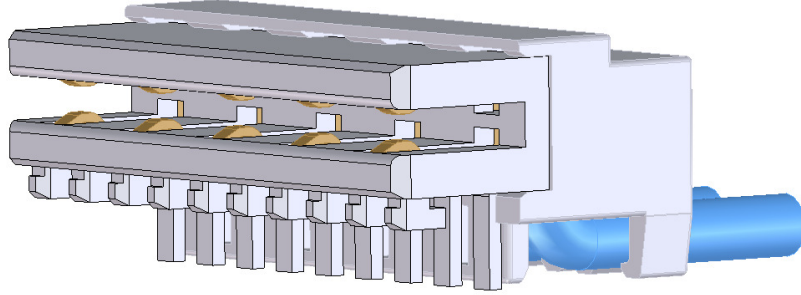
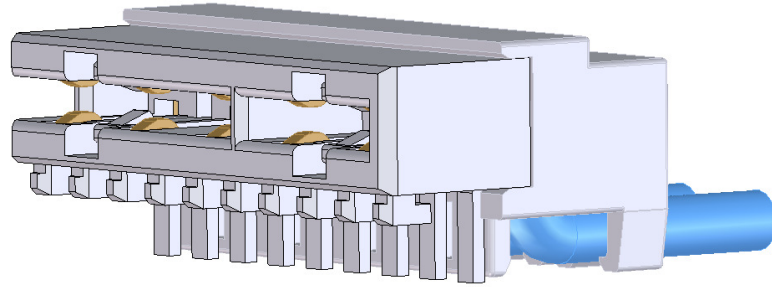


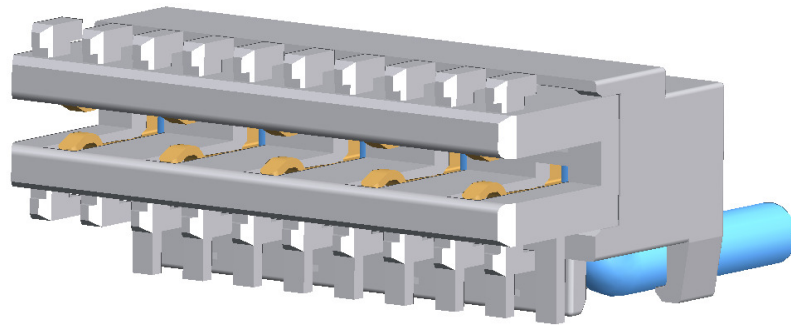
3570



3575



357099



	Tarih	İsim	Baskı.	1	2	3	4	5	6		
Yetkili	11.02.2002	Hild	İsim	Hild	Klink	Gazke	Str	Sve	Sve		
Kontrol	04.09.2014	pfa	Tarih	24.05.02	27.11.02	29.03.07	07.11.08	17.08.09	15.08.14		

İçindekiler:

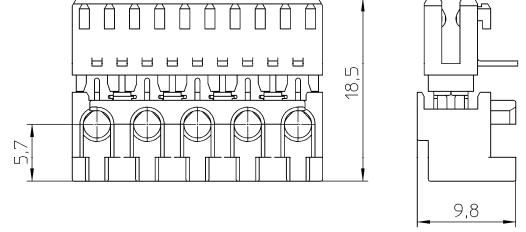
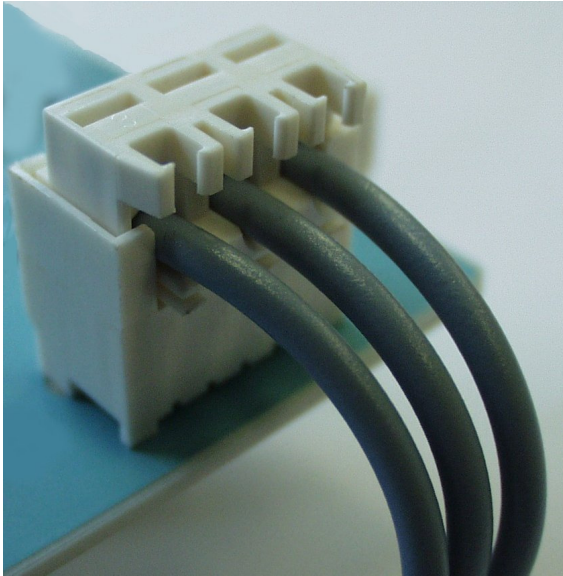
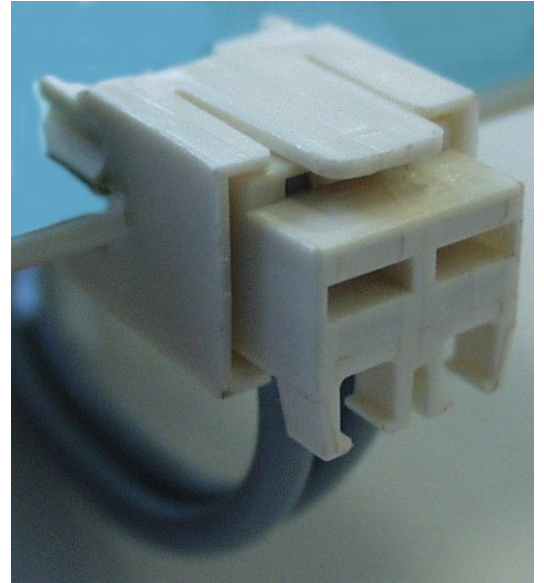
1	3570 serisi	4
2	Kodlama Kesimi.	5
2.1	Kesim Bıçağı	5
3	3575 serisi	6
4	357099 serisi	7
5	Sistem özellikleri	8
6	Kontakt Prensibi	9
6.1	Kontaklar Üzerinde doğrudan olmayan geçirme işlemi	9
6.2	İletken Plakası Üzerine Direkt Sokma İşlemi	9
7	Verarbeitungswerkzeuge und Maschinen für 3570, 3575 und 357099	10
7.1	Manüel İşleme Aletleri	10
7.2	Manüel İşleme Cihazları	10
7.3	Yarı Otomatik İşleme Makinesi	10
7.4	Tam Otomatik İşleme Makinesi	10
8	İletken Tasarımları	11
8.1	İletken özellikleri Bağlantı kesiti 0,5...0,75 mm ²	11
9	Konfeksiyon İşlemi	12
9.1	Konektörün Sevk Edilmesi	12
9.2	Sıkıştırma Zımbası	13
9.3	Konfeksiyon işleminden sonra konfeksiyon makinesinin ayar yüksekliği ve soket yüksekliği	13
9.4	Kablo Fazlalığı	14
9.5	Gövde	14
9.6	İletken	15
10	Kalite Güvenlik Tedbirleri	16
10.1	Kalite Özellikleri	16
10.2	Kalite Özellikleri/ SKT-Bağlantısı	16
10.3	Kesim Aralığı	16
10.4	Kesim aralığının orta konumu	16
10.5	İletken Kalitesi	16
10.6	Kablo Fazlalığı	16
10.7	Kablo sıkıştırma derinliği	17
10.8	İletkenin Kopma Kuvveti	17
11	Depolama	18

1 3570 serisi

Doğrudan ve doğrudan olmayan geçirme için soket bağlantısı, kesme klemensi tekniğinde (SKT), kodlama RAST 2.5-Kılavuz çerçevesi veya çubuk çita ile birlikte, temas koruması ve kontrol kol bağlaması ile birlikte.

Aralık ölçüsü 5 mm

- 6 A için / 10 A için
- 2 -10 – kutuplu / 2-5 - kutuplu
- Bağlantı kesiti 0,5...0,75 mm²
- Bağlantı kesiti 0,22...0,35 mm²
(Kesme aralığı S01)
- 3570 01 Veri Formuna göre

**Doğrudan olmayan geçirme****Doğrudan geçirme**

2 Kodlama Kesimi.

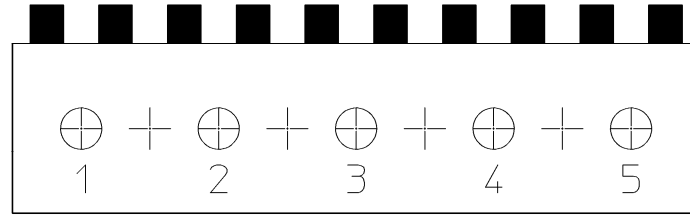
Konektör, ana tip olarak verilebilir ve işleme donanımında kodlama kesimi ile birlikte teçhiz edilebilir. Bunun yanında, soketlerin, kodlama kesiminin ve rengin doğru düzenlenmesi müşterinin sorumluluğundadır.

Dikkat!

Soket, bıçak çıataları ve kılavuz çerçevesi daima sokma doğrultusunda işaretlenir.

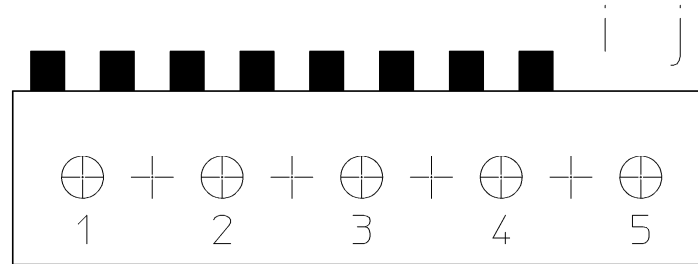
Soket Ana Tipi:

R2,5/2-5



Örnek: Kodlama (Kodlama tırnakları) i ve j kesilmiştir:

R2,5/2-5ij



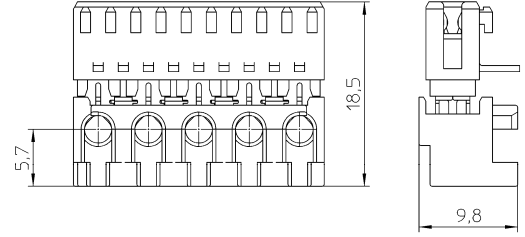
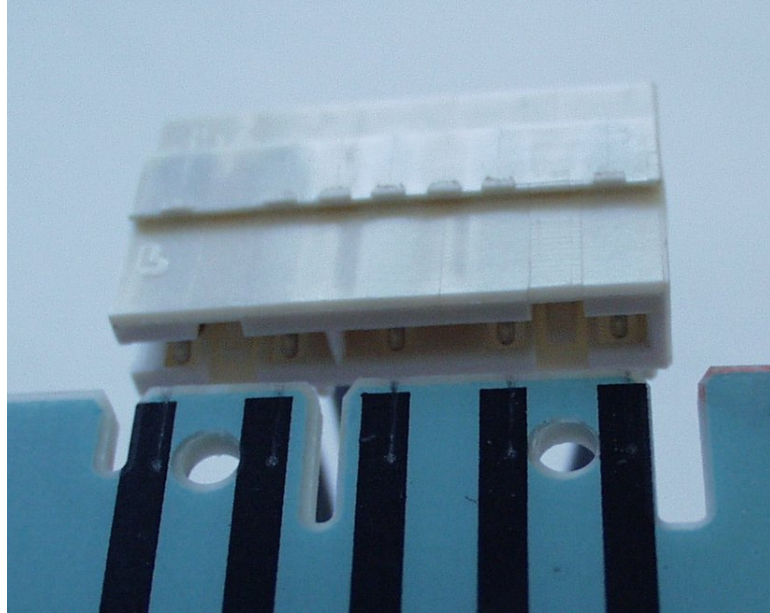
2.1 Kesim Bıçağı

Kodlamanın daha temiz kesilip çıkarılmasını garanti etmek için, sadece LUMBERG kesim bıçağı kullanılmalıdır. Kalan kesim çapağı maks. 0.15 mm.

3 3575 serisi

Doğrudan ve doğrudan olmayan geçirme için soket bağlantısı, kesme klemensi tekniğinde (SKT), iletken plakasında geçme ile birlikte, seçeneğe bağlı olarak kodlama köprüsü ve kapalı yan duvarlar ile birlikte veya hariç, temas koruması ve kontrol iticisi ile birlikte. Aralık ölçüsü 5 mm

- 6 A için
- 2-10 - kutuplu
- Bağlantı kesiti 0,5...0,75 mm²
- Bağlantı kesiti 0,22...0,35 mm²
(Kesme aralığı S01)
- 3575 01 Veri Formuna göre

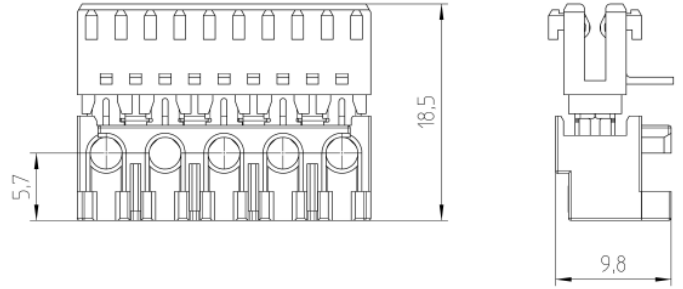
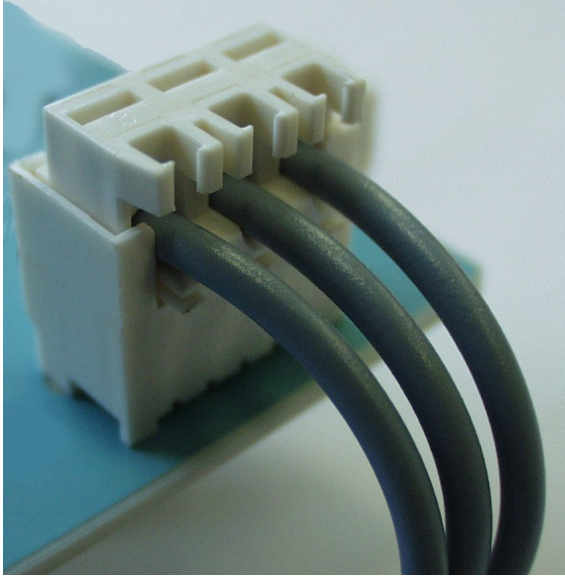
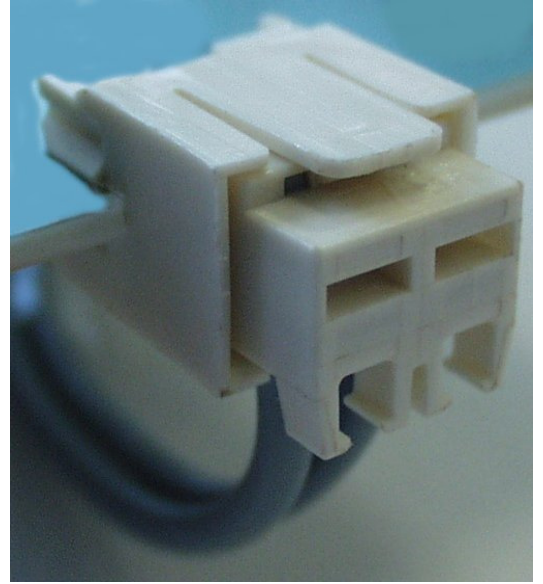
**Doğrudan geçirme**

