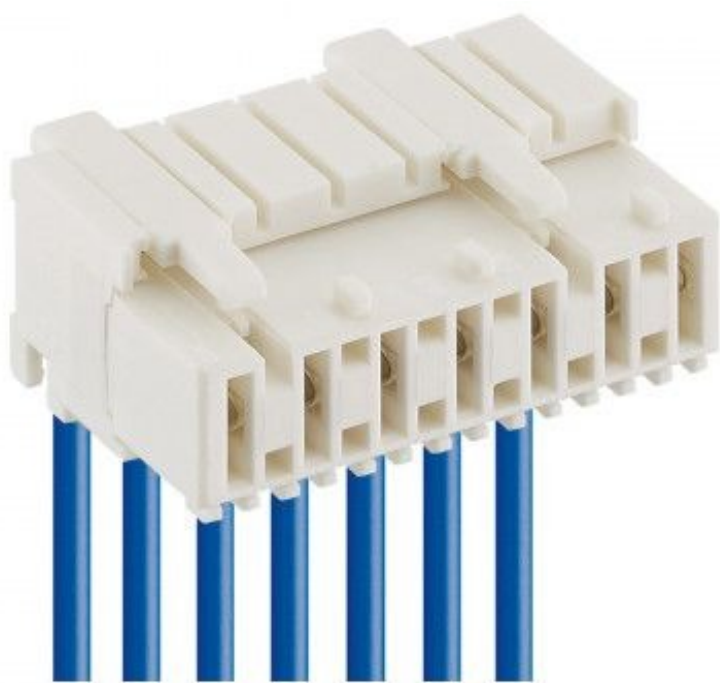
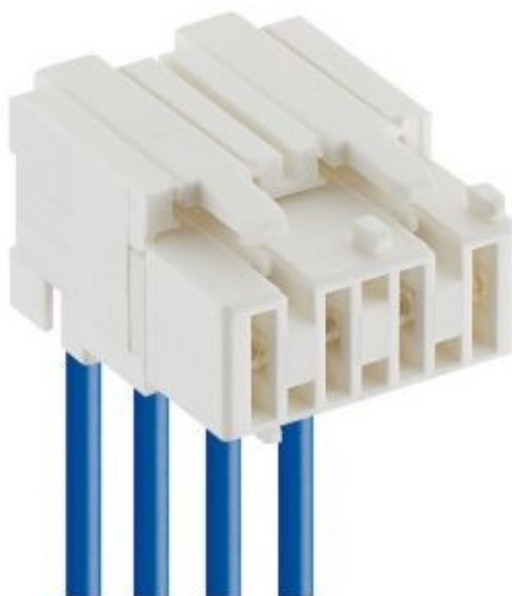


3623

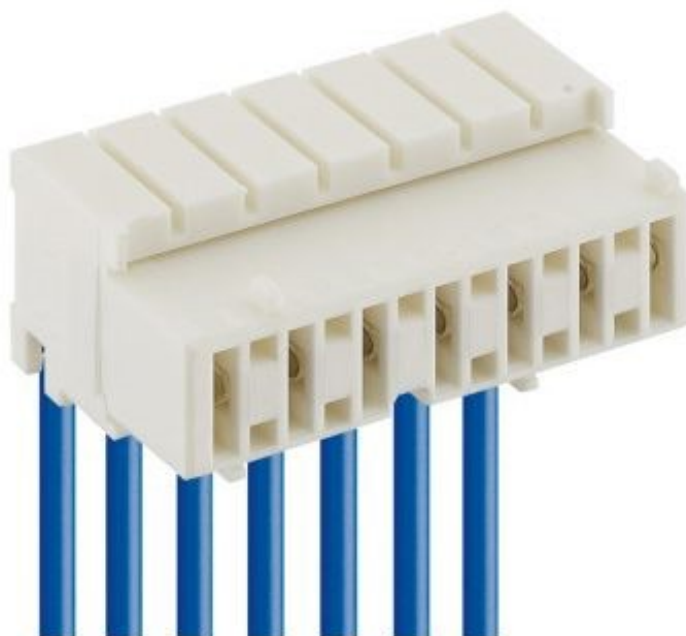


3625

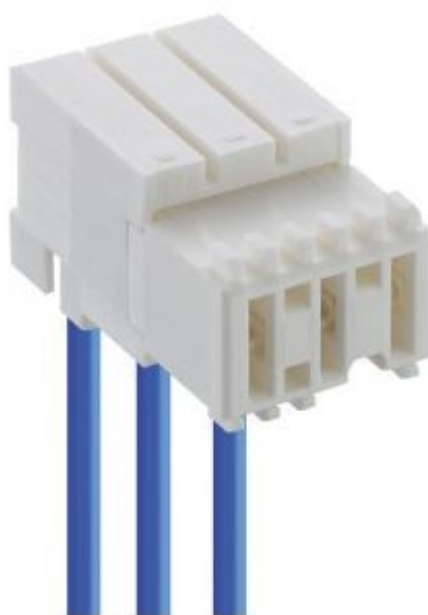


	Data	Nome	Comp.	18	19				
Elab	21.06.02	hi	Name	jvoss	fs				
Contr.	25.04.25	wie	Datum	11.04.24	24.04.25				

