0321 / 0331 (ungeschirmt)

0322 / 0332 (geschirmt)

0360 / 0365 (geschirmt)

Änderungsbeschreibung

Ausgabe	Durchgeführte Änderung
1	Verarbeitungsanweisung in neue Vorlage implementiert
2	Lagerungstext überarbeitet

Inhaltsverzeichnis

1. Produkttypen.....5
1.1. Lötvarianten 0321 / 0331.....5
1.2. Lötvarianten 0322 / 0332.....5
1.3. Crimpvarianten 0360 / 0365.....6
2. Montageanleitung.....7
2.1. Lötvariante 0321.....7
2.2. Lötvariante 0331.....7
2.3. Lötvariante 0322.....8
2.4. Lötvariante 0332.....8
2.5. Crimpvariante 0360.....9
2.6. Crimpvariante 0365.....9
3. Qualitätssicherungsmaßnahmen.....10
3.1. Qualitätsmerkmale.....10
3.1.1. Abmanteln.....10
3.1.2. Abisolieren.....10
3.1.3. Leitungen löten / crimpen.....10
3.1.4. Lage der Dichtungen.....11
3.1.5. Lage des Schirmgeflechts.....11
3.1.6. Anzugsdrehmomente.....12
3.2. Wichtige Empfehlungen und Hinweise.....12
4. Lagerung.....12

1. Produkttypen

1.1. Lötvarianten 0321 / 0331

Kupplung und Stecker mit Schraubverschluss, ungeschirmt, mit Lötanschluss,
für Leitungsdurchmesser 4 – 8 mm.

nach Datenblatt 0321 10

nach Datenblatt 0331 10

1.2. Lötvarianten 0322 / 0332

Kupplung und Stecker mit Schraubverschluss, geschirmt, mit Lötanschluss,
für Leitungsdurchmesser 4 – 8 mm.

nach Datenblatt 0322 10
0322 11

nach Datenblatt 0332 10
0332 11

1.3. Crimpvarianten 0360 / 0365

Kupplung und Stecker mit Schraubverschluss, geschirmt, Leergehäuse für Crimpkontakte, für Leitungsdurchmesser 4 – 8 mm.

nach Datenblatt 0360 02

nach Datenblatt 0365 01

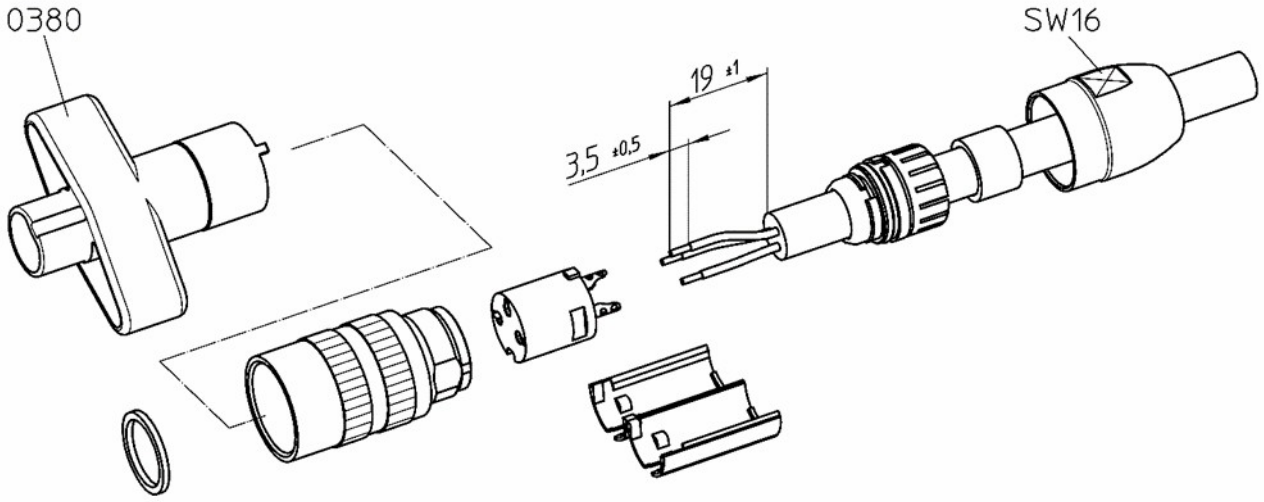
Zur Verwendung mit Kontakten:

