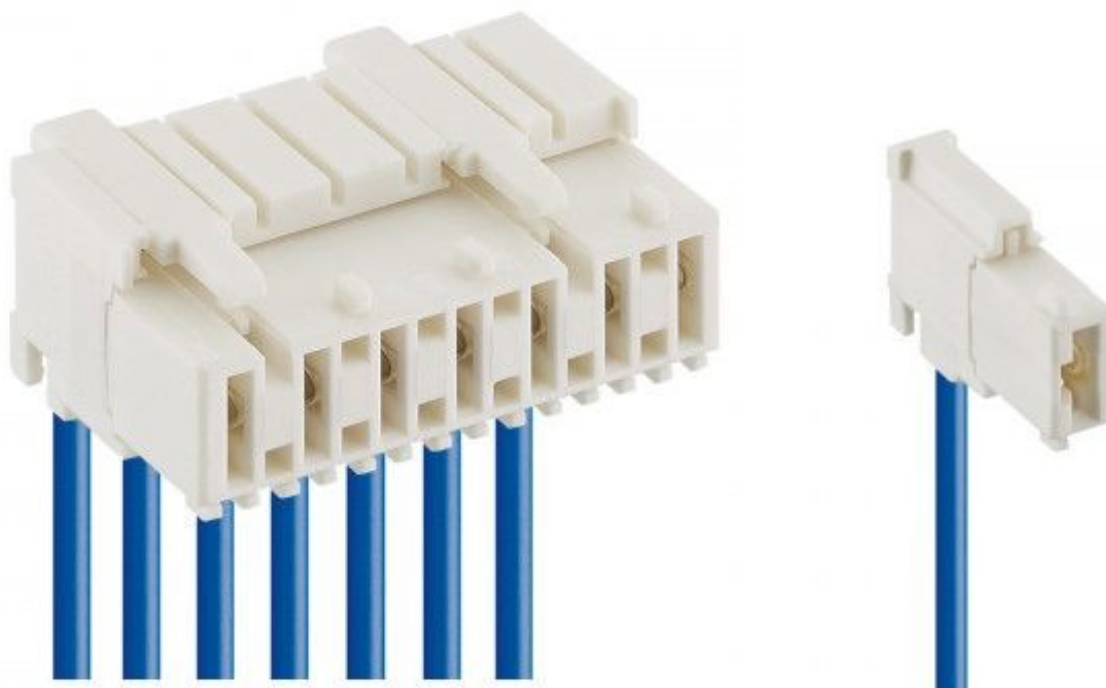
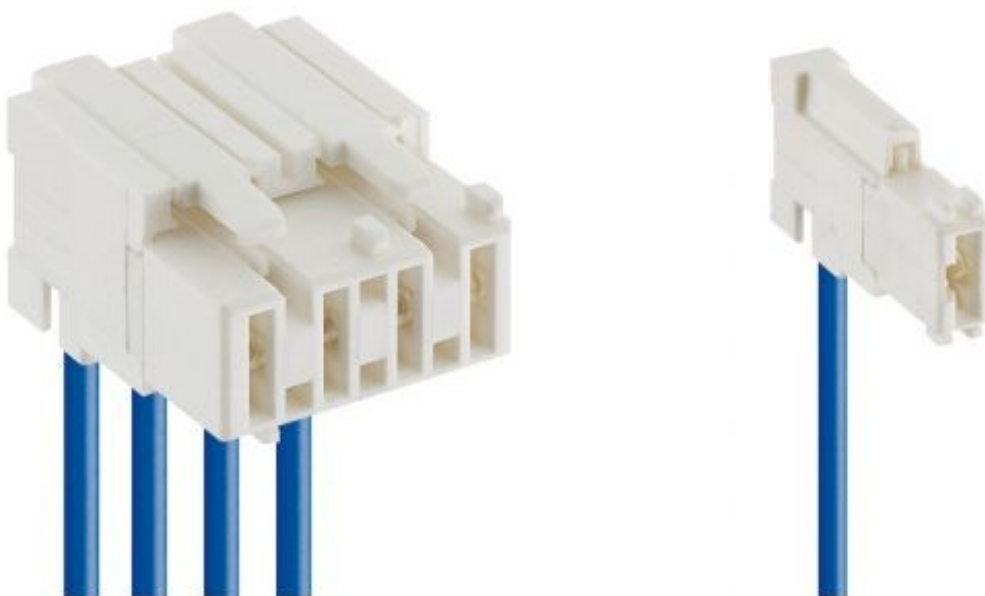


3623



3625



	Datum	Prjimek in Ime	Izdal	18	19	20	21	22	23
Obdelal	21.06.02	hi	Prjimek in Ime	jvoss					
Preveril	19.06.24	wie	Datum	16.04.24					

