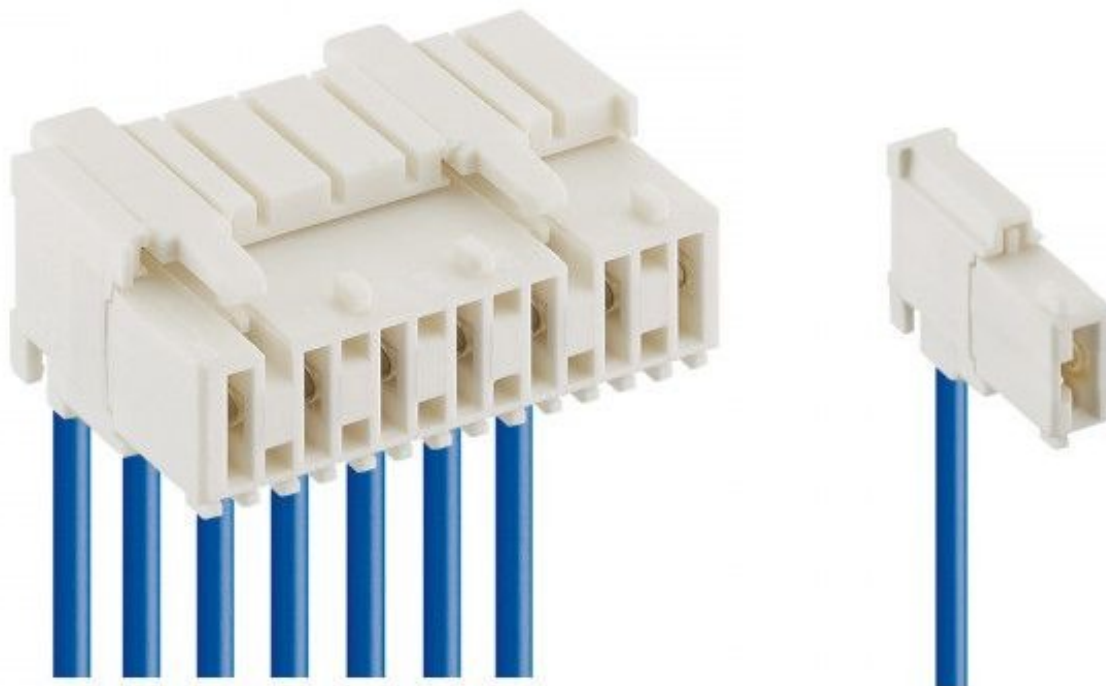
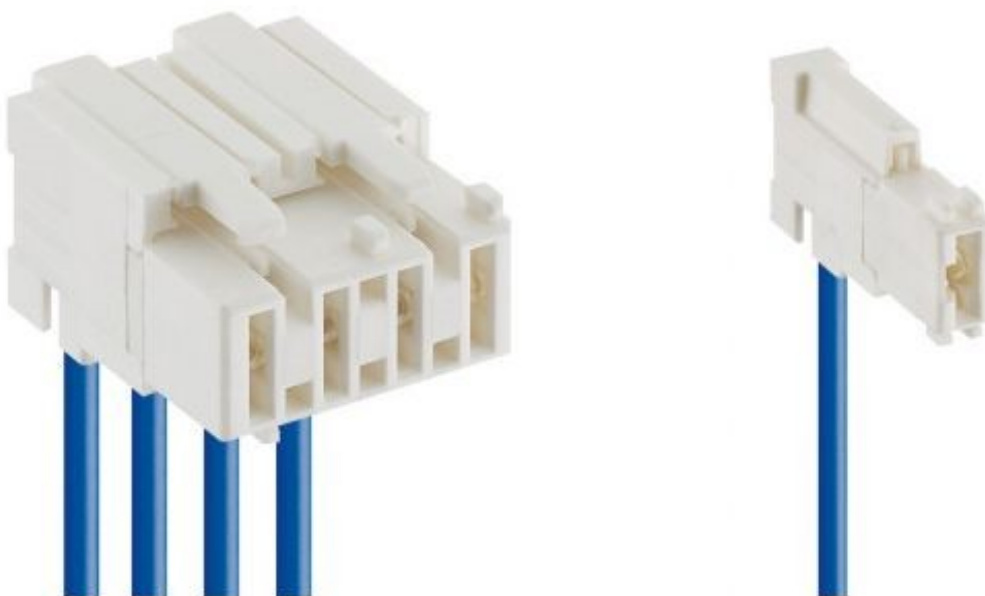


3623

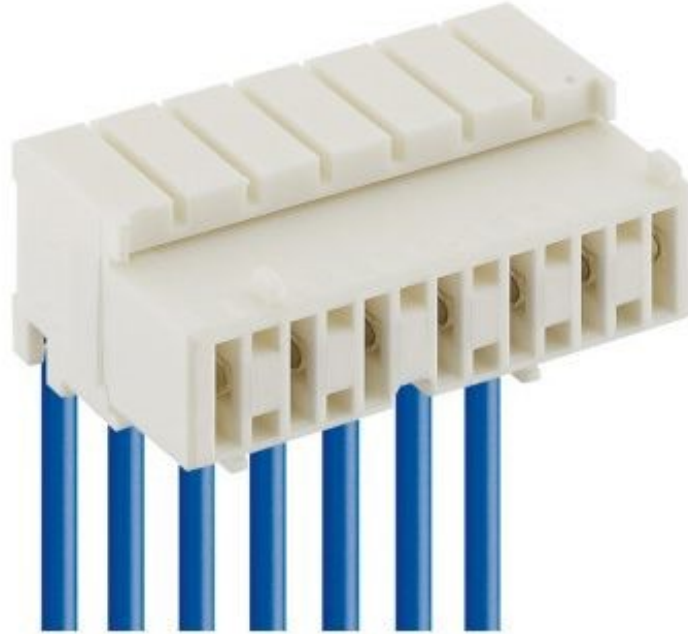


3625



	Fecha	Nombre	Versión	18	19	20	21	22	23
Redac.	21.06.02	hi	Name	jvoss					
Control	19.06.24	wie	Datum	11.04.24					

