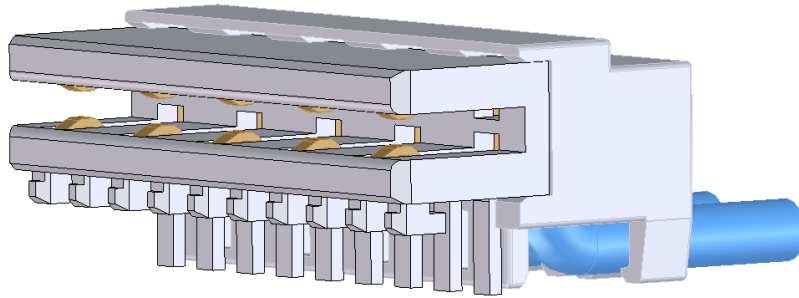
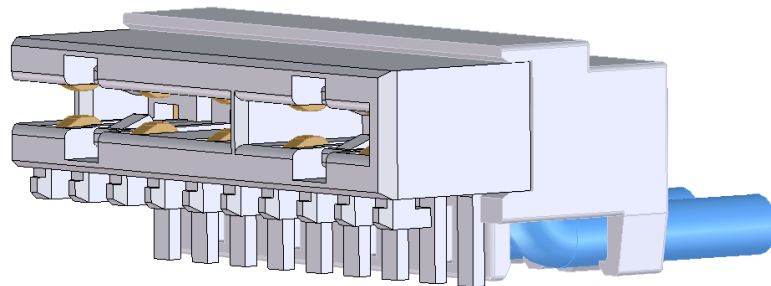


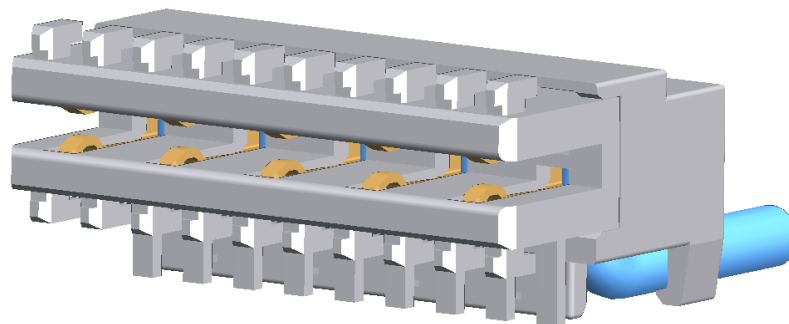
3570



3575



357099



	Datum	Name	Ausg.	1	2	3	4	5	6		
Erstellt	11.02.2002	Hild	Name	Hild	Klink	Gazke	Str	Sve	Sve		
frei- gegeben			Datum	24.05.02	27.11.02	26.02.07	03.06.09	24.07.09	27.08.12		

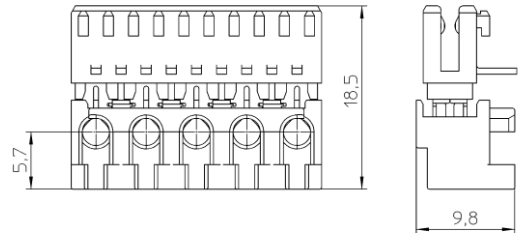
Inhaltsverzeichnis:

1	Serie 3570	4
2	Kodierschneiden	5
2.1	Schneidmesser	5
3	Serie 3575	6
4	Serie 357099	7
5	Systemmerkmale	8
6	Kontaktprinzip	9
6.1	Indirektes Stecken auf den Kontaktstift	9
6.2	Direktes Stecken auf die Leiterplatte.....	9
7	Verarbeitungswerkzeuge und Maschinen für 3570, 3575 und 357099	10
7.1	Manueller Verarbeitungswerkzeug.....	10
7.2	Manuelle Verarbeitungsvorrichtung.....	10
7.3	Halbautomatische Verarbeitungsmaschine	10
7.4	Vollautomatische Verarbeitungsmaschine	10
8	Leitungsausführungen	11
8.1	Leitungsspezifikationen Anschlussquerschnitt 0,5...0,75 mm ²	11
9	Konfektionierung	12
9.1	Zuführung der Steckverbinder.....	12
9.2	Eindrückstempel.....	13
9.3	Einstellhöhe der Konfektionierungsmaschine und Steckerhöhe nach dem Konfektionieren.....	13
9.4	Drahtübergang	14
9.5	Gehäuse	14
9.6	Leitung	15
10	Qualitätssicherungsmaßnahmen	16
10.1	Qualitätsmerkmale	16
10.2	Qualitätsmerkmale / SKT-Anschluß	16
10.3	Schlitzbreite.....	16
10.4	Mittenlage des Schneidschlitzes	16
10.5	Leitungsqualität	16
10.6	Drahtüberstand	16
10.7	Drahteindrücktiefe	17
10.8	Ausreißkraft des Leiters	17
11	Lagerung	18

