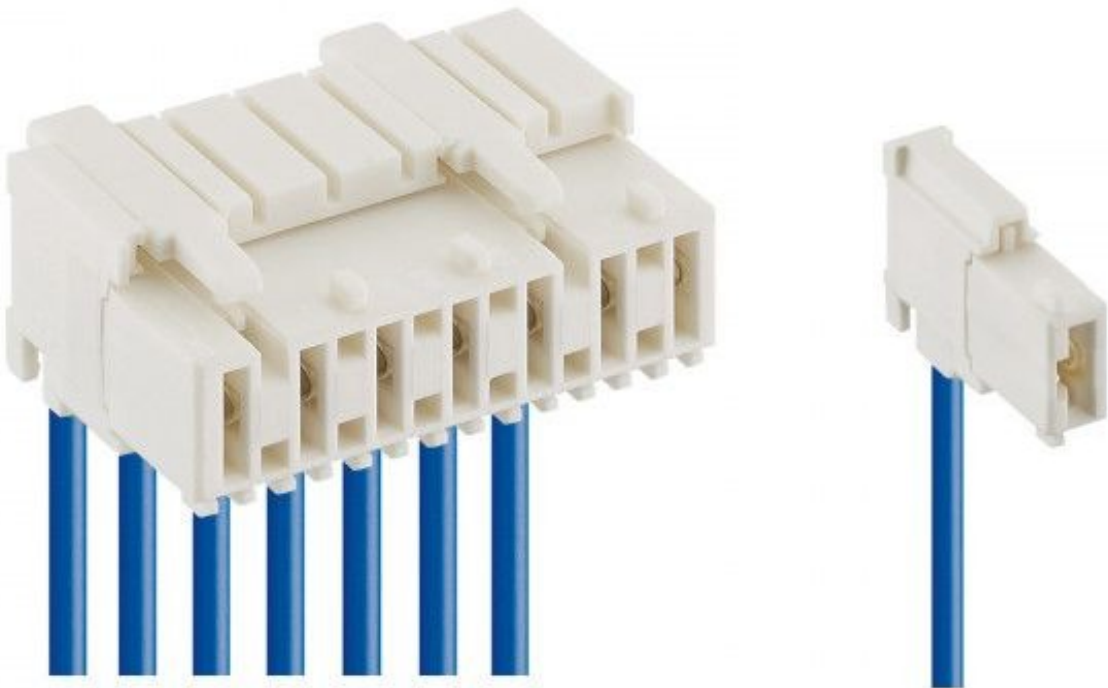
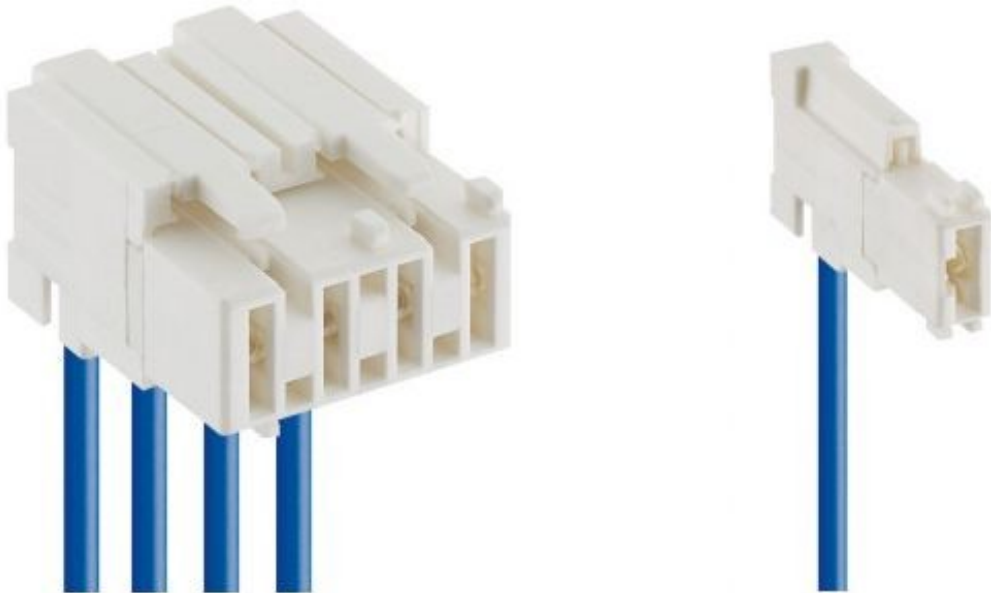


3623

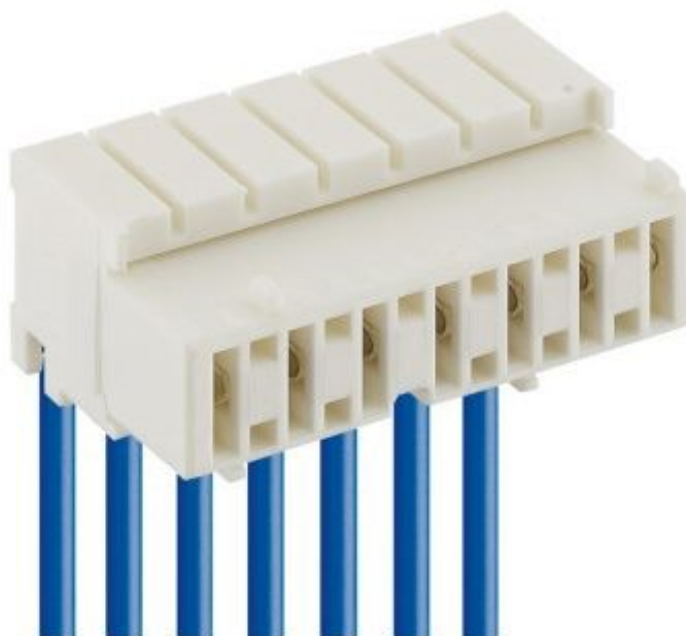


3625

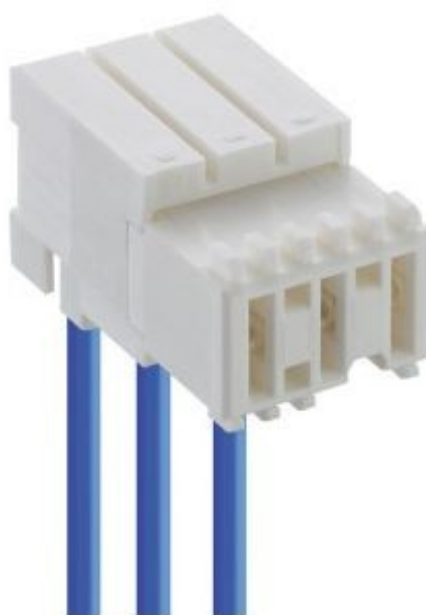


	Data	Nazwisko	Wyd.	18	19				
Opracow	21.06.02	hi	Nazwisko	jvoss	fs				
Sprawdz.	25.04.25	wie	Data	12.04.24	24.04.25				

