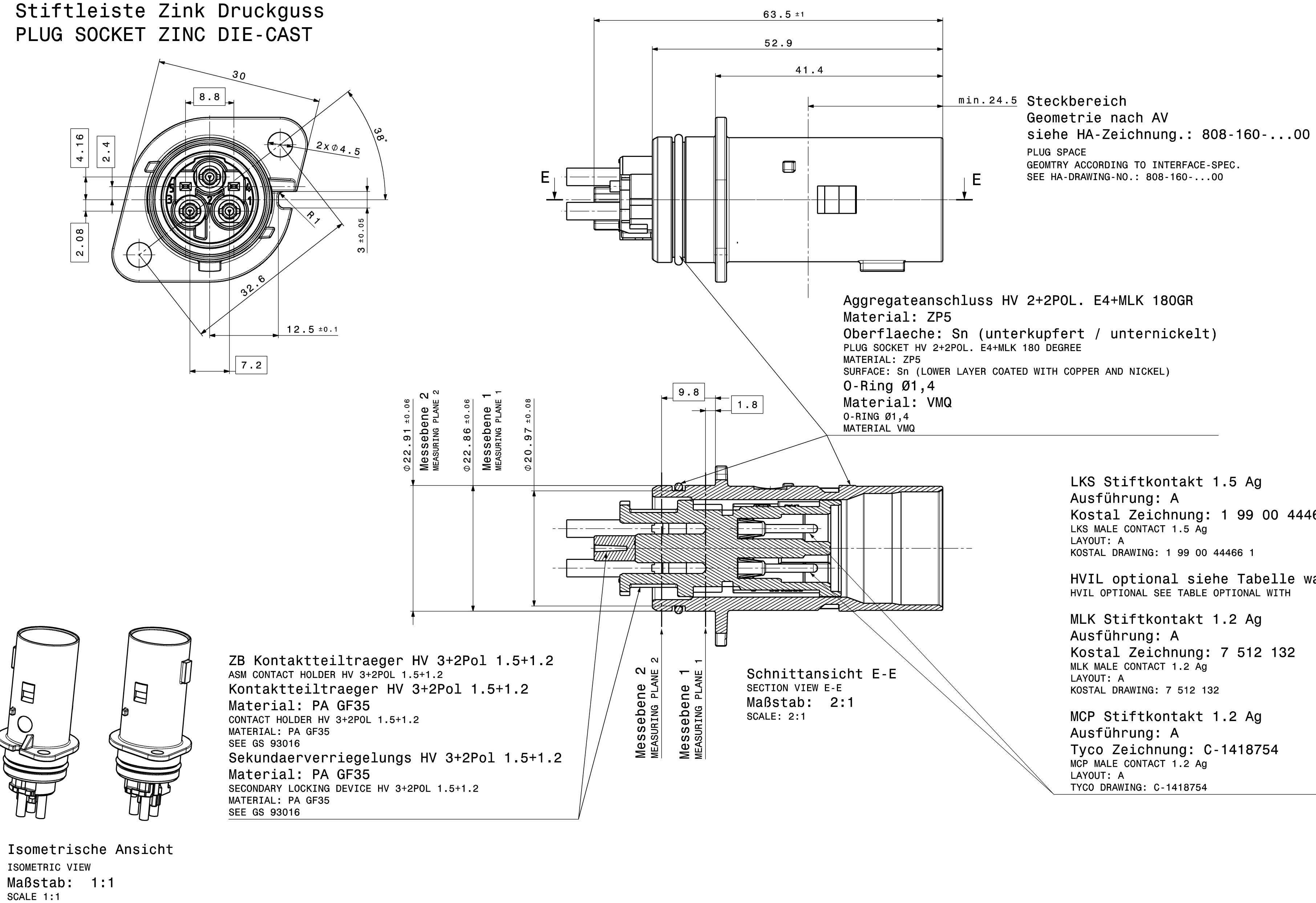


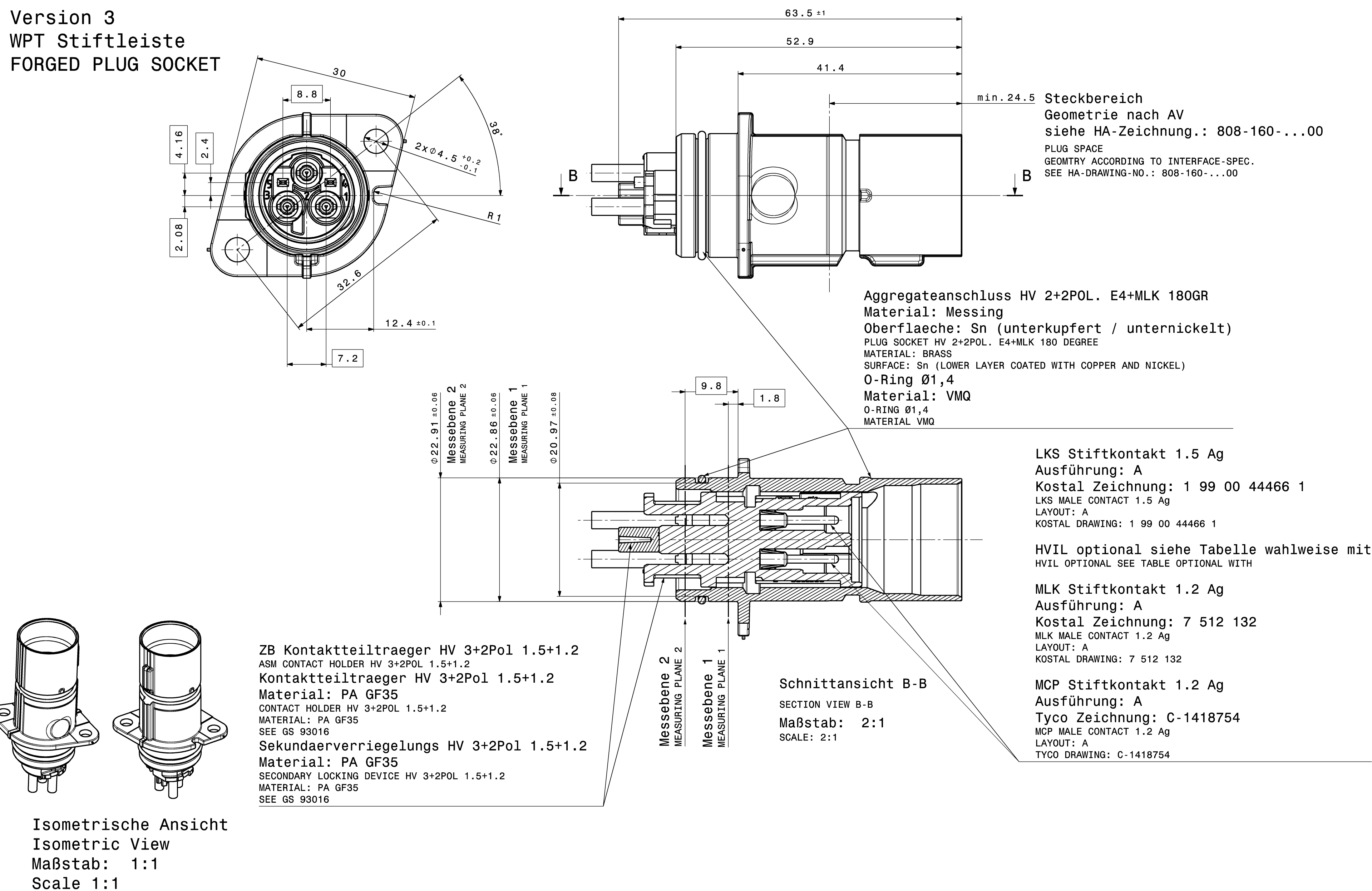
# Ausführung 180° LAYOUT 180°

Version 1  
