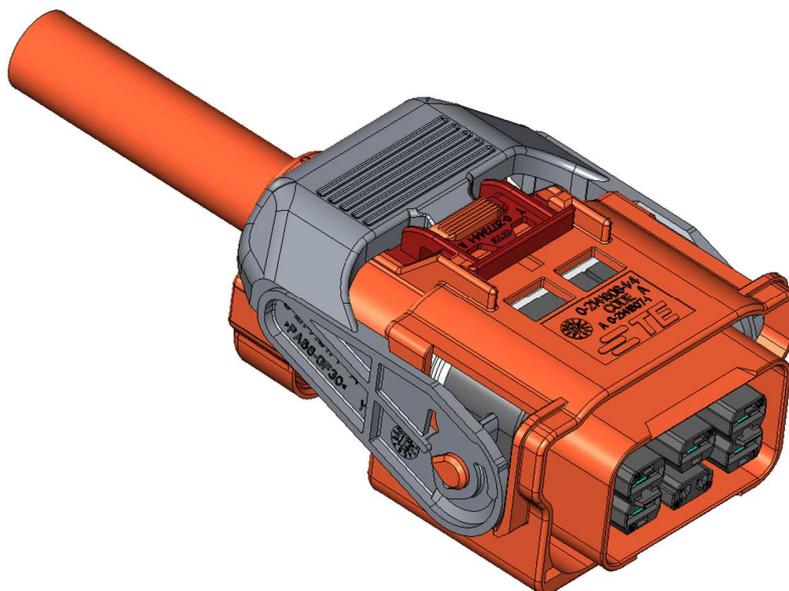


Document Class 1

AMP+ High Voltage Connector HVA630-5p



Content

Inhaltsverzeichnis

1.	Scope / Anwendungsbereich	2
2.	Processing Note / Verarbeitungshinweis	2
2.1	TE Connectivity Documentation / TE Connectivity Unterlagen.....	2
2.2	General Documentation / Allgemeine Unterlagen.....	3
3.	Application Tools / Verarbeitungswerkzeuge	4
4.	Assembly Instructions / Verarbeitungsrichtlinie	4
4.1	Assembly overview / Baugruppenübersicht.....	4
4.2	Parts of Assembly to order / Bestellteile.....	5
4.3	Security Advice / Sicherheitshinweis.....	6
4.4	Assembly Steps / Montageschritte.....	7
4.5	End of Line Test / Endprüfung.....	17
5.	Connector handling / Steckerhandhabung	17
5.1	Plugging Connector / Stecker verbinden.....	17
5.2	Unplugging Connector / Steckverbindung lösen.....	18

Only the German version is authoritative
Maßgebend ist nur der deutsche Text

1. SCOPE / ANWENDUNGSBEREICH

This specification describes the assembly of the 5 pos. HV Connector HVA630 5phm. This specification applies to hand-assembly of the coupling.

Diese Spezifikation beschreibt die Verarbeitung des 5 pol. HV Steckverbinder. *Diese Angaben sind für die Handmontage der Kupplung anwendbar.*

2. PROCESSING NOTE / VERARBEITUNGSHINWEIS

The following technical documents, if referred to, are part of this specification. In case of a contradiction between this specification and the product drawing or this specification and the specified documentation then the product specification has priority.

The processor is responsible for ensuring the quality of the manufacturing process and the proper function of the system. The warranty and liability is excluded if quality deficiency or damages occurs by failing compliance to this specification or using not specified, not released tools and connector components.

The assembly should only be performed by trained personnel.

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 ist die Produktspezifikation maßgebend.

Für die Sicherstellung der Qualität des Produktes und den beinhaltenden Verarbeitungsprozess trägt ausschließlich der Verarbeiter die Verantwortung, sowie für die spezifikationsgemäße Funktion des Systems. Die Gewährleistung und Haftung ist ausgeschlossen, sofern durch Nichtbeachtung dieser Verarbeitungsspezifikation Qualitätsmängel oder Schäden entstehen. Ferner bei Verwendung von hier nicht aufgeführten, freigegebenen Verarbeitungswerkzeugen, nicht spezifizierten Leitungen und Steckverbinderkomponenten.

Die Montage ist nur von geschultem Personal durchzuführen.

2.1 TE Connectivity Documentation / TE Connectivity Unterlagen**a) Customer drawings / Kundenzeichnungen**

114-94114-1	HV CONNECTOR ASSY, 5 POS <i>HV Steckverbinder Baugruppe</i>
2141608	OUTER HOUSING ASSY, HV CONN <i>Aussengehaeuse Baugruppe, HV-Stecker</i>
2141630	RECEPTACLE HSG, ASSY, HV CONNECTOR <i>Kontaktgehaeuse Baugruppe, HV-Stecker</i>
2141615	RECEPTACLE HSG, HV CONNECTOR <i>Kontaktgehaeuse, HV-Stecker</i>
2141261	SHIELD CRIMP FERRULE, INNER <i>Untercrimphülse</i>
2141616	SHIELDING, HV CONNECTOR, 5 POS <i>Schirmung, HV-Stecker, 5-polig</i>
2141617	OUTER CRIMP FERRULE, HV-CONNECTOR <i>Aeussere Crimphülse, HV-Stecker</i>
2141612	CABLE SEAL, HV CONNECTOR, 5 POS <i>Kabeldichtung, HV-Stecker, 5-polig</i>
2141613	CARRIER, CABLE SEAL, HV CONNECTOR <i>Halterung, Kabeldichtung, HV-Stecker</i>
2141614	COVER, CABLE SEAL, HV CONNECTOR <i>Abdeckkappe, HV-Stecker, 5-polig</i>

b) Specifications / Spezifikationen

108-94235	Product Specification HVA630 5phm <i>Produktspezifikation HVA630 5phm</i>
114-18388	Application Specification AMP MCP 6.3/4.8K Contact <i>Verarbeitungsspezifikation AMP MCP 6.3/4.8K Kontakt</i>
114-18464	Application Specification MCON 1.2 Contact System <i>Verarbeitungsspezifikation MCON 1.2 Kontakt System</i>
109-18212	Shield and Insulation Crimp Validation for HV Applications <i>Schirm- und Isolationscrimpvalidation für Hochvoltanwendungen</i>

2.2 General Documentation / Allgemeine Unterlagen
a) Cable specifications of prescribed cables / Leitungsspezifikation der vorgeschriebenen Leitungen
Cross-section / Querschnitt 3x4,0mm²

Supplier / Lieferant: Coroplast Fritz Müller GmbH & Co. KG,
D-42279 Wuppertal

Outer Diameter / Außendurchmesser	12,1_{-0,6} mm
Cable Description / Leitungsbezeichnung:	FHLR2GCB2G 3 x 4,0 mm² / T180
Coroplast Part No.: / Teile-Nr.:	9-2641 (3x4.0mm²) / A6 / 2013-01-11
TE Part No.: / TE Teile-Nr.:	2282257-1 Rev.A