3626



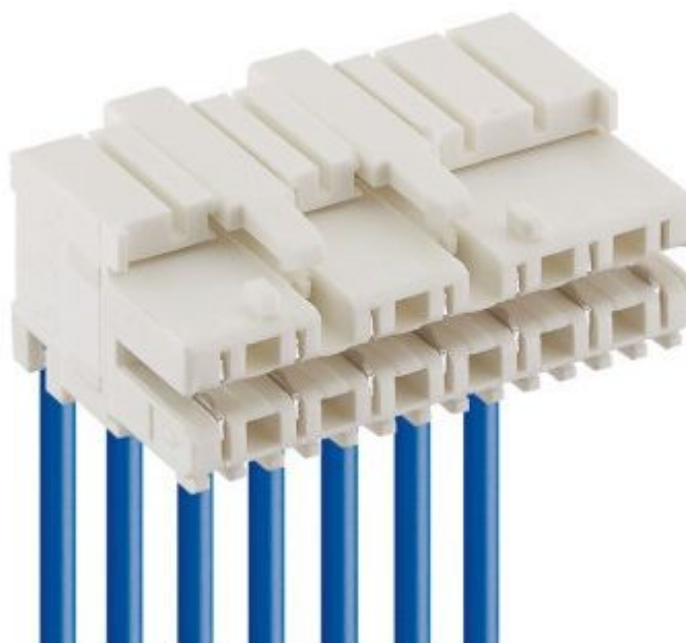
3627



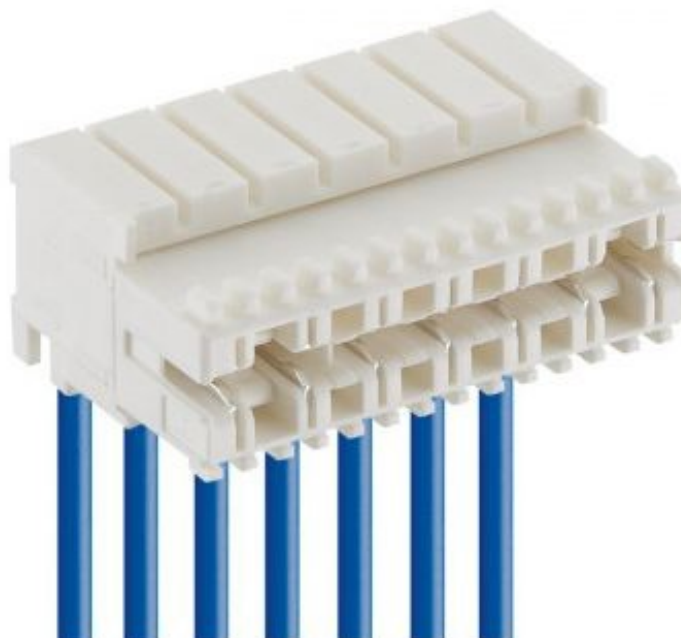
3628-1



3633



3636



[illegible]

LUMBERG CONNECT GBMH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	Instrukcja obróbki Złącza wtykowe RAST 5	Lumberg  passion for connections 36V01PL Strona 6 z 21
--	--	--

Spis rzeczy

1. Opis wyrobów.....	7
1.1. Typy wyrobów.....	7
Złącze pośrednie 3623.....	7
Złącze pośrednie 3626.....	7
Bezpośrednie złącze wtykowe 3633.....	7
Bezpośrednie złącze wtykowe 3636.....	8
Złącze pośrednie 3625.....	8
Złącze pośrednie 3627.....	8
Złącze pośrednie 3628-1.....	8
2. Cechy systemu.....	9
3. Zasada styku.....	11
3.1. Pośredni zestaw na stykach.....	11
3.2. Bezpośredni zestaw na płycie przewodowej.....	11
4. Cięcie kodowe.....	12
4.1. Nóż tnący.....	12
5. Narzędzia i maszyny do przeróbki.....	13
6. Wykonanie przewodów.....	14
6.1. Specyfikacje przewodów przekrój przyłącza 0,50...0,75 mm ²	14
6.2. Specyfikacje przewodów przekrój przyłącza 1,0...1,5 mm ²	14
7. Konfekcjonowanie.....	15
7.1. Doprowadzanie wtyczek.....	15
7.2. Stempel naciskowy.....	16
7.3. Przymiar nastawczy maszyny konfekcjonującej.....	16
7.4. Pozycja krańcowa przewodu.....	18
7.5. Obudowa.....	18
7.6. Przewód.....	19
8. Zabezpieczenie jakości.....	20
8.1. Cechy jakościowe.....	20
8.2. Cechy jakości / przyłącze SKT.....	20
8.3. Szerokość szczeliny.....	20
8.4. Położenie środkowe szczeliny cięcia.....	20
8.5. Jakość przewodu.....	20
8.6. Pozycja krańcowa przewodu.....	20
8.7. Siła wydarcia przewodu.....	21
8.8. Kontrola elektryczna.....	21
9. Warunki przechowywania.....	21

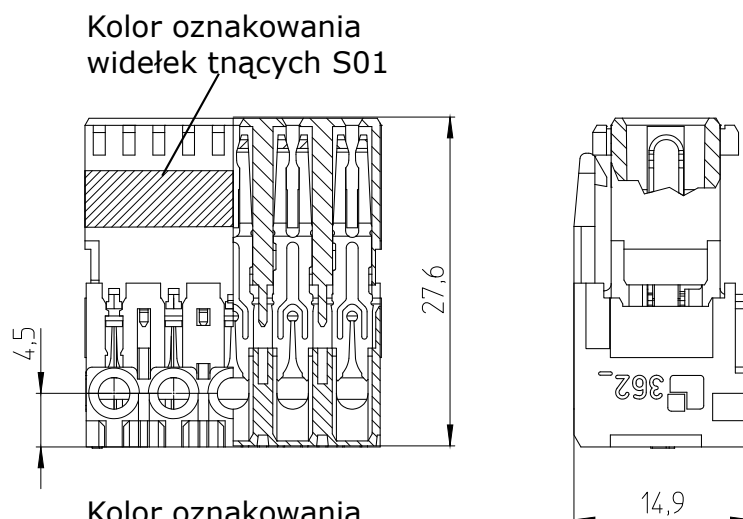
1. Opis wyrobów

1.1. Typy wyrobów

Złącza wtykowe do zestawów pośrednich i bezpośrednich, z zaciskami tnącymi (SKT),
Podział 5,0 mm

