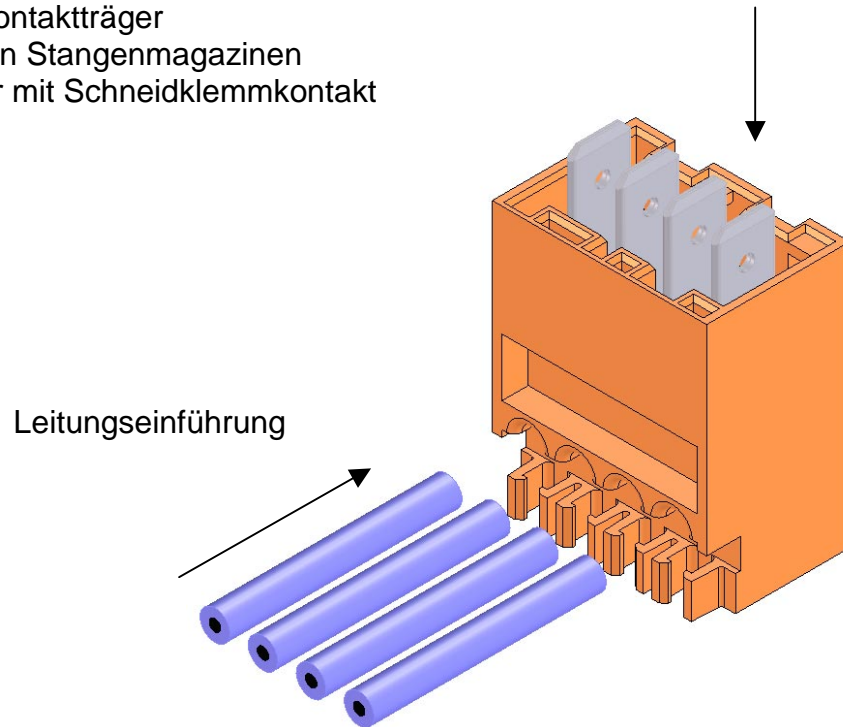


Inhaltsverzeichnis:

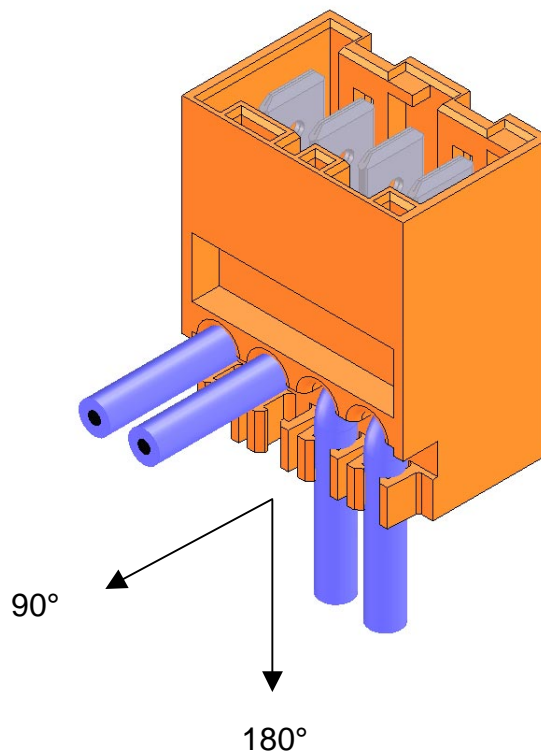
1 Systemmerkmale	4
1.1 Produkttypen	7
2 Kontaktprinzip	8
3 Verarbeitungswerkzeuge und Maschinen	9
3.1 Werkzeuge	9
3.1.1 Handpresse Typ KHP364.....	9
3.2 Halbautomaten	9
3.2.1 Halbautomatische Verarbeitungsmaschine Typ HA364	9
3.3 Vollautomaten	9
3.3.1 Vollautomatische Verarbeitungsmaschine Typ Varicon 6000	9
4 Leitungsausführungen	10
4.1 Leitungsspezifikationen Anschlussquerschnitt 0,5...0,75 mm ²	10
4.2 Leitungsspezifikationen Anschlussquerschnitt 1,0mm ²	10
5 Konfektionierung	11
5.1 Zuführen der Steckverbinder	11
5.2 Schneidspalt.....	11
5.3 Eindrückstempel.....	11
5.4 Einstellmaß der Konfektionierungsmaschine und Kontaktmesserhöhe.....	11
5.5 Leitungsüberstand.....	12
5.6 Leitung	12
5.7 Gehäuse.....	13
6 Qualitätssicherungsmaßnahmen	14
6.1 Qualitätsmerkmale	14
6.2 Qualitätsmerkmale / SKT-Anschluss	14
6.2.1 Schlitzbreite.....	14
6.2.2 Mittenlage des Schneidschlitzes	14
6.2.3 Leitungsqualität	14
6.2.4 Kontakteindrücktiefe.....	15
6.2.5 Leitungsüberstand.....	15
6.3 Ausreißkraft des Leiters	15

