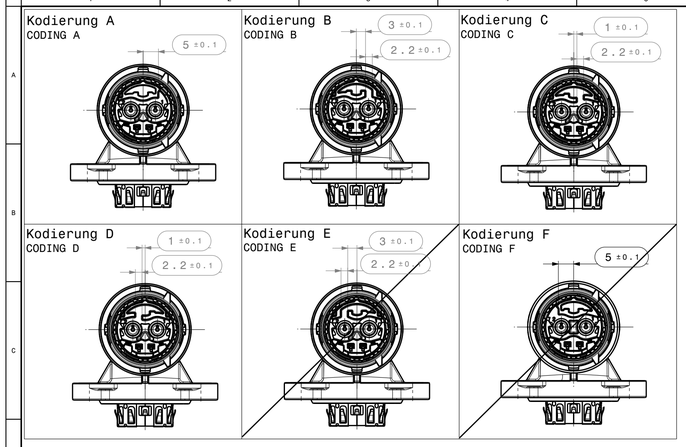
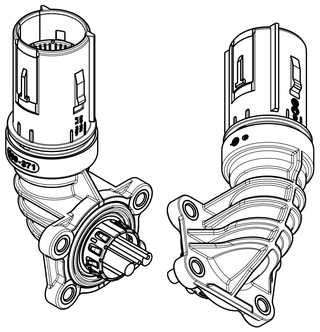
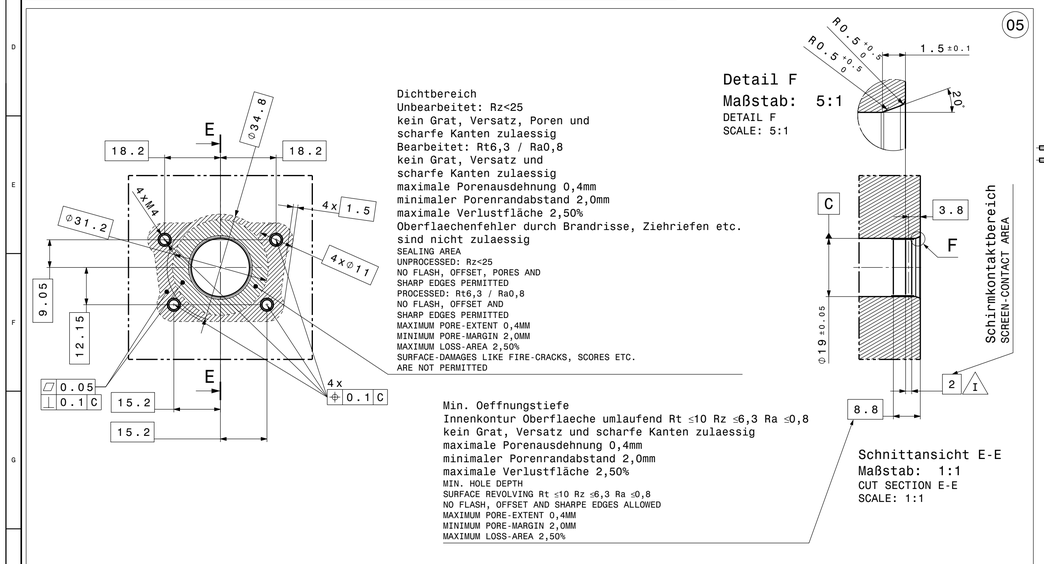
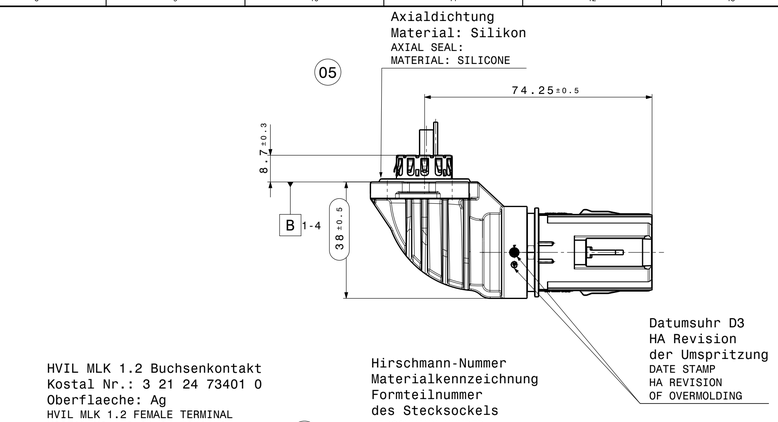
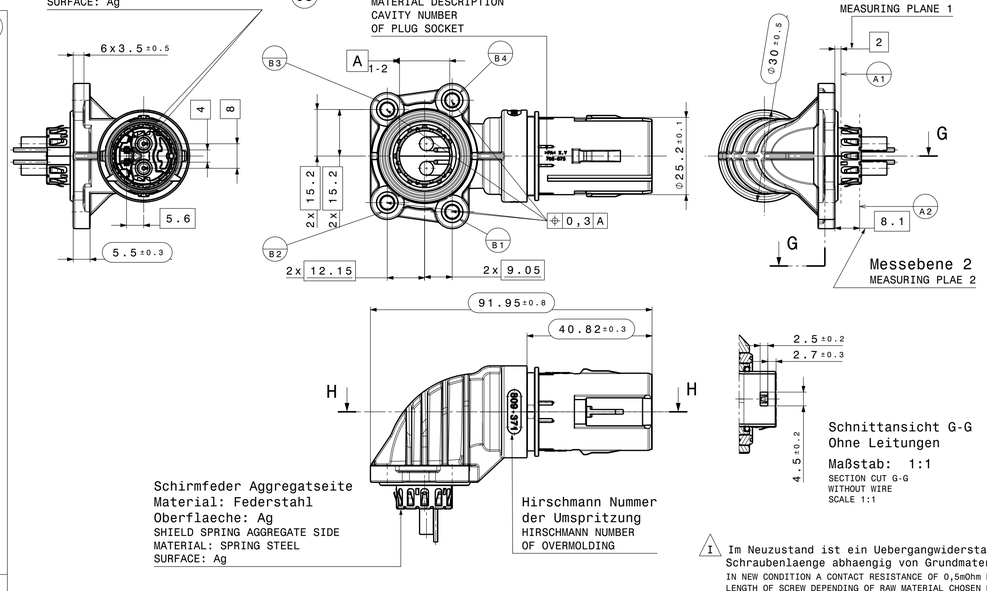










