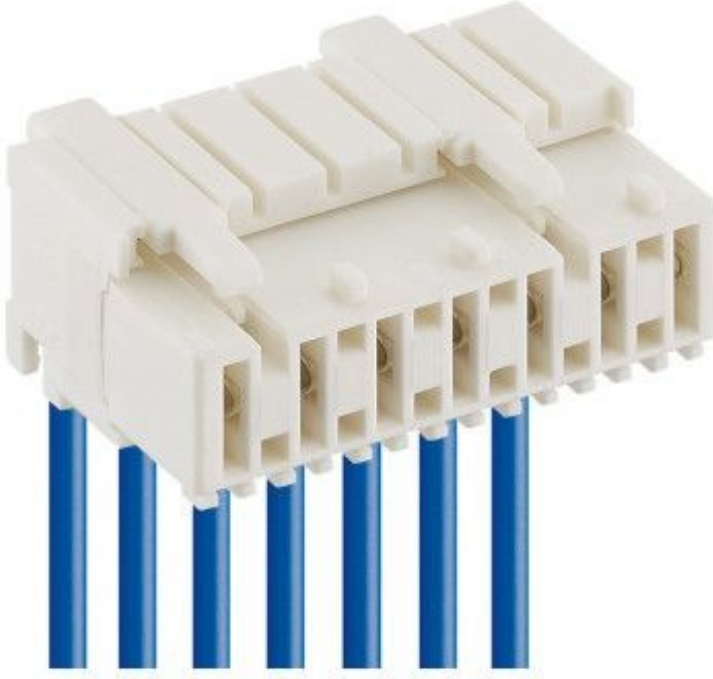
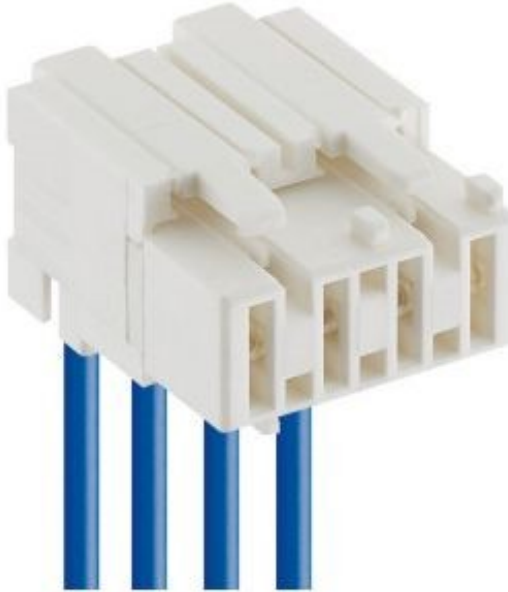


3623

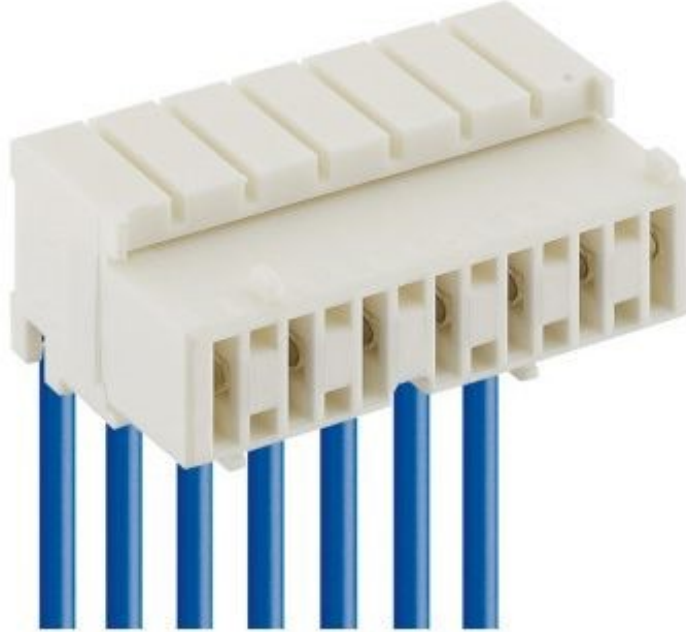


3625



	Tarih	İsim	Baskı.	18	19	20	21	22	23
Yetkili	06.08.12	hi	İsim	jvoss	fs				
Kontrol	25.04.25	wie	Tarih	19.04.24	24.04.25				

