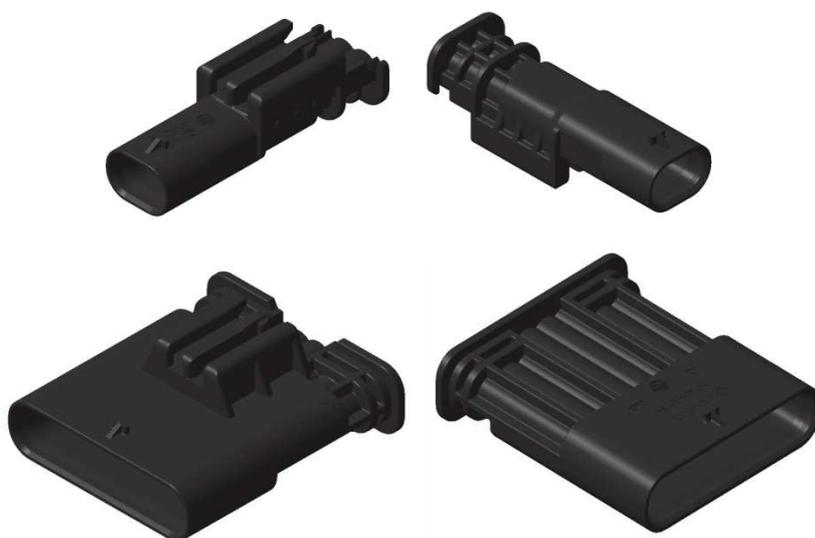




HIRSCHMANN
AUTOMOTIVE

Verarbeitungsspezifikation

2- bis 8-POL 1.2 SealStar M Connector
Generation 2



EVS-100121-00
Version 00



Index

1.	Allgemeines	3
1.1.	Generelle Hinweise und Vorlagen	3
1.2.	Mitgeltende Unterlagen	4
2.	Auslieferungszustand / Produktaufbau	5
3.	Verwendbare Kontakte.....	6
4.	Passende Schutzkappen am Leitungsabgang.....	7
5.	Bestückung / Konfektionierung	8
5.1	Primärverriegelung.....	8
5.2	Sekundärverriegelung	9
5.3	Vorschlag für ein Verriegelungswerkzeug	10
5.4	Demontage der Kontakte	11
6.	Montage und Demontage der Steckverbindung	12
6.1	Montage der Kupplung ohne CPA.....	12
6.2	Demontage der Kupplung ohne CPA	12
6.3	Montage der Kupplung mit CPA	13
6.4	Demontage der Kupplung mit CPA	13
7.	Änderungstabelle	14



1. Allgemeines

1.1 Generelle Hinweise und Vorlagen

- a) Die Verarbeitungsspezifikation beschreibt konkrete Vorgaben seitens Hirschmann Automotive, wie die definierten Kodierungen und Varianten des SealStar 1.2 M Connector Gen2. Systems verarbeitet werden müssen, damit die vorgegebene Produkt- und Verarbeitungsspezifikation des Produktes eingehalten wird
- b) Der Konfektionär/Kunde, der die relevanten Hirschmannprodukte verarbeitet, ist für die sachgemäße Verarbeitung sowie die Einhaltung der beschriebenen Verarbeitungsergebnisse gemäß Spezifikation verantwortlich
- c) Im Falle von unsachgemäßer, abweichender Verarbeitung durch den Konfektionär/Kunde müssen Reklamationen abgelehnt werden.
- d) Während des gesamten Konfektionierungsprozesses dürfen an den Einzelkomponenten - und Baugruppen keinerlei Beschädigungen entstehen
- e) Die in den jeweiligen Verarbeitungsspezifikationen genannten Hersteller von Equipments und Vorrichtungen entsprechen keiner zwingenden Vorgabe seitens Hirschmann Automotive, sondern dienen nur als unverbindlicher Hinweis, dass mit den Equipments dieser Hersteller die Verarbeitungsergebnisse der Verarbeitung ermittelt, validiert und freigegeben wurden.
- f) Es können seitens unserer Kunden jederzeit auch andere Hersteller für Equipments und Vorrichtungen zur Verarbeitung herangezogen werden.
- g) Generell ist der komplette Verarbeitungsprozess unabhängig vom Hersteller des Equipments durch den Konfektionär/Kunden zusätzlich eigenständig zu validieren und freizugeben
- h) Ebenfalls werden keine Prozessparameter (wie z.B. Schweißströme, -zeiten etc.) von Hirschmann Automotive vorgegeben. Vielmehr ist das notwendige, technische Ergebnis dieses Prozesses in der Verarbeitungsspezifikation definiert, mit welchem die Produktspezifikationskonformität erreicht wird. Bsp. Schweißknotengeometrie (Länge, Breite, Höhe..), min. Abzugskräfte in N, etc.
- i) Sämtliche Gewährleistungs- und Haftungsansprüche seitens des Kunden/Konfektionärs gegenüber Hirschmann Automotive gemäß den vereinbarten vertraglichen Bestimmungen gelten ausschließlich unter Vorbehalt der Einhaltung der entsprechenden Verarbeitungsspezifikation



