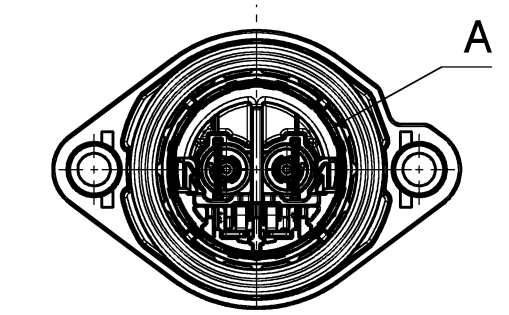
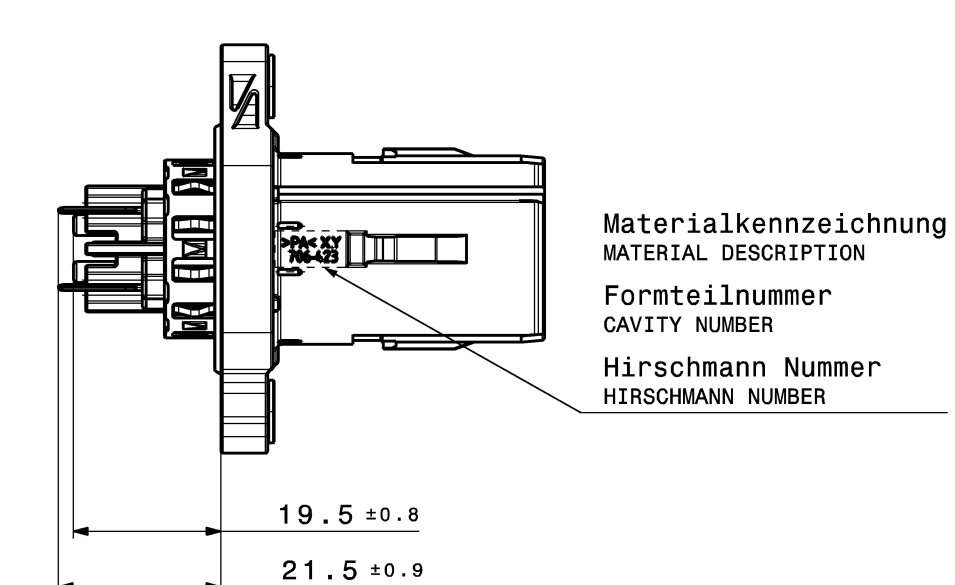