3626



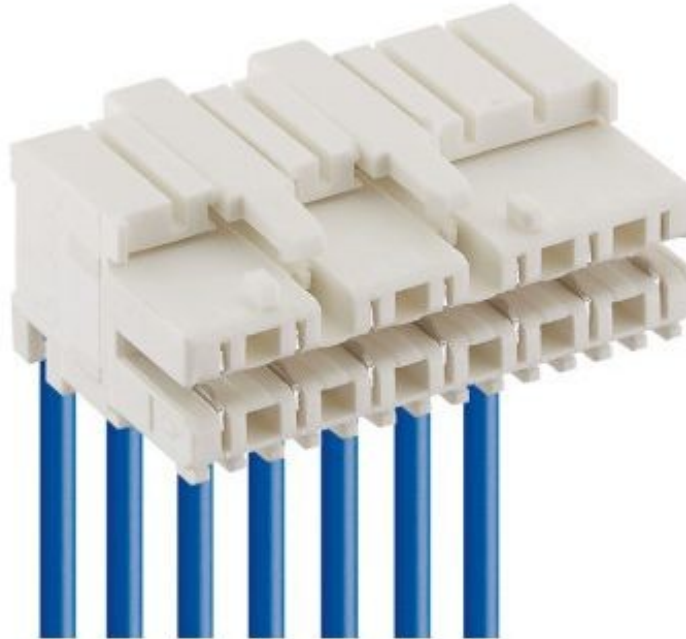
3627



3628-1



3633



LUMBERG CONNECT
GMBH

Im Gewerbepark 2
58579 Schalksmühle

İşleme Talimatı

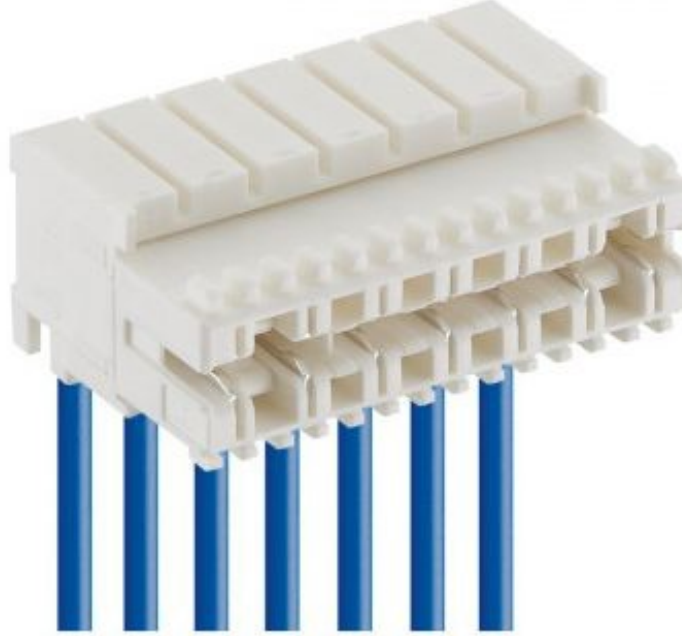
Lumberg 
passion for connections

**Konektör
RAST 5**

36V01TR

Sayfa 4 / 21

3636



LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	İşleme Talimatı	Lumberg  passion for connections 36V01TR Sayfa 6 / 21
	Konektör RAST 5	

İçindekiler

1. Ürün tanım.....	7
1.1. Ürün Tipleri.....	7
Dolaylı Soket 3623.....	7
Dolaylı Soket 3626.....	7
Direkt Konektör 3633.....	7
Direkt Konektör 3636.....	8
Dolaylı Soket3625.....	8
Dolaylı Soket 3627.....	8
Dolaylı Soket 3628-1.....	8
2. Sistem özellikleri.....	9
3. Kontak Prensibi.....	11
3.1. Kontaklar Üzerinde Dolaylı Sokma İşlemi.....	11
3.2. İletken Plakası Üzerine Direkt Sokma İşlemi.....	11
4. Kodlama Kesimi.....	12
4.1. Kesim Bıçağı.....	12
5. İşleme Aletleri ve Makineleri.....	13
6. İletken Tasarımları.....	14
6.1. İletken özellikleri Bağlantı kesiti 0,50...0,75 mm ²	14
6.2. İletken özellikleri Bağlantı kesiti 1,0...1,5 mm ²	14
7. Konfeksiyon İşlemi.....	15
7.1. Konektörün Sevk Edilmesi.....	15
7.2. Sıkıştırma Zımbası.....	16
7.3. Konfeksiyon işleminden sonra konfeksiyon makinesinin ayar yüksekliği ve soket yüksekliği...16	
7.4. Kablo uç konumu.....	18
7.5. Gövde.....	18
7.6. İletken.....	19
8. Kalite Güvenlik Tedbirleri.....	20
8.1. Kalite Özellikleri.....	20
8.2. Kalite Özellikleri/ SKT-Bağlantısı.....	20
8.3. Kesim Aralığı.....	20
8.4. Kesim aralığının orta konumu.....	20
8.5. İletken Kalitesi.....	20
8.6. Kablo Uç Konumu.....	20
8.7. İletkenin Kopma Kuvveti.....	21
8.8. Elektrik kontrolü.....	21
9. Depolama koşulları.....	21

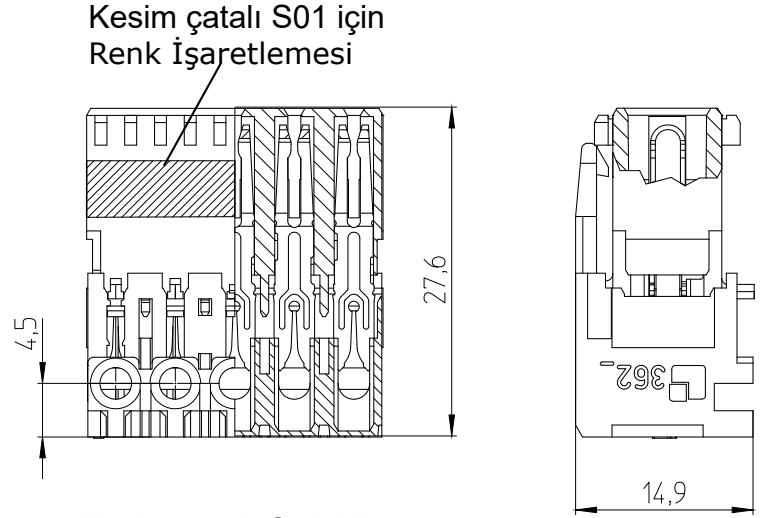
1. Ürün tanım

1.1. Ürün Tipleri

Kesme klemens tekniğinde (SKT) direkt ve dolaylı sokma işlemi için konektör, kontak mesafesi 5,0 mm