1.2 Mitgeltende Unterlagen

Kundenzeichnungen Hirschmann Automotive:

2way 1.2 SealStar MA Connector 809-555-...00

3way 1.2 SealStar MA Connector 809-556-...00

4way 1.2 SealStar MA Connector 809-557-...00

8way 1.2 SealStar MA connector 809-560-...00

Deutsche Norm
DIN EN 60352-2

Lötfreie elektrische Verbindungen
Teil 2: Crimpverbindungen

MLK Stiftkontakt (Kostal)

10322345-1

Verarbeitungsspezifikation (Kostal)
DOC00061540

Mini Lamellen Kontakt MLK 1.2

Flachstecker 1.2mm (TE)

C-1418754

Verarbeitungsspezifikation (TE)
114-18464

MCON 1.2mm Kontakt System

2. Auslieferungszustand / Produktaufbau

Die Gehäuse werden im Allgemeinen als Schüttgut verpackt und ausgeliefert.

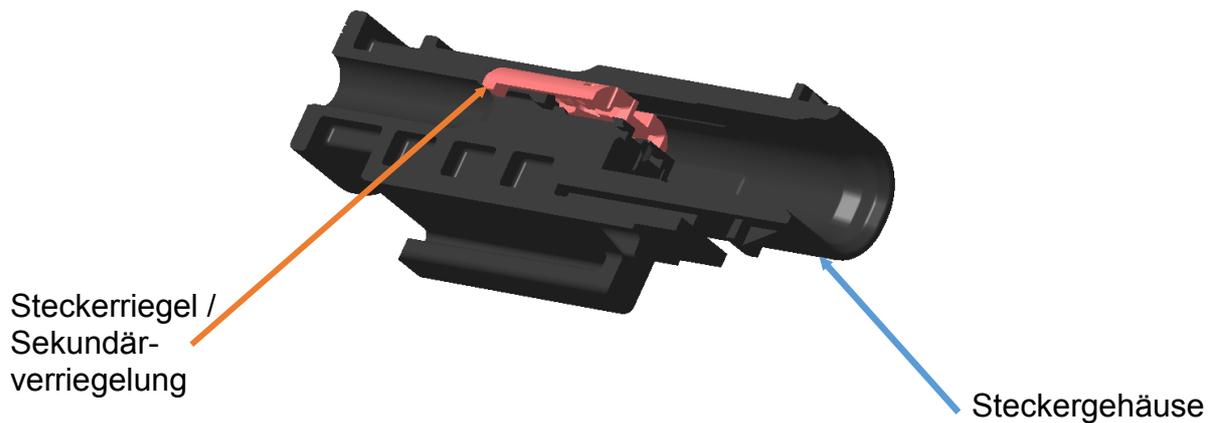
Der Stecker besteht aus einer Steckerhülse und einem Steckerriegel.

