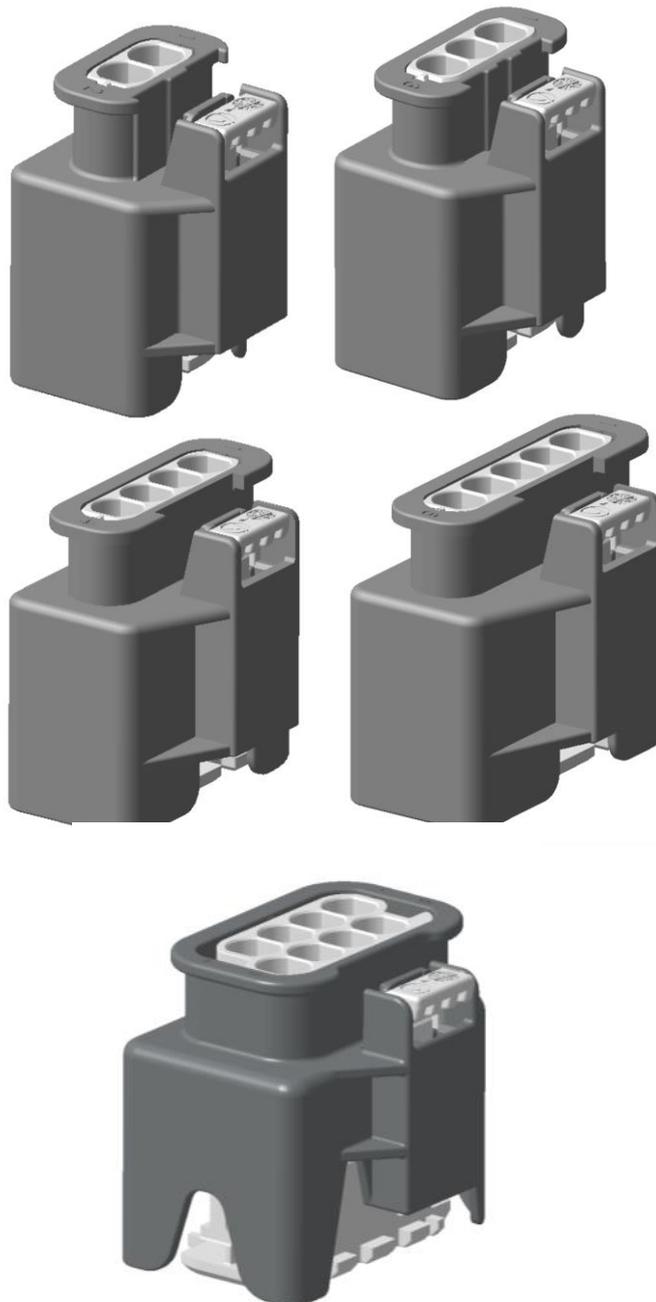




# Verarbeitungsspezifikation

## 2- bis 8-POL 2.8 SealStar F Connector





1. Allgemeines .....	3
1.1 Generelle Hinweise und Vorlagen .....	3
1.2 Mitgeltende Unterlagen .....	4
2. Auslieferungszustand / Produktaufbau.....	5
2.1 Auslieferungszustand Kupplung .....	5
3. Verwendbare Kontakte.....	6
4. Passende Schutzkappen, Blindstecker oder Transportkappen.....	6
5. Bestückung / Konfektionierung .....	7
5.1 Bestückung der Kontakte .....	7
5.1.1 Primärverriegelung.....	7
5.1.2 Sekundärverriegelung.....	7
5.2 Demontage der Kontakte.....	8
6. Montage und Demontage der Steckverbindung.....	9
6.1 Montage der Kupplung .....	9
6.2 Demontage der Kupplung.....	10
7. Änderungstabelle .....	10



# 1. Allgemeines

## 1.1 Generelle Hinweise und Vorlagen

- a. Die Verarbeitungsspezifikation beschreibt konkrete Vorgaben seitens Hirschmann Automotive, wie die 2.8 SealStar F Gehäuse 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

