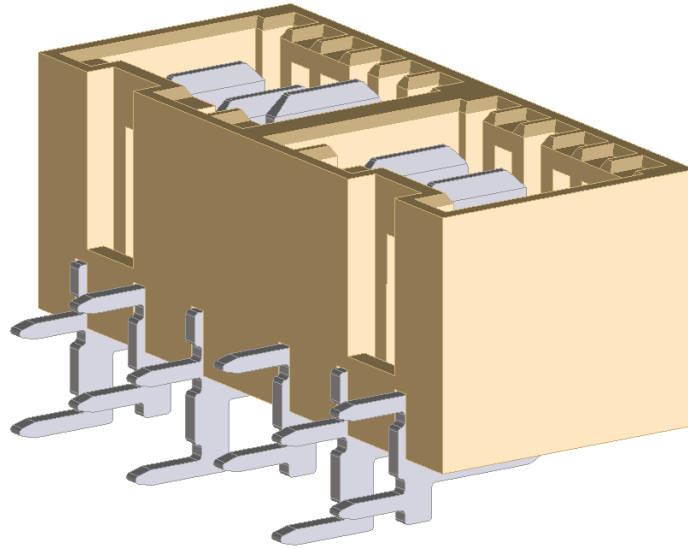
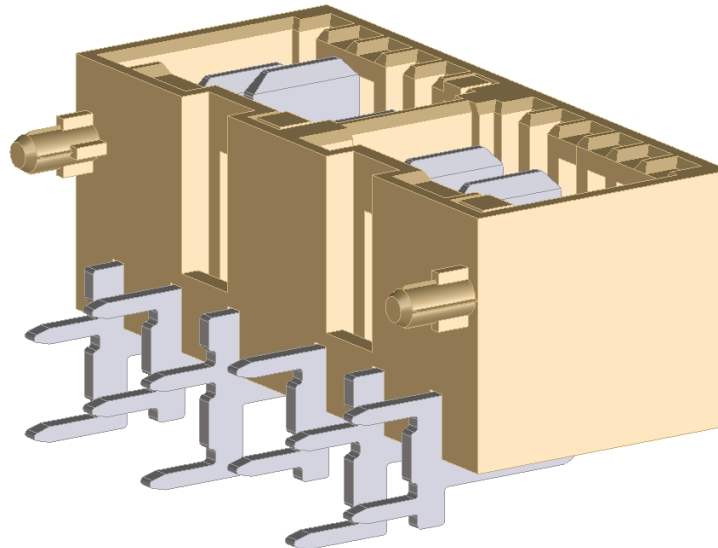