nach Datenblatt 0364 01

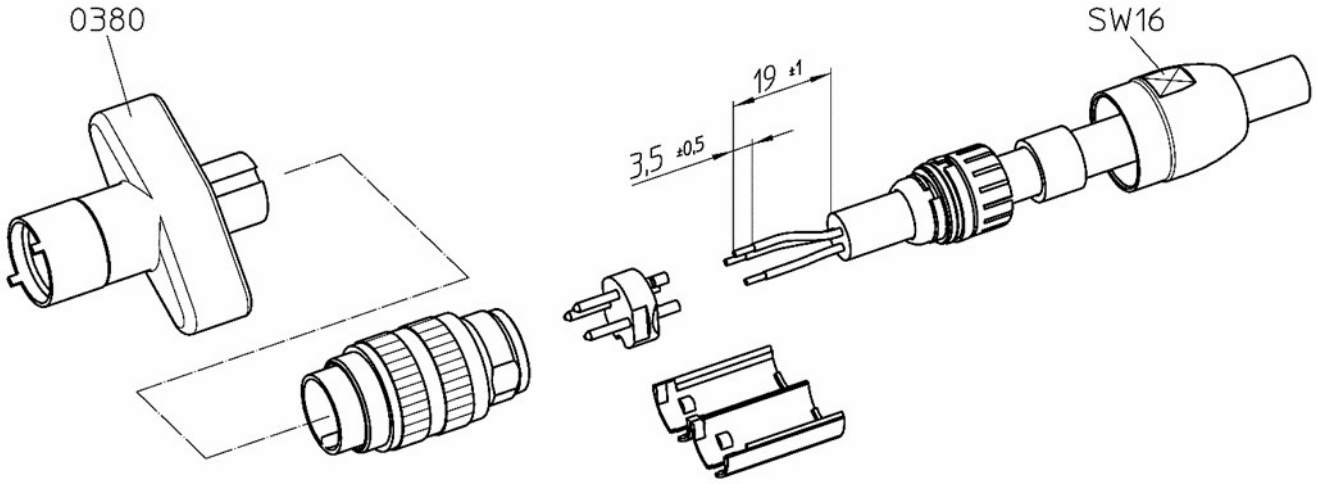
nach Datenblatt 0369 01

2. Montageanleitung

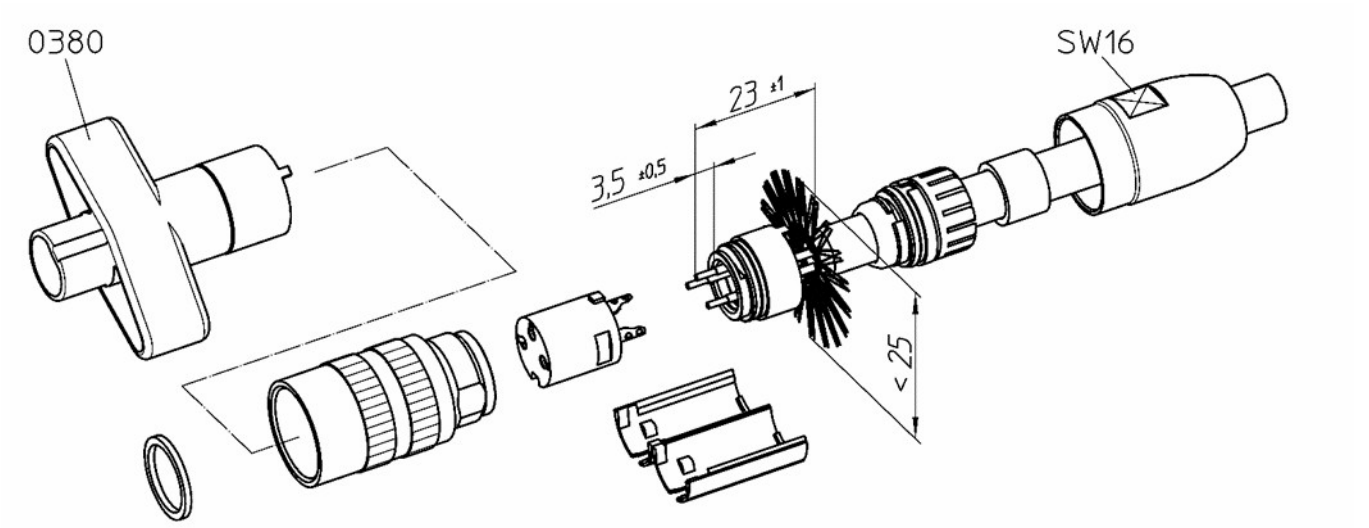
2.1. Lötvariante 0321



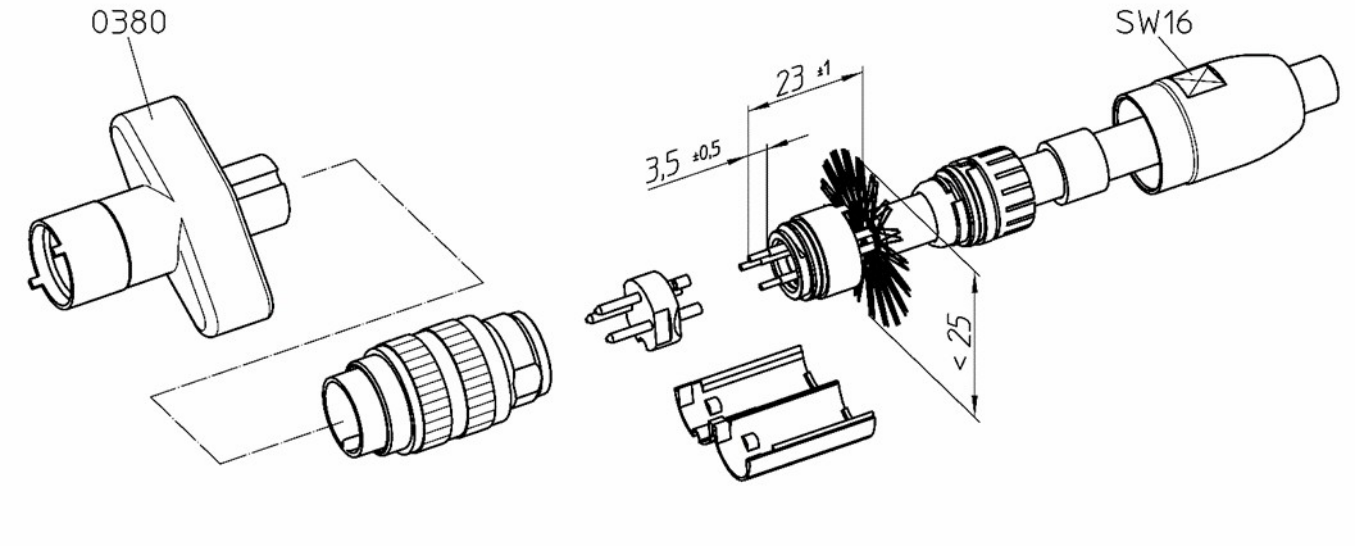
2.2. Lötvariante 0331



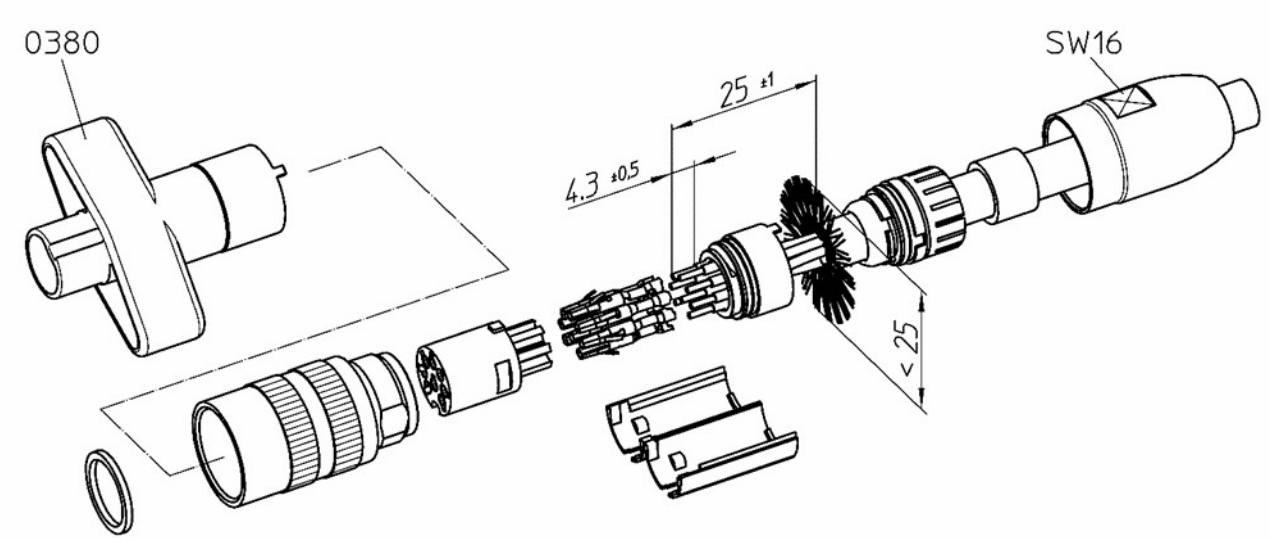
2.3. Lötvariante 0322