1 Systemmerkmale

Einteiliger Kontaktträger
Anlieferung in Stangenmagazinen
Flachstecker mit Schneidklemmkontakt

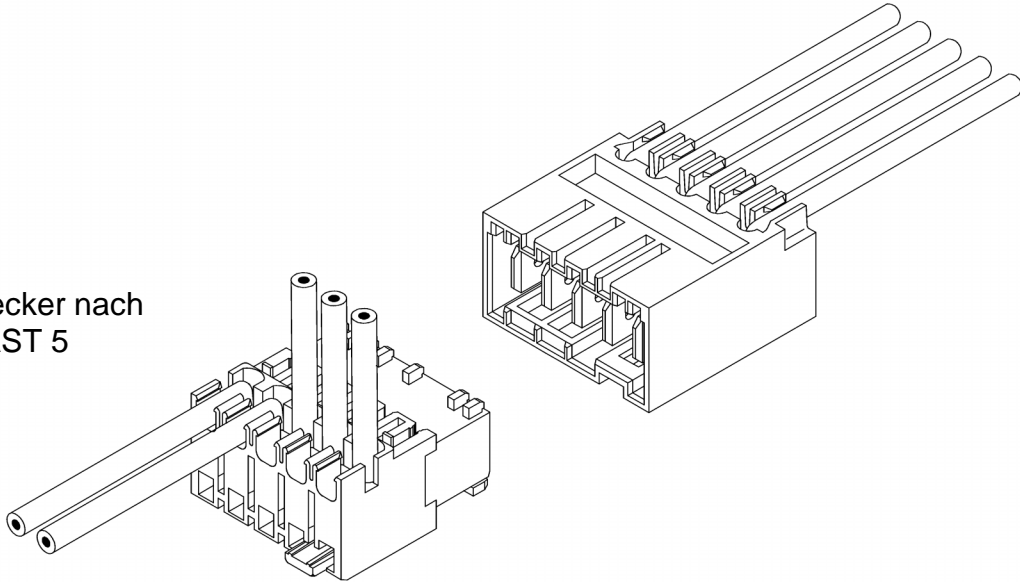


Schneidklemmverbindung durch Einpressen der Kontakte
Leitungsabgang 90° und 180°

