

VERARBEITUNGSSPEZIFIKATION
HPS Y/H Distributor MCC

EVS-100130



HIRSCHMANN
AUTOMOTIVE



Inhaltsverzeichnis

1	Allgemeines.....	3
1.1	Einleitung	3
1.2	Kundenfreigaben.....	4
1.2.1	Kunde: Diverse.....	4
1.2.2	Kunde: BMW.....	4
1.3	Mitgeltende Unterlagen	5
2	Produktaufbau (Einzelkomponenten).....	6
2.1	Leitungsmaterial (siehe Tabelle).....	6
2.2	HPS Distributor Schirmgehäuse	7
2.3	HPS Distributor Kabelgehäuse	8
2.4	HPS Distributor Isolator	9
2.5	HPS Distributor Schirmblech	10
2.6	HPS Distributor Schirmhülse	11
2.7	HPS Distributor Zugentlastung/ Mantelcrimp	12
2.8	HPS Distributor Leitungsdichtung.....	13
2.9	HPS Distributor Kappe	14
3	Prozessschritte.....	15
3.1	Schneiden Mantelleitung	15
3.2	Montage I.....	16
3.3	Abmanteln Mantelleitung.....	17
3.4	Leitungsbearbeitung I.....	18
3.4.1	Version 1.....	18
3.5	Leitungsbearbeitung II.....	19
3.5.1	Variante 2 – optional	20
3.6	Leitungsbearbeitung II.....	22
3.7	Leitungsbearbeitung III.....	23
3.8	Herstellung Schweißknoten.....	24
3.9	Montage.....	28
3.10	Positionierung Schirmblech und Schirmhülsen.....	29
3.11	Schirmhülsen verpressen.....	30
3.12	Leitungsschirmverpressung mittels zwei Halbschalen	31
3.13	Montage Schirmgehäuse.....	35
3.14	Montage Kabelgehäuse.....	36
3.15	Montage Leitungsdichtung und Haltekappe.....	37
3.16	Ablage des fertigen Leitungssatzes.....	38
4	Technische Information	39
4.1	Generelle Anforderung	39
4.2	Technische Sauberkeit.....	39
4.3	Versuchsanlagen.....	40

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!



4.3.1	Ultraschallschweißen	40
4.3.2	Verpressen.....	40
5	Änderungsdokumentation.....	41



1 Allgemeines

1.1 Einleitung

Diese Verarbeitungsspezifikation ist gültig für die angeführten Varianten und beschreibt den Produktaufbau, sowie die Konfektionierung der HPS Distributor Systeme MCC

System Nummer	Typ	Querschnitt Leitung	Bemerkung
809-852-502	H	2,5 mm ² 4,0 mm ³	2 Zuleitungen / 2 Ableitungen
809-852-501	Y	6,0 mm ²	1 Zuleitung / 2 Ableitungen

Der Verarbeiter der in dieser Spezifikation aufgeführten Produkte ist für die qualitative Verarbeitung und die beschriebene Ausführung verantwortlich. Im Falle einer unsachgemäßen, von dieser Spezifikation abweichenden Verarbeitung und daraus resultierenden Qualitätsproblemen besteht kein Regressanspruch.

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!



1.2 Kundenfreigaben

Unser Vorschlag ist es, dass angeführte Maße in der Verarbeitung überwacht werden. Weitere Funktionsmerkmale müssen mit dem OEM abgestimmt und definiert werden. Die Anpassungen in der Verarbeitungsspezifikation mit dem Stand 10/ 2023 müssen für Neuanwendungen, jedoch nicht für bestehende Anwendungen berücksichtigt werden!

1.2.1 Kunde: Diverse

Customer: Diverse					
L	S	F	Merkmal	Spezifischer Zweck	Umsetzungsort
-	S1**	-	Abzugskraft Schweißung (längs)	Qualität der Schweißung	Tier 1
L1	-	-	d Schirmcrimphöhe	Zugentlastung, elektrische Schirmverbindung – EMV	
L2**	-	-	Abzugskraft Schirmcrimpung	Zugentlastung, elektrische Schirmverbindung- EMV	

**keine 100% Prüfung möglich, da die Prüflinge bei der Prüfung zerstört werden.

Der Fähigkeitsnachweis oder die kontinuierliche Prüfung aller besonderen Merkmale ist mit dem OEM direkt abzustimmen.

1.2.2 Kunde: BMW

Customer: BMW					
BMW-Number.: 5 A2A 493			NAEL:		E 1X05 0-VS13 E 2437 0 –VS14 N OU53 B –VS18
Special characteristics according to GS 91011:2019-8					
L	S	F	Merkmal	Spezifischer Zweck	Umsetzungsort
-	S1**	-	Abzugskraft Schweißung (längs)	Qualität der Schweißung	Tier 1
L1	-	-	d Schirmcrimphöhe	Zugentlastung, elektrische Schirmverbindung – EMV	
L2**	-	-	Abzugskraft Schirmcrimpung	Zugentlastung, elektrische Schirmverbindung- EMV	

**keine 100% Prüfung möglich, da die Prüflinge bei der Prüfung zerstört werden.

Der Fähigkeitsnachweis oder die kontinuierliche Prüfung aller besonderen Merkmale ist mit BMW direkt abzustimmen.

Legende: L = Legal, S = Sicherheit, F = Funktion

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!



1.3 Mitgeltende Unterlagen

A	Datenblatt 2x 2,5 mm ² Mantelleitung (T180) von Kroschu	Kroschu Nr. 64996918
B	Datenblatt 2x 4,0 mm ² Mantelleitung (T180) von Kroschu	Kroschu Nr. 64997293
C	Datenblatt 2x 6,0 mm ² Mantelleitung (T180) von Kroschu	Kroschu Nr. 64995979 Kroschu Nr. 64997213
D	Datenblatt 2x 2,5 mm ² Mantelleitung von Coroplast	Coroplast Nr.: 9-2641 (2x 2,5 mm ²)
E	Datenblatt 2x 4,0 mm ² Mantelleitung von Coroplast	Coroplast Nr.: 9-2641 (2x 4,0 mm ²)
F	Datenblatt 2x 6,0 mm ² Mantelleitung von Coroplast	Coroplast Nr.: 9-2641 (2x 6,0 mm ²)
G	Datenblatt 2x 2,5 mm ² Mantelleitung von Leoni	Leoni Nr.: FHLR2G2GCB2G 00001
H	Datenblatt 2x 4,0 mm ² Mantelleitung von Leoni	Leoni Nr.: FHLR2G2GCB2G 00002
I	Datenblatt 2x 6,0 mm ² Mantelleitung von Leoni	Leoni Nr.: FHLR2G2GCB2G 00003
J	Datenblatt 2x 6,0 mm ² Mantelleitung von NBKBE	NBKBE Nr.: FHLR2G2GCB2G 2x 6,0 mm ²
K	Datenblatt 2x 4,0 mm ² Mantelleitung von Coficab (noch nicht validiert)	Coficab Nr.: H3XXCBX240Hxx



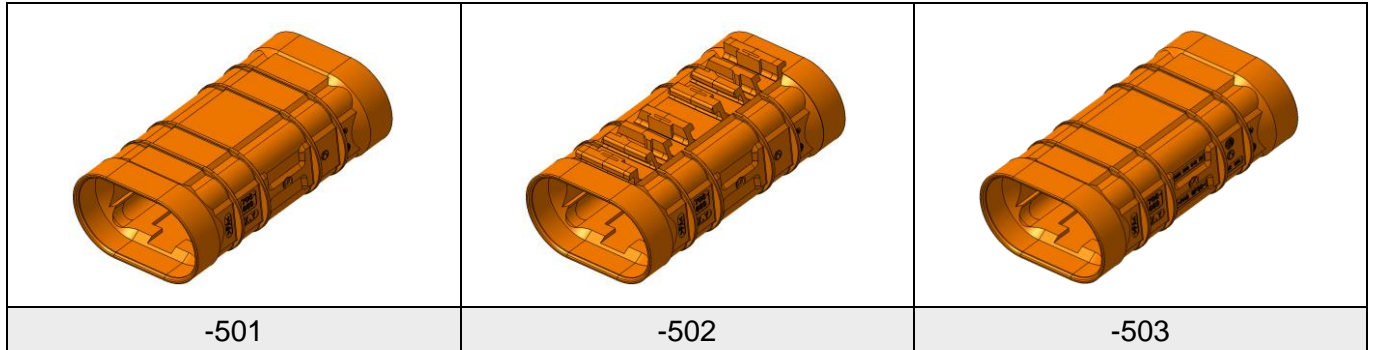
2 Produktaufbau (Einzelkomponenten)

2.1 Leitungsmaterial (siehe Tabelle)

Leitungshersteller	Querschnitt Leitung		
	2,5 mm ²	4,0 mm ²	6,0 mm ²
NBKBE	FHLR2G2GCB2G 600/1000V T180 Produktionsstandort Lieferant: China		
	-	-	2 x 6,0 mm ²
Kroschu	FHLR2G2GCB2G 600/1000V T180 Produktionsstandort Lieferant: China/ Deutschland, 46414 Rhede		
	64996918	64997293	64995979 64997213
Leoni	FHLR2G2GCB2G 600/900V T180 Produktionsstandort Lieferant: China/ Italien, 29010 Monticelli		
	00001	00002	00003
Coficab	FHLR91X91XCB91X T3 (noch nicht validiert) Produktionsstandort Lieferant: t.b.d.		
	-	H3XXCBX240Hxx	-
Coroplast	FHLR2G2GCB2G 600/1000V T180 Produktionsstandort Lieferant: China/ Deutschland, 42279 Wuppertal		
	9-2641 (2x 2,5 mm ²)	9-2641 (2x 4,0 mm ²)	9-2641 (2x 6,0 mm ²)

Es dürfen nur Leitungen verwendet werden, die hier aufgelistet und vom jeweiligen OEM freigegeben sind.

2.2 HPS Distributor Schirmgehäuse

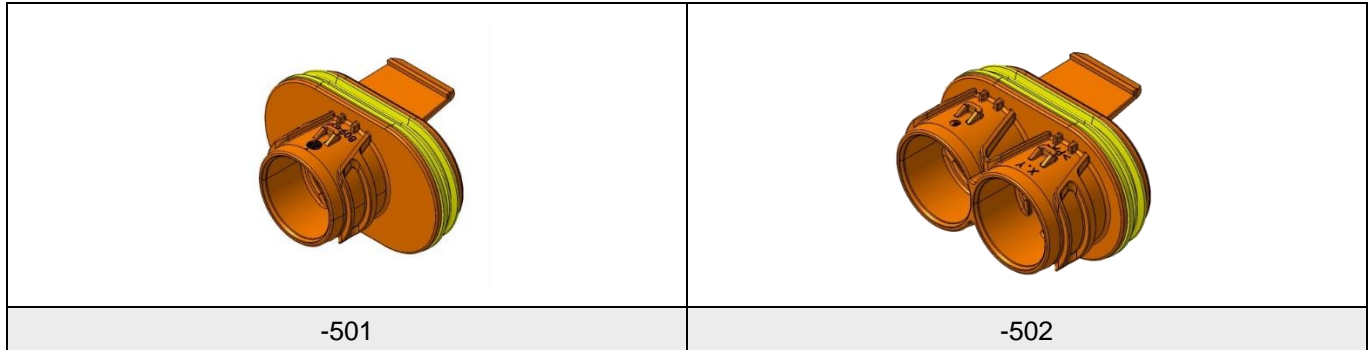


Hirschmann Automotive Nr.	Querschnitt Leitung	Produktbeschreibung
706-669-501	2,5 mm ² 4,0 mm ² 6,0 mm ²	HPS Distributor Schirmgehäuse neutral
706-669-502		HPS Distributor Schirmgehäuse Anreihelement
706-669-503		HPS Distributor Schirmgehäuse AUDI (Optional)

Lieferkondition: Die Schirmgehäuse werden als Schüttgut ausgeliefert.



2.3 HPS Distributor Kabelgehäuse

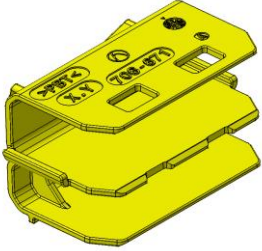



Hirschmann Automotive Nr.	Querschnitt Leitung	Produktbeschreibung
809-853-501	2,5 mm ²	HPS Distributor Kabelgehäuse einfach
809-853-502	4,0 mm ² 6,0 mm ²	HPS Distributor Kabelgehäuse zweifach

Lieferkondition: Die Kabelgehäuse werden als Schüttgut ausgeliefert.



