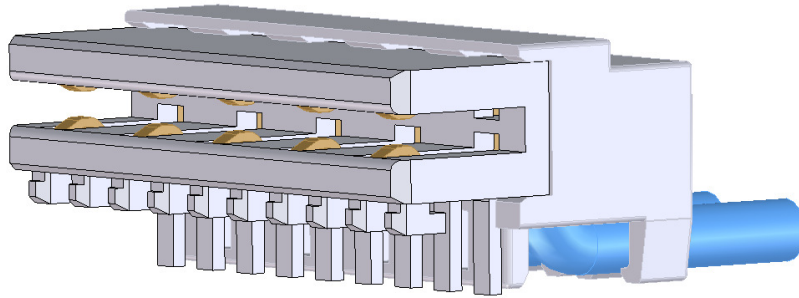
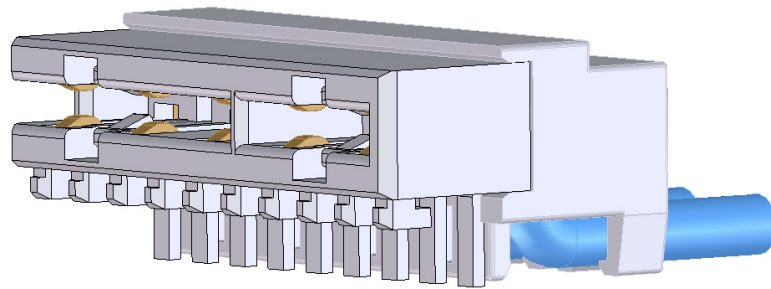


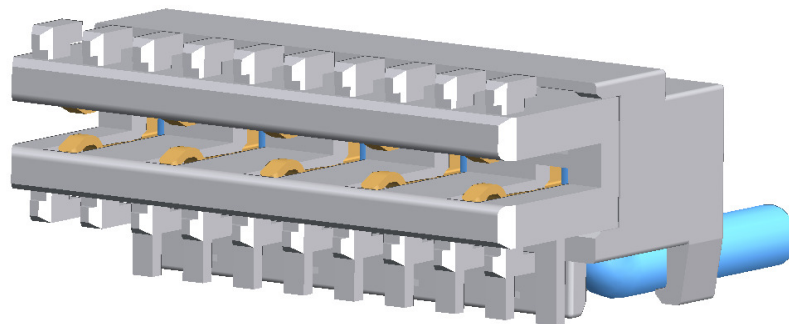
3570



3575



357099



	Data	Nome	Ediz.	1	2	3	4	5	6		
Redaz.	11.02.2002	Hild	Nome	Hild	Klink	Gazke	Stracke	Sve	Sve		
Contr.	04.09.2014	pfa	Data	24.05.2002	27.11.2002	29.03.2007	20.11.2008	18.08.2009	14.08.2014		

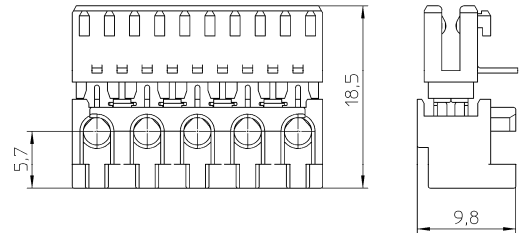
Indice:

1	Serie 3570	4
2	Tranciatura di codifica	5
2.1	Lama di taglio.....	5
3	Serie 3575	6
4	Serie 357099	7
5	Caratteristiche del sistema	8
6	Metodo di contatto	9
6.1	Inserimento indiretto sulla spina di contatto	9
6.2	Inserimento diretto sulla scheda.....	9
7	Utensili e macchine di lavorazione per 3570, 3575 e 357099	10
7.1	Pinza manuale tipo.....	10
7.2	Pressa a ginocchiera tipo.....	10
7.3	Macchina trasformatrice semiautomatica tipo	10
7.4	Macchina trasformatrice complemente automatica tipo	10
8	Tipi di cavi	11
8.1	Specificazioni dei cavi per sezioni di allacciamento 0,5...0,75 mm ²	11
9	Confezionamento	12
9.1	Alimentazione dei connettori a innesto.....	12
9.2	Punzone di improntatura	13
9.3	Altezza della confezionatrice e altezza del connettore dopo il confezionamento	13
9.4	Sporgenza dei fili.....	14
9.5	Contenitore.....	14
9.6	Cavo.....	15
10	Misure per il controllo della qualità	16
10.1	Criteri di qualità	16
10.2	Criteri di qualità / Collegamento SKT	16
10.3	Larghezza della fessura	16
10.4	Posizione centrale della fessura di taglio	16
10.5	Qualità del cavo	16
10.6	Sporgenza dei fili.....	16
10.7	Profondità di penetrazione del filo	17
10.8	Forza di strappamento del filo	17
11	Conservazione	18

