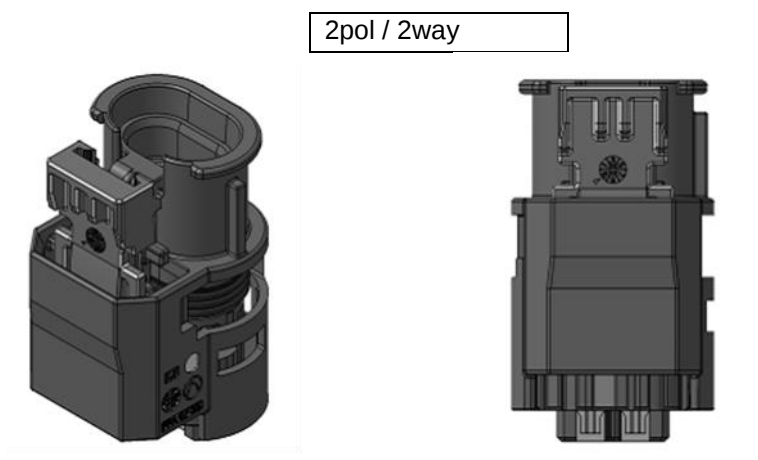


2.8 SealStar® F Connector HMK



Inhaltsverzeichnis / Table of contents

1	Allgemeines	4
1.1	Einleitung.....	4
1	Allgemeines	4
1.1	Introduction.....	4
2	Mitgeltende Unterlagen und Normen	6
2.1	Unterlagen Hirschmann Automotive GmbH.....	6
2.2	Unterlagen kompatiblen Kontakte:	6
2.3	Schnittstelle	6
2	Applicable documents and standards	6
2.1	Documents Hirschmann Automotive GmbH:	6
2.2	Documents compatible terminal:	6
2.3	Interface	6
2.4	Normen.....	7
2.4	Standards	7
3	Auslieferungszustand.....	8
3	Delivery Condition.....	8
4	Verwendbare Kontakte	9
4	Usable Terminals.....	9
5	Passende Schutzkappen, Wellrohranschlüsse, Abschlusskappen oder Transportschutzkappen.....	9
5	Matching protective caps, corrugated tube connections, end caps or transport protection caps	9
6	Bestückung / Konfektionierung der Gehäuse.....	10
6.1	Bestückung / Konfektionierung der Kontakte	10
6	Assembling of the housing	10
6.1	Assembling of the terminal.....	10
6.2	Überprüfung Sekundärverriegelung	12
6.2	Proofing of Secondary Lock	12
6.3	Kontaktsitz und elektrische Prüfung.....	16
6.3	Terminal position and electrical testing	16
7	Demontage der Kontakte.....	17
7.1	Sekundärverriegelung	17
7	Removal of the terminals	17
7.1	Secondary lock.....	17
7.2	Primärverriegelung	18
7.2	Primary Lock	18
8	Montage und Demontage der Steckverbindung	19
8.1	Montage des Buchsengehäuses.....	19
8	Connection and Disconnection of the connectors	19

8.1	Connect the PDM housing	19
8.2	Demontage des Buchsengehäuses	22
8.2	Demounting of the female housing	22
9	Schutzkappen / Winkelabgangskappen.....	23
9	Protection caps / angled outlet caps.....	23
10	Änderungstabelle	25
10	Revision table	25

1 Allgemeines

1.1 Einleitung

Die Verarbeitungsspezifikation EVS-100102-00 ersetzt alle Vorgängerversionen von EVS-100102-01 bis EVS-100102-999.

Die Verarbeitungsspezifikation beschreibt konkrete Vorgaben seitens Hirschmann Automotive, wie die definierten Komponenten verarbeitet werden müssen, damit die vorgegebene Produkt- und Verarbeitungsspezifikation des Produktes eingehalten wird.

Der Konfektionär/Kunde, der die relevanten Produkte von Hirschmann Automotive verarbeitet, ist für die sachgemäße Verarbeitung sowie die Einhaltung der beschriebenen Verarbeitungsergebnisse gemäß Spezifikation verantwortlich.

Im Falle von unsachgemäßer, abweichender Verarbeitung durch den Konfektionär/Kunde werden Reklamationen seitens Hirschmann Automotive abgelehnt.

Während des gesamten Konfektionierungsprozesses dürfen an den Einzelkomponenten - und Baugruppen keinerlei Beschädigungen entstehen.

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.

Es können seitens Konfektionärs/Kunde jederzeit auch andere Hersteller für Equipments und Vorrichtungen zur Verarbeitung herangezogen werden.

1 Allgemeines

1.1 Introduction

The processing specification EVS-100102-00 replaces all previous versions EVS-100102-01 to EVS-100102-999.

This process specification describes detailed requirements and guidelines of Hirschmann Automotive on how to assemble the mentioned components in order to achieve compliance with the defined product- and process specification.

The manufacturer/customer processing the Hirschmann Automotive products is responsible for the appropriate processing of the relevant products and for the compliance of the described process results with this specification.

In the event of improper, deviating processing by the assembler/customer, Hirschmann Automotive will decline any complaints.

During the whole assembly process, individual components and assembly units must not be damaged in any way.

Both the named fixture suppliers and equipment in this process specification are not mandatory to use from Hirschmann Automotive point of view. They are only a non-binding reference which supplier and equipment Hirschmann Automotive used for the evaluation, validation, and release of this process specification.

The manufacturer/customer can define different fixture suppliers and equipment for the assembly process at any time.

Generell ist der komplette Verarbeitungsprozess, unabhängig vom Hersteller des Equipments / Vorrichtung durch den Konfektionär/Kunden zu validieren und freizugeben.

Ebenfalls werden keine Prozess Parameter (wie z.B. Schweiß Ströme, -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. Schweiss-Knotengeometrie (Länge, Breite, Höhe), min. Abzugskräfte in N, etc.

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.

Alle Längenangaben für biegeschlaffe Bauteile bzw. Leitungen sind als gestreckte Länge zu entnehmen. Bei der Erfassung der Maße ist zu beachten, dass an den Bauteilen keine Belastungen wirken, die zu einer Beschädigung oder sonstigen Beeinträchtigungen führen.

In general, the entire processing process, regardless of the manufacturer of the equipment / device, must be validated and approved by the manufacturer/customer.

Process parameters (e.g. welding currents, - times etc.) will not be predetermined by Hirschmann Automotive. In fact, the required technical result of this process needs to be specified in the process specification. With this result, the customer will achieve the product specification conformity (e.g. welding knot geometries, min. retention forces and so on).

All kind of warranty and liability claims of our customers towards Hirschmann Automotive according to the agreed contractual regulations are only valid with reservation of the compliance with the according process specification.

All length data for flexible components or wires are to be taken as stretched length. When recording the dimensions, it must be ensured that the components are not subjected to any loads that could lead to damage or other impairments.

2 Mitgeltende Unterlagen und Normen

Die nachfolgend genannten Unterlagen, sofern darauf verwiesen wird, sind Teil dieser Spezifikation. Im Falle des Widerspruches zwischen dieser Spezifikation und der Produktzeichnung oder des Widerspruches zwischen dieser Spezifikation und den aufgeführten Unterlagen hat diese Spezifikation Vorrang.

Im Falle von Unstimmigkeiten gilt der deutsche Text.

2.1 Unterlagen Hirschmann Automotive GmbH

2.1.1 Produktspezifikation

Dokument-Nr.	Benennung
EPS-100102-00	2.8 HMK female connector

2.1.2 Zeichnungen

Fehlende Angaben, siehe jeweilige Kundenzeichnung.

Kunden-Zeichnung-Nr.	Benennung
807-827-...00	2way 2.8 HMK F Connector

2.2 Unterlagen kompatiblen Kontakte:

2.2.1 Kontaktzeichnungen

siehe jeweilige Produkt/Kunden-Zeichnung von Hirschmann Automotive GmbH, siehe Punkt: 2.1.2 Zeichnungen

2.2.2 Spezifikationen

Dokument-Nr.	Autor
EPS-100099	HMK 2.8mm Buchsenkontakt
EVS-100099	HMK 2.8mm Buchsenkontakt

2.3 Schnittstelle

Dokument-Nr.	Benennung
808-169-...-00	AV Stecksocket 2-Pol bis 6-Pol 2.8

2 Applicable documents and standards

The following documents form a part of this specification to the extent specified herein. In the event of a conflict between this specification and the product drawing or a conflict between this specification and the documents listed below documents listed, this specification shall take shall prevail.