3626



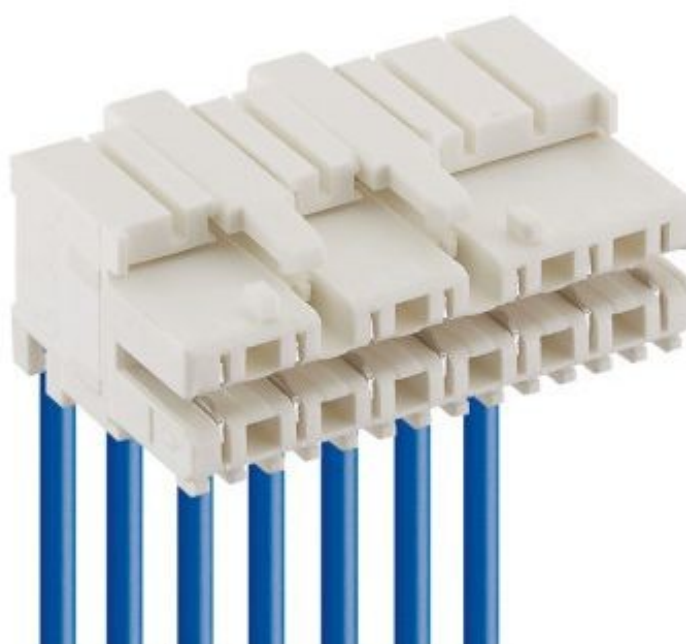
3627



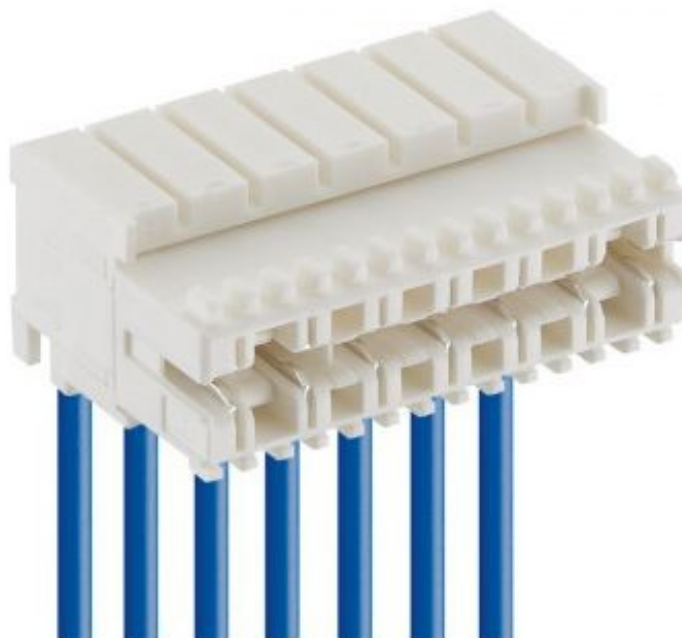
3628-1



3633



3636



LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	Istruzioni di lavorazione	Lumberg  passion for connections 36V01IT Pagina 6 di 21
	Connettore RAST 5	

Indice

1. Descrizione dei prodotti.....	7
1.1. Tipi di prodotti.....	7
Connettore indiretto 3623.....	7
Connettore indiretto 3626.....	7
Connettore diretto 3633.....	7
Connettore diretto 3636.....	8
Connettore indiretto 3625.....	8
Connettore indiretto 3627.....	8
Connettore indiretto 3628-1.....	8
2. Caratteristiche del sistema.....	9
3. Principio di contatto.....	11
3.1. Innesto indiretto sui contatti.....	11
3.2. Innesto diretto sul circuito stampato.....	11
4. Taglio codificato.....	12
4.1. Coltello di taglio.....	12
5. Macchine e utensili per la lavorazione.....	13
6. Tipi di conduttori.....	14
6.1. Specifiche dei circuiti con sezione di collegamento 0,50...0,75 mm ²	14
6.2. Specifiche dei circuiti con sezione di collegamento 1,0...1,5 mm ²	14
7. Confezionamento.....	15
7.1. Alimentazione dei connettori.....	15
7.2. Punzone e profilatore.....	16
7.3. Altezza di regolazione della confezionatrice.....	16
7.4. Posizione finale del cavo.....	18
7.5. Alloggiamento.....	18
7.6. Conduttore.....	19
8. Misure atte a garantire la qualità.....	20
8.1. Caratteristiche qualitative.....	20
8.2. Caratteristiche qualitative/collegamento a perforazione d'isolante.....	20
8.3. Larghezza dell'intaglio.....	20
8.4. Posizione centrale dell'intaglio di taglio.....	20
8.5. Qualità del conduttore.....	20
8.6. Posizione finale del cavo.....	20
8.7. Forza di strappo del conduttore.....	21
8.8. Controllo elettrico.....	21
9. Condizioni di stoccaggio.....	21

1. Descrizione dei prodotti

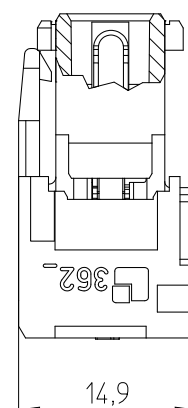
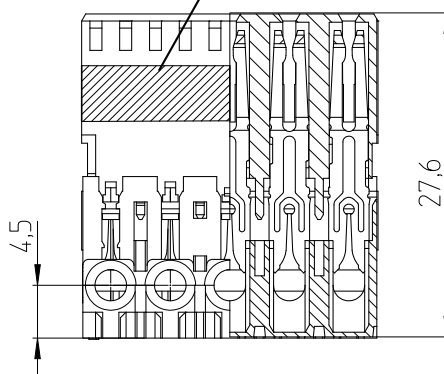
1.1. Tipi di prodotti

Connettori per l'innesto diretto e indiretto con collegamento a perforazione d'isolante, distanza contatti 5,0 mm

Connettore indiretto 3623

secondo il foglio caratteristiche 3623...

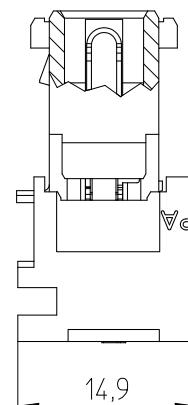
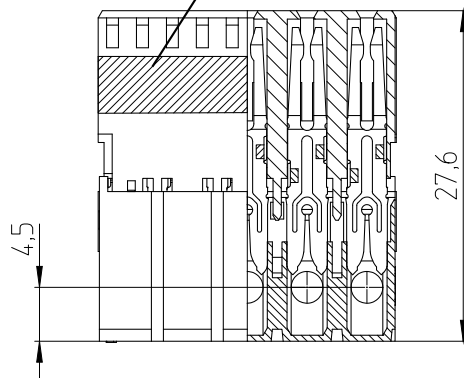
Contrassegno colorato per
forcella di taglio S01



Connettore indiretto 3626

secondo il foglio caratteristiche 3626...