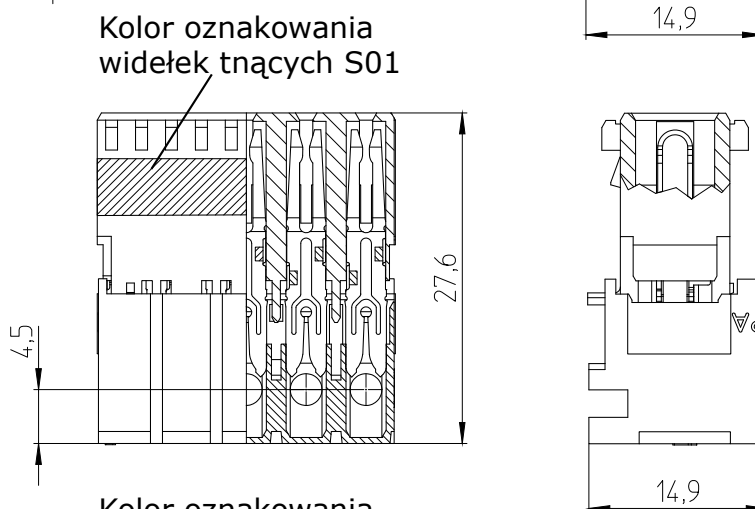
Złącze pośrednie 3623

według spisu danych 3623...



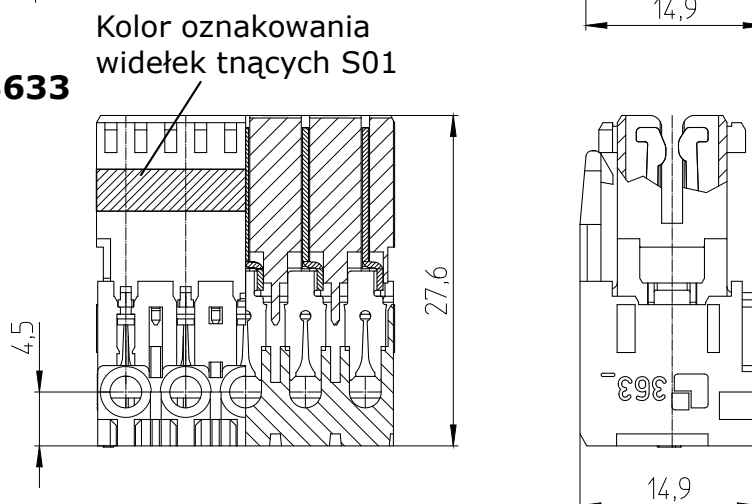
Złącze pośrednie 3626

według spisu danych 3626...



Bezpośrednie złącze wtykowe 3633

według spisu danych 3633...

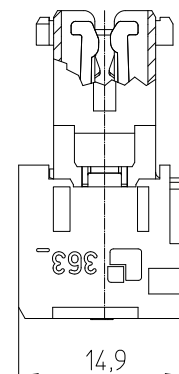
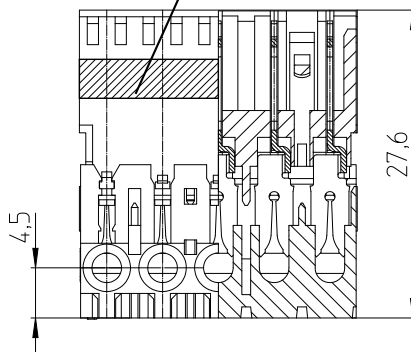


**Złącza wtykowe
RAST 5****36V01PL**

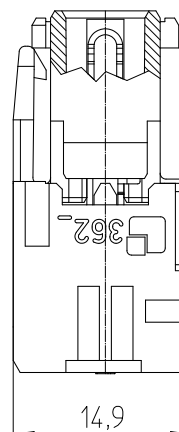
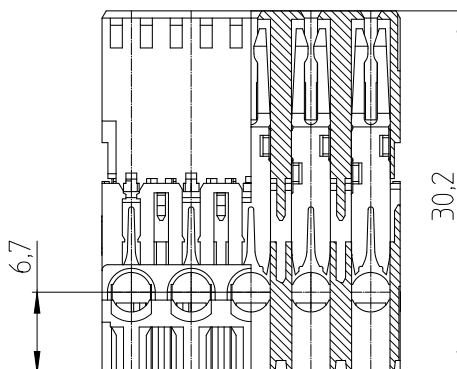
Strona 8 z 21

Bezpośrednie złącze wtykowe 3636

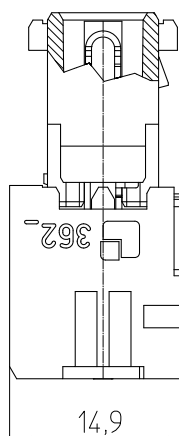
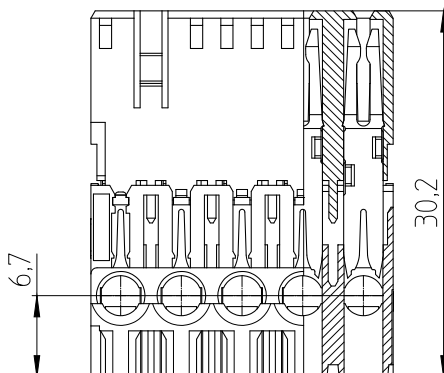
według spisu danych 3636...

Kolor oznakowania
widełek tnących S01**Złącze pośrednie 3625**

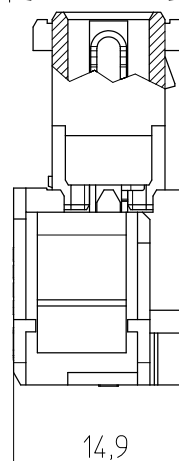
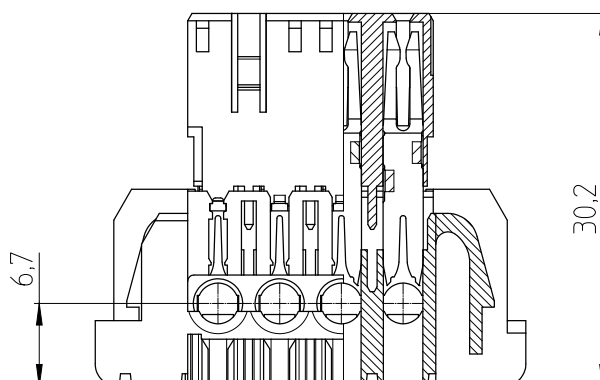
według spisu danych 3625...

**Złącze pośrednie 3627**

według spisu danych 3627...

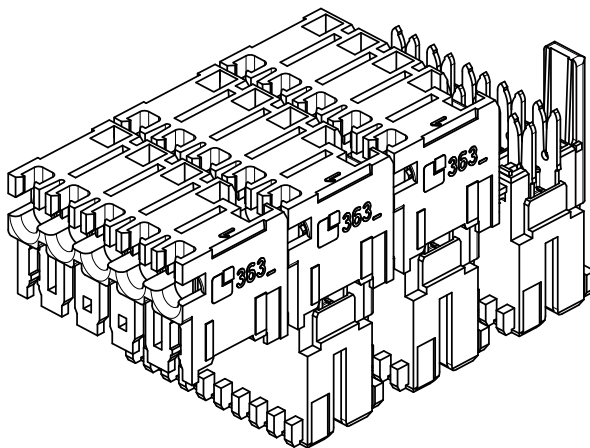
**Złącze pośrednie 3628-1**

według spisu danych 3628...

