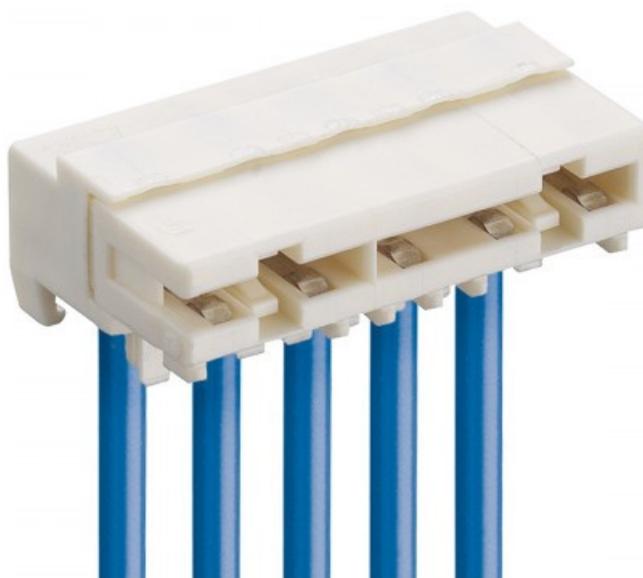


3570



3575



	Data	Nome	Ediz.	8	9	10	11	12	13
Redaz.	11.02.02	hild	Nome	goe	jvoss	fs			
Contr.	25.04.25	ritsch	Data	18.04.24	20.11.24	23.04.25			