3623



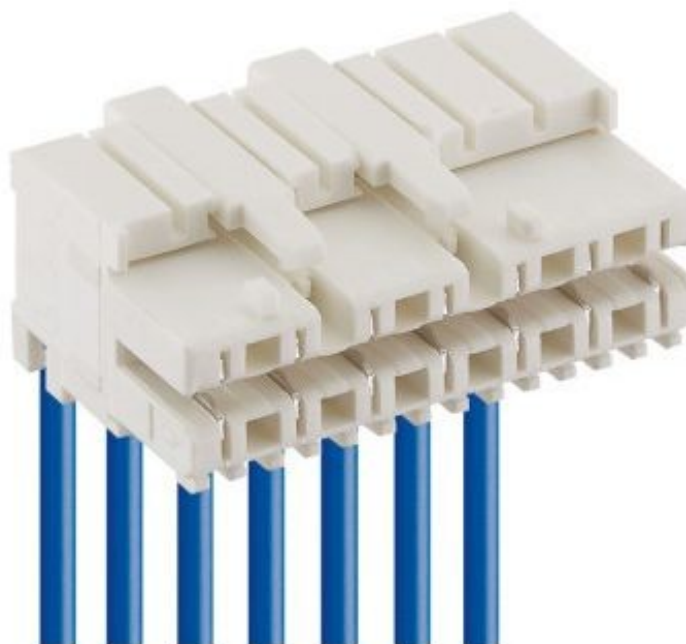
3627



3628-1



3633



LUMBERG CONNECT
GMBH

Im Gewerbepark 2
58579 Schalksmühle

Instrucciones de procesamiento

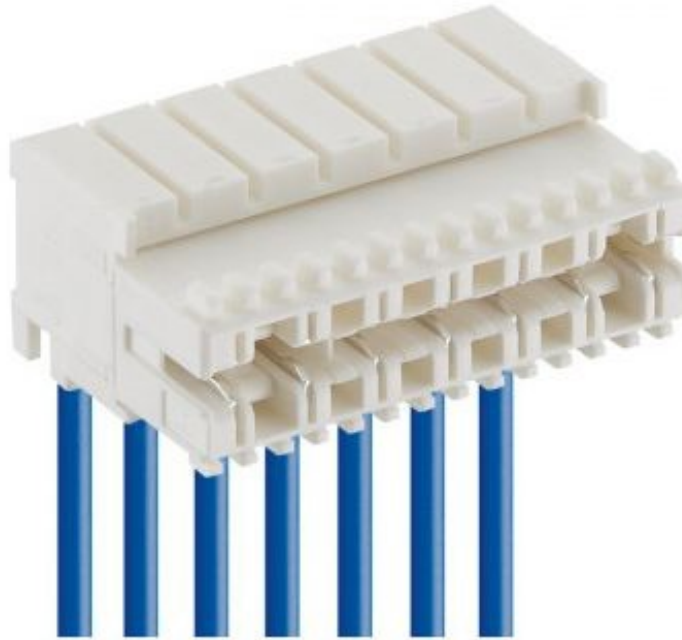
Lumberg 
passion for connections

**Conector de enchufe
RAST 5**

36V01ES

Página 4 de 22

3636



LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	<h1>Instrucciones de procesamiento</h1>	 <small>passion for connections</small>
	Conector de enchufe RAST 5	36V01ES Página 6 de 22

Índice

1. Descripción del producto.....	7
1.1 Tipos de producto.....	7
Conector indirecto 3623.....	7
Conector indirecto 3626.....	7
Conector de enchufe directo 3633.....	7
Conector de enchufe directo 3636.....	8
Conector indirecto 3625.....	8
Conector indirecto 3627.....	8
Conector indirecto 3628-1.....	8
2. Características sistemáticas.....	9
3. Principio de contacto.....	11
3.1 Enchufe indirecto en los contactos.....	11
3.2 Enchufe directo en la platina.....	11
4. Corte de codificación.....	12
4.1 Cuchilla de corte.....	12
5. Herramientas de procesamiento y máquinas.....	13
6. Modelos de cables.....	14
6.1 Especificaciones de líneas sección de conexión 0,50...0,75 mm ²	14
6.2 Especificaciones de líneas sección de conexión 1,0...1,5 mm ²	14
7. Confección.....	15
7.1 Alimentación de conectores de enchufe.....	15
7.2 Estampa de indentación.....	16
7.3 Altura de ajuste de la máquina confeccionadora.....	16
7.4 Posición final de la líneae.....	18
7.5 Caja.....	18
7.6 Línea.....	19
8. Medidas para el control de la calidad.....	20
8.1 Características de calidad.....	20
8.2 Características de calidad/ Conexión STK.....	20
8.3 Ancho de ranura.....	20
8.4 Posición central de la ranura de corte.....	20
8.5 Calidad de la línea.....	20
8.6 Posición final de la línea.....	20
8.7 Fuerza de ruptura del conductor.....	21
8.8 Comprobación eléctrica.....	21
9. Almacenamiento.....	22

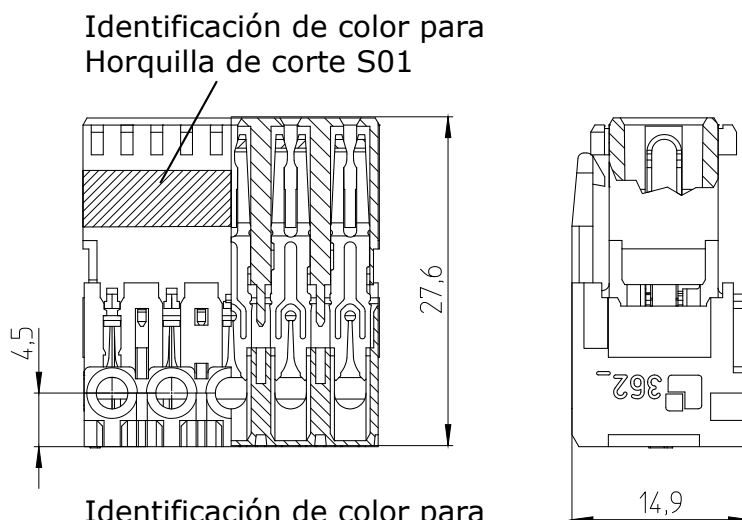
1. Descripción del producto

1.1 Tipos de producto

Conector de enchufe para conexión directa e indirecta, en técnica de desplazamiento de aislamiento (SKT), División 5,0 mm

