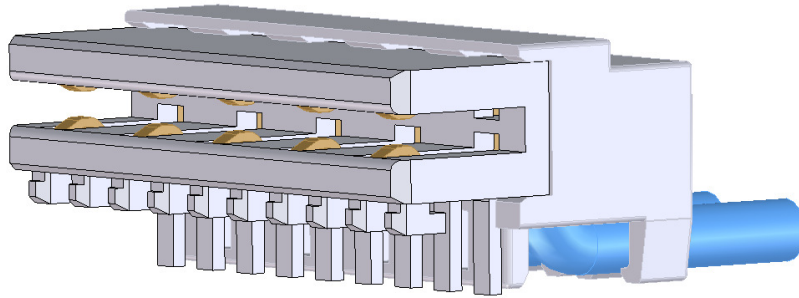
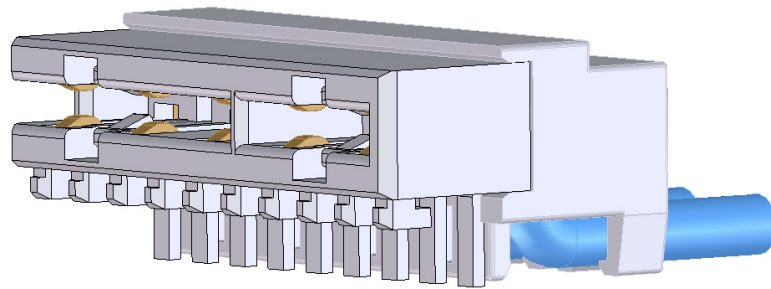


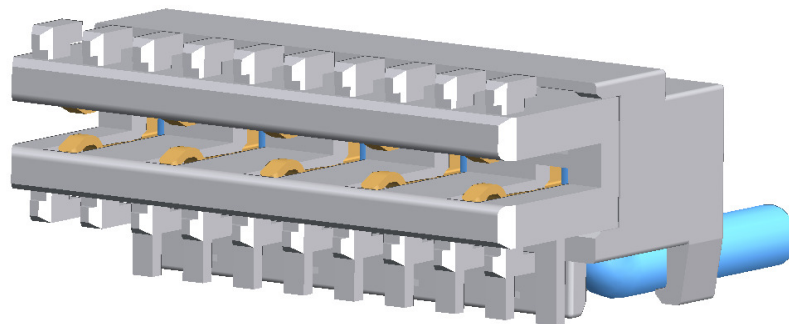
3570



3575



357099



	Datum	Name	Ausg.	1	2	3	4				
Erstellt	11.02.2002	Hild	Name	Hild	Klink	Sve	Sve				
frei- gegeben	04.09.2014	pfa	Datum	24.05.2002	03.06.2003	18.08.2009	08.08.2014				

Índice:

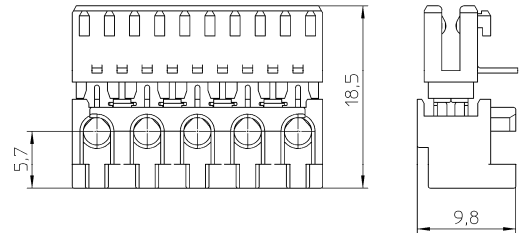
1 Serie DuoPower 3570	4
2 Corte de codificación	5
2.1 Cuchilla de corte	5
3 Serie 3575	6
4 Serie 357099	7
5 Características sistemáticas	8
6 Principio de contacto	9
6.1 Enchufe indirecto en la clavija de contacto	9
6.2 Enchufe directo en la platina.....	9
7 Herramientas de procesamiento y máquinas para 3570, 3575 y 357099	10
7.1 Herramienta de procesamiento manual	10
7.2 Dispositivo de procesamiento manual.....	10
7.3 Máquina de procesamiento semiautomática.....	10
7.4 Máquina de procesamiento completamente automática tipo	10
8 Modelos de líneas	11
8.1 Especificaciones de líneas sección de conexión 0,5...0,75 mm ²	11
9 Confección	12
9.1 Alimentación de conectores de enchufe	12
9.2 Estampa de indentación.....	13
9.3 Altura de ajuste de la máquina confeccionadora y altura de enchufe después de la confección	13
9.4 Saliente de alambre	14
9.5 Caja.....	14
9.6 Línea.....	15
10 Medidas para el control de la calidad	16
10.1 Características de calidad.....	16
10.2 Características de calidad/ Conexión STK (en técnica de desplazamiento de aislamiento)	16
10.3 Ancho de ranura.....	16
10.4 Posición central de la ranura de corte.....	16
10.5 Calidad de la línea	16
10.6 Saliente de alambre	16
10.7 Profundidad de inserción del alambre.....	17
10.8 Fuerza de ruptura del conductor	17
11 Almacenamiento	18

