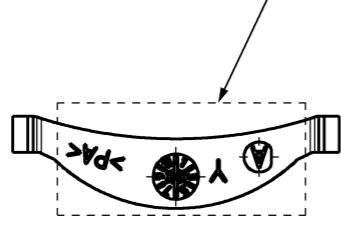


- Materialkennzeichnung vertieft
MATERIAL IDENTIFICATION RECESSED
- Formteilnummer vertieft
MOLD CAVITY NUMBER RECESSED
- Datumsuhr vertieft-erhaben
DATE STAMP RECESSED-RAISED
- HA Revision vertieft-erhaben
HA REVISION RECESSED-RAISED



Toleranzen fuer nicht tolerierte Masse:

1. Winkelmasse: (in °)
Fuer alle Winkelmasse gilt ±2°
2. Radien : (in mm)

bis 1	1-3	3-10	10-20	20-30	30-50
±0.2	±0.3	±0.4	±0.5	±1	±2

3. Laengenmasse :
DIN 2768-mH
4. Allgemeintoleranz fuer Symmetrie: $\equiv 0.2$

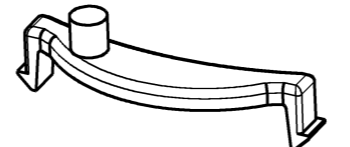
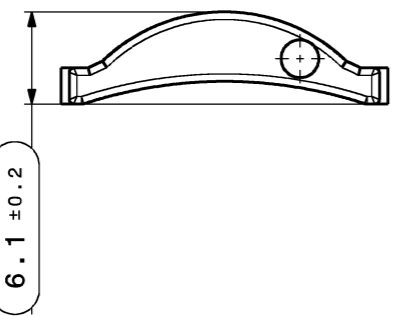
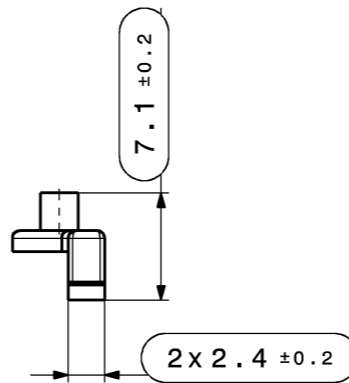
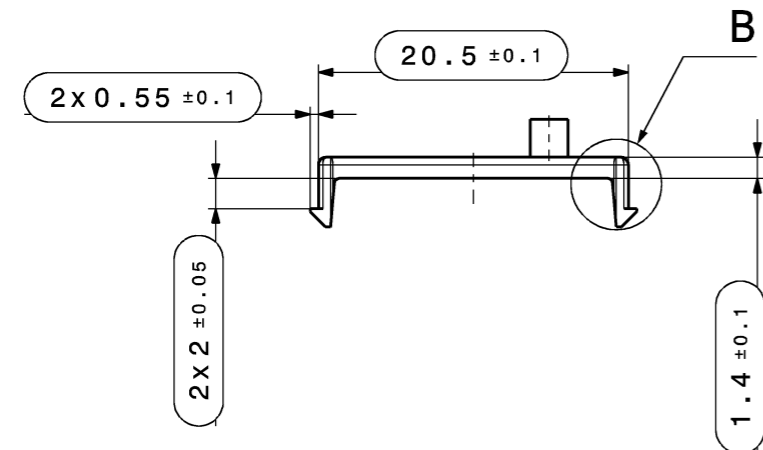
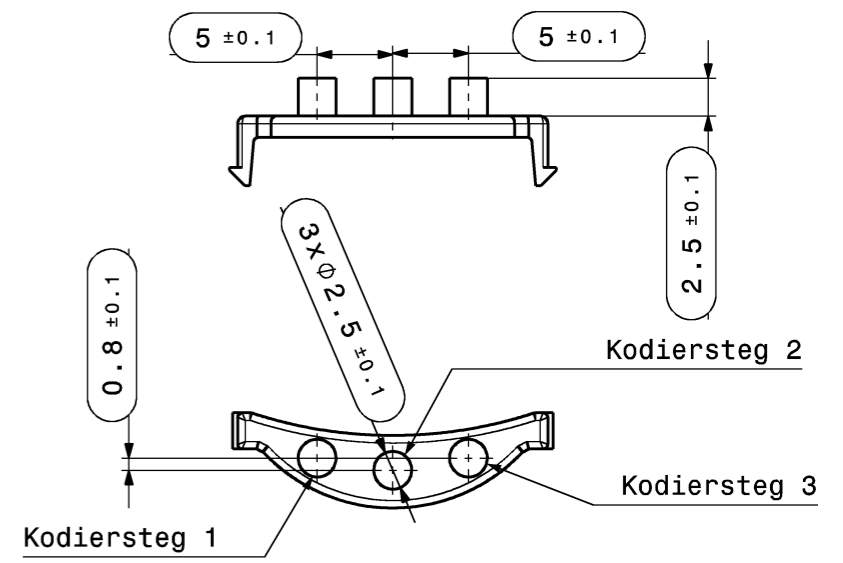
TOLERANCES FOR UNTOLERATED DIMENSIONS:

1. ANGLE-DIMENSIONS (IN °)
TOLERANCE FOR ALL ANGLE-DIMENSIONS: ±2°
2. RADII : (IN mm)

TO 1	1-3	3-10	10-20	20-30	30-50
±0.2	±0.3	±0.4	±0.5	±1	±2

3. DISTANCE-DIMENSIONS:
DIN 2768-mH
4. GENERAL TOLERANCE FOR SYMMETRY: $\equiv 0.2$

	Steg 1	Steg 2	Steg 3
Kodierung A CODING A	X		
Kodierung B CODING B		X	
Kodierung C CODING C			X
Kodierung D CODING D	X	X	
Kodierung E CODING E		X	X
Kodierung F CODING F	X		X
Kodierung Z CODING Z	X	X	X



Isometrische Ansicht
ISOMETRIC VIEW

max. Formversatz ±0.1
MAX. SPLIT LINE ±0.1

Bemerkungen:
COMMENTS:

1. massgebend ist der deutsche Text / GERMAN TEXT IS VALID
2. Kodierung A gezeichnet / CODING A DRAWN
3. unbemaste Radien R0.3 +/- 0.1mm / UNDIMENSIONED RADII R0.3 +/- 0.1mm
4. Funktionsbestimmende Maße, die mit $\text{\textcircled{\hspace{0.5cm}}}$ gekennzeichnet sind, werden im EMPB dokumentiert. Nicht gekennzeichnete Maße werde ebenfalls ausgemessen, aber nicht im EMPB dokumentiert. Abweichungen sind zu korrigieren.
DIMENSIONS WITH $\text{\textcircled{\hspace{0.5cm}}}$ ARE DOCUMENTED IN THE INITIAL SAMPLE INSPECTION PREORT (ISIR). UNMARKED DIMENSIONS ARE ALSO MEASURED BUT NOT DOCUMENTED IN THE ISIR. VARIATIONS MUST BE CORRECTED.
5. Teil entspricht Altautorichtlinie nach DBL 8585
PART CORRESPONDS TO SCRAP CAR GUIDELINE DBL 8585
6. Teilekennzeichnung angelehnt an MBN 10435 / PART IDENTIFICATION SIMILAR MBN 10435
7. Max. 30% Regranulat zulaessig / MAX. 30% RECLAIM ACCEPTABLE

02	geometry clip updated; added detail B;	02.02.2021	FWI
01	Added Index007;	13.11.2019	STS
00	Ersterstellung / Initial edition	27.09.2017	JZI

Version	Numb. of	Description of alteration	Date	drwn
Test instructions				
Crude state	Material	Final state	Gross weight	g/pc
			Final weight	g/pc

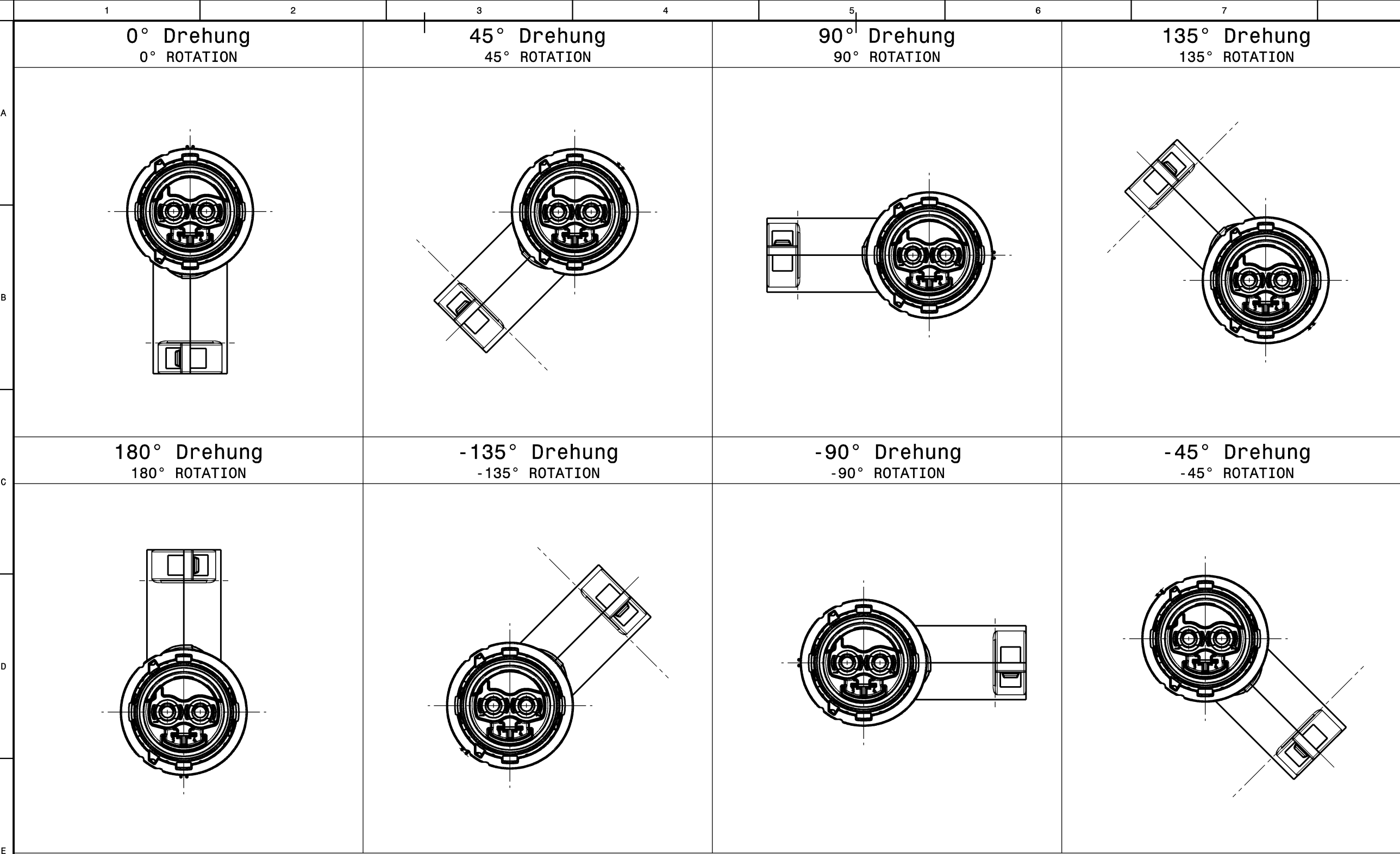
Material-No.	Tolerances	DIN 2768-mH	Surface	cm ² /pc	Scrap	%
	Edges	DIN ISO 13715	dimensions in millimeters	Scale	2:1	CAD System/Version
	Geometric tolerances	DIN ISO 1101				CATIA V5

Drawn	Date	Name	Dimensions specially checked for acceptance		
Checked	15.02.2021	L.Breuss	Title	Kodierclip	
Released	15.02.2021	L.Breuss	Type	HIRSCHMANN PowerStar 40-2	
HIRSCHMANN AUTOMOTIVE			BS	Drawing - No.	706-505-...00
Oberer Paspelweg 6-8 A-6830 Rankweil-Brederis			Origin	Replacement	DNR 100000231169

Lft. Bestell Nr. ORDER NO.	Kodierung CODING	Material MATERIAL	Farbe COLOR	Gewicht WEIGHT	HA REV.
706-505-505	Z	PA66 GF25	wasserblau, ~RAL 5021 WATERBLUE, ~RAL 5021	0,2 g	B
706-505-504	D		violett, ~RAL 4004 PURPLE, ~RAL 4004	0,2 g	B
706-505-503	C		blau, ~RAL 5012 BLUE, ~RAL 5012	0,2 g	B
706-505-502	B		natur/weiss, ~RAL 9001 NATURAL/WHITE, ~RAL 9001	0,2 g	B
706-505-501	A		schwarz, ~RAL 9011 BLACK, ~RAL 9011	0,2 g	B

This materials contain information protected by copyright. No part of this materials may be photocopied, otherwise reproduced or translated into another language without the prior written consent of Hirschmann. All rights reserved.

Plot from: TNATTER on 06.08.2022 Doc.Vers. 02 Valid until: 20210215 Valid until: ... Status: Kundenfreigabe



max. Formversatz ±0.1
MAX. SPLIT LINE ±0.1

Toleranzen fuer nicht tolerierte Masse:
1. Winkelmasse: (in °)
Fuer alle Winkelmasse gilt ±2°
2. Radien : (in mm)

bis 1	1-3	3-10	10-20	20-30	30-50
±0.2	±0.3	±0.4	±0.5	±1	±2

3. Laengenmasse :
DIN 2768-mH
4. Allgemeintoleranz fuer Symmetrie: $\begin{matrix} \equiv \\ 0.2 \end{matrix}$

TOLERANCES FOR UNTOLERATED DIMENSIONS:
1. ANGLE-DIMENSIONS (IN °)
TOLERANCE FOR ALL ANGLE-DIMENSIONS: ±2°
2. RADII : (IN mm)

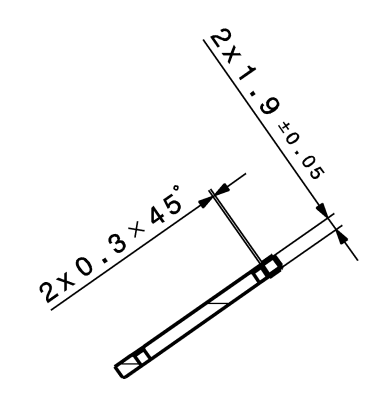
TO 1	1-3	3-10	10-20	20-30	30-50
±0.2	±0.3	±0.4	±0.5	±1	±2

3. DISTANCE-DIMENSIONS:
DIN 2768-mH
4. GENERAL TOLERANCE FOR SYMMETRY: $\begin{matrix} \equiv \\ 0.2 \end{matrix}$

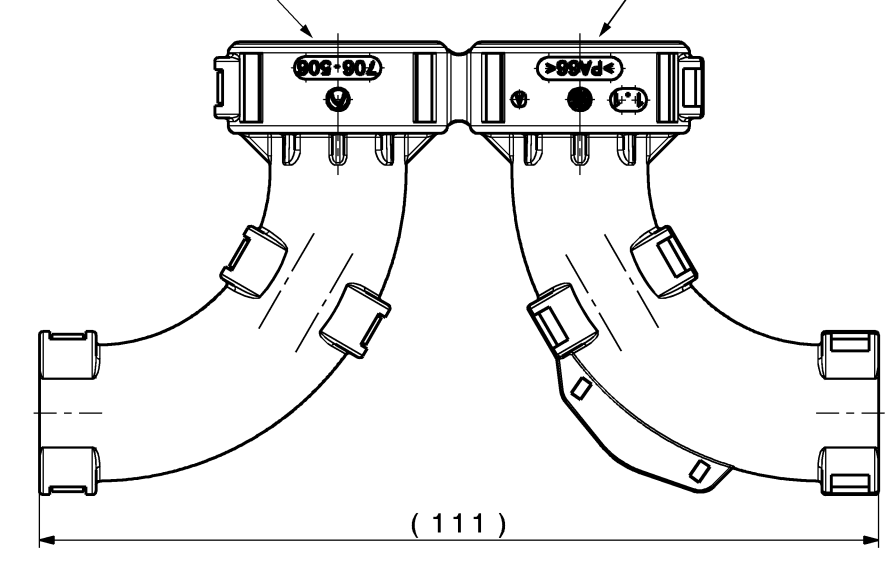
Bemerkungen:

- COMMENTS:
- massgebend ist der deutsche Text / GERMAN TEXT IS VALID
 - unbemasste Radien R0.3 +/- 0.1mm / UNDIMENSIONED RADII R0.3 +/-0.1mm
 - Funktionsbestimmende Maße, die mit --- gekennzeichnet sind, werden im EMPB dokumentiert. Nicht gekennzeichnete Maße werde ebenfalls ausgemessen, aber nicht im EMPB dokumentiert. Abweichungen sind zu korrigieren. DIMENSIONS WITH --- ARE DOCUMENTED IN THE INITIAL SAMPLE INSPECTION PREORT (ISIR). UNMARKED DIMENSIONS ARE ALSO MEASURED BUT NOT DOCUMENTED IN THE ISIR. VARIATIONS MUST BE CORRECTED.
 - Teil entspricht Altautorichtlinie nach DBL 8585
PART CORRESPONDS TO SCRAP CAR GUIDELINE DBL 8585
 - Teilekennzeichnung angelehnt an MBN 10435
PART IDENTIFICATION SIMILAR MBN 10435

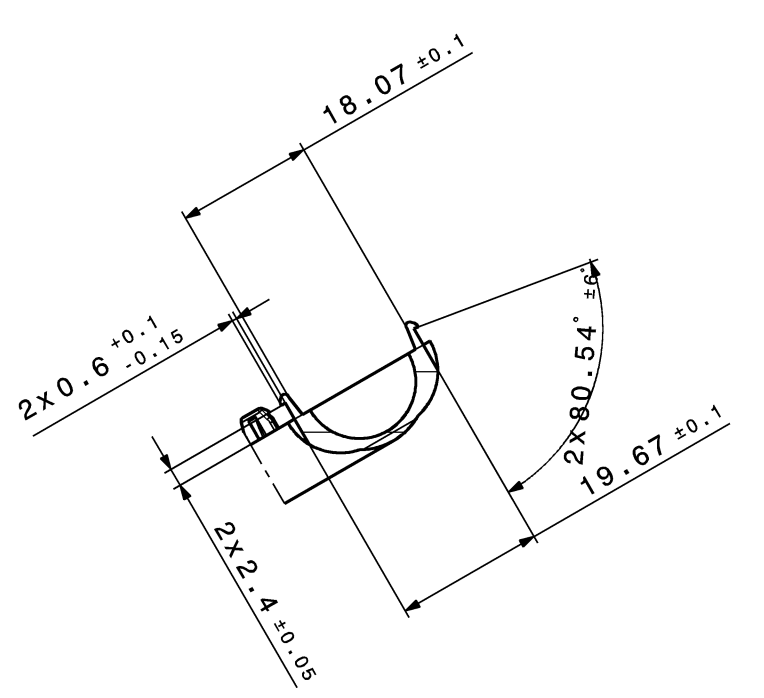
- Materialkennzeichnung vertieft, erhaben
MATERIAL DESCRIPTION RECESSED, RAISED
- Datumstempel vertieft, erhaben
DATE STAMP RECESSED, RAISED
- Firmenzeichen vertieft
COMPANY SIGN RECESSED
- Hirschmann Nr. vertieft, erhaben
HIRSCHMANN NO. RECESSED, RAISED
- Formteilnummer vertieft, erhaben
CAVITY NUMBER RECESSED, RAISED
- HA-Revision vertieft, erhaben
HA-REVISION RECESSED, RAISED