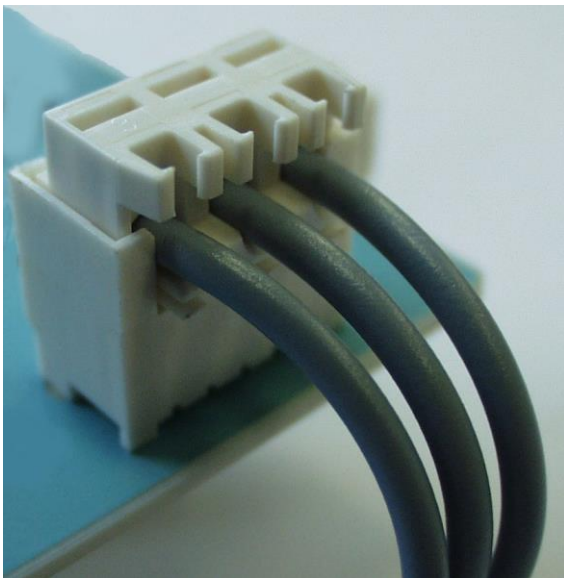
1 Serie 3570

Steckverbinder für direktes und indirektes Stecken, in Schneidklemmtechnik (SKT), Kodierung in Verbindung mit RAST 2.5-Führungsrahmen oder Stiftleiste, mit Berührungsschutz und Prüfabgriff. Rastmaß 5mm

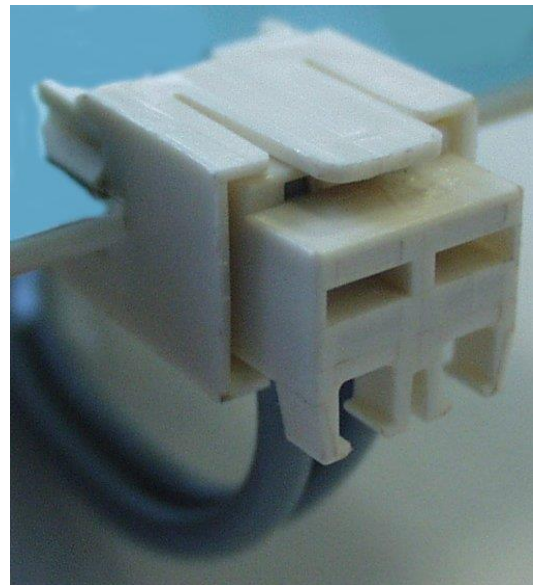
- für 6A / 10A
- 2-10polig / 2-5-polig
- Anschlussquerschnitt 0,5...0,75 mm²
- Anschlussquerschnitt 0,22...0,35 mm² (Schneidspalt S01)
- nach Datenblatt 3570 01



Indirektes Stecken



Direktes Stecken



2 Kodierschneiden

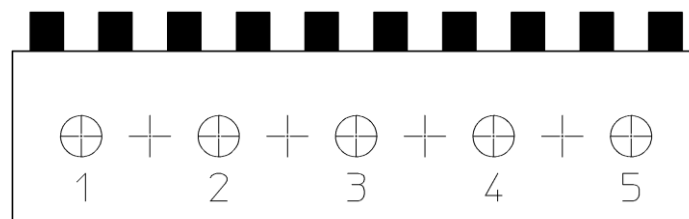
Die Steckverbinder können als Grundtyp angeliefert und an der Verarbeitungseinrichtung mit Kodierschnitt versehen werden. Die richtige Zuordnung von Steckern, Kodierschnitt und Farbe fällt dabei in die alleinige Verantwortung des Kunden.

Achtung!

Stecker, Messerleisten und Führungsrahmen sind immer in Steckrichtung gezeichnet

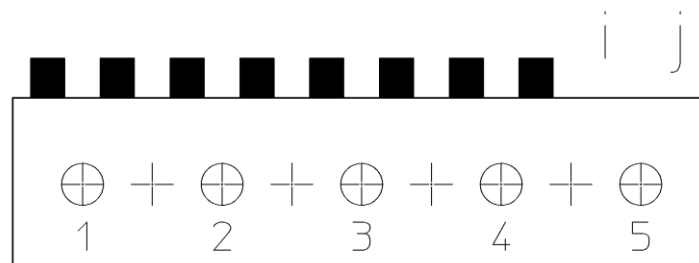
Stecker Grundtyp:

R2,5/2-5



Beispiel: Kodierung (Kodiernasen) i und j sind geschnitten:

R2,5/2-5ij



2.1 Schneidmesser

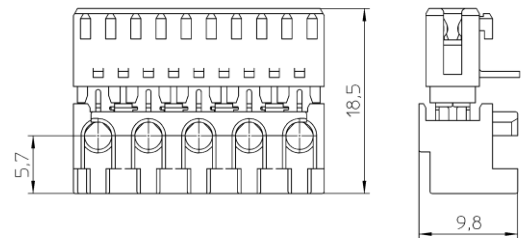
Um ein sauberes Abschneiden der Kodierung zu gewährleisten, sind nur Schneidmesser von der Firma LUMBERG zu verwenden. Verbleibender Schneidgrat max. 0.15mm.