LUMBERG CONNECT
GMBH

Im Gewerbepark 2
58579 Schalksmühle

Istruzioni di lavorazione

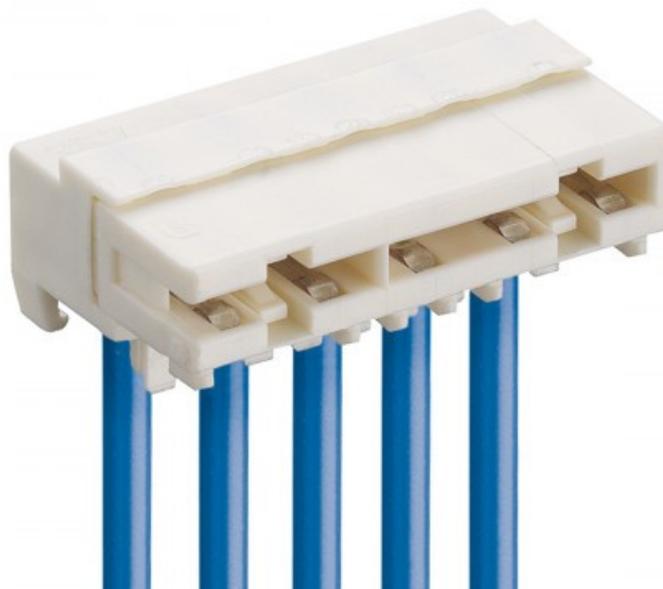
Lumberg 
passion for connections

**Connettore
RAST 2.5 power**

357V01IT

Pagina 2 di 20

357099



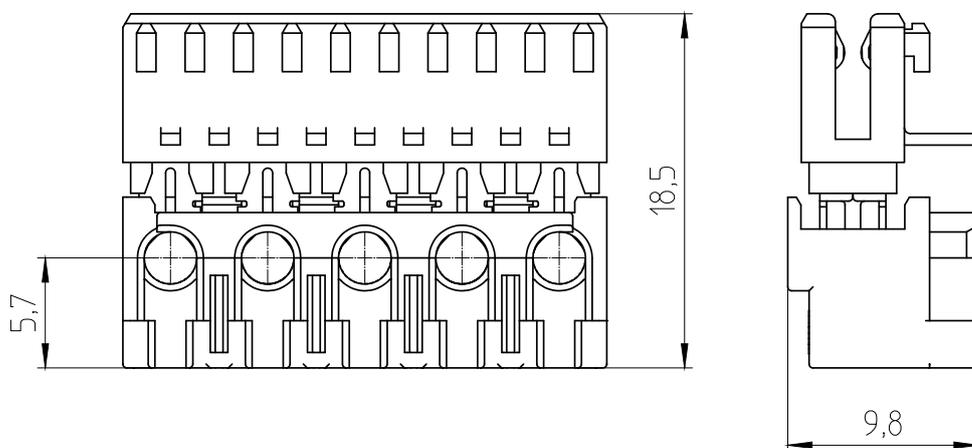
Indice

1. Descrizione prodotto.....	5
1.1. Tipi di prodotto.....	5
Serie 3570.....	5
Serie 3575.....	5
Serie 357099.....	6
2. Caratteristiche del sistema.....	7
3. Metodo di contatto.....	9
3.1. Inserimento indiretto sulla spina di contatto.....	9
3.2. Inserimento diretto sulla scheda.....	9
4. Tranciatura di codifica.....	10
4.1. Lama di taglio.....	10
5. Macchine e utensili per la lavorazione.....	11
6. Tipi di cavi.....	12
6.1. Specificazioni dei cavi per sezioni di allacciamento 0,50..0,75 mm ²	12
7. Confezionamento.....	13
7.1. Alimentazione dei connettori a innesto.....	13
7.2. Punzone di improntatura.....	14
7.3. Altezza della confezionatrice.....	14
7.4. Posizione finale del cavo.....	16
7.5. Contenitore.....	16
7.6. Cavo.....	17
8. Misure per il controllo della qualità.....	18
8.1. Criteri di qualità.....	18
8.2. Criteri di qualità / Collegamento SKT.....	18
8.3. Larghezza della fessura.....	18
8.4. Posizione centrale della fessura di taglio.....	18
8.5. Qualità del cavo.....	18
8.6. Posizione finale del cavo.....	18
8.7. Profondità di penetrazione del filo.....	19
8.8. Forza di strappamento del filo.....	19
8.9. Controllo elettrico.....	19
9. Condizioni di stoccaggio.....	20

1. Descrizione prodotto**1.1. Tipi di prodotto****Serie 3570**

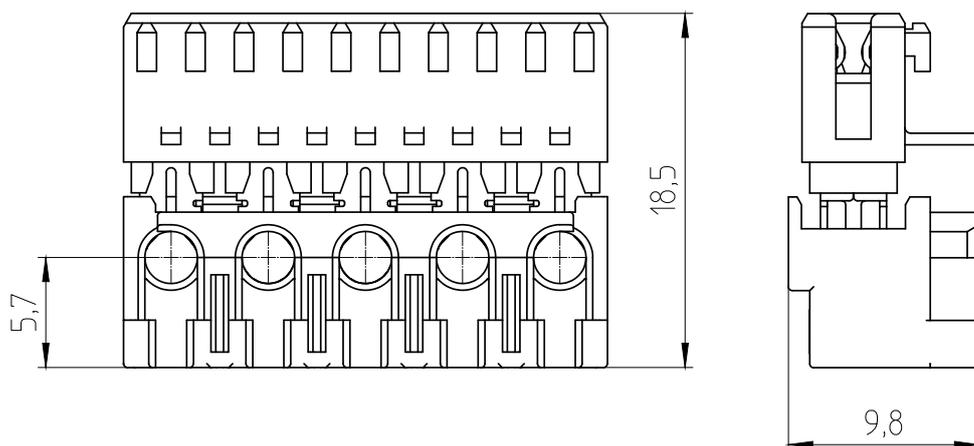
Connettore per inserimento diretto e indiretto, tecnica a perforazione d'isolante (SKT), codifica in combinazione con telaio di guida RAST 2.5 o connettore maschio, protezione anticontatto e presa di prova

Modularità 5,0 mm
secondo scheda tecnica 3570 01

**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 5,0 mm
secondo scheda tecnica 3575 01



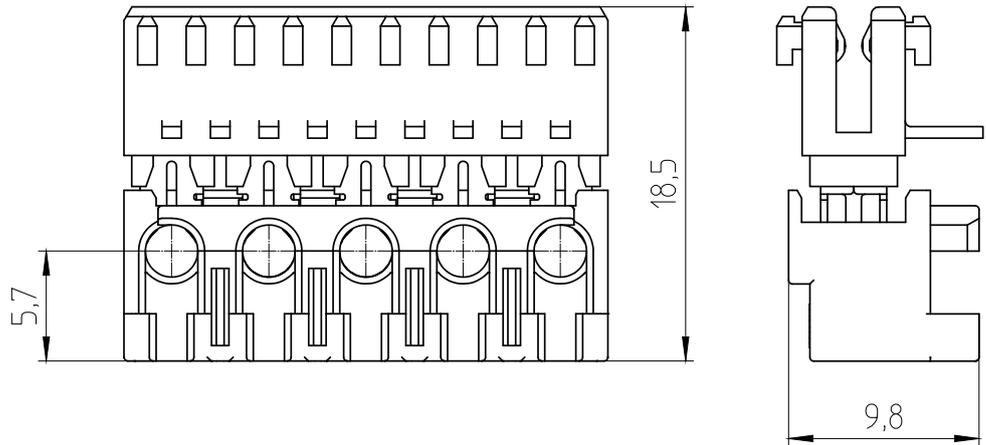
**Connettore
RAST 2.5 power****357V01IT**