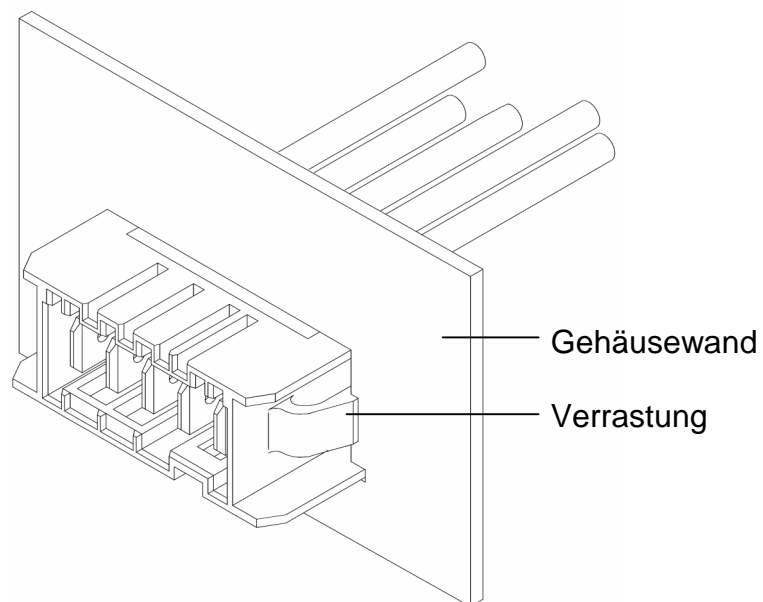


Messerleiste 3647 ...
für fliegende Verbindungen

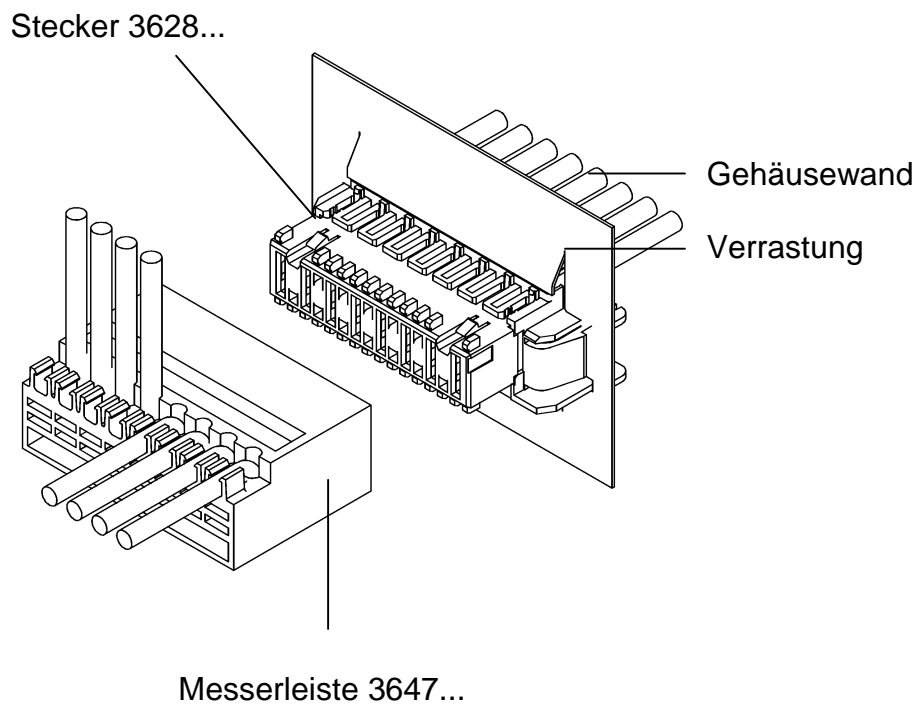
Stecker nach
RAST 5



Einbaumesserleiste 3648...
zum Einbau in Gehäuse



Messerleiste 3647 ...
mit Einbaubuchsenleiste 3628...



