

VERARBEITUNGSSPEZIFIKATION
HPS In-Line Connector Male MCC

EVS-100113



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	HPS40-2 In-Line Stiftleiste.....	7
2.3	HPS40-2 In-Line Kontaktteilträger.....	8
2.4	HPS40-2 In-Line Schirmhülse.....	9
2.5	HPS40-2 2+2 Zugentlastung.....	10
2.6	HPS40-2 2+2 Leitungsdichtung.....	11
2.7	HPS40-2 2+2 Haltkappe.....	12
2.8	HCT4 Stiftkontakt.....	13
3	Produktaufbau (optionale Teile).....	14
3.1	HPS40-2 Kodierclip.....	14
3.2	HPS40-2 2+2 90° Winkelkappe.....	15
3.3	HPS40-2 2+2 Transportschutzkappe.....	16
4	Prozessschritte (ohne rotative Ausrichtung).....	17
4.1	Schneiden Mantelleitung.....	17
4.2	Montage der Einzelteile.....	18
4.3	Abmanteln Mantelleitung.....	19
4.4	Leitungsbearbeitung I.....	20
4.5	Leitungsbearbeitung II.....	21
4.6	Anschlagen HCT4 Stiftkontakte.....	22
4.7	Montage I.....	24
4.8	Montage II.....	25
4.9	Aufschieben Schirmhülse.....	26
4.10	Montage III.....	27
4.11	Verpressung Schirmhülse.....	28
4.11.1	Verpressung Leitungsschirm mittels zwei Halbschalen.....	29
5	Prozessschritte (rotative Ausrichtung).....	35
5.1	Schneiden Mantelleitung.....	35
5.2	Montage der Einzelteile.....	36
5.3	Abmanteln Mantelleitung.....	37
5.4	Leitungsbearbeitung I.....	38
5.5	Leitungsbearbeitung II.....	39

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!



5.6	Anschlagen HCT4 Stiftkontakte	40
5.7	Montage I.....	42
5.8	Montage II.....	43
5.9	Aufschieben Schirmhülse.....	44
5.10	Montage III.....	45
5.11	Rotative Ausrichtung.....	46
5.12	Verpressung Schirmhülse	47
5.12.1	Verpressung Leitungsschirm mittels zwei Halbschalen.....	48
5.13	Positionierung Stiftleiste.....	54
5.14	Montage IV	56
6	Prozessschritte (optional)	58
6.1	Montage Winkelkappe 90°	58
6.2	Montage Kodierclip	61
6.3	Montage Transportschutzkappe.....	62
6.4	Ablage des fertigen Leitungssatzes.....	62
7	Technische Information	63
7.1	Generelle Anforderung.....	63
7.2	Technische Sauberkeit.....	63
8	Appendix:	64
8.1	Doppelhubpresse	64
8.2	Montagevorrichtung Kontaktträger in ZB Einlegeteil.....	64
8.3	Verpressungsvorrichtung	64
8.4	Montagevorrichtung Stiftgehäuse.....	65
9	Änderungsdokumentation.....	66

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!



1. Allgemeines

1.1 Einleitung

Diese Verarbeitungsspezifikation ist gültig für die angeführten Varianten und beschreibt den Produktaufbau, sowie die Konfektionierung des HPS40-2 In-Line Connectors.

System Nummer	Kodierung	Querschnitt Leitung
809-999-501	A	2,5 mm ² 4,0 mm ² 6,0 mm ²
809-999-502	B	
809-999-503	C	
809-999-504	D	

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 08/ 2023 müssen für Neuanwendungen, jedoch nicht für bestehende Anwendungen berücksichtigt werden.

1.2.1 Kunde: Diverse

Customer: Diverse					
L	S	F	Merkmale	Spezifischer Zweck	Umsetzungsort
L1	-	-	“d” Höhe Schirmverpressung	Zugentlastung, elektrischer Schirmkontakt - EMV	Tier 1
L2**	-	-	Abzugskraft Schirmverpressung	Zugentlastung, elektrischer Schirmkontakt - EMV	
-	-	F1	L12 Einpressmaß von Kontakträger zu Gehäuse	Steckbarkeit	

**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			NAEL:		N OU53 B – VS12
BMW-Number.: 5 A4C A43					
Besondere Merkmale gemäß GS 91011:2019-8					
L	S	F	Merkmale	Spezifischer Zweck	Umsetzungsort
L1	-	-	“d” Höhe Schirmverpressung	Zugentlastung, elektrischer Schirmkontakt - EMV	Tier 1
L2**	-	-	Abzugskraft Schirmverpressung	Zugentlastung, elektrischer Schirmkontakt - EMV	
-	-	F1	L12 Einpressmaß von Kontakträger zu Gehäuse	Steckbarkeit	

**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	HCT4short Verarbeitungsspezifikation (Ag)	EVS-100068
B	Datenblatt 2x 2,5 mm ² Mantelleitung (T180) von Kroschu	Kroschu Nr. 64996918
C	Datenblatt 2x 4,0 mm ² Mantelleitung (T180) von Kroschu	Kroschu Nr. 64997293
D	Datenblatt 2x 6,0 mm ² Mantelleitung (T180) von Kroschu	Kroschu Nr. 64995979 Kroschu Nr. 64997213
E	Datenblatt 2x 2,5 mm ² Mantelleitung von Coroplast	Coroplast Nr.: 9-2641 (2x 2,5 mm ²)
F	Datenblatt 2x 4,0 mm ² Mantelleitung von Coroplast	Coroplast Nr.: 9-2641 (2x 4,0 mm ²)
G	Datenblatt 2x 6,0 mm ² Mantelleitung von Coroplast	Coroplast Nr.: 9-2641 (2x 6,0 mm ²)
H	Datenblatt 2x 2,5 mm ² Mantelleitung von Leoni	Leoni Nr.: FHLR2G2GCB2G 00001
I	Datenblatt 2x 4,0 mm ² Mantelleitung von Leoni	Leoni Nr.: FHLR2G2GCB2G 00002
J	Datenblatt 2x 6,0 mm ² Mantelleitung von Leoni	Leoni Nr.: FHLR2G2GCB2G 00003
K	Datenblatt 2x 4,0 mm ² Mantelleitung von Coficab (noch nicht validiert)	Coficab Nr.: H3XXCBX240Hxx



2 Produktaufbau (Einzelkomponenten)

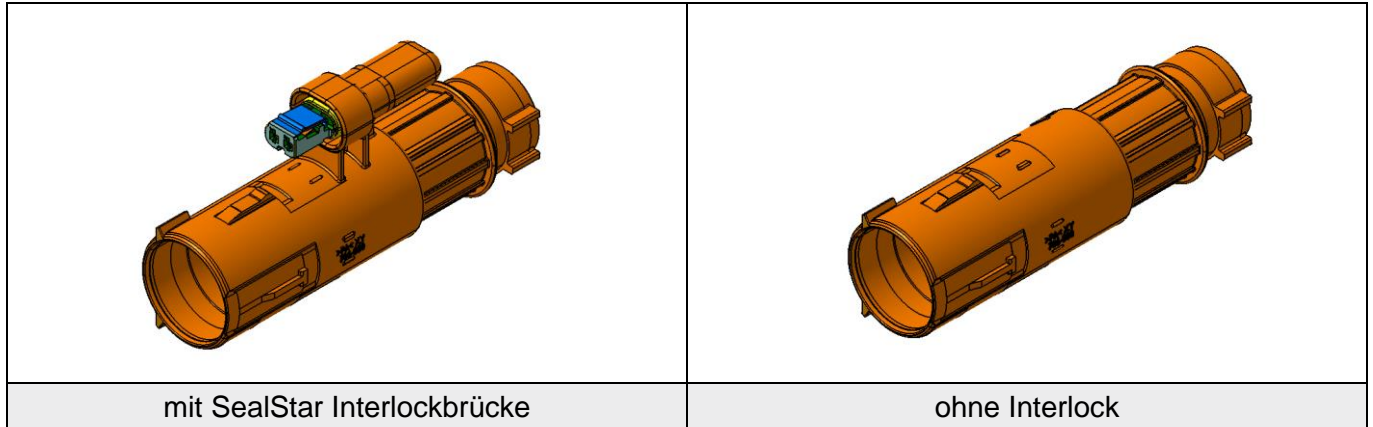
2.1 Leitungsmaterial (siehe Tabelle)

Leitungshersteller	Querschnitt Leitung		
	2,5 mm ²	4,0 mm ²	6,0 mm ²
Kroschu	FHLR2G2GCB2G 600/1000V T180		
	64996918	64997293	64995979 64997213
Leoni	FHLR2G2GCB2G 600/900V T180		
	00001	00002	00003
Coficab	FHLR91X91XCB91X T3 (noch nicht validiert) Produktionsstandort Lieferant: t.b.d.		
	-	H3XXCBX240Hxx	-
Coroplast	FHLR2G2GCB2G 600/1000V T180		
	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 eingesetzt werden die hier aufgeführt und beim jeweiligem OEM freigegeben sind.



2.2 HPS40-2 In-Line Stiftleiste

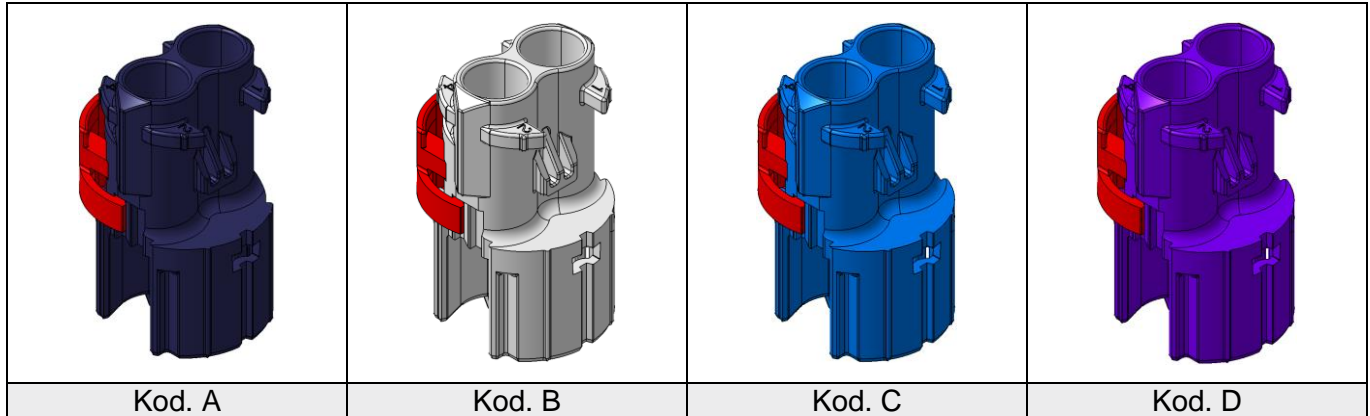


Hirschmann Automotive Nr.	Querschnitt Leitung	Beschreibung
706-880-502	2,5 mm ² 4,0 mm ²	ZB Stiftleiste HPS40-2 In-Line ohne Interlock
810-000-501	6,0 mm ²	ZB Stiftleiste HPS40-2 In-Line

Lieferkondition: Die Stiftleisten werden als Schüttgut ausgeliefert.



2.3 HPS40-2 In-Line Kontaktteilträger

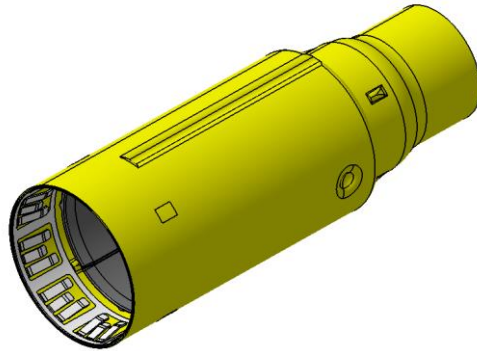


Hirschmann Automotive Nr.	Kodierung	Farbe	HVIL Brücke	Querschnitt Leitung
809-365-511	A	Schwarz	Nein	2,5 mm ² 4,0 mm ² 6,0 mm ²
809-365-512	B	Natur/ Weiß	Nein	
809-365-513	C	Blau	Nein	
809-365-514	D	Violett	Nein	

Lieferkondition: Die Kontaktteilträger werden als Schüttgut ausgeliefert.



2.4 HPS40-2 In-Line Schirmhülse



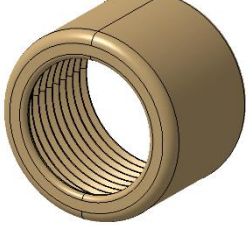
-501

Hirschmann Automotive Nr.	Querschnitt Leitung
810-001-501	2,5 mm ² 4,0 mm ² 6,0 mm ²

Lieferkondition: Die Schirmhülsen werden als Schüttgut ausgeliefert.



2.5 HPS40-2 2+2 Zugentlastung




		
-501 (2,5 mm ²)	-502 (4,0 mm ²)	-503 (6,0 mm ²)
		
-511 (2,5 mm ² verlängert)	-512 (4,0 mm ² verlängert)	-513 (6,0 mm ² verlängert)

Hirschmann Automotive Nr.	Querschnitt Leitung
709-841-501	2,5 mm ²
709-841-502	4,0 mm ²
709-841-503	6,0 mm ²
709-841-511	2,5 mm ²
709-841-512	4,0 mm ²
709-841-513	6,0 mm ²

Leitungshersteller: Die Freigegebenen Leitungen je Zugentlastung sind der Produktzeichnung (HA Nr. 809-999-...01) zu entnehmen.

Lieferkondition: Die Zugentlastung wird als Schüttgut ausgeliefert.

2.6 HPS40-2 2+2 Leitungsdichtung

		
-504 (2,5 mm ²)	-505 (4,0 mm ²)	-506 (6,0 mm ²)

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

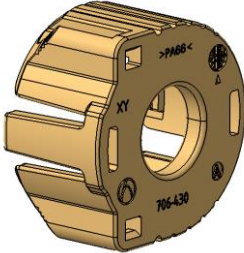
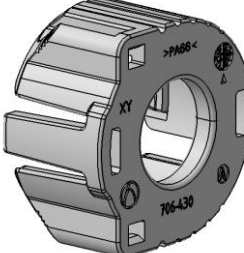
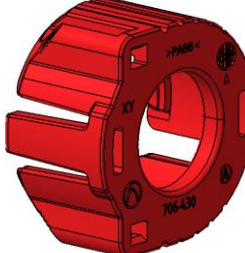
Leitungshersteller: Die Freigegebenen Leitungen je Leitungsdichtung sind der Produktzeichnung (HA Nr. 809-999-...01) zu entnehmen

Lieferkondition: Die Leitungsdichtung wird als Schüttgut ausgeliefert.

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!



2.7 HPS40-2 2+2 Haltekappe

		
-501 (2,5 mm ²)	-502 (4,0 mm ²)	-503 (6,0 mm ²)

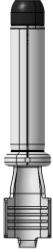


Hirschmann Automotive Nr.	Farbe	Querschnitt Leitung
706-430-501	Beige	2,5 mm ²
706-430-502	Grau	4,0 mm ²
706-430-503	Rot	6,0 mm ²

Leitungshersteller: Die Freigegebenen Leitungen je Haltekappe sind der Produktzeichnung (HA-Nr. 809-999-...01) zu entnehmen.

Lieferkondition: Die Haltekappe wird als Schüttgut ausgeliefert.



2.8 HCT4 Stiftkontakt

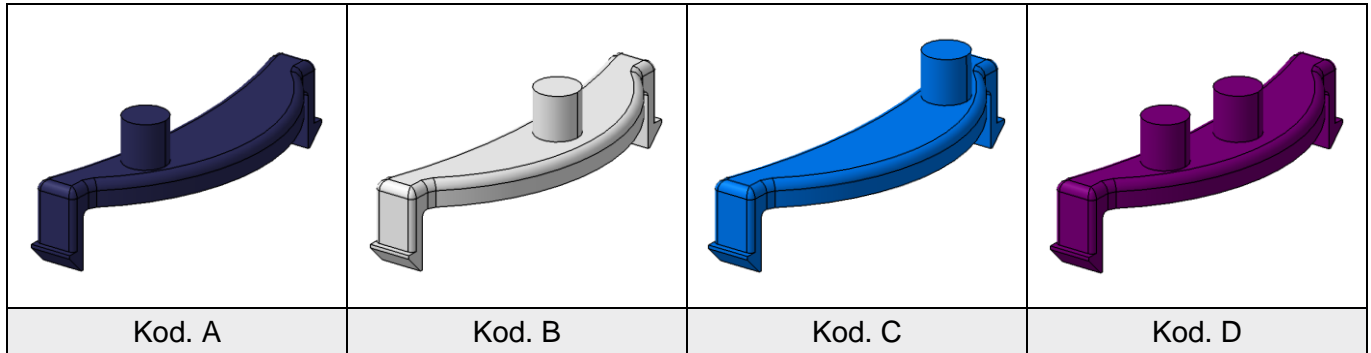
		
-504	-505	-506

Hirschmann Automotive Nr.	Querschnitt Leitung
709-633-504	1,5 – 2,5 mm ²
709-633-505	4,0 mm ²
709-633-506	6,0 mm ²

Lieferkondition: Die Stiftkontakte werden am Band auf einer Rolle ausgeliefert.

3 Produktaufbau (optionale Teile)

3.1 HPS40-2 Kodierclip



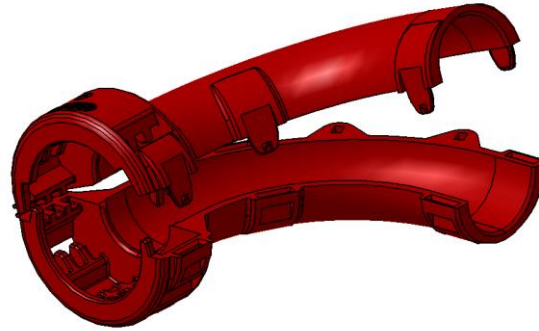
Hirschmann Automotive Nr.	Kodierung	Farbe	Querschnitt Leitung
706-505-501	A	Schwarz	2,5 mm ² 4,0 mm ² 6,0 mm ²
706-505-502	B	Natur/Weiß	
706-505-503	C	Blau	
706-505-504	D	Violett	

Lieferkondition: Die Kodierclips werden als Schüttgut ausgeliefert.

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!



3.2 HPS40-2 2+2 90° Winkelkappe



-503

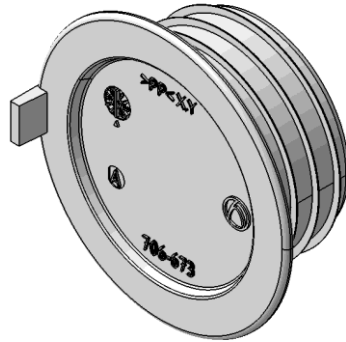
Hirschmann Automotive Nr.	Querschnitt Leitung
706-506-503	2,5 mm ² 4,0 mm ² 6,0 mm ²

Information: Die 90° Winkelkappe kann optional anstelle der Haltekappe verwendet werden.

