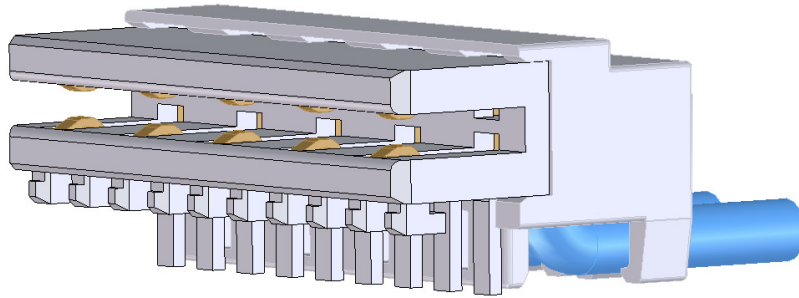
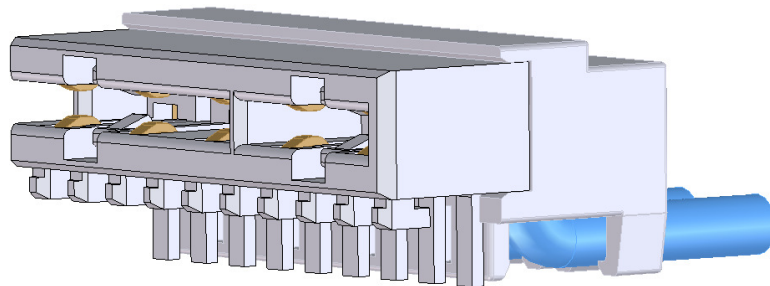


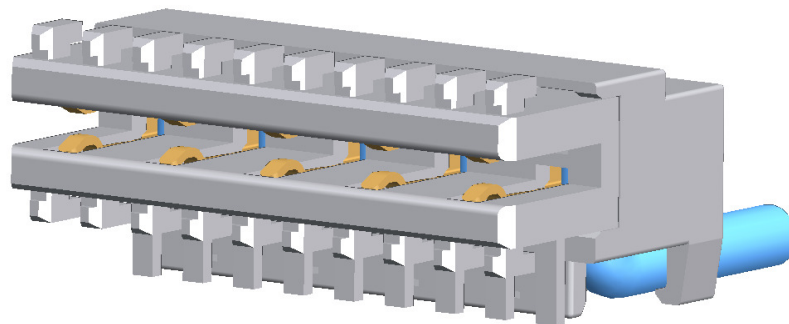
3570



3575



357099



	Datum	Ime	Izd.	1	2	3	4	5	6		
Pripr.	11.02.2002	Hild	Ime	Hild	Klink	Gazke	Str	Sve	Sve		
Prev.	04.09.2014	pfa	Datum	24.05.02	27.11.02	29.03.07	07.11.08	19.08.09	15.08.14		

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	Navodila za konfekcioniranje	Lumberg  <small>passion for connections</small>
	Vtichni konektor RAST 2.5	357V01SL Stran 3 od 18

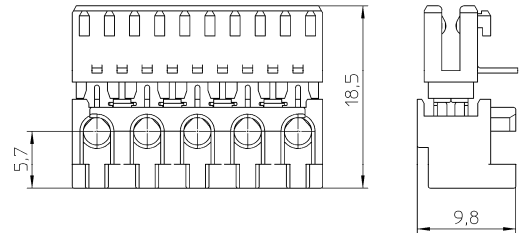
Kazalo:

1	Serijski 3570.....	4
2	Kodirno rezanje	5
2.1	Noži za rezanje	5
3	Serijski 3575.....	6
4	Serijski 357099.....	7
5	Značilnosti sistema	8
6	Princip kontakta	9
6.1	Indirektni način vtikanja na kontaktni zatič	9
6.2	Direktni način vtikanja na ploščo s tiskanim vezjem.....	9
7	Orodja in stroji za konfekcioniranje za 3570, 3575 in 357099.....	10
7.1	Ročno obdelovalno orodje	10
7.2	Ročna obdelovalna priprava.....	10
7.3	Polavtomatski obdelovalni stroj.....	10
7.4	Avtomatski obdelovalni stroj.....	10
8	Izvedbe vodnikov	11
8.1	Specifikacije vodnikov za priključek preseka 0,5..0,75 mm ²	11
9	Konfekcioniranje	12
9.1	Dovajanje vtičnih konektorjev	12
9.2	Vtiskovalni pestič.....	13
9.3	Nastavna višina stroja za konfekcioniranje in višina vtiča po konfekcioniranju	13
9.4	Dolžina žice, ki moli ven	14
9.5	Ohišje.....	14
9.6	Vodniki	15
10	Ukrepi za zagotovitev kakovosti	16
10.1	Lastnosti kakovosti	16
10.2	Lastnosti kakovosti / Priključek z rezno prižemno tehniko.....	16
10.3	Širina reže	16
10.4	Sredinska lega vrezane reže.....	16
10.5	Kakovost vodnika	16
10.6	Dolžina žice, ki moli ven	16
10.7	Vtisna globina žice	17
10.8	Sila izvleka vodnika.....	17
11	Skladiščenje.....	18

