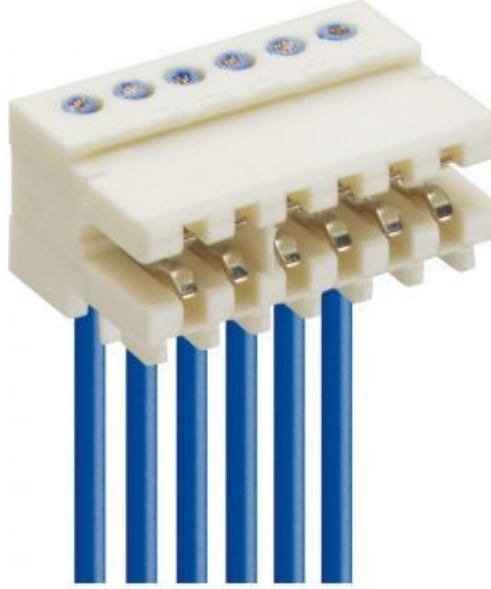


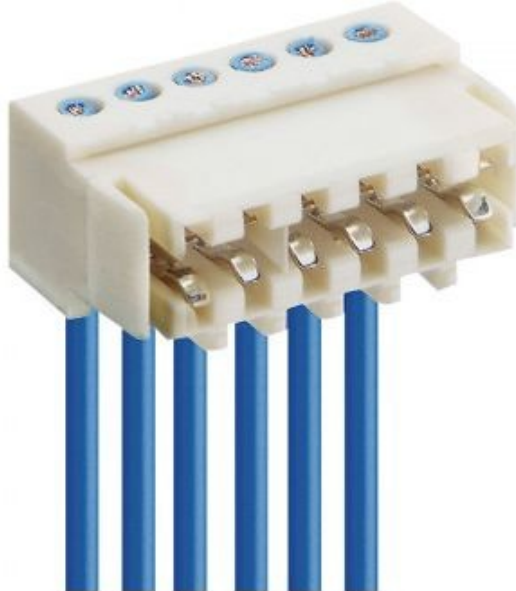
3510 / 3511

(gösterilmiyor)



3512 / 3513

(gösterilmiyor)



	Tarih	İsim	Baskı.	7	8	9	10	11	12
Yetkili	23.09.03	str	İsim	jvoss					
Kontrol	20.11.24	sve	Tarih	20.11.04					

3515 / 3516 (gösterilmiyor)



3517 / 3518 (gösterilmiyor)



LUMBERG CONNECT
GMBH

Im Gewerbepark 2
58579 Schalksmühle

İşleme Talimatı

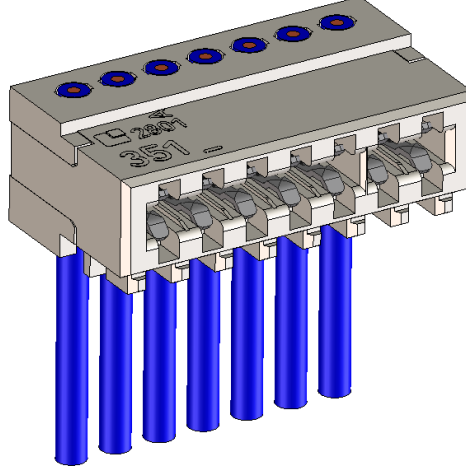
Lumberg 
passion for connections

**Konektör
RAST 2.5**

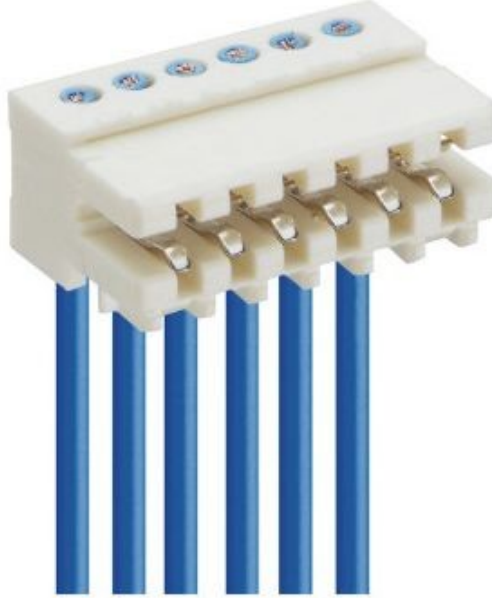
35V01TR

Sayfa 3 / 28

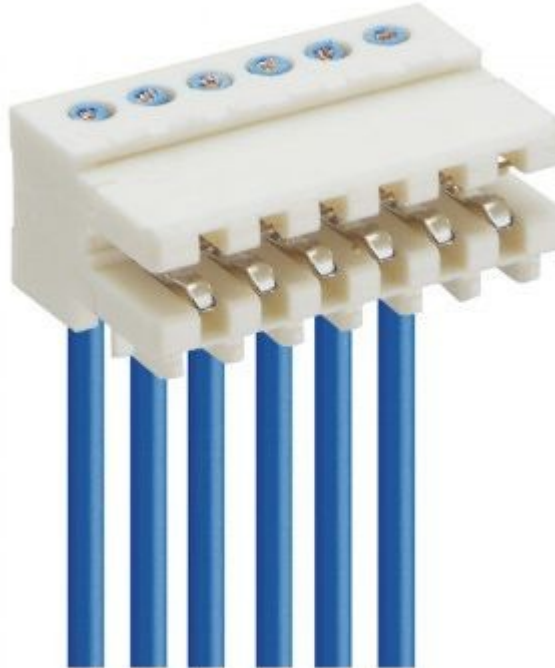
3510-6



3520 / 3522 (gösterilmiyor)



3521 / 3523 (gösterilmiyor)



LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	İşleme Talimatı	Lumberg  passion for connections
	Konektör RAST 2.5	35V01TR Sayfa 6 / 28

İçindekiler

1. Ürün açıklaması.....	7
1.1. Ürün Tipleri.....	8
Direkt Konektör 3510.....	8
Direkt Konektör 3511.....	8
Direkt Konektör 3512.....	9
Direkt Konektör 3513.....	9
Direkt Konektör 3515.....	10
Direkt Konektör 3516.....	10
Direkt Konektör 3517.....	10
Direkt Konektör 3518.....	11
Direkt Konektör 3510-6.....	11
Dolaylı Soket 3520.....	12
Dolaylı Soket 3522.....	12
Dolaylı Soket 3521.....	13
Dolaylı Soket 3523.....	13
2. Systemmerkmale.....	14
3. Kontak Prensibi.....	16
Kontak pimine dolaylı takma.....	16
İletken plakasına doğrudan takma.....	16
4. Kodierschneiden.....	17
4.1. RAST 2.5 'e göre Kodlama.....	17
4.2. Kesme Bıçağı.....	17
5. İşleme aletleri ve makineleri.....	18
6. İletken Tasarımları.....	19
6.1. İletken Özellikleri Bağlantı Kesiti 0,20..0,22 mm ²	19
6.2. İletken Özellikleri Bağlantı Kesiti 0,38 mm ²	19
6.3. İletken Özellikleri Bağlantı Kesiti 0,35 mm ²	19
6.4. İletken Özellikleri Bağlantı Kesiti 0,14 mm ²	19
7. Konfeksiyon İşlemi.....	20
7.1. Soketin Sevk Verilmesi.....	20
7.2. Pres pistonu.....	21
7.3. Konfeksiyon Makinesinin Ayar Ölçüsü.....	21
7.4. Kablo uç konumu.....	23
7.5. İletken (Örgülü Bağlantı / Düz İletken).....	23
7.6. Gövde.....	24
8. Kalite Güvenlik Tedbirleri.....	25
8.1. Kalite Özellikleri.....	25
8.2. Kalite Özellikleri / SKT-Bağlantısı.....	25
8.3. Kesim aralığı.....	25
8.4. Kesim aralığının orta konumu.....	25
8.5. İletken kalitesi.....	25
8.6. Kontak sıkıştırma derinliği.....	26
8.7. Kablo uç konumu.....	26
8.8. İletkenin kopma kuvveti.....	26
8.9. Kontak açıklık ölçüsü.....	27
8.10. Elektrik kontrolü.....	27
9. Depolama.....	28

