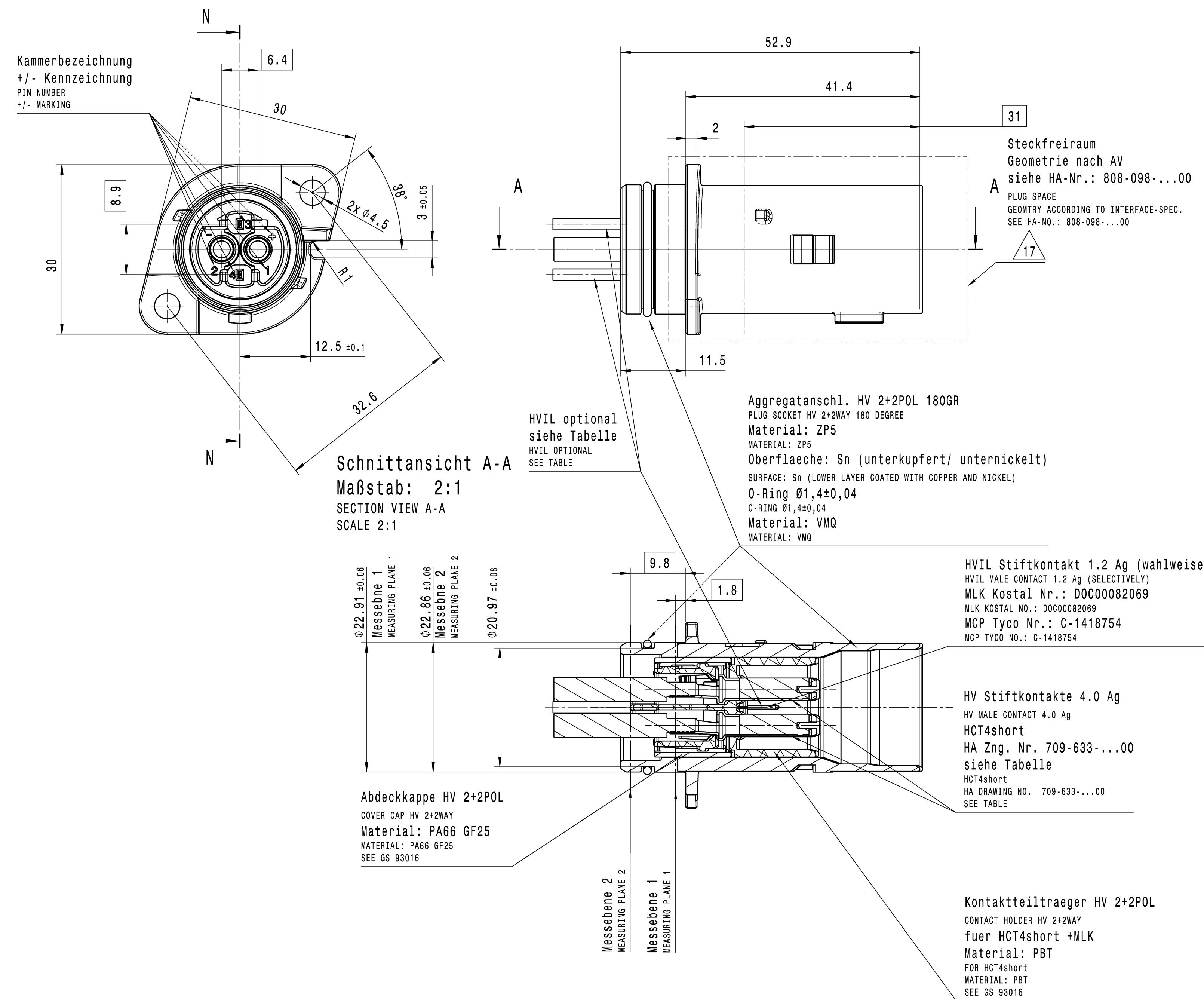


Ausführung 180°

LAYOUT 180°

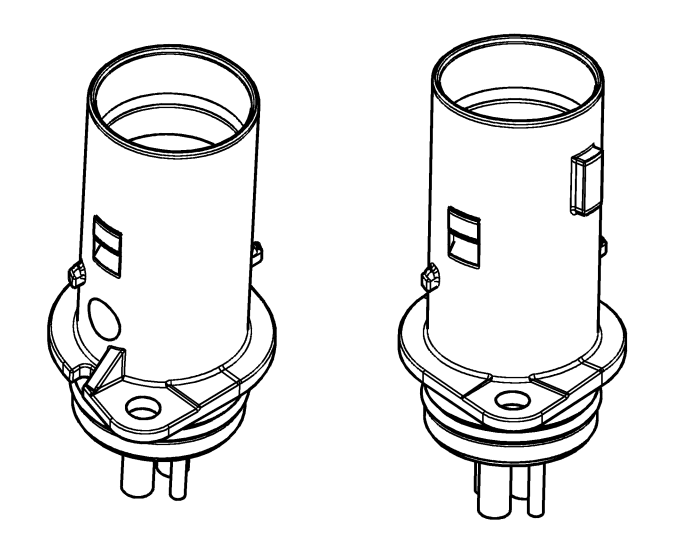
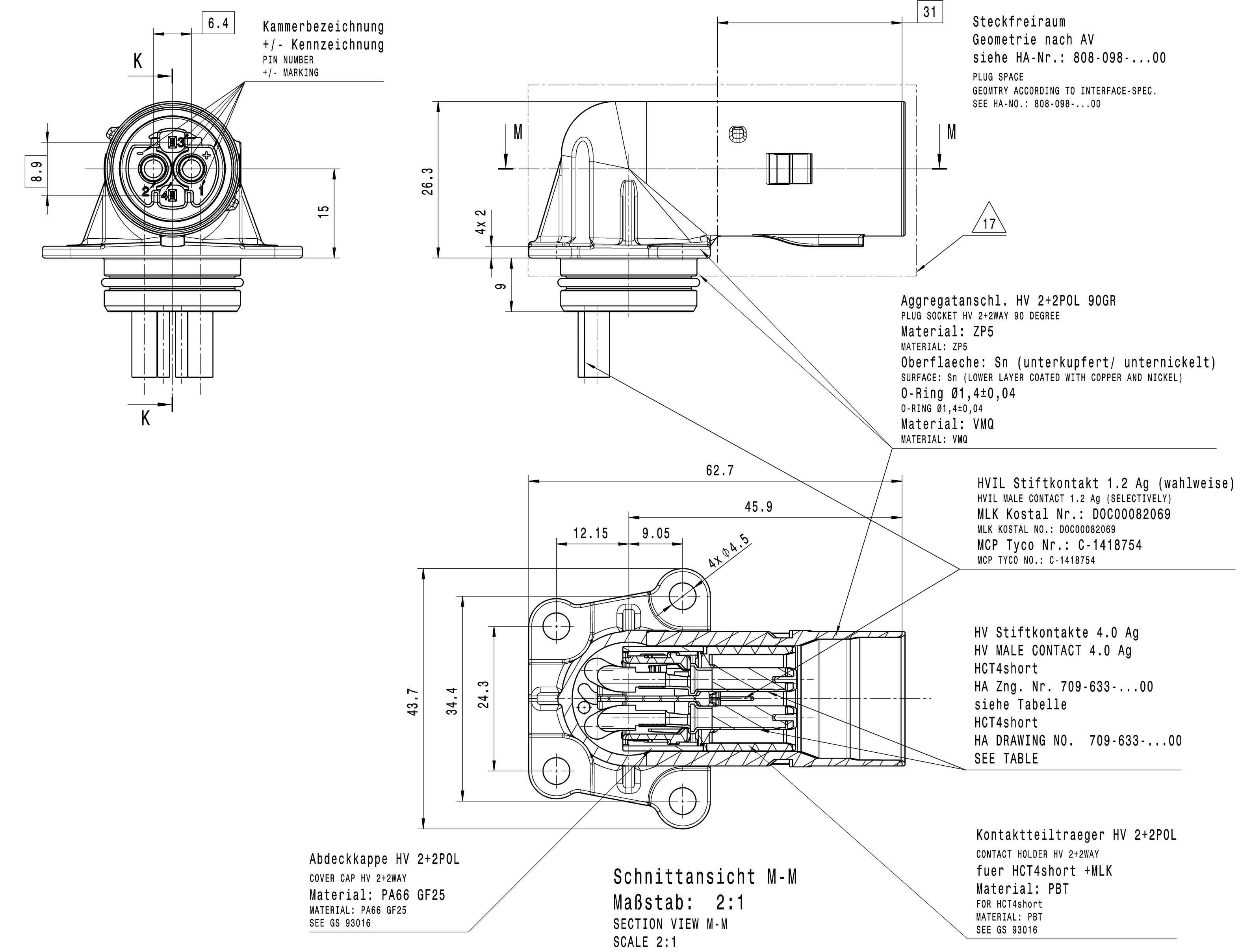
VERSION 1