3 Serie 3575

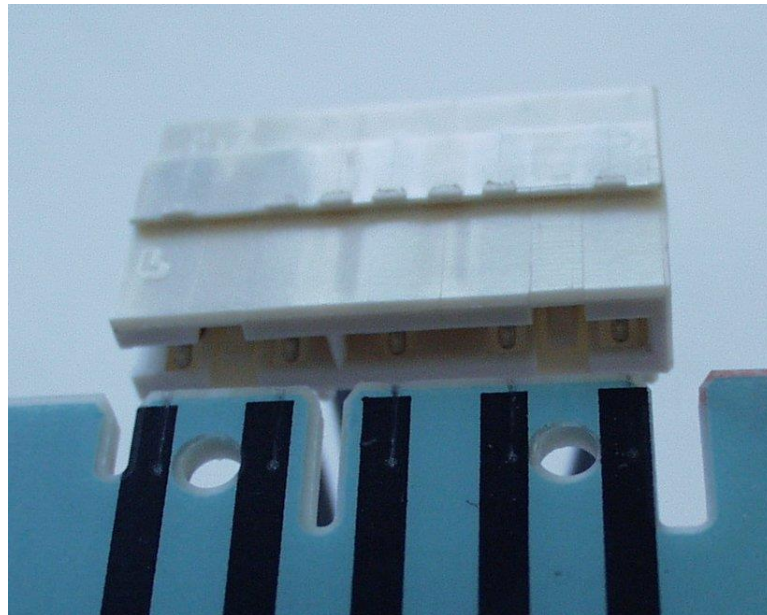
Steckverbinder für direktes Stecken, in Schneidklemmtechnik (SKT), mit Verrastung auf der Leiterplatte, wahlweise mit oder ohne Kodiersteg und geschlossenen Seitenwänden, mit Berührungsschutz und Prüfabgriff.

Rastmaß 5mm

- für 6A
- 2-10polig
- Anschlussquerschnitt 0,5...0,75 mm²
- Anschlussquerschnitt 0,22...0,35 mm² (Schneidspalt S01)
- nach Datenblatt 3575 01



Direktes Stecken

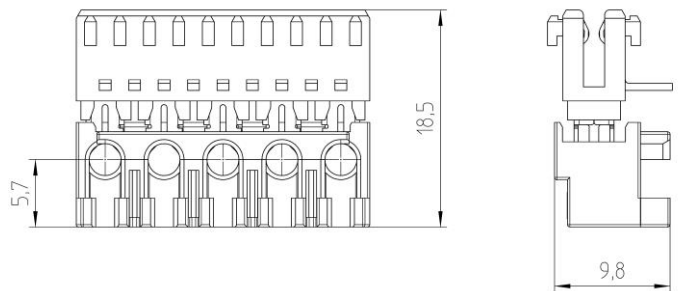


4 Serie 357099

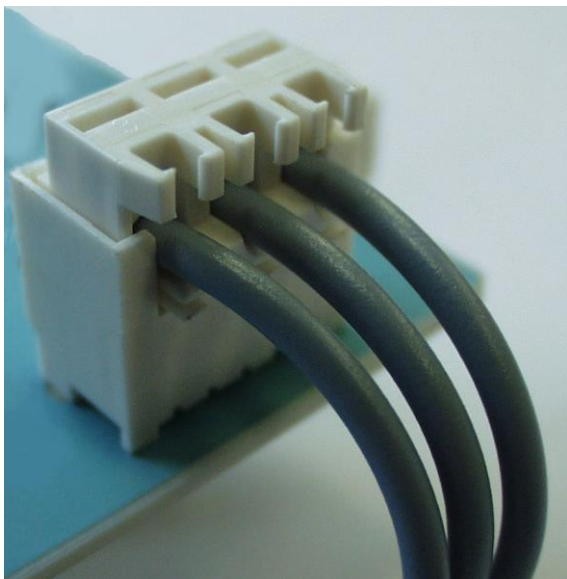
Steckverbinder für direktes und indirektes Stecken, in Schneidklemmtechnik (SKT), mit doppelseitiger Kodierung in Verbindung mit Stiftleiste 355299, mit Berührungsschutz und Prüfabgriff.