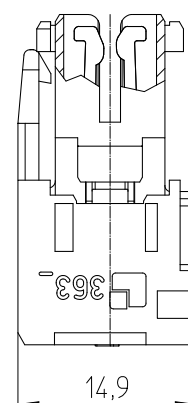
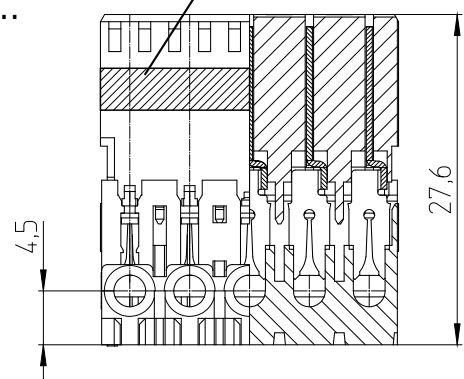
Contrassegno colorato per
forcella di taglio S01



Connettore diretto 3633

secondo il foglio caratteristiche 3633...

Contrassegno colorato per
forcella di taglio S01

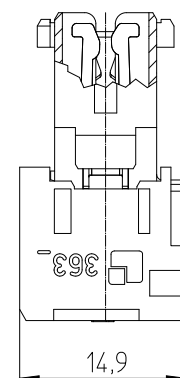
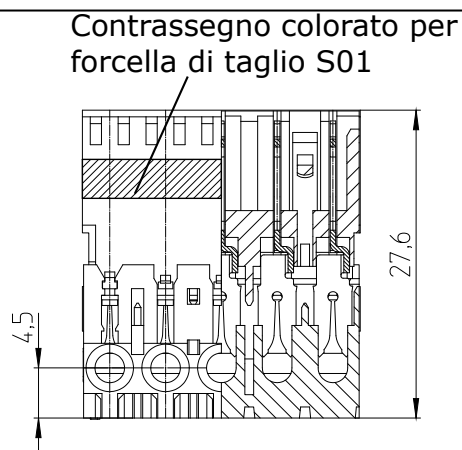


**Connettore
RAST 5****36V01IT**

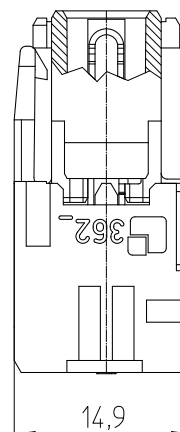
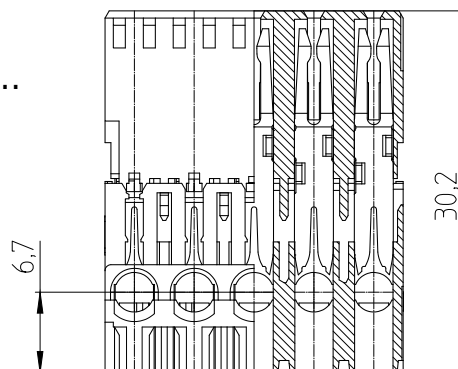
Pagina 8 di 21

Connettore diretto 3636

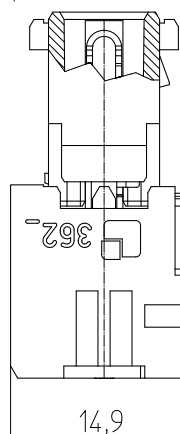
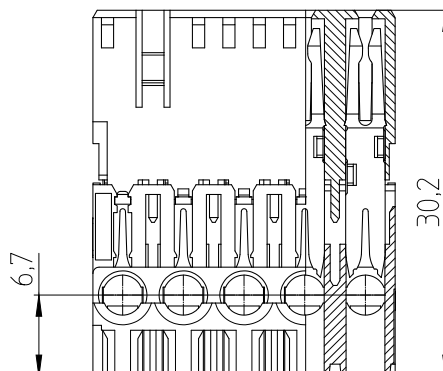
secondo il foglio caratteristiche 3636...

**Connettore indiretto 3625**

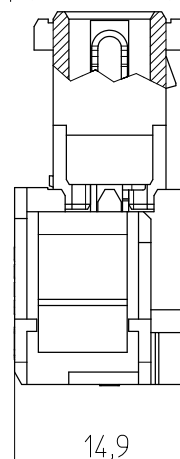
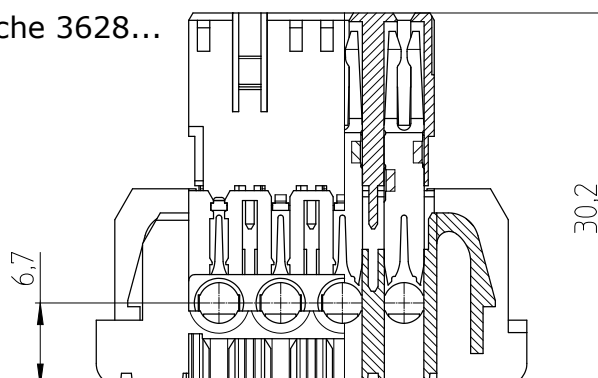
secondo il foglio caratteristiche 3625...

**Connettore indiretto 3627**

secondo il foglio caratteristiche 3627...

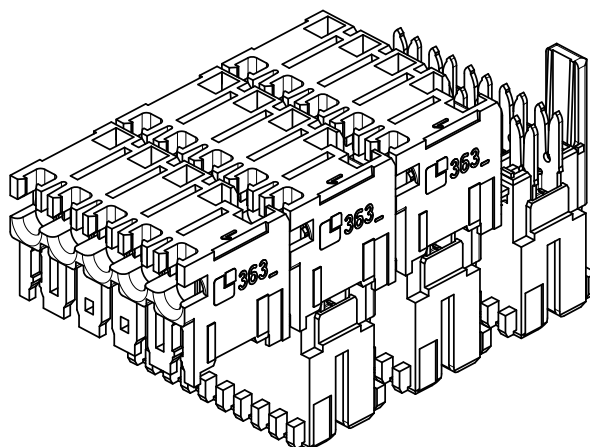
**Connettore indiretto 3628-1**

secondo il foglio caratteristiche 3628...

