KV / SV

KV-8 / SV-8

WKV / WSV

KV C / SV C

KV-8 C / SV-8 C

WKV C / WSV C

Änderungsbeschreibung

Ausgabe	Durchgeführte Änderung
1	Verarbeitungsanweisung in neue Vorlage implementiert
2	Crimpvarianten hinzugefügt, Anschluss für Erdung abgebildet, Graphiken Montageanleitungen und Lagerungstext überarbeitet
3	2.14 Crimpkontakte hinzugefügt, Lagerungstext überarbeitet

Inhaltsverzeichnis

1. Produkttypen....7
1.1. KV / SV....7
1.2. KV-8 / SV-8....7
1.3. WKV / WSV....8
1.4. KV C / SV C....9
1.5. KV-8 C / SV-8 C....9
1.6. WKV C / WSV C....10
2. Montageanleitung....11
2.1. KV....11
2.2. SV....11
2.3. KV-8....12
2.4. SV-8....12
2.5. WKV....13
2.6. WSV....13
2.7. KV C....14
2.8. SV C....14
2.9. KV-8 C....15
2.10. SV-8 C....15
2.11. WKV C....16
2.12. WSV C....16
2.13. Anschluss für Erdung oder Schirmgeflecht....17
2.14. Crimpkontakte....17
3. Qualitätssicherungsmaßnahmen....18
3.1. Qualitätsmerkmale....18
3.1.1. Abmanteln....18
3.1.2. Abisolieren....18
3.1.3. Leitungen löten / crimpen....18
3.1.4. Anzugsdrehmomente....18
3.2. Wichtige Empfehlungen und Hinweise....19
4. Lagerung....19

1. Produkttypen

1.1. KV / SV

Kupplung und Stecker mit Schraubverschluss, Lötanschluss und langer Knickschutztülle, für Leitungsdurchmesser 4 – 6 mm.

nach Datenblatt 0320 03

nach Datenblatt 0330 01

1.2. KV-8 / SV-8

Kupplung und Stecker mit Schraubverschluss, Lötanschluss und kurzer Knickschutztülle, für Leitungsdurchmesser 6 – 8 mm.

nach Datenblatt 0320 01

nach Datenblatt 0330 02

1.3. WKV / WSV

Kupplung und Stecker mit Schraubverschluss, abgewinkelt, Lötanschluss,
für Leitungsdurchmesser 4 – 6 mm.

nach Datenblatt 0322 01

nach Datenblatt 0332 01

1.4. KV C / SV C

Kupplung und Stecker mit Schraubverschluss, Leergehäuse für Crimpkontakte und langer Knickschutztülle, für Leitungsdurchmesser 4 – 6 mm.

nach Datenblatt 0320 04

nach Datenblatt 0330 03

1.5. KV-8 C / SV-8 C

Kupplung und Stecker mit Schraubverschluss, Leergehäuse für Crimpkontakte und kurzer Knickschutztülle, für Leitungsdurchmesser 6 – 8 mm.

nach Datenblatt 0320 05

nach Datenblatt 0330 04

1.6. WKV C / WSV C

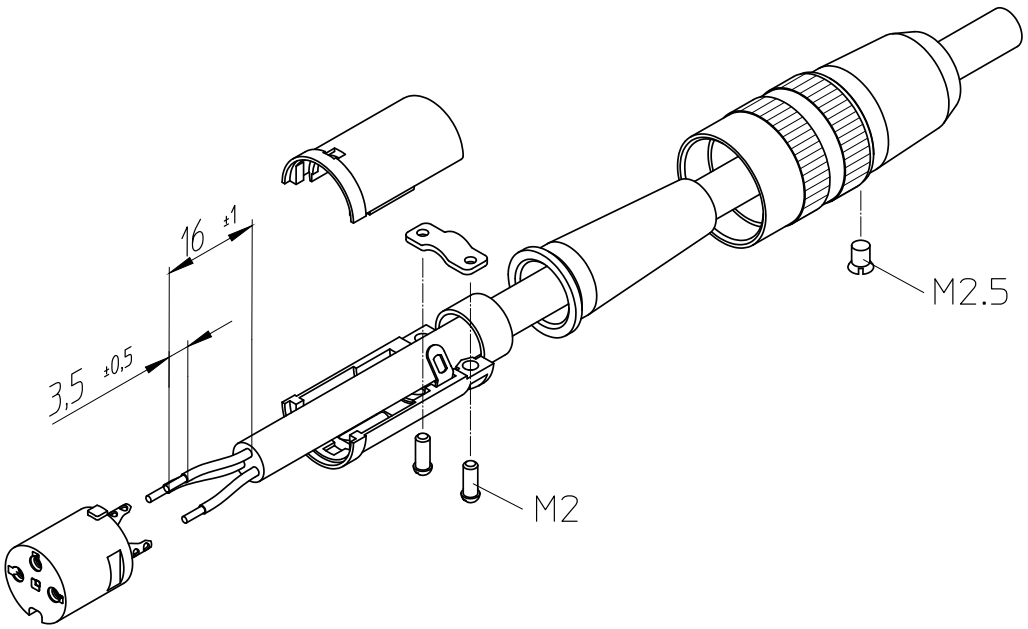
Kupplung und Stecker mit Schraubverschluss, abgewinkelt, Leergehäuse für Crimpkontakte, für Leitungsdurchmesser 4 – 6 mm.

