

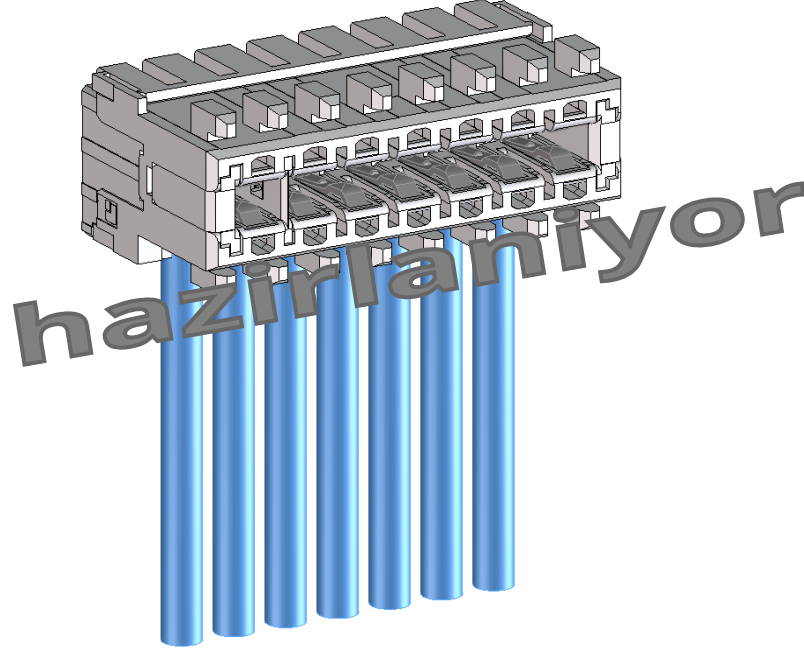
İşleme Talimatı

**Konektör
RAST 2.5 plus**

35V02TR
Sayfa 1 / 22

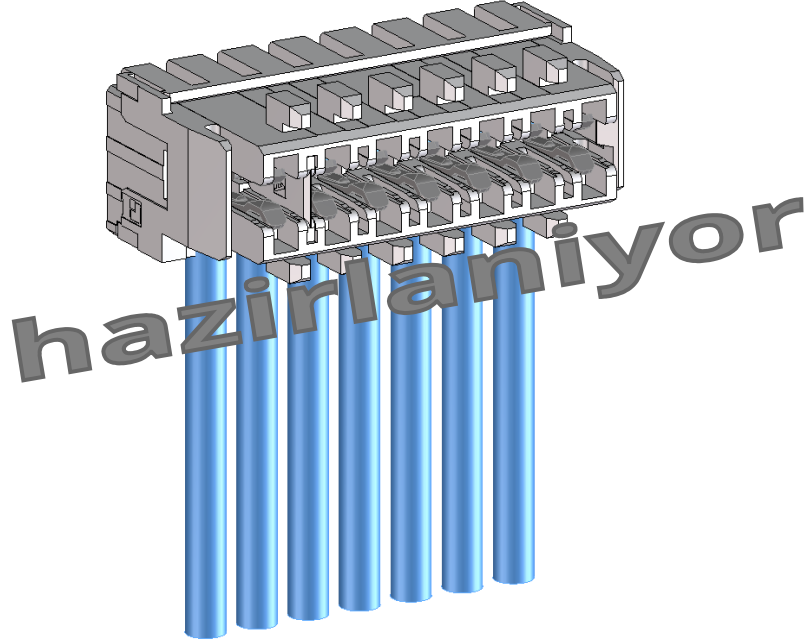
351000 / 351100

(gösterilmiyor)



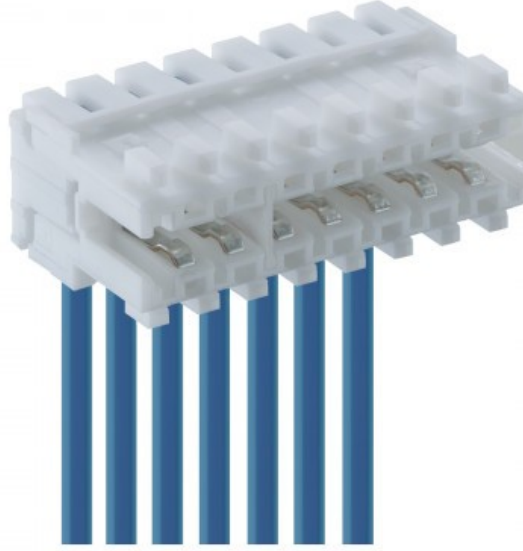
351200 / 351300

(gösterilmiyor)

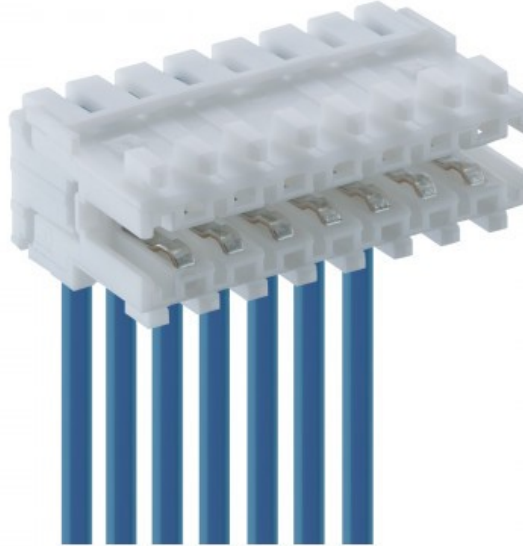


	Tarih	İsim	Baskı.	1	2	3	4	5	6
Yetkili	26.05.15	sve	İsim	jvoss	jvoss	fs			
Kontrol	25.04.25	wie	Tarih	11.04.24	20.11.24	24.04.25			

351700 / 351800 (gösterilmiyor)



352100 / 352300 (gösterilmiyor)



[illegible]

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	İşleme Talimatı Konektör RAST 2.5 plus	Lumberg  passion for connections 35V02TR Sayfa 4 / 22
--	--	---