1 Serie DuoPower 3570

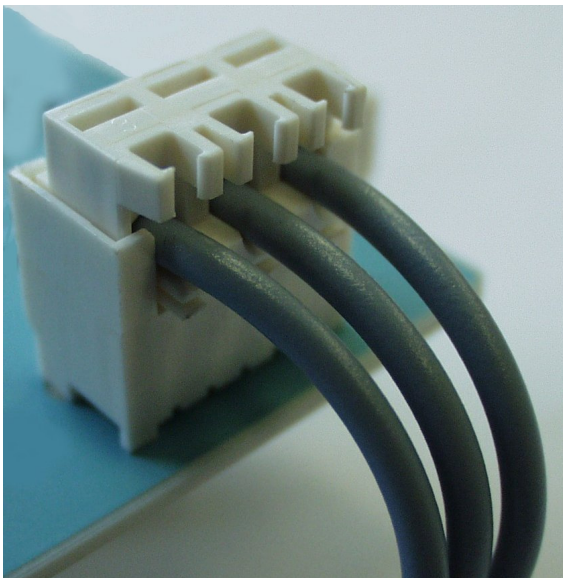
Conector de enchufe para enchufar de forma directa e indirecta, en técnica de desplazamiento de aislamiento (SKT), codificación en conexión con marco de guía RAST 2.5 o regleta de patillas, con protección contra contacto accidental y con toma de ensayo.

Medida de la trama 5 mm

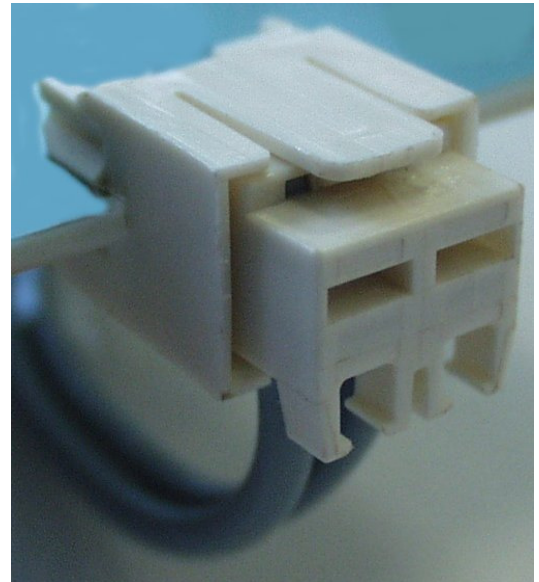
- Para 6A / 10A
- De 2 a 10 polos / 2 a 5 polos
- Sección de conexión 0,5...0,75 mm²
- Sección de conexión 0,22...0,35 mm² (ranura de corte S01)
- Según hoja de datos 3570 01



Enchufe indirecto



Enchufe directo



2 Corte de codificación

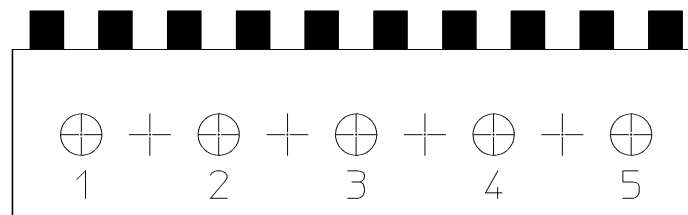
Los conectores de enchufe pueden entregarse como tipo básico y ser provistos de corte de codificación en el dispositivo de procesamiento. La asignación correcta de enchufes, corte de codificación y color es entonces responsabilidad exclusiva del cliente.

¡Atención!

Enchufes, regletas de cuchillas y marco de guía están dibujados siempre en la dirección de enchufe.

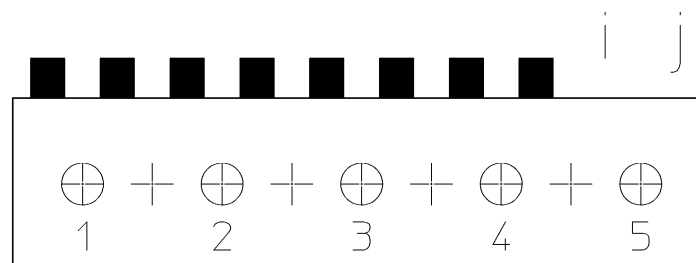
Enchufe tipo básico:

R2,5/2-5



Ejemplo: Codificaciones (masas de codificación) i y j están cortadas:

R2,5/2-5ij



2.1 Cuchilla de corte

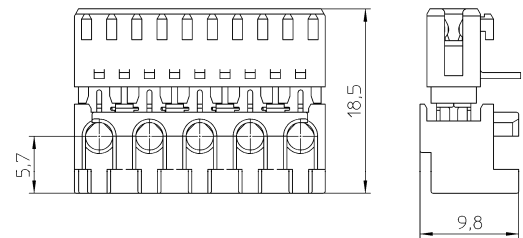
Um ein sauberes Abschneiden der Kodierung zu gewährleisten, sind nur Schneidmesser von der Firma LUMBERG zu verwenden. Verbleibender Schneidgrat max. 0.15mm.

