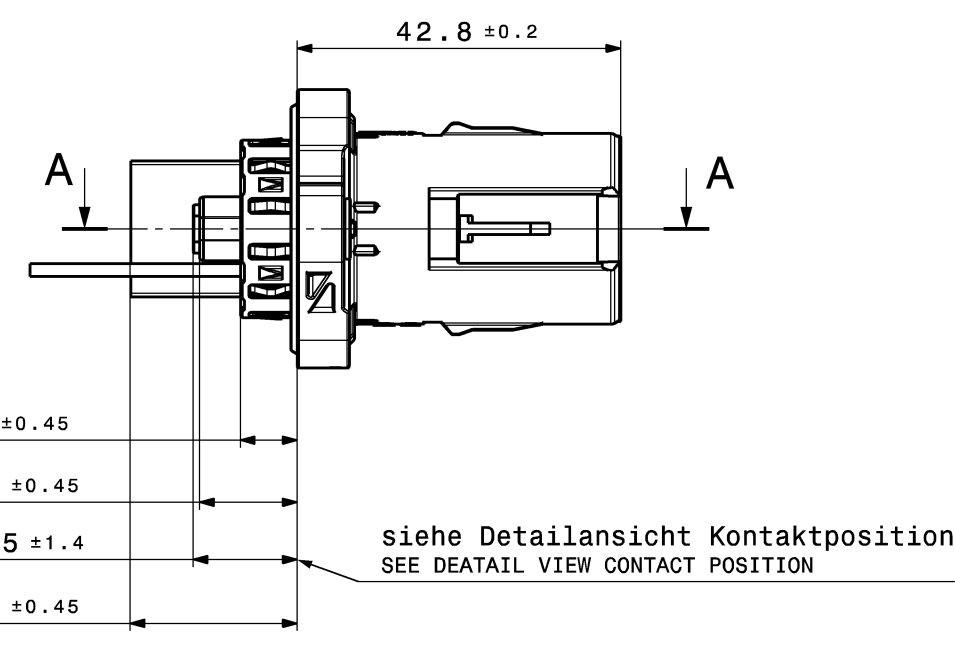


PIN3 / PIN4  
 HVIL Buchsenkontakt 1.2 Ag  
 MLK Kostal Nr.: 3 21 24 73401 0  
 3 21 24 73402 0  
 MCON Tyco Nr.: 7-1452653-3  
 7-1452656-3  
 HVIL FEMALE CONTACT 1.2 Ag  
 MLK KOSTAL NO.: 3 21 24 73401 0  
 3 21 24 73402 0  
 MCON TYCO NO.: 7-1452653-3  
 7-1452656-3

03

Axialdichtung HPS40-2  
 Silikon 30 Shore  
 Farbe: Gruen  
 AXIAL SEAL HPS40-2  
 SILICONE 30 SHORE  
 COLOUR: GREEN



siehe Detailsicht Kontaktposition  
 SEE DETAIL VIEW CONTACT POSITION

2x Einpressbuchsen HPS40-2  
 Material: Stahl  
 Oberflaeche: ZnNi  
 2x PRESS IN SOCKETS HPS40-2  
 MATERIAL: STEEL  
 SURFACE: ZnNi

Stiftleiste HPS40-2  
 PA66 GF35  
 Brennbarkeitsklasse: V0  
 PLUG SOCKET HPS40-2  
 PA66 GF35  
 FLAMEABILITY CLASS: V0

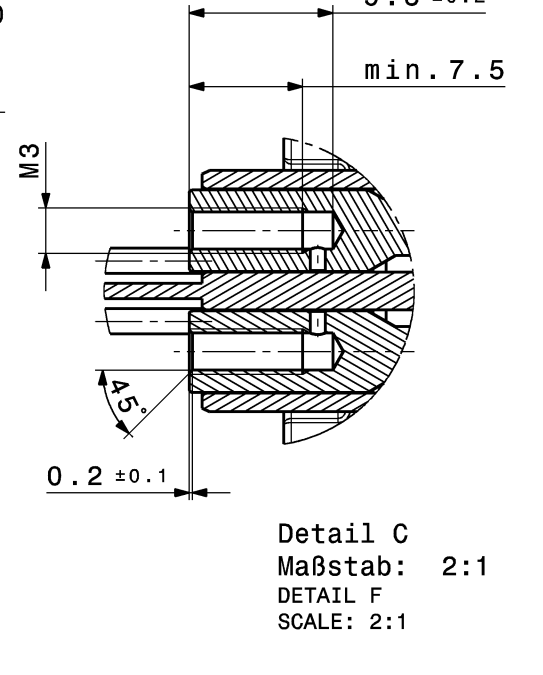
HV Stiftkontakte  
 Oberflaeche: Ag  
 HV MALE CONTACT  
 SURFACE: Ag