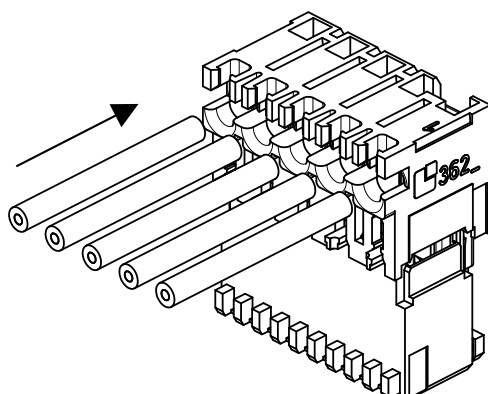


2. Caratteristiche del sistema

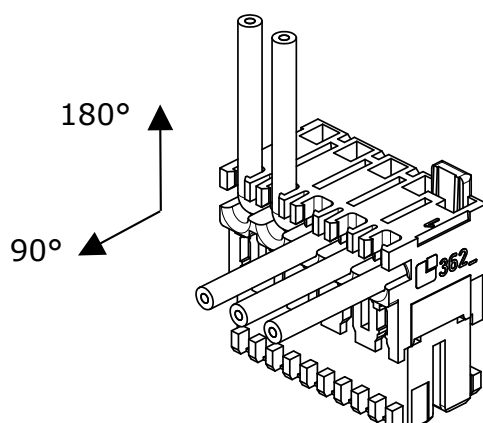
Innesto portacontatto in due parti
Versione con cintura



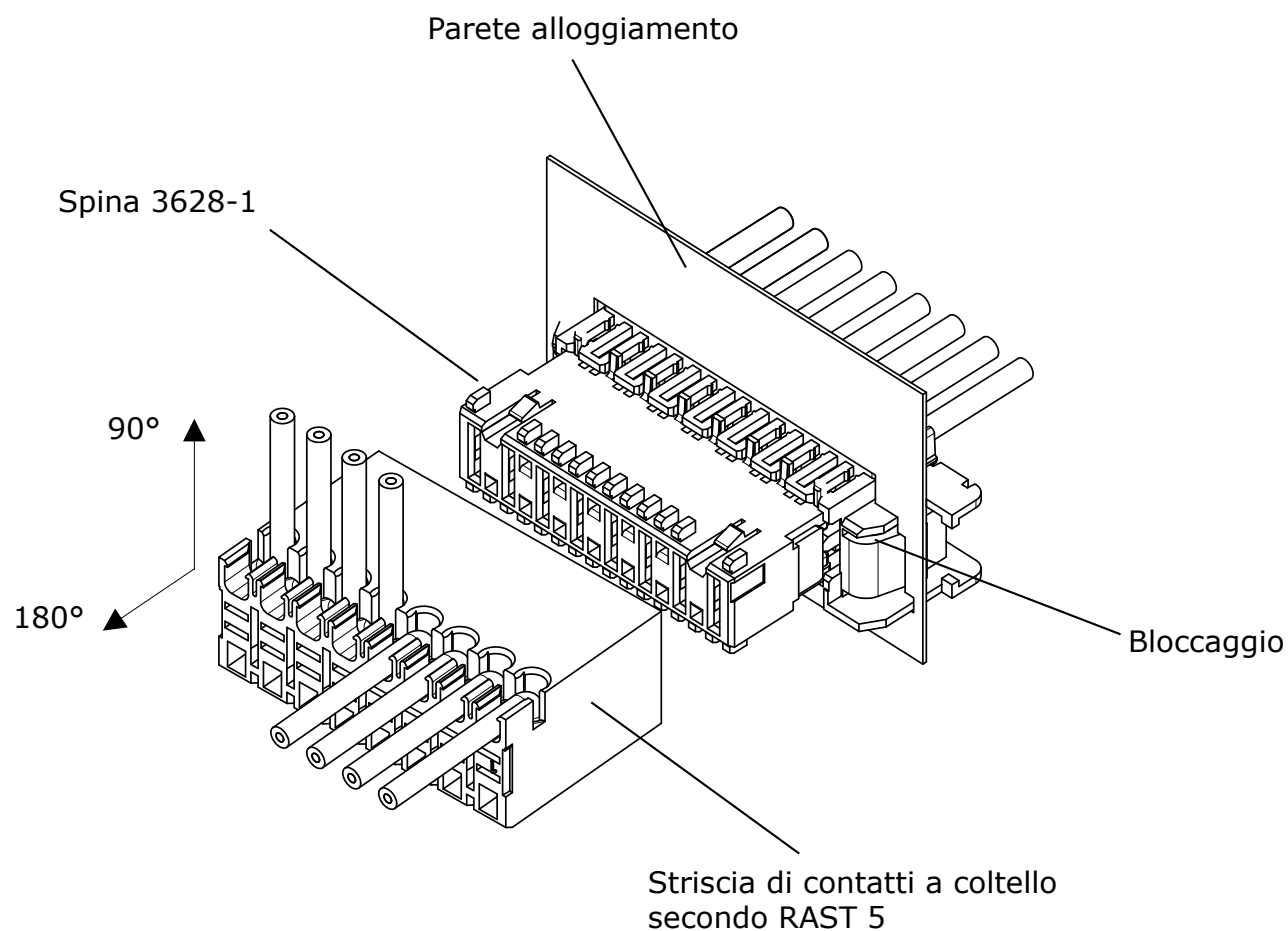
Ingresso filo



Collegamento a perforazione d'isolante mediante stampaggio a iniezione del coperchio
Uscita del cavo a 90° e 180°