Im Auslieferungszustand sind die Steckerriegel in Vorrastposition und die Sekundärverriegelung damit geöffnet.

In sehr seltenen Einzelfällen, kann es durch den Transport vorkommen, dass sich die Sekundärverriegelung schließt. Im Fall der geschlossenen Sekundärverriegelung kann diese entsprechend Punkt 5.4. wieder in den Ausgangszustand gebracht werden.

Eine entsprechende Kontur zum Anschluss einer Schutzkappe ist vorgesehen.

Symbolhafte Darstellung





3. Verwendbare Kontakte

Zur Gewährleistung der Dichtheit des Gesamtsystems sind alle Kontakte mit ELA und bei verringerter Kontaktbestückung die offenen Kontaktkammern unbedingt mit einem Blindstopfen ELB zu versehen. Ausnahmen sind Varianten mit geschlossenen Kammern, bei welchem keine ELA bzw. ELB notwendig sind.

Zugehörige Verarbeitungswerkzeuge wie z.B. Crimpwerkzeuge, Handcrimpzangen und Entnahmewerkzeuge siehe Verarbeitungsspezifikation des Kontaktherstellers.

Der Konfektionär hat sicherzustellen, dass nur Kontakte verwendet werden, die beim OEM freigegeben sind!



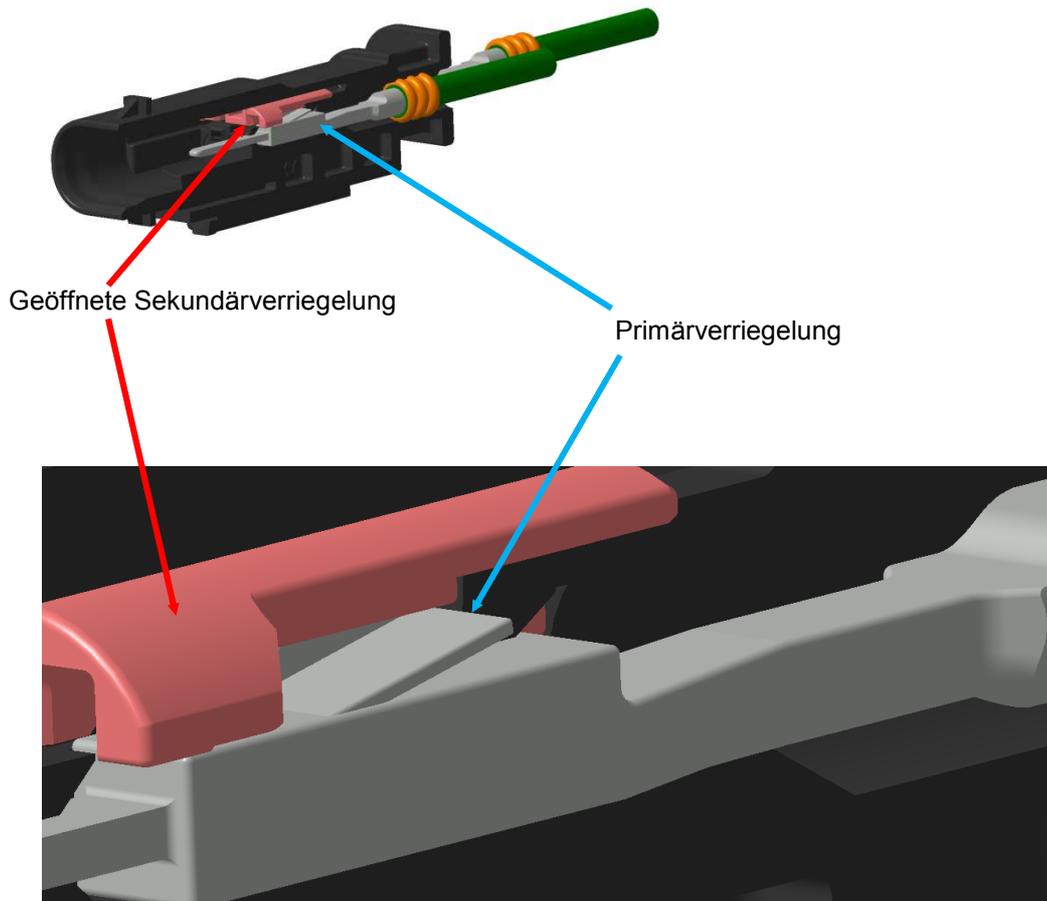
4. Passende Schutzkappen am Leitungsabgang