Cross-section / Querschnitt 4x4,0mm²

Supplier / Lieferant: Coroplast Fritz Müller GmbH & Co. KG,
D-42279 Wuppertal

Outer Diameter / Außendurchmesser	13,3_{-0,6} mm
Cable Description / Leitungsbezeichnung:	FHLR2GCB2G 4 x 4,0 mm² / T180
Coroplast Part No.: / Teile-Nr.:	9-2641 (4x4.0mm²) / A6 / 2013-01-11
TE Part No.: / TE Teile-Nr.:	2282258-1 Rev.A

Cross-section / Querschnitt 3x6,0mm²

Supplier / Lieferant: LEONI, Divisione SILITHERM
I-29010 Monticelli d'Ongina

Outer Diameter / Außendurchmesser	14,1_{-0,6} mm
Cable Description / Leitungsbezeichnung:	FHLR2G2GCB2G 3x6mmq
LEONI Part No.: / Teile-Nr.:	FHLR2G2GCB2G 00006 / Rev. 2 / 04.08.2016
TE Part No.: / TE Teile-Nr.:	-

Cross-section / Querschnitt 4x6,0mm²

Supplier / Lieferant: LEONI, Divisione SILITHERM
I-29010 Monticelli d'Ongina

Outer Diameter / Außendurchmesser	14,9_{-0,4} mm
Cable Description / Leitungsbezeichnung:	FHLR2G2GCB2G 4x6mmq
LEONI Part No.: / Teile-Nr.:	FHLR2G2GCB2G 00011 / Rev. 1.1 / 22.06.2015
TE Part No.: / TE Teile-Nr.:	-

Cross-section / Querschnitt 5x6,0mm²

**Supplier / Lieferant: Coroplast Fritz Müller GmbH & Co. KG,
D-42279 Wuppertal**

Outer Diameter / Außendurchmesser 16,3^{-0,6} mm

Cable Description / Leitungsbezeichnung: FHLR2GCB2G 5 x 6,0 mm² / T180

Coroplast Part No.: / Teile-Nr.: 9-2641 (5x6.0mm²) / A3 / 2012-12-15

TE Part No.: / TE Teile-Nr.: 2177244-1 Rev.A1

3. APPLICATION TOOLS / VERARBEITUNGSWERKZEUGE

Required application tools / benötigte Verarbeitungswerkzeuge:

Application device Verarbeitungselemente	Die Set Nr.: Matritze-Nr:	Tool Nr.: Anschlag-Wkz-Nr
AMP MCP 6.3/4.8K Contact AMP MCP 6.3/4.8K Kontakt	See Application Specification 114-18388 <i>Siehe Verarbeitungsspezifikation 114-18388</i>	
Shield crimp, 5pos. HV Connector Schirmcrimp, 5pol HV-Steckverbinder	9-528040-8	See Die Set Drawing <i>Siehe Zeichnung Matritze</i>
	HV Crimping Machine P/N 528008-4 <i>HV Crimpmaschine PN 528008-4;</i> Crimpspeed / Crimpgeschw. 10mm/sec	

Table / Tabelle 1

4. ASSEMBLY INSTRUCTIONS / VERARBEITUNGSRICHTLINIE

4.1 Assembly overview / Baugruppenübersicht

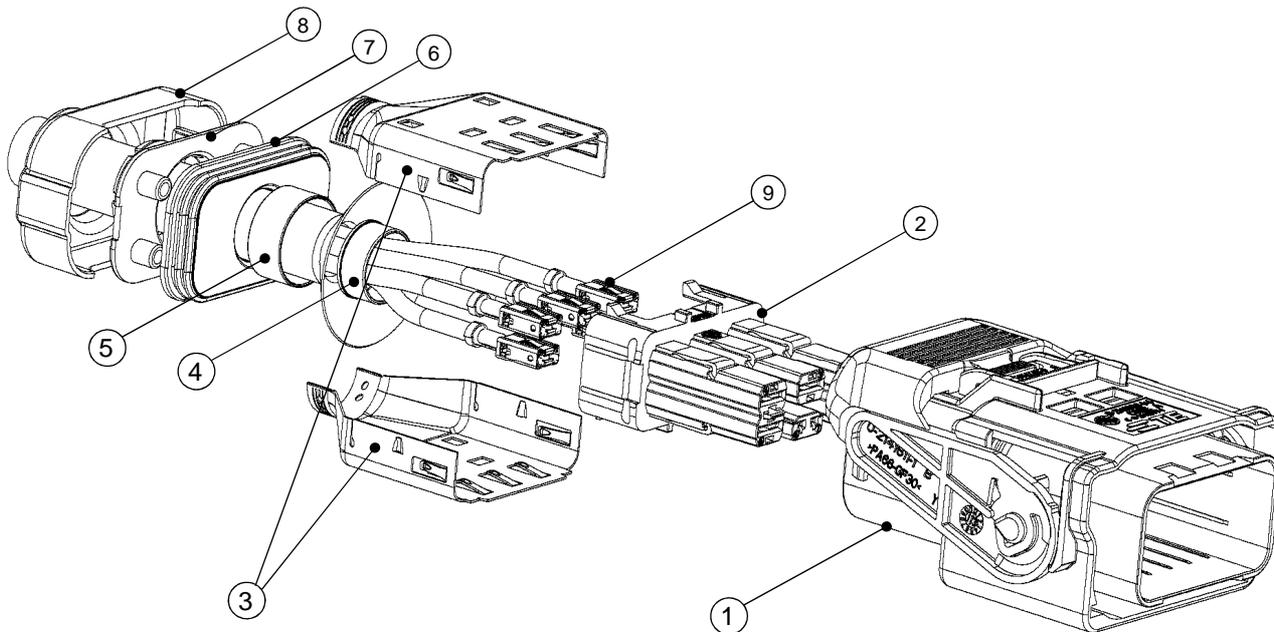


Figure / Bild 1

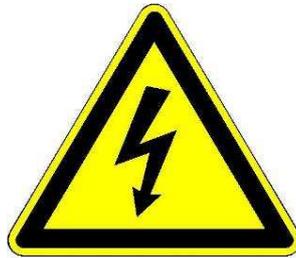
4.2 Parts of Assembly to order / Bestellteile