Deutsche Norm  
DIN EN 60352-2

Lötfreie elektrische Verbindungen  
Teil 2: Crimpverbindungen

Tabellenzeichnung für AMP MCP2.8

C-1355036

Verarbeitungsspezifikation AMP MCP2.8

114-18464



## 2. Auslieferungszustand / Produktaufbau

Die Kupplungen werden als Schüttgut ausgeliefert

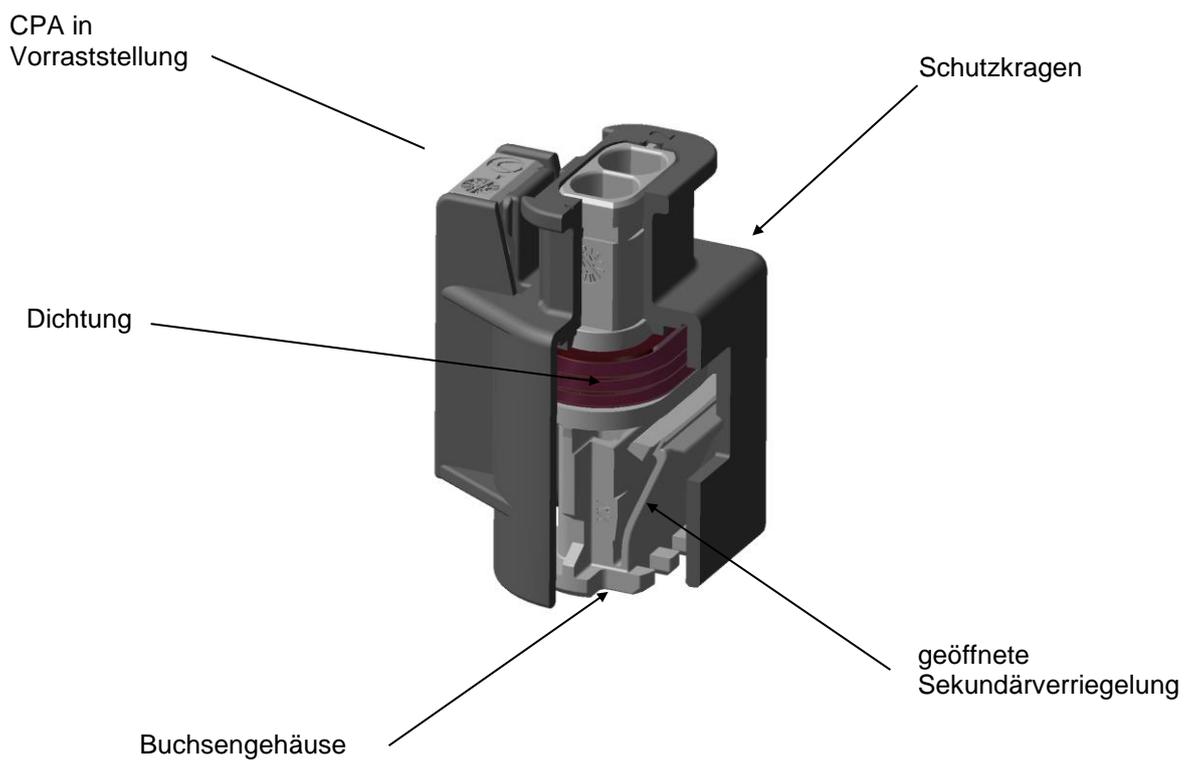
Im seltenen Fall, dass die Sekundärverriegelung während des Transports teilweise oder vollständig geschlossen wird, muss sie vor dem Einsetzen der Kontakte wieder geöffnet werden. Für das Öffnen der Sekundärverriegelung siehe Abschnitt 5.2.

Im seltenen Fall, dass die CPA während des Transports teilweise oder vollständig geschlossen wird, muss sie vor dem Stecken der Kupplung wieder geöffnet werden. Für das Öffnen der CPA siehe Abschnitt 6.2.

### 2.1 Auslieferungszustand Kupplung

Die Kupplung bestehend aus Buchsengehäuse, Lippendichtung sowie Schutzkragen und CPA (optional), wird in montiertem Zustand mit CPA (optional) in Vorraststellung ausgeliefert.