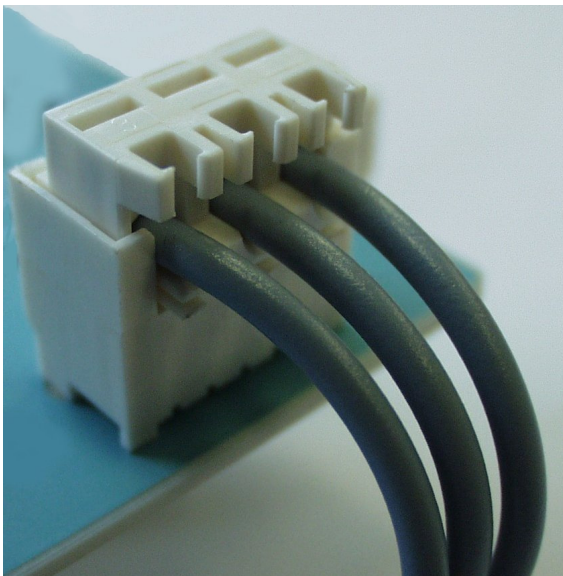
1 Serija 3570

Vtichni konektor za direktno in indirektno vtikanje, v režno prižemni tehniki (SKT), za kodiranje v povezavi z okvirnim vodilom RAST 2.5 ali letvico z zatiči, z zaščito pred dotikom in odcepom za preskušanje.

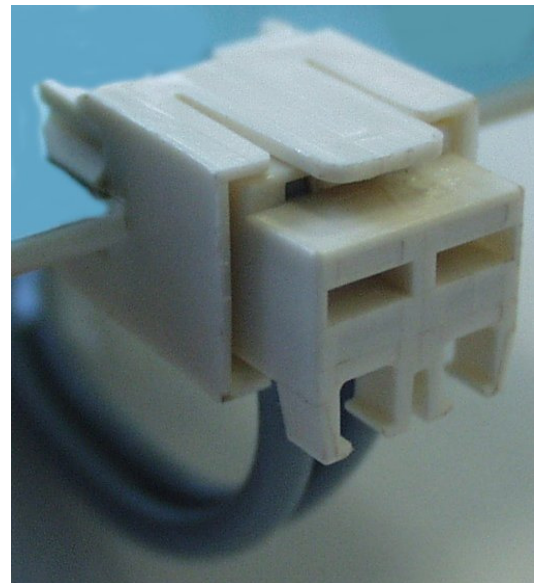
- za 6A / 10A
- 2-10 polov / 2-5 polov
- Presek priključka 0,5...0,75 mm²
- Presek priključka 0,22...0,35 mm² (rezna reža S01)
- v skladu s podatkovnim listom 3570 01



Indirektno vtikanje



Direktno vtikanje



2 Kodirno rezanje

Možna je dobava osnovnih tipov vtičnih konektorjev, na katerih lahko na obdelovalni napravi napravite kodirni rez.

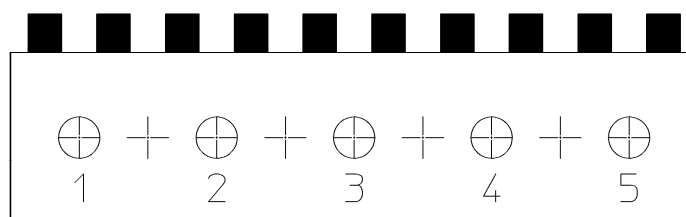
Pravilna dodelitev vtičev, kodirnega reza in barve je v izključni odgovornosti stranke.

Pozor

Vtiči, letve z nožnimi kontakti in vodilni okvirji so vedno označeni v smeri vtika!