In the event of any discrepancy, the German text shall prevail.

2.1 Documents Hirschmann Automotive GmbH:

2.1.1 Product specification

Document-no.	Description
EPS-100102-00	2.8 HMK female connector

2.1.2 Drawings

Missing information, see relevant customer drawing.

Customer-drawing no.	Description
807-827-...00	2way 2.8 HMK F Connector

2.2 Documents compatible terminal:

2.2.1 Terminal drawings

see relevant product/customer drawing from Hirschmann Automotive GmbH, see point: 2.1.2 Drawings

2.2.2 Specifications

Document-no.	Author
EPS-100099	HMK 2.8mm female contact
EVS-100099	HMK 2.8mm female contact

2.3 Interface

Document-no.	Description
808-169-...-00	AV Stecksocket 2-Pol bis 6-Pol 2.8

2.4 Normen

Lötfreie Verbindungen - Teil 2:
Crimpverbindungen DIN EN 60352-2

Steckverbinder für elektronische Einrichtungen-
Mess- und Prüfverfahren DIN EN 60512

Schutzarten - (IP-Code) Straßenfahrzeuge
Schutz gegen fremde Objekte, Wasser und Kontakt -
Elektrische Ausrüstungen ISO 20653

Umgebungseinflüsse DIN EN 60068

Leitungssätze in Kraftfahrzeugen, Steckverbinder
Prüfungen BMW GS95006-7-1 (05/2010)

Die Ausführung der Normen kann variieren, siehe
dazu die spezifische DVP.

Prüfvorschrift Kfz-Steckverbinder:

LV214	03/2010
BMW GS95006-7-1	05/2010
ZVEI-TLF 021	02/2021

2.4 Standards

Solderless connections part 2:
Crimped connections DIN EN 60352-2

Connectors for electronic equipment-
Tests and measurements DIN EN 60512

Road vehicles - Degrees of protection (IP code) -
Protection of electrical equipment against foreign
objects, water and access ISO 20653

Environmental testing DIN EN 60068

Wiring harnesses in motor vehicles, plug connectors,
tests BMW GS95006-7-1 (05/2010)

The execution of the standards may vary, see the
specific DVP.

Test specification automotive connectors:

LV214	03/2010
BMW GS95006-7-1	05/2010
ZVEI-TLF 021	02/2021

3 Auslieferungszustand

Das wasserdicht ausgeführte Buchsengehäuse besteht aus Kontaktträger, Schutzkragen, 2x Lippendichtungen, Sekundärriegel und CPA. Das Buchsengehäuse wird im montierten Zustand, mit Schutzkragen, Sekundärverriegelung und CPA in Vorraststellung, ausgeliefert.

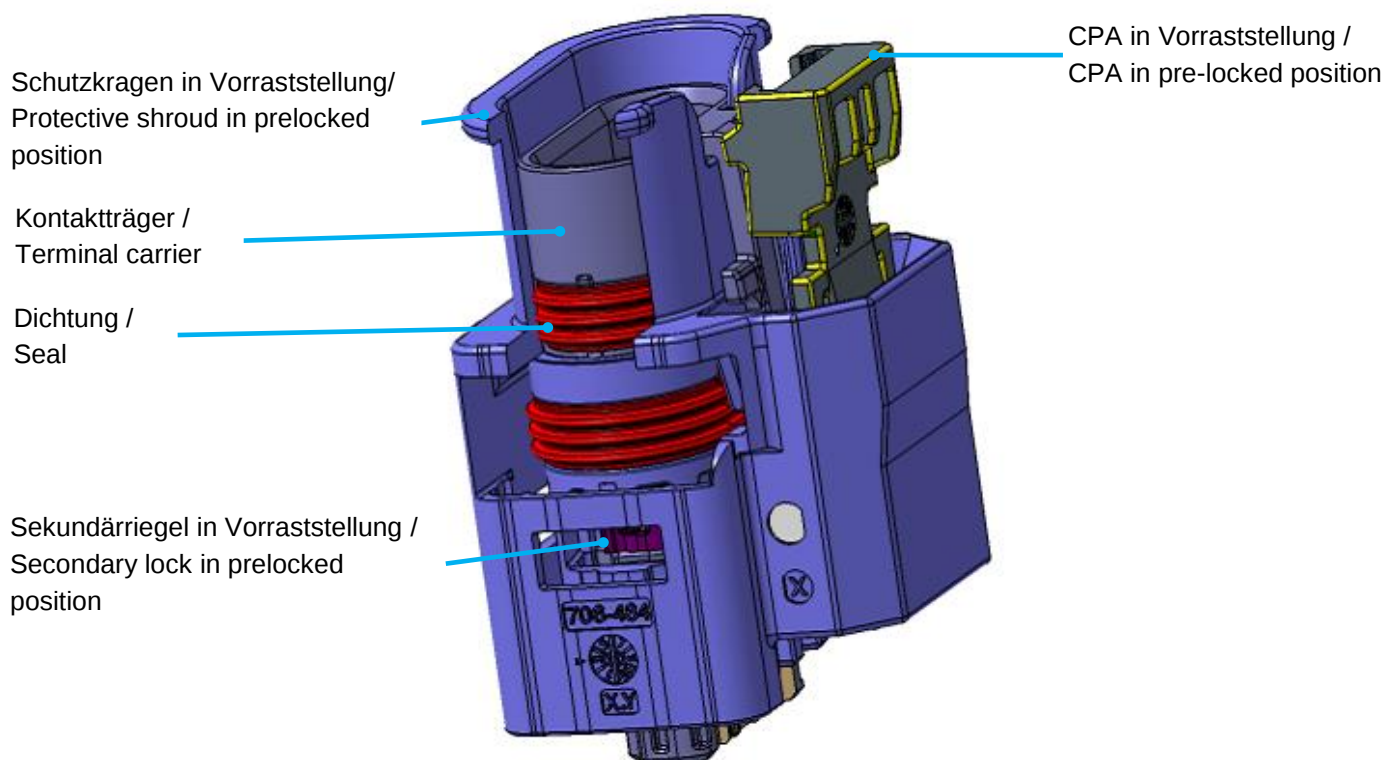
In sehr seltenen Einzelfällen kann es durch den Transport vorkommen, dass sich die Sekundärverriegelung und/oder die CPA schließt. Im Fall der geschlossenen Sekundärverriegelung kann diese entsprechend laut Verarbeitungsspezifikation: Punkt 7.1 bzw. bei einer geschlossenen CPA entsprechend Punkt 8.2. wieder in den Ausgangszustand gebracht werden.

3 Delivery Condition

The waterproof female housing consists of terminal carrier, protective shroud, 2x seals, secondary lock and CPA.

The female housing will be delivered in the assembled condition, with the protective shroud, secondary lock and the CPA in prelock position.

In very rare individual cases, transport may cause the secondary locking mechanism and/or the CPA to close. If the secondary lock is closed, it can be restored to its original state in accordance with processing specification: Section 7.1 or, in the case of a closed CPA, in accordance with section 8.2.



4 Verwendbare Kontakte

Kontaktsystem:

siehe jeweilige Produkt/Kundenzeichnung des Gehäuses von Hirschmann Automotive GmbH.

Zeichnungsnummern siehe Punkt:

2.1.2 Zeichnungen

Zugehörige Verarbeitungswerkzeuge wie z.B. Crimpwerkzeuge, Handcrimpzangen und Entnahmewerkzeuge, siehe Verarbeitungs- und Produktspezifikation des Kontaktherstellers

Es dürfen nur Kontakte verwendet werden, für welche eine Freigabe des einsetzenden OEM's vorliegt. Dies ist vom Konfektionär vor dem Einsetzen zu klären.

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

5 Passende Schutzkappen, Wellrohranschlüsse, Abschlusskappen oder Transportschutzkappen

Passend zu den Buchsengehäusen gibt es von verschiedenen Herstellern teilweise entsprechende Anbauteile.