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	İşleme Talimatı	Lumberg passion for connections 35V01TR Sayfa 7 / 28
--	--------------------------	---

1. Ürün açıklaması

RAST 2.5 ile İzolasyon Yer Değiştirme Teknolojisi (IDT) ile doğrudan veya dolaylı konektörler için ürün tipleri

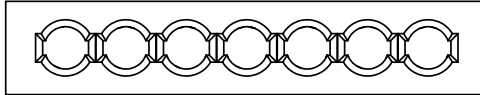
Temas eden taşıma malzemesi: PBT
PA

4 A İzolasyon Yer Değiştirme Terminaline bağlanabilir konektörler

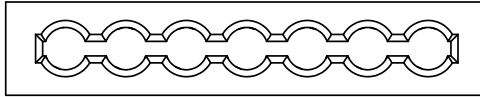
2....20-uçlu

351x (-1,-2)	Kesit 0,22 mm ²0,38 mm ²
351x (-1,-2) S01	Kesit 0,34 mm ²
351x (-1,-2) S02	Kesit 0,14 mm ²0,22 mm ²
351x (-1,-2) S03	Özel uygulamalar, örn. emaye kaplı tel
352x (-1,-2)	Kesit 0,22 mm ²0,38 mm ²
352x (-1,-2) S01	Kesit 0,34 mm ²
352x (-1,-2) S02	Kesit 0,14 mm ²0,22 mm ²
352x (-1,-2) S03	Özel uygulamalar, örn. emaye kaplı tel
V = bitirme çeşidi	
Azami izolasyon çapı Ø 1,6 mm	

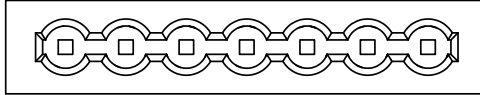
Standart Sürüm

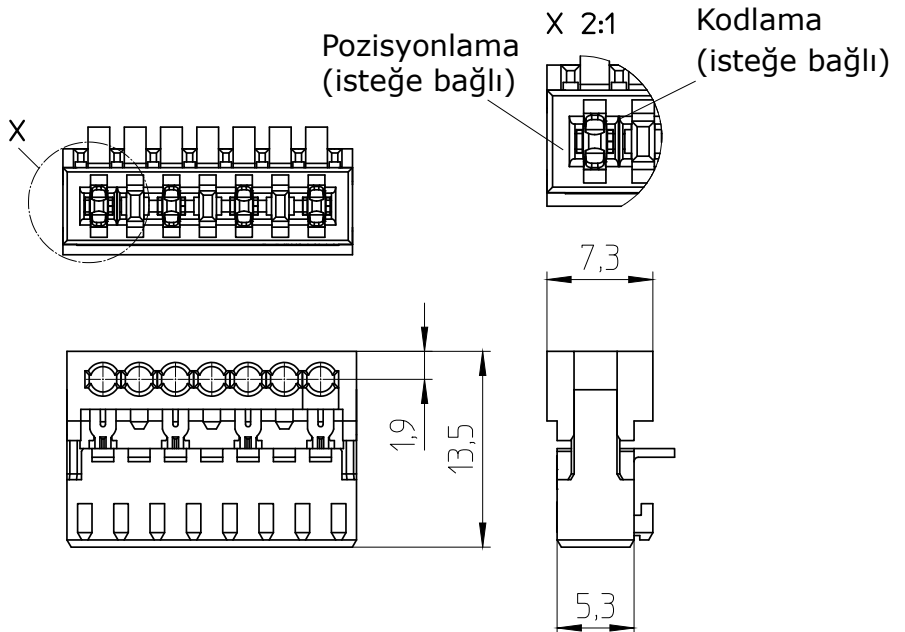


Sürüm -1 Veriyolu düz bant yönetimi için



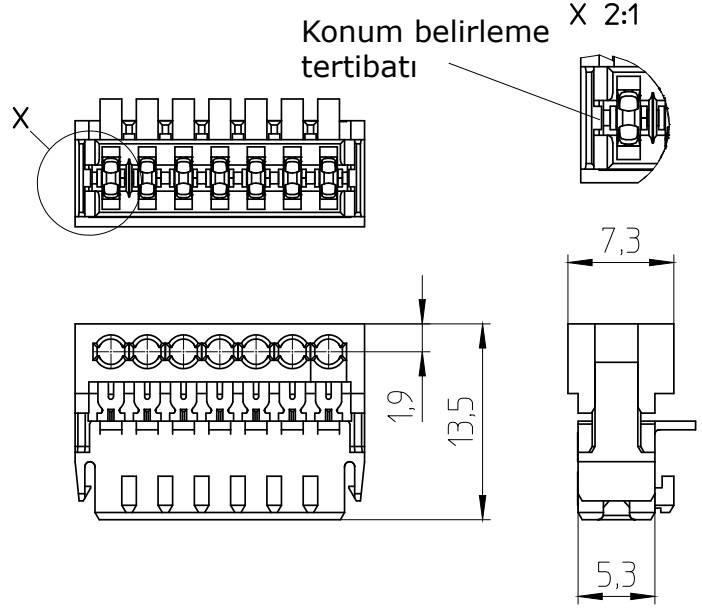
Sürüm -2 Düz bant yönetimi için





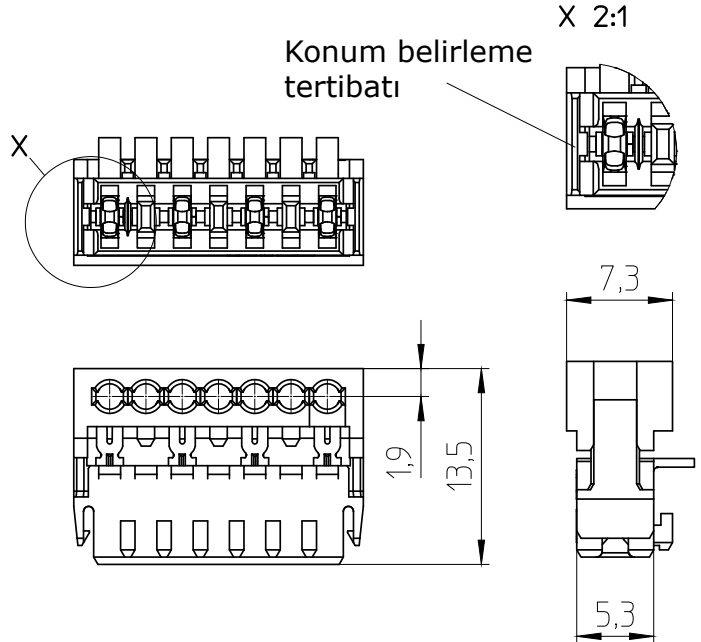
Direkt Konektör 3512

Ayırma 2,5 mm
3512 xx Veri Formuna göre
**Her kutup sayısı için bir özel
zımba gereklidir**



Direkt Konektör 3513

Ayırma 5,0 mm
3513 xx Veri Formuna göre
**Her kutup sayısı için bir özel
zımba gereklidir**