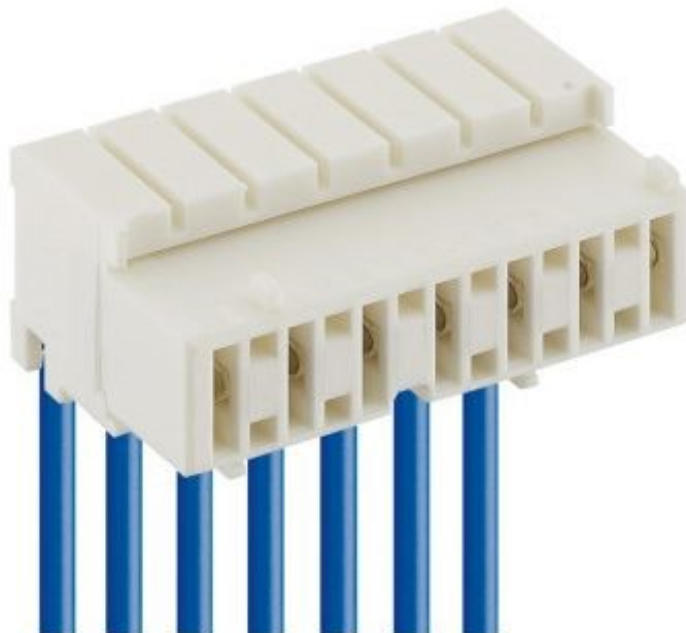
Navodila za konfekcioniranje

**Vtični konektor
RAST 5**

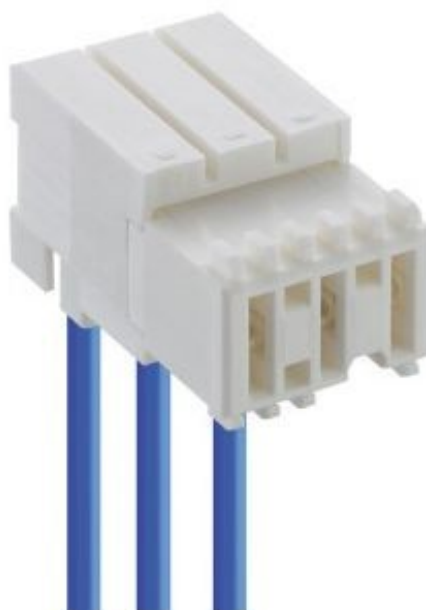
36V01SL

Stran 2 od 22

3623



3627



Navodila za konfekcioniranje

**Vtični konektor
RAST 5**

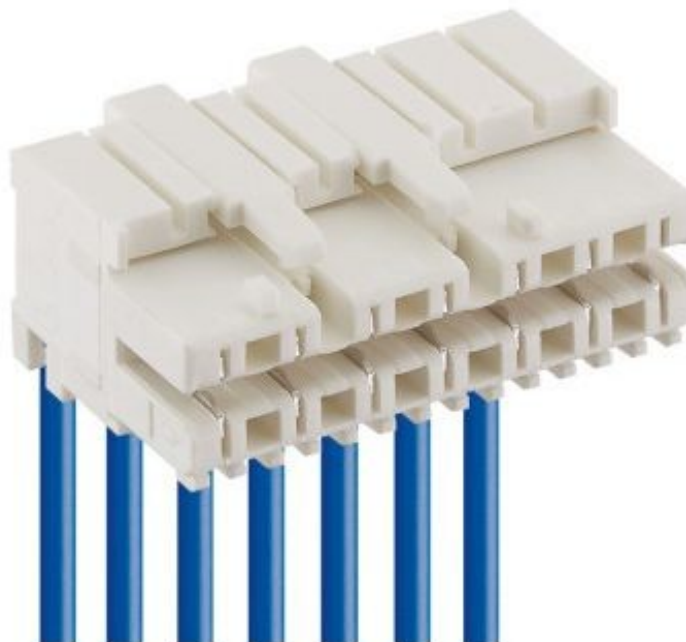
36V01SL

Stran 3 od 22

3628-1



3633



LUMBERG CONNECT
GMBH

Im Gewerbepark 2
58579 Schalksmühle

Navodila za konfekcioniranje

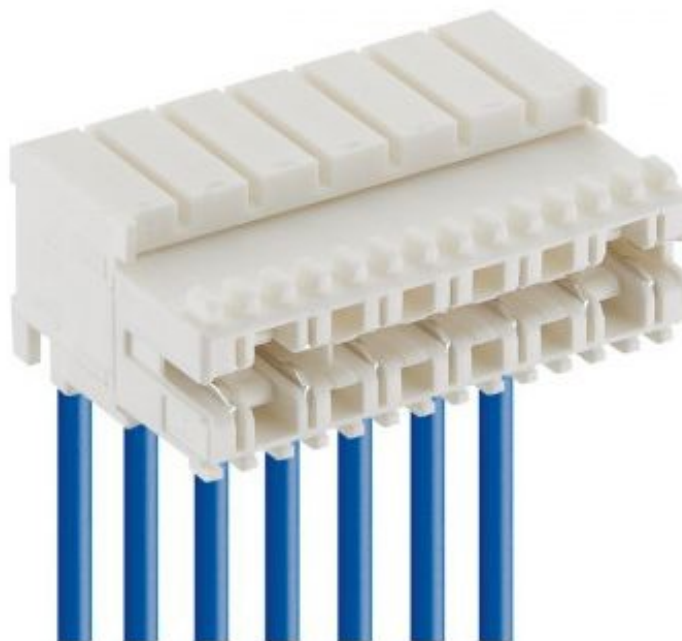
Lumberg 
passion for connections

**Vtični konektor
RAST 5**

36V01SL

Stran 4 od 22

3636



LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	<h1>Navodila za konfekcioniranje</h1>	 <small>passion for connections</small>
	Vtični konektor RAST 5	36V01SL Stran 6 od 22

Kazalo

1. Opis proizvodov.....	7
1.1. Tipi proizvodov.....	7
Indirektni konektor 3623.....	7
Indirektni konektor 3626.....	7
Direktni vtični konektor 3633.....	7
Direktni vtični konektor 3636.....	8
Indirektni konektor 3625.....	8
Indirektni konektor 3627.....	8
Indirektni konektor 3628-1.....	8
2. Značilnosti sistema.....	9
3. Princip Kontakta.....	11
3.1. Indirektni način vtikanja na kontaktne zatiče.....	11
3.2. Direktno vtikanje na tiskano vezje.....	11
4. Kodirno rezanje.....	12
4.1. Noži za rezanje.....	12
5. Stroji in orodje za priključitev kabljskih žil na konektorje.....	13
6. Izvedbe vodnikov.....	14
6.1. Specifikacije vodnikov za priključek preseka 0,50...0,75 mm ²	14
6.2. Specifikacije vodnikov za priključek preseka 1,0...1,5 mm ²	14
7. Konfekcioniranje.....	15
7.1. Dovajanje vtičnih konektorjev.....	15
7.2. Vtiskovalni pestič.....	16
7.3. Nastavna višina stroja za konfekcioniranje.....	16
7.4. Končna lega vodnika.....	18
7.5. Ohišje.....	18
7.6. Vodniki.....	19
8. Ukrepi za zagotovitev kakovosti.....	20
8.1. Lastnosti kakovosti.....	20
8.2. Lastnosti kakovosti / Priključek z rezno prižemno tehniko.....	20
8.3. Širina reže.....	20
8.4. Sredinska lega vrezane reže.....	20
8.5. Kakovost vodnika.....	20
8.6. Končna lega vodnika.....	20
8.7. Sila izvleka vodnika.....	21
8.8. Električno preverjanje.....	21
9. Skladiščenje.....	22

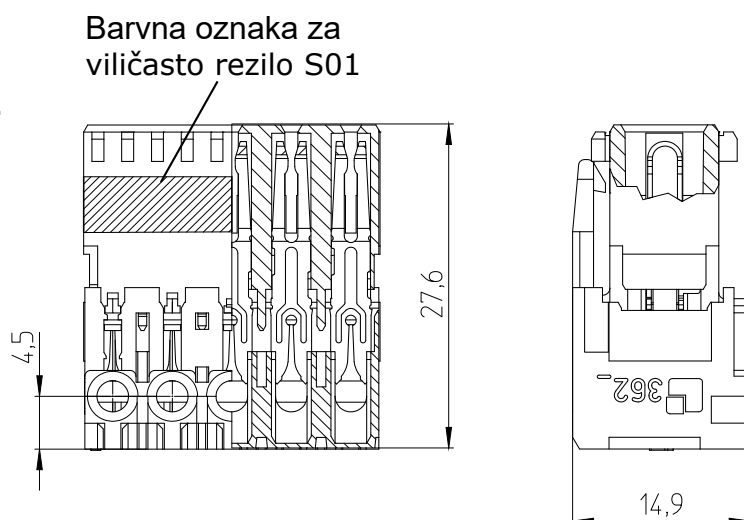
1. Opis proizvodov

1.1. Tipi proizvodov

Vtični konektor za direktno in indirektno vtikanje, v rezo prižemni tehniki (SKT),
odmik kontakta 5,0 mm