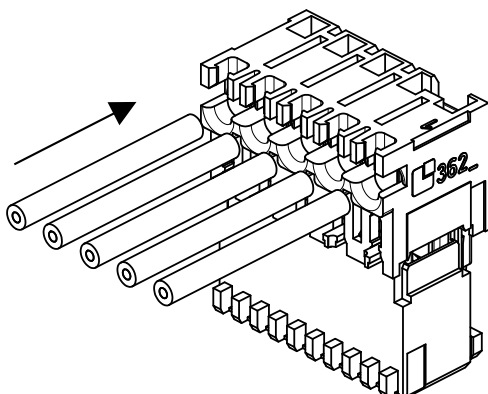


2. Cechy systemu

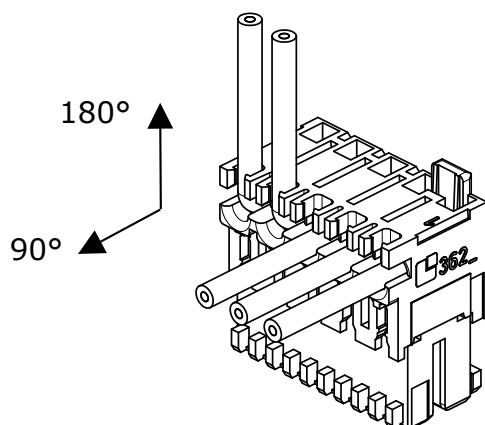
Dwuczęściowy nośnik styków
Dostawa zapięta pasem



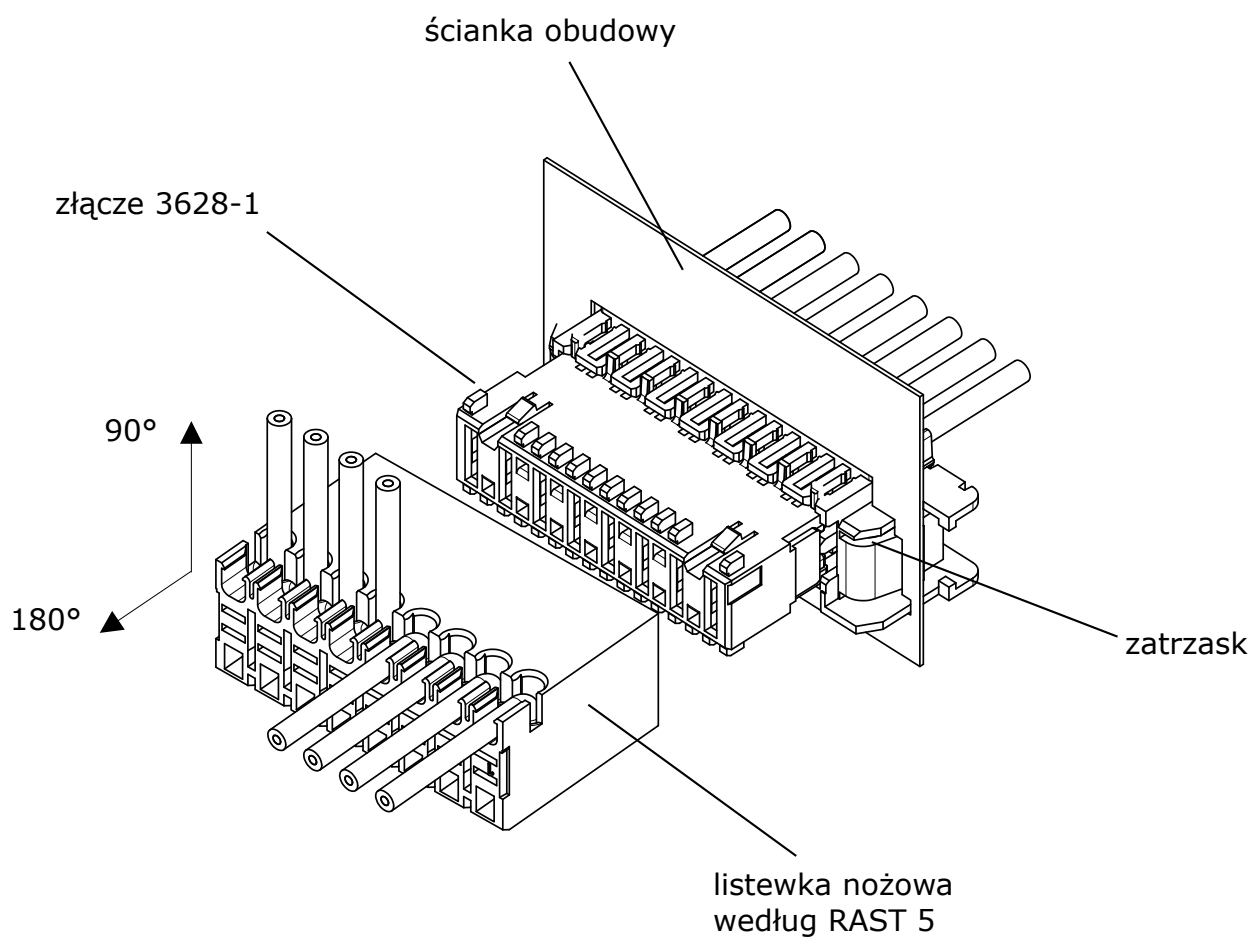
Wprowadzenie drutu



Złącze zaciskowe zaciskiem tnącym przez zaciśnięcie pokrywki
Odgałęzienie przewodu 90° i 180°