Lieferkondition: Die optionale 90° Winkelkappen werden als Schüttgut ausgeliefert.



3.3 HPS40-2 2+2 Transportschutzkappe



**Hirschmann
Automotive Nr.**

706-673-501

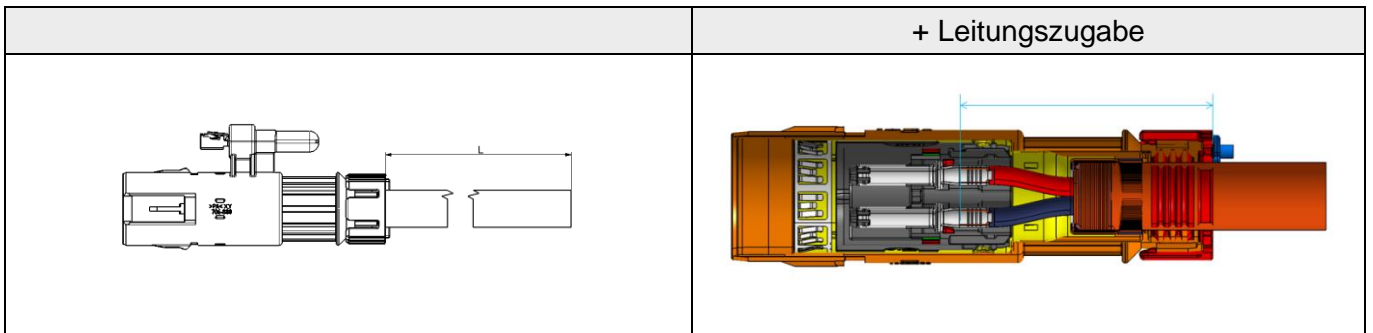
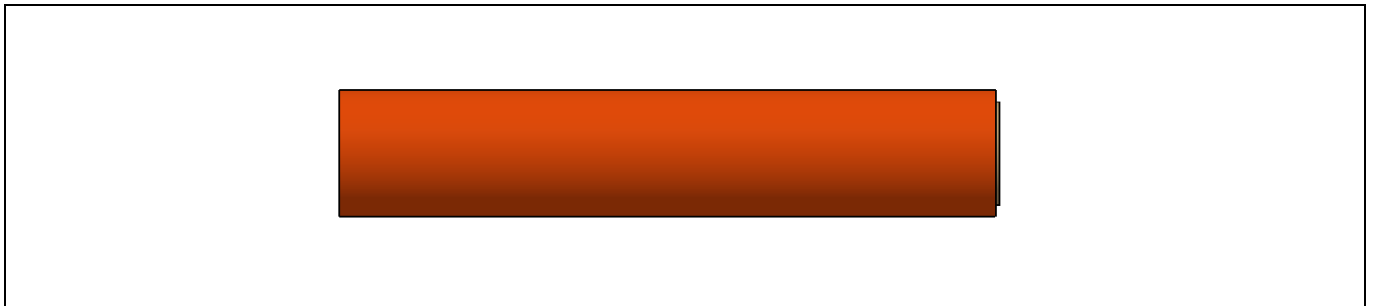
Lieferkondition: Die optionale „Transportschutzkappe“ wird als Schüttgut ausgeliefert.



4 Prozessschritte (ohne rotative Ausrichtung)

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 mit dem Kontaktteilträger Kod. A und der 6,0 mm² Leitung gewählt.

4.1 Schneiden Mantelleitung



Leitungslängenzugabe für den HPS40-2 In-Line Connector:

Querschnitt Leitung	Maß L nach Nullschnitt (mm)	Maß L für HCT4 Kontakt inkl. Nullschnittzugabe (mm)	Maß L nach Nullschnitt für 90°Winkelkappe (mm)	Maß L für HCT4 Kontakt inkl. Nullschnittzugabe +90° Winkelkappe (mm)
6,0 mm ²	L + 48	L + 52	L + 110	L + 114
4,0 mm ²	L + 48	L + 52	L + 110	L + 114
2,5 mm ²	L + 48	L + 52	L + 110	L + 114

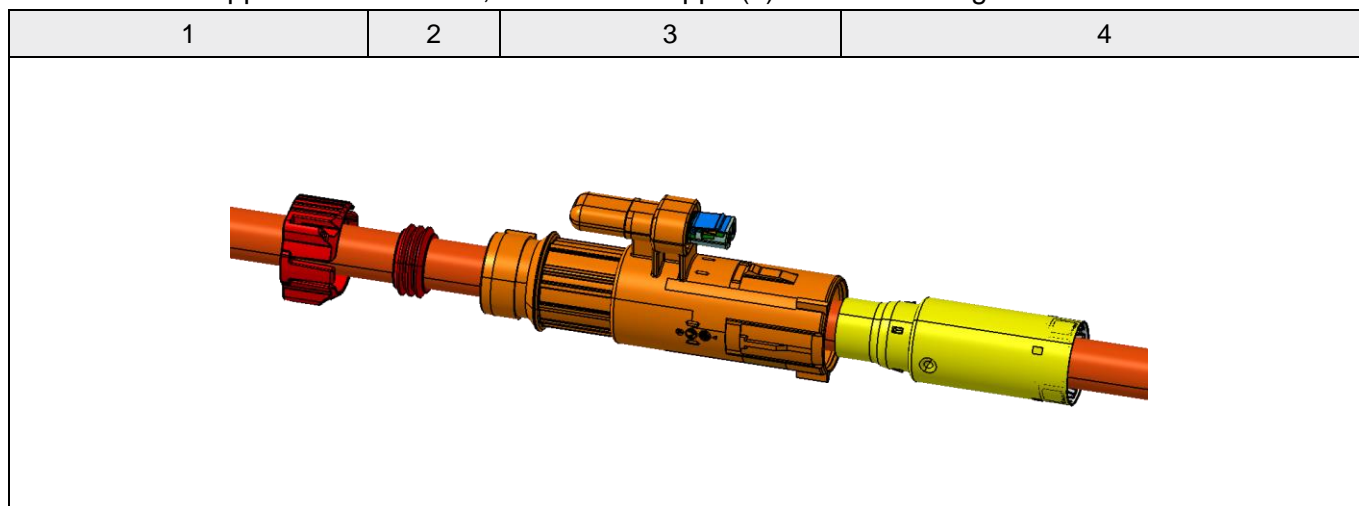
Diese Länge muss dem geplanten Längenmaß beim Zuschnitt der Leitung je Stecker hinzugefügt werden.

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!



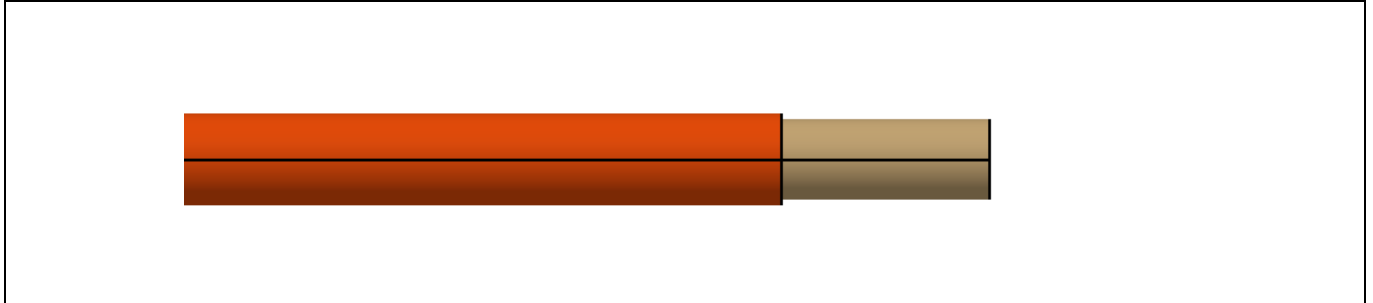
4.2 Montage der Einzelteile

Haltekappe (1), Leitungsdichtung (2), Stifteleiste (3), Schirmhülse (4) auf Mantelleitung aufschieben. Wenn die 90° Winkelkappe verwendet wird, ist die Haltekappe (1) nicht notwendig.

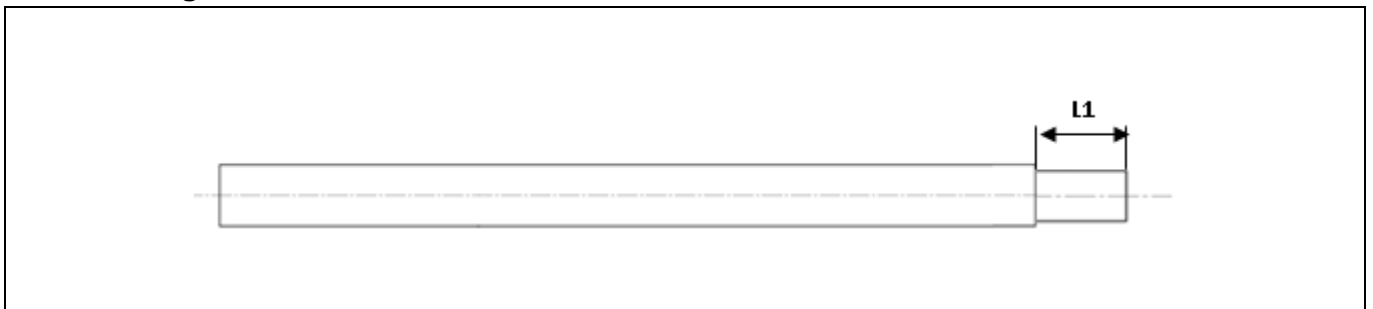




4.3 Abmanteln Mantelleitung



Abmantellänge:

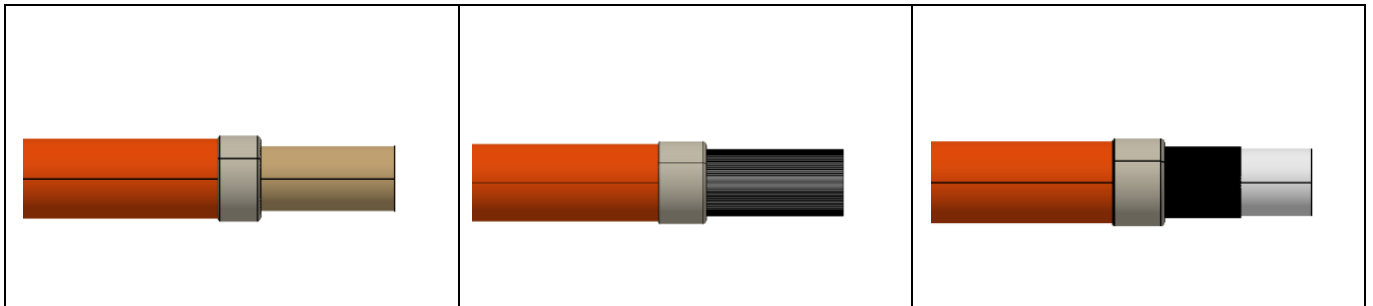


Querschnitt Leitung	Maß L1 nach Nullschnitt (mm)	Maß L1 für HCT4 Kontakt inkl. Nullschnittzugabe (mm)
2,5 mm ²	22,5 ± 1	26,5 ± 1
4,0 mm ²	22,5 ± 1	26,5 ± 1
6,0 mm ²	22,5 ± 1	26,5 ± 1

Während des Verarbeitungsprozesses dürfen keine Beschädigungen am Schirmgeflecht entstehen.

4.4 Leitungsbearbeitung I

Zugentlastung montieren, Folie entfernen, Schirmgeflecht kürzen

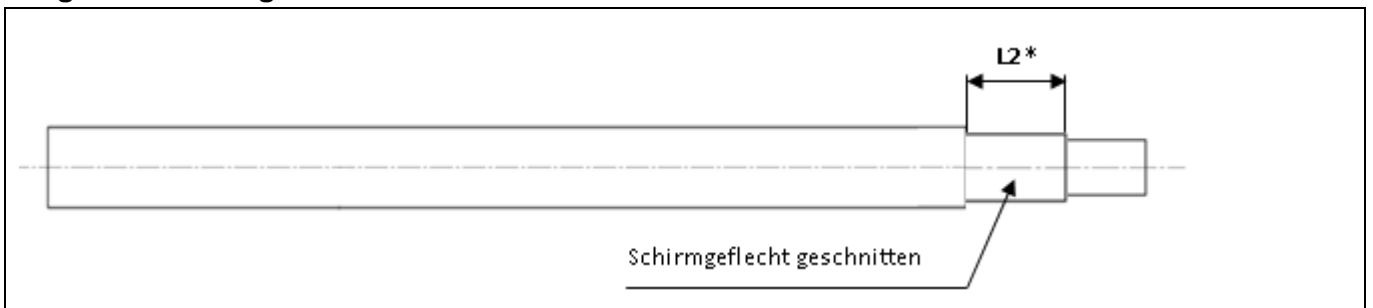


Folgende Arbeitsschritte müssen durchgeführt werden, doch ist die Reihenfolge ist dem Verarbeiter überlassen ist.

- Die Zugentlastung wird auf den Mantel montiert.
Je nach Querschnitt muss 709-841-501 bzw. -502 bzw. -503 eingesetzt werden
- Die Folie muss entfernt werden.
- Das Schirmgeflecht muss gekürzt werden.

Ein Überstand der Folie im Bereich der Zugentlastung in Form von kleinen Ecken ist zulässig.

Länge des Schirmgeflechts:



Abhängig von der gewählten Fertigungsmethode des einzelnen Konfektionärs, kann das Maß L2 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.

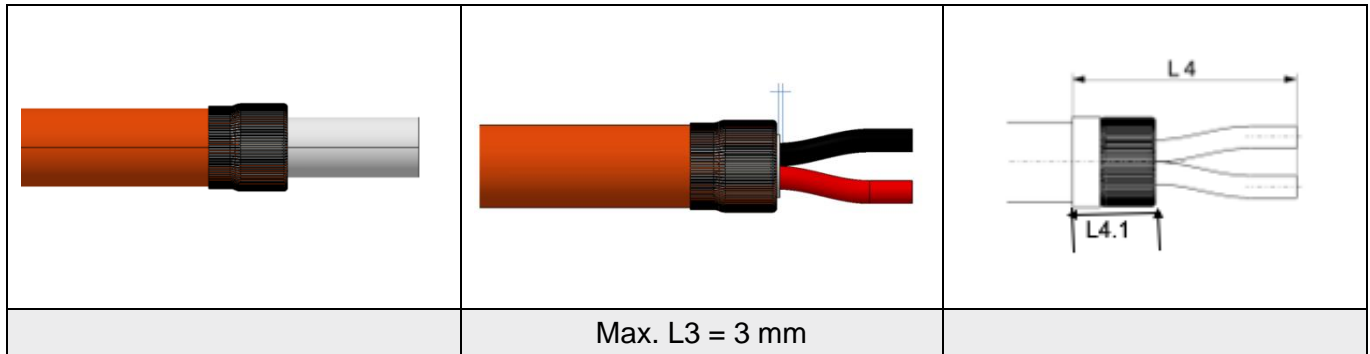
Des Weiteren ist zu gewährleisten, dass im nachfolgenden Arbeitsschritt 100% des Schirmgeflechts über die Zugentlastung ragt.

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!



4.5 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 L4 beschrieben.

- L4 = max. 35,5 nach Nullschnitt
- = max. 39,5 inkl. Nullschnittzugabe
- L4.1 = max. 16,7

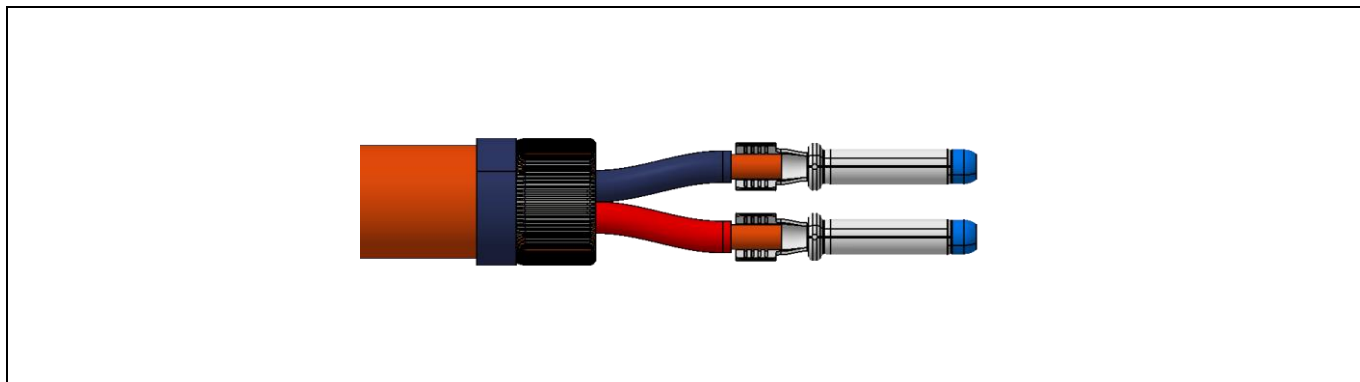
In dieser Spezifikation wurde das PET-Gewebeklebeband 837X (838X) 5,0 mm von der Firma Coroplast verwendet. Bedarfsorientiert kann auch ein anderes geeignetes Hilfsmittel zur Fixierung des Schirmgeflechts verwendet werden, sofern es einen max. Außen Ø von 14,30 mm nicht überschreitet und die Schirmhülse problemlos montiert werden kann. Das Hilfsmittel zur Fixierung muss min. 150° C Temperaturbeständig sein.

Der Überstand des Füllmaterial zum Außenmantel L3 darf bei der Verarbeitung maximal 3,0 mm betragen. Im Bereich zwischen den Einzellitzen dürfen Füllmaterialreste das Maß L3 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!



4.6 Anschlagen HCT4 Stiftkontakte



Es steht dem Konfektionär frei, welche Vorrichtung/ Maschine eingesetzt wird. Die auf den folgenden Seiten beschriebenen Crimp- und Positionierungsdaten müssen beim Crimpprozess eingehalten werden.

