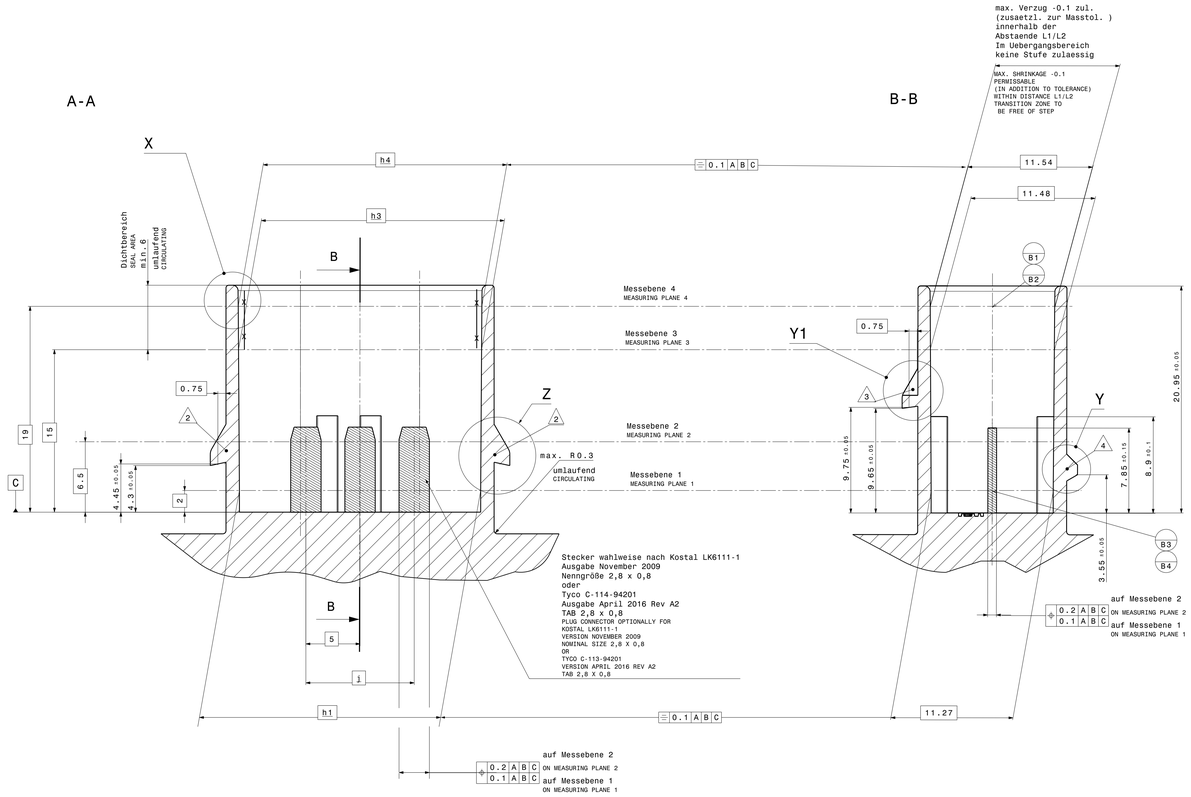
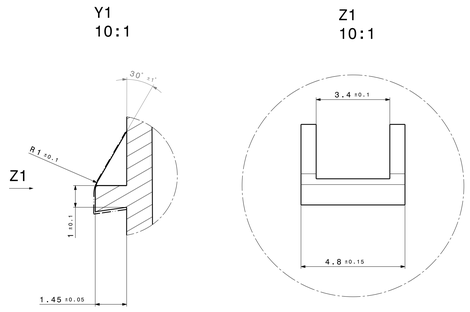
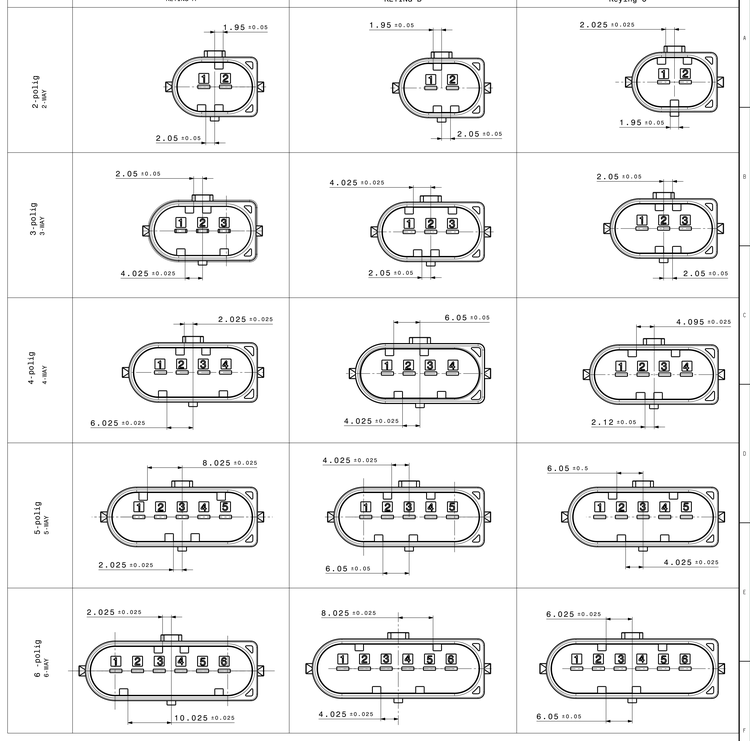
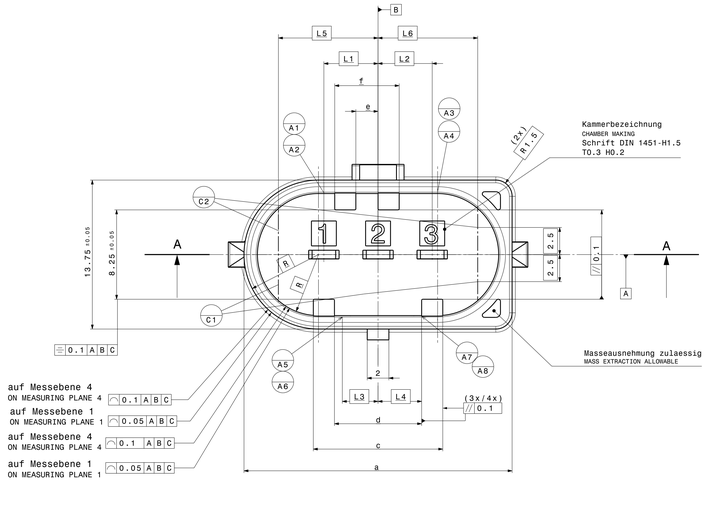
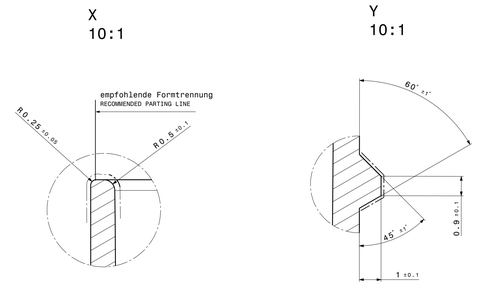