İçindekiler

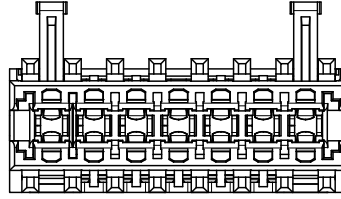
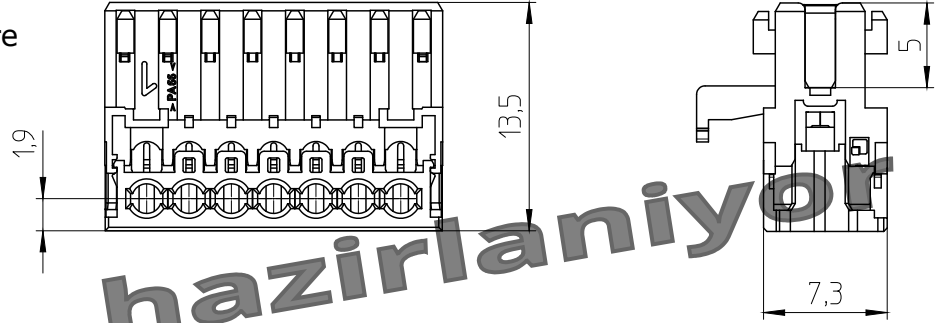
1. Ürün açıklaması.....	5
1.1. Ürün Tipleri.....	5
RAST 2.5 plus 351000 serisi.....	5
RAST 2.5 plus 351100 serisi.....	5
RAST 2.5 plus 351200 serisi.....	6
RAST 2.5 plus 351300 serisi.....	6
RAST 2.5 plus 351700 serisi.....	7
RAST 2.5 plus 351800 serisi.....	7
RAST 2.5 plus 352100 serisi.....	8
RAST 2.5 plus 352300 serisi.....	8
2. Sistem Özellikleri.....	9
3. Kontak Prensibi.....	11
Kontaklar üzerinde doğrudan olmayan geçirme işlemi.....	11
İletken plakası üzerine doğrudan geçirme işlemi.....	11
4. Kodlama Kesimi.....	12
4.1. RAST 2.5 'e göre Kodlama.....	12
4.2. Kesme Bıçağı.....	12
5. İşleme aletleri ve makineleri.....	13
6. İletken Tasarımları.....	14
6.1. İletken Özellikleri Bağlantı Kesiti 0,38 mm ²	14
7. Konfeksiyon İşlemi.....	15
7.1. Soketin Sevk Verilmesi.....	15
7.2. Sıkıştırma Zımbası.....	16
7.3. Konfeksiyon makinesinin ayar ölçüsü.....	16
7.4. Kablo Uç Konumu.....	18
7.5. İletken (Örgülü Bağlantı / Düz İletken).....	19
7.6. Gövde.....	19
8. Kalite Güvenlik Tedbirleri.....	20
8.1. Kalite Özellikleri.....	20
8.2. Kalite Özellikleri / SKT-Bağlantısı.....	20
8.3. Kesim aralığı.....	20
8.4. Kesim aralığının orta konumu.....	20
8.5. İletken kalitesi.....	20
8.6. Kontak sıkıştırma derinliği.....	21
8.7. Kablo uç konumu.....	21
8.8. İletkenin kopma kuvveti.....	21
8.9. Kontak açıklık ölçüsü.....	22
8.10. Elektrik kontrolü.....	22
9. Depolama koşulları.....	22

1. Ürün açıklaması

1.1. Ürün Tipleri

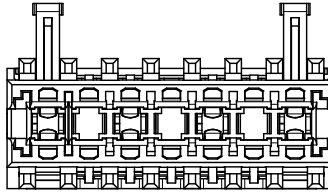
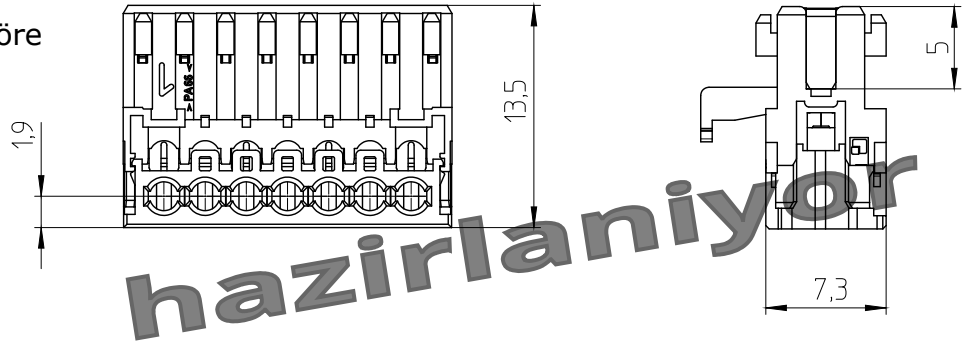
RAST 2.5 plus 351000 serisi

Ayırma 2,5 mm
351000 01 Veri Formuna göre



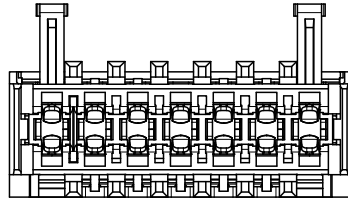
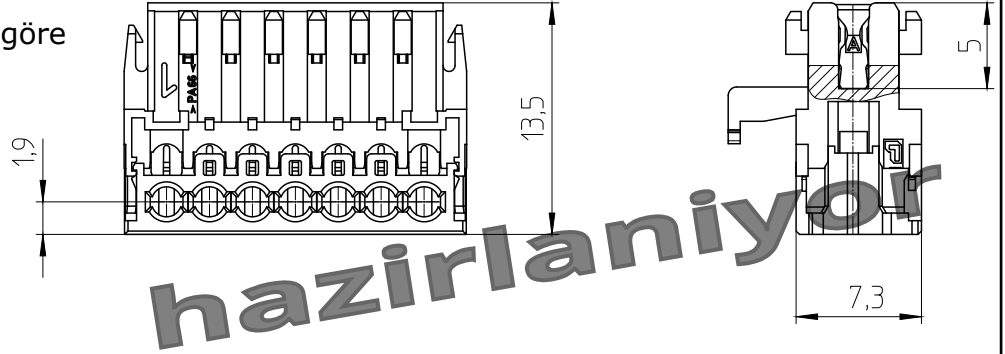
RAST 2.5 plus 351100 serisi