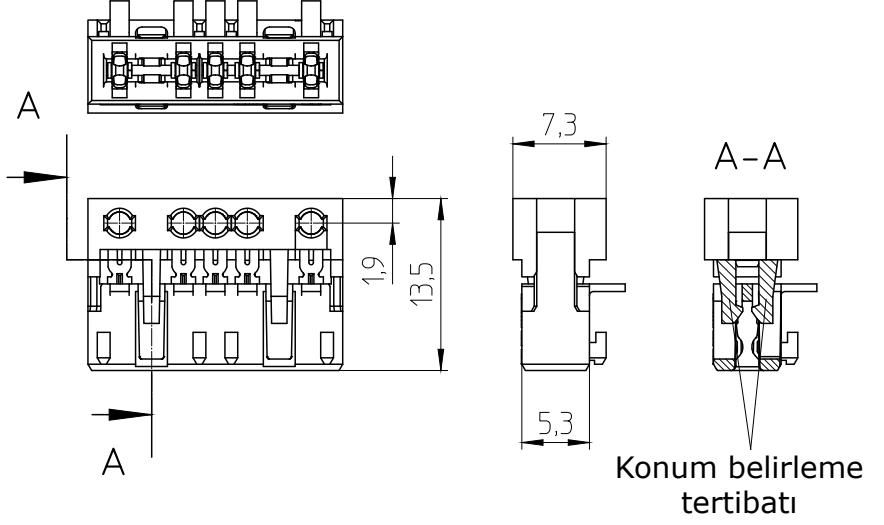
Konektör
RAST 2.5

35V01TR

Sayfa 10 / 28

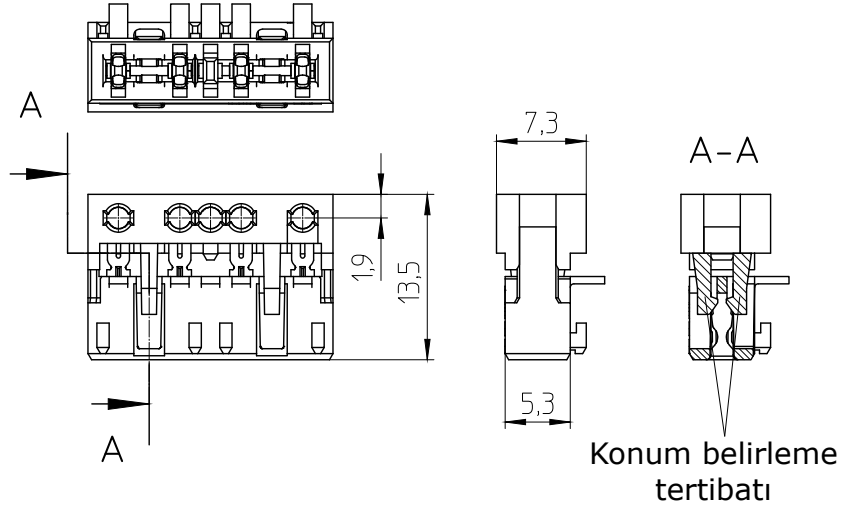
Direkt Konektör 3515

Ayırma 2,5 mm
3515 xx Veri Formuna göre
**Her kutup sayısı için bir özel
zımba gereklidir**



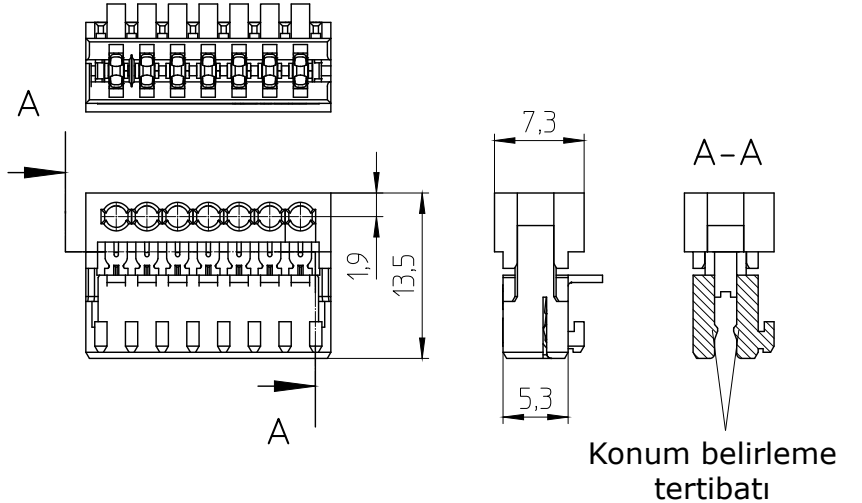
Direkt Konektör 3516

Ayırma 5,0 mm
3516 xx Veri Formuna göre
**Her kutup sayısı için bir özel
zımba gereklidir**



Direkt Konektör 3517

Ayırma 2,5 mm
3517 xx Veri Formuna göre
**Her kutup sayısı için bir özel
zımba gereklidir**

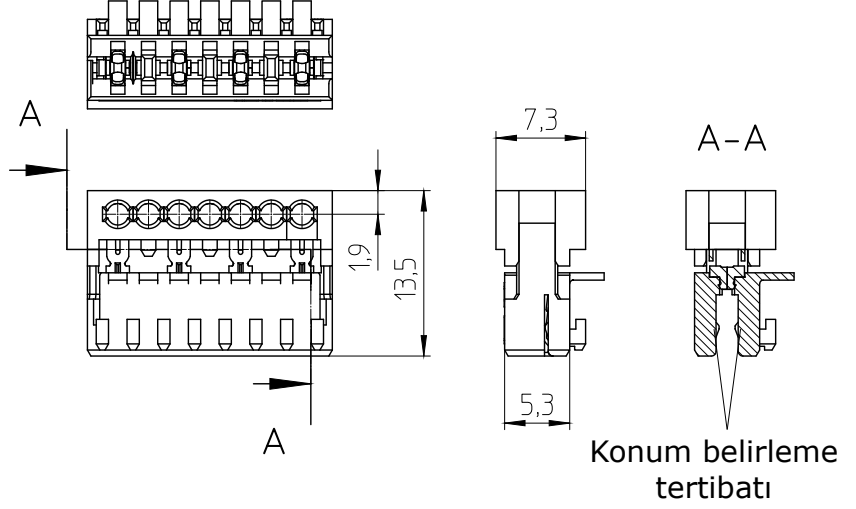


**Konektör
RAST 2.5****35V01TR**

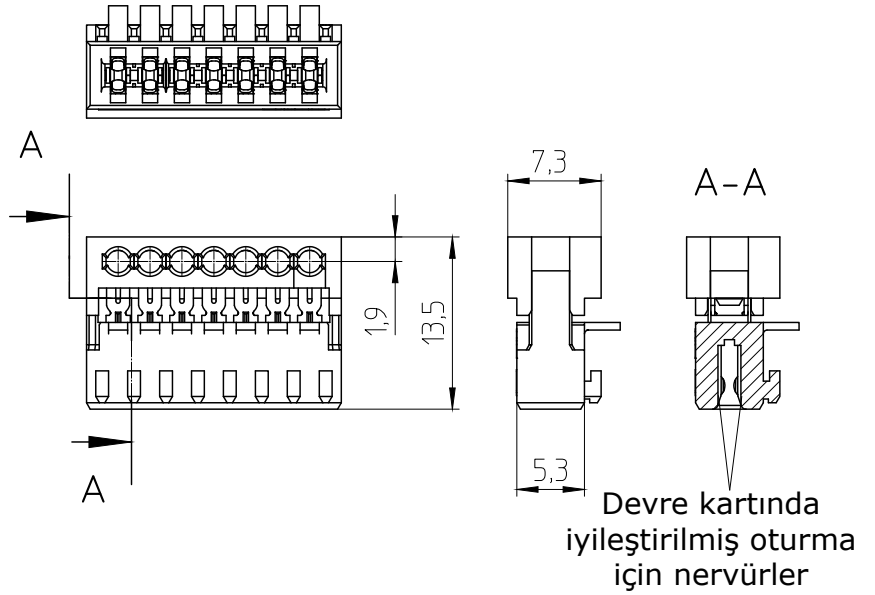
Sayfa 11 / 28

Direkt Konektör 3518

Ayırma 5,0 mm
3518 xx Veri Formuna göre
**Her kutup sayısı için bir özel
zımba gereklidir**