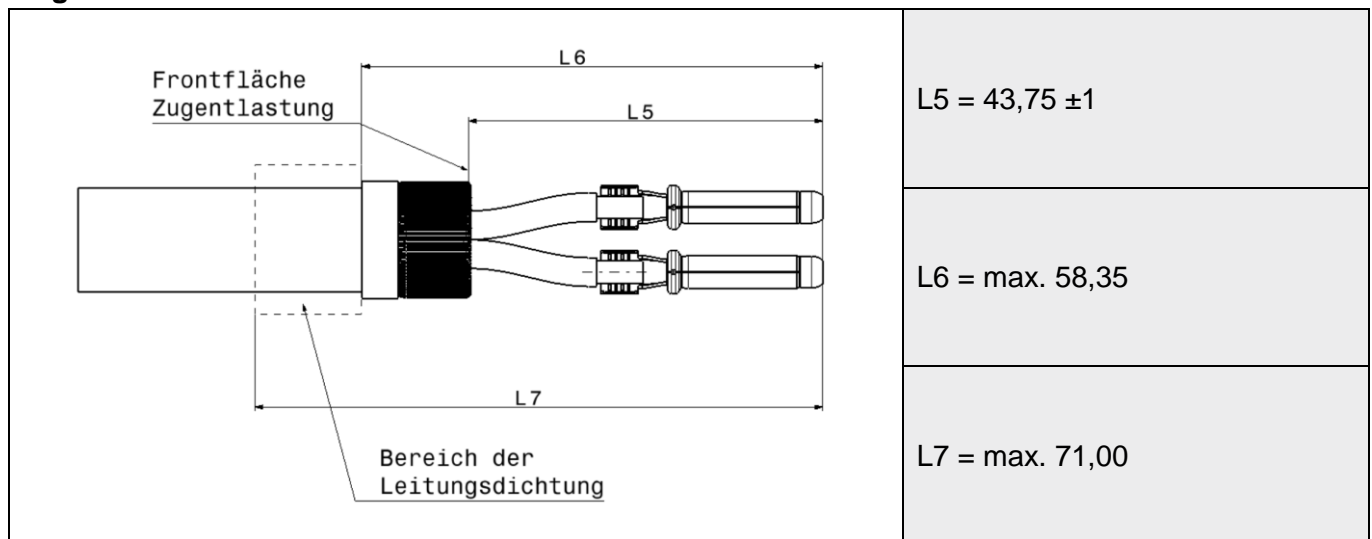
Die Beauftragung einer Crimpvorrichtung obliegt dem Konfektionär. Die von Hirschmann Automotive angewendete Versuchsanlage ist im Kapitel 8 beschrieben.

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!

- **Prozessdaten**

- Die Crimpdaten sind der „Verarbeitungsspezifikation HCT4 Stiftkontakt EVS-100068“ zu entnehmen
- Die HCT4 Stiftkontakte werden in Bezug auf die Einzeladern gecrimpt. Um die HCT4 Kontakte reibungslos in den Kontakträger montieren zu können müssen die Kontakte lagerichtig zur Leitung gecrimpt werden.

Die auf der nachfolgenden Zeichnung angegebenen Maße müssen nach dem Crimpen eingehalten werden.



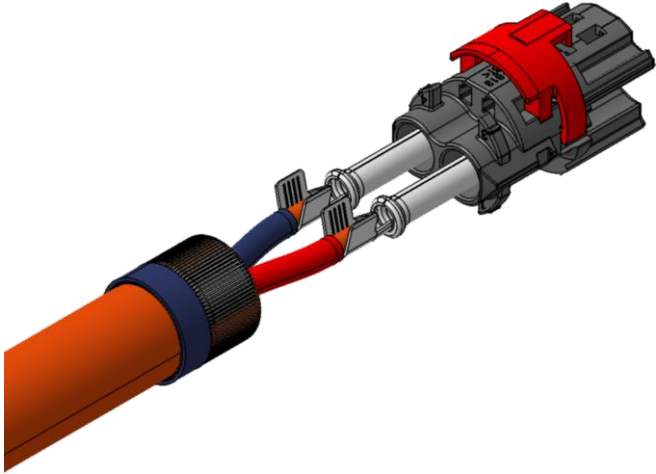
Die beiden Maße L5 und L6 dienen lediglich zur Kontrolle der Prozesse. Diese Maße ergeben sich durch L1, L4 und der EVS-100068.

Ein Abdruck auf der Isolation der Einzeladern oder auf dem Außenmantel welcher durch das Fixieren der Leitung während dem Crimp Prozess zustande kommen sind zulässig. Es muss aber sichergestellt werden, dass die Isolation nicht beschädigt (eingerissen, durchdrungen, ...) wird da es sonst zu einem Isolationswiderstandsfehler kommt.

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!



4.7 Montage I

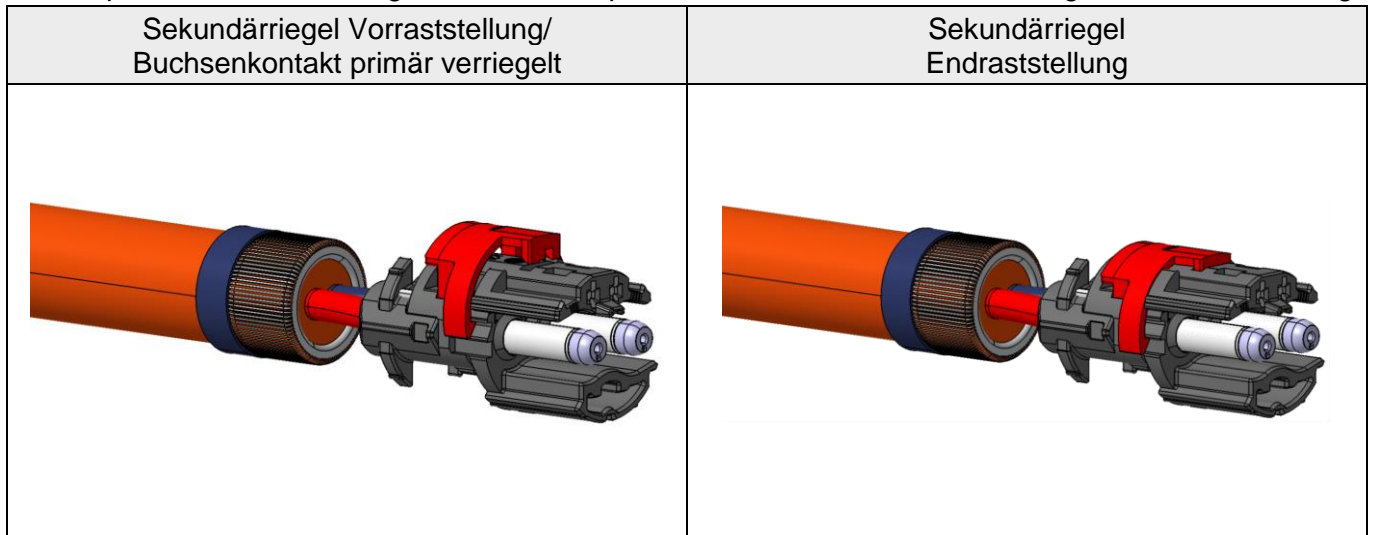
HCT4 Stiftkontakte in Kontaktteilträger (1) bestücken.		
	Pin	Polarität/ Farbe
	1	+ / Rot
	2	- / Kann variieren

Beim Bestücken der HCT4 Stiftkontakte werden diese hörbar einrasten, sobald die Endlage erreicht ist.

4.8 Montage II

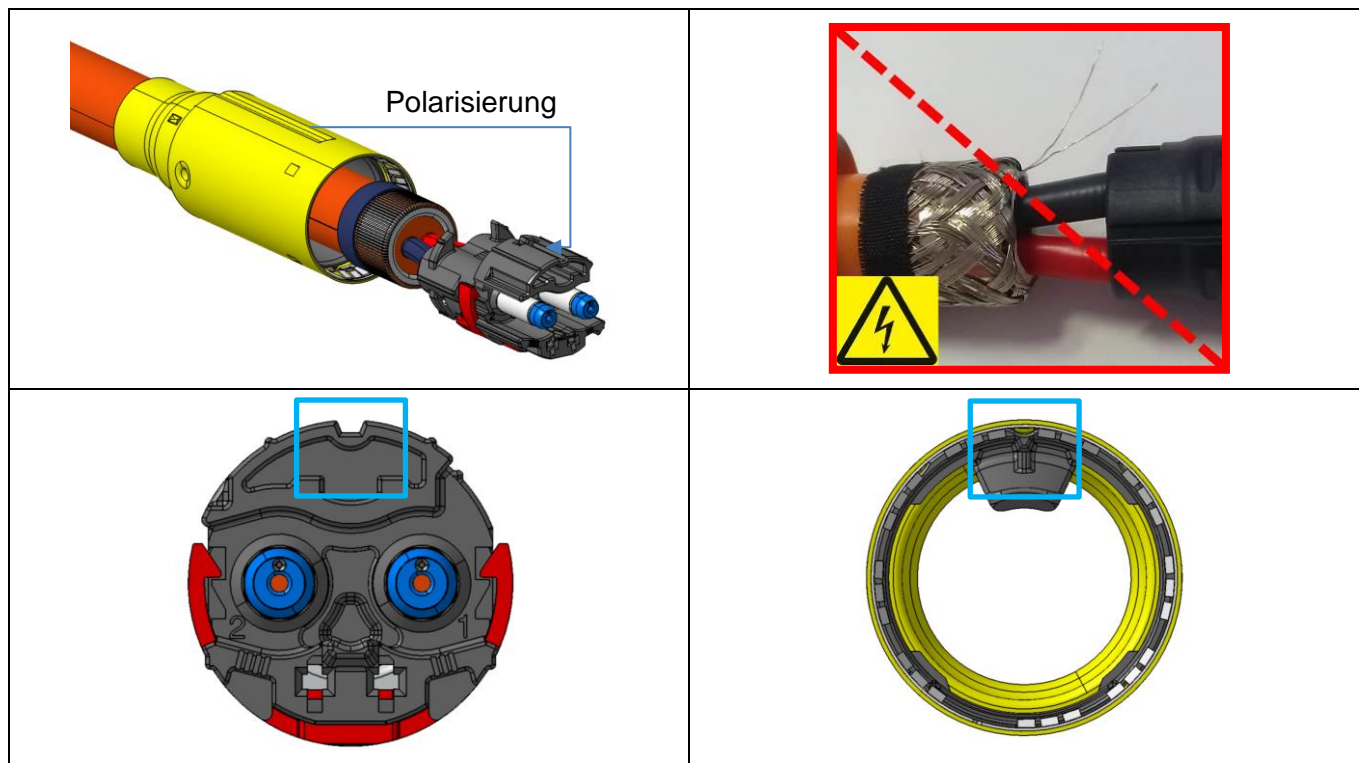
Sekundärriegel (2) betätigen

Der Sekundärriegel kann nur betätigt werden, wenn sich die Kontakte auf Endlage befinden. Ein eventuell sichtbarer Lageunterschied der Kontakte zueinander in der Kontaktkammer kann sich aufgrund der Kontaktposition an der Leitung und dem Rastspiel der Kontakte in der Kammer ergeben und ist zulässig.





4.9 Aufschieben Schirmhülse



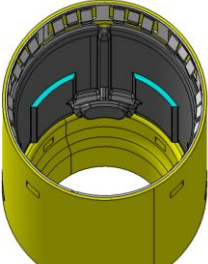
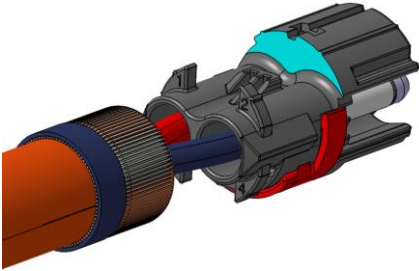
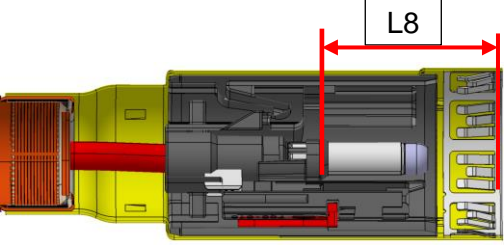
- Schirmhülse muss polarisiert auf den Kontaktteilträger geschoben werden.
- Schirmhülse darf beim Aufschieben nicht beschädigt werden.
- Kontaktträger muss bis auf Position nach hinten geschoben werden.
- Das Fixierband muss nach dem Aufschieben vollständig aus der Schirmhülse herausragen.
- Es muss sichergestellt sein, dass keine Litzen abstehen, bevor die Schirmhülse montiert wird. Bedarfsorientiert können einzelne abstehende Schirmlitzen entfernt werden. OEM Spezifisch ist diese Nacharbeit mit dem OEM abzustimmen.



Gefahr von Isolationsfehler!



4.10 Montage III

Die Kontakträger mit Leitungen muss auf Anschlag (L8) in Einlegeteil montiert werden.	
Anschlagfläche Haltering	Anschlagfläche Kontakträger
	
	
$L8 = 22,25^{+0,25}_{-0,35}$	

Es steht dem Konfektionär frei welche Vorrichtung/ Maschine eingesetzt wird. Die auf den folgenden Seiten beschriebenen Daten müssen beim Verpressungsprozess eingehalten werden.

Die Beauftragung einer Montagevorrichtung obliegt dem Konfektionär. Die von Hirschmann Automotive verwendete Versuchsanlage ist im Kapitel 8 beschrieben.

Dieses Dokument unterliegt keinem änderungsdienst!



4.11 Verpressung Schirmhülse

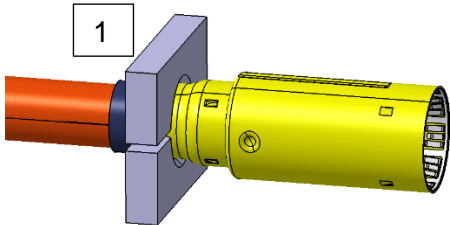
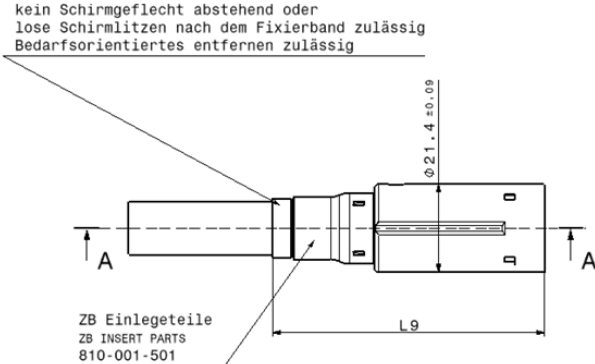
Es steht dem Konfektionär frei welche Vorrichtung/ Maschine eingesetzt wird. Die auf den folgenden Seiten beschriebenen Verpressungs- und Positionierungsdaten müssen beim Verpressungsprozess eingehalten werden.

Die Beauftragung einer Verpressungsvorrichtung obliegt dem Konfektionär.

Die von Hirschmann Automotive verwendete Versuchsanlage ist im Kapitel 8 beschrieben.

• Verpressungsdaten

- Der Kontaktteilträger inkl. Stiftkontakte muss lageorientiert aufgenommen werden.
- Es ist sicherzustellen, dass die Schirmhülse auf Maß beim Kontaktteilträger ist. Des Fixierband muss hinten aus der Schirmhülse rausragen.
- Rundheit der Schirmhülse im Kontaktbereich muss gewährleistet sein.
- Die 2 auf der nachfolgenden Zeichnung angegebenen Maße müssen vor und nach dem Verpressen eingehalten werden.
- Es wird eine Verpressung durchgeführt.

	<p>Leitungsschirm- Verpressung (Schirmhülse, Schirmgeflecht, Zugentlastung und Mantelleitung)</p>
<p>kein Schirmgeflecht abstehend oder lose Schirmlitzen nach dem Fixierband Bedarfsorientiertes entfernen zulässig</p>  <p>ZB Einlegeeteile ZB INSERT PARTS 810-001-501</p>	<p>L9 = max. 67,7</p>

Das Maß L9 dient lediglich zur Kontrolle der Prozesse. Diese Maße ergeben sich durch L1, L4 und L8 der EVS-100113.

Beim Verpressen dürfen an den nachfolgenden Komponenten keine Beschädigungen entstehen.

- Isolation der Mantelleitung
- Isolation der beiden Adern
- Zugentlastung
- Schirmhülse
- Schirmgeflecht

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!

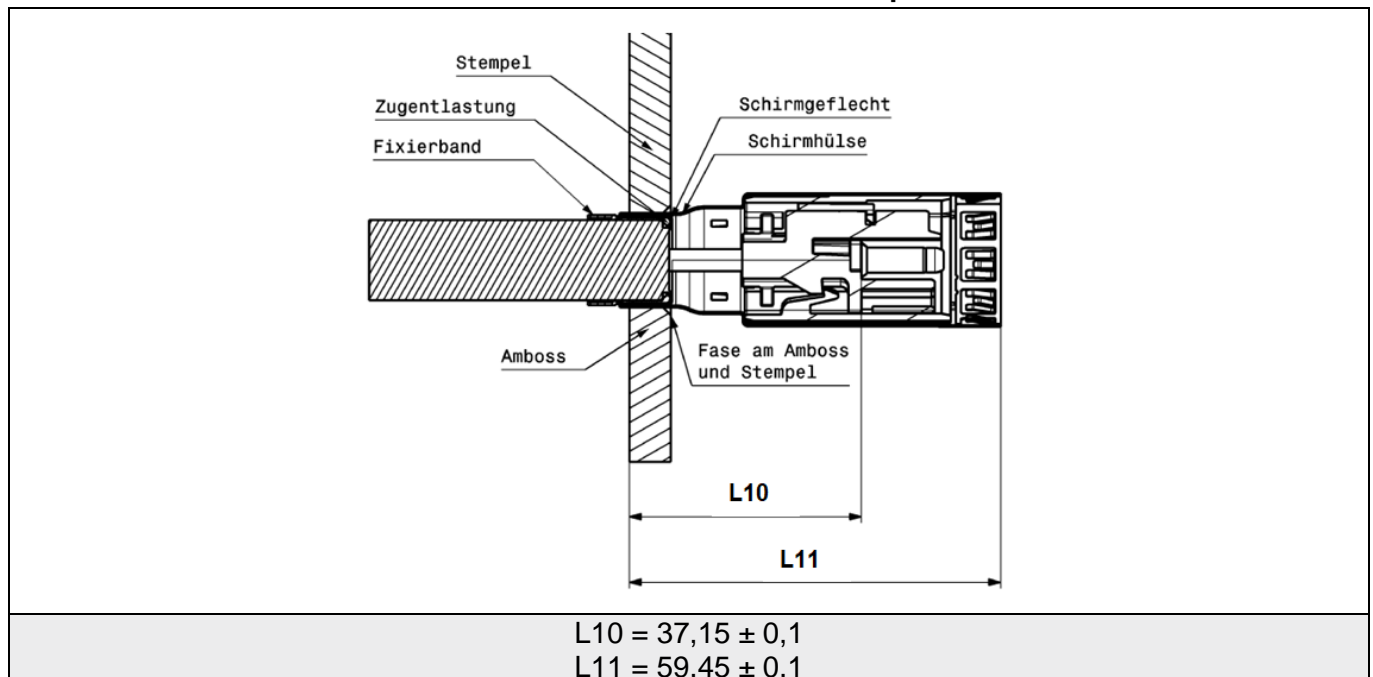


4.11.1 Verpressung Leitungsschirm mittels zwei Halbschalen

- **Verprägeposition:**

Die formgebende Geometrie des Stempels und Ambosses ist genau beschrieben. Der Stempel und der Amboss muss in Bezug auf die Kontaktteilträger-Frontfläche ausgerichtet sein. Die Fase welche auf dem Stempel und Amboss angebracht ist muss in Richtung Kontaktträger schauen.