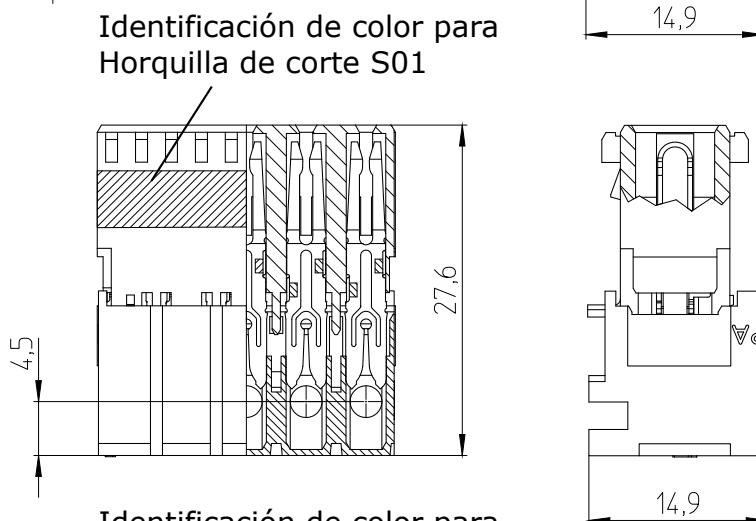
Conector indirecto 3623

según hoja de datos 3623...



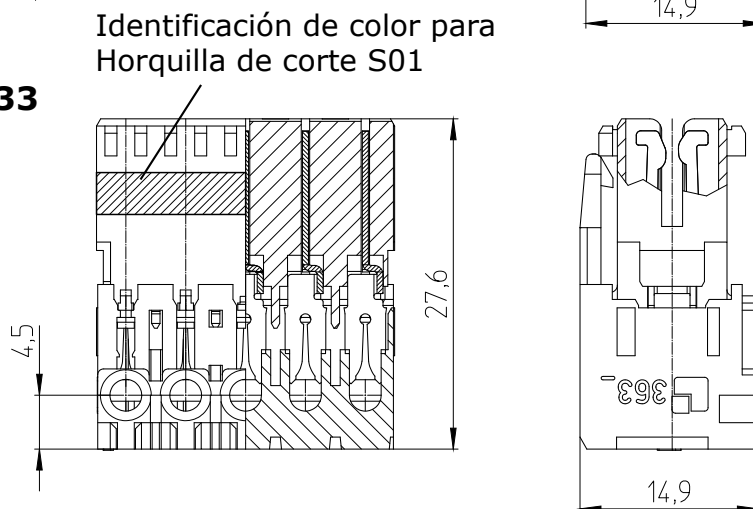
Conector indirecto 3626

según hoja de datos 3626...



Conector de enchufe directo 3633

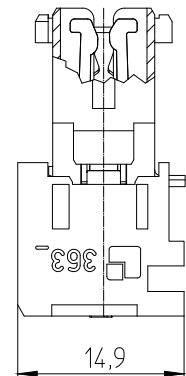
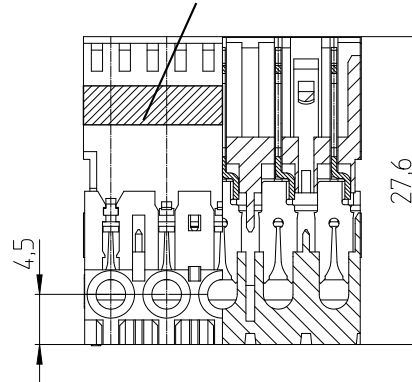
según hoja de datos 3633...



Conector de enchufe directo 3636

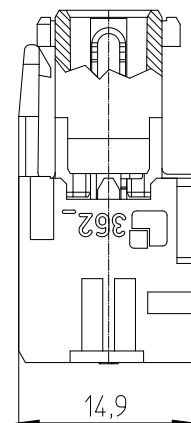
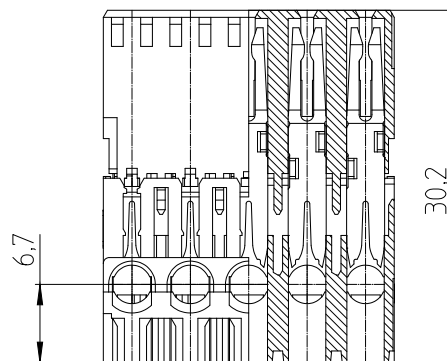
según hoja de datos 3636...

Identificación de color para
Horquilla de corte S01



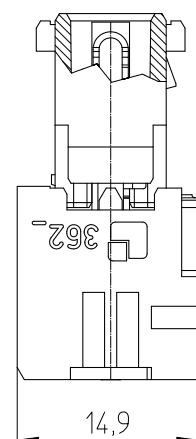
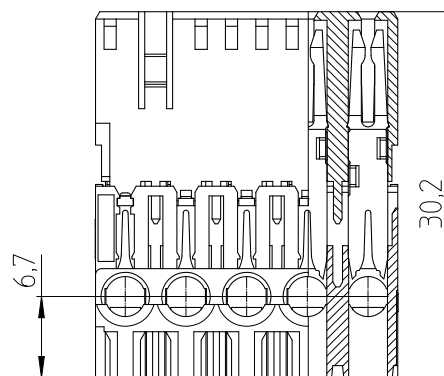
Conector indirecto 3625

según hoja de datos 3625...



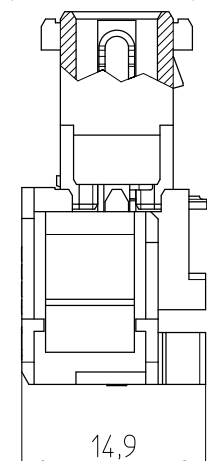
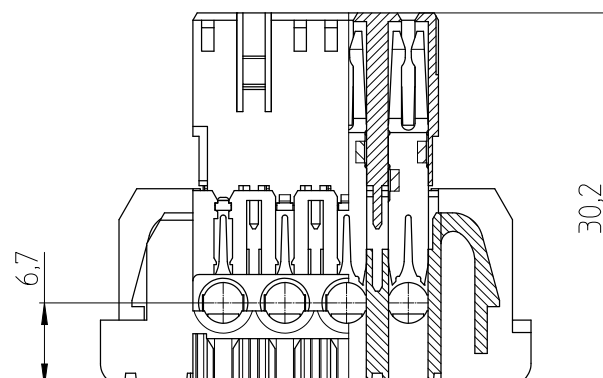
Conector indirecto 3627

según hoja de datos 3627...