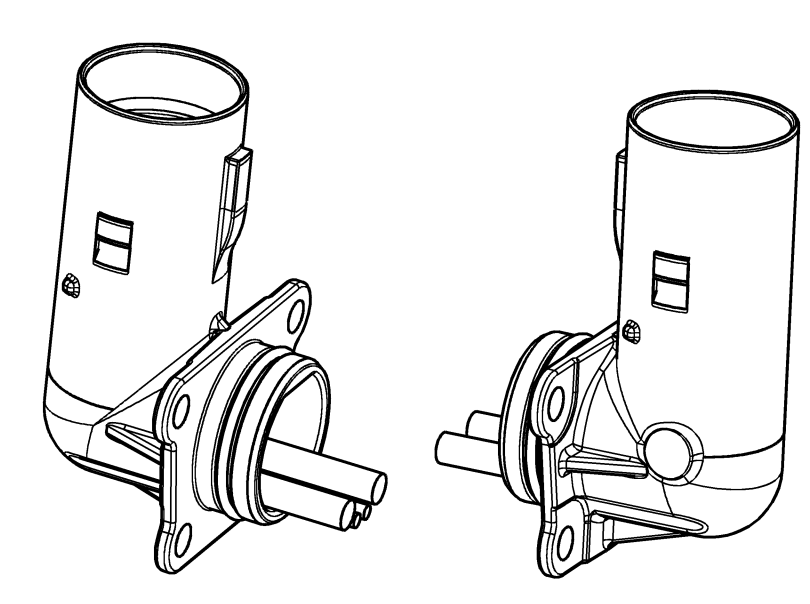
Ausführung 90°

LAYOUT 90°

VERSION 2



Isometrische Ansicht
Maßstab: 1:1



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

08

Korrosionsbeständigkeit Zink-Druckguss-Stiftleisten:
CORROSION RESISTANCE OF ZINC DIE-CAST PLUG SOCKET:

Salzsprühnebeltest PG18c nach LV214
SALT-SPRAY TEST PG18c ACC. LV214

Höhere Korrosionsbelastungen sind möglich, jedoch mit dem Hersteller abzuklären und ueber eine Geratequalifizierung abzusichern, da Grundmaterialkorrosion auftreten kann
Higher corrosion loads are possible, but they have to be clarified with the manufacturer and have to be secured over a device qualification, because base material corrosion can occur

Fuer hoch korrosionsbeanspruchte Teile und Bauarme sind die WPT-Versionen zu verwenden
For highly corrosion-stressed parts and construction spaces, the WPT versions should be used

Korrosionsbeständigkeit O-Ring zu AL-Gehäuse obliegt dem Anwender
THE CUSTOMER IS RESPONSIBLE FOR THE CORROSION RESISTANCE BETWEEN O-RING AND AL-HOUSING

allgemeine Bemerkungen siehe Blatt 3
GENERALLY NOTES SEE SHEET 3

⚠️ kraftfrei ("wenn der Pin nach der Verlegung der Leitung die Möglichkeit hat sich zu entspannen")
FORCELESS ("IF IT IS POSSIBLE THAT THE PIN IS RELAXED AFTER MONTING THE WIRES")

10N Leitungsbelastung
10N LOAD ON THE WIRE

20N Leitungsbelastung
20N LOAD ON THE WIRE

Dauerkraftbelastungen sind vom TIER 1 mit dem TIER 2 abzustimmen
PERMANENT LOAD ON THE WIRE HAS TO BE DISCUSSED AND AGREED BETWEEN TIER 1 AND TIER 2

Version	Datum	Ursache	Geändert durch	Geprüft durch	Freigegeben durch
09	08.10.2019	Added +/- marking for HCT4 contact holder; changed revision to B;			
10	09.08.2019	added corrosion specifications for zinc die-cast housing;			
07	24.03.2017	added comments and description;			
06	09.08.2016	changed plug socket of bronze die-cast version; adapted forged metal housings;			
05	14.04.2016	added WPT plug socket; text adapted;			
04	04.08.2014	tables and part numbers added and adapted; notes added; HCT4 contact system added;			
03	04.03.2013	Mass 802,91, 802,86, 800,97 hinzu; O-Ring Tol 50,08 auf 10,04 geändert; 3-5 Stiftleisten;			
02	16.04.2012	Mass 802,91 aufgenommen;			
01	28.02.2012	neue Fase Montagetoch hinzugefügt;			
00	18.10.2011	Erstausführung / Initial release			

Prüfverfahren	Prüfbedingungen / test instructions	Prüfverfahren / test instructions	Prüfverfahren / test instructions	Prüfverfahren / test instructions
Reduziert / order note	Werkstoff / material	Partbestand / final state	Herstellernorm / manufacturer's standard	Prüfverfahren / test instructions

Material-Nr. / No.	Toleranzen / tolerances DIN 2768-M	Herzfl. / surface	Prüfverfahren / test instructions	Prüfverfahren / test instructions
	DIN ISO 13715	2:1	Prüfverfahren / test instructions	Prüfverfahren / test instructions

Datum / date	Ursache / reason	Geändert durch / changed by	Geprüft durch / checked by	Freigegeben durch / released by
08.10.2019	0,5,SNW			

