

733500 / 733510

(nicht abgebildet)



733520 / 733530

(nicht abgebildet)



	Datum	Name	Ausg.	7	8	9	10	11	12
erstellt	27.09.18	fs	Name	jvoss	jvoss	jham			
freigegeben	24.04.25	russo	Datum	17.07.24	21.11.25	04.04.25			

Inhaltsverzeichnis

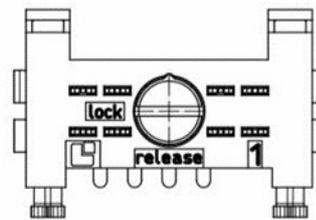
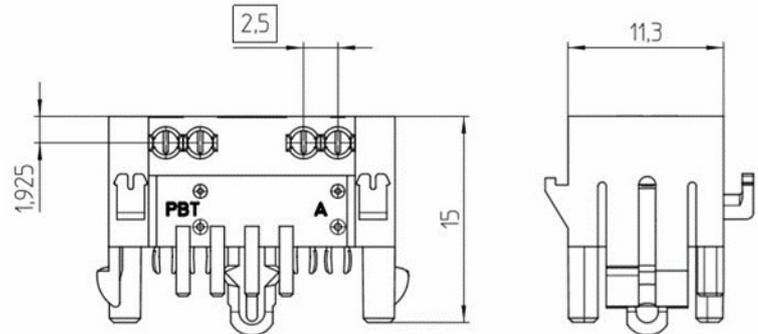
1. Produktbeschreibung	4
1.1. Produkttypen.....	4
Serie Smart SKEDD 733500.....	4
Serie Smart SKEDD 733510.....	4
Serie Smart SKEDD 733520.....	5
Serie Smart SKEDD 733530.....	5
2. Systemmerkmale	6
Serie Smart SKEDD 733500 / 733510.....	6
Serie Smart SKEDD 733520 / 733530.....	8
3. Kontaktprinzip	10
Direktes Stecken auf den Kontakt.....	10
Direktes Stecken auf die Leiterplatte.....	10
4. Kodierschneiden	11
4.1. Kodierung nach Smart SKEDD.....	11
4.2. Schneidmesser.....	11
5. Verarbeitungswerkzeuge und Maschinen	12
6. Leitungsausführungen	13
6.1. Leitungsspezifikationen Anschlussquerschnitt 0,38 mm ²	13
7. Konfektionierung	14
7.1. Zuführung der Stecker.....	14
7.2. Eindrückstempel.....	15
7.3. Einstellmaß der Konfektionierungsmaschine.....	15
7.4. Leitungsendlage.....	16
7.5. Leitung (Schaltlitze).....	17
7.6. Gehäuse.....	17
8. Qualitätssicherungsmaßnahmen	18
8.1. Qualitätsmerkmale.....	18
8.2. Qualitätsmerkmale / SKT-Anschluss.....	18
8.3. Breite des Schneidschlitzes.....	18
8.4. Mittenlage des Schneidschlitzes.....	18
8.5. Leitungsqualität.....	18
8.6. Kontakteindrücktiefe.....	19
8.7. Leitungsüberstand.....	19
8.8. Außereißkraft des Leiters.....	19
8.9. Kontaktöffnungsmaß.....	20
8.10. Elektrische Prüfung.....	20
9. Lagerbedingungen	20

1. Produktbeschreibung

1.1. Produkttypen

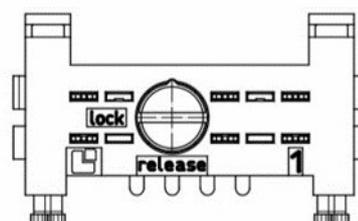
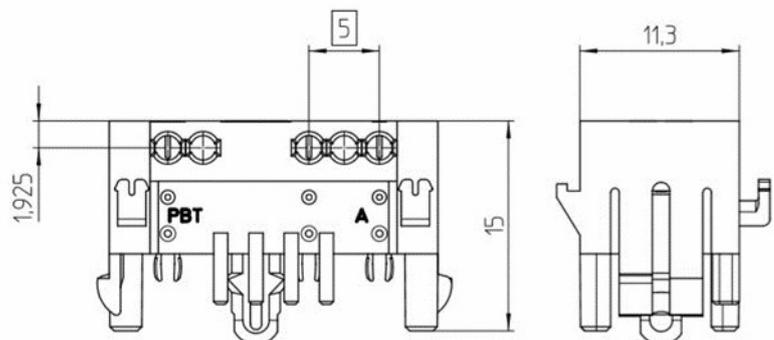
Serie Smart SKEDD 733500

Kontaktabstand 2,5 mm
 nach Datenblatt 733500 01



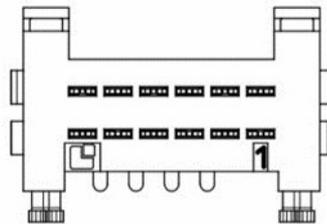
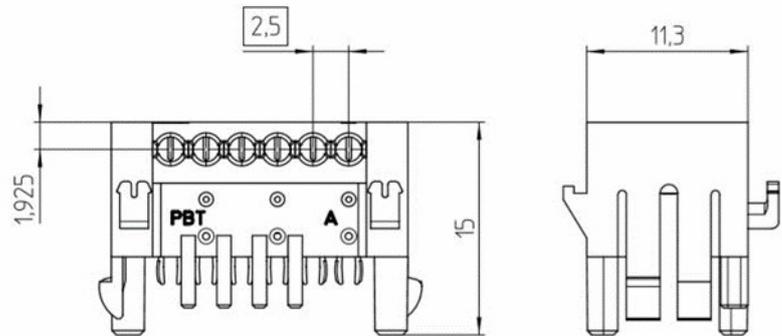
Serie Smart SKEDD 733510