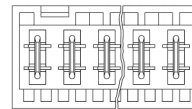
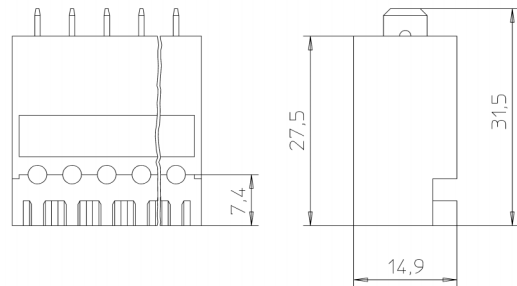
1.1 Produkttypen

Messerleisten in Schneidklemmtechnik (SKT),
Rastermaß 5 mm

Messerleiste 3647

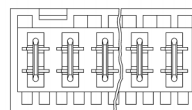
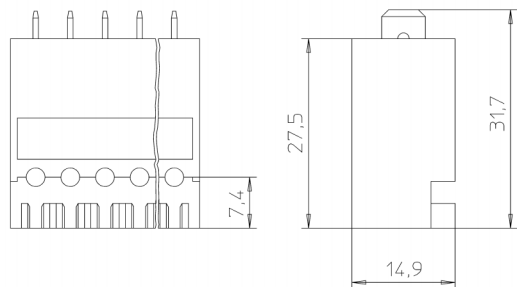
für 6A/10A
2...8-polig

Anschlussquerschnitt 0,50...0,75 mm²
nach Datenblatt 3647 01

**Messerleiste 3647 - 1**

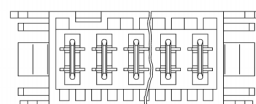
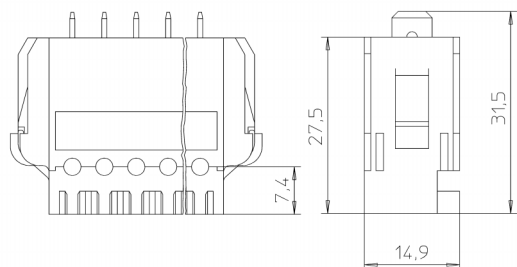
für 5A/10A (Hochtemperatur)
2...8-polig

Anschlussquerschnitt 1,0 mm²
nach Datenblatt 3647 05

**Einbaumesserleiste 3648**

für 6A/10A
2...8-polig

Anschlussquerschnitt 0,5...0,75 mm²
nach Datenblatt 3648 01

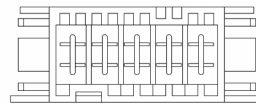
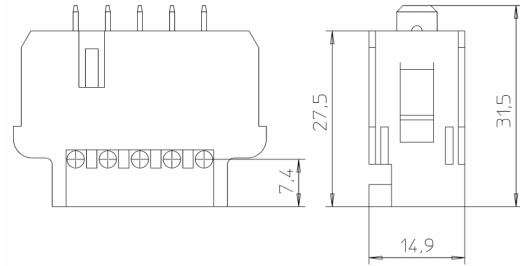


Einbaumesserleiste 3648 - 2

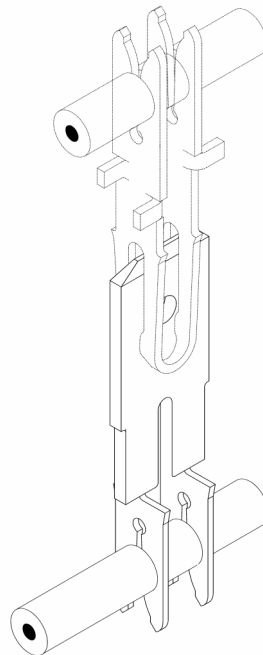
für 6A / 10A (Busanwendung)
2...8-polig

Anschlussquerschnitt 0,5...0,75 mm²


nach Datenblatt 3648 02

**2 Kontaktprinzip**

Flachstecker nach
DIN 46244
6,8 x 0,8



Schneidklemmverbindung
(Prüfung nach DIN EN/IEC 60352-4)

LUMBERG CONNECT GMBH & CO KG	Verarbeitungsanweisung	
	Messerleisten in SKT MACROMODUL - Messerleisten	36 V 02 DE Seite 9 von 15

3 Verarbeitungswerkzeuge und Maschinen

Funktion, Sicherheit und Qualität der Steckverbinder sind durch Einsatz von LUMBERG – Verarbeitungseinrichtungen gewährleistet.
Für andere Verarbeitungseinrichtungen trägt der Anwender die alleinige Verantwortung.