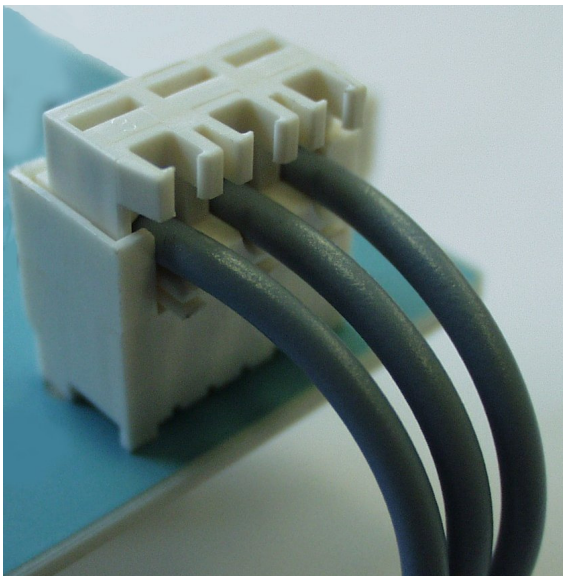
1 Serie 3570

Connettore per inserimento diretto e indiretto, tecnica a perforazione d'isolante (SKT), codifica in combinazione con telaio di guida RAST 2.5 o connettore maschio, protezione anticontatto e presa di prova. Modularità 5 mm

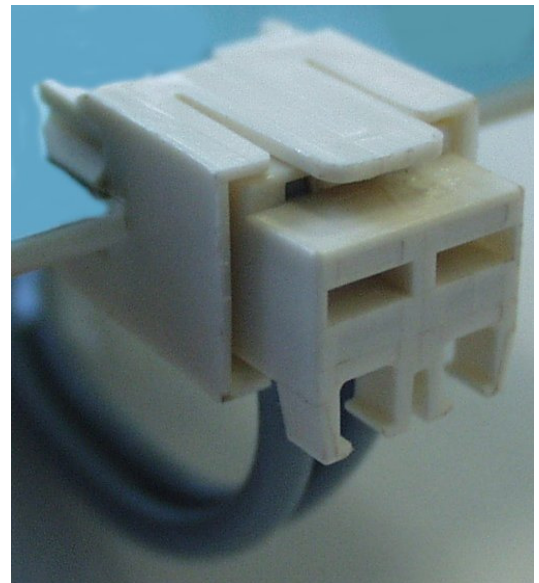
- per 6A / 10A
- 2 - 10 poli / 2 a 5 poli
- Sezione di allacciamento 0,5...0,75 mm²
- Sezione di allacciamento 0,22...0,35 mm² (fessura di taglio S01)
- secondo scheda tecnica 3570 01



Inserimento indiretto



Inserimento diretto



2 Tranciatura di codifica

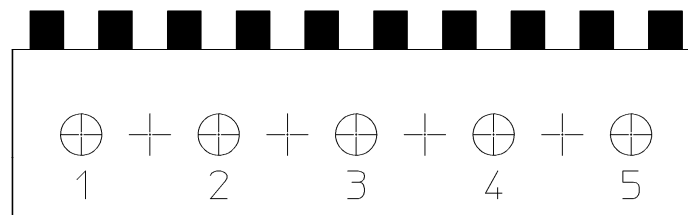
I connettori possono essere forniti nella versione di base per essere poi sottoposti al taglio di codificazione sull'impianto di lavorazione. Per la corretta correlazione tra connettori, tagli di codificazione e colori è responsabile esclusivamente il cliente.

Attenzione !

I connettori, i morsetti a coltello e il telaio di guida sono disegnati sempre in direzione di connessione.

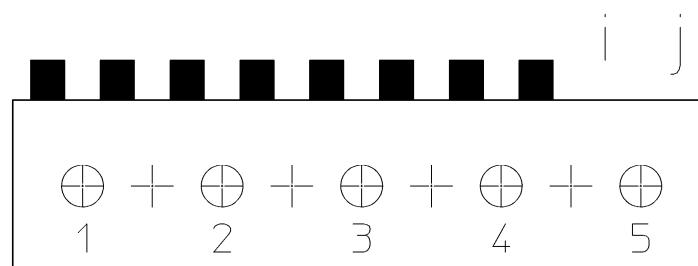
Connettore nella versione di base:

R2,5/2-5



Esempio: Codifica (naselli di codifica) i e j sono tranciati

R2,5/2-5ij



2.1 Lama di taglio

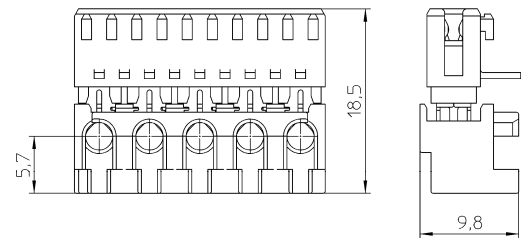
Per garantire un corretta tranciatura di codifica possono essere utilizzate esclusivamente le lame della ditta LUMBERG. Bava di taglio residua max. 0.15mm.

