

Schnittansicht C-C
Maßstab: 1:1

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!

Funktionsbestimmende Masse, die mit \varnothing gekennzeichnet sind, werden im EMPF dokumentiert.
Nicht gekennzeichnete Masse werden ebenfalls ausgemessen.
DIMENSIONS MARKED WITH \varnothing ARE DOCUMENTED IN THE INITIAL SAMPLE INSPECTION REPORT (ISIR).
UNMARKED DIMENSIONS ARE ALSO MEASURED.

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.

Produktspezifikation siehe HA Nr.: EPS-100096
PRODUCT SPECIFICATION HA NO.: EPS-100096

Hirschmann AV siehe HA Zng. 808-188-...00
HIRSCHMANN AV SEE HA DRAWING 808-188-...00

Passend zu HPS40-2 2+2Pin Buchsenstecker, siehe Zeichnung:
ADAPTED TO 2+2PIN HV FEMALE PLUG, SEE DRAWING:
HA-Nr.: 807-655-...00

passende Leitung/ MATCHING WIRE	
max. Isolationsdurchmesser HV MAX. INSULATION DIAMETER HV	max. 6,4mm
max. Isolationsdurchmesser HVIL MAX. INSULATION DIAMETER HVIL	max. 2,1mm

Auslieferungszustand: mit Leitung konfektioniert;
Laenge und Querschnitt in Absprache mit Hirschmann bei Bestelleingang
DELIVERY STATUS: COMPLETELY ASSEMBLED WITH WIRE;
LENGTH AND CROSS SECTION NEED TO BE CLARIFIED WITH HIRSCHMANN WHEN ORDERED

unbemaßte Radien R = 0.3-0.5mm
UNDIMENSIONED RADII R = 0.3-0.5mm

Formteilungsgrat
PART LINE

Formteilungsversatz
SPLIT LINE

Flammbestaendigkeit nach UL94: V0
FLAME RESISTANCE TO UL94: V0

Verpackung: siehe Verpackungshinweis Hirschmann
PACKING: ACC. PACKING SPECIFICATION HIRSCHMANN

Einsatzbereich: Hochvolt
APPLICATION: HIGH-VOLTAGE

I Im Neuzustand ist ein Uebergangswiderstand zwischen Aggregatanschluss und Aggregat von max 0,5mOhm einzuhalten
Schraubenlaenge 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 ; Spannscheibe nach DIN 6908 ;
Kopfform aehnlich DIN EN ISO 7045) Festigkeit 8.8 >> Oberflaeche 6-9µm ZnNi irrisierend passiviert
>>>die Spannscheibe ist bereits verlief 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 ZnNi IRIDESCENT PASSIVATED
>>> THE SPRING WASHER IS ALREADY PRE-ASSEMBLED AND SECURED ON THE SCREW.
TIGHTENING TORQUE: 2Nm