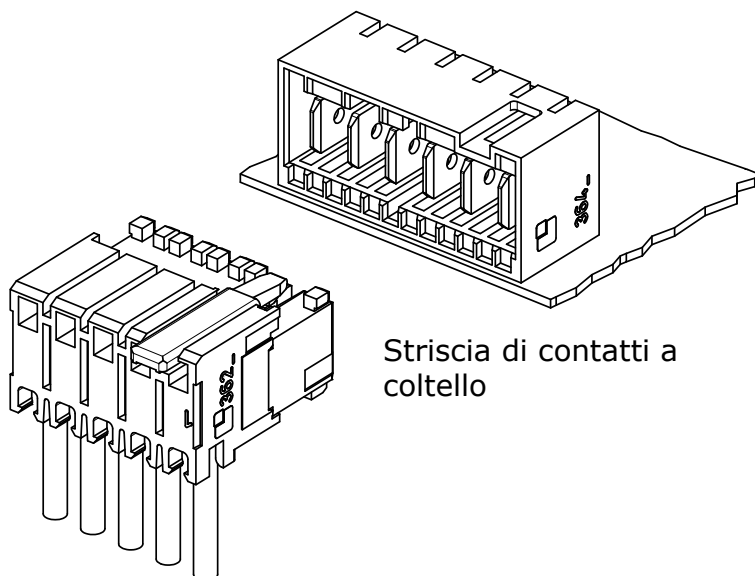


Con i connettori 3628-1 è necessario un uscita del cavo a 180°



3. Principio di contatto

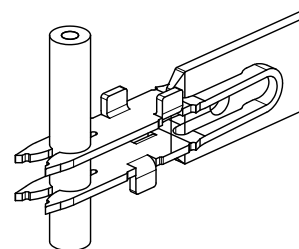
3.1. Innesto indiretto sui contatti



Striscia di contatti a
coltello

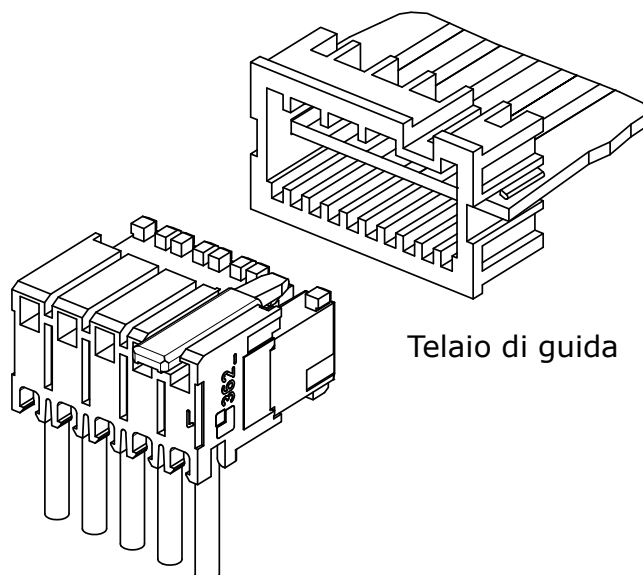
Spina

Connettore piatto secondo
DIN 46244
4,8 x 0,8 e 6,3 x 0,8



Collegamento a
perforazione d'isolante
secondo DIN EN 60352-4

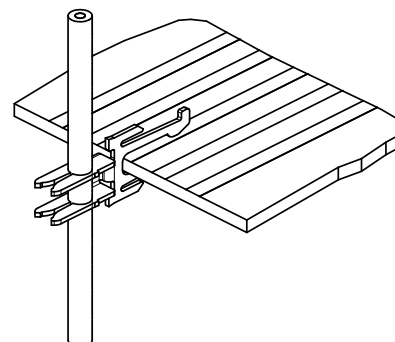
3.2. Innesto diretto sul circuito stampato



Telaio di guida

Spina di raccordo

Circuito stampato 1,5 mm



Collegamento a
perforazione d'isolante
secondo DIN EN 60352-4

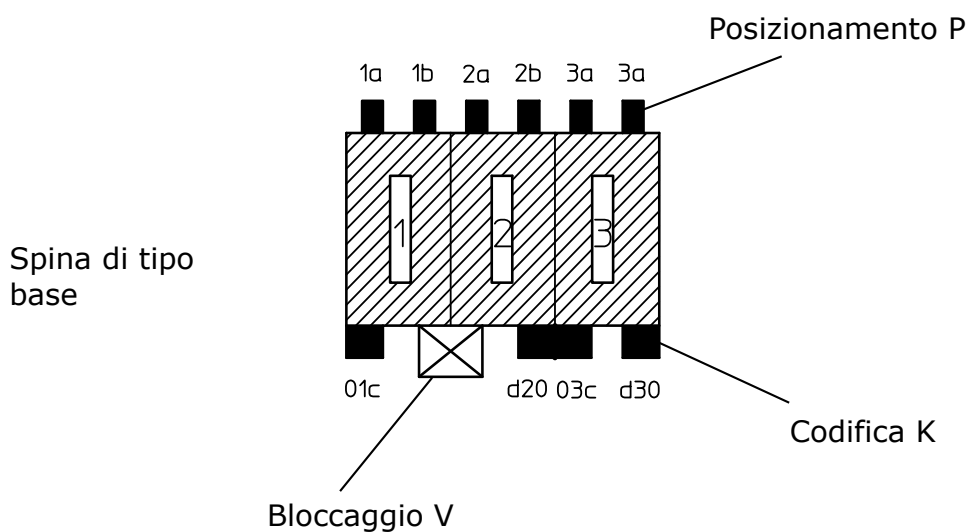
4. Taglio codificato

I connettori possono essere forniti nel formato di base ed essere dotati di taglio codificato sul dispositivo di lavorazione.

Il cliente è responsabile della corretta assegnazione di connettori, tagli codificati e colori.

Attenzione!

I connettori, le strisce di contatti a coltello e i telai di guida vengono sempre disegnati in direzione delle spine.

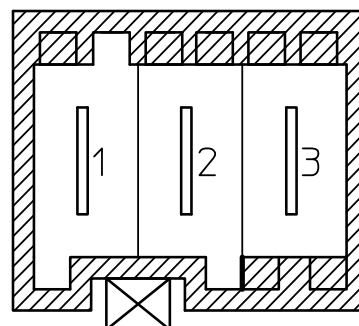
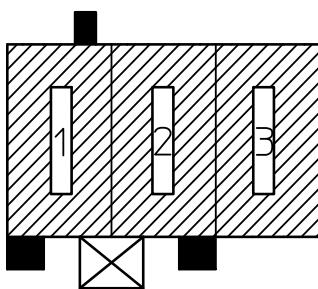


Esempio

Spina 03 - 01

Striscia di contatti a coltello 03 - 01

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



4.1. Coltello di taglio

Per assicurare un taglio pulito della codifica, è necessario utilizzare il coltello di taglio della ditta Lumberg. Possibilità di bavatura minima.

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	Istruzioni di lavorazione	Lumberg  passion for connections 36V01IT Pagina 13 di 21
	Connettore RAST 5	

5. Macchine e utensili per la lavorazione

Il funzionamento, la sicurezza e la qualità dei connettori dipendono dall'utilizzo di dispositivi di lavorazione Lumberg. Non effettuare controlli elettronici dei connettori prima della lavorazione/confezionamento. Questa operazione deve essere infatti eseguita 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, in particolare nelle zone di alimentazione e di stampaggio a 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.