3 Serie 3575

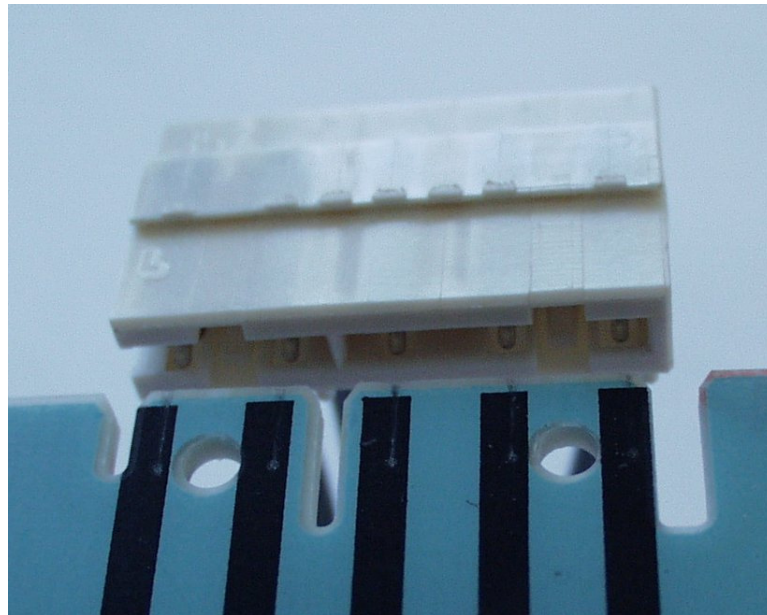
Connettore a innesto per inserimento diretto, tecnica a perforazione d'isolante (SKT), con arresto sulla scheda, a scelta con o senza piattina di codifica e pareti laterali chiuse, con protezione anticontatto e presa di prova.

Modularità 5 mm

- per 6A
- 2- 10 poli
- Sezione di allacciamento 0,5...0,75 mm²
- Sezione di allacciamento 0,22...0,35 mm²
(fessura di taglio S01)
- secondo scheda tecnica 3575 01



Inserimento diretto

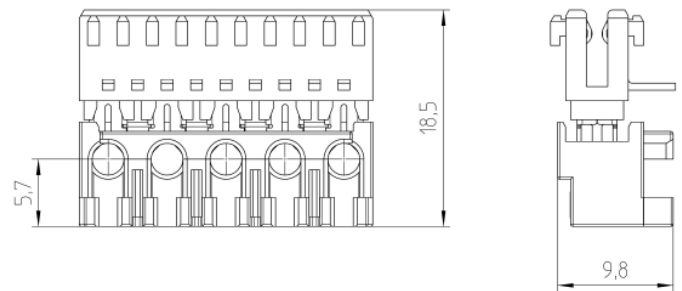


4 Serie 357099

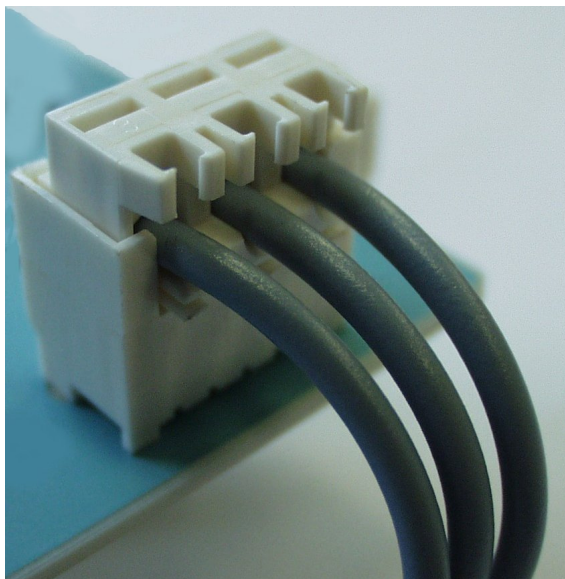
Connettori per innesto diretto e indiretto, con terminazione rapida del cavo (SKT), con codifica doppia insieme al connettore maschio 355299, con protezione al contatto e rilevatore di prova.