Kontaktabstand 5,0 mm
 nach Datenblatt 733510 01



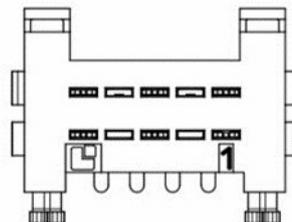
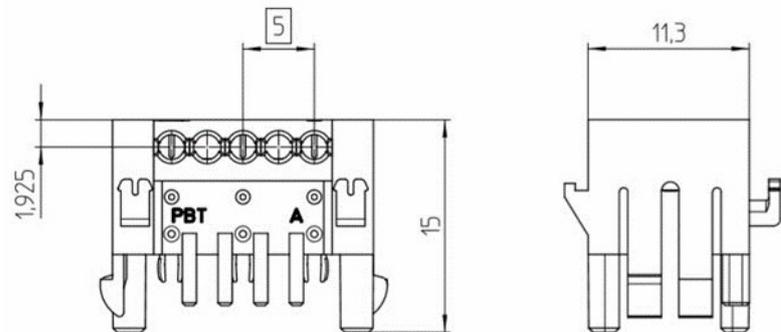
Serie Smart SKEDD 733520

Kontaktabstand 2,5 mm
nach Datenblatt 733520 01



Serie Smart SKEDD 733530

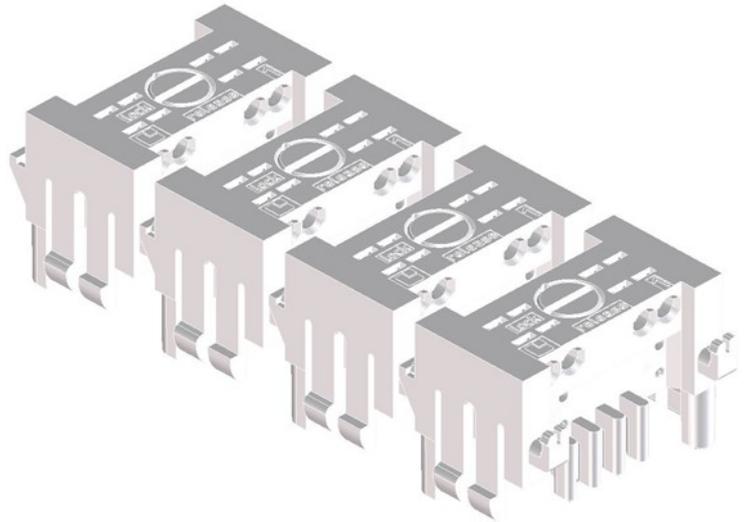
Kontaktabstand 5,0 mm
nach Datenblatt 733530 01



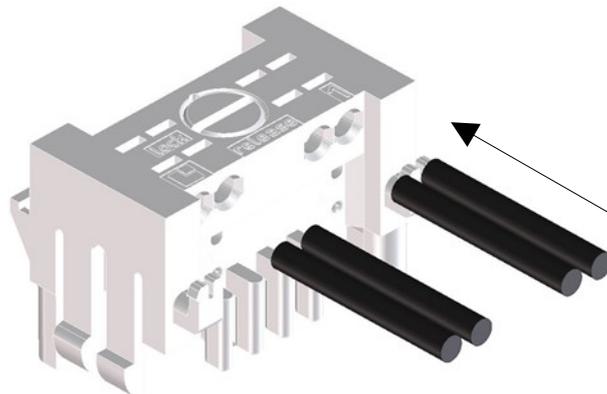
2. Systemmerkmale

Serie Smart SKEDD 733500 / 733510

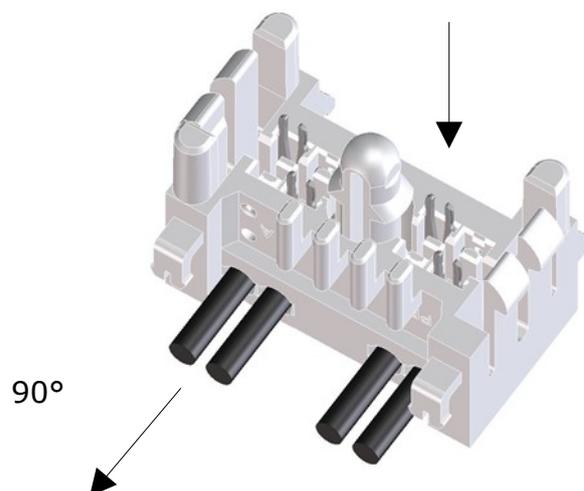
Einteiliger Kontaktträger
Kontakt in Vorraststellung
733500: Kontaktabstand 2,5 mm
733510: Kontaktabstand 5,0 mm