Rastmaß 5mm

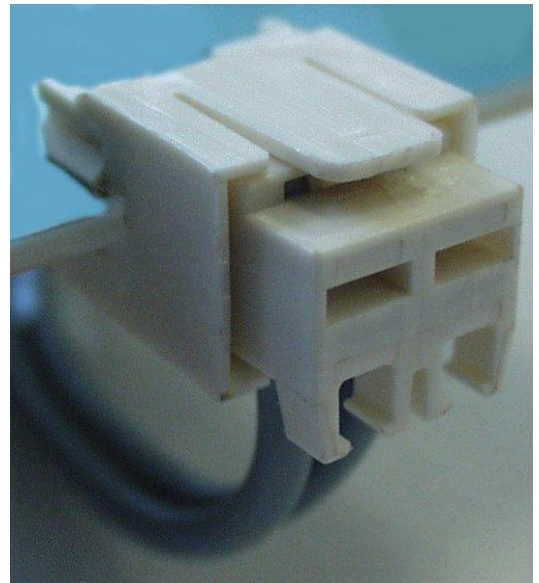
- für 6A / 10A
- 2-10polig / 2-5-polig
- Anschlussquerschnitt 0,5...0,75 mm²
- Anschlussquerschnitt 0,22...0,35 mm² (Schneidspalt S01)
- nach Datenblatt 357099 01



Indirektes Stecken



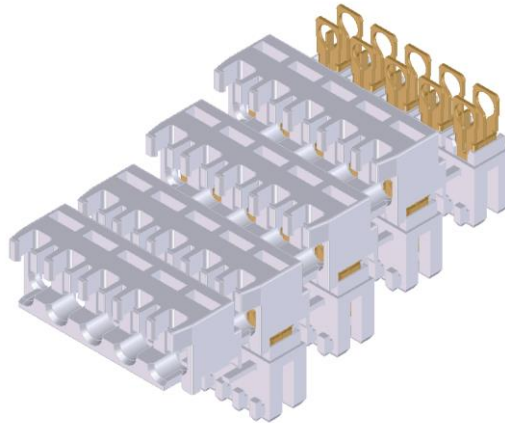
Direktes Stecken



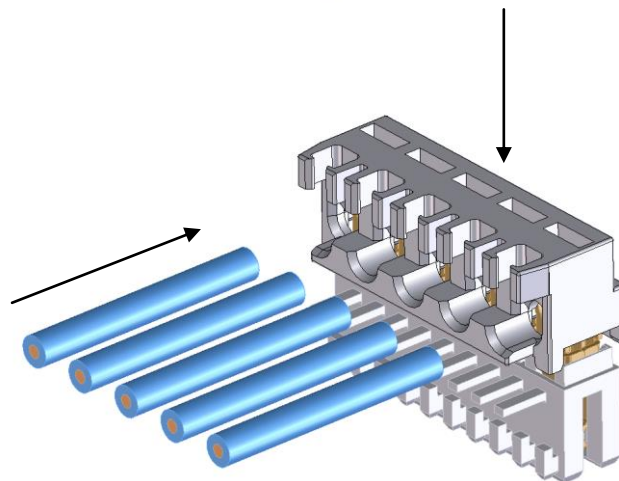
**3570 / 3575
357099**

5 Systemmerkmale

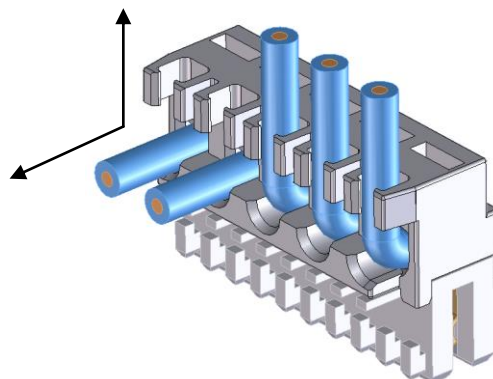
Zweiteiliger Kontaktträger
Anlieferung gegurtet