Pagina 6 di 20

Serie 357099

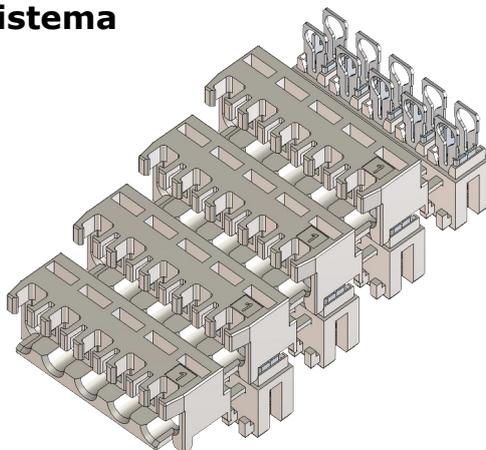
Connettori per innesto diretto e indiretto, con terminazione rapida del cavo (SKT), con codifica doppia insieme al connettore maschio 355299, con protezione al contatto e rilevatore di prova

Modularità 5,0 mm
secondo scheda tecnica 357099 01

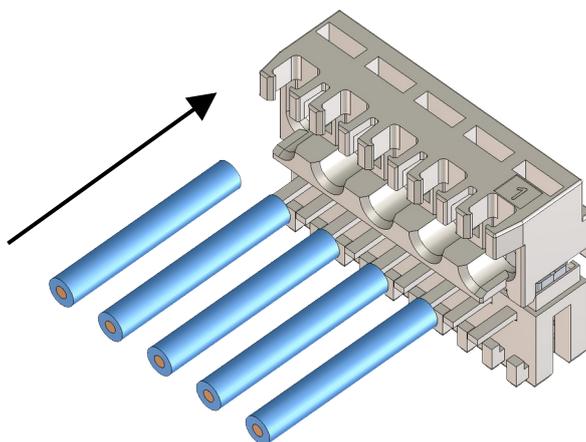


2. Caratteristiche del sistema

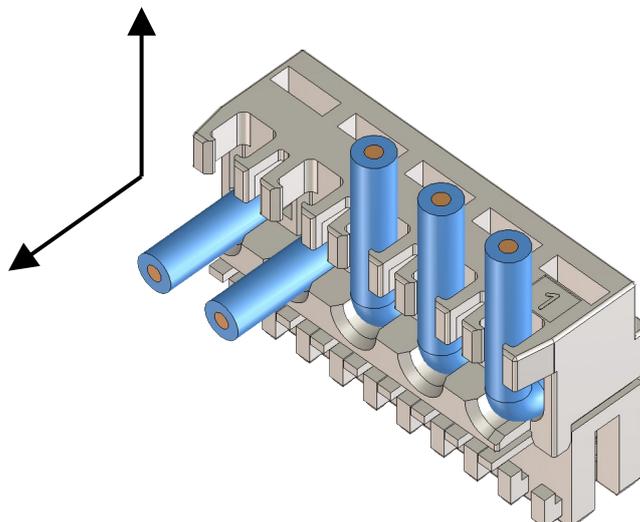
Portacontatti a due elementi
Consegna: nastrato



