

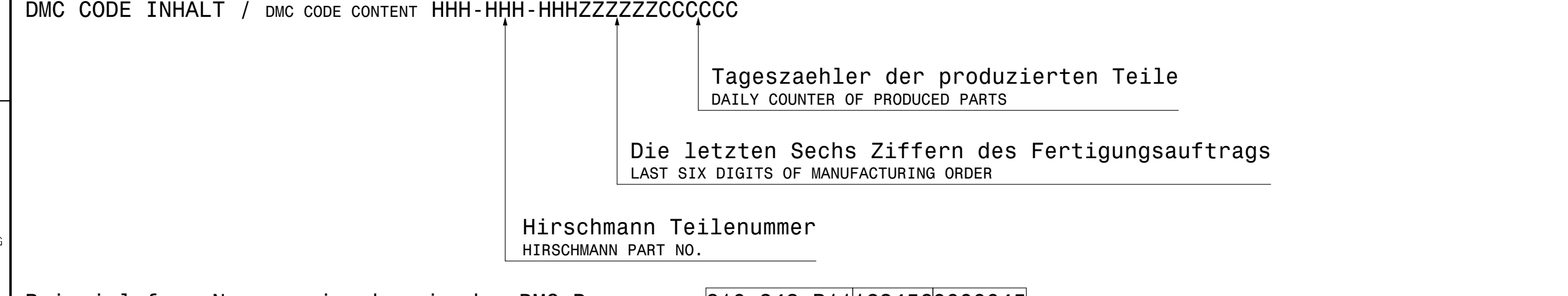
**I** Im Neuzustand ist ein Uebergangswiderstand zwischen Aggregatanschluss und Aggregat von max 0,5mOhm einzuhalten  
 Schraubenlaenge abhaengig von Grundmaterial nach Wahl der Anwendung.  
 IN NEW CONDITION A CONTACT RESISTANCE OF 0,5mOhm BETWEEN THE SOCKET AND THE COUNTER PART HAS TO BE HELD.  
 LENGTH OF SCREW DEPENDING OF RAW MATERIAL CHOSEN BY THE APPLICATION.

**Verschraubempfehlung:**  
 metrische Verschraubung: Kombi- Schraube M4x20 Torx T20 (nach DIN 6900-5 ; Spannscheibe nach DIN 6908 ;  
 Kopfform aehnlich DIN EN ISO 7045 ) Festigkeit 8.8-> Oberflaeche 6-9µm ZnNi iridierend passiviert  
 >>>die Spannscheibe ist bereits verliert gesichert an die Schraube vormontiert.  
 Anzugsmoment: 2Nm  
 selbstfurchende Verschraubung:  
 EJOT AP 40x20; Kernloch Durchmesser 3,60 +0,05 mm  
 Anzugsmoment 3,5Nm  
 SCREWING SUGGESTION  
 METRICAL SCREW: SCREW AND WASHER ASSEMBLY M4x20 TORX T20 (ACC. DIN 6900-5; SPRING WASHER ACC. DIN 6908;  
 HEAD SHAPE RELATED TO DIN EN ISO 7045) RESISTANCE 8.8 -> SURFACE 6-9µm ZN NI IRIDESCENT PASSIVATED  
 >>> THE SPRING WASHER IS ALREADY PRE-ASSEMBLED AND SECURED ON THE SCREW.  
 TIGHTENING TORQUE: 2Nm  
 SELF-CUTTING SCREW: EJOT AP 40x20; CORE-HOLE DIAMETER 3,6 +0,05mm  
 TIGHTENING TORQUE: 3,5Nm