Drahteinführung

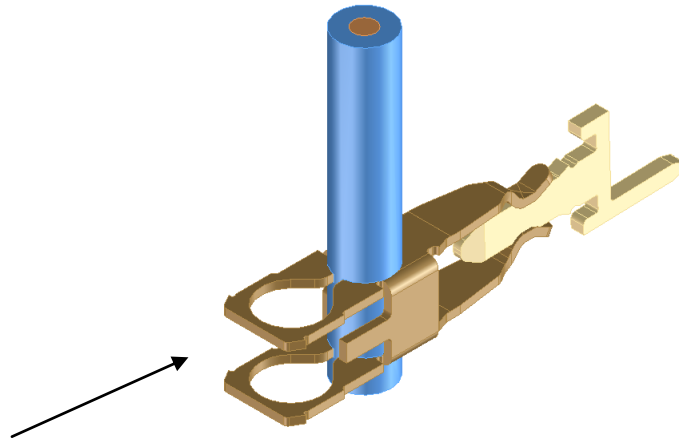


Schneidklemmverbindung durch Verpressen des Deckels
Drahtabgang 90° und 180°



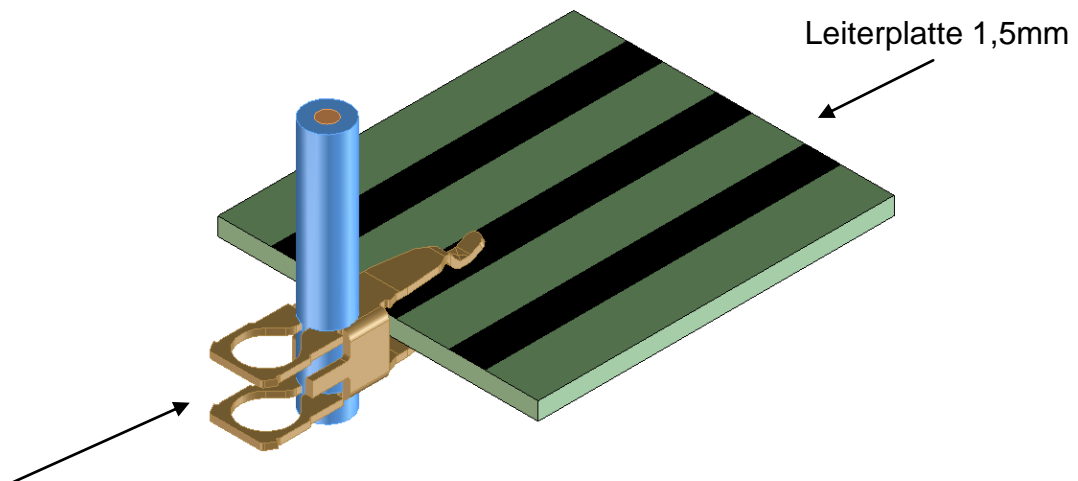
6 Kontaktprinzip

6.1 Indirektes Stecken auf den Kontaktstift




Schneidklemmverbindung
nach DIN 41611 Teil 6

6.2 Direktes Stecken auf die Leiterplatte



Schneidklemmverbindung
nach DIN 41611 Teil6

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	Verarbeitungsanweisung	Lumberg  passion for connections
	Steckverbinder RAST 2.5	357V01DE Seite 10 von 18

7 Verarbeitungswerkzeuge und Maschinen für 3570, 3575 und 357099

Funktion, Sicherheit und Qualität der Steckverbinder ist durch Einsatz von LUMBERG – Verarbeitungseinrichtungen gewährleistet. Es ist hierbei zu berücksichtigen, dass die Steckverbinder vor der Verarbeitung / Konfektionierung nicht elektrisch geprüft sind, und deshalb eine elektrische Prüfung nach dem Konfektionieren erfolgen sollte.

Für andere Verarbeitungseinrichtungen trägt der Anwender die alleinige Verantwortung.

Beim Einsatz von Schmier- oder Gleitmitteln im Zuführ- und Einpressbereich sind keine Rückstände (Verunreinigungen) an Steckverbindern zulässig.

7.1 Manueller Verarbeitungswerkzeug

Zum Anschlagen von Einzelleitern, ausgelegt für Einzel- und Kleinserien.

7.2 Manuelle Verarbeitungsvorrichtung


Zum Anschlagen von Einzelleitern, ausgelegt für Einzel- und Kleinserien.

7.3 Halbautomatische Verarbeitungsmaschine

Zum wirtschaftlichen Anschlagen von Einzelleitern an automatisch zugeführte Steckverbinder, ausgelegt für Serienfertigung.

7.4 Vollautomatische Verarbeitungsmaschine

Zum Konfektionieren von automatisch zugeführten Einzelleitern und Steckverbindern, ausgelegt für industrielle Großserienfertigung.

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	Verarbeitungsanweisung	Lumberg  passion for connections
	Steckverbinder RAST 2.5	357V01DE Seite 11 von 18

8 Leitungsausführungen

Vorgegebene Leitungsspezifikationen müssen eingehalten werden. Abweichungen müssen abgestimmt und von LUMBERG freigegeben werden.