4 357099 serisi

Dolaylı veya dolaysız bağama işlemi için soket bağlayıcı. Kesme sıkıştırma tekniğinde (KST), soket çubuğu 355299 ile bağlantılı olarak çift taraflı kodlamalı, temas korumalı ve kontrol kollu.

Aralık ölçüsü 5 mm

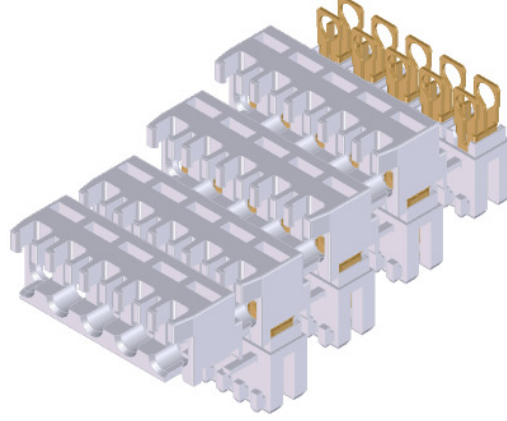
- 6 A için / 10 A için
- 2-10-kutuplu / 2-5-kutuplu
- Bağlantı kesiti 0,5...0,75 mm²
- Bağlantı kesiti 0,22...0,35 mm²
(Kesme aralığı S01)
- 357099 01 Veri Formuna göre

**Dolaylı takma****Dolaysız takma**

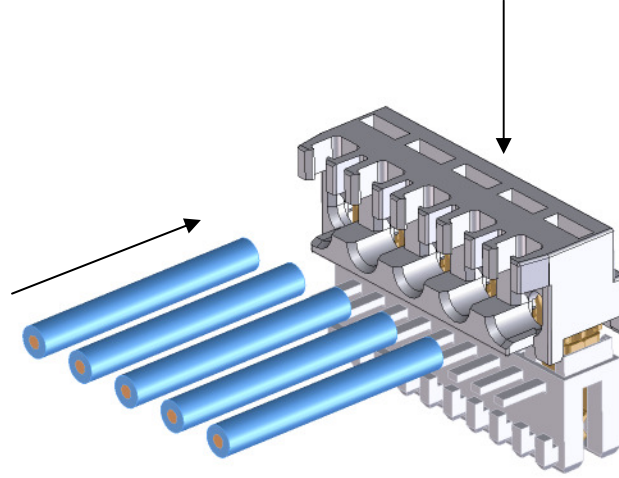
3570 / 3575
357099

5 Sistem özellikleri

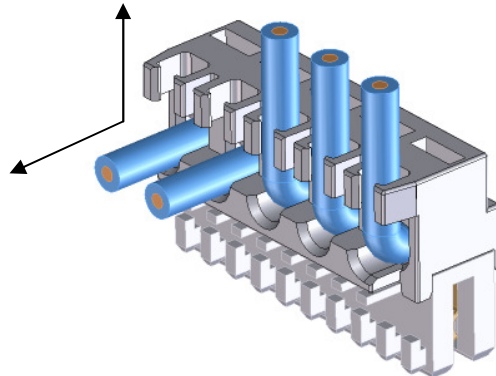
İki parçalı kontak taşıyıcı
Teslim donatılmış olarak