Passend zu den Gehäusen gibt es von verschiedenen Hersteller entsprechende Anbauteile. Details über die Verfügbarkeit sind der Kundenzeichnung zu entnehmen bzw. mit den jeweiligen Herstellern zu klären.

5. Bestückung / Konfektionierung

5.1 Primärverriegelung

Im Auslieferungszustand können die Stecker bestückt werden.
Dabei verrastet die Primärverriegelung mit einem deutlichen Klick im Gehäuse.



Werkzeug für das Öffnen der Primärverriegelung und der Demontage der Kontakte bei MIBO-Stahl erhältlich.

Bestellnummer: **96609**

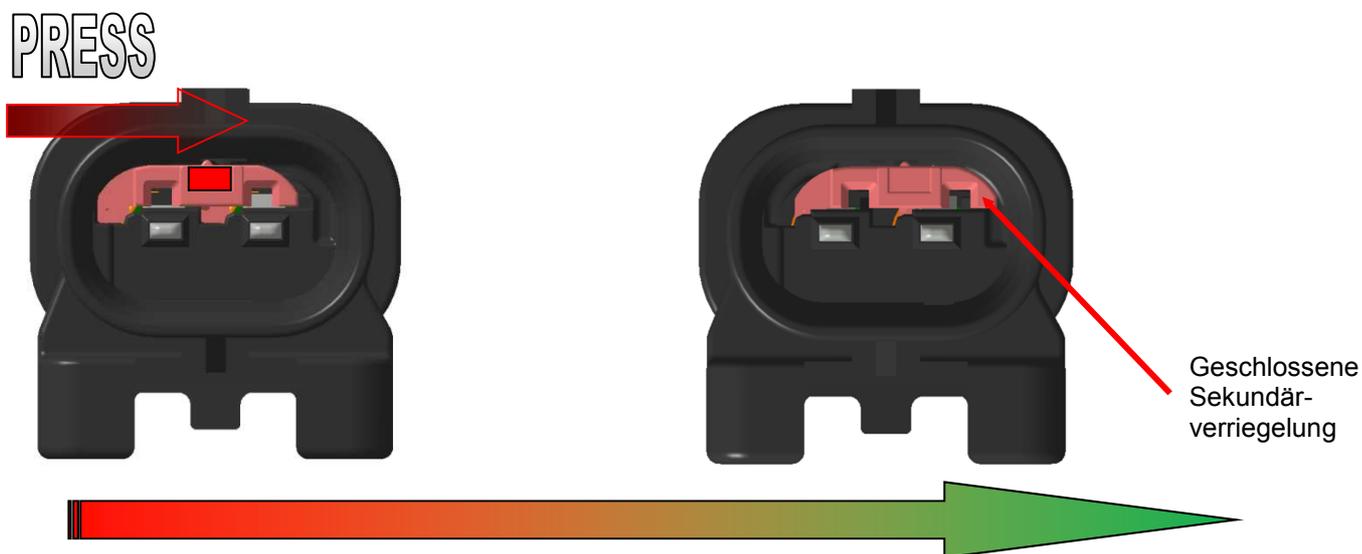
5.2 Sekundärverriegelung

Nachdem alle benötigten Kontakte bestückt und die Primärverriegelungen aktiviert sind, muss noch die Sekundärverriegelung geschlossen werden. Hierfür sind die **rot markierten Ausnehmungen** zu verwenden und sicherzustellen, dass eine gleichmäßige Kraft parallel zur Bewegungsrichtung eingebracht wird. Bei mehreren möglichen Ausnehmungen ist es ausreichend, eine einzelne zu verwenden.