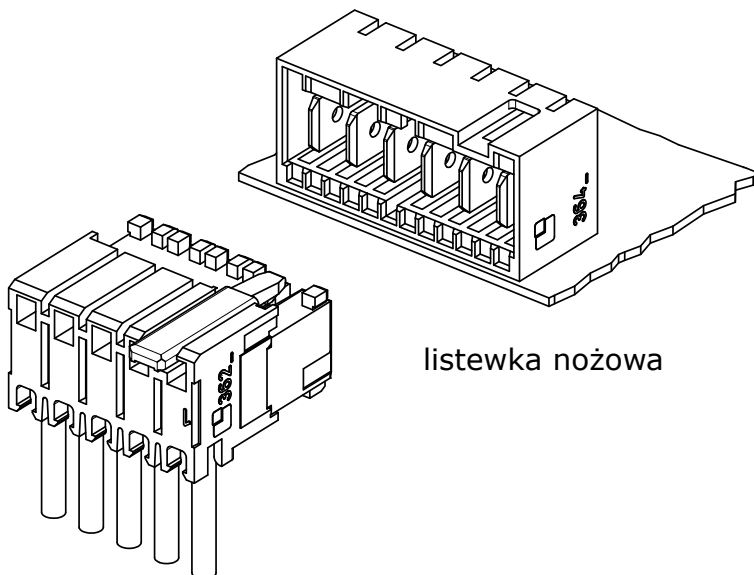


Przy złączu wtykowym 3628-1 konieczne jest odgałęzienie przewodu o 180°



3. Zasada styku

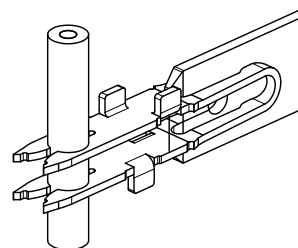
3.1. Pośredni zestaw na stykach



złącze

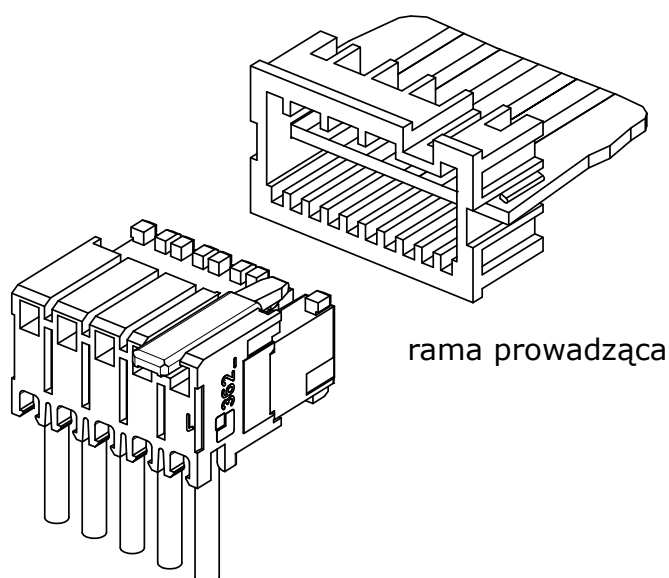
listewka nożowa

złącze płaskie według
DIN 46244
4,8 x 0,8 ; 6,3 x 0,8



zaciskiem tnącym
według DIN EN 60352-4

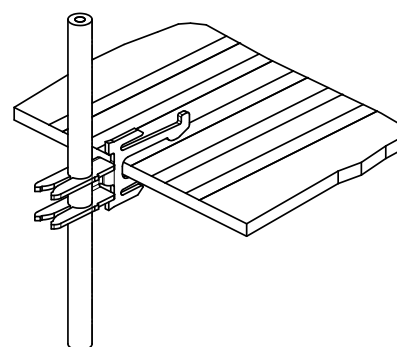
3.2. Bezpośredni zestaw na płytce przewodowej



złącze krawędziowe

rama prowadząca

płytką przewodową 1,5 mm



zaciskiem tnącym
według DIN EN 60352-4

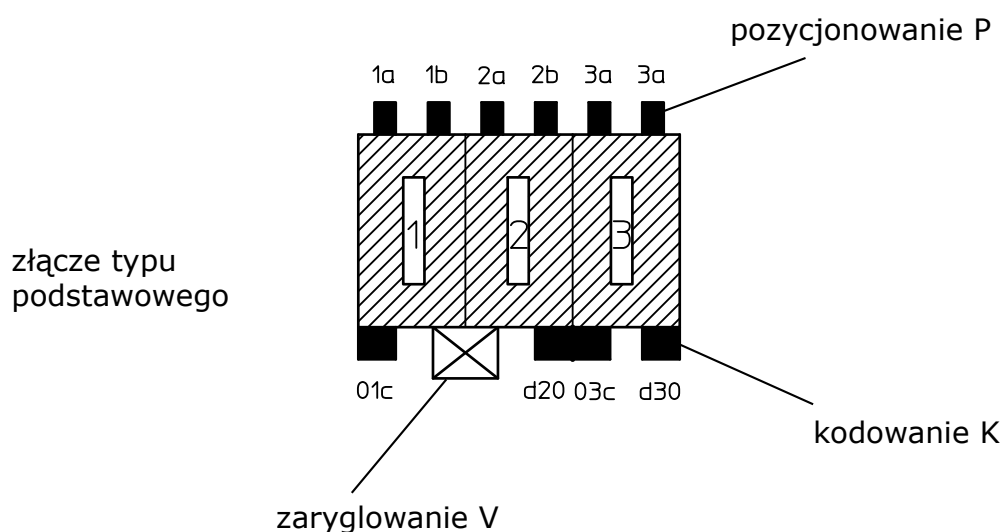
4. Cięcie kodowe

DZłącza wtykowe mogą być dostarczane jako typ podstawowy a na instalacji przeróbczej można je zaopatrzyć w cięcie kodowe.

Prawidłowe przyporządkowanie złączy, cięcia kodowego i koloru należy przy tym do wyłącznej odpowiedzialności klienta.

Uwaga!

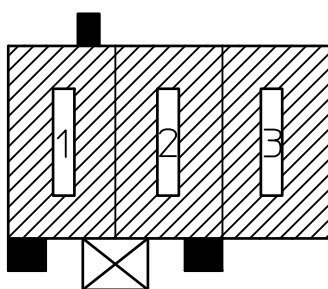
Złącza, listewki nożowe i rama prowadząca są zawsze oznaczane w kierunku zestyku.



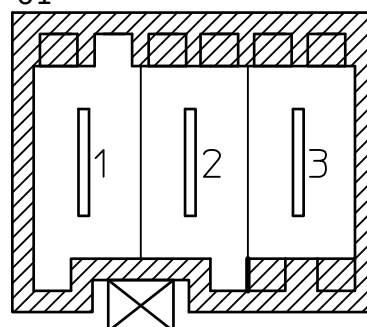
Przykład

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

złącze 03 - 01



listewka nożowa 03 - 01



4.1. Nóż tnący

W celu zapewnienia czystego odcinania kodowania, należy używać tylko noży firmy Lumberg. Pozostaje możliwie minimalna wielkość ściniek.

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	Instrukcja obróbki Złącza wtykowe RAST 5	Lumberg  passion for connections 36V01PL Strona 13 z 21
--	--	---

5. Narzędzia i maszyny do przeróbki

Sprawność, bezpieczeństwo i jakość złączy wtykowych gwarantowane są przez urządzenia przeróbcze firmy LUMBERG. Należy mieć na uwadze, że złącza nie są sprawdzane elektrycznie przed obróbką / konfekcjonowaniem. Z uwagi na to po zakończeniu konfekcjonowania powinna zostać wykonana kontrola pod względem elektrycznym.