Ayırma 5,0 mm
351100 01 Veri Formuna göre



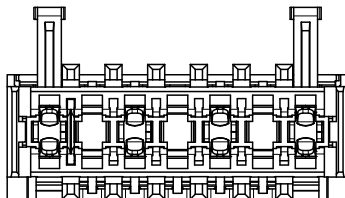
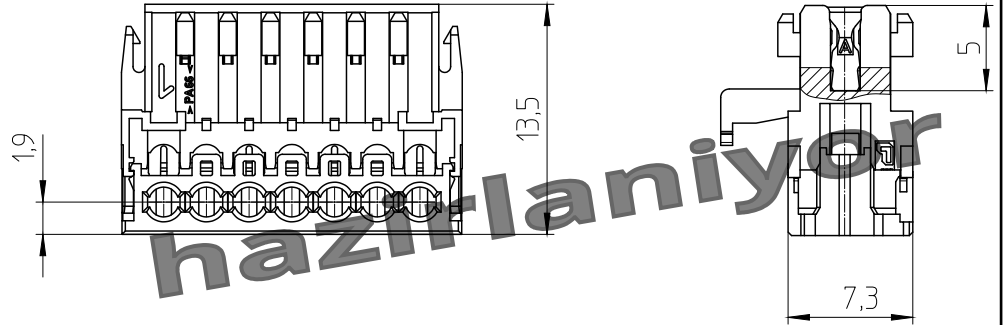
RAST 2.5 plus 351200 serisi

Ayırma 2,5 mm
351200 01 Veri Formuna göre



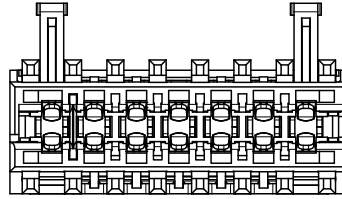
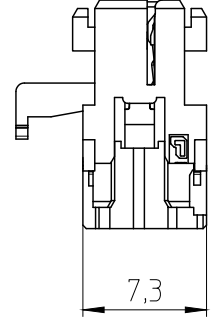
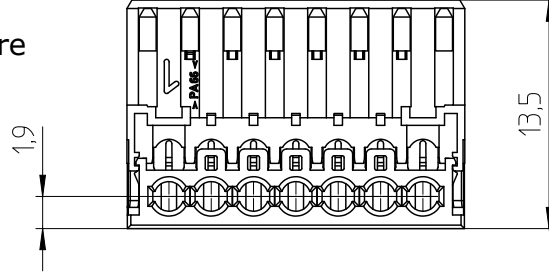
RAST 2.5 plus 351300 serisi

Ayırma 5,0 mm
351300 01 Veri Formuna göre



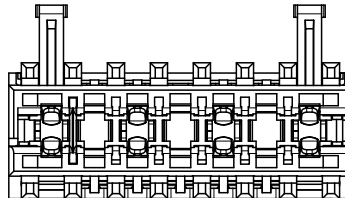
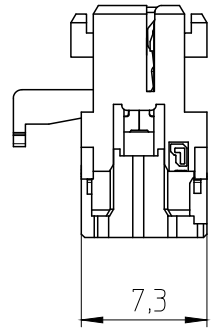
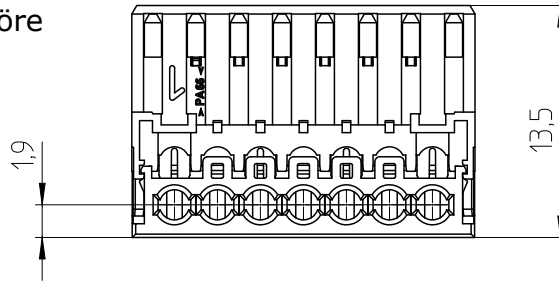
RAST 2.5 plus 351700 serisi

Ayırma 2,5 mm
351700 01 Veri Formuna göre



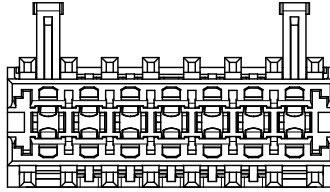
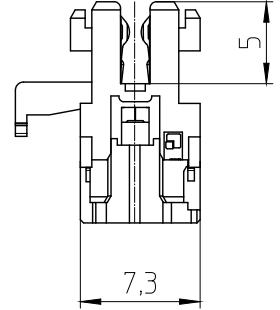
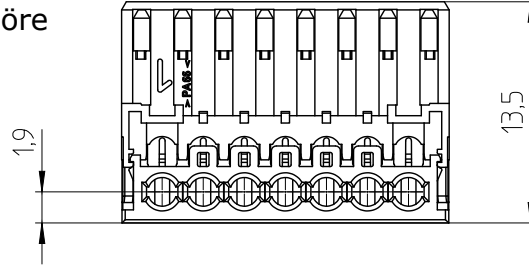
RAST 2.5 plus 351800 serisi

Ayırma 5,0 mm
351800 01 Veri Formuna göre



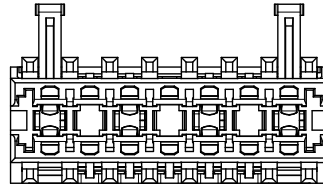
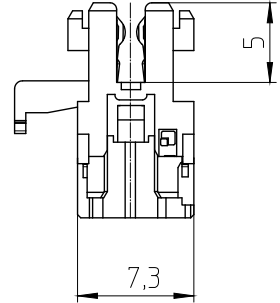
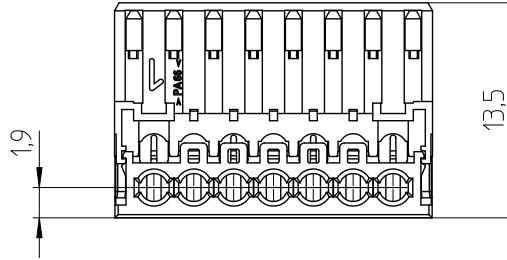
RAST 2.5 plus 352100 serisi