Dispositivo pneumatico per la lavorazione

Dispositivo pneumoassistito per la lavorazione con cavi manuali e alimentazione connettori, progettato per serie piccole e medie.

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.

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	Istruzioni di lavorazione	 passion for connections
	Connettore RAST 5	36V01IT Pagina 14 di 21

6. Tipi di conduttori

Rispettare le specifiche dei conduttori fornite in precedenza. Eventuali variazioni devono essere preventivamente concordate con Lumberg e ricevere l'autorizzazione da parte di quest'ultima.

6.1. Specifiche dei circuiti con sezione di collegamento 0,50...0,75 mm²

Scheda caratteristiche tecniche 908 03 trefolo di comando = 0,50 mm²

Scheda caratteristiche tecniche 908 15 conduttore di cablaggio = 0,50 mm²

Scheda caratteristiche tecniche 908 06 trefolo di comando = 0,75 mm²

Scheda caratteristiche tecniche 908 13 conduttore di cablaggio = 0,75 mm²

6.2. Specifiche dei circuiti con sezione di collegamento 1,0...1,5 mm²

Scheda caratteristiche tecniche 908 83 conduttore di cablaggio = 1,0 mm²

Scheda caratteristiche tecniche 909 479 linea di fili = 1,0 mm²

Scheda caratteristiche tecniche 480 linea di fili = 1,0 mm²

Scheda caratteristiche tecniche 908 12 linea di fili = 1,5 mm²

Scheda caratteristiche tecniche 908 16 linea di fili = 1,5 mm²

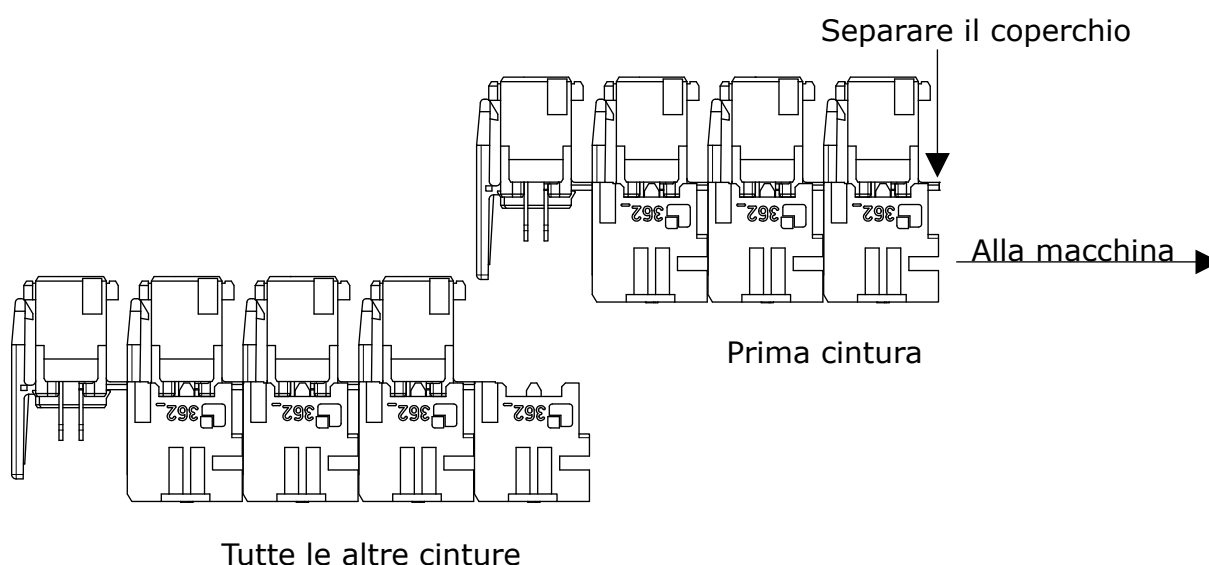
Per gli altri conduttori, Elenco di omologazione sul sito Internet www.lumberg.com

7. Confezionamento

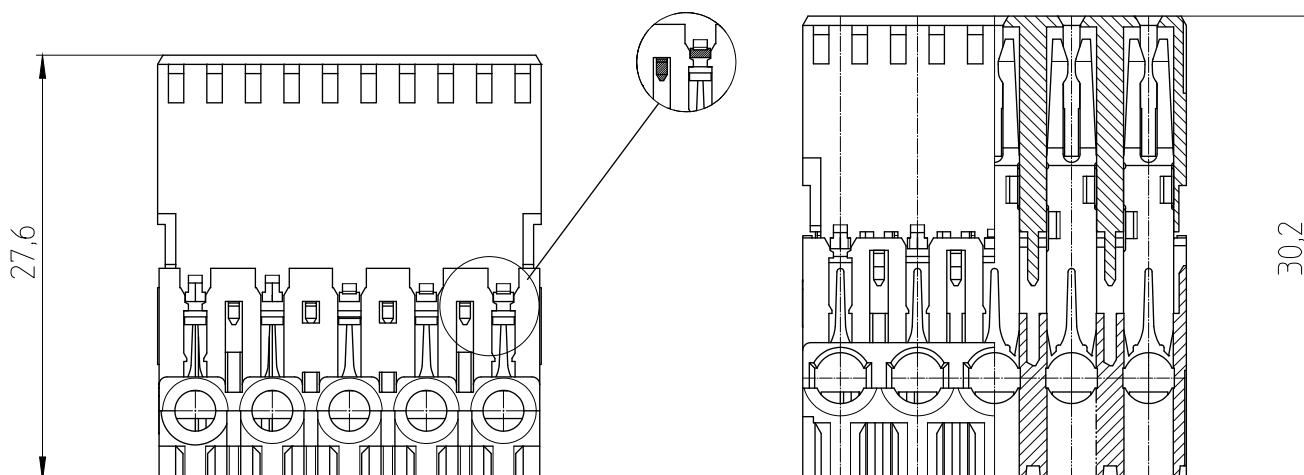
Connettori a innesto e sezione della linea vanno concordati tra loro secondo le specifiche Lumberg (vedere scheda tecnica).

7.1. Alimentazione die connettori

All'inizio del confezionamento, prima che la cintura venga introdotta nella confezionatrice, è necessario tagliare il primo coperchio della cintura del connettore. Tutte le altre cinture vengono collegate inserendo il coperchio sulla parte inferiore finale della cintura precedente.