Inserimento fili

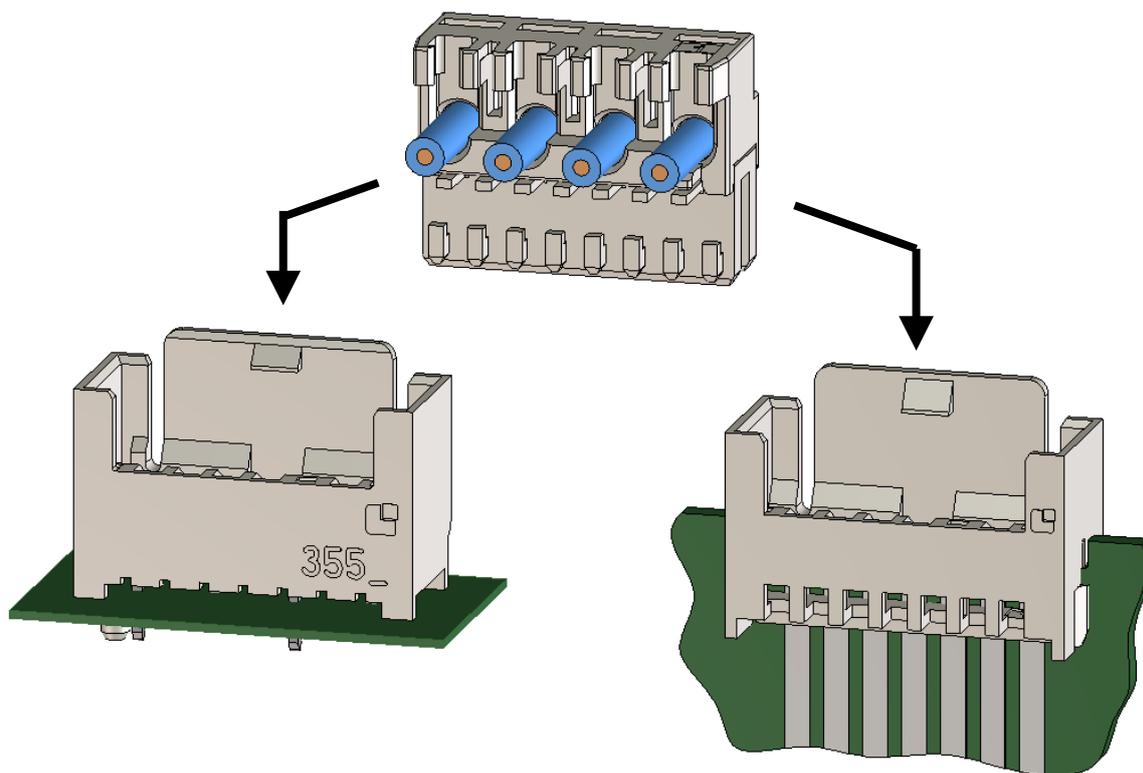


Connessione a perforazione d'isolante mediante schiacciamento
edel coperchio Uscita del cavo 90° e 180°



Le spine vengono utilizzate con le intestazioni dei pin come connettori indiretti o con telai di guida come connettori diretti (slot).

Connettore conforme RAST 2.5

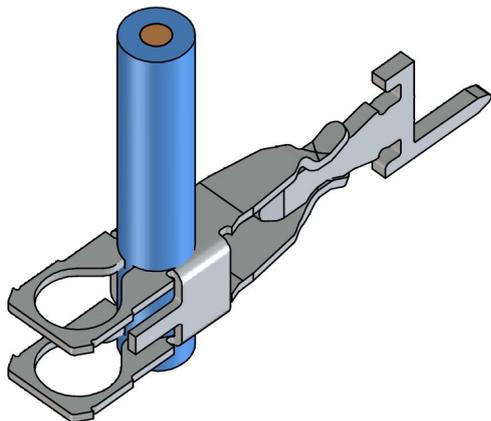


Segmento a
chiodo

Telaio di guida

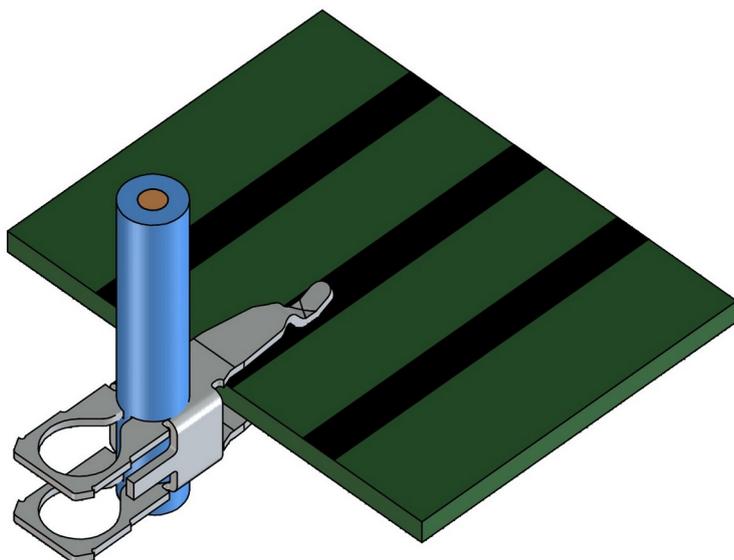
3. Metodo di contatto

3.1. Inserimento indiretto sulla spina di contatto



Connessione a perforazione d'isolante
(controllo secondo DIN EN 60352-4 / IEC 60352-4)

3.2. Inserimento diretto sulla scheda



Connessione a perforazione d'isolante
(controllo secondo DIN EN 60352-4 / IEC 60352-4)