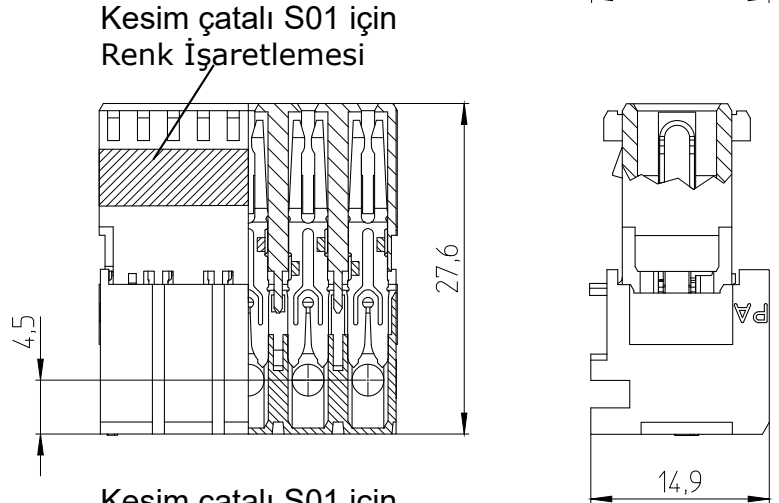
Dolaylı Soket 3623

3623... Veri Formuna göre



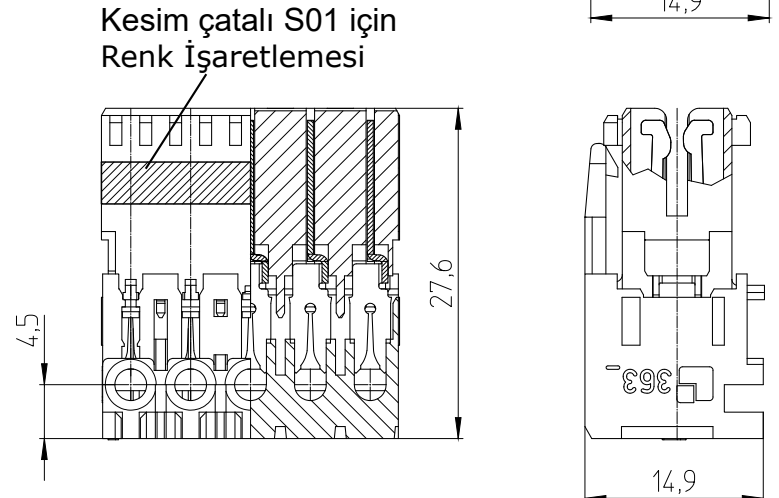
Dolaylı Soket 3626

3626... Veri Formuna göre



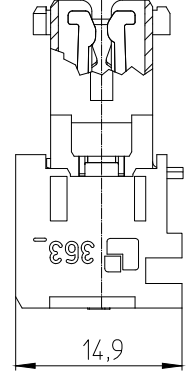
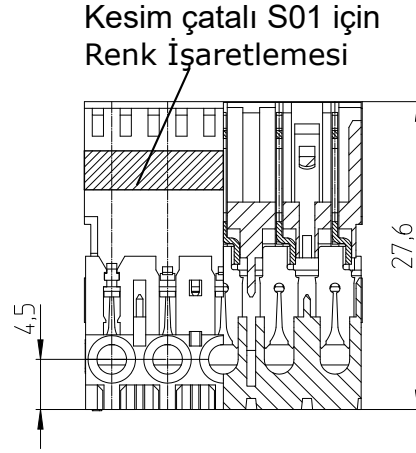
Direkt Konektör 3633

3633... Veri Formuna göre

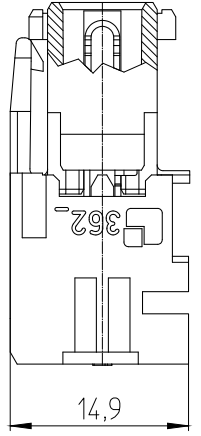
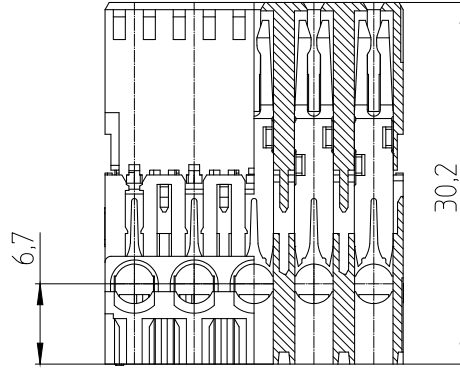


Direkt Konektör 3636

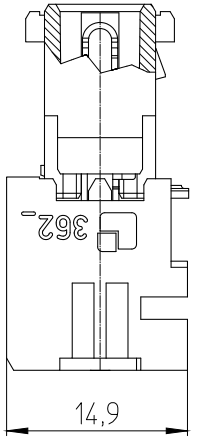
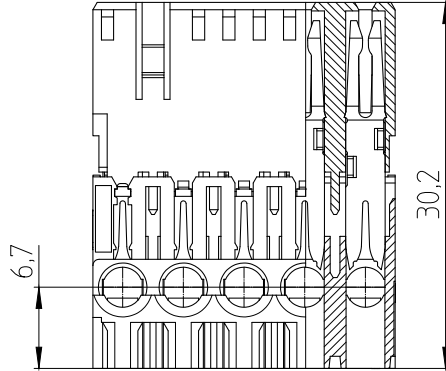
3636... Veri Formuna göre

**Dolaylı Soket3625**

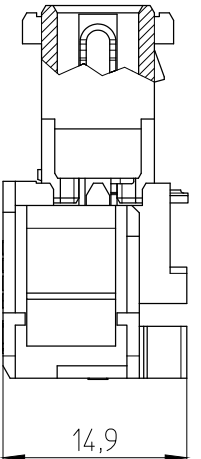
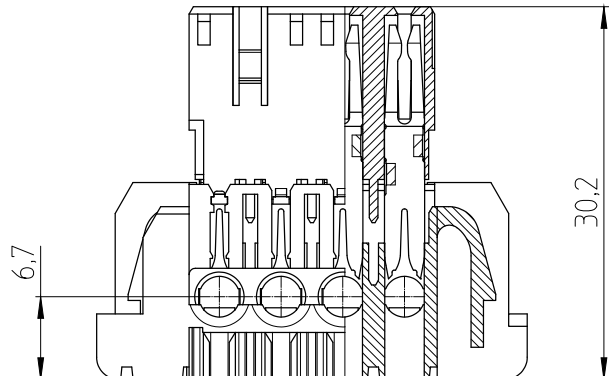
3625... Veri Formuna göre