Das Maß L10 und L11 beschreibt die relative Position des Stempels und Ambosses.



Falls als Aufnahmepunkt die Kontaktträger Grundfläche dient ist das relevante Maß für die Position des Stempels und des Ambosses das L10. Falls die Schirmhülse Frontfläche als Aufnahmepunkt dient ist die Position mit L11 beschrieben.

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!

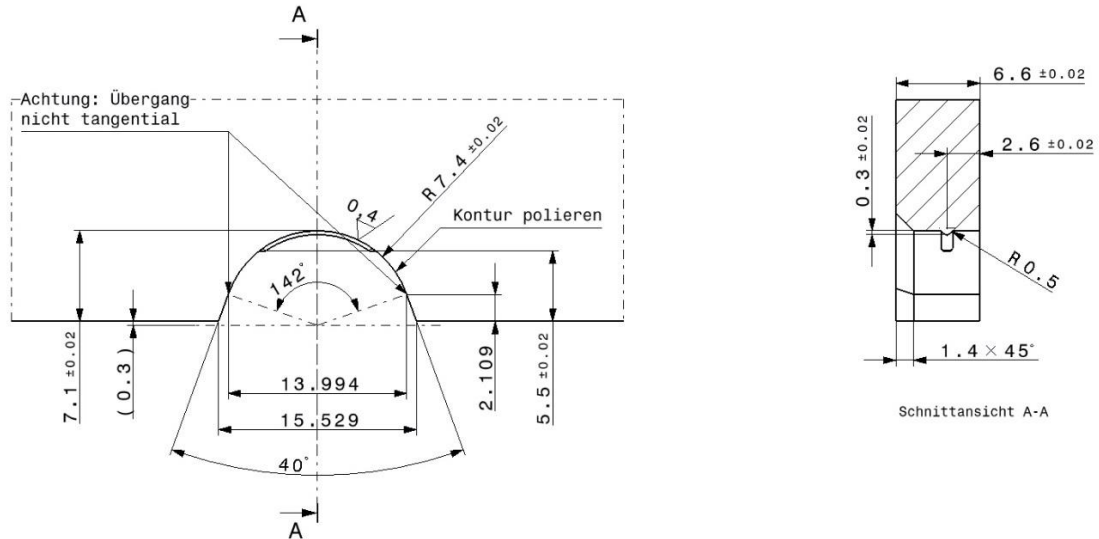


- **Stempel und Amboss Geometrie Leitungsschirmverpressung**

Version A

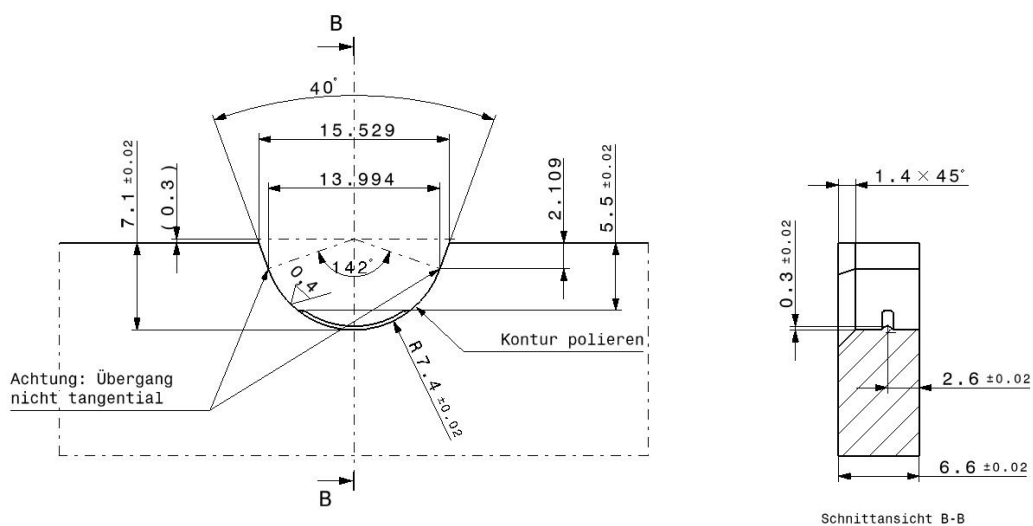
Stempelgeometrie Leitungsschirmverpressung

Material: 1.2721 vakuumgehärtet 58hrc



Ambossgeometrie Leitungsschirmverpressung

Material: 1.2721 vakuumgehärtet 58hrc



Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!

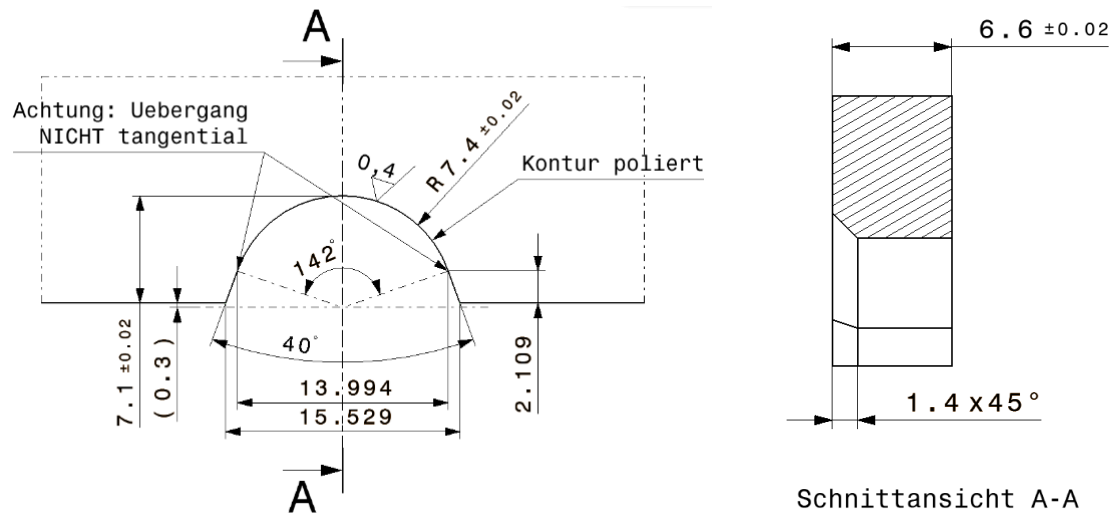


- **Stempel und Amboss Geometrie Leitungsschirmverpressung**

Version B !! Nicht gültig für Neukonstruktion bzw. für neue Anwendungen !!

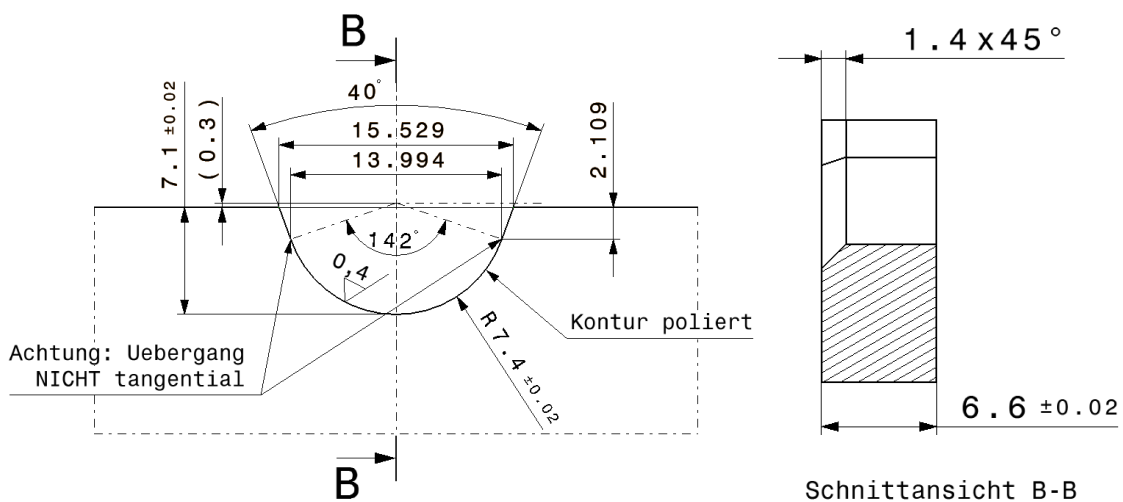
Stempelgeometrie Leitungsschirmverpressung

Material: 1.2721 vakuumgehärtet 58hrc



Ambossgeometrie Leitungsschirmverpressung

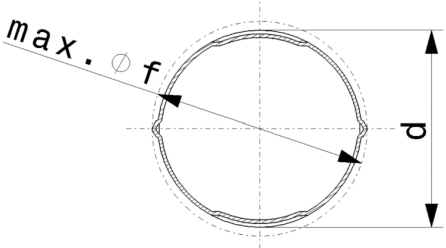
Material: 1.2721 vakuumgehärtet 58hrc



Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!



- Höhe Verpressung

	<p>Die beiden Verpress Stempel fahren aktuell auf Block zusammen. Daraus ergibt sich das Maß „d“, welches für die jeweilige Leitung aus der Tabelle entnommen werden kann.</p>
---	--

Durch das Verpressen ergibt sich auf zwei Seiten ein Falz. Dieser darf in Bezug auf die Stecker-Mittellinie das Maß „f“ = **Ø16,4 mm** nicht überschreiten. Die Messung des Durchmessers „d“ darf nicht in der Vertiefung der Prägeposition erfolgen, sondern muss über den Durchmesser gemessen werden. Das Material der Schirmhülse darf im Bereich des Falzes nicht eingerissen sein.

Leitungshersteller	Maß „d“ in mm		
	2,5 mm ²	4,0 mm ²	6,0 mm ²
Kroschu T180 FHRL2GCB2G	14,57 ± 0,15	14,57 ± 0,15	14,57 ± 0,15
Leoni			
Coroplast			
Coficab FHRL91X91XCB91X T3 (noch nicht validiert)	-	-	-

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!

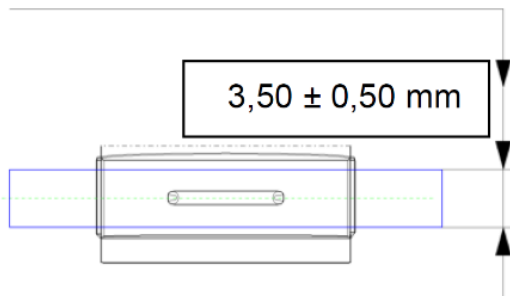
- **Kontrollmessung der Verpresshöhe der Leitungsschirmverpressung**

Zur Kontrolle des Maßes „f“ ist eine Lehre mit dem max. Innendurchmesser von **16,4 mm** zu verwenden. Zur Kontrolle des Maßes „d“ ist die Höhe, wie in der Zeichnung angegeben, zu messen. Die Messung des Durchmessers „d“ darf nicht in der Vertiefung der Prägeposition erfolgen, sondern muss über den Durchmesser gemessen werden. Die Messwerte müssen alle innerhalb der vorgegebenen Toleranz liegen.

Die Messung der Verpress Höhe ist mit einem geeignetem Messmittel (z.B. Bügelmessschraube oder Messschieber, Messbereich 0-25 mm) auszuführen. Das Messmittel für die Messung muss eine Breite von $3,50 \pm 0,50$ mm haben. Die Messung ist symmetrisch zur Prägeposition zu messen.

Referenzbild aus Verarbeitungsspezifikation HPS40-2

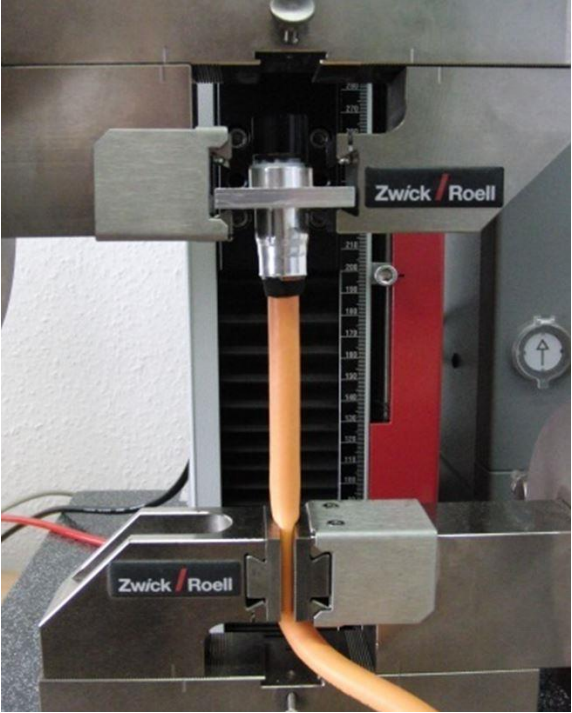
Breite Messmittel
Width Measurement Device



- **Abzugskraft der Mantelleitung**

Um die Abzugskraft zu messen, muss die Mantelleitung fix in eine Spannvorrichtung eingespannt werden. Dabei sollte der Abstand zwischen Spannposition der Leitung und des Fixierband ca. 70 mm betragen. Der Stecker muss an der Schirmhülse am Übergang zwischen größtem und zweit größtem Durchmesser aufgenommen werden.

Um nur die Verpressung des Leitungsschirms zu prüfen, dürfen in den Prüflingen keine HCT4 Buchsenkontakte verbaut sein. In diesem Zustand müssen die Werte in der Tabelle erreicht werden.

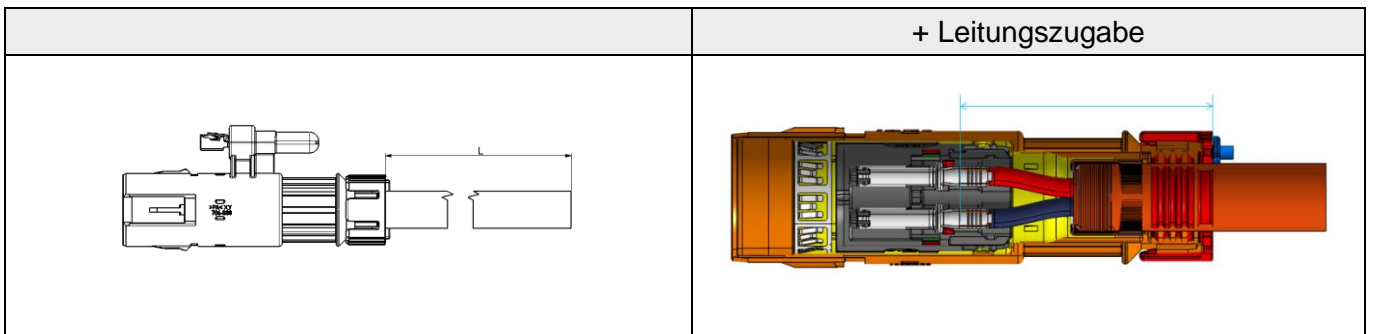
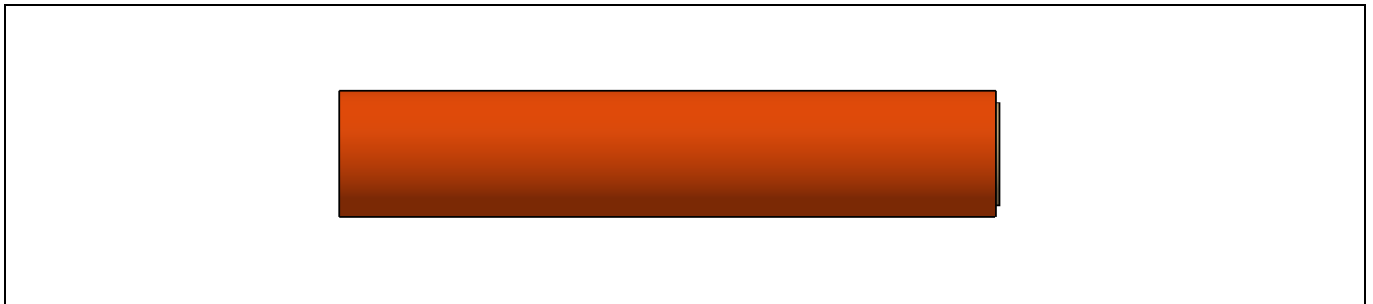
	Querschnitt Leitung	Abzugskraft L2
	2,5 mm ²	≥ 120 N
	4,0 mm ²	≥ 120 N
	6,0 mm ²	≥ 120 N



5 Prozessschritte (rotative Ausrichtung)

Die nachfolgend beschriebenen Prozessschritte sind auf die Querschnitte 2,5 mm²/ 4,0 mm² und 6,0 mm² anzuwenden, bei welcher eine Ausrichtung des Steckers erfolgen kann. Hier ist zu beachten, dass diese nur im Zusammenspiel mit der verlängerten Zugentlastung erlaubt ist. Als Referenzmuster wurde hier die Variante mit dem Kontaktteilträger Kod. A und der 6,0 mm²-Leitung gewählt.

5.1 Schneiden Mantelleitung



Leitungslängenzugabe für den HPS40-2 In-Line Connector:

Querschnitt Leitung	Maß L nach Nullschnitt (mm)	Maß L für HCT4 Kontakt inkl. Nullschnittzugabe (mm)	Maß L nach Nullschnitt für 90°Winkelkappe (mm)	Maß L für HCT4 Kontakt inkl. Nullschnittzugabe +90° Winkelkappe (mm)
6,0 mm ²	L + 48	L + 52	L + 110	L + 114
4,0 mm ²	L + 48	L + 52	L + 110	L + 114
2,5 mm ²	L + 48	L + 52	L + 110	L + 114

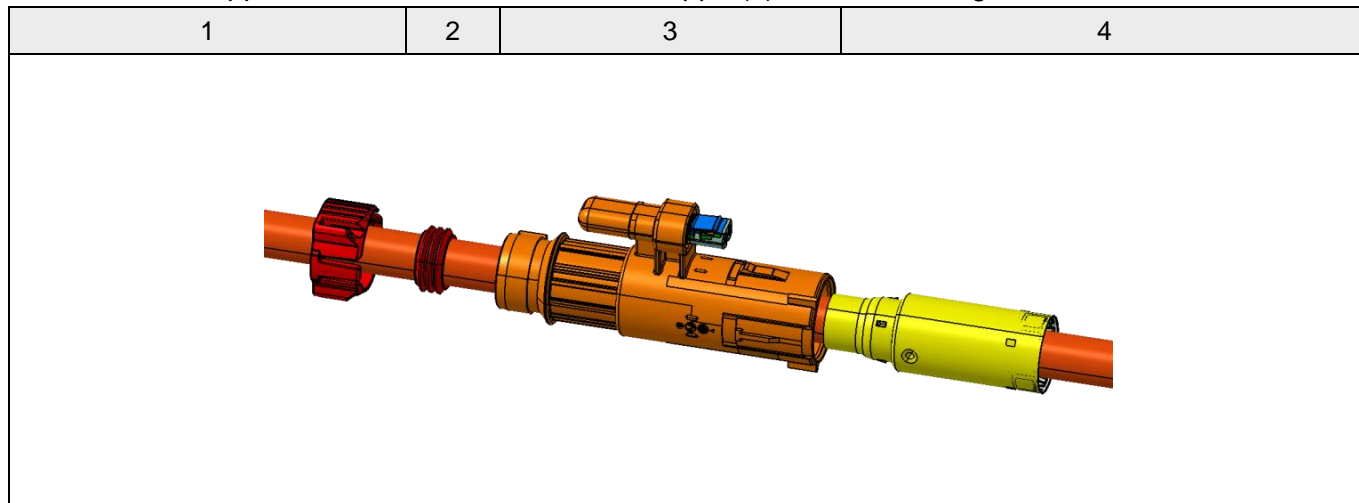
Diese Länge muss dem geplanten Längenmaß beim Zuschnitt der Leitung je Stecker hinzugefügt werden.