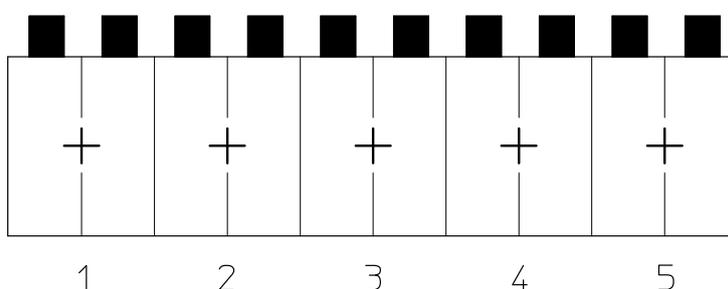
4. Tranciatura di codifica

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.

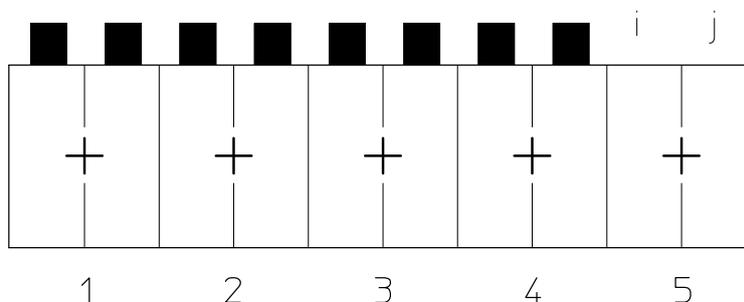
Attenzione !

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

Connettore nella versione di base:



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



4.1. 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.

5. Macchine e utensili per la lavorazione

Il funzionamento, la sicurezza e la qualità dei connettori vengono assicurati dall'utilizzo di macchine Lumberg. Si ricorda che i connettori non sono sottoposti a controllo elettrico prima della lavorazione/del confezionamento; pertanto, il controllo elettrico deve essere eseguito subito dopo il confezionamento.

L'utente si assume la piena responsabilità per l'utilizzo di dispositivi di lavorazione diversi.

Assicurarsi di non lasciare residui (impurità) sui connettori durante l'impiego di lubrificanti nelle zone di alimentazione e di iniezione.

Utensile manuale per la lavorazione

Per il confezionamento di connettori, progettato per serie singole e piccole.

Dispositivo manuale per la lavorazione

Per il confezionamento di connettori, progettato per serie piccole.

Macchina per la lavorazione semiautomatica

Per il confezionamento conveniente di connettori alimentati in modo automatico e con alimentazione manuale del cavo, progettata per la lavorazione in serie.

Macchina per la lavorazione automatica

Per un confezionamento ottimale di cavi e connettori alimentati in modo automatico, progettata per la produzione industriale in grande serie.

6. Tipi di cavi

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

6.1. Specificazioni dei cavi per sezioni di allacciamento 0,50...0,75 mm²

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

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

Per altri conduttori omologati, vedere l'elenco di omologazione sul sito Internet