Conector indirecto 3628-1

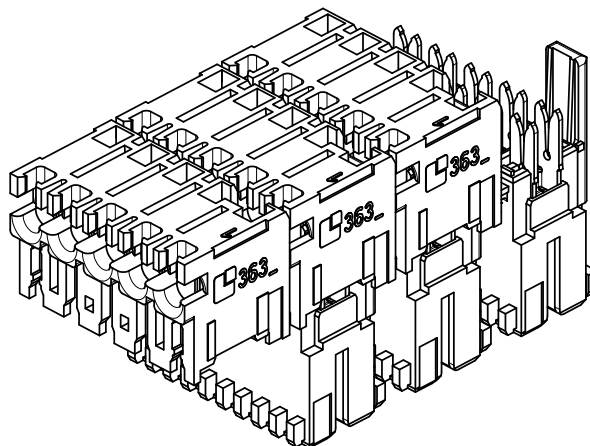
según hoja de datos 3628...



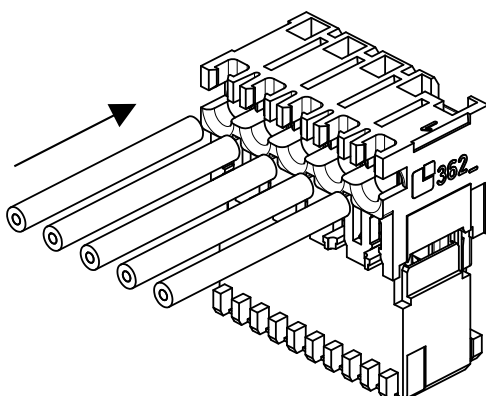
2. Características sistemáticas

Portador de contactos de dos piezas

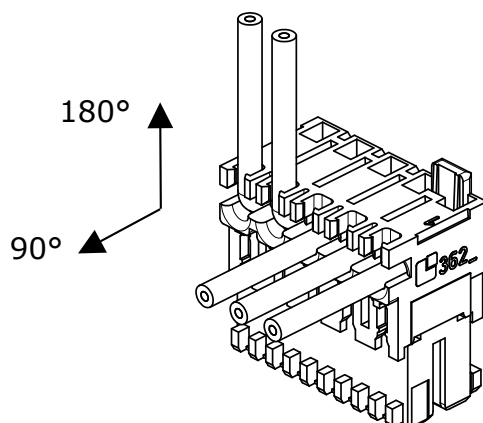
Entrega encintado



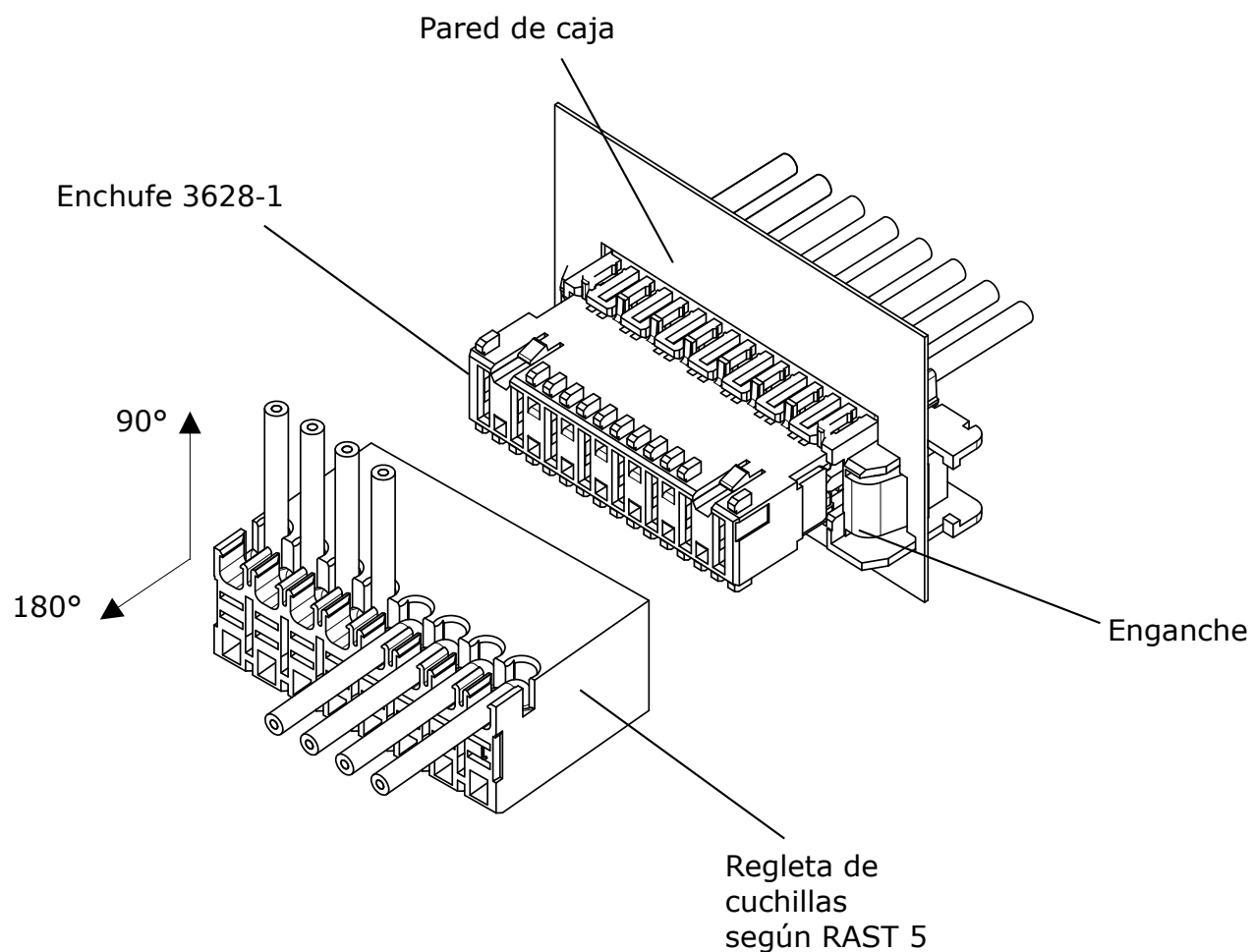
Introducción de alambres



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

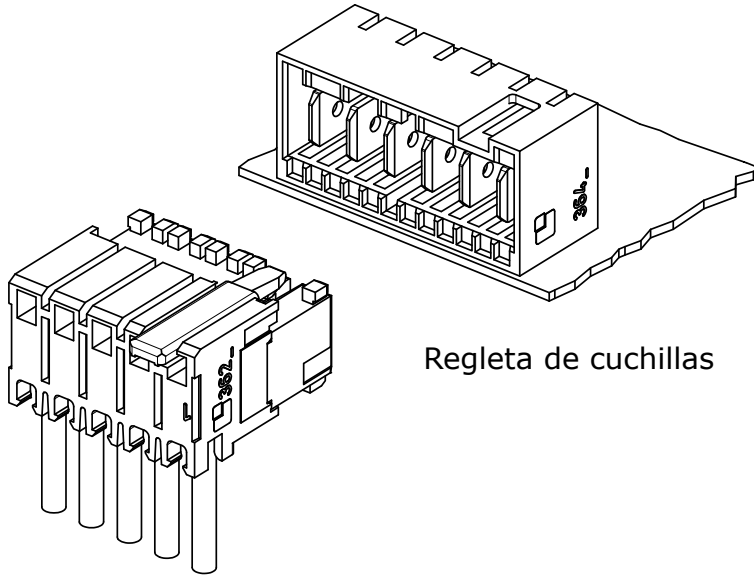


Con el conector de enchufe 3628-1 se requiere una salida de línea de de 180°



3. Principio de contacto

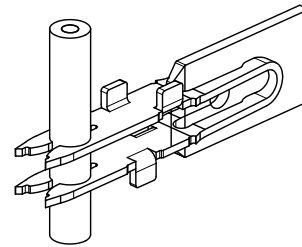
3.1 Enchufe indirecto en los contactos



Regleta de cuchillas

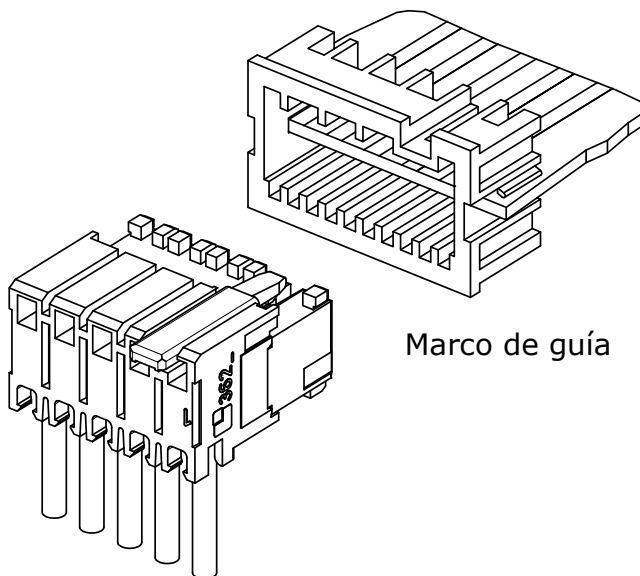
Enchufe

Clavija de enchufe plana según
DIN 46244