3 Serie 3575

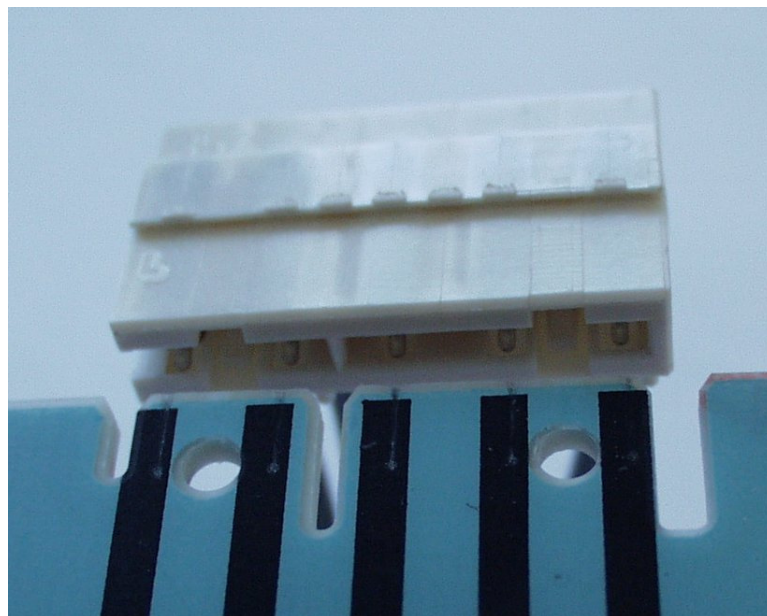
Conector de enchufe para enchufar de forma directa, en técnica de desplazamiento de aislamiento (SKT), con enganche en la platina, a elegir con o sin contrate de codificación y paredes laterales cerradas, con protección contra contacto accidental y con toma de ensayo.

Medida de la trama 5 mm

- Para 6A
- De 2 a 10 polos
- Sección de conexión 0,5...0,75 mm²
- Sección de conexión 0,22...0,35 mm² (ranura de corte S01)
- Según hoja de datos 3575 01



Enchufe directo

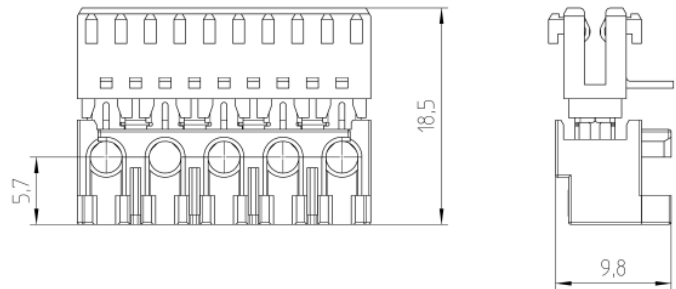


4 Serie 357099

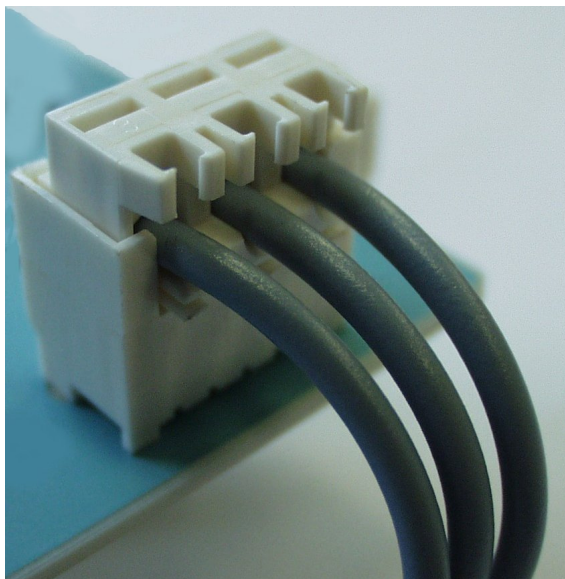
Conectores de acoplamiento directo e indirecto en tecnología de apriete cortante, con codificación doble en combinación con regleta de contacto 355299, con protección frente al contacto y conexión de comprobación.