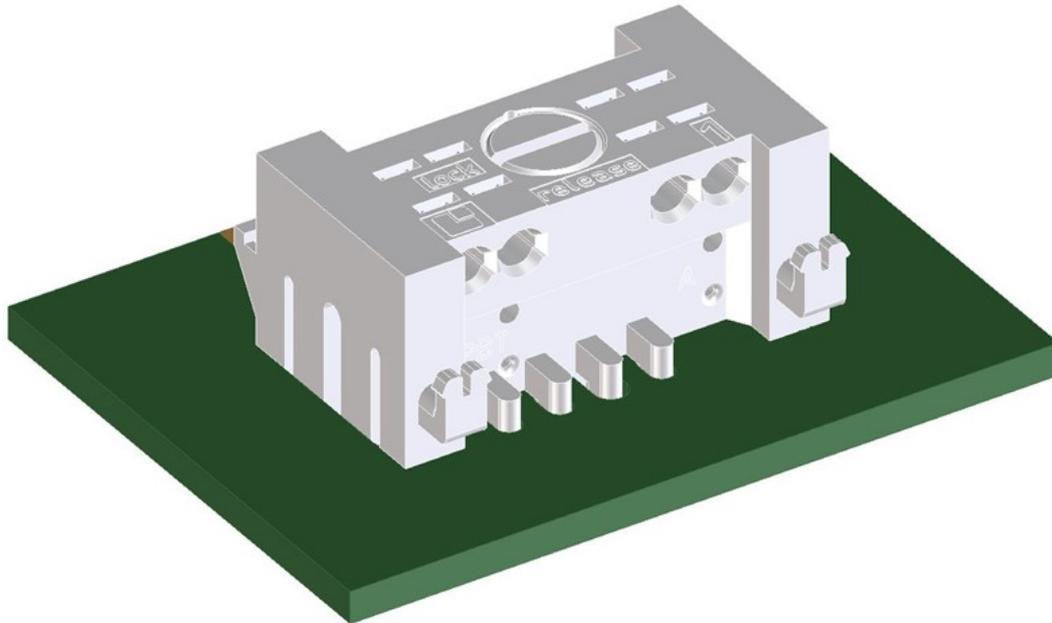
Leitungseinführung



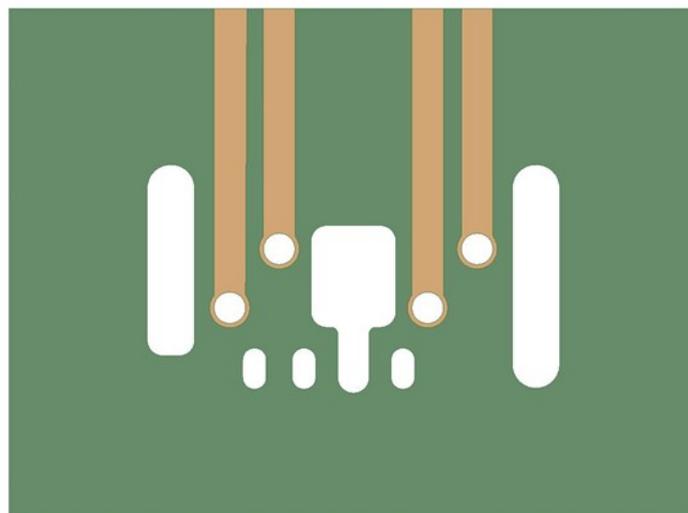
Schneidklemmverbindung durch Einpressen der Kontakte
Leistungsabgang 90°



Steckverbinder für direktes Stecken, in Schneidklemmtechnik, mit Kodierung, Positionierzapfen, Primärverriegelung durch Rastlaschen und Sekundärverriegelung durch Verriegelungs-Pin auf der Leiterplatte

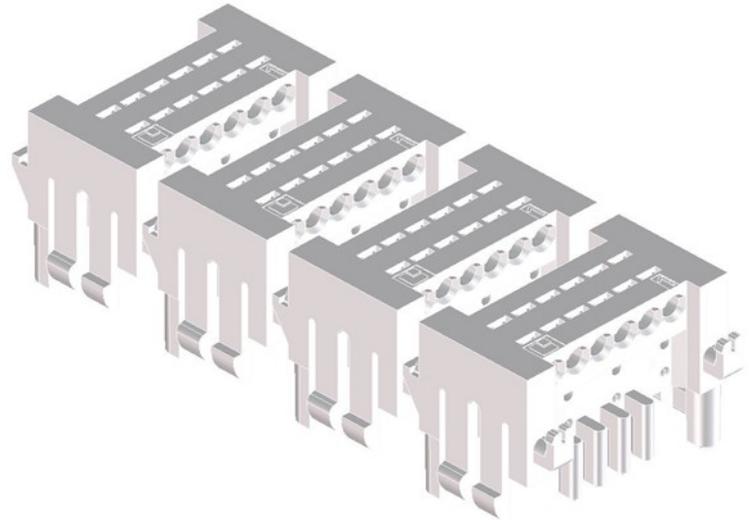


Leiterplatte

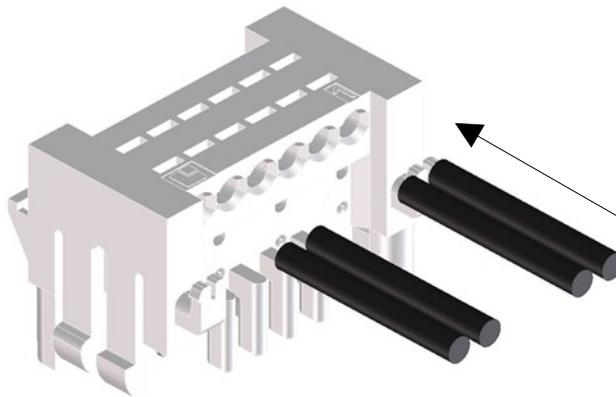


Serie Smart SKEDD 733520 / 733530

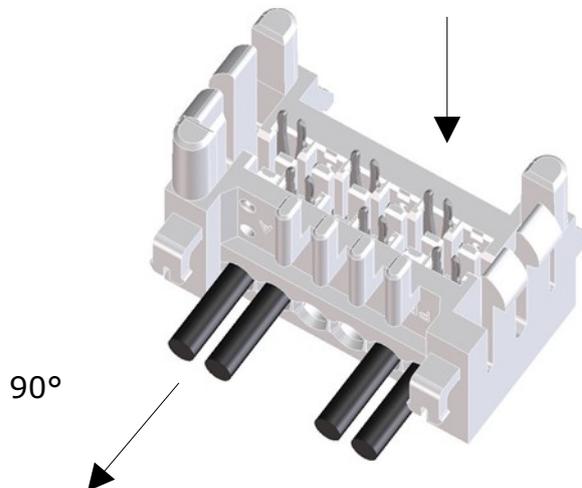
Einteiliger Kontaktträger
Kontakt in Vorraststellung
733520: Kontaktabstand 2,5 mm
733530: Kontaktabstand 5,0 mm