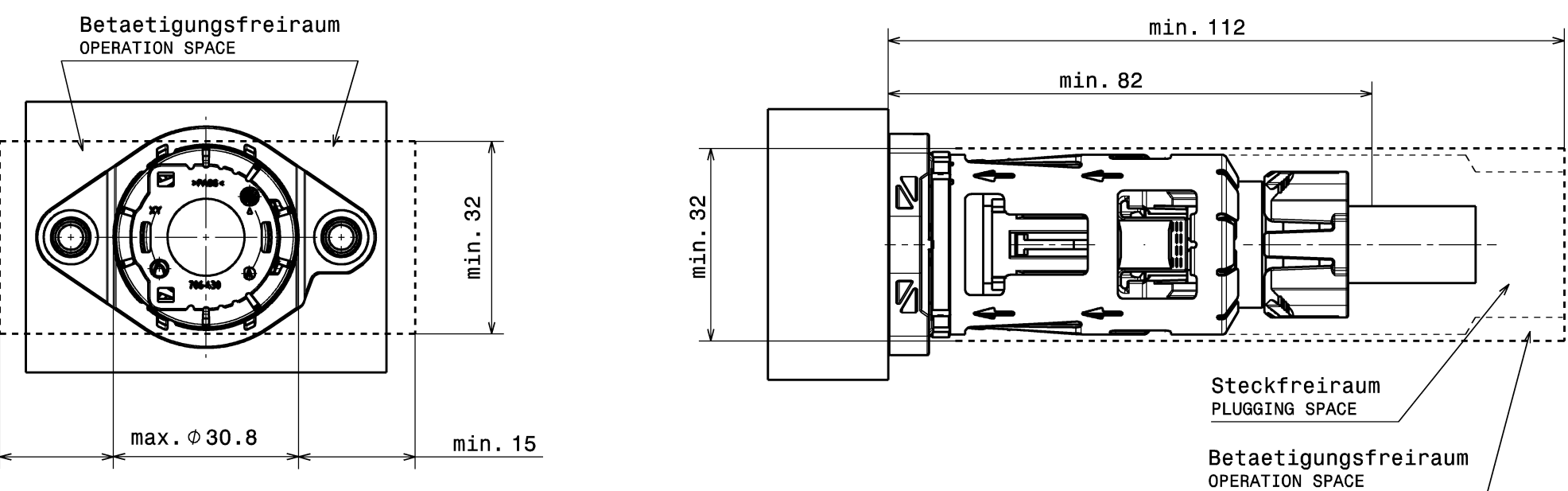
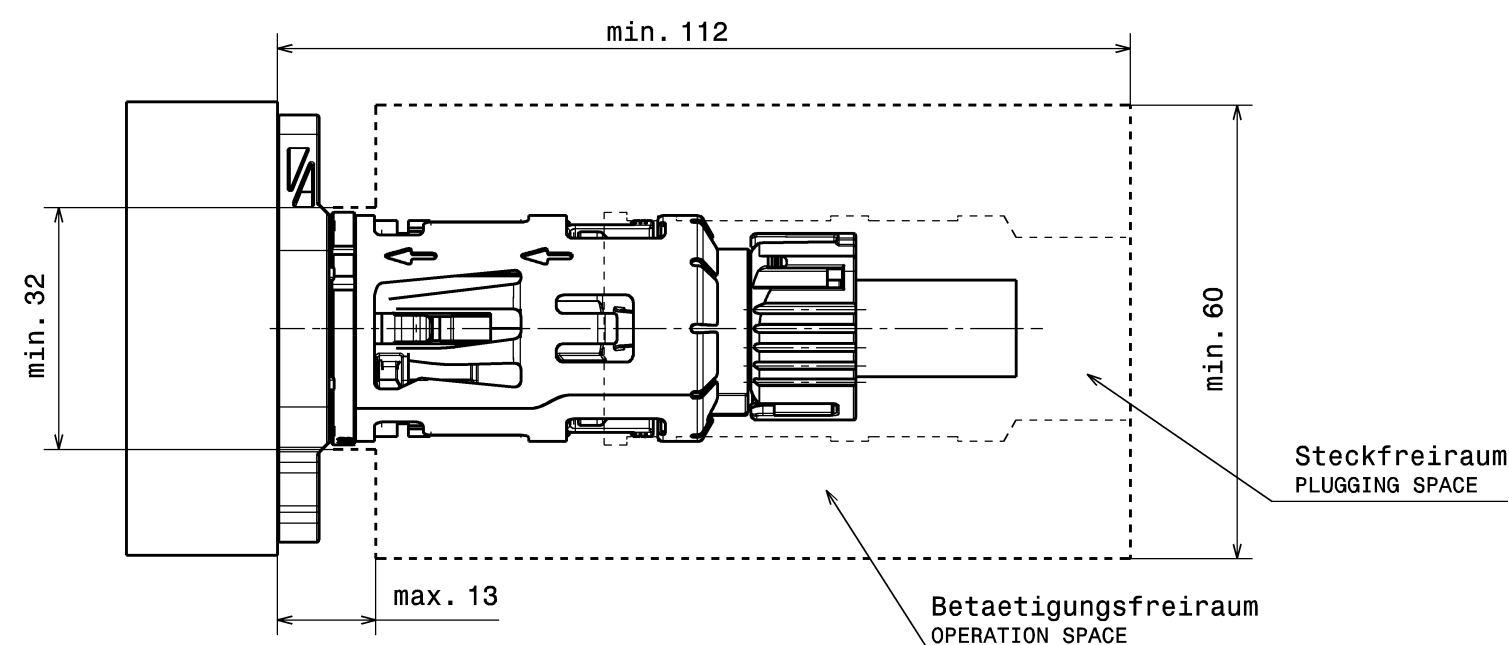
SELF-CUTTING SREW: EJOT AP 40x20; CORE-HOLE DIAMETER 3,6 +0,05mm
TIGHTENING TORQUE: 3,5Nm