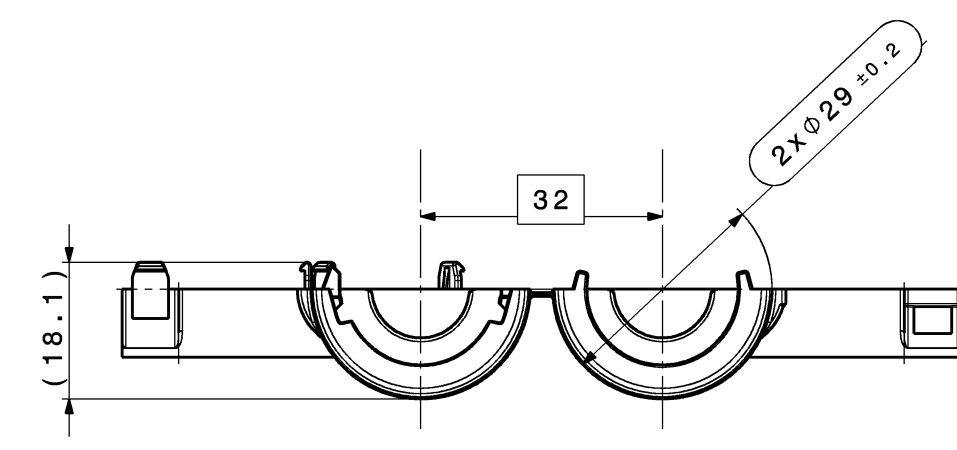
Schnittansicht J-J
Maßstab: 1:1



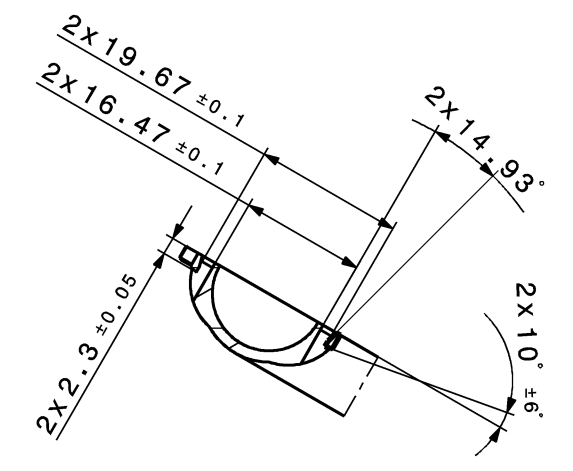
Rückansicht
Maßstab: 1:1



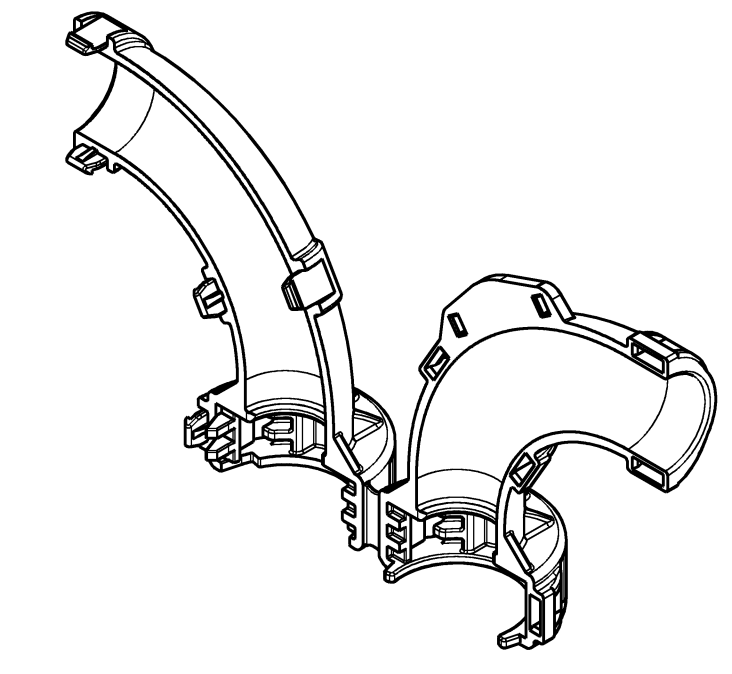
Schnittansicht F-F
Maßstab: 1:1



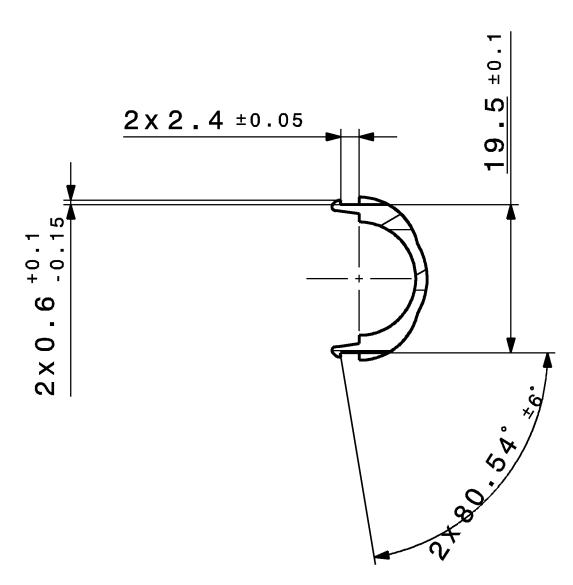
Untersicht
Maßstab: 1:1



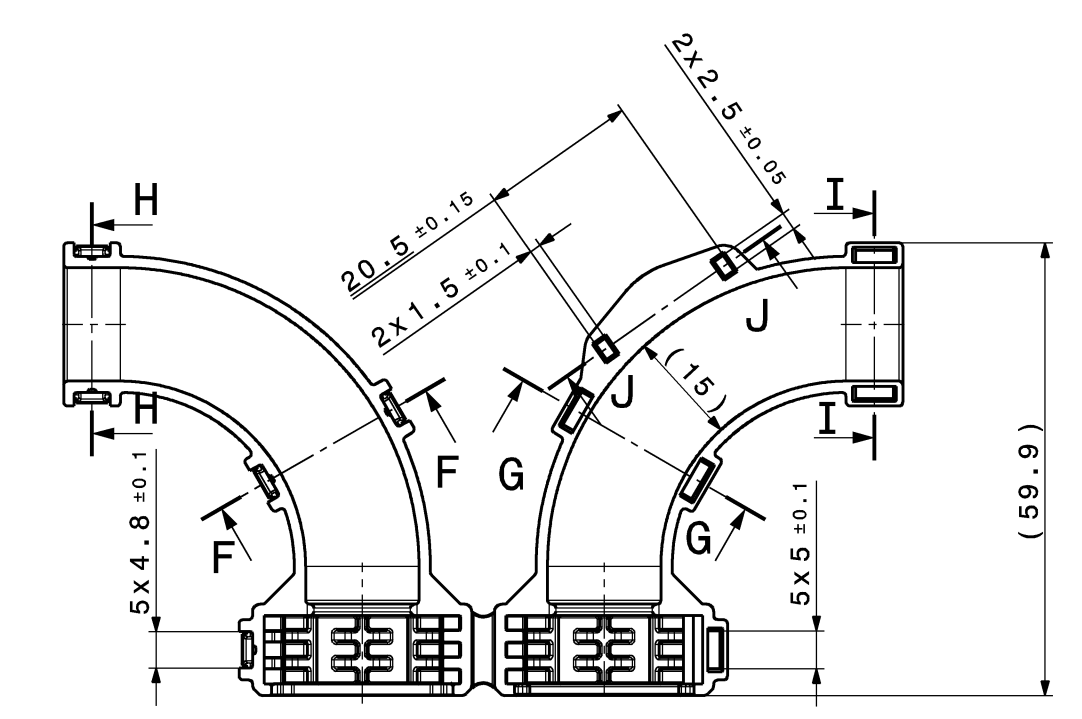
Schnittansicht G-G
Maßstab: 1:1



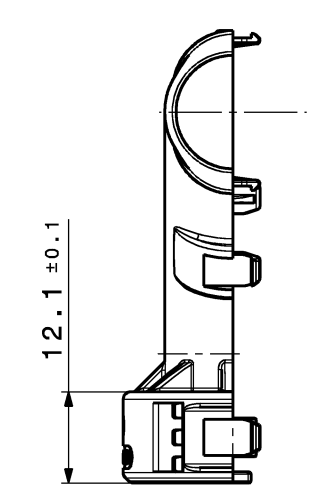
Isometrische Ansicht
Maßstab: 1:1
ISOMETRIC VIEW
SCALE: 1:1



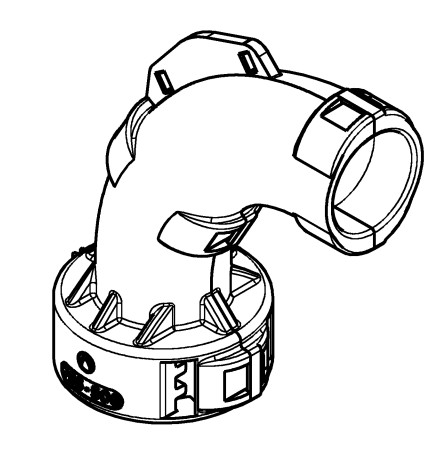
Schnittansicht H-H
Maßstab: 1:1



Schnittansicht I-I
Maßstab: 1:1



Seitenansicht links
Maßstab: 1:1



Isometrische Ansicht geschlossen
Maßstab: 1:1
ISOMETRIC VIEW CLOSED
SCALE: 1:1

706-506-503	PA66 GF25	rot / RED ~ RAL 3024	9,5g	C	2,5mm ² /4mm ² /6mm ²	9,3 - 12,8
Lft. Bestell Nr. ORDER NO.	Material MATERIAL	Farbe COLOUR	Gewicht WEIGHT	HA REV.	Leitungsquerschnitt WIRE CROSS SECTION	Leitungs-Außen Ø CONDUCTOR OUTER DIAMETER

03	adjusting of dimensions; changing tolerances;	02.08.2021	MPO
02	updated design for locking latches;	15.03.2021	FWI
01	Updated locking geometry; Updated bearing for coding-clip; raised revision to B	12.03.2020	RHO
00	Ersterstellung / Initial edition	13.02.2019	JZT

Version	Mod. of	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	cm ² /pc
	Edges	DIN ISO 13715	Scale	1:1
	Geometric tolerances	DIN ISO 1101	Scale	1:1
Date	Name	Dimensions specially checked for acceptance		
Drawn	02.08.2021	M.Poltrum	Title	HPS40-2 Winkelkappe
Checked	24.02.2022	T.Kleiner	Type	Hirschmann Power Star
Released	24.02.2022	T.Kleiner	SS	DIN A1
HIRSCHMANN AUTOMOTIVE		Drawing - No. 706-506-...00		
Hersteller: Pappelweg 6-8 A-6800 Rankweil, Österreich		Origin	Replacement	Sheet 1 of 1
Controlled status available in the system!				

This material contains information protected by copyright. Any reproduction or translation into another language without the prior written consent of Hirschmann is prohibited.

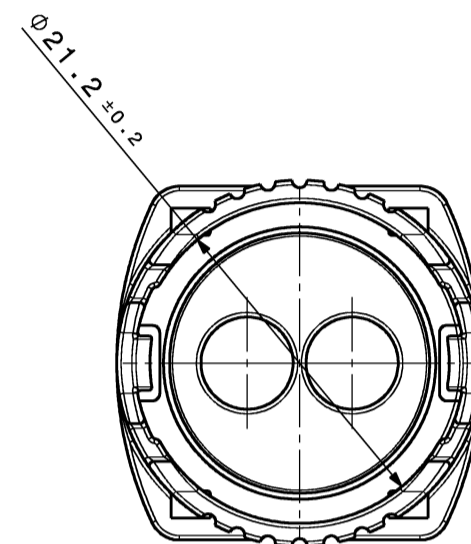
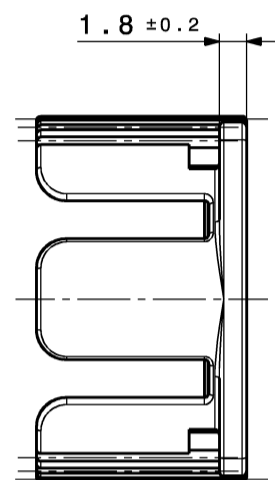
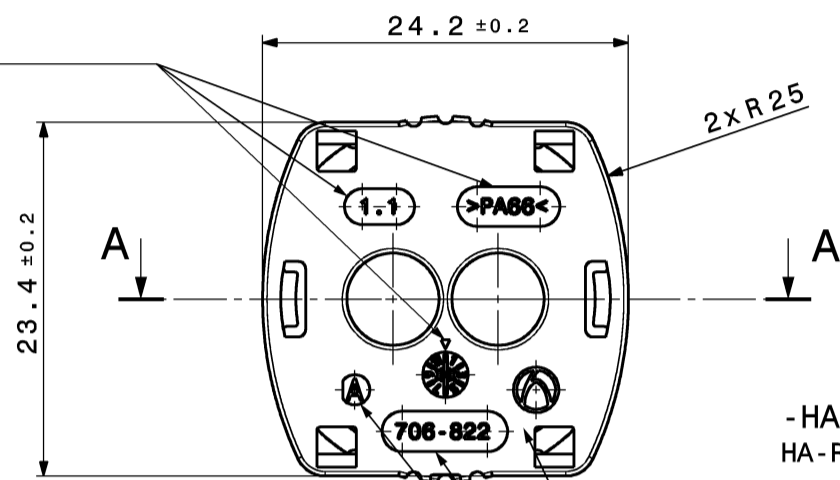
Plot from: T:\MATTER on 06.06.2022 Doc.Vers. 03 Valid from: 20220412 Valid until: 20220412 Status: Kundenfreigebe

This materials contain information protected by copyright.
 No part of this materials may be photocopied, otherwise
 reproduced or translated into another language without
 the prior written consent of Hirschmann.
 All Rights reserved.

-Datum D3
vertieft-erhaben
DATE D3
RECESSED-RAISED

-Materialkennzeichnung
vertieft-erhaben
MATERIAL DESCRIPTION
RECESSED-RAISED

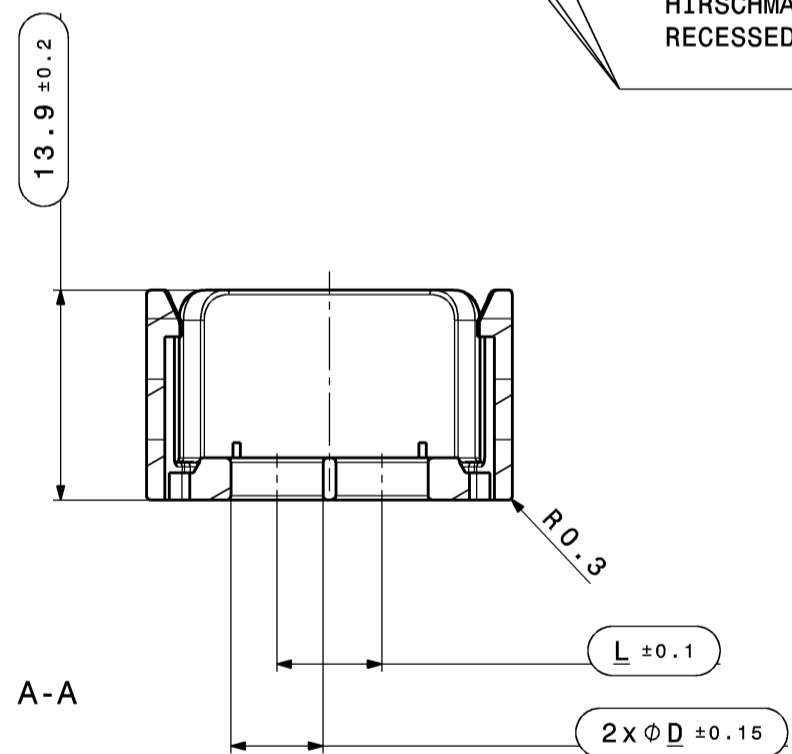
-Formteilnummer
vertieft-erhaben
CAVITY-NUMBER
RECESSED-RAISED



-HA-Revision
HA-Revision

-Firmenzeichen
vertieft-erhaben
COMPANY SIGN
RECESSED-RAISED

-Hirschmann Nr.
vertieft-erhaben
HIRSCHMANN NO.
RECESSED-RAISED



Schnittansicht A-A
CUT SECTION A-A

Toleranzen fuer nicht tolerierte Masse:

- Winkelmasse: (in °)
Fuer alle Winkelmasse gilt ±2°
- Radien: (in mm)

bis 1	1-3	3-10	10-20	20-30	30-50
±0.2	±0.3	±0.4	±0.5	±1	±2

- Laengenmasse: DIN 2768-mH
- Allgemeintoleranz fuer Symmetrie: $\equiv 0.2$

TOLERANCES FOR UNTOLERATED DIMENSIONS:

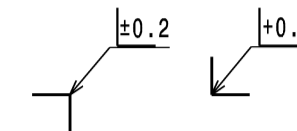
- ANGLE-DIMENSIONS (IN °)
TOLERANCE FOR ALL ANGLE-DIMENSIONS: ±2°
- RADII: (IN mm)

TO 1	1-3	3-10	10-20	20-30	30-50
±0.2	±0.3	±0.4	±0.5	±1	±2

- DISTANCE-DIMENSIONS: DIN 2768-mH
- GENERAL TOLERANCE FOR SYMMETRY: $\equiv 0.2$

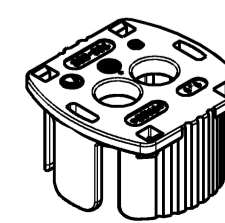
Bemerkungen:
REMARKS:

- unbemasste Radien R0.2mm
UNDIMENSIONED RADII R0.2MM
- Fehlende Masse laut 3D-Daten!
SEE 3D-DATA FOR MISSING DIMENSIONS!
- max. Formversatz ±0.05
MAX. SPLIT LINE ±0.05
- Massgebend ist der deutsche Text
GERMAN TEXT IS VALID
- max. 30% Regranulat zulaessig
MAX. 30% RECLAIM ACCEPTABLE



01

Erz. Nr. Index PART NUMBER	Bezeichnung NAME	Querschnitt CROSS-SECTION	Farbe COLOUR	ØD	L	HA. Rev
706-822-505	HPS40-2 Haltekappe SCC HPS40-2 PROTECTION CAP SCC	6,0mm ² SCC	rot / RED -RAL 3024	6,65	7,50	A
706-822-504		5,0mm ² SCC	gruen / GREEN -RAL 6018	5,75	6,60	A
706-822-503		4,0mm ² SCC	grau / GREY -RAL 7040	6,10	6,95	A
706-822-502		3,0mm ² SCC	blau / BLUE -RAL 5012	5,75	6,60	A
706-822-501		2,5mm ² SCC	beige / FAWN -RAL 1001	FBD	FBD	A



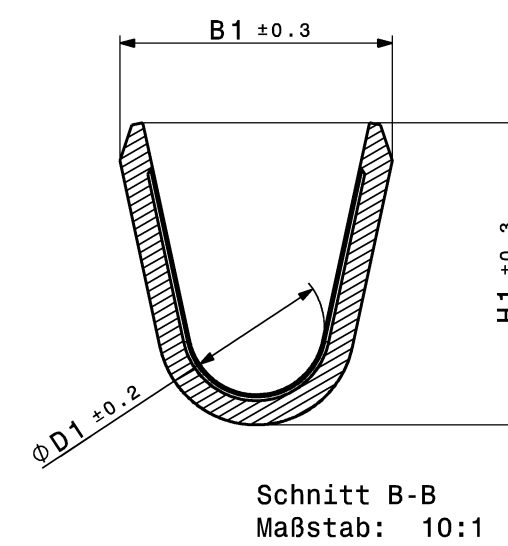
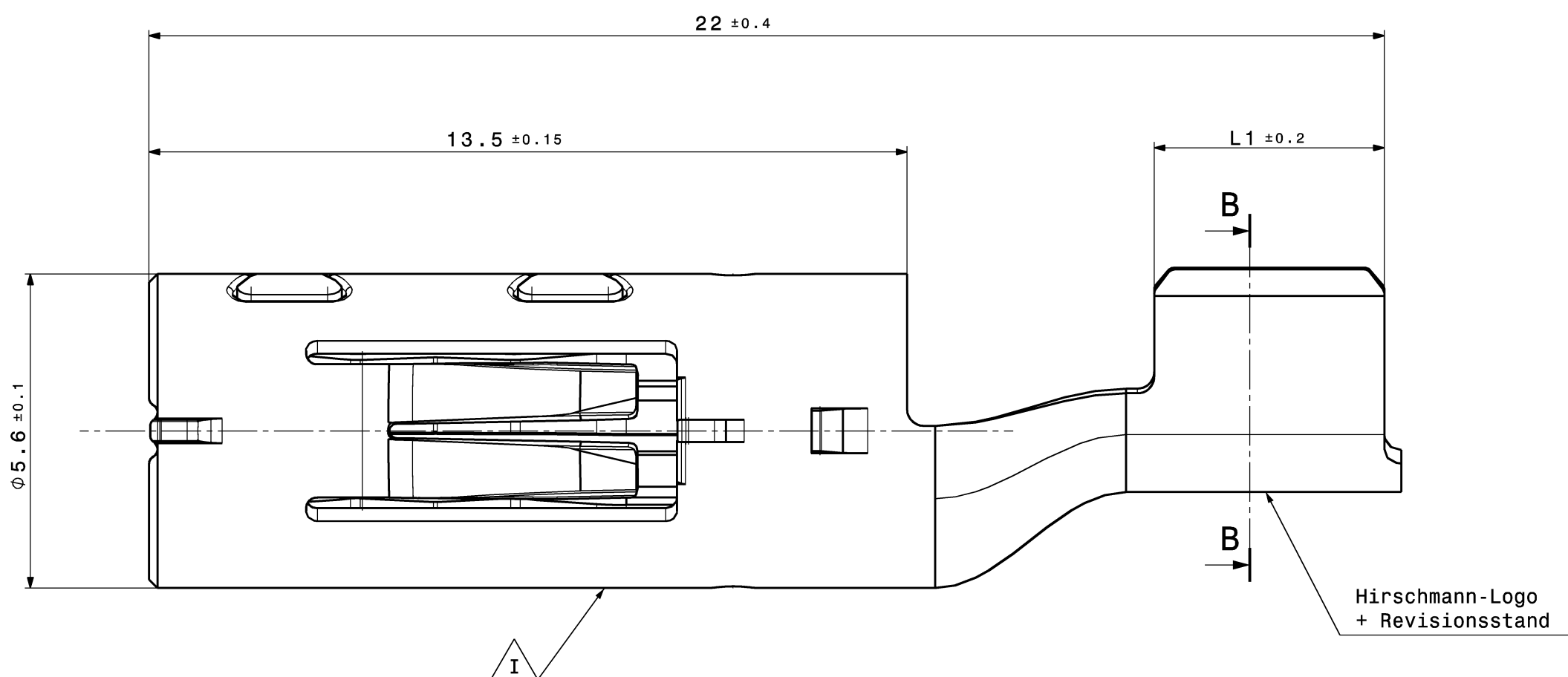
Isometrische Ansicht
Maßstab: 1:1
ISOMETRIC VIEW
SCALE: 1:1

Version	01	Anzahl num. of	1	Aenderungsbeschreibung / description of alteration		Datum date	25.06.2019	RHO	IVA
Pruefvorschriften / test instructions									
Rohzustand / crude state		Werkstoff / material		Fertigzustand / final state		Rohgewicht gross weight		g/Stk g/pc	
						Fertig-gw. final weight		g/Stk g/pc	
Material-Nr. / No.		Toleranzen / tolerances			Oberfl. surface		cm ² /Stk /pc		Abfall scrap
101-285-000		Werkstueckanten / edges DIN ISO 13715			dimensions in millimeters		Massstab/scale 2:1		CAD System/ Version
Form- u. Lagetoleranzen / geometric tolerances DIN ISO 1101									
Gezeichnet drawn									
Datum / date									
Name / name									
Benennung title									
HPS40-2 Haltekappe SCC									
geprueft checked									
Datum / date									
Name / name									
Freigig. released									
Typ type									
HIRSCHMANN AUTOMOTIVE									
Zeichnungs - Nr. drawing - No.									
706-822-...00									
Blatt / Sheet von / of									
1 / 1									
Ursprung / origin									
Ersatz fuer replacement									
DNR 100000239579									

Controlled status available in the system!