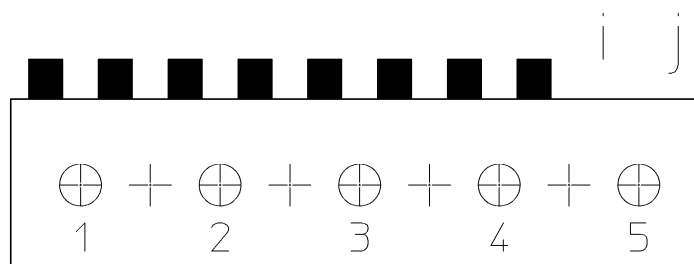
Osnovni tip vtiča:

R2,5/2-5



Primer: kodiranja (kodirni nastavki) i in j sta odrezana

R2,5/2-5ij



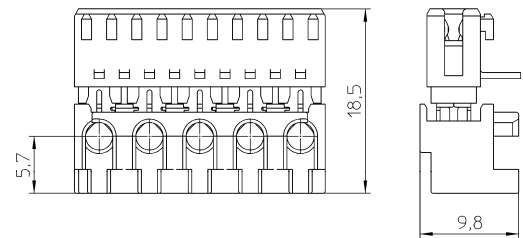
2.1 Noži za rezanje

Uporabite le LUMBERG-ove nože za rezanje, če želite zagotoviti čisti kodirni rez. Preostali rob po rezanju znaša maks. 0,15 mm.

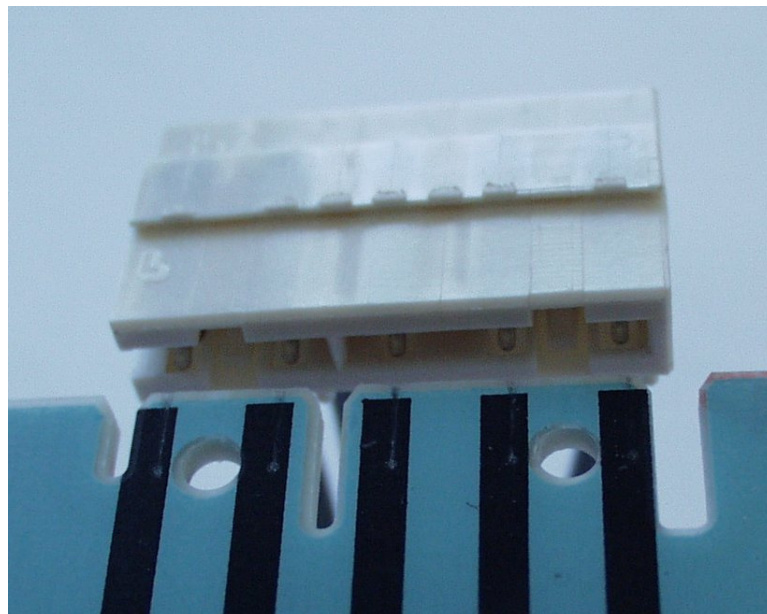
3 Serija 3575

Vtigni konektor za direktno in indirektno vtikanje, v rezno prižemni tehniki (SKT), s položajnikom na tiskanem vezju, po izbiri z ali brez kodirnega mostička in zaprtih stranic, z zaščito pred dotikom in odcepom za preskušanje.

- za 6A
- 2-10 polov
- Presek priključka 0,5...0,75 mm²
- Presek priključka 0,22...0,35 mm²
(rezna reža S01)
- v skladu s podatkovnim listom 3575 01



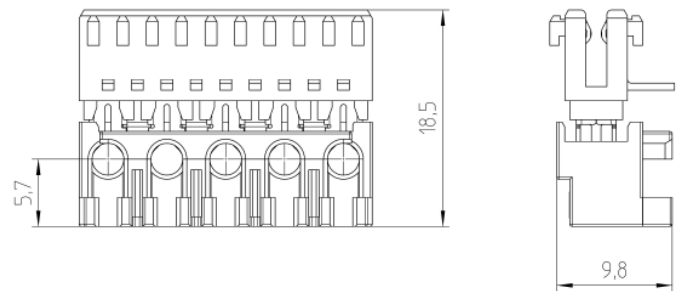
Direktno vtikanje



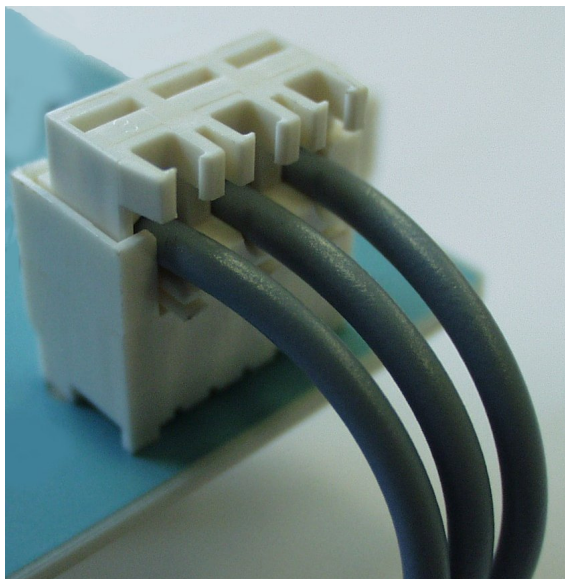
4 Serija 357099

Vtični spojnik za direktno in indirektno povezovanje v tehniki krone letvice (SKT), z dvostranskim kodiranjem v povezavi na priključno letvico 355299, z zaščito pred kontaktom in s testnim kontaktom.