Eine entsprechende Kontur zum Anschluss einer Schutzkappe ist vorgesehen.





## 3. Verwendbare Kontakte

Kontaktsystem: siehe Kundenzeichnung bzw. Connect-Datenbank

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

**Es dürfen nur Kontakte verwendet werden, für welche eine Freigabe des einsetzenden OEM's vorliegt. Dies ist vom Verarbeiter zu klären.**

## 4. Passende Schutzkappen, Blindstecker oder Transportkappen

Passende Bauteile sind für die Gehäuse erhältlich.

Details zur Verfügbarkeit sind der Kundenzeichnung zu entnehmen oder mit dem entsprechenden Hersteller abzuklären.



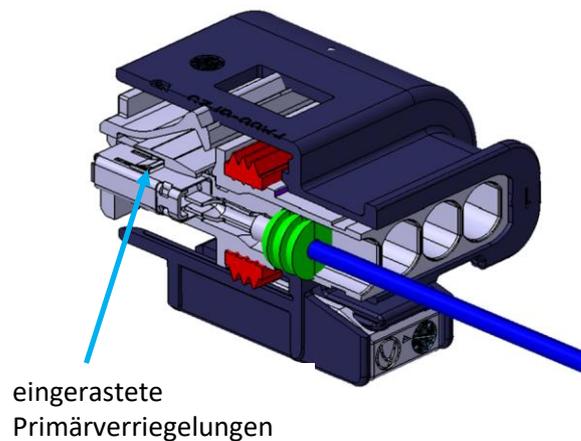
## 5. Bestückung / Konfektionierung

### 5.1 Bestückung der Kontakte

#### 5.1.1 Primärverriegelung

Im Auslieferungszustand der Kupplungsgehäuse können die Kontakte bestückt werden. Dabei verrasten die Primärverriegelungen hörbar im Gehäuse. Die Kontakte sind nicht codiert und können 180° gedreht ebenfalls gesteckt werden. Richtig montierte Verriegelungen erkennt man mit eine hörbare Klick.

*Symbolbild*

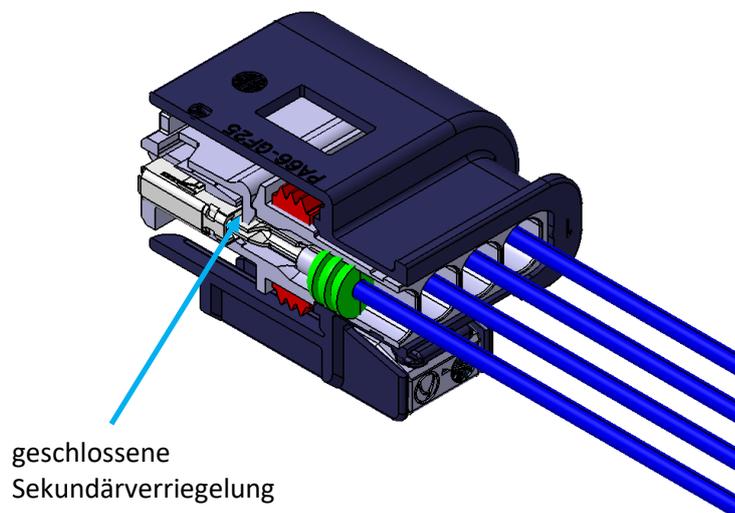


#### 5.1.2 Sekundärverriegelung

Nachdem die Primärverriegelungen im Gehäuse verrastet sind, wird mittels Betätigung der Lasche die Sekundärverriegelung aktiviert. Richtig montierte Verriegelungen erkennt man mit eine hörbare Klick.

Im Bereich des Filmscharniers ist eine oberflächliche Strukturveränderung zulässig.