Beim Einsatz von Schmier- oder Gleitmitteln im Zuführ- und Einpressbereich sind keine Rückstände (Verunreinigungen) an Steckverbindern zulässig.

3.1 Werkzeuge

3.1.1 Handpresse Typ KHP364

Zum Anschlagen von Einzelleitern oder Flachbandleitungen, ausgelegt für Einzel- und Kleinserien.

3.2 Halbautomaten


3.2.1 Halbautomatische Verarbeitungsmaschine Typ HA364

Zum wirtschaftlichen Anschlagen von Einzelleitern und Flachbandleitungen an automatisch zugeführte Steckverbinder, ausgelegt für Serienfertigung.

3.3 Vollautomaten

3.3.1 Vollautomatische Verarbeitungsmaschine Typ Varicon 6000

Zum Konfektionieren von Bandverbindungen mit mehrfach Kabeleinzug und automatischem Stangenwechsler. Nach dem Anschlagen erfolgt eine elektrische Durchgangs- und Kurzschlussprüfung. Entsprechend dem Prüfergebnis werden die Bandverbindungen sortiert, ausgelegt für industrielle Großserienfertigung.

LUMBERG CONNECT GMBH & CO KG	Verarbeitungsanweisung	 lumberg
	Messerleisten in SKT MACROMODUL - Messerleisten	36 V 02 DE Seite 10 von 15

4 Leitungsausführungen

Vorgegebene Leitungsspezifikationen müssen eingehalten werden. Abweichungen müssen abgestimmt und von LUMBERG freigegeben werden.

4.1 Leitungsspezifikationen Anschlussquerschnitt 0,5...0,75 mm²

Techn. Datenblatt 908 03 Schaltlitze = 0,50 mm²

Techn. Datenblatt 908 15 PVC – Verdrahtungsleitung = 0,50 mm²

Techn. Datenblatt 908 06 Schaltlitze = 0,75 mm²

Techn. Datenblatt 908 13 PVC – Verdrahtungsleitung = 0,75 mm²

4.2 Leitungsspezifikationen Anschlussquerschnitt 1,0mm²

Techn. Datenblatt muss noch erstellt werden

Andere freigegebene Leitungen siehe LUMBERG - Freigabeliste

5 Konfektionierung

5.1 Zuführen der Steckverbinder

Die Zuführung der Steckverbinder erfolgt je nach Anlieferungsart über

- Stangenmagazin aus transparentem PVC

5.2 Schneidspalt

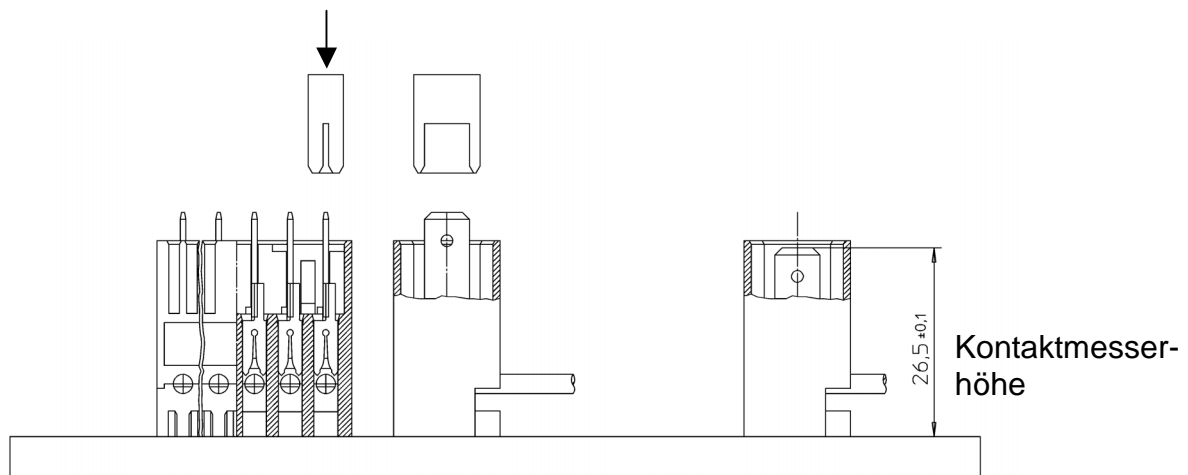
Leistungsanschlussquerschnitt (Leiter) und Schneidklemmbereich (Schneidgabeln) müssen aufeinander abgestimmt sein. Für die Schneidgabeln dürfen nur die freigegebenen Leitungen verwendet werden.