Part / Teil		Wire / Leitung					
		<u>3 x 4 mm²</u>	<u>4 x 4 mm²</u>	<u>3 x 6 mm²</u>	<u>4 x 6 mm²</u>	<u>5 x 6 mm²</u>	
Pos	Qty	Name / Bezeichnung	P/N / Teilenummer				
1	1/0	OUTER HOUSING ASSY CODE A (w/o CPA) <i>Aussengehäuse Baugruppe Kod. A (ohne Hebelsicherung.)</i>	2141608-1	2141608-1	2141608-1	2141608-1	2141608-1
	0/1	OUTER HOUSING ASSY CODE A (with CPA) <i>Aussengehäuse Baugruppe Kod. A (mit Hebelsicherung)</i>	2141608-4	2141608-4	2141608-4	2141608-4	2141608-4
2	1/0	RECEPTACLE HOUSING ASSY (with HVIL-Bridge) <i>Kontaktgehäuse Baugruppe (mit Interlock-Brücke)</i>	2141630-1	2141630-1	2141630-1	2141630-1	2141630-1
	0/1	RECEPTACLE HOUSING (w/o HVIL-Bridge) <i>Kontaktgehäuse (ohne Interlock Brücke)</i>	2141615-1	2141615-1	2141615-1	2141615-1	2141615-1
3	2	SHIELDING <i>Schirmung</i>	2141616-1	2141616-1	2141616-1	2141616-1	2141616-1
4	1	SHIELD CRIMP FERRULE, INNER <i>Untercrimphülse</i>	2141261-1	2141261-1	2141261-1	2141261-1	2141261-1
5	1	OUTER CRIMP FERRULE <i>Äussere Crimphülse</i>	2141617-1	2141617-1	2141617-1	2141617-1	2141617-1
6	1	CABLE SEAL <i>Kabeldichtung</i>	2141612-3	2141612-4	2141612-5	2141612-6	2141612-2
7	1	CARRIER CABLE SEAL <i>Halterung Kabeldichtung</i>	2141613-3	2141613-4	2141613-5	2141613-6	2141613-2
8	1	COVER CABLE SEAL <i>Abdeckkappe</i>	2141614-3	2141614-4	2141614-5	2141614-6	2141614-2
9	3/4/5	AMP MCP 6.3/4.8 CONTACT <i>AMP MCP 6.3/4.8 Buchsenkontakt</i>	STRIP / Band: 2-1241408-3				

Table / Tabelle 2

4.3 Security Advice / Sicherheitshinweis

ATTENTION!
- HIGH VOLTAGE APPLICATION -
SHIELDING BRAID AND CABLE INSULATION MAY
NOT BE DAMAGED!



ACHTUNG !
- Hochspannungsanwendung -
Schirmgeflecht und Isolation der Leitung dürfen NICHT
beschädigt werden!

The assembly should only be performed by trained personnel.
Die Montage ist nur von geschultem Personal durchzuführen.

It is recommended to wear protective gloves during handling with silvered shielding to avoid skin irritation.

Es wird empfohlen bei der Verarbeitung der versilberten Schirmbleche Schutzhandschuhe zu tragen um Hautreizungen zu vermeiden.

4.4 Assembly Steps / Montageschritte

Step 1 / Schritt 1

Recommended sequence of assembling (Figure 2)

Empfohlene Montager Reihenfolge (Bild 2)

1. COVER, CABLE SEAL / Abdeckkappe
2. CARRIER, CABLE SEAL / Halterung, Kabeldichtung
3. CABLE SEAL / Kabeldichtung
4. OUTER CRIMP FERRULE / Äussere Crimphülse

In case of assembling after insulation stripping, do not damage seal or braid

Im Falle der Komponentenbestückung nach der Abisolierung dürfen Dichtung und Litzen nicht beschädigt werden

CAUTION: Ensure correct orientation!

ACHTUNG: Auf korrekte Orientierung achten!

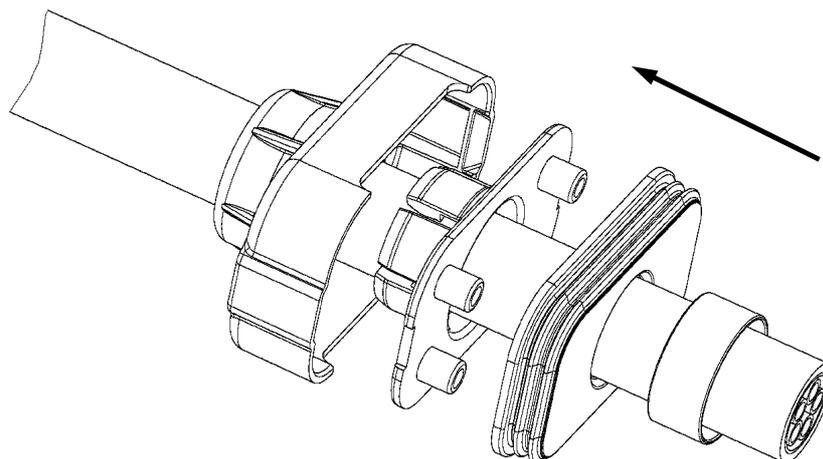


Figure / Bild 2

Step 2 / Schritt 2

Dependent on pinning and order of wires in cable the cut position has to be evaluated specific to each application (Position of outer sheath according Figure 9). Different pinning and different order in cable will lead to different straight length of single wires.

Abhängig von Pin-Belegung und Einzeladeranordnung in mehradriger Leitung ist die Abisolierlänge spezifisch zu jeder Anwendung festzulegen (Position Außenmantel gemäß Bild 9). Unterschiedliche Pin-Belegung und unterschiedliche Einzeladeranordnung in mehradriger Leitung haben eine andere gestreckte Länge zur Folge.

Remove wire sheath material as shown:

Leitungs-Ummantelung folgendermaßen entfernen:

Remove outer sheath and foiled shielding. (Figure 3)

Außenmantel und Schirmfolie entfernen. (Bild 3)

Shorten shielding braid and filler (same length). The shielding braid can be combed out after that (brushed out). Choose cutting length of shielding/filler to get a braid extension according to figure 10. Only a visible shield extension ensures a crimped shielding braid.
Schirmgeflecht und Füller kürzen (gleiche Länge). Das Schirmgeflecht kann danach ausgekämmt werden (ausbürsten). Die Schnittlänge des Schirmgeflechts (mit Füller) ist so zu wählen, daß der Schirmüberstand nach dem Crimpen gemäß Bild 10 erreicht wird. Nur wenn der Schirmüberstand sichtbar ist kann sichergestellt werden, daß das Geflecht ordnungsgemäß gecrimpt wurde.