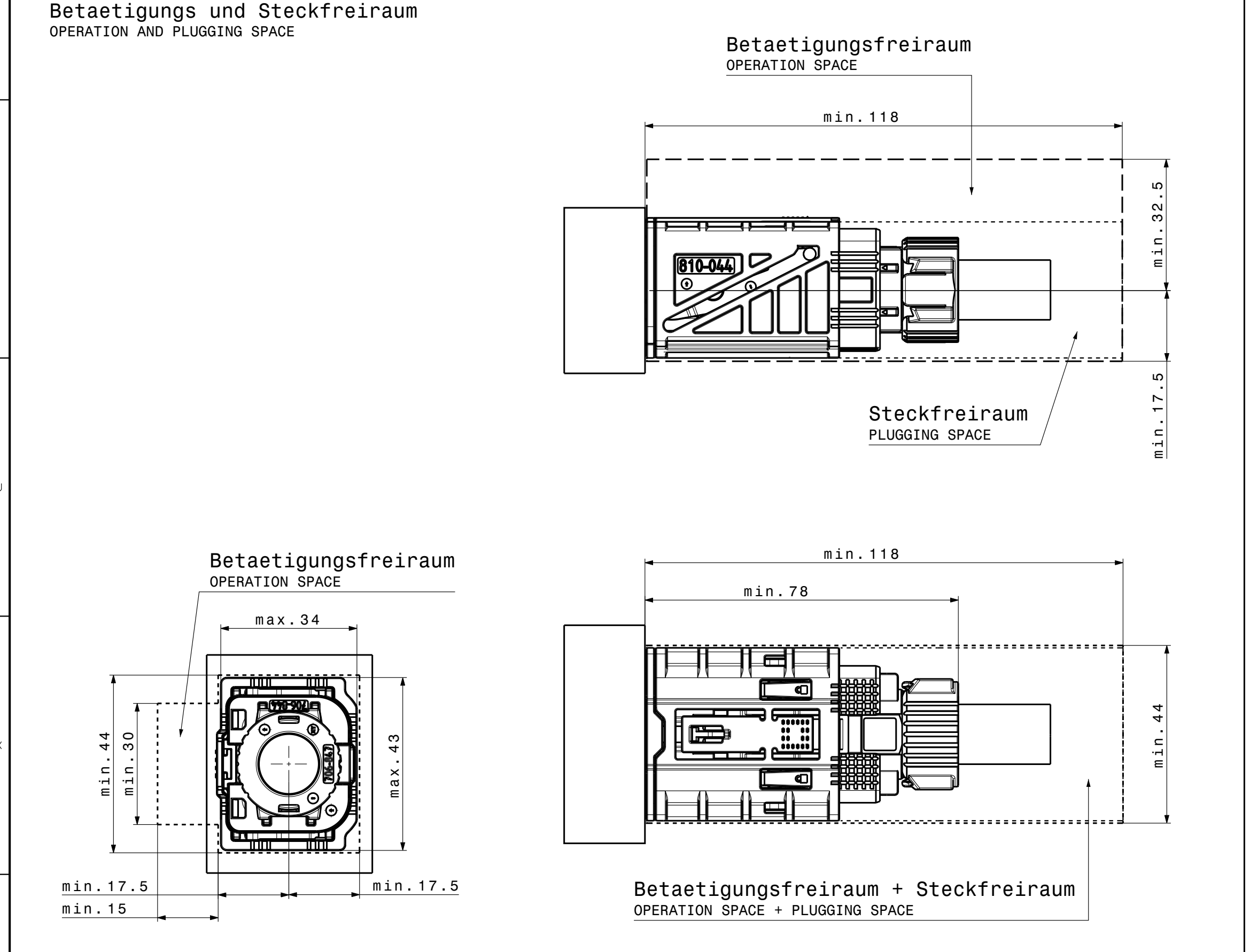
Minimal zulassige Flaechenpressung des Aggregatmaterials: 150N/mm<sup>2</sup> (laut Hirschmann Verschraubempfehlung)  
 Minimaler E-Modul des Aggregatmaterials: 65kN/mm<sup>2</sup>  
 Bei korrosionsbeanspruchten Bauteilen empfiehlt sich Aluminium mit Cu:0,1% / Fe:1% / Mg:3%  
 MINIMUM PERMITTABLE SURFACE PRESSURE OF THE AGGREGATE MATERIAL: 150N/mm<sup>2</sup> (ACCORDING TO THE HIRSCHMANN SCREWING SUGGESTION)  
 MINIMUM PERMITTABLE E-MODULE OF THE AGGREGATE MATERIAL: 65kN/mm<sup>2</sup>  
 FOR CORROSION-STRESSED COMPONENTS ALUMINIUM WITH Cu:0,1% / Fe:1% / Mg:3% IS RECOMMENDED