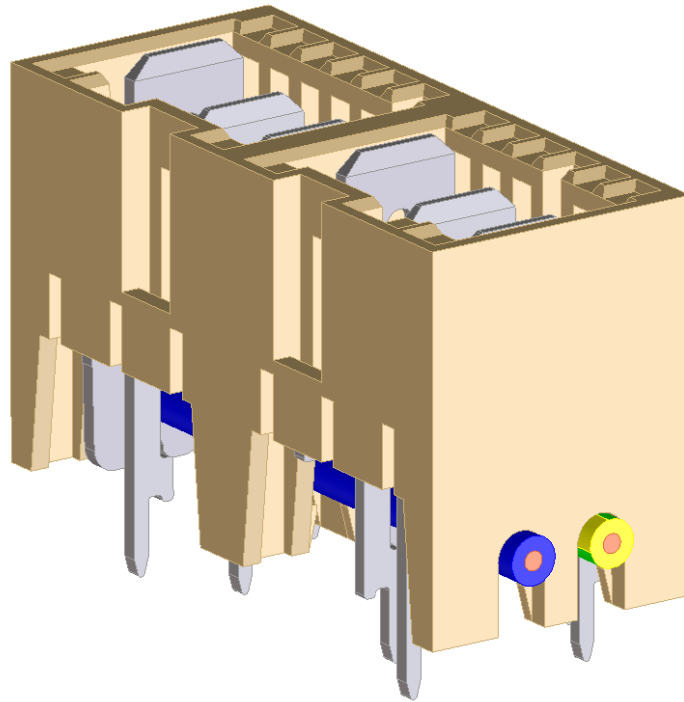
3673



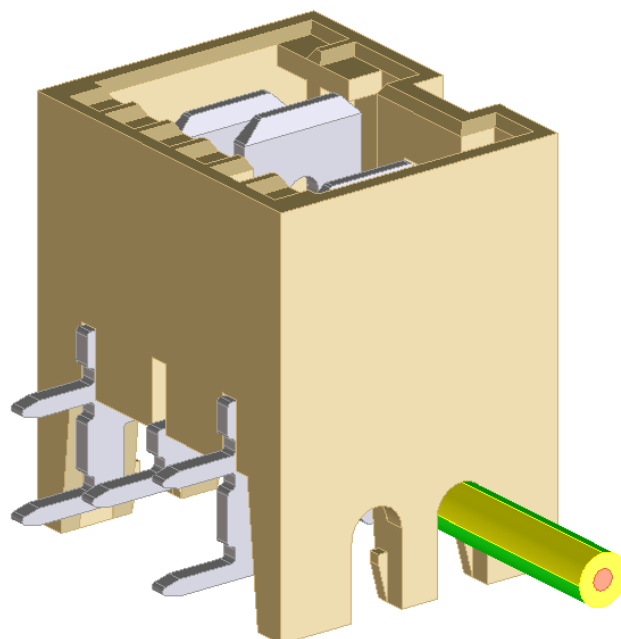
3674



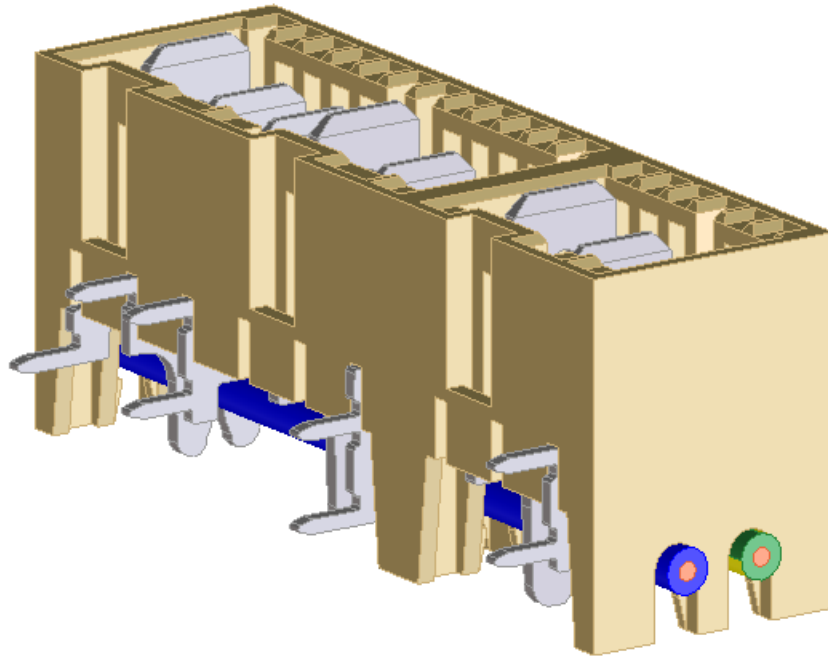
3676



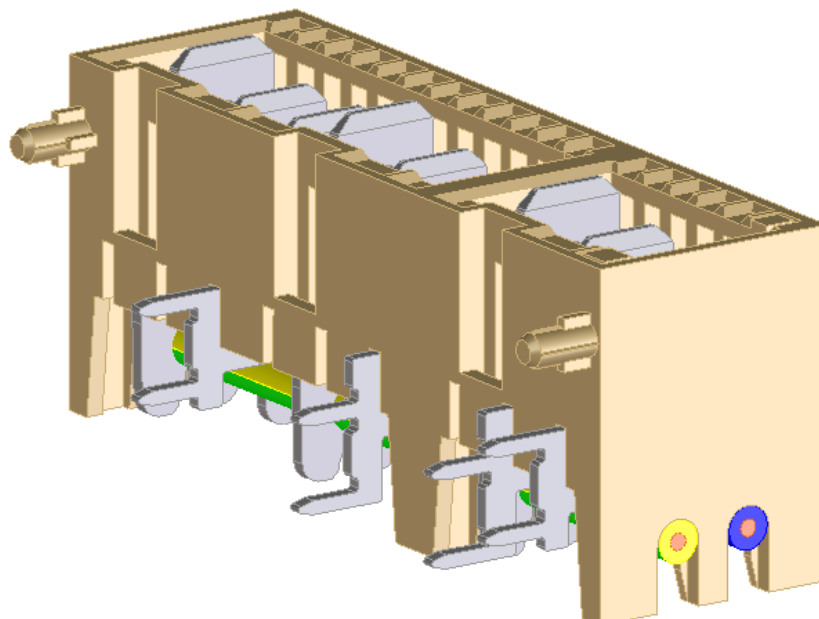
3677



3678



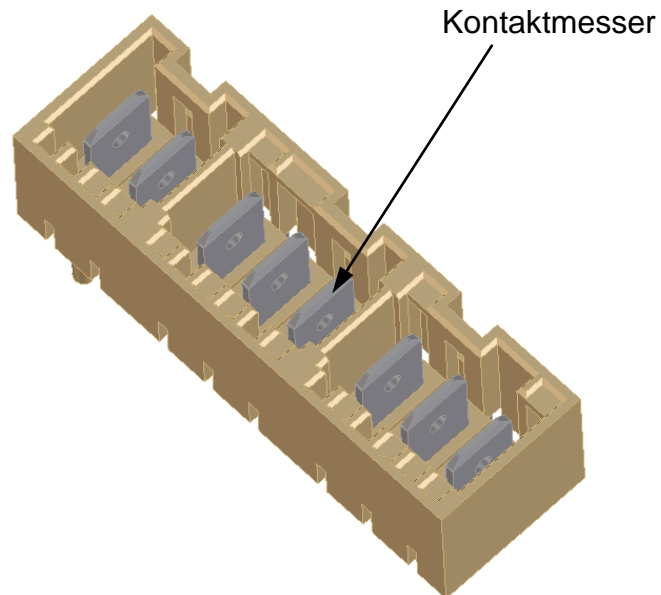
3679



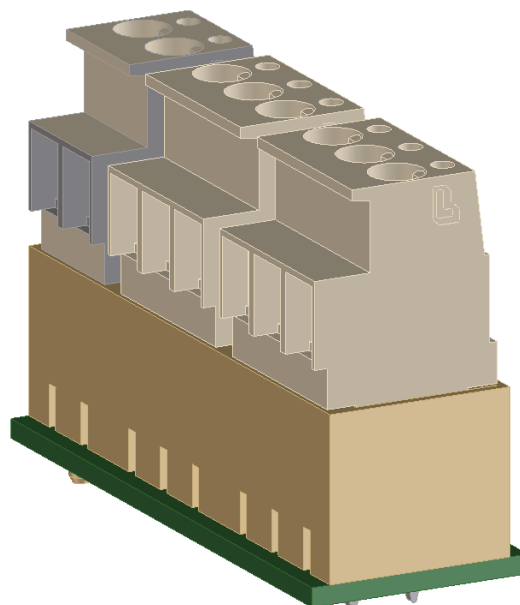
Inhaltsverzeichnis:

1 Systemmerkmale	7
1.1 Produkttypen	9
Messerleiste 3671	9
Messerleiste 3672	9
Messerleiste 3673	10
Messerleiste 3674	10
Messerleiste 3676	11
Messerleiste 3677	11
Messerleiste 3678	12
Messerleiste 3679	12
2 Kontaktprinzip	13
3 Verarbeitung	13
3.1 Lötprofil	13
3.2 Anlieferung	13
3.3 Niederhalter	13
3.4 Clinchen	14
3.5 Gehäuse	14
4 Kodierung	14
4.1 Kodierung nach RAST 5	14
5 Qualitätssicherungsmaßnahmen	15
5.1 Qualitätsmerkmale	15
5.2 Kontakteindrücktiefe	15
5.3 Haltekraft des Kontaktmessers im Kontaktträger	15
6 Lagerung	16