nach Datenblatt 0322 03

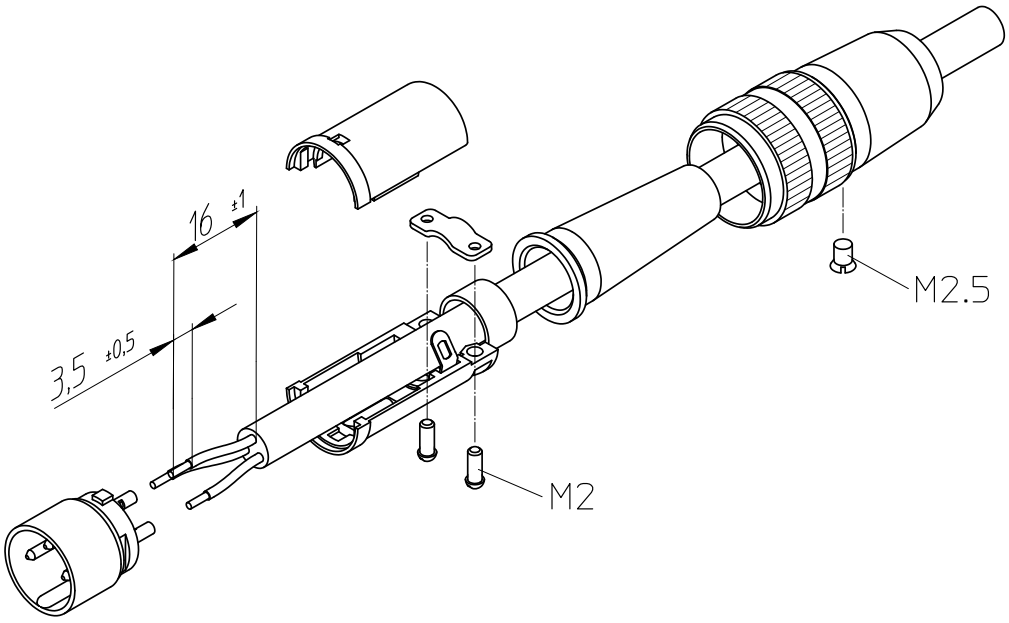
nach Datenblatt 0332 03

2. Montageanleitung

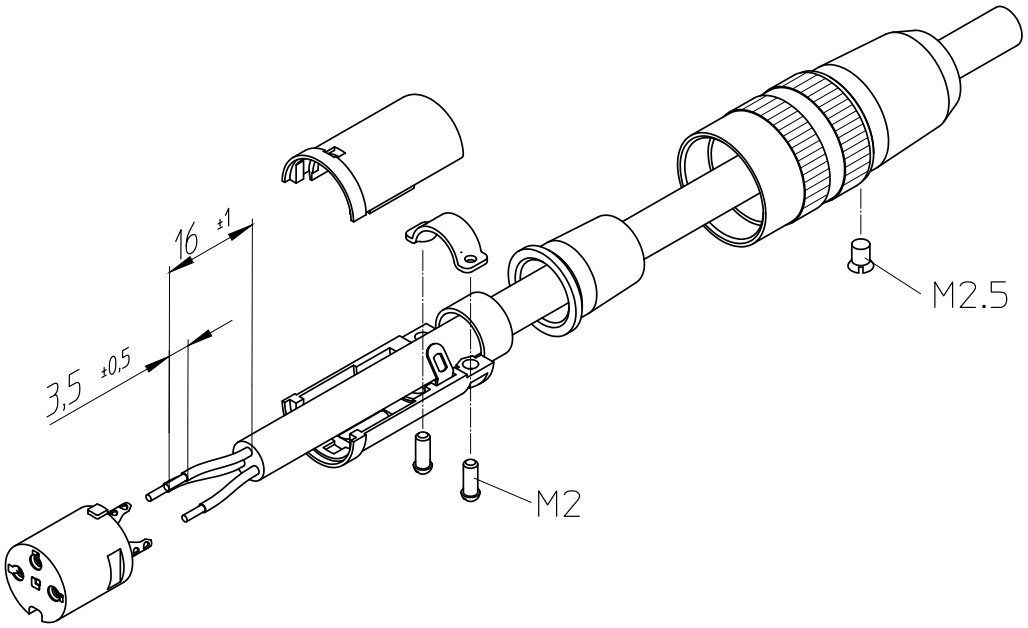
2.1. KV



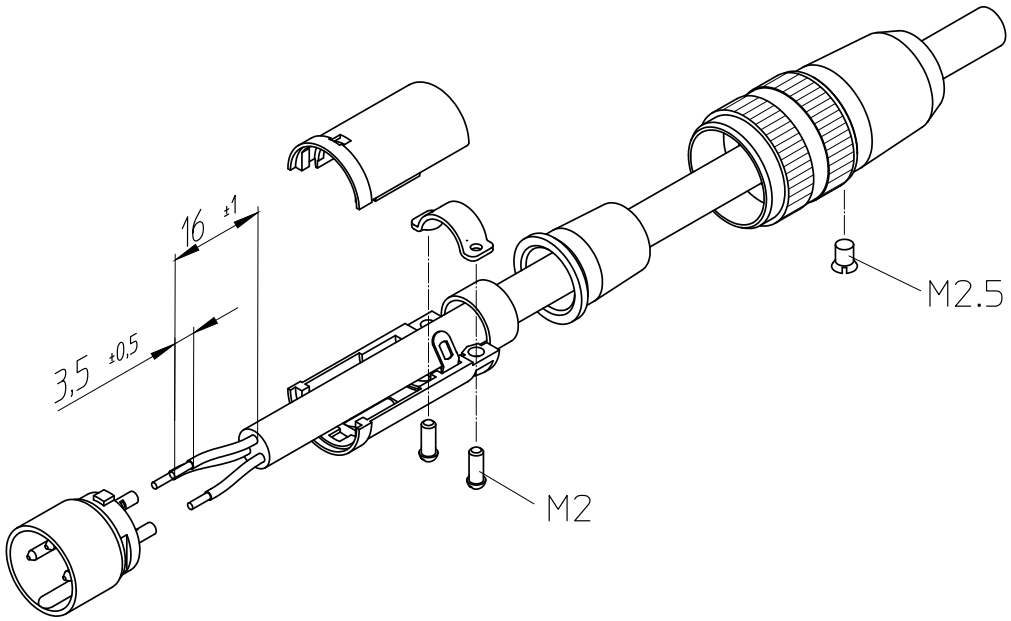
2.2. SV



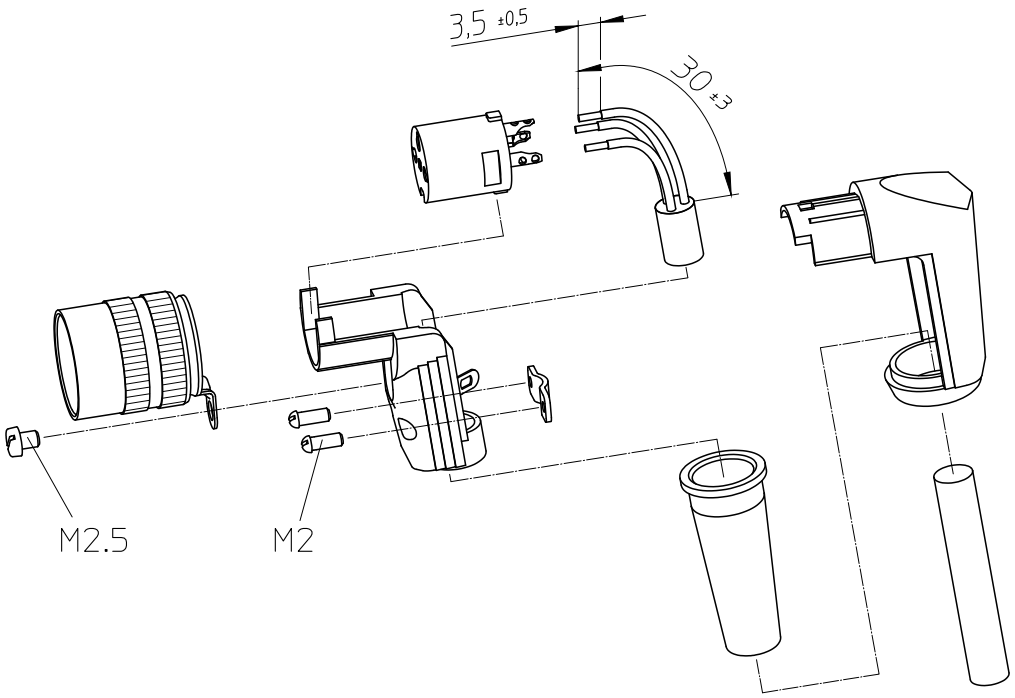
2.3. KV-8



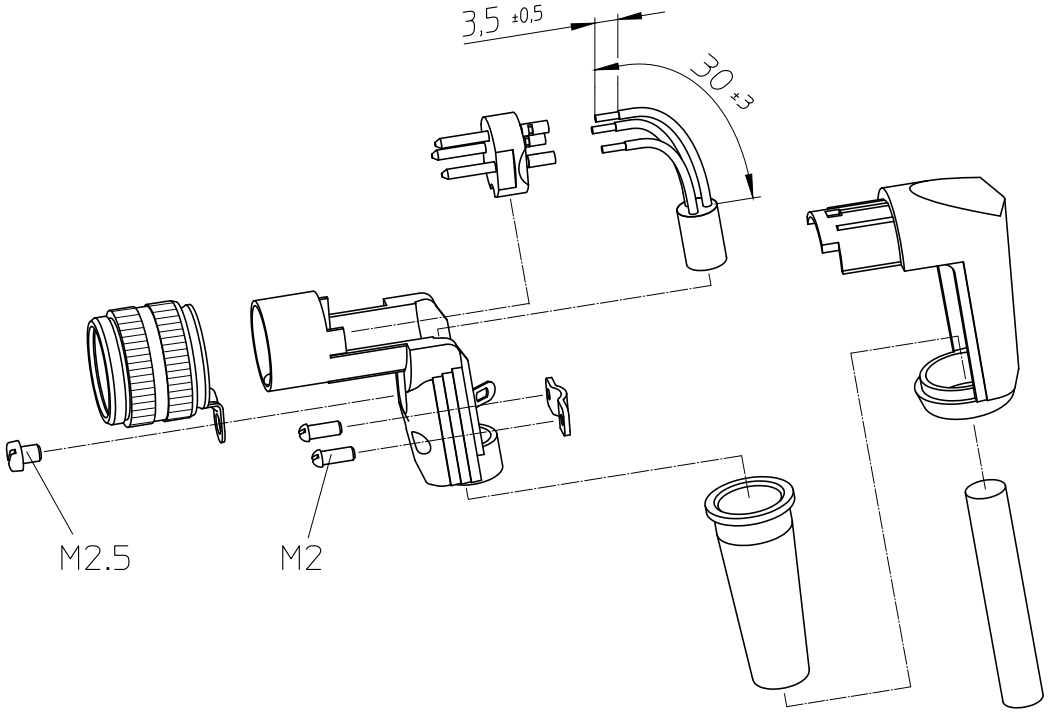
2.4. SV-8



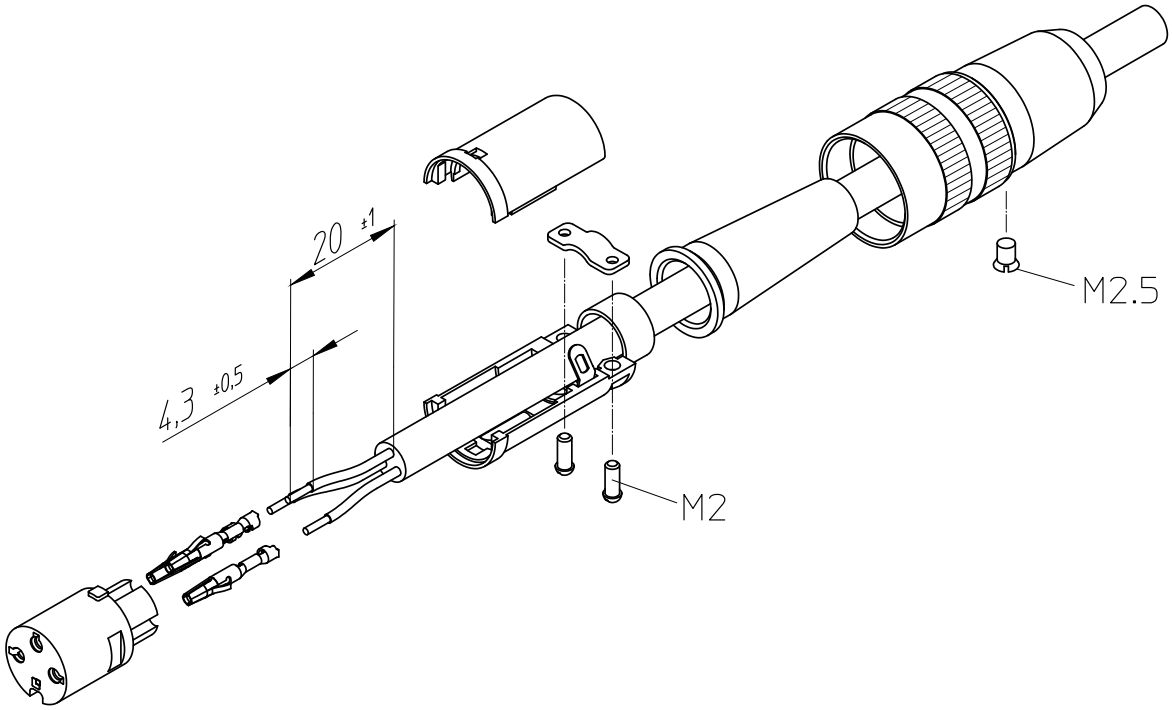
2.5. WKV



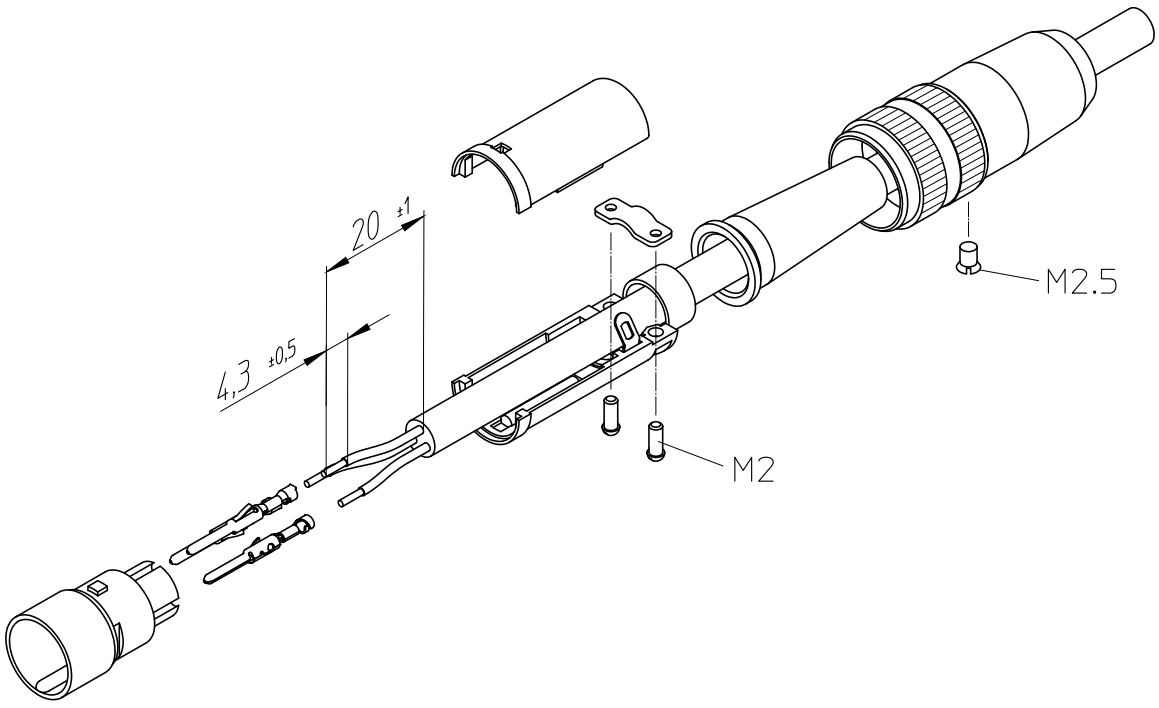
2.6. WSV



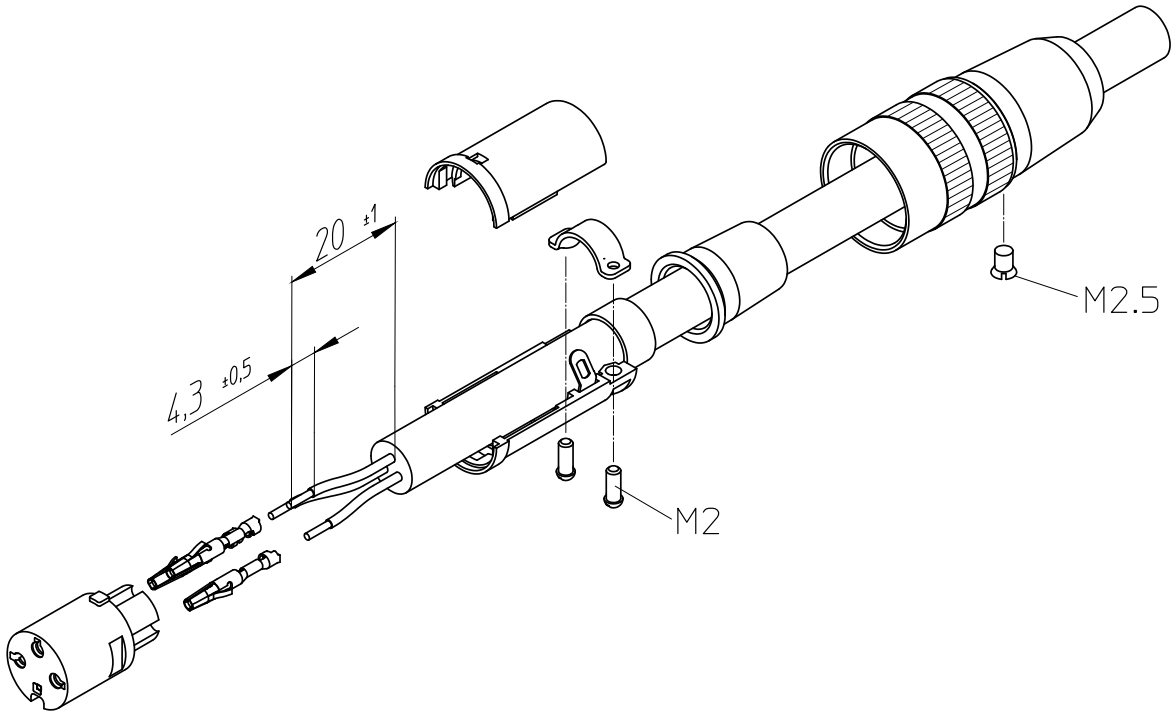
2.7. KV C



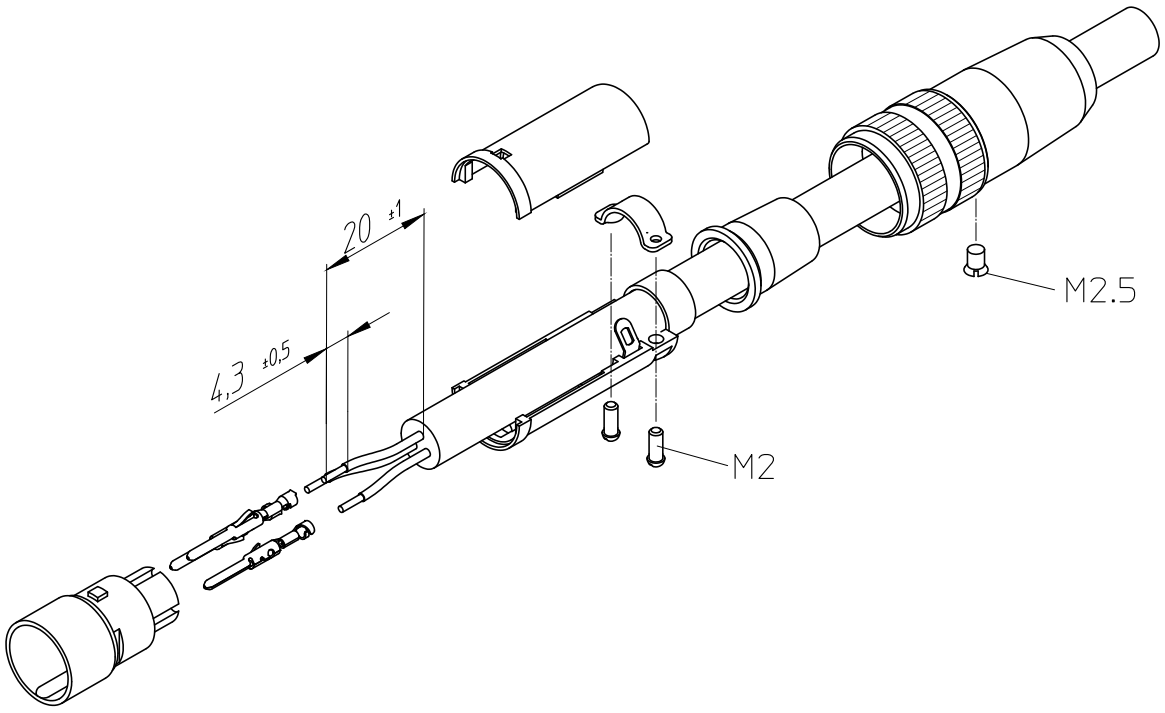
2.8. SV C



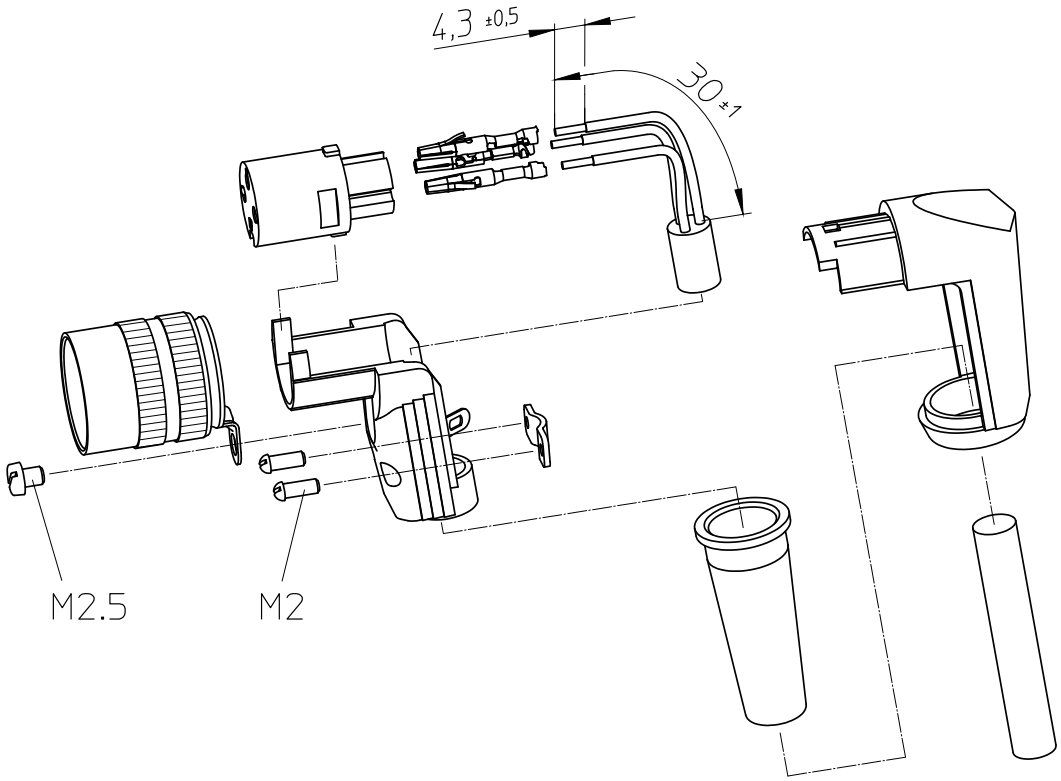
2.9. KV-8 C



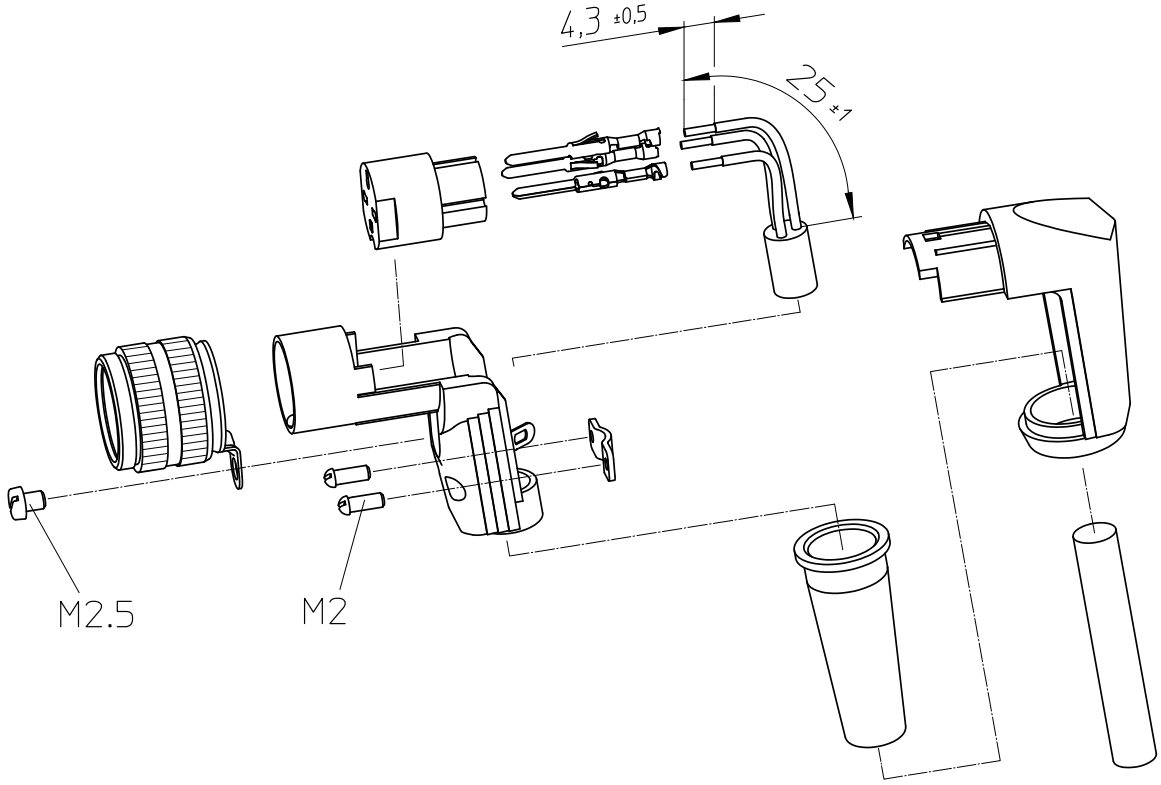