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

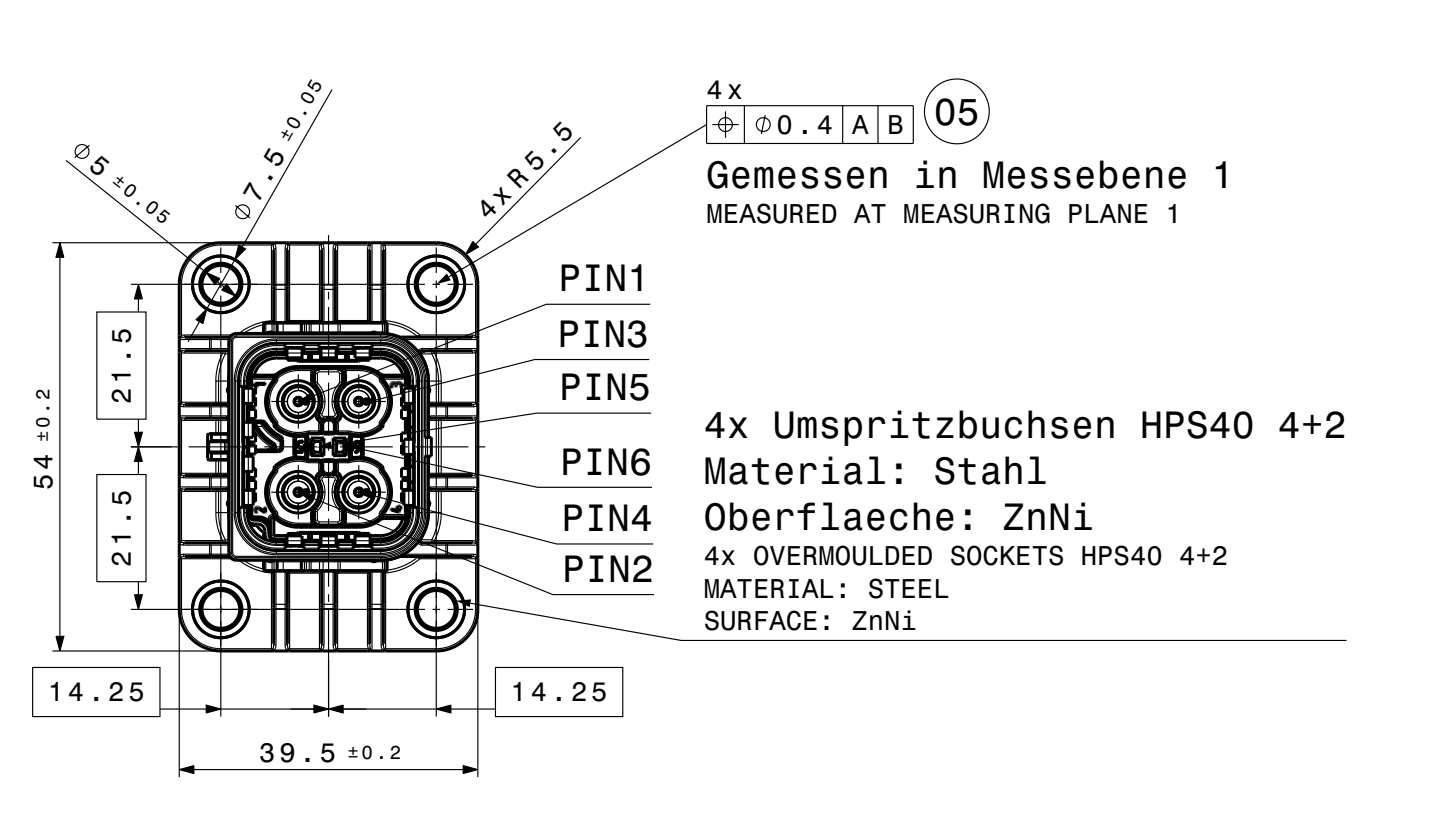
**II** Wenn kein Kunden DMC gefordert ist, wird der Hirschmann interne DMC verwendet.  
 IF NO CUSTOMER DMC IS REQUIRED, THE HIRSCHMANN INTERNAL DMC WILL BE USED.



