

Toleranzen für nicht tolerierte Maße:		Toleranzen für untolerante Dimensionen:	
1. Winkelmaße: (in °)	Für alle Winkelmaße gilt ±2'	1. ANGLE-DIMENSIONS (IN °)	±2'
2. Radien: (in mm)	Größe 1: 1-3 3-10 10-20 20-30 30-50	2. RADII: (IN MM)	TO 1 1-3 3-10 10-20 20-30 30-50
3. Längemaße: DIN 2768-mH		3. DISTANCE-DIMENSIONS: DIN 2768-mH	
4. Allgometoleranz für Symmetrie: ±0,3		4. GENERAL TOLERANCE FOR SYMMETRY: ±0,3	

Bemerkungen für alle Varianten gültig

- COMMENTS VALID FOR ALL OPTIONS**
- Codierung A 4-pol gezeichnet
KEYING A 4-WAY DRAWN
 - massgebend ist der deutsche Text
GERMAN TEXT IS VALID
 - unbemaste Radien R 0.3-0.5mm
UNDIMENSIONED RADII R 0.3-0.5mm
 - Innenbereich muss frei von scharfen Kanten sein
ON THE INSIDE NO SHARP EDGES PERMITTED
 - Spritzgrat generell max. +0.05 zulässig
PART LINE MAX. +0.05
 - Die Ausführung der Massefreisparung muss ein Bestehen aller Anforderungen nach AK Prüfrichtlinie gewährleisten!
THE CHOSEN MASS REDUCTIONS MUST GUARANTEE TO FULFILL ALL REQUIREMENTS ACCORDING TO THE AK TEST STANDARD!
 - Raster- und Codierungsmaße siehe Blatt 2
PITCH AND KEYING DIMENSIONS SEE SHEET 2
 - Arbeitspunkt 150°C:
Zug E-Modul bei (1mm/min) nach ISO 527 -1/2: min. 8000 MPa
Formbeständigkeitstemperatur HDT A (1.8 MPa) nach ISO 75: min. 220°C
OPERATING POINT 150°C:
TENSILE MODULUS AT (1mm/min) ACC. TO ISO 527 -1/2: MIN 8000 MPa
HEAT DEFLECTION TEMPERATURE HDT A (1.8 MPa) ACC. TO ISO 75: MIN 220°C
 - Arbeitspunkt 100°C:
Zug E-Modul bei (1mm/min) nach ISO 527 -1/2: min. tbd MPa
Formbeständigkeitstemperatur HDT A (1.8 MPa) nach ISO 75: min. tbd°C
OPERATING POINT 100°C:
TENSILE MODULUS AT (1mm/min) ACC. TO ISO 527 -1/2: MIN tbd MPa
HEAT DEFLECTION TEMPERATURE HDT A (1.8 MPa) ACC. TO ISO 75: MIN tbd°C
 - Dichtbereich:
Werkzeugoberfläche umlaufend poliert;
laut VDI 3400 Klasse 12, keine Trennung und Grat zulässig
TOOL SEALING SURFACE POLISHED; SEE VDI 3400 CLASS 12, NO SPLIT LINE OR FLASH ALLOWED
 - Masseausparung zulässig gleichmäßige Wandstärken vorausgesetzt
MASS REDUCTION ALLOWED EQUAL WALL THICKNESS PROVIDED

Polzahl / NO. OF PINS	4	6	8	10	12	14	16
Mass / DIMENSION							
a	17.3	21.3	25.3	29.3	33.3	37.3	41.3
b	2	4	6	8	10	12	14
c Messebene 4 / MEASURING PLANE 4	14.1	18.1	22.1	26.1	30.1	34.1	38.1
d Messebene 1 / MEASURING PLANE 1	14	18	22	26	30	34	38
e	13.2	17.2	21.2	25.2	29.2	33.2	37.2
f Messebene 4 / MEASURING PLANE 4	12.9	16.9	20.9	24.9	28.9	32.9	36.9
f Messebene 1 / MEASURING PLANE 1					12.9		
g zulässiger Einfall von Oberkante bis Messebene 3 /MAXIMUM WARPAGE ALLOWED FROM TOP TILL MEASURING PLANE 3	12.7				12.6		
h zulässiger Einfall von Oberkante bis Messebene 3 /MAXIMUM WARPAGE ALLOWED FROM TOP TILL MEASURING PLANE 3	15.9				15.8		
i zulässiger Einfall von Oberkante bis Messebene 3 /MAXIMUM WARPAGE ALLOWED FROM TOP TILL MEASURING PLANE 3	13.8	17.8	21.8	25.8	29.8	33.8	37.8
k zulässiger Einfall von Oberkante bis Messebene 3 /MAXIMUM WARPAGE ALLOWED FROM TOP TILL MEASURING PLANE 3	17	21	25	29	33	37	41

Diese Aggregatanschlusskontur für wasserdichte Steckverbindungen ist die gemeinsame Basis für zukünftige Neuentwicklungen der Firmen

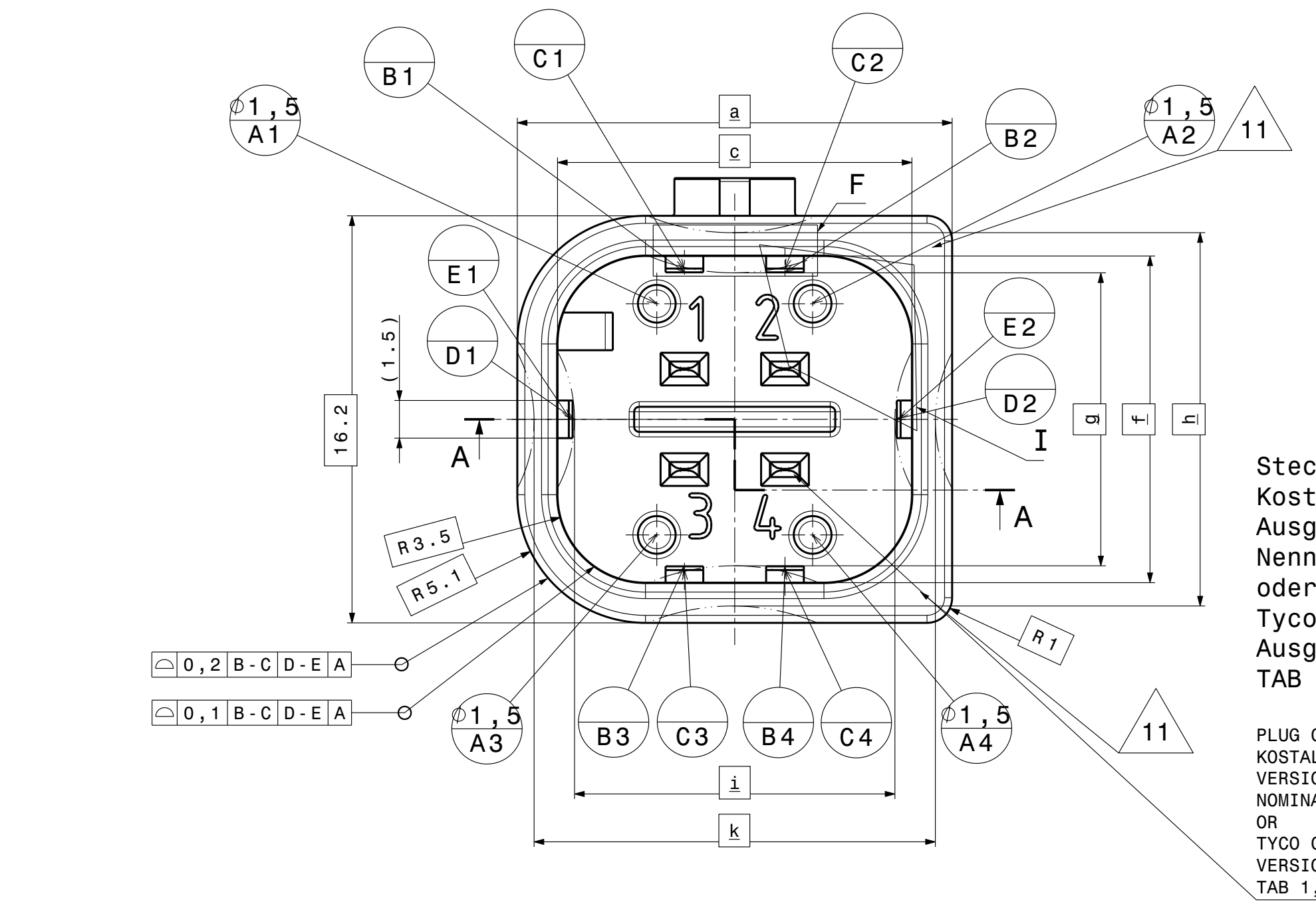
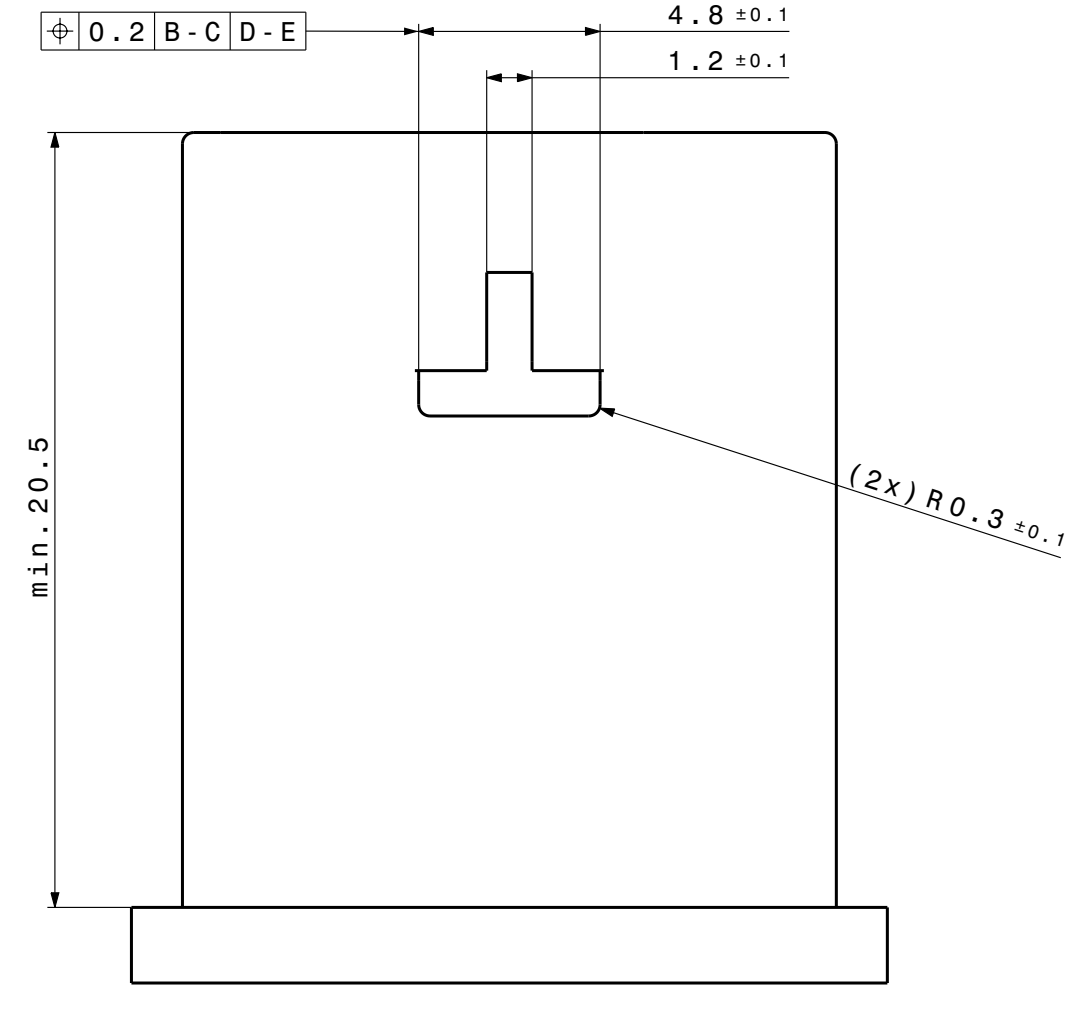
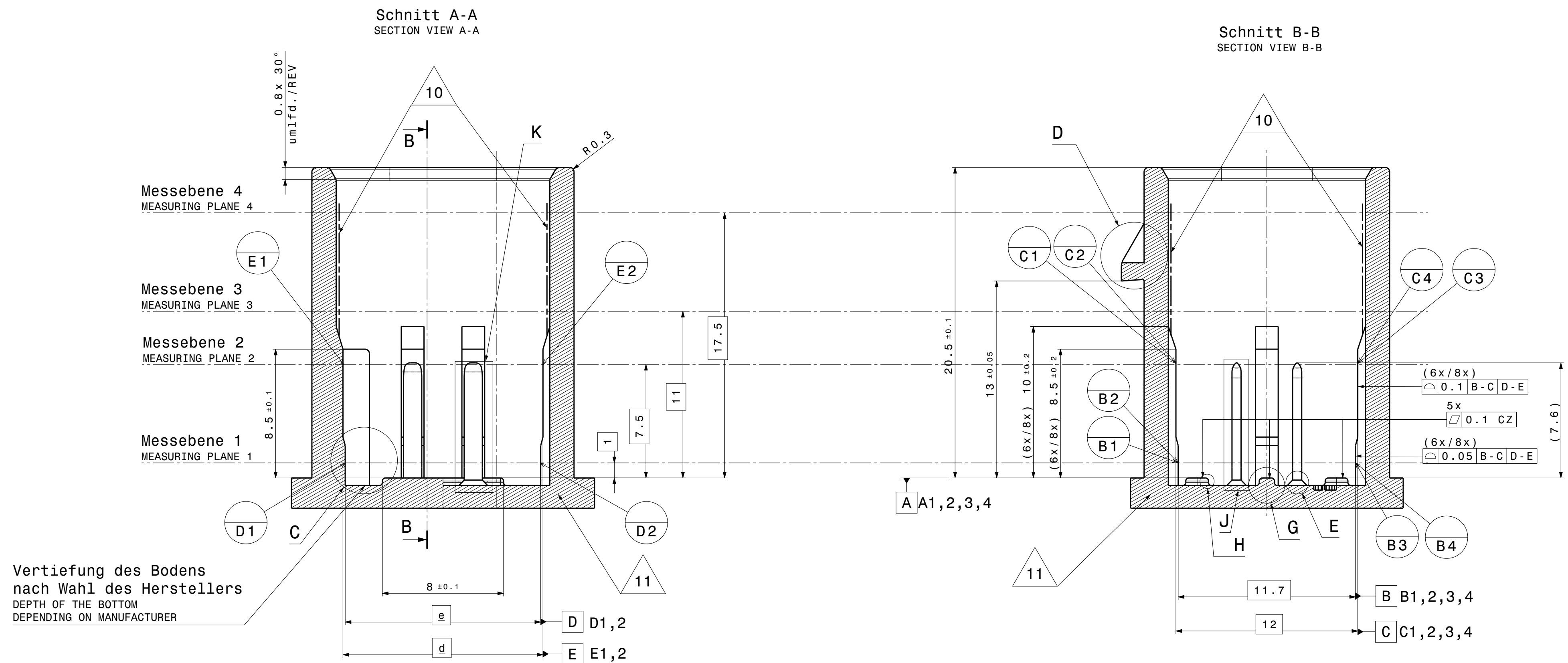
- AUDI
- BMW
- MB
- PORSCHE
- VW