Modularità 5mm

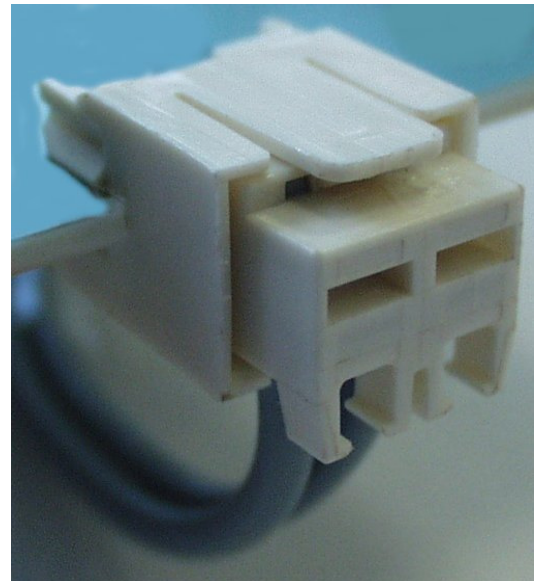
- per 6A / 10A
- 2 - 10 poli / 2 - 5 poli
- Sezione di allacciamento 0,5...0,75 mm²
- Sezione di allacciamento 0,22...0,35 mm² (fessura di taglio S01)
- secondo scheda tecnica 3570 01



Inserimento indiretto



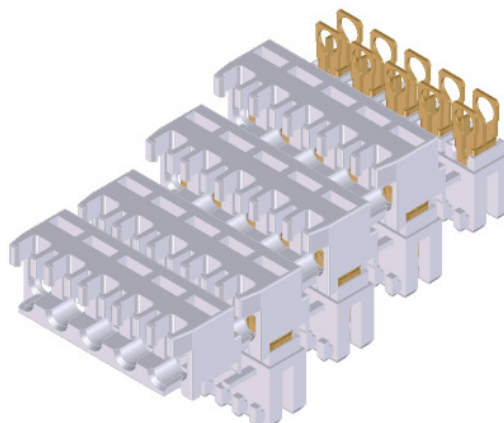
Inserimento diretto



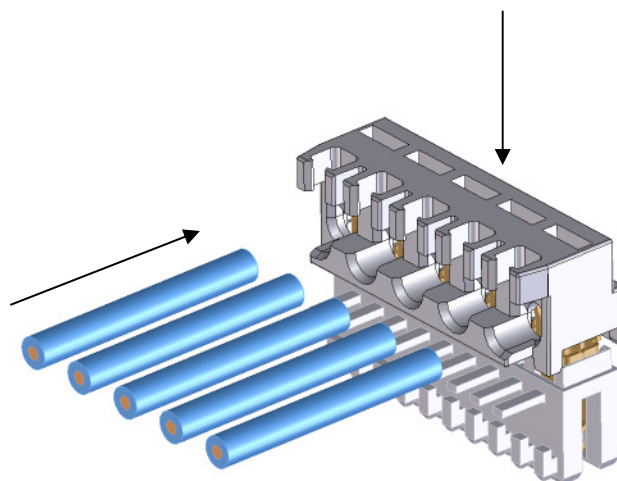
3570 / 3575
357099

5 Caratteristiche del sistema

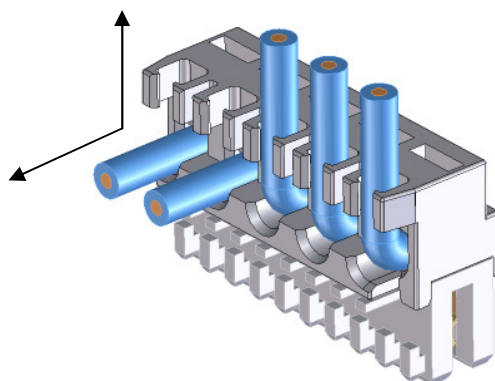
Portacontatti a due elementi
Consegna: nastrato



Inserimento fili

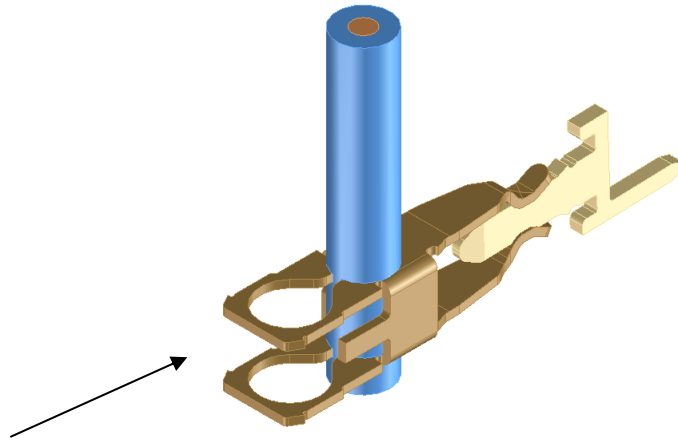


Connessione a perforazione d'isolante mediante schiacciamento
del coperchio Uscita fili 90° e 180°