Stiftleiste Zink Druckguss  
PLUG SOCKET ZINC DIE-CAST



# Ausführung 180° LAYOUT 180°

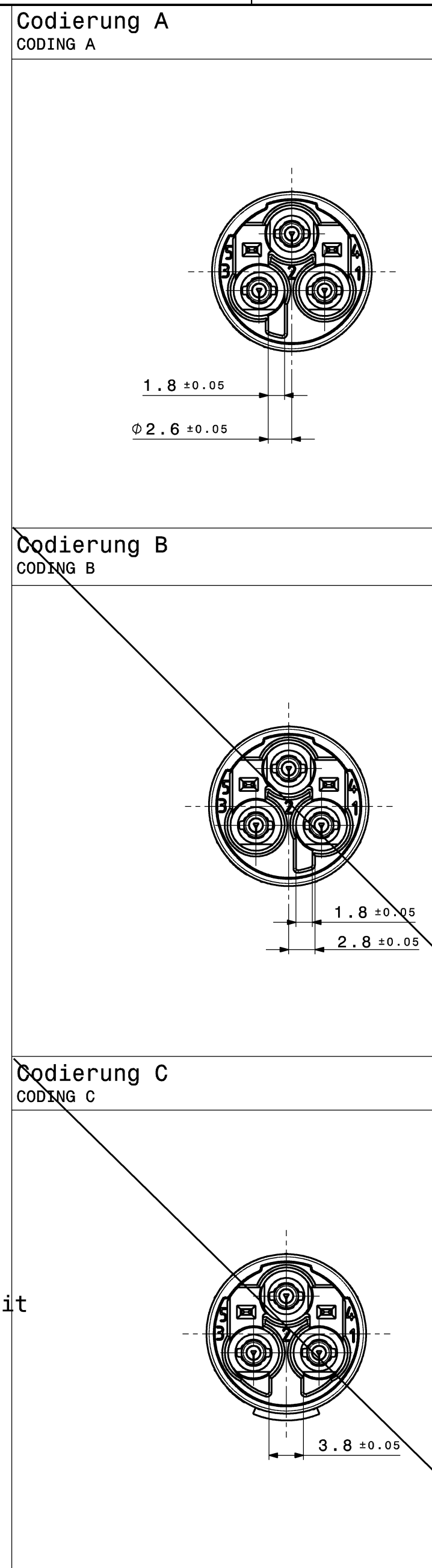
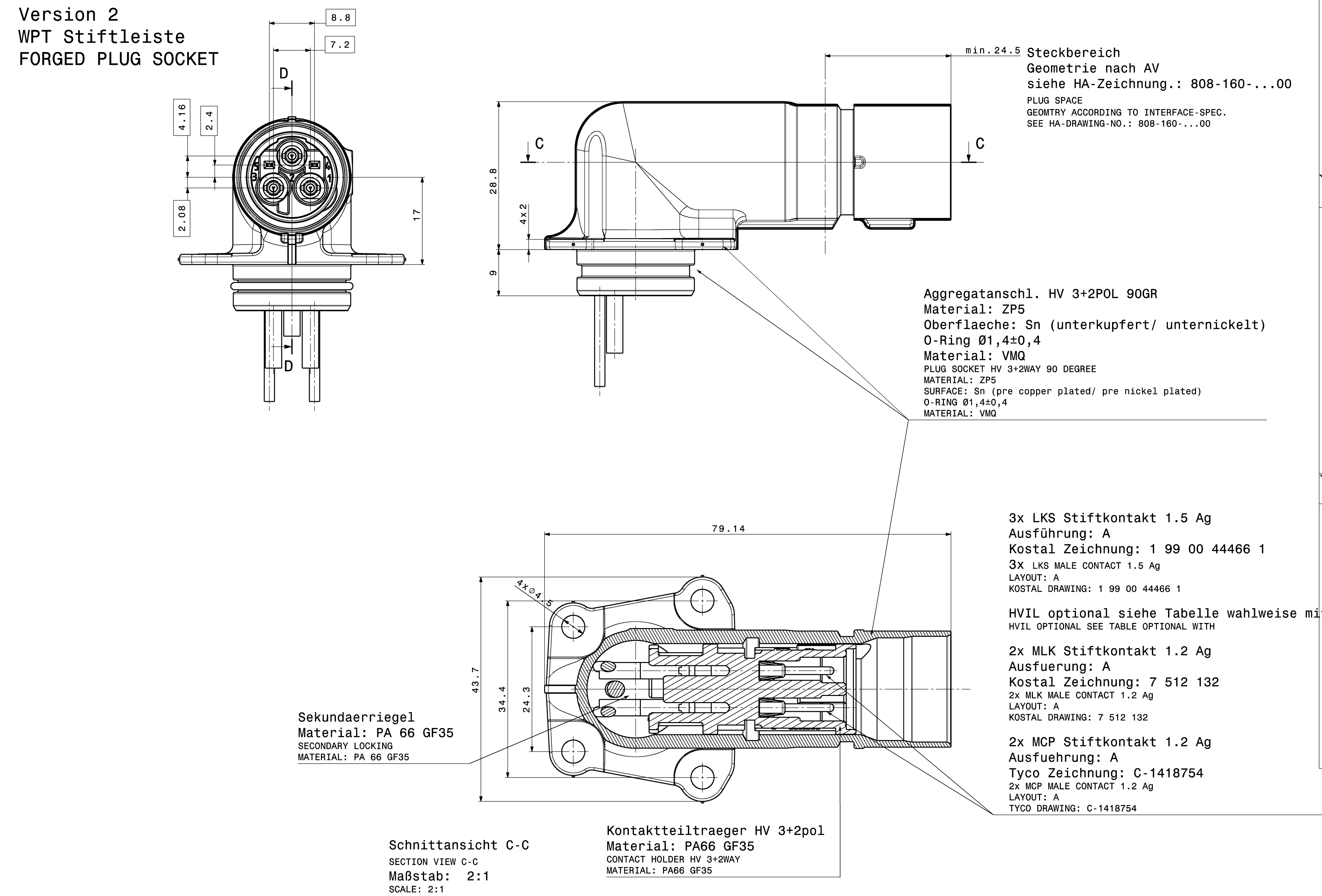
Version 3  
WPT Stiftleiste  
FORGED PLUG SOCKET



