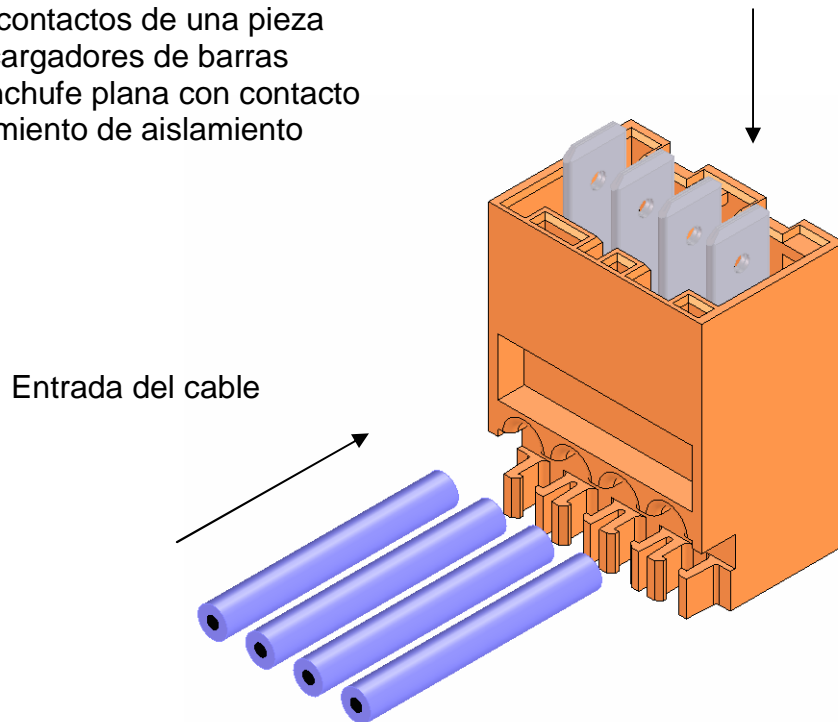


Índice:

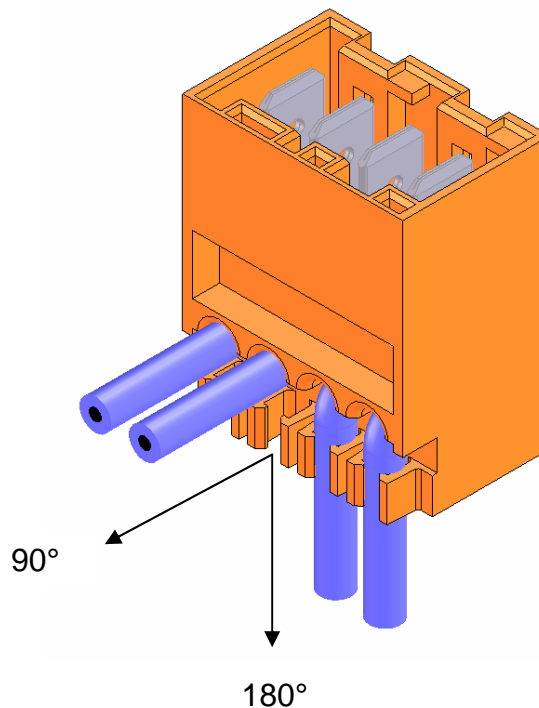
1	Características sistemáticas	4
1.1	Tipos de producto.....	7
2	Principio de contacto	8
3	Herramientas de procesamiento y máquinas	9
3.1	Herramientas	9
3.1.1	Prensa manual tipo KHP364	9
3.2	Máquinas semiautomáticas	9
3.2.1	Máquina de procesamiento semiautomática tipo HA364.....	9
3.3	Máquinas completamente automáticas	9
3.3.1	Máquina de procesamiento completamente automática tipo Varicon 6000.....	9
4	Modelos de líneas	10
4.1	Especificaciones de líneas sección de conexión 0,5..0,75 mm ²	10
4.2	Especificaciones de líneas sección de conexión 1,0mm ²	10
5	Confección	11
5.1	Alimentación de conectores de enchufe	11
5.2	Ranura de corte	11
5.3	Estampa de indentación	11
5.4	Medida de ajuste de la máquina confeccionadora y altura de las cuchillas de contacto.....	11
5.5	Saliente de cable	12
5.6	Cable	12
5.7	Caja	13
6	Medidas para el control de la calidad	14
6.1	Características de calidad	14
6.2	Características de calidad/ Conexión STK (en técnica de desplazamiento de aislamiento).....	14
6.2.1	Ancho de ranura	14
6.2.2	Posición central de la ranura de corte	14
6.2.3	Calidad de la línea.....	14
6.2.4	Profundidad de montaje del contacto	15
6.2.5	Saliente de cable	15
6.3	Fuerza de ruptura del conductor.....	15