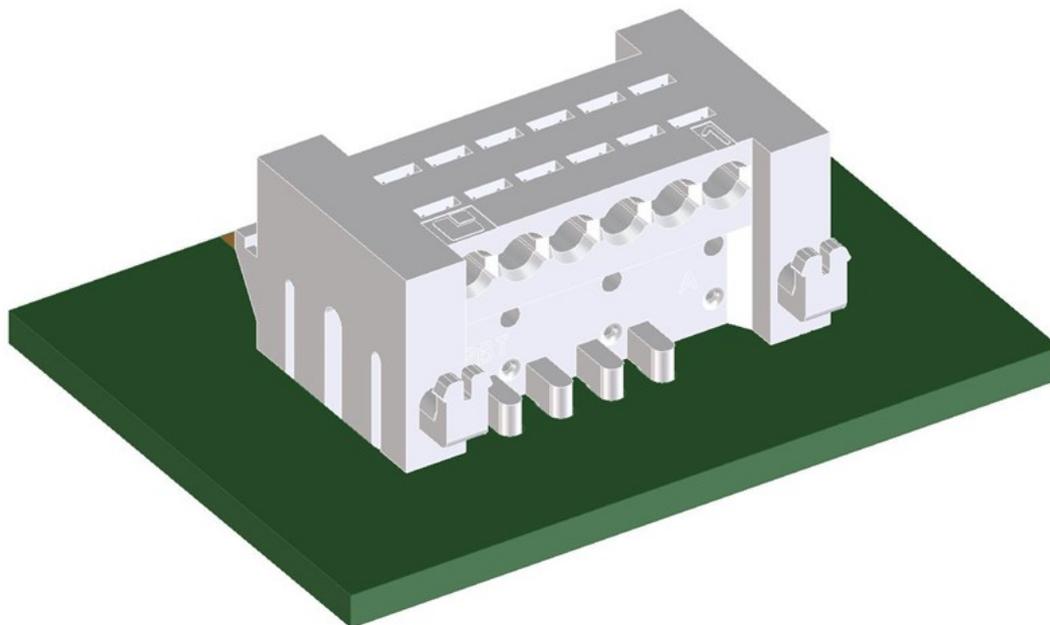
Leitungseinführung



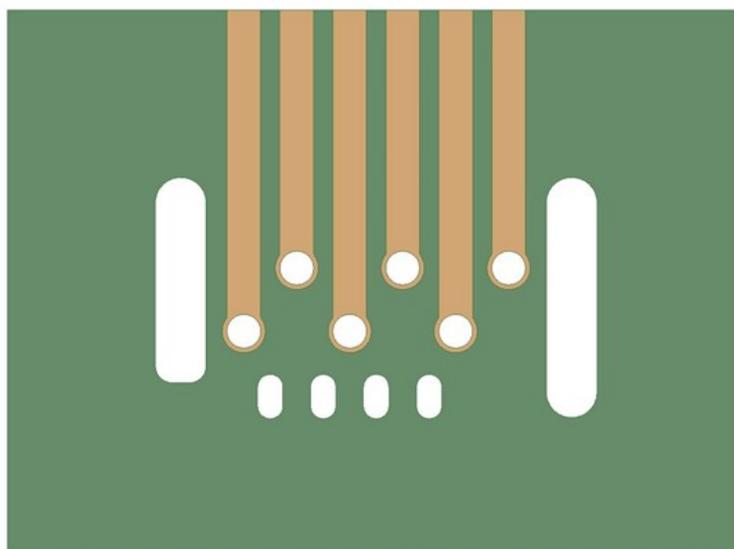
Schneidklemmverbindung durch Einpressen der Kontakte
Leistungsabgang 90°



Steckverbinder für direktes Stecken, in Schneidklemmtechnik, mit Kodierung, Positionierzapfen und Verriegelung durch Rastlaschen auf der Leiterplatte