Fold shielding braid back (Figure 4)

Schirmgeflecht zurückfalten (Bild 4)

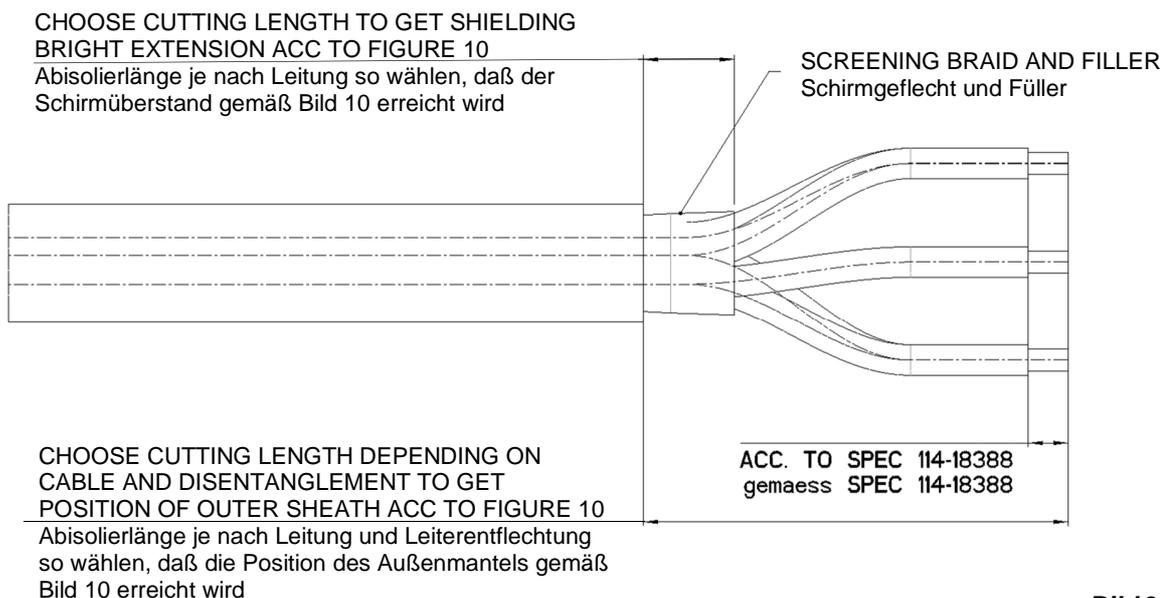


Bild 3

Step 3 / Schritt 3

Assemble SHIELD CRIMP FERRULE, INNER on the cable (Figure 4).
Untercrimphülse auf das Leitungsende schieben (Bild 4)

CAUTION: Ensure correct orientation!
ACHTUNG: Auf korrekte Orientierung achten!

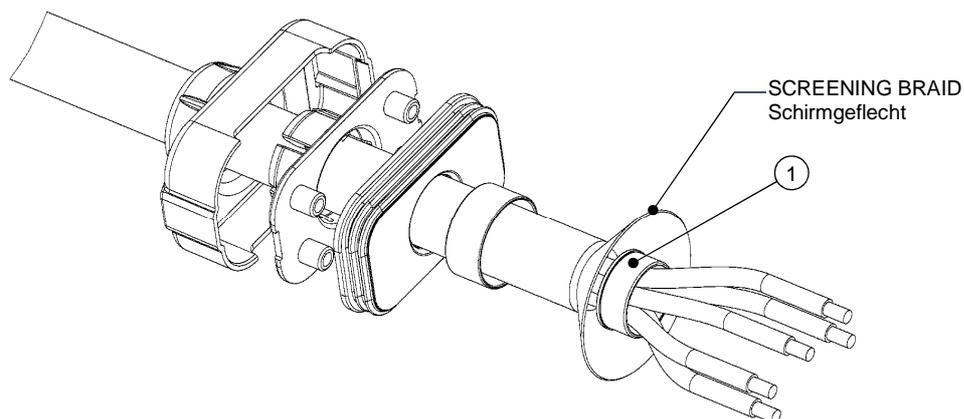


Figure / Bild 4

Step 4 / Schritt 4

Remove core insulation according to spec. 114-18388 (Figure 3)
Einzeladern entsprechend Spez. 114-18388 abisolieren (Bild 3)

Crimp on all conductors AMP MCP 6.3/4.8K contact with the specified tool according to TE SPEC. 114-18388. Avoid twisting of the conductors. For easy insertion into RECEPTACLE HOUSING all should have the same orientation (Figure 5).

Auf die Einzeladern AMP MCP 6.3/4.8K Buchsenkontakte mit spezifiziertem Werkzeug nach TE Spezifikation 114-18388 ancrimpen. Um eine Leiterverdrehung beim späteren Bestücken der Kontakte zu vermeiden, sollte auf eine gleiche Ausrichtung der Kontakte geachtet werden (Bild 5).

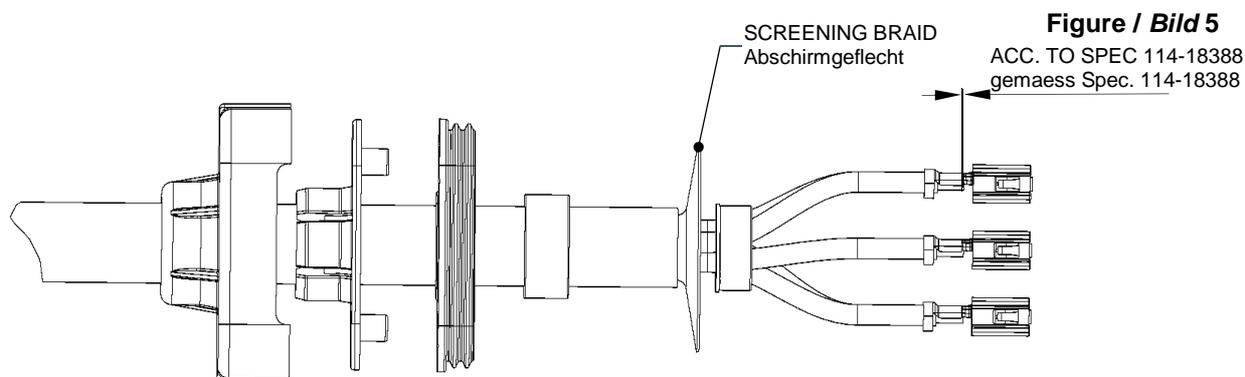


Figure / Bild 5

Step 5 / Schritt 5

Insert the Contacts into the RECEPTACLE HOUSING (according to the cavity numbers shown in Figure 7) into their locking position. The contacts are locked when a click is heard on insertion. To ensure that the contacts are correctly inserted, push/pull with a force on the cables (max. 10N). After the contacts have been controlled for correct positioning and locking, the secondary locks of the RECEPTACLE HOUSING have to be locked (Figure 6). The adequate locking is audible (snap in), but must be controlled by visual inspection.

Die Kontakte in das Kontaktgehäuse (entsprechend der Kammernummern wie dargestellt in Bild 7) bis zur Einrastposition einschieben. Beim Einrasten ist ein Rastgeräusch zu vernehmen. Zum Prüfen der Verrastung an der Leitung entgegen der Steckrichtung ziehen (max. 10N).

Nachdem die Kammern bestückt und die Kontakte auf vorschriftsmäßigen Sitz geprüft wurden, müssen die Zweiten Kontaktsicherungen des Kontaktgehäuses eingerastet werden (Bild 6). Das ordnungsgemäße Verrasten ist hörbar und muss durch eine Sichtprüfung kontrolliert werden.