1 Systemmerkmale

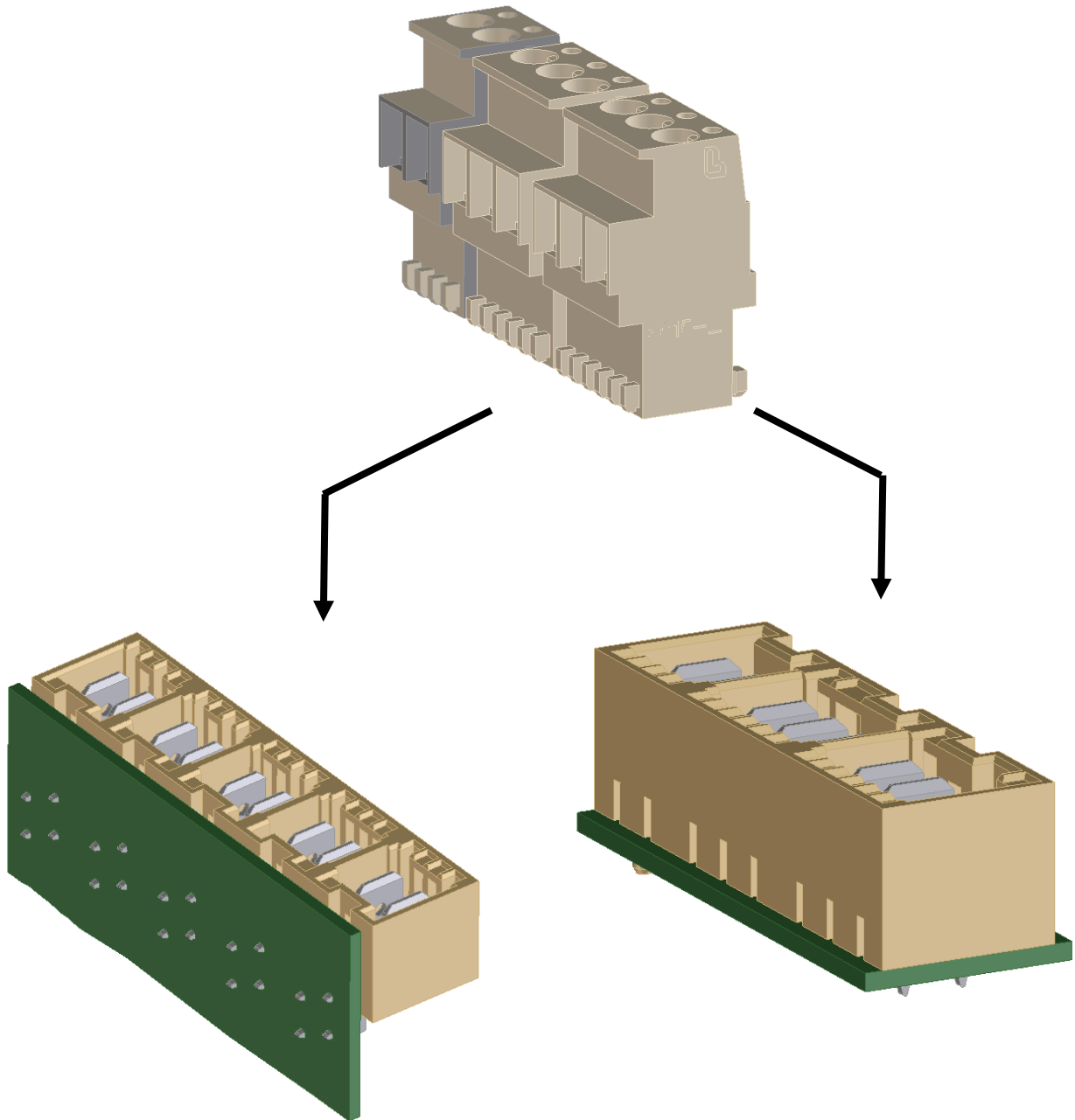


RAST 5 – Stecker in Messerleiste gesteckt



Die Stecker werden mit Messerleisten als indirekte Steckverbinder eingesetzt.