Le cinture sono collegate in modo stabile quando i ponticelli di collegamento si trovano sui supporti superiori e i ganci di arresto sulla finestra superiore risultano visibili. Il distacco dei singoli connettori avviene a livello della confezionatrice; i ponticelli di collegamento rimangono sul connettore.

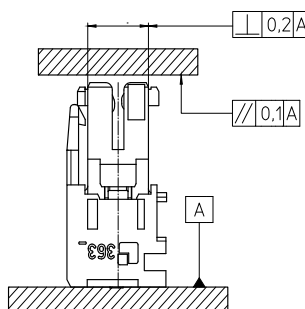


Spina 3623; 3623...S01
Spina 3626; 3626...S01
Spina di raccordo 3633; 3633...S01
Spina di raccordo 3636; 3636...S01

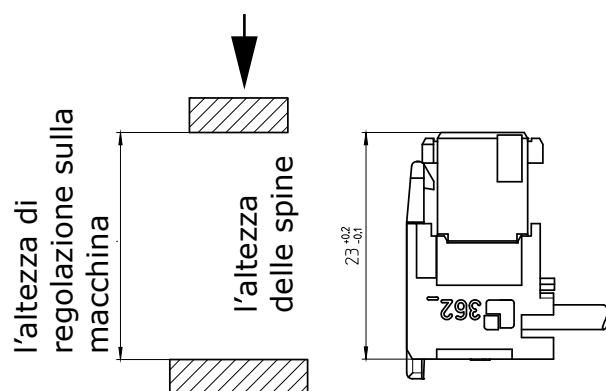
Spina 3625
Spina 3627
Spina 3628-1

7.2. Punzone e profilatore

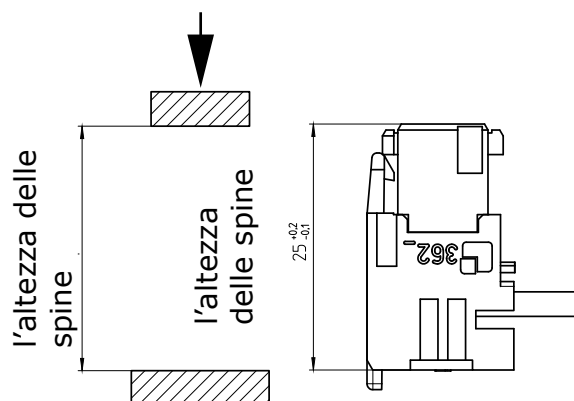
Il confezionamento dei connettori avviene mediante un punzone profilatore dritto e piatto. Il punzone profilatore deve essere disposto parallelamente alla superficie di appoggio; il connettore deve invece essere in posizione verticale.

Punzone
profilatoreSuperficie di
appoggio**7.3. Altezza di regolazione della confezionatrice**

Una caratteristica importante per il funzionamento del connettore è l'altezza delle spine dopo il confezionamento. In funzione delle forze della molla di richiamo dell'innesto portacontatto e dei cavi, l'altezza di regolazione sulla macchina deve essere leggermente inferiore rispetto all'altezza del connettore. Per evitare danneggiamenti al componente, la differenza deve essere minima.

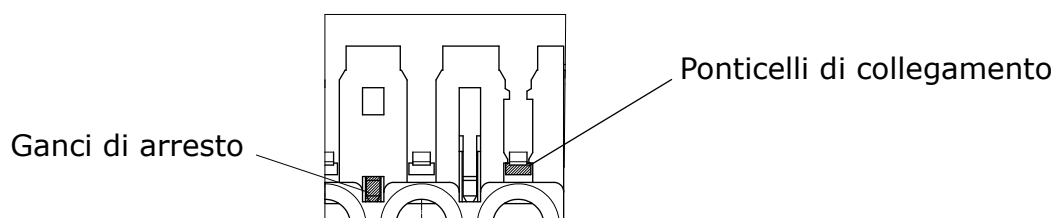


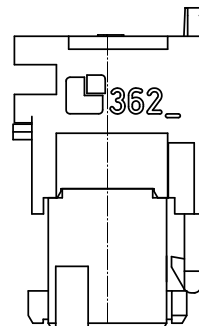
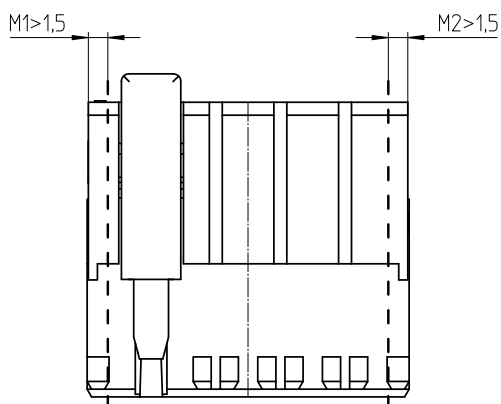
Spina 3623; 3623...S01
Spina 3626; 3626...S01
Spina 3633; 3633...S01
Spina di raccordo 3636; 3636...S01



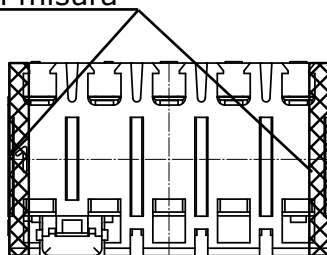
Spina 3625
Spina 3627
Spina 3628-1

Una volta ultimato il confezionamento, i ponticelli di collegamento si trovano dietro i supporti inferiori, mentre i ganci di arresto sono visibili nella finestra inferiore.