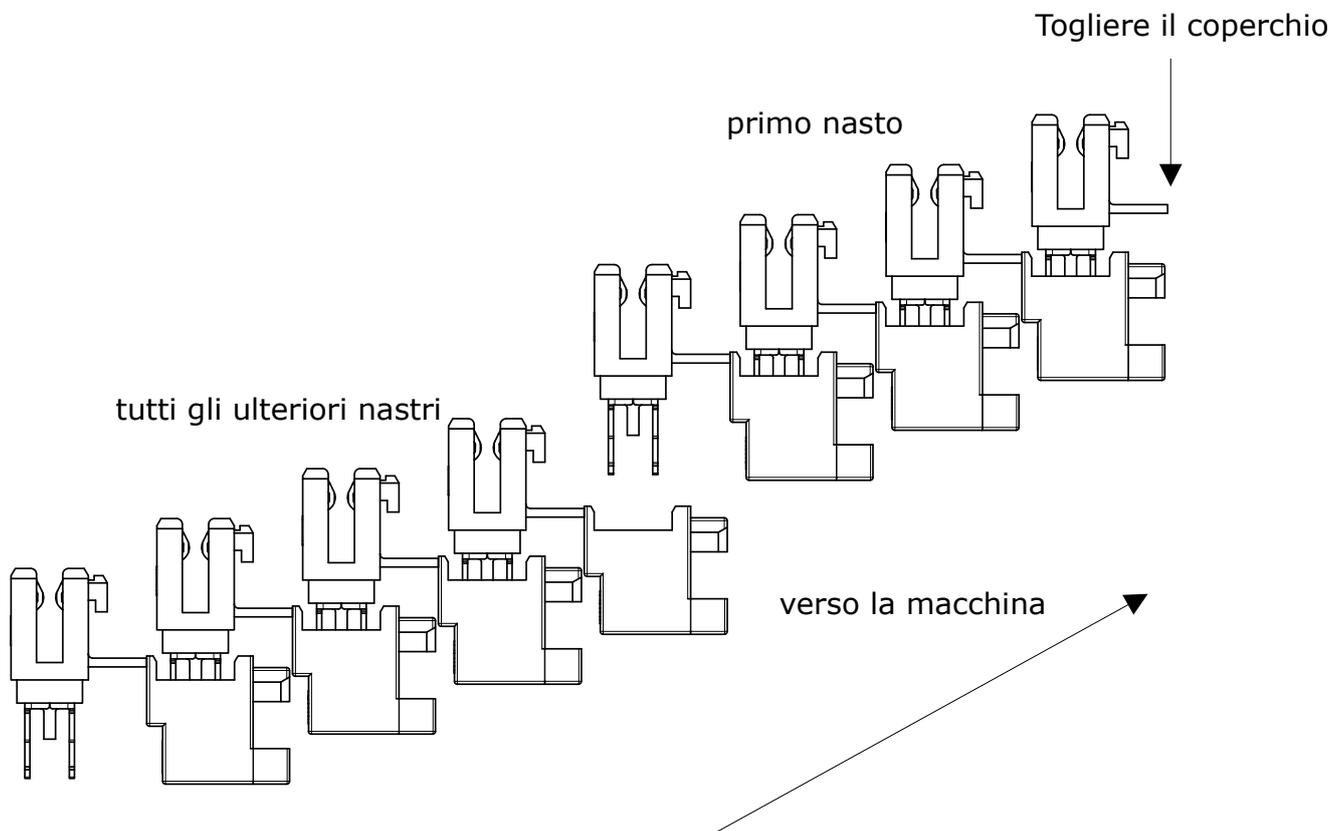
www.lumberg.com

7. Confezionamento

Connettori a innesto e sezione della linea vanno concordati tra loro secondo le specifiche Lumberg (vedere scheda tecnica).

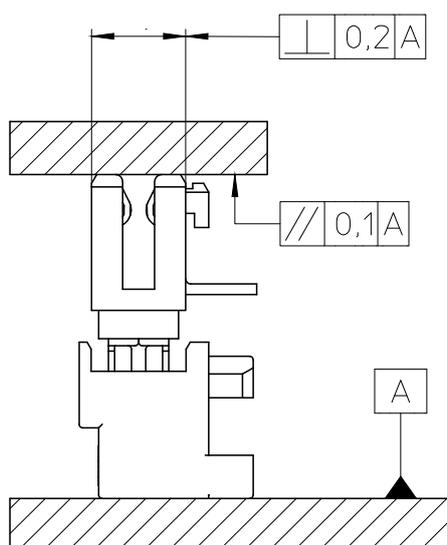
7.1. Alimentazione dei connettori a innesto

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.



7.2. Punzone di improntatura

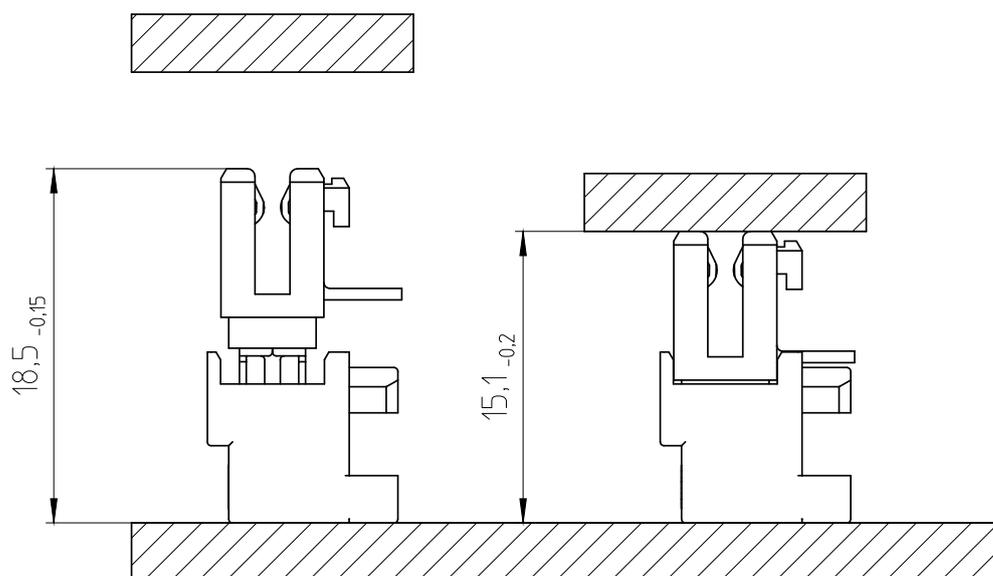
Il confezionamento dei connettori ha luogo con un punzone di improntatura dritto e piatto. Il punzone di improntatura deve essere parallelo alla superficie di appoggio e il connettore deve trovarsi in posizione perpendicolare.