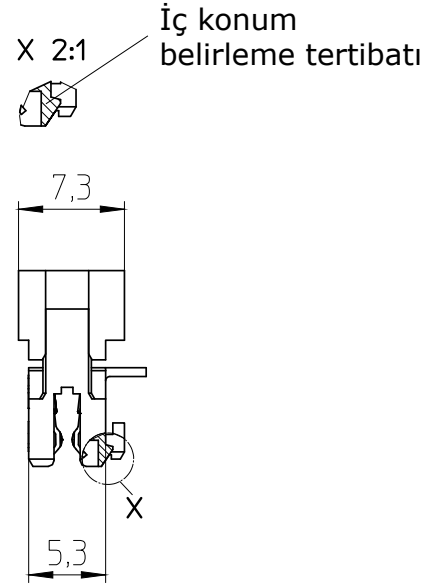
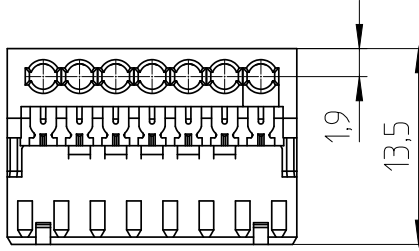
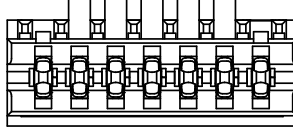
**Direkt Konektör 3510-6**

Ayırma 2,5 mm
3510 xx Veri Formuna göre



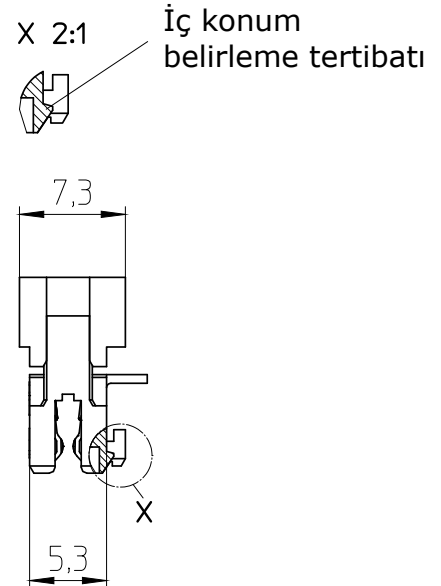
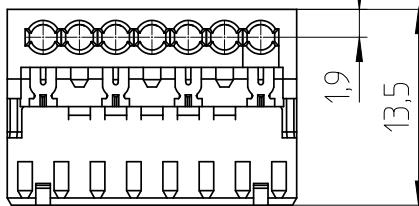
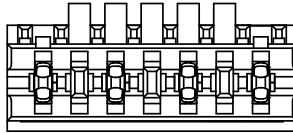
Dolaylı Soket 3520

Ayırma 2,5 mm
3520 xx Veri Formuna göre



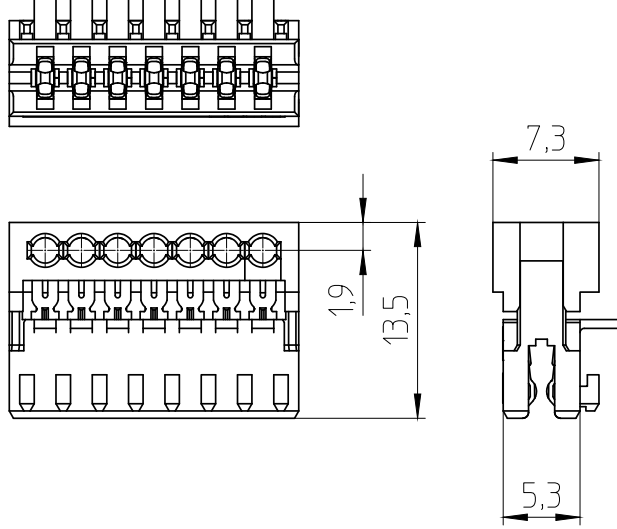
Dolaylı Soket 3522

Ayırma 5,0 mm
3522 xx Veri Formuna göre



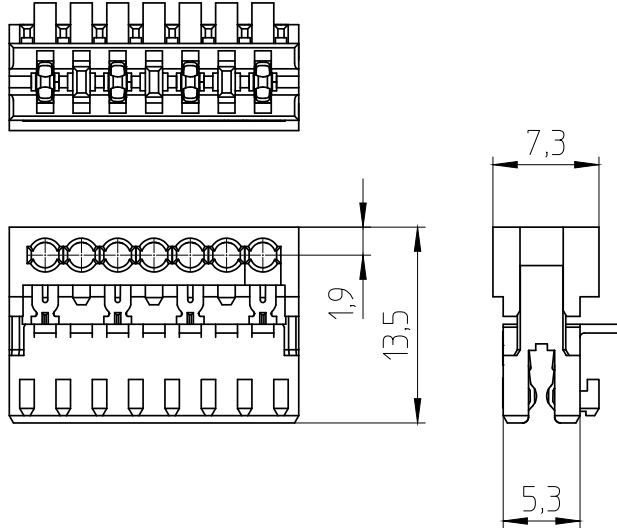
Dolaylı Soket 3521

Ayırma 2,5 mm
3521 xx Veri Formuna göre



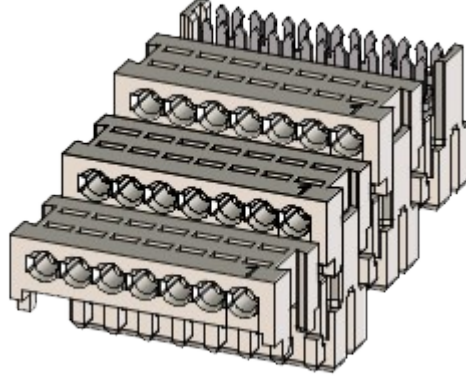
Dolaylı Soket 3523

Ayırma 5,0 mm
3523 xx Veri Formuna göre

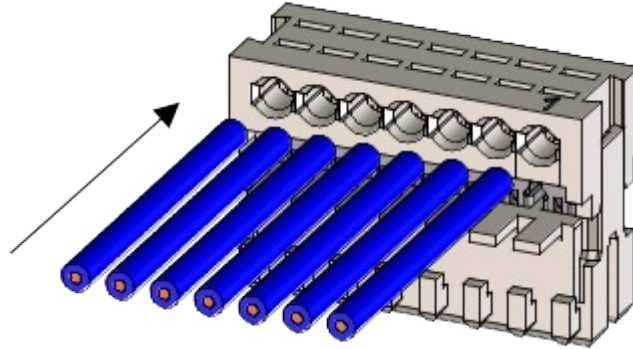


2. Systemmerkmale

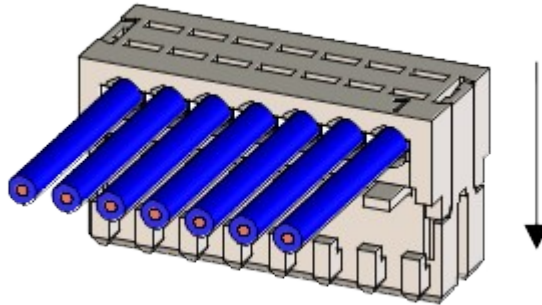
İki parçalı kontak taşıyıcı
Teslim donatılmış olarak