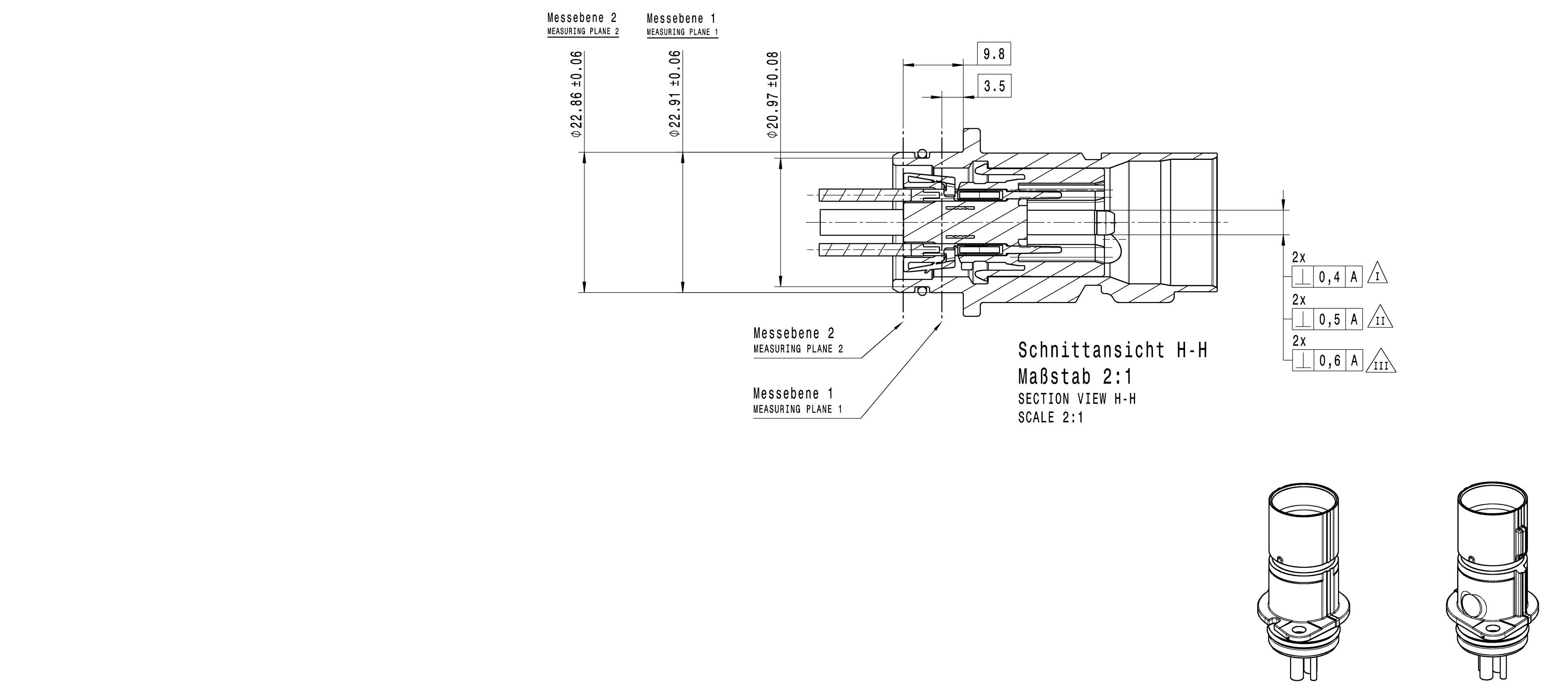
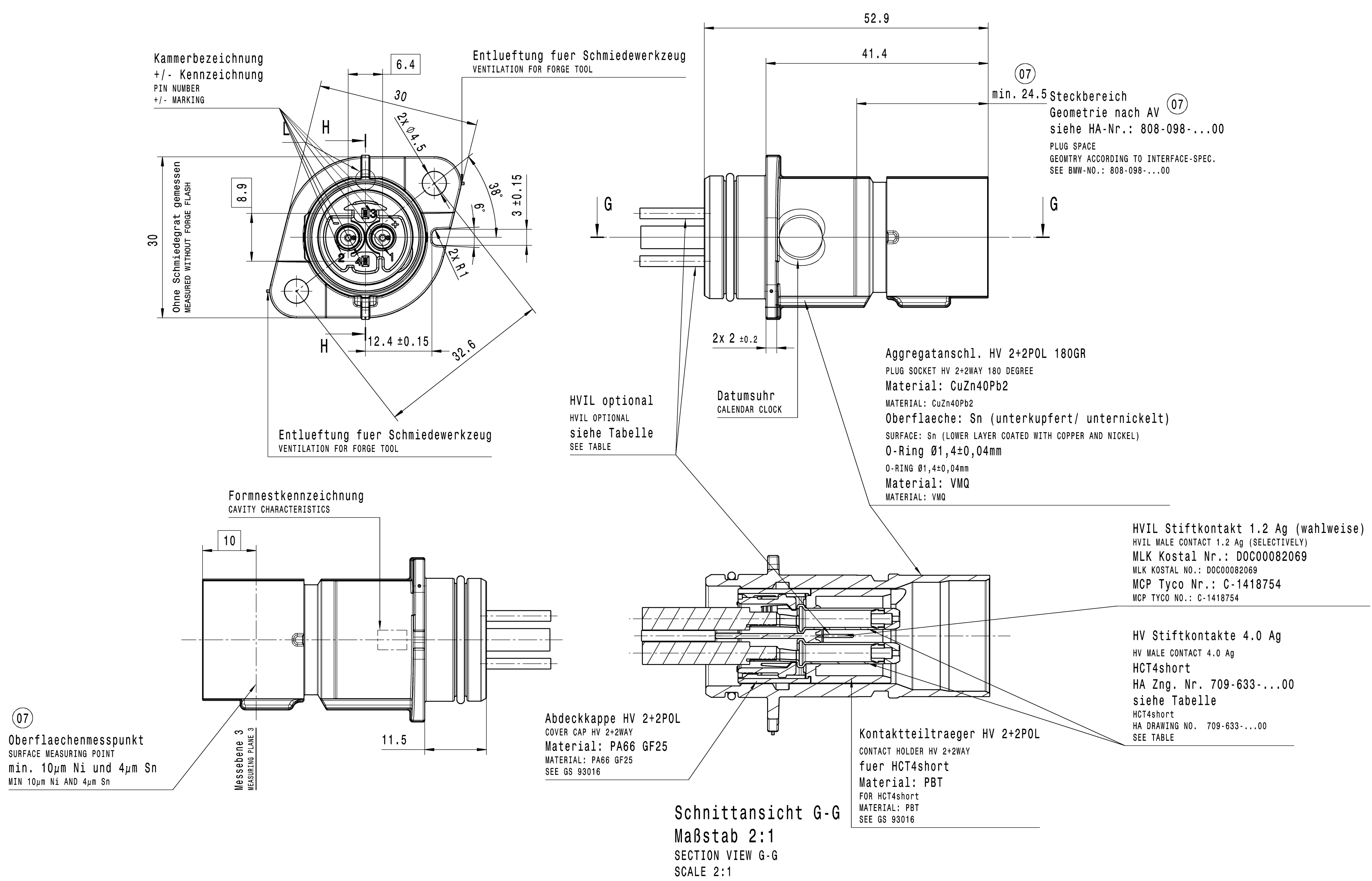
Gezeichnet / drawn	Geprüft / checked	Freigegeben / released	Titel / title	Proj. / project
			AGGREGATEANSCHLUSS HV 2+2POL E4+MLK1	DIN 40