Dimensiones de enclavamiento 5 mm

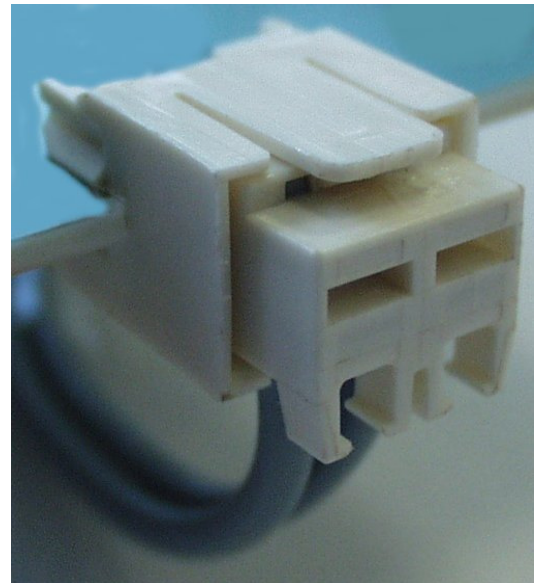
- Para 6A / 10A
- De 2 a 10 polos / 2 a 5 polos
- Sección de conexión 0,5...0,75 mm²
- Sección de conexión 0,22...0,35 mm² (ranura de corte S01)
- Según hoja de datos 357099 01



Acoplamiento indirecto



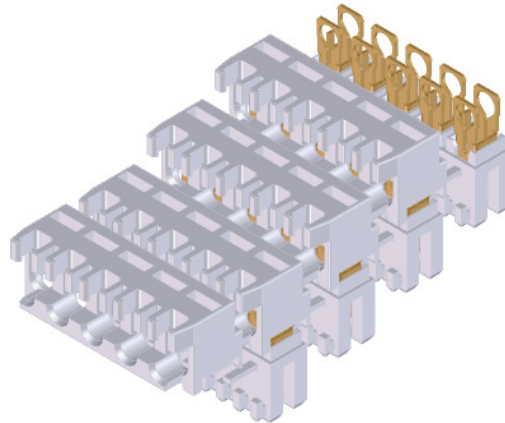
Acoplamiento directo



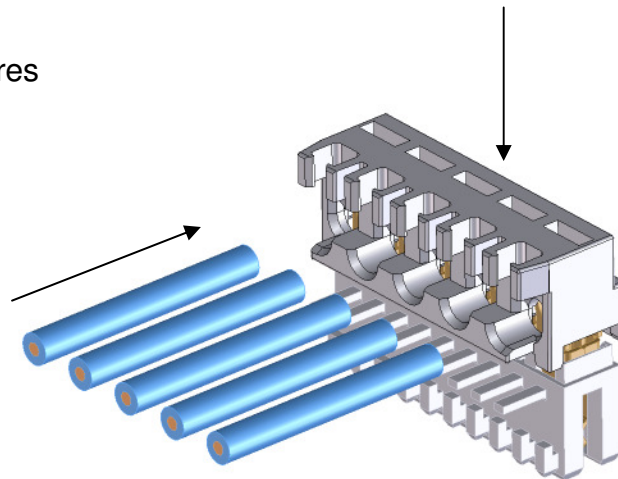
3570 / 3575
357099

5 Características sistemáticas

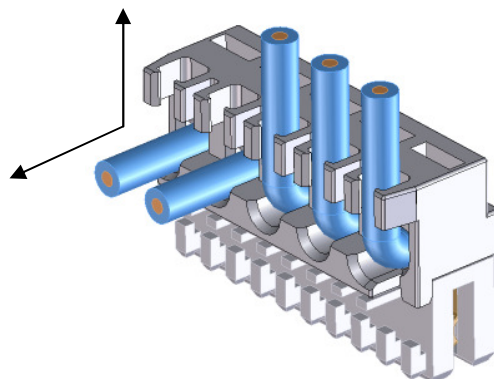
Portador de contactos
de dos piezas Entrega encintado



Introducción de alambres

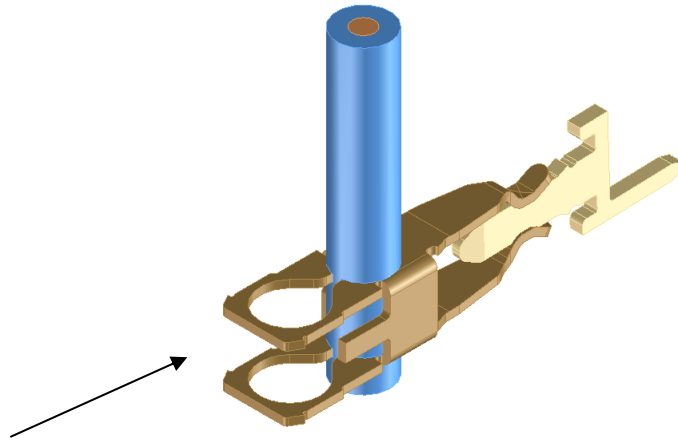


Conexión de desplazamiento de aislamiento oprimiendo la tapa
Salida de alambre 90° y 180°