1 Características sistemáticas

Portador de contactos de una pieza
Entrega en cargadores de barras
Clavija de enchufe plana con contacto
de desplazamiento de aislamiento



Conexión de desplazamiento de aislamiento mediante montaje a presión de los
contactos
Salida de línea 90° y 180°



Instrucciones de procesamiento

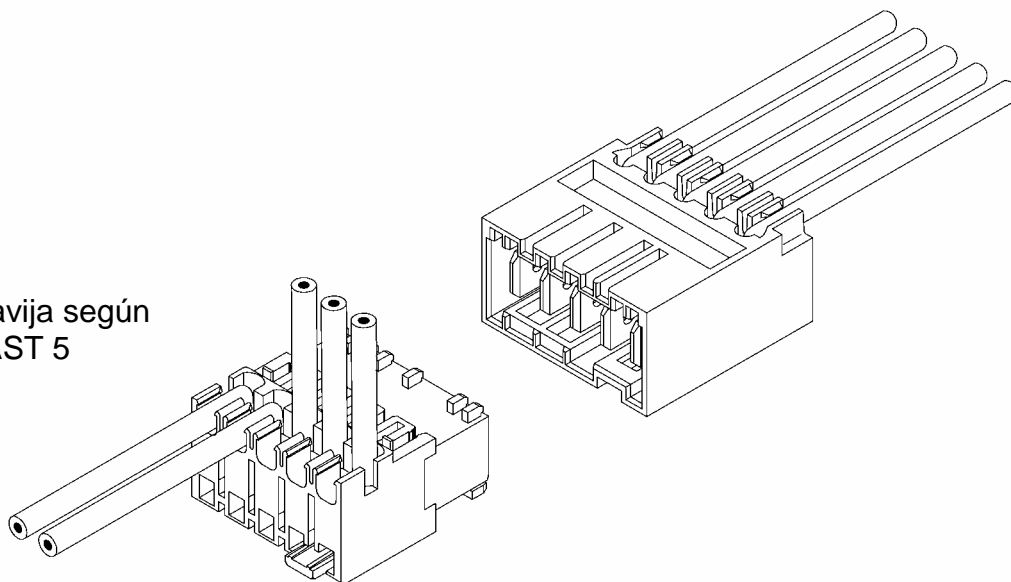
Regletas de cuchillas en SKT (técnica de desplazamiento de aislamiento) MACROMODUL - Regletas de cuchillas