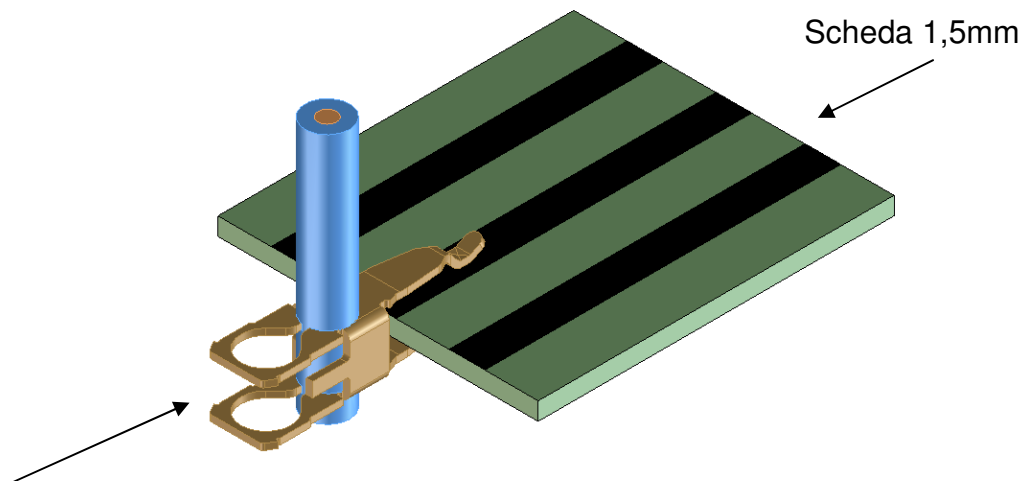
6 Metodo di contatto

6.1 Inserimento indiretto sulla spina di contatto



Connessione a perforazione d'isolante
secondo DIN 41611 parte 6

6.2 Inserimento diretto sulla scheda



Connessione a perforazione d'isolante
secondo DIN 41611 parte 6

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	Instrucciones de procesamiento	Lumberg  passion for connections
	Connettore RAST 2.5	357V01IT Pagina 10 di 18

7 Utensili e macchine di lavorazione per 3570, 3575 e 357099

L'impiego dei dispositivi di lavorazione LUMBERG garantisce la funzionalità, la sicurezza e la qualità dei connettori a innesto. Non effettuare controlli elettronici dei connettori prima della lavorazione/confezionamento. Questa operazione deve essere infatti eseguita dopo il confezionamento. Per altri dispositivi di lavorazione è responsabile esclusivamente l'utilizzatore.

In caso d'impiego di lubrificanti nelle zone di alimentazione e pressatura non sono ammessi residui (impurità) sui connettori a innesto.

7.1 Pinza manuale tipo

Per l'allacciamento di singoli fili, configurazione per serie uniche e per piccole serie.

7.2 Pressa a ginocchiera tipo

Per l'allacciamento di singoli fili, configurazione per serie uniche e per piccole serie.

7.3 Macchina trasformatrice semiautomatica tipo

Per un allacciamento di singoli fili su connettori a innesto alimentati automaticamente, configurata per la produzione in serie.

7.4 Macchina trasformatrice complemente automatica tipo

Per confezionare singoli fili e connettori a innesto alimentati automaticamente; configurata per grandi produzioni industriali in serie.

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	Instrucciones de procesamiento	Lumberg  passion for connections
	Connettore RAST 2.5	357V01IT Pagina 11 di 18

8 Tipi di cavi

Si devono rispettare le specificazioni dei cavi. Le modifiche devono essere concordate ed approvate dalla LUMBERG.