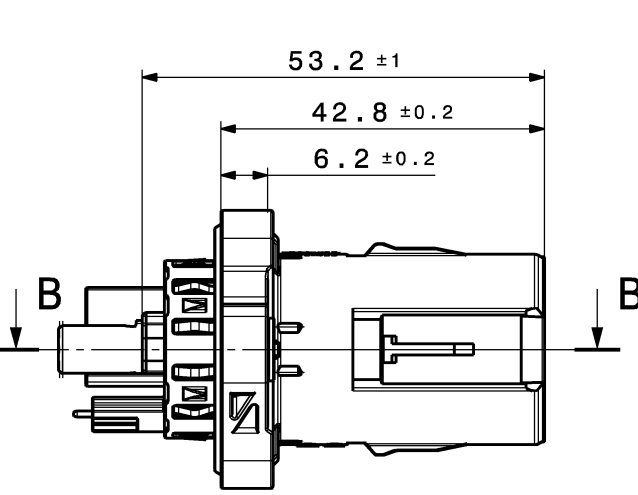
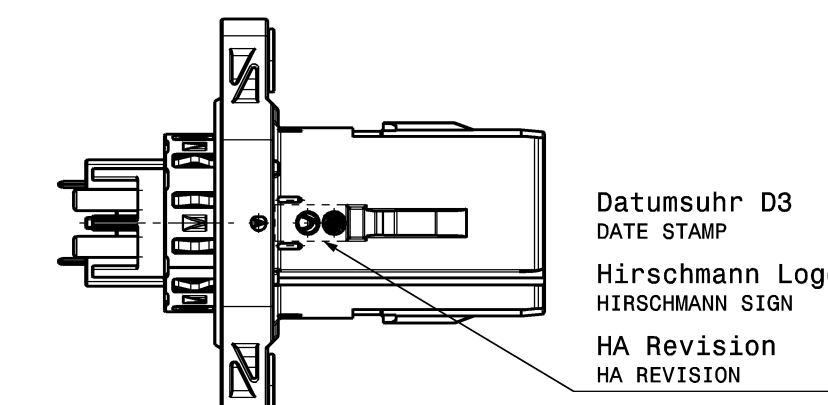
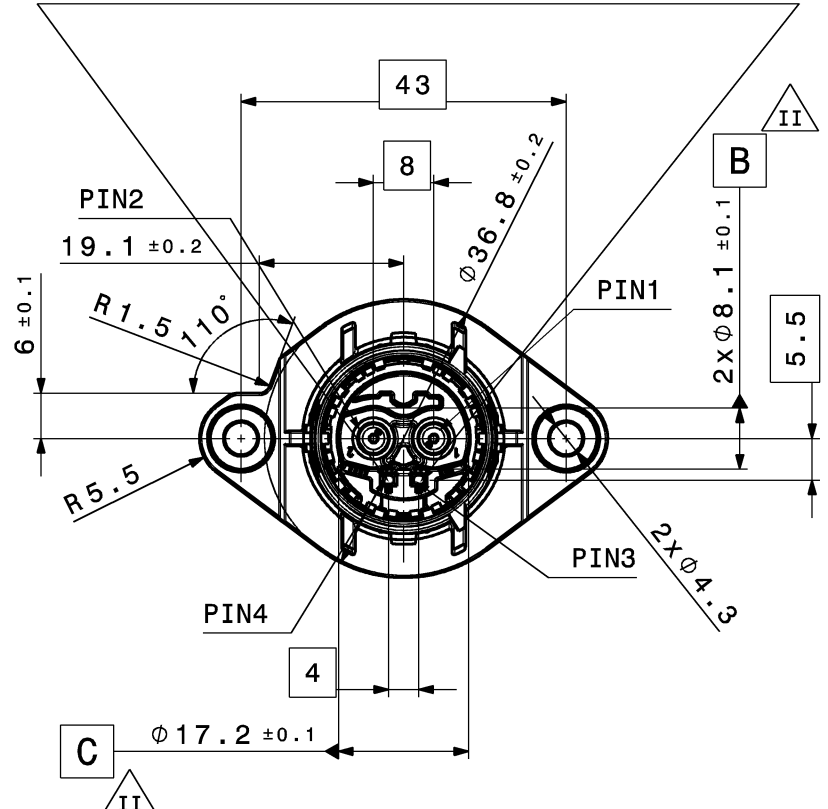