5.3 Eindrückstempel

Um eine einwandfreie Positionierung der Kontakte zu gewährleisten und die Kontaktträger beim Eindrücken der Kontakte nicht zu beschädigen, müssen Eindrückstempel, Kontakt und Messerleiste aufeinander abgestimmt sein. Die Eindrückstempel sind Teil der Verarbeitungsmaschinen.

5.4 Einstellmaß der Konfektionierungsmaschine und Kontaktmesserhöhe

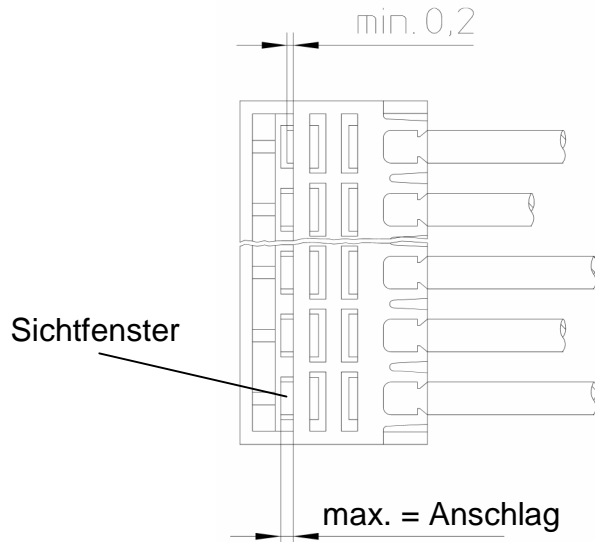
Ein wesentliches Merkmal für die Funktion des Steckverbinders ist die Kontaktmesserhöhe nach dem Konfektionieren. Sie wird durch das Einstellmaß an der Konfektionierungsmaschine bestimmt. Abhängig von der verwendeten Messerleiste und der verwendeten Leitung kann eine Korrektur des Einstellmaßes erforderlich werden, um die Kontaktmesserhöhe einzuhalten.



Messerleiste 3647, 3647-1
Messerleiste 3648, 3648-2

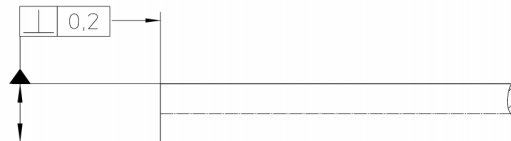
5.5 Leitungsüberstand

Ein richtiger Leitungsüberstand gewährleistet ein sicheres Kontaktieren beider Schneidgabeln. Der Leitungsüberstand ist nach dem Konfektionieren zu prüfen.

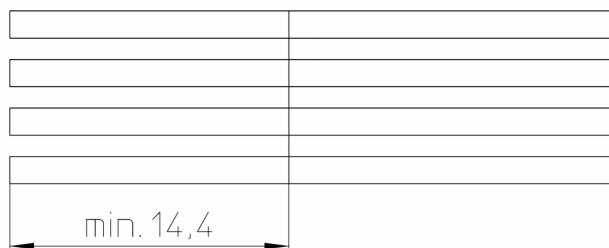


5.6 Leitung

Die Leitung darf in Richtung Drahtabgang keine beschädigte Isolierung aufweisen (Sichtkontrolle). Die Leitungsenden müssen gerade und gratfrei abgeschnitten werden, ohne die Leitung zu deformieren.