8.1 Leitungsspezifikationen Anschlussquerschnitt 0,5...0,75 mm²

Techn. Datenblatt 908 15 Schaltlitze = 0,50 mm²

Techn. Datenblatt 908 13 Schaltlitze = 0,75 mm²

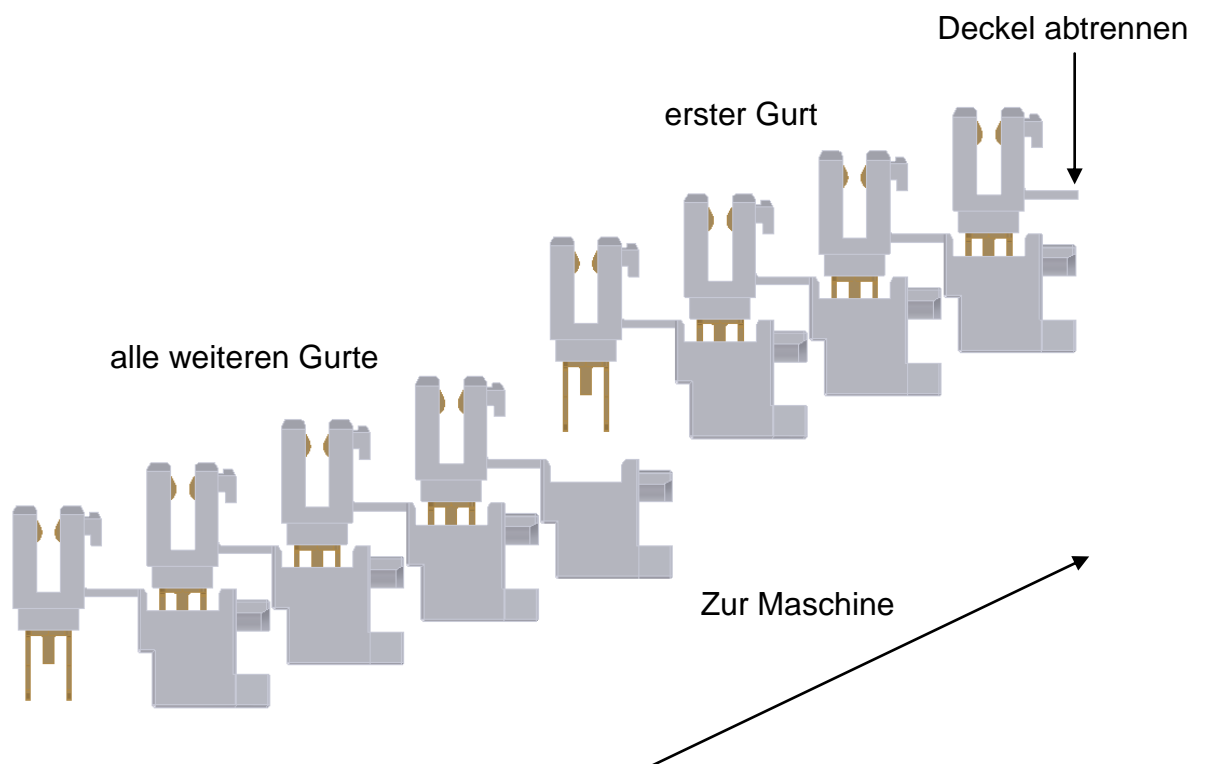
Andere freigegebene Leitungen siehe LUMBERG – Freigabelisten der entsprechenden Steckverbinder.

9 Konfektionierung

Steckverbinder und Leitungsquerschnitt müssen übereinstimmen.

9.1 Zuführung der Steckverbinder

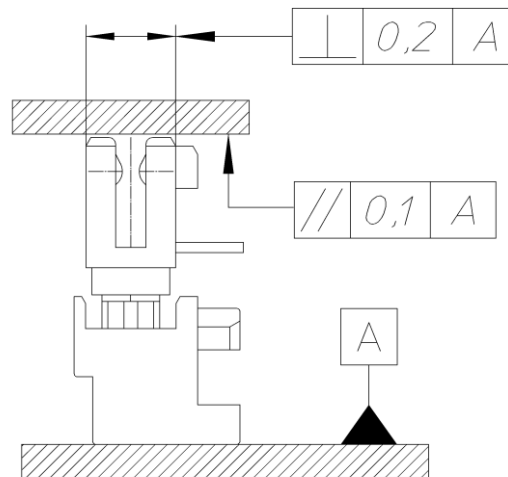
Zu Beginn der Konfektionierung, bevor der Gurt in die Konfektionierungsmaschine eingeführt wird, ist der erste Deckel vom Steckverbindergurt abzuschneiden. Alle weiteren Gurte werden durch Aufrasten der Deckel auf das letzte Unterteil des vorhergehenden Gurtes verbunden.



Die Gurte sind sicher verbunden, wenn das Höhenmaß 18,5 mm in der Vorraststellung erreicht wird. Das Abtrennen der einzelnen Stecker erfolgt an der Konfektionierungsmaschine, die Verbindungsstege bleiben dabei am Stecker.