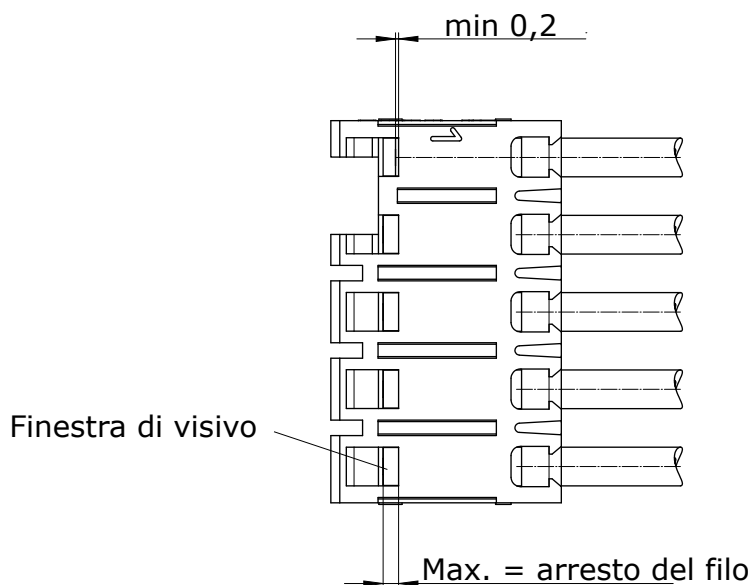
nessun
campo di misura



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 a. Controllare la sporgenza del cavo al termine dell'assemblaggio

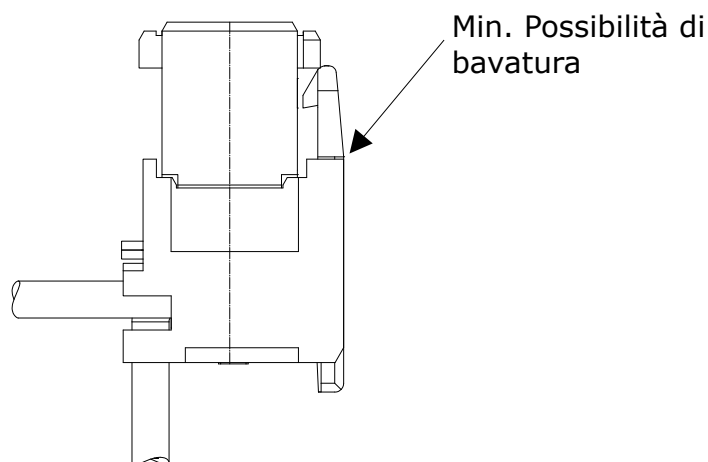


7.5. Alloggiamento

Una volta ultimato il confezionamento, l'alloggiamento non deve presentare danneggiamenti di sorta (controllo visivo).

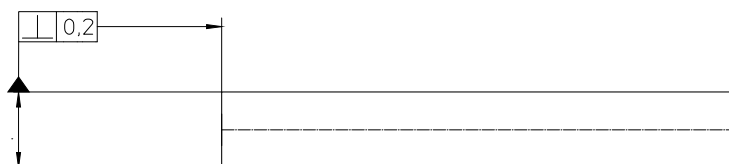
Deve essere assicurata la funzione di innesto (principio di funzionamento).

Il contatto deve trovarsi nella posizione corretta all'interno dell'alloggiamento (controllo visivo).

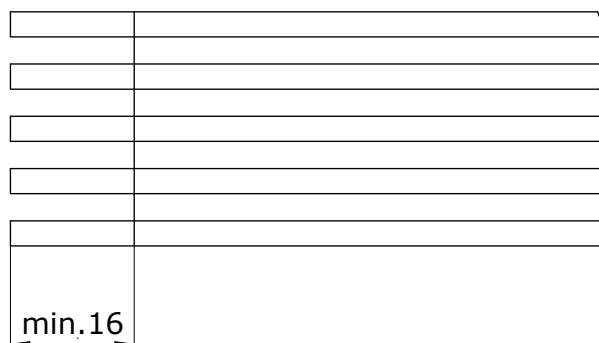


7.6. Conduttore

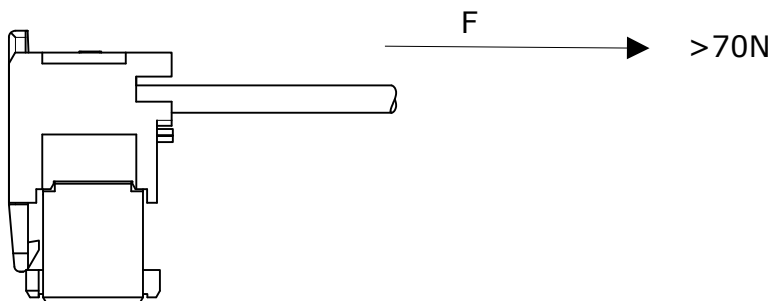
Le estremità del conduttore devono essere tagliate dritte e senza bava. Evitare di deformare il conduttore. Il cavo non deve presentare alcun isolamento danneggiato in direzione dell'uscita del cavo (controllo visivo). Tra le due forcelle di taglio può esserci una spaccatura dell'isolamento.



I conduttori piatti devono essere tranciati.



LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	Istruzioni di lavorazione Connettore RAST 5	Lumberg  passion for connections 36V01IT Pagina 20 di 21
8. Misure atte a garantire la qualità Per quanto concerne le fasi e/o le modifiche di lavorazione e dei processi (ad esempio, l'introduzione del prodotto, la modifica del conduttore, il cambio utensile/macchina e così via) che potrebbero influenzare la qualità dei prodotti, è necessario che l'organizzazione responsabile di ogni settore di produzione stabilisca delle misure di controllo della qualità e che si occupi della loro applicazione. 8.1. Caratteristiche qualitative Tra le altre, è necessario prendere in considerazione le seguenti caratteristiche qualitative: 8.2. Caratteristiche qualitative/collegamento a perforazione d'isolante • Larghezza dell'intaglio (forcella di taglio) • Posizione centrale dell'intaglio di taglio • Qualità del conduttore • Profondità di inserimento del filo • Posizione finale del cavo • Controllo elettrico 8.3. Larghezza dell'intaglio Il rispetto della larghezza dell'intaglio viene garantito dalla ditta Lumberg. 8.4. Posizione centrale dell'intaglio di taglio La posizione centrale dell'intaglio di taglio rispetto all'assorbimento di potenza, tolleranza $\pm 0,1$, viene garantita dall'innesto portacontatto. 8.5. Qualità del conduttore Rispettare le specifiche dei conduttori. 8.6. Posizione finale del cavo Deve essere rispettata la sporgenza minima del cavo, sporgenze inferiori impediscono un contatto corretto.		

8.7. Forza di strappo del conduttore

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 mm². Questo valore è stato rilevato in condizioni di laboratorio e funge da valore indicativo.

8.8. 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.