36 V 02 ES

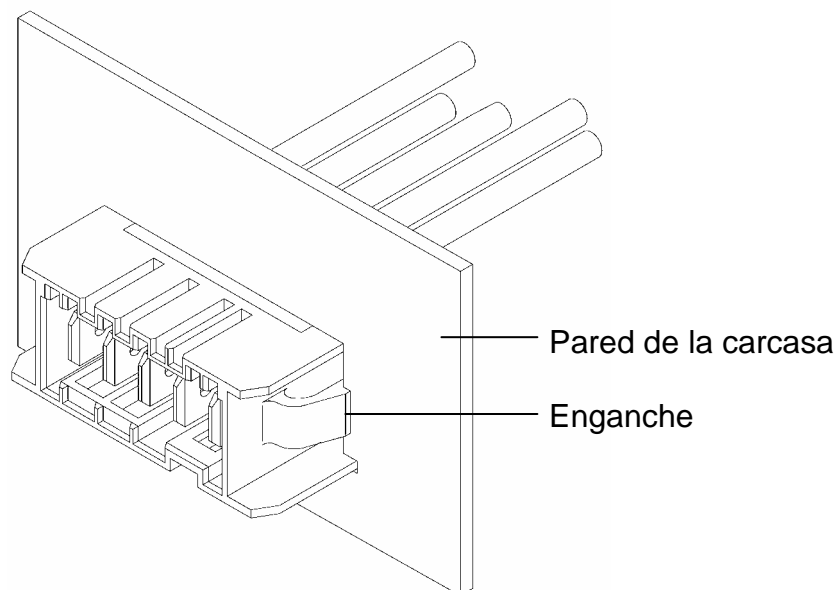
Página 5 de 15

Regleta de cuchillas 3647 ...
para conexiones de dos cables

Clavija según
RAST 5



Regleta de cuchillas 3648....
para el montaje en carcasa



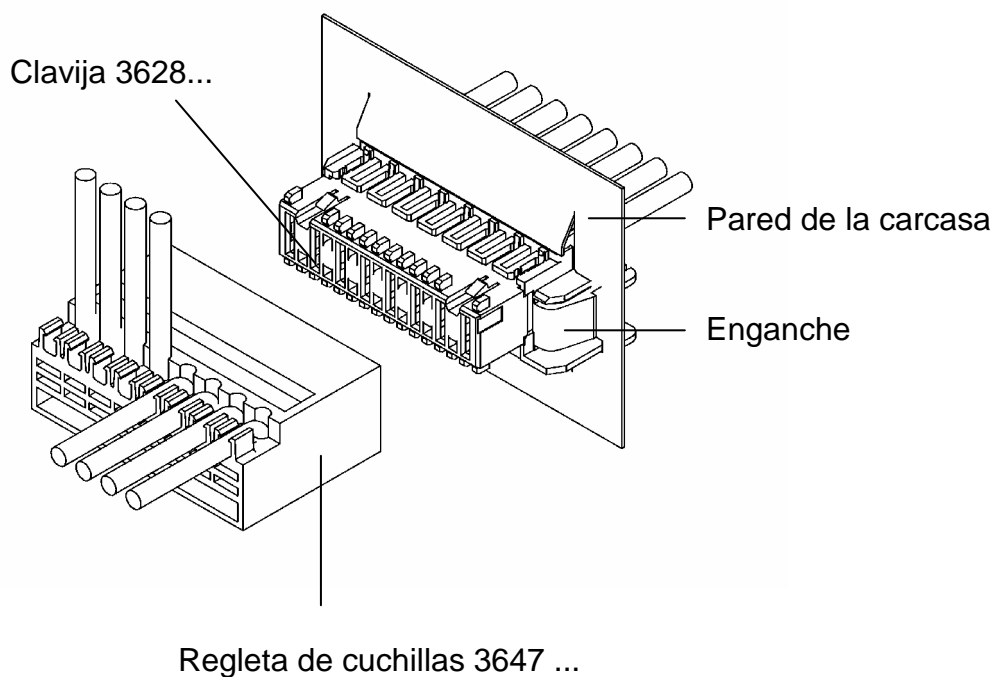
Instrucciones de procesamiento

Regletas de cuchillas en SKT (técnica de desplazamiento de aislamiento) MACROMODUL - Regletas de cuchillas

36 V 02 ES

Página 6 de 15

Regleta de cuchillas 3647 ...
con regleta de hembrillas integradas 3628...