9.2 Eindrückstempel

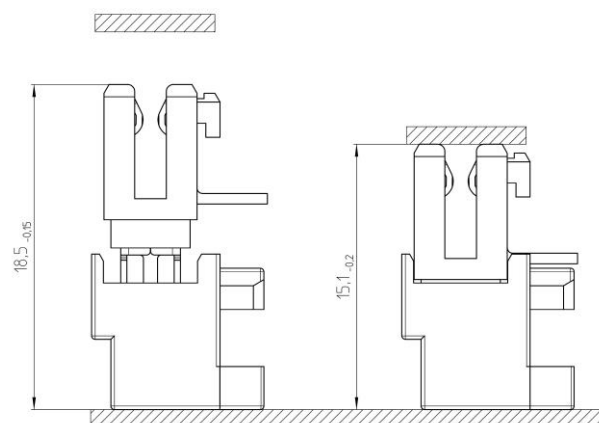
Das Konfektionieren der Stecker erfolgt mit einem geraden, flachen Eindrückstempel. Der Eindrückstempel muss parallel und der Stecker senkrecht zur Auflagefläche stehen.



9.3 Einstellhöhe der Konfektionierungsmaschine und Steckerhöhe nach dem Konfektionieren

Ein wesentliches Merkmal für die Funktion des Steckverbinders ist die Steckerhöhe nach dem Konfektionieren. Sie wird durch das Einstellmaß an der Konfektionierungsmaschine bestimmt.

Eindrückstempel

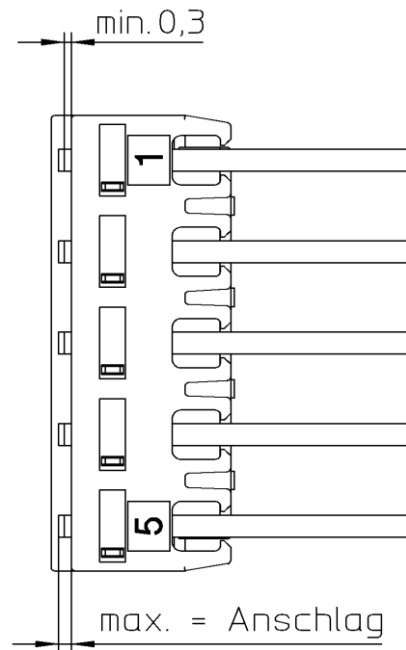


Auflage

Steckverbinder 3570, 3575 und 357099

9.4 Drahtübergang

Ein richtiger Drahtübergang gewährleistet das Kontaktieren beider Schneidgabeln.
Der Drahtübergang ist nach dem Konfektionieren zu prüfen.

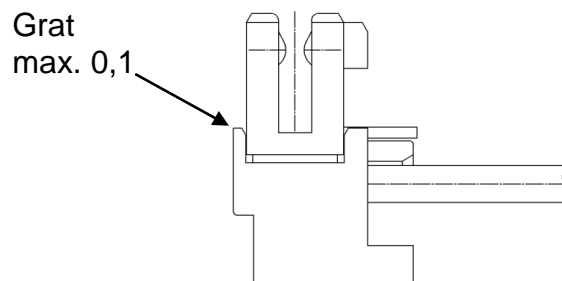


9.5 Gehäuse

Nach dem Konfektionieren darf das Gehäuse keinerlei sichtbare Beschädigungen aufweisen (Sichtkontrolle).

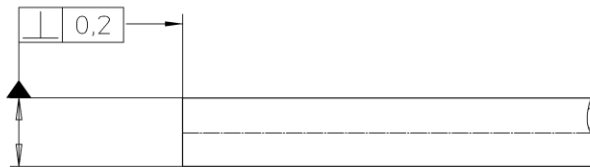
Die Steckfunktion muss gesichert sein (Funktionsprüfung).

Der Kontakt muss in korrekter Lage im Gehäuse sitzen (Sichtkontrolle).



9.6 Leitung

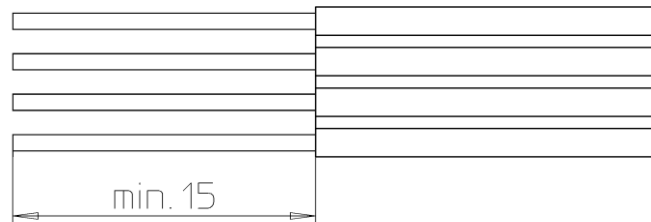
Die Leitungsenden müssen gerade und gratfrei abgeschnitten werden, ohne die Leitung zu deformieren.




Die Leitung darf in Richtung Drahtausgang keine beschädigte Isolation aufweisen (Sichtkontrolle).