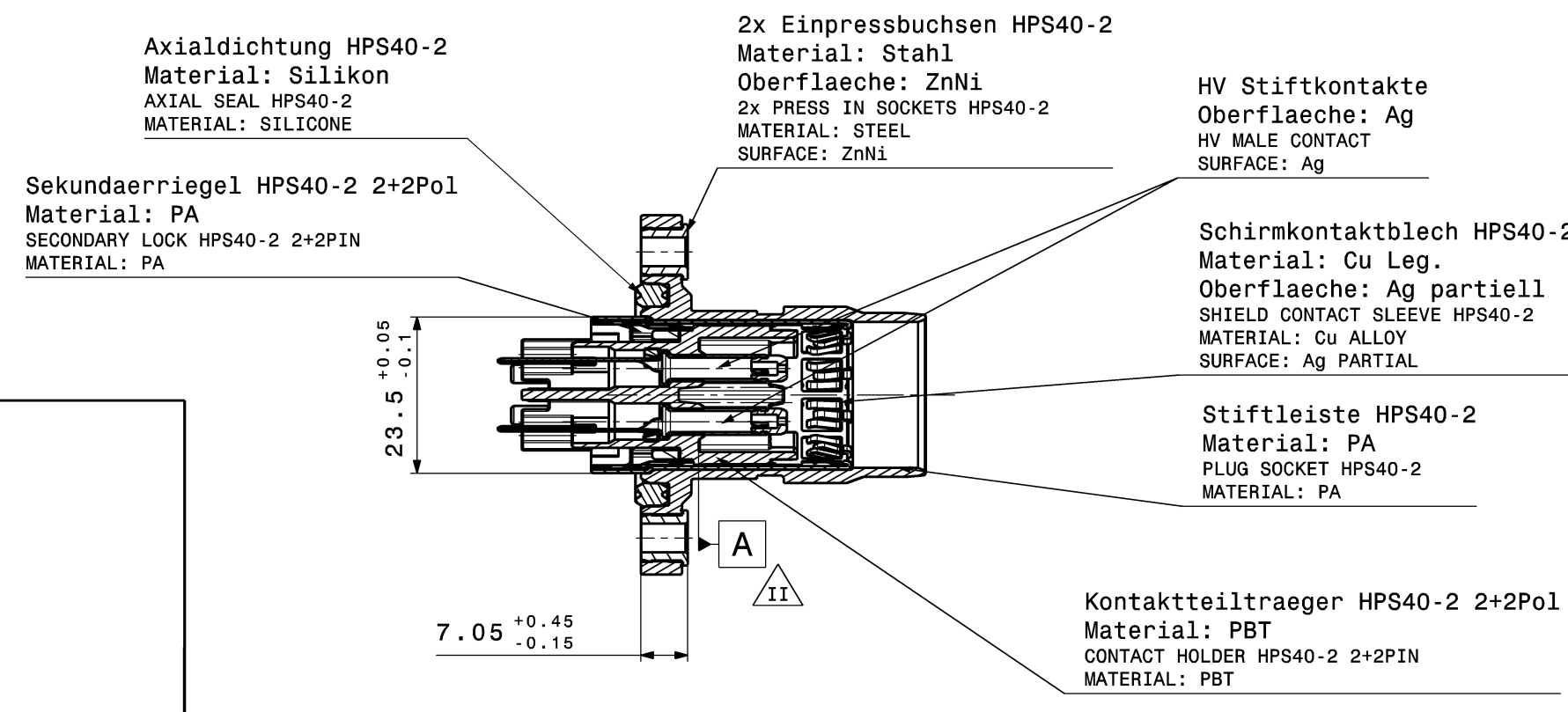
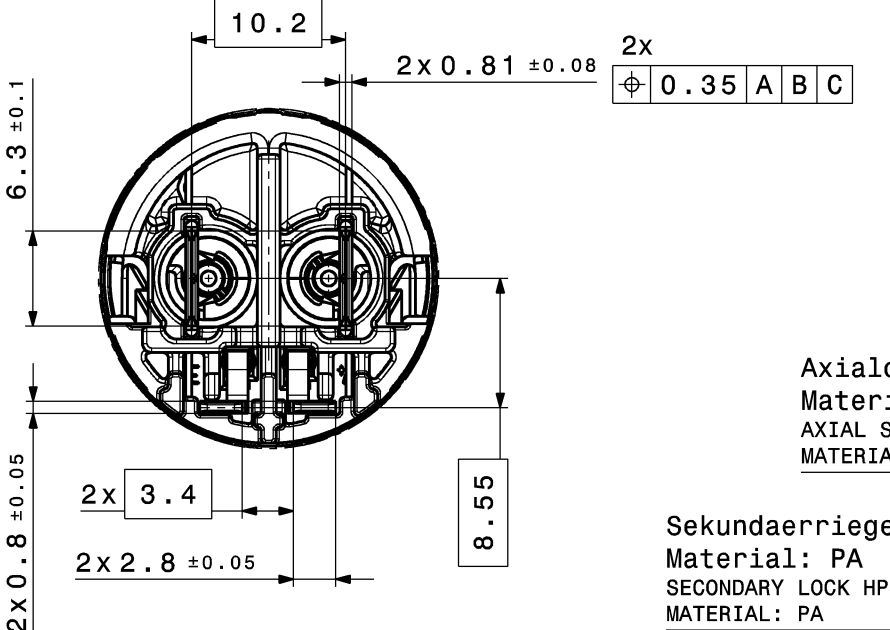