Stecker nach RAST 5



Type 3673

Type 3671

1.1 Produkttypen

Messerleiste nach RAST 5 – Standard

3 ... 27-polig Sn

3 ... 27-polig Ag (V167; Kontaktbereich versilbert, Lötbereich verzinkt)

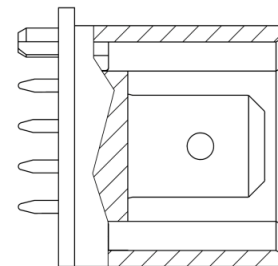
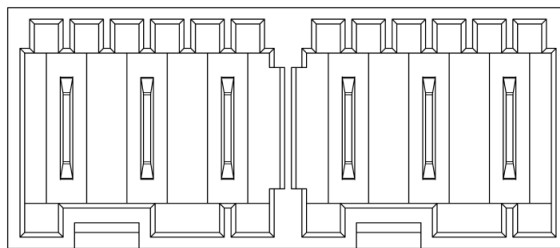
Folgende Stecker lassen sich in die Messerleiste stecken

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

Messerleiste 3671

Teilung 5 mm

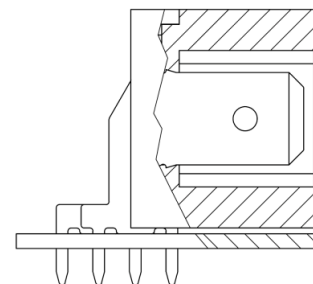
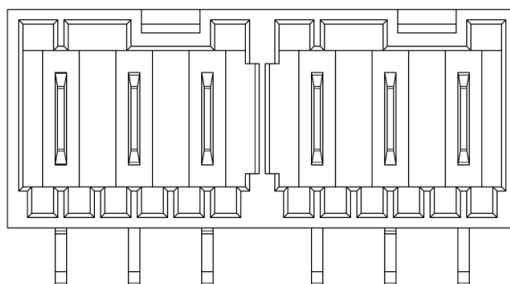
nach Datenblatt 3671 01



Messerleiste 3672

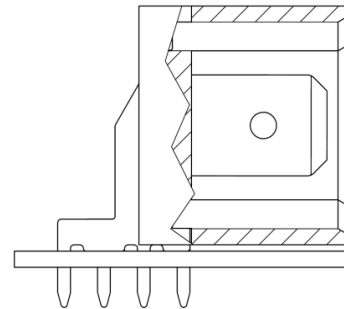
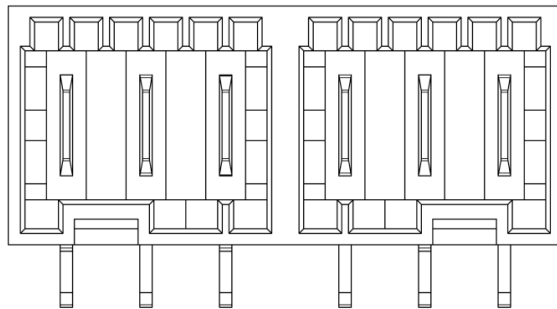
Teilung 5 mm

nach Datenblatt 3672 01



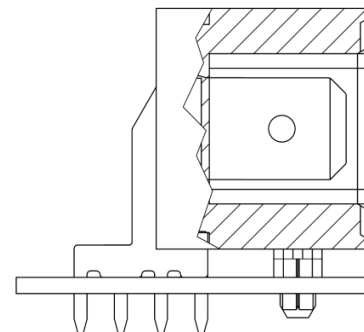
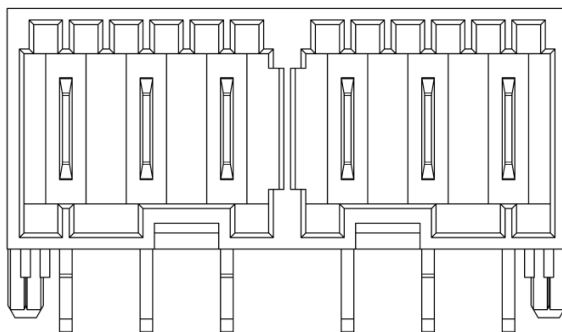
Messerleiste 3673