İletken Girişi

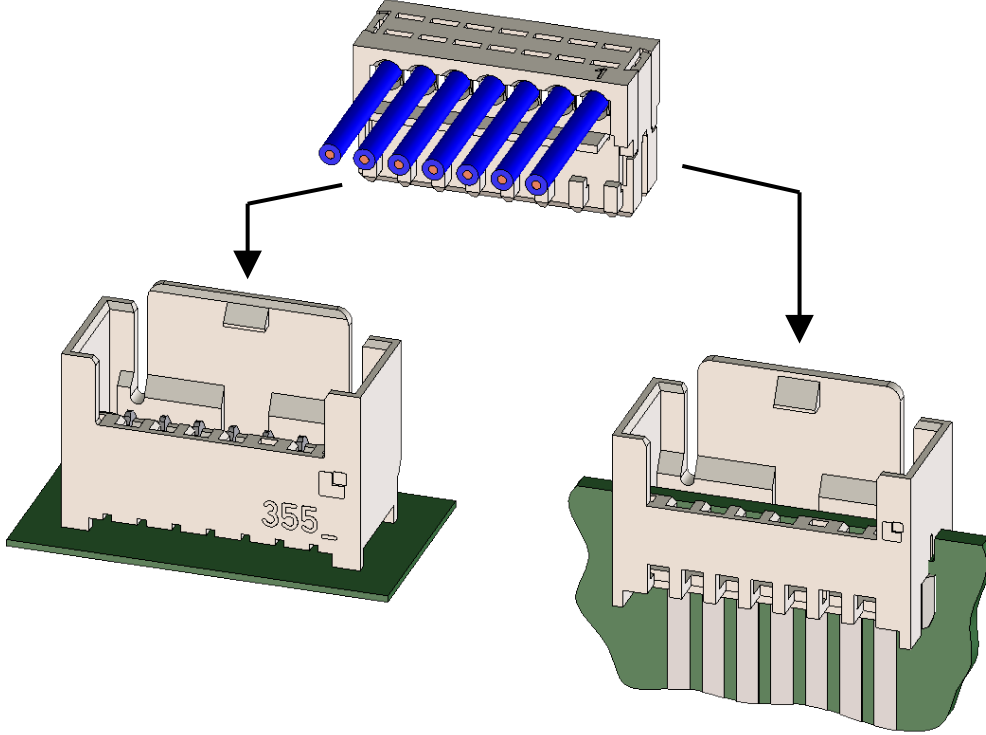


Kapağın sıkıştırılmasıyla kesme klemens bağlantısı
Kablo çıkışı 90°



Konnektörler, dolaylı konnektörler olarak pin başlıklarıyla veya doğrudan konnektörler (kenar konnektörleri) olarak kılavuz çerçevelerle kullanılır.

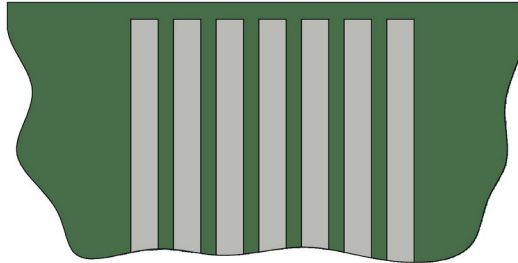
RAST 2.5 göre Soket



Pim Çıtası

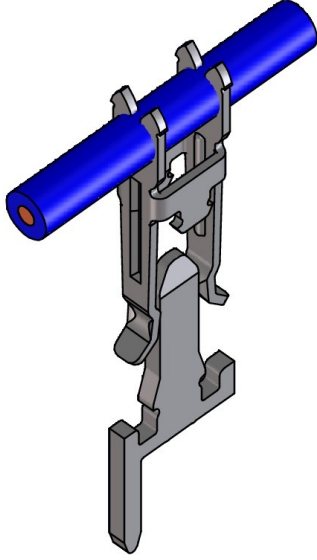
Kılavuz Çerçeve

Baskılı devre kartı



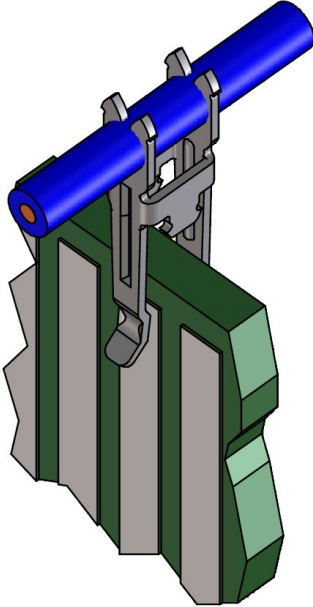
3. Kontak Prensibi

Kontak pimine dolaylı takma



Kesme klemens bağlantısı
(DIN EN 60352-4 / IEC 60352-4 göre kontrol)

İletken plakasına doğrudan takma



Kesme klemens bağlantısı
(DIN EN 60352-4 / IEC 60352-4 göre kontrol)

4. Kodierschneiden

Konfeksiyon makinesinde RAST 2.5 Standardına göre kodlama kesimi ve soketin düzenlenmesi. Renk ve kodlama kesimi müşterinin sorumluk alanına girmektedir.

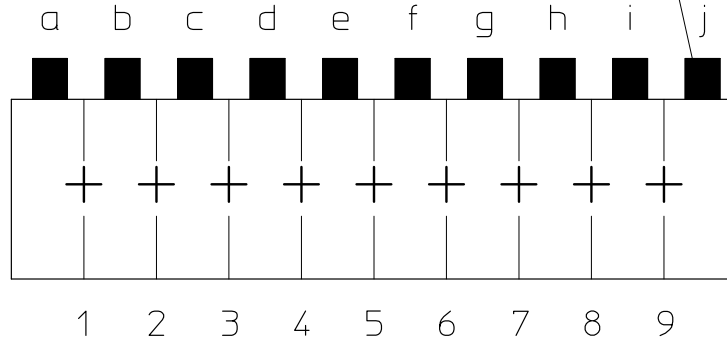
Dikkat !

Konektör, pim çıtaları ve kılavuz çerçevesi daima sokma doğrultusunda işaretlenir.

4.1. RAST 2.5 'e göre Kodlama

Sokma Doğrultusunda Ana Soket

Kodlama

**4.2. Kesme Bıçağı**

Kodlamanın daha temiz kesilip çıkarılmasını garanti etmek için, sadece Lumberg kesim bıçağı kullanılmalıdır. Kesim çapağı mümkün mertebe en az kalmaktadır.

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	İşleme Talimatı Konektör RAST 2.5	Lumberg  passion for connections 35V01TR Sayfa 18 / 28
--	---	--

5. İşleme aletleri ve makineleri

Konektörünüzün çalışması, güvenliği ve kalitesi Lumberg işleme makinelerinin kullanılmasıyla sağlanır. konektörler işlemeden / ambalajlanmadan önce elektriksel olarak test edilmemiştir, bu nedenle bağlandıktan sonra elektriksel olarak test edilmesi şiddetle önerilir.

Diğer işleme ekipmanlarının sorumluluğu yalnızca kullanıcıya aittir.

Besleme ve pres alanlarında yağlayıcı kullanıldığında konektörde artık (kirletici madde) kalmasına izin vermeyin.

Manüel İşleme Aletleri

Tek ve küçük çaplı seri üretim için tasarlanan konektörlerin montajında kullanılır.

Manüel İşleme Cihazları

Küçük çaplı seri üretim için tasarlanan konektörlerin montajında kullanılır.

Pnömatik İşleme Cihazları

Küçük ve orta çaplı seri üretim için tasarlanan manüel kablo ve besleme konektörüne sahip pnömatik destekli işleme cihazı.