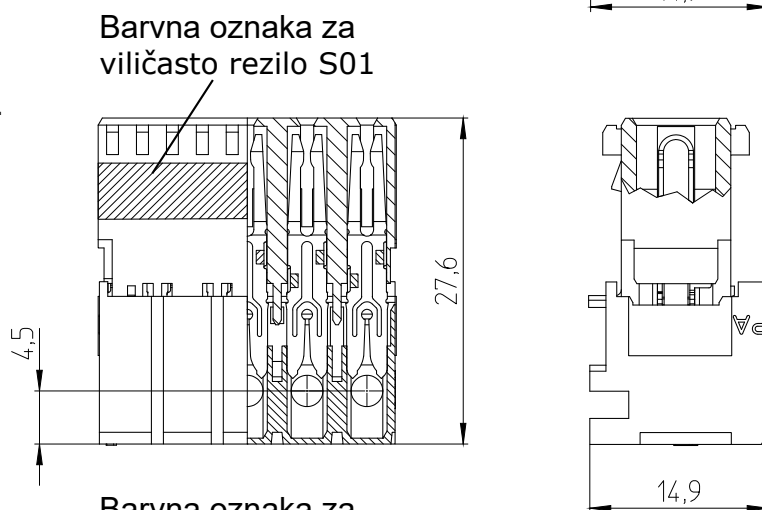
Indirektni konektor 3623

v skladu s podatkovnim listom 3623...



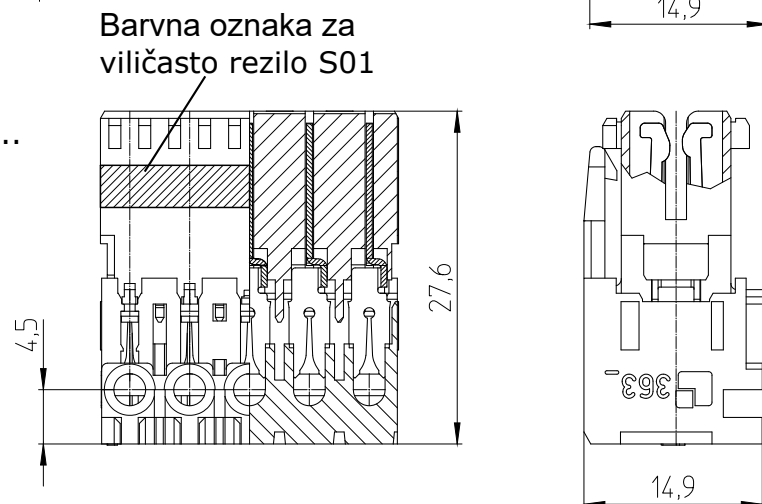
Indirektni konektor 3626

v skladu s podatkovnim listom 3626...



Direktni vtični konektor 3633

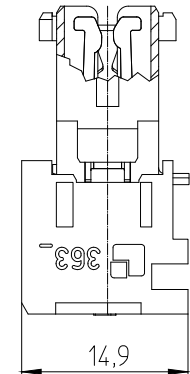
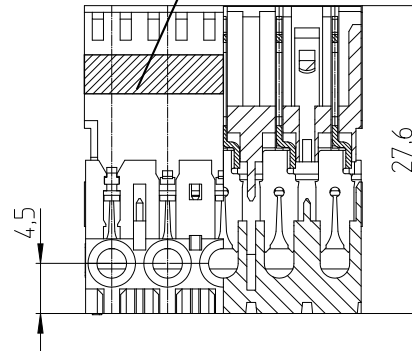
v skladu s podatkovnim listom 3633...



Direktni vtični konektor 3636

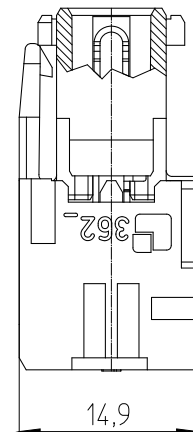
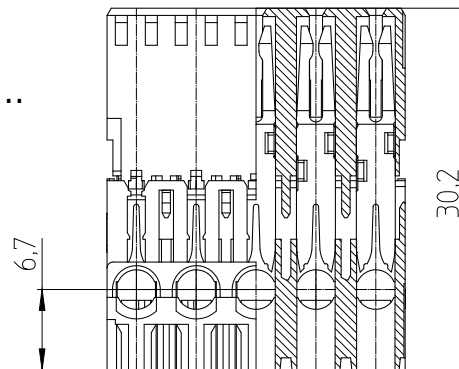
v skladu s podatkovnim listom 3636...

Barvna oznaka za
viličasto rezilo S01



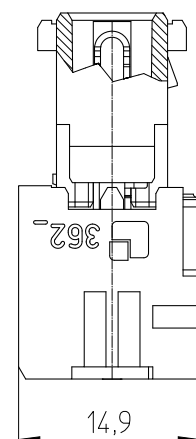
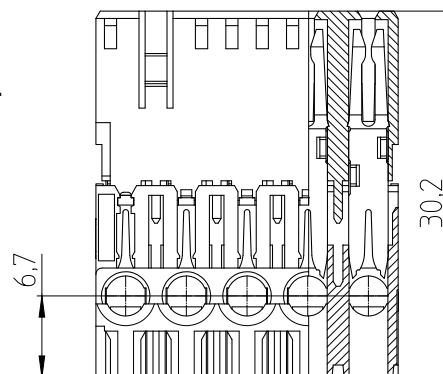
Indirektni konektor 3625

v skladu s podatkovnim listom 3625...



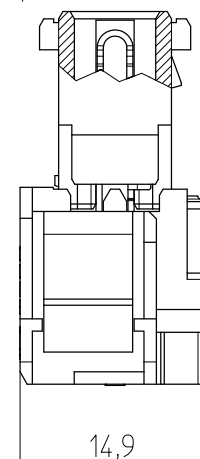
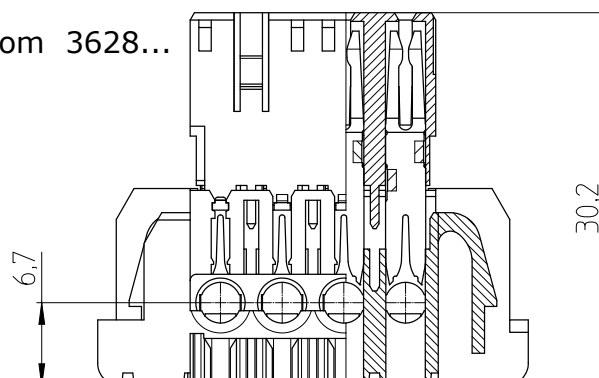
Indirektni konektor 3627

v skladu s podatkovnim listom 3627...