7.3. Altezza della confezionatrice

Una caratteristica importante per il funzionamento dei connettori è l'altezza delle spine, che va misurata dopo il confezionamento. L'altezza di compressione viene determinata mediante la quota di regolazione sulla confezionatrice.

Punzone di improntatura

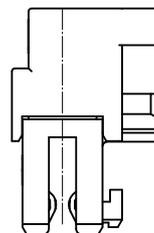
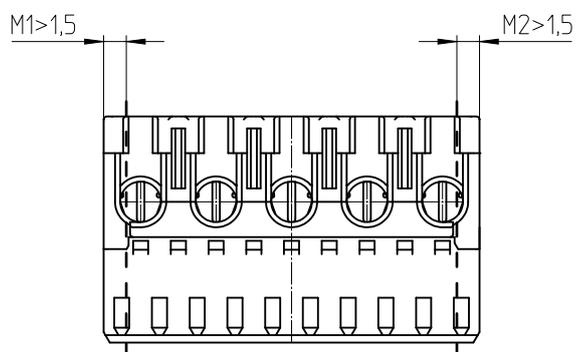


Edizione

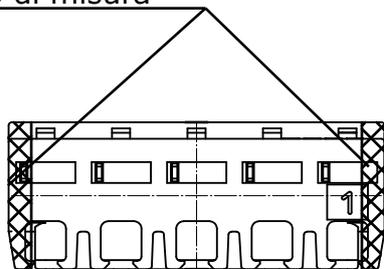
Connettore RAST 2.5 power

357V01IT

Pagina 15 di 20



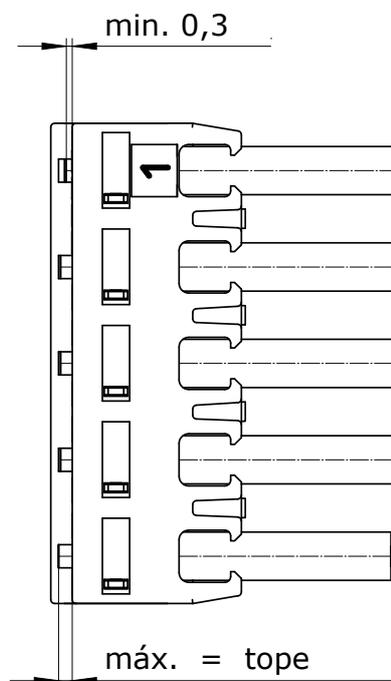
nessun
campo di misura



L'altezza di compressione va misurata su entrambe le zone laterali e al centro. Per le misurazioni effettuate con un calibro di profondità, la spina deve collocarsi con l'inserto piatto verso il basso. Per il misuratore è necessaria una punta di misura di almeno $\varnothing 3$ mm. Occorre verificare che la misurazione non venga falsificata da coda di rondine sporgente, contrassegno numero di poli o simili.

7.4. Posizione finale del cavo

La corretta sporgenza del cavo garantisce il contatto tra i due connettori. Controllare la sporgenza del cavo al termine dell'assemblaggio.