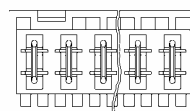
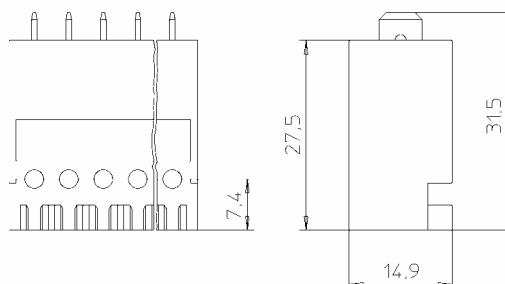
1.1 Tipos de producto

Regletas de cuchillas en técnica de desplazamiento de aislamiento (SKT).
Medida de rejilla 5 mm

Regleta de cuchillas 3647

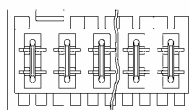
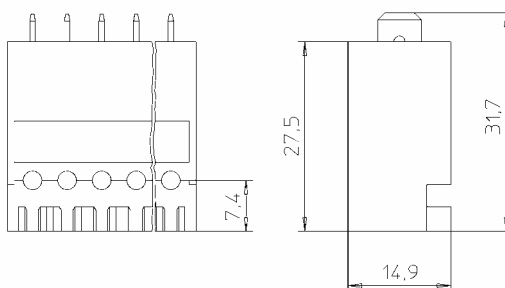
para 6A/10A
de 2..8 polos

Sección de conexión 0,50...0,75 mm²
según hoja de datos 3647 01

**Regleta de cuchillas 3647 - 1**

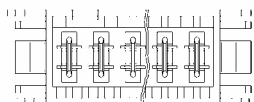
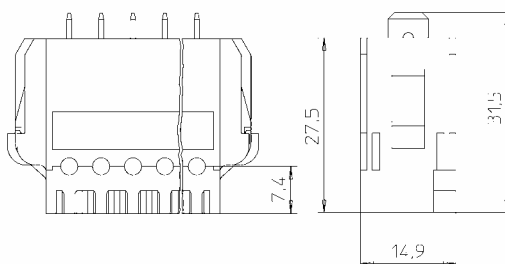
para 5A/10A (alta temperatura)
de 2..8 polos

Sección de conexión 1,0 mm²
según hoja de datos 3647 05

**Regleta de cuchillas integrada 3648**

para 6A/10A
de 2..8 polos

Sección de conexión 0,5...0,75 mm²
según hoja de datos 3648 01

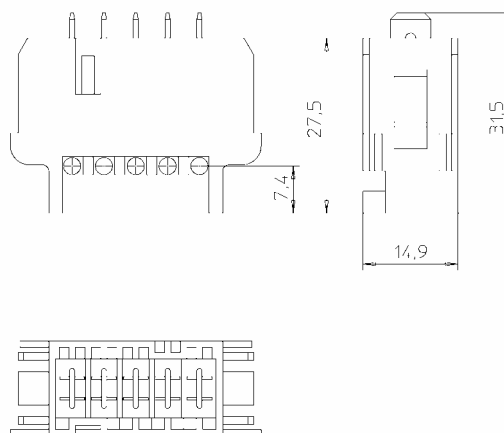


Regleta de cuchillas integrada 3648 - 2

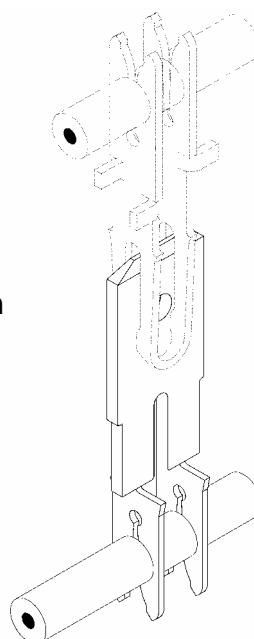
para 6A / 10A (aplicación de bus)
de 2..8 polos

Sección de conexión 0,5...0,75 mm²


según hoja de datos 3648 02

**2 Principio de contacto**

Clavija de enchufe plana según
DIN 46244
6,8 x 0,8



Conexión de desplazamiento de aislamiento
(control según DIN EN/IEC 60352-4)

LUMBERG CONNECT GMBH & CO KG	Instrucciones de procesamiento	
	Regletas de cuchillas en SKT (técnica de desplazamiento de aislamiento) MACROMODUL - Regletas de cuchillas	36 V 02 ES Página 9 de 15

3 Herramientas de procesamiento y máquinas

La función, la seguridad y la calidad de los conectores de enchufe quedan garantizadas mediante el empleo de dispositivos de procesamiento LUMBERG.