2.10. SV-8 C



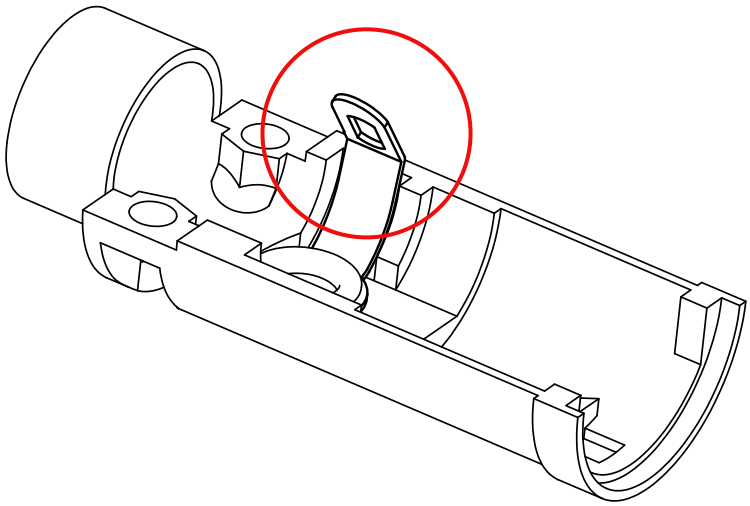
2.11. WKV C



2.12. WSV C



2.13. Anschluss für Erdung oder Schirmgeflecht



2.14. Crimpkontakte

Für Produkttypen KV C, KV-8 C, WKV C, SV C, SV-8 C, WSV C

nach Datenblatt 0364 01

nach Datenblatt 0369 01

Zur Herstellung der Crimpverbindung sind die Lumberg Handzangen oder Verarbeitungsmaschinen zu verwenden.

3. Qualitätssicherungsmaßnahmen

Für alle Arbeits- und Prozessschritte bzw. Änderungen (z.B. Produkteinführung, Leitungsänderung, Werkzeug-/ Maschinenwechsel…) durch die die Produktqualität beeinflusst werden kann, muss die für den