Za używanie innych urządzeń przeróbczych odpowiedzialność ponosi użytkownik.

Przy stosowaniu środków smarowych w obrębie doprowadzania i zaciskania pozostałości (zanieczyszczenia) są niedopuszczalne.

Ręczne narzędzia obróbcze

Do konfekcjonowania złączy wtykowych, zaprojektowane do zastosowań pojedynczych i w małych seriach.

Ręczne przyrządy obróbcze

Do konfekcjonowania złączy wtykowych, zaprojektowane do zastosowań w małych seriach.

Pneumatyczne przyrządy obróbcze

Przyrząd obróbczy wspomagany pneumatycznie do ręcznego doprowadzania kabli i wtyków, zaprojektowany do małych i średnich serii.

Półautomatyczna maszyna obróbcza

Do ekonomicznego konfekcjonowania podawanych automatycznie złączy wtykowych przy ręcznym doprowadzaniu kabla, zaprojektowana do produkcji seryjnej.

Automatyczna maszyna obróbcza

Do optymalnego konfekcjonowania podawanych automatycznie przewodów i złączy wtykowych, zaprojektowana do przemysłowej produkcji wielkoseryjnej.

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	Instrukcja obróbki Złącza wtykowe RAST 5	Lumberg  passion for connections 36V01PL Strona 14 z 21
--	--	---

6. Wykonanie przewodów

WNależy przestrzegać przepisowe specyfikacje przewodów. Odchylenia powinny być uzgadniane i zwalniane przez Lumberg.

6.1. Specyfikacje przewodów przekrój przyłącza 0,50...0,75 mm²

spis danych techn. 908 03 lice stykowe	= 0,50 mm ²
spis danych techn. 908 15 przewody do okablowania	= 0,50 mm ²
spis danych techn. 908 06 lice stykowe	= 0,75 mm ²
spis danych techn. 908 13 przewody do okablowania	= 0,75 mm ²

6.2. Specyfikacje przewodów przekrój przyłącza 1,0...1,5 mm²

spis danych techn.908 83 przewody do okablowania	= 1,0 mm ²
spis danych techn. 909 479 przewód jednożyłowy	= 1,0 mm ²
spis danych techn. 909 480 przewód jednożyłowy	= 1,0 mm ²
spis danych techn. 908 12 przewód jednożyłowy	= 1,5 mm ²
spis danych techn. 908 16 przewód jednożyłowy	= 1,5 mm ²

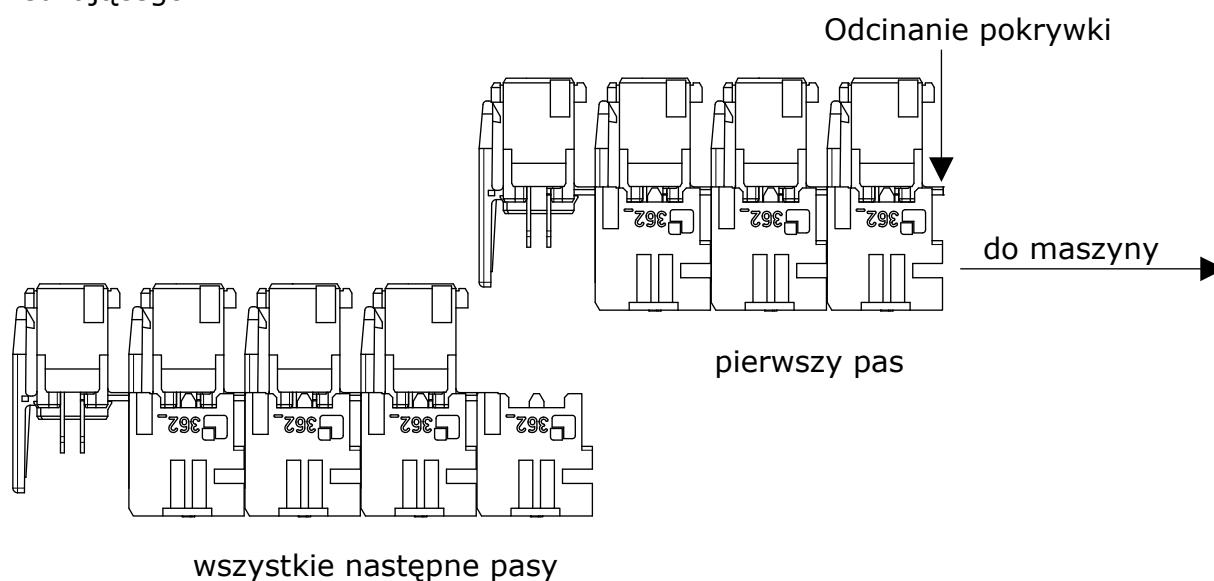
Inne zatwierdzone przewody – lista zatwierdzeń w Internecie pod www.lumberg.com

7. Konfekcjonowanie

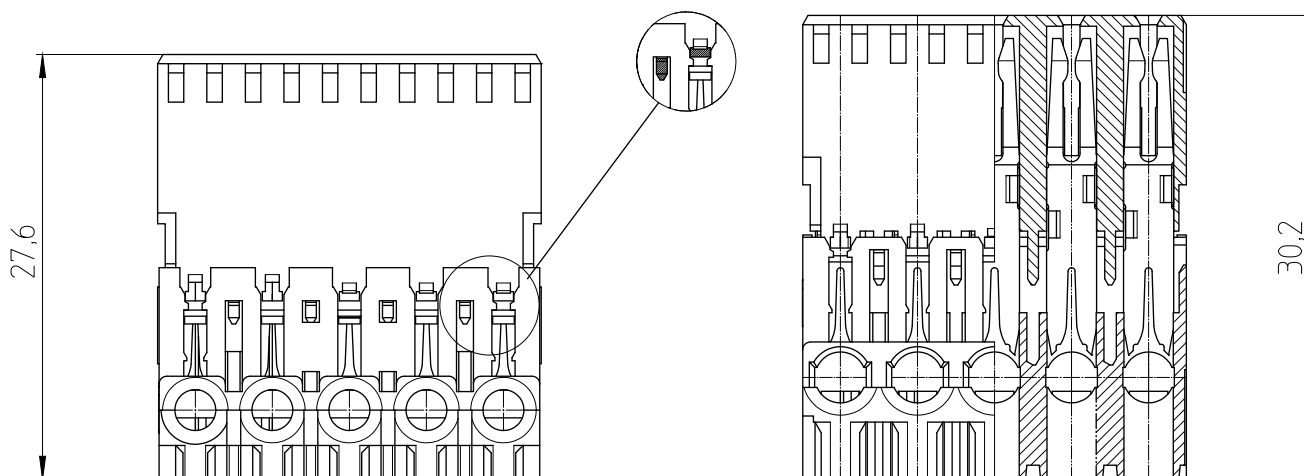
Złącze wtykowe i przekrój przewodu należy zgodnie ze specyfikacją Lumberg dopasować do siebie (patrz arkusz danych technicznych).