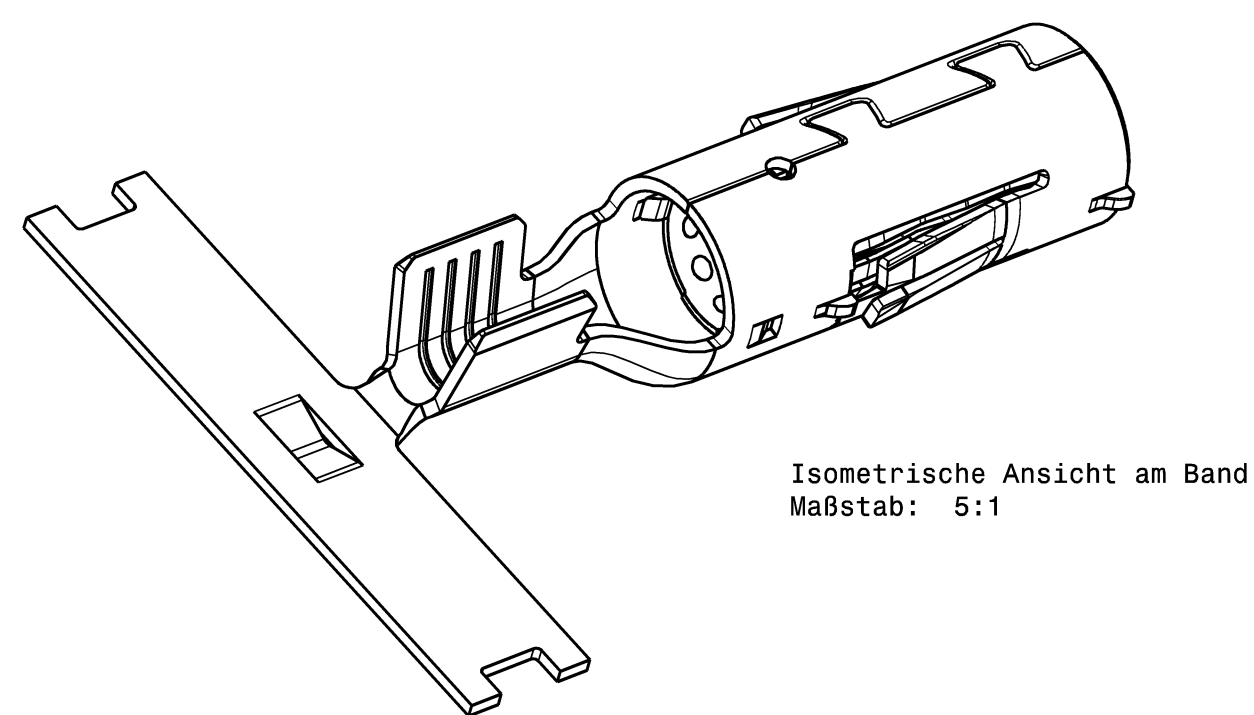
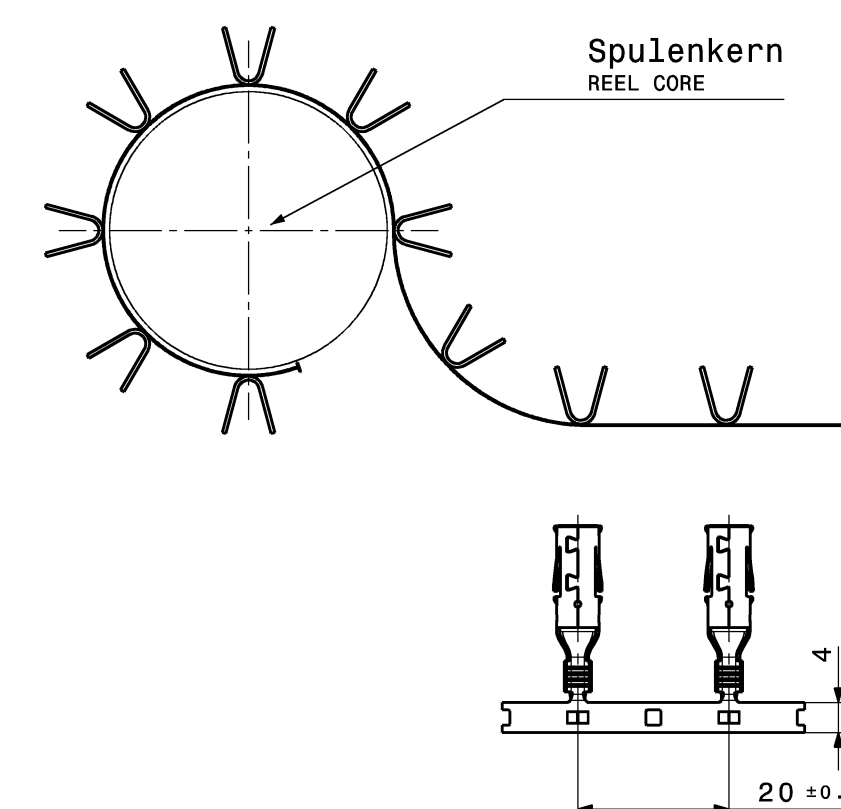
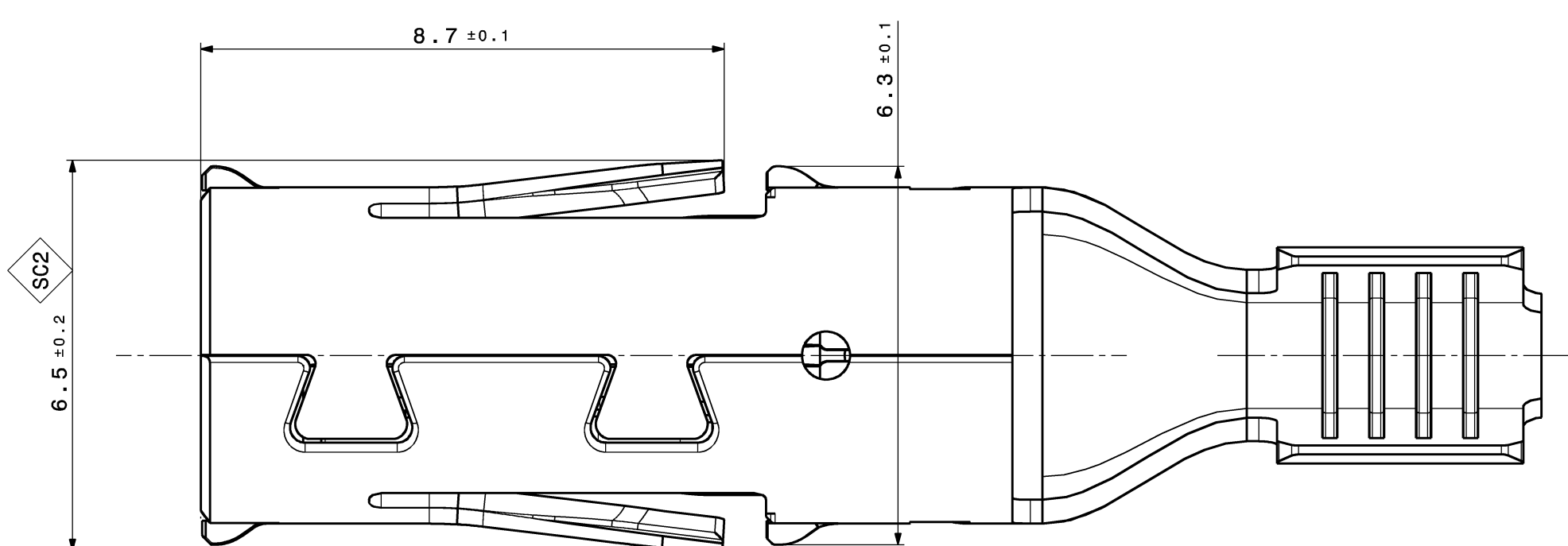
8 Freigegeben

Plot from: TNAITER on 06.07.2021 Doc.Vers. 01 Valid from: 20190705 Valid until: ... Status: Kundenfreigabe



02 **Bemerkungen:**
NOTES:

- 1 DGB = Draht-Groessen-Bereich
DGB = WIRE SIZE RANGE
- 2 Nur fuer Leitungen mit Leiteraufbau gemass ISO 6722-1
FOR CONDUCTORS WITH CONDUCTOR CONSTRUCTION ACCORDING TO ISO 6722-1
- 3 Verarbeitung nach HA Spezifikation und entsprechenden Kundenvorschriften
PROCESSING ACCORDING TO HA SPECIFICATION AND CORRESPONDING CUSTOMER REQUIREMENTS
- 4 Massgebend ist die aktuelle Version der Produkt- und Verarbeitungs-Spez.
ONLY THE ACTUAL VERSION OF THE PRODUCT- AND APPLICATION SPEZ. IS VALID
- 5 Entnahmewerkzeug: siehe Verarbeitungsspez. Gehaeuseterteile
TAKING OUT TOOL: SEE APPLICATION-SPEC HOUSING PARTS
- 6 Aenderungen die dem technischen Fortschritt dienen, behaelt der Hersteller sich vor.
THE MANUFACTURER RESERVES THE RIGHT TO MAKE CHANGES WICH SERVE THE PURPOSE OF TECHNICAL PROGRESS.
- 7 Einzelheiten der Ausfuehrung bleiben dem Hersteller ueberlassen.
THE MANUFACTURER CAN CHANGE DETAILS OF THE DESIGN.
- 8 Dargestellte Variante 709-427-501
SHOWN VERSION 709-427-501
- 10 Abspulrichtung: Linkseinlauf
UNWIND DIRECTION: LEFT ENTRY



I Produktionsdatum (KW/Jahr) und Produktindex (709-427-501 -> 1)
PRODUCTION-DATE (CW/YEAR) AND INDEX-MARKING

II Oberflaeche: siehe Tabelle
SURFACE: SEE TABLE

709-427-505	-	A	1.23	Cu-Leg.	CuNiSi	Ag	6	4.8	6.58	5.75	3	DATE-CODE AVAILABLE	01
709-427-504	-	A	1.23	Cu-Leg.	CuNiSi	Ag	4	4.8	5.8	5.4	3	DATE-CODE AVAILABLE	01
709-427-503	-	A	1.23			SnAg						-	
709-427-502	-	A	1.23	Cu-Leg.	CuNiSi	Ag	1.5-2.5	4.1	4	3.6	1.8	DATE-CODE AVAILABLE	-
709-427-501	-	A	1.23			SnAg						-	
Bandware STRIP FORM	Einzelware LOOSE PIECE	REV.	Gewicht WEIGHT [g]	Kontaktkoerper BODY	Kontaktfeder CONTACT SPRING	Oberflaeche SURFACE	DGB WIRE SIZE RANGE	Cu application[mm2]	L1	H1	B1	D1	Bemerkung COMMENT
Hirschmann-Bestell-Nr. HIRSCHMANN ORDER NO.				MATERIAL									

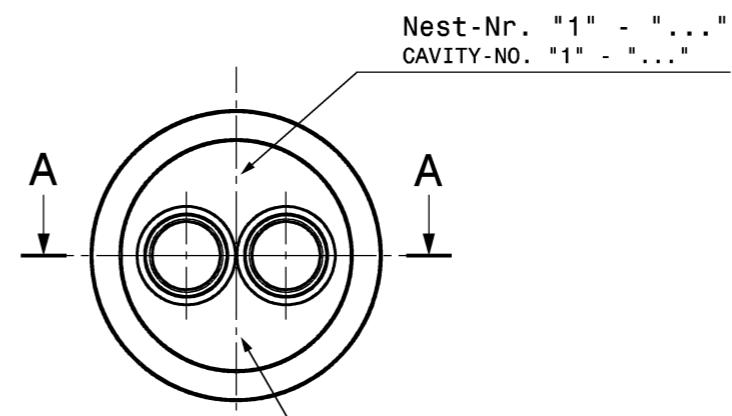
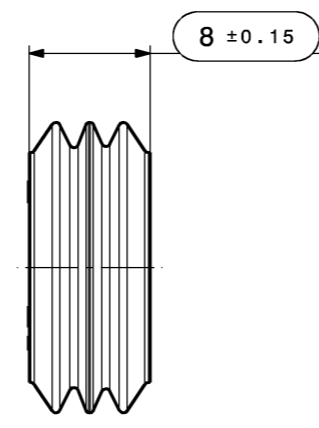
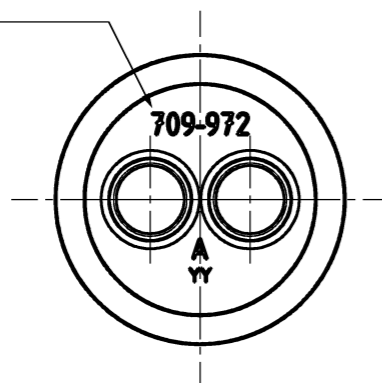
02	02	changed Notes	25.08.2020	SDU
01	02	Index 505 added for 6mm ² ; removed 6mm ² from index 504;	14.04.2015	TKL
00	00	Ersterstellung / Initial edition	19.06.2012	MS
Test instructions		Description of alteration		
Crude state	Material	Final state	Gross weight g/pc	Scrap
			Final weight g/pc	
Material-Nr. / No.	Tolerances	DIN ISO 2768-m	Surface	cm ² /pc
	Edges	DIN ISO 13715	Scale	10:1
	Geometric tolerances	DIN ISO 1101	Scale	10:1
Drawn	Date	Name	Dimensions specially checked for acceptance	
Checked	15.07.2021	T.Kleiner	Title	HCT4 FEMALE
Released	15.07.2021	T.Kleiner	Type	
HIRSCHMANN AUTOMOTIVE		SS	Drawing - No.	709-427-...00
Oberer Pappelweg 6-8 A-6800 Rankweil, Steiermark		Origin	Replacement	
Controlled status available in the system!			Sheet	1 of 1
			DWG	100000108104

This material contains information protected by copyright. Reproduction or translation into another language without the prior written consent of Hirschmann is prohibited.

Pic from: TMAITER on 16.07.2021 Doc.Vers. 02 Valid from: 20210715 Valid until: ... Status: Kundenfrage

This materials contain information protected by copyright. No part of this materials may be photocopied, otherwise reproduced or translated into another language without the prior written consent of Hirschmann. All rights reserved.

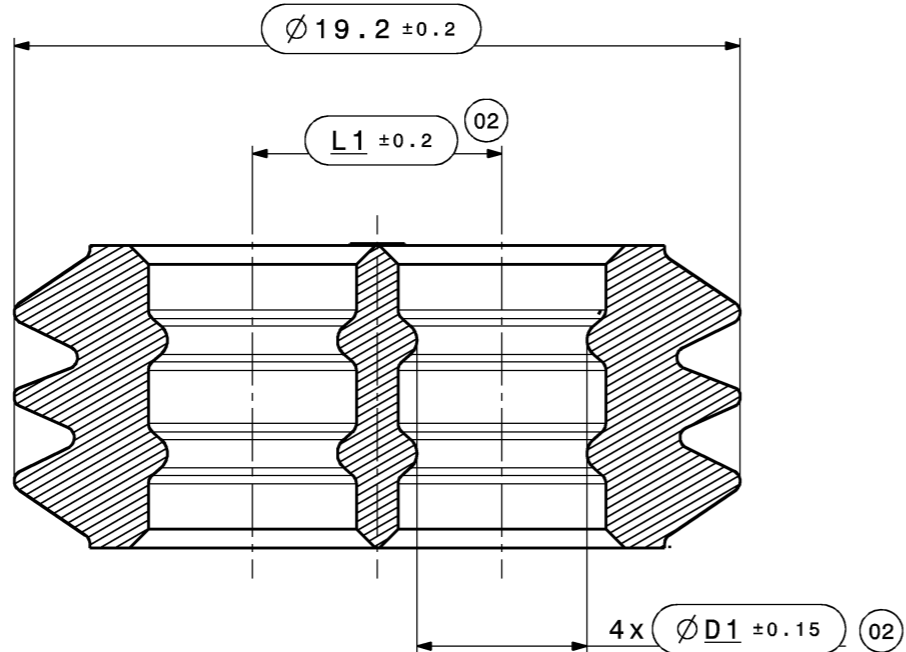
Beschriftung
LETTERING



Nest-Nr. "1" - "..."
CAVITY-NO. "1" - "..."

Quadrant-Nr. "1" - "..."
QUADR.-NO. "1" - "..."

