

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 \square gekennzeichnet sind, werden im EMPB dokumentiert.
Nicht gekennzeichnete Masse werden ebenfalls ausgemessen.
DIMENSIONS MARKED WITH \square 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

! 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 iridierend passiviert
>>>die Spannscheibe ist bereits verluer 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 ZN NI IRIDESCENT PASSIVATED
>>> THE SPRING WASHER IS ALREADY PRE-ASSEMBLED AND SECURED ON THE SCREW.
TIGHTENING TORQUE: 2Nm

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

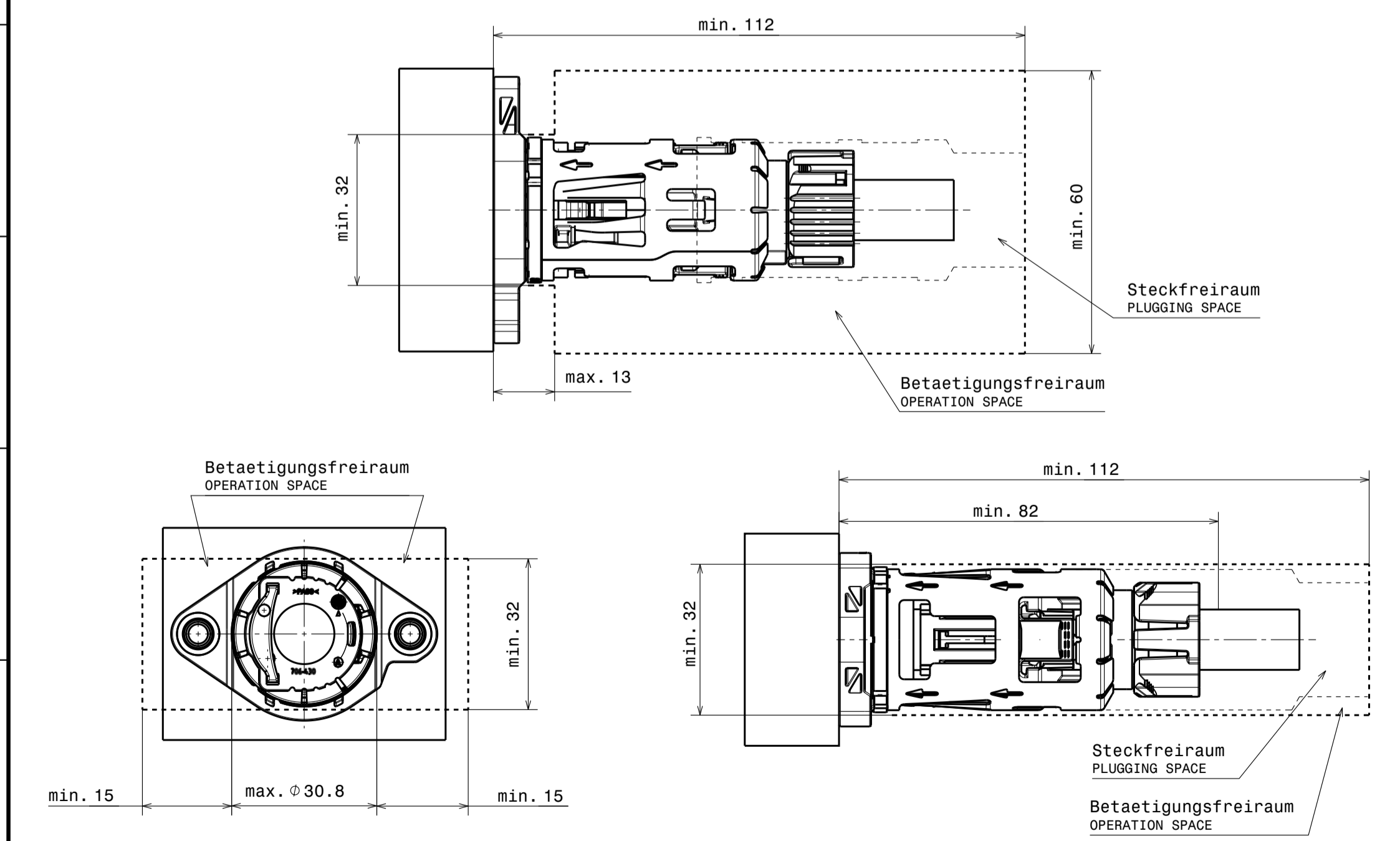
Minimal zulassungsfleachenpressung des Aggregatmaterials: 150N/mm² (laut Hirschmann Verschraubempfehlung)
Minimaler E-Modul des Aggregatmaterials: 65KN/mm²
Bei korrosionsbeanspruchten Bauteilen empfiehlt sich Aluminium mit Cu<0,1% / Fe<1% / Mg<3%
MINIMUM PERMISSIBLE SURFACE PRESSURE OF THE AGGREGATE-MATERIAL: 150N/mm² (ACCORDING TO THE HIRSCHMANN SCREWING SUGGESTION)
MINIMUM PERMISSIBLE E-MODULE OF THE AGGREGATE MATERIAL: 65KN/mm²
FOR CORROSION-STRESSED COMPONENTS ALUMINIUM WITH Cu<0,1% / Fe<1% / Mg<3% IS RECOMMENDED