Details über die Verfügbarkeit sind der Produktzeichnung zu entnehmen bzw. mit den jeweiligen Herstellern zu klären.

z.B. Hellermann Tyton, Pöppelmann, Schlemmer, ...

4 Usable Terminals

Contact system:

See the respective product/customer drawing of the housings from Hirschmann Automotive GmbH.

Drawing numbers can be found in section:

2.1.2 Drawings

Associated crimp tools, e.g., applicators, hand crimp tools and removal tools - please see process- and product specifications of the terminal manufacturer.

Only terminal that have been approved by the OEM may be used. This must be clarified by the manufacturer before application.

To guarantee the required tightness of the system it is necessary to use all terminals with corresponding single-wire sealing (ELA) and in case of reduced terminal assembly to close the open chambers with a single-wire blanking plug (ELB). Exceptions are versions with closed chambers, where no single-wire sealing (ELA) or single-wire blanking plug (ELB) are necessary

5 Matching protective caps, corrugated tube connections, end caps or transport protection caps

Suitable attachments for the couplings are available from various manufacturers.

Details about the availability are to be taken from the product drawing or to be clarified with the respective manufacturers.

e.g., Hellermann Tyton, Pöppelmann, Schlemmer, ...

6 Bestückung / Konfektionierung der Gehäuse

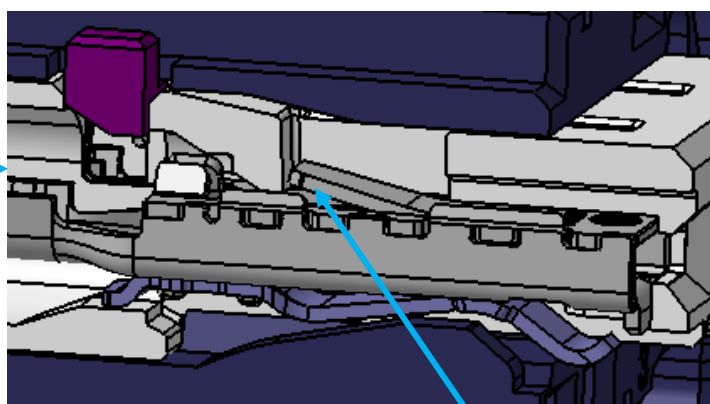
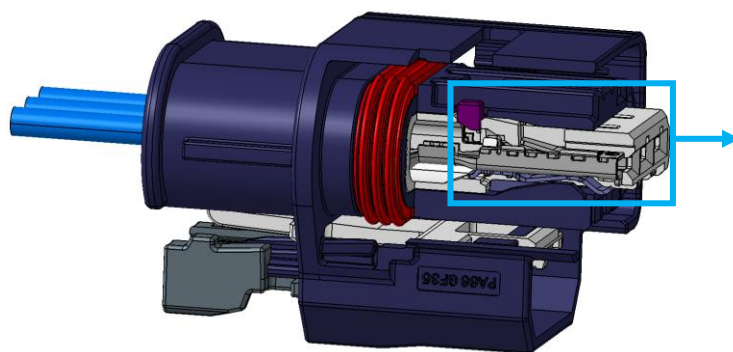
6.1 Bestückung / Konfektionierung der Kontakte

6.1.1 Primärverriegelung

Kontakte einführen, bis ein hörbares Klicken (Primärverriegelung) zu hören oder eine Einrastung zu spüren ist.

Die ordnungsgemäße Haltefunktion der Primärverrastung kann im Anschluss durch das Zurückziehen des Kontaktteils an der Leitung (mit einer Kraft $F \leq 10 \text{ N}$) überprüft werden.

Kontaktororientierung wie im Bild dargestellt.



verrastete Primärverriegelung
locked primary lock

6.1.2 Sekundärriegel

Anschließend muss der Sekundärriegel auf Endrast positioniert werden.

Das HMK 2.8 Kupplungsgehäuse kann erst nach der Verschiebung des Sekundärriegels, in dessen Endrastposition, gesteckt werden.

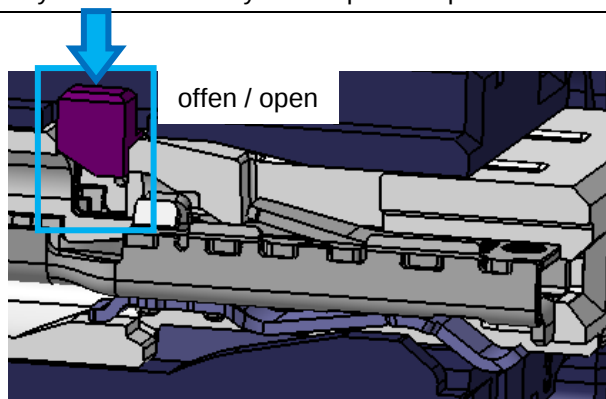
Eine Beschädigung der Kontakte und des Dichtbereiches ist nicht zulässig!

6.1.2 Secondary lock

Subsequently the secondary lock must be positioned on the end lock position. The female housing can be mounted only with a secondary lock in end lock position.

Damage to the terminals and the sealing area is not allowed!

Betätigungssteg Sekundärriegel in Vorraststellung
Activity bar of secondary lock in pre lock position



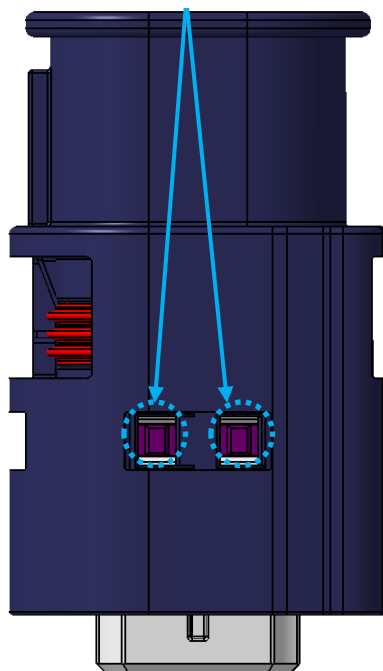
Betätigungssteg Sekundärriegel in Endraststellung
Activity bar of secondary lock in end lock position



Die Aktivierung der Sekundärverriegelung muss über die nachfolgend markierten Betätigungsstege des Riegels erfolgen:

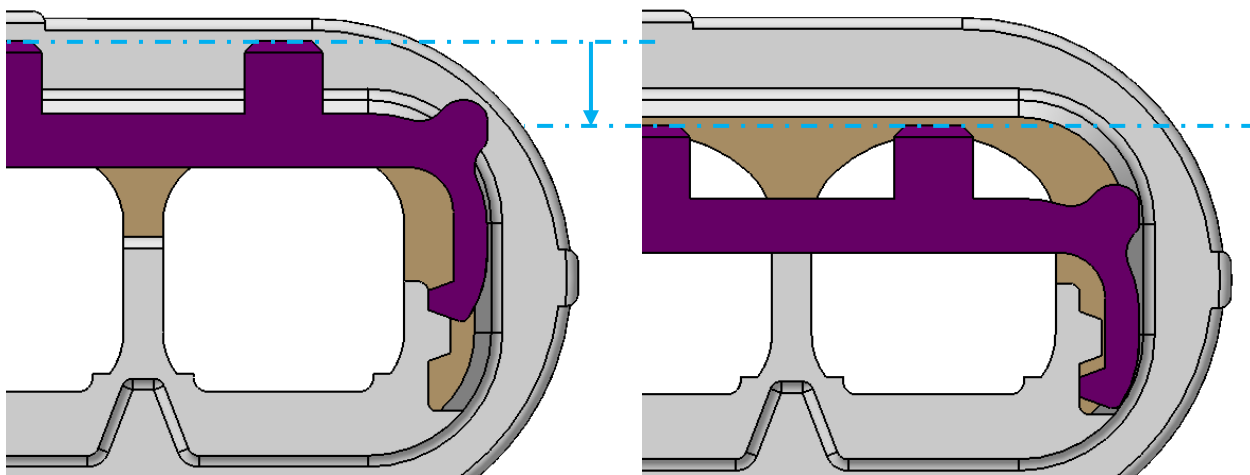
Relocating the secondary lock with activity bars as marked below:

Min. über beide Stege
Min. with both activity bars



Um alle möglichen Toleranzeinflüsse (Bauteiltoleranzen, Prozesstoleranzen während Konfektionierung,...) absichern zu können, wird ein Überdrücken des Riegels, inkl. federnd eingestellter Maximalkraft, empfohlen. Hierzu wird vorgeschlagen, die Kraftbeaufschlagung konstant über den gesamten Verfahrensweg aufzubringen.