Kablo girişi

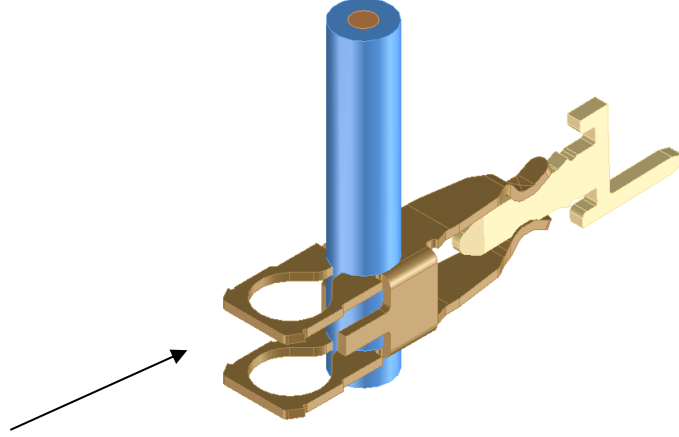


Kapağın sıkıştırılmasıyla kesme klemens bağlantısı
Kablo çıkışı 90° ve 180°



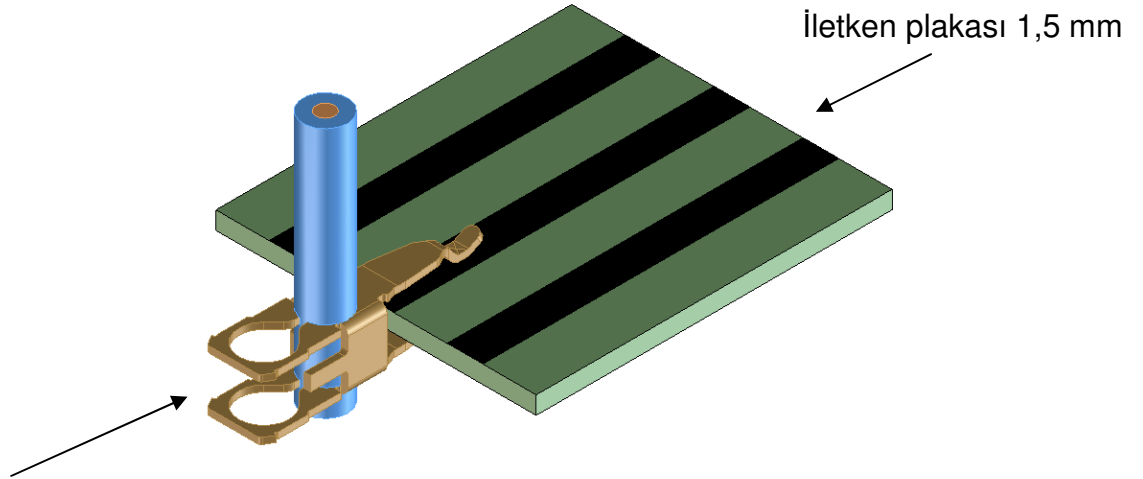
6 Kontak Prensibi

6.1 Kontaklar Üzerinde doğrudan olmayan geçirme işlemi



Kesme klemens bağlantısı
DIN 41611 Bölüm6'ya göre

6.2 İletken Plakası Üzerine Direkt Sokma İşlemi



Kesme klemens bağlantısı
DIN 41611 Bölüm6'ya göre

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	İşleme Talimatı	Lumberg  passion for connections
	Konektör RAST 2.5	357V01TR Sayfa 10 / 18

7 Verarbeitungswerkzeuge und Maschinen für 3570, 3575 und 357099

Konektörünüzün çalışması, güvenliği ve kalitesi LUMBERG işleme makinelerinin kullanılmasıyla sağlanır. Konektörler işlemeden / ambalajlanmadan önce elektriksel olarak test edilmemiştir, bu nedenle bağlandıktan sonra elektriksel olarak test edilmesi şiddetle önerilir.

Diğer işleme ekipmanlarının sorumluluğu yalnızca kullanıcıya aittir.

Besleme ve pres alanlarında yağlayıcı kullanıldığında konektörde artık (kirlenici madde) kalmasına izin vermeyin.

7.1 Manüel İşleme Aletleri

Tek ve küçük çaplı seri üretim için tasarlanan konektörlerin montajında kullanılır.

7.2 Manüel İşleme Cihazları

Küçük çaplı seri üretim için tasarlanan konektörlerin montajında kullanılır.

7.3 Yarı Otomatik İşleme Makinesi

Seri üretim için tasarlanmış otomatik beslemeli konektörler ve manüel besleme kablosuyla ekonomik montaj için kullanılır.

7.4 Tam Otomatik İşleme Makinesi

Endüstriyel düzeyde toplu üretim için otomatik besleme kablolarının ve konektörlerinin en iyi şekilde montajı için kullanılır.

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	İşleme Talimatı	Lumberg  passion for connections
	Konektör RAST 2.5	357V01TR Sayfa 11 / 18

8 İletken Tasarımları

Ön görülen iletken özelliklerine uyulmak zorundadır. Farklı özellikler onaylanmalı ve LUMBERG tarafından izin verilmelidir.