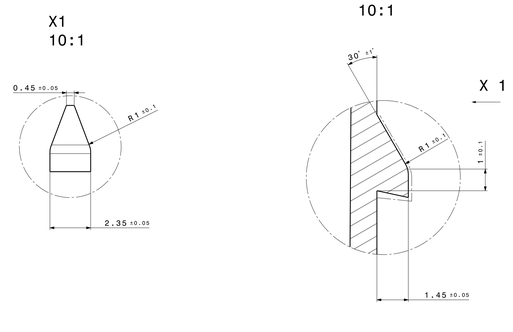




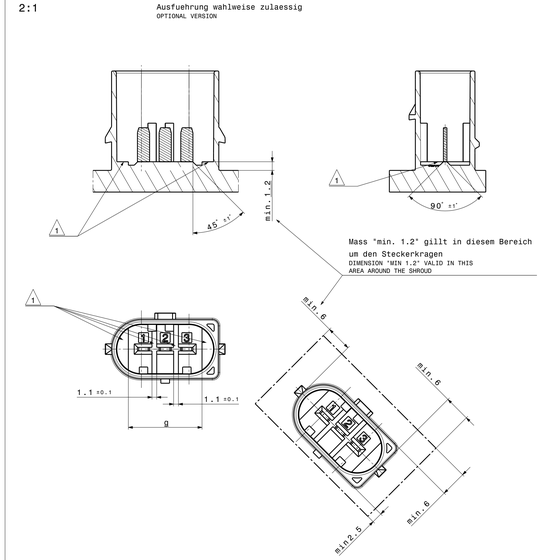
GENERAL TOLERANCES FOR DIMENSIONS WITHOUT TOLERANCES		
OVER	UP TO	TOLERANCE
0	1	± 0.08
1	3	±0.09
3	6	±0.1
6	10	±0.11
10	15	±0.13
15	22	±0.15
22	30	±0.17
30	40	±0.20
40	53	±0.24