PIN3 / PIN4  
MCON Buchsenkontakt 1.2 mit HVIL Stanzgitter  
Oberfläche: Ag  
MCON FEMALE CONTACT 1.2 WITH HVIL LEAD FRAME  
SURFACE: Ag

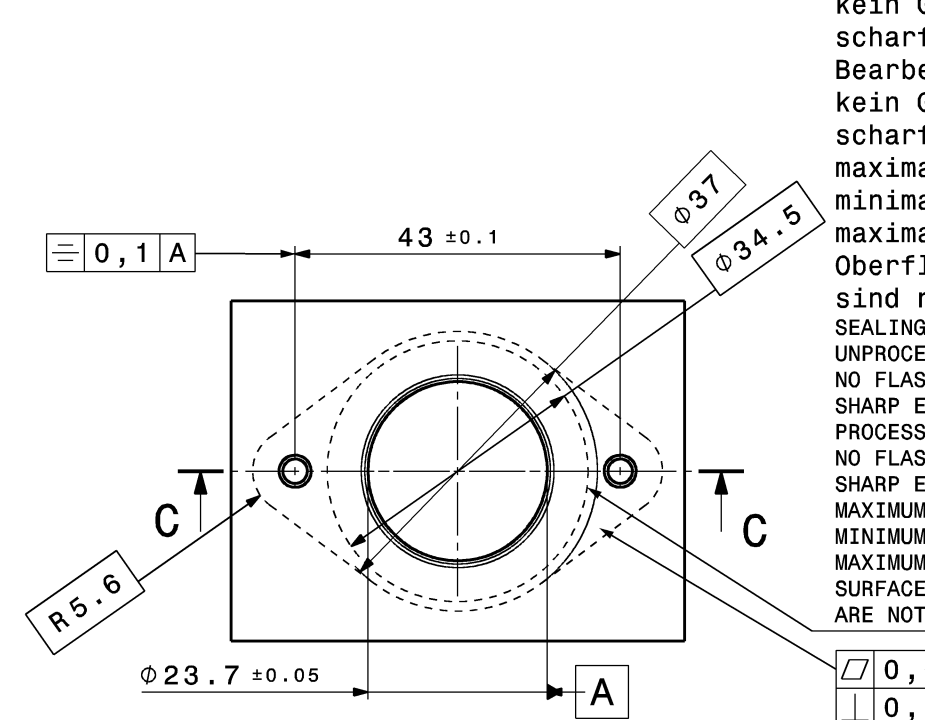


Detail A  
Maßstab: 2:1  
DETAIL A  
SCALE: 2:1



Schnittansicht B-B  
SECTION VIEW: B-B

Montageöffnung  
ASSEMBLY OPENING

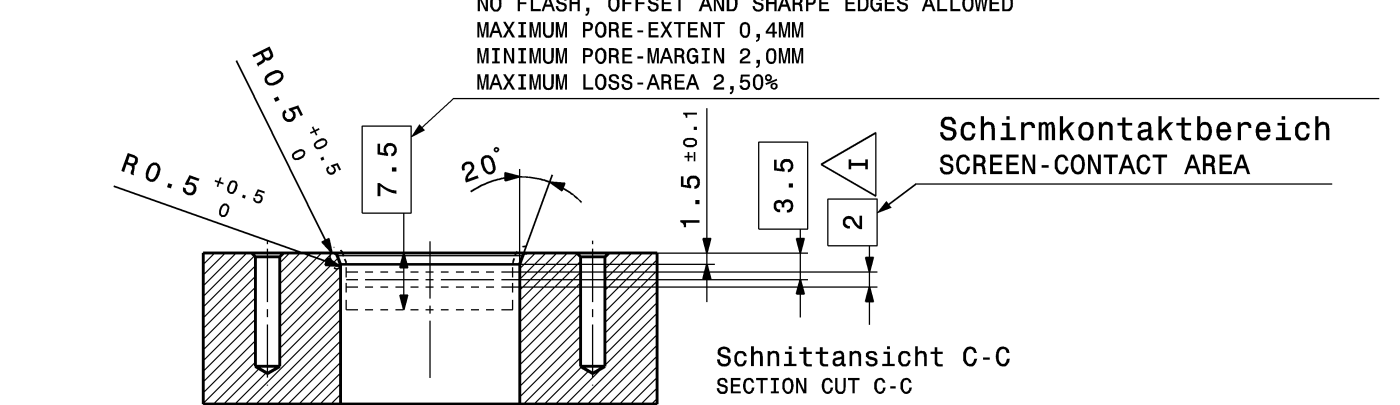


Dichtbereich  
Unbearbeitet: Rz<25  
kein Grat, Versatz, Poren und scharfe Kanten zulässig  
Bearbeitet: Rt6,3 / Ra0,8  
kein Grat, Versatz und scharfe Kanten zulässig  