Erz.Nr. / Index	Version	Codierung	HVIL	Gewicht	Farbe des Kontaktträgers	HI - Rev.
PART NUMBER	VERSION	CODING		WEIGHT	COLOR OF THE CONTACT HOLDER	HI - REV.
807-136-006	3	A	Nein / NO		schwarz / BLACK	A
807-136-005	3	A	Ja / YES		schwarz / BLACK	A
807-136-004	2	A	Nein / NO	125,4g	schwarz / BLACK	A
807-136-003	2	A	Ja / YES	126g	schwarz / BLACK	A
807-136-002	1	A	Nein / NO	53,6g	schwarz / BLACK	A
807-136-001	1	A	Ja / YES	54,2g	schwarz / BLACK	A

# Ausführung 90° LAYOUT 90°

Version 2  
WPT Stiftleiste  
FORGED PLUG SOCKET



- Bemerkungen / NOTES:
1. massgebend ist der deutsche Text / GERMAN TEXT IS VALID
  2. Codierung A gezeichnet / KEYING A IS DRAWN
  3. Auslieferungszustand ist zusammengebaut / ASSEMBLED CONDITION AS DELIVERED
  4. passende Leitung: max. Nennleiterquerschnitt HV: max. 3x2,5mm<sup>2</sup>; max. Nennleiterquerschnitt HVIL: max. 2x1mm<sup>2</sup>
  5. Entspricht AV Aggregatanschluss HV 3+2POL HA Nr. 808-160-...00 / ACC. TO INTERFACE HV 3+2POL HA NO.: 808-160-...00
  6. Passend zu TB Buchseingeh. HV 3+2POL 2.5+1.2 - HA Nr.: 807-135-...00 / MATCHING TO TB FEMALE HOUSING HV 3+2POL 2.5+1.2 - HA NO.: 807-135-...00
  7. Änderungen die dem technischen Fortschritt dienen, behalten wir uns vor! / THE MANUFACTURER RESERVES THE RIGHT TO CHANGE ON TECHNICAL PROGRESS!
  8. unbenastete Radien R 0,3-0,5mm / UNDIMENSIONED RADII R 0,3-0,5mm
  9. Einzelheiten der Ausfuehrung bleiben dem Hersteller ueberlassen. / THE MANUFACTURER CAN CHANGE DETAIL OF DESIGN
  10. Teilkennzeichnung angelehnt an DIN 1451 / PART IDENTIFICATION SIMILAR DIN 1451
  11. Teil entspricht Altautorichtlinie nach EU-Altfahrzeugverordnung 2000/53/EG / PART CORRESPONDS TO SCRAP CAR GUIDELINE ....
  12. Massliche und darstellerische Abweichungen gegeneuber Detailzeichnungen sind vernachlaessigbar. Massgebend sind die Detailzeichnungen. / DESIGN VARIATIONS COMPARED WITH DETAIL DRAWINGS ARE INSIGNIFICANT. THE DETAIL DRAWINGS ARE VALID.
  13. Funktionsbestimmende Masse, die mit  $\varnothing$  gekennzeichnet sind, werden im EMPB dokumentiert. Nicht gekennzeichnete Masse werden ebenfalls ausgemessen. / DIMENSIONS MARKED WITH  $\varnothing$  ARE DOCUMENTED IN THE INITIAL SAMPLE INSPECTION REPORT (ISIR). NOT MARKED DIMENSIONS ARE ALSO MEASURED.
  14. Masse die mit  $\Delta$  gekennzeichnet sind, gelten sofern der Stecksockel bei der Montage die Moeglichkeit hat sich selbst ueber den O-Ring zu zentrieren. / DIMENSIONS MARKED WITH  $\Delta$  ARE ONLY APPLICABLE IF THE PLUG SOCKET HAS THE OPPORTUNITY TO CENTER ITSELF BY O-RING.
  15. Produktspezifikation nach EPS-100074-00 / PRODUCT SPECIFICATION ACCORDING TO EPS-100074-00