In order to ensure all possible tolerance influences (component tolerances, process tolerances during assembly,...) an over pressing of the secondary lock, with elastic configured maximum force, is recommended. In this context, a constant force during the whole movement is suggested.

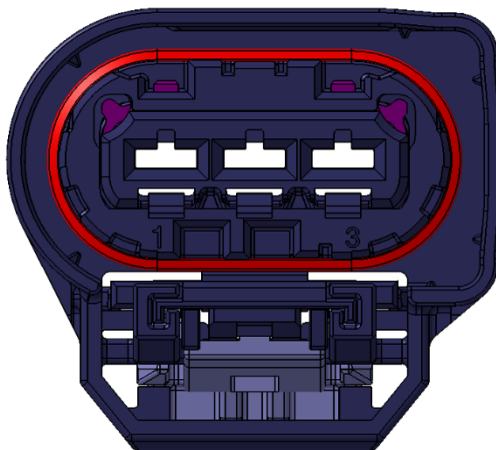


6.2 Überprüfung Sekundärverriegelung

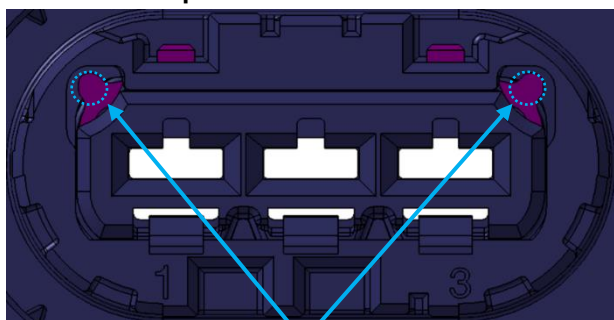
Option 1: Stirnseitige Prüföffnungen
Schematische Darstellung von Vorrast- und
Endraststellung ohne Zwischenposition.

6.2 Proofing of Secondary Lock

Option 1: Front testing opening
Schematic view of Pre-Lock- and End-Lock Position
without intermediate position.

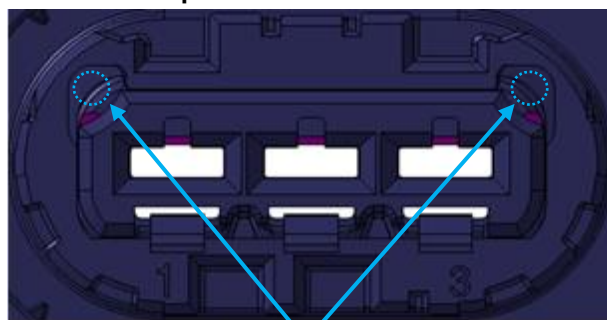


Vorrastposition / Pre Lock Position



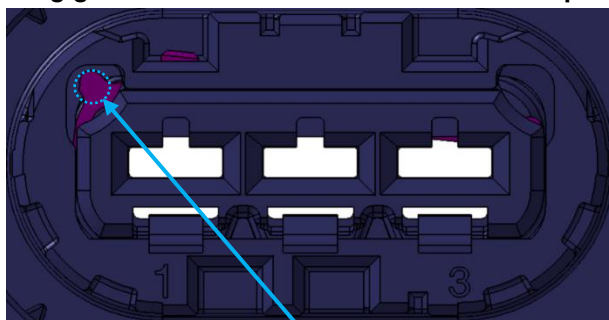
Prüfstifte fahren auf Steg an Sekundärverriegelung auf /
Testing pin touches testing bars of secondary lock

Endrastposition / End Lock Position



Prüfstifte frei /
Testing pin free

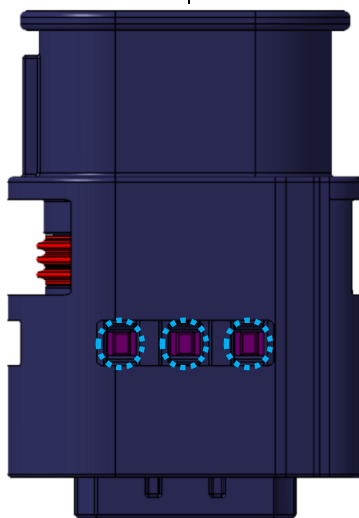
Einseitig geschlossen / On one side in end lock position



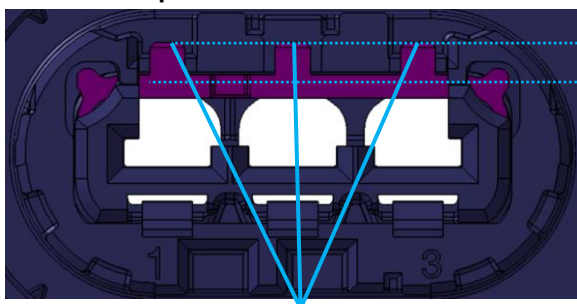
Prüfstift fährt einseitig auf Steg an Sekundärverriegelung auf /
Testing pin touches testing bar of secondary lock on one side

Option 2: Seitliche Prüföffnungen
Schematische Darstellung von Vorrast- und
Endraststellung ohne Zwischenposition.

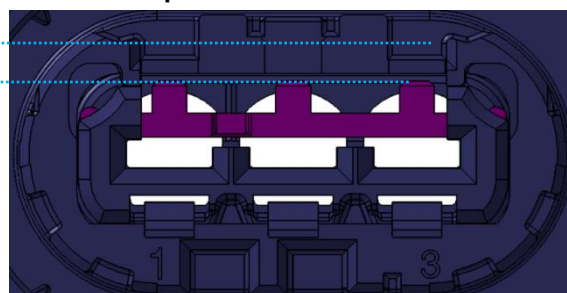
Option 2: Side testing opening
Schematic view of Pre-Lock- and End-Lock Position
without intermediate position.



Vorrastposition / Pre Lock Position

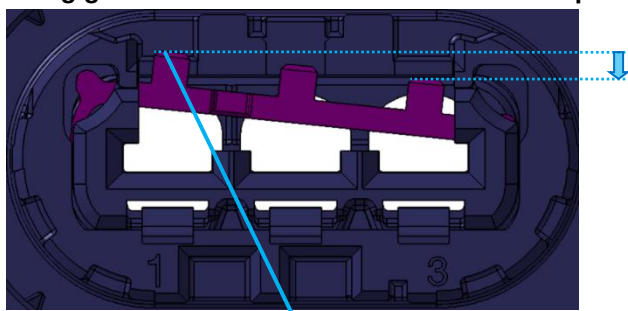


Endrastposition / End Lock Position



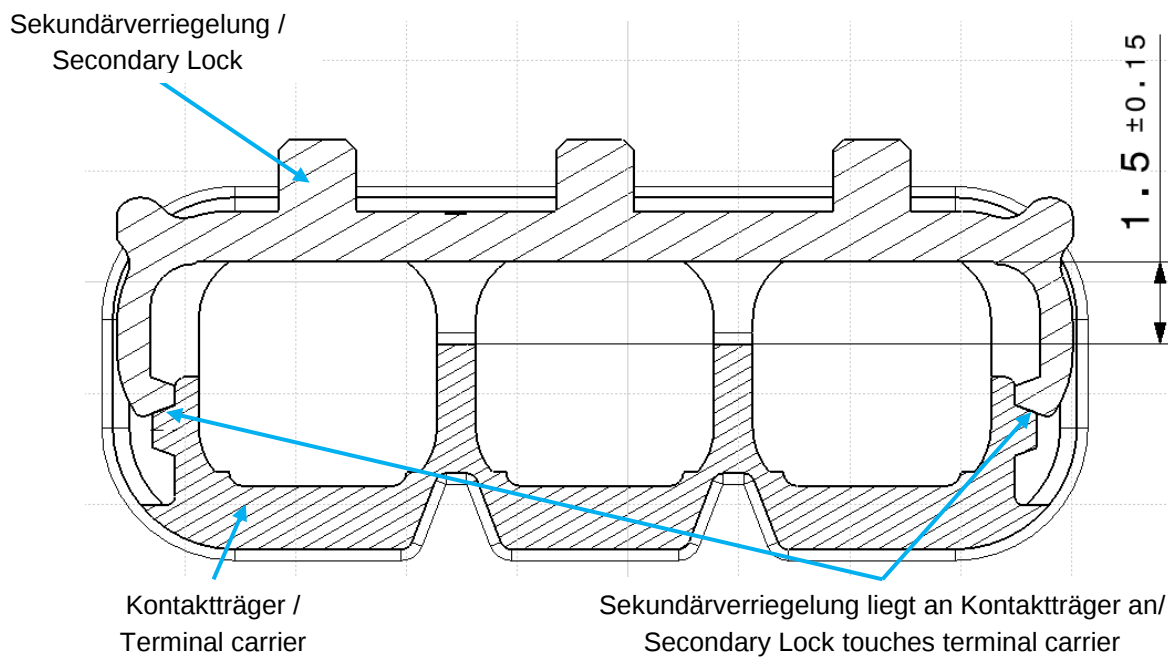
Position der Betätigungsstege kann abgefragt werden /
Position of activity bars identifiable