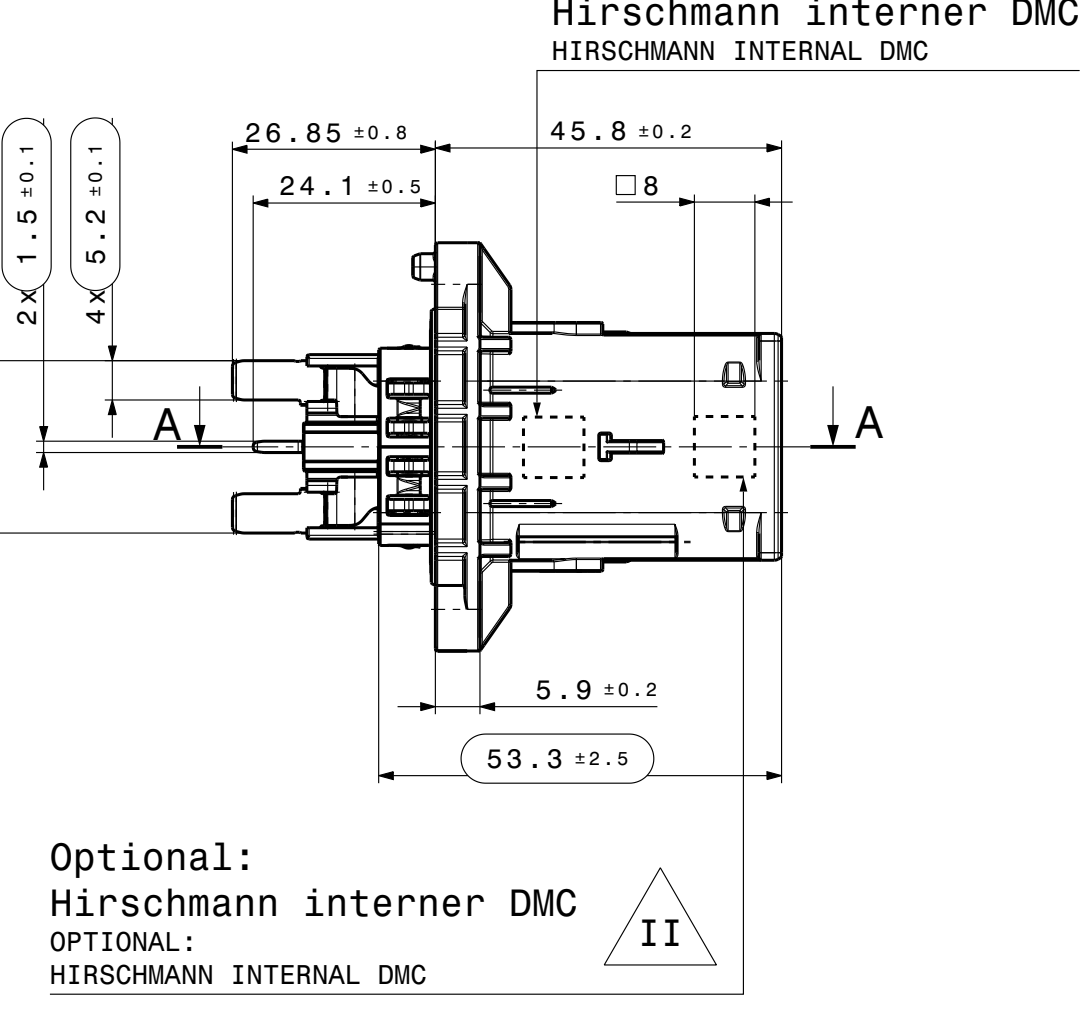
Beispiel fuer Nummerneingabe in das DMC Programm: 810-343-B111234560000045  
 - Hirschmann Teilenummer: 810-343-B11  
 - Letzten sechs Stellen des Produktionsauftrages: 123456  
 - Taeglicher Zaehler der produzierten Teile: 0000045  
 EXAMPLE FOR THE DIGIT-INPUT INTO DMC-PROGRAMM: 810-343-B111234560000045  
 - HIRSCHMANN PART NO.: 810-343-B11  
 - LAST SIX DIGITS OF MANUFACTURER: 123456  
 - DAILY COUNTER OF PRODUCED PARTS: 0000045



