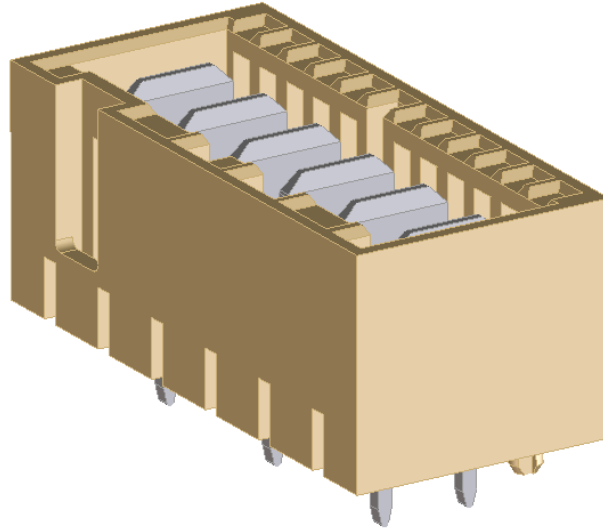
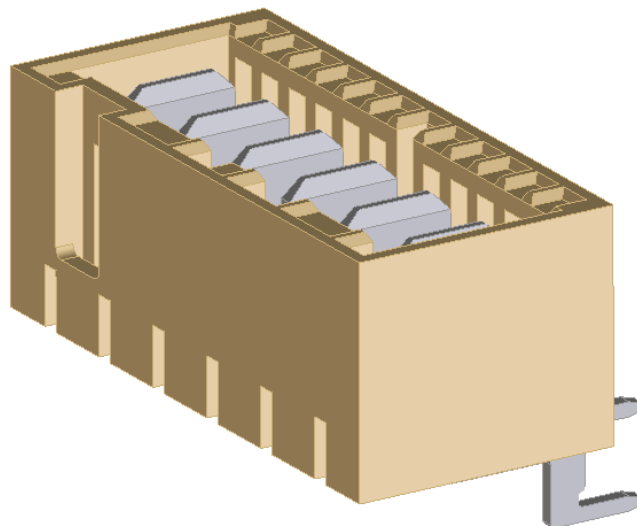