Änderungen erfolgen nur nach Abstimmung mit o.g. Firmen

THIS SPECIFICATION OF PLUG AND SOCKET CONNECTIONS FOR WATER-TIGHT APPLICATIONS IS A COMMON BASIC FOR FUTURE DEVELOPMENTS OF THE FOLLOWING COMPANIES

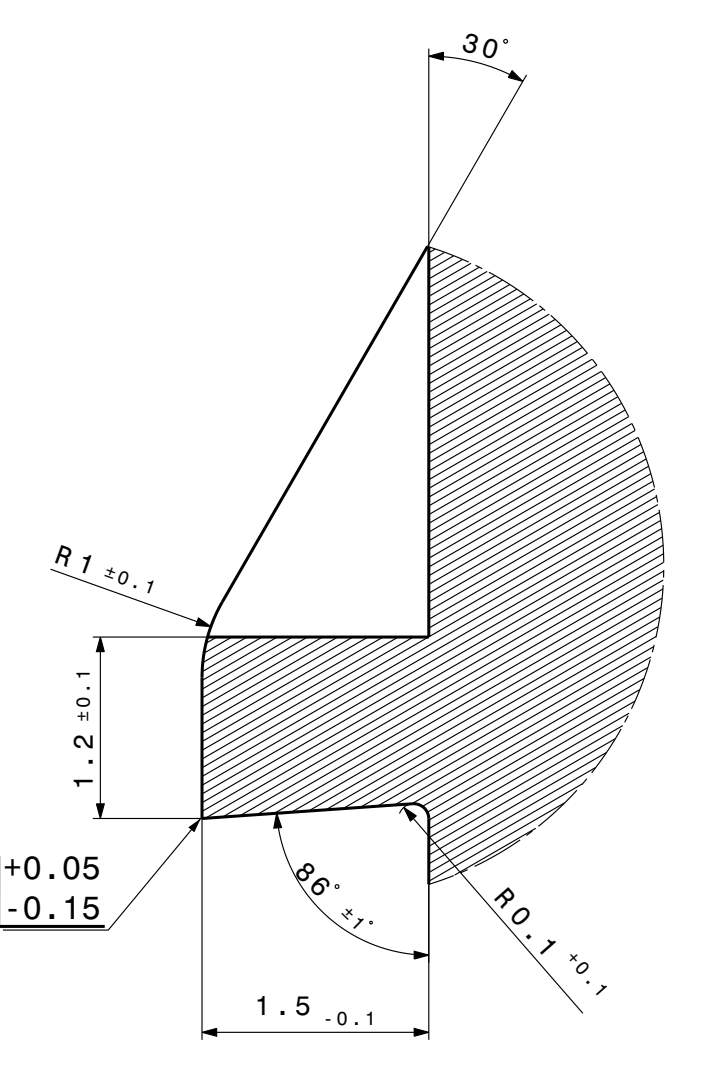
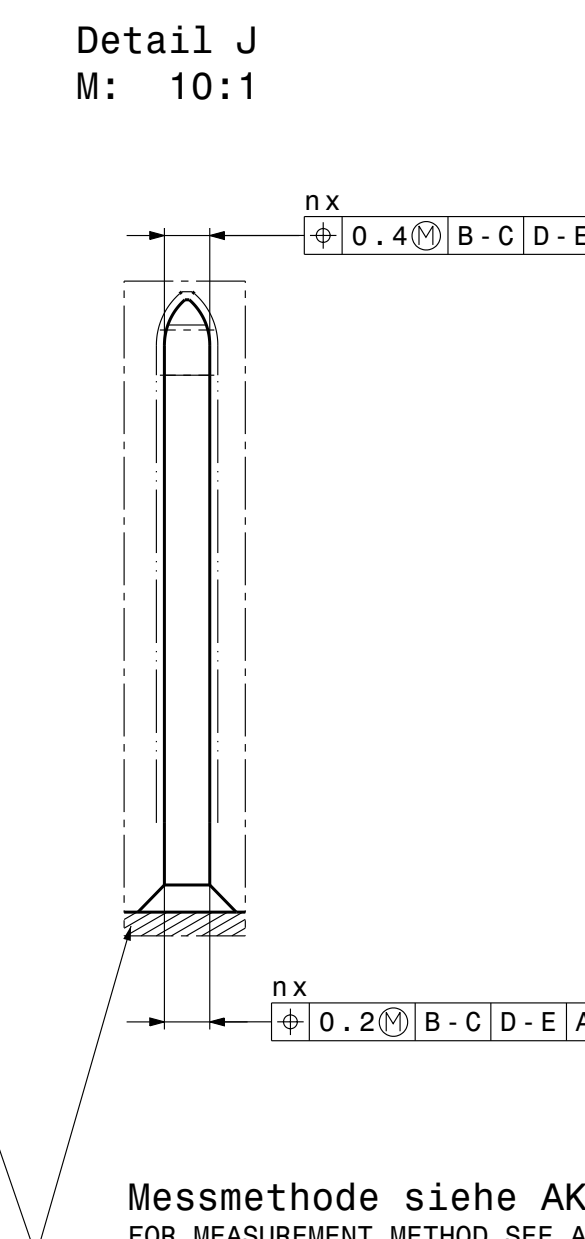
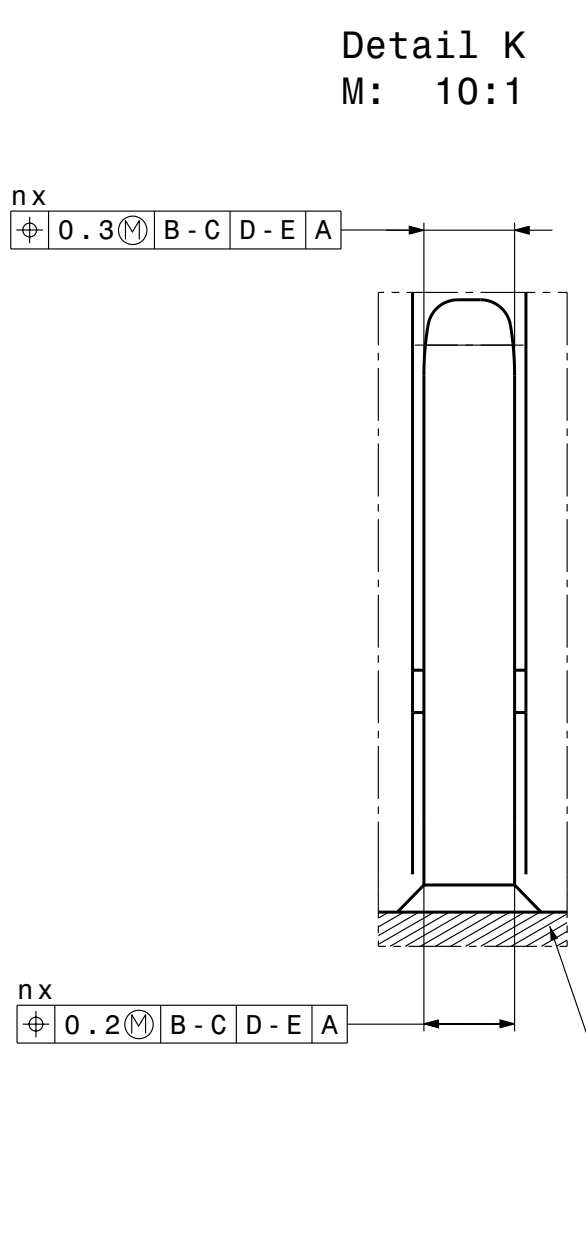
- AUDI
- BMW
- MB
- PORSCHE
- VW

CHANGES ARE ONLY POSSIBLE AFTER COORDINATION WITH ABOVEMENTIONED COMPANIES

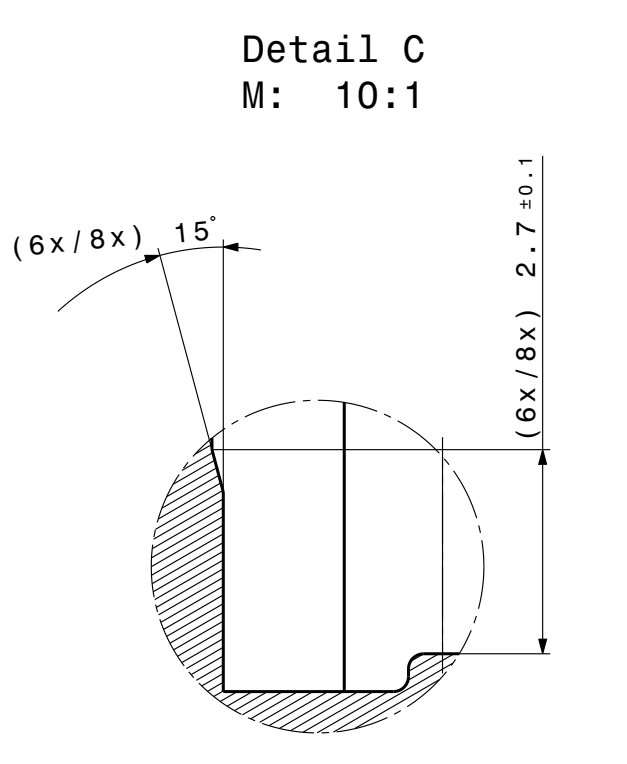
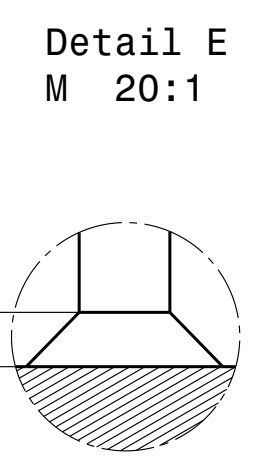
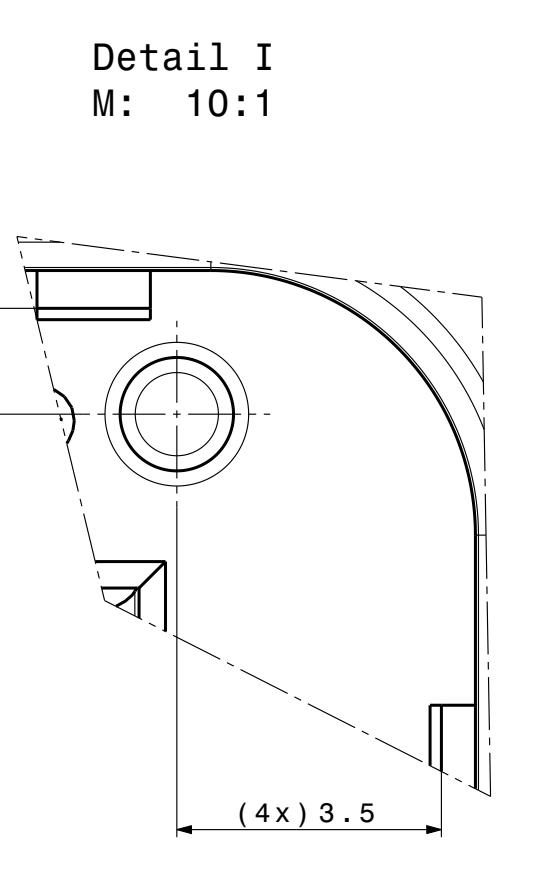