El usuario es el único responsable en caso de emplear otros dispositivos de procesamiento.

Si se emplean agentes lubricantes o deslizantes en la zona de introducción y de prensado no se permite ningún resto (impurezas) en los conectores de enchufe.

3.1 Herramientas

3.1.1 Prensa manual tipo KHP364

Para el montaje de conductores individuales o líneas de banda plana, diseñada para series individuales y pequeñas.

3.2 Máquinas semiautomáticas


3.2.1 Máquina de procesamiento semiautomática tipo HA364

Para el montaje económico de conductores individuales o líneas de banda plana a conectores de enchufe alimentados automáticamente, diseñada para la producción en serie.

3.3 Máquinas completamente automáticas

3.3.1 Máquina de procesamiento completamente automática tipo Varicon 6000

Para la confección de conexiones de banda con entrada múltiple de cable y con cambiador automático de barras. Después del montaje tiene lugar una comprobación eléctrica de continuidad y de cortocircuito. Las conexiones de bandas se ordenan según el resultado de la comprobación. Diseñada para la fabricación industrial en grandes series.

LUMBERG CONNECT GMBH & CO KG	Instrucciones de procesamiento	 36 V 02 ES Página 10 de 15
<p data-bbox="494 235 1220 358" style="text-align: center;">Regletas de cuchillas en SKT (técnica de desplazamiento de aislamiento) MACROMODUL - Regletas de cuchillas</p> <p data-bbox="183 414 550 459">4 Modelos de líneas</p> <p data-bbox="183 492 1380 571">Hay que atenerse a las especificaciones de líneas prescritas. Cualquier divergencia tiene que ser acordada y aprobada por LUMBERG.</p> <p data-bbox="183 672 1212 716">4.1 Especificaciones de líneas sección de conexión 0,5..0,75 mm²</p> <p data-bbox="183 750 1228 795">Hoja técnica de datos 908 03 hilo múltiple para conexiones = 0,50 mm²</p> <p data-bbox="183 817 1228 862">Hoja técnica de datos 908 15 PVC – línea de cableado = 0,50 mm²</p> <p data-bbox="183 1008 1228 1052">Hoja técnica de datos 908 06 hilo múltiple para conexiones = 0,75 mm²</p> <p data-bbox="183 1075 1228 1120">Hoja técnica de datos 908 13 PVC – línea de cableado = 0,75 mm²</p> <p data-bbox="183 1299 1125 1344">4.2 Especificaciones de líneas sección de conexión 1,0mm²</p> <p data-bbox="183 1377 869 1422">La hoja técnica de datos aún no está preparada</p> <p data-bbox="183 1556 1157 1601">Para otras líneas aprobadas ver LUMBERG - Lista de aprobaciones</p>		

5 Confección

5.1 Alimentación de conectores de enchufe

La alimentación de conectores de enchufe, según el tipo de entrega, se lleva a cabo mediante

