



**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 gekennzeichnet sind, werden im EMPB dokumentiert.  
Nicht gekennzeichnete Masse werden ebenfalls ausgemessen.  
DIMENSIONS MARKED WITH 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.: t.b.d.  
PRODUCT SPECIFICATION HA NO.: t.b.d.

Hirschmann AV siehe HA Zng. 808-264-...  
HIRSCHMANN AV SEE HA DRAWING 808-264-...

Passend zu HPS40 4+2pol Buchsenstecker, siehe HA Zeichnung: 809-981-...  
ADAPTED TO 4+2PIN HV FEMALE PLUG, SEE HA DRAWING: 809-981-...

Auslieferungszustand: wie gezeichnet  
DELIVERY STATUS: AS DRAWN

unbemaßte Radien R = 0,3-0,5mm  
UNDIMENSIONED RADII R = 0,3-0,5mm

Formteilungsgrat  
PART LINE

Formteilungsversatz  
SPLIT LINE

Flammbestaendigkeit nach UL94: HB  
FLAME RESISTANCE TO UL94: HB

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

Einsatzbereich: Hochvolt  
APPLICATION: HIGH-VOLTAGE

009-490-A14	D	bordeauxviolett	Nein / No	A
009-490-A10	G	blau / BLUE		A
009-490-A12	B	natur / NATURAL		A
809-490-A11	A	schwarz / BLACK	Ja / Yes	A
009-490-A04	D	bordeauxviolett		A
009-490-A03	G	blau / BLUE		A
009-490-A02	B	natur / NATURAL		A
009-490-A01	A	schwarz / BLACK	A	A
Erz. Nr. Index PART NUMBER	Kodierung CODING	Farbe COLOUR	Interlock INTERLOCK	HA Rev.

**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 ; Spawnscheibe nach DIN 6908 ; Kopfform aehnlich DIN EN ISO 7045 ) Festigkeit 8.8 >> Oberflaeche 6-9µm ZnNi irisierend passiviert  
>>>die Spawnscheibe 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 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 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

Einheiten 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.

02	01	CHANGED TABLE AND ADDED INTERLOCK; CHANGED INDICES FROM 001 UNTIL 004 TO A01 UNTIL A04;	14.05.2020	ASC
01	01	ADDED INDICES FROM A11 UNTIL A14;	21.04.2020	MGO
00	00	CORRECTED BLADE DIMENSION; Ersterstellung / Initial edition	25.09.2019	MGO
Version	Mod. Nr.	Description of alteration	Date	Drawn
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	Scale	1:1
	Geometric tolerances	DIN ISO 1101	Scale	1:1
Date	Name	Dimensions specially checked for acceptance		
Drawn	14.05.2020	A. Schwerk	Title	
Checked	18.08.2020	M. Rümmele	Type	DIN A1
Released	18.08.2020	M. Rümmele	Type	CDI
HIRSCHMANN AUTOMOTIVE		Drawing - No.		809-490-...00
Oberer Pappelweg 6-8 A-6800 Namzell, Steiermark		Origin	Replacement	Sheet 1 of 1

This material contains information protected by copyright. It is not to be reproduced or translated into another language without the prior written consent of Hirschmann.

Plot from: TMAPTER on 24.02.2021 10:00:00 Doc.Vers. 02 Valid until: ... Status: Kundenfreigebe