maximale Porenausdehnung 0,4mm  
minimaler Porenrandabstand 2,0mm  
maximale Verlustfläche 2,50%  
Oberflächenfehler durch Brandrisse, Ziehriefen etc. sind nicht zulässig

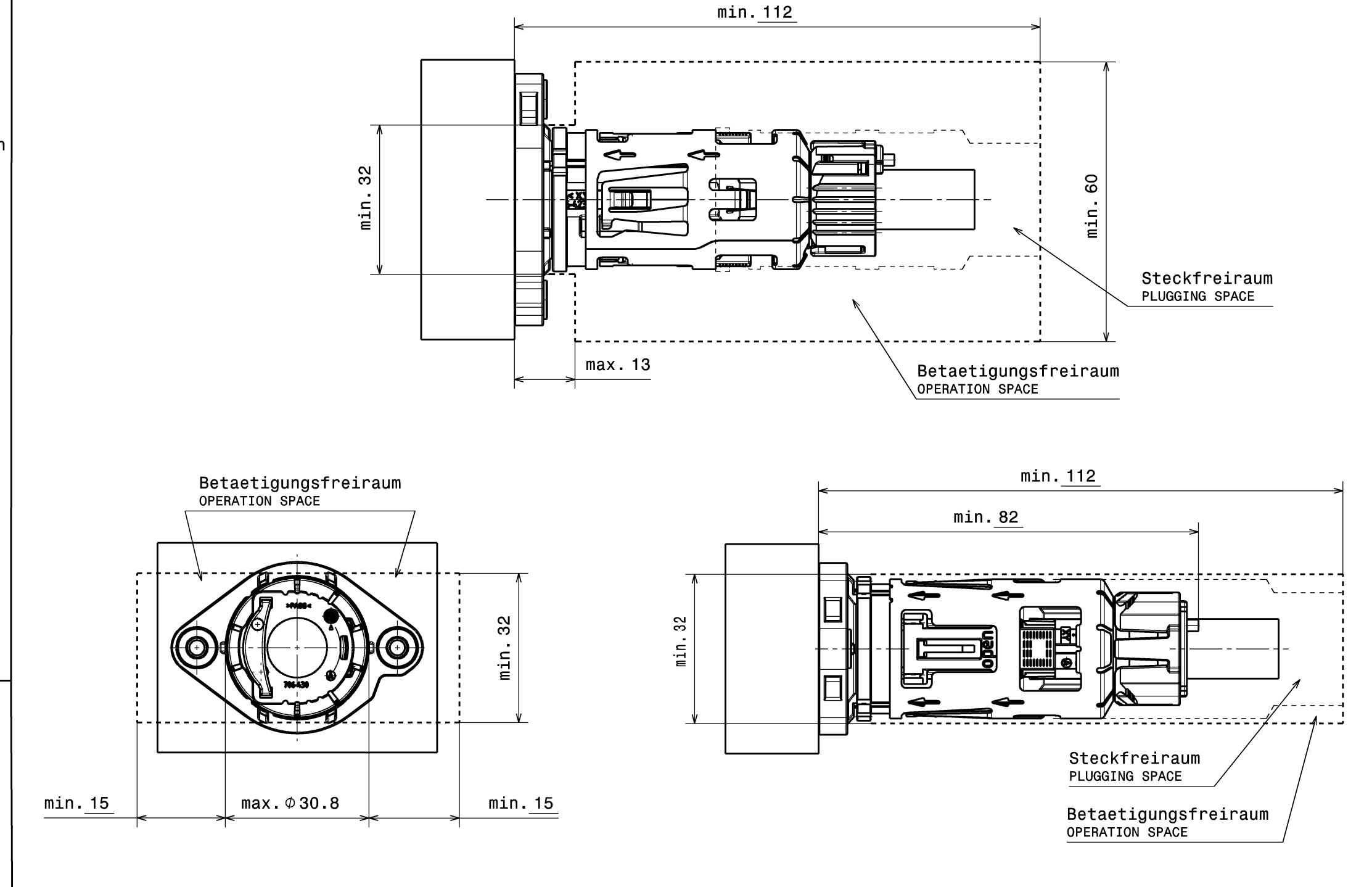
SEALING AREA  
UNPROCESSED: Rz<25  
NO FLASH, OFFSET, PORES AND SHARP EDGES PERMITTED  
PROCESSED: Rt6,3 / Ra0,8  
NO FLASH, OFFSET AND SHARP EDGES PERMITTED  
MAXIMUM PORE-EXTENT 0,4MM  
MINIMUM PORE-MARGIN 2,0MM  
MAXIMUM LOSS-AREA 2,50%  
SURFACE-DAMAGES LIKE FIRE-CRACKS, SCORES ETC. ARE NOT PERMITTED