Ein Klicken ertönt, sobald der Riegel seine Endrastposition erreicht hat.

Die maximale Betätigungskraft bei korrekt bestückten Kontakten beträgt maximal 50N.

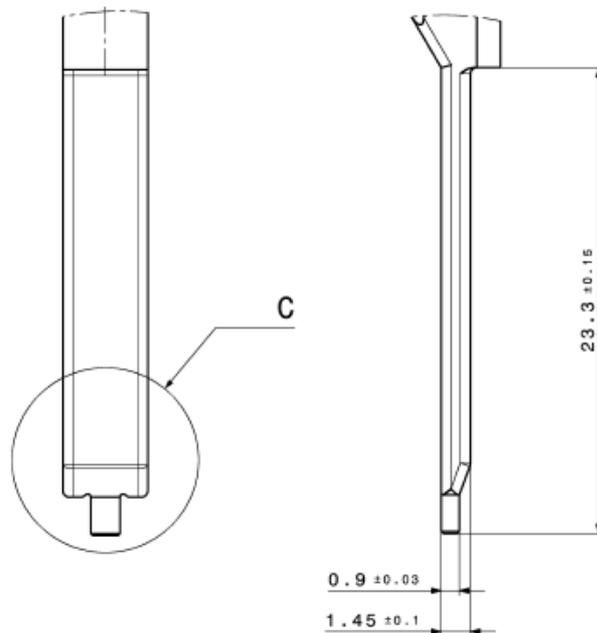
Der Konfektionär muss sicherstellen, dass weder die Kontakte noch die Dichtbereiche mit dem Werkzeug berührt werden!



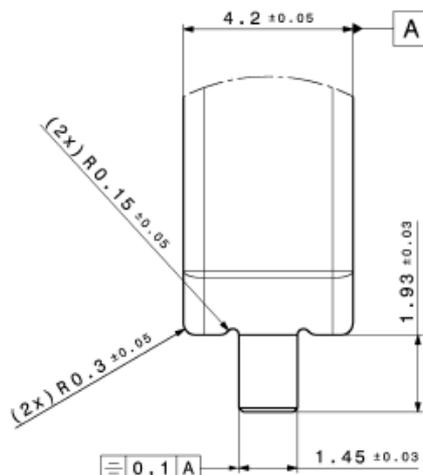
5.3 Vorschlag für ein Verriegelungswerkzeug

Mit dem Verriegelungswerkzeug kann der Steckerriegel von Vor- in Endrastposition verschoben werden.

Bestellnummer beim Lieferanten MIBO-Stahl: **16230**



Detail C
Maßstab: 8:1



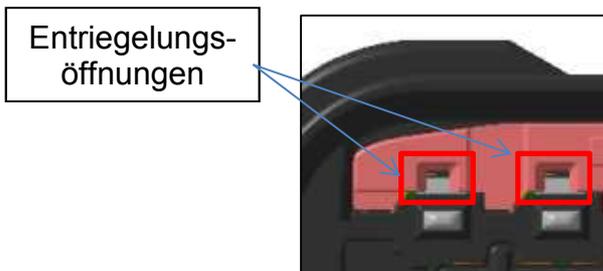
5.4 Demontage der Kontakte

Die Kontakte können bei Reparaturen demontiert werden. Dafür muss der Steckerriegel wieder in Vorrastposition gebracht werden – siehe hierfür 5.2

Auch hierbei darf der Dichtbereich nicht berührt werden!