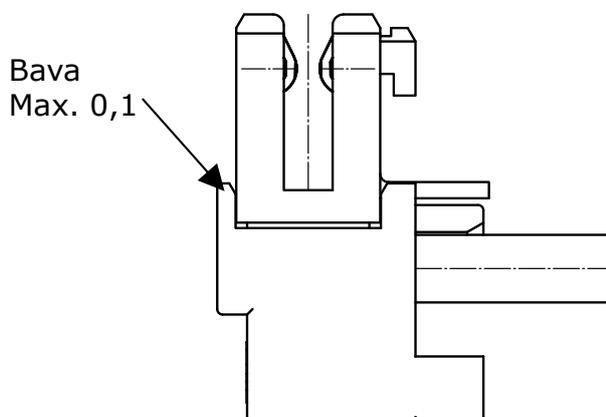


7.5. Contenitore

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

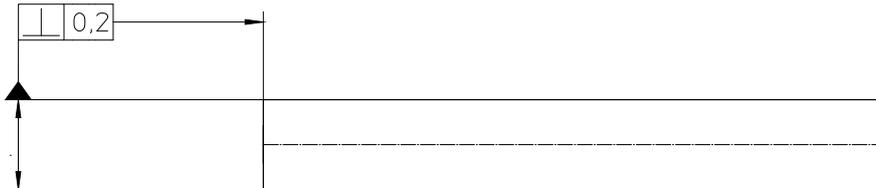
La funzione d'inserimento deve essere garantita (prova del funzionamento).

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

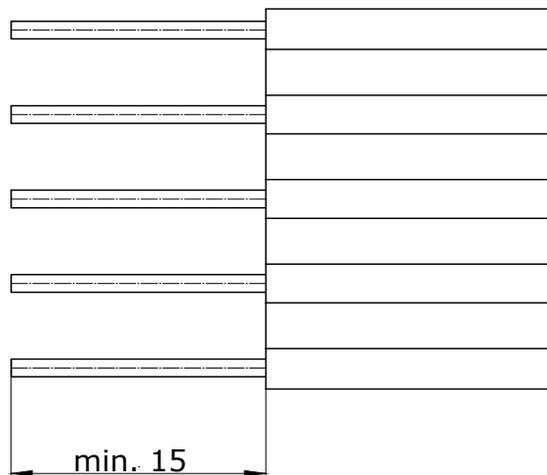


7.6. Cavo

Le estremità del cavo devono essere tagliate dritte e prive di bave senza deformare il conduttore. Il cavo non deve presentare alcun isolamento danneggiato in direzione dell'uscita del cavo (controllo visivo). Tra le due forcelle di taglio è consentita una spelatura dell'isolamento.



I cavi piatti devono essere tranciati.



8. 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 .

8.1. Criteri di qualità

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

8.2. 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
- Posizione finale del cavo
- Controllo elettrico

8.3. Larghezza della fessura

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

8.4. Posizione centrale della fessura di taglio

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

8.5. Qualità del cavo

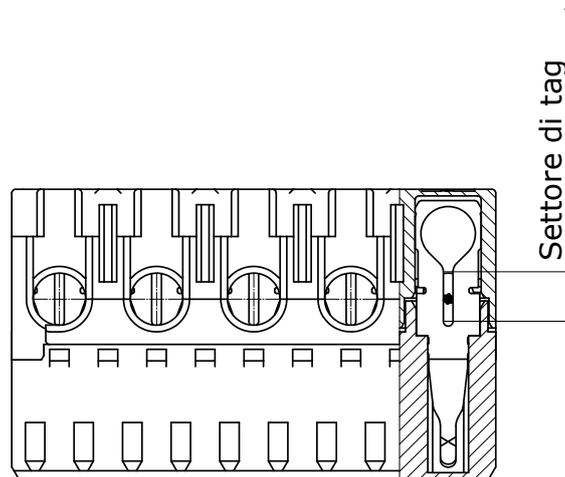
Si devono rispettare le specificazioni dei cavi.

8.6. Posizione finale del cavo

Deve essere rispettata la sporgenza minima del cavo, sporgenze inferiori impediscono un contatto corretto.

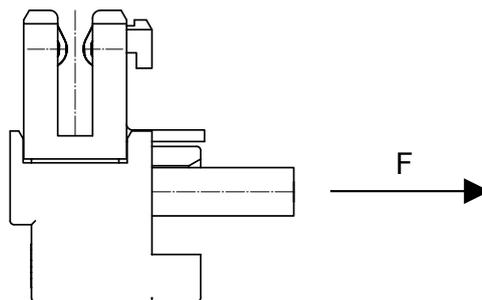
8.7. Profondità di penetrazione del filo

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



8.8. 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.

8.9. Controllo elettrico

Il controllo elettrico deve essere eseguito secondo IPC/WHMA-A-620. Tipo ed entità dei controlli elettrici (p.es. controllo di cortocircuito, controllo di continuità, controllo dell'isolamento, controllo di alta tensione ecc.) devono essere stabiliti secondo l'applicazione e la macchina di lavorazione.

9. Condizioni di stoccaggio

Le condizioni generali di stoccaggio sono scaricabili in Internet al link www.lumberg.com.
Occorre rispettare le condizioni di stoccaggio previste.