0,05 Gilt fuer die Auflagefläche und Dichtbereich  
0,1 VALID FOR BEARING-SURFACE AND SEALING AREA

Min. Öffnungstiefe  
Innenkontur Oberfläche umlaufend Rt ≤10 Rz ≤6,3 Ra ≤0,8  
kein Grat, Versatz und scharfe Kanten zulässig  
maximale Porenausdehnung 0,4mm  
minimaler Porenrandabstand 2,0mm  
maximale Verlustfläche 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%



Betaetigungs- und Montagefreiraum  
OPERATION AND ASSEMBLING SPACE



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!

Aenderungen die dem technischen Fortschritt dienen, behalten wir uns vor!  
CHANGES BASED ON TECHNICAL PROGRESS ARE IN THE DECISION OF THE MANUFACTURER!

Massliche sowie darstellerische Abweichungen gegeneuber Detailzeichnungen sind zu vernachlaessigen.  
Masse der Detailzeichnungen haben Vorrang.

Einzelheiten der Ausfuehrung bleiben dem Hersteller ueberlassen  
THE MANUFACTURER CAN CHANGE DETAILS OF THE DESIGN

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

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

Flammbestaendigkeit nach UL94: V0  
FLAME RESISTANCE TO UL94: V0

Einsatzbereich: Hochvolt  
APPLICATION: HIGH-VOLTAGE

Im Neuzustand ist ein Uebergangswiderstand zwischen Aggregatanschluss und Aggregat von max 0,5mOhm einzuhalten  
Schaublenlaenge abhaengig von Grundmaterial nach Wahl der Anwendung.  
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.