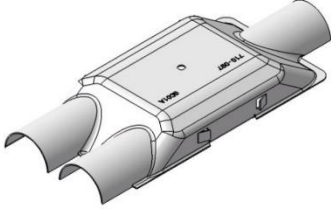
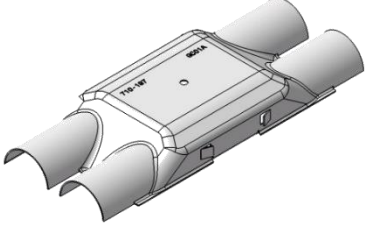
2.4 HPS Distributor Isolator

	
-501	-502
Hirschmann Automotive Nr.	Querschnitt Leitung
706-671-501	2,5 mm ²
706-671-502	4,0 mm ² 6,0 mm ²

Lieferkondition: Die HPS Distributor Isolatoren werden als Schüttgut ausgeliefert.



2.5 HPS Distributor Schirmblech

	
710-097-501	710-197-501
Hirschmann Automotive Nr.	Querschnitt Leitung
710-097-501	2,5 mm ²
710-197-501	4,0 mm ²
	6,0 mm ²

Lieferkondition: Die HPS Distributor Schirmbleche werden als Schüttgut ausgeliefert.

2.6 HPS Distributor Schirmhülse



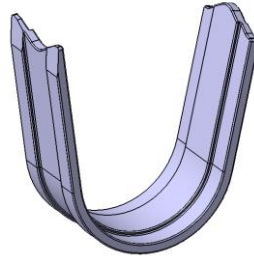
-501

Hirschmann Automotive Nr.	Querschnitt Leitung
710-099-501	2,5 mm ² 4,0 mm ² 6,0 mm ²

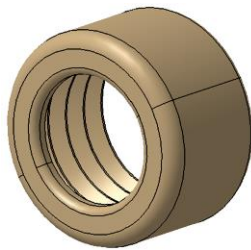
Lieferkondition: Die HPS Distributor Schirmhülsen werden als Schüttgut ausgeliefert.



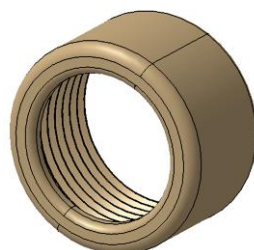
2.7 HPS Distributor Zugentlastung/ Mantelcrimp



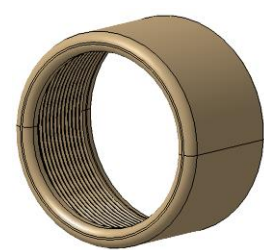
710-741-501



-501



-502



-503

Hirschmann Automotive Nr.	Querschnitt Leitung	Produktbeschreibung
709-841-501	2,5 mm ²	Zugentlastung
709-841-502	4,0 mm ²	
709-841-503	6,0 mm ²	
710-741-501	6,0 mm ²	Mantelcrimp




Information: Die freigegebenen Leitungen je Zugentlastung sind der Produktzeichnung zu entnehmen
Hirschmann Automotive Nr. 809-852-...00

Lieferkondition: Die HPS Distribution Zugentlastungen und die Mantelcrimps werden als Schüttgut ausgeliefert

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!



2.8 HPS Distributor Leitungsdichtung

		
-504	-505	-506




Hirschmann Automotive Nr.	Farbe	Querschnitt Leitung
709-113-504	Beige	2,5 mm ²
709-113-505	Grau	4,0 mm ²
709-113-506	Rot	6,0 mm ²

Information: Die freigegebenen Leitungen je Leitungsdichtung sind der Produktzeichnung zu entnehmen
Hirschmann Automotive Nr. 809-852-...00

Lieferkondition: Die HPS Distributor Leitungsdichtungen werden als Schüttgut ausgeliefert.



2.9 HPS Distributor Kappe

		
-501	-502	-503

Hirschmann Automotive Nr.	Farbe	Querschnitt Leitung
706-668-501	Beige	2,5 mm ²
706-668-502	Grau	4,0 mm ²
706-668-503	Rot	6,0 mm ²

Information: Die freigegebenen Leitungen je Kappe sind der Produktzeichnung zu entnehmen
Hirschmann Automotive Nr. 809-852-...00

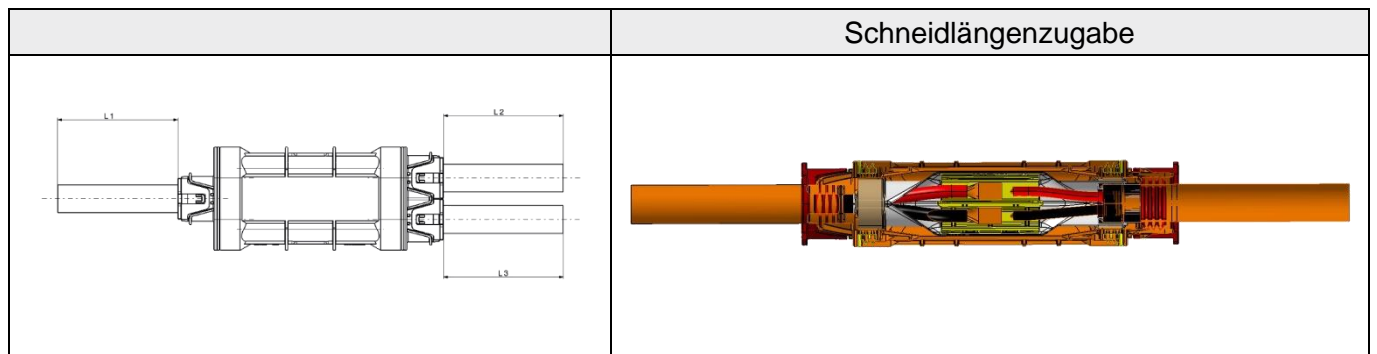
Lieferkondition: Die HPS Distributor Kappen werden als Schüttgut ausgeliefert.



3 Prozessschritte

Die nachfolgend beschriebenen Prozessschritte sind auf die Querschnitte 2,5 mm²/ 4,0 mm² und 6,0 mm² anzuwenden. Als Referenzmuster wurde hier die Variante Y-Distributor mit 6,0 mm²-Leitung gewählt.

3.1 Schneiden Mantelleitung



Leitungslängenzugabe für HPS Distributor:

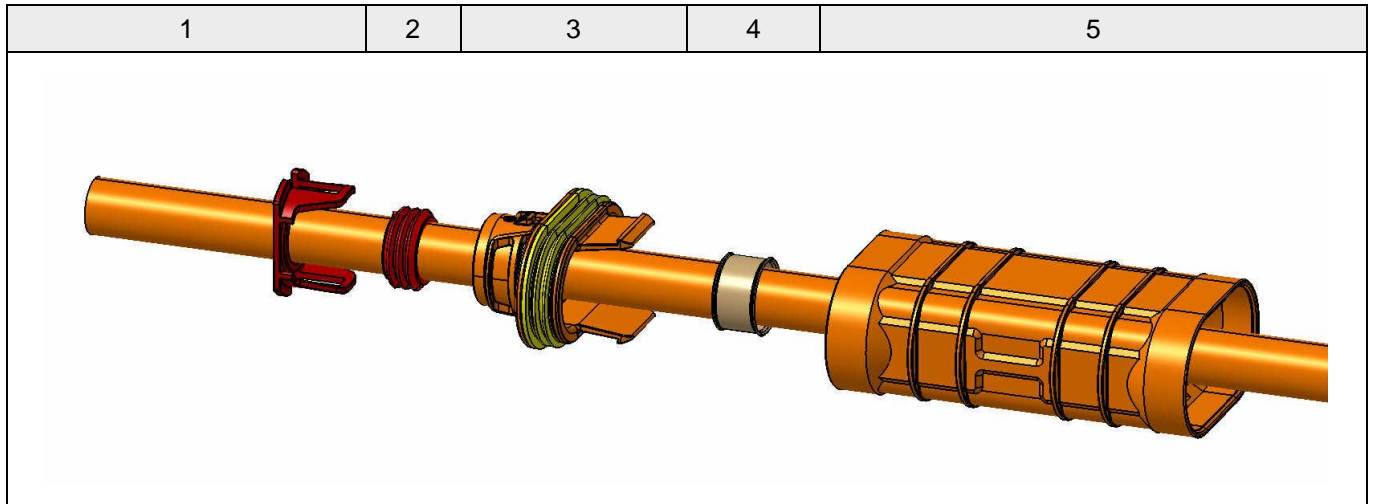
Querschnitt Leitung	Dimension L1/ L2/ L3 (mm)
2,5 mm ²	L1/ L2/ L3 + 70
4,0 mm ²	
6,0 mm ²	

Diese Länge muss dem geplanten Längenmaß beim Zuschnitt der Leitung je Distributorseite hinzugefügt werden und ist für Y- und H-Distributorsysteme gültig.



3.2 Montage I

Kappe (1), Leitungsdichtung (2), Kabelgehäuse (3), Schirmhülse (4) und Schirmgehäuse (5) auf Mantelleitung aufschieben.





3.3 Abmanteln Mantelleitung



Abmantellänge:



Querschnitt Leitung	Dimension L4 (mm)
2,5 mm ²	42,0 ± 1
4,0 mm ²	
6,0 mm ²	

Während des Verarbeitungsprozesses dürfen keine Beschädigungen am Schirmgeflecht entstehen.

Alternative Maße: In Ausnahmefällen kann von den angegebenen Maßen abgewichen werden. Solche Abweichungen bedürfen der Abklärung mit Hirschmann Automotive und der Freigabe des jeweiligen OEM. Eine Abweichung der Abmantellänge L4 ist zulässig unter der Voraussetzung, dass die funktionsrelevanten Maße F und X eingehalten werden. Das Längenmaß L7 und eine etwaige Schneidlängenzugabe sind entsprechend der Abweichung der Länge L4 zu berücksichtigen.

3.4 Leitungsbearbeitung I

Montieren, Folie entfernen und Schirmgeflecht kürzen.

3.4.1 Version 1

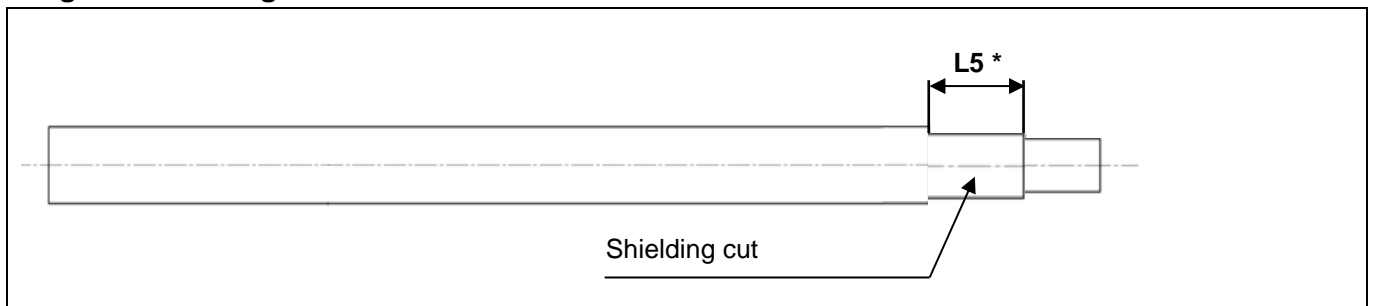


Folgende Arbeitsschritte müssen durchgeführt werden, wobei die Reihenfolge dem Verarbeiter überlassen ist.

- Die Zugentlastung wird auf den Mantel montiert.
- Die Folie muss entfernt werden.
- Das Schirmgeflecht muss gekürzt werden.

Ein Überstand der Folie im Bereich der Zugentlastung in Form von kleinen Ecken bis max. 4,0 mm ist zulässig.

Länge des Schirmgeflechts:



Abhängig von der gewählten Fertigungsmethode des einzelnen Konfektionärs, kann das Maß L5 variieren.