Schirmkontaktblech HPS40-2  
 Material: Cu Leg.  
 Oberflaeche: Ag partiell  
 SHIELD CONTACT SLEEVE HPS40-2  
 MATERIAL: CU ALLOY  
 SURFACE: Ag PARTIAL

Kontaktteiltraeger HPS40-2 2+2P01  
 Material: PBT  
 CONTACT HOLDER HPS40-2 2+2PIN  
 MATERIAL: PBT

Sekundaerriegel HPS40-2 2+2P01  
 Material: PA  
 SECONDARY LOCK HPS40-2 2+2PIN  
 MATERIAL: PA

Schnittansicht A-A  
 SECTION VIEW: A-A



Detail C  
 Maßstab: 2:1  
 DETAIL F  
 SCALE: 2:1

**Bemerkungen**  
 NOTES

Kodierung A gezeichnet  
 CODING A DRAWN

Zulaessiger Temperaturbereich fuer den verwendeten Kunststoff:  
 -40°C bis 140°C ueber einen Zeitraum von 8000h.  
 Die genauen Eigenschaftsveraenderungen der Kunststoffe sind  
 den Kunststoffdatenblaettern zu entnehmen  
 ALLOWABLE TEMPERATURE RANGE FOR THE USED PLASTIC PARTS:  
 -40°C TILL 140°C WITHIN A TIME RANGE OF 8000h,  
 THE SPECIFIC CHARACTERISTIC CHANGES OF THE PLASTIC ACC. PLASTIC DATA SHEET

Massgebend ist der deutsche Text!  
 GERMAN TEXT IS VALID!

Massliche sowie darstellerische Abweichungen gegeneuber  
 Detailzeichnungen sind zu vernachlaessigen.  
 Masse der Detailzeichnungen haben Vorrang.  
 DIMENSIONAL AND PICTURED DEVIATIONS BESIDE DETAIL DRAWINGS  
 ARE NEGLIGIVLE. DIMENSIONS OF THE DETAIL VIEWS HAVE PRIORITY.

Produktspezifikation siehe HA Nr.: EPS-100105  
 PRODUCT SPECIFICATION HA NO.: EPS-100105  
 Verarbeitungspezifikation HA Nr.: EVS-100105  
 PROCESS SPECIFICATION HA NO.: EVS-100105

Hirschmann AV siehe HA Zng. 808-188-...01  
 HIRSCHMANN AV SEE HA DRAWING 808-188-...01

Passend zu HPS40-2 2+2P01 Buchsenstecker, siehe Zeichnung:  
 ADAPTED TO 2+2PIN HV FEMALE PLUG, SEE DRAWING:  
 HA-Nr.: 807-655-...01

Flammbestaendigkeit nach UL94: HB  
 FLAME RESISTANCE TO UL94: HB

Einsatzbereich: Hochvolt  
 APPLICATION: HIGH-VOLTAGE

Verschraubung M3 Schraube fuer Stromschiene  
 max. zulaessiges Anzugsmoment: 1,8Nm  
 SCREWING M3 SCREW FOR BUSBARS  
 MAXIMUM ALLOWED TIGHTEN TORQUE: 1,8Nm