Zwischen den beiden Schneidgabeln ist ein Aufreißen der Isolation zulässig.

Flachleitungen müssen ausgestanzt werden.



<p>LUMBERG CONNECT GMBH</p> <p>Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle</p>	<h1>Verarbeitungsanweisung</h1>	<p>Lumberg  passion for connections</p>
<h2>Steckverbinder RAST 2.5</h2>		<p>357V01DE</p> <p>Seite 16 von 18</p>

10 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.

10.1 Qualitätsmerkmale

Folgende Qualitätsmerkmale sind unter anderem zu berücksichtigen.

10.2 Qualitätsmerkmale / SKT-Anschluß

- Schlitzbreite
- Mittenlage des Schneidschlitzes
- Leitungsqualität
- Drahteindrücktiefe
- Drahtüberstand

10.3 Schlitzbreite

Die Einhaltung der Schlitzbreite wird von der Firma LUMBERG garantiert.

10.4 Mittenlage des Schneidschlitzes

Die Mittenlage des Schneidschlitzes zur Leitungsaufnahme, Toleranz $\pm 0,1$, wird durch den Kontaktträger gewährleistet.

10.5 Leitungsqualität

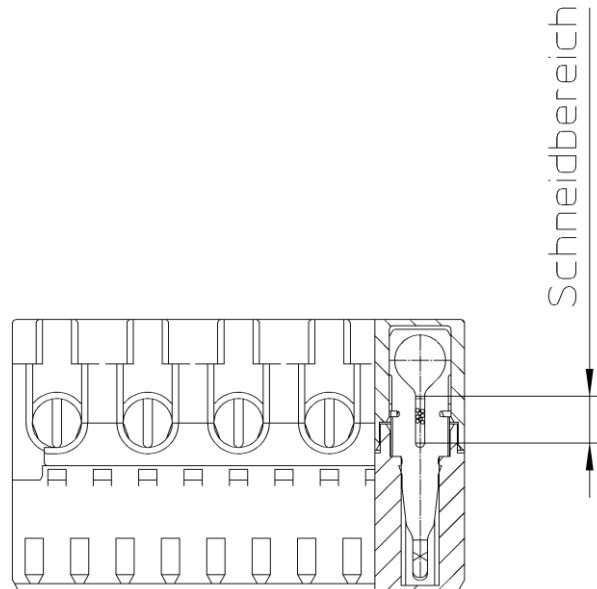
Die Leitungsspezifikationen müssen eingehalten werden.

10.6 Drahtüberstand

Der min. Drahtüberstand muss eingehalten werden, kleinere Drahtüberstände führen zu keiner einwandfreien Kontaktierung.

10.7 Drahteindrücktiefe

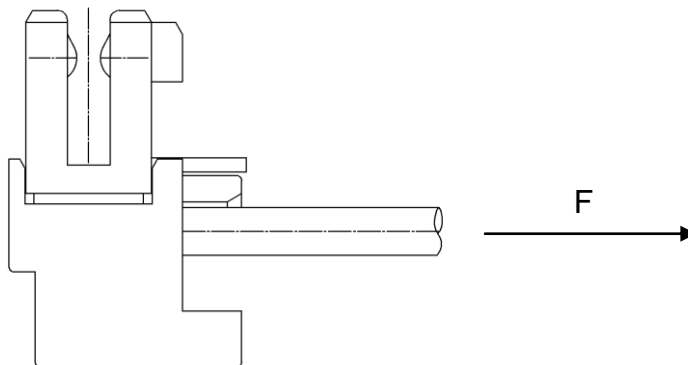
Die Drahteindrücktiefe wird durch die Höhe des Kontaktträgers bestimmt.
Alle Einzelleiter müssen im Schneidbereich liegen.




10.8 Ausreißkraft des Leiters

Die Ausreißkraft des Leiters aus dem Schneidklemmkontakt muss sein:

Schaltlitze LIYV : $0,75 \text{ mm}^2 > 50 \text{ N}$



Der angegebene Wert für die Leiterausreißkraft ist in einem Versuch, an einer Standardleitung $0,75 \text{ mm}^2$, ermittelter typischer Wert. Dieser Wert wurde unter Laborbedingungen ermittelt und dient als Richtwert.

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	Verarbeitungsanweisung	Lumberg  passion for connections
	Steckverbinder RAST 2.5	357V01DE Seite 18 von 18

11 Lagerung

Aufgrund physikalischer Prozesse unterliegen sowohl verzinnnte 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 verzinnnte Bauelemente innerhalb eines Jahres nach ihrer Auslieferung verarbeitet werden.

Bei Bauteilen die aufgrund ihrer Anwendung gelötet werden, ist es erforderlich ein markübliches, 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.