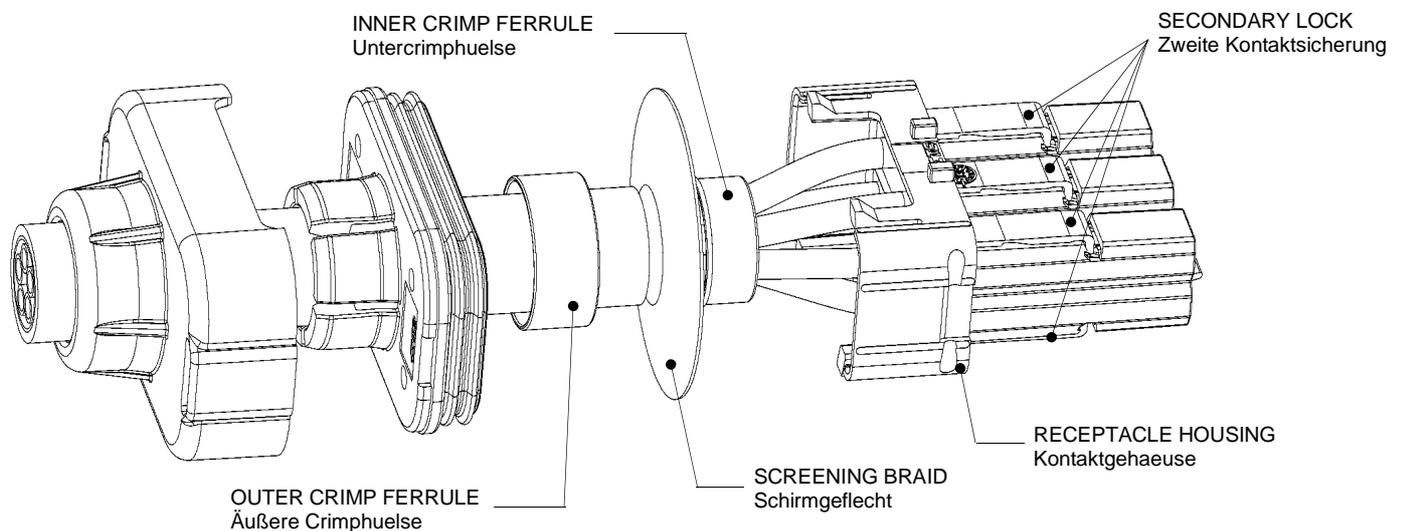


Figure / Bild 6

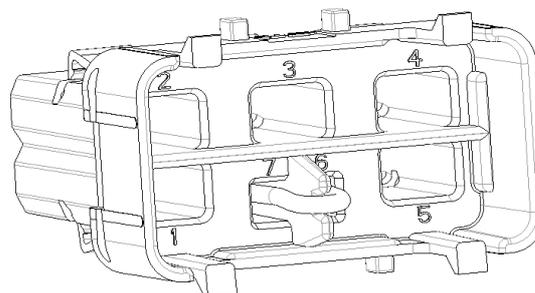


Figure / Bild 7

Note: If a dismounting of AMP MCP6.3/4.8K-contact is necessary use auxiliary tool according contact specification 114-18388. For opening the secondary locks use a flat screwdriver (e.g. 2.3x0.5) (Figure 8). If a secondary lock has been opened the RECEPTACLE HOUSING has to be exchanged.

Hinweis: Ist eine Demontage der AMP MCP 6.3/4.8K Kontakte notwendig, muss das Entriegelungswerkzeug gemäß Kontaktspezifikation 114-18388 verwendet werden. Zum Öffnen der 2. Kontaktsicherungen kann ein flacher Schraubendreher (z.B. 2,3x0,5) benutzt werden (Bild 8). Wurde eine 2. Kontaktsicherung geöffnet, so ist das Kontaktgehäuse auszutauschen.

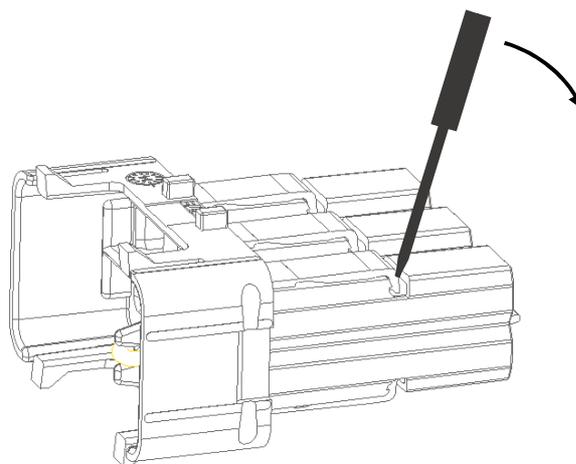


Figure / Bild 8

Step 6 / Schritt 6

Position the INNER CRIMP FERRULE next to the SHIELDING BRAID (Figure 9).

Die Untercrimphülse in Richtung Schirmgeflecht positionieren (Bild 9).

Assemble one SHIELD over the RECEPTACLE HOUSING until the clips on the sides snap into the correspondent cut-out (Figure 9).

Ein Schirmblech über das Kontaktgehäuse stülpen und die seitlichen Laschen im Kontaktgehäuse verrasten (Bild 9).

Assemble second SHIELD over the RECEPTACLE HOUSING until the clips on the sides snap into the correspondent cut-out (Figure 9).

Zweites Schirmblech über das Kontaktgehäuse stülpen und die seitlichen Laschen im Kontaktgehäuse verrasten (Bild 9).

Position the INNER CRIMP FERRULE into the SHIELDING until it touches with the collar against the end of the shielding (Figure 10).

Die Untercrimphülse in die Aufnahme der Schirmbleche bis zum Anschlag am Bund einschieben (Bild 10).

Put the SHIELDING BRAID over the SHIELDS (Figure 9).

Schirmgeflecht über die Schirmbleche stülpen (Bild 9).

Push the OUTER CRIMP FERRULE over the SCREENING BRAID and the SHIELDS (Figure 9, 10).

Die Äußere Crimphülse über das Schirmgeflecht und die Schirmung schieben (Bild 9, 10).