8.1 İletken özellikleri Bağlantı kesiti 0,5...0,75 mm²

Teknik Veri Formu 908 15 devre örgüsü = 0,50 mm²

Teknik Veri Formu 908 13 devre örgüsü = 0,75 mm²

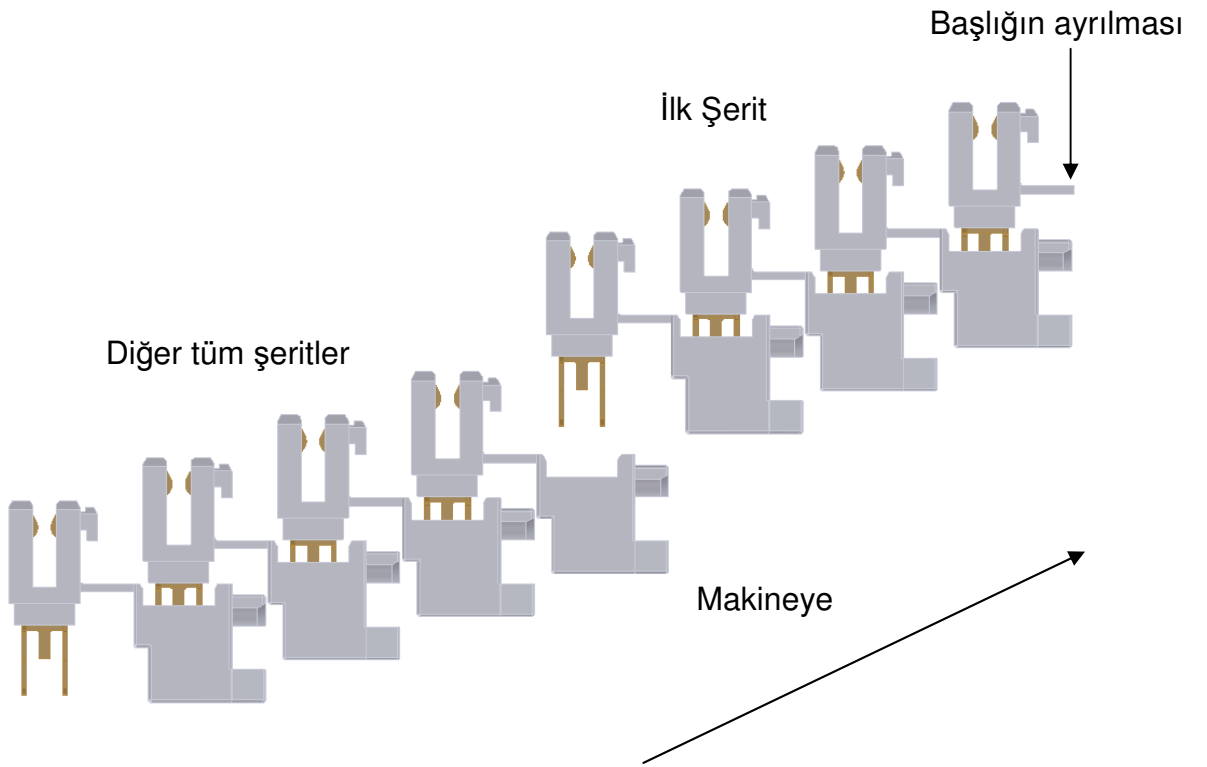
İzin verilen diğer iletkenler için, ilgili konektörün LUMBERG – Müsaade Listesine bakınız.

9 Konfeksiyon İşlemi

Konektör ve iletken kesiti birbirine uygun olmak zorundadır.

9.1 Konektörün Sevk Edilmesi

Konfeksiyon işlemine başlamak için, şerit konfeksiyon makinesine sokulmadan önce, ilk başlık kısmı konektör şeridinden kesilip ayrılmalıdır. Diğer tüm şeritler, önde giden şeridin son alt parçasına başlığın oturtulmasıyla bağlanırlar.

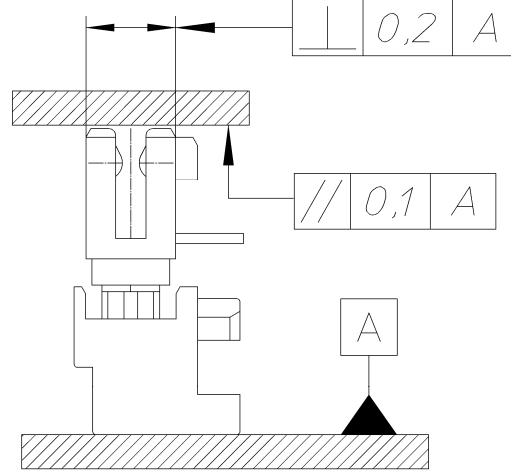


Yükseklik ölçüsü 18,5 mm'ye ön geçme konumunda ulaşıldığında şeritler güvenli bir şekilde bağlanmıştır. Her bir socketin ayrılması işlemi, konfeksiyon makinesinde yapılır, bu sırada bağlantı bölmesi sokette kalır.