**Dolaylı Soket 3627**

3627... Veri Formuna göre

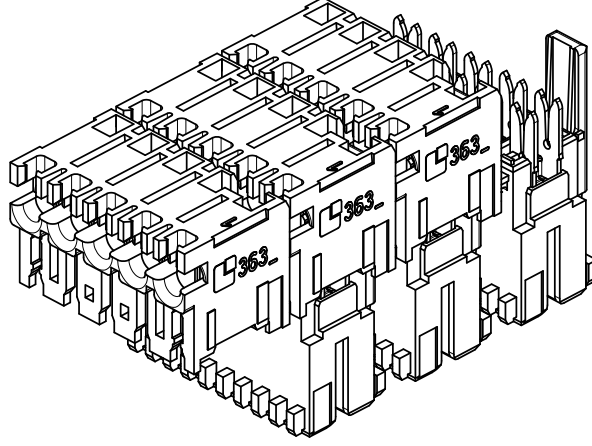
**Dolaylı Soket 3628-1**

3628... Veri Formuna göre

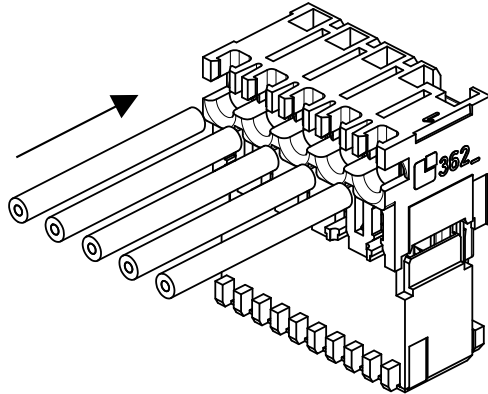


2. Sistem özellikleri

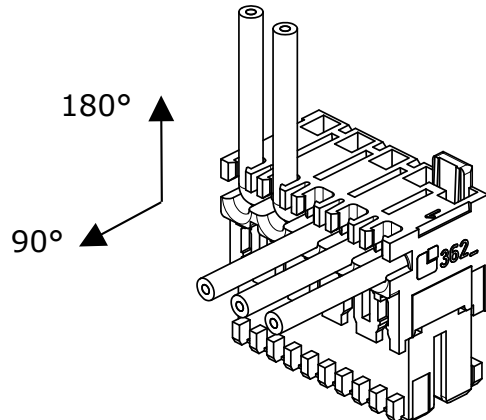
İki kontak taşıyıcı
Teslim ılmış olarak



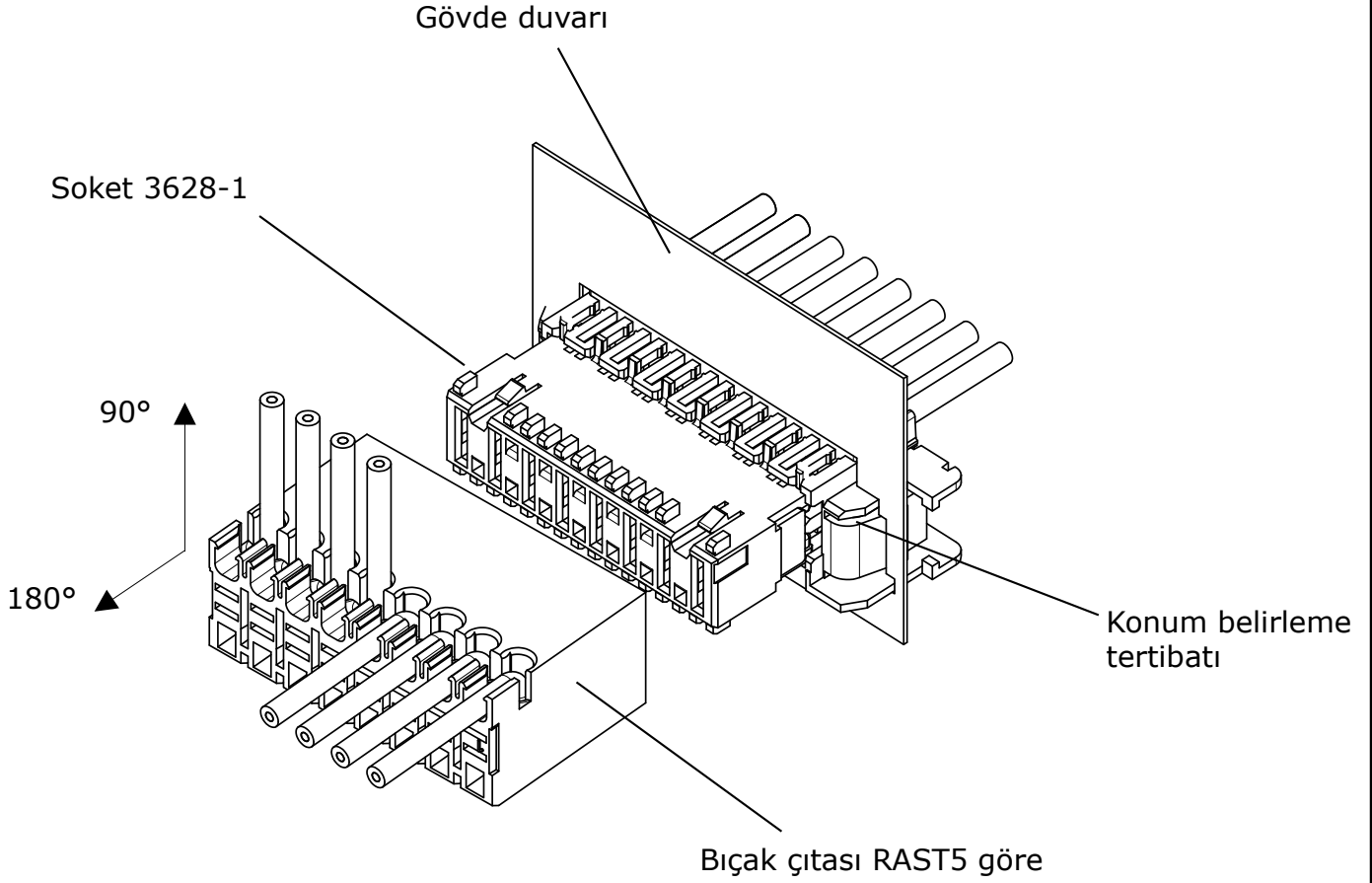
Kablo girişi



Başlığın sıkıştırılması ile kesme klemens bağlantısı
Kablo çıkışı 90° ve 180°

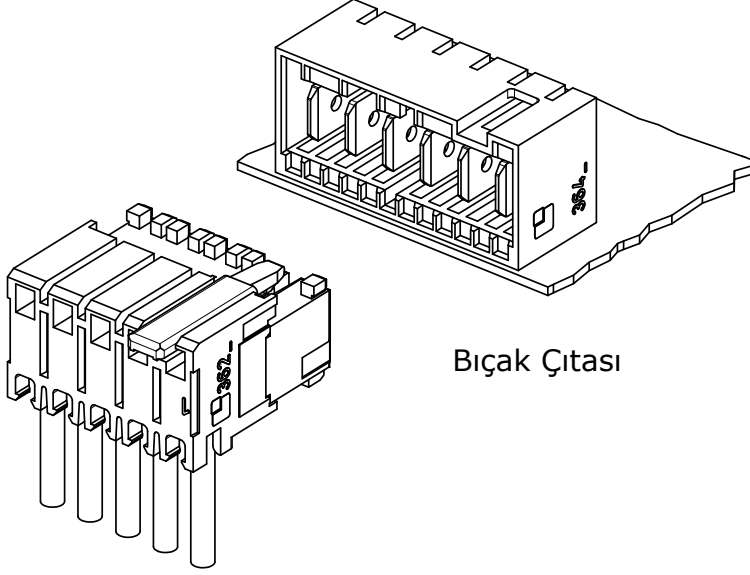


Konektöründe, 180° lik bir kablo çıkışı gereklidir



3. Kontak Prensibi

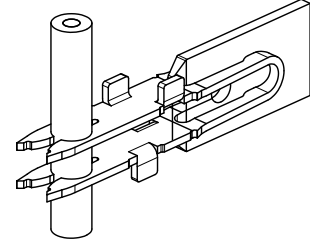
3.1. Kontaklar Üzerinde Dolaylı Sokma İşlemi