Ayırma 2,5 mm
352100 01 Veri Formuna göre



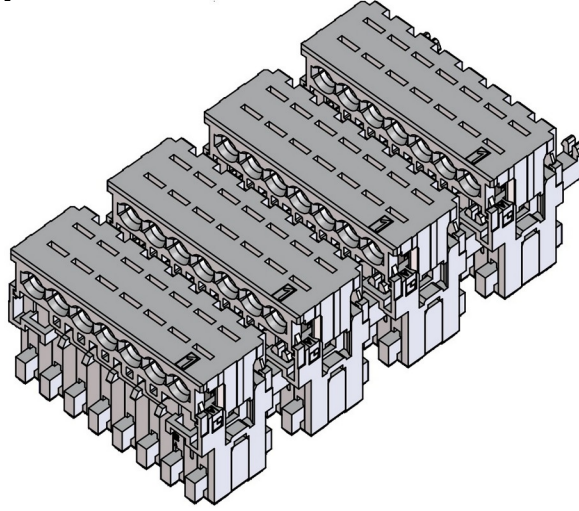
RAST 2.5 plus 352300 serisi

Ayırma 5,0 mm
352300 01 Veri Formuna göre

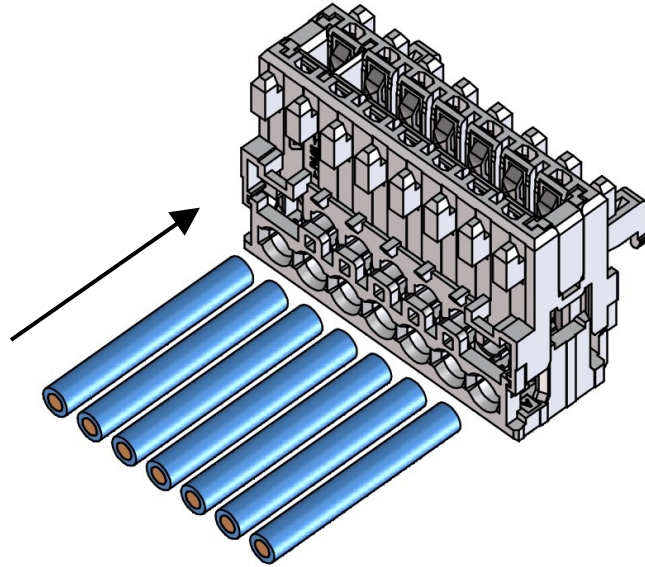


2. Sistem Özellikleri

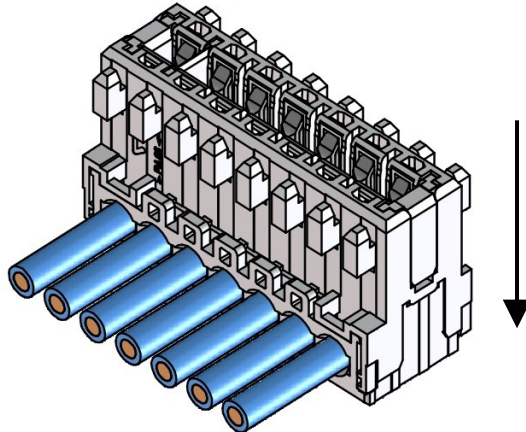
İki parçalı kontak taşıyıcı
Teslim donatılmış olarak