Nach dem Kürzen des Schirmgeflechts, dürfen sich keine geschnittenen Litzenreste oder Teile des Schirmgeflechts am Kabel befinden. Dies ist durch geeignete Maßnahmen sicherzustellen wie z.B.:

- Vermeidung durch Entfernen des abgetrennten Schirmteils
- Vermeidung durch Ausblasen oder Absaugen der Schirmreste

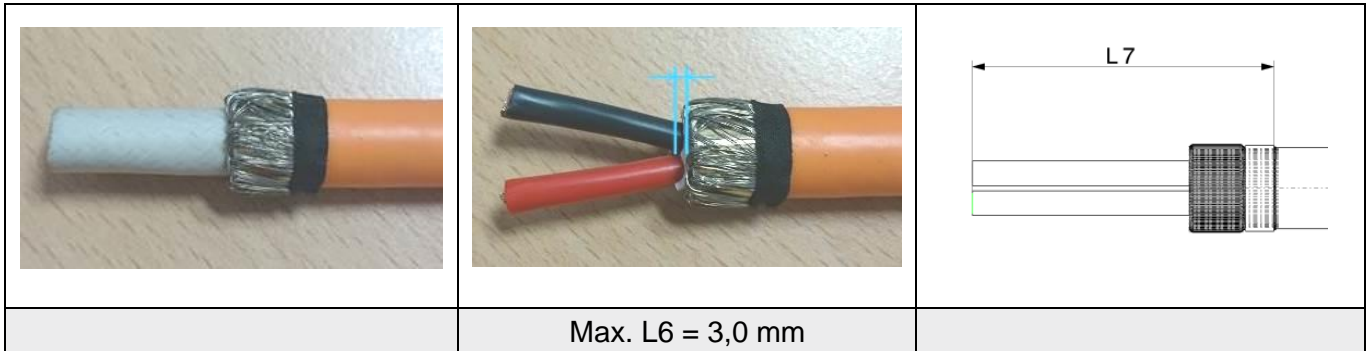
Des Weiteren ist zu gewährleisten, dass im nachfolgenden Arbeitsschritt 100% des Schirmgeflechts über die Zugentlastung ragen müssen.

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!



3.5 Leitungsbearbeitung II

Schirmgeflecht umlegen, fixieren und Füllmaterial entfernen.



100% des Schirmgeflechts muss über die Zugentlastung nach hinten umgelegt werden. Ein gezieltes Entflechten des Schirmes ist nicht notwendig. Durch das Umlegen des Schirmes kann es zu prozessbedingten Entflechtungen kommen. Anschließend muss das Schirmgeflecht mit einem geeigneten Hilfsmittel hinter der Zugentlastung fixiert werden. (Bsp.: Fixierband) Das Fixierband muss bis zum Verpressen der Schirmhülse das Schirmgeflecht fixieren. Maximal zulässige Breite des Fixierband beträgt **5,0 mm**. Das Fixierband muss hinter der Zugentlastung positioniert werden und darf nicht über/auf der Zugentlastung liegen. Es darf kein Schirmgeflecht nach hinten aus dem Fixierband rausragen. Die maximale Position des Fixierband ist mit L7 beschrieben: max. 58,5 mm.

In dieser Spezifikation wurde das PET-Gewebeklebeband 837X (838X) 5,0 mm von der Firma Coroplast verwendet. Bedarfsorientiert kann auch ein anderes geeignetes Hilfsmittel zur Fixierung des Schirmgeflechts verwendet werden, sofern es einen max. Außen Ø von 14,3 mm nicht überschreitet und die Schirmhülse problemlos montiert werden kann. Das Hilfsmittel zur Fixierung muss min. 150° C Temperaturbeständig sein.

Der Überstand des Füllmaterial zum Außenmantel L6 darf bei der Verarbeitung maximal 3,0 mm betragen. Im Bereich zwischen den Einzellitzen dürfen Füllmaterialreste das Maß L6 überschreiten. Einzellitzen, die nicht durch das Fixierband gehalten werden und gegebenenfalls nach außen oder vorne abstehen müssen vor der weiteren Verarbeitung entfernt werden. Während des gesamten Verarbeitungsprozesses dürfen keine Beschädigungen an den Einzeladern entstehen.

Eine Abweichung bei der Länge des Teilabzug und der Dimensionen des Schweißknotens ist zulässig unter der Voraussetzung, dass die funktionsrelevanten Maße F und X eingehalten werden.

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!

3.5.1 Variante 2 – optional

Mantelcrimp crimpen (2x 6,0 mm²)

- **Mantelcrimpanlage**

Für den Positionierungs- und Crimpprozess des Mantelcrimps kann die Crimpanlage der Firma Schäfer eingesetzt werden.

Bezeichnung: HPS40-2 MCC Ferrule crimp

Artikelnummer: EPS3000-HPS40-2-ZE

Die Vorrichtung wurde anhand der von Hirschmann vorgegebenen Verarbeitungsrichtlinie entwickelt und umgesetzt. Die einzelnen Details, bezüglich Beauftragung, Handhabung und Prozessbeschreibung der Vorrichtung, können direkt beim Lieferanten angefragt werden.

Schäfer Werkzeug- und Sondermaschinenbau GmbH

Dr.-Alfred-Weckesser-Str. 6

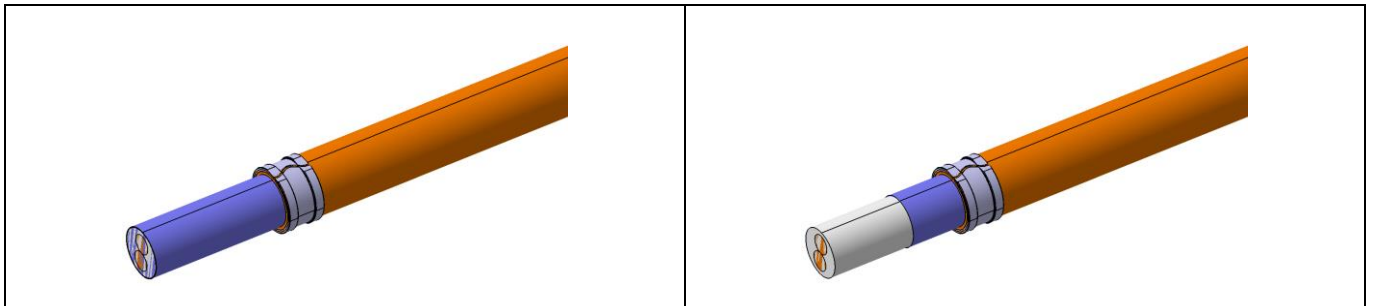
76669 Bad Schönborn-La, Deutschland

Tel: +49 7253 9421-0

Fax: +49 7253 9421-94

www.schaefer.biz

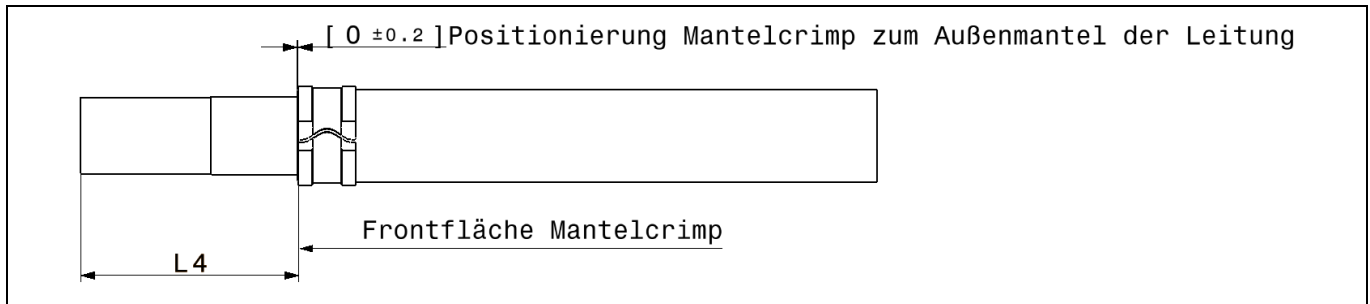
Die Beauftragung einer Mantelcrimpanlage obliegt dem Konfektionär. Deshalb werden in dieser Ausgabe lediglich auf die Crimp- und Positionierungsdaten beim Crimpen eingegangen.



Folgende Arbeitsschritte müssen durchgeführt werden, wobei die Reihenfolge dem Verarbeiter überlassen ist.

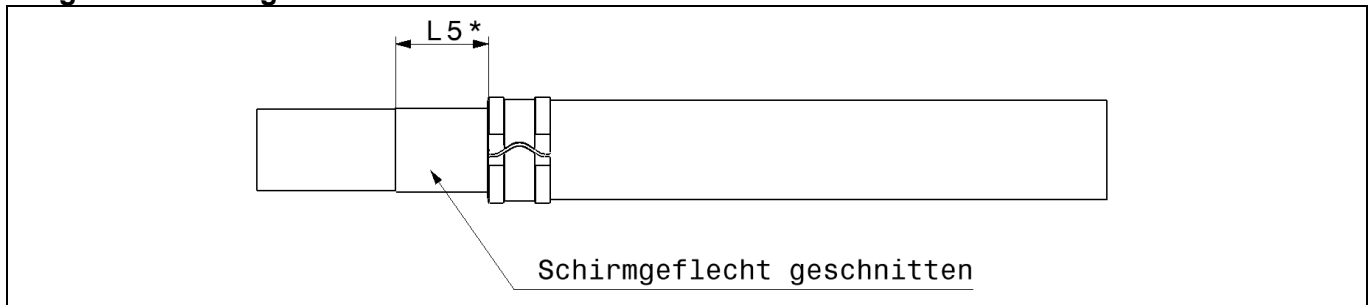
- Der Mantelcrimp wird auf den Mantel montiert und vercrimpt
Bemerkung: In diesem Arbeitsschritt wird kein Nullschnitt durchgeführt, aus diesem Grund müssen bereits beim abmanteln der Leitungen die geforderten Toleranzen eingehalten werden.
- Die Folie muss entfernt werden
- Das Schirmgeflecht muss gekürzt werden

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!



Der Mantelcrimp muss in Bezug zum Außenmantel der Leitung positioniert werden. Dabei soll das Maß $[0 \pm 0,2]$ eingehalten werden. Durch die Crimpung des Mantelcrimps kann die Isolation nach vorne geschoben werden und dazu führen, dass das Positionsmaß nicht mehr eingehalten werden kann. Dazu soll zur Kontrolle das Maß L4 herangezogen werden. Ein Überstand der Folie im Bereich der Zugentlastung in Form von kleinen Ecken bis max. 4,0 mm ist zulässig.

Länge des Schirmgeflechts:

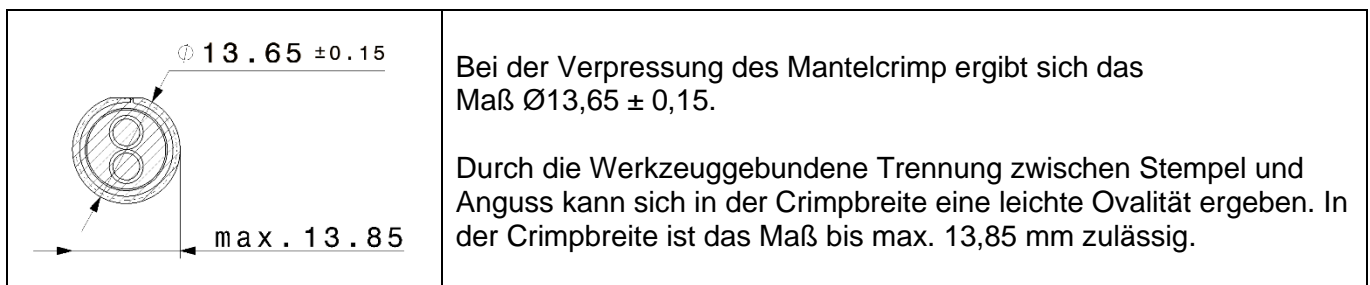


Abhängig von der gewählten Fertigungsmethode des einzelnen Konfektionärs, kann das Maß L5 variieren. Nach dem Kürzen des Schirmgeflechts, dürfen sich keine geschnittenen Litzendrehte oder Teile des Schirmgeflechts am Kabel befinden. Dies ist durch geeignete Maßnahmen sicherzustellen wie z.B.:

- Vermeidung durch Entfernen des abgetrennten Schirmteils
- Vermeidung durch Ausblasen oder Absaugen der Schirmreste

Des Weiteren ist zu gewährleisten, dass im nachfolgenden Arbeitsschritt 100% des Schirmgeflechts über die Mantelcrimp ragen müssen.