Leiterplatte



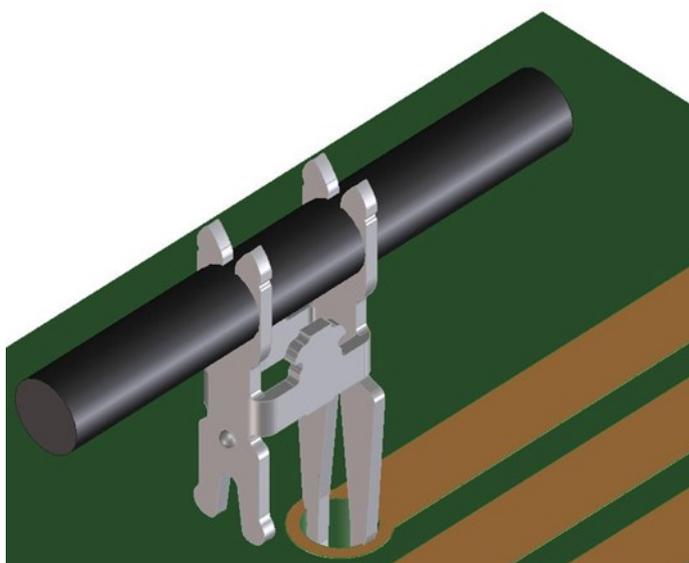
3. Kontaktprinzip

Direktes Stecken auf den Kontakt



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

Direktes Stecken auf die Leiterplatte



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

4. Kodierschneiden

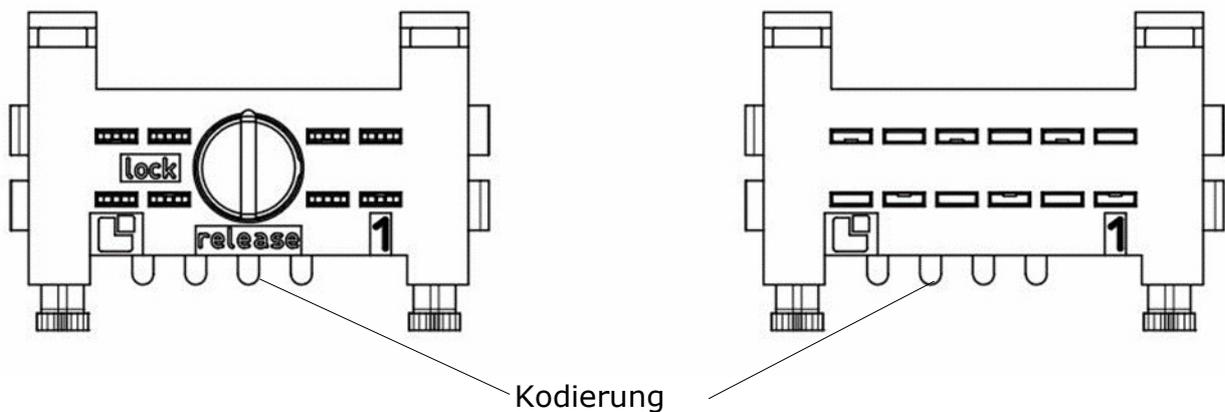
Die Zuordnung von Stecker, Farbe und Kodierschnitt fällt in den alleinigen Verantwortungsbereich des Kunden.

Achtung!

Die Steckverbinder sind immer in Steckrichtung gekennzeichnet.

4.1. Kodierung nach Smart SKEDD

Grundstecker in Steckrichtung



4.2. Schneidmesser

Um ein sauberes Abschneiden der Kodierung zu gewährleisten, sind nur Schneidmesser von Lumberg zu verwenden. Ein minimaler verbleibender Schneidgrat ist zulässig.

<p>LUMBERG CONNECT GMBH</p> <p>Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle</p>	<h1>Verarbeitungsanweisung</h1>	
	<p>Steckverbinder Smart SKEDD</p>	<p>7335V01DE</p> <p>Seite 12 von 20</p>

5. Verarbeitungswerkzeuge und Maschinen

Funktion, Sicherheit und Qualität der Steckverbinder ist durch Einsatz von Lumberg-Verarbeitungsmaschinen gewährleistet. Es ist hierbei zu berücksichtigen, dass die Steckverbinder vor der Verarbeitung / Konfektionierung nicht elektrisch geprüft sind, und deshalb eine elektrische Prüfung nach dem Konfektionieren dringend empfohlen wird.

Für andere Verarbeitungseinrichtungen trägt der Anwender die alleinige Verantwortung.

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

Manuelles Verarbeitungswerkzeug

Zum Konfektionieren von Steckverbindern, ausgelegt für Einzelfertigung- und Kleinserien.

Manuelle Verarbeitungsvorrichtung

Zum Konfektionieren von Steckverbindern, ausgelegt für Kleinserien.

Pneumatische Verarbeitungsvorrichtung

Pneumatisch unterstützte Verarbeitungsvorrichtung mit manueller Kabel- und Steckerzuführung, ausgelegt für Klein- und Mittelserien.

Halbautomatische Verarbeitungsmaschine

Zum wirtschaftlichen Konfektionieren von automatisch zugeführten Steckverbindern und manueller Kabelzuführung, ausgelegt für Serienfertigung.

Vollautomatische Verarbeitungsmaschine

Zum optimalen Konfektionieren von automatisch zugeführten Leitungen und Steckverbindern, ausgelegt für industrielle Großserienfertigung.