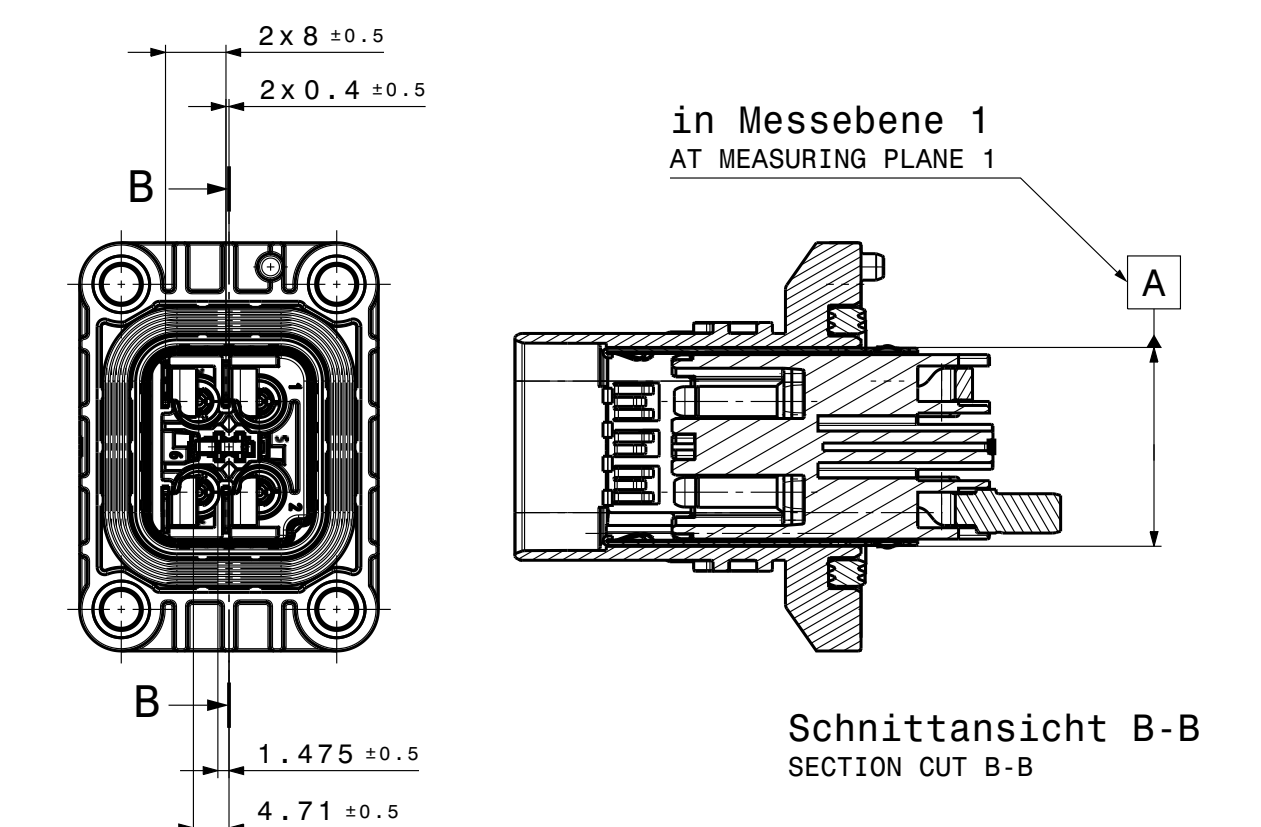
Erz. Nr. / Index	Kodierung	Farbe	Interlock	HA Rev.
PART NUMBER	CODING	COLOUR	INTERLOCK	HA REV.
810-343-B14	B	bordeauxviolett		B
810-343-B13	C	blau / BLUE	Nein / No	B
810-343-B12	B	natur / NATURAL		B
810-343-B11	A	schwarz / BLACK		B
810-343-A14	D	bordeauxviolett		A
810-343-A13	C	blau / BLUE	Nein / No	A
810-343-A12	B	natur / NATURAL		A
810-343-A11	A	schwarz / BLACK		A
810-343-A04	B	bordeauxviolett		A
810-343-A03	C	blau / BLUE	Ja / Yes	A
810-343-A02	B	natur / NATURAL		A
810-343-A01	A	schwarz / BLACK		A



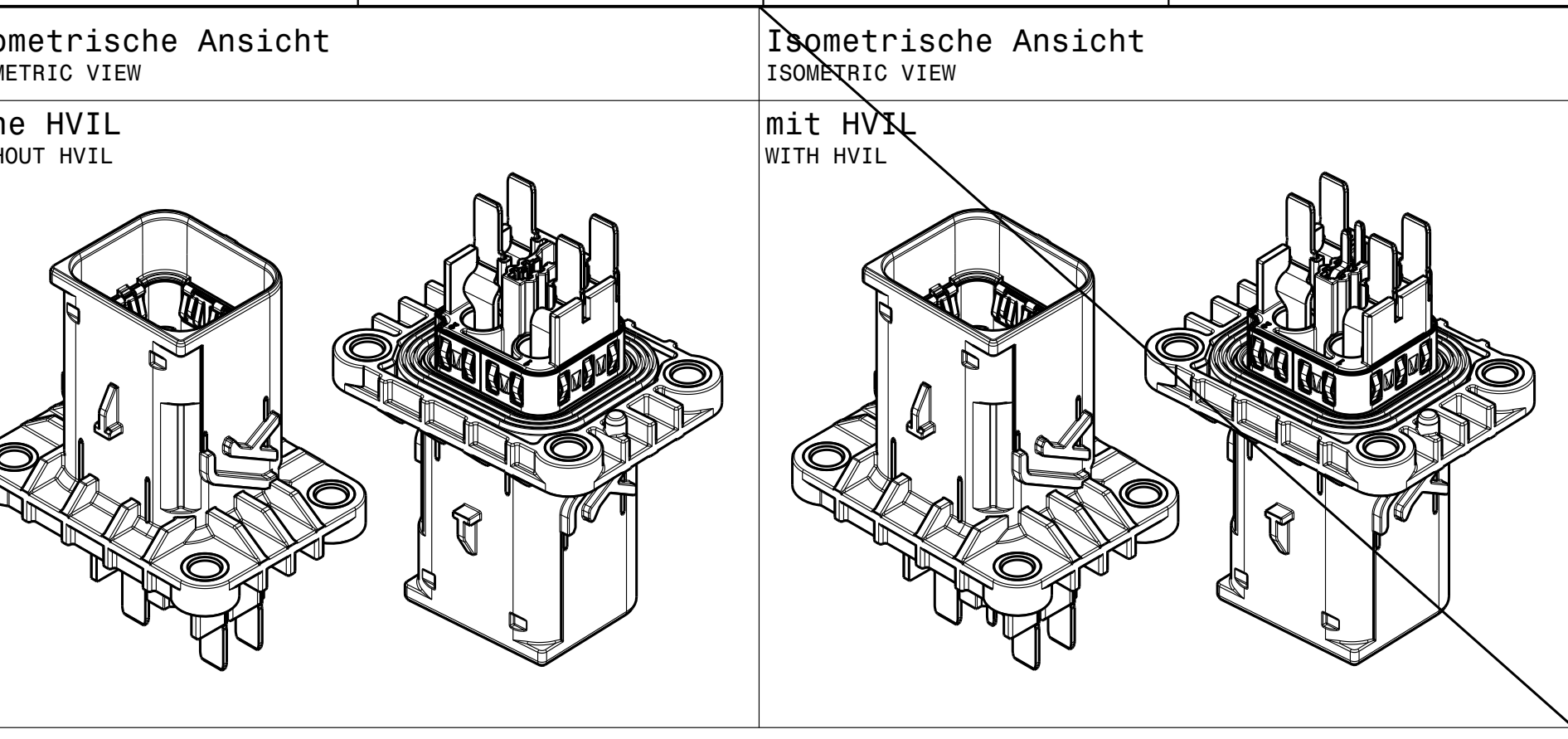
4x Umspritzbuchsen HPS40 4+2  
 Material: Stahl  
 Oberflaeche: ZnNi  
 4x OVERMOULDED SOCKETS HPS40 4+2  
 MATERIAL: STEEL  
 SURFACE: ZN NI