• Mantelcrimp Verpressmaß

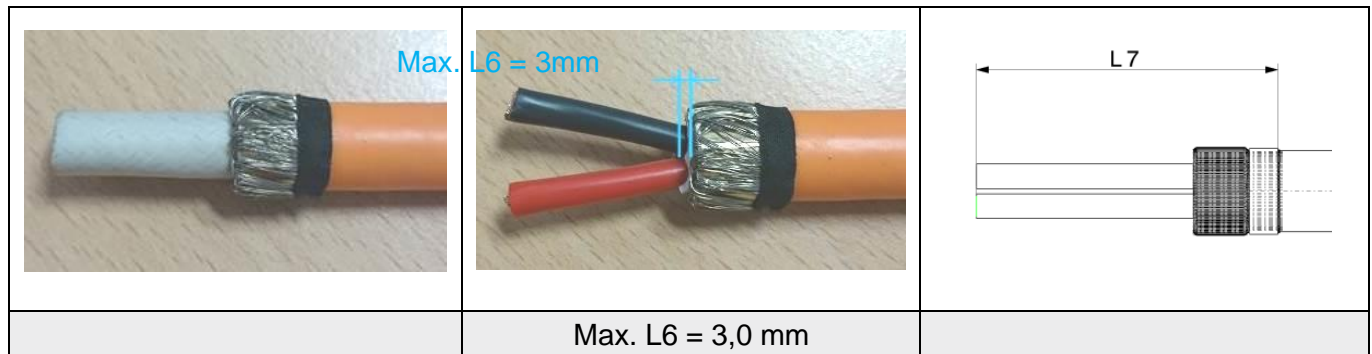


Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!



3.6 Leitungsbearbeitung II

Schirmgeflecht umlegen, fixieren und Füllmaterial entfernen.



100% des Schirmgeflechts muss über die Mantelcrimp nach hinten umgelegt werden. Ein gezieltes Entflechten des Schirmes ist nicht notwendig. Durch das Umlegen des Schirmes kann es zu prozessbedingten Entflechtungen kommen. Anschließend muss das Schirmgeflecht mit einem geeigneten Hilfsmittel hinter der Mantelcrimp fixiert werden. (Bsp.: Fixierband) Das Fixierband muss bis zum Verpressen der Schirmhülse das Schirmgeflecht fixieren. Maximal zulässige Breite des Fixierband beträgt **5,0 mm**. Das Fixierband muss hinter der Mantelcrimp positioniert werden und darf nicht über/auf der Mantelcrimp liegen. Es darf kein Schirmgeflecht nach hinten aus dem Fixierband rausragen. Die maximale Position des Fixierband ist mit L7 beschrieben: max. 58,5 mm.

In dieser Spezifikation wurde das PET-Gewebeklebeband 837X (838X) 5,0 mm von der Firma Coroplast verwendet. Bedarfsorientiert kann auch ein anderes geeignetes Hilfsmittel zur Fixierung des Schirmgeflechts verwendet werden, sofern es einen max. Außen Ø von 14,3 mm nicht überschreitet und die Schirmhülse problemlos montiert werden kann. Das Hilfsmittel zur Fixierung muss min. 150° C Temperaturbeständig sein.

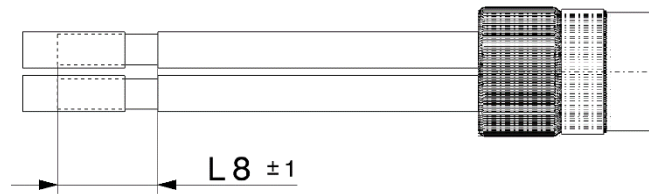
Der Überstand des Füllmaterial zum Außenmantel L6 darf bei der Verarbeitung maximal 3,0 mm betragen. Im Bereich zwischen den Einzellitzen dürfen Füllmaterialreste das Maß L6 überschreiten. Einzellitzen, die nicht durch das Fixierband gehalten werden und gegebenenfalls nach außen oder vorne abstehen müssen vor der weiteren Verarbeitung entfernt werden. Während des gesamten Verarbeitungsprozesses dürfen keine Beschädigungen an den Einzeladern entstehen.

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!



3.7 Leitungsbearbeitung III

Es ist ein Teilabzug auf beiden Einzelleitern herzustellen.

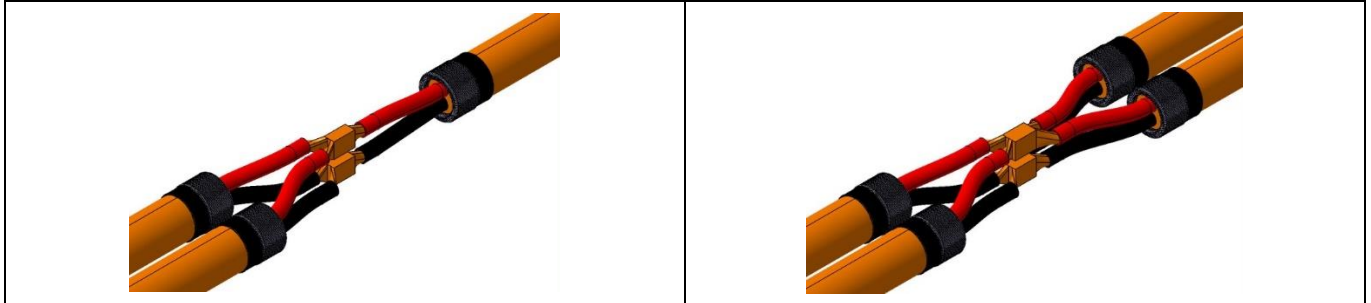


Beim Teilabzug ist keine Beschädigung an den Einzelleitern zulässig.

Querschnitt Leitung	Dimension L8 (mm)
2,5 mm ²	12,0
4,0 mm ²	12,0
6,0 mm ²	12,0



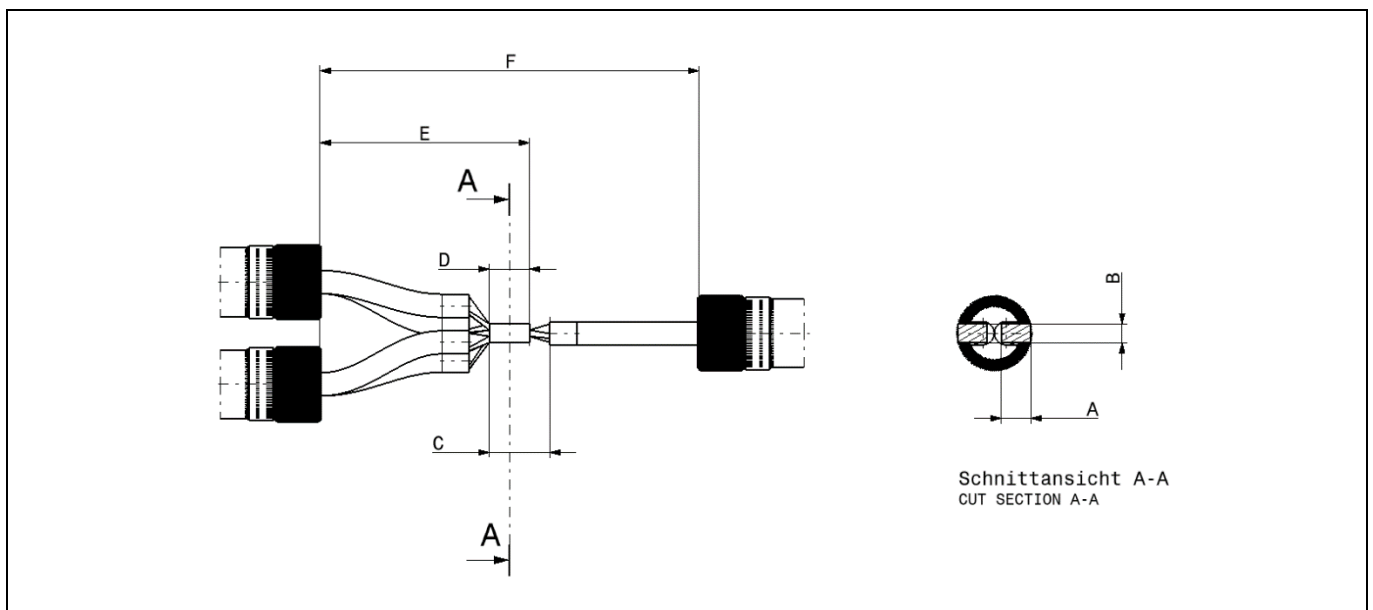
3.8 Herstellung Schweißknoten



- **Schweissanlage**

Es steht dem Konfektionär frei welche Vorrichtung/ Maschine eingesetzt wird. Die auf den folgenden Seiten beschriebenen Schweiß- und Positionierungsdaten, müssen beim Schweißprozess eingehalten werden. Die von Hirschmann Automotive angewendete Versuchsanlage ist aus dem Appendix zu entnehmen.

- **Process data**



Querschnitt Leitung	(A) Y-Distributor	(A) H-Distributor	C	D	E	F
6,0 mm ²	max. 6,5	max. 6,5	12,0	9,0	42,0	70,0
4,0 mm ²	max. 6,5	max. 6,5	± 1	± 1	± 1	± 2.5
2,5 mm ²	nicht validiert					

Alle Maße sind in mm

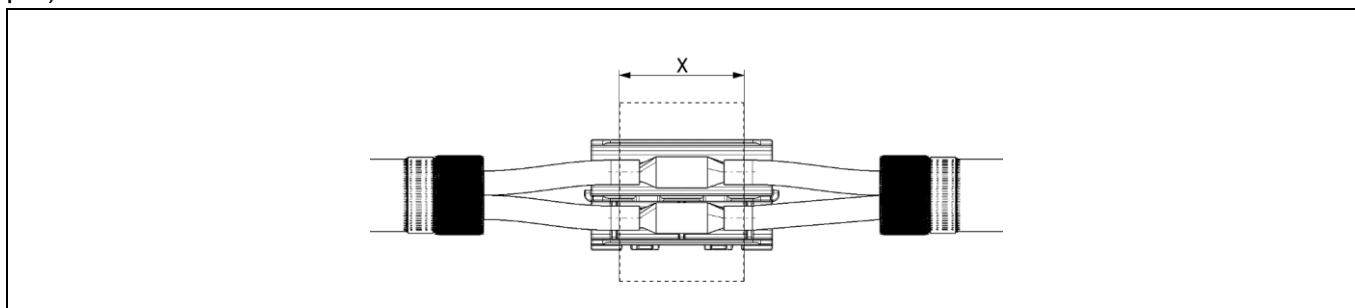
Das Maß B ergibt sich in Abhängigkeit vom Kompaktierungsgrad und der Maschineneinstellung, die Maße C und E ergeben sich aus vorherigen Prozessschritten und dienen nur der Information. Das Maß F kann bedingt durch die Toleranz bei vorgelagerten Prozessen zwischen den Leitungsabgängen variieren und ist zwischen sämtlichen Abgängen einzuhalten, um die Crimposition im Folgeprozess zu gewährleisten.


Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!

- **Spannungsabhängige Abweichung der Knotengeometrie**

In Abstimmung mit dem OEM kann, bei der Anwendung von Spannungen <1.000 V, von den oben angeführten Maßen der Schweißung abgewichen werden. Das Maß „X“ legt für die jeweilige Systemspannung fest, in welchem Bereich des Isolators sich freigelegte HV-Litzen befinden dürfen.

Bei der Ausnutzung des Maßes gilt es auch die Toleranzen von vorgelagerten Prozessschritten sowie die Positionierung des Schweißknotens im Isolator zu berücksichtigen. Im Bereich „X“ ist auf besondere Sorgfalt (keine Beschädigung der Leitungsisolation) sowie Sauberkeit (keine metallischen Partikel >1.000 µm) zu achten.