Schnittansicht A-A
SECTION CUT A-A
Maßstab: 5:1
SCALE: 5:1



Bemerkungen:
COMMENTS:

- Auslieferungszustand wie gezeichnet
DELIVERY STATUS AS DRAWN
- Massgebend ist der deutsche Text
GERMAN TEXT IS VALID
- Funktionsbestimmende Masse, die mit 02 gekennzeichnet sind, werden im EMPB dokumentiert. Nicht gekennzeichnete Masse werden ebenfalls ausgemessen, aber nicht im EMPB dokumentiert. Abweichungen sind zu korrigieren.
DIMENSIONS MARKED WITH 02 ARE DOCUMENTED IN THE INITIAL SAMPLE INSPECTION REPORT (ISIR). UNMARKED DIMENSIONS ARE ALSO MEASURED BUT NOT DOCUMENTED IN THE ISIR. VARIATIONS MUST BE CORRECTED.
- Verpackung siehe Hirschmann Verpackungshinweis / PACKAGE SEE HIRSCHMANN PACKAGE INSTRUCTION
- Die freigegebenen Meterwaren je Dichtung sind der ZB Buchsengehäusezeichnung zu entnehmen.
THE RELEASED CABLES FOR EACH SEAL CAN BE FOUND ON THE ZB FEMALE HOUSING DRAWING. 807-655-...00



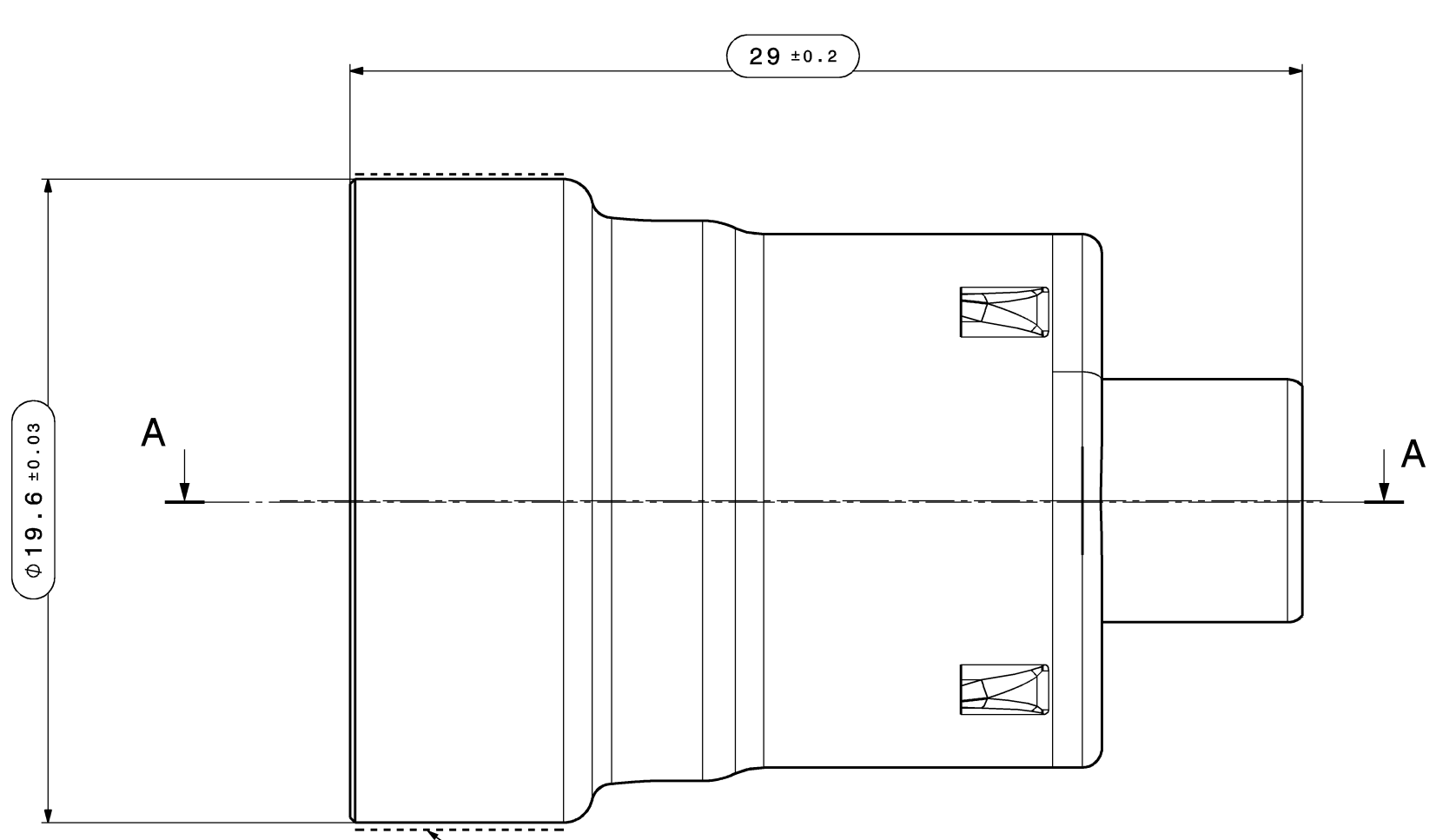
Isometrische Ansicht
ISOMETRIC VIEW
Maßstab: 1:1
SCALE: 1:1

709-972-504	Dichtung SCC SEAL SCC	5,2 mm	7,5 mm	Rot / RED RAL 3024	1,6 g	6,0mm ² SCC
709-972-503		4,5 mm	6,6 mm	Grün / GREEN RAL 6018	1,7 g	5,0mm ² SCC
709-972-502				Grau / GREY RAL 7040		4,0mm ² SCC
709-972-501				Blau / BLUE RAL 5005		3,0mm ² SCC
Erz. Nr. Index PART NUMBER				Bezeichnung NAME		ØD1

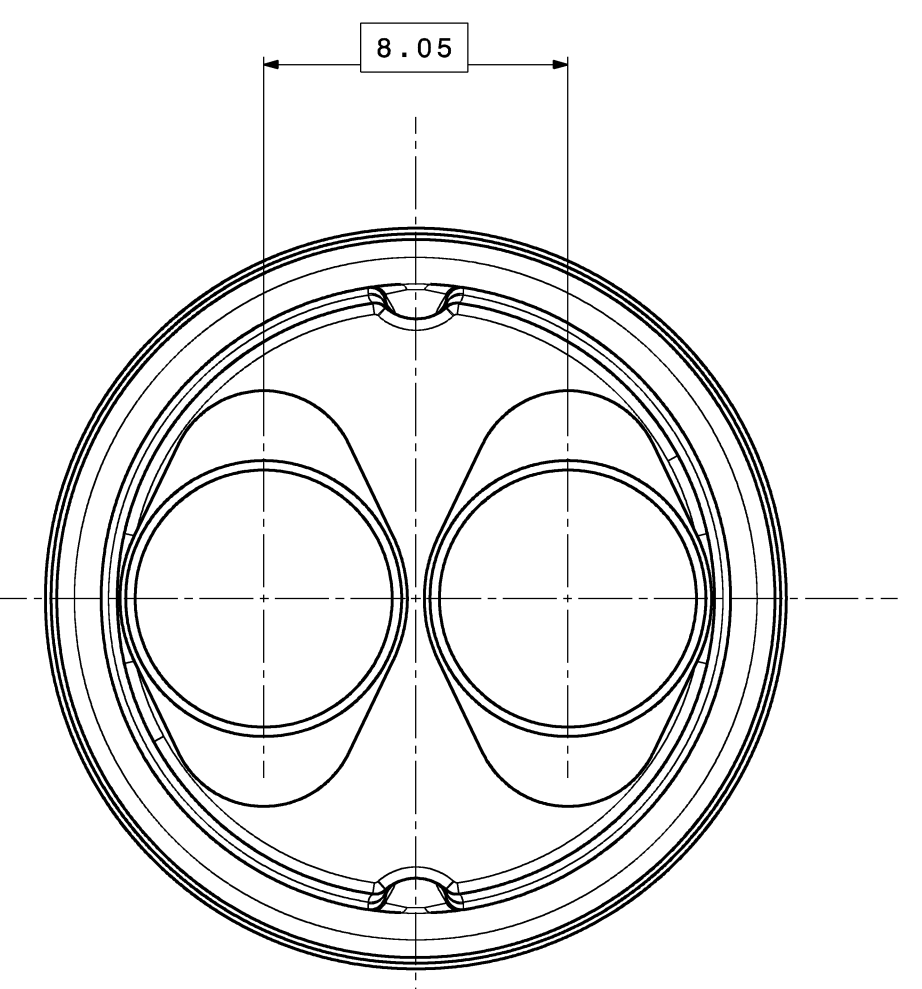
02	corrected dimensions; added comment;		06.05.2019	TKL
01	Added Ind.502/503/504/505 and dimension L		28.03.2018	RHO
00	Ersterstellung / Initial edition		11.05.2016	JSC
Version	Anzahl humb. of	Aenderungsbeschreibung / description of alteration	Datum date	gez. drwn
Pruefvorschriften / test instructions				
Rohzustand / crude state		Werkstoff / material Silicon 50 ±5 ShoreA	Fertigzustand / final state	Rohgewicht gross weight g/Stk g/pc
Material-Nr. / No.		Toleranzen / tolerances DIN ISO 3302-1 M2C	Oberfl. surface	Fertig-gw. final weight g/Stk g/pc
		Werkstueckkanten / edges DIN ISO 13715	dimensions in millimeters	Abfall scrap %
		Form- u. Lagetoleranzen / geometric tolerances DIN ISO 1101	Massstab/scale 2:1	CAD System/ Version CATIA V5
Gezeichnet drawn	Datum / date	Name / name	Benennung title Seal SCC	
geprueft checked	06.05.2019	T.Kleiner	DIN A3	
freigeg. released	05.07.2019	L.Breuss	Typ type CDI	
HIRSCHMANN AUTOMOTIVE		Zeichnungs - Nr. drawing - No. 709-972-...00		Blatt / Sheet von / of 1 / 1
Oberer Paspelweg 6-8 A-6830 Rankweil-Brederis		Ursprung / origin		Ersatz fuer replacement DNR 100000186344

Diese Unterlage ist unser Eigentum. Jede Vervielfaeltigung, Verwertung, Mitteilung bzw. Weitergabe an Dritte ohne unsere vorherige Zustimmung ist untersagt. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz. Alle Rechte fuer den Fall der Patenterteilung, Gebrauchs- bzw. Geschmacks-mustereintragung vorbehalten.

Plot from: TNATER on 06.07.2021 Doc.Vers. 02 Valid from: 20190705 Valid until: ... Status: Kundenfreigabe



Oberflächenmesspunkt (OMP) 1 aussen
SURFACE MEASURING POINT 1 OUTSIDE



max. Formversatz ±0.1
MAX. SPLIT LINE ±0.1

Toleranzen fuer nicht tolerierte Masse:

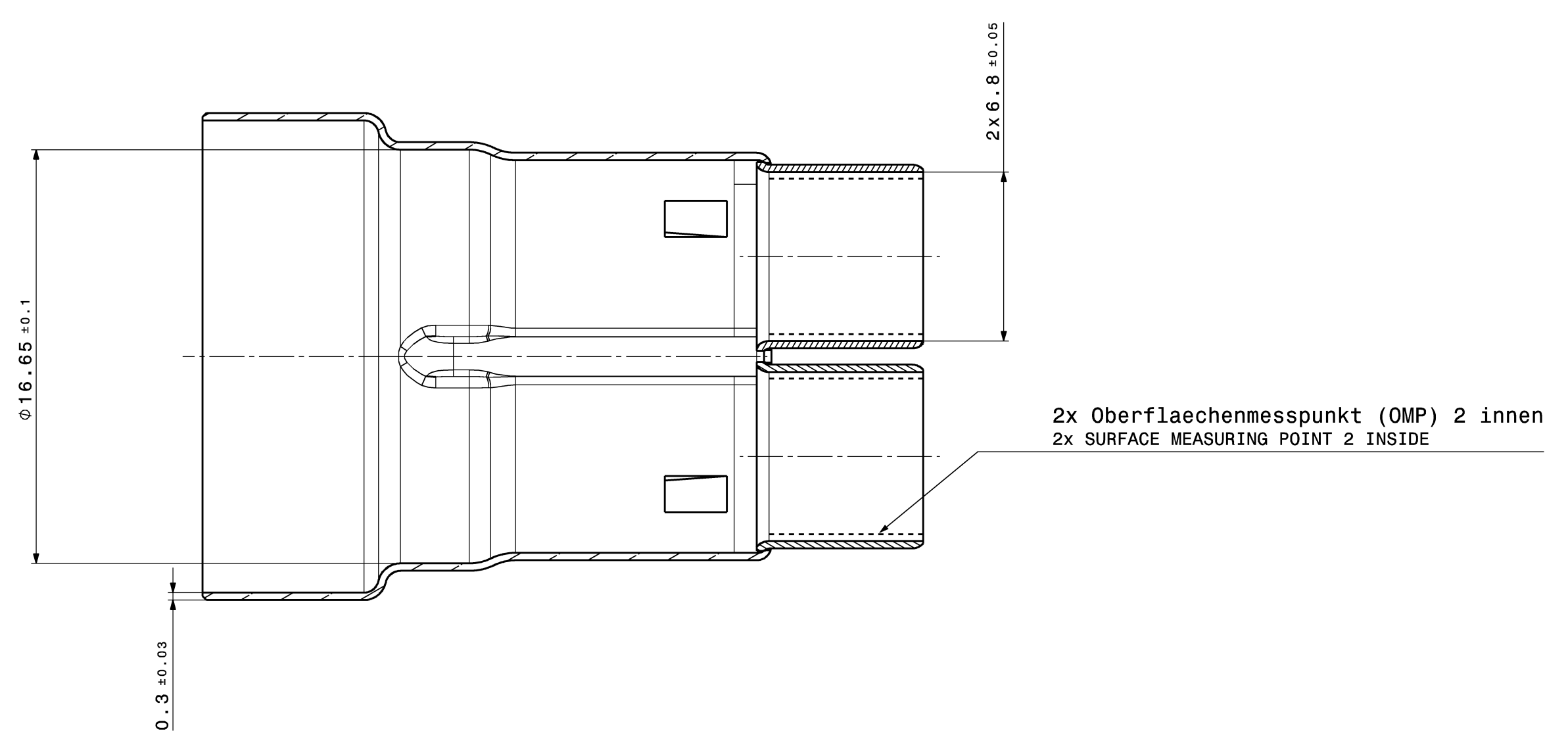
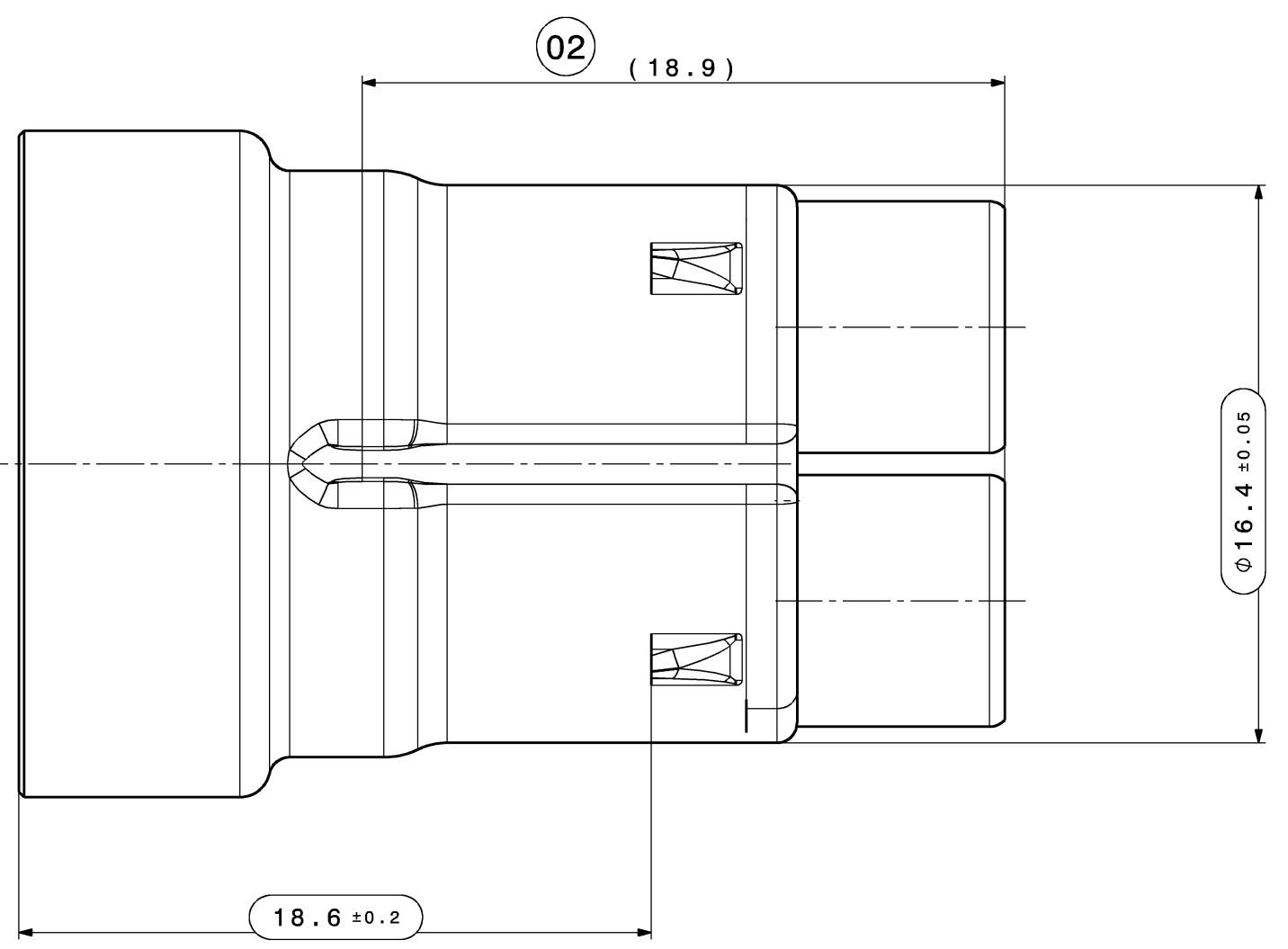
bis 1	1-3	3-10	10-20	20-30	30-50
±0.2	±0.3	±0.4	±0.5	±1	±2

TOLERANCES FOR UNTOLERATED DIMENSIONS:

TO 1	1-3	3-10	10-20	20-30	30-50
±0.2	±0.3	±0.4	±0.5	±1	±2

Bemerkungen:

- COMMENTS:
1. massgebend ist der deutsche Text / GERMAN TEXT IS VALID
 3. unbemaste Radien R0.2mm / UNDIMENSIONED RADII R0.2mm
 4. Funktionsbestimmende Maße, die mit gekennzeichnet sind, werden im EMPB dokumentiert. Nicht gekennzeichnete Maße werde ebenfalls ausgemessen, aber nicht im EMPB dokumentiert. Abweichungen sind zu korrigieren. DIMENSIONS WITH ARE DOCUMENTED IN THE INITIAL SAMPLE INSPECTION PREORT (ISIR). UNMARKED DIMENSIONS ARE ALSO MEASURED BUT NOT DOCUMENTED IN THE ISIR. VARIATIONS MUST BE CORRECTED.
 5. Teil entspricht Altautorichtlinie nach DBL 8585
PART CORRESPONDS TO SCRAP CAR GUIDELINE DBL 8585

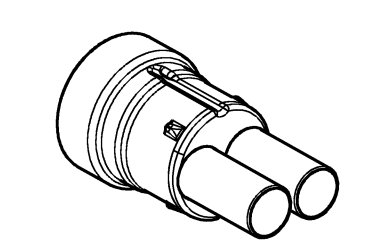
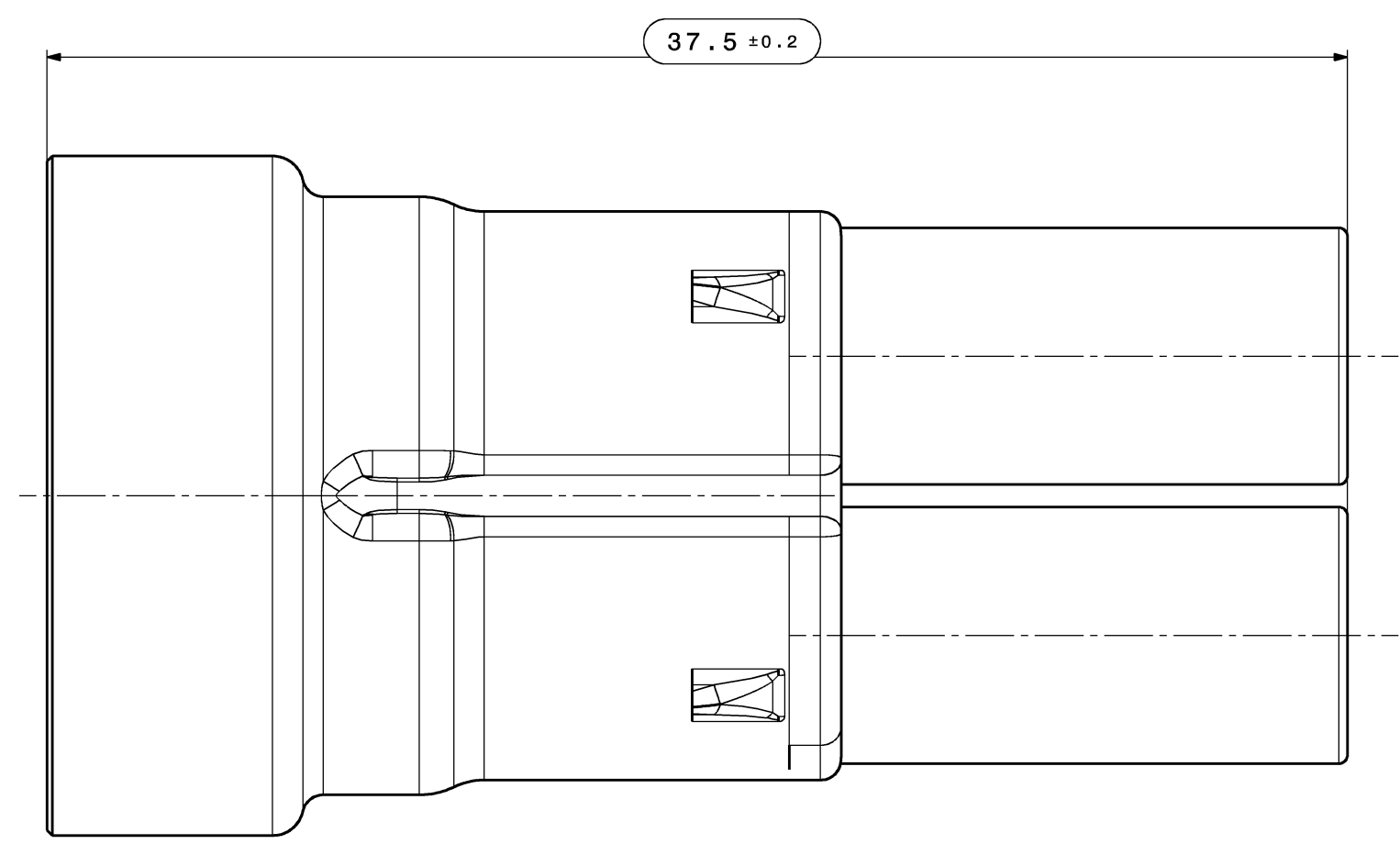