Optional:  
 Hirschmann interner DMC  
 OPTIONAL:  
 HIRSCHMANN INTERNAL DMC



Schnittansicht B-B  
 SECTION CUT B-B



Anmerkungen:  
 COMMENTS:  
 Kodierung A gezeichnet  
 CODING A DRAWN

Zulaessiger Temperaturbereich fuer den verwendeten Kunststoff:  
 -40°C bis 140°C ueber einen Zeitraum von 8000h.  
 Die genauen Eigenschaftsveraenderungen der Kunststoffe sind  
 den Kunststoffdatenblaettern zu entnehmen  
 ALLOWABLE TEMPERATURE RANGE FOR THE USED PLASTIC PARTS:  
 -40°C TILL 140°C WITHIN A TIME RANGE OF 8000h,  
 THE SPECIFIC CHARACTERISTIC CHANGES OF THE PLASTIC ACC. PLASTIC DATA SHEET

Massgebend ist der deutsche Text!  
 GERMAN TEXT IS VALID!  
 Funktionsbestimmende Masse, die mit  $\square$  gekennzeichnet sind,  
 werden im EMPB dokumentiert.  
 Nicht gekennzeichnete Masse werden ebenfalls ausgemessen.  
 DIMENSIONS MARKED WITH  $\square$  ARE DOCUMENTED IN THE  
 INITIAL SAMPLE INSPECTION REPORT (ISIR).  
 UNMARKED DIMENSIONS ARE ALSO MEASURED.

Aenderungen die dem technischen  
 Fortschritt dienen, behalten wir uns vor!  
 CHANGES BASED ON TECHNICAL PROGRESS ARE IN THE  
 DECISION OF THE MANUFACTURER!

Massliche sowie darstellerische Abweichungen gegeneuber  
 Detailzeichnungen sind zu vernachlaessigen.  
 Masse der Detailzeichnungen haben Vorrang.  
 DIMENSIONAL AND DESIGN DEVIATIONS FROM DETAILED DRAWINGS ARE TO BE DISREGARDED.  
 THE DIMENSIONS OF THE DETAILED DRAWINGS HAVE PRIORITY.

Produktspezifikation siehe HA Nr.: 100139  
 PRODUCT SPECIFICATION HA NO.: 100139

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 HPS40 4+2PIN HV FEMALE PLUG, SEE HA DRAWING: 809-981-...