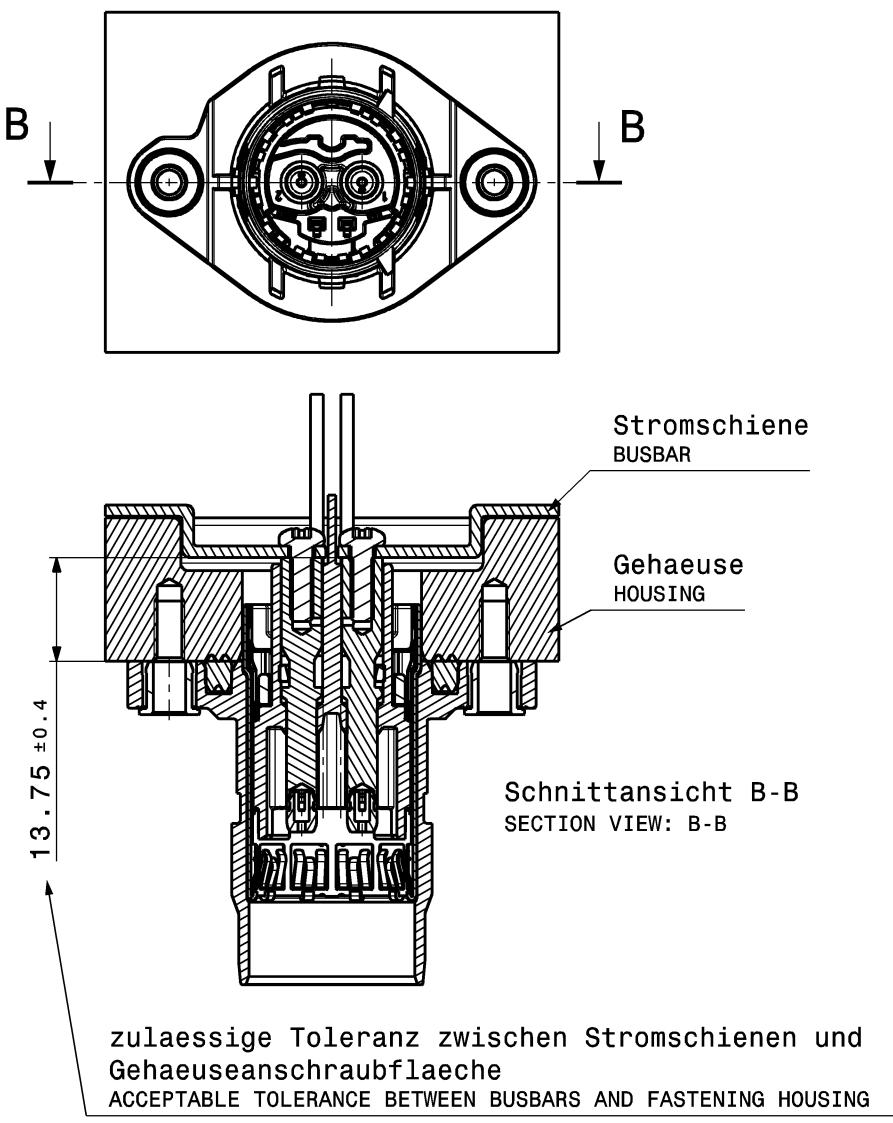
Im Neuzustand ist ein Uebergangswiderstand zwischen Aggregatanschluss und Aggregat von max 0,5mOhm einzuhalten  
 IN NEW CONDITION A CONTACT RESISTANCE OF 0,5mOhm BETWEEN THE SOCKET AND THE COUNTER PART HAS TO BE HELD.  
 LENGTH OF SCREW DEPENDING OF RAW MATERIAL CHOSEN BY THE APPLICATION.

Verschraubempfehlung:  
 metrische Verschraubung: Kombi- Schraube M4x20 Torx T20 ( nach DIN 6900-5 ; Spansscheibe nach DIN 6908 ;  
 Kopfform aehnlich DIN EN ISO 7045 ) Festigkeit 8.8 >> Oberflaeche 6-9µm ZnNi irisierend passiviert  
 >>>die Spansscheibe ist bereits verliert gesichert an die Schraube vormontiert.  
 Anzugsmoment: 2Nm  
 selbstfurchende Verschraubung:  
 EJOT AP 40x20; Kernloch Durchmesser 3,60 +0,05 mm  
 Anzugsmoment 3,5Nm  
 SCREWING SUGGESTION:  
 METRICAL SCREW: SCREW-AND WASHER ASSEMBLY M4x20 TORX T20 (ACC. DIN 6900-5; SPRING WASHER ACC. DIN 6908;  
 HEAD SHAPE RELATED TO DIN EN ISO 7045) RESISTANCE 8.8 >> SURFACE 6-9µm ZnNi IRIDESCENT PASSIVATED  
 >>> THE SPRING WASHER IS ALREADY PRE-ASSEMBLED AND SECURED ON THE SCREW.  
 TIGHTENING TORQUE: 2Nm  
 SELF-CUTTING SREW: EJOT AP 40X20; CORE-HOLE DIAMETER 3,6 +0,05mm  
 TIGHTENING TORQUE: 3,5Nm  
 Minimal zulaessige Flaechenpressung des Aggregatmaterials: 150N/mm² (laut Hirschmann Verschraubempfehlung)  
 Minimaler E-Modul des Aggregatmaterials: 65kN/mm²  
 Bei korrosionsbeanspruchten Bauteilen empfiehlt sich Aluminium mit Cu<0,1% / Fe<1% / Mg<3%  
 MINIMUM PERMITTABLE SURFACE PRESSURE OF THE AGGREGATE-MATERIAL: 150N/mm² (ACCORDING TO THE HIRSCHMANN SCREWING SUGGESTION)  
 MINIMUM PERMITTABLE E-MODULE OF THE AGGREGATE MATERIAL: 65kN/mm²  
 FOR CORROSION-STRESSED COMPONENTS ALUMINIUM WITH Cu<0,1% / Fe<1% / Mg<3% IS RECOMMENDED