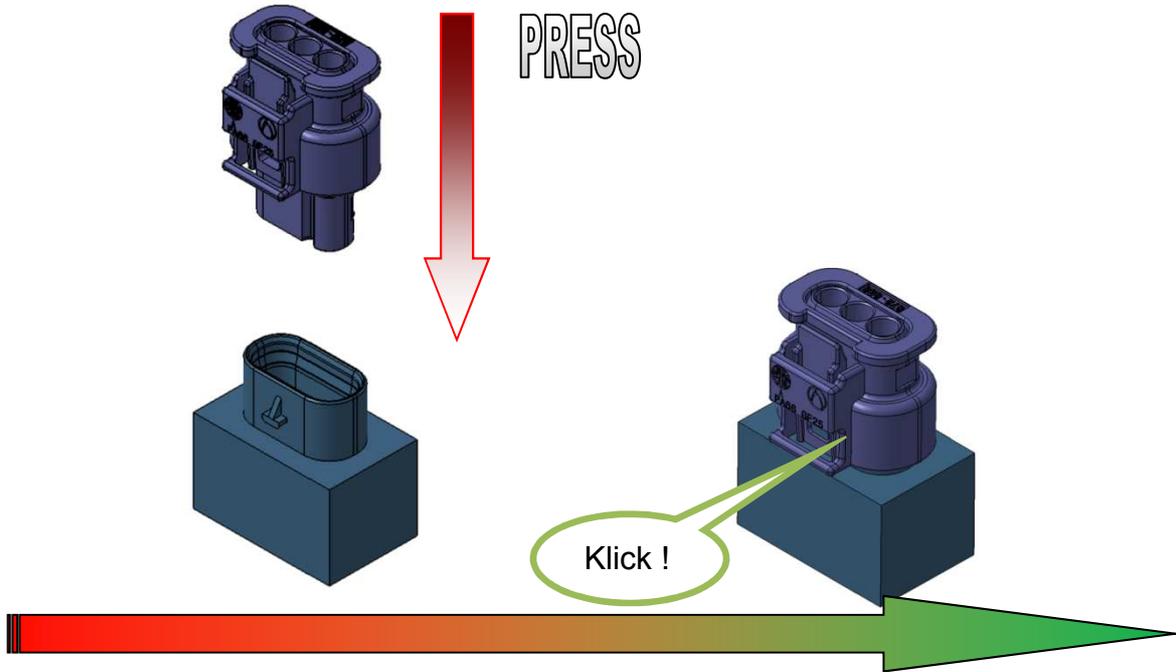


Nach Deaktivierung der Sekundärverriegelung kann die Primärverriegelung entsprechend der Kontakthersteller Verarbeitungsspezifikation deaktiviert werden.