3641

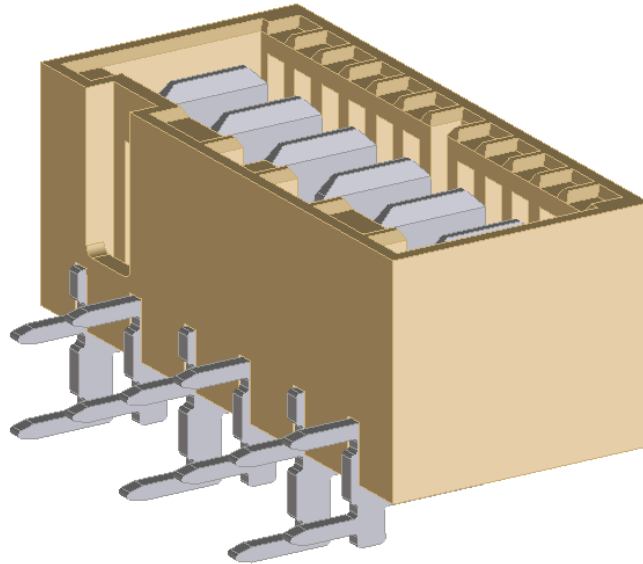


3642

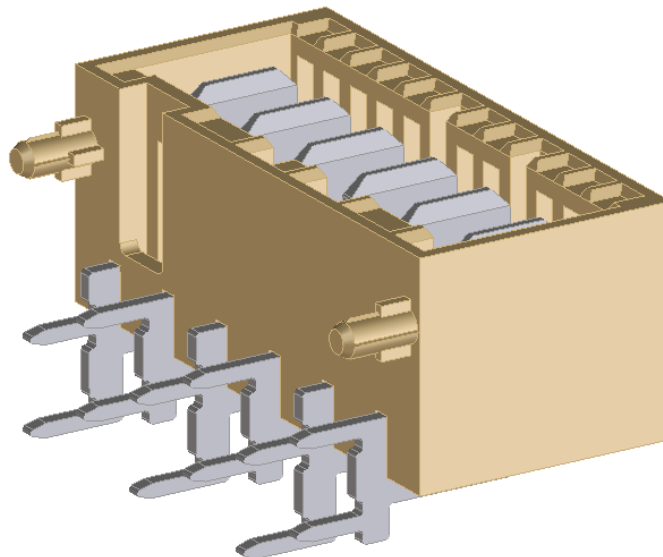


	Datum	Name	Ausg.	1							
Erstellt	25.10.11	wie	Name	rohde							
freigegeben	14.02.13	wie	Date	19.07.12							

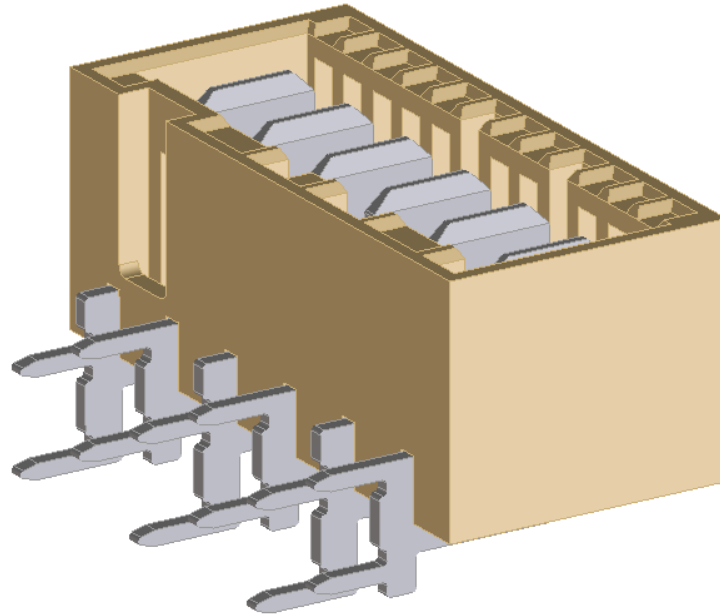
3643



3644



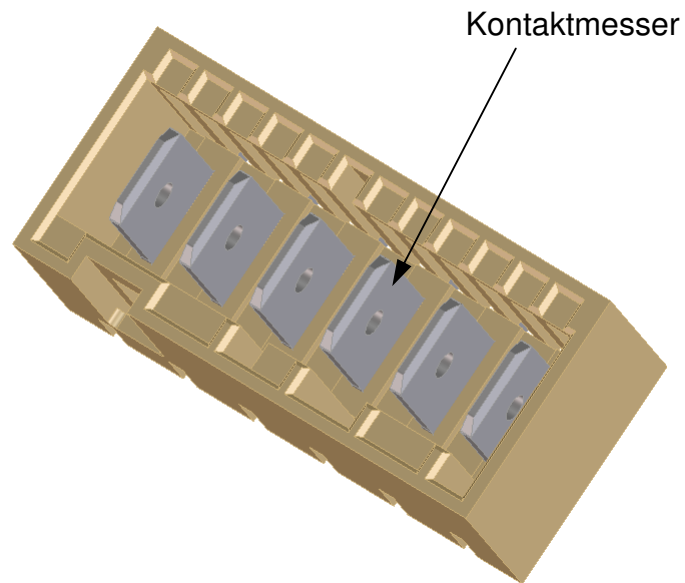
3645



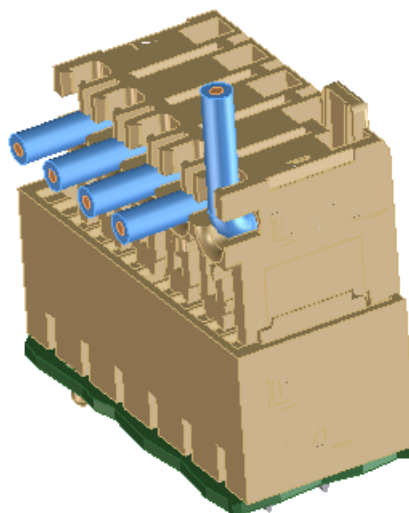
Inhaltsverzeichnis:

1 Systemmerkmale	6
1.1 Produkttypen	8
Messerleiste 3641	8
Messerleiste 3642	8
Messerleiste 3643	9
Messerleiste 3644	9
Messerleiste 3645	10
2 Kontaktprinzip	11
3 Verarbeitung	11
3.1 Lötprofil	11
3.2 Anlieferung	11
3.3 Niederhalter	11
3.4 Clinchen	12
3.5 Gehäuse	12
4 Kodierung	12
4.1 Kodierung nach RAST 5	12
5 Qualitätssicherungsmaßnahmen	13
5.1 Qualitätsmerkmale	13
5.2 Kontakteindrücktiefe	13
5.3 Haltekraft des Kontaktmessers im Kontaktträger	13
6 Lagerung	14

1 Systemmerkmale

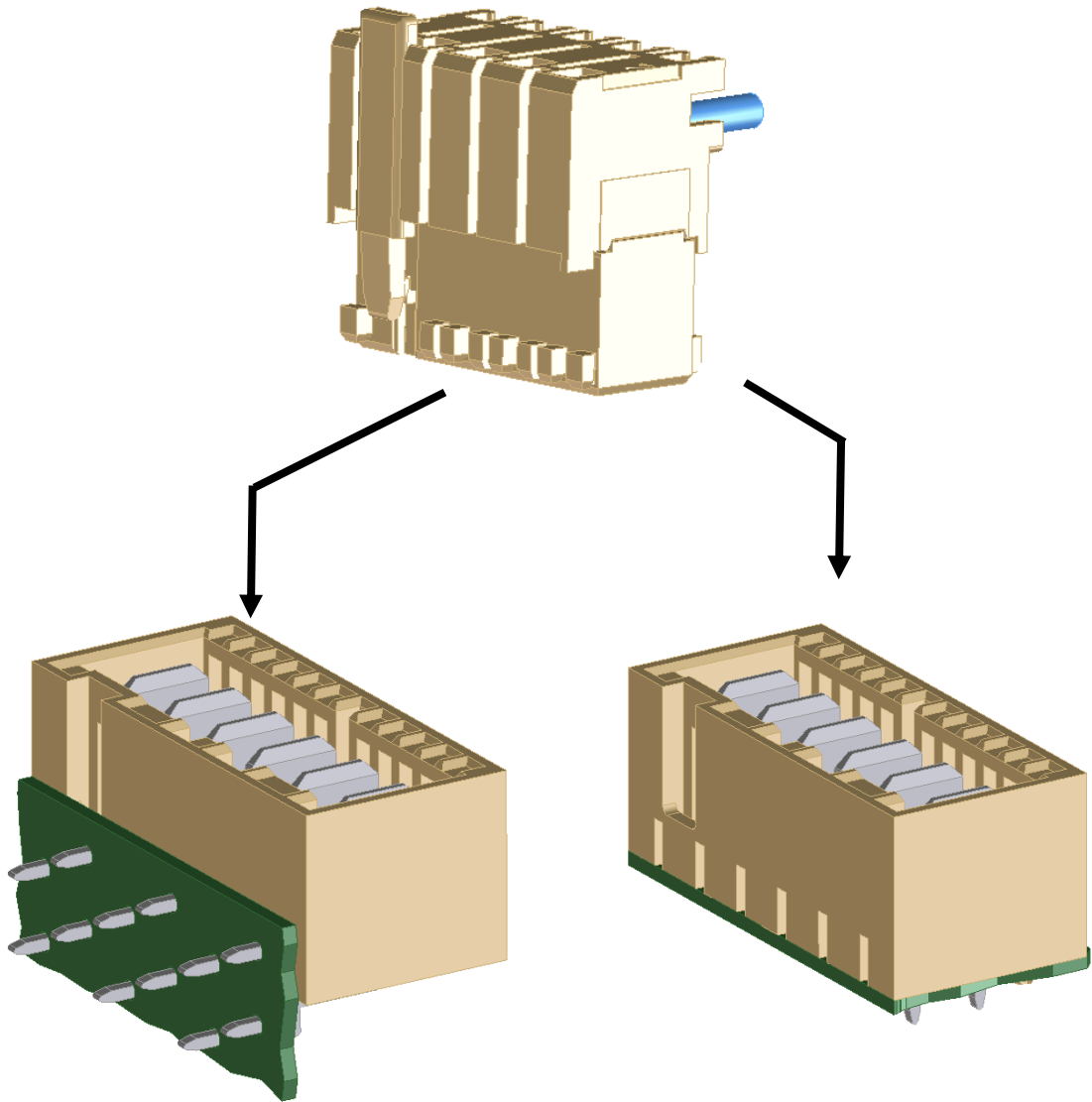


RAST 5 – Stecker in Messerleiste gesteckt



Die Stecker werden mit Messerleisten als indirekte Steckverbinder eingesetzt.

Stecker nach RAST 5



Type 3643

Type 3641

1.1 Produkttypen

Messerleiste nach RAST 5 – Standard

2 ... 12-polig Sn

