящем стандарте.

Партию соединителей, не выдержавшую входной контроль, бракуют и возвращают изготовителю».

Пункт 3.4.2. Таблицу 3 дополнить примечаниями:

«Примечания:

1. При наличии запаса сопротивления изоляции (на порядок выше относительно норм) допускается измерение сопротивления изоляции не проводить.

2. Допускается вместо контроля сопротивления контактов проводить контроль усилия расчленения контактов.

3. Допускается прочность крепления армированных контактов в составе приемо-сдаточных испытаний не контролировать».

Пункт 3.5.1. Таблица 5. Графа «Периодичность проведения испытаний». Для группы П-2 заменить значение: «Раз в 3 мес» на «Раз в 6 мес»; группу испытаний П-2 дополнить видом испытаний:

| Группа испытаний | Наименование испытаний и последовательность их проведения      | Периодичность проведения испытаний | Пункты настоящего стандарта |                  |
|------------------|----------------------------------------------------------------|------------------------------------|-----------------------------|------------------|
|                  |                                                                |                                    | требований                  | методов контроля |
| П-2              | Контроль момента вращения накидной гайки или байонетной обоймы | Раз в 6 мес                        | 2.2.5а                      | 4.2.5а           |

Пункт 3.5.6 исключить.

Пункты 4.2.1—4.2.3, 4.2.5, 4.2.6 изложить в новой редакции: «4.2.1. Общий вид, габаритные, установочные и присоединительные размеры соединителей (п. 2.2.1) контролируют по ГОСТ 24606.7—84.

4.2.2. Внешний вид соединителей (п. 2.2.2) контролируют по ГОСТ 24606.7—84.

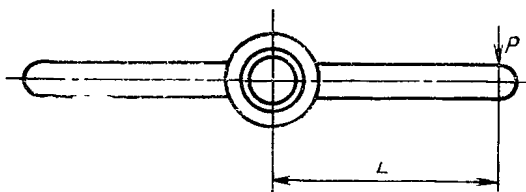
4.2.3. Массу соединителей (п. 2.2.3) контролируют по ГОСТ 24606.7—84.

4.2.5. Усилия расчленения и (или) сочленения соединителей контролируют по СТ СЭВ 4734—84. Скорость сочленения-расчленения — 10 мм/с.

4.2.6. Прочность крепления контакта в изоляторе контролируют по ГОСТ 26895—86».

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.2.5а: «4.2.5а. Момент вращения накидной гайки или байонетной обоймы цилиндрических соединителей (п. 2.2.5а) контролируют по схеме, приведенной на чертеже.

Схема измерения момента вращения



(Продолжение см. с. 317)

Момент вращения  $M$ , Н (кгс), рассчитывают по формуле

$$M = P \cdot L,$$

где  $P$  — максимальное усилие, показываемое прибором при вращении гайки, Н (кгс),

$L$  — длина плеча, мм.

Усилие измеряют в процессе расчленения соединителей после предварительного выбора свободного хода накидной гайки и последующего вращения ее на  $1/6—1/4$  оборота, обеспечивающего начало сочленения и (или) расчленения.

Погрешность измерения не должна превышать 10 %.

Пункт 4.2.8. Первый абзац после слов «метод 403—1» дополнить словом: «или 403—2»;

дополнить абзацем (после второго) «Температура припоя в ванне при испытании по методу 403—1 должна быть  $260^{+5}$  °С, время выдержки  $(10 \pm 0,5)$  с».

Пункт 4.3.1 после слова «Сопротивление» дополнить словом: «контактов».

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.3.1а (после п. 4.3.1): «4.3.1а. Проверку сопротивления цепи экранировки цилиндрических соединителей (п. 2.3.1а) контролируют, как указано в п. 4.3.1 между концевыми деталями соединителей».

Пункт 4.3.6 изложить в новой редакции: «4.3.6. Контроль воздействия тока на каждый контакт при равномерной нагрузке соединителя (п. 2.3.6) проводят по ГОСТ 24606.4—83».

(Продолжение см. с. 318)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 23784—84)*

В проверяемом соединителе выбирают контакты, работающие при максимальной температуре перегрева. Номера этих контактов указывают в стандартах или ТУ на соединители конкретных типов. К хвостовикам контактов припаивают терморпары сечением не более 0,6 мм.

Соединители считают выдержавшими испытание, если температура перегрева контактов соединителей (п. 2.2.17) не превышает значений, установленных в стандартах или ТУ на соединители конкретных типов».

Пункт 4.4.2. Последний абзац после слов «пониженной рабочей» дополнить словами: «и пониженной предельной».

Пункт 4.4.2.3. Первый абзац. Заменить слова: «методом 207—2 и» на «методом 207—2 или»;

третий абзац изложить в новой редакции: «Перед испытанием соединители подвергают сочленениям-расчленениям (п. 2.2.18) в количестве 10 % от общего числа сочленений-расчленений».

Пункт 5.1.2. Пятый абзац исключить.

Пункт 7.2. Первый абзац. Ряд после значения 8 дополнить значением: «10 лет».

(ИУС № 2 1988 г.)