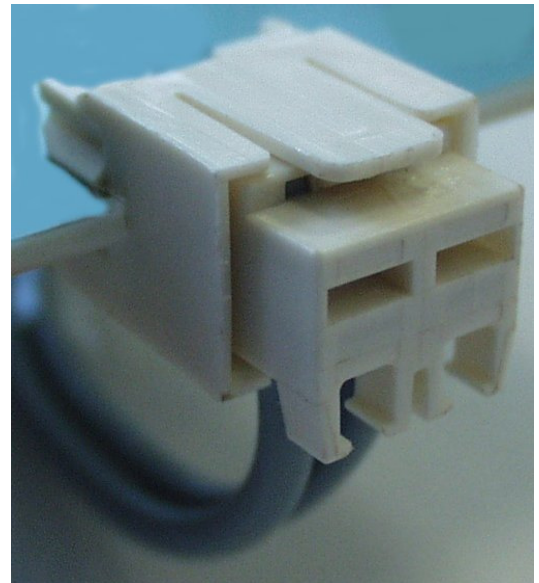
- za 6A / 10A
- 2-10 polov/ 2-5-polov
- Presek priključka 0,5...0,75 mm²
- Presek priključka 0,22...0,35 mm² (reza reža S01)
- v skladu s podatkovnim listom 357099 01



Indirektno vtikanje



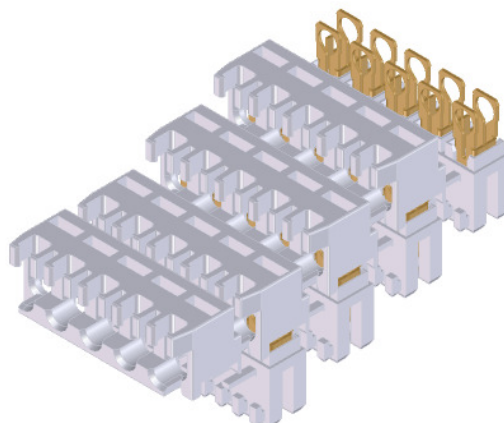
Direktno vtikanje



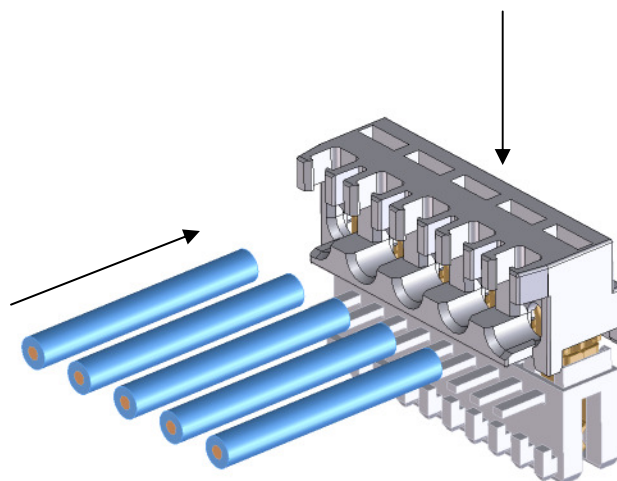
3570 / 3575
357099

5 Značilnosti sistema

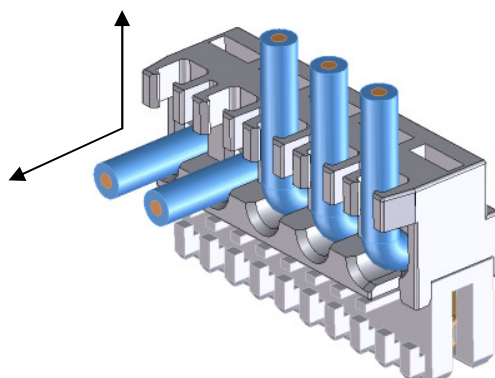
Dvodelni nosilec kontaktov
Dostavljeno v traku



Dovodilo žice

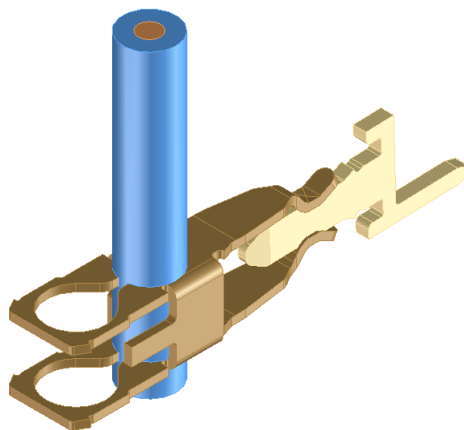


Rezno prižemni spoj zaradi stisnjeno nameščenega pokrova
Odvod žice pod kotom 90° in 180°