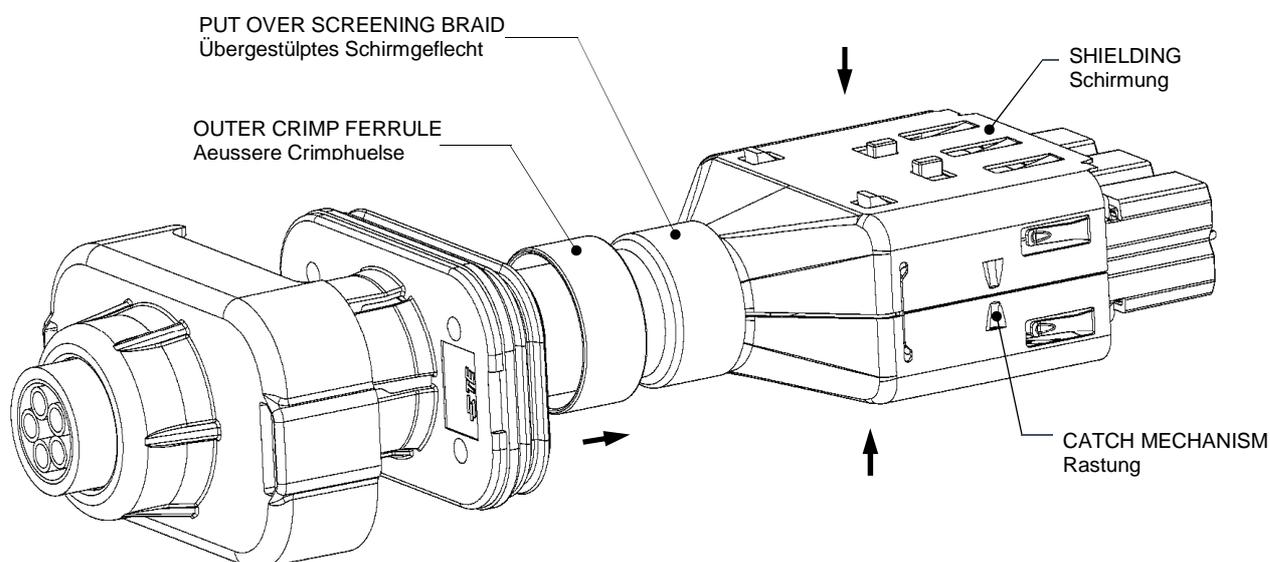


Figure / Bild 9

Step 7 / Schritt 7

Ensure that all parts are in the correct position (Figure 10). Ensure that the shield braids are homogeneous spread over the circumference of the crimp ferrule. Insert the Assembly into the Die Set with locator shown in Figure 11 and crimp the shielding.

After crimping the shield braid has to be visible for visual inspection of homogeneous distribution of the braids and may extend according Figure 10. **CAUTION: Post crimp cutting of the braids is not permitted !**

To ensure watertightness of the connector the end of the outer sheath has to be next to the outer crimp ferrule (Figure 9).

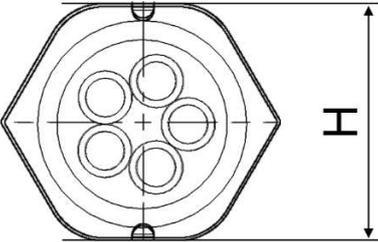
Die korrekte Position der Teile sicherstellen (Bild 10). Es ist sicherzustellen, dass die Schirmdrähte gleichmäßig über den Umfang der Crimphülse verteilt sind ! Anschließend die ganze Baugruppe in das Schirm-Crimpwerkzeug einlegen (Bild 11) und den Schirm vercrimpen. Nach dem Crimpen müssen die Schirmdrähte zur optischen Prüfung sichtbar sein und dürfen entsprechend Bild 10 überstehen.

ACHTUNG: Nachträgliches Kürzen der Schirmdrähte ist nicht zulässig!

Um die Wasserdichtheit sicherzustellen muss das Ende des Außenmantels nahe am Schirmcrimp anliegen (Bild 10).

The crimp quality has to be conform to TE Spec. 109-18212. The crimp height has to be measured according Chapter 5.4 of TE Spec. 109-18212 and it has to meet the following requirement.

Die Crimp Qualität ist gemäß TE Spezifikation 109-18212 zu beurteilen. Die Crimphöhe ist gemäß TE Spezifikation 109-18212, Paragraph 5.4, zu messen und die Einhaltung des folgenden Wertes ist sicher zu stellen:

Hex Crimp Height H / 6kt Crimp Höhe H	Measurement Position / Messposition
<div style="display: flex; align-items: center;">  <div> <p>16,4 +/- 0,3 mm</p> </div> </div>	<div style="text-align: center;">  <p>Section through crimp ring / Schnitt durch die Crimp Hülse</p> </div>