2 ... 12-polig Ag (V167; Kontaktbereich versilbert, Lötbereich verzinkt)

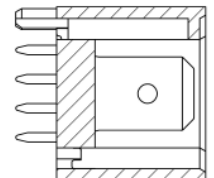
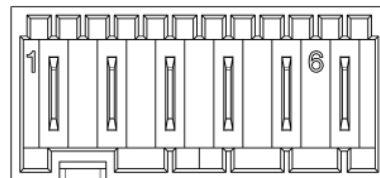
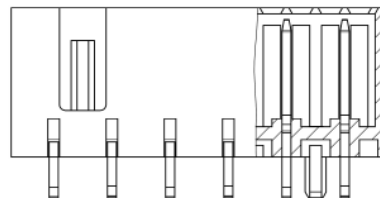
Folgende Stecker lassen sich in die Messerleiste stecken

- 3611, 3615, 3623, 3625, 3626, 3627, 3628

Messerleiste 3641

Teilung 5 mm

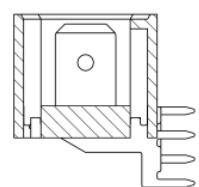
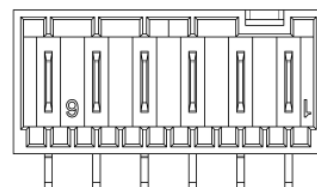
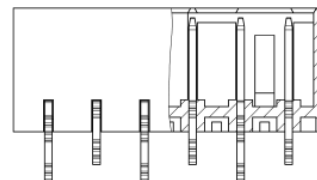
nach Datenblatt 3641 01



Messerleiste 3642

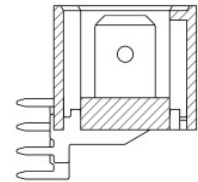
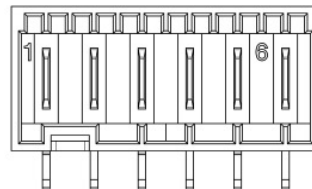
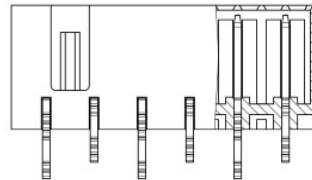
Teilung 5 mm

nach Datenblatt 3642 01



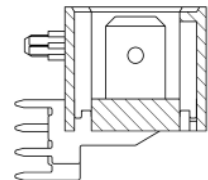
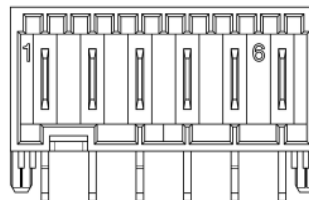
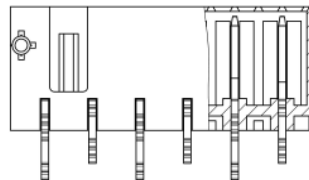
Messerleiste 3643