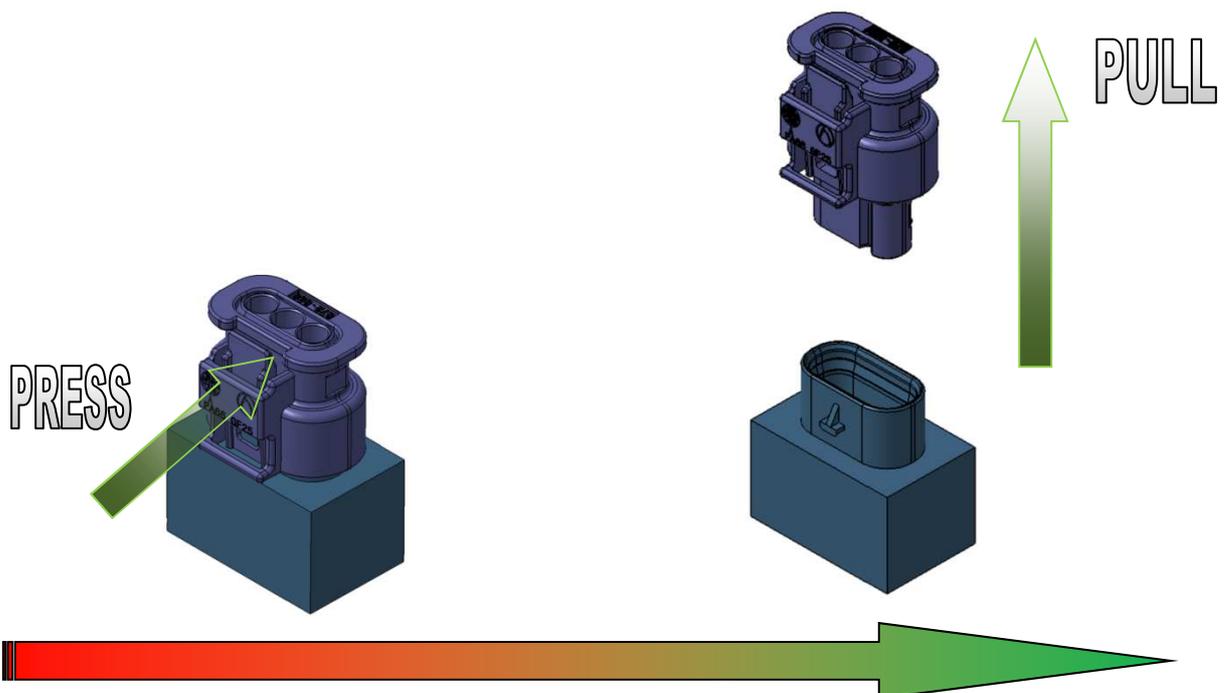


6. Montage und Demontage der Steckverbindung

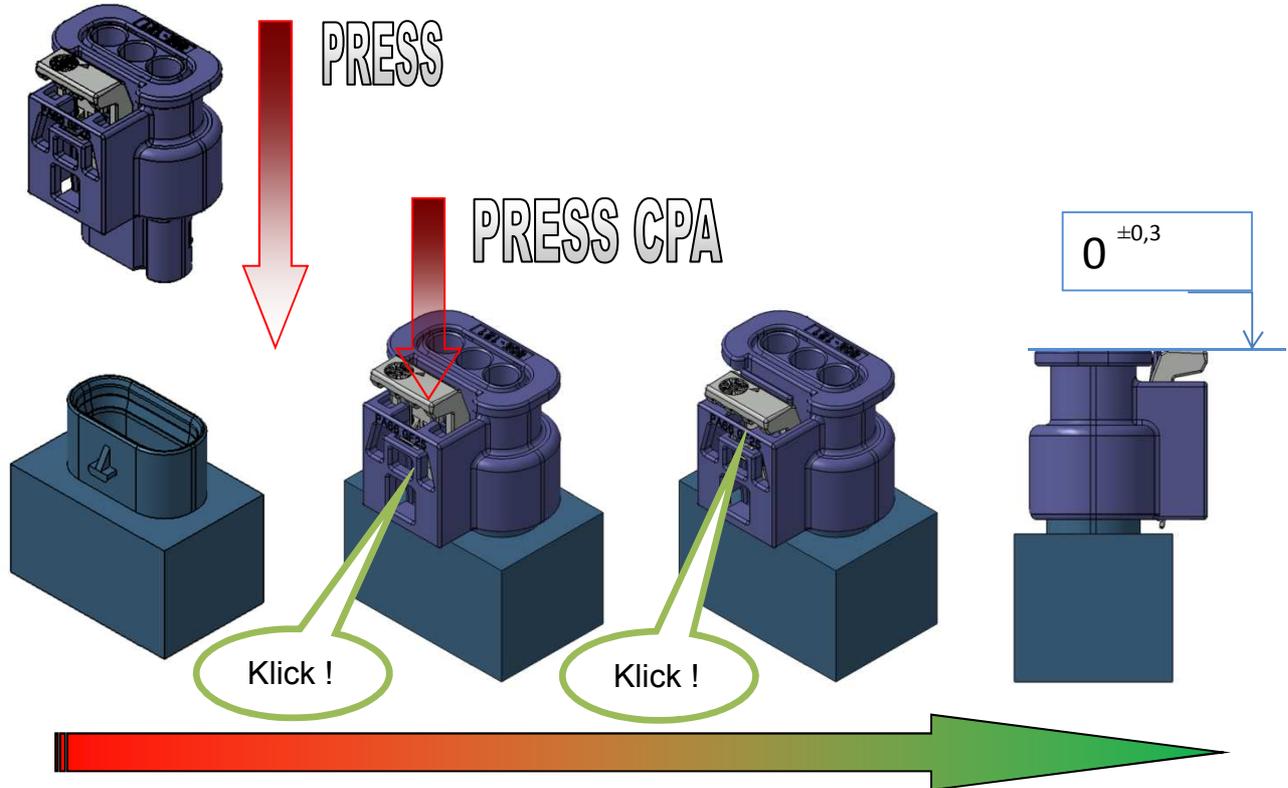
6.1 Montage der Kupplung ohne CPA



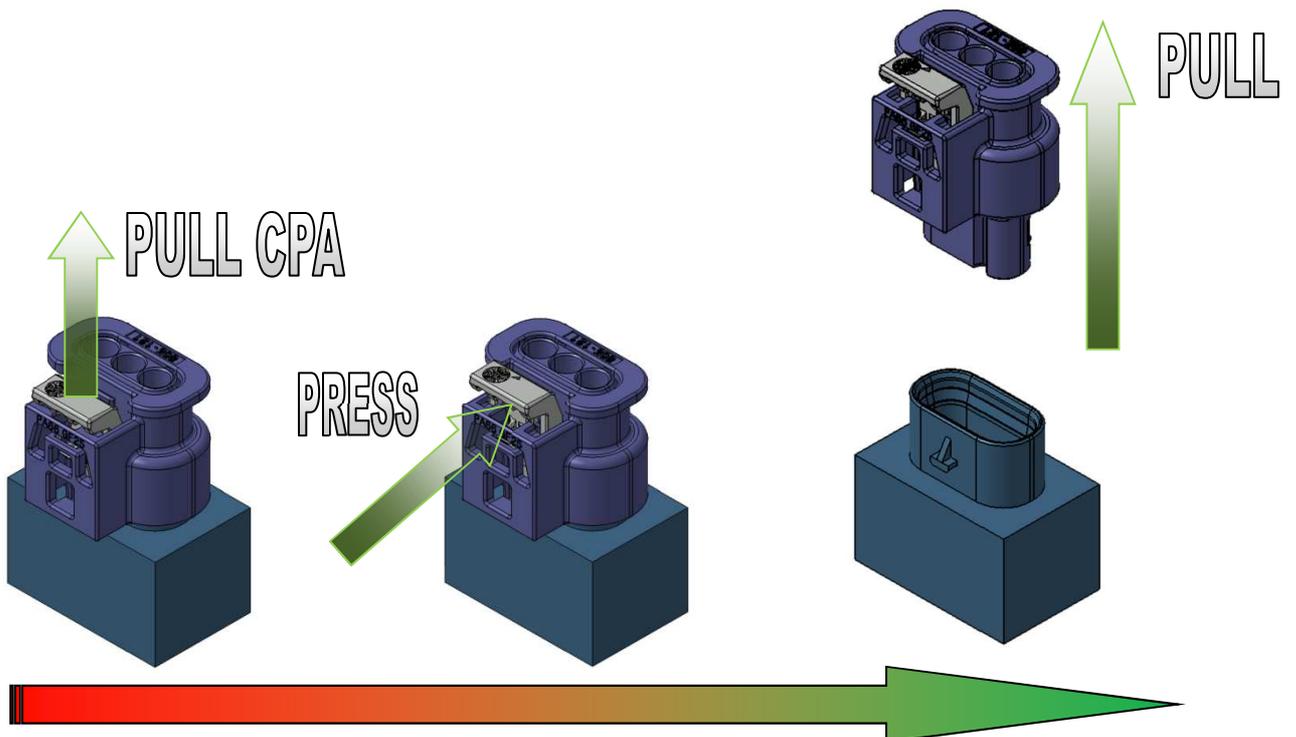
6.2 Demontage der Kupplung ohne CPA



6.3 Montage der Kupplung mit CPA



6.4 Demontage der Kupplung mit CPA





7. Änderungstabelle

Version	Änderung	Bearbeiter
00	Erstausgabe	Außerer