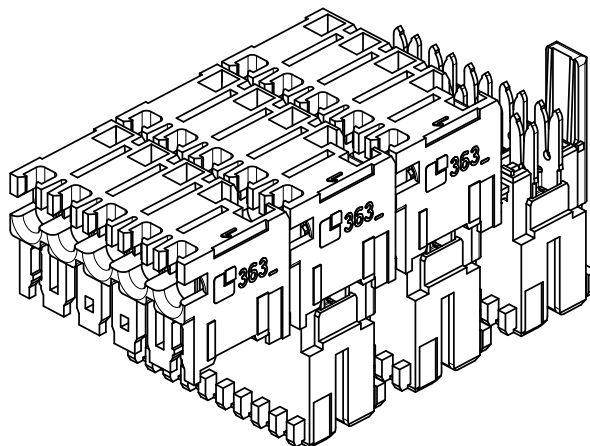
Indirektni konektor 3628-1

v skladu s podatkovnim listom 3628...

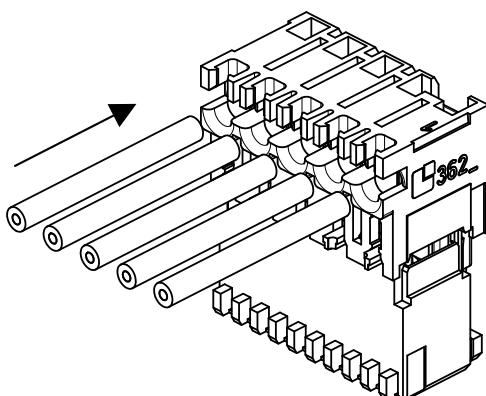


2. Značilnosti sistema

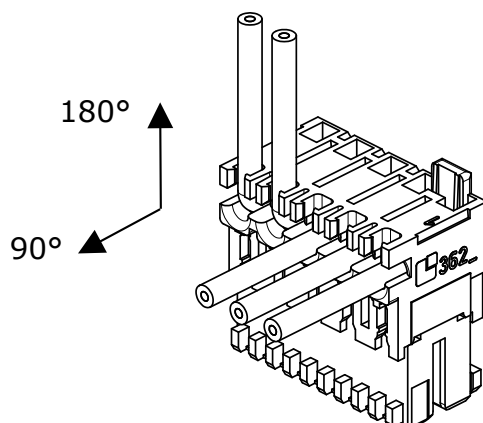
Dvodelni nosilec kontaktov
Dostavljeno v traku



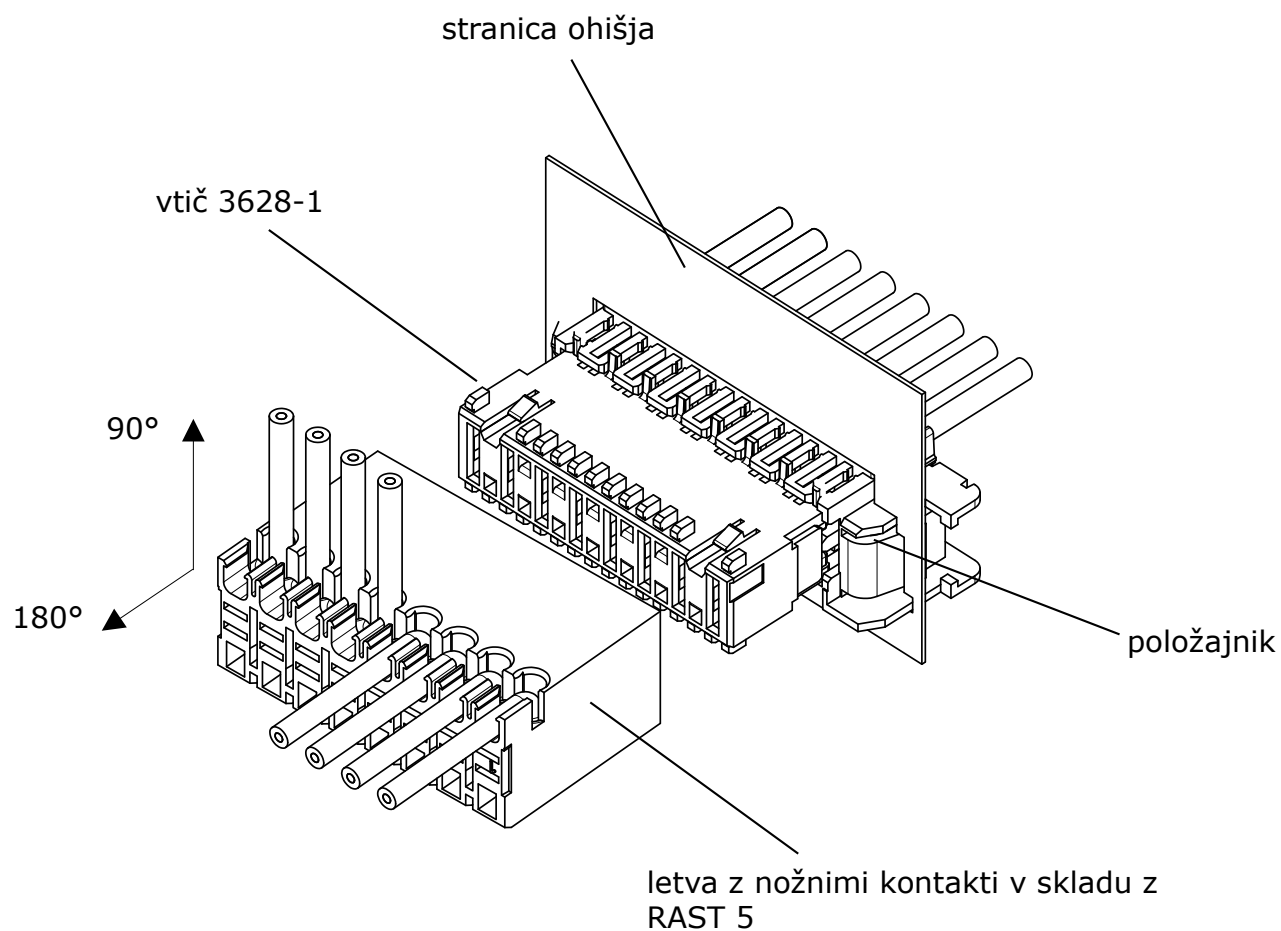
Dovodilo žice



Spoj s prediranjem izolacije oz. t.i. rezni prižemni spoj s pomočjo vtisnjenja pokrova
Izhod vodnika 90° in 180°