*Symbolbild*



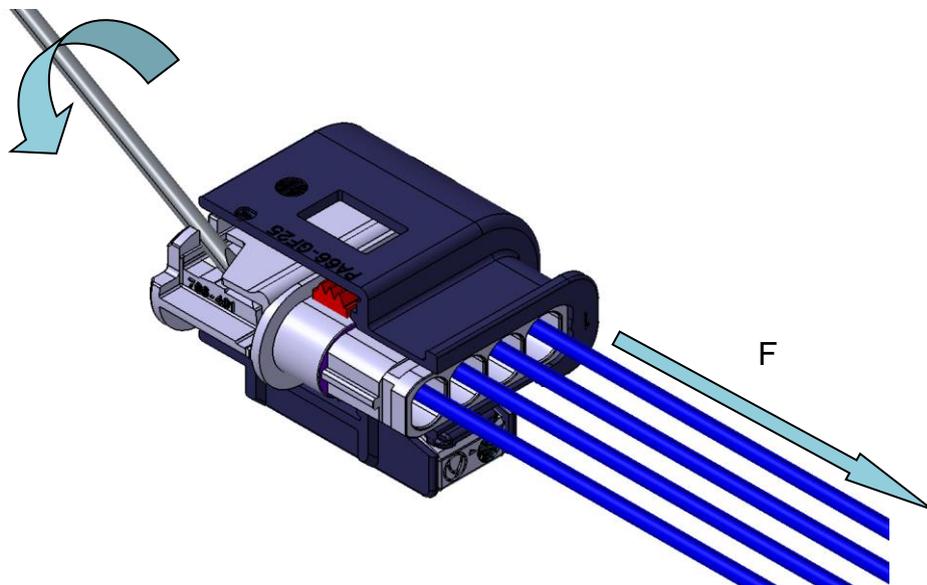


## 5.2 Demontage der Kontakte

Für Reparaturzwecke können die Kontakte ausgebaut werden.

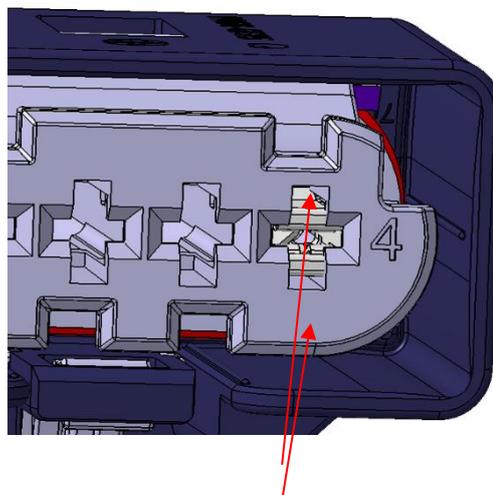
Um die Sekundärverriegelung zu öffnen, kann ein kleiner Schraubendreher, z.B. 2.0x75, verwendet werden. Dieser wird seitlich unter die Lasche in die dafür vorgesehene Freistellung geschoben. Anschließend sollte der Schraubendreher leicht in Richtung Kabelabgang gedreht werden, bevor die Lasche vorsichtig entriegelt werden kann. Zu beachten ist, dass die Lasche nicht über den Öffnungswinkel des Anlieferungszustandes gebogen wird sowie die Kontakte nicht beschädigt werden. Nach Deaktivierung der Sekundärverriegelung kann die Primärverriegelung entsprechend der Verarbeitungsspezifikation des Kontakt Herstellers deaktiviert werden. Vor einer weiteren Verwendung der Kontakte sind die Kontaktfedern der Kontakte auf Schadfreiheit zu überprüfen.

Symbolbild



Nach Deaktivierung der Sekundärverriegelung kann die Primärverriegelung entsprechend der Verarbeitungsspezifikation des Kontakt Herstellers deaktiviert werden.