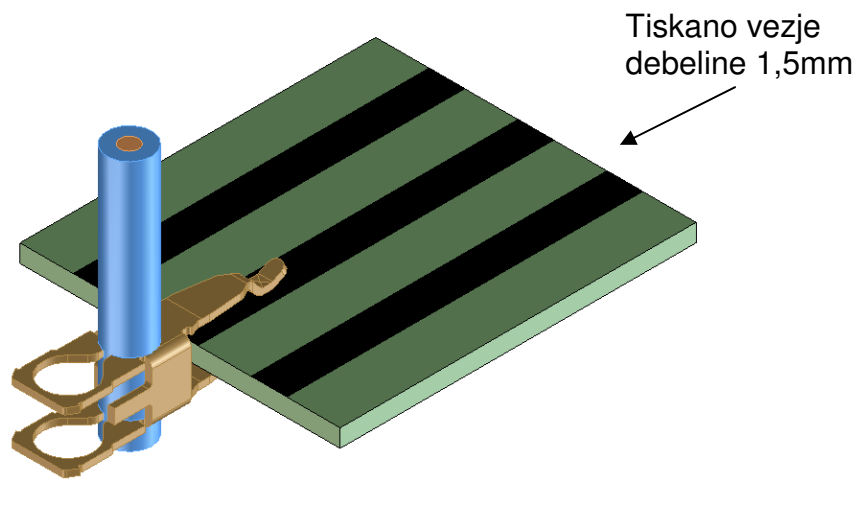
6 Princip kontakta

6.1 Indirektni način vtikanja na kontaktni zatič



Režno prižemni spoj
po DIN 41611, del 6

6.2 Direktni način vtikanja na ploščo s tiskanim vezjem



Režno prižemni spoj
po DIN 41611, del 6

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	Navodila za konfekcioniranje	Lumberg  <small>passion for connections</small>
	Vtigni konektor RAST 2.5	357V01SL Stran 10 od 18

7 Orodja in stroji za konfekcioniranje za 3570, 3575 in 357099

Z uporabo strojev za konfekcioniranje LUMBERG so zagotovljeni delovanje, varnost in kakovost konektorjev. Pri tem je treba upoštevati, da konektorji pred obdelavo / konfekcioniranjem niso električno preskušeni, in zato zelo priporočamo električno preskušanje po konfekcioniranju.

Pri uporabi drugih naprav uporabnik sam prevzame vso odgovornost.

Pri uporabi maziv in sredstev za zmanjšanje trenja na območju dovoda in stiskanja na konektorjih ne smejo ostati ostanki (nečistoče).

7.1 Ročno obdelovalno orodje

Za konfekcioniranje konektorjev, za posamezne kose ali majhne serije.

7.2 Ročna obdelovalna priprava

Za konfekcioniranje konektorjev, za majhne serije.

7.3 Polavtomatski obdelovalni stroj

Za gospodarno konfekcioniranje avtomatsko dovedenih konektorjev z ročnim dovajanjem kablov, za serijsko proizvodnjo.

7.4 Avtomatski obdelovalni stroj

Za optimalno konfekcioniranje avtomatsko dovedenih vodnikov in konektorjev, za velikoserijsko industrijsko proizvodnjo.

8 Izvedbe vodnikov

Potrebno je upoštevati predpisane specifikacije za vodnike. Odstopanja je potrebno uskladiti in dobiti potrditev od LUMBERG-a.