Schnittansicht A-A
SECTION CUT A-A

2x Oberflächenmesspunkt (OMP) 2 innen
2x SURFACE MEASURING POINT 2 INSIDE

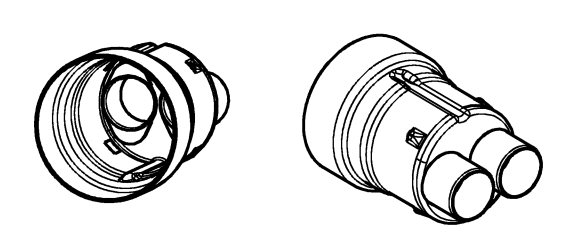
01

Index 503



Isometrische Ansicht
Maßstab 1:1
ISOMETRIC VIEW
SCALE: 1:1

Restliche Maße und Eigenschaften siehe Index 501
REMAINING DIMENSIONS AND PROPERTIES SEE INDEX 501



Isometrische Ansicht
Maßstab 1:1
ISOMETRIC VIEW
SCALE: 1:1

Erz. Nr. / PART NUMBER	Index / NAME	Material / MATERIAL	Oberfläche / SURFACE	Gewicht / WEIGHT
710-161-503	HPS40-2 SCC Schirmhulse	CuZn28	OMP 1: Ag 5-8µm passiviert; OMP2: Ag min. 1µm passiviert beide galvanisch unternickelt min. 1µm	5,45g
710-161-501	HPS40-2 SCC Schirmhulse	CuZn28	OMP 1: Ag 5-8µm passiviert; OMP2: Ag min. 1µm passiviert beide galvanisch unternickelt min. 1µm	4,5g

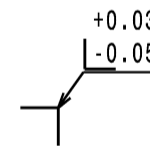
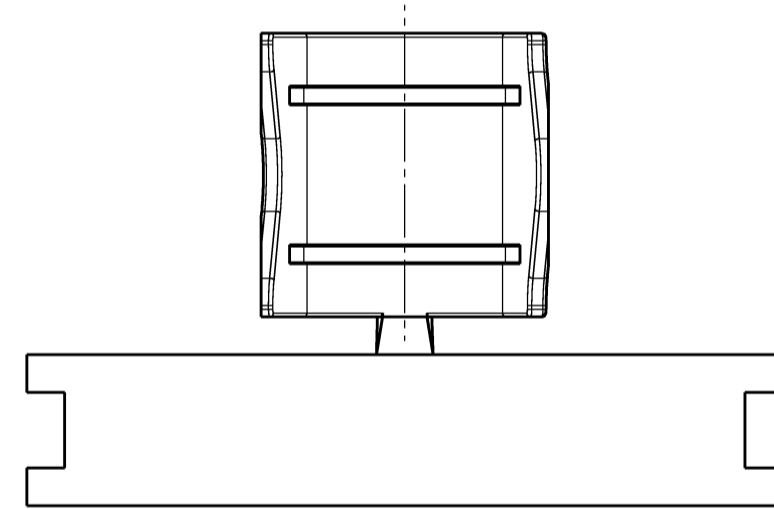
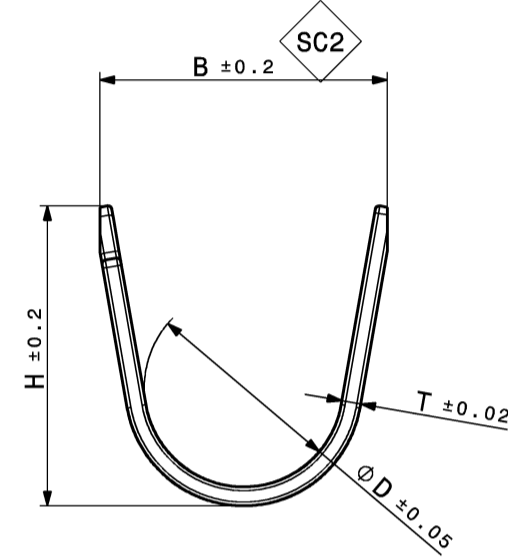
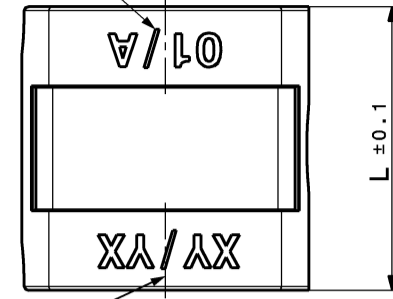
02	PUT 18.9 IN BRACKETS	23.04.2020	RHO
01	ADDED INDEX 503	12.02.2020	RHO
00	Ersterstellung / Initial edition	02.02.2018	IVA
Description of alteration		Date	dwn
Version	Sub. st.	Date	dwn
Test instructions			
Crude state	Material	Final state	Gross weight g/pc
			Final weight g/pc
Material-Nr. / No.	Tolerances	EN ISO 8015	Surface cm ² /pc
	Edges	DIN ISO 13715	Scrap
	Geometric tolerances	DIN ISO 1101	Scale 5:1
Drawn	Date	Name	Dimensions specially checked for acceptance
Checked	28.04.2020	L.Breuss	
Released	28.04.2020	L.Breuss	
HIRSCHMANN AUTOMOTIVE		Drawing - No. 710-161-...00	
Original		Replacement	Sheet 1 of 1
DIN 10000239581		Controlled status available in the system!	

This material contains information protected by copyright. Reproduction or translation into another language without the prior written consent of the rights holder is prohibited.

Pic from: T/MATER on 06.07.2021 Doc.Vers. 02 Valid until: ... Status: Kundenfreigabe

Beschriftung / LETTERING:
 - A = Revision / REVISION
 - 01 = Kennzeichnung / MARKING
 siehe Tabelle / SEE TABLE

Beschriftung / LETTERING:
 - XY = Jahr / YEAR
 - YX = KW / CW

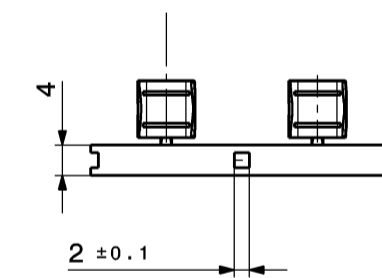
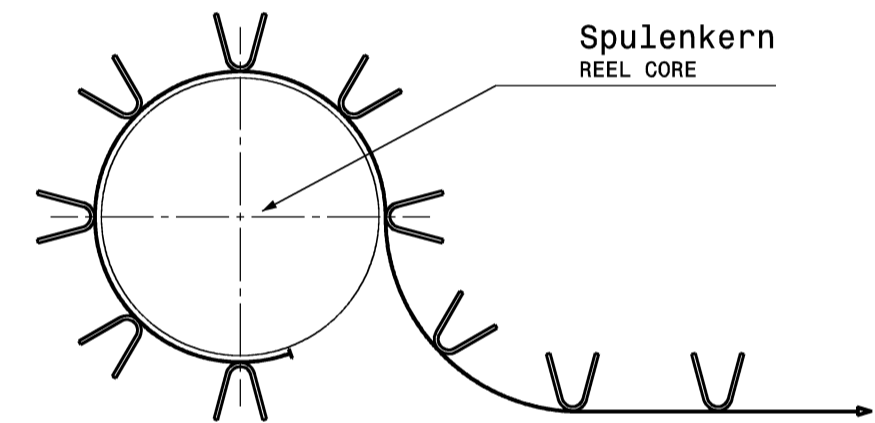


alle Stanzkanten
 ALL BLANKING EDGES

Bemerkungen:
 NOTES:

- 1 Bauteilekennzeichnung:
 - Stempel: Kalenderwoche (KW), Jahr (z.B. 26.04.2016 = 17/16)
 Kennzeichnung und Revisionsstand (z.B. 01/A)
 COMPONENT IDENTIFICATION:
 - STAMP: CALENDER WEEK (CW), YEAR (E.G. 26.04.2016 = 17/16)
 MARKING AND REVISION (E.G. 01/A)
- 2 Massgebend ist der deutsche Text / GERMAN TEXT IS VALID
- 3 Fehlende Masse sind dem 3D-Modell zu entnehmen
 MISSING DIMENSIONS SEE ON 3D-MODEL
- 4 Teilekennzeichnung angelehnt an DIN 1451
 PART MAKING ACCORDING TO DIN 1451
- 5 Massliche und darstellerische Abweichungen gegenüber Detailzeichnungen sind vernachlässigbar. Massgebend sind die Detailzeichnungen.
 DIMENSIONAL AND ILLUSTRATED DEVIATIONS TOWARDS THE DETAILED DRAWINGS ARE INSIGNIFICANT.
 AUTHORITATIVE ARE THE DETAILED DRAWINGS.
- 6 Für nicht tolerierte Masse < 0.5mm gilt eine Toleranz von ±0.1mm
 FOR UNTOLERANCED DIMENSIONS < 0.5MM A TOLERANCE OF ±0.1MM IS VALID
- 7 Stanzkanten dürfen blank sein
 BLANKING EDGES MAY BE BARE
- 8 Max. Stanzgrat für die Freistanzung = 0,2 mm
 MAX. BURR FROM PUNCHING = 0,2 mm
- 9 Oberflächenspannung >= 36 N/mm²
 SURFACE TENSION >= 36 N/mm²

SC2 SC4 besondere Merkmale laut Hirschmannvorschrift AA-031
 SPECIFIC CHARACTERISTICS ACCORDING TO THE HIRSCHMANN INSTRUCTIONS AA-031



Erz. Nr.-Index PART NUMBER	Bezeichnung NAME	Querschnitt CROSS-SECTION	Kennzeichnung MARKING	Teile Rev. Stand PART REV. INDEX	ØD	B	L	H	T	Ausführung VERSION
710-195-504	HPS40-2 SCC Mantelcrimp FERRULE CRIMP	6,0mm ²	06	A	4.65	7.50	7.50	7.98	0.80	Am Band REELED
710-195-503		5,0mm ²	05	A						
710-195-502		4,0mm ²	04	A	5.40			7.94	0.50	
710-195-501		3,0mm ²	03	A						

Isometrische Ansicht
 Maßstab: 1:1
 ISOMETRIC VIEW
 SCALE: 1:1

02	1	ACTIVATED INDEX 504 (6mm ²) UPDATED DIMENSION ØD TO 5.40 (former: 5.25) Ersterstellung / Initial edition	25.06.2019	RHO
01			27.05.2019	RHO
00			02.02.2018	IVA
Version	Anzahl numb. of	Aenderungsbeschreibung / description of alteration	Datum date	gez. drwn
Pruefvorschriften / test instructions				
Rohzustand / crude state		Werkstoff / material	Fertigzustand / final state	Rohgewicht gross weight g/Stk g/pc
				Fertig-gw. final weight g/Stk g/pc
Material-Nr. / No.		Toleranzen / tolerances	Oberfl. surface cm ² /Stk /pc	Abfall scrap %
		Werkstueckkanten / edges DIN ISO 13715	dimensions in millimeters	Massstab/scale 5:1
		Form- u. Lagetoleranzen / geometric tolerances DIN ISO 1101	CAD System/ Version CATIA V5	
Gezeichnet drawn	Datum / date	Name / name	Benennung title HPS40-2 SCC Mantelcrimp	
geprueft checked	05.07.2019	L.Breuss	Typ type HPS40-2 SCC FERRULE CRIMP	
freigegeben released	05.07.2019	L.Breuss	Blatt / Sheet von / of 1 / 1	
HIRSCHMANN AUTOMOTIVE		Zeichnungs - Nr. drawing - No. 710-195-...00		
Oberer Paspelweg 6-8 A-6830 Rankweil-Brederis		Ursprung / origin		Ersatz fuer replacement DNR 100000239582

This materials contain information protected by copyright.
 No part of this materials may be photocopied, otherwise
 reproduced or translated into another language without
 the prior written consent of Hirschmann.
 All Rights reserved.

Diese Unterlage ist unser Eigentum. Jede Vervielfaeltigung, Verwertung,
 Mitteilung bzw. Weitergabe an Dritte ohne unsere vorherige Zustimmung
 ist untersagt. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz. Alle
 Rechte fuer den Fall der Patenterteilung, Gebrauchs- bzw. Geschmacks-
 markenrechtliche Vorbehalten.

Plot from: TNAITER on 06.07.2021 Doc.Vers. 02 Valid from: 20190705 Valid until: ... Status: Kundenfreigabe

This materials contain information protected by copyright. No part of this materials may be photocopied, otherwise reproduced or translated into another language without the prior written consent of Hirschmann. All rights reserved.

Toleranzen fuer nicht tolerierte Masse:

1. Winkelmasse: (in °)
Fuer alle Winkelmasse gilt ±2°
2. Radien : (in mm)

bis 1	1-3	3-10	10-20	20-30	30-50
±0.2	±0.3	±0.4	±0.5	±1	±2

3. Laengenmasse :
DIN 2768-mH
4. Allgemeintoleranz fuer Symmetrie: $\begin{matrix} \text{---} \\ \text{---} \\ \text{---} \end{matrix} 0.2$

TOLERANCES FOR UNTOLERATED DIMENSIONS:

1. ANGLE-DEMENSIONS (IN °)
TOLERANCE FOR ALL ANGLE-DIMENSIONS: ±2°
2. RADII : (IN mm)

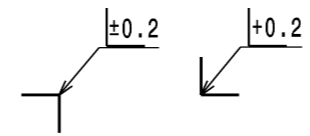
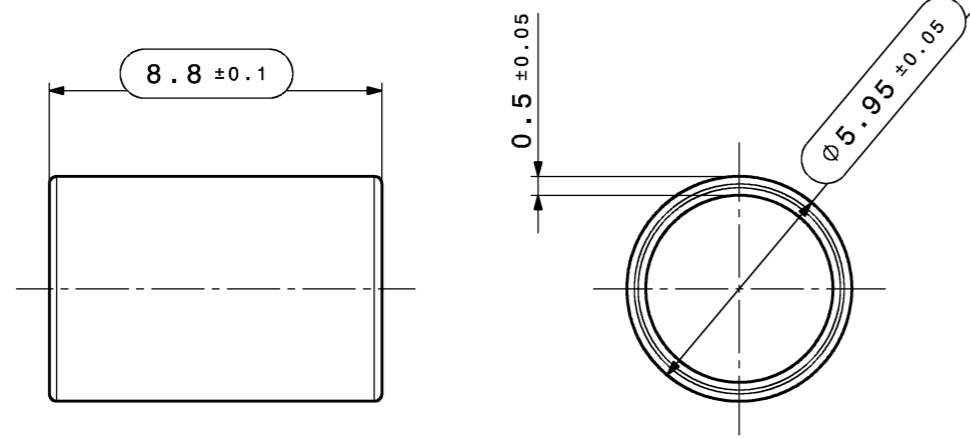
TO 1	1-3	3-10	10-20	20-30	30-50
±0.2	±0.3	±0.4	±0.5	±1	±2

3. DISTANCE-DIMENSIONS:
DIN 2768-mH
4. GENERAL TOLERANCE FOR SYMMETRY: $\begin{matrix} \text{---} \\ \text{---} \\ \text{---} \end{matrix} 0.2$

Bemerkungen:

COMMENTS:

1. massgebend ist der deutsche Text / GERMAN TEXT IS VALID
3. unbemasste Radien R0.2mm / UNDIMENSIONED RADII R0.2mm
4. Funktionsbestimmende Maße, die mit --- gekennzeichnet sind, werden im EMPB dokumentiert. Nicht gekennzeichnete Maße werde ebenfalls ausgemessen, aber nicht im EMPB dokumentiert. Abweichungen sind zu korrigieren. DIMENSIONS WITH --- ARE DOCUMENTED IN THE INITIAL SAMPLE INSPECTION PREORT (ISIR). UNMARKED DIMENSIONS ARE ALSO MEASURED BUT NOT DOCUMENTED IN THE ISIR. VARIATIONS MUST BE CORRECTED.
5. Teil entspricht Altautorichtlinie nach DBL 8585
PART CORRESPONDS TO SCRAP CAR GUIDELINE DBL 8585



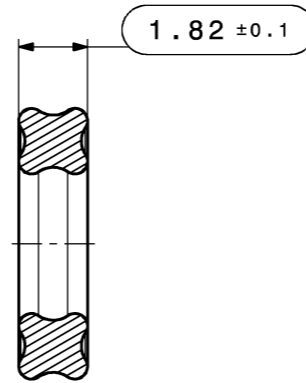
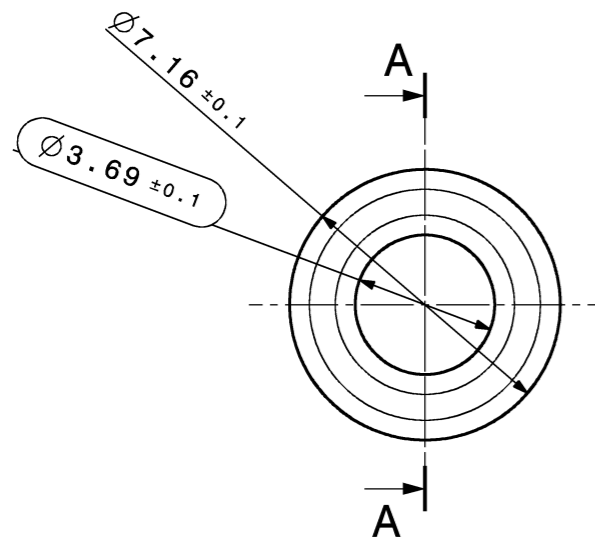
Isometrische Ansicht
Maßstab: 1:1
ISOMETRIC VIEW
SCALE: 1:1

710-671-501	Stuetzhueelse STRAIN-RELIEF	6mm ² SCC	A
Erz. Nr.-Index PART NUMBER	Bezeichnung NAME	Querschnitt CROSS-SECTION	Teile Rev. Stand PART REV. INDEX

00	Ersterstellung / Initial edition	12.02.2020	RHO
Version	Numb. of	Description of alteration	Date
Test instructions			
Crude state	Material 1.4301	Final state	Gross weight g/pc Final weight g/pc
Material-No.	Tolerances EN ISO 8015	Surface cm ² /pc	Scrap %
	Edges DIN ISO 13715	dimensions in millimeters	Scale 5:1
	Geometric tolerances DIN ISO 1101	CAD System/ Version CATIA V5	
Drawn	Date 12.02.2020	Name R.Hoor	Title HPS40-2 SCC Stuetzhueelse 6mm² Type DIN A3
Checked	Date 12.02.2020	Name L.Breuss	
Released	Date 12.02.2020	Name L.Breuss	
HIRSCHMANN AUTOMOTIVE		Drawing - No. 710-671-...00	
Oberer Paspelsweg 6-8 A-6830 Rankweil-Brederis		Origin	Replacement
		DNR 10000304851	
		Sheet 1 of 1	

Plot from: TNATER on 07.07.2021 Doc.Vers. 00 Valid from: 20200212 Valid until: ... Status: Kundenfreigabe

This materials contain information protected by copyright.
 No part of this materials may be photocopied, otherwise
 reproduced or translated into another language without
 the prior written consent of Hirschmann.
 All rights reserved.