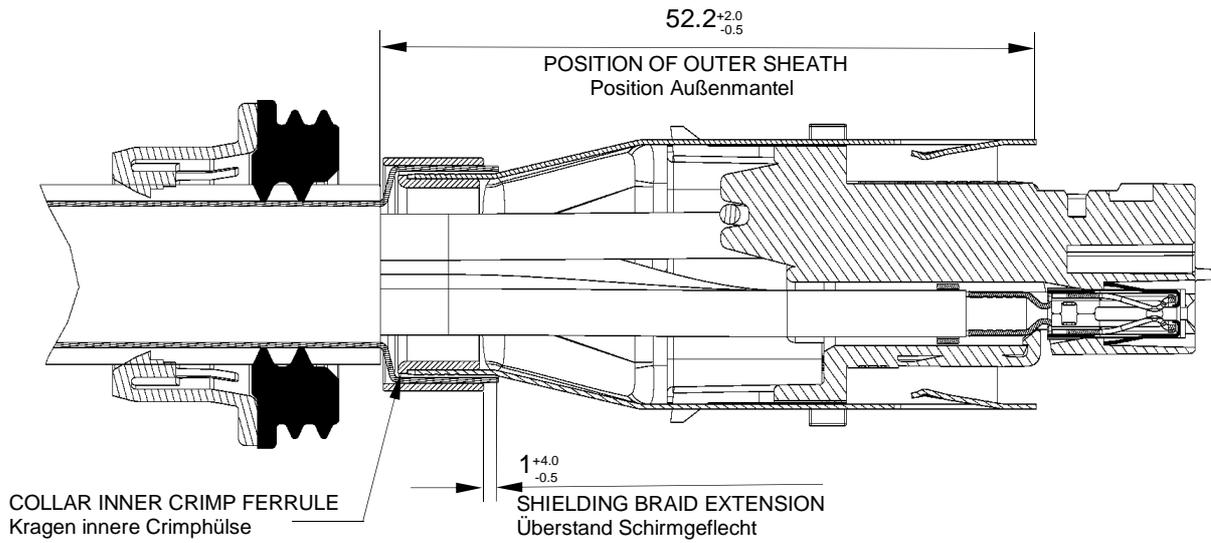


Figure / Bild 10

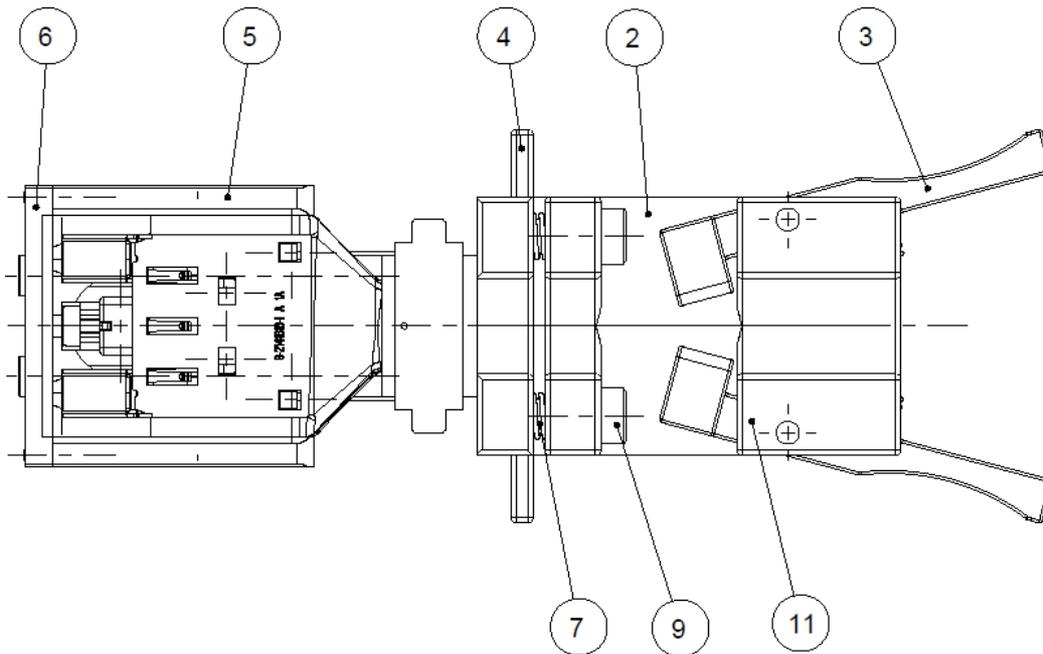


Figure / Bild 11

Step 8 / Schritt 8

Open the lever of the OUTER HOUSING ASSEMBLY. Insert the Multicore Shielded Cable Assembly into the OUTER HOUSING ASSEMBLY. The Receptacle Housing ensures with its coding the correct polarisation in the Outer Housing Assembly (Figure 12). To ensure that the Cable Assy is correctly snapped in, pull with a force on the cable (max. 10N).

Den Hebel der Aussengehäuse Baugruppe öffnen. Leitung mit angecrimpten Schirmblechen in die Aussengehäuse Baugruppe bis in Rastposition einschieben. Die richtige Orientierung wird durch die

Polarisierung am Kontaktgehäuse (Bild 12) sichergestellt. Die ordnungsgemäße Verrastung ist durch Ziehen an der Leitung (max. 10 N) zu kontrollieren.

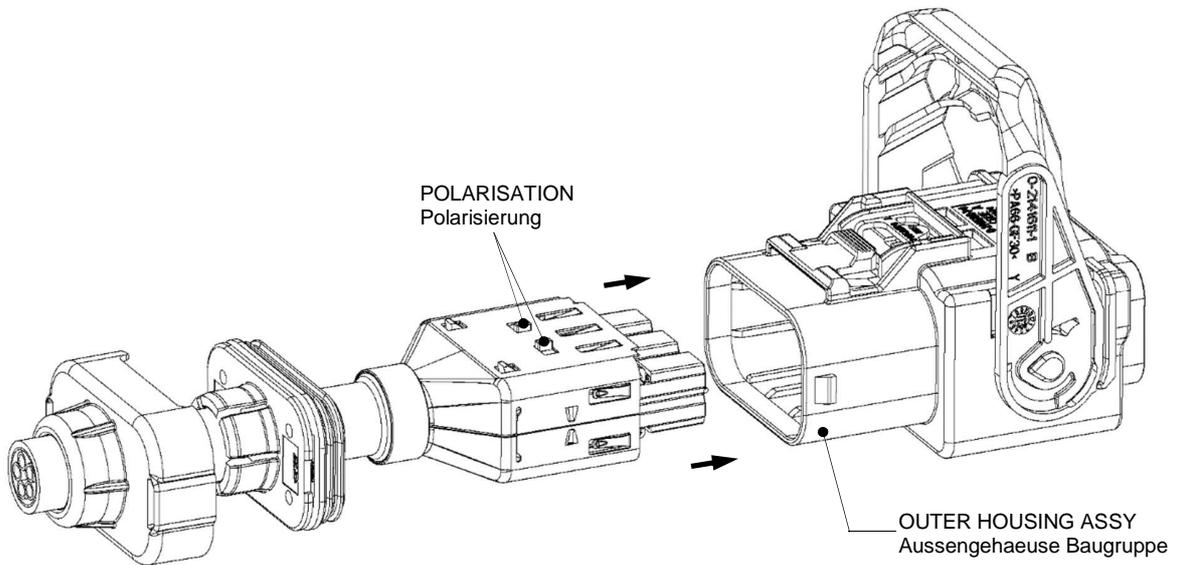


Figure / Bild 12

Step 9 / Schritt 9

Push the **SECONDARY LOCK** in its final position (Figure 13).

Die 2. Kontaktsicherung in die korrekte Endposition im Gehäuse einschieben (Bild 13).

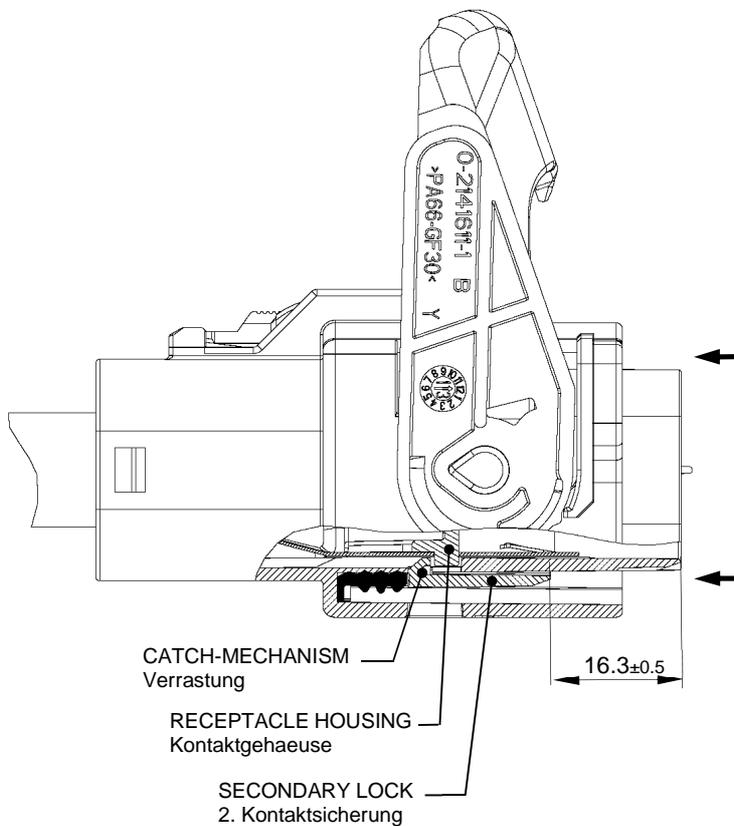


Figure / Bild 13

Step 10 / Schritt 10

Push the **CABLE SEAL** with the **CABLE SEAL CARRIER** into the **OUTER HOUSING** (Figure 14) in its final position.