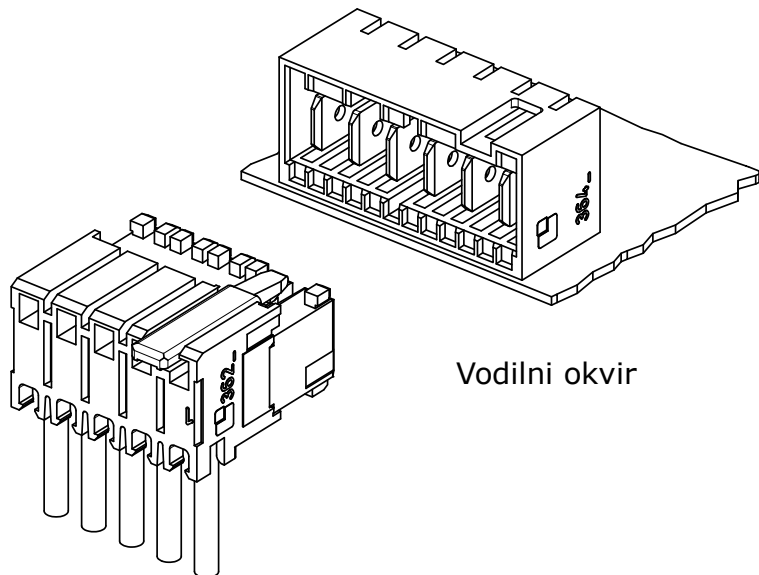


Pri konektorju 3628-1 je potreben izhod vodnika 180°



3. Princip Kontakta

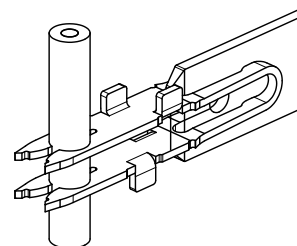
3.1. Indirektni način vtikanja na kontaktne zatiče



Vtič

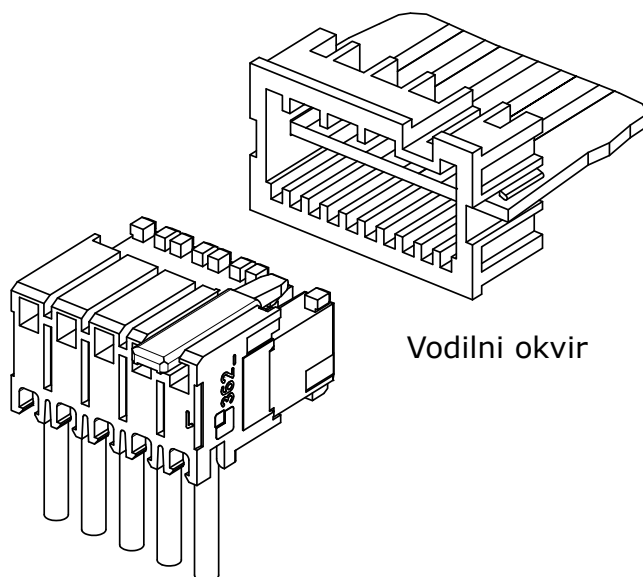
Vodilni okvir

Ploščati vtič po
DIN 46244
4,8 x 0,8 und 6,3 x 0,8



Režno prižemni spoj
po DIN EN 60352-4

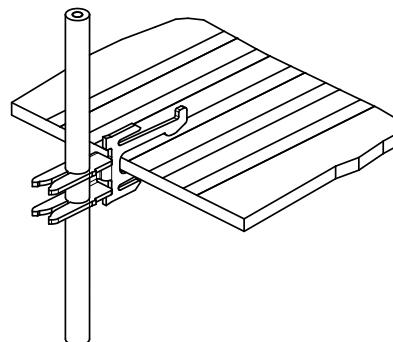
3.2. Direktno vtikanje na tiskano vezje



Robni vtič

Vodilni okvir

Tiskano vezje 1,5 mm



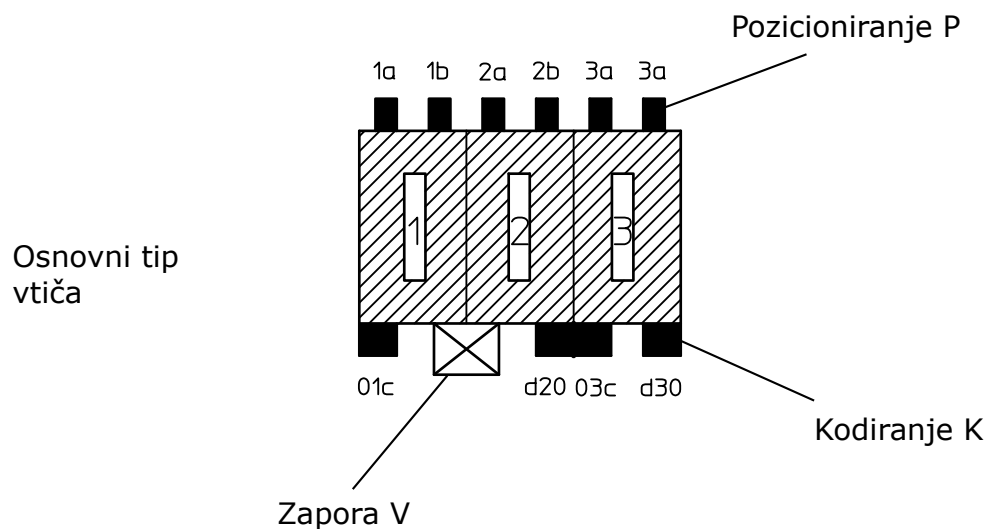
Režno prižemni spoj
po DIN EN 60352-4

4. 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.

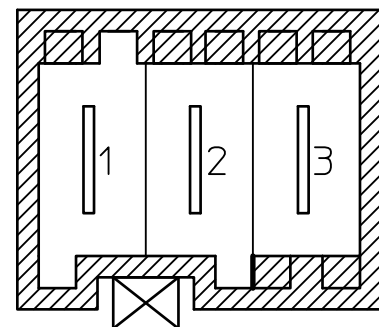
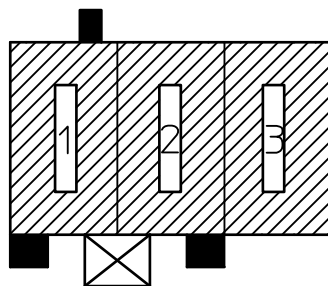


Primer

Vtični 03 – 01

Letva z nožnimi kontakti 03 - 01

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



4.1. Noži za rezanje

Uporabite le Lumberg-ove nože za rezanje, če želite zagotoviti čisti kodirni rez. Mogoči so rezi z minimalnim preostalim reznim robom.

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	Navodila za konfekcioniranje	 <small>passion for connections</small>
	Vtični konektor RAST 5	36V01SL Stran 13 od 22

5. Stroji in orodje za priključitev kabljskih žil na konektorje

Z uporabo Lumberg-ovih naprav za pritrjevanje kabljskih žil na konektorje so zagotovljeni delovanje, varnost in kakovost vtičnih konektorjev. Upoštevati je potrebno, da konektorji pred predelavo / konfekcioniranjem niso električno preskušeni, in je zato potrebno električno preskušanje po konfekcioniranju.