Schnittansicht A-A
 Maßstab: 5:1
 CUT-SECTION A-A
 SCALE: 5:1



Isometrische Ansicht
 ISOMETRIC VIEW
 Maßstab: 1:1
 SCALE: 1:1

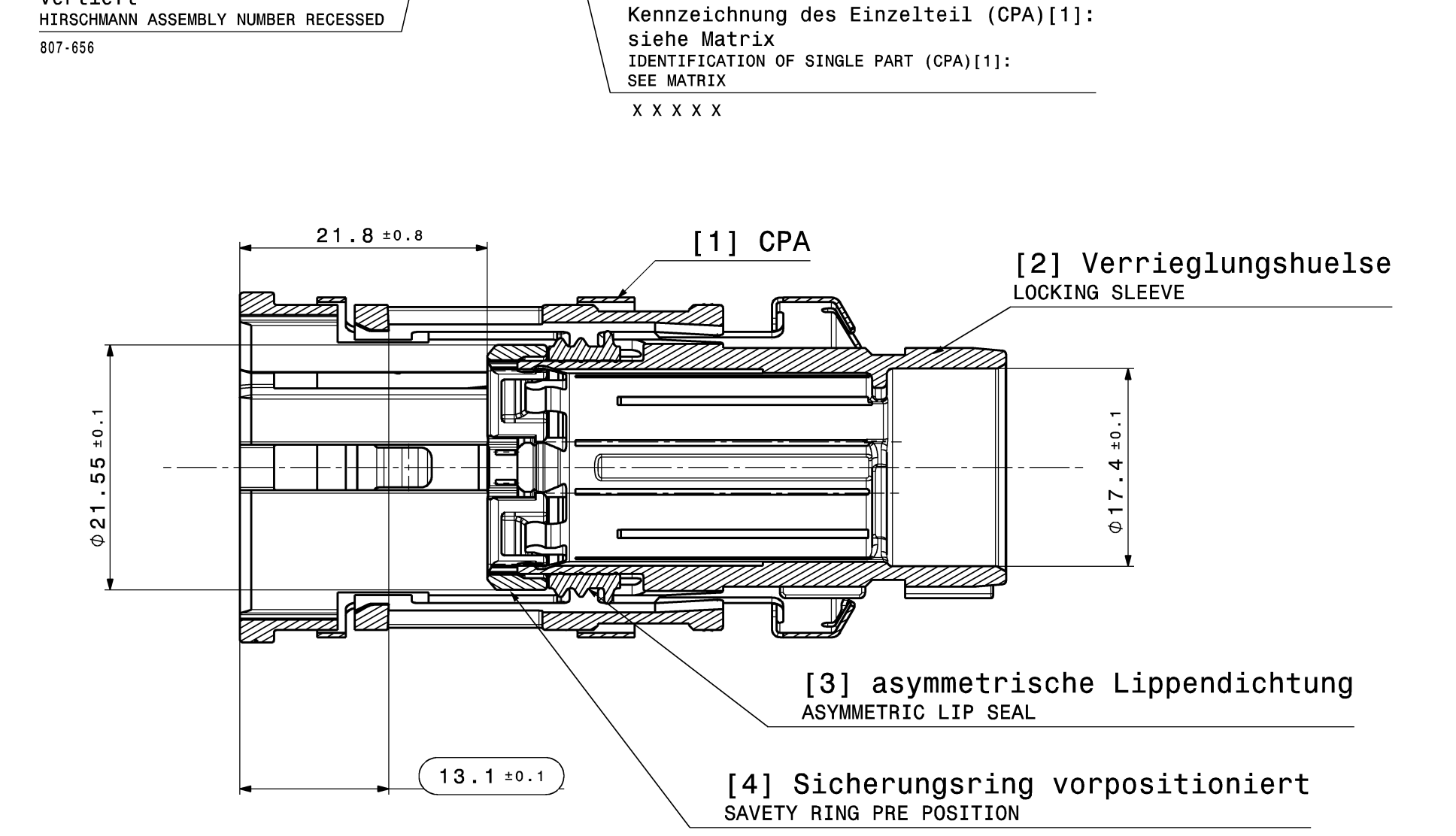
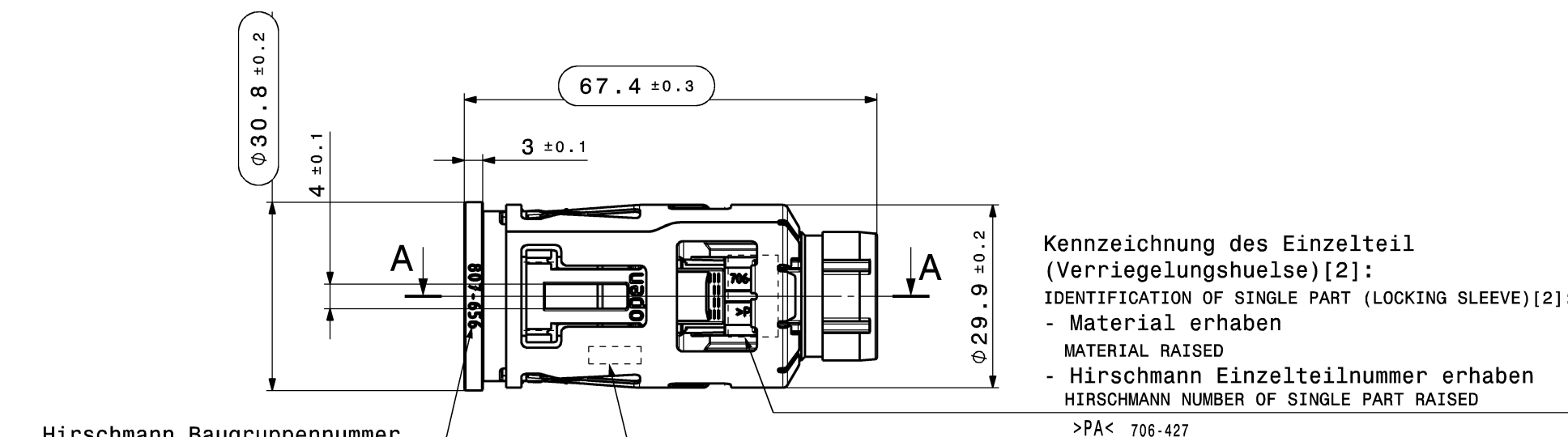
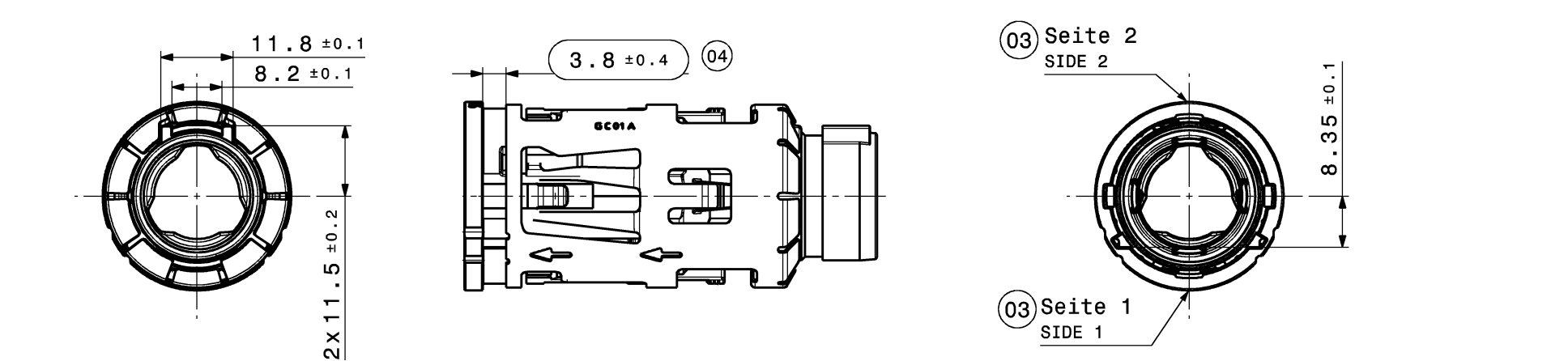
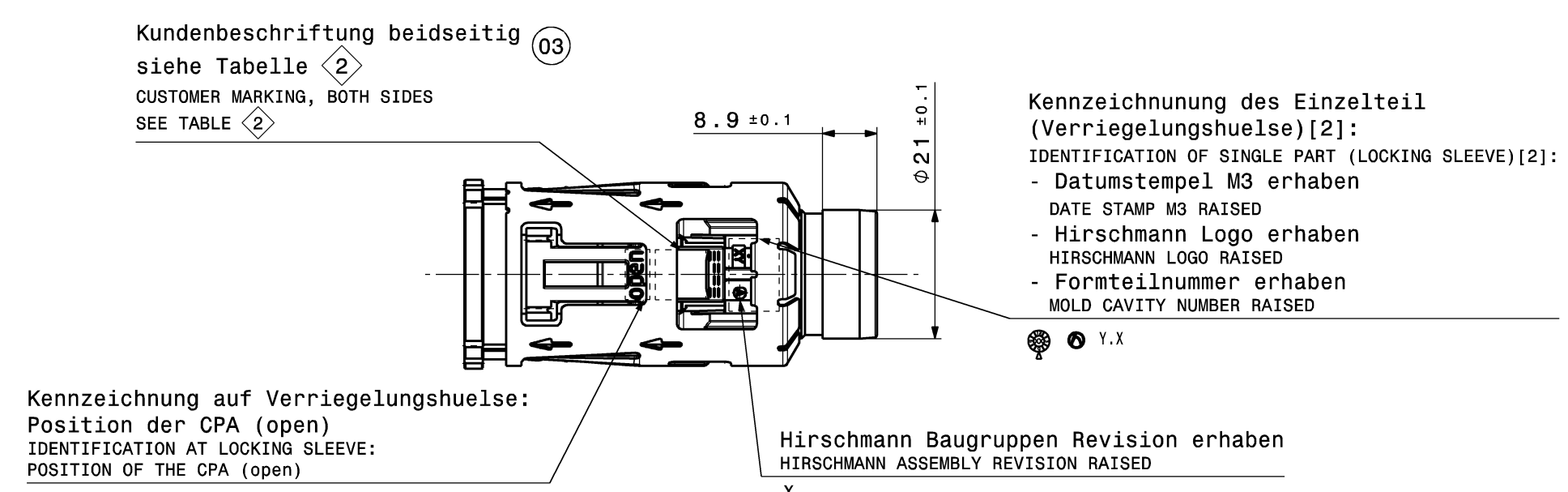
Bemerkungen:
COMMENTS:

- Auslieferungszustand wie gezeichnet
DELIVERY STATUS AS DRAWN
- 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, aber nicht im EMPB dokumentiert. Abweichungen sind zu korrigieren.
DIMENSIONS MARKED WITH ARE DOCUMENTED IN THE INITIAL SAMPLE INSPECTION REPORT (ISIR). UNMARKED DIMENSIONS ARE ALSO MEASURED BUT NOT DOCUMENTED IN THE ISIR. VARIATIONS MUST BE CORRECTED.
- Verpackung siehe Hirschmann Verpackungshinweis / PACKAGE SEE HIRSCHMANN PACKAGE INSTRUCTION
- Die freigegebenen Meterwaren je X-Ring sind der ZB Buchsengehäusezeichnung zu entnehmen.
THE RELEASED CABLES FOR EACH X-RING CAN BE FOUND ON THE ZB FEMALE HOUSING DRAWING.
807-655-...00

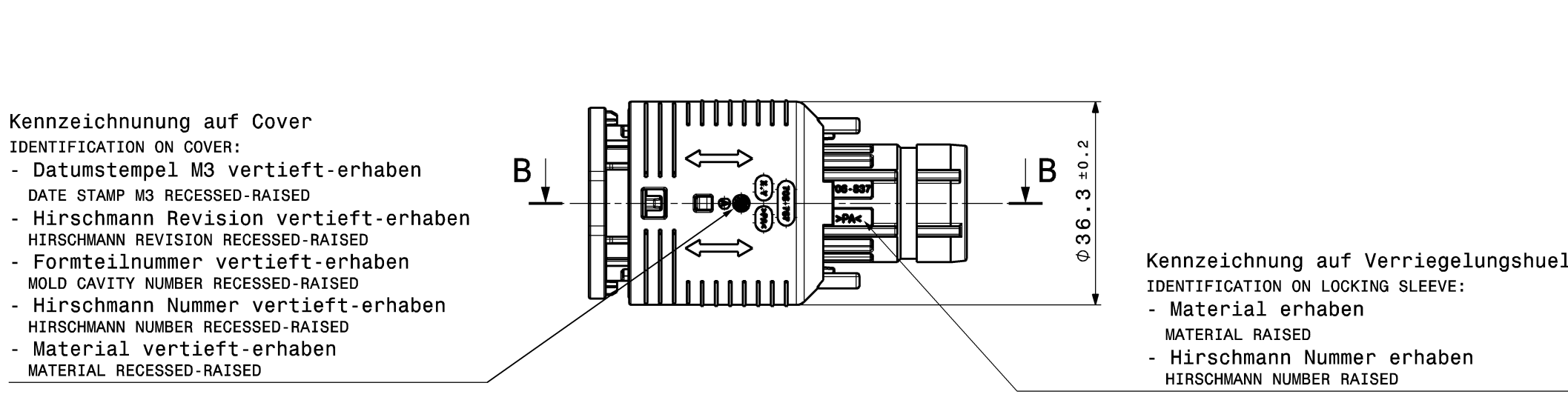
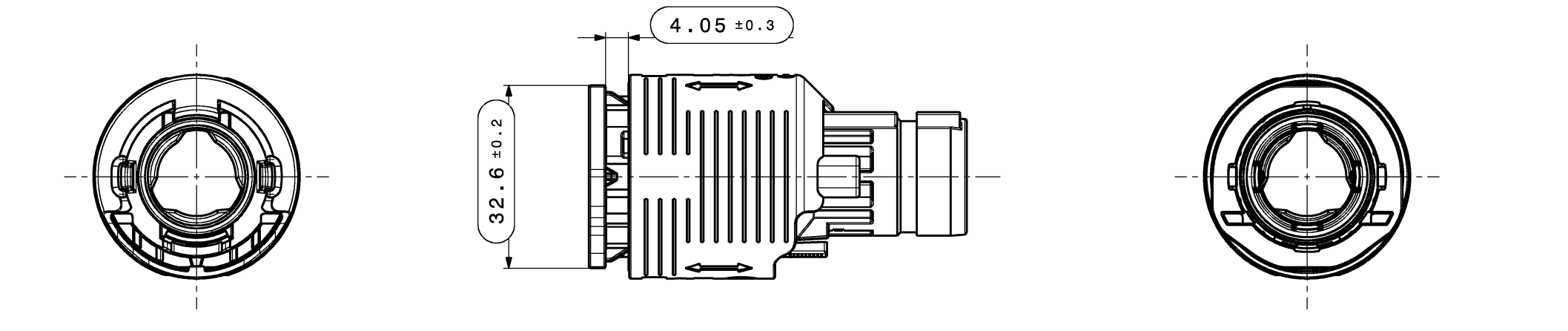
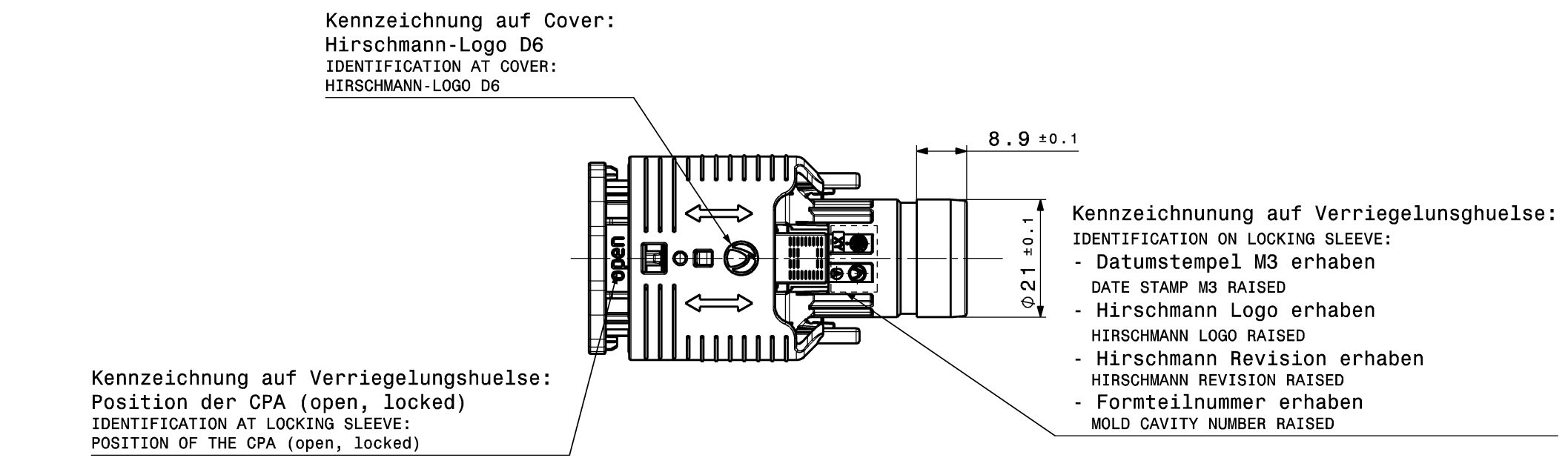
710-675-501	X-Ring	Schwarz / BLACK	0,1g	6mm ² SCC
Erz. Nr. PART NUMBER	Index NAME	Farbe COLOUR	Gewicht WEIGHT	Leitungsquerschnitt WIRE CROSS-SECTION

00	Ersterstellung / Initial edition			12.02.2020	RHO		
Version	Numb. of	Description of alteration			Date	drwn	
Test instructions							
Crude state		Material EPDM 70	Final state		Gross weight g/pc		
					Final weight g/pc		
Material-No.	Tolerances		EN ISO 8015		Surface cm ² /pc	Scrap %	
	Edges		DIN ISO 13715				
	Geometric tolerances		DIN ISO 1101		dimensions in millimeters	Scale 5:1	
Drawn	Date 12.02.2020	Name R.Hoor		Title HPS40-2 SCC 6mm ² X-Ring		DIN A3	
Checked	Date 12.02.2020	Name L.Breuss		Type		CDI	
Released	Date 12.02.2020	Name L.Breuss		Drawing - No. 710-675-...00		Sheet 1 of 1	
HIRSCHMANN AUTOMOTIVE				Origin		Replacement	DNR 100000304853
Oberer Paspelsweg 6-8 A-6830 Rankweil-Brederis				Controlled status available in the system!		Freigegeben	

Plot from: TNATER on 01.12.2020 Doc.Vers. 00 Valid from: 20200212 Valid until: ... Status: Kundenfreigabe



Schnittansicht A-A
SECTION CUT A-A
Maßstab 2:1 / SCALE: 2:1



Schnittansicht B-B
SECTION CUT B-B
Maßstab 2:1 / SCALE: 2:1

Kennzeichnungsmatrix CPA IDENTIFICATION MATRIX CPA		Anzahl Merkmale AMOUNT OF FEATURES
Monat:	A(Jan), B(Feb), C(März), ... L(Dez)	1
Jahr:	A(2016), B(2017), C(2018), ... Z(2041)	1
Produkt Index:	01, 02, 03, ... 99	2
Teil Rev. Stand:	A, B, C, ... Z	1
Teil Rev. Index:	A, B, C, ... Z	1
Beispiel: G C 01 A = G(Monat 7), C(Jahr 2018), 01(Index 001), A(Rev. A) SAMPLE: G C 01 A = G(MONTH 7), C(YEAR 2018), 01(INDEX 001), A(REV. A)		

Tabelle der Einzelteile TB TABLE OF INDIVIDUAL PARTS TB			
POS.	Benennung DESCRIPTION	Farbe COLOR	Material MATERIAL
1	CPA		1.4310
2	Verriegelungshülse LOCKING SLEEVE	orange, ähnlich RAL 2003 ORANGE, SIMILAR RAL 2003	PA GF35
3	asymmetrische Lippendichtung ASYMMETRIC LIP SEAL	rot, ähnlich RAL 3013 RED, SIMILAR RAL 3013	LSR 50 Shore A
4	Sicherungsring SAFETY RING	grün, ähnlich RAL 7040 GREEN, SIMILAR RAL 7040	PA GF35
5	CPA-Cover	schwarz, ähnlich RAL 7040 BLACK, SIMILAR RAL 9011	PA GF25

DMC 8x8
Inhalt/CONTENT
1-6 HA Auftragsnummer/ 1-6 HA ORDER NUMBER
7-13 fortlaufende Nummer/ 7-13 SEQUENTIAL NUMBER

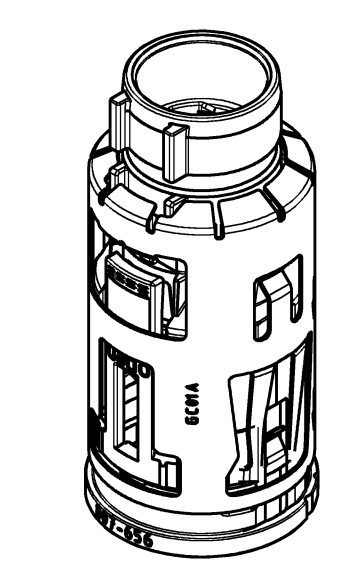
restliche Merkmale und Bemaßungen siehe Index 501
FOR ALL CHARACTERISTICS AND DIMENSIONS SEE INDEX 501

TOLERANZEN FÜR UNTOLERANZTE DIMENSIONEN: 1. ANGLE-DIMENSIONS (IN °) TOLERANCE FOR ALL ANGLE-DIMENSIONS: ±2°		Toleranzen fuer nicht tolerierte Masse: 1. Winkelmasse: (in °) Für alle Winkelmasse gilt ±2°	
2. RADIEN: (IN MM)	TO 1 1-3 3-10 10-20 20-30 30-50	2. RADIUS: (IN MM)	bis 1 1-3 3-10 10-20 20-30 30-50
	+0.2 +0.3 +0.4 +0.5 ±1 ±2		+0.2 +0.3 +0.4 +0.5 ±1 ±2
3. LÄNGENMASSE: DIN 2768-M8		3. LENGTHS: DIN 2768-M8	
4. ALLGEMEINE TOLERANZ FÜR SYMMETRIE: ±0.2		4. ALLGEMEINTOLERANZ fuer Symmetrie: ±0.2	