Einseitig geschlossen / On one side in end lock position

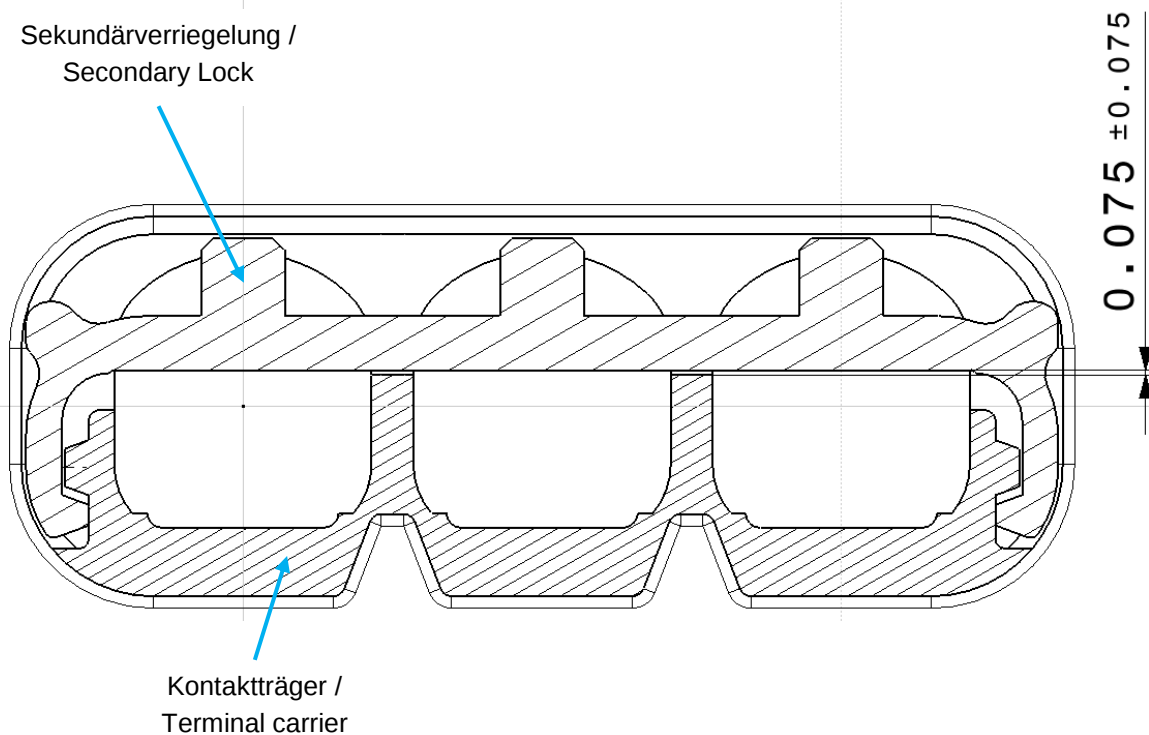


Einseitig verriegelter Steg erkennbar /
One side locked activity bar identifiable

Sekundärverriegelung in Vorraststellung / Secondary Lock in Pre Lock Position



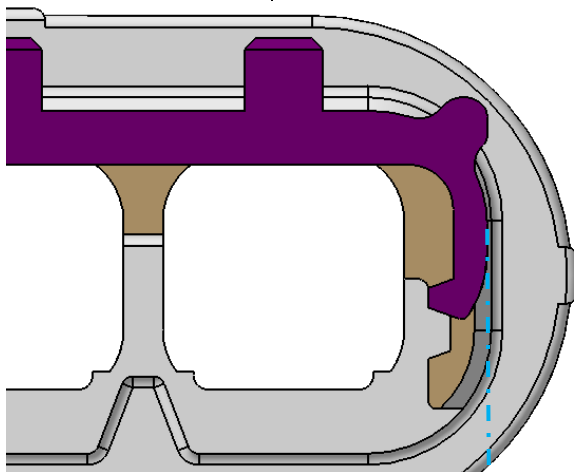
Sekundärverriegelung in Endraststellung / Secondary Lock in End Lock Position



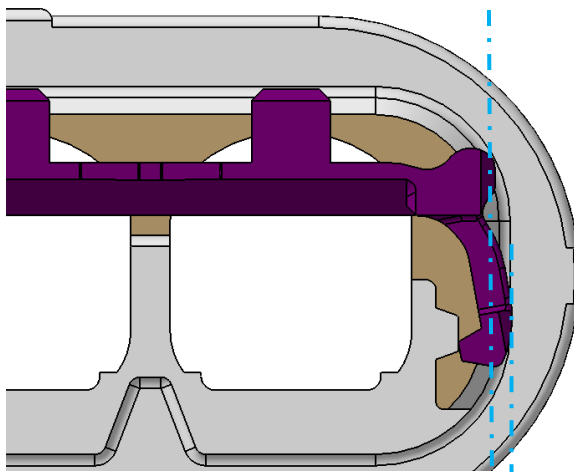
Um Sicherzustellen, dass sich die Sekundärverriegelung nicht zwischen Vorrast- und Endraststellung befindet, kann der seitliche Überstand der Sekundärverriegelung gegengeprüft werden.

To ensure that the secondary lock isn't between Pre Lock Position and End Lock Position, it's possible to monitor the lateral expansion.

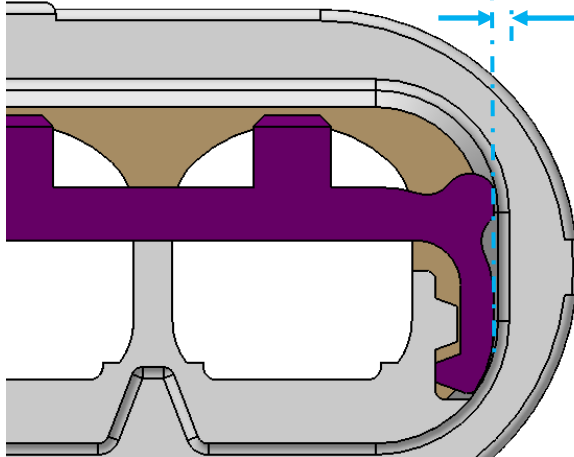
**Vorraststellung /
Pre Lock Position**



**Zwischenposition
(nicht verriegelt) /
Intermediate Position
(not locked)**



**Endraststellung /
End Lock Position**



Seitlicher Überstand
wenn sich Sekundär-
verriegelung zwischen
Vorrast- und
Endraststellung befindet.