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

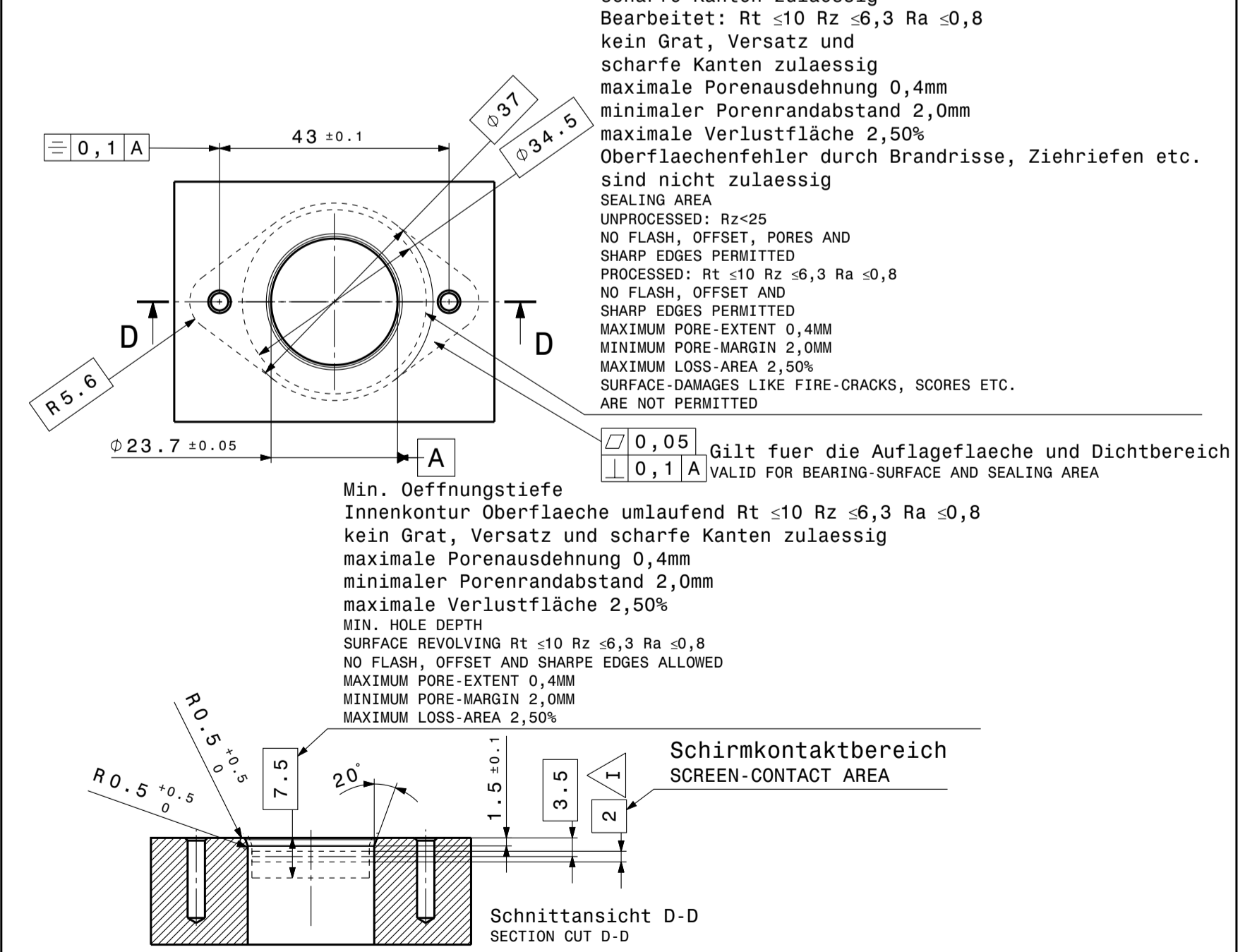
Einzelheiten der Ausfuehrung bleiben dem Hersteller ueberlassen. Der Nachweis ueber die Funktionalitaet muss ueber eine eigene Bauteilqualifizierung bestaetigt werden und liegt in der Verantwortung des Aggregatherstellers.
DETAILS OF IMPLEMENTATION ARE DEFINED BY THE MANUFACTURER. EVIDENCE OF FUNCTION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

04 Die Ausrichtung und Position der Einzelteilbeschriftungen kann variieren und ist nicht funktionsrelevant.
THE ORIENTATION AND POSITIONING OF SINGLE-PART LETTERING CAN VARY AND IS NOT RELEVANT TO PRODUCT FUNCTIONALITY.

Betaetigungs und Montagefreiraum



Montageoeffnung
ASSEMBLING OPENING



807-652-004	D	bourdeauviolett	A	HCT4short Stiftkontakt 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 SYSTEM NUMBER	Kodierung CODING	Farbe COLOUR	HA Rev.	HV Stiftkontakt HV MALE CONTACT

EMV/ZE AMOUNT VERSION ANZAHL	DESCRIPTION OF CHANGE AENDERUNGSBESCHREIBUNG	DATE DATUM	DRAWER ZEICHNER
04	Added comment for lettering of subcomponents; updated table (old: part number / new: system number)	26.09.2023	RHO
03	CHANGED NOTE; CHANGED TOLERANCE	24.04.2020	ASC
02	updated views; adapted notes;	18.07.2019	USA
01	updated views; added notes;	13.07.2016	STS
00	Ersterstellung / Initial edition	25.09.2015	LBR

DESIGNER IN DWG DRAFTER IN DWG	TOLERANCES ACCORDING DRAWING TOLERANZEN NACH ZEICHNUNG	TITLE / BENENNUNG	CATIA V5
DRW	GENERAL TOLERANCES: ISO 2768 mS	HPS40-2 Aggregatanschluss 2+2Pin	SCALE / MSTRB
DRW	GEOMETRIC TOLERANCES: FORM- AND LAGE-TOLERANZEN: DIN ISO 1101	SUBTITLE / ZUSATZ TEXT	1:1
CHECKED			FORMAT
APPROVED			A1
RELEASED			SHEET / BLATT
PROCESSED			1/1

DRAWING NO. ZEICHNUNGSNUMMER: 807-652-...00

HIRSCHMANN AUTOMOTIVE