2.4. Lötvariante 0332

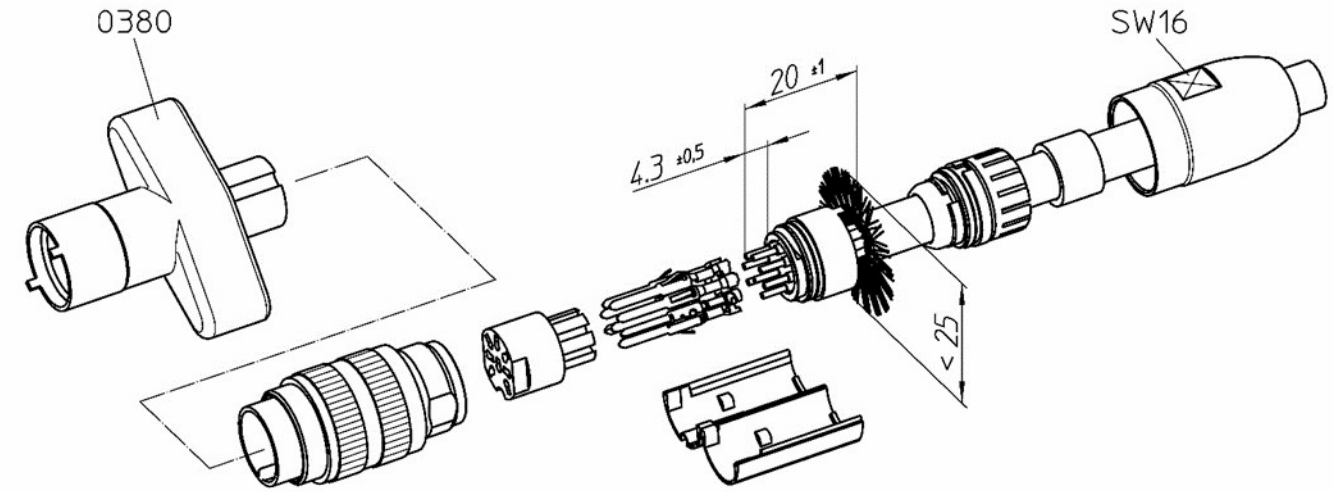


2.5. Crimpvariante 0360



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

2.6. Crimpvariante 0365



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
- Lage der Dichtungen
- Lage des Schirmgeflechts (nur für 0322, 0332, 0360 und 0365)