İletken Girişi

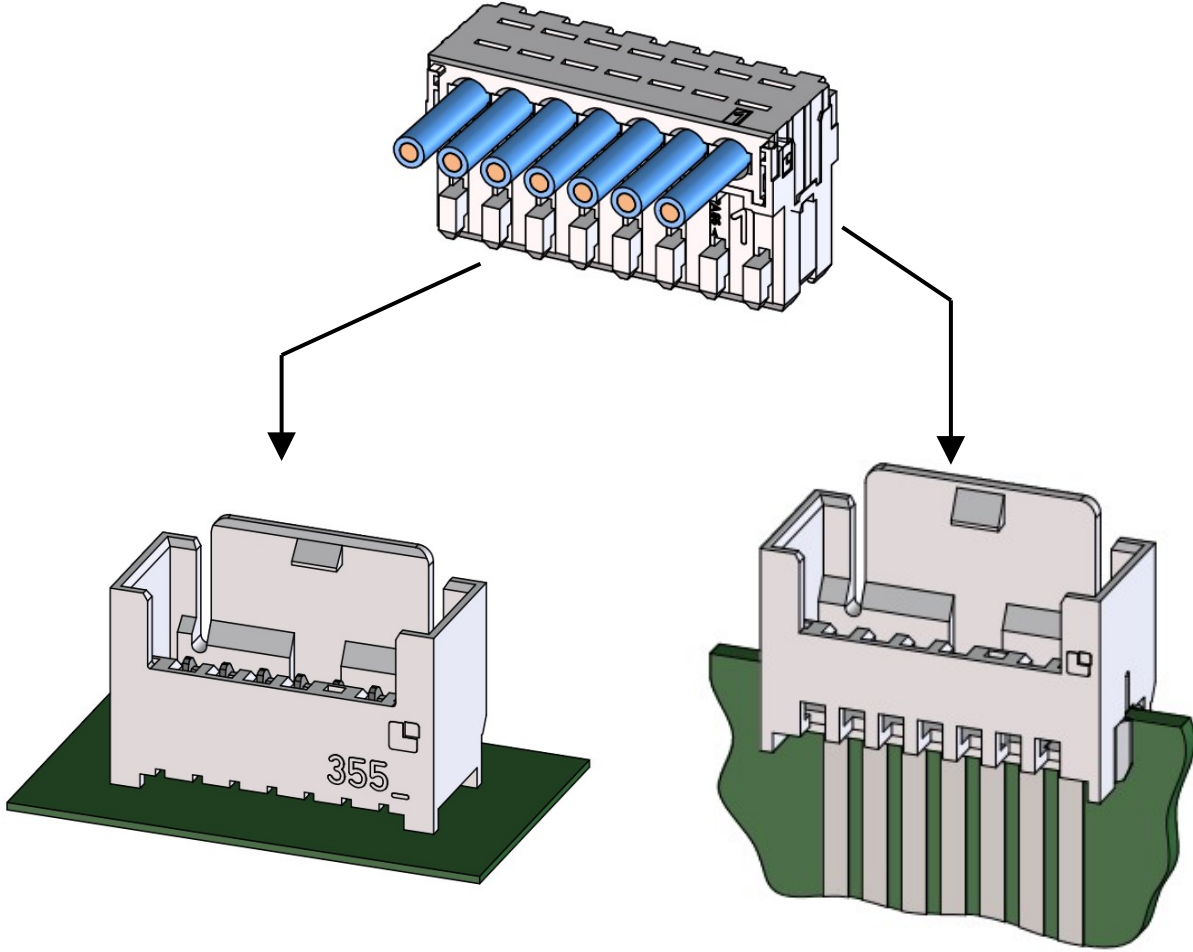


Kapağın sıkıştırılmasıyla kesme klemens bağlantısı
Kablo çıkışı 90°



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

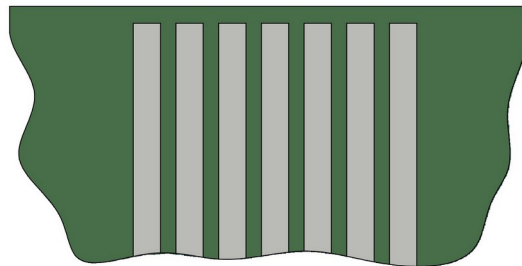
RAST 2.5 göre Soket



Pim Çıtası

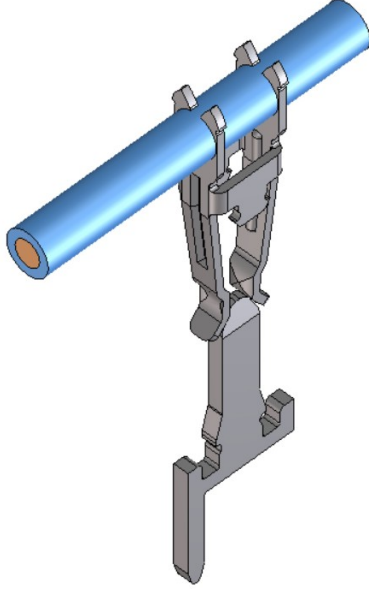
Kılavuz Çerçeve

İletken plaka



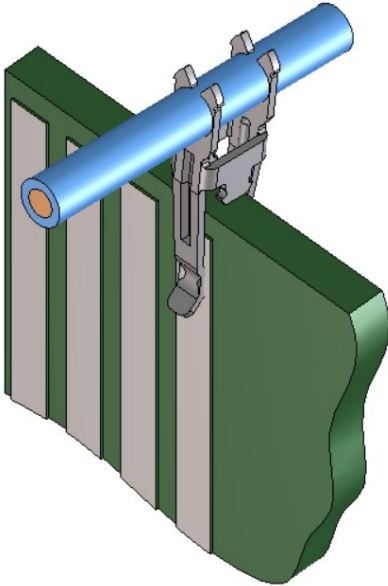
3. Kontak Prensibi

Kontaklar üzerinde doğrudan olmayan geçirme işlemi



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

İletken plakası üzerine doğrudan geçirme işlemi



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

4. Kodlama Kesimi

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

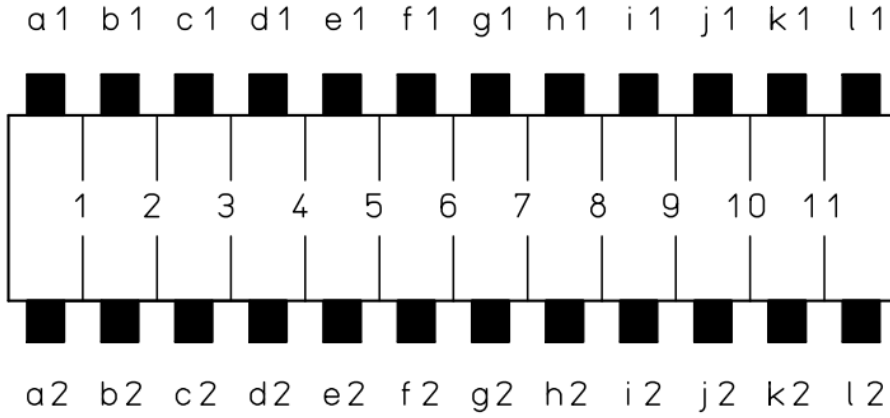
Dikkat !

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. Fiş alanının 5,3 mm ölçüsünün aşılması gerekir (kalan minimum kesme cihazına izin verilir).

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	İşleme Talimatı Konektör RAST 2.5 plus	Lumberg  passion for connections 35V02TR Sayfa 13 / 22
--	--	--

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 plus	Lumberg  passion for connections 35V02TR Sayfa 14 / 22
--	--	--