Yarı Otomatik İşleme Makinesi

Seri üretim için tasarlanmış otomatik beslemeli konektörler ve manüel besleme kablosuyla ekonomik montaj için kullanılır.

Tam Otomatik İşleme Makinesi

Endüstriyel düzeyde toplu üretim için otomatik besleme kablolarının ve konektörlerinin en iyi şekilde montajı için kullanılır.

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	İşleme Talimatı Konektör RAST 2.5	Lumberg  passion for connections 35V01TR Sayfa 19 / 28
--	---	--

6. İletken Tasarımları

Ön görülen iletken özelliklerine uyulmak zorundadır. Farklı özellikler onaylanmalı ve Lumberg tarafından izin verilmelidir.

6.1. İletken Özellikleri Bağlantı Kesiti 0,20...0,22 mm²

Teknik Veri Formu 902 01 Düz İletken	=0,20 mm ²
Teknik Veri Formu 902 03 Düz İletken	=0,22 mm ²
Teknik Veri Formu 902 04 Düz İletken	=0,22 mm ²

6.2. İletken Özellikleri Bağlantı Kesiti 0,38 mm²

Teknik Veri Formu 908 14 PVC-Kablolama İletkeni	=0,38 mm ²
---	-----------------------

6.3. İletken Özellikleri Bağlantı Kesiti 0,35 mm²

Teknik Veri Formu 908 32 FLR-Kablolama İletkeni	=0,35 mm ²
---	-----------------------

6.4. İletken Özellikleri Bağlantı Kesiti 0,14 mm²

Teknik Veri Formu 908...	=0,14 mm ²
--------------------------	-----------------------

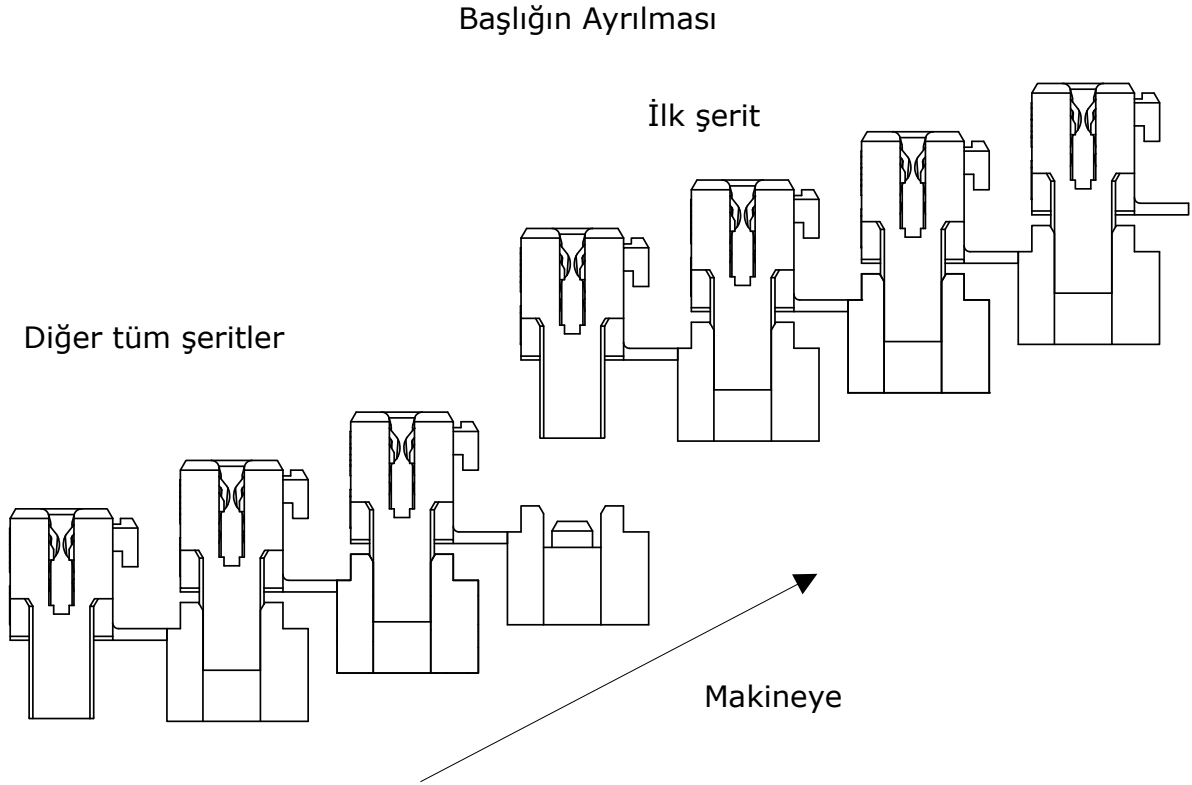
Çıkarılan diğer ürün listesi için lütfen şu internet adresine bakın: www.lumberg.com

7. Konfeksiyon İşlemi

Konektör ve hat kesiti, Lumberg spesifikasyonu uyarınca birbirine uyarlanmalıdır (bkz. teknik veri föyü).

7.1. Soketin Sevk Verilmesi

Şeritlere dizilmiş konektörler, konfeksiyon makinesine sokulur. İlk başlık, konektör şeridinden kesilip çıkarılmalıdır. Diğer tüm şeritler, önde giden şeridin son alt parçasına başlığın oturtulmasıyla bağlanırlar. Her bir soketin ayrılma işlemi makinede yapılmaktadır. Bu sırada bağlantı bölmeleri sokette kalmaktadır. Bu sırada bağlantı çıtalı standart olarak fişte kalır. Müşterinin istemesi halinde, bağlantı çıtası ayrılabilir.