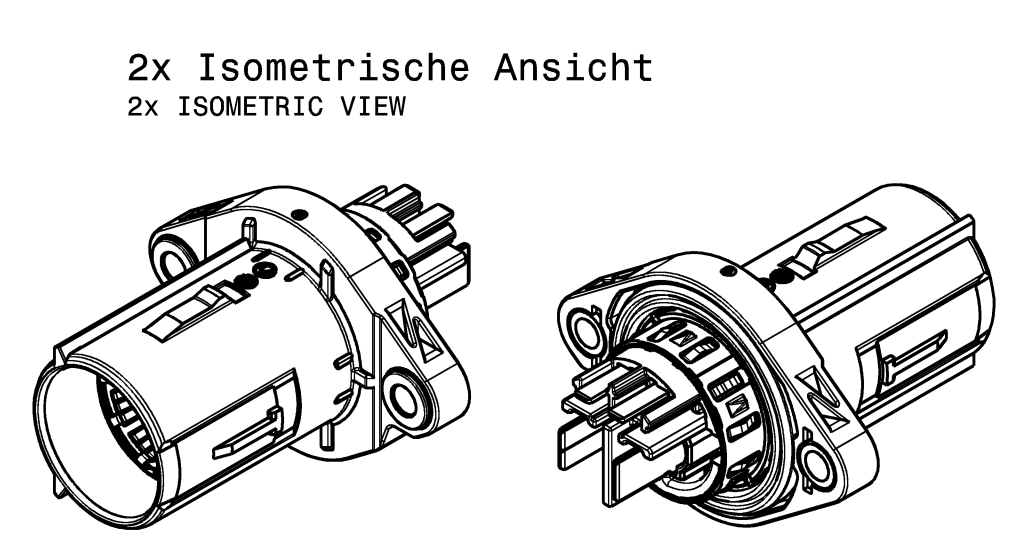
Verschraubempfehlung:  
metrische Verschraubung: Kombi- Schraube M4x20 Torx T20 ( nach DIN 6900-5 ; Spanscheibe nach DIN 6908 ; Kopfform aehnlich DIN EN ISO 7045 ) Festigkeit 8.8 >> Oberflaeche 6-9µm ZnNi irisierend passiviert >>>die Spanscheibe ist bereits verliert gesichert an die Schraube vormontiert.  
Anzugsmoment: 2Nm  
selbstfuehrende 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 ZN NI 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

Tolleranzen fuer Maße die mit gekennzeichnet sind muessen noch festgelegt werden.  
TOLERANCES FOR DIMENSIONS WHICH ARE MARKED WITH NEED TO BE DETERMINED.

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 RESPONSABILITY OF THE AGGREGATE-MANUFACTURER.



809-855-A14	D	bourdeauxviolett	Nein / No
809-855-A13	C	blau /BLUE	Nein / No
809-855-A12	B	natur /NATURAL	Nein / No
809-855-A11	A	schwarz /BLACK	Nein / No
809-855-A04	D	bourdeauxviolett	Ja / Yes
809-855-A03	C	blau /BLUE	Ja / Yes
809-855-A02	B	natur /NATURAL	Ja / Yes
809-855-A01	A	schwarz /BLACK	Ja / Yes
HA-Bestell-Nr. HA-ORDER-NO.	Kodierung CODING	Farbe COLOUR	Interlock INTERLOCK

00	Ersterstellung / Initial edition	17.04.2019	IVA
Description of alteration			
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 13715	Scrap
	Geometric tolerances	DIN ISO 1101	Scrap
Date	Name	Dimensions specially checked for acceptance	
Drawn	17.04.2019	I.Vasiljevic	Title
Checked	30.01.2020	M.Weiss	DIN A1
Released	30.01.2020	M.Weiss	Type
HIRSCHMANN AUTOMOTIVE		Drawing - No. 809-855-X..00	
Origin	Replacement	Sheet	of
Origin	Replacement	DWG	100000276410

This material contains information protected by copyright. Any reproduction or translation into another language without the prior written consent of Hirschmann is prohibited.

Plot from: MFDUDGFC on 12.05.2020 Valid until: ... Status: Freigegeben