Minimal zulassige Flaechenpressung des Aggregatmaterials: 150N/mm² (laut Hirschmann Verschraubempfehlung)
Minimaler E-Modul des Aggregatmaterials: 65kN/mm²
Bei korrosionsbeanspruchten Bauteilen empfiehlt sich Aluminium mit Cu0,1% / Fe<1% / Mg<3%
MINIMUM PERMISSIBLE SURFACE PRESSURE OF THE AGGREGATE-MATERIAL: 150N/mm² (ACCORDING TO THE HIRSCHMANN SCREWING SUGGESTION)
MINIMUM PERMISSIBLE E-MODULE OF THE AGGREGATE MATERIAL: 65kN/mm²
FOR CORROSION-STRESSED COMPONENTS ALUMINIUM WITH Cu0,1% / Fe<1% / Mg<3% IS RECOMMENDED

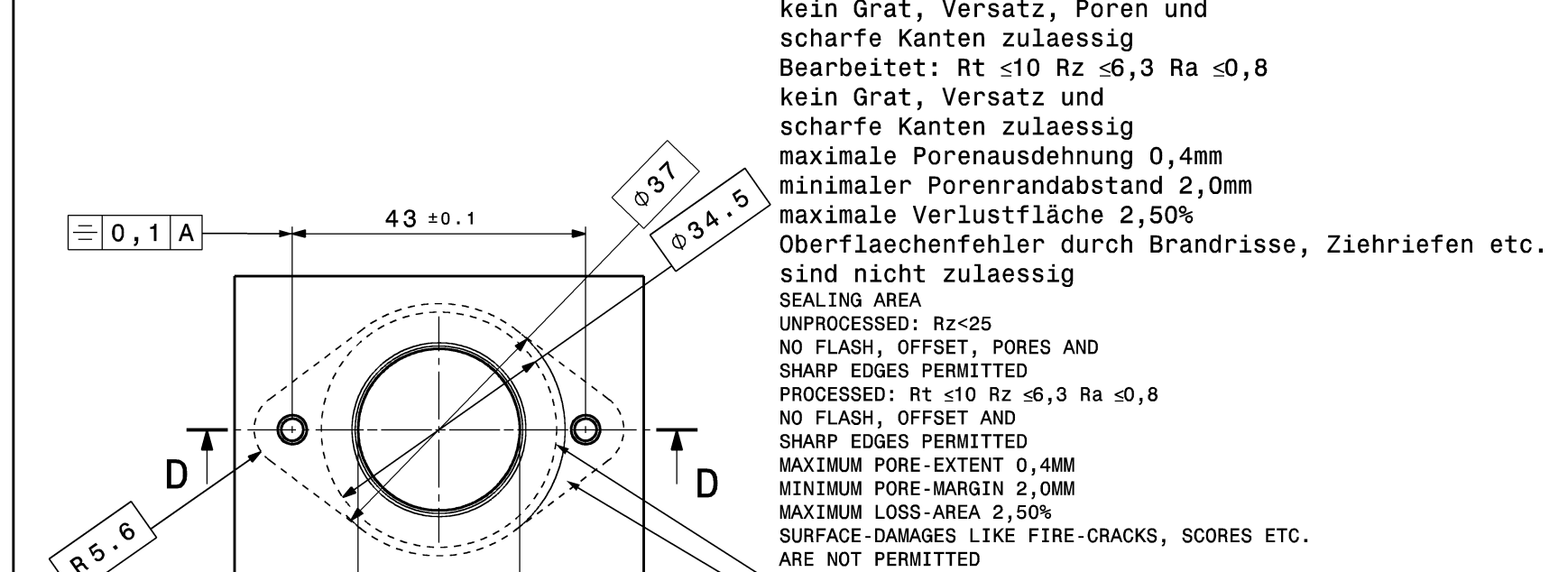
Maximal zulassiger Verdrehwinkel des Aggregatanschlusses waehrend der Montage
im gesteckten Zustand betraegt ±14°
MAXIMUM PERMITTED TWISTING ANGLE OF THE PLUG SOCKET DURING ASSEMBLY
IN PLUGGED STATE IS ±14°

Einzelheiten der Ausfuehrung bleiben dem Hersteller ueberlassen. Der Nachweis ueber die Funktionalitaet muss ueber eine eigene Bauteilqualifizierung herbeigefuehrt 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.