8.1 Specificazioni dei cavi per sezioni di allacciamento 0,5...0,75 mm²

Scheda tecnica 908 15 cavetto di commutazione = 0,50 mm²

Scheda tecnica 908 13 cavetto di commutazione = 0,75 mm²

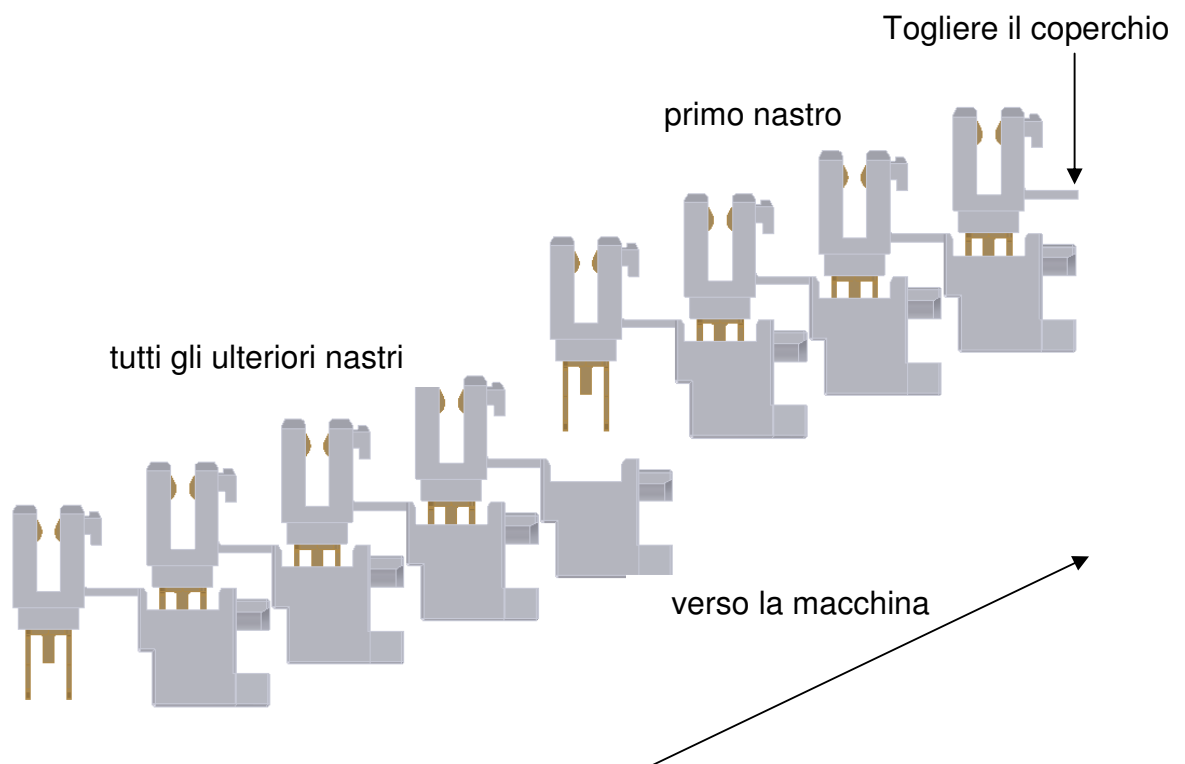
Altri cavi approvati sono riportati nelle liste dei prodotti approvati dalla LUMBERG per i rispettivi connettori a innesto.

9 Confezionamento

I connettori a innesto devono concordare con le sezioni dei cavi.

9.1 Alimentazione dei connettori a innesto

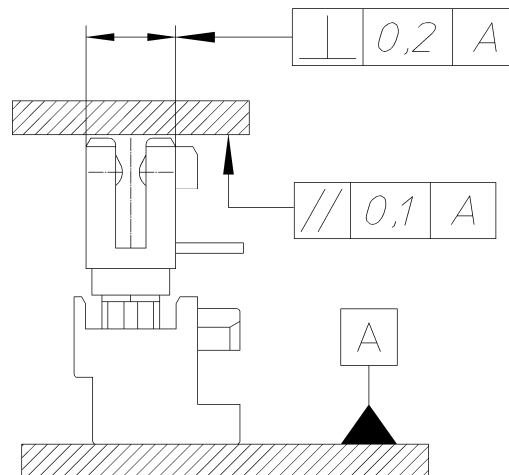
All'inizio del confezionamento, prima di inserire il nastro nella confezionatrice, si deve tagliare il primo coperchio dal nastro dei connettori a innesto. Tutti gli ulteriori nastri vengono collegati tramite l'innesto del coperchio sull'ultima parte inferiore del nastro precedente.



I nastri sono collegati in modo sicuro se viene raggiunta l'altezza di 18,5 mm nella posizione di prearresto. Il distacco dei singoli connettori ha luogo sulla confezionatrice, le stecche di collegamento rimangono sul connettore.

9.2 Punzone di improntatura

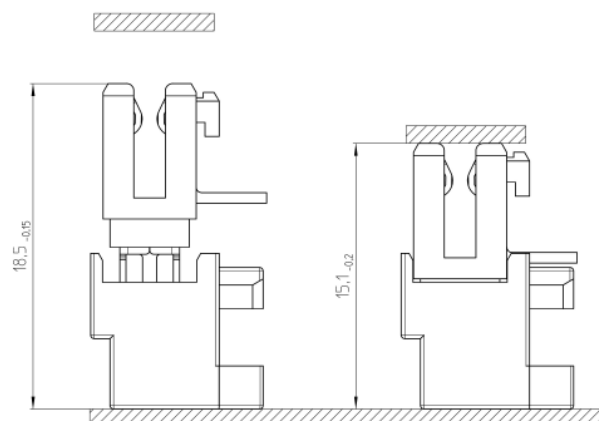
Il confezionamento dei connettori ha luogo con un punzone di improntatura dritto e piatto. Il punzone di improntatura deve essere parallelo alla superficie di appoggio e il connettore deve trovarsi in posizione perpendicolare.