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!



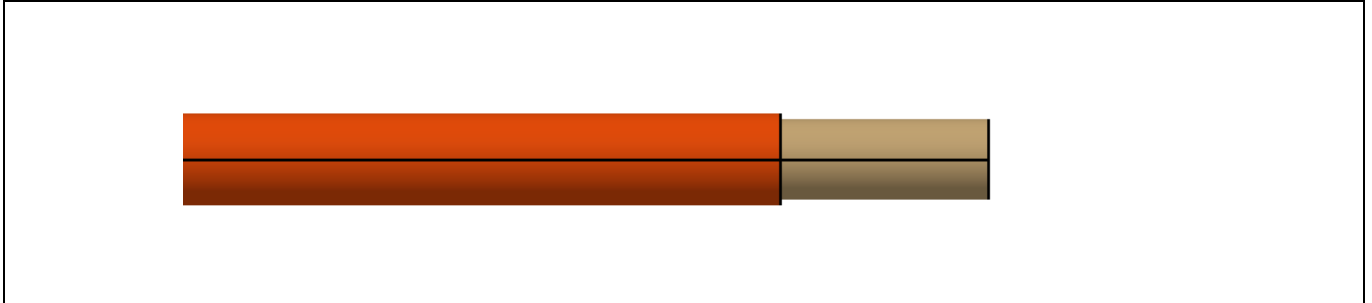
5.2 Montage der Einzelteile

Haltekappe (1), Leitungsdichtung (2), Stiftleiste (3), Schirmhülse (4) auf Mantelleitung aufschieben. Wenn die 90° Winkelkappe verwendet wird, ist die Haltekappe (1) nicht notwendig.

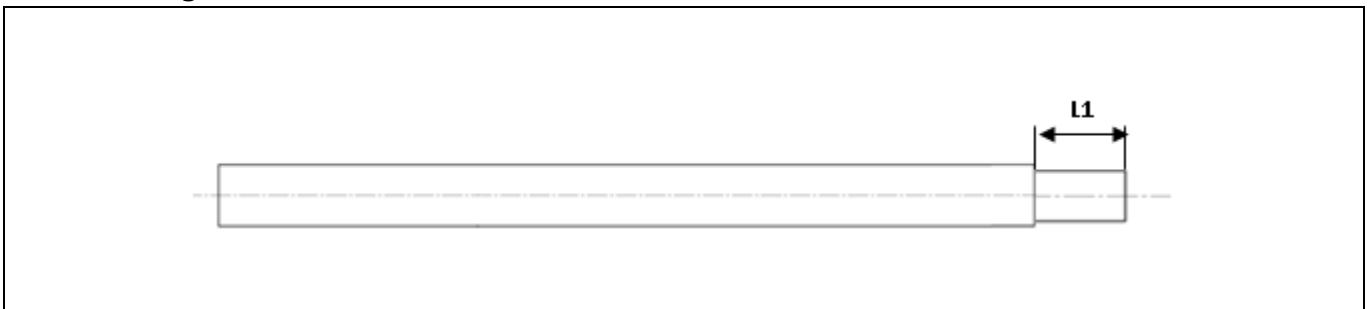




5.3 Abmanteln Mantelleitung



Abmantellänge:

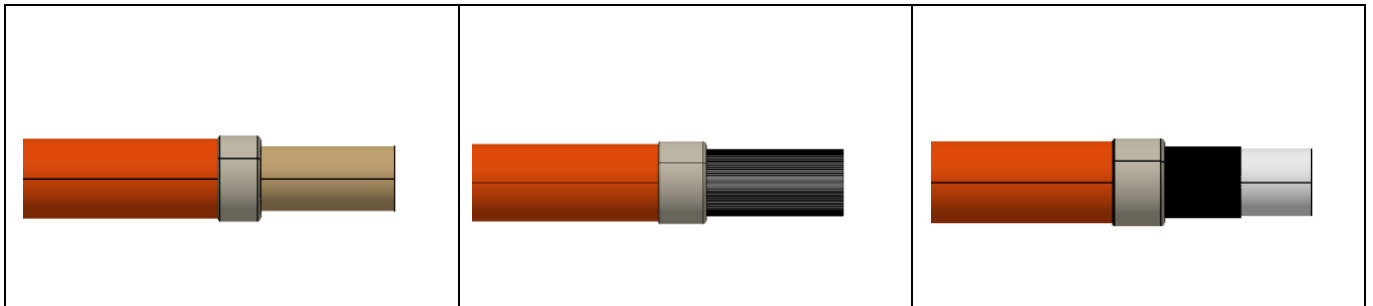


Querschnitt Leitung	Maß L1 nach Nullschnitt (mm)	Maß L1 für HCT4 Kontakt inkl. Nullschnittzugabe (mm)
2,5 mm ²	20,5 ± 1	24,5 ± 1
4,0 mm ²	20,5 ± 1	24,5 ± 1
6,0 mm ²	20,5 ± 1	24,5 ± 1

Während des Verarbeitungsprozesses dürfen keine Beschädigungen am Schirmgeflecht entstehen.

5.4 Leitungsbearbeitung I

Zugentlastung montieren, Folie entfernen, Schirmgeflecht kürzen

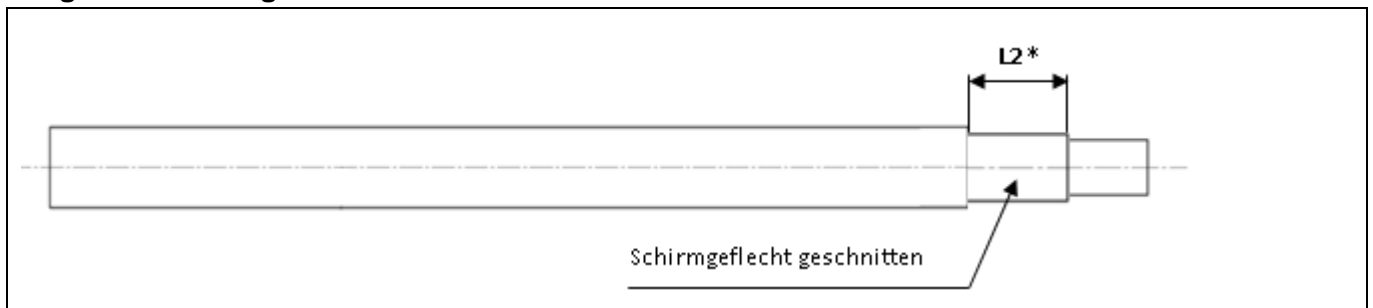


Folgende Arbeitsschritte müssen durchgeführt werden, doch ist die Reihenfolge ist dem Verarbeiter überlassen ist.

- Die Zugentlastung wird auf den Mantel montiert.
Je nach Querschnitt muss 709-841-511 bzw. -512 bzw. -513 eingesetzt werden
- Die Folie muss entfernt werden.
- Das Schirmgeflecht muss gekürzt werden.

Ein Überstand der Folie im Bereich der Zugentlastung in Form von kleinen Ecken ist zulässig.

Länge des Schirmgeflechts:



Abhängig von der gewählten Fertigungsmethode des einzelnen Konfektionärs, kann das Maß L2 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.

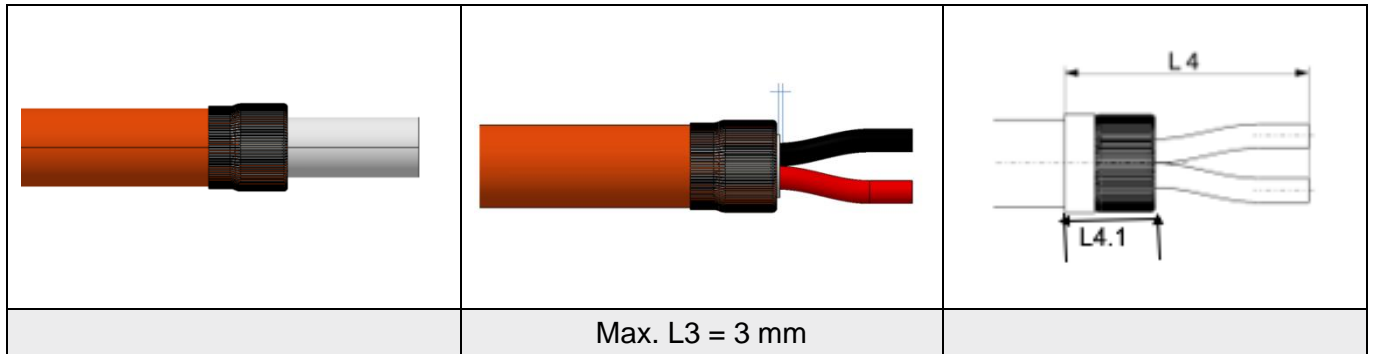
Des Weiteren ist zu gewährleisten, dass im nachfolgenden Arbeitsschritt 100% des Schirmgeflechts über die Zugentlastung ragt.

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!



5.5 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 L4 beschrieben.

- L4 = max. 35,5 nach Nullschnitt
- = max. 39,5 inkl. Nullschnittzugabe
- L4.1 = max. 16,7

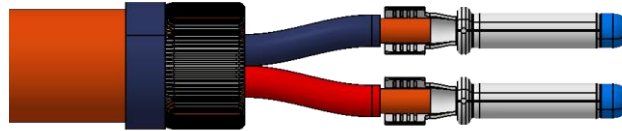
In dieser Spezifikation wurde das PET-Gewebeklebeband 837X (838X) 5,0 mm von der Firma Coroplast verwendet. Bedarfsorientiert kann auch ein anderes geeignetes Hilfsmittel zur Fixierung des Schirmgeflechts verwendet werden, sofern es einen max. Außen Ø von 14,30 mm nicht überschreitet und die Schirmhülse problemlos montiert werden kann. Das Hilfsmittel zur Fixierung muss min. 150° C Temperaturbeständig sein.

Der Überstand des Füllmaterial zum Außenmantel L3 darf bei der Verarbeitung maximal 3,0 mm betragen. Im Bereich zwischen den Einzellitzen dürfen Füllmaterialreste das Maß L3 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!



5.6 Anschlagen HCT4 Stiftkontakte



Es steht dem Konfektionär frei, welche Vorrichtung/ Maschine eingesetzt wird. Die auf den folgenden Seiten beschriebenen Crimp- und Positionierungsdaten müssen beim Crimpprozess eingehalten werden.

Die Beauftragung einer Crimpvorrichtung obliegt dem Konfektionär. Die von Hirschmann Automotive angewendete Versuchsanlage ist im Kapitel 8 beschrieben.

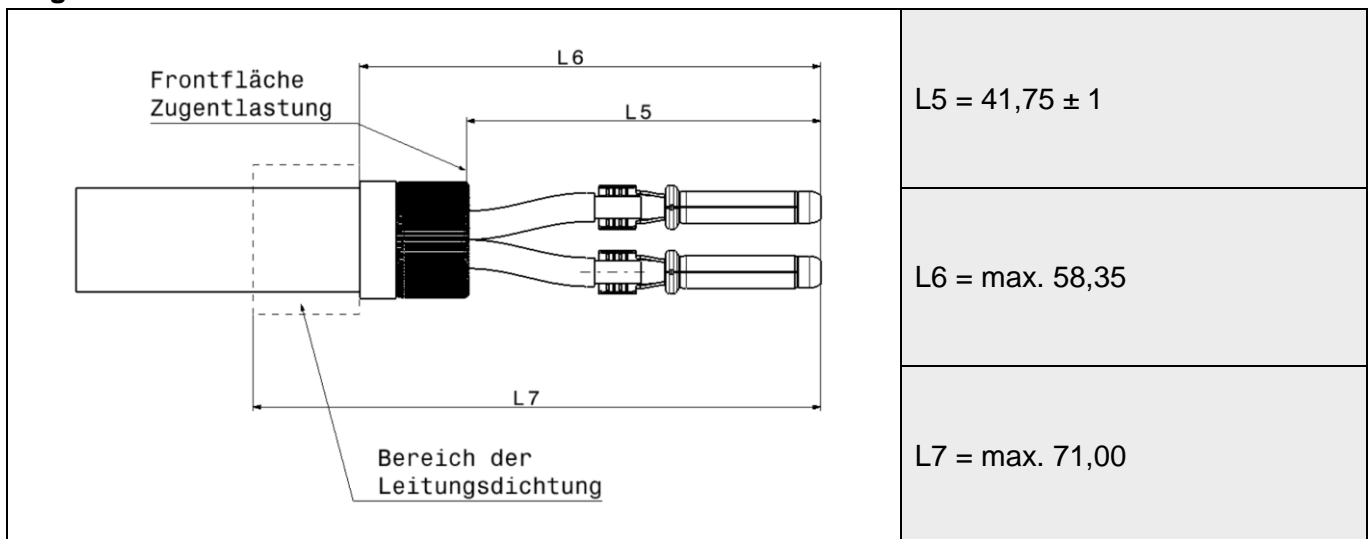
Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!



- **Prozessdaten**

- c) Die Crimpdaten sind der „Verarbeitungsspezifikation HCT4 Stiftkontakt EVS-100068“ zu entnehmen
- d) Die HCT4 Stiftkontakte werden in Bezug auf die Einzeladern gecrimpt. Um die HCT4 Kontakte reibungslos in den Kontaktträger montieren zu können müssen die Kontakte lagerichtig zur Leitung gecrimpt werden.

Die auf der nachfolgenden Zeichnung angegebenen Maße müssen nach dem Crimpen eingehalten werden.



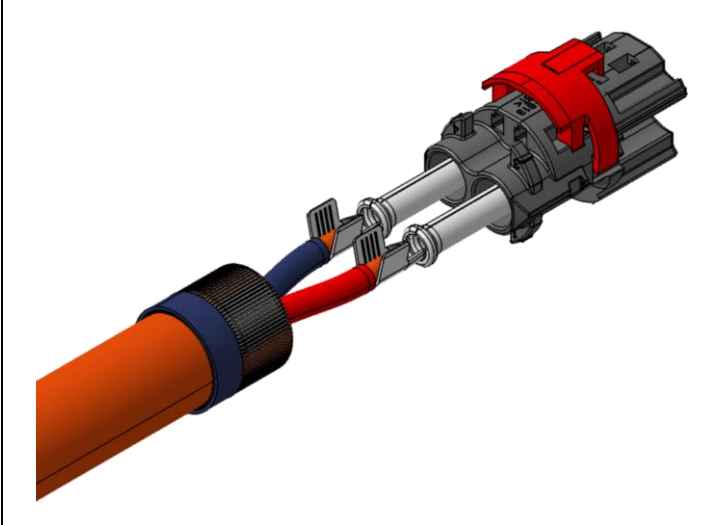
Die beiden Maße L5 und L6 dienen lediglich zur Kontrolle der Prozesse. Diese Maße ergeben sich durch L1, L4 und der EVS-100068.

Ein Abdruck auf der Isolation der Einzeladern oder auf dem Außenmantel welcher durch das Fixieren der Leitung während dem Crimp Prozess zustande kommen sind zulässig. Es muss aber sichergestellt werden, dass die Isolation nicht beschädigt (eingerissen, durchdrungen, ...) wird da es sonst zu einem Isolationswiderstandsfehler kommt.

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!



5.7 Montage I

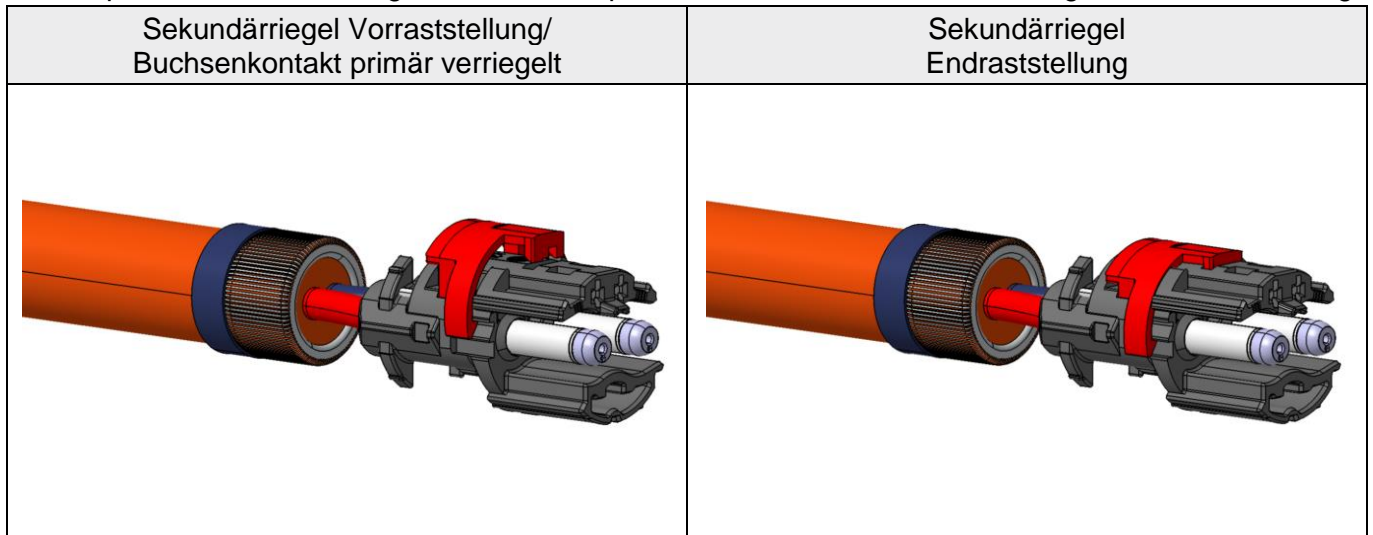
HCT4 Stiftkontakte in Kontaktteilträger (1) bestücken.		
	Pin	Polarität/ Farbe
	1	+ / Rot
2	- / Kann variieren	

Beim Bestücken der HCT4 Stiftkontakte werden diese hörbar einrasten, sobald die Endlage erreicht ist.