Teilung 5 mm
nach Datenblatt 3673 01



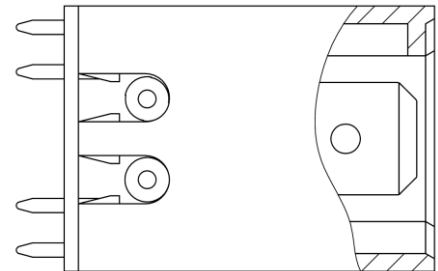
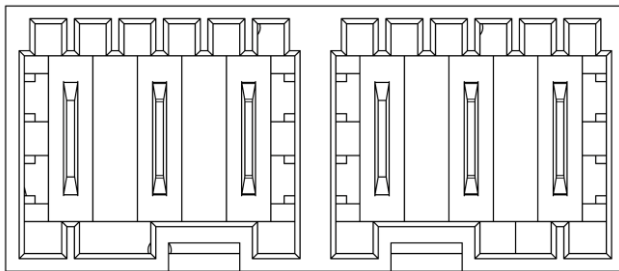
Messerleiste 3674

Teilung 5 mm
nach Datenblatt 3674 01



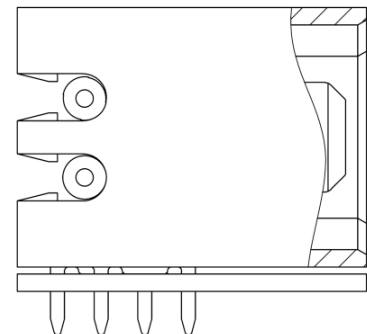
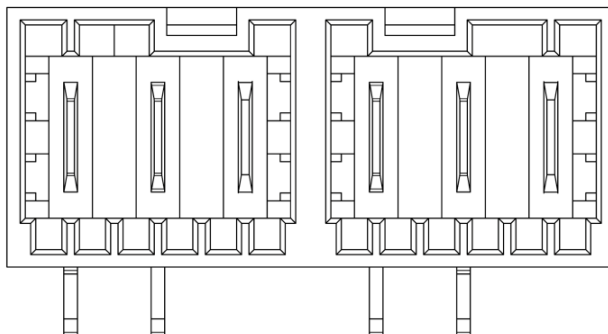
Messerleiste 3676

Teilung 5 mm
nach Datenblatt 3676 01



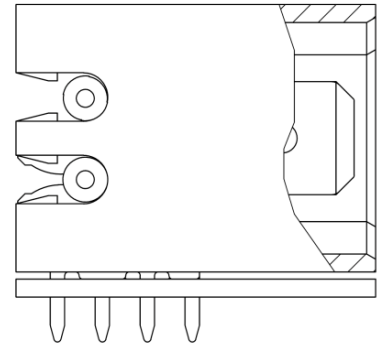
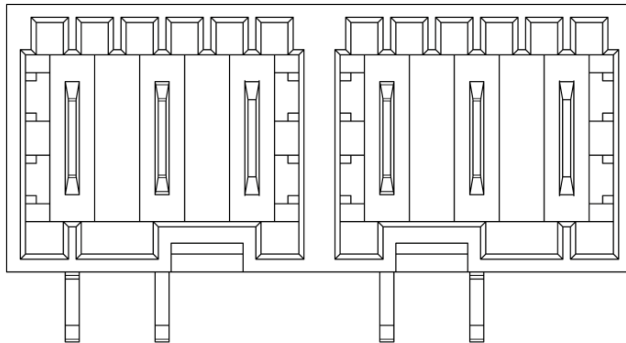
Messerleiste 3677