4,8 x 0,8 ; 6,3 x 0,8



según DIN EN 60352-4
Conexión de desplazamiento
de aislamiento

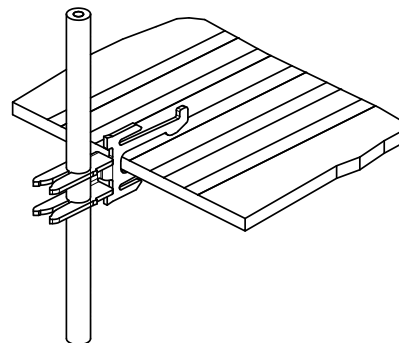
3.2 Enchufe directo en la platina



Marco de guía

Enchufe de borde

Platina 1,5 mm



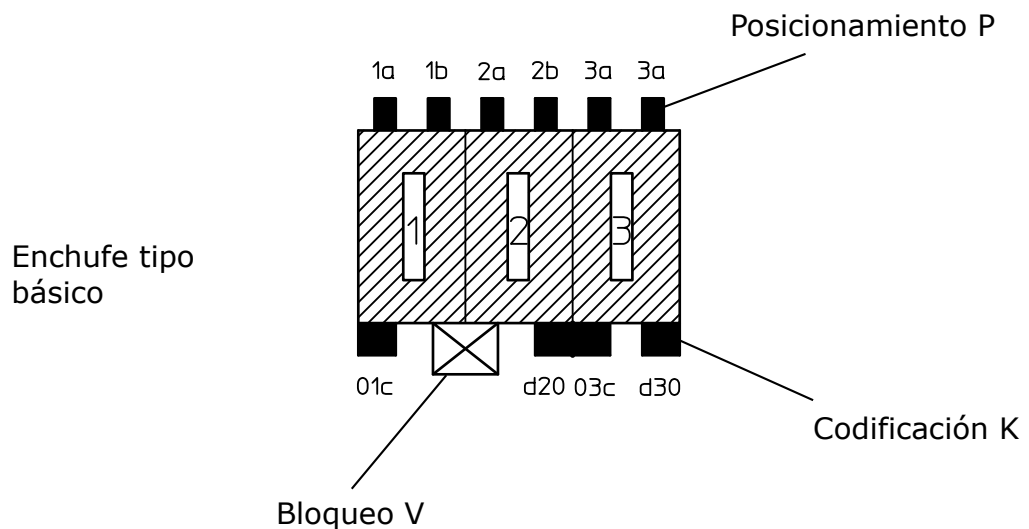
según DIN EN 60352-4
Conexión de desplazamiento
de aislamiento

4. 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.

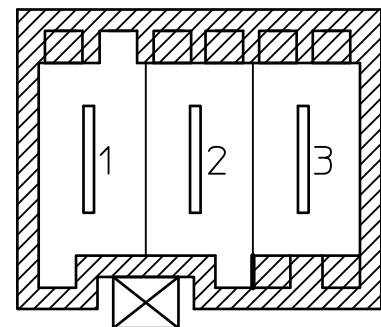
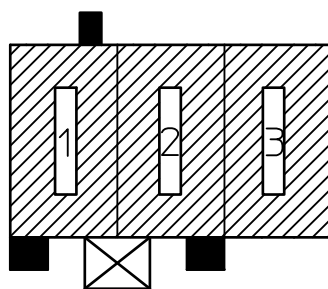


Ejemplo

Enchufe 03 - 01

Regleta de cuchillas 03 - 01

P = 1b
K = 1c d2
V = 1 / 2



4.1 Cuchilla de corte

Con objeto de garantizar un corte limpio de la codificación se han de emplear exclusivamente cuchillas de la empresa Lumberg. Mín. rebaba de corte restante posible.