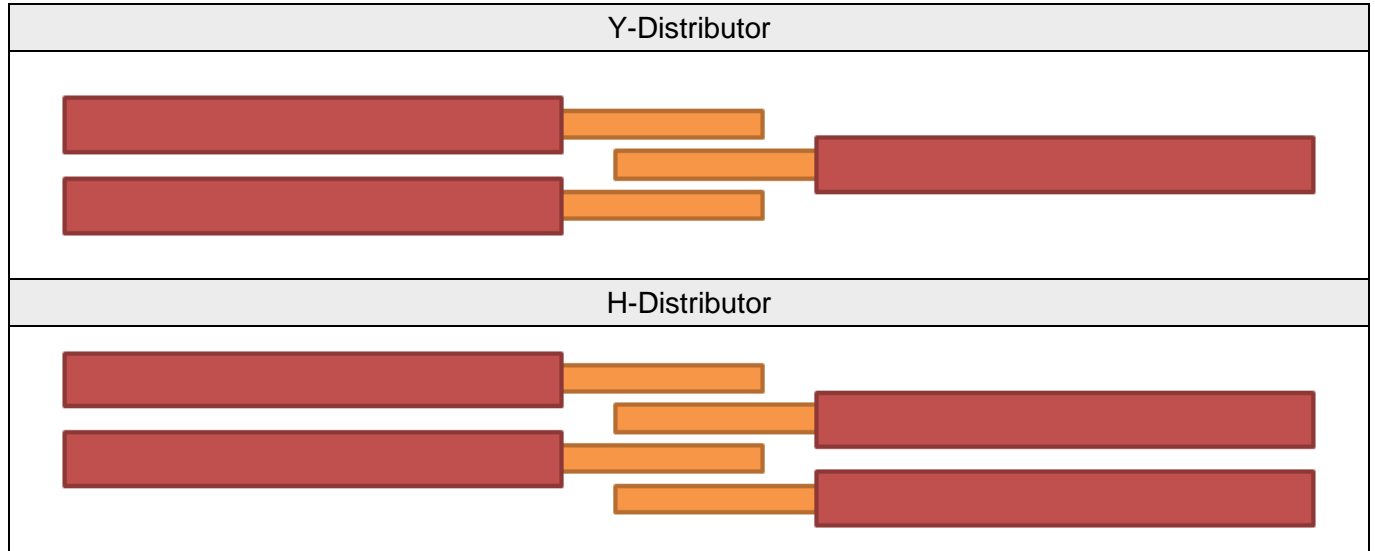


Systemspannung (V)	Bemessungsstoßspannung (VDC)	Maß X (mm)
500	3.000	26,0
750	4.000	24,0
1.000	4.000	22,0
		Gefahr von Isolationsfehler!

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!

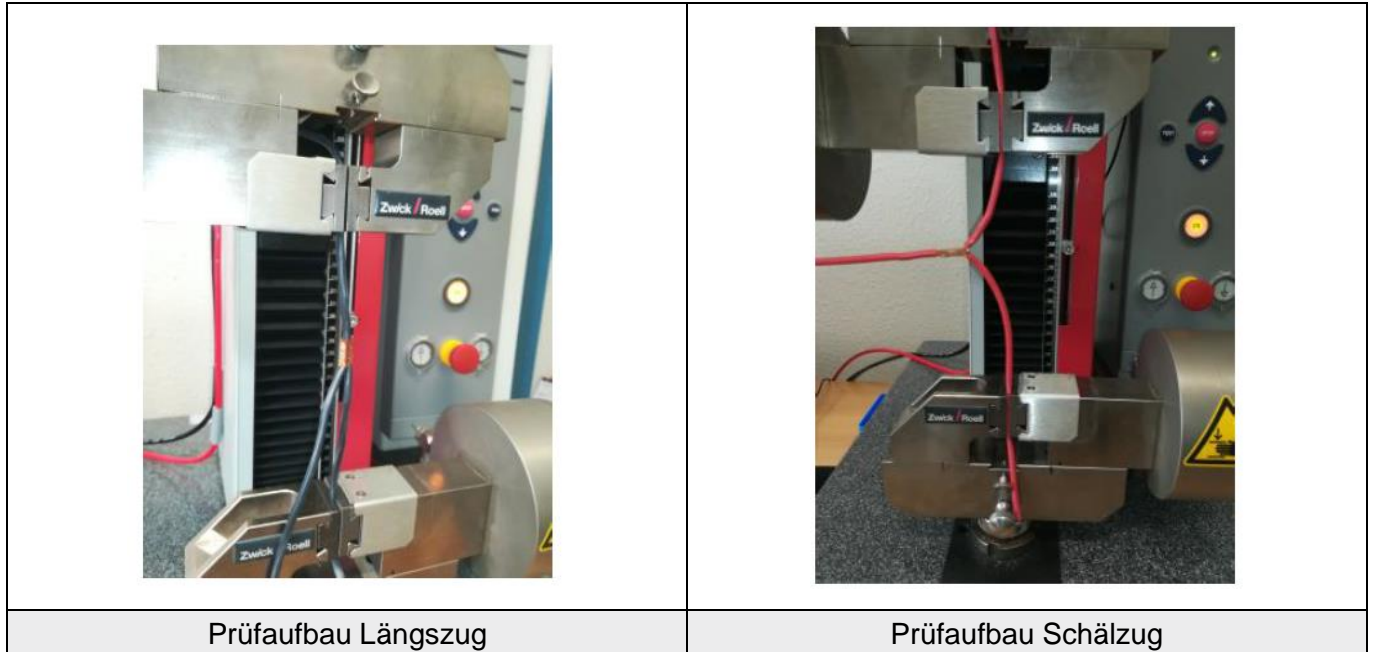
- **Reihenfolge Schweißen**

Je nach Zugänglichkeit beim Schweißprozess wird die folgende Einlegesituation empfohlen.



- **Abzugskraft Schweißung**

Um die Abzugskraft zu messen, muss die Leitung in einer Zugprüfmaschine oben und unten fix eingespannt werden, siehe Bild:



Es kann eine Spannvorrichtung verwendet werden, welche 360° rotieren kann. Für den Schälzug ist die Leitung aus dem geschweißten Knoten auszuschälen, welche beim Schweißvorgang auf der Amboss-Seite gelegen ist (Seite mit geringster Ultraschalldurchdringung). Die Werte in der Tabelle dienen als Richtwert, Kundenforderungen können abweichen und sind direkt mit dem OEM abzustimmen.

Querschnitt Leitung	Abzugskraft Längszug S1	Abzugskraft Schälzug
2,5 mm ²	nicht validiert	nicht validiert
4,0 mm ²	≥ 350 N	≥ 100 N
6,0 mm ²	≥ 500 N	≥ 130 N

- **Allgemeine Anforderungen**

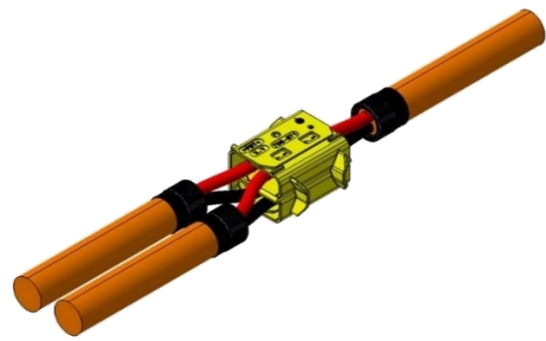
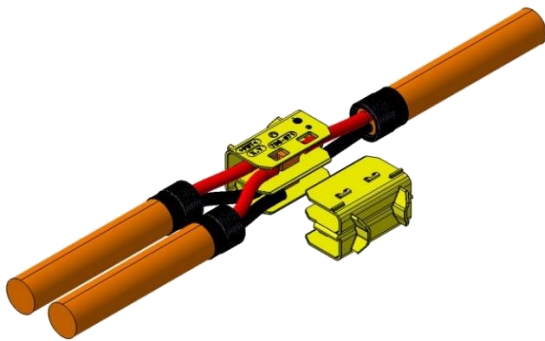
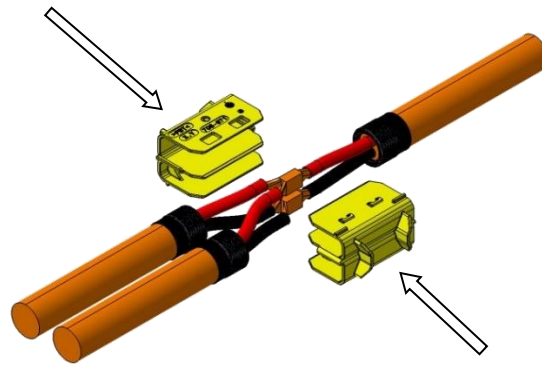
Es sind keine abstehenden Litzen erlaubt.

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!

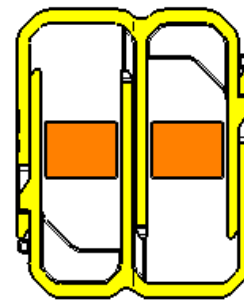
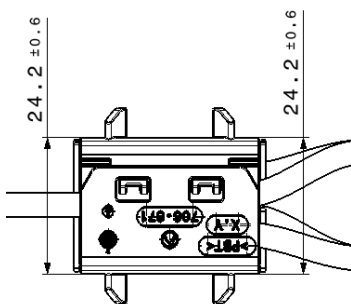


3.9 Montage

Isolator über den Schweiß Knoten montieren.



Der Isolator besteht aus zwei identischen Bauteilen (siehe Schnittdarstellung).

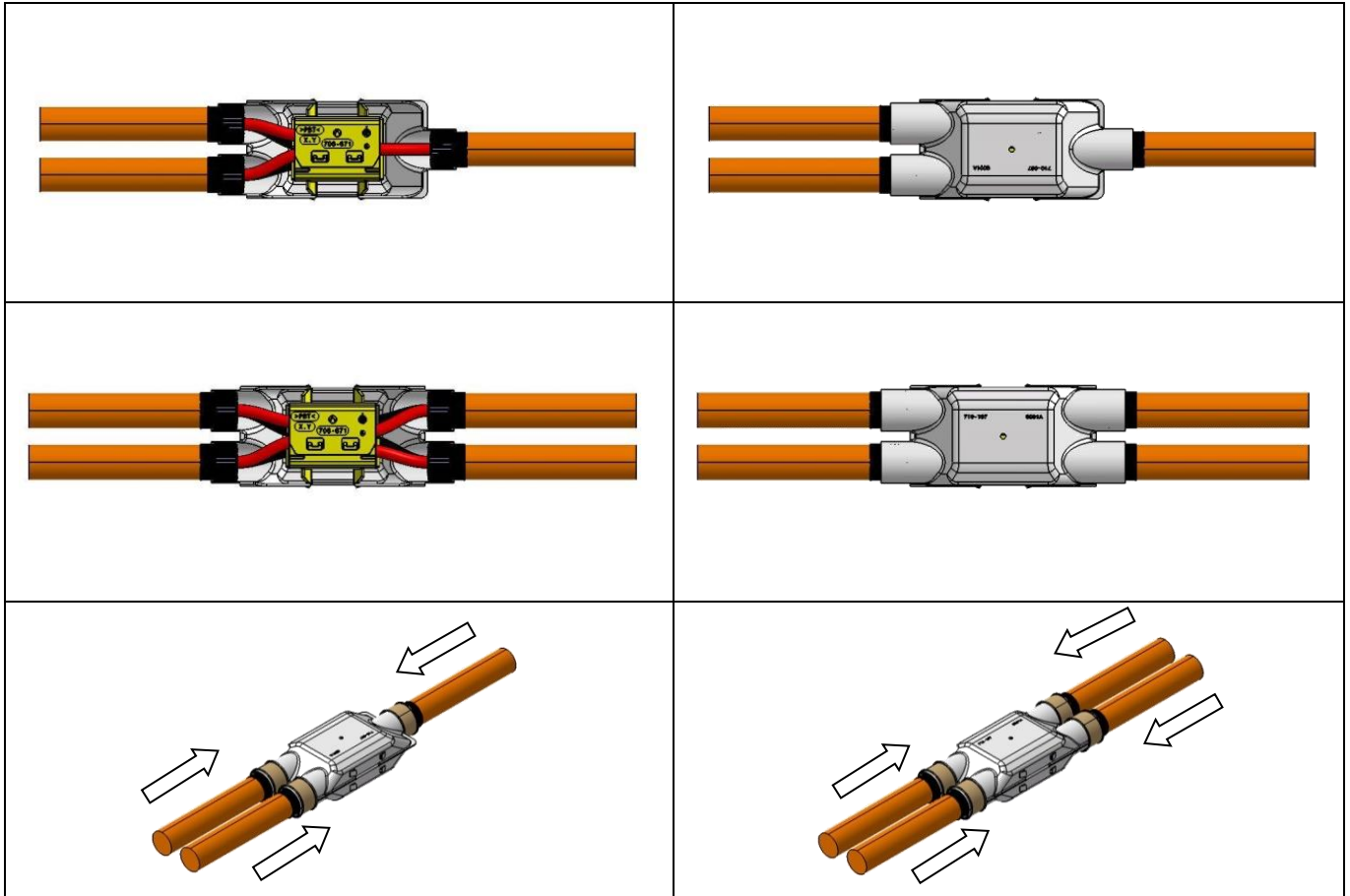


Abhängig vom Abfragesystem bei der Schirmverpressung kann optional je 1x 706-671-501 und 1x 706-671-502 verbaut werden. Beim Bestücken des Isolators werden die Laschen ausgelenkt und rasten hörbar ein. Um ein beidseitiges Verrasten der Isolatorhälften zu gewährleisten, muss das Maß $24,2 \pm 0,6$ auf beiden Seiten des Isolators eingehalten werden. Dieses Maß ist für Y- und H-Distributor gleichermaßen gültig. Die axiale Position des Isolators wird in diesem Arbeitsschritt noch nicht fixiert. Während der Montage des Isolators darf die Leitungsisolierung nicht beschädigt werden.