Flachleitungen müssen ausgestanzt werden.



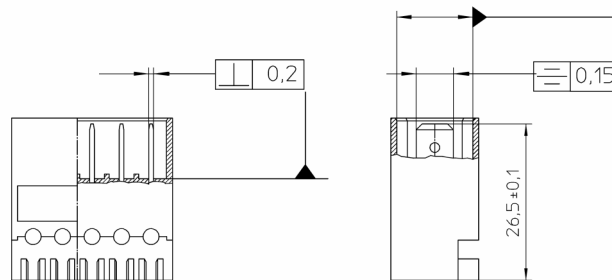
5.7 Gehäuse


Nach dem Konfektionieren darf das Gehäuse keinerlei sichtbare Beschädigungen aufweisen (Sichtkontrolle).

Die Steckfunktion muss gewährleistet sein (Funktionsprüfung).

Der Kontakt muss in korrekter Lage im Gehäuse sitzen (Sichtkontrolle).

Die Eindrückhöhe des Kontaktmessers muss eingehalten werden (Maßkontrolle).



LUMBERG CONNECT GMBH & CO KG	Verarbeitungsanweisung	
	Messerleisten in SKT MACROMODUL - Messerleisten	36 V 02 DE Seite 14 von 15

6 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.

6.1 Qualitätsmerkmale

Folgende Qualitätsmerkmale sind unter anderem zu berücksichtigen.

6.2 Qualitätsmerkmale / SKT-Anschluss

- Schlitzbreite (Schneidgabel)
- Mittenlage des Schneidschlitzes
- Leitungsqualität
- Kontakteindrücktiefe
- Leitungsüberstand

6.2.1 Schlitzbreite

Die Einhaltung der Schlitzbreite wird von der Firma LUMBERG garantiert.

6.2.2 Mittenlage des Schneidschlitzes

Die Mittenlage des Schneidschlitzes zur Leitungsaufnahme, Toleranz $\pm 0,1$, wird durch den Kontaktträger gewährleistet.

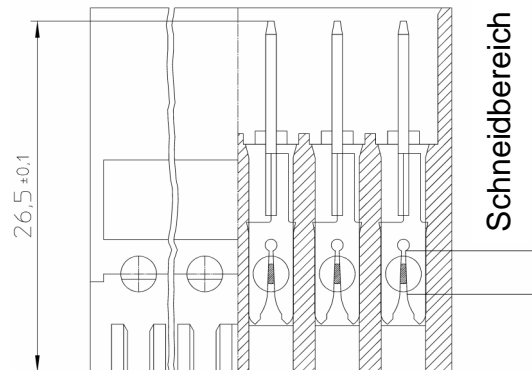
6.2.3 Leitungsqualität

Die unter 4.1 beschriebenen LUMBERG-Leitungsspezifikationen müssen eingehalten werden.

Kundenspezifische Leitungen, welche in den Freigabelisten aufgeführt werden, müssen den uns zur Verfügung gestellten Datenblättern entsprechen.

6.2.4 Kontakteindrücktiefe

Die Kontakteindrücktiefe muss eingehalten werden, sie bestimmt die Lage der Leiter im Schneidbereich. Alle Einzelleiter müssen im Schneidbereich liegen.



6.2.5 Leitungsüberstand

Der unter 6.5 beschriebene Leitungsüberstand muss eingehalten werden. Ein Zurückstehen der Leitung in das Gehäuse führt zu keiner einwandfreien Kontaktierung.

6.3 Ausreißkraft des Leiters

Die Ausreißkraft des Leiters aus dem Schneidklemmkontakt muss sein:

PVC - Verdrahtungsleitung:	0,50 mm ²	> 100N	
PVC - Verdrahtungsleitung:	0,75 mm ²	> 100N	
Silikon – Verdrahtungsleitung	1,00 mm ²	>	N (wird noch ermittelt)