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	Instrucciones de procesamiento	Lumberg  <small>passion for connections</small>
	Conector de enchufe RAST 5	36V01ES Página 13 de 22

5. Herramientas de procesamiento y máquinas

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

El usuario es el único responsable en caso de emplear otras posibilidades de procesamiento.

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

Herramienta de procesamiento manual

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

Dispositivo de procesamiento manual

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

Dispositivo de procesamiento neumático

Dispositivo de procesamiento con asistencia neumática con cable manual y suministro de enchufes, diseñado para series medianas y pequeñas.

Máquina de procesamiento semiautomática

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

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.

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	<h1>Instrucciones de procesamiento</h1>	 <small>passion for connections</small>
	Conector de enchufe RAST 5	36V01ES Página 14 de 22

6. Modelos de cables

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

6.1 Especificaciones de líneas sección de conexión 0,50...0,75 mm²

Hoja técnica de datos 08 03 hilo múltiple para conexiones = 0,50 mm²

Hoja técnica de datos 908 15 línea de cableado = 0,50 mm²

Hoja técnica de datos 908 06 hilo múltiple para conexiones = 0,75 mm²

Hoja técnica de datos 908 13 línea de cableado = 0,75 mm²

6.2 Especificaciones de líneas sección de conexión 1,0...1,5 mm²

Hoja técnica de datos 908 83 línea de cableado = 1,0 mm²

Hoja técnica de datos 909 479 línea de conductores = 1,0 mm²

Hoja técnica de datos 909 480 línea de conductores = 1,0 mm²

Hoja técnica de datos 908 12 línea de conductores = 1,5 mm²

Hoja técnica de datos 08 16 línea de conductores = 1,5 mm²

Otras líneas ver Lumberg - Lista de autorización, disponible en Internet en

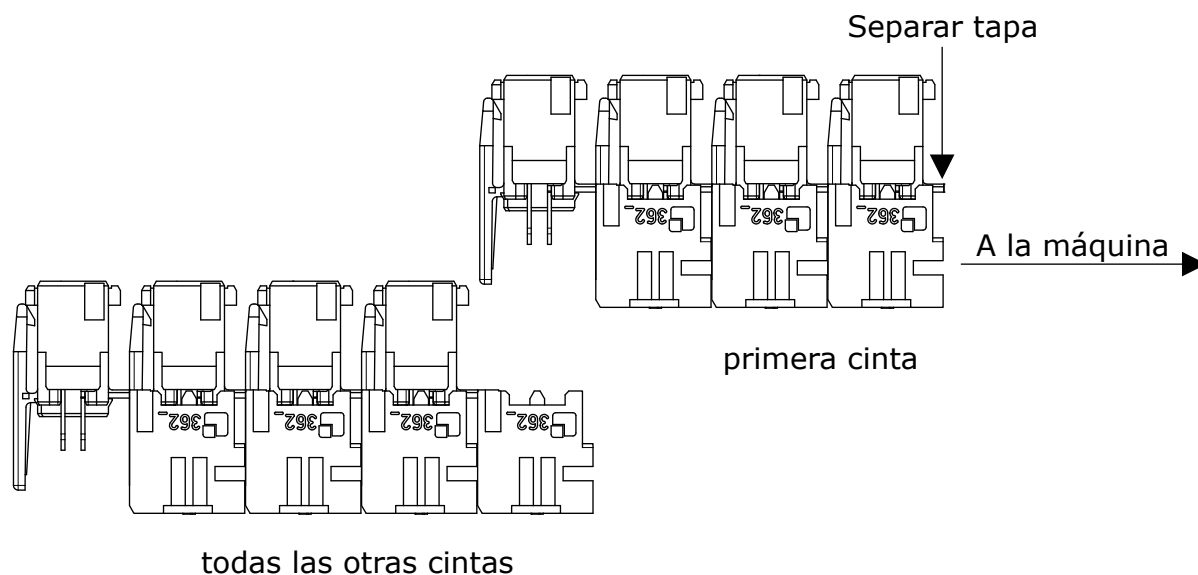
www.lumberg.com

7. Confección

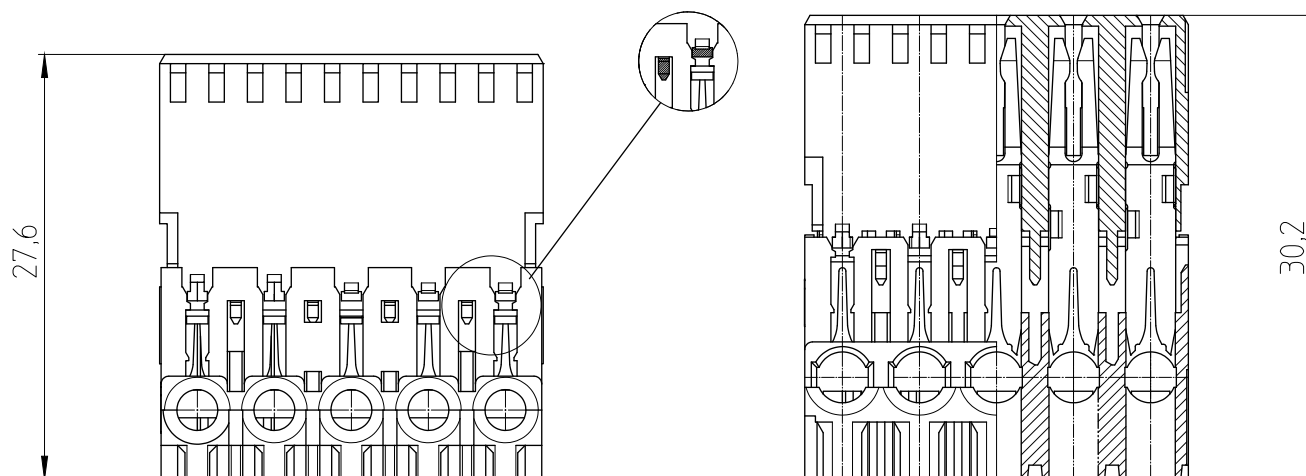
El conector de enchufe y la sección de conductor se deben ajustar entre sí de acuerdo con las especificaciones de Lumberg (ver la hoja técnica de datos).