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!



3.10 Positionierung Schirmblech und Schirmhülsen



Das Schirmblech besteht aus zwei identischen Bauteilen. Der Isolator wird im Schirmblech automatisch positioniert. Wenn der Isolator lagerichtig im ersten Schirmblech liegt, kann das zweite Schirmblech montiert werden.

Der Leitungsknoten ist im Isolator und Schirmblech so zu positionieren, dass das schwarze Fixiertape auf beiden Seiten aus dem Schirmblech herausragt. Es muss sichergestellt sein, dass keine Litzen abstehen, bevor das Schirmblech montiert wird. Bedarfsorientiert können einzelne abstehende Schirmlitzen entfernt werden. OEM Spezifisch ist diese Nacharbeit mit dem OEM abzustimmen. Der Leitungsmantel und die Isolation dürfen nicht beschädigt werden.



Gefahr von Isolationsfehler!

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!

3.11 Schirmhülsen verpressen

- **Verpressungsvorrichtung**

Für den Positionierungs- und Verpressungsprozess der Zugentlastung und der Schirmhülsen kann die Verpressungsvorrichtung der Firma Schäfer eingesetzt werden.

Bezeichnung: HPS40-2 Schirmverpressanlage
Artikelnummer: 188/16

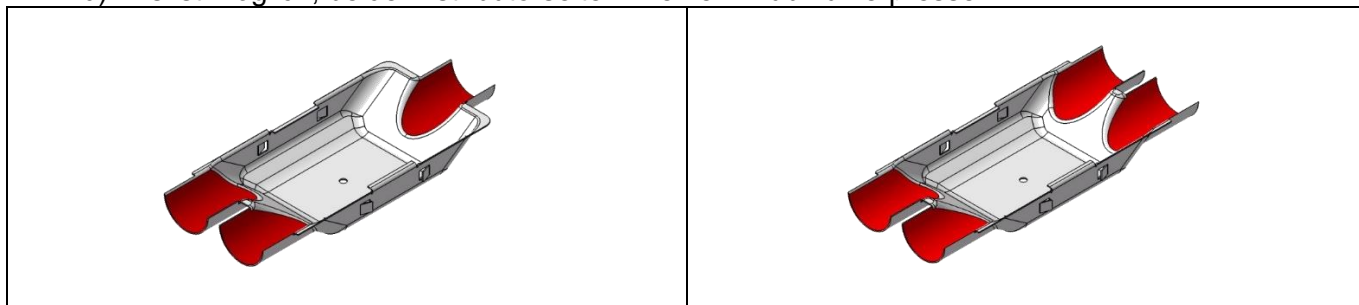
Die Vorrichtung wurde anhand der von Hirschmann vorgegebenen Verarbeitungsrichtlinie entwickelt und umgesetzt. Die einzelnen Details, bezüglich Beauftragung, Handhabung und Prozessbeschreibung der Vorrichtung, können direkt beim Lieferanten angefragt werden.

Schäfer Werkzeug- und Sondermaschinenbau GmbH
Dr.-Alfred-Weckesser-Str. 6
76669 Bad Schönborn-La, Deutschland
Tel: +49 7253 9421-0
Fax: +49 7253 9421-94
www.schaefer.biz

Die Beauftragung einer Verpressungsvorrichtung obliegt dem Konfektionär. Es steht dem Konfektionär frei welche Vorrichtung/Maschine eingesetzt wird. Die auf den folgenden Seiten beschriebenen Verpress- und Positionierungsdaten müssen beim Verpressprozess eingehalten werden.

- **Verpressungsdaten**

- Das Schirmblech muss lageorientiert aufgenommen werden.
- Es ist sicherzustellen, dass die Schirmhülsen auf Anschlag beim Schirmblech sind. Des Fixierungsband muss hinten aus dem Schirmblech rausragen.
- Rundheit des Schirmblechs im Kontaktbereich (rot) muss gewährleistet sein.
- Es ist möglich, beide Distributorseiten in einem Hub zu verpressen.



Beim Verpressen dürfen an den nachfolgenden Komponenten keine Beschädigungen entstehen.

- Isolation der Mantelleitung
- Isolation der beiden Adern
- Zugentlastung
- Schirmblech

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!

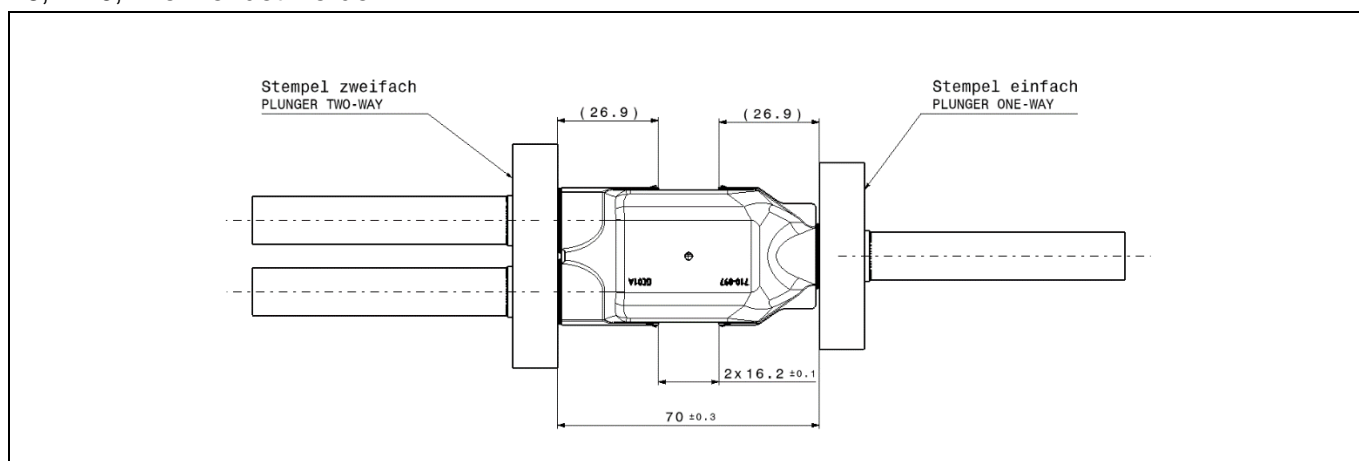


- Schirmgeflecht

3.12 Leitungsschirmverpressung mittels zwei Halbschalen

- Verprägposition

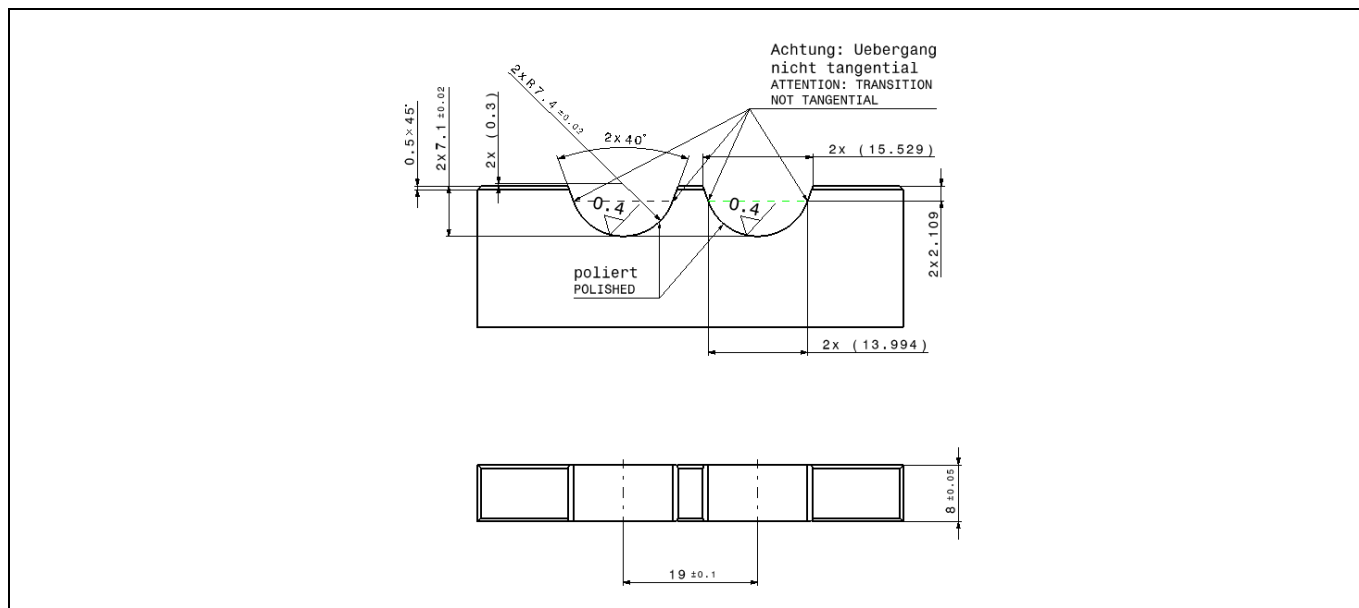
Die formgebende Geometrie des Stempels und Amboss ist genau beschrieben. Der Stempel und Amboss muss am Schirmblech orientiert ausgerichtet sein. Als Referenz- und Aufnahmegeometrie kann das Maß $16,2 \pm 0,1$ verwendet werden:



Eine Ausrichtung der Leitungsenden durch Verdrehung der Leitung ist nicht zulässig. Gegebenenfalls ist ein Ausdrehen von zuvor aus dem Schweiß- oder Montageprozesse verdrehten Leitungen vor dem Verpressen erlaubt.