0.3 +/- 0.1

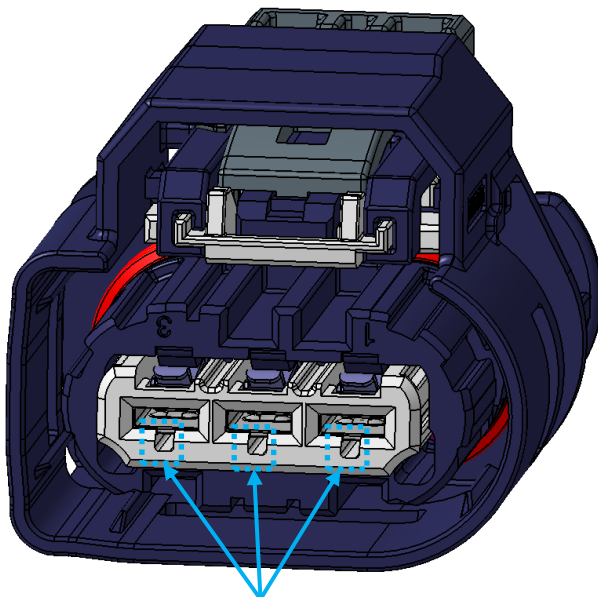
lateral expansion if
secondary lock is
between Pre Lock
Position and End Lock
Position

6.3 Kontaktsitz und elektrische Prüfung

Die elektrische Prüfung erfolgt mit einem Prüfstift, in die dafür vorgesehenen Prüföffnungen.
Details hierzu sind der Kontakt-Verarbeitungsspezifikation EVS-100099 zu entnehmen.

6.3 Terminal position and electrical testing

The electrical test must be made with the test pin in the designated test openings.
For details see terminal processing specification EVS-100099.



Prüföffnungen /
Test opening

7 Demontage der Kontakte

Für Reparaturzwecke können die Kontakte ausgebaut werden.
Es sind folgende Schritte durchzuführen.

7.1 Sekundärverriegelung

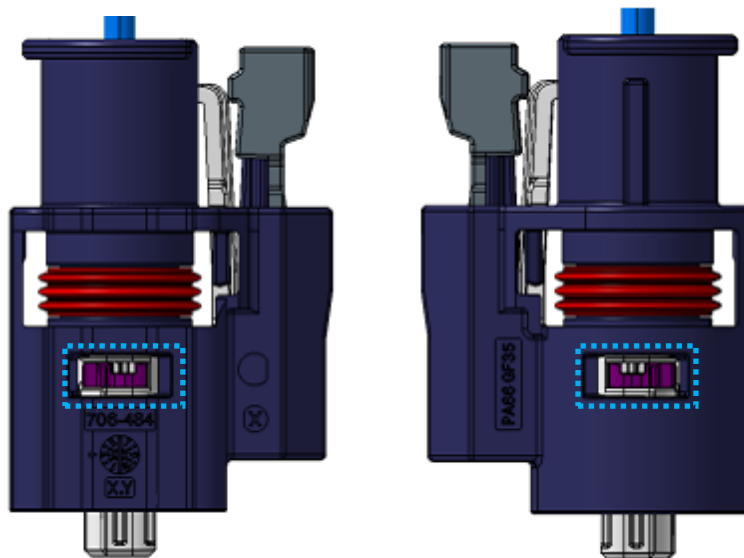
Hierfür muss beidseitig, mit einem geeigneten Werkzeug, die Sekundärverriegelung über die Entriegelungsöffnung in die Vorraststellung verschoben werden.
Bestellnummer Entriegelungswerkzeug: 10016193
(Fa. MIBOstahl).

7 Removal of the terminals

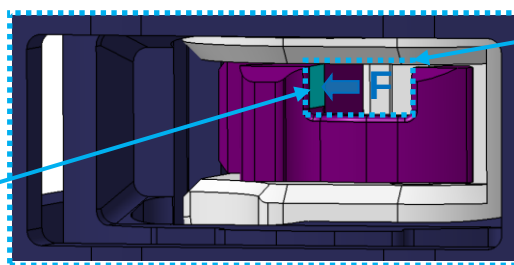
For repair purposes, the terminals can be removed.
The following steps must be carried out.

7.1 Secondary lock

The secondary lock must be actuated on both sides with a matching tool to move it into pre lock position.
Order number of removal tool: 10016193
(Fa. MIBOstahl).

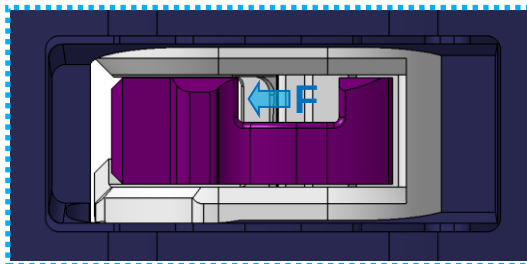


Betätigungsfläche /
Actuation surface

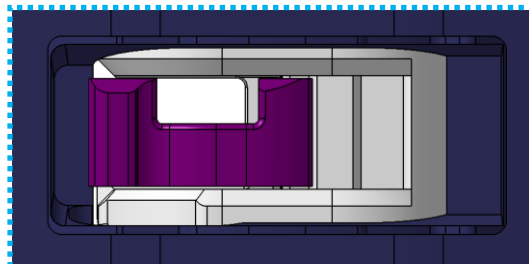


Entriegelungsöffnung /
Demounting opening

Endraststellung / End lock position



Vorraststellung / Pre lock position



7.2 Primärverriegelung

Mit dem entsprechenden Entriegelungswerkzeug kann die Primärverriegelung deaktiviert werden. Hierfür muss das Entriegelungswerkzeug über die Prüföffnung eingeführt werden. Durch gleichzeitigen Zug an der Litze kann der Kontakt demontiert werden.

Bestellnummer Entriegelungswerkzeug:
10016195 (Fa. MIBOstahl).

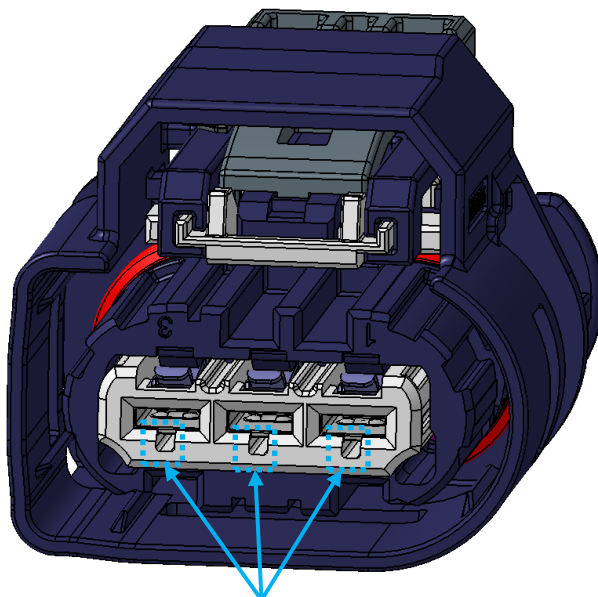
Während dem gesamten Entriegelungsvorgang ist darauf zu achten, dass keines der Bauteile beschädigt wird.

7.2 Primary Lock

Therefore, the matching removal tool could be placed in the test openings in order to deactivate the primary locking mechanism. By simultaneous wire pulling the terminal could be demounted.

Order number of removal tool:
10016195 (Fa. MIBOstahl)

During the entire unlocking process, ensure that none of the components are damaged.



Prüföffnungen dient zu einführen des Entriegelungswerkzeuges /
Testing opening usable for the

8 Montage und Demontage der Steckverbindung

8.1 Montage des Buchsengehäuses

Anschließend an die Bestückung der Kontakte kann die Steckverbindung durch die Montage des Buchsengehäuses in einen passenden Stecksockel komplettiert werden. Dazu ist das Buchsengehäuse senkrecht auf den Stecksockel aufzuschieben, bis der Verriegelungshaken verrastet. Erst nach einer korrekten Verrastung des Buchsengehäuses kann die CPA von der Vorraststellung in Endraststellung geschoben werden.

Der Schutzkragen ist in Endraststellung bündig mit dem Kontaktträger. Die CPA ist in ihrer Endraststellung bündig mit dem Buchsengehäuse. Ein Verriegeln über die CPA ist nicht zulässig.

8 Connection and Disconnection of the connectors

8.1 Connect the PDM housing

Following the mounting of the terminals, the connector can be completed by the mounting of the housing in a suitable socket. For this the housing has to be inserted vertically on a suitable socket until the locking hook is locked. Only after a correct locking of the housing, the CPA can be pushed from the pre-locked position in the final locked position.