7.1 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 con seguridad cuando los concretos de unión se apoyan sobre el soporte superior y los ganchos de encaje son visibles en la ventana superior. La separación de cada uno de los enchufes tiene lugar en la máquina de confección, los concretos de unión se quedan en el enchufe.

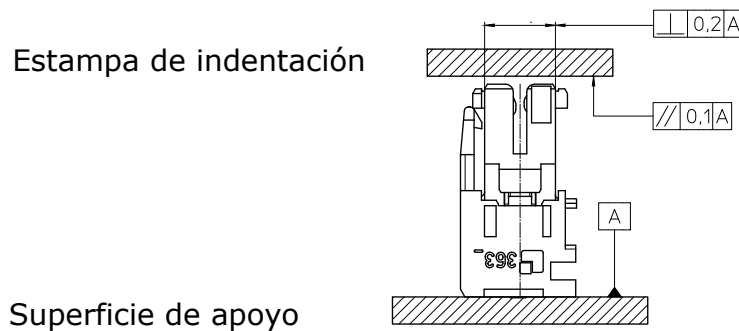


Enchufe 3623; 3623...S01
Enchufe 3626; 3626...S01
Enchufe de borde 3633; 3633...S01
Enchufe de borde 3636; 3636...S01

Enchufe 3625
Enchufe 3627
Enchufe 3628-1

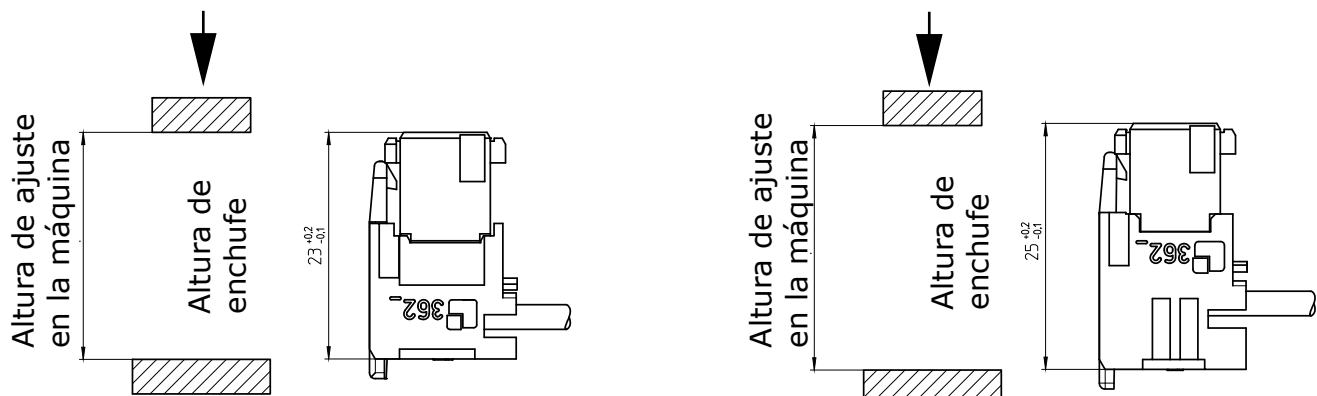
7.2 Estampa de indentación

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.



7.3 Altura de ajuste de la máquina confeccionadora

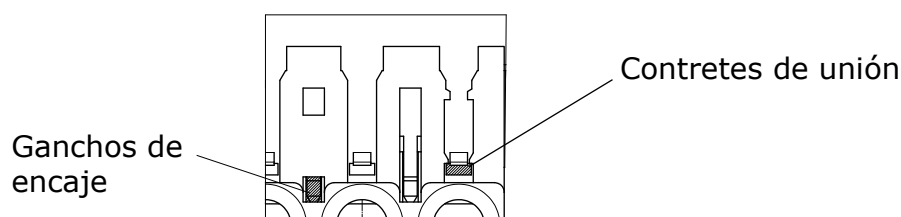
Una característica esencial para el funcionamiento del conector de enchufe es la altura de enchufe después de la confección. Condicionada por las fuerzas elásticas de retorno del portador de contactos y de las líneas, la altura de ajuste en la máquina tiene que quedar ligeramente por debajo de la altura de enchufe. Esta diferencia tiene que ser lo menor posible con objeto de evitar daños en el elemento constructivo.

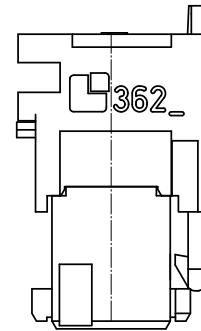
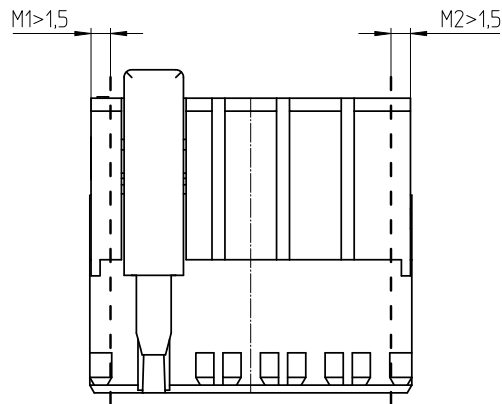


Enchufe 3623; 3623...S01
Enchufe 3626; 3626...S01
Enchufe de borde 3633; 3633...S01
Enchufe de borde 3636; 3636...S01

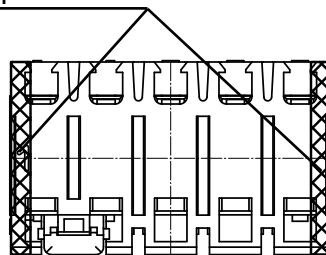
Enchufe 3625
Enchufe 3627
Enchufe 3628-1

Después de la confección los contretes de unión quedan detrás de los soportes inferiores y los ganchos de encaje son visibles en la ventana inferior.