Hersteller / manufacturer	Teil-Nr. / part no.	Zeichnungs-Nr. / drawing no.	Material / material	Prüfverfahren / test instructions
HIRSCHMANN AUTOMOTIVE		806-029-...00		

Ausführung 180°

LAYOUT 180°

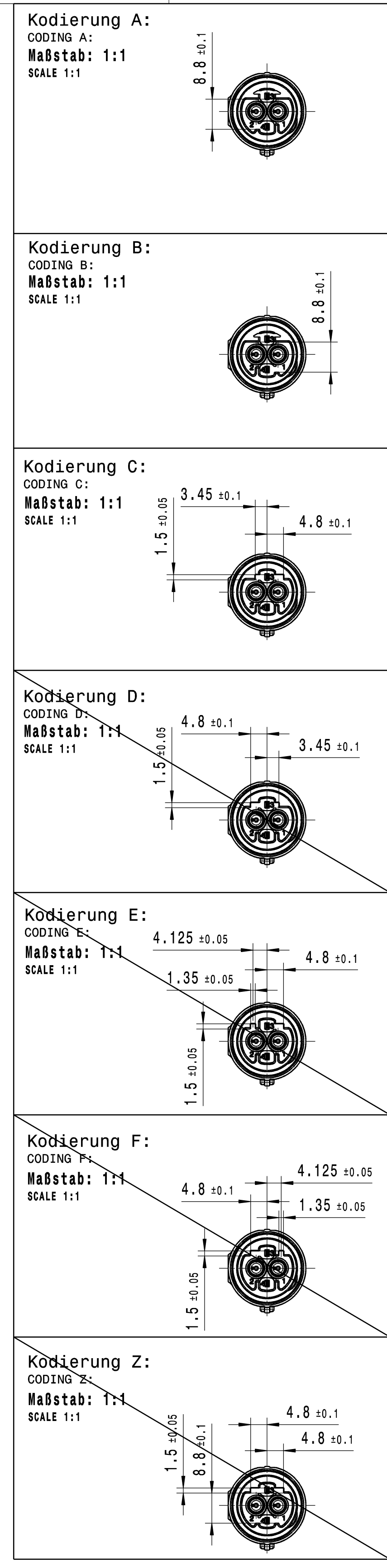
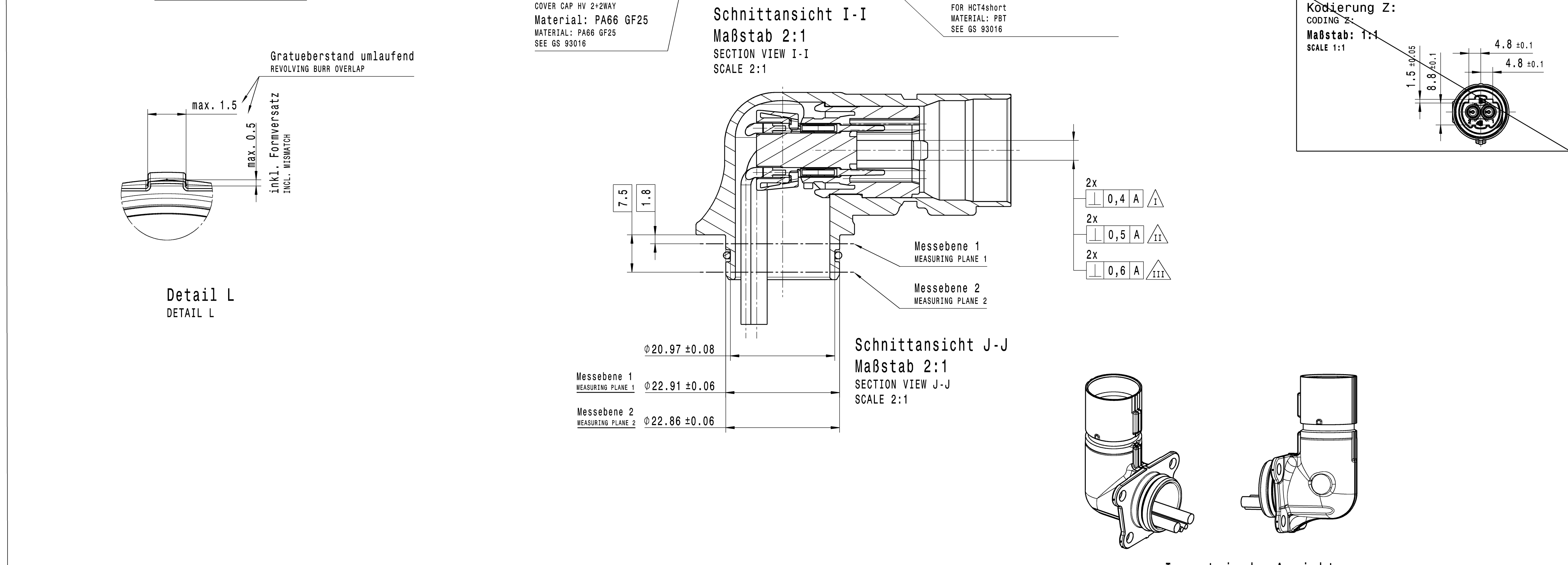
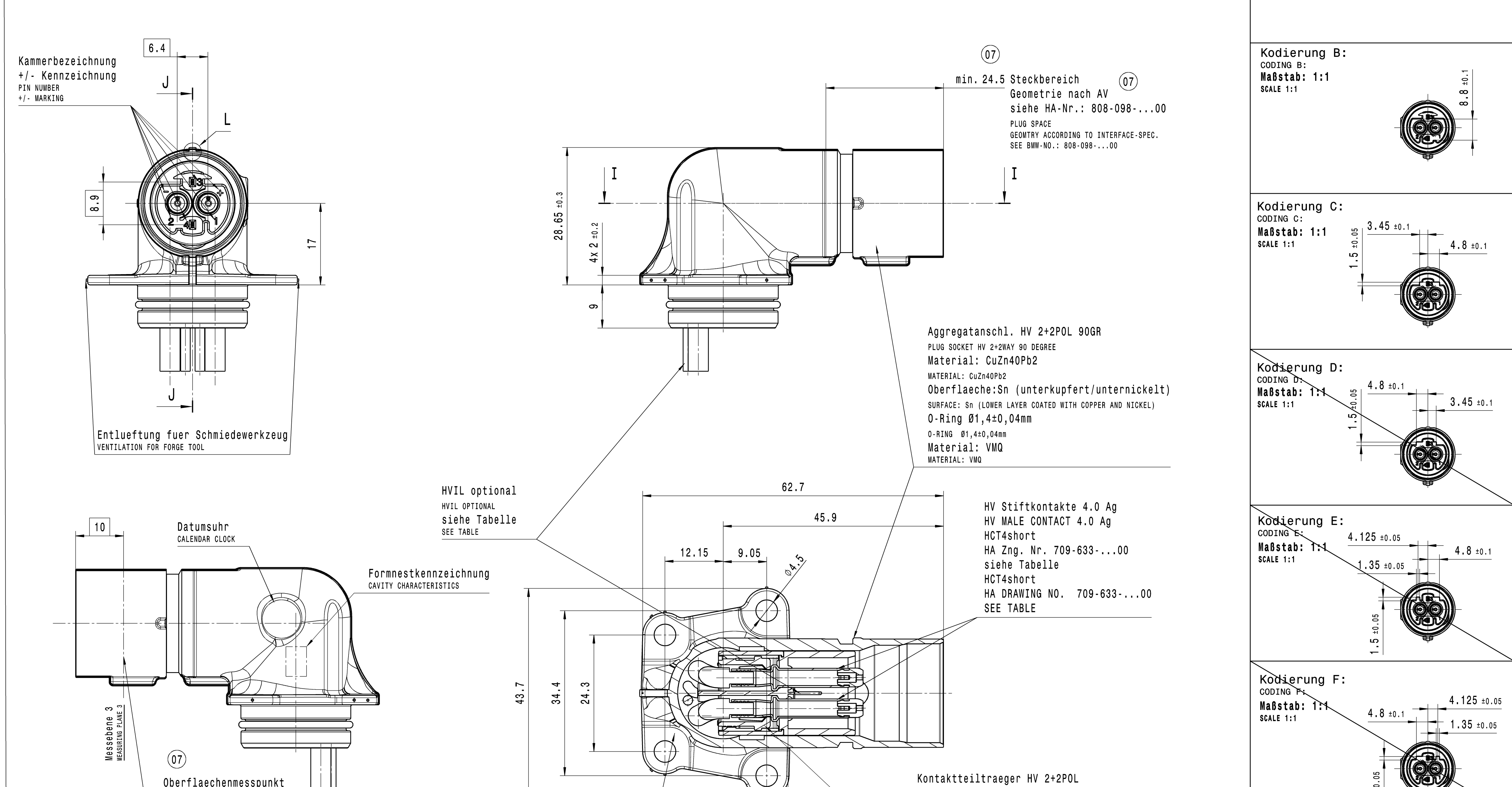
VERSION 4