Auslieferungszustand: wie gezeichnet  
 DELIVERY STATUS: AS DRAWN

unbemaste Radien R = 0.3-0.5mm  
 UNDIMENSIONED RADIUS R = 0.3-0.5mm

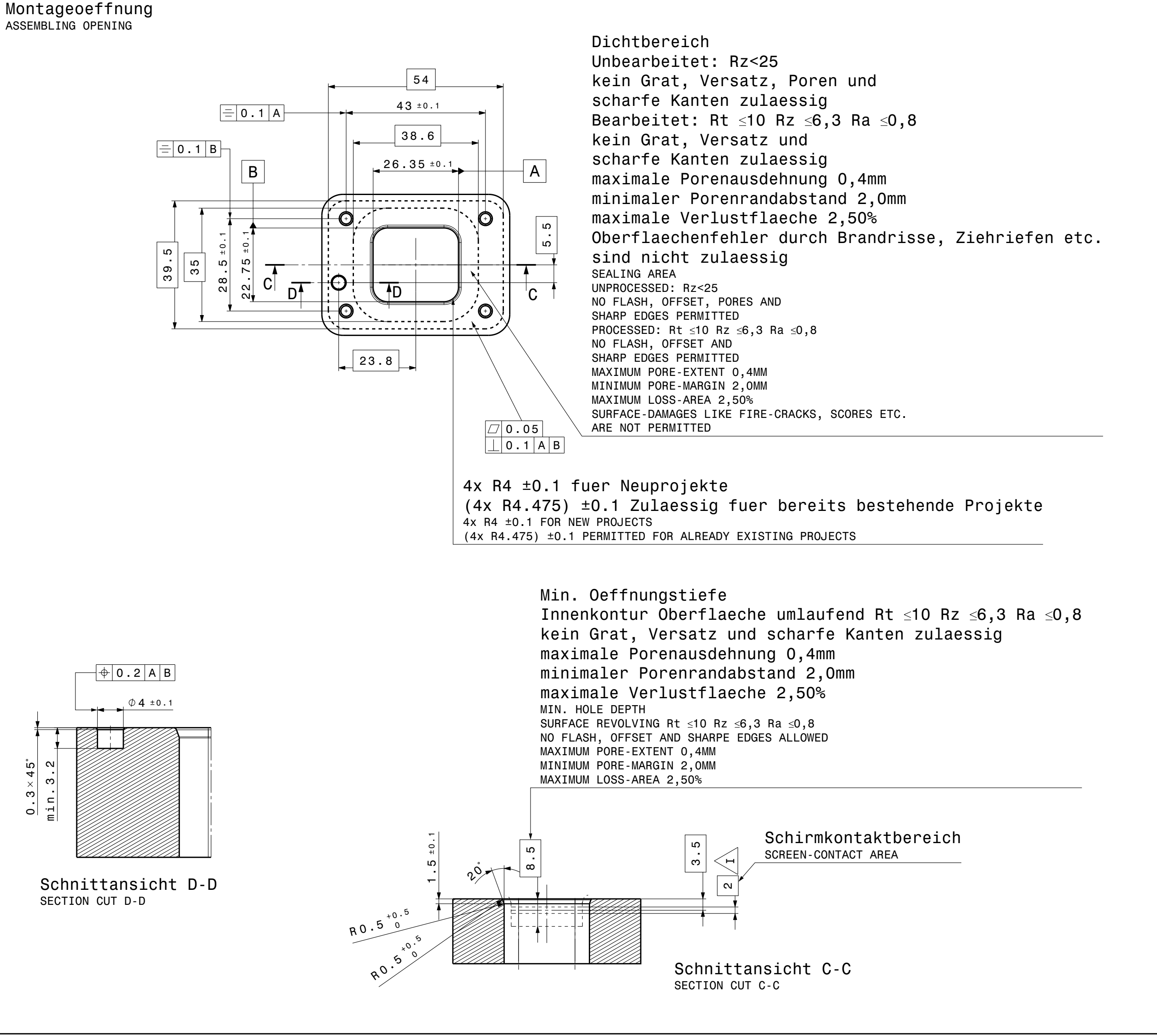
Formteilungsgrat  
 PART LINE

Formteilungsversatz  
 SPLIT LINE

Flammbestaendigkeit nach UL94: HB  
 FLAME RESISTANCE TO UL94: HB

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

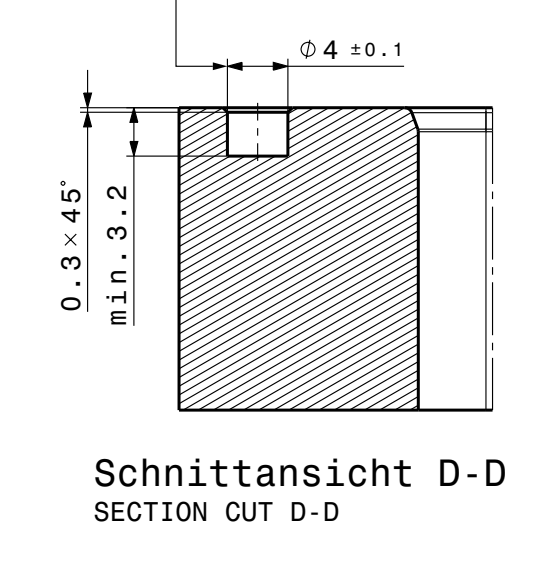
Einsatzbereich: Hochvolt  
 APPLICATION: HIGH-VOLTAGE