Teilung 5 mm
nach Datenblatt 3643 01



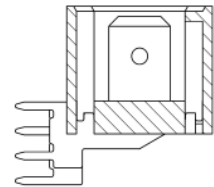
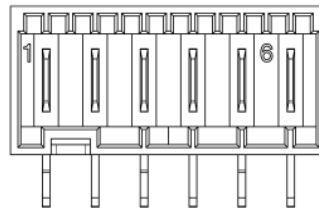
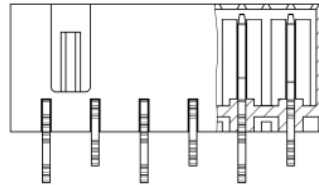
Messerleiste 3644

Teilung 5 mm
nach Datenblatt 3644 01

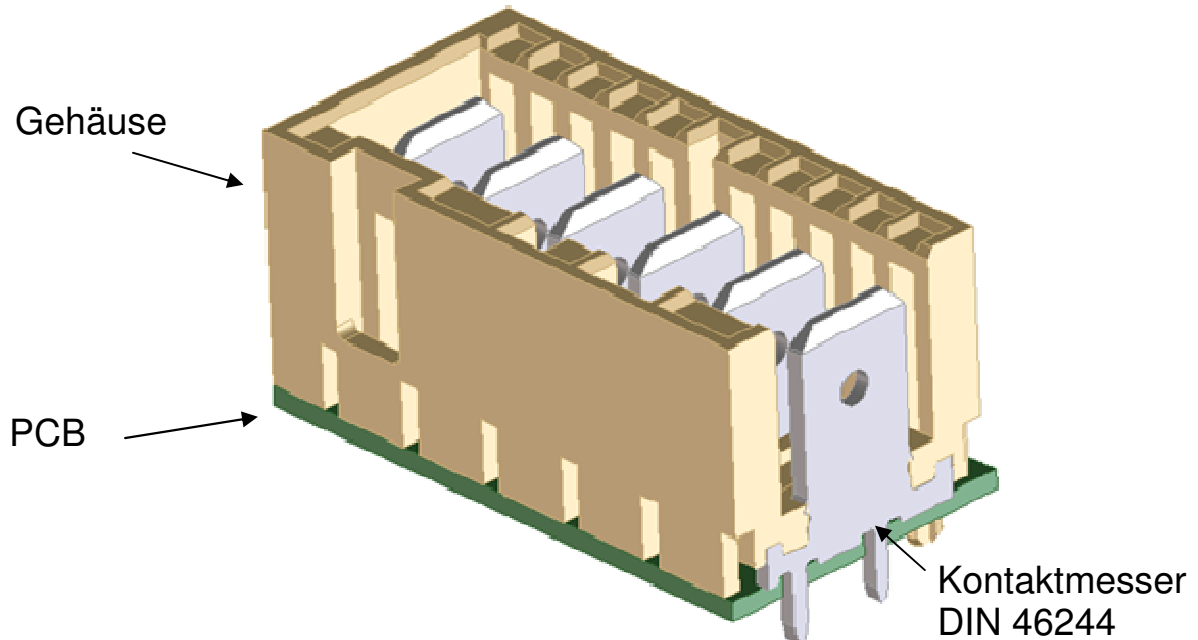


Messerleiste 3645

Teilung 5 mm
nach Datenblatt 3645 01



2 Kontaktprinzip



3 Verarbeitung

Polzahl, Pinbelegung und Leiterplattenlayout (s. technisches Datenblatt) müssen übereinstimmen.