Soket

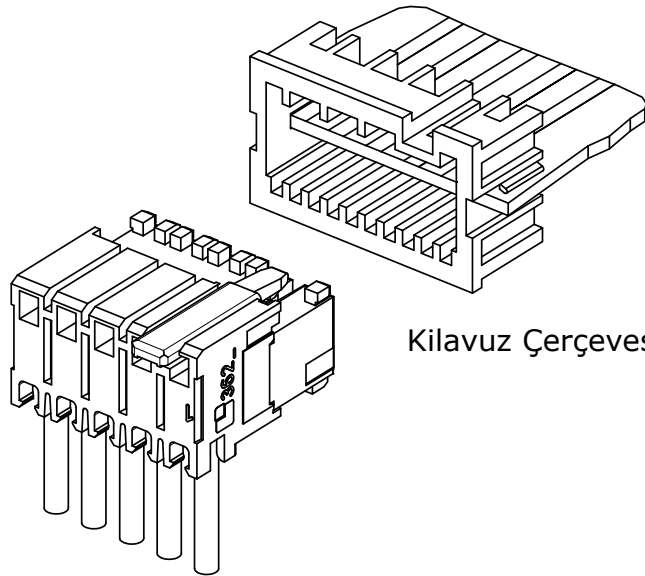
Bıçak Çıtası

Düz soket
DIN 46244 göre
4,8 x 0,8 ve 6,3 x 0,8



Kesme klemens bağlantısı
DIN EN 60352-4 göre

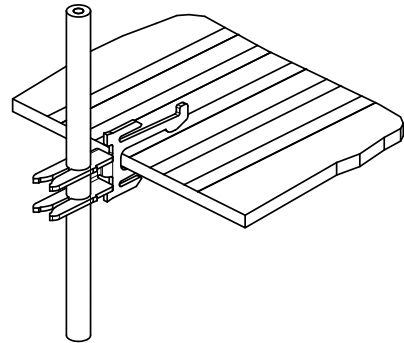
3.2. İletken Plakası Üzerine Direkt Sokma İşlemi



Soket

Kılavuz Çerçevesi

İletken plakası 1,5 mm



Kesme klemens bağlantısı
DIN EN 60352-4 göre

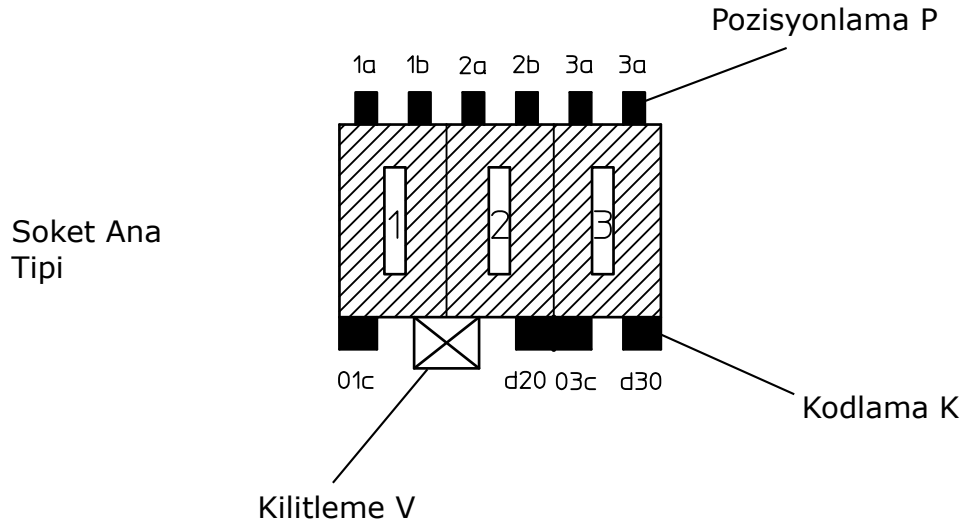
4. Kodlama Kesimi

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 çitaları ve kılavuz çerçevesi daima sokma doğrultusunda işaretlenir.

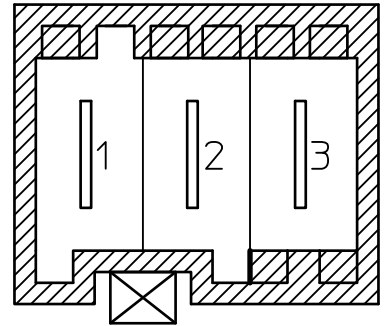
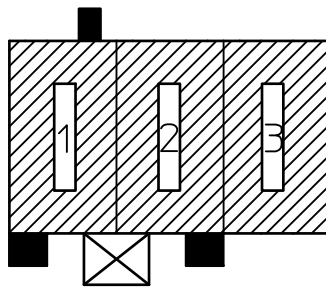


Örnek

Soket 03 - 01

Bıçak Çıtası 03 - 01

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

**4.1. Kesim Bıçağı**

Kodlamanın daha temiz kesilip çıkarılmasını garanti etmek için, sadece Lumberg kesim bıçağı kullanılmalıdır. Kesim çapağı mümkün mertebe en az kalmaktadır.

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	İşleme Talimatı Konektör RAST 5	Lumberg  passion for connections 36V01TR Sayfa 13 / 21
--	---	--

5. İşleme Aletleri ve Makineleri

Konektörlerin fonksiyonu, emniyeti ve kalitesi Lumberg – işleme makinelerinin kullanılmasıyla garanti altına alınmıştır. Burada konektörlerin işleme/üretim öncesinde elektriksel denetimden geçirilmediği ve bu nedenle üretim sonrasında elektriksel denetimin gerçekleştirilmesi gerektiği dikkate alınmalıdır.

Diğer işleme donanımları için tek sorumlu kullanıcı olmaktadır.

Besleme ve sıkıştırma alanında yağlama veya kayıcı maddeler kullanıldığında konektörlerde hiçbir hiç bir artık (kirlenme) uygun olmamaktadır.

Manüel İşleme Aletleri

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

Manüel İşleme Cihazları

Küçük çaplı seri üretim için tasarlanan konektörlerin montajında kullanılır.

Pnömatik İşleme Cihazları

Küçük ve orta çaplı seri üretim için tasarlanan manüel kablo ve besleme konektörüne sahip pnömatik destekli işleme cihazı.