6. İletken Tasarımları

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

6.1. İletken Özellikleri Bağlantı Kesiti 0,38 mm²

Teknik Veri Formu 908 14

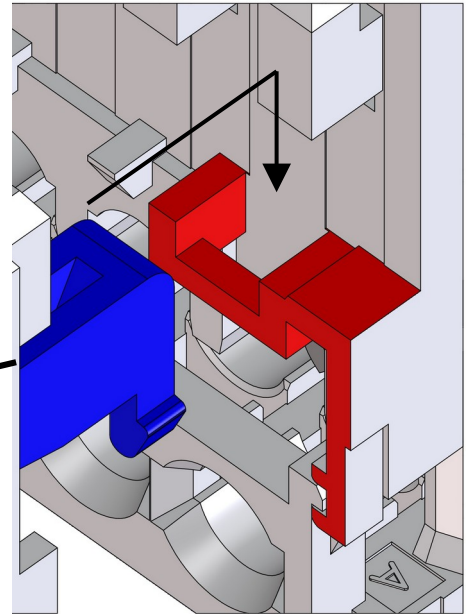
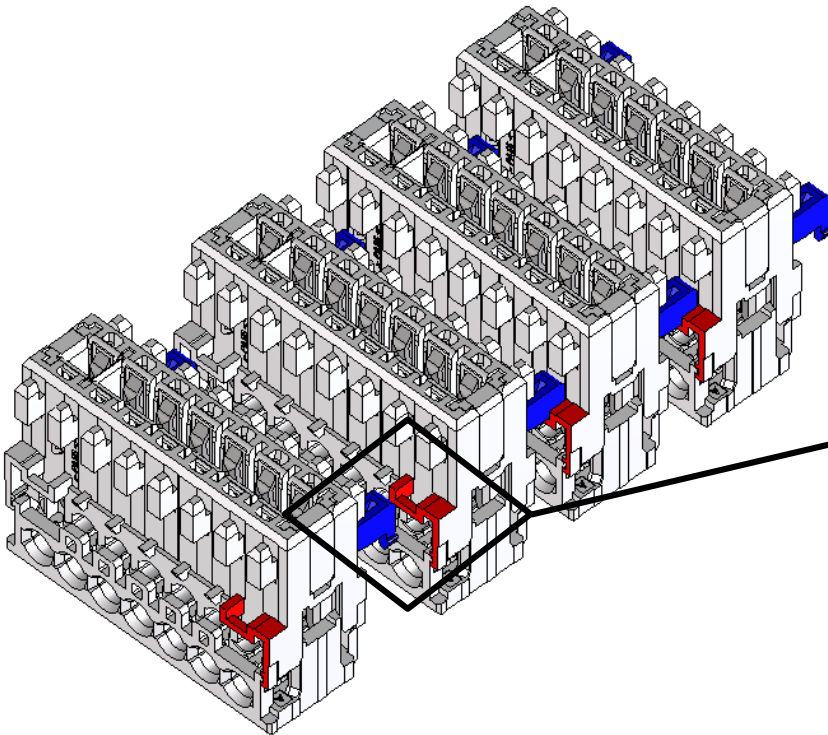
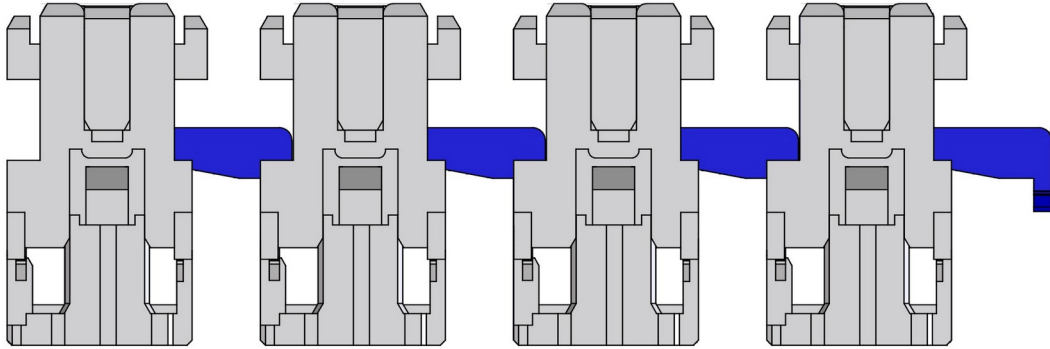
Çıkarılan diğer ürün listesi için lütfen şu internet adresine bakın www.lumberg.com

7. Konfeksiyon İşlemi

Konektör ve iletken kesiti birbirine uygun olmak zorundadır.

7.1. Soketin Sevk Verilmesi

Zincirler, kemerli konektörlerle birlikte işlenir. Konektörler, işleme için tekleştirilir. Konfeksiyon işleminden önce zincir bağlantısının ayrılması gerekir. İşlemeyi iyileştirmek için zincirler gerekirse doğrudan zincir bağlantısının birleştirilmesiyle (şekle bakın) otomata uygun bir şekilde bağlanır.



LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	İşleme Talimatı Konektör RAST 2.5 plus	Lumberg  passion for connections 35V02TR Sayfa 16 / 22
--	--	--

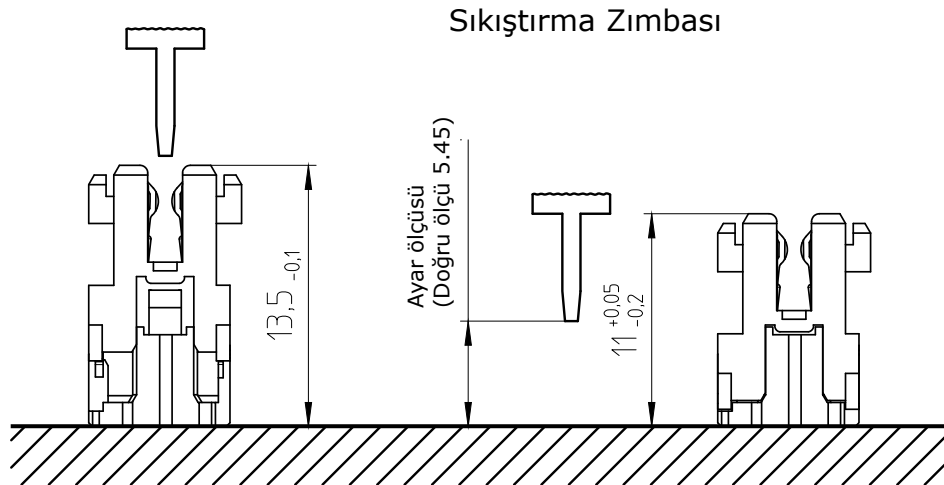
7.2. Sıkıştırma Zımbası

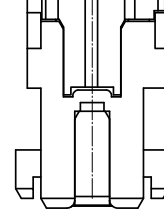
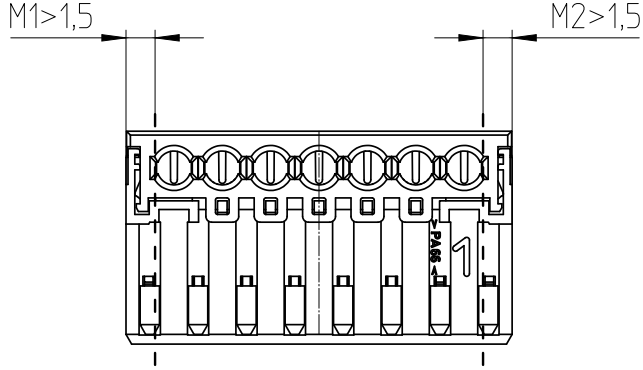
Lumberg pres pistonu kullanılır.