In the final locked position the protective shroud is flush with the terminal housing. The CPA is in it's final locked position flush with the housing. It's forbidden to push the housing with the CPA.

1. Kupplung auf den Stecksockel aufschieben.

Push the housing on the socket.

2. Nun ist die Kupplung in Endraststellung. Anschließend wird die CPA durch das Kontaktträger ausgelenkt und kann nun in Endraststellung geschoben werden.

Now, the housing is in the final locked position. The CPA is deflected by the terminal housing and can now be pushed into the final locked position.

3. Nun ist die CPA verrastet.

The CPA is in its final locked position.



Die Schritte werden auf den folgenden Seiten detailliert beschrieben.

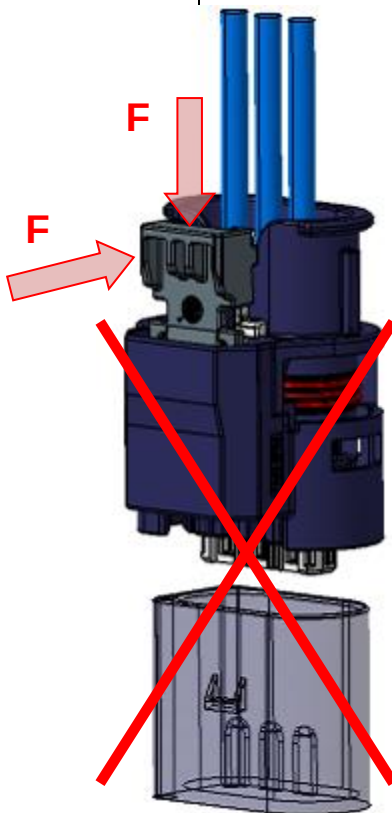
In the following points the steps are described in detail.

Um eine korrekte Verriegelung zu gewährleisten, darf die CPA beim Steckvorgang der Kupplung unter keinen Umständen ausgelenkt bzw. angedrückt werden (wie unten dargestellt)!

Die CPA darf grundsätzlich nur während der Demontage der Kupplung ausgelenkt werden.

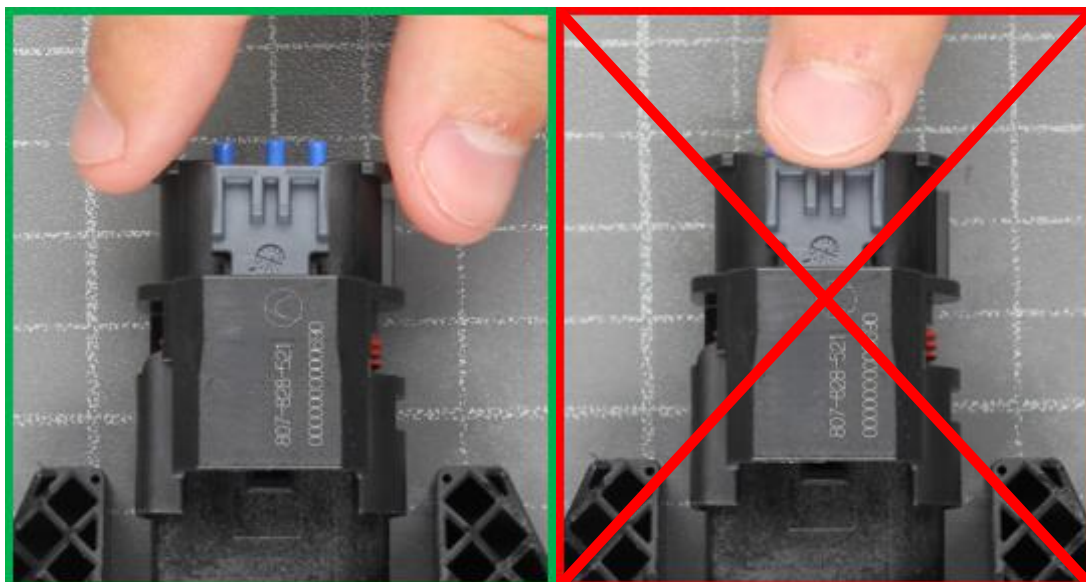
In order to assure a correct mounting of the housing, it's forbidden to move or press the CPA during the mounting process (like shown below)!

Generally, it's only allowed to move the CPA during the demounting of the housing.



Bei der Montage ist darauf zu achten, dass die Verriegelung über das Gehäuse erfolgt. Der Steckvorgang darf keinesfalls über die CPA erfolgen!

It's important to press the Housing during the mounting on the protective shroud. Mounting the Housing with the CPA is strictly permitted!



I.O. Gesteckt
housing in end-lock position



CPA in Vorraststellung
CPA in pre-lock position



Schutzkragen + CPA in Vorraststellung
protective shroud + CPA in pre-lock position



Kontaktträger + Schutzkragen + CPA in Vorraststellung
female housing + shroud + CPA in pre-lock position



Es ist darauf zu achten das nur Stecksocket mit geschlossenem Boden verwendet werden.
(Nur teilweise sind Freistellungen im Bereich der Auflagefläche des HMK Buchsengehäuses gestattet.
Eine Auflage für den Kontaktträger muss gewährleistet sein.).

It is important to ensure that the HMK is only used with a socket with a closed bottom. (Only partial exemptions are allowed in the area of the locating surface of the HMK housing. A contact area for the terminal carrier must be guaranteed.).

8.2 Demontage des Buchsengehäuses

Das Buchsengehäuse wird formschlüssig im Stecksockel gehalten. Um die Steckverbindung zu lösen, muss zuerst die CPA in Kabelabgangsrichtung in die Vorraststellung zurückgeschoben werden, erst danach kann über diese die Verriegelung an dem Buchsengehäuse in dargestellter Richtung betätigt werden. Durch Ziehen in Richtung des Kabelabganges, kann die Steckverbindung demontiert werden.

In keinem Fall darf das Gehäuse durch Ziehen am Leitungssatz bzw. an der CPA demontiert werden!

8.2 Demounting of the female housing

The housing is held positively in the socket. To release the connector, the CPA must first be pushed back into the cable outlet direction in the pre-locking position, only then the locking hook can be operated by pushing in the illustrated direction. By pulling in the direction of the cable outlet, the connector can be disassembled. Remove the housing in no case by pulling on the cable set or the CPA!

1. CPA von Endraststellung in Vorraststellung verschieben.

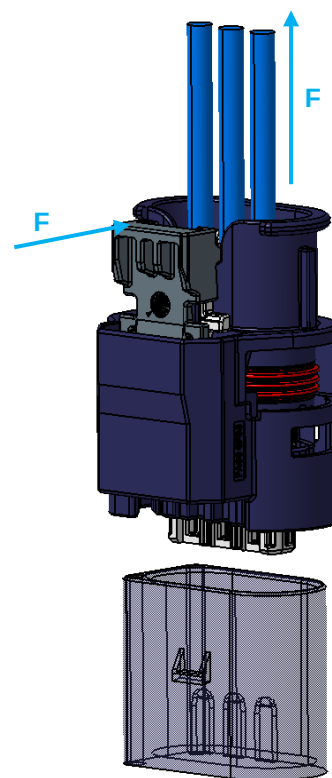
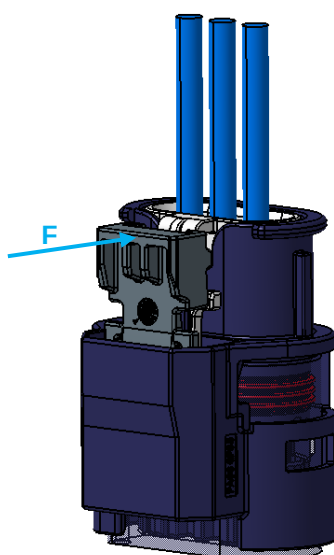
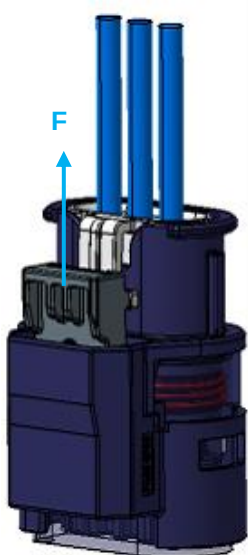
Push CPA from locked position in pre-locked position.