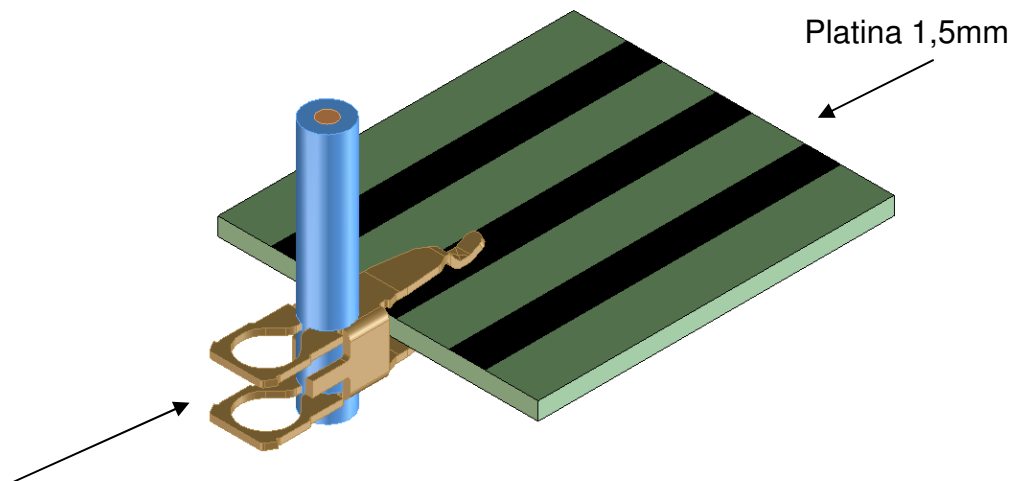
6 Principio de contacto

6.1 Enchufe indirecto en la clavija de contacto




Conexión de desplazamiento de aislamiento
según DIN 41611 parte 6

6.2 Enchufe directo en la platina



Conexión de desplazamiento de aislamiento
según DIN 41611 parte 6

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	Instrucciones de procesamiento	Lumberg  passion for connections
	Conector de enchufe RAST 2.5	357V01ES Página 10 de 18

7 Herramientas de procesamiento y máquinas para 3570, 3575 y 357099

La función, seguridad y calidad de los conectores de enchufe está garantizada mediante el empleo de máquinas de procesamiento LUMBERG. En este sentido debe tenerse en cuenta que los conectores no han sido sometidos a pruebas eléctricas antes de la fabricación/montaje, y por ello se recomienda encarecidamente realizar una prueba eléctrica después del montaje.

El usuario es el único responsable en caso de emplear otros dispositivos de procesamiento.

Si se emplean agentes lubricantes y deslizantes en la zona de introducción y de prensado no se permite ningún resto (impurezas) en los conectores de enchufe.

7.1 Herramienta de procesamiento manual

Para el montaje de conectores, diseñada para la fabricación individual o en pequeñas series.

7.2 Dispositivo de procesamiento manual

Para el montaje de conectores, diseñado para la fabricación en pequeñas series.

7.3 Máquina de procesamiento semiautomática

Para el montaje económico de conectores suministrados automáticamente y suministro de cable manual, diseñado para la fabricación en serie.

7.4 Máquina de procesamiento completamente automática tipo

Para la confección óptima de conductores y conectores de enchufe alimentados automáticamente, diseñada para la producción industrial de grandes series.

8 Modelos de líneas

Hay que atenerse a las especificaciones de líneas prescritas. Cualquier divergencia tiene que ser acordada y aprobada por LUMBERG.