6. Leitungsausführungen

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

6.1. Leitungsspezifikationen Anschlussquerschnitt 0,38 mm²

Technisches Datenblatt 908 14

Technisches Datenblatt 908 30

Technisches Datenblatt 908 85

Technisches Datenblatt 908 86

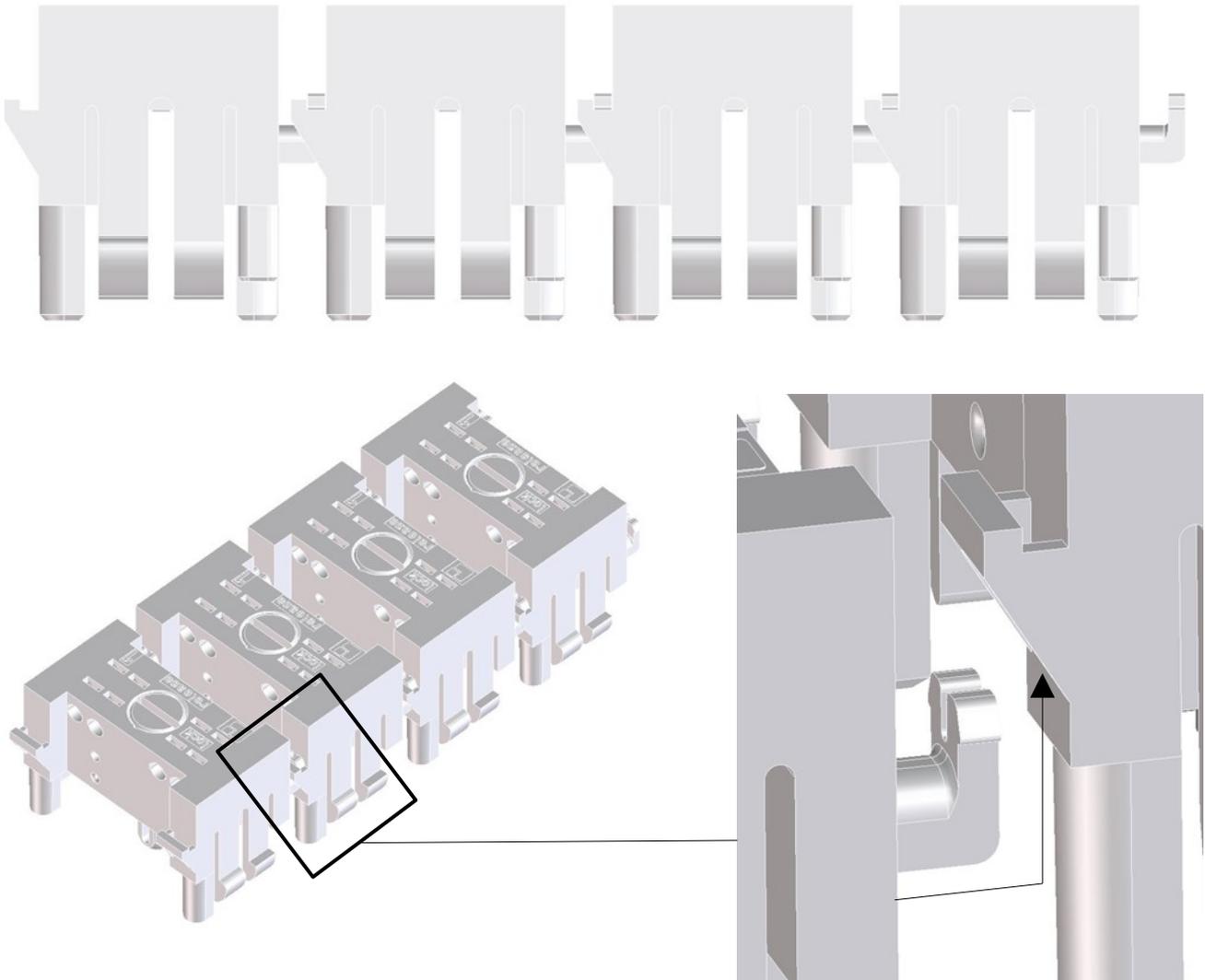
Andere freigegebene Leitungen – Freigabeliste, im Internet unter www.lumberg.com

7. Konfektionierung

Steckverbinder und Leitungsquerschnitt sind gemäß der Lumberg-Spezifikation miteinander abzustimmen (siehe technisches Datenblatt).

7.1. Zuführung der Stecker

Es werden Ketten mit zusammen gegurteten Steckverbindern verarbeitet. Die Steckverbinder werden zur Verarbeitung vereinzelt. Vor dem Konfektionieren ist ein Abtrennen der Kettenanbindung erforderlich. Zum Optimieren der Verarbeitung können Ketten im Bedarfsfall durch einfaches Zusammenfügen der Kettenanbindung (siehe Abbildung) automatengerecht verbunden werden.



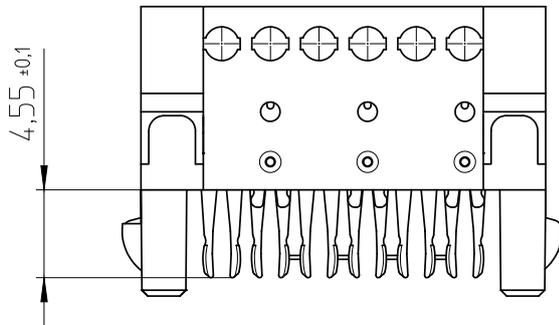
7.2. Eindrückstempel

Es sind Eindrückstempel von Lumberg zu verwenden.
Stempel: Frei von Schmier- und Gleitmitteln.

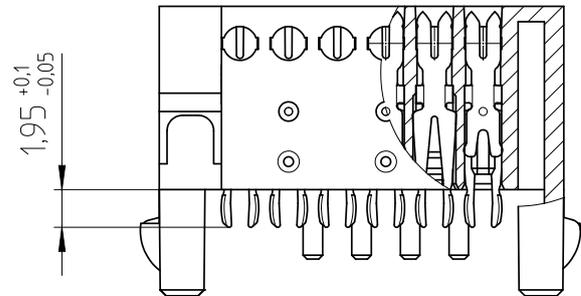
7.3. Einstellmaß der Konfektionierungsmaschine