8.1 Specifikacije vodnikov za priključek preseka 0,5..0,75 mm²

Tehnični podatkovni list 908 15 pramenka = 0,50 mm²

Tehnični podatkovni list 908 13 pramenka = 0,75 mm²

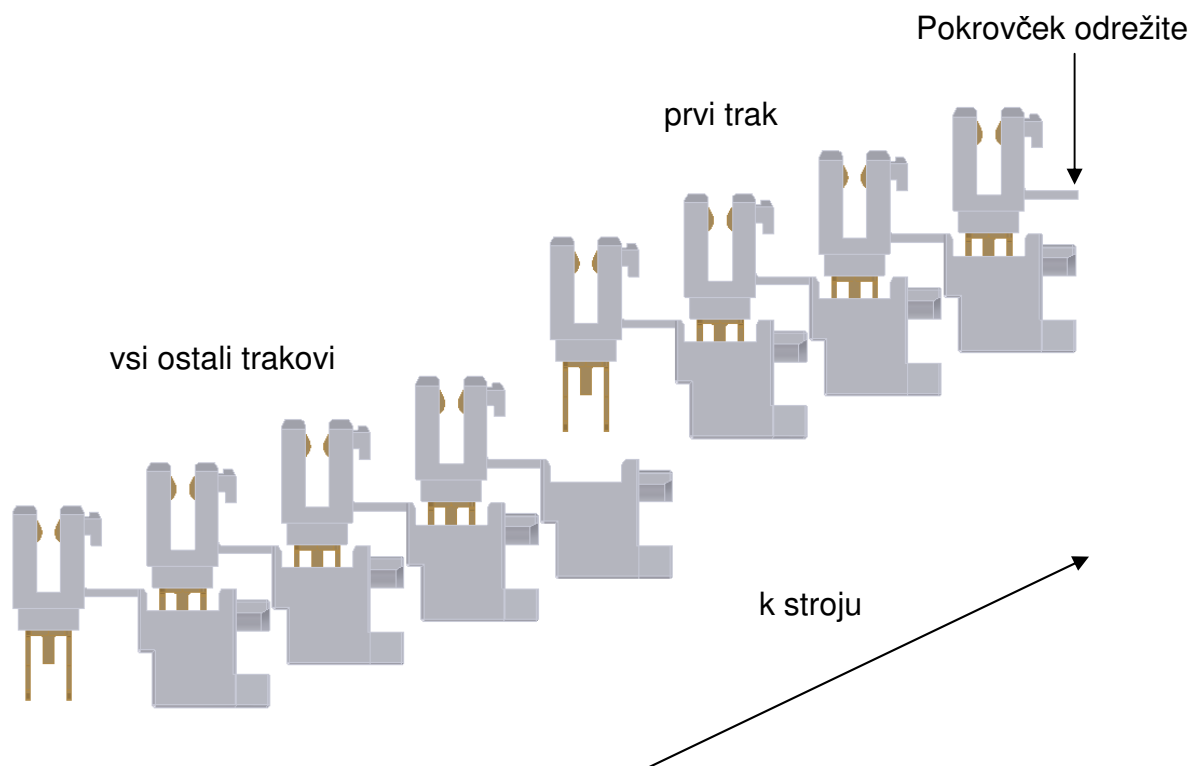
Drugi prosti vodniki za uporabo, glej LUMBERG-ov seznam ustreznih konektorjev, ki se uporabljajo.

9 Konfekcioniranje

Vtični konektorji in presek vodnika morata biti usklajena.

9.1 Dovajanje vtičnih konektorjev

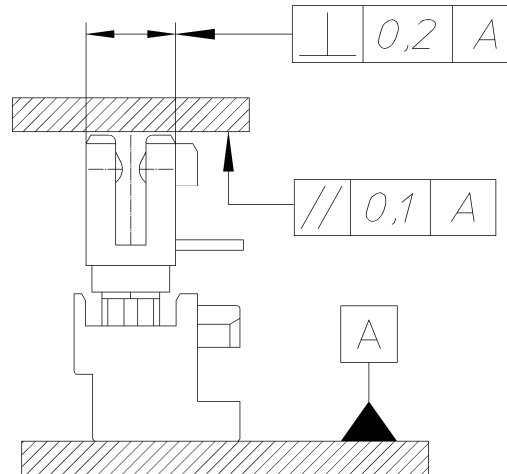
Ob začetku konfekcioniranja, t.j. še preden vložimo trak v stroj za konfekcioniranje, je potrebno odrezati prvi pokrovček na konektorskem traku. Vsi ostali trakovi se povežejo tako, da se pokrovček novega traku spne z zadnjim spodnjim elementom prejšnjega traku.



Trakovi so trdno povezani, ko je v predspojnem položaju dosežena višinska mera 18,5 mm. Stroj za konfekcioniranje loči posamezne vtiče, ob čemer se povezovalni mostički na vtiču ohranijo.

9.2 Vtiskovalni pestič

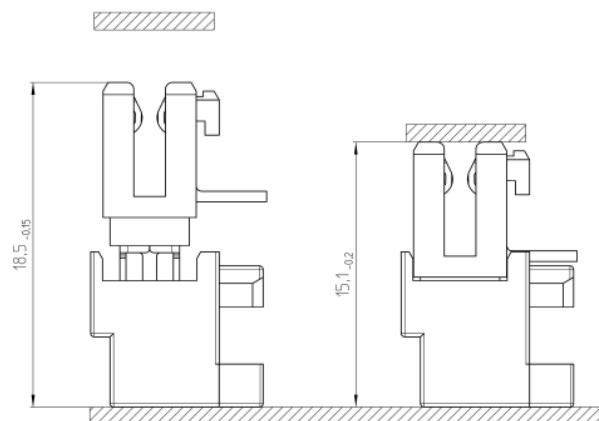
Vtiče konfekcionira raven, ploščat vtiskovalni pestič. Vtiskovalni pestič mora biti vzporedno, vtič pa pravokotno glede na podložno površino.