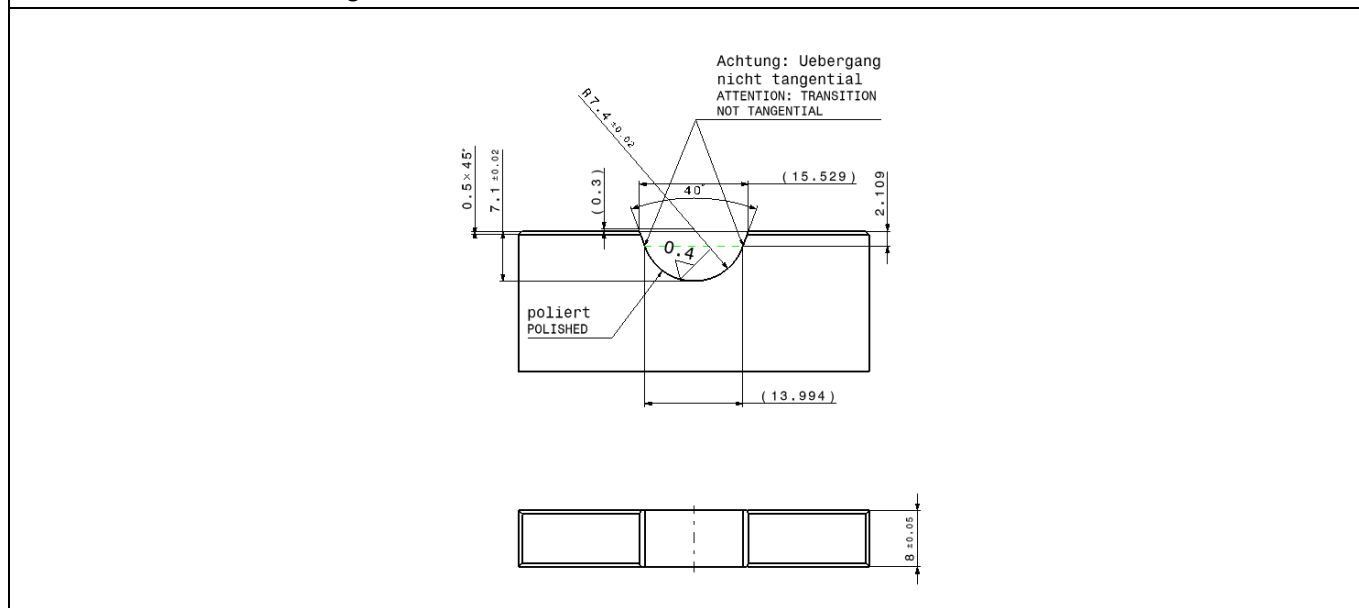
- Stempel und Amboss Geometrie Leitungsschirmverpressung

Stempelgeometrie Leitungsschirmverpressung zweifach
Material: 1.2721 vakuumgehärtet 58hrc



Stempelgeometrie Leitungsschirmverpressung einfach

Material: 1.2721 vakuumgehärtet 58hrc



Stempel- und Ambossgeometrie sind identisch



- **Verpresshöhe „d“**

Die beiden Verpressstempel müssen zueinander so eingestellt sein, dass sich nach dem Verpressvorgang das Maß „d“ ergibt, welches für die jeweilige Leitung aus der Tabelle entnommen werden kann.

Querschnitt Leitung	Maß „d“ in mm		
	2,5 mm ²	4,0 mm ²	6,0 mm ²
NBKBE	-	-	Ø15,7 ± 0,3
Kroschu T180 FHRL2GCB2G	Ø15,7 ± 0,3	Ø15,7 ± 0,3	
Leoni			
Coroplast			
Coficab FHRL91X91XCB91X T3 (noch nicht validiert)	-		

Durch das Verpressen ergibt sich auf zwei Seiten ein Falz. Dieser darf in Bezug auf die Leitungs-Mittellinie das Maß „f“ nicht überschreiten.

Einfach-Abgang „f“ = max. 18,8 mm	Doppel-Abgang „f“ = max. 37,8 mm

Das Material der Schirmhülse darf im Bereich des Falzes nicht eingerissen sein.

- **Kontrollmessung der Verpresshöhe „d“ und des max. Durchmesser „f“:**

Zur Kontrolle des Maßes „f“ ist eine Lehre zu verwenden. Zur Kontrolle des Maßes „d“ ist die Höhe wie in der Zeichnung angegeben zu messen. Die Messwerte müssen alle innerhalb der vorgegebenen Toleranz liegen.

Die Messung der Verpresshöhe ist mit einem geeignetem Messmittel (Bügelmessschraube, Messbereich 0-25 mm) auszuführen.

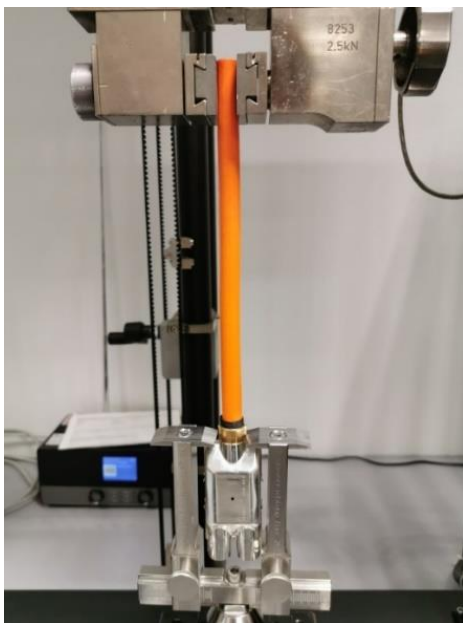
Referenzbild von der Prozessspezifikation HPS40-2

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!



- **Abzugskraft der Mantelleitung**

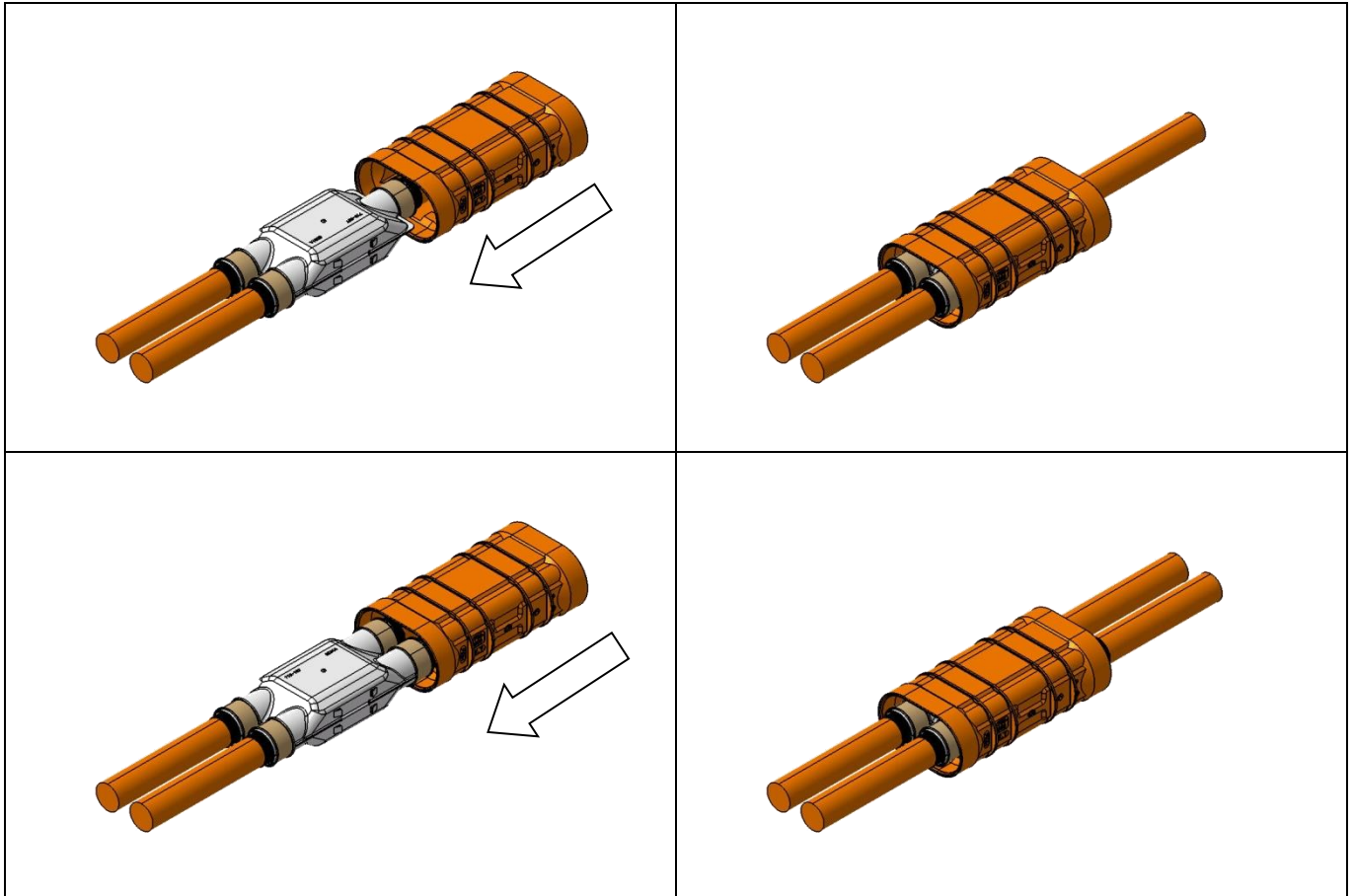
Um die Abzugskraft zu messen, muss die Mantelleitung fix in eine Spannvorrichtung eingespannt werden. Um nur die Leitungsschirmverpressung zu prüfen, darf keine Schweißung erfolgt sein. In diesem Zustand müssen die Werte in der Tabelle erreicht werden.



Querschnitt Leitung	Abzugskraft
2,5 mm ²	≥ 120 N (L2)
4,0 mm ²	≥ 120 N (L2)
6,0 mm ²	≥ 120 N (L2)



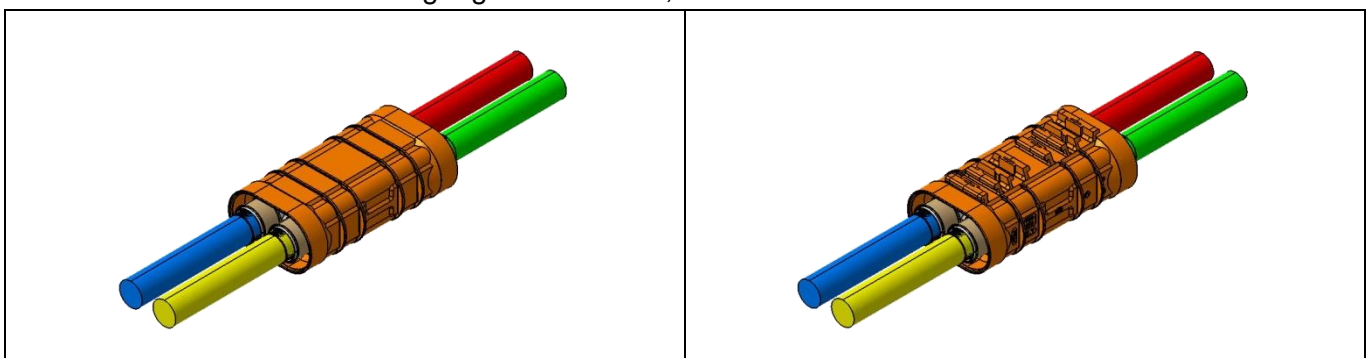
3.13 Montage Schirmgehäuse



Das Schirmgehäuse ist symmetrisch und kann von jeder Seite aufgeschoben werden. Beim Aufschieben werden Rastlanzen im Schirmblech ausgelenkt und rasten hörbar ein.

Achtung:

Wenn das Schirmgehäuse mit Anreihenelement (706-669-502) beim H-Distributor verwendet wird, ist auf die korrekte Montagerichtung zu achten, da sich das Gehäuse, wenn es aufgefädelt ist, nur noch um die Mittelachse drehen lässt. Sollte das Gehäuse falsch aufgefädelt sein, stimmt die Position der Anreihenelemente zu den Kabelabgängen nicht mehr, siehe Bild unten.

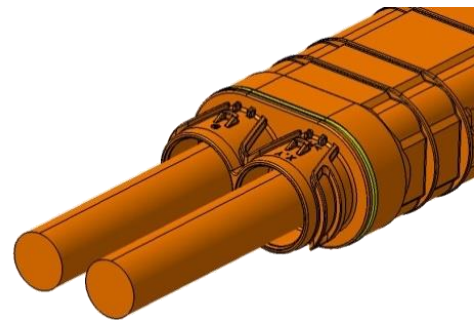
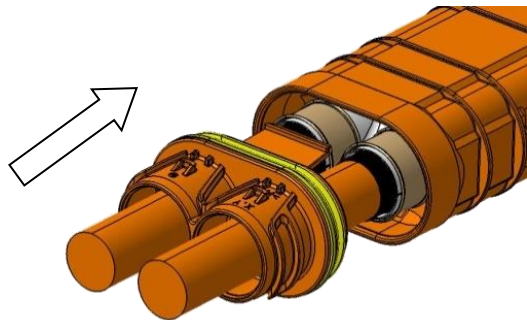
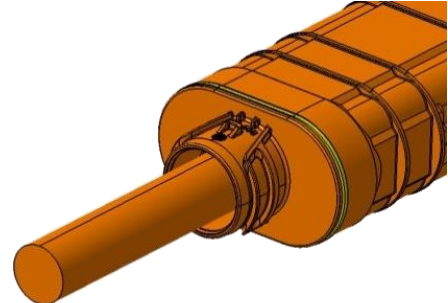
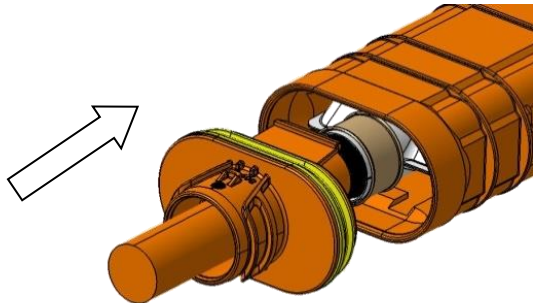


Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!