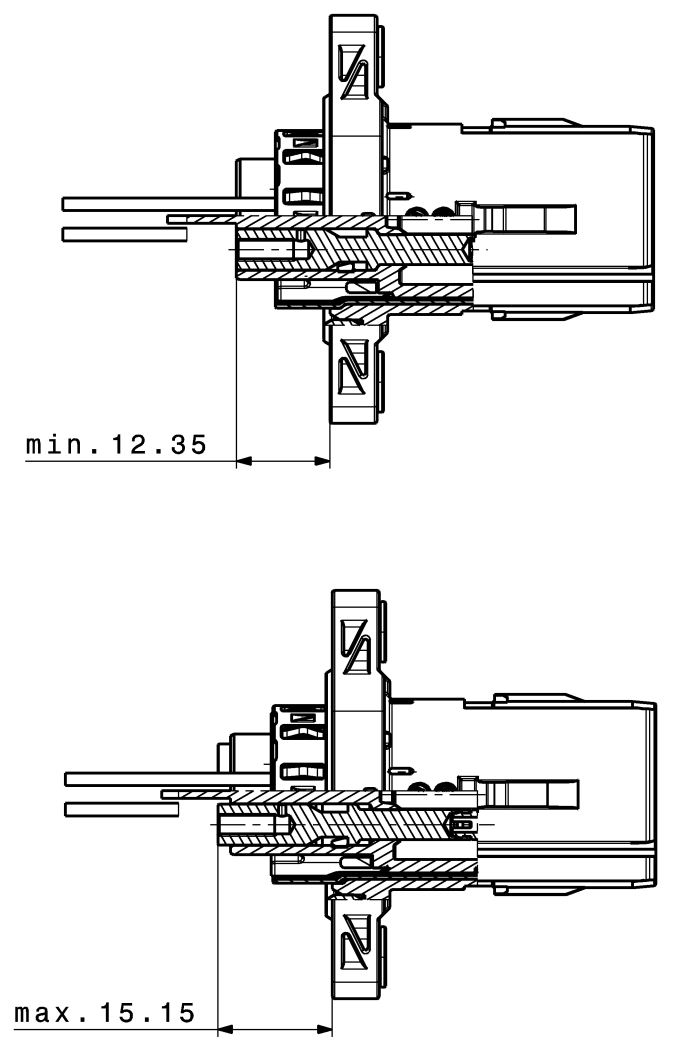
Maximal zulaessiger Verdrehwinkel des Aggregatanschlusses waehrend der Montage  
 im gesteckten Zustand betraegt ±14°  
 MAXIMUM PERMITTED TWISTING ANGLE OF THE PLUG SOCKET DURING ASSEMBLY  
 IN PLUGGED STATE IS ±14°

Einzelheiten der Ausfuehrung bleiben dem Hersteller ueberlassen. Der Nachweis ueber die Funktionalitaet muss  
 ueber eine eigene Bauteilqualifizierung bestaetigt werden und liegt in der Verantwortung des Aggregatherstellers.  
 DETAILS OF IMPLEMENTATION ARE DEFINED BY THE MANUFACTURER. EVIDENCE OF FUNCTION HAS TO BE PROVIDED VIA  
 PRODUCT-VALIDATION AND IS IN THE RESPONSIBILITY OF THE AGGREGATE-MANUFACTURER.