Ausführung 90°

LAYOUT 90°

VERSION 5



Kraftfrei ("wenn der Pin nach der Verlegung der Leitung die Möglichkeit hat sich zu entspannen")
FORCELESS ("IF IT IS POSSIBLE THAT THE PIN IS RELAXED AFTER MONTING THE WIRES")

10N Leitungsbelastung
10N LOAD ON THE WIRE

20N Leitungsbelastung
20N LOAD ON THE WIRE

Dauerkraftbelastungen sind von TIER 1 mit den TIER 2 abzustimmen
PERMANENT LOAD ON THE WIRE HAS TO BE DISCUSSED AND AGREED BETWEEN TIER 1 AND TIER 2

Korrosionsbeständigkeit Warmpress-Stiftleisten:
CORROSION RESISTANCE OF FORGED PLUG SOCKET:

Salzsprühnebeltest NSS 720h nach DIN EN ISO 9227
SALT-SPRAY TEST NSS 720h ACC. DIN EN ISO 9227

Details und Kriterien siehe DVP-100380 und Pruefberichte
DETAILS AND CRITERIA SEE DVP-100380 AND TEST REPORTS

Version	Issue	Change	Description of alteration	Date	Author
09	10	Added +/- marking for HCT4 contact holder; changed revision to B;	08.10.2019	STB	
08	10	added approval specifications for zinc die metal housing;	02.08.2019	FKC	
07	10	added comments and descriptions;	24.03.2017	PKA	
06	10	changed plug socket of bronze cast version; adapted forged metal housings;	09.08.2016	STB	
05	10	added WPT plug socket; text adapted;	14.04.2016	TKL	
04	10	tables and part numbers added and adapted; notes added; HCT4 contact system added;	04.08.2014	TKL	
03	10	Mass 802,91, 802,86, 800,97 hinzugefügt; O-Ring Tol ±0,08 auf ±0,04 geändert; 3-5 Stiftleisten;	04.03.2013	MMW	
02	10	Mass 802,91 hinzugefügt;	16.04.2012	MMW	
01	10	neue Fase Montagetoch hinzugefügt;	28.02.2012	MMW	
00	10	Erstentwurf / Initial version	18.10.2011	MMW	