- 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:

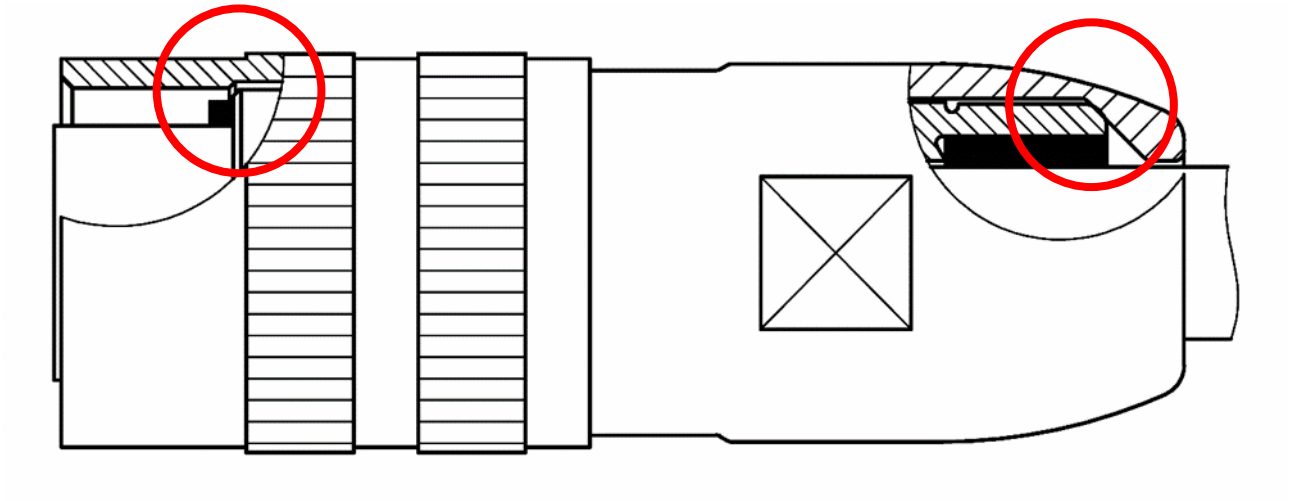
Es ist darauf zu achten, dass keine Einzellitzen abstehen und Kurzschlüsse verursachen. Außerdem dürfen die Abstände zwischen den elektrisch leitenden Teilen nicht verringert werden, z.B. durch überstehendes Lötzinn.