Stecker wahlweise nach Kostal LK6111-1 Ausgabe November 2009 Nenngröße 1,2 x 0,6 oder Tyco C-114-94201 Ausgabe April 2016 Rev A2 TAB 1,2 x 0,6

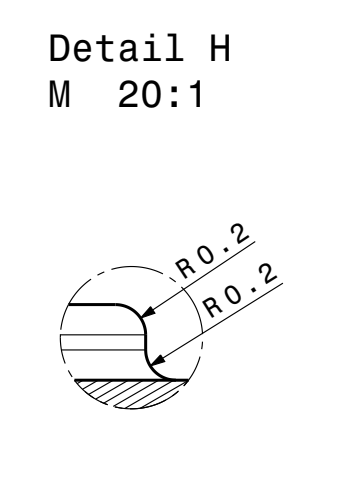
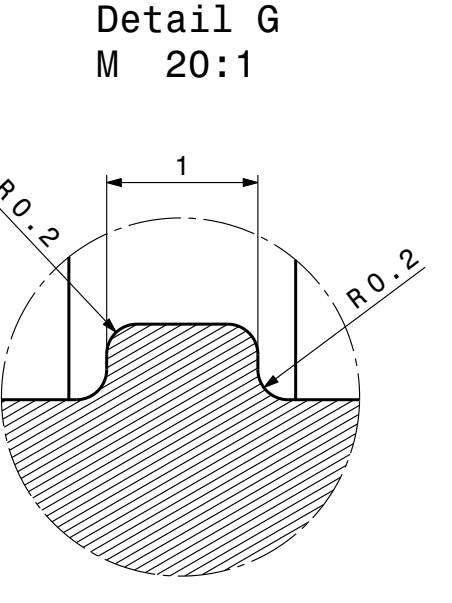
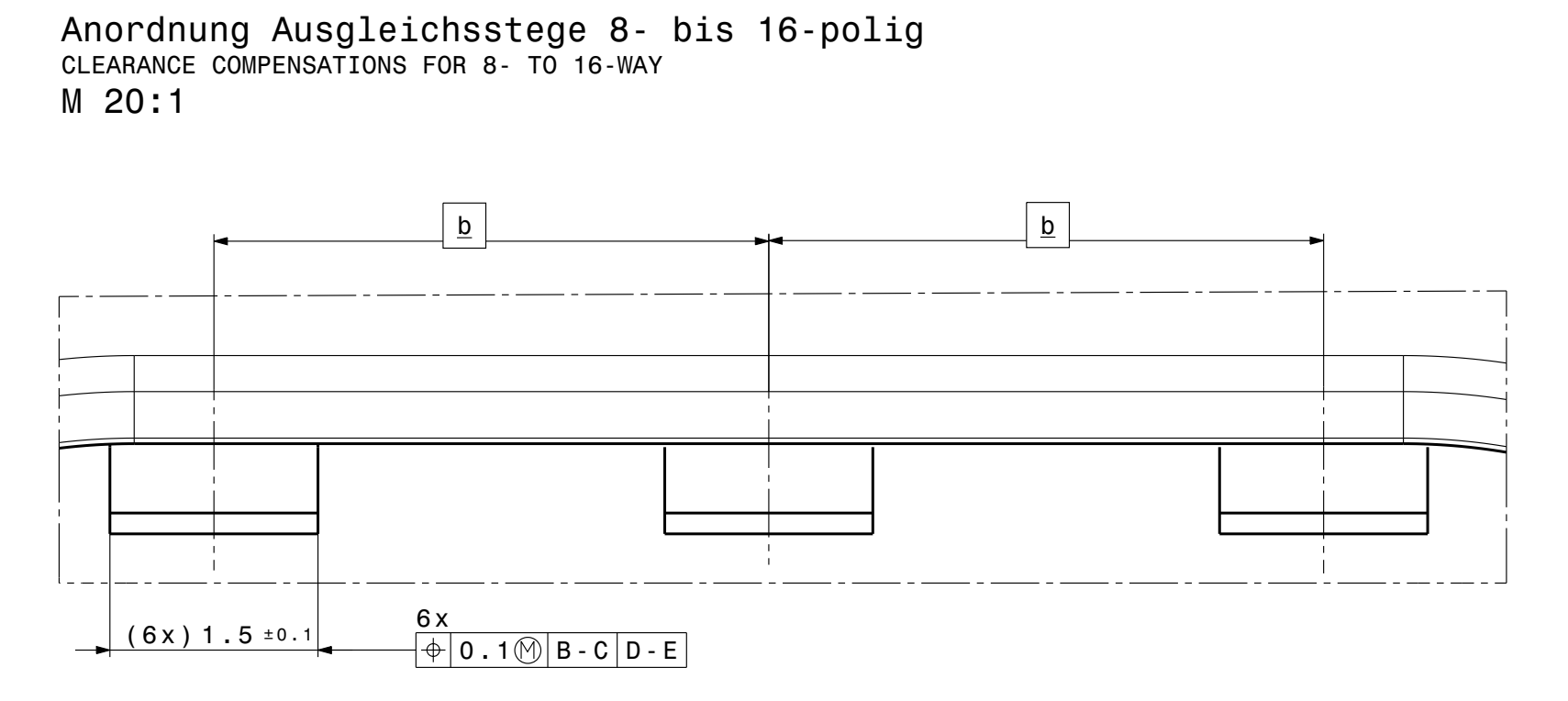
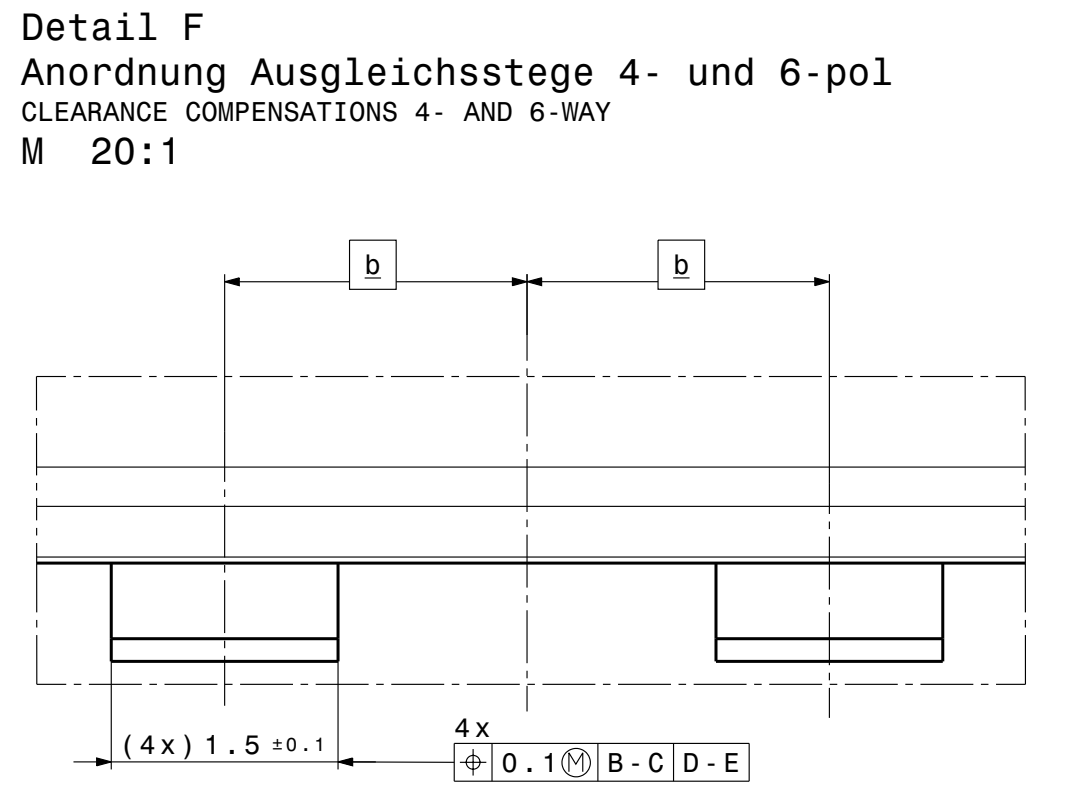
PLUG CONNECTOR OPTIONALLY FOR KOSTAL LK6111-1 VERSION NOVEMBER 2009 NOMINAL SIZE 1,2 X 0,6 OR TYCO C-114-94201 VERSION APRIL 2016 REV A2 TAB 1,2 X 0,6



Messmethode siehe AK-Messer AV FOR MEASUREMENT METHOD SEE AK-MESSER AV



Einfangtrichter maximal bis Bezugsebene A zulässig Geometrie nach Wahl des Herstellers
MAXIMUM FUNNEL ALLOWED TO MEASURING PLANE A GEOMETRY DEPENDING ON MANUFACTURER