9.3 Altezza della confezionatrice e altezza del connettore dopo il confezionamento

L'altezza del connettore dopo il confezionamento è un parametro basilare per il funzionamento del connettore a innesto. Essa viene determinata mediante regolazione sulla confezionatrice.

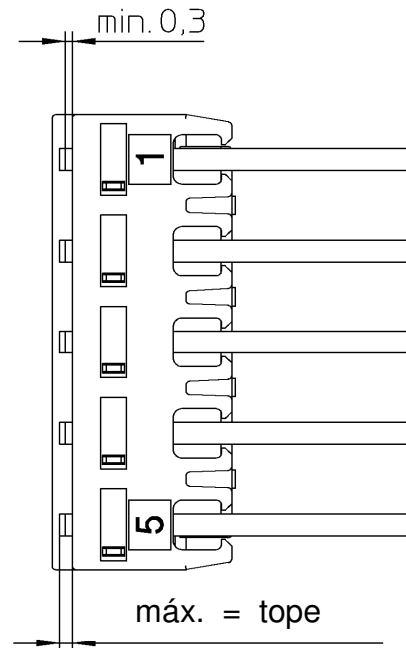
Punzone di improntatura



Connettori a innesto 3570, 3575 e 357099

9.4 Sporgenza dei fili

Una corretta sporgenza dei fili garantisce il contatto di ambedue forcelle di taglio.
La sporgenza dei fili deve essere controllata dopo il confezionamento.

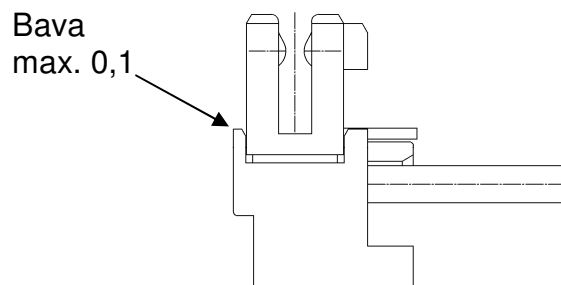


9.5 Contenitore

Dopo il confezionamento il contenitore non deve presentare alcun danneggiamento visibile (controllo visivo).

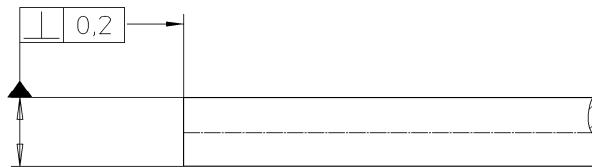
La funzione d'inserimento deve essere garantita (prova del funzionamento).

Il contatto deve trovarsi nella corretta posizione nel contenitore (controllo visivo).



9.6 Cavo

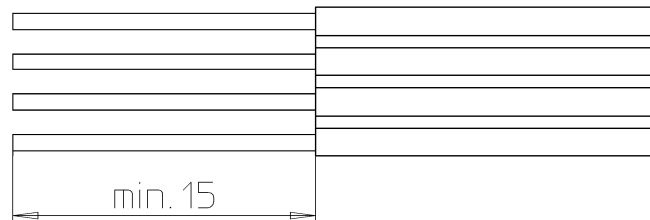
Le estremità del cavo devono essere tagliate dritte e prive di bavette senza deformare il conduttore.



In direzione dell'uscita dei fili il cavo non deve presentare danneggiamenti dell'isolamento (controllo visivo).

Tra le due forcelle di taglio è consentita una spelatura dell'isolamento.

I cavi piatti devono essere tranciati.



LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	Instrucciones de procesamiento	Lumberg  passion for connections
	Connettore RAST 2.5	357V01IT Pagina 16 di 18

10 Misure per il controllo della qualità

L'organizzazione responsabile per la rispettiva fase di produzione deve definire idonee misure per il controllo della qualità di tutte le fasi di lavoro e di processo nonché delle modifiche (p. es. inserimento prodotto, modifica del cavo, cambio dell'utensile o della macchina) che possono pregiudicare la qualità del prodotto. La stessa organizzazione deve provvedere affinché tali misure vengano attuate.

10.1 Criteri di qualità

Si devono rispettare, fra l'altro, i seguenti criteri di qualità.

10.2 Criteri di qualità / Collegamento SKT

- Larghezza della fessura (forcella di taglio)
- Posizione centrale della fessura di taglio
- Qualità del cavo
- Profondità di penetrazione del filo
- Sporgenza del filo

10.3 Larghezza della fessura

Il rispetto della larghezza della fessura viene garantito dalla ditta LUMBERG.