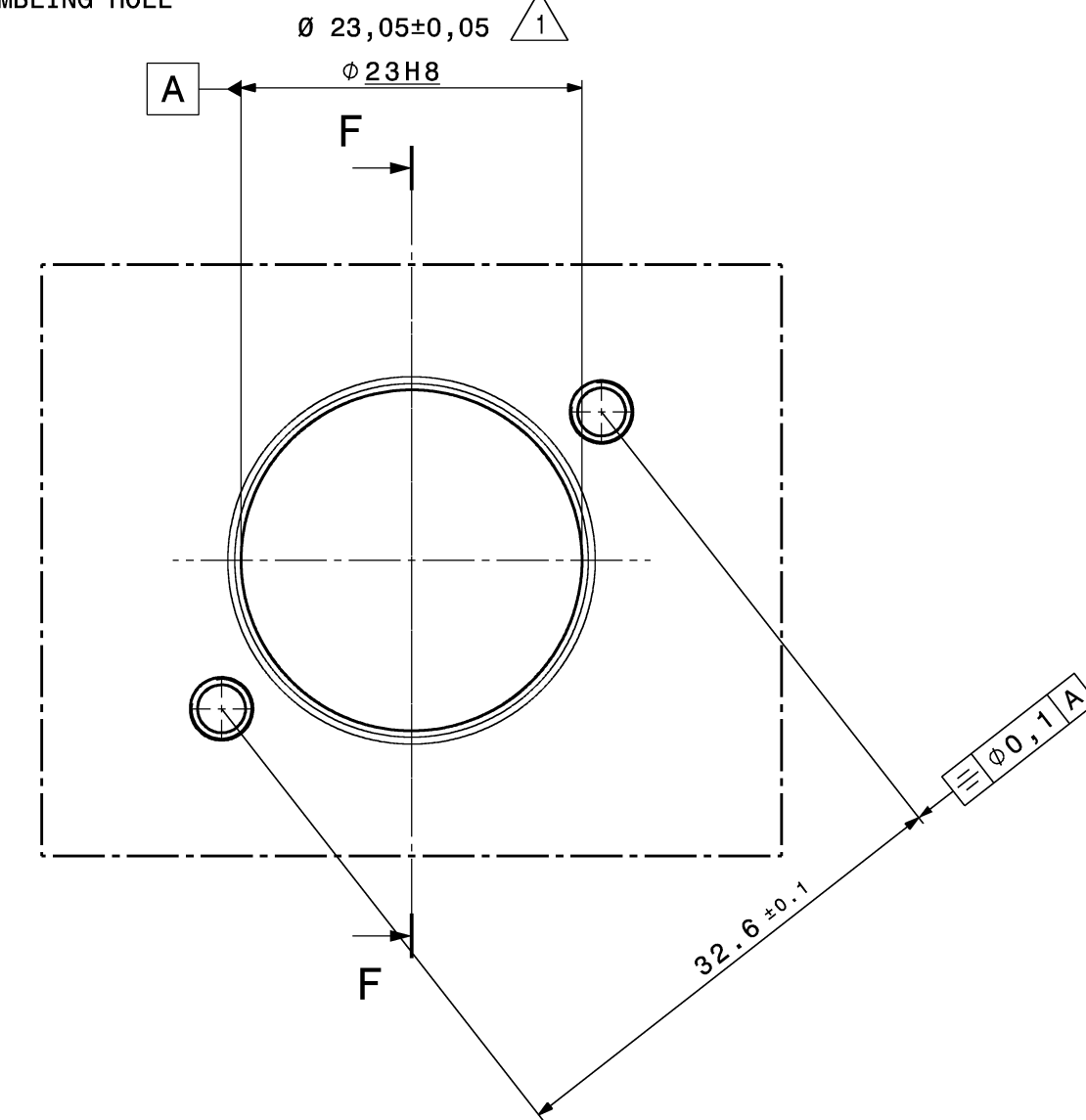
Material-Nr. / No.	Toleranzen / tolerances	Werkstoff / material	Partikular / Part. state	Herstellernetzgewicht / g/m	g/m
807-136-...00	DIN 150 13715				