5.8 Montage II

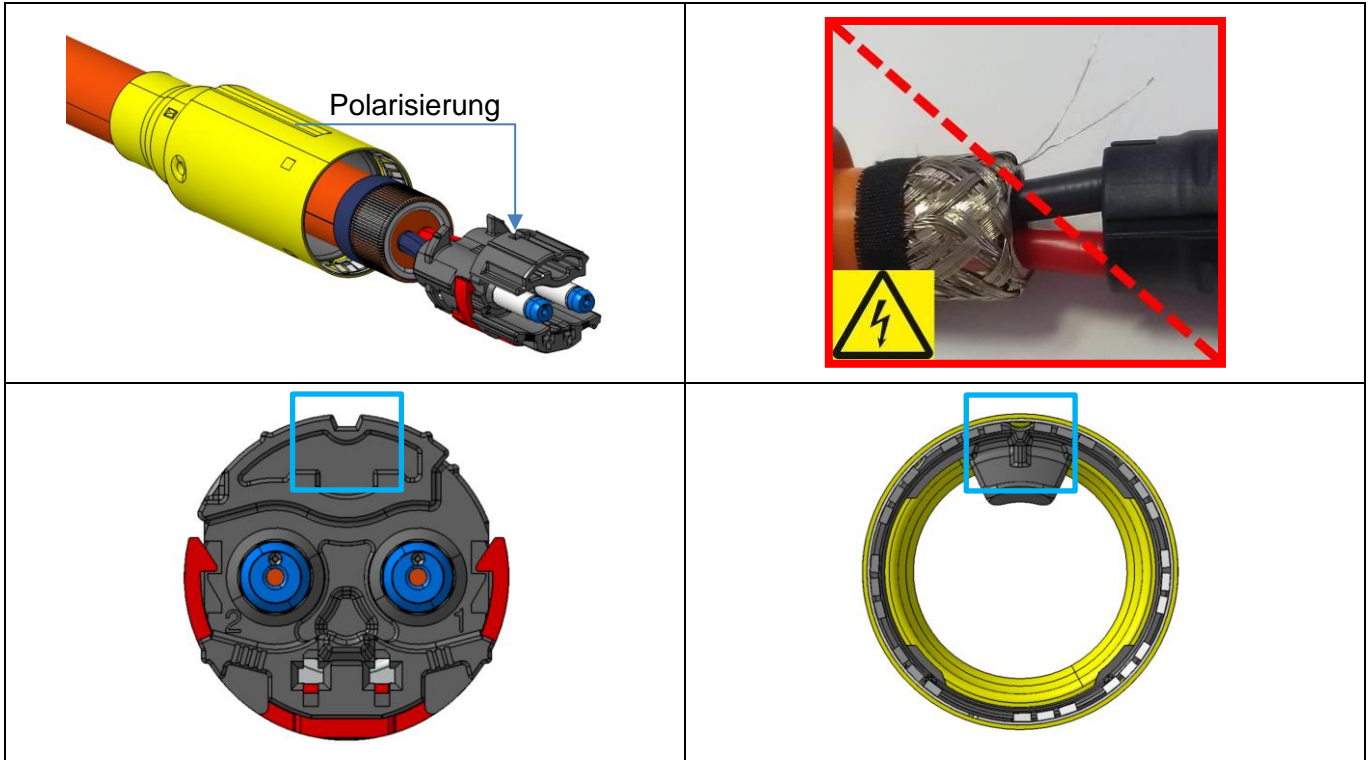
Sekundärriegel (2) betätigen

Der Sekundärriegel kann nur betätigt werden, wenn sich die Kontakte auf Endlage befinden. Ein eventuell sichtbarer Lageunterschied der Kontakte zueinander in der Kontaktkammer kann sich aufgrund der Kontaktposition an der Leitung und dem Rastspiel der Kontakte in der Kammer ergeben und ist zulässig.





5.9 Aufschieben Schirmhülse



- Schirmhülse muss polarisiert auf den Kontaktteilträger geschoben werden.
- Schirmhülse darf beim Aufschieben nicht beschädigt werden.
- Kontaktträger muss bis auf Position nach hinten geschoben werden.
- Das Fixierband muss nach dem Aufschieben vollständig aus der Schirmhülse herausragen.
- Es muss sichergestellt sein, dass keine Litzen abstehen, bevor die Schirmhülse montiert wird. Bedarfsorientiert können einzelne abstehende Schirmlitzen entfernt werden. OEM Spezifisch ist diese Nacharbeit mit dem OEM abzustimmen.

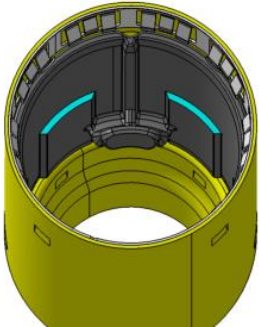
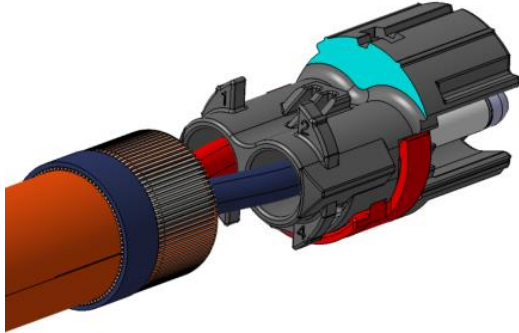
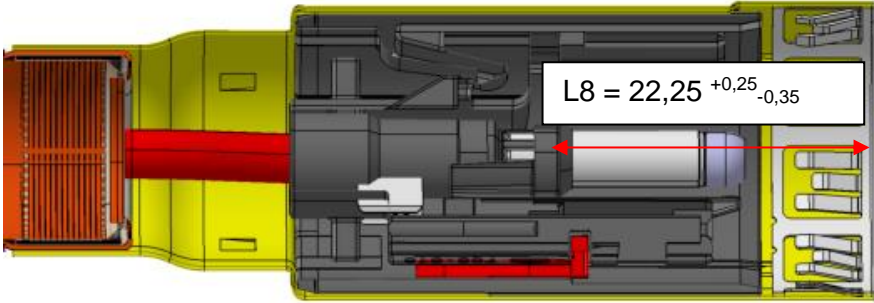


Gefahr von Isolationsfehler!



5.10 Montage III

Die Kontakträger mit Leitungen muss auf Anschlag (L8) in Einlegeteil montiert werden.

Anschlagfläche Haltering	Anschlagfläche Kontakträger
	
 <p data-bbox="901 952 1220 1003">L8 = 22,25 ^{+0,25} _{-0,35}</p>	

Es steht dem Konfektionär frei, welche Vorrichtung/ Maschine eingesetzt wird. Die auf den folgenden Seiten beschriebenen Daten müssen eingehalten werden.

Die Beauftragung einer Vorrichtung obliegt dem Konfektionär. Die von Hirschmann Automotive angewendete Versuchsanlage ist im Kapitel 8 beschrieben.

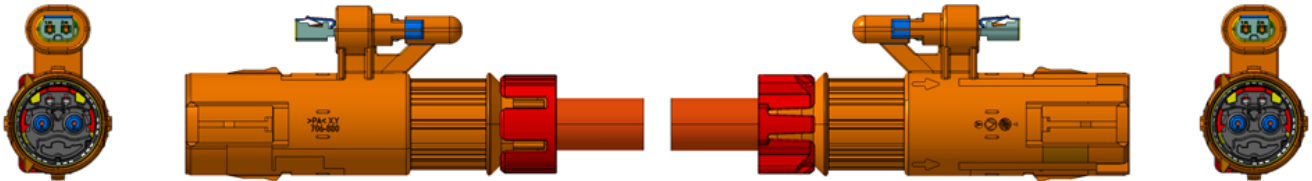
Dieses Dokument unterliegt keinem änderungsdienst!



5.11 Rotative Ausrichtung

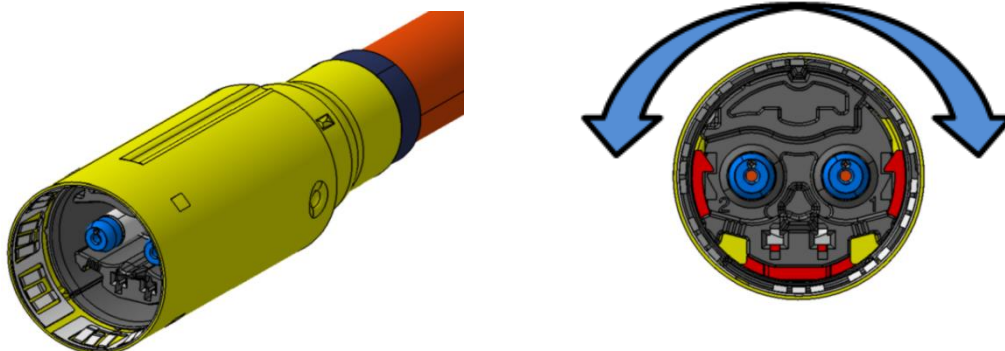
- Anwendungsbereich

Die Rotative Ausrichtung kommt dann zum Tragen, wenn sich auf der Leitung beidseitig ein Stecker befindet und diese zueinander ausgerichtet sein müssen.



Vor der Schirmverpressung kann eine Korrektur der Ausrichtung des Steckers über folgende Möglichkeiten realisiert werden:

- Der montierte Kontaktträger und die Schirmhülse können relativ zur Leitung verdreht werden.
- Die Leitung kann relativ zum Kontaktträger verdreht werden.



Es ist eine maximale Verdrehbarkeit von bis zu $\pm 180^\circ$ möglich welche nicht überschritten werden darf. Durch dieses Verdrehen ergibt sich ein Überschlagen der Einzelleitungen, welche zur Längenreduktion zwischen Kontaktträger und Zugentlastung führt. Die Beweglichkeit muss zumindest einseitig (über Kontaktträger oder Leitung) sichergestellt sein, um die Längenreduktion zu ermöglichen.



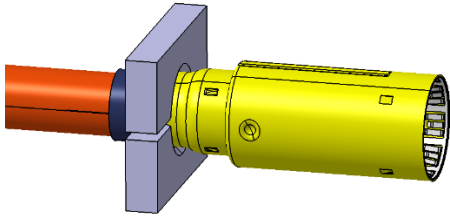
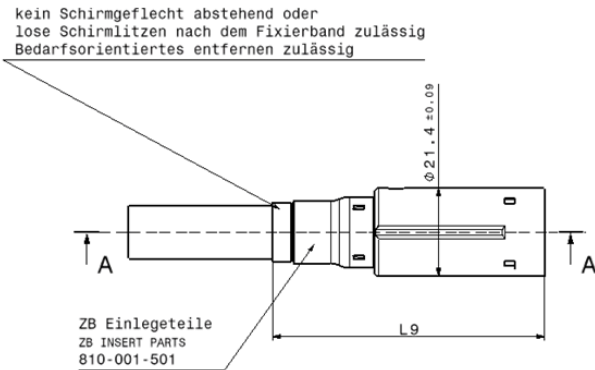
5.12 Verpressung Schirmhülse

Es steht dem Konfektionär frei welche Vorrichtung/ Maschine eingesetzt wird. Die auf den folgenden Seiten beschriebenen Verpressungs- und Positionierungsdaten müssen beim Verpressungsprozess eingehalten werden.

Die Beauftragung einer Verpressungsvorrichtung obliegt dem Konfektionär. Die von Hirschmann Automotive verwendete Versuchsanlage ist im Kapitel 8 beschrieben.

- **Verpressungsdaten**

- a) Der Kontaktteilträger inkl. Stiftkontakte muss lageorientiert aufgenommen werden.
- b) Es ist sicherzustellen, dass die Schirmhülse auf Maß beim Kontaktteilträger ist. Des Fixierband muss hinten aus der Schirmhülse rausragen.
- c) Es muss gewährleistet sein dass im Kontaktbereich keine Beschädigungen oder Deformationen stattfinden.
- d) Die 2 auf der nachfolgenden Zeichnung angegebenen Maße müssen vor und nach dem Verpressen eingehalten werden.
- e) Es wird eine Verpressung durchgeführt.

	<p>Leitungsschirm- Verpressung (Schirmhülse, Schirmgeflecht, Zugentlastung und Mantelleitung)</p>
<p>kein Schirmgeflecht abstehend oder lose Schirmlitzen nach dem Fixierband zulässig Bedarfsorientiertes entfernen zulässig</p>  <p>ZB Einlegeteile ZB INSERT PARTS 810-001-501</p>	<p>L9 = max. 67,7</p>

Das Maß L9 dient lediglich zur Kontrolle der Prozesse. Diese Maße ergeben sich durch L1, L4 und L8 der EVS-100113.

Beim Verpressen dürfen an den nachfolgenden Komponenten keine Beschädigungen entstehen.

- Isolation der Mantelleitung
- Isolation der beiden Adern
- Zugentlastung
- Schirmhülse
- Schirmgeflecht

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!

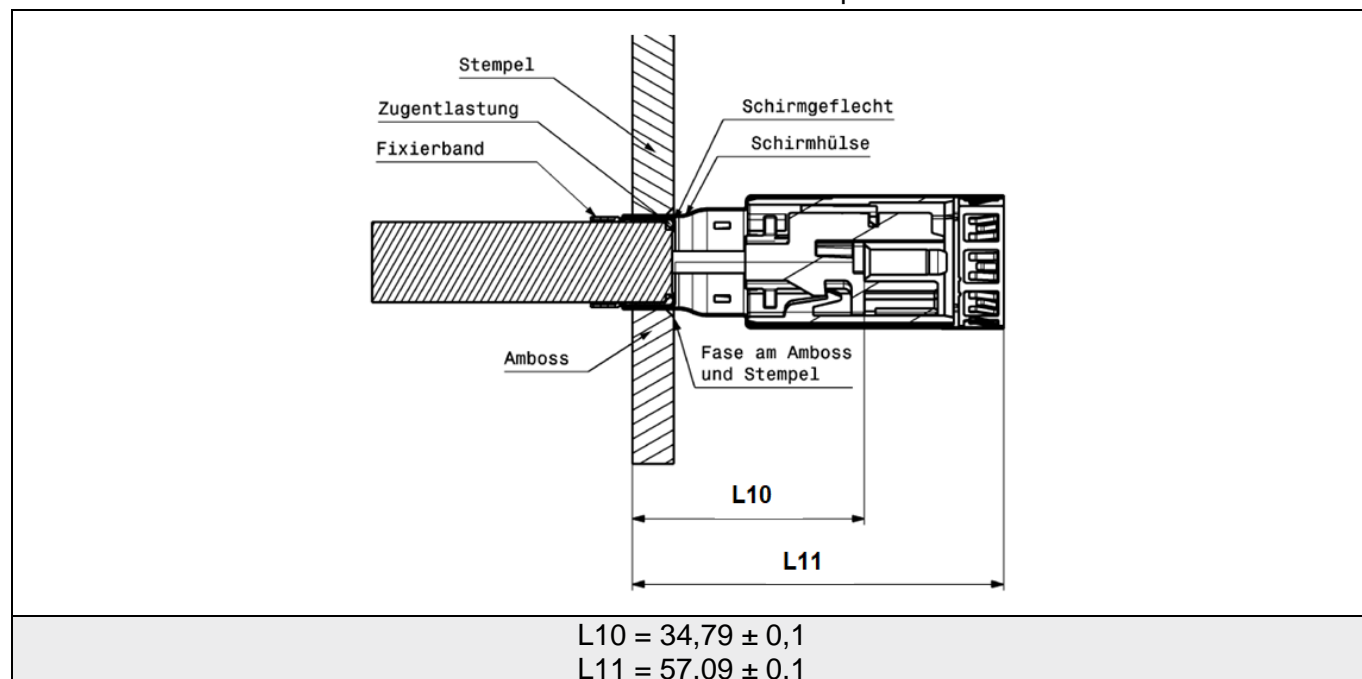


5.12.1 Verpressung Leitungsschirm mittels zwei Halbschalen

- **Verprägeposition:**

Die formgebende Geometrie des Stempels und Ambosses ist genau beschrieben. Der Stempel und der Amboss muss in Bezug auf die Kontaktteilträger-Frontfläche ausgerichtet sein. Die Fase welche auf dem Stempel und Amboss angebracht ist muss in Richtung Kontaktträger schauen.

Das Maß L10 und L11 beschreibt die relative Position des Stempels und Ambosses.



Falls als Aufnahmepunkt die Kontaktträger Grundfläche dient ist das relevante Maß für die Position des Stempels und des Ambosses das L10. Falls die Schirmhülse Frontfläche als Aufnahmepunkt dient ist die Position mit L11 beschrieben.

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!

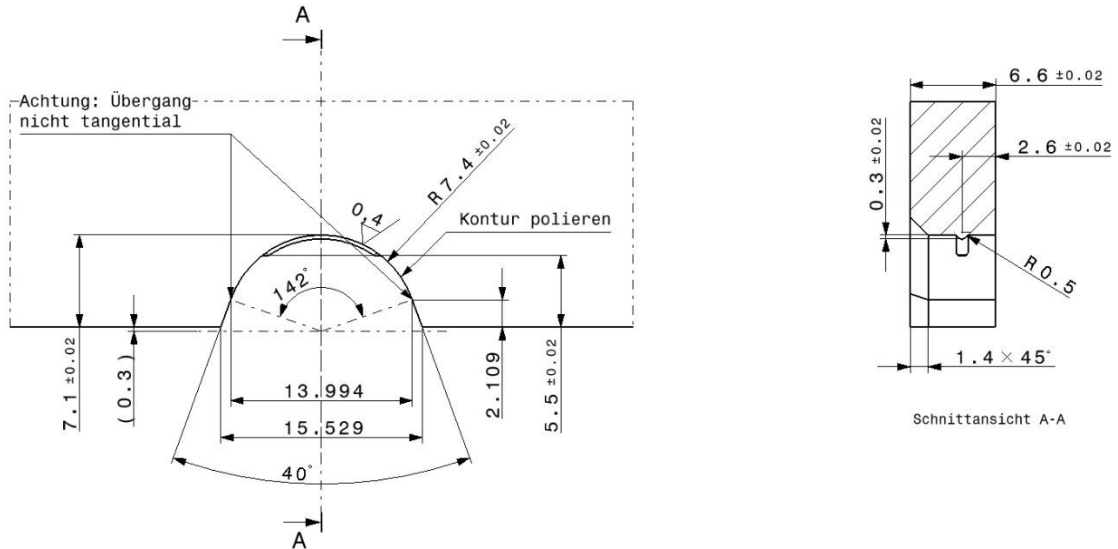


• **Stempel und Amboss Geometrie Leitungsschirmverpressung**

Version A

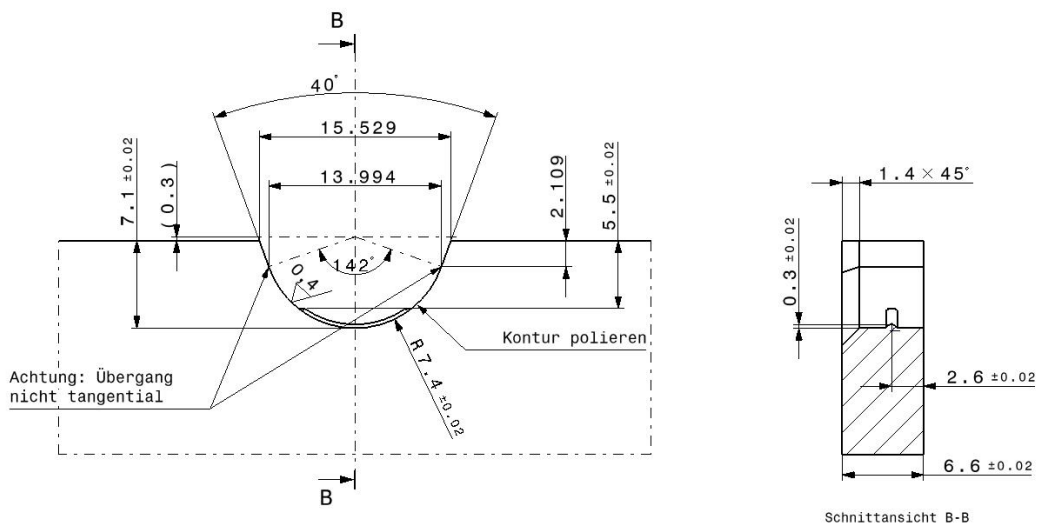
Stempelgeometrie Leitungsschirmverpressung

Material: 1.2721 vakuumgehärtet 58hrc



Ambossgeometrie Leitungsschirmverpressung

Material: 1.2721 vakuumgehärtet 58hrc



Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!