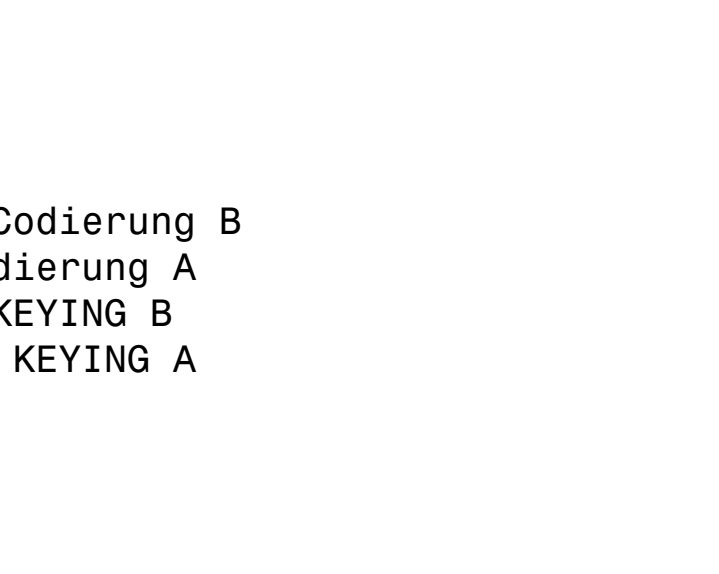
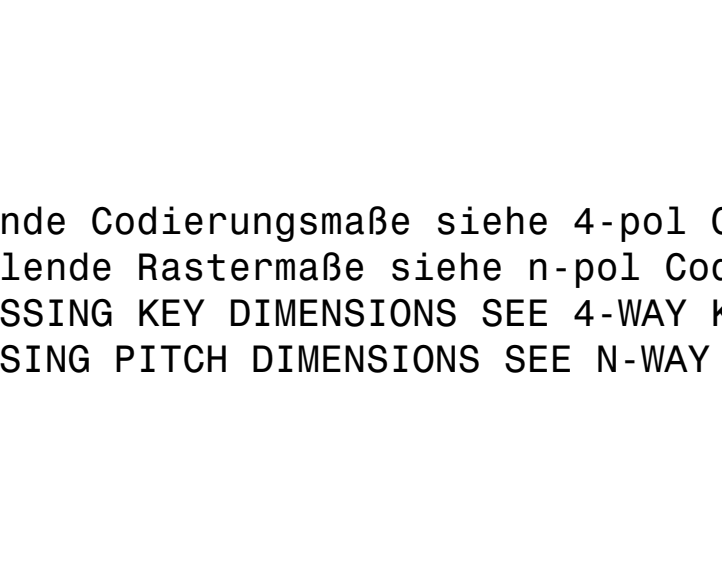
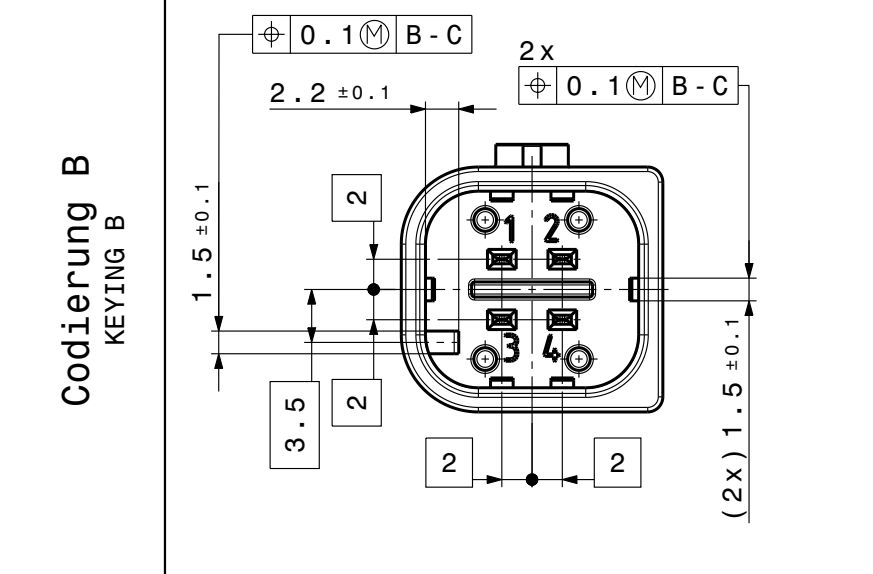
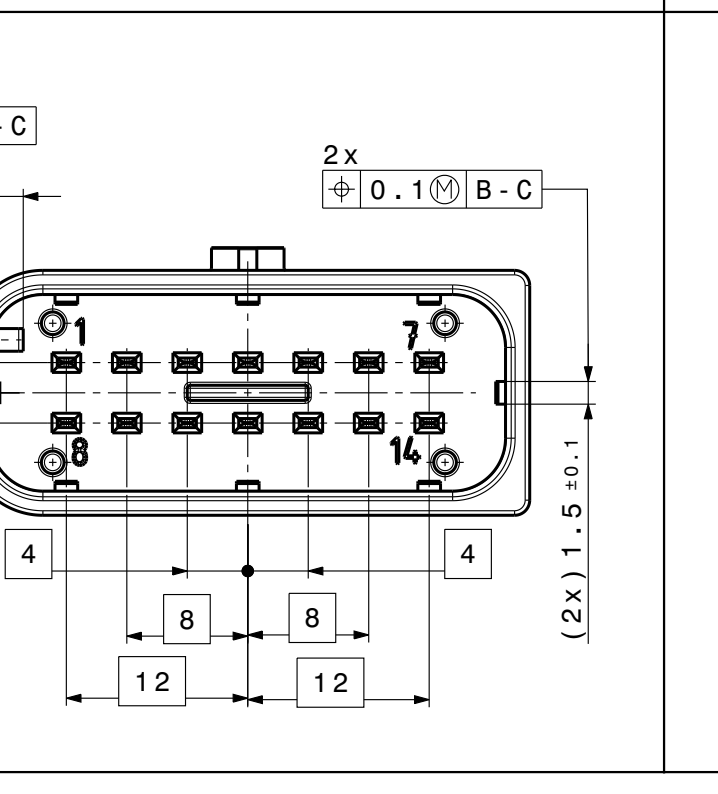
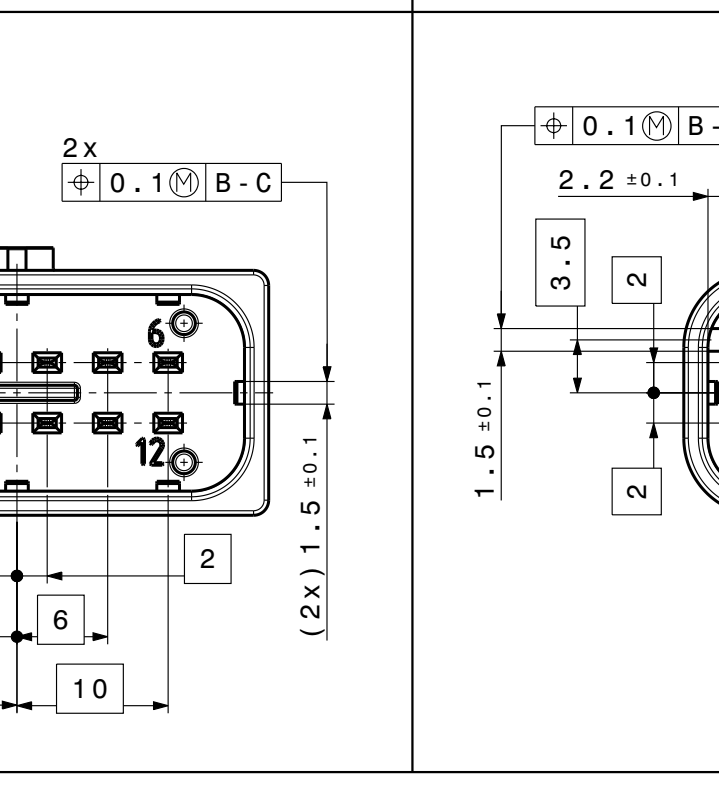
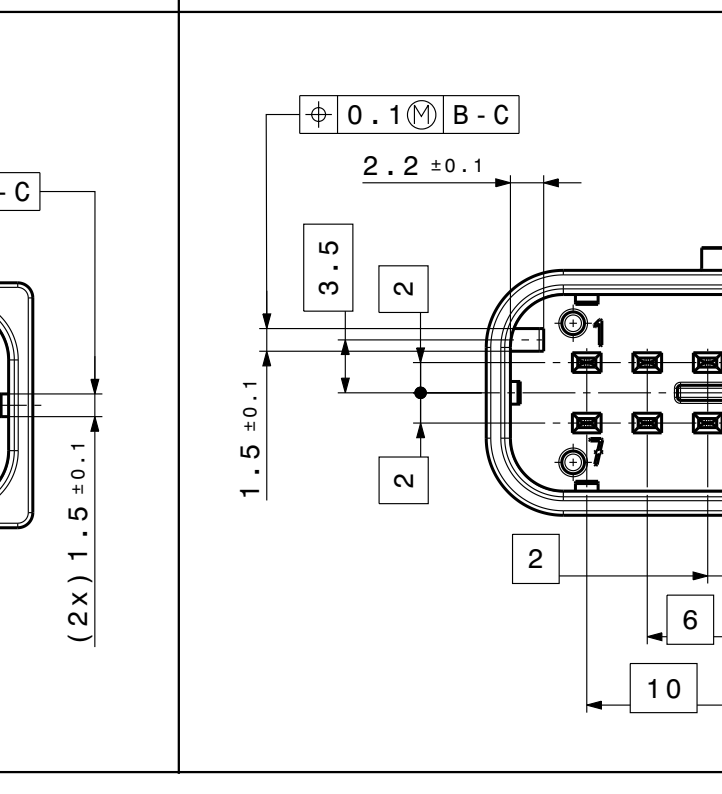
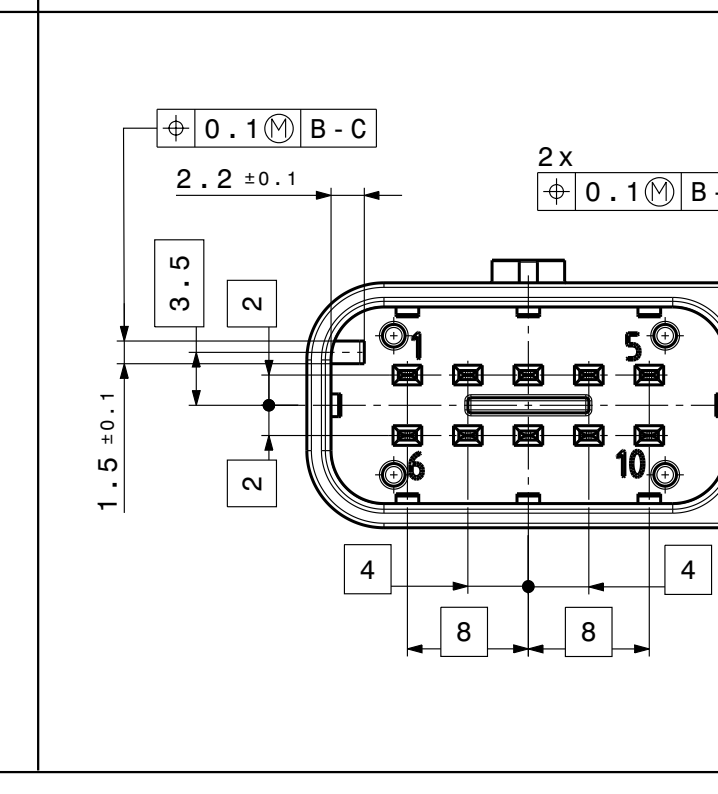
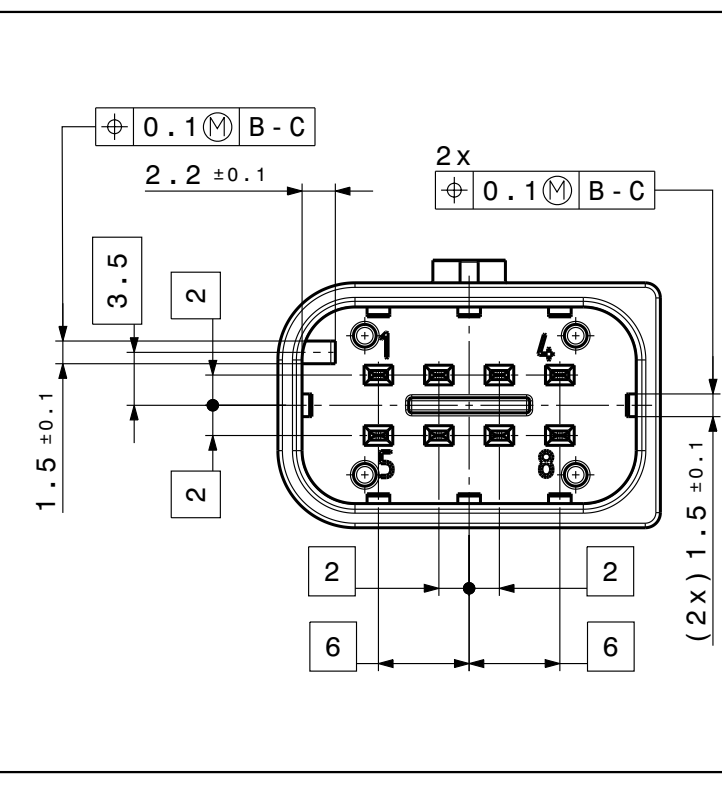
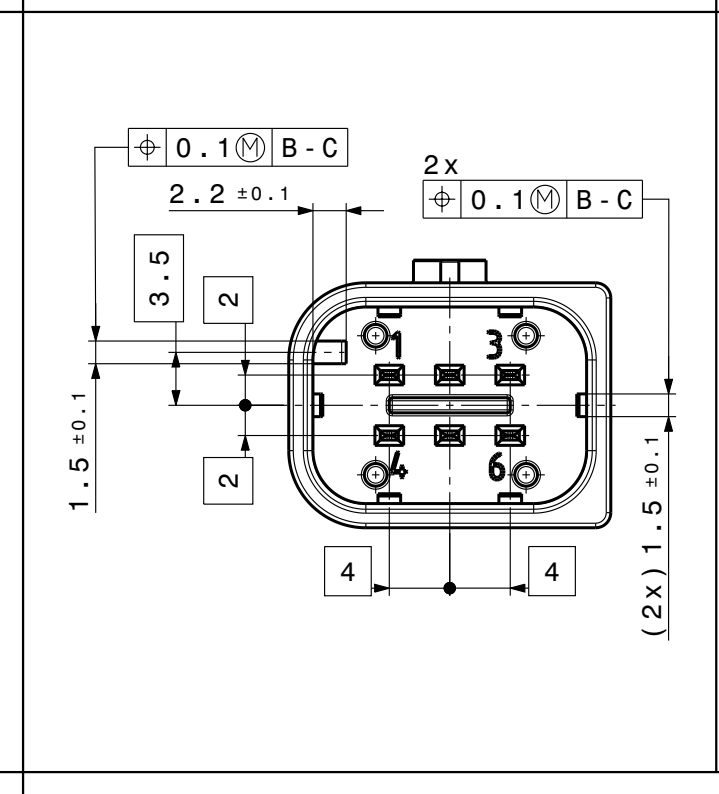
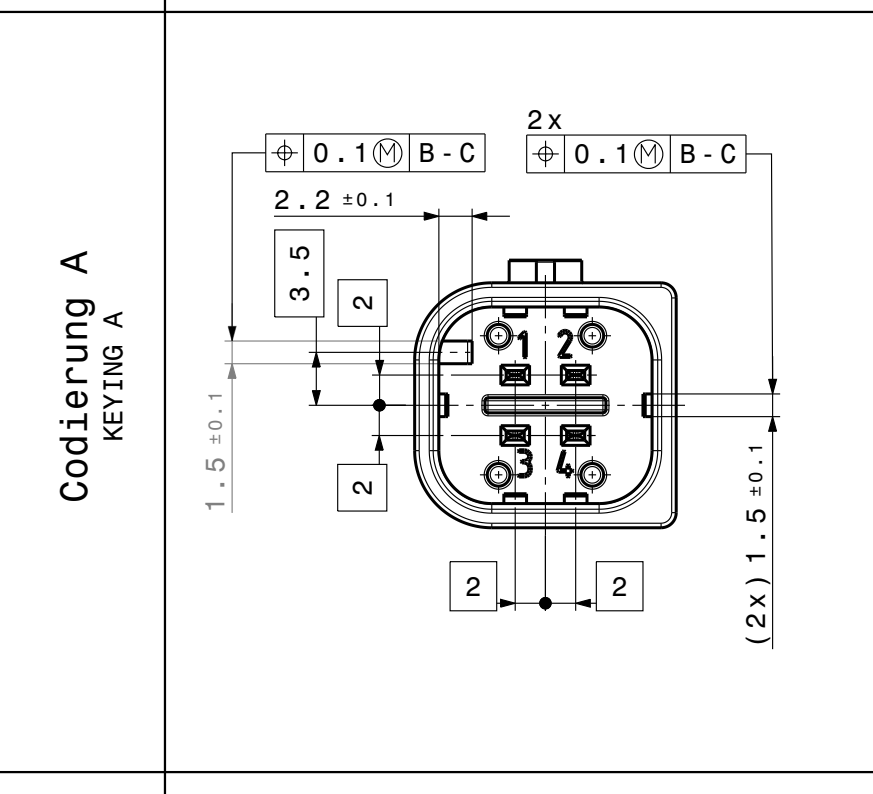
Max. Formversatz ±0.05
MAX. SPLIT LINE ±0.05