# Ausführung 180°

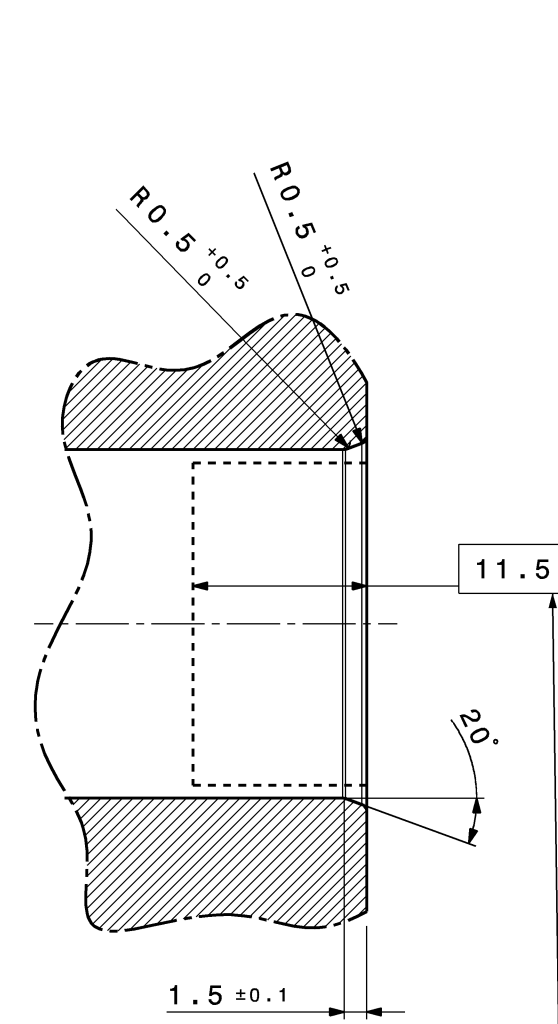
LAYOUT 180°

Version 1

Montageöffnung  
ASSEMBLY HOLE



Schnittansicht F-F  
Maßstab: 2:1



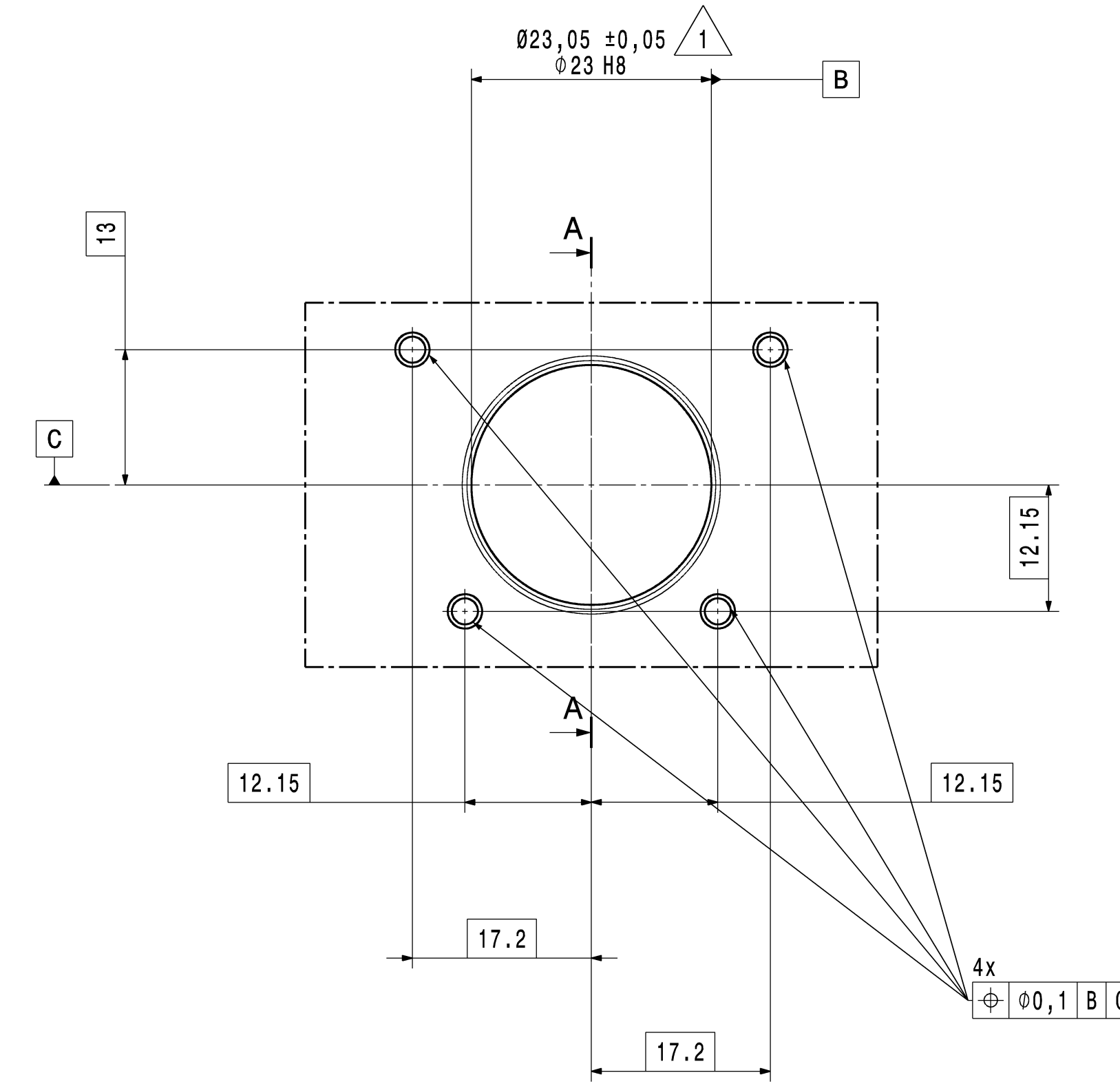
Min. Öffnungstiefe  
Innenkontur Oberfläche umlaufend  
Rt 10 Rz 6,3 Ra 0,8  
kein Grat, Versatz, Poren und  
scharfe Kanten zulässig  
MIN. HOLE DEPTH  
SURFACE REVOLVING Rt 10 Rz 6,3 Ra 0,8  
NO FLASH, OFFSET, PORES AND SHARP EDGES ALLOWED