Yarı Otomatik İşleme Makinesi

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

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 Konektör RAST 5	Lumberg  passion for connections 36V01TR Sayfa 14 / 21
--	---	--

6. İletken Tasarımları

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

6.1. İletken özellikleri Bağlantı kesiti 0,50...0,75 mm²

Teknik Veri Formu 908 03 Bağlantı kablosu	= 0,50 mm ²
Teknik Veri Formu 908 15 Kablolama İletkeni	= 0,50 mm ²
Teknik Veri Formu 908 06 Bağlantı kablosu	= 0,75 mm ²
Teknik Veri Formu 908 13 Kablolama İletkeni	= 0,75 mm ²

6.2. İletken özellikleri Bağlantı kesiti 1,0...1,5 mm²

Teknik Veri Formu 908 83 Kablolama İletkeni	= 1,0 mm ²
Teknik Veri Formu 909 479 Örgülü İletken	= 1,0 mm ²
Teknik Veri Formu 909 480 Örgülü İletken	= 1,0 mm ²
Teknik Veri Formu 908 12 Örgülü İletken	= 1,5 mm ²
Teknik Veri Formu 908 16 Örgülü İletken	= 1,5 mm ²

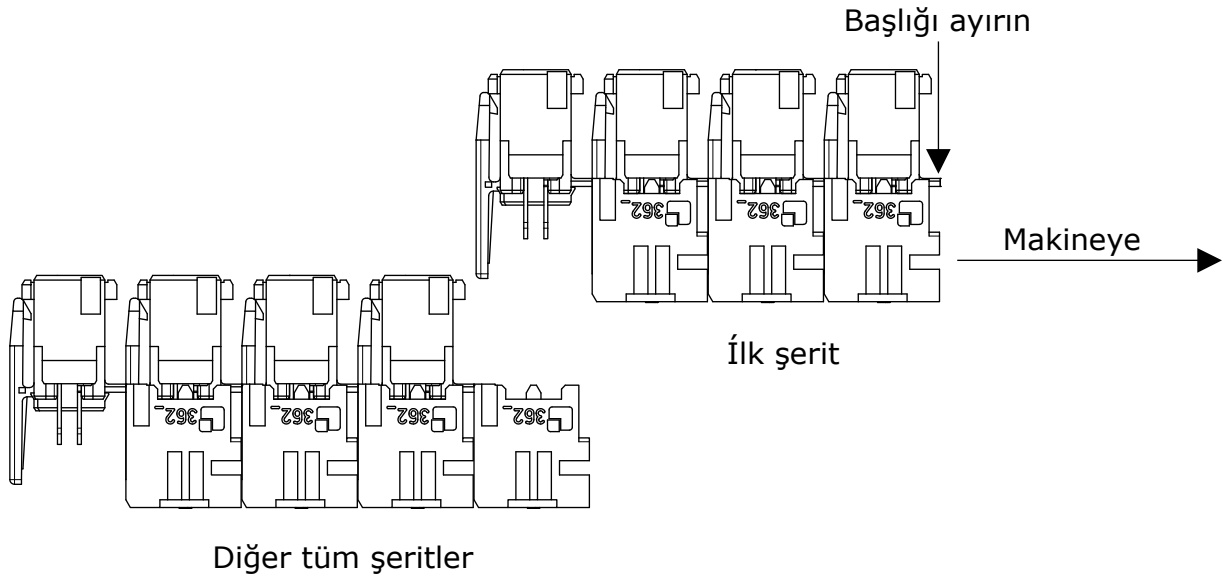
Çıkarılan diğer ürün listesi için lütfen şu internet adresine bakın: www.lumberg.com

7. Konfeksiyon İşlemi

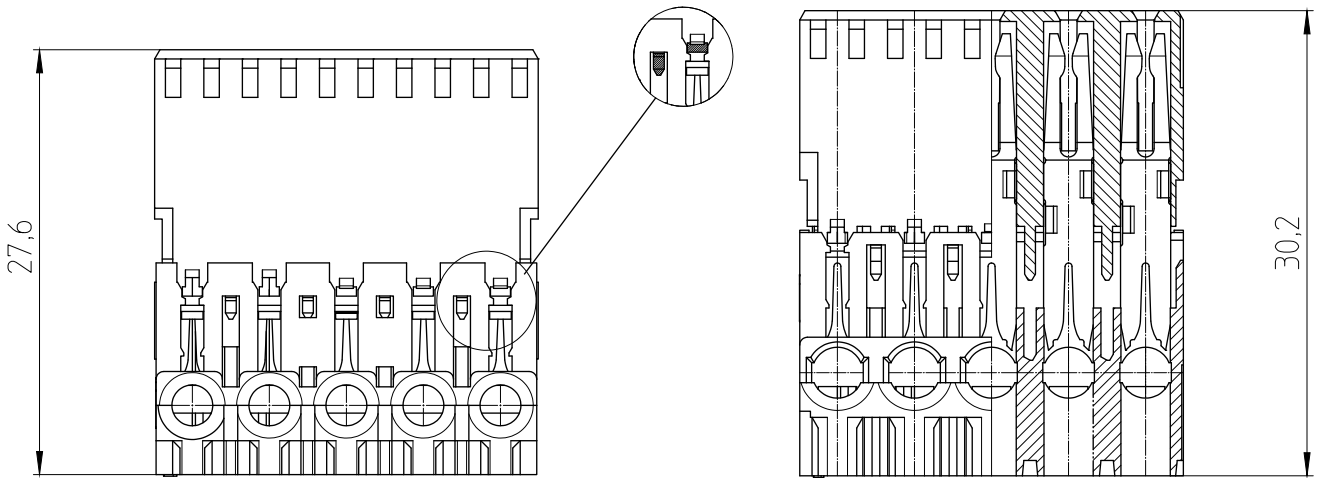
Konektör ve hat kesiti, Lumberg spesifikasyonu uyarınca birbirine uyarlanmalıdır (bkz. teknik veri föyü).

7.1. 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.



Eğer bağlantı bölgesi üst mesnetlere yerleşirse ve mandal kancaları üst pencerede görülebiliyorsa, şeritler emin şekilde bağlanmıştır. Her bir socketin ayrılması işlemi, konfeksiyon makinesinde yapılır, bu sırada bağlantı bölgesi sokette kalır.