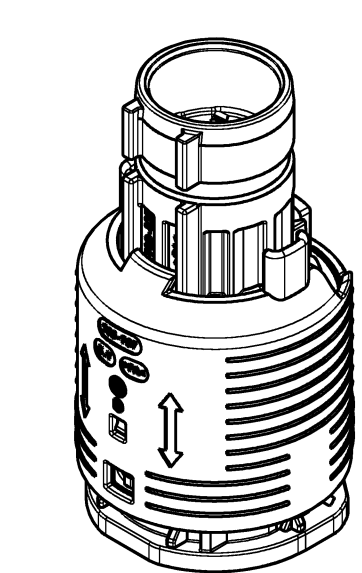
Kennzeichnungsmatrix CPA IDENTIFICATION MATRIX CPA		Anzahl Merkmale AMOUNT OF FEATURES
Monat:	A(Jan), B(Feb), C(März), ... L(Dez)	1
Jahr:	A(2016), B(2017), C(2018), ... Z(2041)	1
Produkt Index:	01, 02, 03, ... 99	2
Teil Rev. Stand:	A, B, C, ... Z	1
Teil Rev. Index:	A, B, C, ... Z	1
Beispiel: G C 01 A = G(Monat 7), C(Jahr 2018), 01(Index 001), A(Rev. A) SAMPLE: G C 01 A = G(MONTH 7), C(YEAR 2018), 01(INDEX 001), A(REV. A)		

Bemerkungen/ COMMENTS:
1. massgebend ist der deutsche Text/ GERMAN TEXT IS VALID
2. unbemessene Radien R0.3 +/- 0.1mm/
UNDIMENSIONED RADII R0.3 +/- 0.1mm
3. Funktionsbestimmende Masse, die mit
gekennzeichnet sind, werden im EMPB dokumentiert.
Nicht gekennzeichnete Masse werden ebenfalls
ausgemessen, aber nicht in EMPB dokumentiert.
Abweichungen sind zu korrigieren.
DIMENSIONS MARKED WITH () ARE DOCUMENTED IN THE INITIAL SAMPLE
INSPECTION REPORT (ISIR). UNMARKED DIMENSIONS ARE ALSO MEASURED BUT
NOT DOCUMENTED IN THE ISIR. VARIATIONS MUST BE CORRECTED.
4. Teil entspricht Alttautortlinie nach DBL 8585
PART CORRESPONDS TO SCRAP CAR GUIDELINE DBL 8585
5. Teilkennzeichnung angelehnt an MBN 10435/
PART IDENTIFICATION SIMILAR MBN 10435
6. Max. 30% Regranulat zulässig / MAX. 30% RECLAIM ACCEPTABLE

807-656-561	TB Kupplungsgehäuse TB LOCKING UNIT	22,9g	D		DMC	
807-656-503	TB Kupplungsgehäuse mit CPA Cover TB LOCKING UNIT WITH CPA COVER	26,3g	B			
807-656-502	TB Kupplungsgehäuse bedruckt TB LOCKING UNIT PRINTED	26,3g	A			
807-656-501	TB Kupplungsgehäuse TB LOCKING UNIT	22,9g	D			
Lft. Bestell Nr. ORDER NO.	Benennung TITLE	Gewicht WEIGHT	HA REV.	Kundenbeschriftung Seite 1 CUSTOMER MARKING SIDE 1	Kundenbeschriftung Seite 2 CUSTOMER MARKING SIDE 2	Kunde CUSTOMER



Isometrische Ansicht Index 501/561
Maßstab: 1:1
ISOMETRIC VIEW INDEX 501/561
SCALE: 1:1



Isometrische Ansicht Index 503
Maßstab: 1:1
ISOMETRIC VIEW INDEX 503
SCALE: 1:1

MAX. Formversatz ±0.1
MAX. SPLIT LINE ±0.1

Rev.	Rev. No.	Description of Alteration	Date	Drawn	Checked	Released
06	3	Index 501 (05) removed	27.06.2021	VGA		
05	2	Added Index 501, logo DMC changed at Index -001; weight updated; indices updated at isometric view	16.04.2021	VGA		
04	01	Adjusted dimension and tolerance for ope positions;	11.03.2021	UMA		
03	08	Added Index 501 (05); Added customer marking (learned, and DMC content);	08.10.2020	STB		
02	08	Added DMC areas; guiding bars for CPA rotation; release for BCP added; raised REV;	19.06.2020	STB		
01	01	Added product number 807-656; adjusted tolerance;	09.04.2019	LBN		
00	00	Erstentwurf / Initial edition	27.08.2017	JZZ		

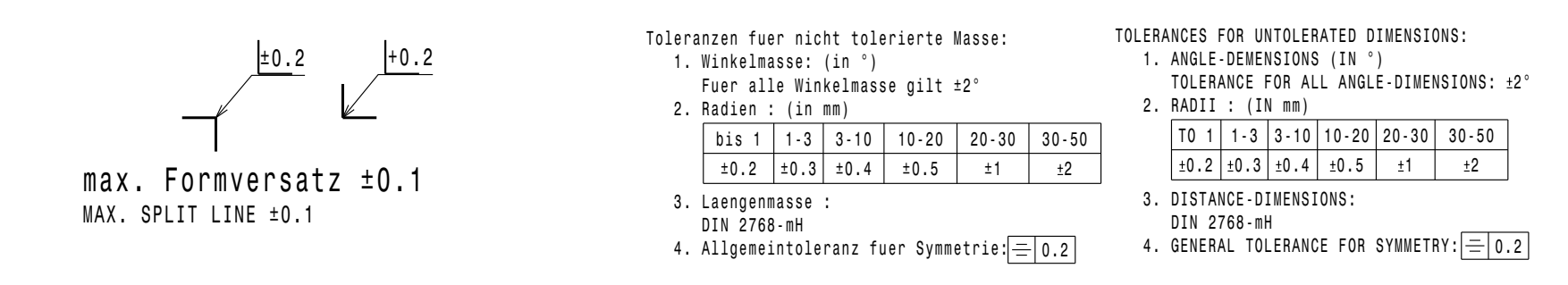
Material-No.	Tolerances	DIN 2768-M8	Surface	ed/pt	Surf	Surf
Edges	DIN 150 13715					
Geometric tolerances	DIN ISO 1101					

Date	Author	Title	Material	Final state	Final weight	Disc
27.06.2021	V. Bach	Kupplungsgehäuse				DIN 40
01.06.2021	S. Röhler	HIRSCHMANN PowerStar 40-2				

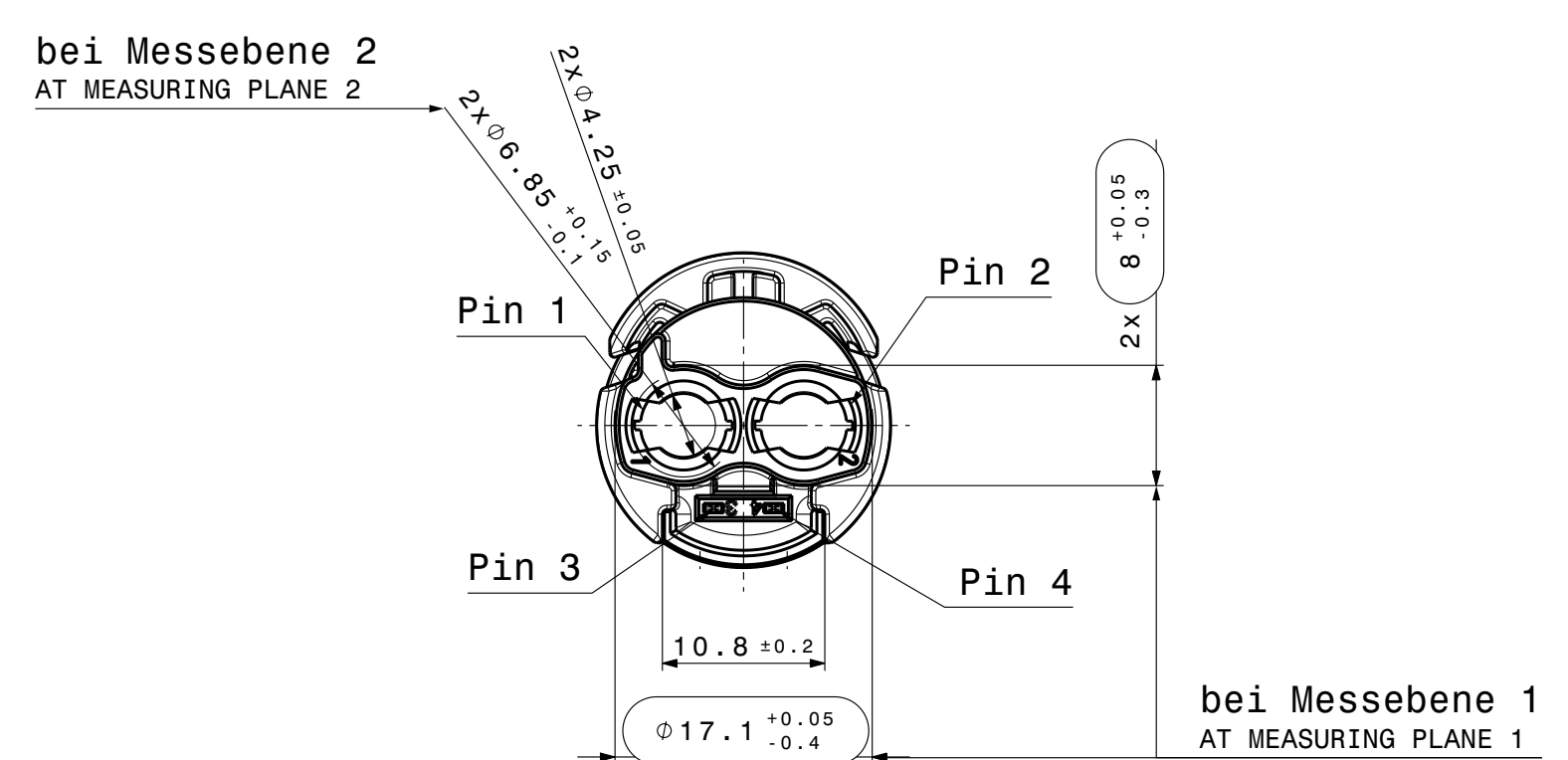
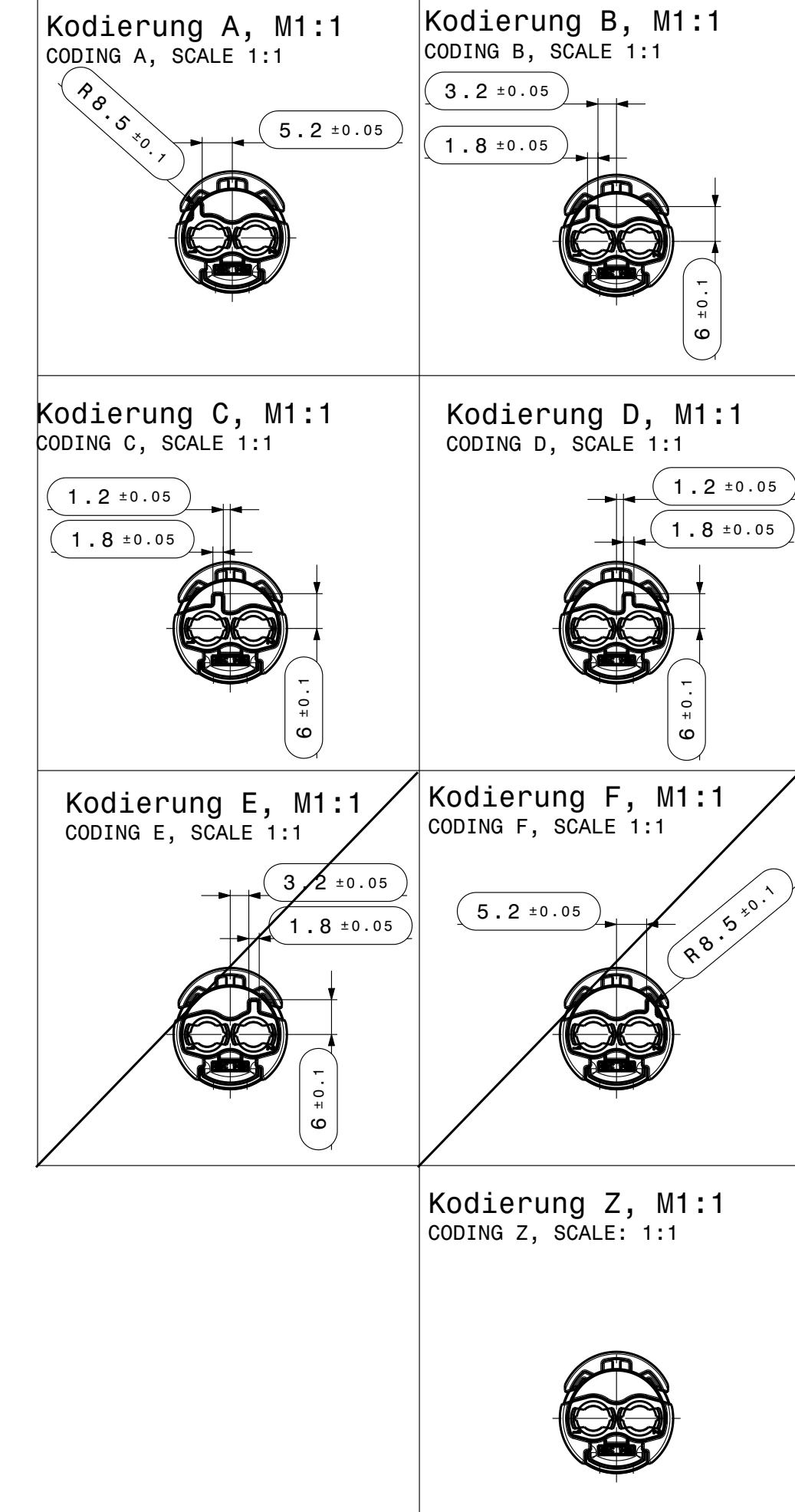
HIRSCHMANN AUTOMOTIVE
Drawing - No. 807-656-...00
Scale: 1:1

Tabelle der Einzelteile BG TABLE OF INDIVIDUAL PARTS BG			
POS.	Benennung: DESCRIPTION:	Farbe: COLOR:	Material: MATERIAL:
1	Kontakttraeger Kod. A CONTACT HOLDER COD. A	schwarz, aehnlich RAL 9011 BLACK, SIMILAR RAL 9011	PBT
	Kontakttraeger Kod. B CONTACT HOLDER COD. B	natur/weiss, aehnlich RAL 9001 NATUR/WHITE, SIMILAR RAL 9001	
	Kontakttraeger Kod. C CONTACT HOLDER COD. C	blau, aehnlich RAL 5012 BLUE, SIMILAR RAL 5012	
	Kontakttraeger Kod. D CONTACT HOLDER COD. D	violett, aehnlich RAL 4004 PURPLE, SIMILAR RAL 4004	
	Kontakttraeger Kod. Z CONTACT HOLDER COD. Z	wasserblau, aehnlich RAL 5021 WATERBLUE, SIMILAR RAL 5021	
2	Sekundaerriegel SECONDARY LOCK	rot, aehnlich RAL 3024 RED, SIMILAR RAL 3024	PA GF35
3	Einpresspin (Interlockbruecke) PRESS-IN CONTACT (INTERLOCK BRIDGE)		CuSn6Y480 Oberflaeche/SURFACE: Ag 4-8µm ueber/OVER Ni 1-3µm

Index 501-507

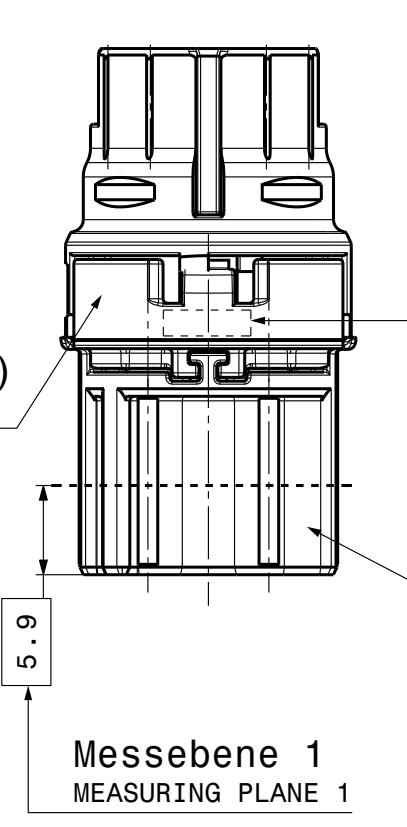


- Bemerkungen:**
1. massgebend ist der deutsche Text / GERMAN TEXT IS VALID
 2. Kodierung A gezeichnet / CODING A DRAWN
 3. unbemessene Radien R0.3 +/- 0.1mm / UNDIMENSIONED RADII R0.3 +/-0.1mm
 4. Funktionsbestimmende Maße, die mit \square gekennzeichnete sind, werden im EMPB dokumentiert. Nicht gekennzeichnete Maße werden ebenfalls ausgemessen, aber nicht im EMPB dokumentiert. Abweichungen sind zu korrigieren.
 DIMENSIONS WITH \square ARE DOCUMENTED IN THE INITIAL SAMPLE INSPECTION PRESENT (ISIP). UNMARKED DIMENSIONS ARE ALSO MEASURED BUT NOT DOCUMENTED IN THE ISIP. VARIATIONS MUST BE CORRECTED.
 DIMENSIONS MARKED WITH \square ARE USED FOR MACHINE CAPABILITY EVIDENCE IN THE CONTEXT OF THE ISIP.
 5. Teil entspricht Altautorichtlinie nach DBL 8585
 PART CORRESPONDS TO SCRAP CAR GUIDELINE DBL 8585
 6. Teilekennzeichnung angelehnt an MBN 10435 / PART IDENTIFICATION SIMILAR MBN 10435
- Funktionsprüfung:**
1. Haltekraft vom Einpresspin zum Kontakttraeger bei Raumtemperatur min. 50N/v=30mm/min
 SEPARATING FORCE OF PRESS-IN CONTACT OUT OF THE CONTACT HOLDER AT ROOMTEMPERATURE MIN.: 50N/v=30mm/min