Pri uporabi drugih naprav za pritrjevanje kabljskih žil na konektorje nosi vso odgovornost uporabnik sam.

Pri uporabi maziv na območju dovoda in stiskanja na vtičnih konektorjih ne smejo ostati nečistoče (ostanki).

Ročno obdelovalno orodje

Za konfekcioniranje konektorjev, za posamezne kose ali majhne serije.

Ročna obdelovalna priprava

Za konfekcioniranje konektorjev, za majhne serije.

Pnevmatska obdelovalna priprava

Pnevmatsko delujoča obdelovalna priprava z ročnim dovajanjem kablov in konektorjev, za majhne in srednje velike serije.

Polavtomatski obdelovalni stroj

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

Avtomatski obdelovalni stroj

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

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	Navodila za konfekcioniranje	Lumberg  <small>passion for connections</small>
	Vtični konektor RAST 5	36V01SL Stran 14 od 22

6. Izvedbe vodnikov

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

6.1. Specifikacije vodnikov za priključek preseka 0,50...0,75 mm²

Tehnični podatkovni list 908 03 pramenka	= 0,50 mm ²
Tehnični podatkovni list 908 15 žični vodnik	= 0,50 mm ²
Tehnični podatkovni list 908 06 pramenka	= 0,75 mm ²
Tehnični podatkovni list 908 13 žični vodnik	= 0,75 mm ²

6.2. Specifikacije vodnikov za priključek preseka 1,0...1,5 mm²

Tehnični podatkovni list 908 83 žični vodnik	= 1,0 mm ²
Tehnični podatkovni list 909 479 žilni vodnik	= 1,0 mm ²
Tehnični podatkovni list 909 480 žilni vodnik	= 1,0 mm ²
Tehnični podatkovni list 908 12 žilni vodnik	= 1,5 mm ²
Tehnični podatkovni list 908 16 žilni vodnik	= 1,5 mm ²

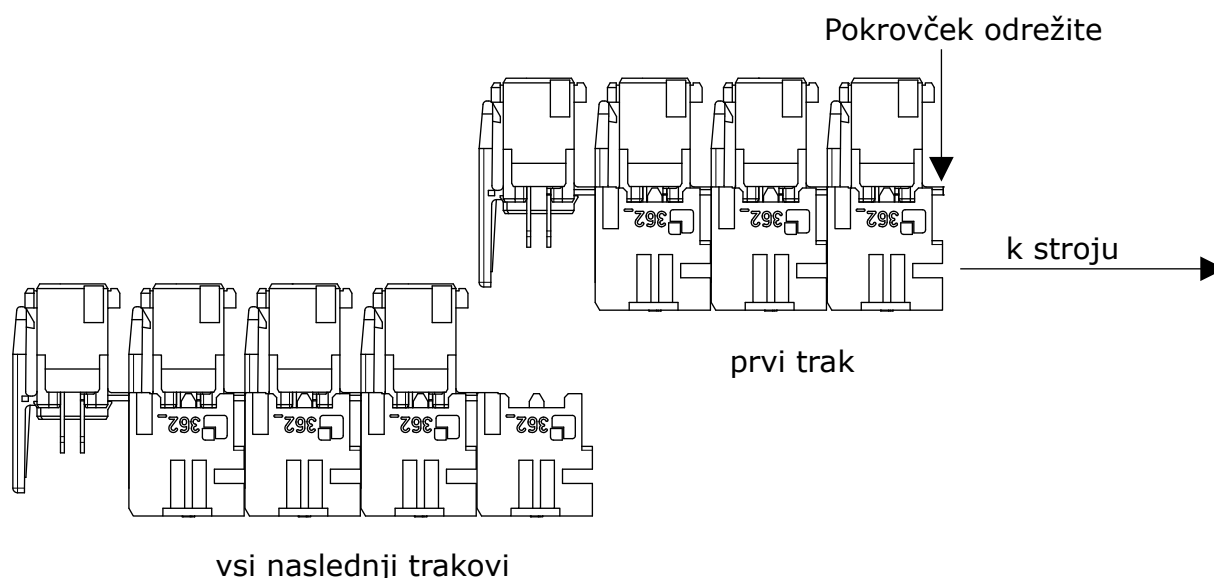
Seznam drugih dovoljenih vodnikov, na spletu pod www.lumberg.com

7. Konfekcioniranje

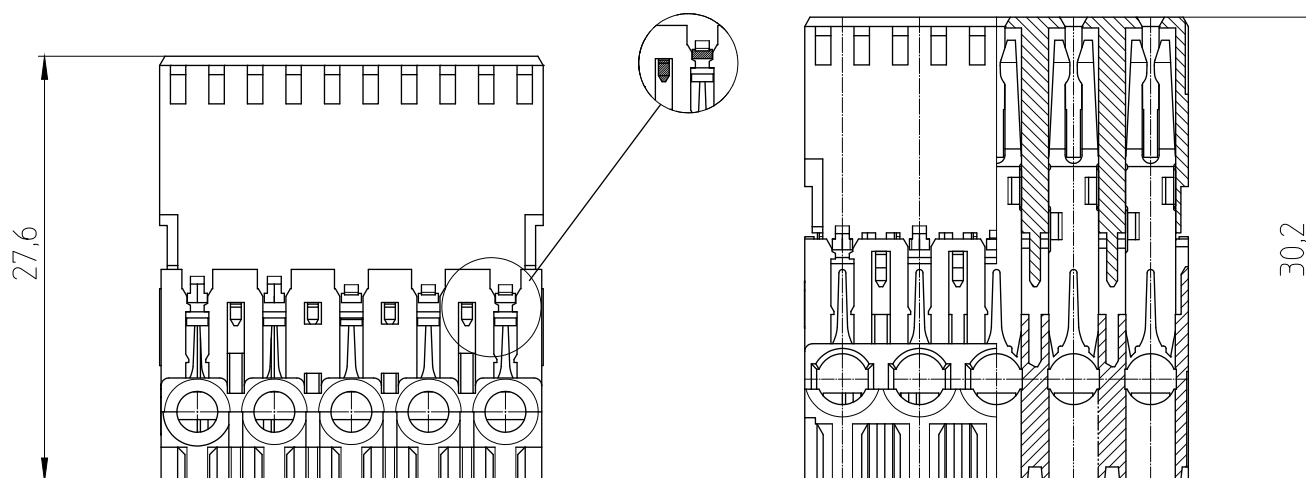
Potrebno je upoštevati predpisane specifikacije za vodnike. Odstopanja je potrebno uskladiti in dobiti potrditev od Lumberg-a.

7.1. 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 varno povezani, če mostički lepo sedijo na gornjih vodilih, krilca pa so vidna v zgornjem okencu. Stroj za konfekcioniranje loči posamezne vtiče, ob čemer se povezovalni mostički na vtiču ohranijo.