Teilung 5 mm
nach Datenblatt 3677 01



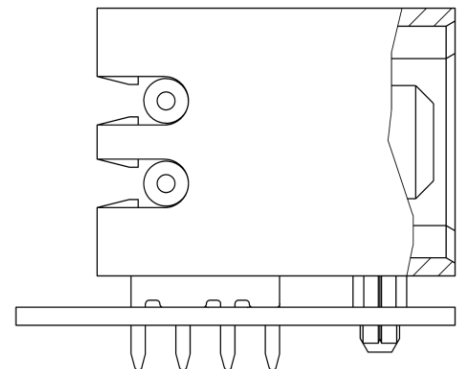
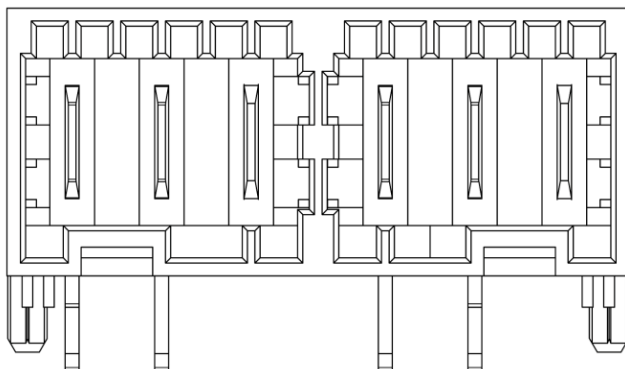
Messerleiste 3678

Teilung 5 mm
nach Datenblatt 3678 01

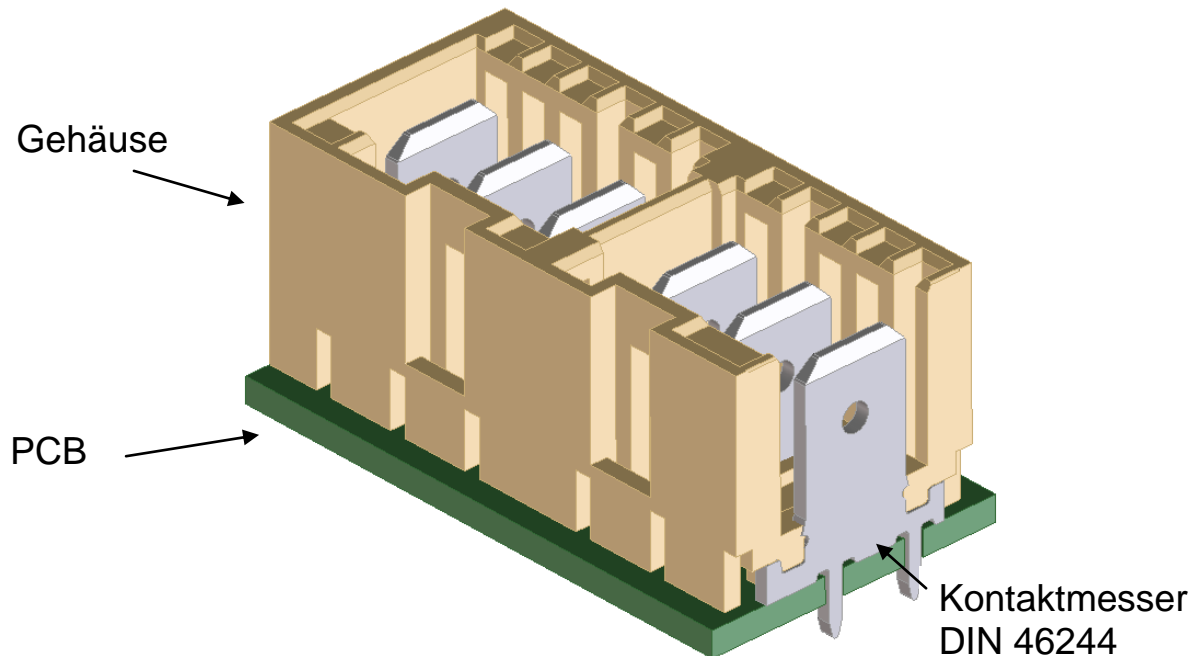


Messerleiste 3679

Teilung 5 mm
nach Datenblatt 3679 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.

3.3 Niederhalter

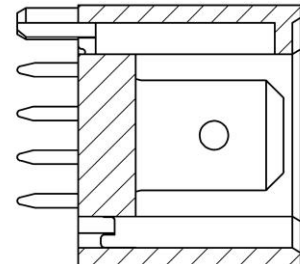
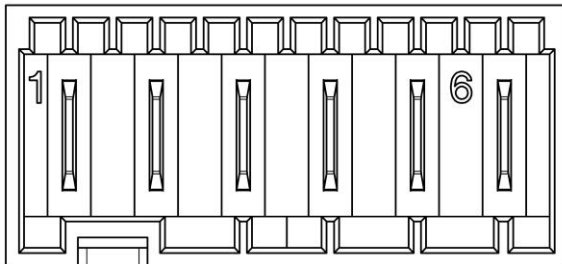
Wir empfehlen die Bauteile mit einem Niederhalter zu verarbeiten, um ein eventuell mögliches Aufschwimmen der Bauteile zu vermeiden.