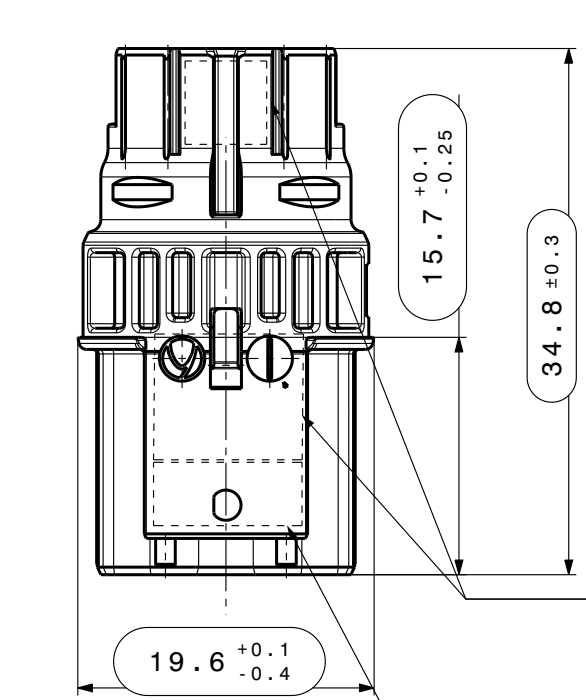
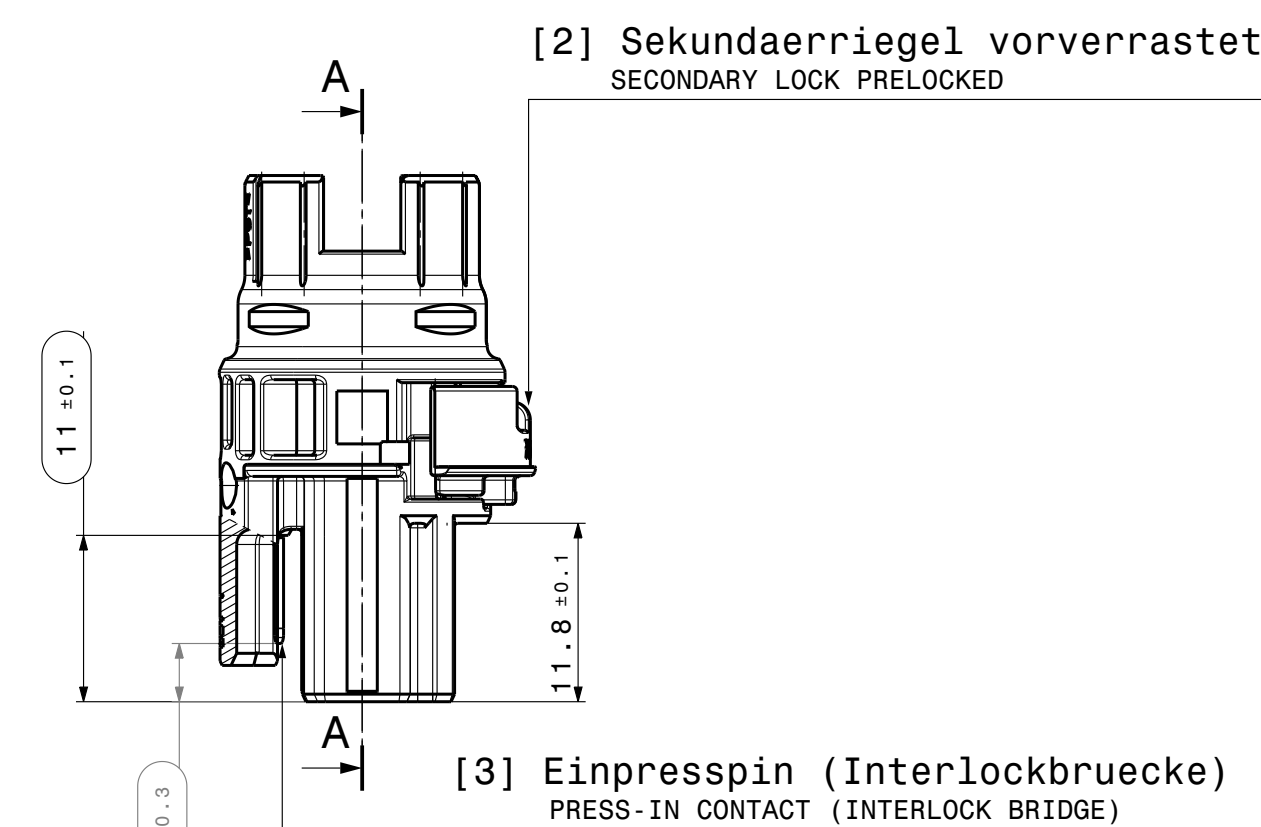


03
Laserbeschriftung
interne Rueckverfolgung
LASER MARKING
INTERNAL TRACEABILITY

Beschriftung der Einzelteile
auf Innenseite
Kontakttraeger [1] und
Sekundaerriegel [2]
DESCRIPTION OF SINGLE PARTS INSIDE
CONTACT HOLDER [1] AND
SECONDARY LOCK [2]
- Formteilnummer
CAVITY NUMBER
- HA Einzelteil REV. (nur [2])
HA SINGLE PART REV. (ONLY [2])



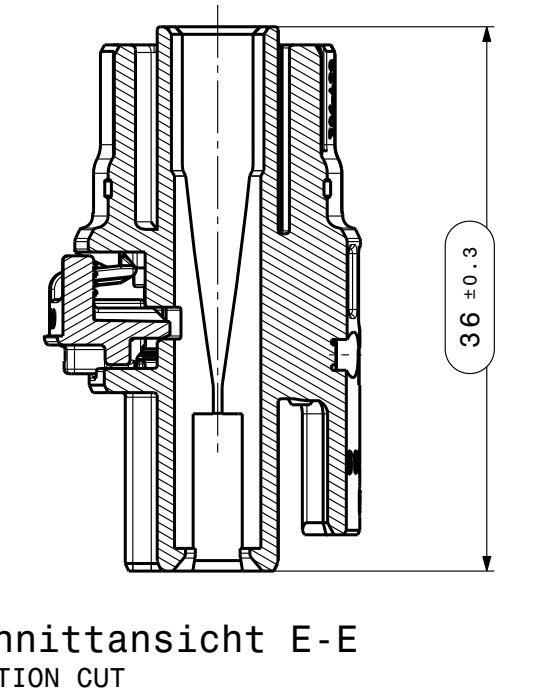
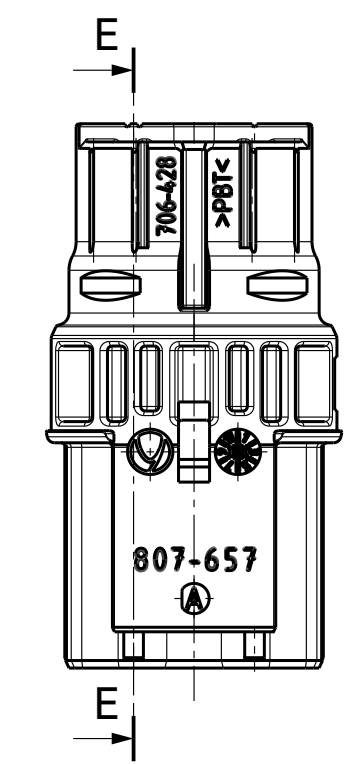
Beschriftung des Einzelteils
(Sek. Riegel) [2]
DESCRIPTION OF SINGLE PART (SECONDARY LOCK) [2]
- Hirschmann Einzelteilnummer
vertieft
HIRSCHMANN NUMBER OF SINGLE PART
RECESSED
706-429



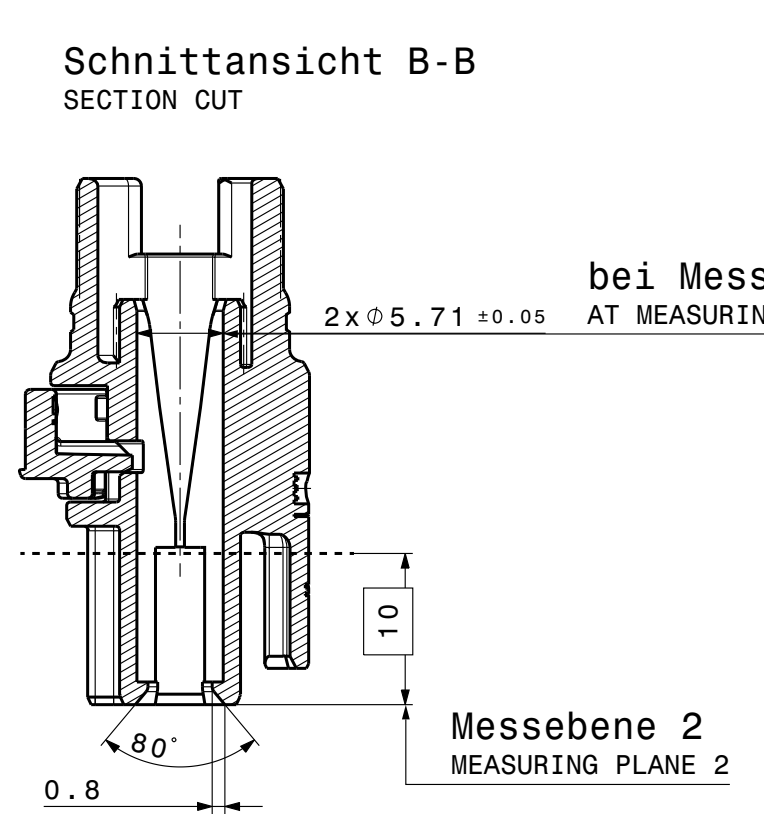
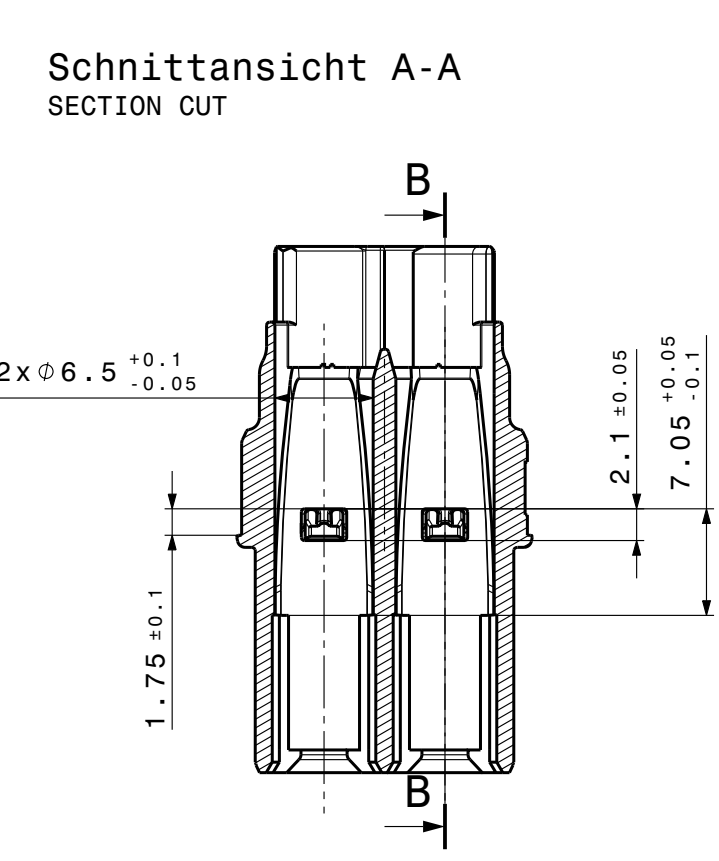
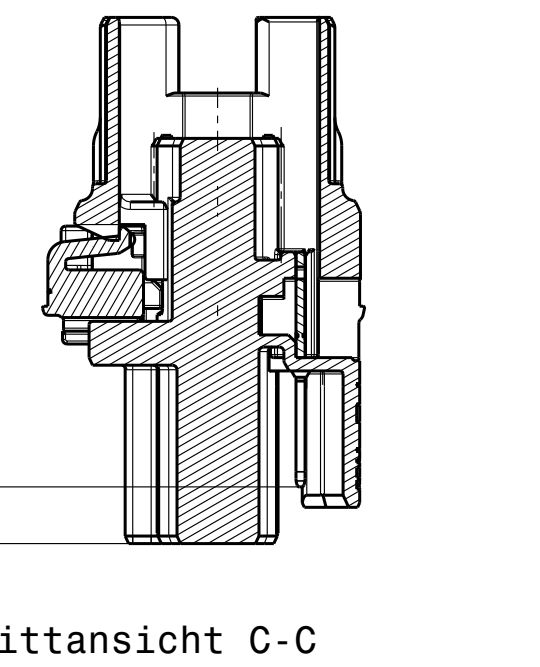
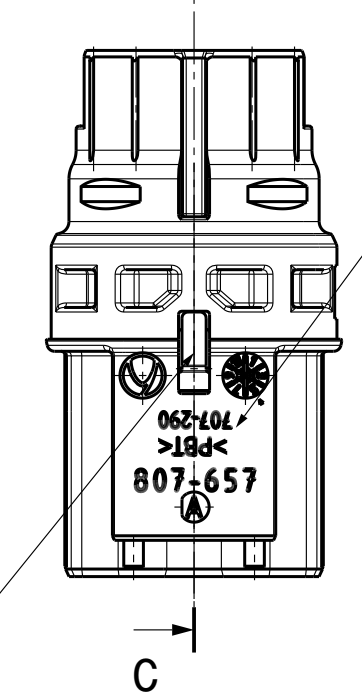
Beschriftung des Einzelteils
(Kontakttraeger) [1]
DESCRIPTION OF SINGLE PART (CONTACT HOLDER) [1]
- Hirschmann Einzelteilnummer
vertieft
HIRSCHMANN NUMBER SINGLE PART
RECESSED
- Firmenzeichen
vertieft
COMPANY SIGN
RECESSED
- Datum M3
DATE M3
vertieft - erhaben
RECESSED - RAISED
- Materialkennzeichnung
vertieft
MATERIAL DESCRIPTION
RECESSED
706-429

Beschriftung der Baugruppe
DESCRIPTION OF ASSEMBLY PART
- Hirschmann Baugruppennummer
vertieft
HIRSCHMANN ASSEMBLY NUMBER
RECESSED
- Hirschmann Baugruppen Revision
vertieft-erhaben
HIRSCHMANN ASSEMBLY REVISION
RECESSED-RAISED
807-657

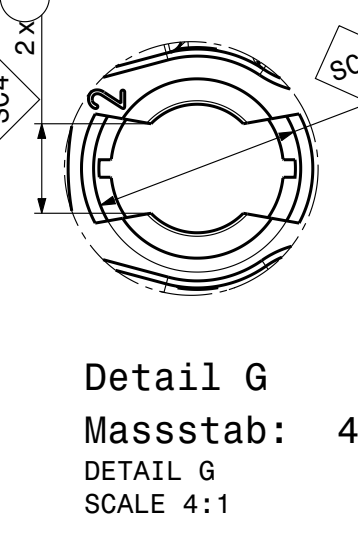
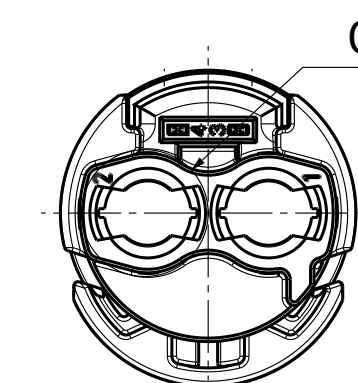
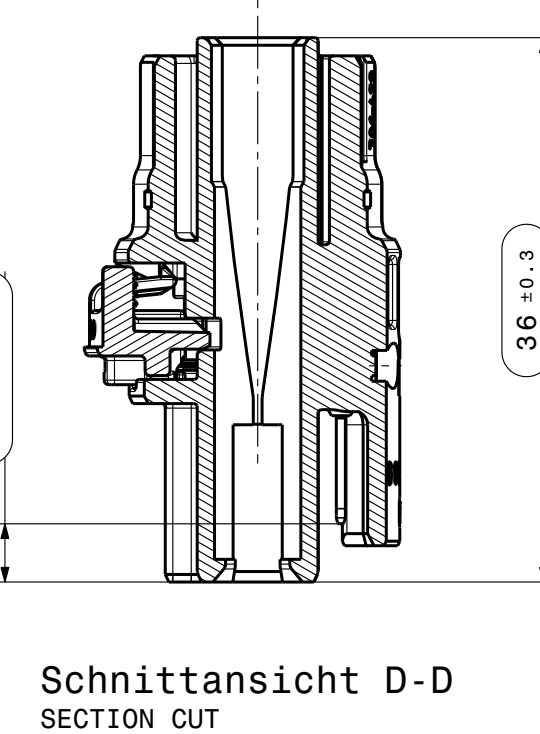
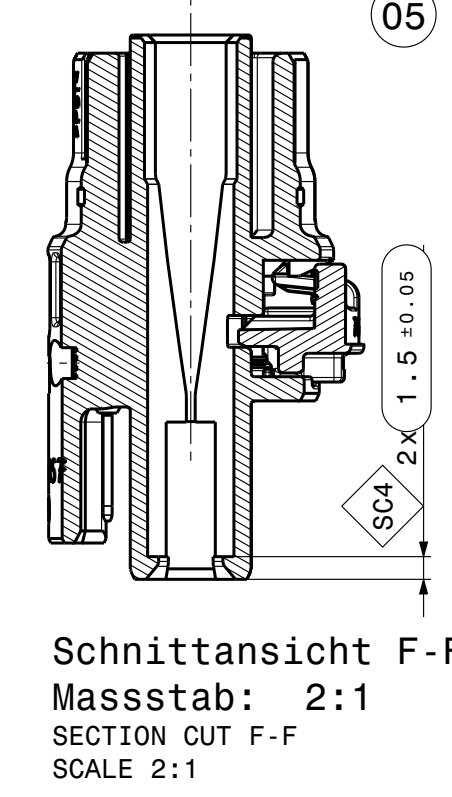
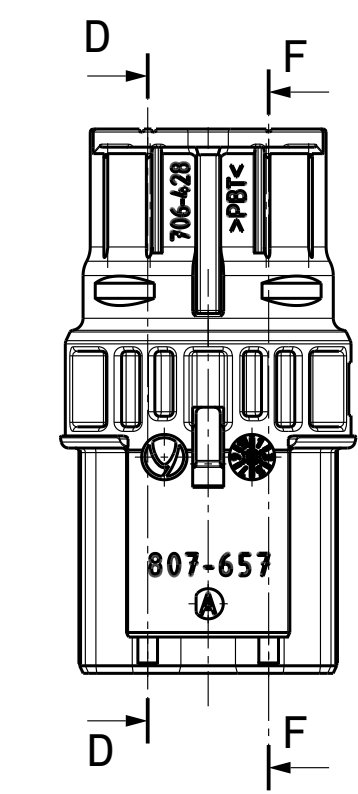
Index 561-567 SCC
restliche Dimensionen siehe Index 501-507
REMAINING DIMENSIONS SEE INDEX 501-507



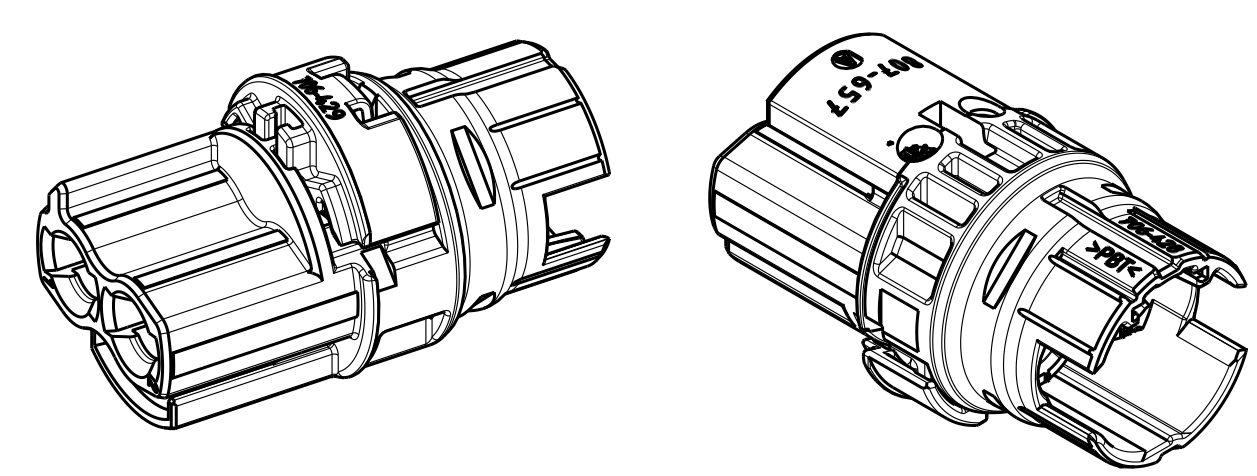
03
Index 551-557 NAFTA
restliche Dimensionen siehe Index 501-507
REMAINING DIMENSIONS SEE INDEX 501-507



Index 541-547 SCC HVIL
restliche Dimensionen siehe Index 501-507
REMAINING DIMENSIONS SEE INDEX 501-507



Detail G
Masstab: 4:1
DETAIL G
SCALE 4:1



Isometrische Ansicht
ISOMETRIC VIEW

Erz. Nr. Index PART NUMBER	Bezeichnung NAME	Kodierung CODING	Gewicht WEIGHT	Einpresspin HVIL	HA REV.	Laserbeschriftung LASER MARKING	Brennbarkeit FLAMMABILITY
807-657-567	ZB Buchsenkontakttraeger HPS40-2 TB FEMALE TERMINAL CARRIER HPS40-2	Z	y6,15 g	nein / NO	A	A	V-0
807-657-564							
807-657-563							
807-657-562							
807-657-561							
807-657-557		Z	y6,15 g	ja / YES	A	A	V-0
807-657-554							
807-657-553							
807-657-552							
807-657-551							
807-657-547		Z	y6,15 g	ja / YES	A	ja / YES	V-0
807-657-544							
807-657-543							
807-657-542							
807-657-541							
807-657-514		Z	y6,05 g	nein / NO	A	E	V-0
807-657-511							
807-657-510							
807-657-509							
807-657-508							
807-657-507	Z	6,25 g	ja / YES	A	A	V-0	
807-657-504							
807-657-503							
807-657-502							
807-657-501							

DESCRIPTION OF CHANGED DIMENSIONS/CHANGES	DESCRIPTION OF CHANGED DIMENSIONS/CHANGES	DATE
changed dimension marked;		08.04.2022
added section cut F-F and detail G		10.06.2021
updated shell for indices 501 to 514 due new follow up tool; new Rev. Stand (A); updated		27.04.2021
new Rev. G 2 was added		04.03.2020
added Index 841/842/843/844/847 - 861/862/863/864/867; added Laser marking for all index		06.01.2021
added design for Index 551/552/553/554/557		04.03.2020
added section cut and adjusted tolerances; added nr. without HVIL;		09.04.2019
skint, govtSign!		22.09.2017