jeweiligen Produktionsschritt verantwortliche Organisation geeignete Qualitätssicherungsmaßnahmen festlegen und für deren Durchführung Sorge tragen.

3.1. Qualitätsmerkmale

Folgende Qualitätsmerkmale sind unter anderem zu berücksichtigen:

- Abmanteln
- Abisolieren
- Leitungen löten / crimpen
- Anzugsdrehmomente

3.1.1. Abmanteln

Der Anwender hat sicherzustellen, dass die Isolierung der Adern beim Abmantelvorgang nicht beschädigt wird. Die unter 2 beschriebenen Abmantellängen müssen eingehalten werden. Dabei ist auf eine Toleranz von ± 1 mm zu achten.

3.1.2. Abisolieren

Der Anwender hat sicherzustellen, dass die Einzellitzen beim Abisoliervorgang nicht beschädigt werden. Die unter 2 beschriebenen Abisolierlängen müssen eingehalten werden. Dabei ist auf eine Toleranz von ± 0,5 mm zu achten.

3.1.3. Leitungen löten / crimpen

Löten:

Es ist darauf zu achten, dass keine Einzellitzen abstehen und Kurzschlüsse verursachen. Außerdem dürfen die Abstände zwischen den elektrisch leitenden Teilen nicht verringert werden, z.B. durch überstehendes Lötzinn.

Crimpen:

Zur Herstellung der Crimpverbindung sind Lumberg Handzangen oder Verarbeitungsmaschinen zu verwenden.

3.1.4. Anzugsdrehmomente

Anzugsdrehmoment M16:	1 – 3 Nm