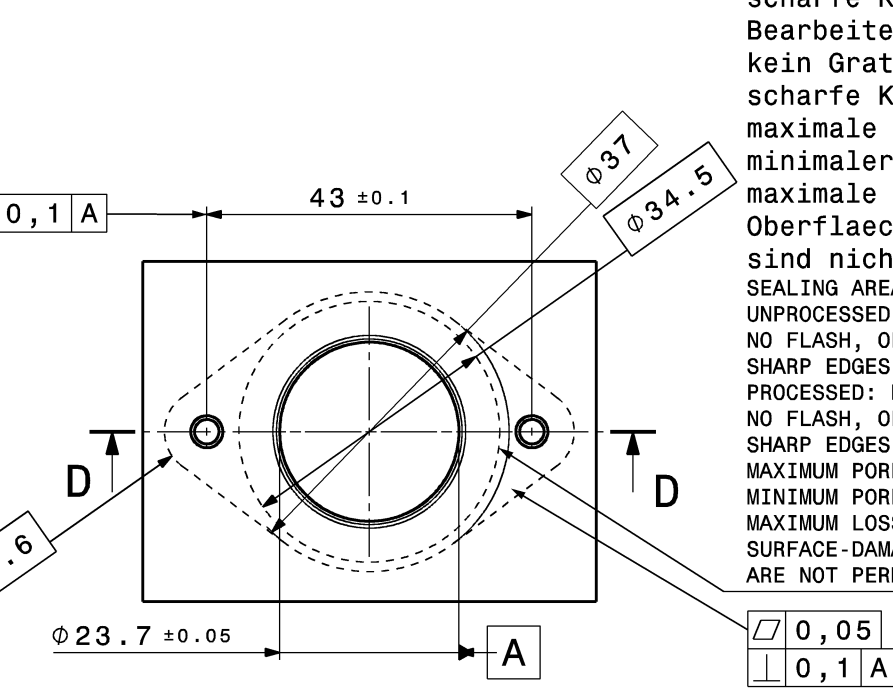
**Montagetoleranzen**  
 ASSEMBLING TOLERANCES