8.1 Especificaciones de líneas sección de conexión 0,5...0,75 mm²

Hoja técnica de datos 908 15 hilo múltiple para conexiones (LIYV) = 0,50 mm²

Hoja técnica de datos 908 15 hilo múltiple para conexiones (LIYV) = 0,50 mm²

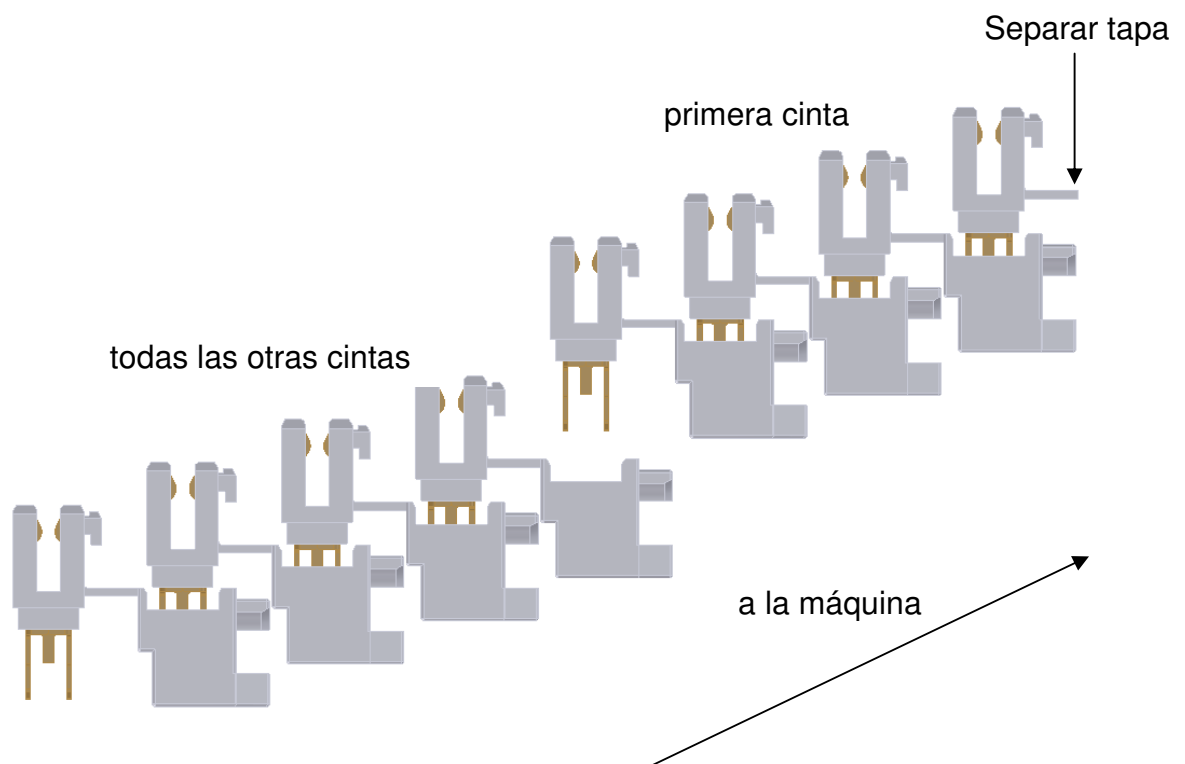
Otras líneas aprobadas ver LUMBERG - lista de aprobaciones de los conectores correspondientes.

9 Confección

Los conectores de enchufe tienen que concordar con la sección de conductor.

9.1 Alimentación de conectores de enchufe

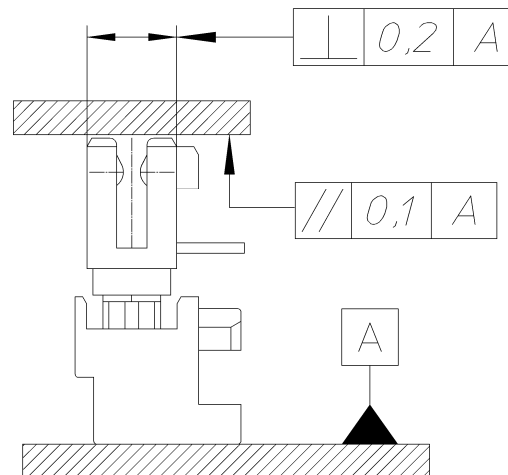
Al comienzo de la confección y antes de introducir la cinta en la máquina confeccionadora hay que cortar la primera tapa de la cinta de conectores de enchufe. Todas las otras cintas se unen a la cinta precedente encajando la tapa sobre la última parte inferior de la misma.



Las cintas están unidas de modo seguro cuando se alcanza la altura de 18,5 mm en la posición de reserva. La separación de cada uno de los enchufes tiene lugar en la máquina de confección, los concretos de unión se quedan en el enchufe.

9.2 Estampa de indentación

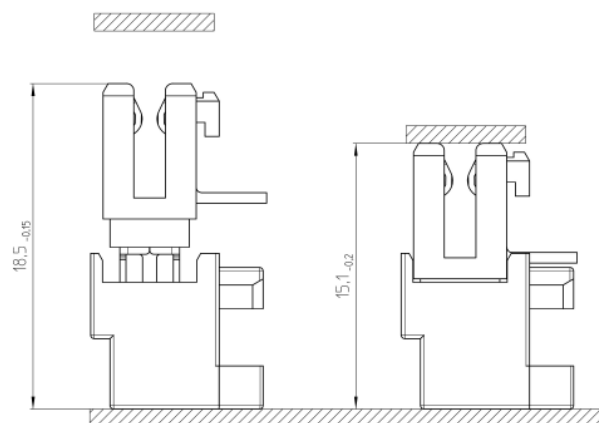
La confección de los enchufes se lleva a cabo por medio de una estampa de indentación recta y plana. Con respecto a la superficie de apoyo, la estampa de indentación tiene que estar paralela y el enchufe vertical.