Schrauben für Zugentlastung M2:	15 cNm
Schraube für Gehäuse M2,5:	30 cNm

3.2. Wichtige Empfehlungen und Hinweise

Das Benutzen von Hilfsstoffen (Schmiermittel, Ölen, Fetten, usw.) ist bei der Montage nicht zulässig. Ebenso beeinflusst jegliche Art von Verschmutzung während der Montage (Staub, Feuchtigkeit, usw.) das System hinsichtlich der Funktion über den angestrebten Gebrauchszeitraum negativ. Es ist deshalb bei der Montage auf eine saubere Verarbeitung zu achten.

4. Lagerung

Aufgrund physikalischer Prozesse unterliegen veredelte Bauelemente Alterungsprozessen, die sich nachteilig auf die weitere Verarbeitbarkeit auswirken können. Um eine optimale Verarbeitbarkeit zu gewährleisten, sollten folgende Hinweise im weiteren Verarbeitungsprozess beachtet und sichergestellt werden:

Lagerungsbedingungen:
Die Lagerung der Teile sollte idealerweise, in der geschlossenen Originalverpackung, bei einer konstanten Temperatur von 21-25°C und einer rel. Feuchte von max. 55% erfolgen. Die Bauteile sollten keiner direkten Lichteinwirkung ausgesetzt und vor der Einwirkung durch außergewöhnliche Umweltbedingungen (Luftverschmutzung etc.) geschützt werden.

Die Lagerzeiten sollten aufgrund der physikalischen Eigenschaften der Teile so kurz wie möglich gehalten werden. Versilberte Bauelemente sollten auf jeden Fall innerhalb eines halben Jahres und verzinnte Bauelemente innerhalb eines Jahres nach ihrer Auslieferung verarbeitet werden.

Bei Bauteilen die aufgrund ihrer Anwendung gelötet werden, ist es erforderlich ein marktübliches, geeignetes Flussmittel einzusetzen.

Diese Angaben beruhen auf Erfahrungswerten (für Bauteile unter optimalen Bedingungen gelagert) und stellen keine verbindliche Zusage zu der Erfüllung bestimmter Eigenschaften dar.

Für abweichende Temperatur- und Umweltbedingungen können alternative Verpackungsmöglichkeiten bei Lumberg angefragt werden.