Konektör RAST 2.5

9.2 Sıkıştırma Zımbası

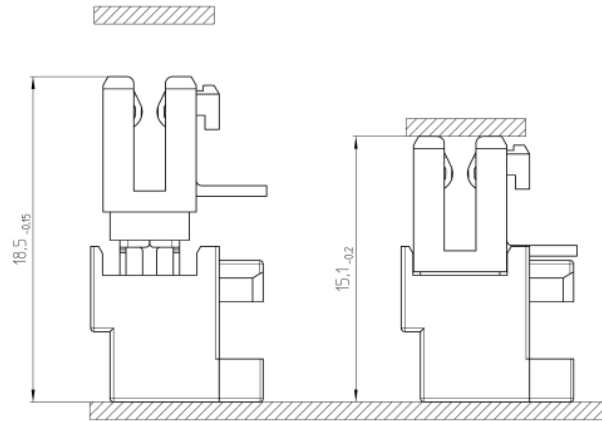
Soketlerin konfeksiyon işlemi dik, düz bir sıkıştırma zımbasıyla yapılmaktadır. Sıkıştırma zımbası mesnet yüzeyine paralel ve soket dikey konumda olmak zorundadır.



9.3 Konfeksiyon işleminden sonra konfeksiyon makinesinin ayar yüksekliği ve soket yüksekliği

Konektör fonksiyonu için önemli bir özellik, konfeksiyon işleminden sonra soket yüksekliğidir. Bu değer, konfeksiyon makinesindeki ayar işleminden sonra belirlenir.

Sıkıştırma Zımbası



Mesnet

Konektörler 3570, 3575 und 357099

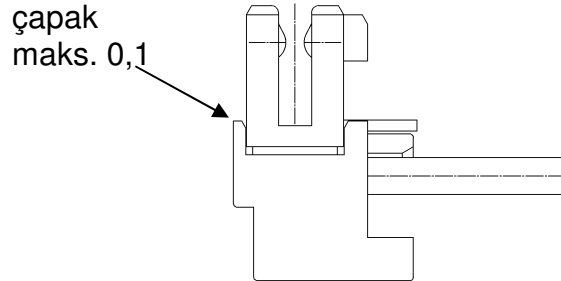
9.4 Kablo Fazlalığı

Her iki kesim çatalının temas etmesi kablo fazlalığının doğru olmasını garanti etmektedir. Konfeksiyon işleminden sonra kablo fazlalığı kontrol edilmelidir.



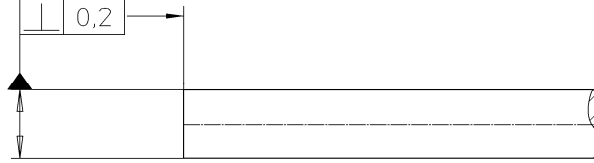
9.5 Gövde

Konfeksiyon işleminden sonra gövdede görülebilir hiçbir hasar olmamalıdır (Gözle kontrol). Sokma fonksiyonu emniyet altına alınmak zorundadır (Fonksiyon Kontrolü). Kontak, gövde içinde doğru konumda oturmalıdır (Gözle kontrol).



9.6 İletken

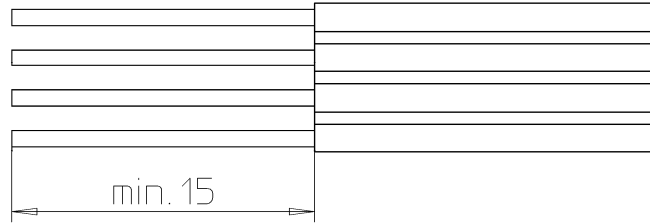
İletken uçları, iletkenin biçimi bozulmadan düz ve pürüzsüz şekilde kesilip ayrılmalıdır.



İletken, kablo çıkış doğrultusunda hasarlı hiçbir izolasyona sahip olmamalıdır (gözle kontrol).

Her iki kesim çatalı arasında izolasyonun yırtılması kabul edilebilir olmaktadır.

Düz iletkenler zımbalanmalıdır.



LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	İşleme Talimatı	Lumberg  passion for connections
	Konektör RAST 2.5	357V01TR Sayfa 16 / 18

10 Kalite Güvenlik Tedbirleri

Bütün çalışma ve proses adımları veya değişiklikler için (Örneğin ürünün yerleştirilmesi, iletken değişimi, Alet-/ Makine değişimi...) -öyle ki bunlar üretim kalitesini etkileyebilmektedir -ilgili üretim adımı için sorumlu organizasyon, uygun kalite güvenlik tedbirlerini tespit etmek ve gerçekleştirilmesini sağlamakla sorumludur.

10.1 Kalite Özellikleri

Özetle aşağıdaki kalite özellikleri dikkate alınmak zorundadır.