**Detailansicht Kontaktposition**  
 DETAIL VIEW CONTACT POSITION

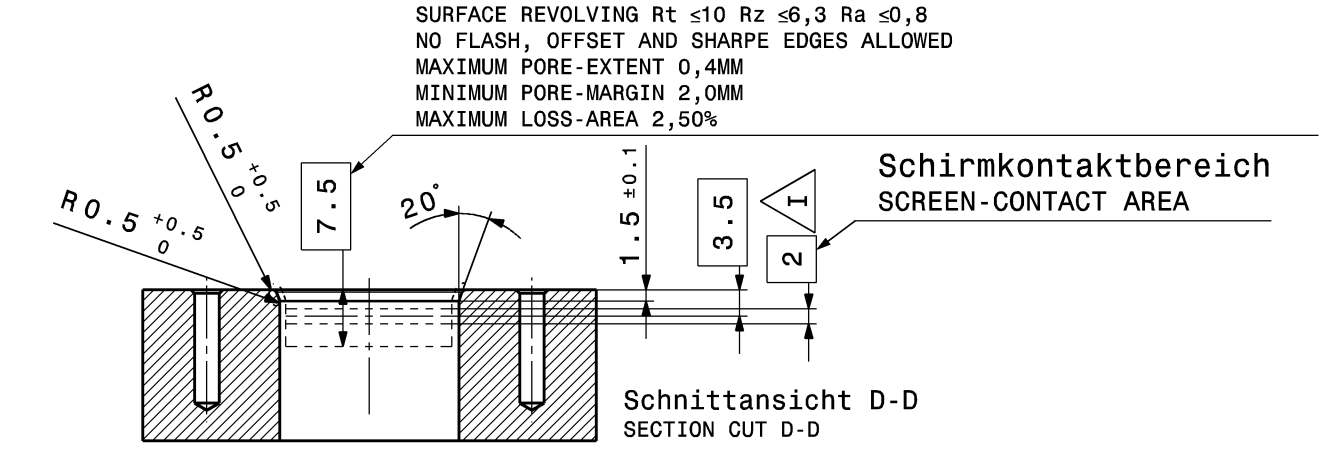


**Montageoffnung**  
 ASSEMBLY OPENING



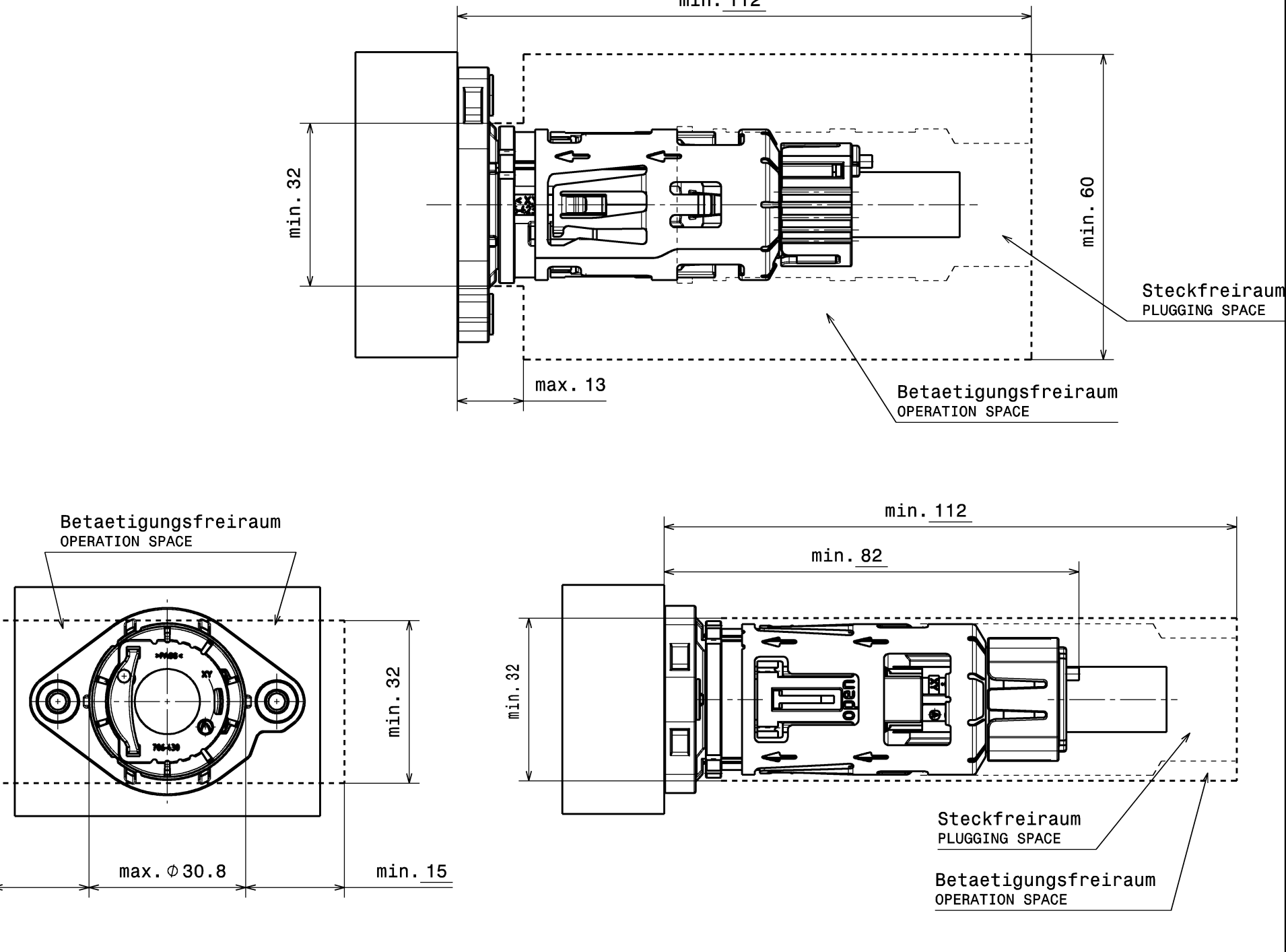
Dichtbereich  
 Unbearbeitet: Rz<25  
 kein Grat, Versatz, Poren und  
 scharfe Kanten zulaessig  
 Bearbeitet: Rt6,3 / Ra0,8  
 kein Grat, Versatz und  
 scharfe Kanten zulaessig  
 maximale Porenausdehnung 0,4mm  
 minimaler Porenrandabstand 2,0mm  
 maximale Verlustflaeche 2,50%  
 Oberflaechenfehler durch Brandrisse, Ziehriefen etc.  
 sind nicht zulaessig  
 SEALING AREA  
 UNPROCESSED: Rz<25  
 NO FLASH, OFFSET, PORES AND  
 SHARP EDGES PERMITTED  
 PROCESSED: Rt6,3 / Ra0,8  
 NO FLASH, OFFSET AND  
 SHARP EDGES PERMITTED  
 MAXIMUM PORE-EXTENT 0,4MM  
 MINIMUM PORE-MARGIN 2,0MM  
 MAXIMUM LOSS-AREA 2,50%  
 SURFACE-DAMAGES LIKE FIRE-CRACKS, SCORES ETC.  
 ARE NOT PERMITTED  
 0,05  
 0,1 A gilt fuer die Auflageflaeche und Dichtbereich  
 VALID FOR BEARING-SURFACE AND SEALING AREA