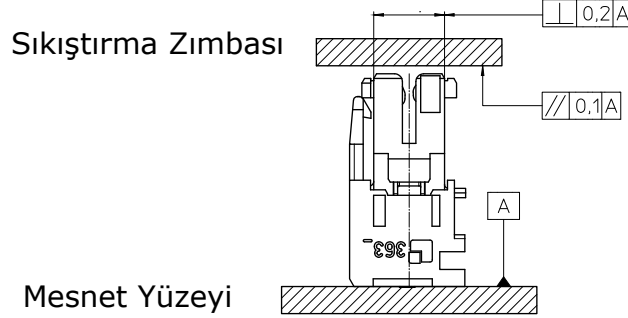


Soket 3623; 3623...S01
Soket 3626; 3626...S01
Kenar Soket 3633; 3633...S01
Kenar Soket 3636; 3636...S01

Soket 3625
Soket 3627
Soket 3628-1

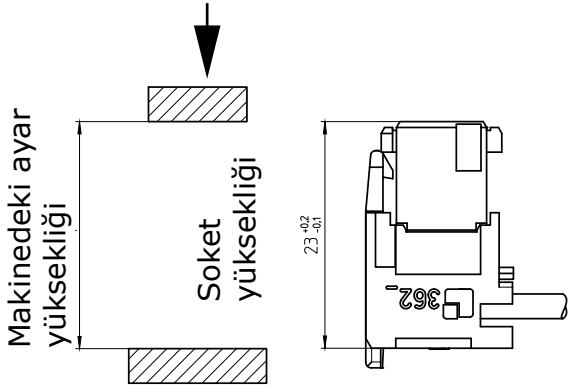
7.2. Sıkıştırma Zımbası

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

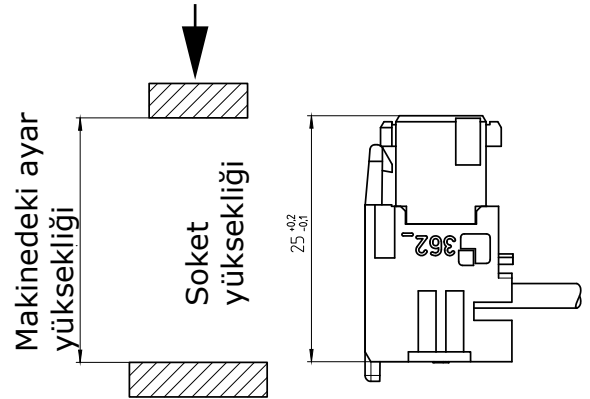


7.3. Konfeksiyon işleminden sonra konfeksiyon makinesinin ayar yüksekliği ve soket yüksekliği

Konektör fonksiyonu için önemli bir özellik, konfeksiyon işleminden sonra soket yüksekliğidir. Kontak taşıyıcının ve iletkenlerin düzeltici yay kuvvetlerine bağlı olarak, makinedeki ayar yüksekliği, soket yüksekliğinin az ölçüde altında kalmalıdır. Montaj parçalarının hasarlanmasından kaçınmak için, makine ayar yüksekliğinin aşağıda kalması mümkün mertebe az ölçüde tutulmalıdır.

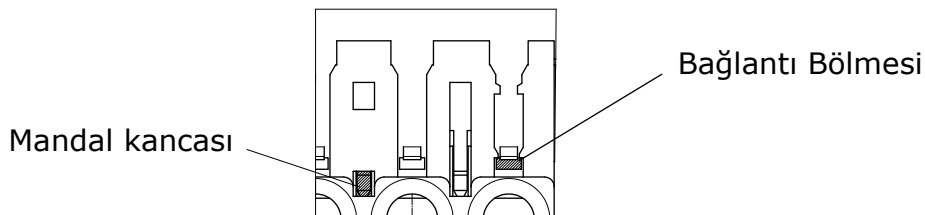


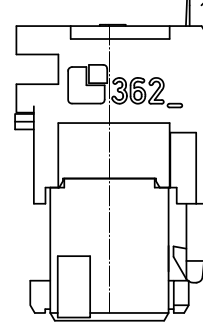
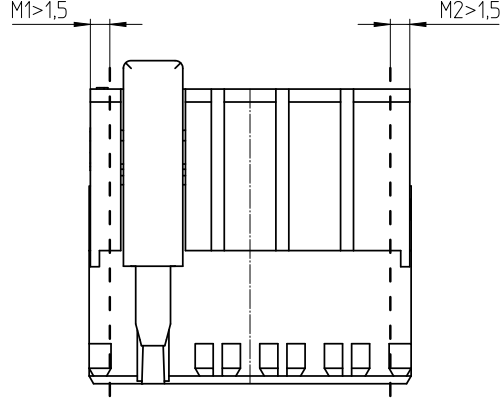
Soket 3623; 3623...S01
Soket 3626; 3626...S01
Kenar Soket 3633; 3633...S01
Kenar Soket 3636; 3636...S01



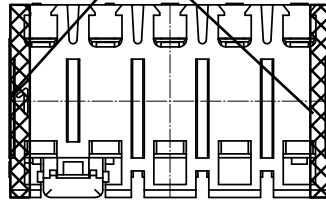
Soket 3625
Soket 3627
Soket 3628-1

Konfeksiyon işleminden sonra bağlantı bölmesi alt mesnetlerin arkasında bulunur ve mandal kancaları alt pencerede görülebilir.