Rev.	Erstellung / Initial Edition	23.05.2016	TB
01	Erstellung / Initial Edition	23.05.2016	TB
02	Änderungsbeschreibung / description of alteration		02
03	Prüfverfahren / test instructions		03
04	Prüfverfahren / test instructions		04
05	Prüfverfahren / test instructions		05
06	Prüfverfahren / test instructions		06
07	Prüfverfahren / test instructions		07
08	Prüfverfahren / test instructions		08
09	Prüfverfahren / test instructions		09
10	Prüfverfahren / test instructions		10
11	Prüfverfahren / test instructions		11
12	Prüfverfahren / test instructions		12
13	Prüfverfahren / test instructions		13
14	Prüfverfahren / test instructions		14
15	Prüfverfahren / test instructions		15
16	Prüfverfahren / test instructions		16
17	Prüfverfahren / test instructions		17
18	Prüfverfahren / test instructions		18
19	Prüfverfahren / test instructions		19
20	Prüfverfahren / test instructions		20
21	Prüfverfahren / test instructions		21
22	Prüfverfahren / test instructions		22
23	Prüfverfahren / test instructions		23
24	Prüfverfahren / test instructions		24
25	Prüfverfahren / test instructions		25
26	Prüfverfahren / test instructions		26
27	Prüfverfahren / test instructions		27
28	Prüfverfahren / test instructions		28
29	Prüfverfahren / test instructions		29
30	Prüfverfahren / test instructions		30
31	Prüfverfahren / test instructions		31
32	Prüfverfahren / test instructions		32
33	Prüfverfahren / test instructions		33
34	Prüfverfahren / test instructions		34
35	Prüfverfahren / test instructions		35
36	Prüfverfahren / test instructions		36
37	Prüfverfahren / test instructions		37
38	Prüfverfahren / test instructions		38
39	Prüfverfahren / test instructions		39
40	Prüfverfahren / test instructions		40
41	Prüfverfahren / test instructions		41
42	Prüfverfahren / test instructions		42
43	Prüfverfahren / test instructions		43
44	Prüfverfahren / test instructions		44
45	Prüfverfahren / test instructions		45
46	Prüfverfahren / test instructions		46
47	Prüfverfahren / test instructions		47
48	Prüfverfahren / test instructions		48
49	Prüfverfahren / test instructions		49
50	Prüfverfahren / test instructions		50

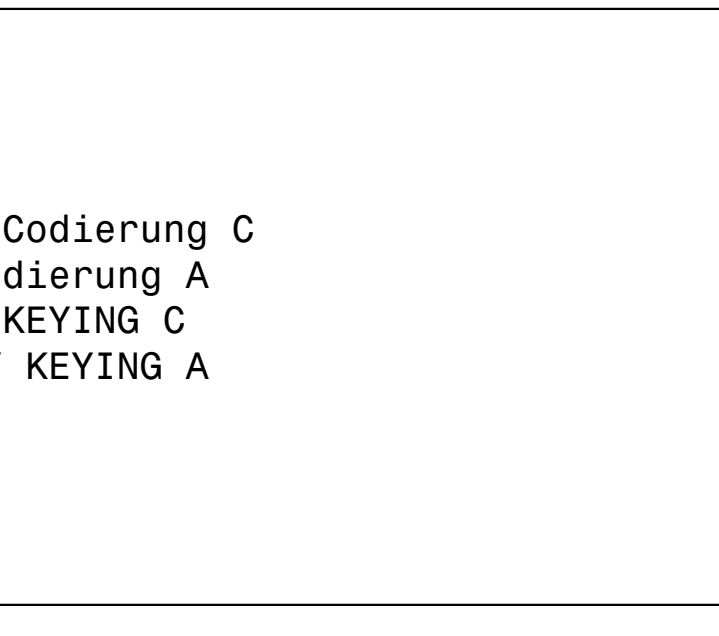
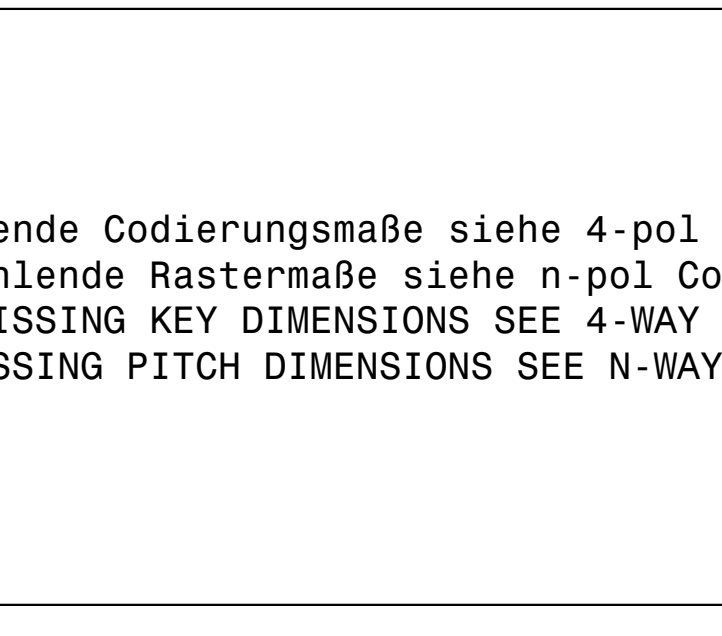
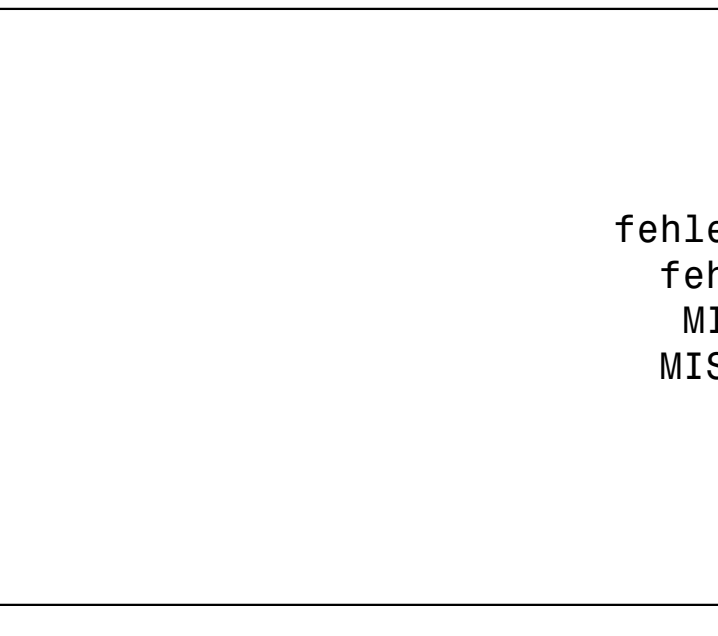
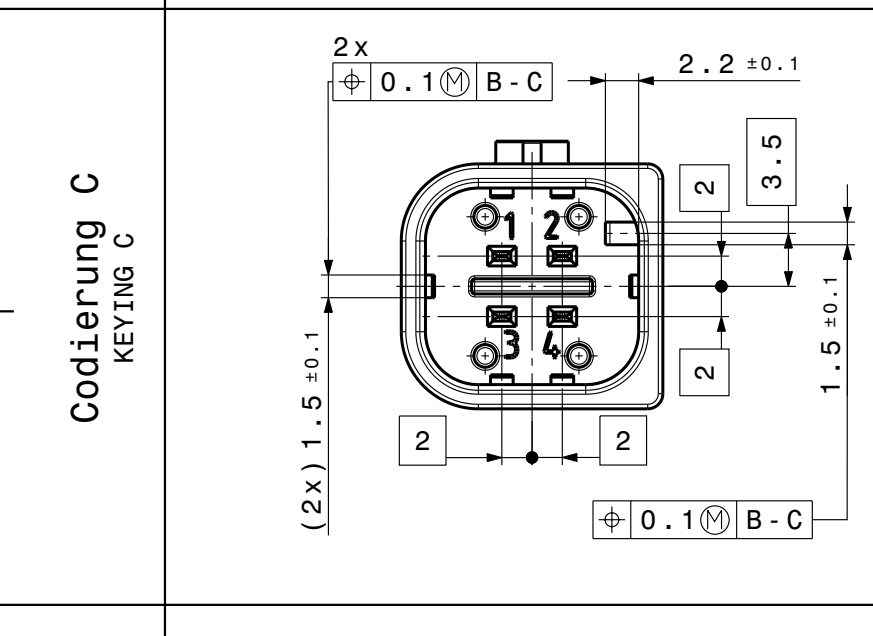
Datei Name: AV-Stecksockel-4-Pol-16-Way-2-Reihig.docx

Toleranzen fuer nicht tolerierte Masse:	
1. Winkelmaesse: (in °)	Fuer alle Winkelmaesse gilt ±2°
2. Radien: (in mm)	Siehe 1:1-3: 3-10 10-20 20-30 30-50 +0,2 -0,3 -0,4 -0,5 ±1 ±2
3. Laenge maesse: DIN 2768-mH	
4. Allgemeintoleranz fuer Symmetrie:	±0,3

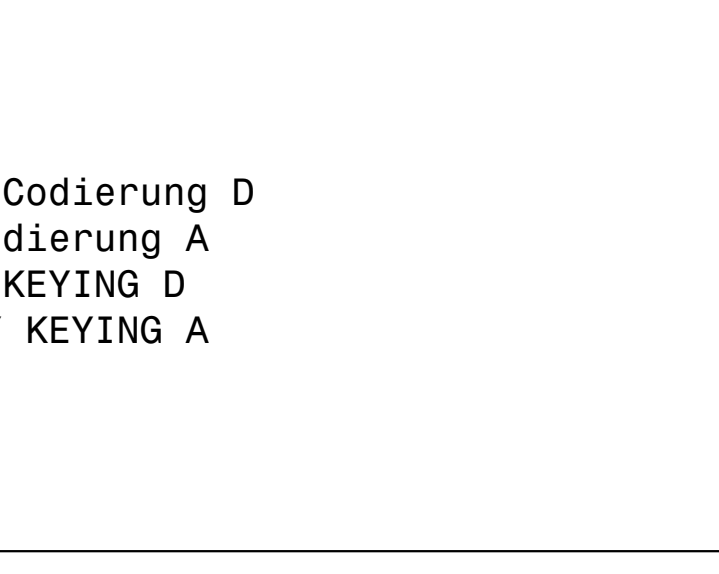
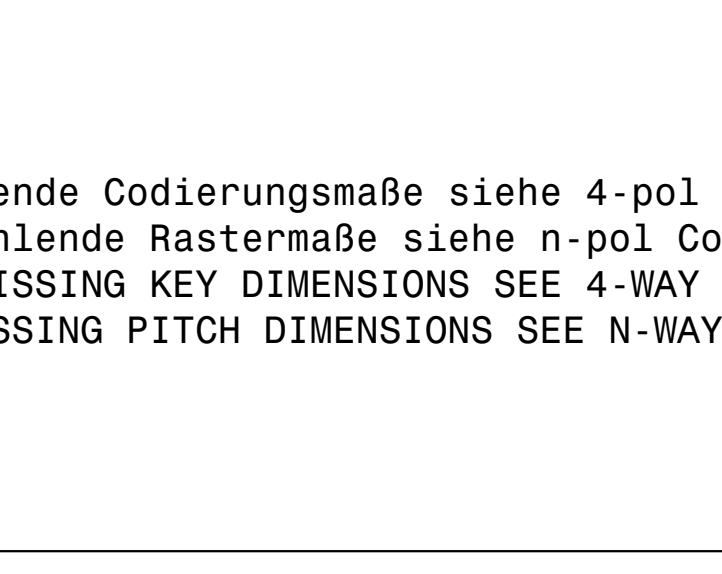
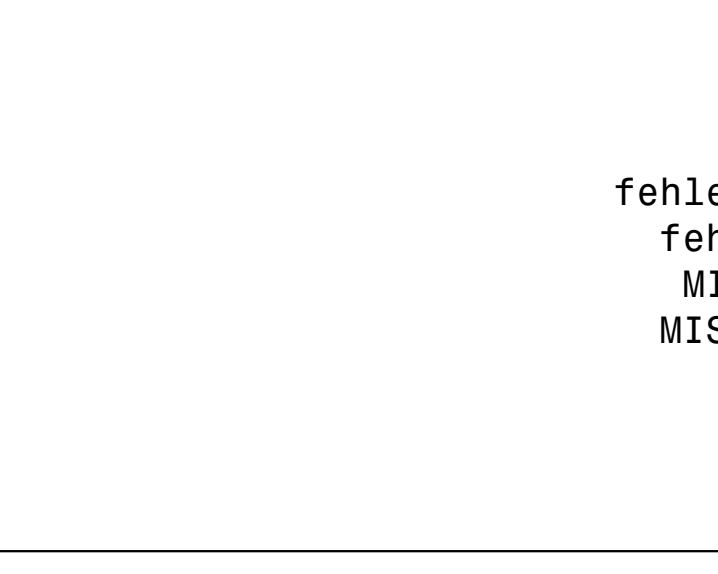
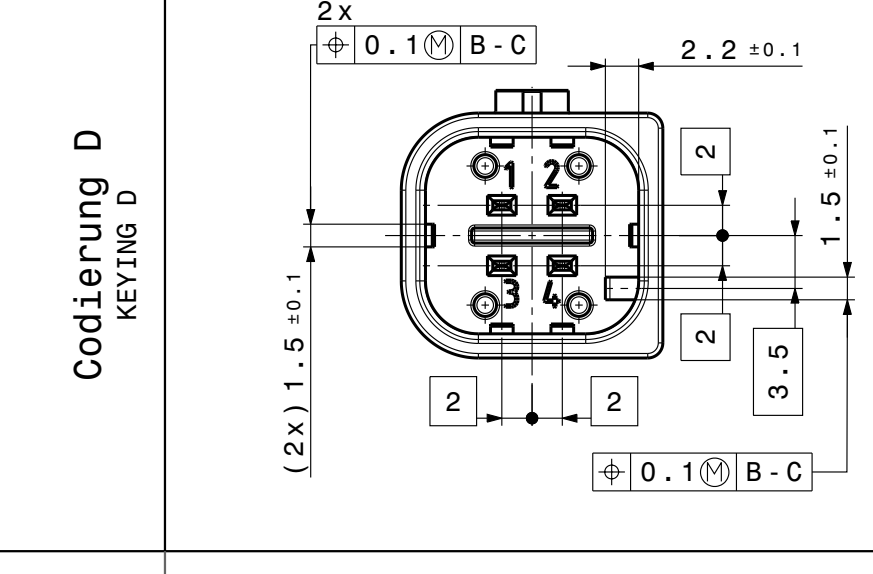
1. ANGLE-DIMENSIONS (IN °)	
TOLERANCE FOR ALL ANGLE-DIMENSIONS: ±2°	
2. RADII: (IN mm)	
TO 1 1-3 3-10 10-20 20-30 30-50	
+0,2 -0,3 -0,4 -0,5 ±1 ±2	
3. DISTANCE-DIMENSIONS: DIN 2768-mH	
±0,3	
4. GENERAL TOLERANCE FOR SYMMETRY: ±0,3	