Sıkıştırma Zımbası: Yağsız ve gressiz.

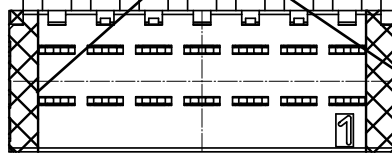
7.3. Konfeksiyon makinesinin ayar ölçüsü

Konnektör fonksiyonu için önemli bir özellik, soket yüksekliğidir. Bu değer, konfeksiyon makinesindeki ayar ölçüsüyle belirlenir. İşleme makinesinin kabulünde $cmk > 1,67$ ve standart olarak $cpk > 1,33$ değerini elde etmek için pres yüksekliği pres işleminden sonraki 30 dakika içinde belirlenmelidir. İşleme makinesinin ayarlanması için pres ölçüsünün tolerans merkezine ayarlanması tavsiye edilir.





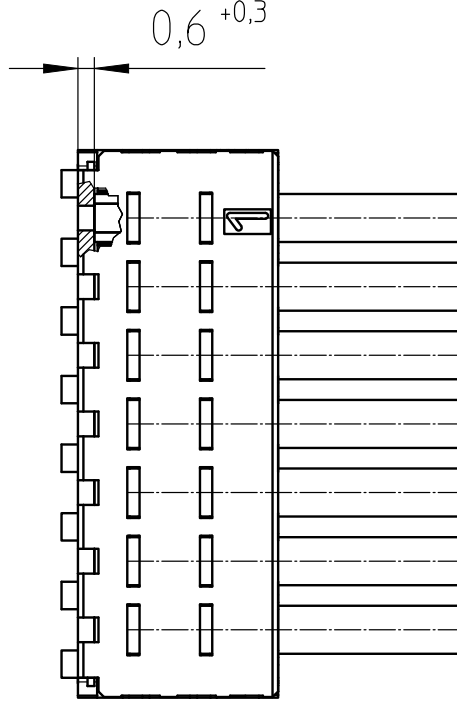
ölçüm aralığı yok



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 Ø 3 mm'lik bir prob ucu gereklidir. Ölçüm sonucunun çıkıntılı bir kırlangıç kuyruğu kılavuzu, kutup sayısı işareti vs. nedeniyle yanlış olmamasına dikkat edilmelidir.

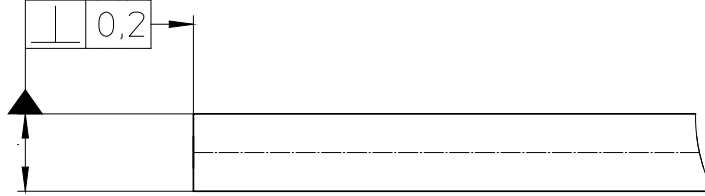
7.4. Kablo Uç Konumu

Kablonun doğru konumu, her iki yalıtım yer değiştirme konektörünün temas etmesini sağlar. Konektörler işlenirken doğru kablo uç konumu dikkate alınmalı ve montajdan sonra uygun önlemlerle kontrol edilmelidir. Uç konum kontrolü %100 yapılmalıdır.

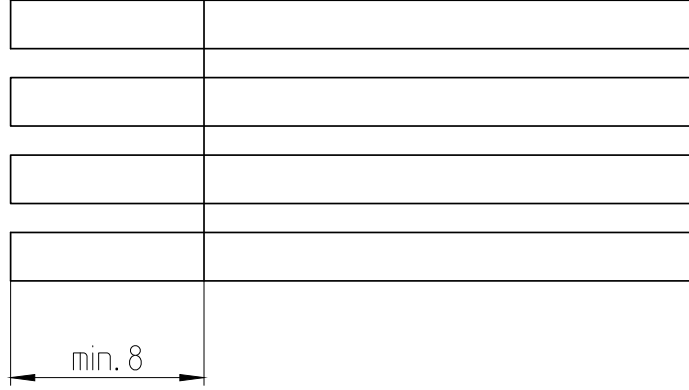


7.5. İletken (Örgülü Bağlantı / Düz İletken)

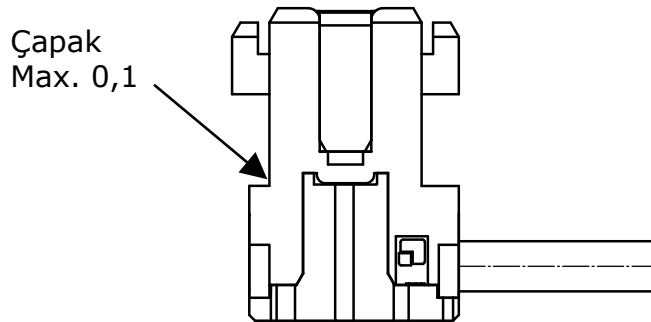
İletken uçları, iletkenin biçimi bozulmadan düz ve pürüzsüz şekilde kesilip ayrılmalıdır. Kablonun kablo çıkışı yönünde hasarlı yalıtımı olmamalıdır (gözle kontrol). Her iki kesim çatalı arasında izolasyonun yırtılması kabul edilebilir olmaktadır.



Düz iletken zımbalanmalıdır.

**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).



LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	İşleme Talimatı Konektör RAST 2.5 plus	Lumberg  passion for connections 35V02TR Sayfa 20 / 22
--	--	--

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.