3.1 Lötprofil

Die entsprechenden Lötprofile stehen auf unsere Homepage unter

http://www.lumberg.com/main/download/special/Loetprofile_DE_EN.pdf

zur Verfügung

3.2 Anlieferung

Die Anlieferung der Messerleisten erfolgt standardmäßig als Schüttware oder optional in Stangenmagazinen verpackt.

3.3 Niederhalter

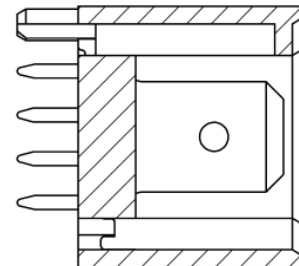
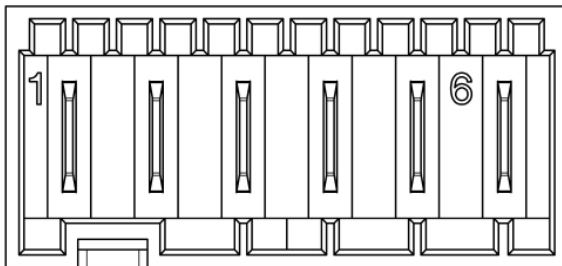
Wir empfehlen die Bauteile mit einem Niederhalter zu verarbeiten, um ein eventuell mögliches Aufschwimmen der Bauteile zu vermeiden.

Beim Einsatz von Schmier- und Gleitmitteln sind keine Rückstände (Verunreinigungen) an den Stiftwannen, speziell auf den Kontaktstiften, zulässig.

3.4 Clinchen

Grundsätzlich empfehlen wir unsere Kontakte nicht zu clinchen. Sollte dies doch durchgeführt werden muss die korrekte Funktion der Bauteile durch die verarbeitende Organisation sicher gestellt werden.

3.5 Gehäuse



Nach dem Bestückungsvorgang bzw. Lötprozess darf das Gehäuse keinerlei sichtbare Beschädigungen aufweisen (Sichtkontrolle).

Die Steckfunktion muss gewährleistet sein (Empfehlung: Funktionsprüfung).

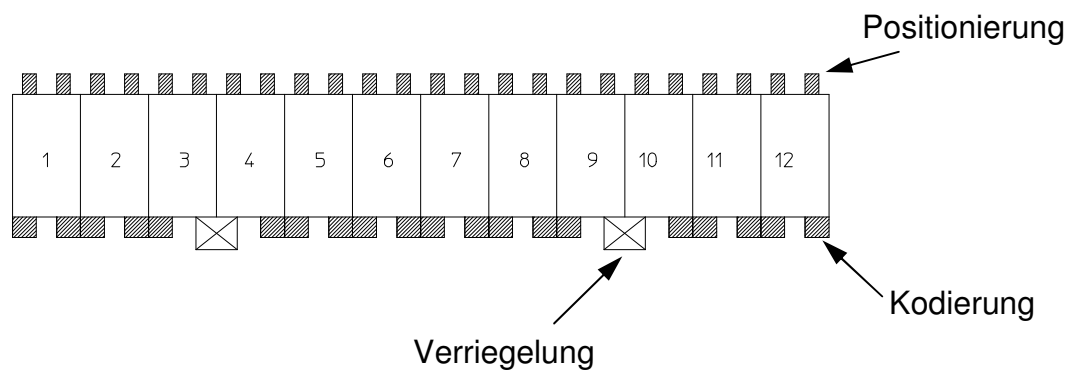
Die Kontaktmesser müssen in korrekter Lage im Gehäuse sitzen (z.B. Sichtkontrolle).

4 Kodierung

Die Kodierung ist nach RAST 5 Standard ausgelegt.

4.1 Kodierung nach RAST 5

Grundtype in Steckrichtung



5 Qualitätssicherungsmaßnahmen

Für alle Arbeits- und Prozessschritte bzw. Änderungen (z.B. Produkteinführung, Leitungsänderung, Werkzeug-/ Maschinenwechsel...), durch die die Produktqualität beeinflusst werden kann, muss die für den jeweiligen Produktionsschritt verantwortliche Organisation geeignete Qualitätssicherungsmaßnahmen festlegen und für deren Durchführung Sorge tragen.