# Ausführung 90° 01

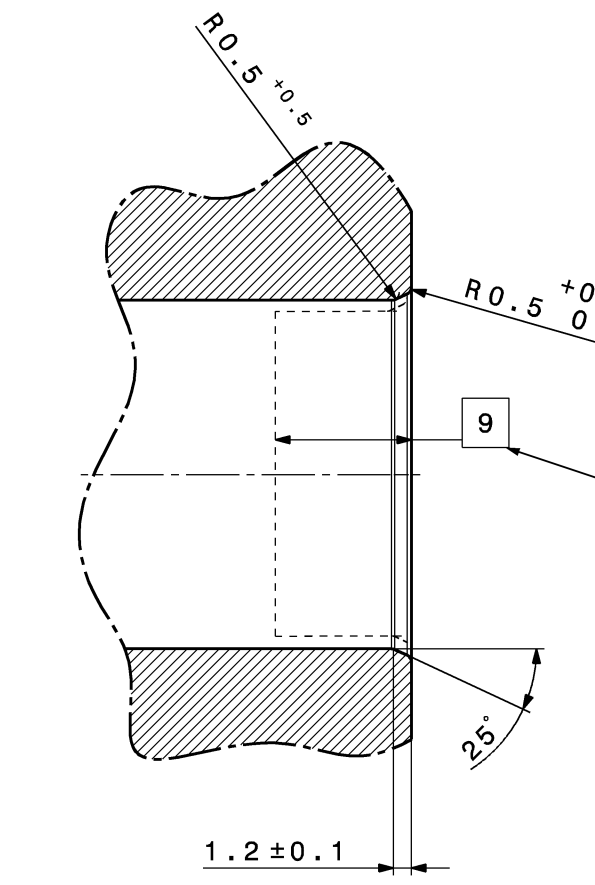
LAYOUT 90°

Version 2

Montageöffnung  
ASSEMBLY OPENING



Schnittansicht A-A  
Maßstab: 2:1



Min. Öffnungstiefe  
Innenkontur Oberfläche umlaufend  
Rt 10 Rz 6,3 Ra 0,8  
kein Grat, Versatz, Poren und scharfe Kanten zulässig  
MIN. HOLE DEPTH  
SURFACE REVOLVING Rt 10 Rz 6,3 Ra 0,8  
NO FLASH, OFFSET, PORES AND SHARP EDGE ALLOWED