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

Vorraststellung

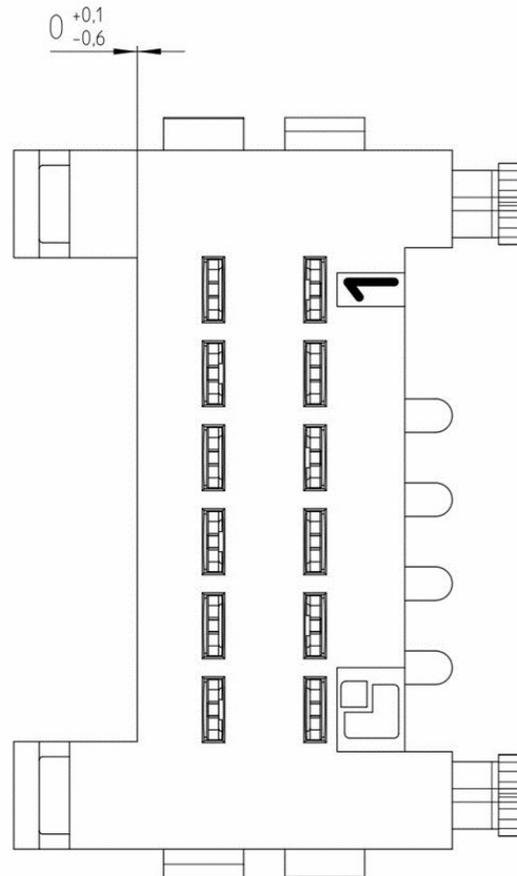


Konfektioniert



7.4. Leitungsendlage

Ein richtiger Leitungsüberstand (max. 0,1 mm) gewährleistet das Kontaktieren beider Schneidklemmen. Die korrekte Leitungsendlage ist bei der Verarbeitung der Steckverbinder zu berücksichtigen und nach der Konfektionierung mit geeigneten Maßnahmen zu prüfen. Die Endlagenabfrage muss zu 100% durchgeführt werden.



7.5. Leitung (Schaltlitze)

Die Leitungsenden müssen gerade und gratfrei abgeschnitten werden ohne die Leitung zu deformieren.

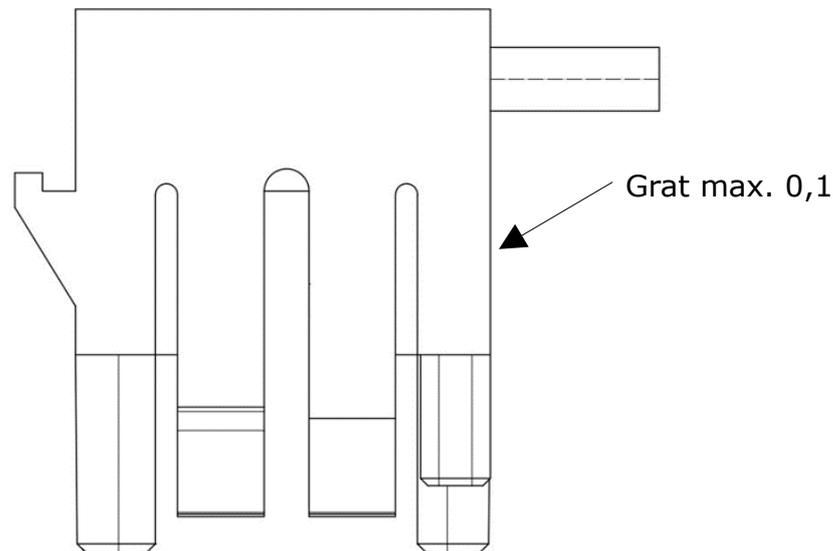


Die Leitung darf in Richtung Leitungsausgang keine beschädigte Isolation aufweisen (Sichtkontrolle).

Zwischen den beiden Schneidklemmen ist ein Aufreißen der Isolation zulässig.

7.6. Gehäuse

Nach dem Konfektionieren darf das Gehäuse keinerlei sichtbare Beschädigungen aufweisen (Sichtkontrolle). Die Kettenanbindungen müssen gratfrei abgeschnitten sein.



LUMBERG CONNECT GMBH Im Gewerbepark 2 58579 Schalksmühle	<h1>Verarbeitungsanweisung</h1>	 <small>passion for connections</small>
	Steckverbinder Smart SKEDD	7335V01DE Seite 18 von 20

8. 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.

8.1. Qualitätsmerkmale

Folgende Qualitätsmerkmale sind unter anderem zu berücksichtigen:

8.2. Qualitätsmerkmale / SKT-Anschluss

- Breite des Schneidschlitzes (Schneidklemme)
- Mittenlage des Schneidschlitzes (Schneidklemme)
- Leitungsqualität
- Drahteindrücktiefe
- Leitungsüberstand
- Elektrische Prüfung

8.3. Breite des Schneidschlitzes

Die Einhaltung der Breite des Schneidschlitzes wird von Firma Lumberg gewährleistet.

8.4. Mittenlage des Schneidschlitzes

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

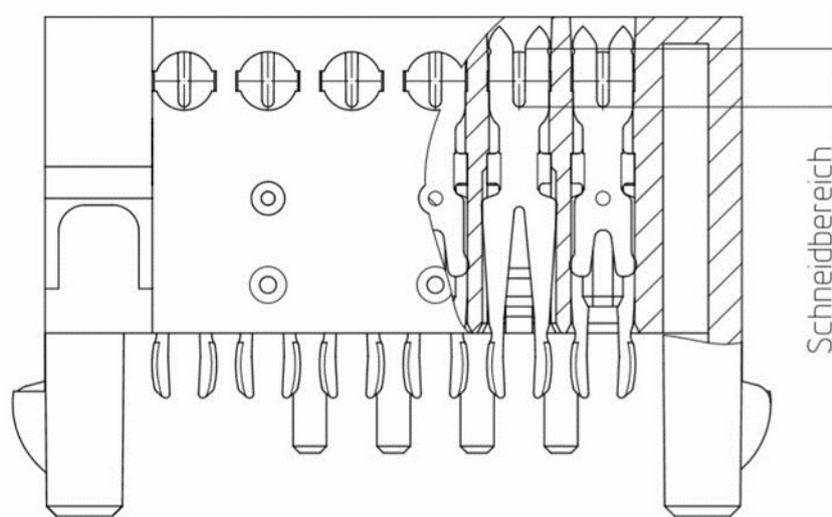
8.5. Leitungsqualität

Die unter 6.1 beschriebenen Lumberg-Leitungsspezifikationen müssen eingehalten werden. Kundenspezifische Leitungen, welche in den Freigabelisten aufgeführt werden, müssen den uns zur Verfügung gestellten Datenblätter entsprechen.