Min. Oeffnungstiefe  
 Innenkontur Oberflaeche umlaufend Rt ≤10 Rz ≤6,3 Ra ≤0,8  
 kein Grat, Versatz und scharfe Kanten zulaessig  
 maximale Porenausdehnung 0,4mm  
 minimaler Porenrandabstand 2,0mm  
 maximale Verlustflaeche 2,50%  
 MIN. HOLE DEPTH  
 SURFACE REVOLVING Rt ≤10 Rz ≤6,3 Ra ≤0,8  
 NO FLASH, OFFSET AND SHARPE EDGES ALLOWED  
 MAXIMUM PORE-EXTENT 0,4MM  
 MINIMUM PORE-MARGIN 2,0MM  
 MAXIMUM LOSS-AREA 2,50%

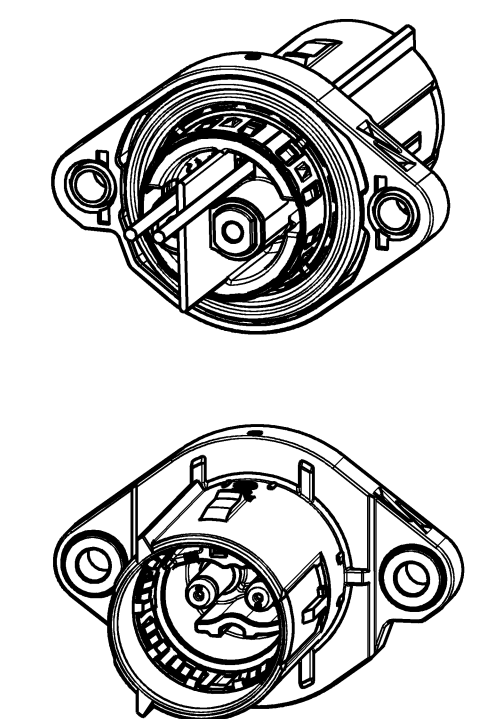


Schnittansicht D-D  
 SECTION CUT D-D

**Betaetigungs- und Montagefreiraum**  
 OPERATION AND ASSEMBLY SPACE



**2x Isometrische Ansicht**  
 2x ISOMETRIC VIEW



809-226-504	A	D	43g
809-226-503	A	C	
809-226-502	A	B	
809-226-501	A	A	
HA-Bestell-Nr. HA-ORDER-NO.	Rev. Stand REVISION LEVEL	Kodierung CODING	

03	01	MCON Tyco Nr. adjusted;	02.06.2021	IVA
02		Drawing adapted;	11.03.2019	IVA
01		updated view of housing to the new design;	28.08.2018	RNA
00		Ersterstellung / Initial edition	27.07.2017	TKL
Version	Mod. nr.	Description of alteration	Date	d.rnm
Test instructions				
Crude state	Material	Final state	Gross weight	g/pc
			Final weight	g/pc
Material-Nr. / No.	Tolerances	EN ISO 8015	Surface	cm²/pc
	Edges	DIN ISO 13716	Scale	mm
	Geometric tolerances	DIN ISO 1101	Scale	mm
Date	Name	Dimensions specially checked for acceptance		
Drawn	02.06.2021	I.Vasiljevic	Title	DIN A1
Checked	12.07.2021	M.Weiss	HPS40-2 Aggregatanschluss 2+2P0L	
Released	12.07.2021	M.Weiss	Type	CDI
HIRSCHMANN AUTOMOTIVE		SS	Drawing - No.	809-226-...00
0809 Pappelweg 6-8	0809 Pappelweg 6-8	0809 Pappelweg 6-8	Origin	Replacement
A-680 Hannover, Braederei	A-680 Hannover, Braederei	A-680 Hannover, Braederei	DIN	100000227094