05 Bemerkungen
NOTES

Kodierung A gezeichnet
CODING A DRAWN

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

Massgebend ist der deutsche Text!
GERMAN TEXT IS VALID!

Funktionsbestimmende Masse, die mit ( ) gekennzeichnet sind,
werden im EMPB dokumentiert.
Nicht gekennzeichnete Masse werden ebenfalls ausgemessen.
DIMENSIONS MARKED WITH ( ) ARE DOCUMENTED IN THE
INITIAL SAMPLE INSPECTION REPORT (ISIR).
UNMARKED DIMENSIONS ARE ALSO MEASURED.

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

Massliche sowie darstellerische Abweichungen gegenueber
Detailzeichnungen sind zu vernachlaessigen.
Masse der Detailzeichnungen haben Vorrang.

Produktspezifikation siehe HA Nr.: EPS-100096
PRODUCT SPECIFICATION HA NO.: EPS-100096

Hirschmann Automotive AV siehe HA Zng. 808-188-...00
HIRSCHMANN AUTOMOTIVE AV SEE HA DRAWING 808-188-...00

Passend zu HPS40-2 2+2pol Buchsenstecker, siehe Zeichnung: 807-655-...00
ADAPTED TO 2+2PIN HV FEMALE PLUG, SEE DRAWING: 807-655-...00

passende Leitung/ MATCHING WIRE	
max. Isolationsdurchmesser HV MAX. INSULATION DIAMETER HV	max. 6,4mm
max. Isolationsdurchmesser HVIL MAX. INSULATION DIAMETER HVIL	max. 2,1mm

Auslieferzustand: mit Leitung konfektioniert;
Laenge und Querschnitt in Absprache mit Hirschmann Automotive
bei Bestelleingang
DELIVERY STATUS: COMPLETELY ASSEMBLED WITH WIRE;
LENGTH AND CROSS SECTION NEED TO BE CLARIFIED WITH HIRSCHMANN AUTOMOTIVE WHEN ORDERED