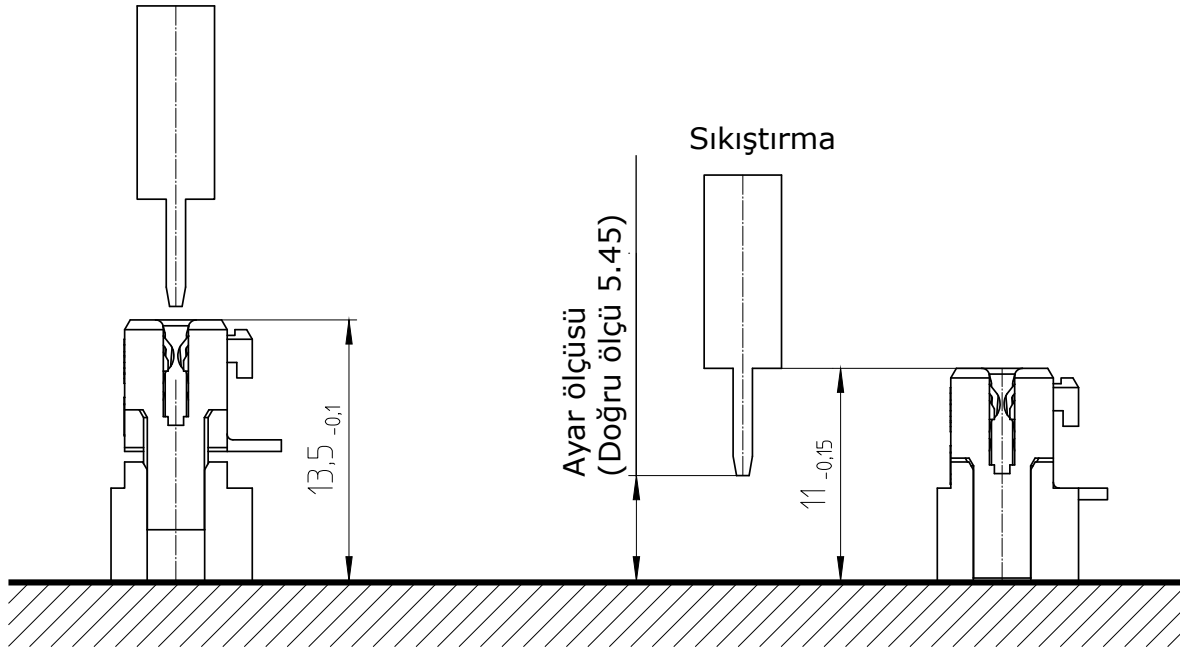
7.2. Pres pistonu

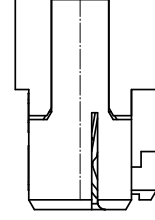
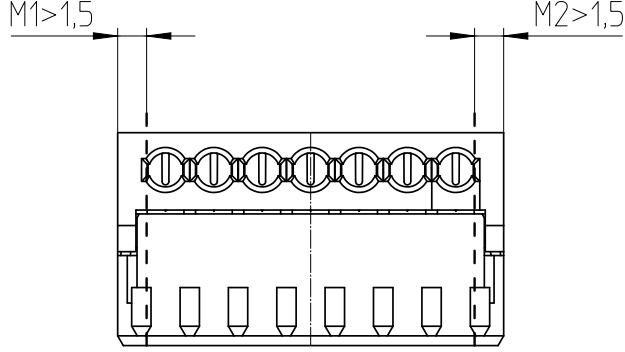
Lumberg pres pistonu kullanılır.

Piston: Yağsız ve gressiz.

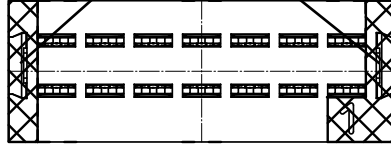
7.3. Konfeksiyon Makinesinin Ayar Ölçüsü

Konnektör işlevi için önemli bir özellik, konfeksiyon işleminden sonra ölçülecek soket yüksekliğidir. Pres yüksekliği, konfeksiyon makinesindeki ayar ölçüsüyle belirlenir.





ölçüm aralığı yok

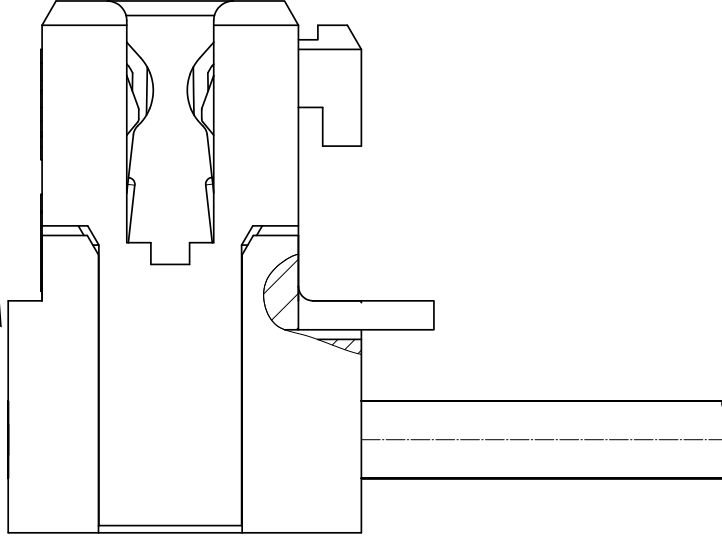


Pres yüksekliği iki yan alanda ve orta alanda ölçülmelidir. Derinlik ölçer ile ölçüm yapılacaksa soket, takma tarafı düz olacak şekilde aşağı bakmalıdır. Prob için en az $\varnothing 3$ mm'lik bir prob ucu gereklidir. Ölçüm sonucunun çıkıntılı bir kıvrangıç kuyruğu kılavuzu, kutup sayısı işareti vs. nedeniyle yanlış olmamasına dikkat edilmelidir.

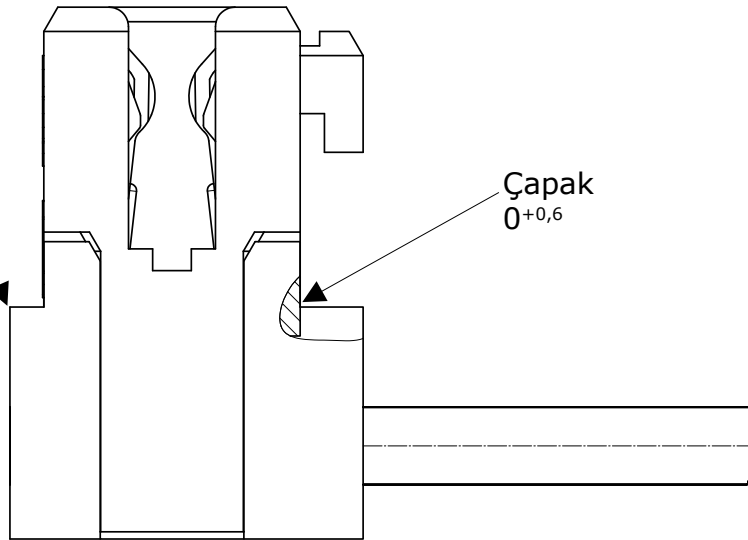
min. 8	

7.6. Gövde

Konfeksiyon işleminden sonra gövdede görülebilir hiçbir hasar olmamalıdır (Gözle kontrol).
Bağlantı bölümü çapaksız kesilip ayrılmalıdır.
Sokma fonksiyonu garanti edilmek zorundadır (Fonksiyon Kontrolü).
Kontak, gövde içinde doğru konumda oturmalıdır (Gözle kontrol).



Standart

Çapak
max. 0,1

Çıtalar ayrılmış

Çapak
0+0,6

Kesilen çıtaların artık parçaya yapışık olmamasını veya fişin içinde veya üstünde gevşek bir halde bulunmamasını sağlamakla yükümlüdür.

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	İşleme Talimatı Konektör RAST 2.5	Lumberg  passion for connections 35V01TR Sayfa 25 / 28
--	--	--

8. Kalite Güvenlik Tedbirleri

Ürün kalitesini etkileyebilen tüm iş ve süreç adımları veya değişiklikleri için (örneğin, ürün girişi, iletken değişimi, Alet-/ Makine değişimi...), ilgili üretim adımı için sorumlu kuruluş, uygun kalite güvenlik tedbirlerini tespit etmek ve gerçekleştirilmesini sağlamakla sorumludur.

8.1. Kalite Özellikleri

Özetle aşağıdaki kalite özellikleri dikkate alınmak zorundadır:

8.2. Kalite Özellikleri / SKT-Bağlantısı

- Kesim aralığı (kesim çatalı)
- Kesim aralığının orta konumu
- İletken kalitesi
- Kablo sıkıştırma derinliği
- Kablo uç konumu
- Elektrik kontrolü

8.3. Kesim aralığı

Kesim aralığına uygunluk, Lumberg firması tarafından garanti edilmektedir Lumberg.

8.4. Kesim aralığının orta konumu

İletken girişi için kesim aralığının orta konumu, Tolerans $\pm 0,1$ mm, kontak taşıyıcı ile sağlanmaktadır.

8.5. İletken kalitesi

6 kısmında tanımlanan Lumberg-iletken özelliklerine uyulmak zorundadır.