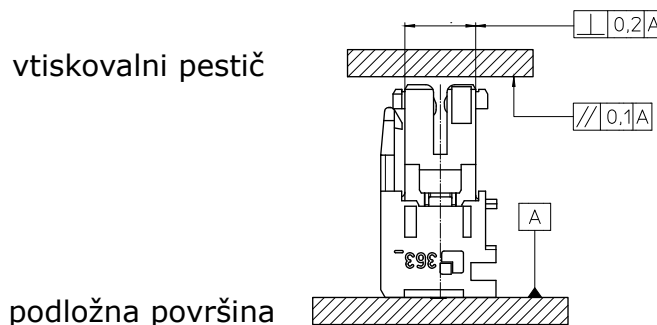


Vtiči 3623; 3623...S01
 Vtiči 3626; 3626...S01
 Robni vtiči 3633; 3633...S01
 Robni vtiči 3636; 3636...S01

Vtiči 3625
 Vtiči 3627
 Vtiči 3628-1

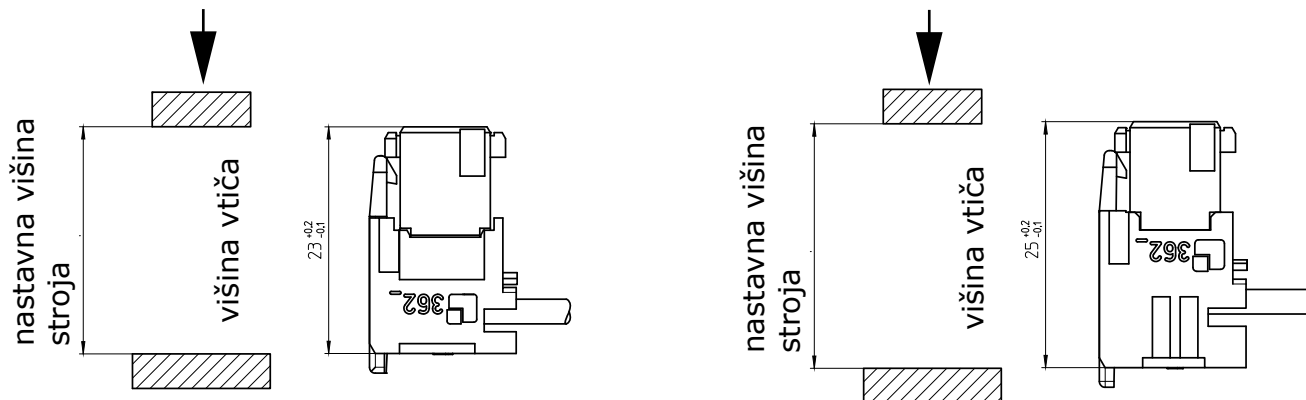
7.2. Vtiskovalni pestič

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



7.3. Nastavna višina stroja za konfekcioniranje

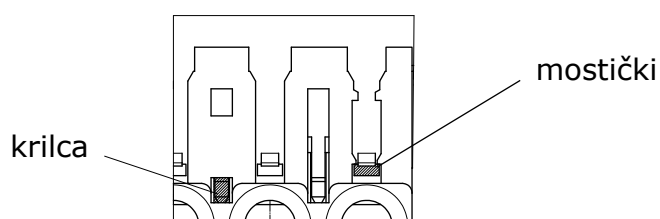
Za nemoteno delovanje vtičnega konektorja je zelo pomembna višina vtiča po konfekcioniranju. Odvisno od sile povratne vzmeti nosilca kontaktov in vodnikov mora biti nastavna višina stroja le malo pod višino vtiča. Razlika višin mora biti tako majhna kot je le možno, da ne bi prišlo do poškodb na elementu.



Vtiči 3623; 3623...S01
Vtiči 3626; 3626...S01
Robni vtiči 3633; 3633...S01
Robni vtiči 3636; 3636...S01

Vtiči 3625
Vtiči 3627
Vtiči 3628-1

Po konfekcioniranju so mostički za spodnjimi vodili, krilca pa so vidna v spodnjem okencu.

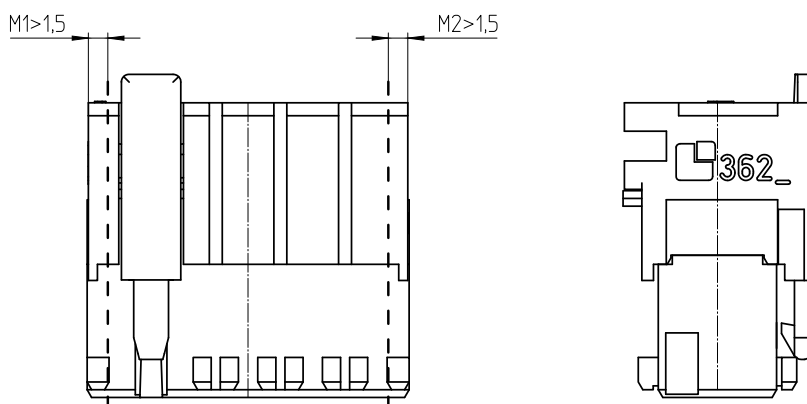


Navodila za konfekcioniranje

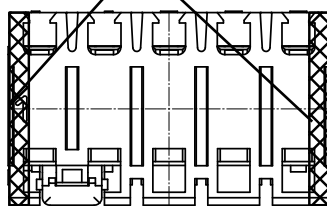
Vtični konektor RAST 5

36V01SL

Stran 17 od 22



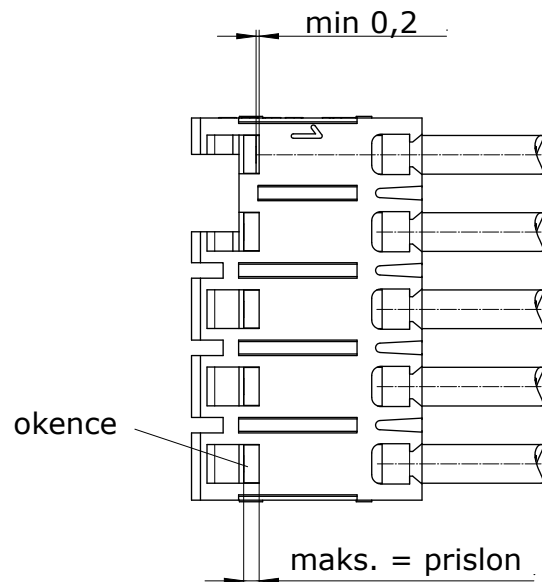
mi
merilnega območja



Višina stiskanja je treba izmeriti na obeh območjih strani in na območju sredine. Če se izvede meritev z merilnikom globine, mora vtič z vtičnim obrazom nalegati plosko navzdol. Za merilno sondo je potrebna konica merilnika z najmanj $\varnothing 3$ mm. Paziti je treba, da se meritev ne popači zaradi molečega vodila z lastovičjim repom, oznake številke pola ipd.