- cargador de barras de PVC transparente

5.2 Ranura de corte

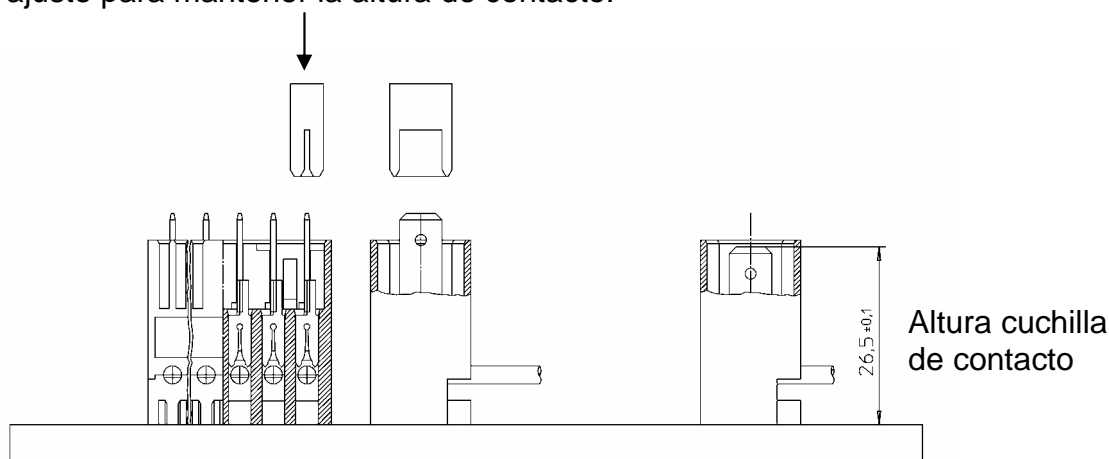
La sección de conexión de la línea (conductor) y la zona del desplazamiento de aislamiento (horquillas de corte) tienen que corresponderse. Para las horquillas de corte sólo se deben emplear los cables aprobados.

5.3 Estampa de indentación

Para garantizar un posicionamiento impecable de los contactos y no tener que dañar los portadores de contactos al indentar, la estampa de indentación, el contacto y la regleta de cuchillas tienen que corresponderse. Las estampas de indentación son parte de las máquinas de procesamiento.

5.4 Medida de ajuste de la máquina confeccionadora y altura de las cuchillas de contacto

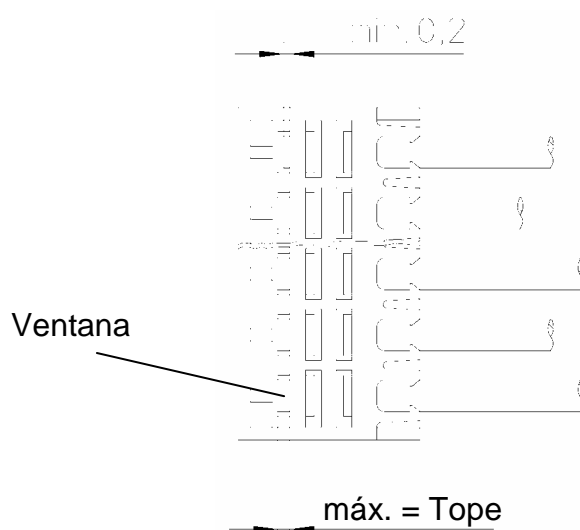
Una característica esencial para el funcionamiento del conector de enchufe es la altura de las cuchillas de contacto después de la confección. Ella viene determinada por la medida de ajuste en la máquina confeccionadora. Dependiendo de la regleta de cuchillas y del cable empleados, puede resultar necesaria una corrección de la medida de ajuste para mantener la altura de contacto.



Regleta de cuchillas 3647, 3647-1
Regleta de cuchillas 3648, 3648-2

5.5 Saliente de cable

Un saliente de cable correcto garantiza un contacto seguro de las contacto de las dos horquillas de corte. Hay que comprobar el saliente de cable después de la confección.

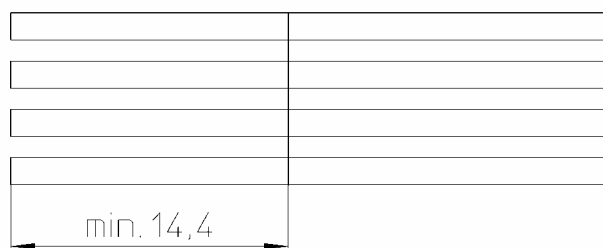


5.6 Cable

El cable no debe presentar ningún aislamiento defectuoso en dirección de la salida del alambre (control visual). Los extremos del cable tienen que cortarse rectos y sin rebabas, sin deformar la línea.



Hay que punzonar las líneas planas.