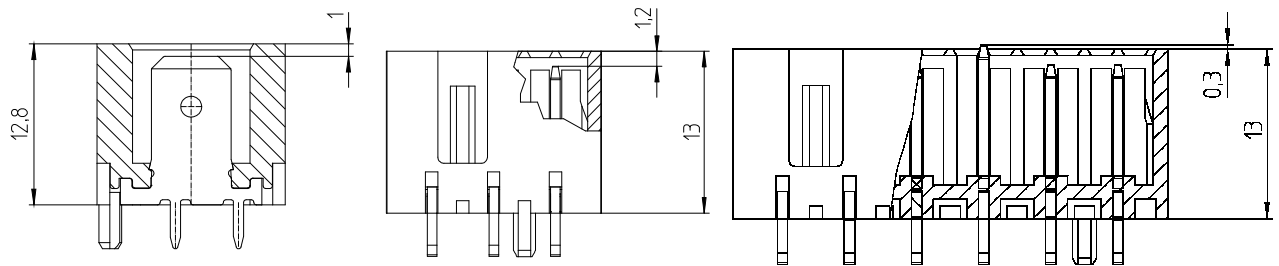
5.1 Qualitätsmerkmale

Folgende Qualitätsmerkmale sind unter anderem zu berücksichtigen:

Die Einhaltung der RAST 5 Richtlinie wird von der Firma LUMBERG sichergestellt.

5.2 Kontakteindrücktiefe

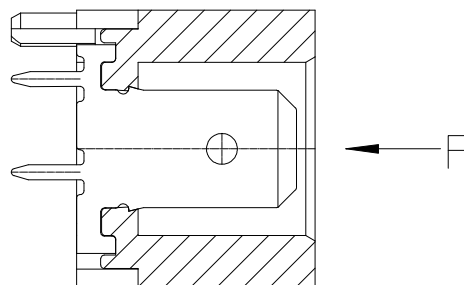
Die Kontakteindrücktiefe wird durch die Höhe des Kontaktträgers bestimmt.



5.3 Haltekraft des Kontaktmessers im Kontaktträger

Minimale Ausdrückkraft des Kontaktmessers aus dem Kontaktträger

$F > 45\text{N}$ / Kontaktmesser



6 Lagerung

Aufgrund physikalischer Prozesse unterliegen sowohl verzinnnte wie auch versilberte oder anderweitig veredelte (z.B. vergoldete) Bauelemente Alterungsprozessen, die sich nachteilig auf die weitere Verarbeitbarkeit auswirken können. Um eine optimale Verarbeitbarkeit zu gewährleisten, sollten folgende Hinweise im weiteren Verarbeitungsprozess beachtet und sicher gestellt werden:

Lagerungsbedingungen:

Die Lagerung der Teile sollte idealerweise, in der geschlossenen Originalverpackung, bei einer konstanten Temperatur von 21-25 °C und einer rel. Feuchte von max. 55% erfolgen. Die Bauteile sollten keiner direkten Lichteinwirkung ausgesetzt und vor der Einwirkung durch außergewöhnliche Umweltbedingungen (Luftverschmutzung etc.) geschützt werden.

Die Lagerzeiten sollten aufgrund der physikalischen Eigenschaften der Teile so kurz wie möglich gehalten werden. Versilberte Bauelemente sollten auf jeden Fall innerhalb eines halben Jahres und verzinnnte Bauelemente innerhalb eines Jahres nach ihrer Auslieferung verarbeitet werden.

Bei Bauteilen die aufgrund ihrer Anwendung gelötet werden, ist es erforderlich ein marktübliches, geeignetes Flussmittel einzusetzen.

Diese Angaben beruhen auf Erfahrungswerten, bei unter optimalen Bedingungen gelagerten Bauteilen, und stellen keine verbindliche Zusage zu der Erfüllung bestimmter Eigenschaften dar.