9.3 Altura de ajuste de la máquina confeccionadora y altura de enchufe después de la confección

Una característica esencial para el funcionamiento del conector de enchufe es la altura de enchufe después de la confección. Esa altura viene determinada por la medida ajustada en la máquina de confección.

Estampa de indentación

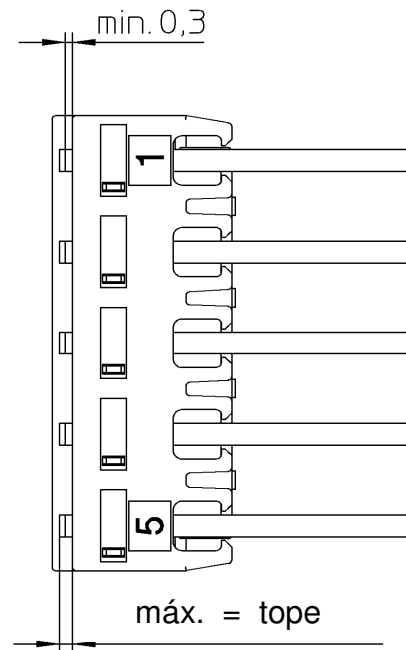


Apoyo

Conector de enchufe 3570, 3575 y 357099

9.4 Saliente de alambre

Un saliente de alambre correcto garantiza el contacto de las dos horquillas de corte. Hay que comprobar el saliente de alambre después de la confección.

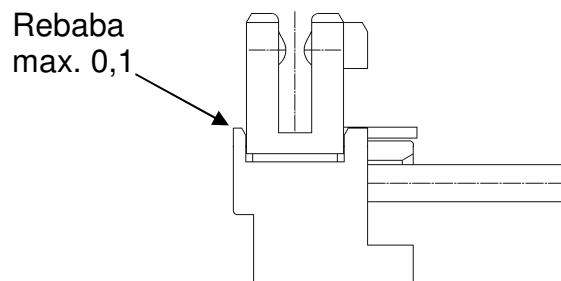


9.5 Caja

Después de la confección la caja no debe presentar ningún tipo de daños visibles (control visual).

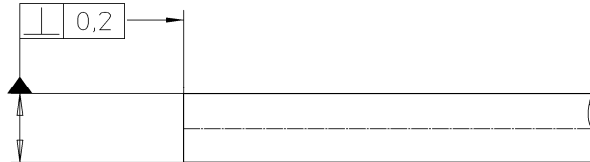
Tiene que quedar asegurada la función de enchufe (control del funcionamiento).

El contacto tiene que sentar en posición correcta dentro de la caja (control visual).



9.6 Línea

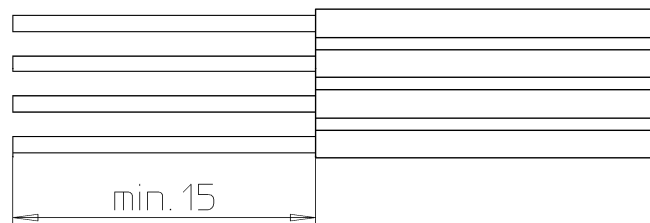
Los extremos de línea tienen que cortarse rectos y sin rebabas, sin deformar la línea.




La línea no debe presentar ningún aislamiento defectuoso en dirección de la salida del alambre (control visual).

Entre ambas horquillas de corte está permitida la rotura del aislamiento.

Hay que punzonar las líneas planas.



LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	Instrucciones de procesamiento	 <small>passion for connections</small>
	Conector de enchufe RAST 2.5	357V01ES Página 16 de 18

10 Medidas para el control de la calidad

Para todos los pasos de trabajo y de proceso o para todas las modificaciones (p.ej. introducción de productos, cambio de líneas, cambio de herramientas/máquina) que pueden influir la calidad del producto, la organización responsable del paso de producción correspondiente tiene que determinar las medidas necesarias para el aseguramiento y el control de la calidad, así como responsabilizarse de su ejecución.

10.1 Características de calidad

Hay que tomar en consideración, entre otras, las características de calidad siguientes.

10.2 Características de calidad/ Conexión STK (en técnica de desplazamiento de aislamiento)

- Ancho de ranura (horquilla de corte)
- Posición central de la ranura de corte
- Calidad de la línea
- Profundidad de inserción del alambre
- Saliente de alambre

10.3 Ancho de ranura

La empresa LUMBERG garantiza el mantenimiento del ancho de ranura.