Betaetigungs und Montagefreiraum



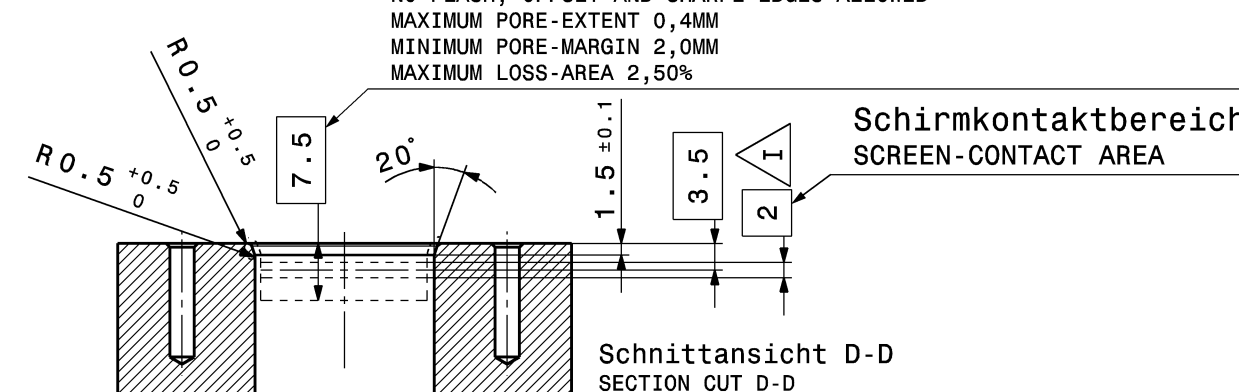
Montageoefnung
ASSEMBLING OPENING



Dichtbereich
Unbearbeitet: Rz<25
kein Grat, Versatz, Poren und scharfe Kanten zulaessig
Bearbeitet: 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%
Oberflaechenfehler durch Brandrisse, Ziehriefen etc. sind nicht zulaessig
SEALING AREA
UNPROCESSED: Rz<25
NO FLASH, OFFSET, PORES AND SHARP EDGES PERMITTED
PROCESSED: Rt ≤10 Rz ≤6,3 Ra ≤0,8
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

$\square 0,05$ Gilt fuer die Auflageflaeche und Dichtbereich
 $\square 0,1 A$ VALID FOR BEARING-SURFACE AND SEALING AREA

Min. Oefnungstiefe
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

807-652-004	D	bourdeauxviolett	A	HCT4short Stiftekontakt Ag HA Zng. Nr. 709-633-...00
807-652-003	C	blau /BLUE	A	HCT4short MALE CONTACT Ag HA DRAWING NO.: 709-633-...00
807-652-002	B	natur /NATURAL	A	HV Drehkontakt Ag HA Zng. Nr. 710-150-...00
807-652-001	A	schwarz /BLACK	A	TURNED HV PIN HA DRAWING NO.: 710-150-...00
Erz. Nr. Index PART NUMBER	Kodierung CODING	Farbe COLOUR	HA Rev.	HV Stiftekontakt HV MALE CONTACT

03	02	CHANGED NOTE: CHANGED TOLERANCE	24.04.2020	ASG
02		updated views; adapted notes;	18.07.2019	UBA
01		updated views; added notes;	13.07.2016	STS
00		Ersterstellung / Initial edition	25.09.2015	LR
Version	Mod. nr.	Description of alteration	Date	dwn
Test instructions				
Crude state	Material	Final state	Gross weight	g/pc
			Final weight	g/pc
Material-Nr. / No.	Tolerances	ISO 2768 MH	Surface	cm²/pc
	Edges	DIN ISO 13715	Scale	1:1
	Geometric tolerances	DIN ISO 1101	Scale	1:1
Date	Name	Dimensions specially checked for acceptance		
Drawn	24.04.2020	A.Schwer	Title	HPS40-2 Aggregatanschluss 2+2Pin
Checked	18.06.2020	T.Kleiner	Type	DIN A1
Released	18.06.2020	T.Kleiner	Sheet	CDI
HIRSCHMANN AUTOMOTIVE		Origin	Replacement	Sheet 1 of 1
Erz. Nr. Index	Part Number	Origin	Replacement	Sheet 1 of 1
807-652-004	807-652-...00	Origin	Replacement	Sheet 1 of 1