Symbolbild



Entriegelungsöffnungen

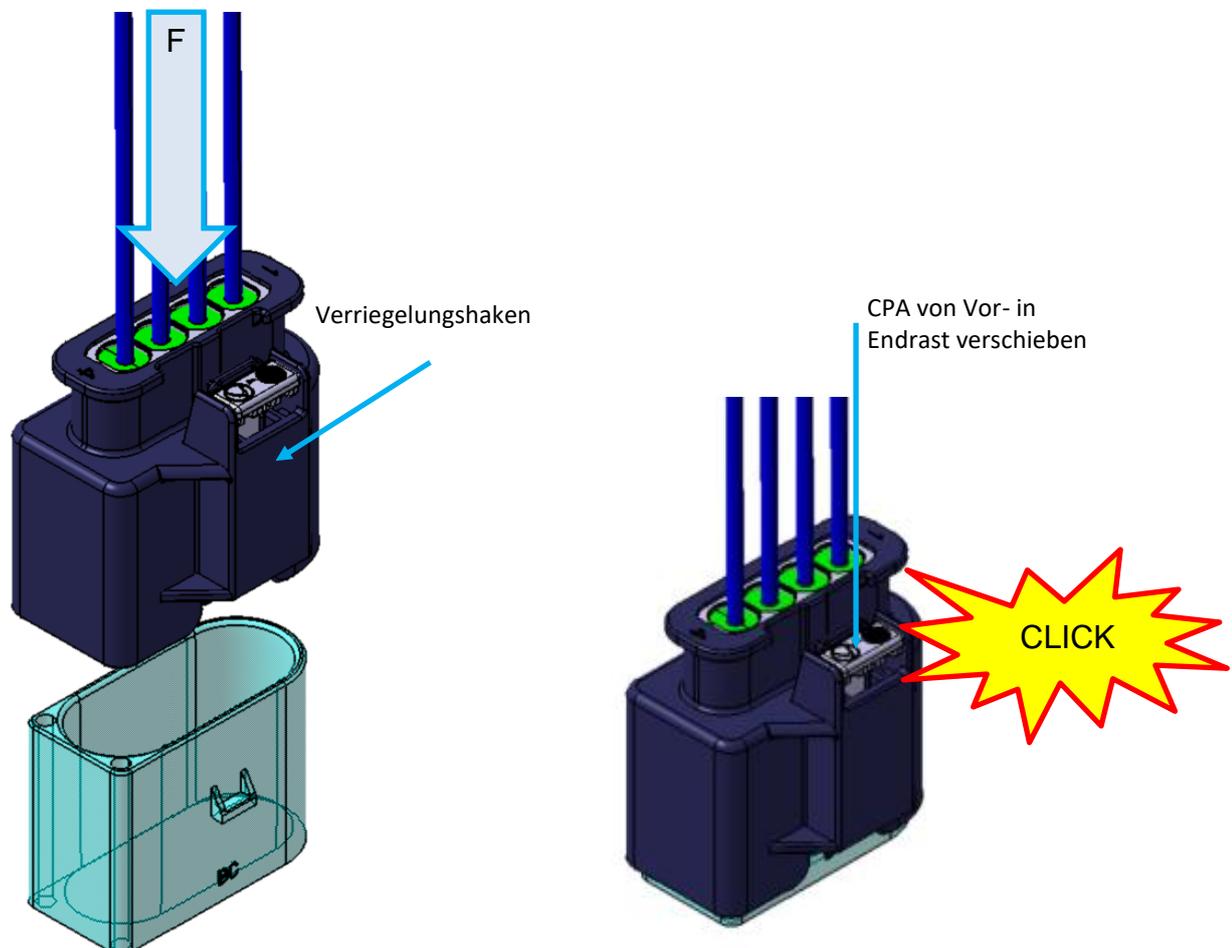


## 6. Montage und Demontage der Steckverbindung

### 6.1 Montage der Kupplung

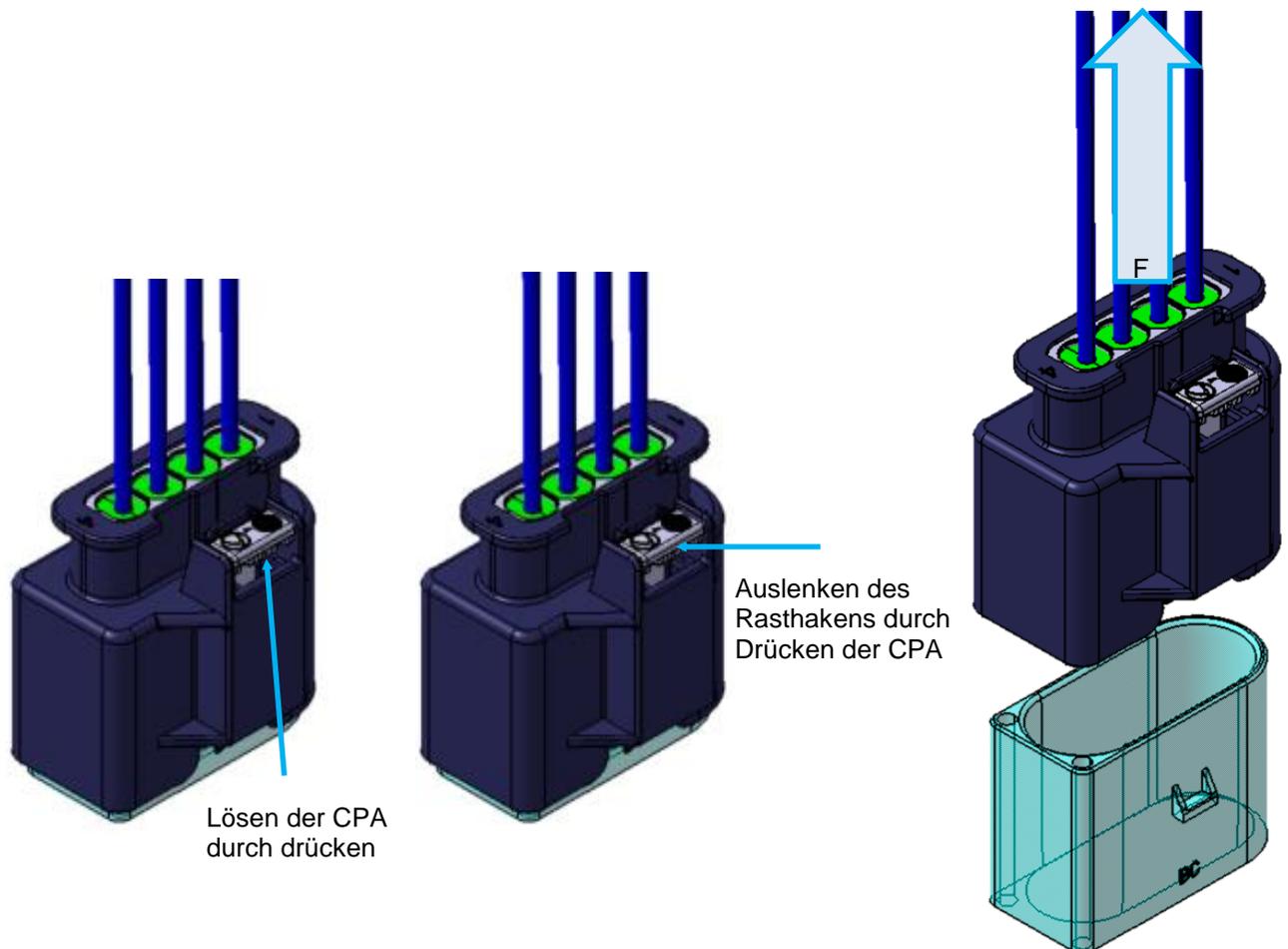
Anschließend an die Bestückung der Kontakte, kann die Steckverbindung, durch die Montage der Kupplung in einen passenden Stecksockel, wahlweise passenden Stecker, komplettiert werden. Dazu ist die Kupplung senkrecht auf den Stecksockel bzw. Stecker aufzuschieben, bis der Verriegelungshaken hörbar verrastet.

Die Kupplung wird formschlüssig im Stecksockel bzw. im Stecker gehalten.



## 6.2 Demontage der Kupplung

Um die Steckverbindung zu lösen, muss durch Kraftausübung auf die Verriegelungshaken in dargestellter Richtung, die Verriegelung an der Kupplung betätigt werden. Durch Ziehen in Richtung des Kabelabganges kann die Steckverbindung demontiert werden.



**In keinem Fall darf das Gehäuse durch Ziehen am Leitungssatz demontiert werden!**

## 7. Änderungstabelle

Ausgabe Datum	Änderung	Bearbeiter
Rev. 00	Erstausgabe	Lins