10.4 Posición central de la ranura de corte

La posición central de la ranura de corte en relación con el alojamiento de líneas, tolerancia $\pm 0,1$, queda garantizada por el portador de contactos.

10.5 Calidad de la línea

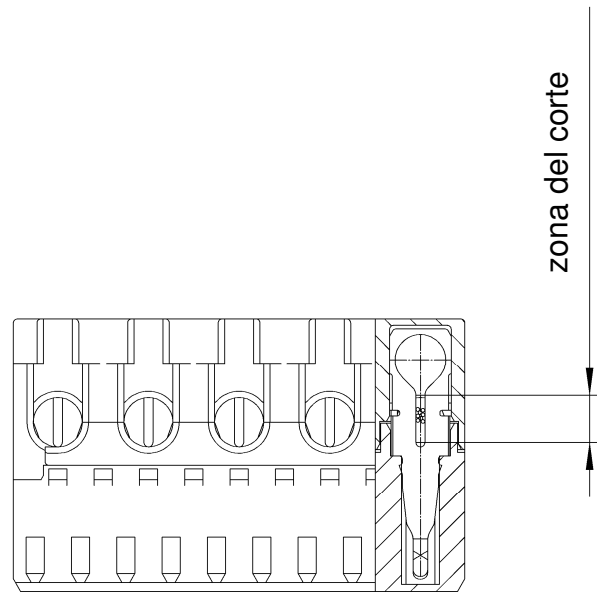
Hay que respetar las especificaciones de líneas prescritas.

10.6 Saliente de alambre

Hay que respetar el saliente de alambre mínimo; salientes de alambre menores no dan lugar a un contacto impecable.

10.7 Profundidad de inserción del alambre

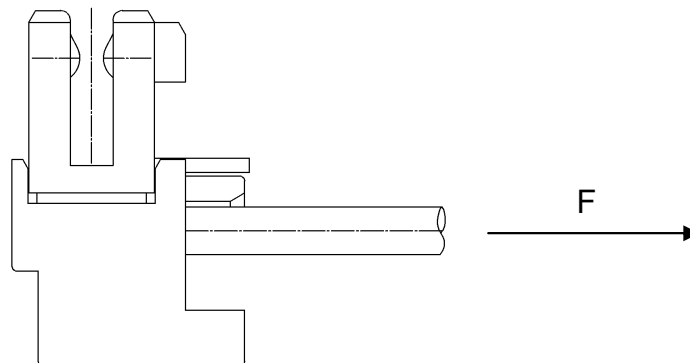
La profundidad de inserción del alambre viene determinada por la altura del portador de contactos. Todos los conductores individuales tienen que quedar dentro de la zona de corte.




10.8 Fuerza de ruptura del conductor

La fuerza de ruptura del conductor en el contacto de desplazamiento de aislamiento tiene que ser:

Hilo múltiple para conexiones LIYV : $0,75 \text{ mm}^2 > 50 \text{ N}$



El valor indicado para la fuerza de arranque del conductor es un valor típico determinado en un ensayo con un conductor estándar de $0,75 \text{ mm}^2$. Este valor se ha determinado en condiciones de laboratorio y sirve como valor de referencia.

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	Instrucciones de procesamiento	Lumberg  passion for connections
	Conector de enchufe RAST 2.5	357V01ES Página 18 de 18

11 Almacenamiento

Debido a los procesos físicos los componentes, tanto los galvanizados como también los plateados o refinados de otra manera (p. ej. dorados), están sujetos a procesos de envejecimiento que pueden afectar negativamente a sus propiedades de procesamiento posteriores. Para garantizar unas propiedades de procesamiento óptimas deberían seguirse y garantizarse las siguientes indicaciones en el proceso de tratamiento posterior:

Condiciones de almacenamiento:

El almacenamiento de las piezas debería producirse, idealmente, en su embalaje original cerrado, a una temperatura constante de 21-25 °C y una humedad máxima relativa del 55%.

Los componentes no deberían estar expuestos a ningún efecto directo de la luz y deberían protegerse de la influencia de condiciones ambientales excepcionales (contaminación del aire, etc.).

Los tiempos de almacenamiento deberían ser lo más cortos posibles, debido a las propiedades físicas de las piezas. Los componentes plateados deberían procesarse en cualquier caso en un plazo de medio año, y los componentes galvanizados en un plazo de un año después de su entrega. En los componentes que debido a su aplicación tengan que soldarse, es necesario emplear un fundente normal adecuado.

Estos datos se basan en valores empíricos en componentes almacenados en condiciones óptimas, y no representan ninguna garantía vinculante para el cumplimiento de determinadas propiedades.