unbemaßte Radien R = 0.3-0.5mm
UNDIMENSIONED RADII R = 0.3-0.5mm

Formteilungsgrat
PART LINE

Formteilungsversatz
SPLIT LINE

Flammbestaendigkeit nach UL94: V0
FLAME RESISTANCE TO UL94: V0

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

Einsatzbereich: Hochvolt
APPLICATION: HIGH-VOLTAGE

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

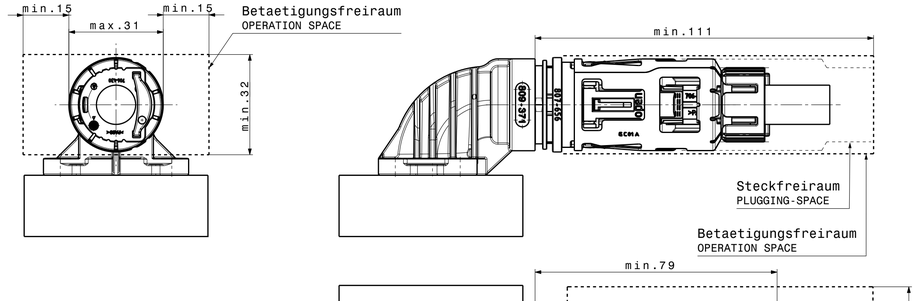
Verschraubempfehlung:
metrische Verschraubung: Kombi- Schraube M4x20 Torx T20 (nach DIN 6900-5 ; Spannscheibe nach DIN 6908 ;
Kopfform aehnlich DIN EN ISO 7045) Festigkeit 8.8>> Oberflaeche 6-9ym ZnNi irisierend passiviert
>>>die Spannscheibe ist bereits verlier gesichert an die Schraube vormontiert.
Anzugsmoment: 2Nm
SCREWING SUGGESTION:
METRICAL SCREW: SCREW-AND WASHER ASSEMBLY M4x20 TORX T20 (ACC. DIN 6900-5; SPRING WASHER ACC. DIN 6908;
HEAD SHAPE RELATED TO DIN EN ISO 7045) RESISTANCE 8.8 >> SURFACE 6-9µm ZnNi IRIDESCENT PASSIVATED
>>> THE SPRING WASHER IS ALREADY PRE-ASSEMBLED AND SECURED ON THE SCREW.
TIGHTENING TORQUE: 2Nm

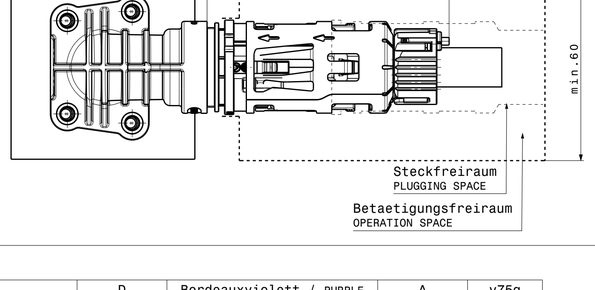
Minimal zulaessige Flaechenpressung des Aggregatmaterials: 150N/mm² (laut Hirschmann Verschraubempfehlung)
Minimaler E-Modul des Aggregatmaterials: 65kN/mm²
Bei korrosionsbeanspruchten Bauteilen empfiehlt sich Aluminium mit Cu≤0,1% / Fe≤1% / Mg≤3%
MINIMUM PERMITTABLE SURFACE PRESSURE OF THE AGGREGATE-MATERIAL: 150N/mm² (ACCORDING TO THE HIRSCHMANN SCREWING SUGGESTION)
MINIMUM PERMITTABLE E-MODULE OF THE AGGREGATE MATERIAL: 65kN/mm²
FOR CORROSION-STRESSED COMPONENTS ALUMINIUM WITH Cu≤0,1% / Fe≤1% / Mg≤3% IS RECOMMENDED

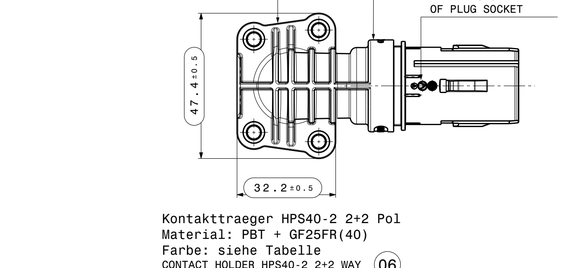
Maximal zulaessiger Verdrehwinkel des Aggregatanschlusses waehrend der Montage
im gesteckten Zustand betraegt ±14°
MAXIMUM PERMITTED TWISTING ANGLE OF THE PLUG SOCKET DURING ASSEMBLY
IN PLUGGED STATE IS ±14°

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

Betaetigungs- und Montagefreiraum
OPERATION- AND MOUNTINGSPACE



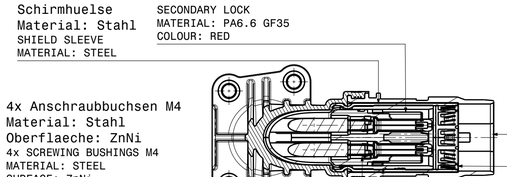




Kontakttraeger HPS40-2 2+2 Pol
Material: PBT + GF25FR(40)
Farbe: siehe Tabelle
CONTACT HOLDER HPS40-2 2+2 WAY 06
MATERIAL: PBT + GF25FR(40)
COLOUR: SEE TABLE