7.1. Doprowadzanie wtyczek

Na początku konfekcjonowania, zanim pas jest wprowadzany do maszyny konfekcjonującej należy odciąć pokrywkę od pasa złączy wtykowych. Wszystkie następne pasy łączone są przez zaskoczenie pokrywek na ostatnią dolną część pasa poprzedzającego.



Pasy są solidnie ze sobą połączone, jeżeli łączniki przylegają do górnych zamocowań i zatrzaski widoczne są w górnym okienku. Oddzielenie poszczególnych złączy następuje przy maszynie konfekcjonującej łączniki przy tym pozostają na złączu.



Złącze 3623; 3623...S01
Złącze 3626; 3626...S01
Złącze krawędziowe 3633; 3633...S01
Złącze krawędziowe 3636; 3636...S01

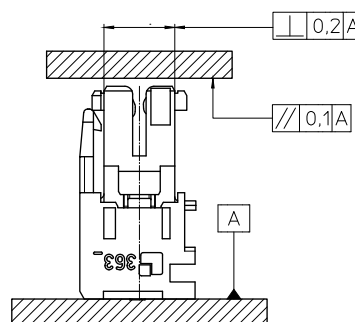
Złącze 3625
Złącze 3627
Złącze 3628-1

7.2. Stempel naciskowy

Konfekcjonowanie złączy dokonuje się prostym, płaskim stempel naciskowym. Stempel naciskowy powinien się znaleźć równolegle do powierzchni nakładania a złącze – pionowo.

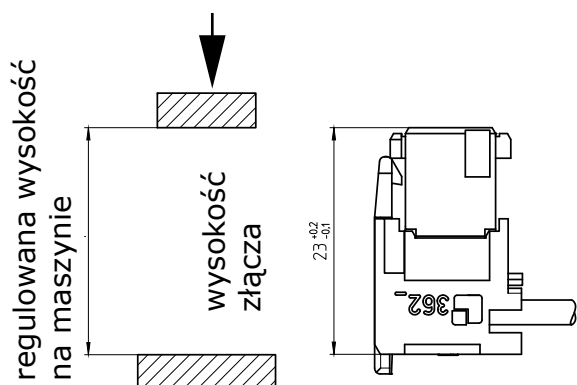
Stempel naciskowy

Powierzchnia nakładania

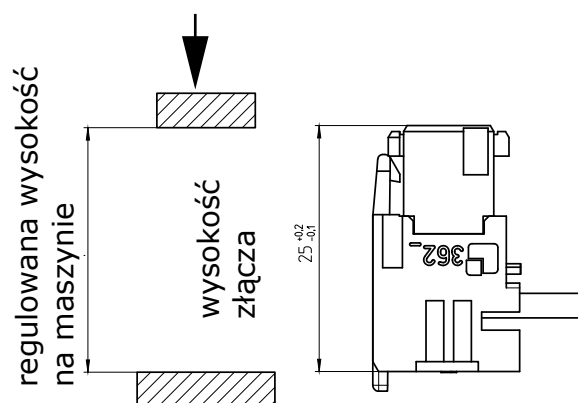


7.3. Przymiar nastawczy maszyny konfekcjonującej

Istotną cechą działania złącza wtykowego jest wysokość złącza po konfekcjonowaniu. Przez odciągające siły sprężynowe nośnika złączy i przewodów, nastawialna wysokość maszyny powinna nieco być poniżej wysokości złączy. Owa różnica wysokości musi być możliwie mała, aby uniknąć uszkodzeń części konstrukcyjnej.

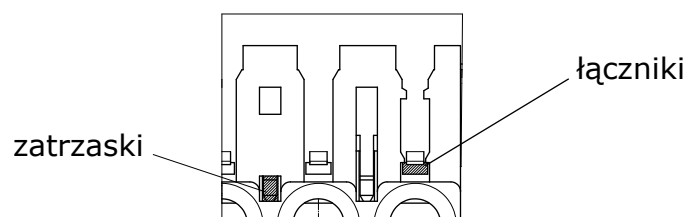


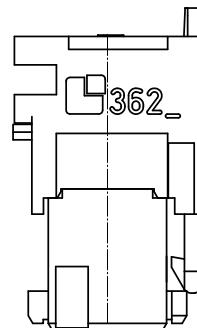
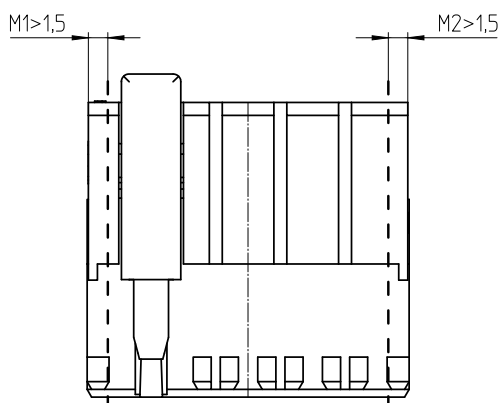
Złącze 3623; 3623...S01
Złącze 3626; 3626...S01
Złącze krawędziowe 3633; 3633...S01
Złącze krawędziowe 3636; 3636...S01



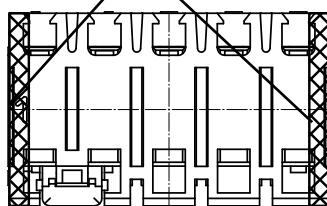
Złącze 3625
Złącze 3627
Złącze 3628-1

Po konfekcjonowaniu złącza leżą za dolnymi zamocowaniami a zatrzaski widoczne są w dolnym okienku.





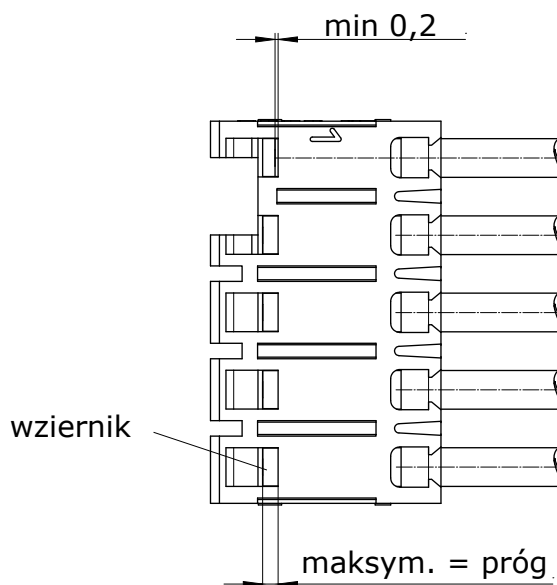
brak zakresu
pomiarowego



Wysokość zaciskania należy mierzyć w obydwu obszarach bocznych oraz w obszarze środkowym. Jeśli pomiar będzie wykonywany za pomocą głębokościomierza, wtyczka musi przylegać płasko stroną współpracującą skierowaną w dół. Dla czujnika pomiarowego konieczna jest końcówka pomiarowa o średnicy co najmniej 3 mm. Należy upewnić się, że pomiar nie jest zafałszowany przez wystającą prowadnicę w kształcie jaskółczego ogona, oznaczenia liczby biegunów itp.