Im Neuzustand ist ein Uebergangswiderstand zwischen Aggregatanschluss und Aggregat von max 0,5mOhm einzuhalten  
Die Grundmaterialien und Oberflächenbeschichtung des Aggregates sind sofern abweichend vom Aggregatanschluss mit dem Hersteller abzuklären  
Die wichtigsten Faktoren fuer einen niederen Uebergangswiderstand sind die Oberflächenbeschaffenheit und Sauberkeit der Anschrauboberfläche und das min. Loesemoment 0,45Nm nach Belastung und Alterung der Schrauben.  
Schraubenlänge 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.  
THE MATERIAL AND SURFACE COATING OF THE COUNTER PART HAS TO BE CHECKED OF MANUFACTURER IF IT IS DIFFERENT TO THE PLUG SOCKET.  
THE MAIN FACTORS FOR A SMALL CONTACT RESISTANCE IS THE SURFACE PROPERTY AND CLEANLINESS OF THE CONTACT SURFACE AND THE MIN. LOOSENING TORQUE OF 0,45Nm AFTER STRAIN AND AGEING OF THE SCREWS.  
LENGTH OF SCREW DEPENDING OF RAW MATERIAL CHOOSEN BY THE APPLICATION.

Verschraubempfehlung:  
metrische Verschraubung: Kombi- Schraube M4x10 Torx T20 ( nach DIN 6900-5 ; Spanscheibe nach DIN 6908 ; Kopfform aehnlich DIN EN ISO 7045 ) Festigkeit 8.8 >> Oberfläche 6-9µm ZnNi irisierend passiviert >>>die Spanscheibe ist bereits verliert gesichert an die Schraube vormontiert.  
Anzugsmoment: 2Nm

selbstfurchende Verschraubung:  
EJOT AP 40x10; Kernloch Durchmesser 3,60 +0,05 mm  
Anzugsmoment 3,5Nm

Optionale Moeglichkeit zur Erhoehung des Loesemoments:  
a) Unterlagscheibe M5 (Ø5,3) Form A DIN125 (ISO 7089)  
b) Schraubensicherung

SCREWING SUGGESTION:  
METRICAL SCREW: SCREW-AND WASHER ASSEMBLY M4x10 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 40X10; CORE-HOLE DIAMETER 3,6 +0,05mm  
TIGHTENING TORQUE: 3,5Nm

OPTIONALLY POSSIBILITIES TO INCREASE THE LOOSENING TORQUE:  
a) WASHER M5 (Ø5,3) Form A DIN125 (ISO 7089)  
b) SCREW LOCKING

03	03	Metalhousing 180deg MPT Version 3 added; Table adapted;	22.01.2018	RAM
02	03	Added 90deg MPT version;	21.02.2017	STB
01	03	changed number 908-170... to 808-160-...;	12.02.2016	TKL
00	03	Erstellungsklausur / Initial Edition	22.02.2013	UBH
Version	Issue	Änderungsbeschreibung / description of alteration	Issue	Done
Prüfverfahren / test instructions				
Reduziert / crude state	Werkstoff / material	Partigekannt / final state	Massenwert gross weight	g/100
			Fertigge final weight	g/100
Material-Nr. / No.	Toleranzen / tolerances	Werkst. surface	Werkst. surface	Ährlich approx.
	Werkstückkanten / edges	DIN ISO 13715	Ährlich approx.	Ährlich approx.
	Form- u. Lagertoleranzen / geometric tolerances	DIN ISO 1101	Ährlich approx.	Ährlich approx.
	Ährlich approx.	Ährlich approx.	Ährlich approx.	Ährlich approx.
03	22.01.2018	24.01.2018	24.01.2018	24.01.2018
03	24.01.2018	24.01.2018	24.01.2018	24.01.2018
ZB Aggregateanschluss HV 3+2P1 2.5+1.2				
HIRSCHMANN AUTOMOTIVE				
807-136-...00				
Freigegeben				