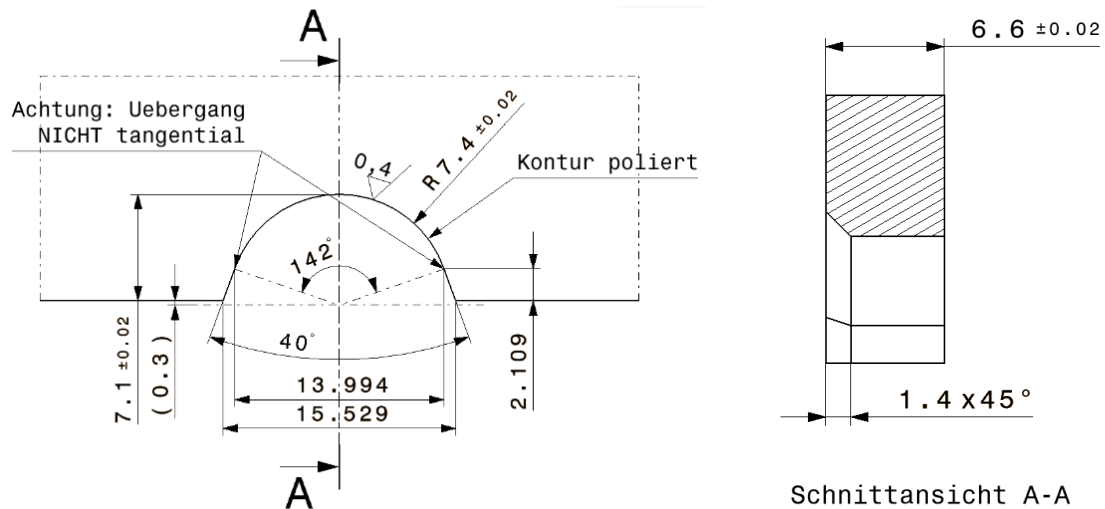


- **Stempel und Amboss Geometrie Leitungsschirmverpressung**

Version B !! Nicht gültig für Neukonstruktion bzw. für neue Anwendungen !!

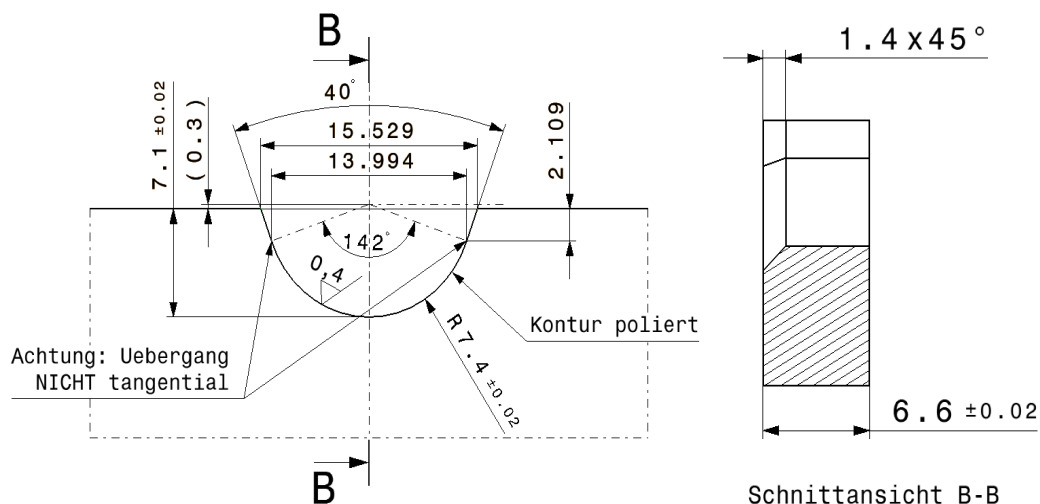
Stempelgeometrie Leitungsschirmverpressung

Material: 1.2721 vakuumgehärtet 58hrc



Ambossgeometrie Leitungsschirmverpressung

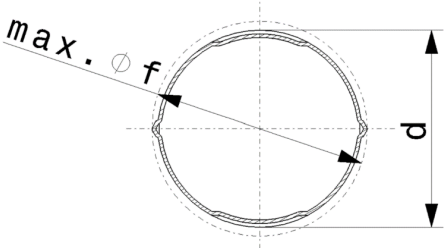
Material: 1.2721 vakuumgehärtet 58hrc



Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!



- Höhe Verpressung

	<p>Die beiden Verpress Stempel fahren aktuell auf Block zusammen. Daraus ergibt sich das Maß „d“, welches für die jeweilige Leitung aus der Tabelle entnommen werden kann.</p>
---	--

Durch das Verpressen ergibt sich auf zwei Seiten ein Falz. Dieser darf in Bezug auf die Stecker-Mittellinie das Maß „f“ = **Ø16,4 mm** nicht überschreiten. Die Messung des Durchmessers „d“ darf nicht in der Vertiefung der Prägeposition erfolgen, sondern muss über den Durchmesser gemessen werden. Das Material der Schirmhülse darf im Bereich des Falzes nicht eingerissen sein.

Leitungshersteller	Maß „d“ in mm		
	2,5 mm ²	4,0 mm ²	6,0 mm ²
Kroschu T180 FHLR2GCB2G	14,57 ± 0,15	14,57 ± 0,15	14,57 ± 0,15
Leoni			
Coroplast			
Coficab FHLR91X91XCB91X T3 (noch nicht validiert)	-	-	-

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!

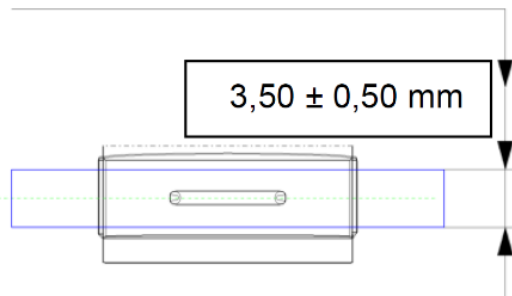
- **Kontrollmessung der Verpresshöhe der Leitungsschirmverpressung**

Zur Kontrolle des Maßes „f“ ist eine Lehre mit dem max. Innendurchmesser von **16,4 mm** zu verwenden. Zur Kontrolle des Maßes „d“ ist die Höhe, wie in der Zeichnung angegeben, zu messen. Die Messung des Durchmessers „d“ darf nicht in der Vertiefung der Prägeposition erfolgen, sondern muss über den Durchmesser gemessen werden. Die Messwerte müssen alle innerhalb der vorgegebenen Toleranz liegen.

Die Messung der Verpress Höhe ist mit einem geeignetem Messmittel (z.B. Bügelmessschraube oder Messschieber, Messbereich 0-25 mm) auszuführen. Das Messmittel für die Messung muss eine Breite von $3,50 \pm 0,50$ mm haben. Die Messung ist symmetrisch zur Prägeposition zu messen.

Referenzbild aus Verarbeitungsspezifikation HPS40-2

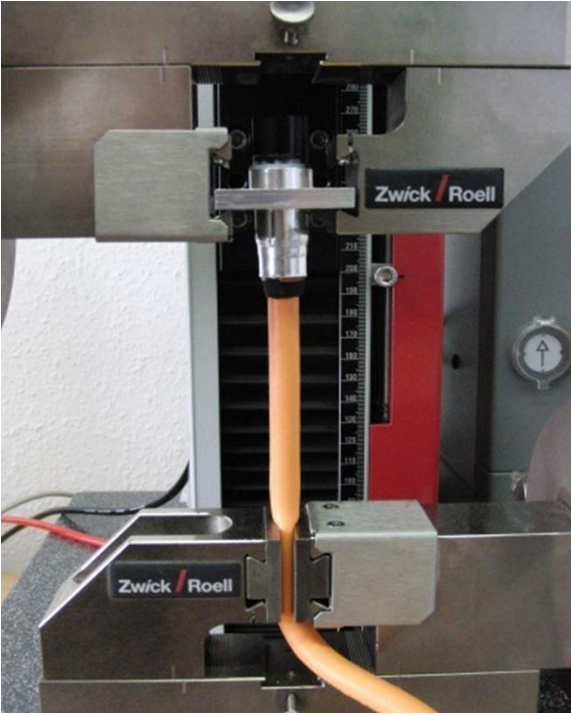
Breite Messmittel
Width Measurement Device



- **Abzugskraft der Mantelleitung**

Um die Abzugskraft zu messen, muss die Mantelleitung fix in eine Spannvorrichtung eingespannt werden. Dabei sollte der Abstand zwischen Spannposition der Leitung und des Fixierband ca. 70 mm betragen. Der Stecker muss an der Schirmhülse am Übergang zwischen größtem und zweit größtem Durchmesser aufgenommen werden.

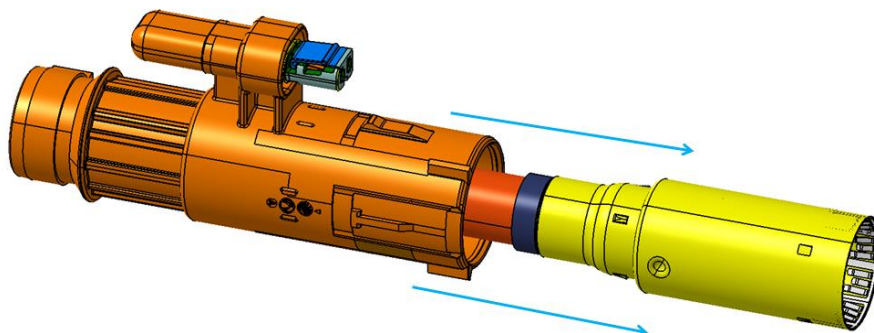
Um nur die Verpressung des Leitungsschirms zu prüfen, dürfen in den Prüflingen keine HCT4 Buchsenkontakte verbaut sein. In diesem Zustand müssen die Werte in der Tabelle erreicht werden. Unter dieser Bedingung darf auch die Verpressgeometrie Version B verwendet werden.

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



5.13 Positionierung Stiftleiste

Baugruppe Stiftleiste kraftunterstützt und lagerichtig montieren.



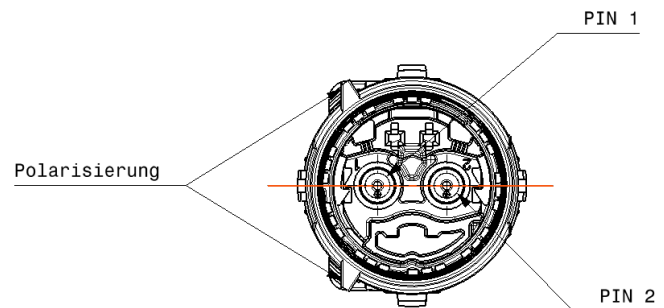
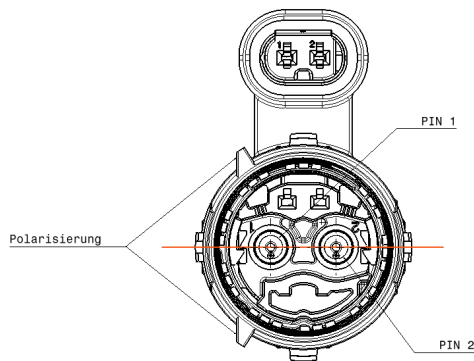
Es steht dem Konfektionär frei, welche Vorrichtung/ Maschine eingesetzt wird. Die auf den folgenden Seiten beschriebenen Positionierungs- und Montagedaten müssen eingehalten werden.

Die Beauftragung einer Vorrichtung obliegt dem Konfektionär. Die von Hirschmann Automotive angewendete Versuchsanlage ist im Kapitel 8 beschrieben.

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!



Der Kontaktteilträger mit der Schirmhülse müssen lagerichtig zur Verriegelungshülse montiert werden. Die beiden Polarisierungen müssen symmetrisch zu der Achse zwischen dem Mittelpunkt von Pin 1 und Pin 2 liegen. Ebenso muss die Polarisierung auf der Seite von Pin 1 liegen.

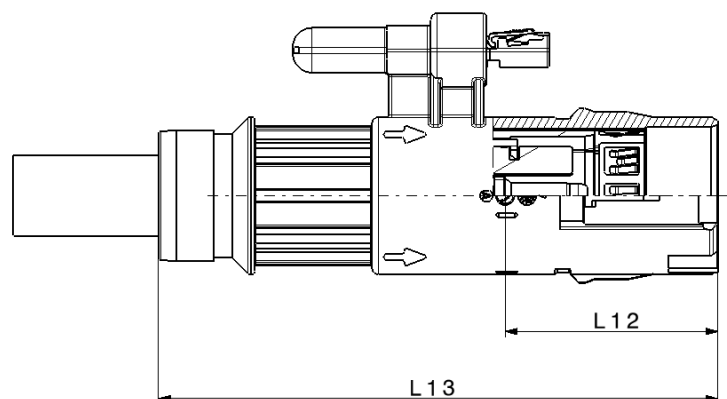


Die Verriegelungshülse muss Kraftunterstützt auf die Schirmhülse aufgeschoben werden, bis das Maß L12 erreicht wurde. Das Maß L13 dient lediglich zur Kontrolle.

L12 = $34,3 \pm 0,15$

F1

L13 = 89,6 (Info)



Während des Montageprozesses dürfen keine Beschädigungen an der Schirmhülse, dem Kontaktteilträger und der Mantelleitung entstehen. Ein Zug an der Mantelleitung ist nicht notwendig. Insbesondere darf der Mantel der HV-Leitung nicht aus der Zugentlastungshülse gezogen werden.



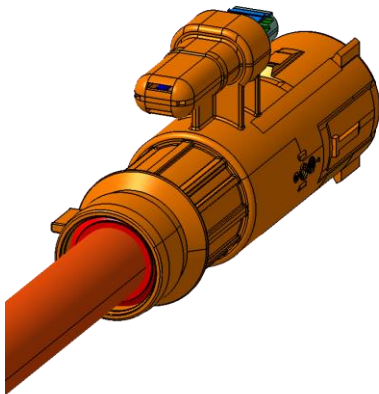
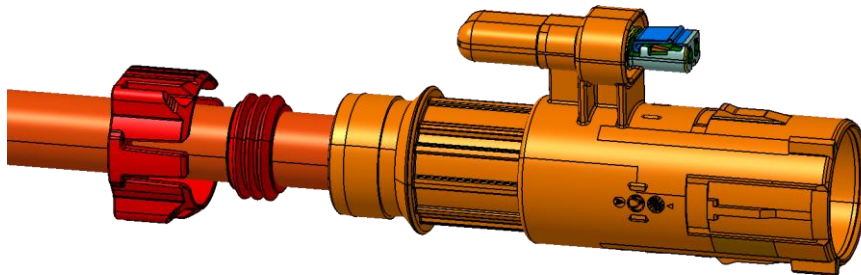
5.14 Montage IV

Leitungsdichtung (2) in Stiftleiste (3) schieben

1

2

3

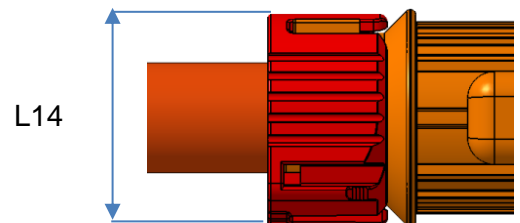
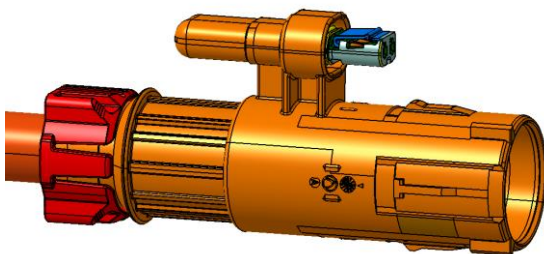
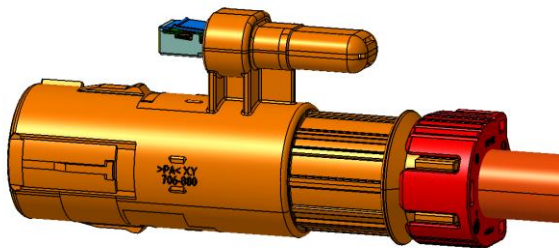
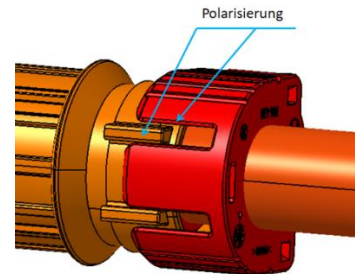
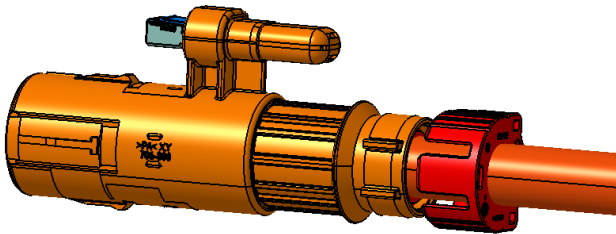


Die Leitungsdichtung kann während der Montage geringfügig aufgeweitet werden.

Ein Verschieben mit der Haltekappe (1) auf der Mantelleitung ist möglich, jedoch muss darauf geachtet werden, dass die Dichtung sich nicht verdrillt und nicht eingeklemmt bzw. beschädigt wird.



Haltekappe (1) in Aussparung der Verriegelungseinheit (3) einrasten unter Berücksichtigung der Polarisierung.