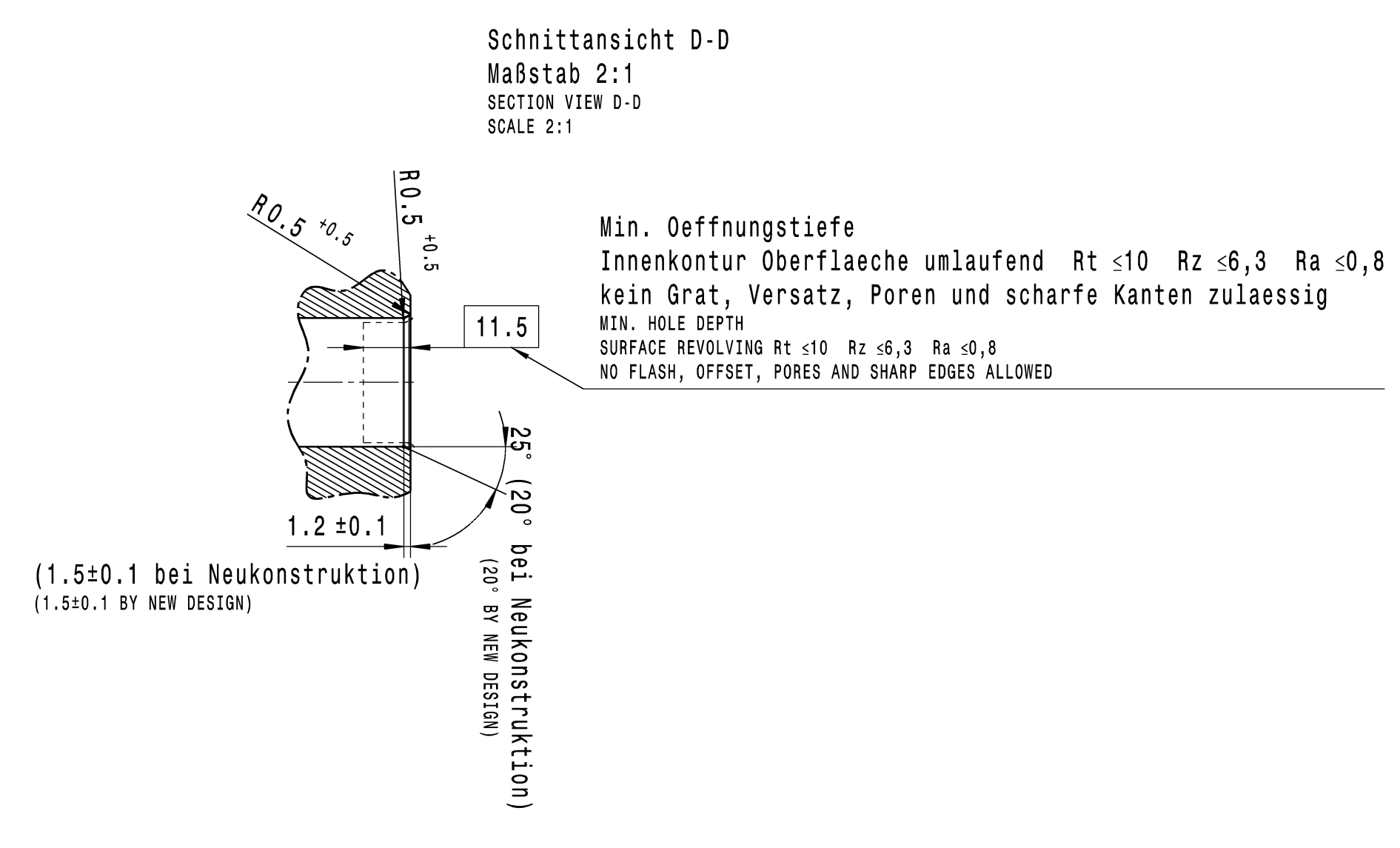
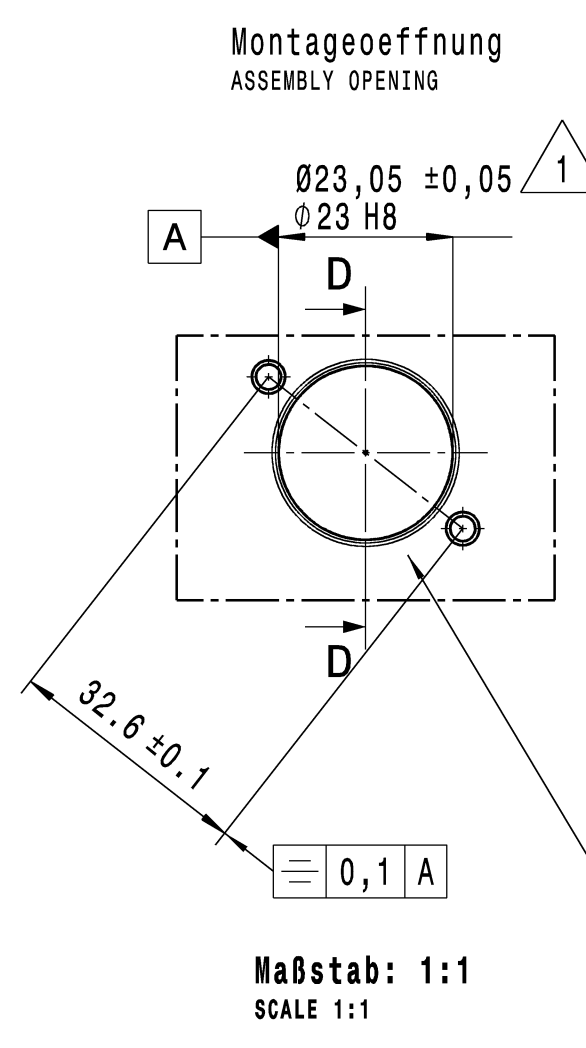
Prüfverfahren	Text	Prüfverfahren	Text
100	Aggregatanschluss HV 2+2POL E4+MLK1	100	Aggregatanschluss HV 2+2POL E4+MLK1

Material-Nr. / No.	Toleranzen / tolerances DIN 2768-M	Werte / values	Werte / values
Werkstückkanten / edges	DIN ISO 13715	Werte / values	Werte / values
Form / shape	geometrische Toleranzen / geometric tolerances DIN ISO 1101	Werte / values	Werte / values

Material-Nr. / No.	Werte / values	Werte / values
Werte / values	Werte / values	Werte / values

Material-Nr. / No.	Werte / values	Werte / values
Werte / values	Werte / values	Werte / values