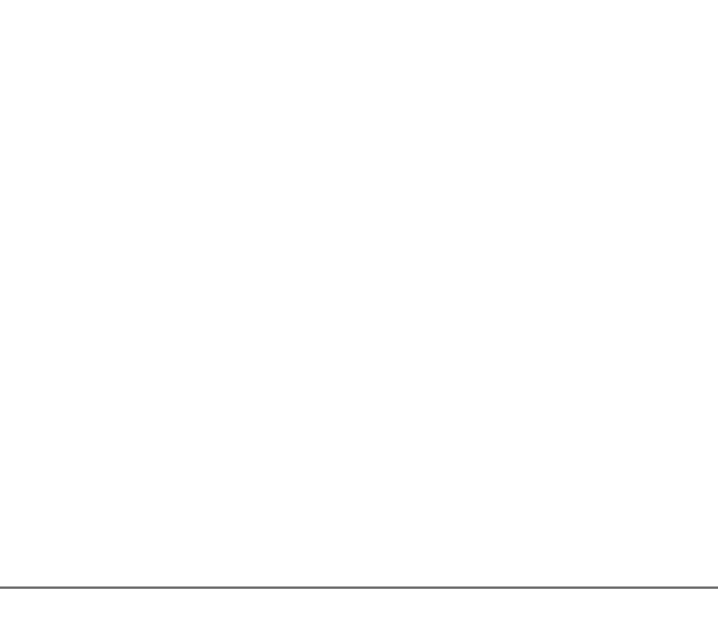
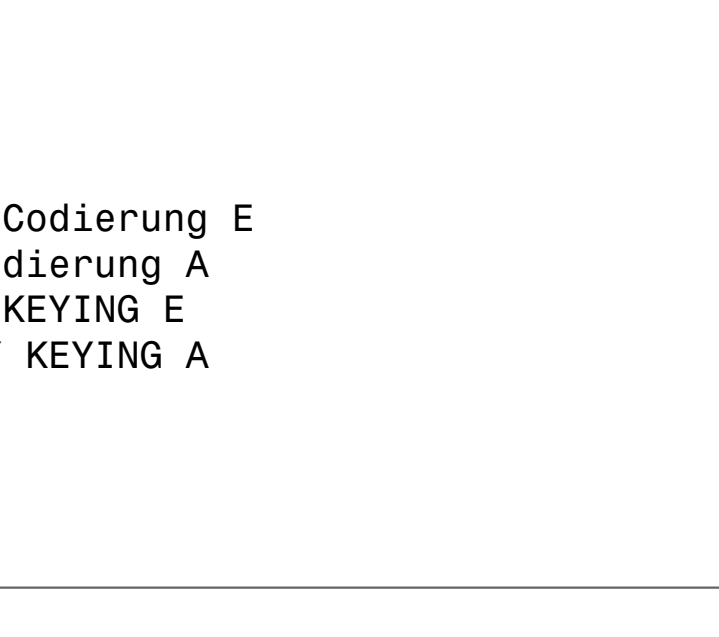
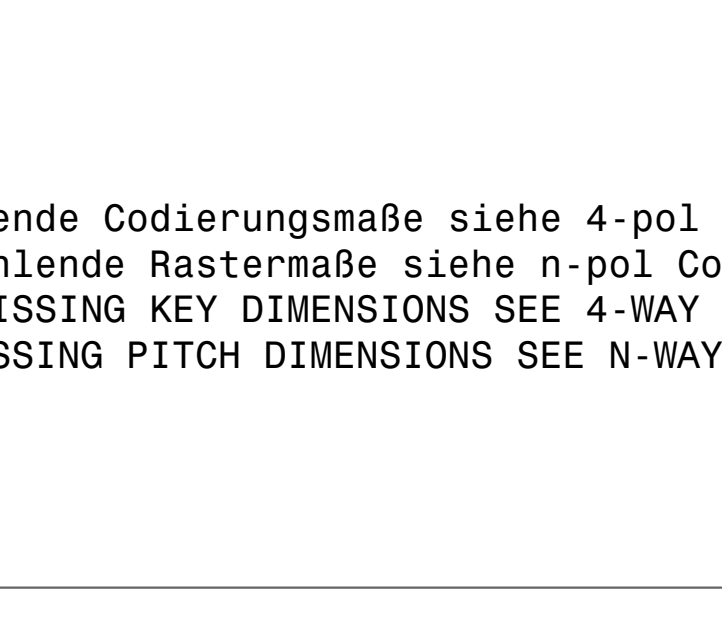
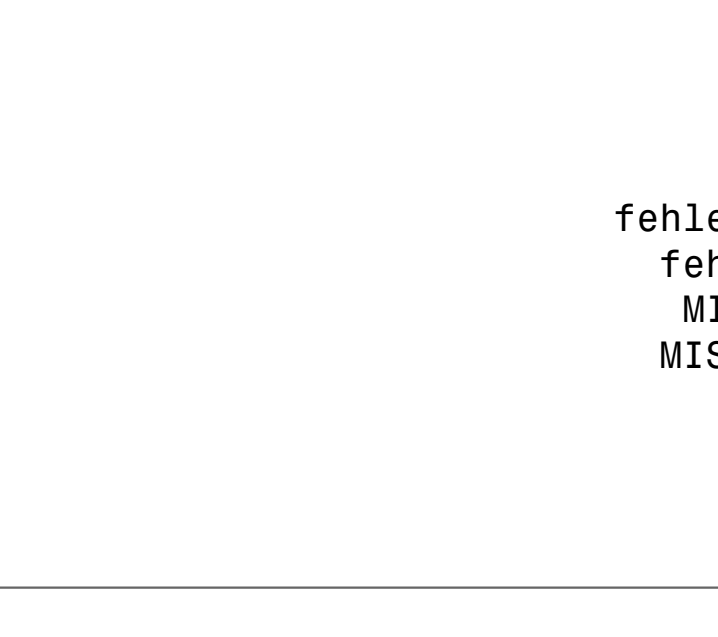
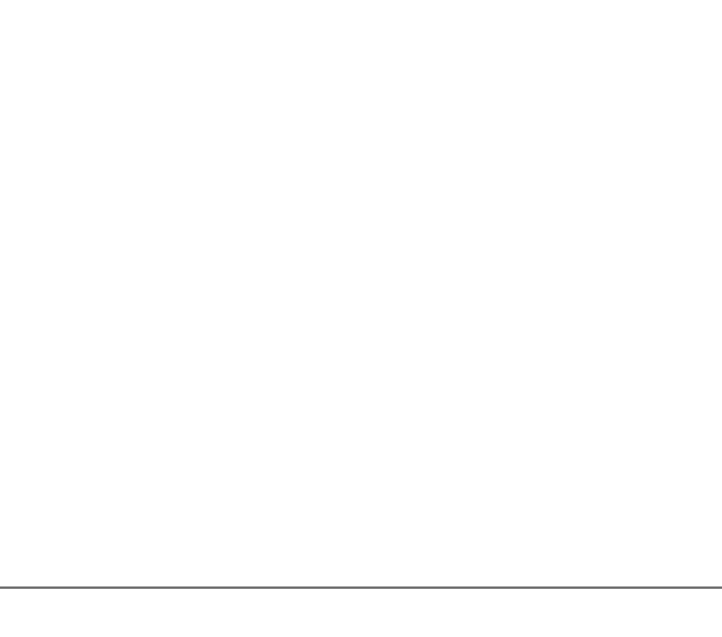
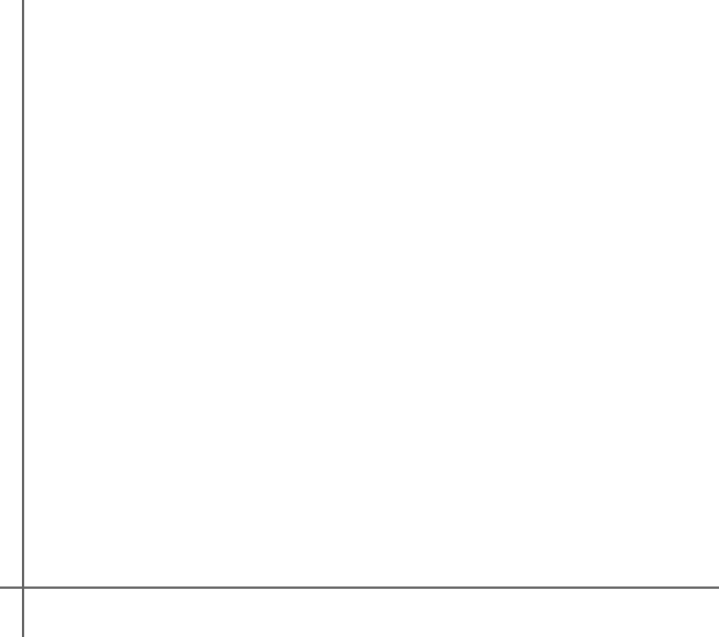
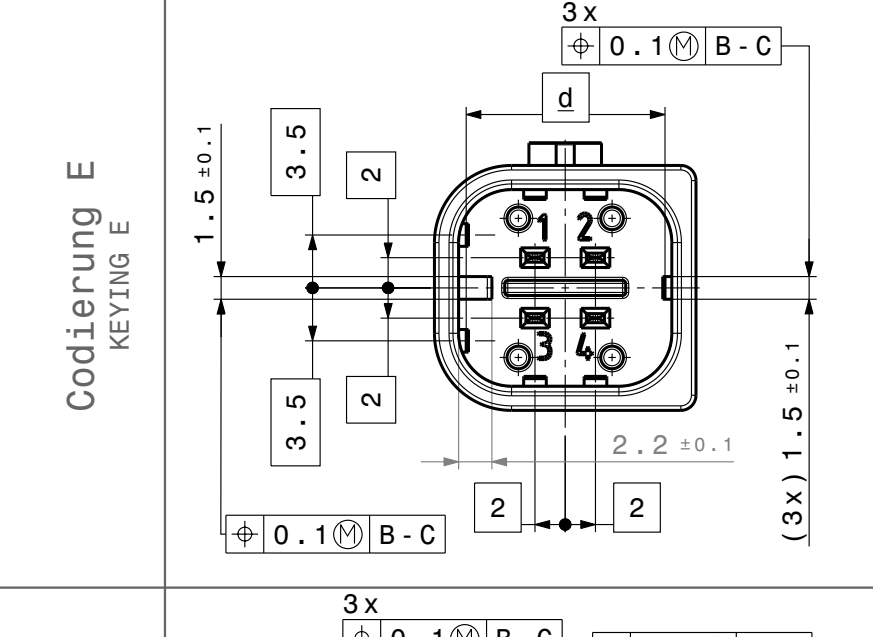
fehlende Codierungsmaesse siehe 4-pol Codierung B
 fehlende Rastermaesse siehe n-pol Codierung A
 MISSING KEY DIMENSIONS SEE 4-WAY KEYING B
 MISSING PITCH DIMENSIONS SEE N-WAY KEYING A