passende Kupplung MATCHING FEMALE HOUSING	Lieferantennr SUPPLIER NO.
Kupplung 2-polig FEMALE HOUSING 2-WAY	805-198-...00
Kupplung 3-polig FEMALE HOUSING 3-WAY	805-199-...00
Kupplung 4-polig FEMALE HOUSING 4-WAY	805-200-...00



Zuordnung der Bezeuge Xm bis Xn jeweils auf Messebene 1 und 4 bzw.auf grösstem Abstand in der Ebene.
ALLOCATION OF REFERENCES "XM" "XN" IN EACH CASE ON MEASUERING PLANE 1 AND 4 RESP. WITH MAXIMUM DISTANCE ON THE PLANE

In diesem Bereich umlaufende Dichtflaeche keine Werkzeugtrennung zulaessig
Oberflaeche R_z <= 2,5 µm
CIRCULATING SEALING SURFACE IN THIS AREA NO PARTING LINE ALLOWED
SURFACE Rz <= 2,5 µm

kein Grat und kein Versatz zulaessig
NO BURR OR MISMATCH ALLOWED

(1) Bei Verwendung der "Ausfuehrung wahlweise" muss dieser Bereich als Mess und Auflageflaeche fuer die Bezugsebene C vorhanden sein
WHEN USING THE "OPTIONAL VERSION" THIS AREA HAS TO BE AVAILABLE AS MEASURING- AND SUPPORTSURFACE TO REPRESENT MEASURING PLANE C

Moegliche Verrastungsvarianten
POSSIBLE LATCHING VERSIONS:

(2) Zwei Clipsnasen fuer stirnseitige Verrastung
TWO CATCH FEATURES FOR FRONT SIDE LATCHING

(3) Eine Clipsnase fuer laengsseitige Verrastung
ONE CATCH FEATURE FOR LONG SIDE LATCHING

(4) Ein Rastnocken fuer laengsseitige Verrastung
ONE CAM FEATURE FOR FRONT SIDE LATCHING

Bei Entfall von (2) oder (3) oder (4) ist die Wandkontur eben auszufuehren und die Wanddicke entsprechend der vorgegebenen Masse einzuhalten
WHEN OMITTING (2) OR (3) OR (4) THE SHROUD GEOMETRIE HAS TO BE IMPLEMENTED EVENLY AND THE WALL THICKNESS HAS TO MEET THE GIVEN DIMENSIONS.

Bei der Werkzeugerstellung sind (2), (3) und (4) als Option vorzusehen
TOOL DESIGN HAS TO PROVIDE POSSIBLE IMPLEMENTATION OF OPTIONS 2, 3 AND 4

Die Verrastungsvariante ist mit der entsprechenden Kupplung festzulegen
LOCKING VERSION TO BE TUNED WITH MATCHING COUNTER PART:

AV 3-polig. Cod A mit allen moeglichen Verrastungsarten dargestellt.
3-WAY VERSION KEYING A WITH ALL LATCHING POSTITION SHOWN.

Diese Aggregatanschlusskontur fuer motortaugliche Steckverbindungen ist die gemeinsame Basis fuer zukuenftige Neuentwicklungen der Firmen:
THE AGGREGATE CONNECTING GEOMETRY FOR ENGINE CAPABLE PLUG CONNECTIONS IS THE COMMON BASIS FOR FUTURE NEW DEVELOPMENTS OF THE FOLLOWING COMPANIES:

-AUDI
-BMW
-DAIMLER
-PORSCHE
-VW

Aenderungen erfolgen nur nach Abstimmung zwischen o.g. Firmen
CHANGES ONLY AFTER AGREEMENT OF A.W. COMPANIES