2. Verriegelung in dargestellter Richtung betätigen.

Push the locking hook in illustrated direction.

3. Verriegelung gedrückt halten und in Richtung des Kabelabganges ziehen.

Press and hold the locking hook by pulling the housing in cable outlet direction.



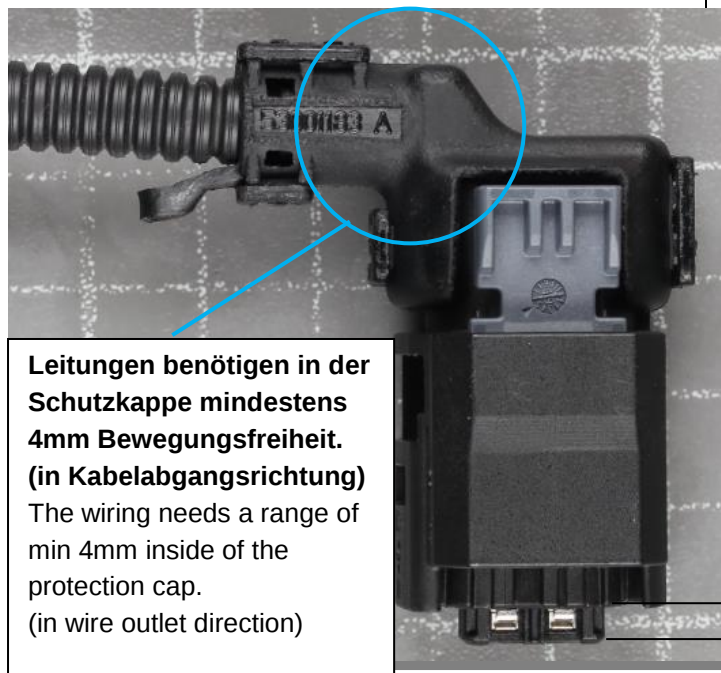
Nach dem Abziehen der Kupplung ist darauf zu achten, dass sich der Kontaktträger wieder in Vorraststellung befindet. Wenn sich dieser nicht in Vorraststellung befindet, kann er durch das Drücken am Kontaktträger, entgegen der Kabelabgangsrichtung, in Vorraststellung geschoben werden.

After disassembly the housing take care that the terminal housing is back in pre-locked position. If it is not in pre-locked position, by pressing again on the CPA the terminal housing can be pushed into pre-locked position by pushing contrary to the cable outlet direction.

9 Schutzkappen / Winkelabgangskappen

Wenn diverse Schutzkappen oder Winkelkappen verwendet werden, muss darauf geachtet werden, dass die Leitungen innerhalb der Kappe nicht geklemmt werden.

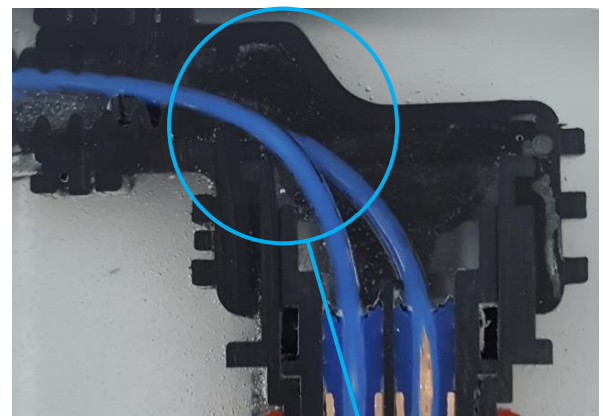
Die Leitungen benötigen während dem Montage- und Demontagevorgang einen Spielraum von min. 4mm, damit der Schutzkragen von Vorraststellung in Endraststellung bzw. wieder zurück verschiebbar ist.



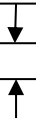
9 Protection caps / angled outlet caps

If protection caps or angled outlet caps must be used, you have to take care that the wires have enough space inside the cap.

The wiring need during the assembly and disassembly process a range of min. 4mm, so that the protective shroud can be pushed into pre-locked position and back.



Verschiebeweg
Moving way

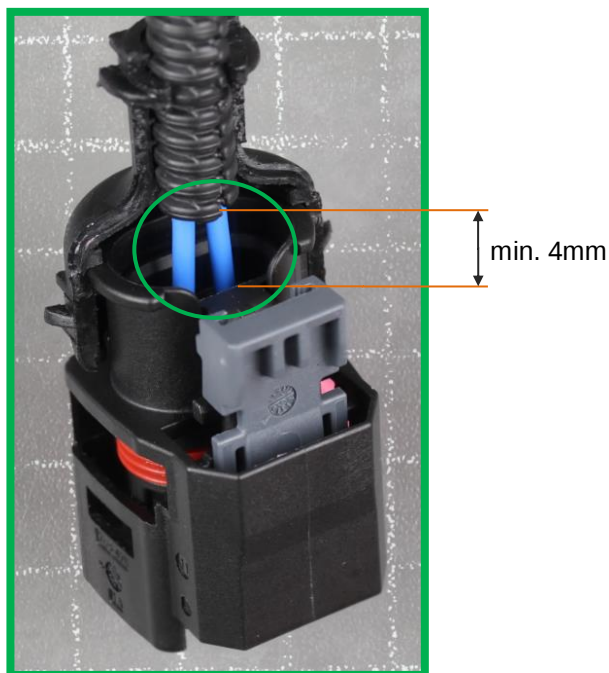
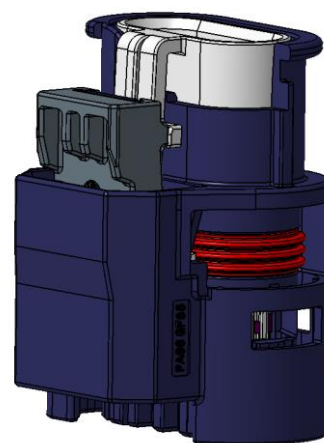
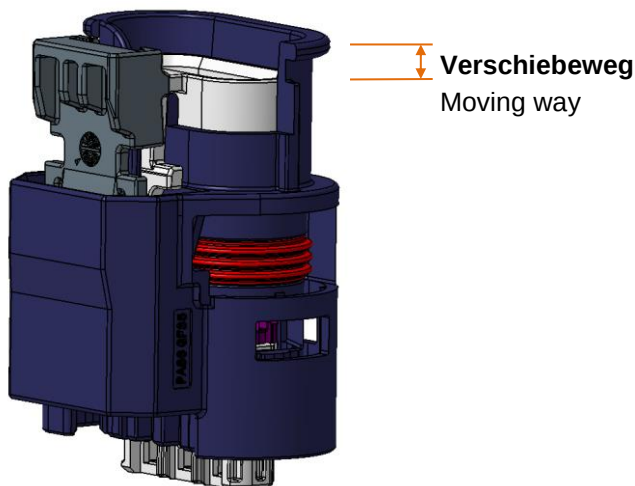


Weiters muss darauf geachtet werden, dass der Verfahrweg (min. 4mm) des Kontaktträgers während des Steckvorganges nicht blockiert wird. Insbesondere bei der Verwendung von Wellrohren muss dies beachtet werden. Wird dies nicht beachtet, kann der Steckverbinder nicht in Endlage gebracht werden.

Further you have to take care, that the traversing distance (approximately 4mm) of the terminal housing is not blocked while the plug operation. Especially by the use of corrugated pipes you have to take care. If this is not ensured, the connectors cannot be brought in the final locked position.

Vorraststellung
pre-locked position

Endraststellung
end locked position



Zwischen Wellrohr und Kontaktträger muss ein Mindestabstand von 4mm sein.
Between corrugated pipe and terminal housing has to be a minimum distance of 4mm.

Kein Mindestabstand zwischen Wellrohr und Kontaktträger. Wellrohr blockiert Verfahrweg des Kontaktträgers.
No minimum distance between corrugated pipe and terminal housing. The corrugated pipe blocks the traversing distance of terminal housing.

10 Änderungstabelle

Dieses Dokument unterliegt keinem Änderungsdienst!

10 Revision table

This document is not subject to any change of service!

Revision	Änderungsgrund / Revision Record	Datum /Date	Name
A	Erstausgabe / First Edition	28.04.2025	L.WEBER