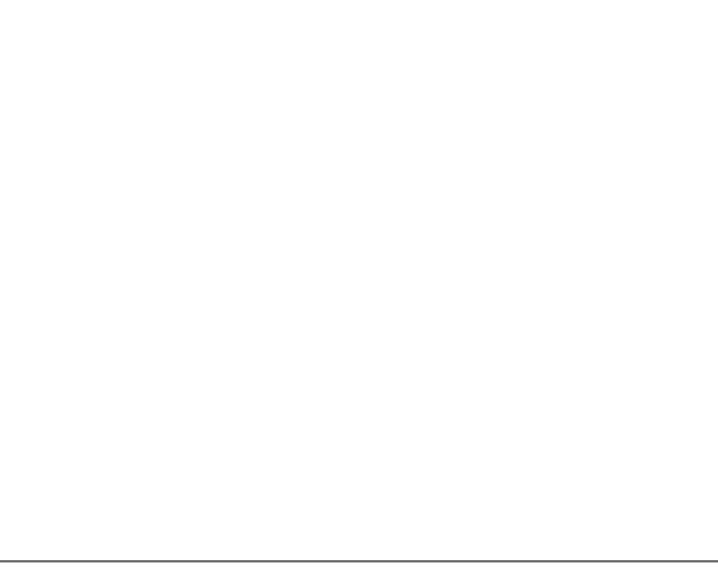
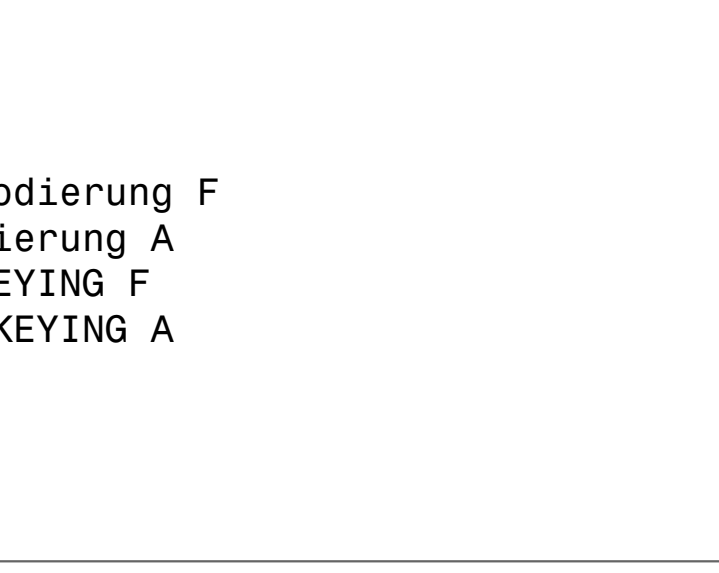
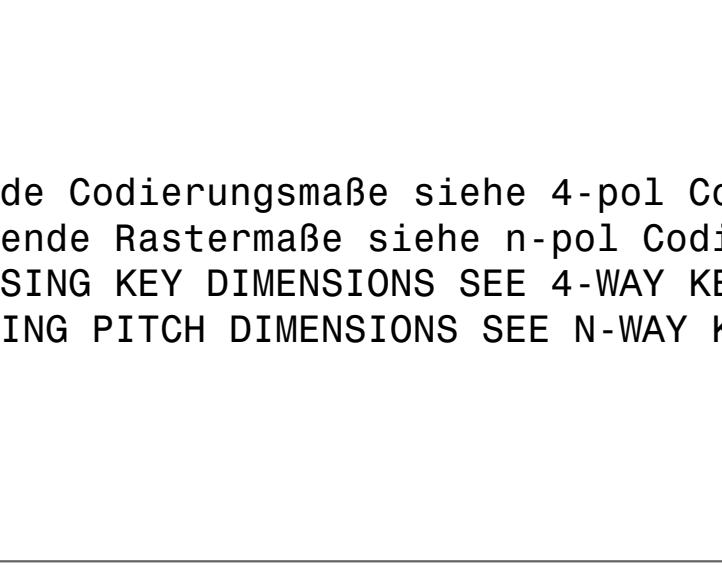
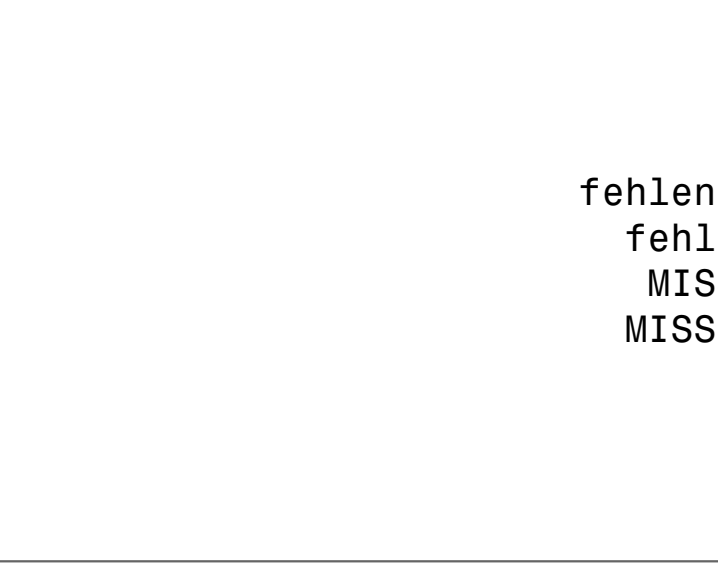
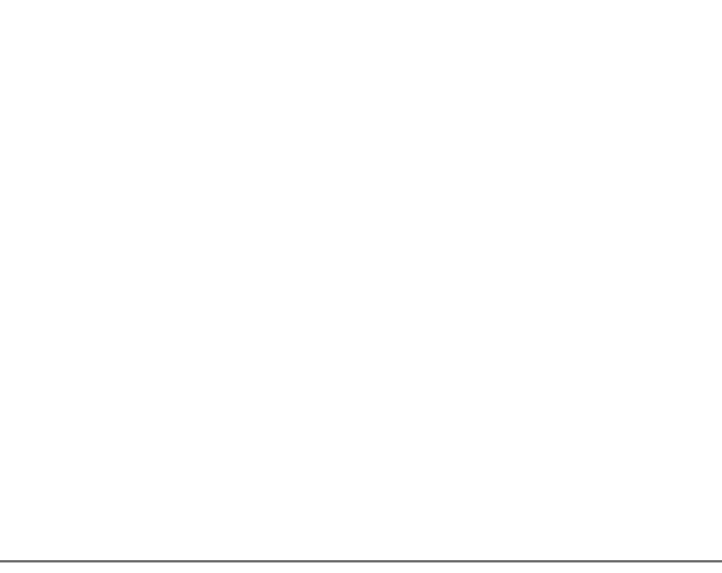
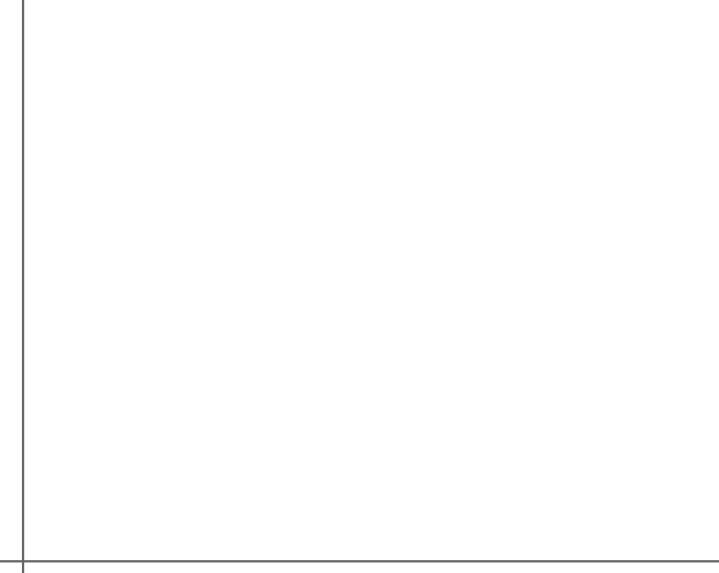
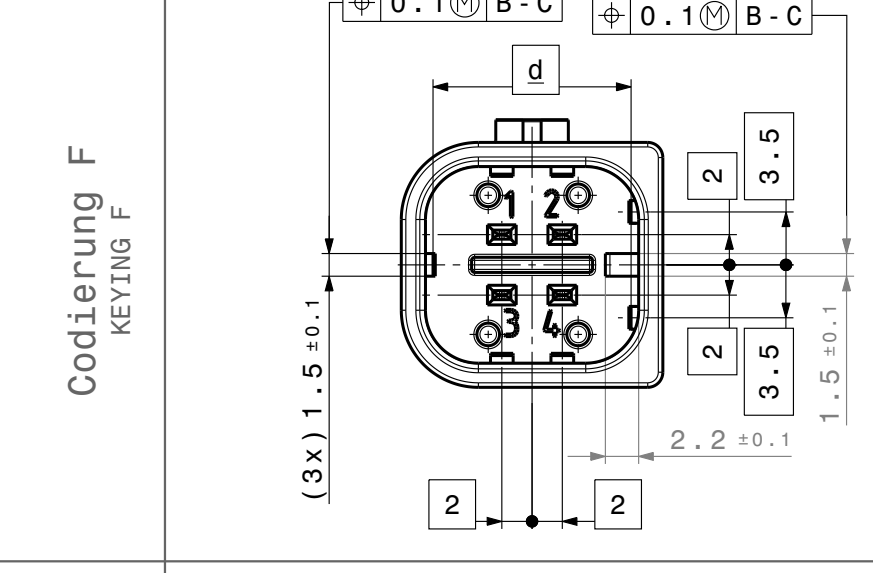
fehlende Codierungsmaesse siehe 4-pol Codierung C
 fehlende Rastermaesse siehe n-pol Codierung A
 MISSING KEY DIMENSIONS SEE 4-WAY KEYING C
 MISSING PITCH DIMENSIONS SEE N-WAY KEYING A