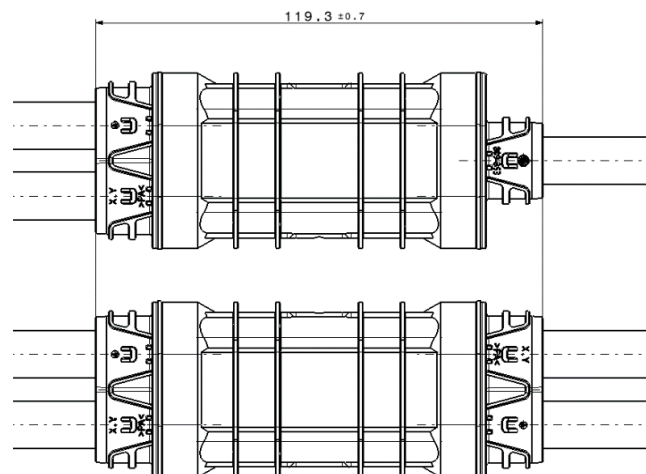


3.14 Montage Kabelgehäuse

Baugruppe Kabelgehäuse montieren. Dieser Arbeitsschritt ist für beide Distributor Seiten gültig.



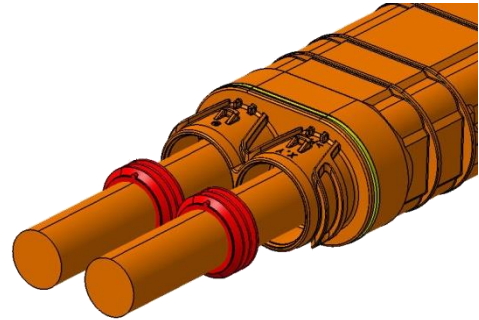
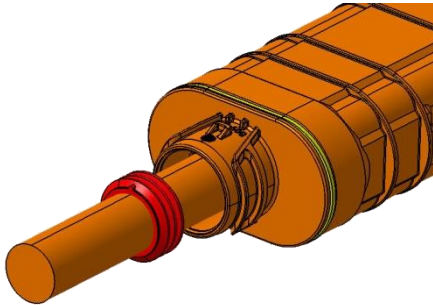
Bei der Montage der Kabelgehäuse werden Rasthaken ausgelenkt und rasten hörbar ein.



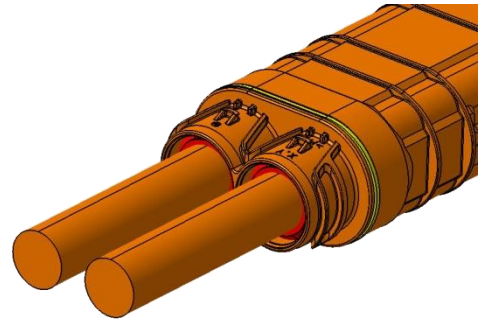
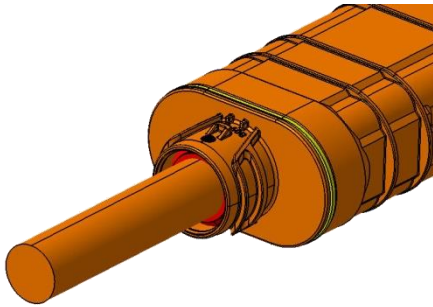


3.15 Montage Leitungsdichtung und Haltekappe

Leitungsdichtung in Baugruppe Kabelgehäuse schieben.



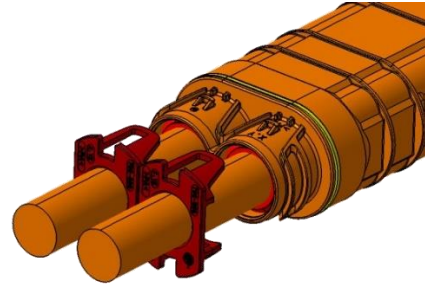
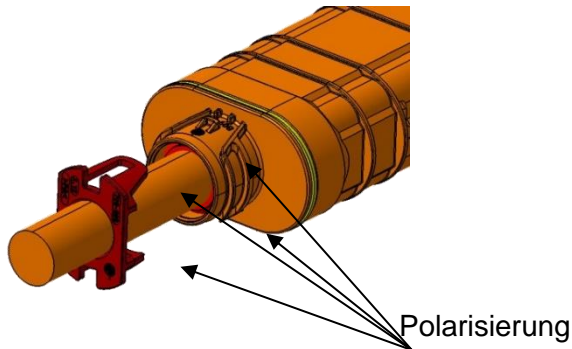
Dichtung auf Endposition.



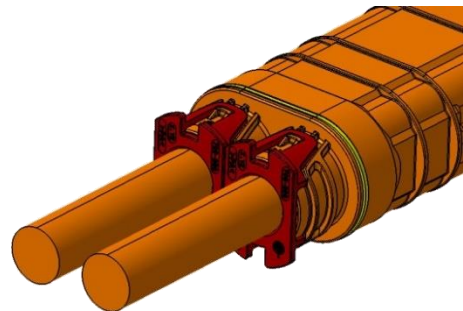
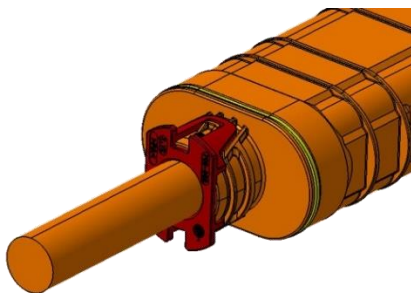
Die Leitungsdichtung kann während der Montage geringfügig aufgeweitet werden. Ein Verschieben mit der Haltekappe auf der Mantelleitung ist möglich, jedoch muss darauf geachtet werden, dass die Dichtung sich nicht verdrillt und nicht eingeklemmt bzw. beschädigt wird.



Kappe in das Kabelgehäuse einrasten (polarisiert).



Kappe auf Endposition.
Kappe und Leitungsdichtung dürfen während der Montage nicht beschädigt werden.



3.16 Ablage des fertigen Leitungssatzes

Für ein geordnetes, prozesssicheres Ablegen der Leitungen zu mengenmäßig frei definierbaren Bündeln.



4 Technische Information

4.1 Generelle Anforderung

Während des gesamten Konfektionierungsprozesses dürfen an den Einzelkomponenten keine Beschädigungen entstehen.

4.2 Technische Sauberkeit

Generell ist auf die Sauberkeit am und im Distributor zu achten. Metallische Partikel welche in der Konfektion entstehen können sind durch geeignete Maßnahmen bestmöglich zu entfernen.

Innerhalb der Verteiler sind keine metallischen Partikel > 1.000 µm zulässig.

Für metallische Partikel gilt pro Distributor: CCC = N (J4/K0) nach VDA Band 19

Für alle anderen Partikel gilt pro Distributor: CCC = N (J10/K0) nach VDA Band 19

BMW spezifisch sind die Anforderungen gemäß QV11111 an konfektionierte Verteiler in der folgenden Tabelle ersichtlich. Die Flächenangaben sind den Kundenzeichnungen zu entnehmen.

Technische Sauberkeit nach QV11111			
HV Systeme (assembliertes Endprodukt ohne Leitung)			
TecSa Anforderungsklasse (t.b.d. --> BMW-Konfektionär)			
Bezugsgröße A (1.000 cm ²)			
Anzahl zulässiger Partikel nach Längen-Größenklassen			
		metallisch NICHT glänzend	metallisch glänzend
H	200 – 400 µm	1.200	1.200
I	400 – 600 µm	130	130
J	600 – 1.000 µm	60	15
K	1.000 – 1.500 µm	4	-

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!



4.3 Versuchsanlagen

Die in diesem Kapitel beschriebenen Versuchsanlagen und -vorrichtungen wurden bei der Firma Hirschmann Automotive zum Aufbau diverser Versuchs- und Validierungsteile verwendet. Die Auswahl, Auslegung und Beauftragung der Anlagen und Vorrichtungen obliegt dem Konfektionär.

4.3.1 Ultraschallschweißen

Bezeichnung: Telso ® Splice TS3 / Multi-wire splice kit
Artikelnummer: -
Kontakt: TELSONIC AG
Industriestrasse 6b
9552 Bronschhofen/SG
Schweiz

Bezeichnung: Minic-III-X-Splice
Artikelnummer: -
Kontakt: Schunk Sonosystems GmbH
Hauptstr. 95
35435 Wettenberg
Deutschland

4.3.2 Verpressen

Bezeichnung: HPS40-2 Schirmverpressanlage
Artikelnummer: 188/16
Kontakt: Schäfer Werkzeug- und Sondermaschinenbau GmbH
Dr.-Alfred- Weckesser-Str. 6
76669 Bad Schönborn-La, Deutschland
Tel: +49 7253 9421-0
Fax: +49 7253 9421-94
www.schaefer.biz



5 Änderungsdocumentation

Version	Änderung	Änderungsdatum	Bearbeiter
10	Leitungszugabe auf 70 mm geändert (77 mm) Mögliche rotierende Spannvorrichtung für Abzugskraftprüfung Anlagenempfehlung für Ultraschallschweißen entf., Anhang hinzugef.	04/ 2020	Hoor R.
11	Alternative Maße hinzugefügt (Kapitel 5)	08/ 2020	Hoor R.
12	Formulierung aktualisiert (administrativ)	08/ 2020	Hoor R.
13	Kapitel 2.2 – Mantelcrimp ins Table und wie Bild hinzugefügt (Optional, Entwurf) Kapitel 2.6 – Produkt 706-669-503 ins Table und wie Bild hinzugefügt (Optional, Entwurf) Kapitel 3.1 – Leitungszugabe auf 70 mm geändert (von 77 mm) Kapitel 3.4 – Mantelcrimp montieren hinzugefügt (Optional, Entwurf)	08/ 2020	Grobnicu V.
14	BMW F-Merkmale hinzugefügt	03/ 2021	Hoor R.
15	Leitungshersteller NBKBE hinzugefügt Hirschmanntext „Muss noch validiert werden“ aus der Spezifikation herausgenommen	07/ 2021	Schwer A.
16	Ultraschallschweißanlage Minic-III-X-Splice (Schunk Sonosystems GmbH) in Appendix aufgenommen.	03/ 2022	Natter T.
17	Kapitel 2.1: Leitungsmaterial – Produktionsstandort Meterware ergänzt; Kapitel 3.4.4: Querschnitt 2,5 mm ² in der Tabelle ergänzt; Kapitel 3.6: Prozessdaten für Schweißkonten 4,0 mm ² ergänzt; Kapitel 5.1/5.2: Ergänzung/Bemerkung zu zulässiger Abweichung;	06/ 2022	Kleiner T.
18	Kapitel 1.4: BMW Besondere Merkmale gemäß OEM Forderung angepasst. Kapitel 3.14: Sauberkeitsanforderung angepasst und BMW spezifische Flächenreferenz ergänzt,	10/ 2022	Breuss L.
19	Coficab FHLR91X91XCB91X T3 Leitung ergänzt (noch nicht validiert)	12/ 2022	Natter T.
20	Update Design Spezifikation	06/ 2023	Jussel E-M.
21	Anpassung Daten Fußzeile	07/ 2023	Jussel E-M.
22	Punkt 1.2: erweitert mit „Diverse“	10/ 2023	Jussel E-M.
23	Punkt 3.3: Erweiterung Kommentar Maß L4	02/ 2024	Jussel E-M.

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!



24	Seite 4) Änderung L von Länge auf Legal	04/ 2024	Jussel E-M.
25	Seite 24) Änderung Maß (A)	07/ 2024	Jussel E-M.