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.

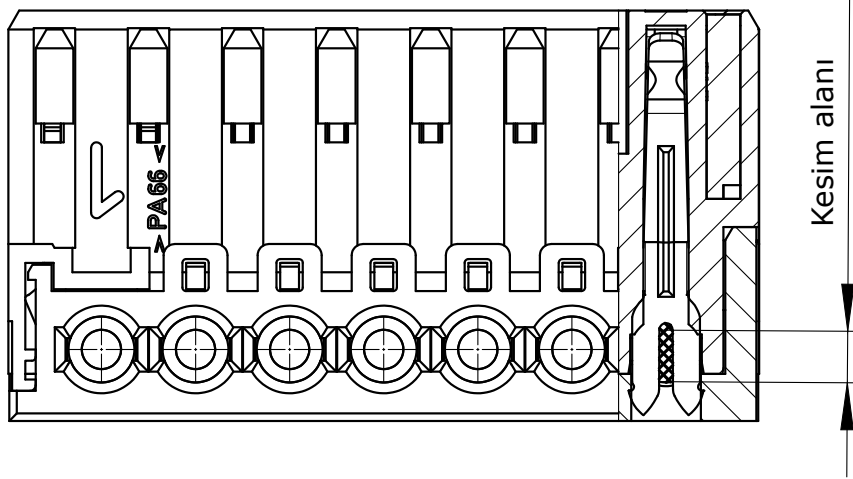
Teslimat listesinde gösterilen müşteriye özel iletkenlerin, bizde mevcut olan veri formlarına uygun olması gerekmektedir.

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

Kullanıcının, serbest bırakılan tüm bağlantıların teslimat kalitesine uygun olması sağlanmalıdır. Bunun için hattın çapı, konsantriklik, mikro shore sertliği ve vurma uzunluğu kontrol edilmelidir.

8.6. Kontak sıkıştırma derinliği

Kablo sıkıştırma derinliği, kontak taşıyıcının yüksekliği ile belirlenmektedir. Tüm münferit iletkenlerin kesme alanında olması ve kesilmemesi gerekir.

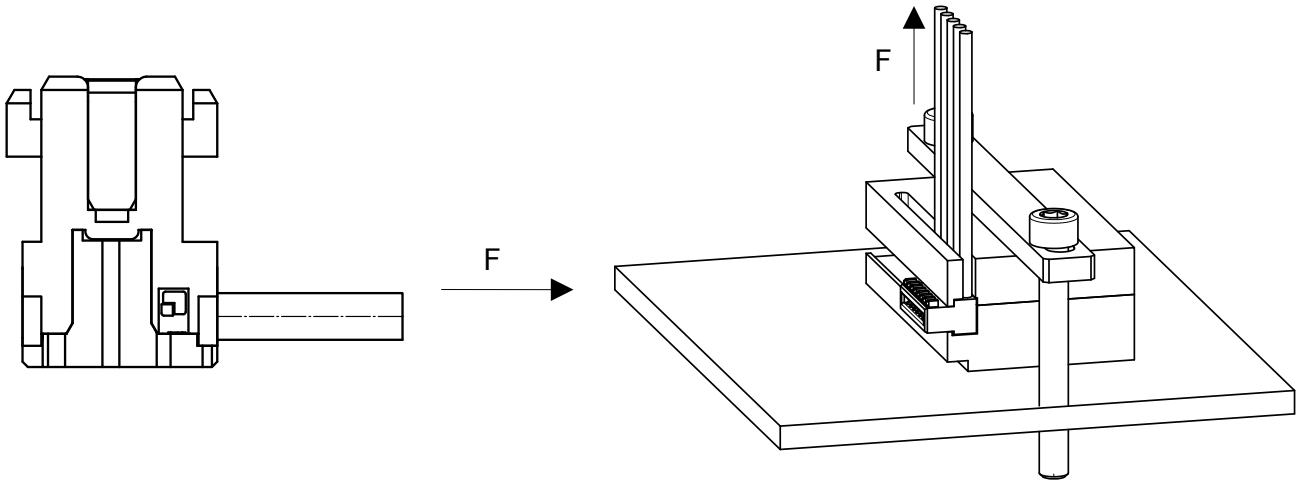
**8.7. Kablo uç konumu**

7.4'te açıklanan kablo uç konumuna uyulmalıdır. Kablo muhafazanın içine doğru çıkıntı yaparsa, mükemmel temas sağlamayacaktır.

8.8. İletkenin kopma kuvveti

Kesme klemens kontağından iletkenin en az kopma kuvveti:

PVC – Kablolama iletkeni: 0,38 mm² > 50 N



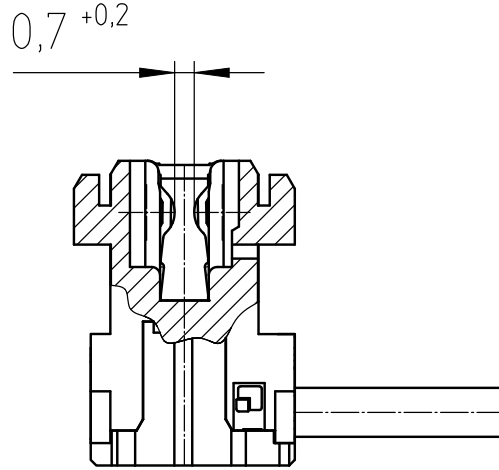
Tel çıkışı çekme direnci için belirtilen değer standart kablo için belirtilen tipik değer olan 0,38 mm² 'dir. Bu değer laboratuvar koşullarında belirlenmiştir ve referans olarak kullanılır.

Koparma kuvvetinin tespit edilmesi için 50mm/dak hızı kullanıldı.

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	İşleme Talimatı Konektör RAST 2.5 plus	Lumberg passion for connections 35V02TR Sayfa 22 / 22
--	--	--

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.

9. Depolama koşulları

Genel depolama koşulları internette www.lumberg.com adresinde "İndirmeler" bölümündedir. Belirtilen depolama koşullarına uyulmalıdır.