Es dürfen nur von Lumberg freigegebene Leitungen eingesetzt werden. Werden Leitungen verwendet, welche nicht in den Freigabelisten aufgeführt sind, liegt die Verantwortung für die korrekte Kontaktierung der Leitung beim Anwender.

Der Anwender hat sicherzustellen, dass alle freigegebenen Leitungen der Lieferqualität entsprechen. Dafür sind u.a. der Leitungsquerschnitt, die Konzentrität, die Mikroshorhärte und die Schlaglänge zu überprüfen.

8.6. Kontakteindrücktiefe



Die Drahteindrücktiefe wird durch die Höhe des Kontaktträgers bestimmt. Alle Einzelleiter müssen im Schneidbereich liegen und dürfen nicht durchtrennt sein.

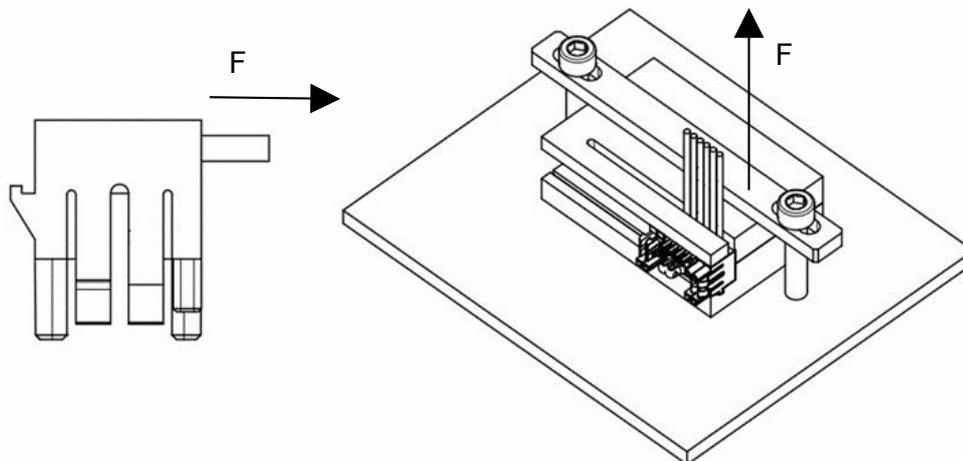
8.7. Leitungsüberstand

Der unter 7.4 beschriebene Leitungsüberstand muss eingehalten werden. Ein Zurückstehen der Leitung in das Gehäuse führt zu keiner einwandfreien Kontaktierung.

8.8. Außereißkraft des Leiters

Minimale Ausreißkraft des Leiters aus dem Schneidklemmkontakt muss sein:

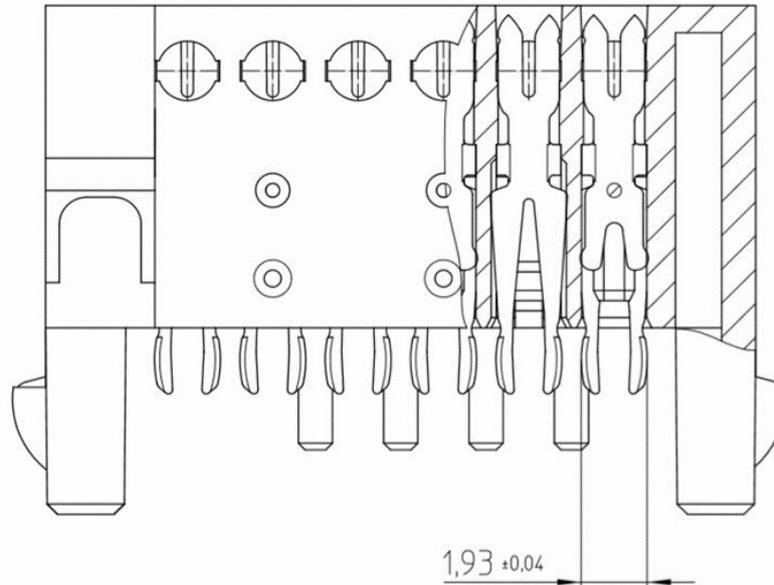
PVC – Verdrahtungsleitung: $0,38 \text{ mm}^2 > 50 \text{ N}$



Der angegebene Wert für die Leiterausreißkraft ist ein in einem Versuch, an einer Standardleitung $0,38 \text{ mm}^2$, ermittelter typischer Wert. Dieser Wert wurde unter Laborbedingungen ermittelt und dient als Richtwert. Für die Ermittlung der Ausreißkraft wurde eine Geschwindigkeit von 50 mm/min verwendet.

8.9. Kontaktöffnungsmaß

Kontaktöffnungsmaß nach dem Konfektionieren.



8.10. Elektrische Prüfung

Die elektrische Prüfung ist durchzuführen nach IPC/WHMA-A-620.

Art und Umfang der elektrischen Prüfungen (z.B. Kurzschlussprüfung, Durchgangsprüfung, Isolationsprüfung, Hochspannungsprüfung, etc.) sind je nach Applikation und Verarbeitungsmaschine festzulegen.

9. Lagerbedingungen

Die allgemeinen Lagerbedingungen sind im Internet unter www.lumberg.com Downloads abgelegt. Vorgegebene Lagerbedingungen müssen eingehalten werden.