10.2 Kalite Özellikleri/ SKT-Bağlantısı

- Kesim aralığı (kesim çatalı)
- Kesim aralığının orta konumu
- İletken Kalitesi
- Kablo sıkıştırma derinliği
- Kablo Fazlalığı

10.3 Kesim Aralığı

Kesim aralığına uygunluk, LUMBERG firması tarafından garanti edilmektedir.

10.4 Kesim aralığının orta konumu

İletken girişine kesme yarığının orta konumu, tolerans $\pm 0,1$, kontak taşıyıcısı tarafından sağlanmaktadır.

10.5 İletken Kalitesi

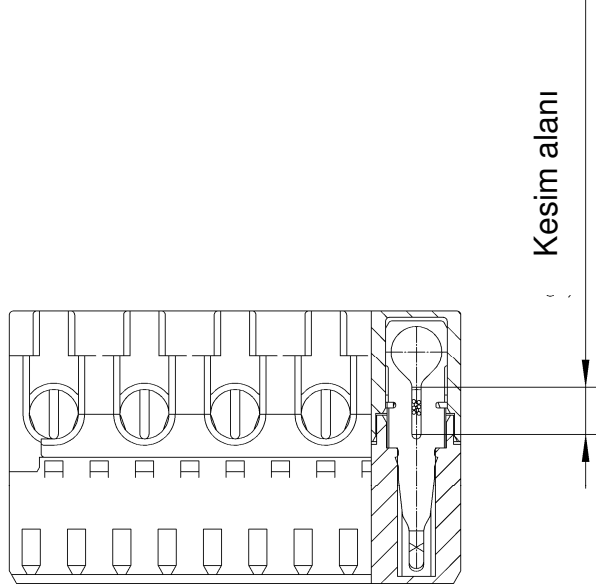
İletken özelliklerine uyulmak zorundadır.

10.6 Kablo Fazlalığı

Asgari kablo fazlalığına uyulmak zorundadır, daha küçük kablo fazlalıkları, kusursuz kontaklama sağlamaz.

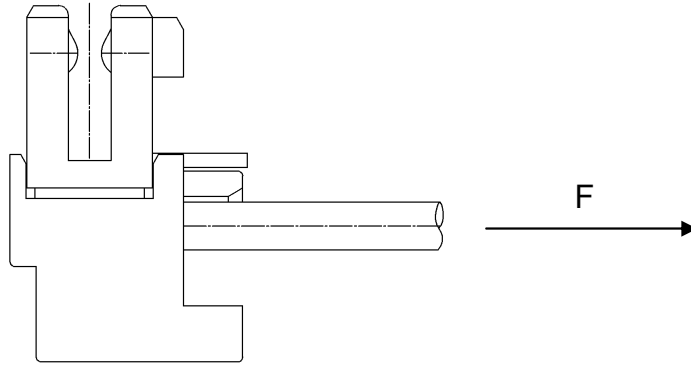
10.7 Kablo sıkıştırma derinliği

Kablo sıkıştırma derinliği, kontak taşıyıcının yüksekliği ile belirlenmektedir. Tüm tekli iletkenler kesim alanı içinde bulunmak zorundadır.

**10.8 İletkenin Kopma Kuvveti**

Kesme klemens kontağından iletkenin kopma kuvveti:

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



Tel çıkışı çekme direnci için belirtilen değer standart kablo için belirtilen tipik değer olan $0,75 \text{ mm}^2$ 'dir. Bu değer laboratuvar koşullarında belirlenmiştir ve referans olarak kullanılır.

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	İşleme Talimatı	Lumberg  passion for connections
	Konektör RAST 2.5	357V01TR Sayfa 18 / 18

11 Depolama

Maruz kaldığı fiziki işlemler nedeniyle sonraki işlemleri olumsuz etkileyebilecek şekilde bileşen eskimesini önlemek için kalay veya gümüşle veya başka materyallerle (örn. altın) kaplanmıştır. İşlerliğini en iyi durumda tutmak için aşağıdaki talimatlara uyulmalıdır:

Depolama koşulları:

Parçalar ideal olarak orijinal ambalajlarında kapalı halde 21-25 °C sabit sıcaklıkta ve azami %55 bağıl nemde saklanmalıdır. Bileşenler doğrudan güneş ışığına veya olağandışı çevre koşullarına (hava kirliliği vb.) maruz bırakılmamalıdır.

Parçaların fiziki özellikleri nedeniyle depolama süresi olabildiğince kısa tutulmalıdır. Gümüş kaplı parçalar teslimat sonrasında altı ay, kalay kaplı parçalar bir yıl içinde işlenmelidir. Bileşenler uygulama nedeniyle kaynaklandığı zaman piyasada mevcut uygun akının kullanılması gerekir.

Bu bilgiler bileşenlerin optimum koşullarda saklandığı geçmiş deneyimlerden elde edilmiştir ve belirli özellikleri yerine getirmesi açısından bağlayıcı değildir.