Instrucciones de procesamiento

Regletas de cuchillas en SKT (técnica de desplazamiento de aislamiento) MACROMODUL - Regletas de cuchillas

36 V 02 ES

Página 13 de 15

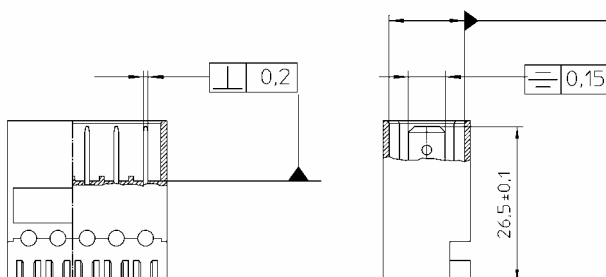
5.7 Caja


Después de la confección la caja no debe presentar ningún tipo de daños visibles (control visual).

Tiene que quedar garantizada la función de enchufe (control del funcionamiento).

El contacto tiene que sentar en posición correcta dentro de la caja (control visual).

Hay que mantener la altura de montaje de la cuchilla de contacto (control de medida).



LUMBERG CONNECT GMBH & CO KG	Instrucciones de procesamiento	
	Regletas de cuchillas en SKT (técnica de desplazamiento de aislamiento) MACROMODUL - Regletas de cuchillas	36 V 02 ES Página 14 de 15

6 Medidas para el control de la calidad

Para todos los pasos de trabajo y de proceso o para todas las modificaciones (p.ej. introducción de productos, cambio de líneas, cambio de herramientas/máquina) que pueden influir la calidad del producto, la organización responsable del paso de producción correspondiente tiene que determinar las medidas necesarias para el aseguramiento y el control de la calidad, así como responsabilizarse de su ejecución.

6.1 Características de calidad

Hay que tomar en consideración, entre otras, las características de calidad siguientes.

6.2 Características de calidad/ Conexión STK (en técnica de desplazamiento de aislamiento)

- Ancho de ranura (horquilla de corte)
- Posición central de la ranura de corte
- Calidad de la línea
- Profundidad de montaje del contacto
- Saliente de cable

6.2.1 Ancho de ranura

La empresa LUMBERG garantiza el mantenimiento del ancho de ranura.

6.2.2 Posición central de la ranura de corte

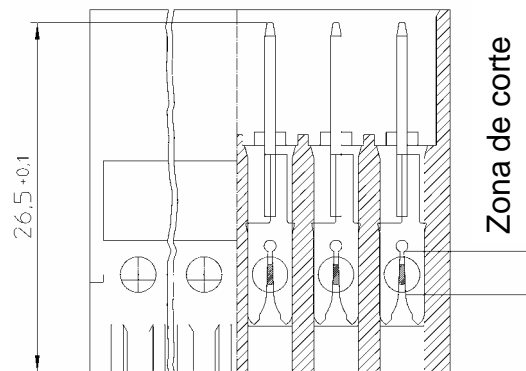
La posición central de la ranura de corte en relación con el alojamiento de líneas, tolerancia $\pm 0,1$, queda garantizada por el portador de contactos.

6.2.3 Calidad de la línea

Hay que respetar las especificaciones de LUMBERG descritas en 4.1. Las líneas específicas del cliente que aparecen aducidas en las listas de aprobación tienen que corresponderse con las hojas de datos que han sido puestas a nuestra disposición.

6.2.4 Profundidad de montaje del contacto

Hay que atenerse a la profundidad de montaje del contacto, pues ella determina la posición del cable en la zona de corte. Todos los conductores individuales tienen que quedar dentro de la zona de corte.



6.2.5 Saliente de cable

Hay que respetar el saliente de cable descrito en 6.5. Si el cable queda más atrás en la caja, ello no permite un contacto impecable.

6.3 Fuerza de ruptura del conductor

La fuerza de ruptura del conductor en el contacto de desplazamiento de aislamiento tiene que ser:

Línea de cableado PVC:	0,50 mm ²	> 100N
Línea de cableado PVC:	0,75 mm ²	> 100N
Línea de cableado de silicona	1,00 mm ²	>N (aún por determinar)