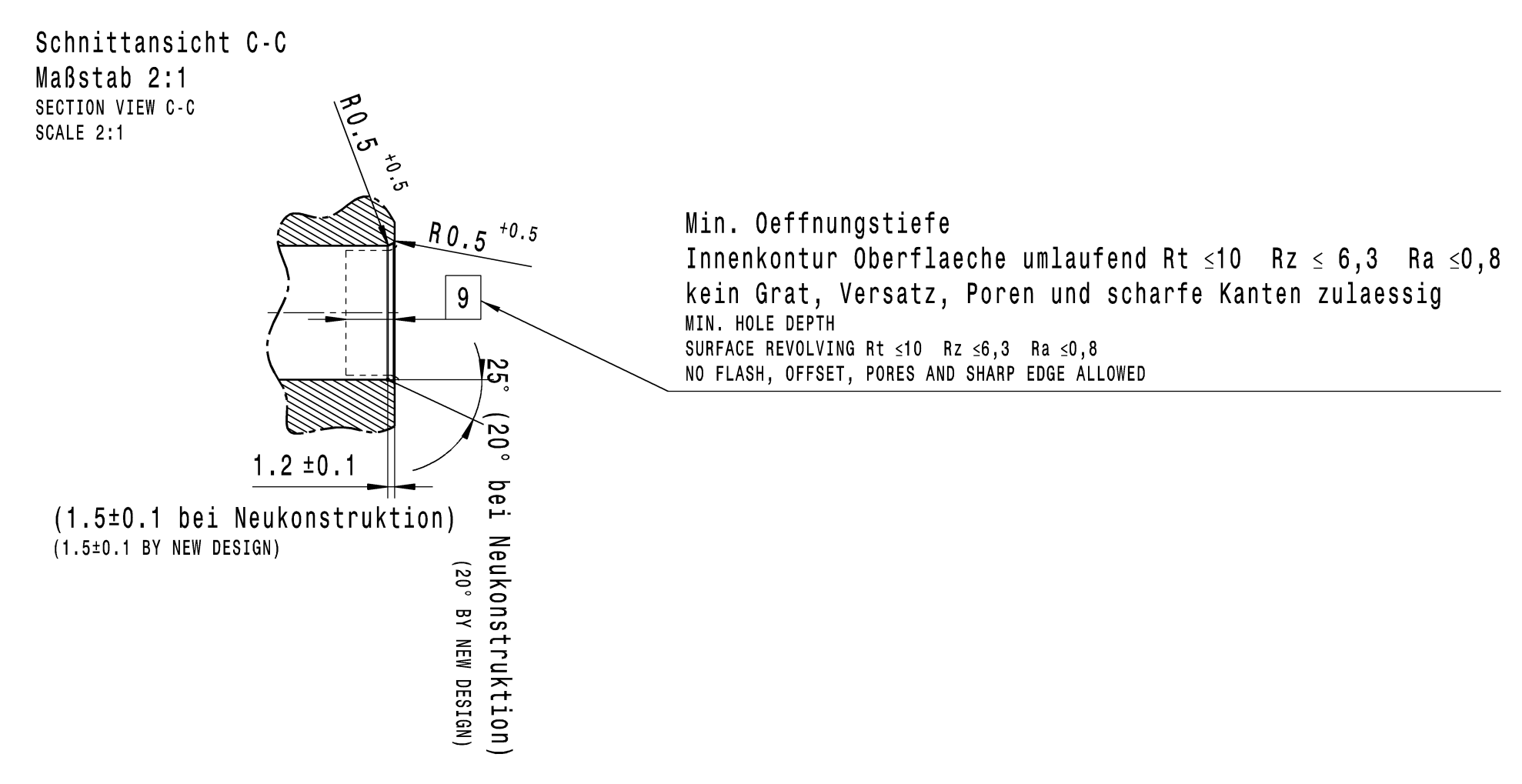
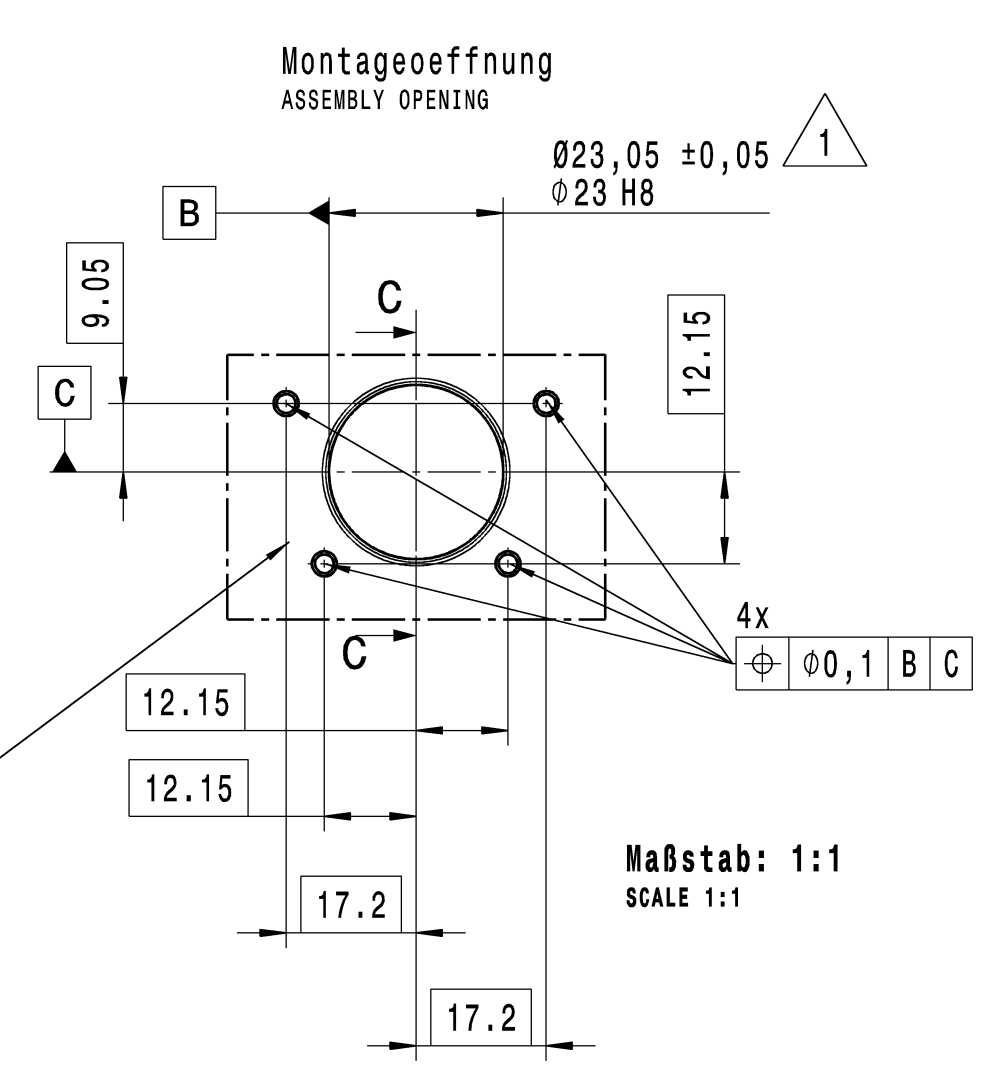
Ausführung 180° LAYOUT 180°



Im Neuzustand ist ein Übergangswiderstand zwischen Aggregatanschluss und Aggregat von max 1mOhm einzuhalten. Die Grundmaterialien und Oberflächenbeschichtung des Aggregates sind sofern abweichend vom Aggregatanschluss mit dem Hersteller abzuklären. Die wichtigsten Faktoren fuer einen niederen Übergangswiderstand sind die Oberflächenbeschaffenheit und Sauberkeit der Anschrauboberfläche und das Anzugsdrehmoment der Schrauben.

IN NEW CONDITION IS WORTH A CONTACT RESISTANCE BETWEEN THE SOCKET AND THE COUNTERPART. ENSURE 1 mOHM OF MAX. THE MATERIAL AND SURFACE COATING OF THE COUNTERPART HAS TO BE CHECKED OF THE MANUFACTURER IF IT IS DIFFERENT TO THE PLUG SOCKET. THE MAIN FACTORS FOR A LOW CONTACT RESISTANCE IS THE SURFACE PROPERTY AND CLEANLINESS OF THE CONTACT SURFACE AND THE TORQUE OF THE SCREWS.