10.4 Posizione centrale della fessura di taglio

La posizione centrale della fessura di taglio per l'insediamento del cavo, tolleranza $\pm 0,1$, viene garantita tramite il portacontatti.

10.5 Qualità del cavo

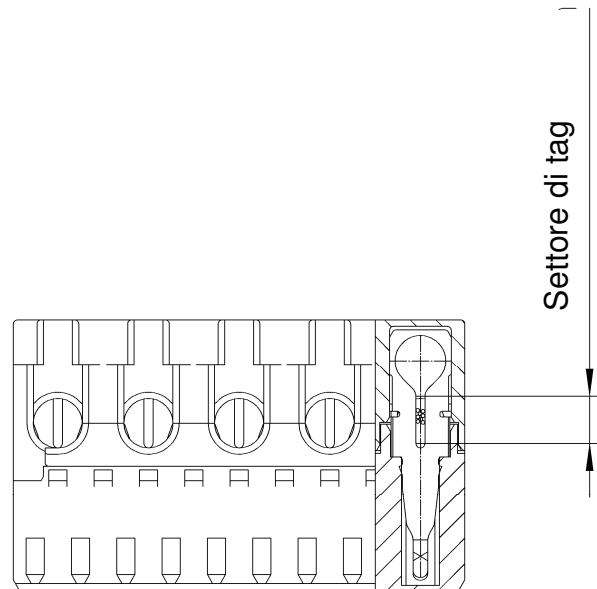
Si devono rispettare le specificazioni dei cavi.

10.6 Sporgenza dei fili

Si deve rispettare la sporgenza minima del filo. Sporgenze insufficienti non consentono un contatto efficace.

10.7 Profondità di penetrazione del filo

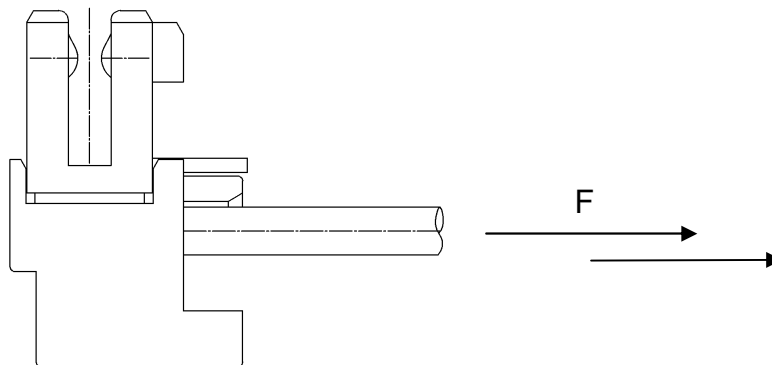
La profondità di penetrazione del filo è determinata dall'altezza del portacontatti. Tutti i singoli fili devono trovarsi nella zona di taglio.



10.8 Forza di strappamento del filo

La forza di strappamento del filo dal contatto a perforazione d'isolante deve essere pari a:

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



Il valore indicato per la forza di strappo del conduttore è un valore tipico rilevato nell'ambito di una prova su un cavo standard da $0,75 \text{ mm}^2$. Questo valore è stato rilevato in condizioni di laboratorio e funge da valore indicativo.

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	Instrucciones de procesamiento	Lumberg  passion for connections
	Connettore RAST 2.5	357V01IT Pagina 18 di 18

11 Conservazione

Per via di processi fisici i componenti stagnati, argentati o altrimenti rivestiti (p.es. dorati) sono soggetti a processi di invecchiamento che possono influenzare negativamente l'ulteriore lavorazione. Per garantire una lavorabilità ottimale è necessario rispettare e assicurare l'osservanza delle seguenti istruzioni nei successivi processi di lavorazione:

Condizioni di conservazione:

La conservazione ideale dei componenti è all'interno della confezione originale chiusa, ad una temperatura costante di 21-25 °C e con un'umidità rel. di max. 55%. I componenti non devono essere esposti direttamente a sorgenti luminose e devono essere protetti dall'azione di altre condizioni ambientali particolari (inquinamento atmosferico ecc.).

I tempi di conservazione devono essere ridotti al minimo possibile a causa delle proprietà fisiche dei componenti.

I componenti argentati devono essere lavorati in ogni caso entro sei mesi; i componenti stagnati devono essere lavorati entro un anno dalla consegna. Nel caso di componenti che, per la loro applicazione, devono essere saldati, è necessario impiegare un fondente idoneo normalmente reperibile in commercio.

Le presenti informazioni si basano su valori empirici precedenti, con componenti conservati in condizioni ottimali, e non costituiscono alcun impegno vincolante in merito al soddisfacimento di determinate caratteristiche.