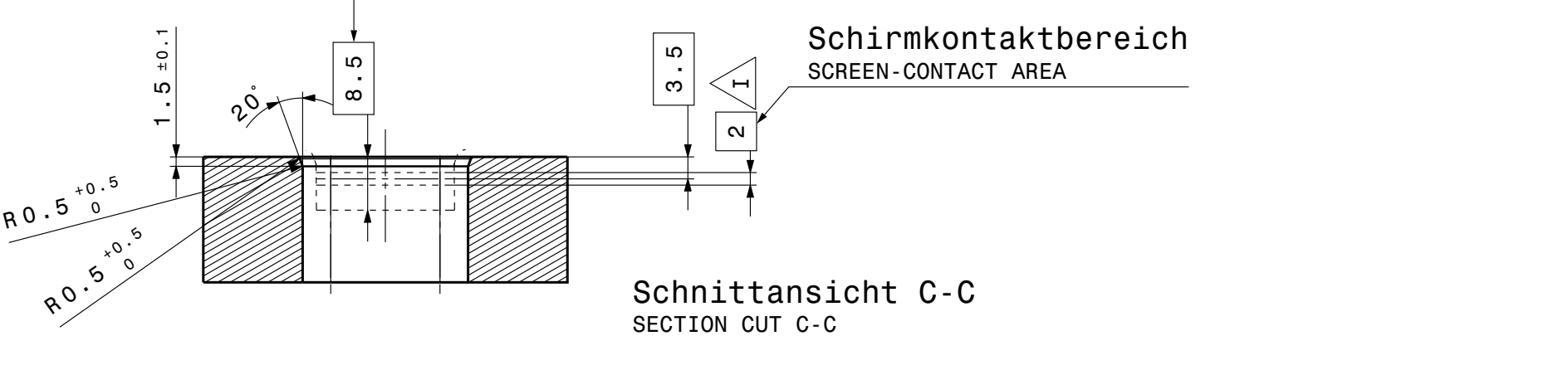
Dichtbereich  
 Unbearbeitet: Rz<25  
 kein Grat, Versatz, Poren und  
 scharfe Kanten zulaessig  
 Bearbeitet: Rt <10 Rz <6,3 Ra <0,8  
 kein Grat, Versatz und  
 scharfe Kanten zulaessig  
 maximale Porenausdehnung 0,4mm  
 minimaler Porenrandabstand 2,0mm  
 maximale Verlustflaeche 2,50%  
 Oberflaechenfehler durch Brandrisse, Ziehriefen etc.  
 sind nicht zulaessig  
 SEALING AREA  
 UNPROCESSED: Rz<25  
 NO FLASH, OFFSET, PORES AND  
 SHARP EDGES PERMITTED  
 PROCESSED: Rt <10 Rz <6,3 Ra <0,8  
 NO FLASH, OFFSET AND  
 SHARP EDGES PERMITTED  
 MAXIMUM PORE-EXTENT 0,4MM  
 MINIMUM PORE-MARGIN 2,0MM  
 MAXIMUM LOSS-AREA 2,50%  
 SURFACE-DAMAGES LIKE FIRE-CRACKS, SCORES ETC.  
 ARE NOT PERMITTED

4x R4 ±0.1 fuer Neuprojekte  
 (4x R4.475) ±0.1 Zulaessig fuer bereits bestehende Projekte  
 4x R4 ±0.1 FOR NEW PROJECTS  
 (4x R4.475) ±0.1 PERMITTED FOR ALREADY EXISTING PROJECTS

Min. Oeffnungstiefe  
 Innenkontur Oberflaeche umlaufend Rt <10 Rz <6,3 Ra <0,8  
 kein Grat, Versatz und scharfe Kanten zulaessig  
 maximale Porenausdehnung 0,4mm  
 minimaler Porenrandabstand 2,0mm  
 maximale Verlustflaeche 2,50%  
 MIN. HOLE DEPTH  
 SURFACE REVOLVING Rt <10 Rz <6,3 Ra <0,8  
 NO FLASH, OFFSET AND SHARP EDGES ALLOWED  
 MAXIMUM PORE-EXTENT 0,4MM  
 MINIMUM PORE-MARGIN 2,0MM  
 MAXIMUM LOSS-AREA 2,50%



Schnittansicht D-D  
 SECTION CUT D-D



Schnittansicht C-C  
 SECTION CUT C-C

NO	DESCRIPTION	DATE	BY
04	changed dimension tolerances for bushing position to basic dimensions; added position tolerances	20.09.2022	RTH
05	added index B11-B14; added DMC description; crossed out index A11; adapted radius dimension of the assembly opening for new projects; adapted fill;	24.01.2022	rth
02	adapted min. assembly opening depth; added measuring plane for bushing dimension;	09.08.2021	WPD
01	adapted drawing;	06.02.2021	rth
00	Ersterstellung / Initial edition	02.06.2020	ADC