Ausführung 90° LAYOUT 90°



- Bemerkungen / NOTES:
- massgebend ist der deutsche Text / GERMAN TEXT IS VALID
 - Kodierung A gezeichnet / KEYING A IS DRAWN
 - Auslieferungszustand ist zusammengebaut / ASSEMBLED CONDITION AS DELIVERED
 - passende Leitung: max. Nennleiterquerschnitt HV: max. 2x6mm²; max. Nennleiterquerschnitt HVIL: max. 2x1mm²
MATCHING WIRE: MAX. CONDUCTOR CROSS SECTION HV: max. 2x6mm²; MAX. CONDUCTOR CROSS SECTION HVIL: max. 2x1mm²
 - Entspricht AV Aggregatanschluss HV 2+2POL E4+MLK HRW Nr. 808-098-...00/ ACC. TO INTERFACE HV 2+2POL E4+MLK HRW NO.: 808-098-...00
 - Passend zu TB Buchsengeh. HV 2+2POL K4+MLK 1.2 - HRW Nr.: 805-972-...00/ MATCHING TO TB FEMALE HOUSING HV 2+2PIN. K4+MLK 1.2 - HRW NO.: 805-972-...00
 - Aenderungen die dem technischen Fortschritt dienen, behalten wir uns vor!
THE MANUFACTURER RESERVES THE RIGHT TO CHANGE ON TECHNICAL PROGRESS!
 - unbemessete Radien R 0,3-0,5mm / UNDIMENSIONED RADII R 0,3-0,5mm
 - Einzelheiten der Ausführung bleiben dem Hersteller ueberlassen. / THE MANUFACTURER CAN CHANGE DETAIL OF DESIGN
 - Teilkennzeichnung angelehnt an DIN 14511 / PART IDENTIFICATION SIMILAR DIN 14511
 - Teil entspricht Alttautorichtlinie nach EU-Altfahrzeugverordnung 2000/53/EG / PART CORRESPONDS TO SCRAP CAR GUIDELINE
 - Massliche und darstellerische Abweichungen gegenüber Detailzeichnungen sind vernachlässigbar.
MASSING AND REPRESENTATIVE DEVIATIONS COMPARED WITH DETAIL DRAWINGS ARE INCONSIDERABLE. THE DETAIL DRAWINGS ARE VALID.
 - Funktionsbestimmende Masse, die mit \triangle gekennzeichnet sind, werden im EMPB dokumentiert.
FUNCTIONAL MASS, WHICH IS MARKED WITH \triangle , IS DOCUMENTED IN THE INITIAL SAMPLE INSPECTION REPORT (ISIR).
 - Nicht gekennzeichnete Masse werden ebenfalls ausgemessen.
DIMENSIONS MARKED WITH \square ARE DOCUMENTED IN THE INITIAL SAMPLE INSPECTION REPORT (ISIR).
NOT MARKED DIMENSIONS ARE ALSO MEASURED.
 - Masse die mit \triangle gekennzeichnet sind, gelten sofern der Stecksockel bei der Montage die Möglichkeit hat sich selbst über den O-Ring zu zentrieren. / DIMENSIONS MARKED WITH \triangle ARE ONLY APPLICABLE IF THE PLUG SOCKET HAS THE OPPORTUNITY TO CENTER ITSELF BY O-RING.
 - Verarbeitungsvorschrift nach EVS 100038 / PROCESS SPECIFICATION ACCORDING TO EVS 100038
 - Produktspezifikation nach EPS 100042 / PRODUCT SPECIFICATION ACCORDING TO EPS 100042
 - Eine geschlossene unbeschädigte Oberflächenbeschichtung (min. der Ni Schicht) stellt den Korrosionsschutz dar. Eine Beschädigung dieser Oberfläche in der Weiterverarbeitung und Transport ist nicht zulässig.
A COMPLETELY CLOSED SURFACE COATING (MIN. NI LAYER) REPRESENT THE CORROSION PROTECTION. A DAMAGE OF THIS SURFACE IS NOT ALLOWED DURING THE FURTHER PROCESSING AND THE TRANSPORT.
 - \triangle : Nicht fuer Neukonstruktionen
 \square : NOT FOR NEW CONSTRUCTION
 - max. Fortellungsverstärkung ±0,05 fuer Druckussteil und fuer Warmpressteil ±0,2
MAX. SPLIT LINE ±0,05 FOR DIE CAST PART AND FOR FORGED PART ±0,2
 - Messing Warmpressteil Rohling nach DIN EN 12420
FORGED BRASS PART ACCORDING EIN EN 12420
 - Die Ausführung der Pruefadapter ist mit dem Hersteller des Aggregatanschlusses abzustimmen
THE DESIGN OF THE TEST ADAPTER HAS TO BE CONSULTED WITH THE MANUFACTURER OF THE PLUG SOCKET

Erz. Nr. / Index PART NUMBER	Ausführung LAYOUT	Gehäuse HOUSING	Version VERSION	HV-Kontakte BY CONTACTS	HVIL-Ausführung HVIL-VERSION	Kodierung CODING	Gewicht WEIGHT	Farbe des Kontaktträgers COLOUR OF MALE TERMINAL HOLDER	HI-Rev. HI-REV.	Material MATERIAL	Oberfläche SURFACE
806-029-133	90°	Warmpressteil HOT PRESS WOUNDING	5	HCT4	ohne HVIL WITHOUT HVIL	C	y92g	blau / BLUE	B	siehe Detail SEE DETAIL	siehe Detail SEE DETAIL
806-029-132	90°					B	y92g	natur / NATURAL	B		
806-029-131	90°					A	y92g	schwarz / BLACK	B		
806-029-113	180°					C	y73g	blau / BLUE	B		
806-029-112	180°					B	y73g	natur / NATURAL	B		
806-029-111	180°					A	y73g	schwarz / BLACK	B		
806-029-123	90°					C	y92g	blau / BLUE	B		
806-029-122	90°					B	y92g	natur / NATURAL	B		
806-029-121	90°					A	y92g	schwarz / BLACK	B		
806-029-103	180°					C	y73g	blau / BLUE	B		
806-029-102	180°	B	y73g	natur / NATURAL	B						
806-029-101	180°	A	y73g	schwarz / BLACK	B						
806-029-024	90°	Zink Druckguss ZINC DIE-CAST	2	HCT4	ohne HVIL WITHOUT HVIL	C	71g	blau / BLUE	B	siehe Detail SEE DETAIL	siehe Detail SEE DETAIL
806-029-023	90°					B	71g	natur / NATURAL	B		
806-029-022	90°					A	71g	schwarz / BLACK	B		
806-029-021	180°					C	56g	blau / BLUE	B		
806-029-020	180°					B	56g	natur / NATURAL	B		
806-029-019	180°					A	56g	schwarz / BLACK	B		
806-029-018	90°					C	71g	blau / BLUE	B		
806-029-017	90°					B	71g	natur / NATURAL	B		
806-029-016	90°					A	71g	schwarz / BLACK	B		
806-029-015	180°					C	56g	blau / BLUE	B		
806-029-014	180°	B	56g	natur / NATURAL	B						
806-029-013	180°	A	56g	schwarz / BLACK	B						
806-029-012	90°	C	74g	blau / BLUE	A						
806-029-011	90°	B	74g	natur / NATURAL	A						
806-029-010	90°	A	74g	schwarz / BLACK	A						
806-029-009	180°	C	59g	blau / BLUE	A						
806-029-008	180°	B	59g	natur / NATURAL	A						
806-029-007	180°	A	59g	schwarz / BLACK	A						
806-029-006	90°	C	74g	blau / BLUE	A						
806-029-005	90°	B	74g	natur / NATURAL	A						
806-029-004	90°	A	74g	schwarz / BLACK	A						
806-029-003	180°	C	59g	blau / BLUE	A						
806-029-002	180°	B	59g	natur / NATURAL	A						
806-029-001	180°	A	59g	schwarz / BLACK	A						

09	Added +/- marking for HCT4 contact holder; changed revision to B;	08.10.2019	STB
08	added corrosion specifications for zinc die-cast housing;	02.08.2019	FKC
07	added comments and descriptions;	24.03.2017	PKA
06	changed plug socket of bronze die-cast version; adapted forged metal housings;	09.08.2016	ETS
05	added HPT plug socket; text adapted;	14.04.2016	TKL
04	tables and part numbers added and adapted; notes added; HCT4 contact system added;	04.04.2016	TKL
03	Mass 802,01, 802,06, 800,07 hinzugefügt; O-Ring Teil 10,08 auf 10,04 geändert; 0-5 Stifteleiste;	16.04.2012	MM
02	new face mounting hole;	28.02.2012	MM
01	Erstentwurf / Initial version	18.10.2011	MM