9.3 Nastavna višina stroja za konfekcioniranje in višina vtiča po konfekcioniranju

Za nemoteno delovanje vtičnega konektorja je zelo pomembna višina vtiča po konfekcioniranju. Višino določite s pomočjo nastavitve višine na stroju za konfekcioniranje.

Vtiskovalni pestič

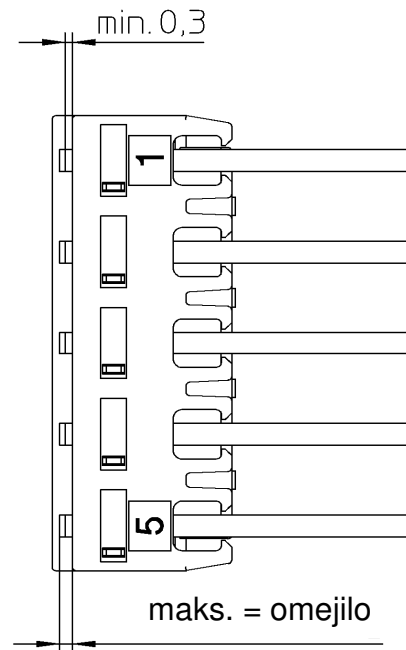


Podlaga

Vtični konektor 3570, 3575 und 357099

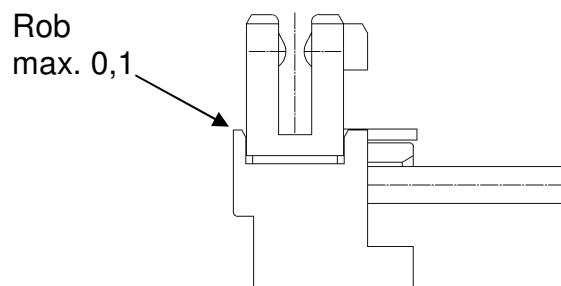
9.4 Dolžina žice, ki moli ven

Pravilna dolžina dela žice, ki moli ven, omogoča kontakt z obema viličastima reziloma. Po konfekcioniranju je potrebno dolžino dela žice, ki moli ven, preveriti.



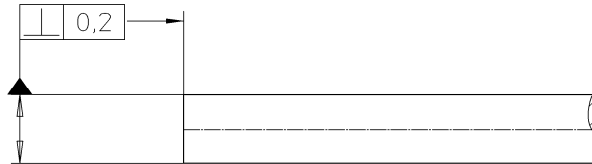
9.5 Ohišje

Ohišje po konfekcioniranju ne sme biti poškodovano (optična kontrola).
Vtična funkcija mora biti zagotovljena (funkcijska kontrola).
Kontakt mora biti na pravem mestu v ohišju (optična kontrola).



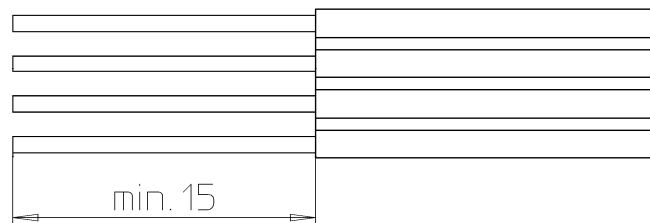
9.6 Vodniki

Konce vodnikov je potrebno ravno odrezati in brez nepravilnih robov, ne da bi pri tem deformirali vodnik.



Vodnik ne sme imeti poškodovane izolacije v smeri proti koncu žice (optična kontrola). Izolacija se sme pretrgati med obema viličastima reziloma.

Ploščate vodnike je treba izštancati.



LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	Navodila za konfekcioniranje	Lumberg  passion for connections
	Vtigni konektor RAST 2.5	357V01SL Stran 16 od 18

10 Ukrepi za zagotovitev kakovosti

Za vse delovne in prozesne korake oz. spremembe (npr. uvedba produkta, spremembe vodnikov, menjava orodja ali stroja...), ki bi lahko vplivali na kakovost produktov, mora organizacija, ki je odgovorna za določen prozesni korak, postaviti primerne ukrepe za zagotovitev kakovosti in skrbeti, da se bodo ti ukrepi izvrševali.

10.1 Lastnosti kakovosti

Med drugim je potrebno upoštevati naslednje lastnosti kakovosti:

10.2 Lastnosti kakovosti / Priključek z rezno prižemno tehniko

- Širina reže (viličasto rezilo)
- Sredinska lega vrezane reže
- Kakovost vodnika
- Vtisna globina žice
- Dolžina žice, ki moli ven

10.3 Širina reže

LUMBERG zagotavlja ohranjanje širine reže.