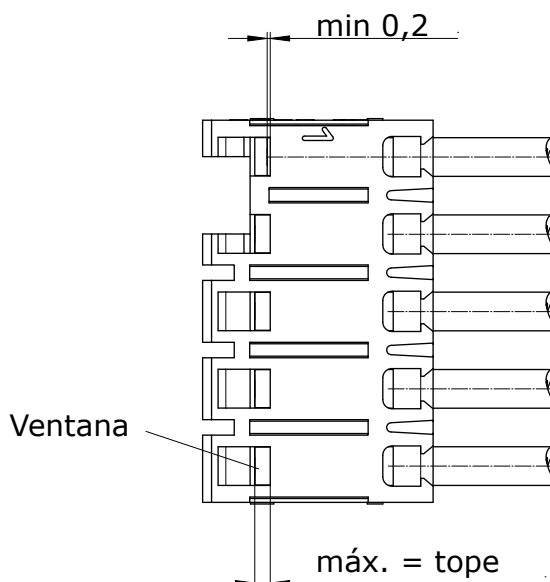
Ningún rango
de medición



La altura de prensado se debe medir en ambas zonas laterales y en la zona del centro. Si es necesario medir la profundidad con un reloj comparador, el vástago con la punta de contacto debe mirar hacia abajo y quedar totalmente apoyado. Para el palpador de medición se requiere una punta de medición de como mínimo $\varnothing 3$ mm. Se debe cuidar de que ninguna guía de cola de milano saliente, ninguna marca de número de polos ni ningún otro elemento similar falsee la medición.

7.4 Posición final de la líneae

La línea debe sobresalir correctamente para que los dos conectores de desplazamiento de aislamiento hagan contacto. Después de la confección, se debe comprobar que la línea sobresale correctamente.

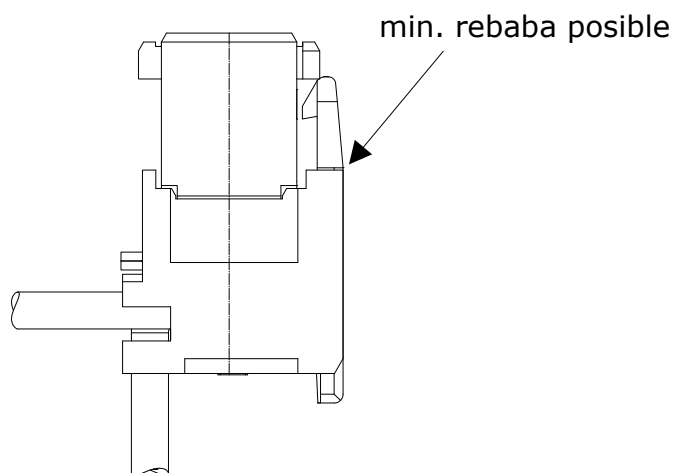


7.5 Caja

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

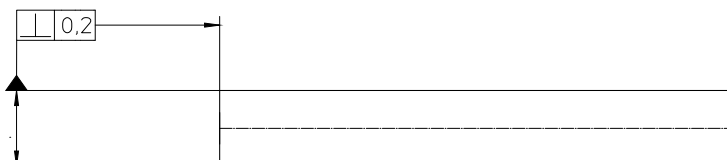
Tiene que quedar asegurada la función de enchufe (control del funcionamiento).

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



7.6 Línea

Los extremos de línea tienen que cortarse rectos y sin rebabas, sin deformar la línea. En la dirección de salida de la línea, el aislamiento de la línea debe estar en perfecto estado (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 5	36V01ES Página 20 de 22

8. 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.

8.1 Características de calidad

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

8.2 Características de calidad/ Conexión STK

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

8.3 Ancho de ranura

La empresa Lumberg garantiza el mantenimiento del ancho de ranura.

8.4 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.

8.5 Calidad de la línea

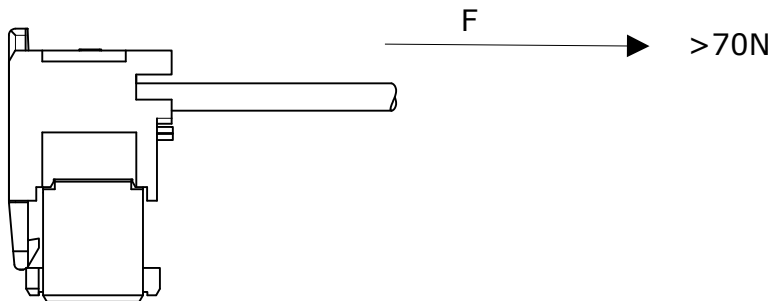
Hay que respetar las especificaciones de líneas prescritas.

8.6 Posición final de la línea

La línea no debe sobresalir menos del mínimo. Si la línea sobresale menos, el contacto no será correcto.

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	Instrucciones de procesamiento	Lumberg  <small>passion for connections</small>
	Conector de enchufe RAST 5	36V01ES Página 21 de 22

8.7 Fuerza de ruptura del conductor



El valor indicado para la fuerza de desgarro del conductor se ha determinado en un ensayo en un cable estándar de 0,75mm². Este valor típico se ha determinado en condiciones de laboratorio y sirve como valor orientativo.

8.8 Comprobación eléctrica

La comprobación eléctrica debe realizarse según el estándar IPC/WHMA-A-620. La clase y extensión de las comprobaciones eléctricas (p. ej. comprobación de cortocircuito, comprobación de paso, comprobación de alta tensión, etc.) deben especificarse según la aplicación y la máquina de procesamiento.

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	<h1>Instrucciones de procesamiento</h1>	 <small>passion for connections</small>
	Conector de enchufe RAST 5	36V01ES Página 22 de 22

9. Almacenamiento

Debido a procesos físicos, los componentes refinados experimentan procesos de envejecimiento que pueden afectar negativamente a sus propiedades de procesamiento posteriores. Para garantizar unas propiedades de procesamiento óptimas, se deben observar y cumplir las siguientes instrucciones en el proceso de tratamiento posterior:

Condiciones de almacenamiento:

Idealmente, las piezas se deben almacenar en su embalaje original cerrado, a una temperatura constante de 21-25°C y con una humedad relativa máxima del 55%. Los componentes no deben ser expuestos directamente a la acción de la luz ni a condiciones ambientales excepcionales (contaminación atmosférica, etc.).

Debido a las propiedades físicas de las piezas, los tiempos de almacenamiento deben ser lo más cortos posible. En todo caso, una vez entregados, los componentes plateados se deben procesar en el plazo de medio año y los galvanizados, en el plazo de un año.

En el caso de los componentes que, debido a su aplicación, se deban soldar, debe emplearse un fundente adecuado y habitualmente disponible en el mercado.

Estas especificaciones se basan en valores empíricos (para componentes almacenados en condiciones óptimas) y no constituyen ninguna garantía vinculante de cumplimiento de determinadas características.

Para condiciones ambientales y de temperatura distintas, se pueden solicitar a Lumberg embalajes alternativos.