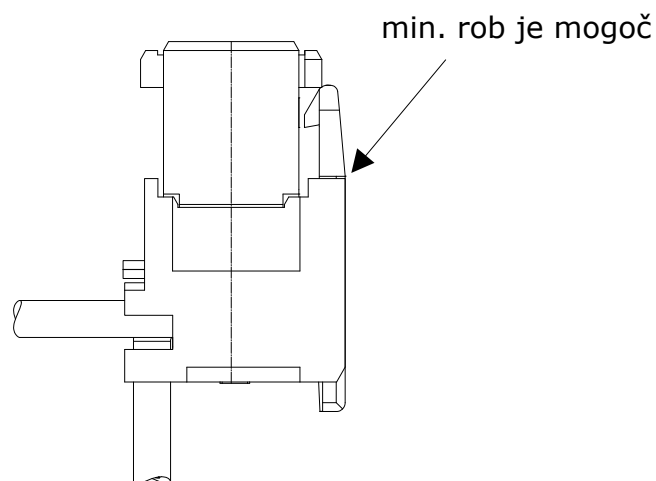
7.4. Končna lega vodnika

Pravilna štrlina vodnika zagotavlja stikanje obeh rezalnih in spajalnih spojk. Po konfekcioniranju je treba preveriti štrlino vodnika.



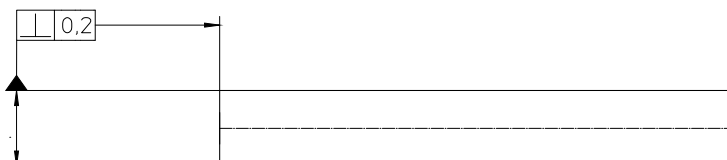
7.5. Ohišje

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).

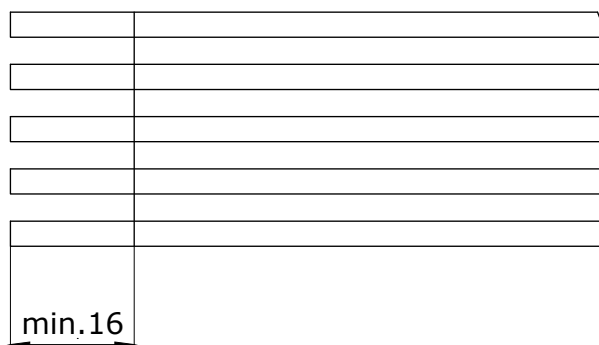


7.6. Vodniki

Konce vodnikov je potrebno ravno odrezati in brez nepravilnih robov, ne da bi pri tem deformirali vodnik. Vodnik v smeri izhoda vodnika ne sme imeti poškodovano izolacijo (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	 <small>passion for connections</small>
	Vtični konektor RAST 5	36V01SL Stran 20 od 22

8. Ukrepi za zagotovitev kakovosti

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

8.1. Lastnosti kakovosti

Med drugim je potrebno upoštevati naslednje lastnosti kakovosti:

8.2. Lastnosti kakovosti / Priključek z rezo prižemno tehniko

- Širina reže (viličasto rezilo)
- Sredinska lega vrezane reže
- Kakovost vodnika
- Vtisna globina žice
- Končna lega vodnika
- Električno preverjanje

8.3. Širina reže

Lumberg zagotavlja ohranjanje širine reže.

8.4. Sredinska lega vrezane reže

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

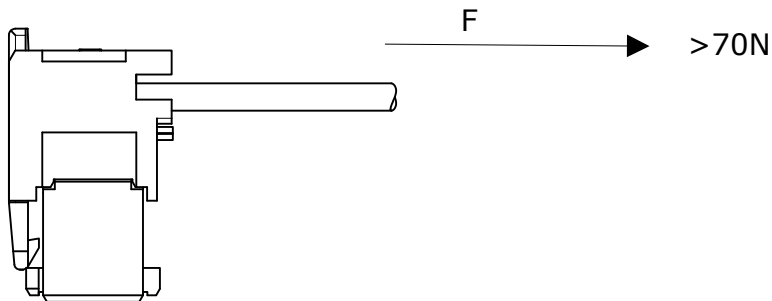
8.5. Kakovost vodnika

Potrebno je upoštevati predpisane specifikacije za vodnike.

8.6. Končna lega vodnika

Upoštevati je treba minimalno štrlino voda, ker manjše štrline voda ne zagotavljajo brezhibnega stikanja.

8.7. Sila izvleka vodnika



Navedena vrednost za silo izvleka vodnika je tipična vrednost, ugotovljena s poskusom na standardnem vodniku 0,75 mm². Ta vrednost je bila ugotovljena v laboratorijskih pogojih in služi kot orientacijska vrednost.

8.8. Električno preverjanje

Električno preverjanje je treba izvajati v skladu z IPC/WHMA-A-620.

Vrsto in obseg električnih preverjanj (npr. preverjanje kratkega stika, preverjanje prevodnosti, preverjanje izolacije, visokonapetostni preizkus, itd.) je treba določiti v skladu z aplikacijo in obdelovalnim strojem.

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	Navodila za konfekcioniranje	Lumberg  <small>passion for connections</small>
	Vtični konektor RAST 5	36V01SL Stran 22 od 22

9. Skladiščenje

Zaradi fizikalnih postopkov so oplemeniteni sestavni deli podvrženi procesom staranja, ki lahko negativno vplivajo na nadaljnjo možnost obdelave. Za zagotavljanje optimalne možnosti obdelave je treba upoštevati in zagotoviti naslednje napotke pri nadaljnjem postopku obdelave:

Pogoji skladiščenja:

Idealno skladiščenje delov je v zaprti originalni embalaži pri konstantnih temperaturah med 21 °C do 25 °C in maksimalni 55-odstotni relativni vlagi. Sestavni deli ne smejo biti izpostavljeni neposrednim učinkom svetlobe in zaščiteni morajo biti pred učinkovanjem nenavadnih okoljskih razmer (onesnaženje zraka itd.).

Časi skladiščenja naj bodo zaradi fizikalnih lastnosti delov čim krajši. Posrebreni sestavni deli je treba na vsak način obdelati v roku pol leta in pocinkani sestavni deli pa v roku enega leta po njihovi dostavi.

Pri komponentah, ki bodo zaradi svoje uporabe lotani, je treba uporabiti trgovsko običajno spajkalno tekočino.

Ti podatki temeljijo na izkustvenih vrednotah (za sestavne dele, ki so shranjeni pod optimalnimi pogoji) in ne predstavljajo nobenega zavezujočega pritrdilnega odgovora glede izpolnjevanja določenih lastnosti.

Za odstopajoče temperaturne in okoljske razmere lahko povprašate pri podjetju Lumberg glede možnosti pakiranja.