Sekundaerriegel
Material: PA6.6 GF35
Farbe: Rot
SECONDARY LOCK
MATERIAL: PA6.6 GF35
COLOUR: RED

Schirmhuelse
Material: Stahl
SHIELD SLEEVE
MATERIAL: STEEL



4x Anschraubbuchsen M4
Material: Stahl
Oberflaeche: ZnNi
4x SCREWING BUSHINGS M4
MATERIAL: STEEL
SURFACE: ZnNi

Stecksockel HPS40-2
Material: PPA-GF35FR
Farbe: Orange
05
PLUG SOCKET HPS40-2
MATERIAL: PPA-GF35FR
COLOUR: ORANGE

Schnittansicht H-H
Maßstab: 1:1
CUT SECTION H-H
SCALE: 1:1

HV Stiftkontakte
Oberflaeche: Ag
HV MALE CONTACTS
SURFACE: Ag

Haltering
Material: PBT GF30
Farbe: Schwarz
HOLDING RING
MATERIAL: PBT GF30
COLOUR: BLACK

Schirmfeder Steckerseite
Material: Federstahl
Oberflaeche: Ag
SHIELD SPRING PLUG SIDE
MATERIAL: SPRING STEEL
SURFACE: Ag

Erz. Nr. Index PART NUMBER	Bezeichnung NAME	Kodierung CODING	Farbe Kontakttraeger COLOUR CONTACT HOLDER	HA-Rev.	Gewicht WEIGHT
809-366-004	HPS40-2 90° 2+2Pol Aggregatanschluss HPS40-2 90° 2+2POL MALE PLUG SOCKET	D	Bordeauxviolett / PURPLE	A	y75g
809-366-003		C	Blau / BLUE	A	y75g
809-366-002		B	Natur / NATURAL	A	y75g
809-366-001		A	Schwarz / BLACK	A	y75g

DWG/ZNB VERSION	AMOUNT ANZAHL	DESCRIPTION OF CHANGE AENDERUNGSBESCHREIBUNG	DATE DATUM	DRAWER ZEICH.
06		Adjustment of material name	12.12.2022	WIR
05	7	CHANGED REFERENCES; ADAPTED NOTES; CHANGED MATERIAL DESCRIPTION; ADDED REFERENCES; ADDED MEASURING PLANES;	25.11.2022	VFE
04		ADDED SECTION CUT;	24.11.2020	VFE
03	01	changed the material from HB to V0;	30.01.2020	MB3
02		design with rips updated;	11.02.2019	SSC
01		QA-Report added; adjusted aggregate-opening	30.07.2018	RNA
00		Ersterstellung / Initial edition	24.05.2017	RHO

DIMENSIONS IN [mm] MASSE IN [mm]	TOLERANCES ACCORING DRAWING TOLERANZEN NACH ZEICHNUNG	TITLE / BENENNUNG	CATIA V5
TOLERANCE: TOLERANZEN: ISO 2768 mM	GENERAL TOLERANCES: ALLGEMEINTOLERANZEN: ISO 2768-mH	HPS40-2 90° 2+2Pol Aggregatanschluss	
EDGES: KANTEN: DIN ISO 13715	GEOMETRIC TOLERANCES: FORM- UND LAGE-TOLERANZEN: DIN ISO 7001		SCALE / MSTB.
DRAWN GEZEICHNET 12.12.2022	R.Wirrer	SUBTITLE / ZUSATZ TEXT	
CHECKED GEPRÜFT 13.12.2022	R. Hoor-Murati		FORMAT A1
RELEASED FREIGEGEBEN 13.12.2022	R. Hoor-Murati		
HIRSCHMANN AUTOMOTIVE	DRAWING NO. ZEICHNUNGSNUMMER 809-366-...00		SHEET / BLATT 1/1
	ORIGIN/REF. URSPRUNG.	DWG. NO. 100000222623 DWR.	CH. NO. ÄEND. NO. 62239

Controlled status available in the system!

This materials contain information protected by copyright. No part of this materials may be processed, otherwise reproduced or transmitted without the prior written consent of Hirschmann. Copyright © Hirschmann Automotive. All rights reserved.

Plot from: TNATTER on 11.04.2023 Doc.Vers. 06 Valid from: 20221213 Valid until: ... Status: Kundenfreigabe