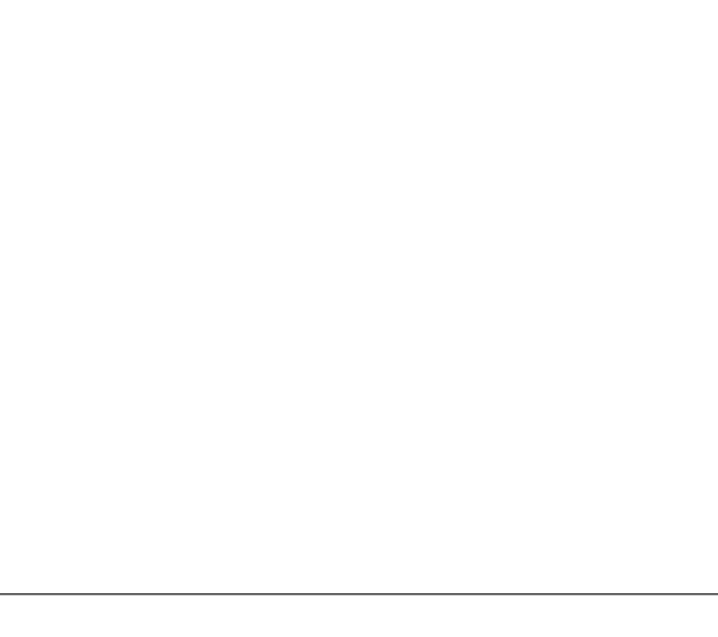
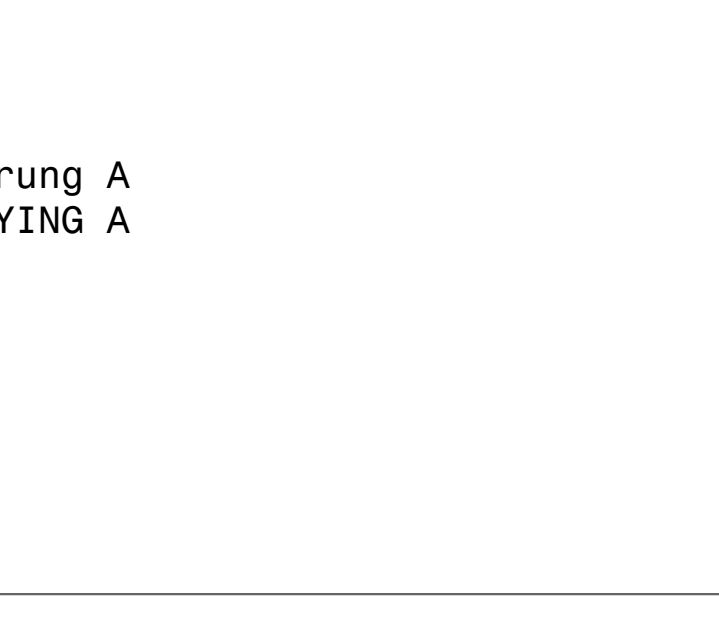
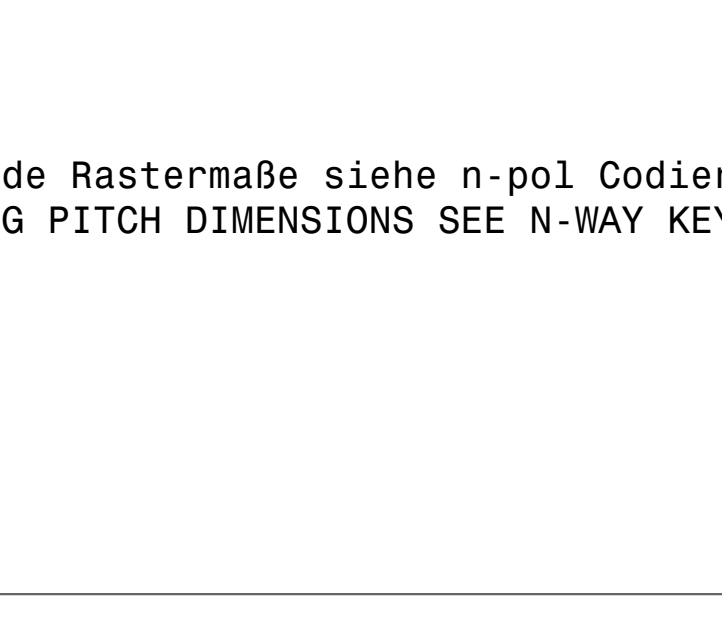
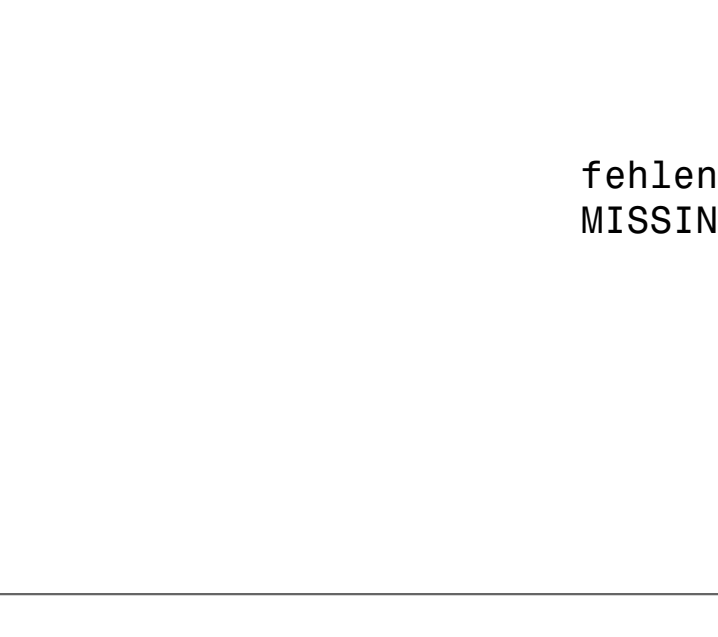
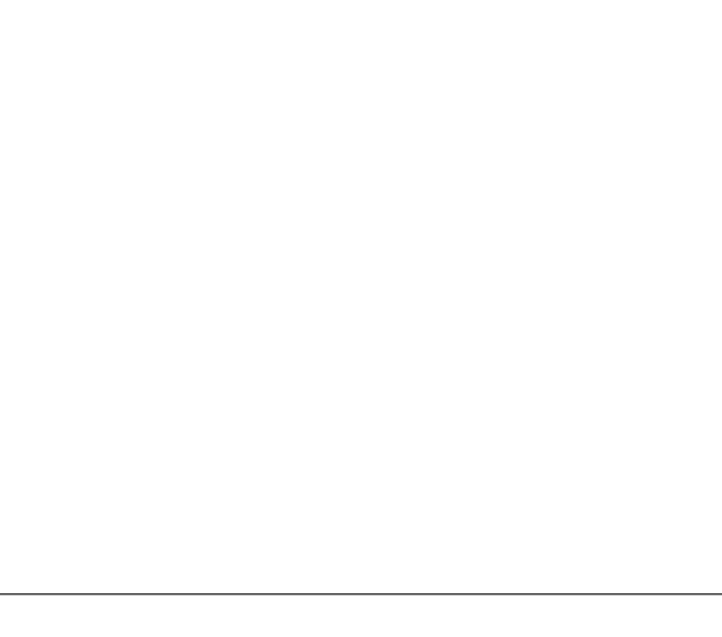
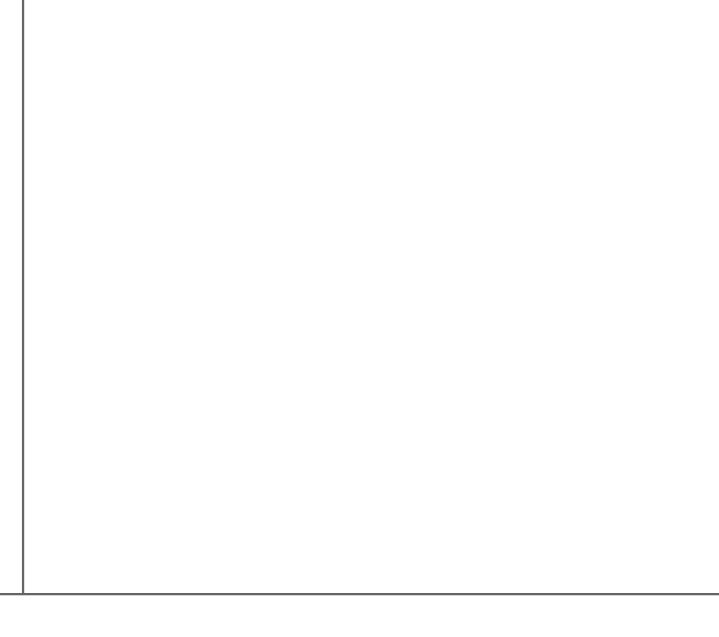
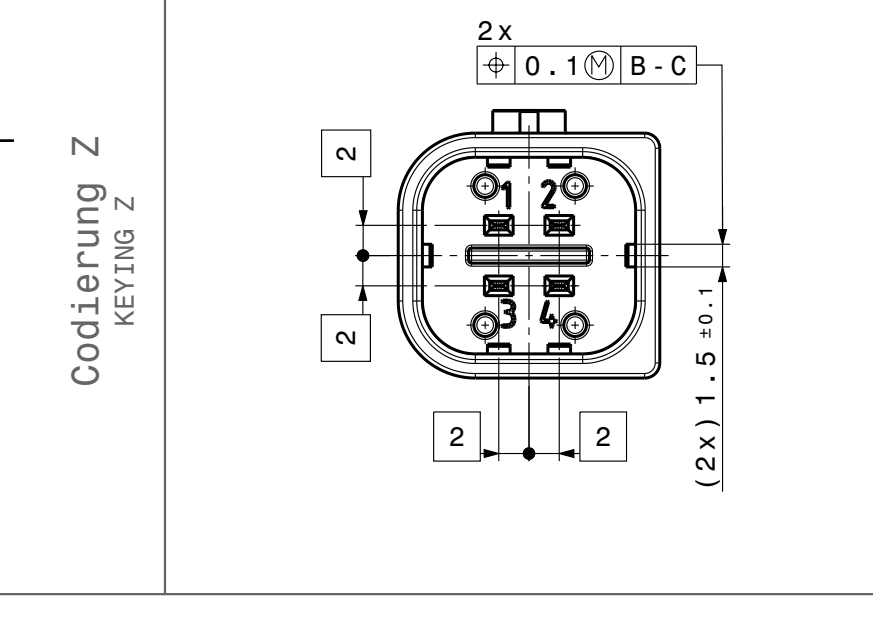
fehlende Codierungsmaesse siehe 4-pol Codierung D
 fehlende Rastermaesse siehe n-pol Codierung A
 MISSING KEY DIMENSIONS SEE 4-WAY KEYING D
 MISSING PITCH DIMENSIONS SEE N-WAY KEYING A



fehlende Codierungsmaesse siehe 4-pol Codierung E
 fehlende Rastermaesse siehe n-pol Codierung A
 MISSING KEY DIMENSIONS SEE 4-WAY KEYING E
 MISSING PITCH DIMENSIONS SEE N-WAY KEYING A



fehlende Codierungsmaesse siehe 4-pol Codierung F
 fehlende Rastermaesse siehe n-pol Codierung A
 MISSING KEY DIMENSIONS SEE 4-WAY KEYING F
 MISSING PITCH DIMENSIONS SEE N-WAY KEYING A



fehlende Rastermaesse siehe n-pol Codierung A
 MISSING PITCH DIMENSIONS SEE N-WAY KEYING A

**Bemerkungen
für alle Varianten gültig**

**COMMENTS
VALID FOR ALL OPTIONS**

- Codierung A 4-pol gezeichnet
KEYING A 4-WAY DRAWN
- massgebend ist der deutsche Text
GERMAN TEXT IS VALID
- unbemaste Radien R 0.3-0.5mm
UNDIMENSIONED RADII R 0.3-0.5mm
- Innenbereich muss frei von scharfen Kanten sein
ON THE INSIDE NO SHARP EDGES PERMITTED
- Spritzgrat generell max. +0.05 zulässig
PART LINE MAX. +0.05
- Die Ausführung der Massefreisparung muss ein Bestehen aller Anforderungen nach AK Prüfrichtlinie gewährleisten!
THE CHOSEN MASS REDUCTIONS MUST GUARANTEE TO FULFILL ALL REQUIREMENTS ACCORDING TO THE AK TEST STANDARD!
- Raster- und Codierungsmaesse siehe Blatt 2
PITCH AND KEYING DIMENSIONS SEE SHEET 2
- Arbeitspunkt 150°C:
Zug E-Modul bei (1mm/min) nach ISO 527 -1/2: min. 8000 MPa
Formbeständigkeitstemperatur HDT A (1.8 MPa) nach ISO 75: min. 220°C
OPERATING POINT 150°C:
TENSILE MODULUS AT (1mm/min) ACC. TO ISO 527 -1/2: MIN 8000 MPa
HEAT DEFLECTION TEMPERATURE HDT A (1.8 MPa) ACC. TO ISO 75: MIN 220°C
- Arbeitspunkt 100°C:
Zug E-Modul bei (1mm/min) nach ISO 527 -1/2: min. tbd MPa
Formbeständigkeitstemperatur HDT A (1.8 MPa) nach ISO 75: min. tbd°C
OPERATING POINT 100°C:
TENSILE MODULUS AT (1mm/min) ACC. TO ISO 527 -1/2: MIN tbd MPa
HEAT DEFLECTION TEMPERATURE HDT A (1.8 MPa) ACC. TO ISO 75: MIN tbd°C
- Dichtbereich:**
Werkzeugoberfläche umlaufend poliert;
laut VDI 3400 Klasse 12, keine Trennung und Grat zulässig
TOOL SEALING SURFACE POLISHED; SEE VDI 3400 CLASS 12, NO SPLIT LINE OR FLASH ALLOWED
- Masseausparung zulässig gleichmässige Wandstärken vorausgesetzt**
MASS REDUCTION ALLOWED EQUAL WALL THICKNESS PROVIDED

Diese Aggregatanschlusskontur für wasserdichte Steckverbindungen ist die gemeinsame Basis für zukünftige Neuentwicklungen der Firmen
 - AUDI
 - BMW
 - MB
 - PORSCHE
 - VW
 Änderungen erfolgen nur nach Abstimmung mit o.g. Firmen

THIS SPECIFICATION OF PLUG AND SOCKET CONNECTIONS FOR WATER-TIGHT APPLICATIONS IS A COMMON BASIC FOR FUTURE DEVELOPMENTS OF THE FOLLOWING COMPANIES
 - AUDI
 - BMW
 - MB
 - PORSCHE
 - VW
 CHANGES ARE ONLY POSSIBLE AFTER COORDINATION WITH ABOVEMENTIONED COMPANIES

This sheet is controlled, prepared, processed by CAD/PTC, checked, approved, released, printed, stored, distributed, reproduced, modified, for use or for other purposes. All rights reserved.

00	Ersterstellung / Initial Edition	23.05.2016	TB
01	Änderungsbeschreibung / description of alteration	02	02
Prüfverfahren / test instructions		Teilenummer / part number	Produktionsgewicht / gross weight
Material-Nr. / No.		Toleranzen / tolerances	Werkstoff / material
Form / shape		Werkstückkanten / edges	Participations / final state
Date / date		Form / shape	Produktionsgewicht / gross weight
Erstellt / created		Form / shape	Produktionsgewicht / gross weight
Geprüft / checked		Form / shape	Produktionsgewicht / gross weight
Freigegeben / released		Form / shape	Produktionsgewicht / gross weight

HIRSCHMANN
 AUTOMOTIVE
 808-170-...00
 MAX. FORMERSATZ +0,05
 MAX. SPLIT LINE +0,05