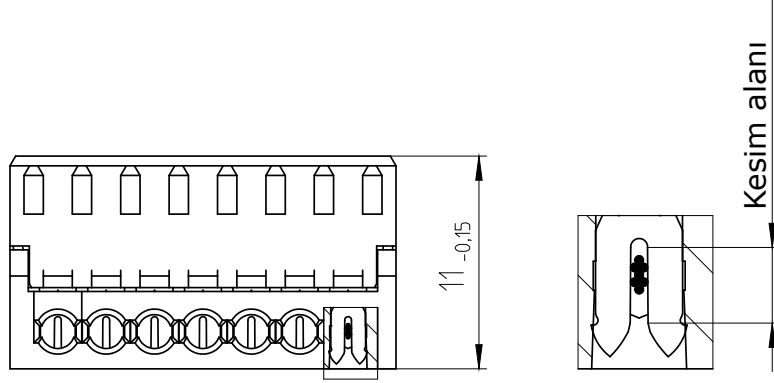
Teslimat listesinde gösterilen müşteriye özel iletkenlerin, bizde mevcut olan veri formlarına uygun olması gerekmektedir.

Sadece Lumberg tarafından teslim edilen iletkenler kullanılabilir. Teslimat listesinde gösterilmeyen iletkenler kullanıldığında, iletkenin doğru olarak temas etmesinin sorumluluğu kullanıcıya ait olmaktadır.

Kullanıcı onaylanan tüm hatların teslimat kalitesine uygun olmasını sağlamalıdır. Bunun için örn. hat kesiti, eşmerkezlilik, Mikroshore sertliği ve döşeme uzunluğu kontrol edilmelidir.

8.6. Kontak sıkıştırma derinliği

Kablo sıkıştırma derinliği, kontak taşıyıcının yüksekliği ile belirlenmektedir. Tüm tekli iletkenler kesim alanı içinde bulunmak zorundadır.

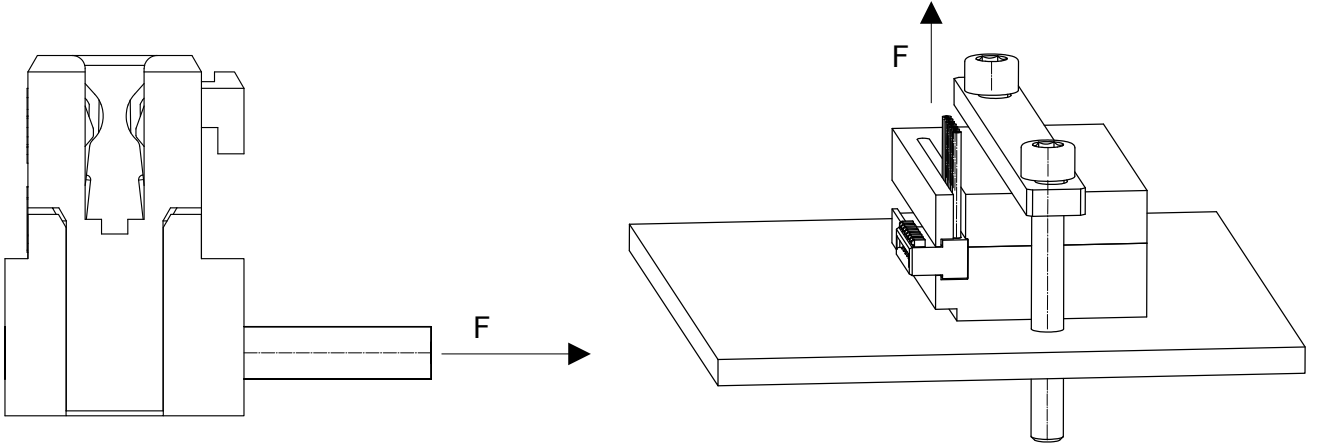
**8.7. Kablo uç konumu**

Madde 7.4'te açıklanan kablo çıkıntısına uyulmalıdır. Kablo muhafazanın içine doğru daha fazla çıkıntı yaparsa, mükemmel temas sağlamayacaktır.

8.8. İletkenin kopma kuvveti

Kesme klemens kontağından iletkenin en az kopma kuvveti:

PVC – Kablolama iletkeni: $0,38 \text{ mm}^2 > 50 \text{ N}$

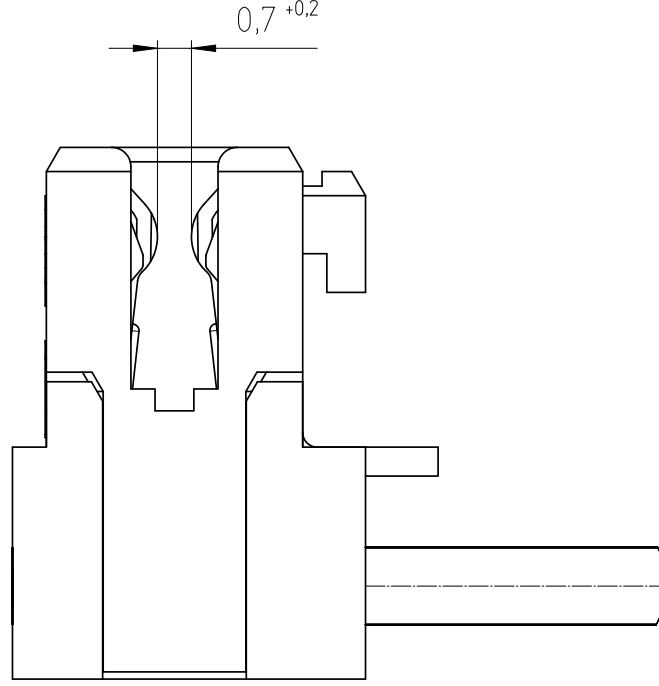


Tel çıkışı çekme direnci için belirtilen değer standart kablo için belirtilen tipik değer olan $0,38 \text{ mm}^2$ 'dir. Bu değer laboratuvar koşullarında belirlenmiştir ve referans olarak kullanılır..

Koparma kuvvetinin tespiti için 50 mm/dakikalık bir hız kullanıldı.

8.9. Kontak açıklık ölçüsü

Konfeksiyon işleminden sonra kontak açıklığının ölçüsü.

**8.10. Elektrik kontrolü**

IPC/WHMA-A-620 uyarınca elektrik kontrolü gerçekleştirilmelidir.

Elektrik kontrollerinin türü ve kapsamı (örneğin kısa devre kontrolü, geçiş kontrolü, yalıtım kontrolü, yüksek gerilim kontrolü vs.) uygulamaya ve işleme makinesine göre belirlenmelidir.

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	İşleme Talimatı	Lumberg  passion for connections 35V01TR Sayfa 28 / 28
--	-------------------------------	--

9. Depolama

Fiziksel süreçler nedeniyle, işlenmiş yapı elemanları daha sonraki işlenebilirlik üzerinde zararlı bir etkiye sahip olabilecek eskime süreçlerine maruz kalmaktadır. İşlenebilirliği en iyi durumda tutmak için işleme sürecinin devamında aşağıdaki bilgiler dikkate alınmalı ve uyulmalıdır:

Depolama koşulları:

Parçalar ideal olarak orijinal ambalajlarında kapalı halde 21-25°C sabit sıcaklıkta ve azami %55 bağıl nemde saklanmalıdır. Bileşenler doğrudan güneş ışığına veya olağandışı çevre koşullarına (hava kirliliği vb.) maruz bırakılmamalıdır.

Parçaların fiziki özellikleri nedeniyle depolama süresi olabildiğince kısa tutulmalıdır. Gümüş kaplı parçalar teslimat sonrasında altı ay, kalay kaplı parçalar bir yıl içinde işlenmelidir.

Bileşenler uygulama nedeniyle kaynaklandığı zaman piyasada mevcut uygun akının kullanılması gerekir.

Bu bilgiler (optimum koşullarda depolanan bileşenler için) geçmiş deneyimlerden elde edilmiştir ve belirli özellikleri yerine getirmesi açısından bağlayıcı değildir.

Farklı sıcaklık ve ortam koşulları için alternatif ambalaj seçenekleri Lumberg firmasına sorulabilir.