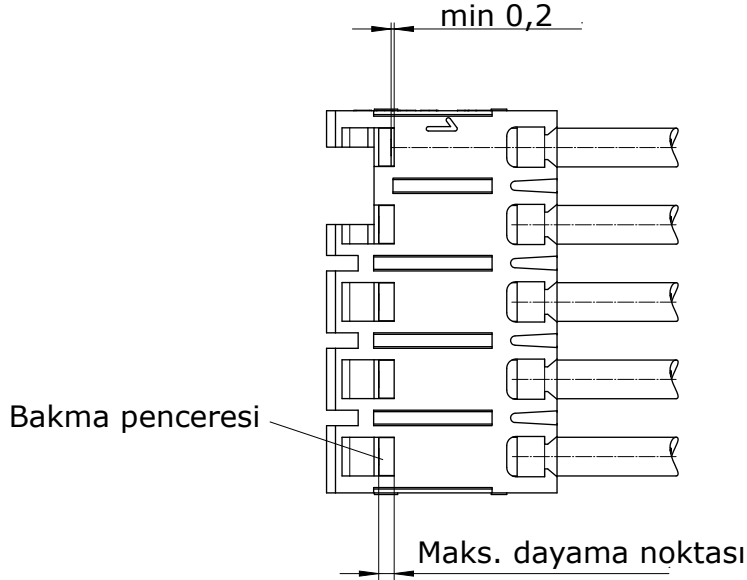
ölçüm aralığı yok



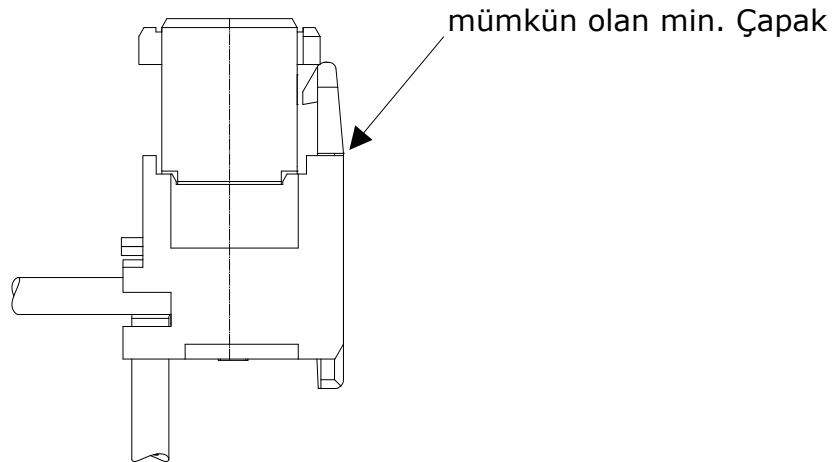
Pres yüksekliği iki yan alanda ve orta alanda ölçülmelidir. Derinlik ölçer ile ölçüm yapılacaksa soket, takma tarafı düz olacak şekilde aşağı bakmalıdır. Prob için en az Ø 3 mm'lik bir prob ucu gereklidir. Ölçüm sonucunun çıkıntılı bir kıvrangıç kuyruğu kılavuzu, kutup sayısı işareti vs. nedeniyle yanlış olmamasına dikkat edilmelidir.

7.4. Kablo uç konumu

Doğru kablo çıkıntısı, her iki yalıtım yer değiştirme konektörünün temas etmesini sağlar. Kablo çıkıntısı montajdan sonra kontrol edilmelidir.

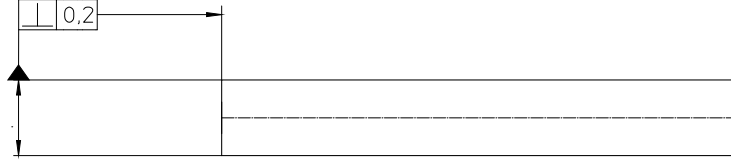
**7.5. Gövde**

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).

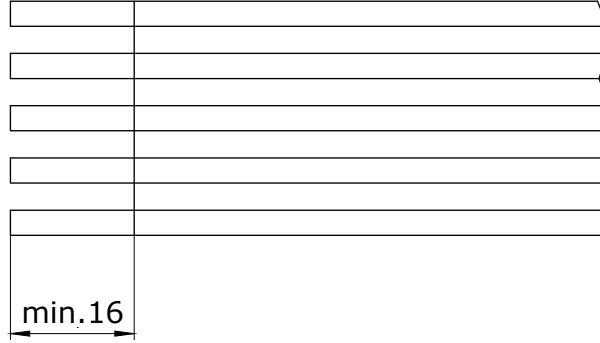


7.6. İletken

İletken uçları, iletkenin biçimi bozulmadan düz ve pürüzsüz şekilde kesilip ayrılmalıdır. Kablonun kablo çıkışı yönünde hasarlı yalıtımı 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 36V01TR Sayfa 20 / 21
	Konektör RAST 5	

8. Kalite Güvenlik Tedbirleri

Ürün kalitesini etkileyebilen tüm iş ve süreç adımları veya değişiklikleri için (örneğin, ürün girişi, iletken değişimi, Alet-/ Makine değişimi...), ilgili üretim adımı için sorumlu kuruluş, uygun kalite güvenlik tedbirlerini tespit etmek ve gerçekleştirilmesini sağlamakla sorumludur.

8.1. Kalite Özellikleri

Özetle aşağıdaki kalite özellikleri dikkate alınmak zorundadır:

8.2. Kalite Özellikleri/ SKT-Bağlantısı

- Kesim aralığı (kesim çatalı)
- Kesim aralığının orta konumu
- İletken kalitesi
- Kablo sıkıştırma derinliği
- Kablo Uç Konumu
- Elektrik kontrolü

8.3. Kesim Aralığı

Kesim aralığına uygunluk, Lumberg firması tarafından garanti edilmektedir.

8.4. Kesim aralığının orta konumu

İletken girişi için kesim aralığının orta konumu, Tolerans $\pm 0,1$, kontak taşıyıcı ile garanti edilmektedir.

8.5. İletken Kalitesi

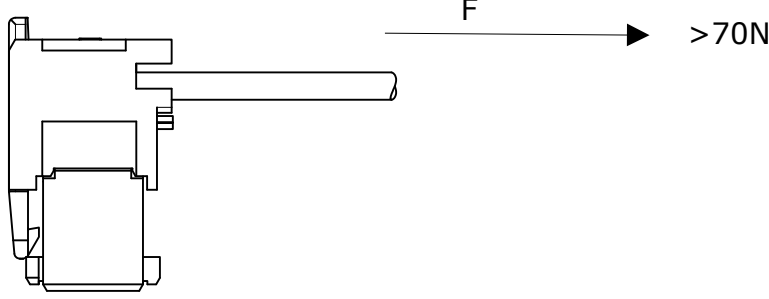
İletken özelliklerine uyulmak zorundadır.

8.6. Kablo Uç Konumu

Minimum kablo çıkıntısına uyulmalıdır, daha küçük kablo çıkıntıları doğru temasa yol açmaz.

LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	İşleme Talimatı	Lumberg  passion for connections 36V01TR Sayfa 21 / 21
--	------------------------	--

8.7. İletkenin Kopma Kuvveti



İletken kuvvet kaynakları için belirlenmiş olan değer, 0.75 mm² standart kablo için belirlenen tipik değerler için denemede bulunulmuştur. Bu değer, laboratuvar ortamında belirlenmiş olup, kılavuz değer olarak kullanılmaktadır.

8.8. Elektrik kontrolü

IPC/WHMA-A-620 uyarınca elektrik kontrolü gerçekleştirilmelidir. Elektrik kontrollerinin türü ve kapsamı (örneğin kısa devre kontrolü, geçiş kontrolü, yalıtım kontrolü, yüksek gerilim kontrolü vs.) uygulamaya ve işleme makinesine göre belirlenmelidir.

9. Depolama koşulları

Genel depolama koşulları internette www.lumberg.com adresinde "İndirmeler" bölümündedir. Belirtilen depolama koşullarına uyulmalıdır.