1:1

unbemasste Radien
UNDIMENSIONED RADII

R=0.2$^{+0.1}$ mm

Polzahl/NO. OF CAV.	2 polig (2-way)			3 polig (3-way)			4 polig (4-way)			5 polig (5-way)			6 polig (6-way)		
Kod./KEYING / MASS/DIM.	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
$a_{0.05}$	19.75			24.75			29.75			34.75			39.75		
$c_{0.05}$	5.95	5.95	-	11.95	5.95	5.95	15.95	11.95	5.95	7.95	9.95	13.95	23.95	11.95	9.95
$d_{0.05}$	-	-	-	8.05	2.05	-	12.05	8.05	-	4.05	-	10.05	20.05	8.05	-
$e_{0.05}$	-	-	4.05	-	8.05	-	4.05	-	10.05	16.05	8.05	-	4.05	16.05	12.05
$f_{0.05}$	-	-	7.95	5.95	11.95	5.95	7.95	9.95	13.95	19.95	11.95	9.95	7.95	19.95	15.95
$g_{0.5}$	12			17			22			27			32		
j	-			10			15			20			25		
h1 Ebene 1/PLANE 1	17.27			22.27			27.27			32.27			37.27		
Ebene 2/PLANE 2	dient zur Ueberpruefung der Stecker-Lagegeometrie /SERVES FOR CHECKING the TAB POSITION GEOMETRY														
h3 Ebene 3/PLANE 3	17.48			22.48			27.48			32.48			37.48		
h4 Ebene 4/PLANE 4	17.54			22.54			27.54			32.54			37.54		
L1	A1,A2	2.7	2.7	1.3	5	3.3	5	7	5.3	7	7	9	9	11	11
L2	A3,A4	2.7	2.7	1.3	5	3.3	5	7	5.3	7	7	9	9	11	11
L3	A5,A6	1.3	2.7	2.7	3.3	5	5	5.3	7	7	9	9	9	11	11
L4	A7,A8	1.3	2.7	2.7	3.3	5	5	5.3	7	7	9	9	9	11	11
L5	C1,C2	6.7	6.7	6.7	9.2	9.2	9.2	11.7	11.7	11.7	14.2	14.2	14.2	16.7	16.7
L6	C1,C2	6.7	6.7	6.7	9.2	9.2	9.2	11.7	11.7	11.7	14.2	14.2	14.2	16.7	16.7

Werte gelten fuer Messkugel Ø=1mm
VALUES ARE VALID FOR MEASURING BALL Ø=1MM

Version	Aenderungs-Nr. / Modification No.	Aenderungsbeschreibung / description of alteration	Datum / date	Geprueft / checked
01		dimension 4.45 and 9.75 of catch features adapted to customer template	03.10.2019	JNE
00		Erstersetzung / Initial edition	24.09.2018	WRE

Pruefvorschriften / test instructions

Rohzustand / crude state	Werkstoff / material	Fertigzustand / final state	Rohgewicht gross weight	g/pcs g/pc
			Fertig-gew. final weight	g/pcs g/pc

Material-Nr. / No.	Toleranzen / tolerances		Oberfl. surface	Abfall norm	
	Werkstueckkanten / edges	DIN ISO 13715	dimensions accordingly	Massstab/scale	CAD System/ Version
	Form- u. Lagetoleranzen / geometric tolerances	DIN ISO 1101			CATIA V5

	Datum / date	Name / name
Gezeichnet / drawn	03.10.2019	J.Neuß
geprueft / checked	15.10.2019	T.Bürk
freigeb. / released	15.10.2019	T.Bürk

Masse werden bei Abnahme besonders geprueft / dimensions specially checked for acceptation

Benennung / title: AV Stecksockel 2-Pol bis 6-Pol 2.8

Typ / type: DIN A0

Zeichnungs- Nr. / drawing - No.: 808-169-...00

CDI

HIRSCHMANN AUTOMOTIVE
Oberer Paesslweg 6-8
A-6850 Kennelbach-Bregenz

Ursprung / origin | Ersatz fuer / replacement | GWB 100000281615 | Blatt / Sheet von / of

Controlled status available in the system!

This material is property of HIRSCHMANN AUTOMOTIVE and may not be reproduced or transmitted without our permission. Ist ein Eigentum der HIRSCHMANN AUTOMOTIVE und darf ohne unsere Genehmigung weder vervielfältigt noch weitergegeben werden.
Diese Unterlage ist unser Eigentum, jede Verwendung, Verwertung, Vervielfältigung oder Mitteilung ohne unsere ausdrückliche Genehmigung ist untersagt. Sie ist nur für den vereinbarten Zweck bestimmt.
PDM from: [DESIGN]AP on 04.06.2021 Doc:Vers. 01 Valid from: 20191108 Valid until: - Status: Kundenfreigabe