10.4 Sredinska lega vrezane reže

Sredinska lega vrezane reže za sprejem vodnika. S pomočjo nosilca kontakta je zagotovljena toleranca $\pm 0,1$.

10.5 Kakovost vodnika

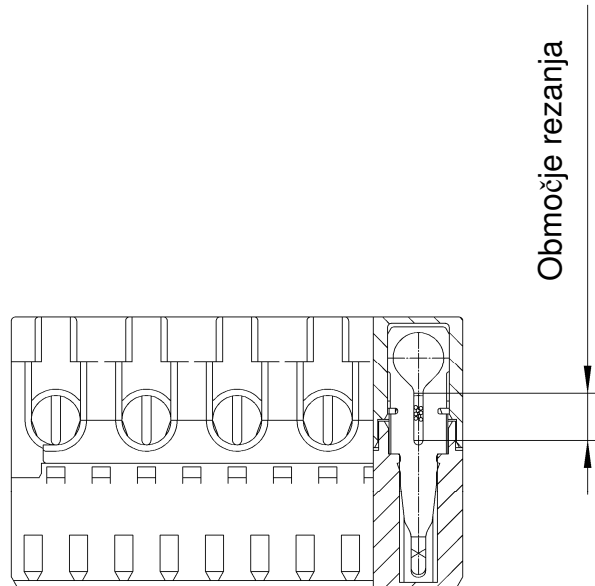
Potrebno je upoštevati predpisane specifikacije za vodnike.

10.6 Dolžina žice, ki moli ven

Potrebno je upoštevati minimalno dolžino dela žice, ki moli ven, saj krajši deli žice ne zagotavljajo brezhibnega stika.

10.7 Vtisna globina žice

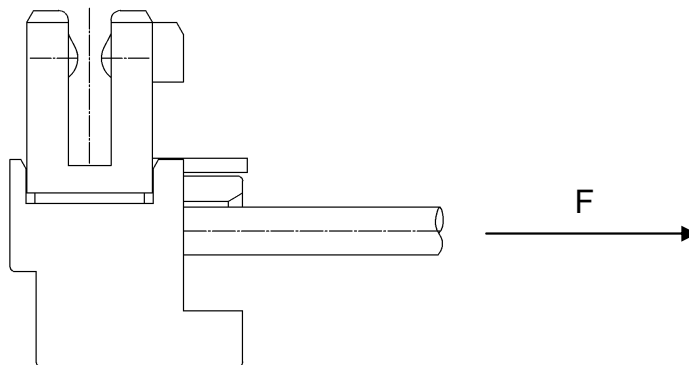
Višina nosilca kontakta določi vtisno globino žice.
Vsi posamični vodniki morajo biti v območju rezanja.



10.8 Sila izvleka vodnika

Za izvlek vodnika iz rezo prižemnega spoja je potrebna naslednja sila:

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



Navedena vrednost za izvlečno silo vodnika je tipična, s preskusom ugotovljena vrednost za standardni vodnik $0,75 \text{ mm}^2$. Ta vrednost je bila izmerjena pri laboratorijskih pogojih in služi kot orientacijska vrednost.

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	Navodila za konfekcioniranje	Lumberg  <small>passion for connections</small>
	Vtigni konektor RAST 2.5	357V01SL Stran 18 od 18

11 Skladiščenje

Zaradi fizikalnih procesov so pocinkane, posrebrene ali kako drugače oplemenitene (npr. pozlačene) komponente podvržene procesom staranja, ki lahko negativno vplivajo na možnosti nadaljnje obdelave. Da bi zagotovili optimalne možnosti obdelave, je v nadaljnjem procesu obdelave treba upoštevati naslednja navodila:

Pogoji pri skladiščenju:

Idealno skladiščenje delov poteka v zaprti originalni embalaži pri konstantni temperaturi 21–25 °C in pri relativni vlagi zraka maks. 55 %. Komponente ne smejo biti izpostavljene direktni sončni svetlobi in morajo biti zaščitene pred neobičajnimi pogoji v okolju (npr. pred onesnaženim zrakom).

Čase skladiščenja je zaradi fizikalnih lastnosti delov treba kolikor je mogoče skrajšati. Posrebrene komponente je v vsakem primeru treba obdelati najkasneje pol leta po dobavi, pocinkane komponente pa najkasneje eno leto po dobavi.

Pri komponentah, ki jih je zaradi vaše aplikacije treba spajkati, je treba uporabljati primerno običajno tekočino ali pasto za spajkanje.

Ti podatki temeljijo na vrednostih iz izkušenj in veljajo za komponente, ki so bile skladiščene pod optimalnimi pogoji; podatki niso obvezujoče zagotovilo za izpolnjevanje določenih lastnosti.