Crimpen:

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

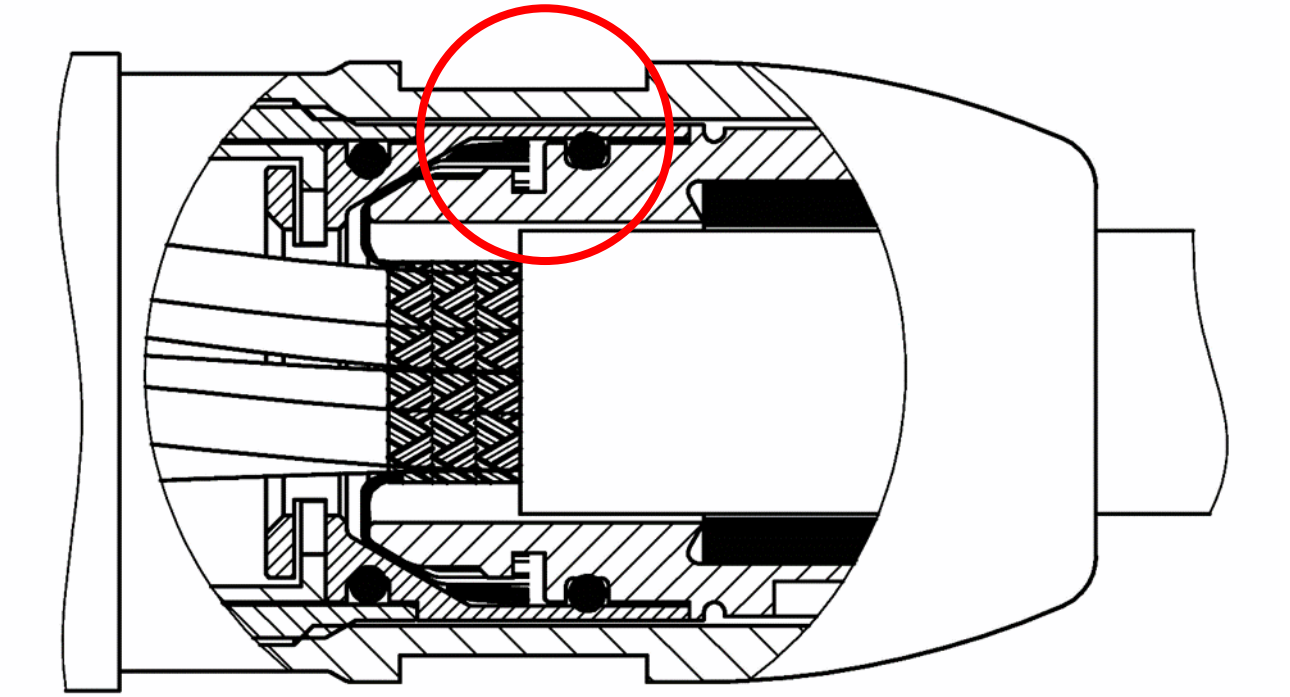
3.1.4. Lage der Dichtungen

Der Anwender hat sicherzustellen, dass die Dichtungen in Endlage positioniert werden.



3.1.5. Lage des Schirmgeflechts

Nur für 0322, 0332, 0360 und 0365
Der Anwender hat sicherzustellen, dass das Schirmgeflecht nicht im Dichtbereich des O-Rings zu liegen kommt.



3.1.6. Anzugsdrehmomente

Anzugsmoment M16:	1 – 3 Nm
Anzugsmomente Gehäuseteile:	1 – 3 Nm
Montageschlüssel:	0380
Maulschlüssel:	SW 16

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 sowohl verzinnte wie auch versilberte oder anderweitig veredelte (z.B. vergoldete) 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 sicher gestellt 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, bei unter optimalen Bedingungen gelagerten Bauteilen, und stellen keine verbindliche Zusage zu der Erfüllung bestimmter Eigenschaften dar.

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