Haltekappe auf Endposition

Endposition (verrastet)

Haltekappe (1) und Leitungsdichtung (2) dürfen während der Montage nicht beschädigt werden. Wenn die Haltekappe auf Endposition ist, müssen die Rasthaken beidseitig gerade anliegen und dürfen nicht ausgelenkt sein. Sie dürfen das Maß L14= max. 25 mm nicht überschreiten. Wenn die 90° Winkelkappe eingesetzt wird, entfallen die Montageschritte der Haltekappe (1).

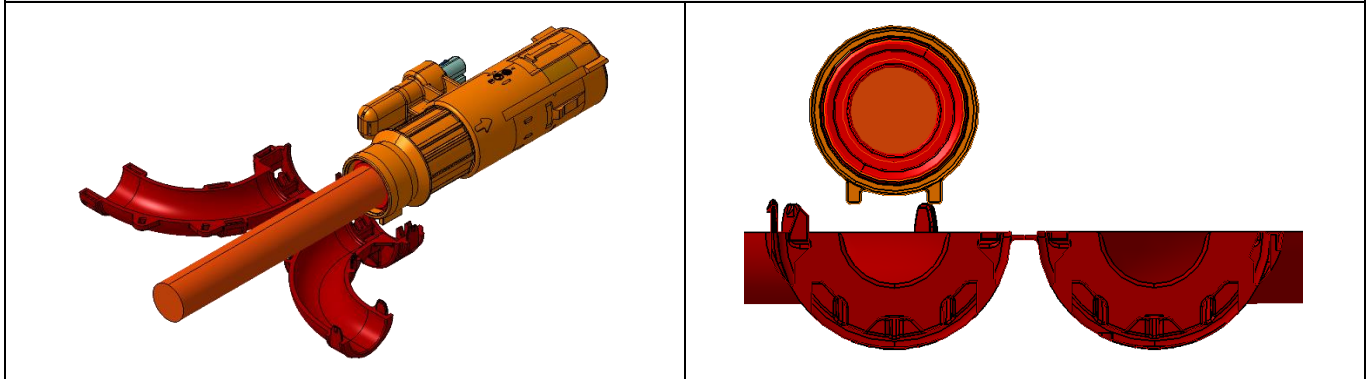
Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!



6 Prozessschritte (optional)

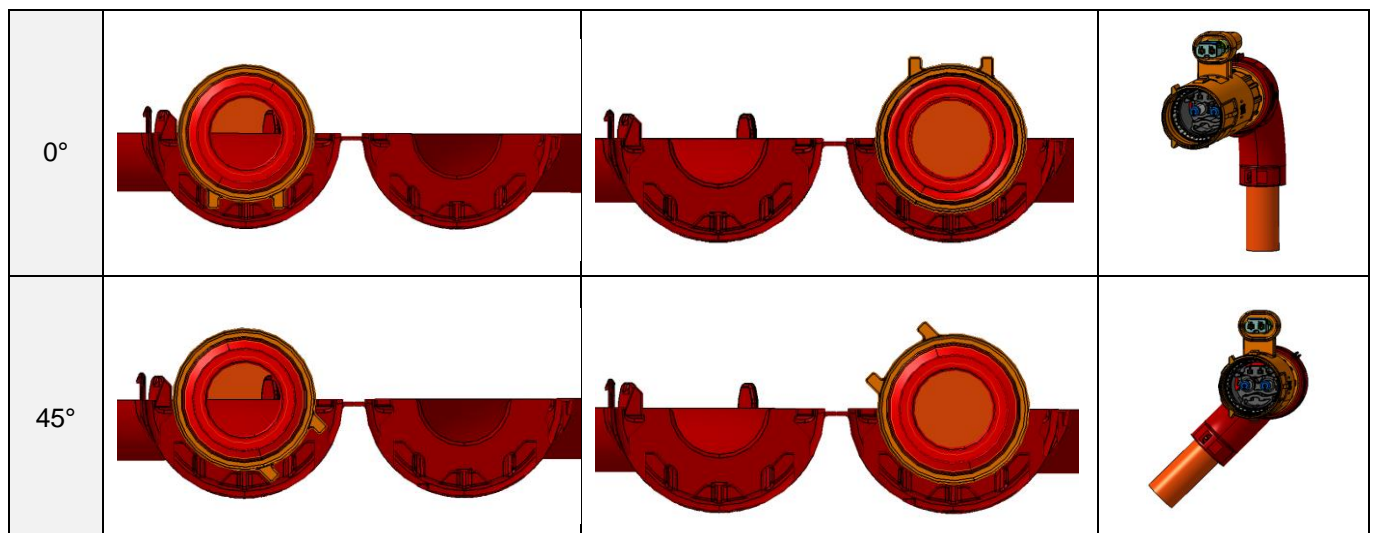
6.1 Montage Winkelkappe 90°

Dieser Arbeitsschritt ist nur notwendig, wenn anstatt der Haltekappe die 90° Winkelkappe eingesetzt wird.



Anhand der Polarisierungsstege der Verriegelungshülse wird die Orientierung des Leitungsabgangs fixiert. Die Winkelkappe ist so ausgelegt, dass die Abgangsrichtung bei der Montage um 45° einstellbar ist. Die Polarisierungsstege sollten jeweils in eine Hälfte der Halbschalen eingelegt werden, sodass eine Vororientierung erfolgt. (linke Seite)

Es ist möglich, dass die Polarisierungsstege nicht vororientiert werden (rechte Seite), allerdings muss dann beim Schließen der Halbschalen genau auf die Orientierung geachtet werden. Die Position -90° kann als einzige Position nur auf einer Seite eingelegt werden. Bei der zweiten Seite kommt es zu einer Kollision beim Schließen der Winkelkappe.



Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!

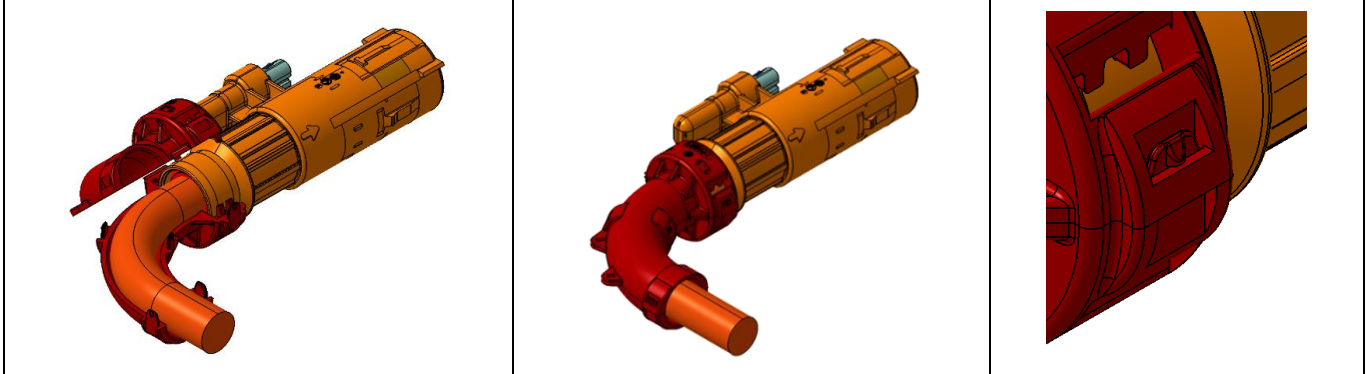


90°			
135°			
180°			
-135°			
-90°			
-45°			

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!



Die Leitung muss um 90° gebogen und die Winkelkappe eingelegt werden.

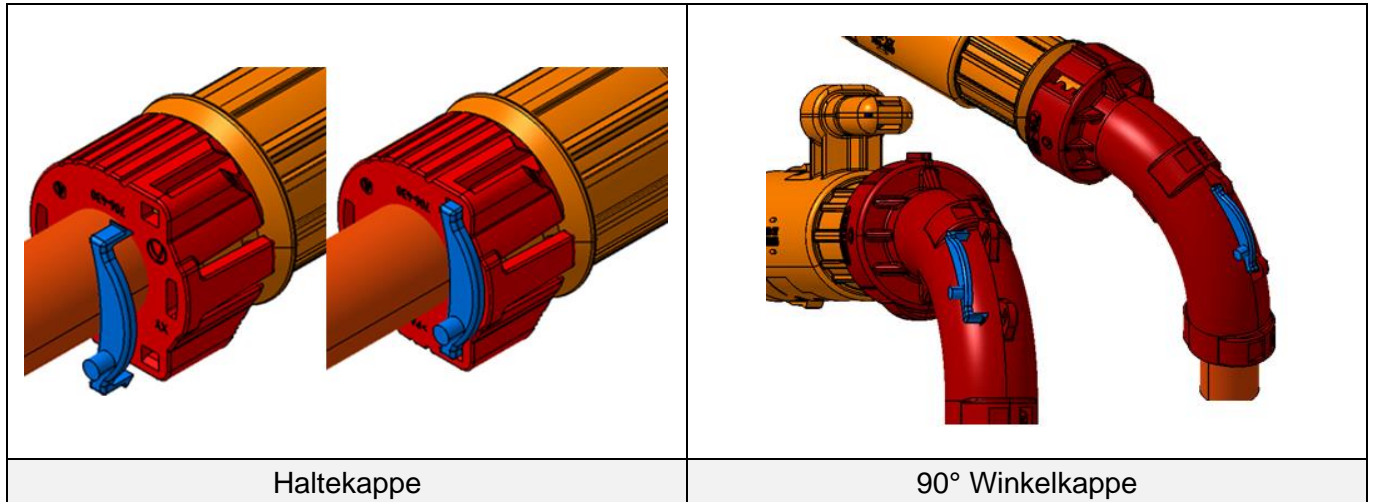


Beim Schließen ist darauf zu achten, dass die Leitungsisolierung nicht beschädigt wird. Es müssen alle 5 Rasthaken einrasten. Sobald die Winkelkappe geschlossen ist, ist eine Winkeländerung nicht mehr möglich!



6.2 Montage Kodierclip

Abhängig davon, ob eine zusätzliche Kodierererkennung vom Kunden gewünscht wird kann auf die Haltekappe oder auf die 90° Winkelkappe ein Kodierclip montiert werden. Der Kodierclip hat die gleiche Farbe wie der Kontaktträger und dient zur einfacheren Erkennung der verbauten Kodierung des Steckers.

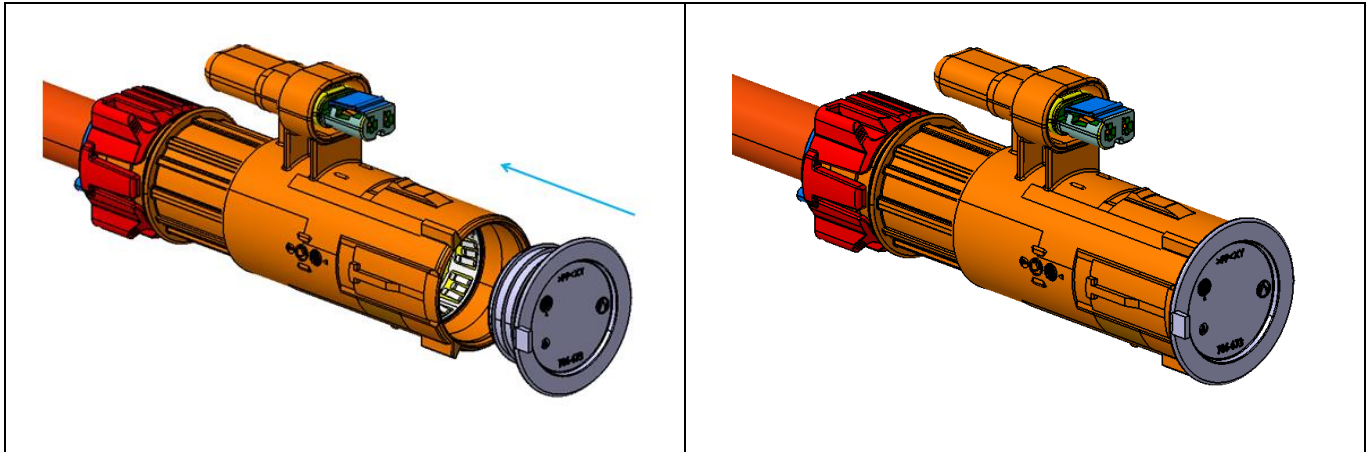


Es muss sichergestellt werden, dass die Kodierung/ Farbe des Kodierclips mit der Kodierung/ Farbe des verbauten Kontaktträgers übereinstimmen. Dazu sind für die einzelnen Kodierungen Stege auf dem Clip angebracht, welche mechanisch abgefragt werden können. Die Ausführung der Stege sind der Einzelteilzeichnung des Kodierclips zu entnehmen.



6.3 Montage Transportschutzkappe

Abhängig davon, ob ein Transportschutz des Steckerinterface vom Kunden gewünscht wird, kann auf die Verriegelungshülse eine Transportschutzkappe montiert werden.



Die Transportschutzkappe ist so weit aufzuschieben, bis beide Verriegelungselemente über dem vorderen Bund der Verriegelungshülse einrasten. Es ist möglich die Transportschutzkappe während der Montage um 360° zu verdrehen.

6.4 Ablage des fertigen Leitungssatzes

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



7 Technische Information

7.1 Generelle Anforderung

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

7.2 Technische Sauberkeit

Generell ist auf die Sauberkeit am und im Buchsenstecker zu achten. Metallische Partikel, welche in der Konfektion entstehen können, sind durch geeignete Maßnahmen bestmöglich zu entfernen. Innerhalb und an der Steckverbindung sind keine metallischen Partikel > 1.000 µm zulässig.

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

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

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

Technische Sauberkeit nach QV11111			
HV System (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
G	150 - 200 µm	-	-
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!



8 Appendix:

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.

8.1 Doppelhubpresse

Bezeichnung: HPS40-2 Doppelhubcrimppresse
Artikelnummer: t.b.d.
Bezeichnung: Crimpeinsatz
Artikelnummer: t.b.d.

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

8.2 Montagevorrichtung Kontaktträger in ZB Einlegeteil

Bezeichnung: Schirmhülse auf Kontaktträger
Artikelnummer: t.b.d.

Kontakt: **MAXXOM Automation GmbH**
Gewerbegebiet, Salzweg. 1
A-4894 Oberhofen am Irrsee, Österreich
Tel: +43-6213-20053-0
Fax: +49-8761-726768
www.MAXXOM-Automation.at

8.3 Verpressungsvorrichtung

Bezeichnung: t.b.d.
Artikelnummer: t.b.d.

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!



HIRSCHMANN
AUTOMOTIVE

8.4 Montagevorrichtung Stiftgehäuse

Bezeichnung: Einpressvorrichtung liegend für Positionierung Baugruppe Stiftgehäuse
HPS40-2 In-Line
Artikelnummer: 197079
Kontakt: **WKM - Maschinenbau GmbH**
Oberes Ried 15
A-6833 Klaus
Tel. +43 5523 / 54907



9 Änderungsdocumentation

Version	Änderung	Änderungsdatum	Bearbeiter
1	Erstausgabe	08/ 2018	Bas Ü.
2	ZB Stiftleiste ohne Interlock hinzugefügt und Verrastung der Haltekappe genauer spezifiziert	11/ 2018	Bas Ü.
3	HCT4 Nummern aktualisiert, Leitungsschirmverpressung hinzugefügt;	01/ 2019	Bas Ü.
4	Maß L8 geändert auf (Grund Kontaktträger-Stirnfläche Schirmhülse)	03/ 2019	Bas Ü
5	Stempelgeometrie für die Verstemmung angepasst	05/ 2019	Bas Ü
6	Vorschlag für Montagevorrichtungen eingefügt	08/ 2019	Bas Ü
7	Kontaktträges Design auf aktuellen Stand angepasst, Leitercrimp Beschreibung angepasst, ZB Einlegeteile Montage, Prozessbeschreibung Montage Kontaktteilträger in Schirmhülse, sowie Schirmcrimp detaillierter beschrieben.	12/ 2019	Bas Ü
8	Zugentlastung (verlängert) hinzu; Prozessschritte mit rotativer Ausrichtung hinzu	06/ 2020	Shaw S.
9	Rotative Ausrichtung genauer beschrieben, allgemeine Kommentare angepasst, L12 angepasst	03/ 2021	Bas Ü.
10	Kommentare und Bauteilverwendung für Rotative Ausrichtung angepasst	04/ 2021	Bas Ü.
11	L6 und L9 als max. Maß definiert; alternative Verpressgeometrie hinzugefügt; Bedingung für Version B im Abschnitt „Abzugskraft der Mantelleitung“ ergänzt	01/ 2022	Bas Ü. / Küng S.
12	Kapitel Kundenfreigaben ergänzt; Sauberkeitsanforderung angepasst und BMW spezifische Flächenreferenz ergänzt, BMW Nummer und besondere Merkmale hinzugefügt,	10/ 2022	
13	Coficab FHRLR91X91XCB91X T3 Leitung ergänzt (noch nicht validiert) // Seitenverweis auf Maßtabelle auf Seite 36, 55, 99 und 117 angepasst	12/ 2022	Natter T.
14	Update Design Spezifikation	06/ 2023	Jussel E-M.
15	Anpassung Daten Fußzeile	07/ 2023	Jussel E-M.
16	Details/ Ergänzungen bezüglich Messmittel für "Verprägehöhe d" ergänzt; Ergänzung zur Leitungsschirmverpressung - Stempel- und Ambossgeometrie - Version B nicht mehr gültig für Neukonstruktion bzw. neue Anwendungen;	07/ 2023	Kleiner T.

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!



17	Update zu Punkt 1.2 Kundenfreigabe, 4.10 Bemassungslinie L8, 5.6 Crimp zu HCT4 male Stecker und Kommentare zu Seite 52 „Höhe Verpressung „d“	08/ 2023	Jussel E-M.
18	Punkt 4.10, 5.10 – Kommentar angepasst	09/ 2023	Jussel E-M.
19	Punkt 8 erweitert mit Lieferanten und Vorrichtungen	09/ 2023	Jussel E-M.
20	Punkt -Höhe Verpressung „d“- Maß angepasst von 4,00 auf 3,50 mm Punkt 4.5, 5.5 – Maß L4.1 klar angeführt Punkt 1.2 angepasst	10/ 2023	Jussel E-M.
21	Punkt 4.5, 5.5 – Maß L4.1 und Bild korrigiert	10/ 2023	Jussel E-M.
22	Punkt 4.5 – Maß L4.1 erweitert	03/ 2024	Jussel E-M.
23	Seite 4) Änderung L von Länge auf Legal	04/ 2024	Jussel E-M.
24	Seite 32, 33, 51, 52) Anpassung von Bild und Text	06/ 2024	Jussel E-M.
25	Seite 39) Erweitert mit Maß L4.1 Seite 33,52) Anpassung Text	07/ 2024	Jussel E-M.
26	Seite 21,37) Anpassung von Bild	07/ 2024	Jussel E-M.

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!