7.4. Pozycja krańcowa przewodu

Prawidłowe wystawianie przewodu zapewnia styk obu zacisków nożowych. Po konfekcjonowaniu należy sprawdzić wystawianie przewodów.

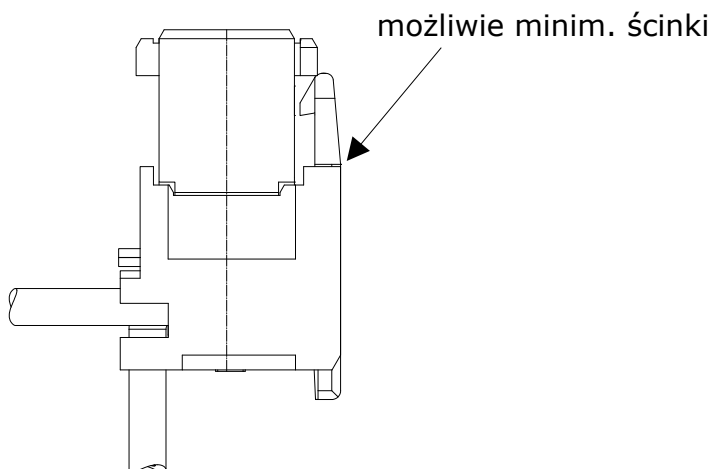


7.5. Obudowa

Po konfekcjonowaniu obudowa nie powinna wykazywać widocznych uszkodzeń (kontrola wizualna).

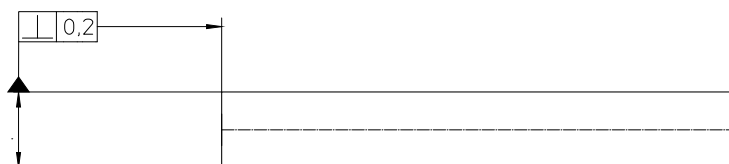
Sprawność zestyku musi być zabezpieczona (test sprawnościowy).

Styk powinien być w obudowie w prawidłowym położeniu (kontrola wizualna).

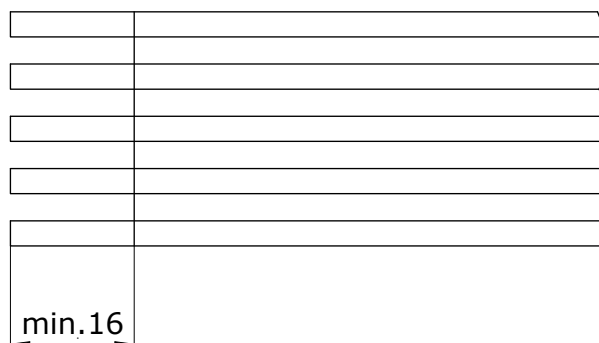


7.6. Przewód

Końcówki przewodów należy odcinać prosto i bez ściniek, bez deformowania przewodu. Przewód nie może wykazywać uszkodzonej izolacji w kierunku odgałęzienia przewodu (kontrola wizualna). Rozdarcie izolacji dopuszczalne jest pomiędzy oboma widełkami tnącymi.



Przewody płaskie powinny być wytłaczane.



LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	Instrukcja obróbki Złącza wtykowe RAST 5	Lumberg  passion for connections 36V01PL Strona 20 z 21
--	--	---

8. Zabezpieczenie jakości

Dla wszystkich kroków roboczych i proceduralnych albo zmian (np. wprowadzenie wyrobu, zmiany przewodów, narzędzi / maszyn ...), które mogą wpływać na jakość produktu, organizacja odpowiedzialna za daną fazę produkcji musi ustalić właściwe środki zabezpieczania jakości oraz dołożyć starań w celu ich realizacji.

8.1. Cechy jakościowe

Należy uwzględnić między innymi następujące cechy jakościowe:

8.2. Cechy jakości / przyłącze SKT

- Szerokość szczeliny (widełki tnące
- Położenie środkowe szczeliny cięcia
- Jakość przewodu
- Głębokość wciśnięcia drutu
- Pozycja krańcowa przewodu
- Kontrola elektryczna

8.3. Szerokość szczeliny

Utrzymanie szerokości szczeliny gwarantowane jest przez Lumberg.

8.4. Położenie środkowe szczeliny cięcia

Środkowe położenie szczeliny cięcia względem wprowadzenia przewodów, tolerancja $\pm 0,1$, zapewnione jest przez nośnik styków.

8.5. Jakość przewodu

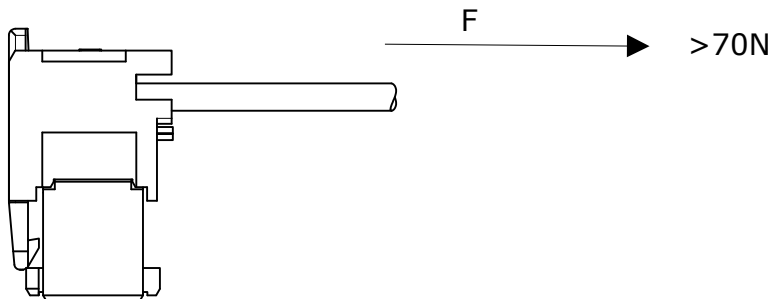
Należy przestrzegać specyfikacje przewodów.

8.6. Pozycja krańcowa przewodu

Min. wystawanie przewodów musi być zachowane, mniejsze wystawanie przewodów prowadzi do nieprawidłowego styku.

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	Instrukcja obróbki Złącza wtykowe RAST 5	Lumberg  passion for connections 36V01PL Strona 21 z 21
--	--	---

8.7. Siła wydarcia przewodu



Podana wartość dla siły wyrwania przewodu jest wartością typową, określoną w trakcie próby z zastosowaniem przewodu standardowego 0,75 mm². Wartość ta została określona w warunkach laboratoryjnych i jest wartością orientacyjną.

8.8. Kontrola elektryczna

Kontrolę elektryczną prowadzić według IPC/WHMA-A-620.

Rodzaj i zakres kontroli elektrycznych (np. kontrola zwarcia, kontrola przebieć, kontrola izolacji, kontrola wysokiego napięcia itp.) należy określać według danego zastosowania i odpowiednio do obrabiarki.

9. Warunki przechowywania

Ogólne warunki przechowywania są dostępne w Internecie pod adresem www.lumberg.com w sekcji „Downloads”. Podanych warunków przechowywania należy bezwzględnie przestrzegać.