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 sichergestellt werden.

3.5 Gehäuse



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

Die Steckfunktion muss gewährleistet sein (Empfehlung: Funktionsprüfung).

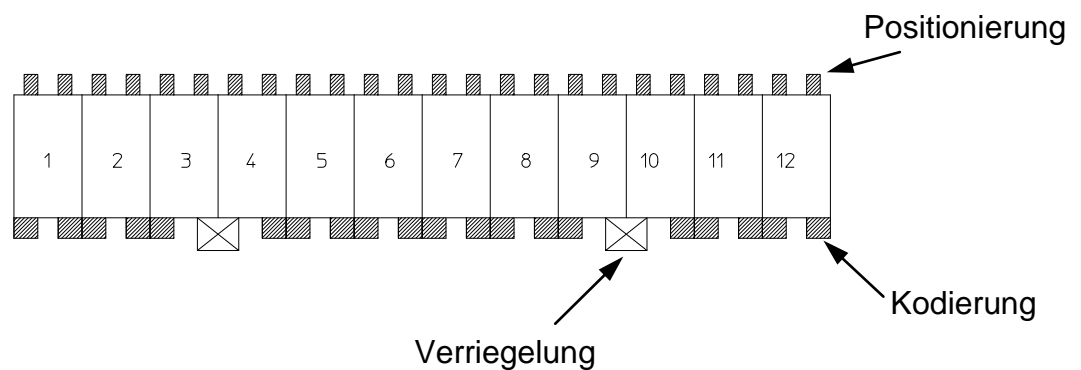
Die Kontaktmesser müssen in korrekter Lage im Gehäuse sitzen (z.B. Sichtkontrolle).

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.

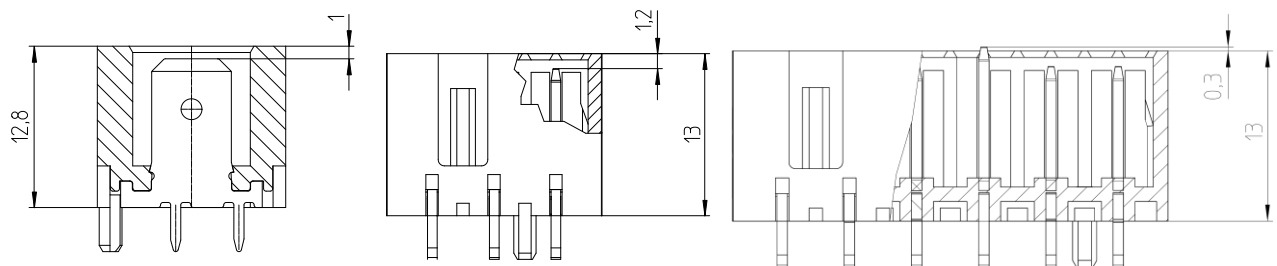
5.1 Qualitätsmerkmale

Folgende Qualitätsmerkmale sind unter anderem zu berücksichtigen:

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

5.2 Kontakteindrücktiefe

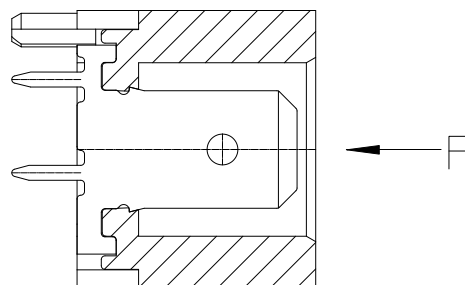
Die Kontakteindrücktiefe wird durch die Höhe des Kontaktträgers bestimmt.



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 verzinnte 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 verzinnte 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.

Für abweichende Temperatur- und Umweltbedingungen können alternative Verpackungsmöglichkeiten bei Lumberg angefragt werden.