CAUTION: Ensure that the cable isolation length after removal of the outer sheath (STEP 2) is correct to ensure proper sealing!

Die Kabeldichtung mit der Halterung in die Endposition im Außengehäuse drücken (Bild 14).



ACHTUNG: Es ist sicherzustellen, dass die Abisolierlänge des Leitungs-Außenmantels (Schritt 2) korrekt ist und damit eine zuverlässige Abdichtung durch die Dichtung erreicht wird!

Press then the **COVER** over the **OUTER HOUSING** and over the **CABLE SEAL CARRIER**. Ensure that both **Catch-Mechanisms** are snapped in.

Die Abdeckkappe auf das Außengehäuse und auf die Halterung aufschieben, bis es verrastet. Eine korrekte Verrastung beider Schnapphaken sicherstellen.

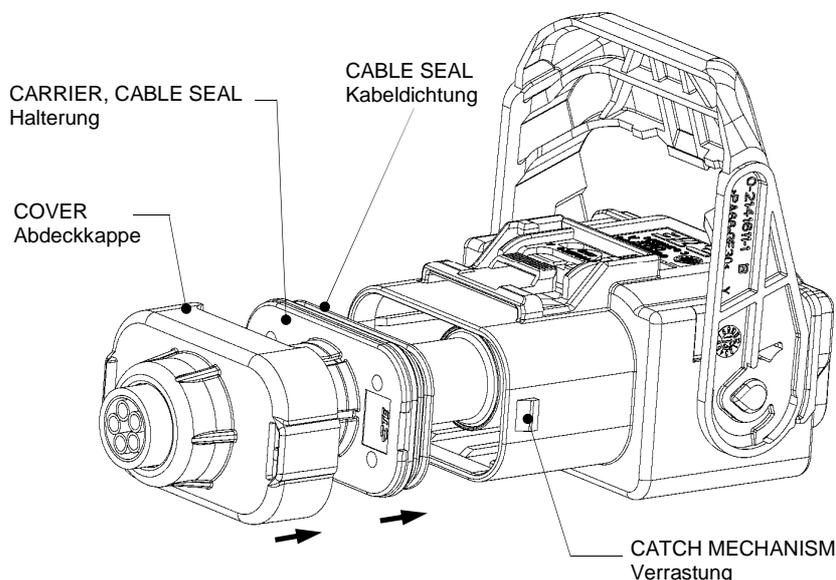


Figure / Bild 14

Step 11 / Schritt 11

For a save handling of the cable assembly the lever should be closed. Ensure that the lever is locked in the snap hook of the housing. In case of a CPA the CPA has to be closed directly after closing the lever to avoid plastic deformation (Figure 15).

Für eine einfache Handhabung der Leitungsbaugruppe sollte der Hebel geschlossen werden. Eine korrekte Verrastung im Rasthaken des Gehäuses ist sicher zu stellen. Im Falle einer CPA ist diese direkt nach Schließen des Hebels zu schließen um eine plastische Verformung der CPA zu vermeiden (Bild 15).

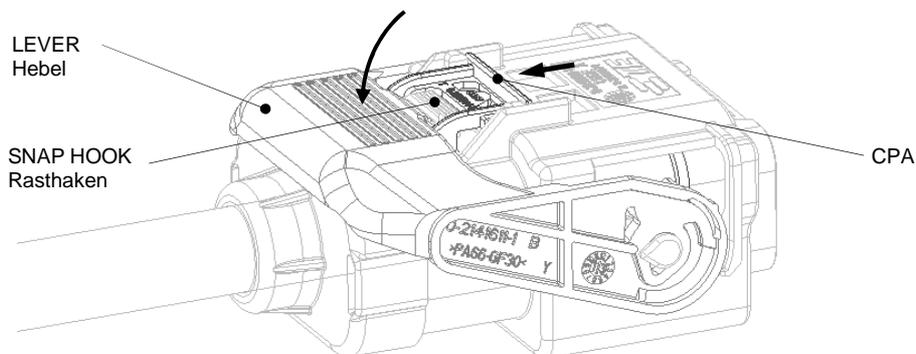


Figure / Bild 15

4.5 End of Line Test / Endprüfung

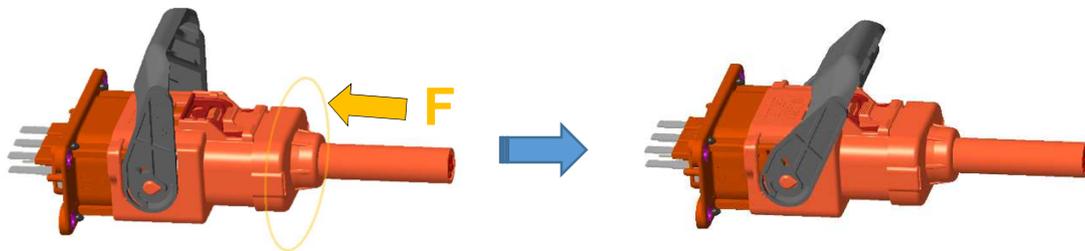
Assembled HV Connectors have to be tested electrically and mechanically to applicable requirements.

Alle HV Steckverbinder müssen elektrisch und mechanisch entsprechend der Einsatzanforderungen geprüft werden.

5. CONNECTOR HANDLING / STECKERHANDHABUNG

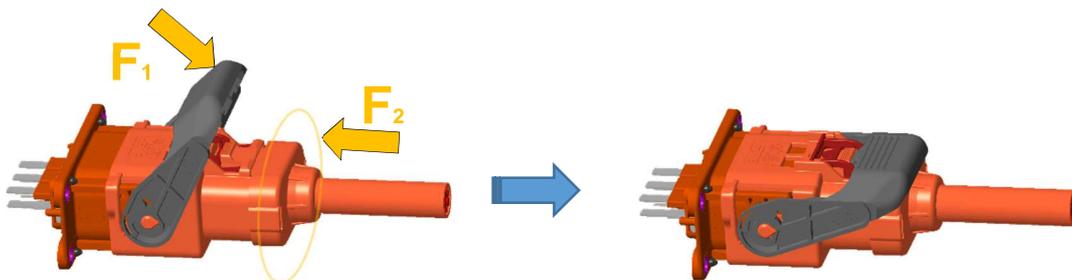
5.1 Plugging Connector / Stecker verbinden

- Push plug on housing with opened lever into header until lever snaps into engaged-position. Snapping point is haptical, visual and acoustical detectable. In case of oversight pull out, the lever moves automatically back into open position → bring it again into engaged-position)
Steckverbinder am Gehäuse mit geöffnetem Hebel in das Gegenstück stecken, bis der Hebel sich in die Eingriffsstellung bewegt. Der Punkt ist haptisch, visuell und akustisch deutlich wahrnehmbar. (Wird der Stecker versehentlich wieder herausgezogen, bewegt sich der Hebel zurück in die geöffnete Stellung → erneut in Eingriffsstellung bringen)



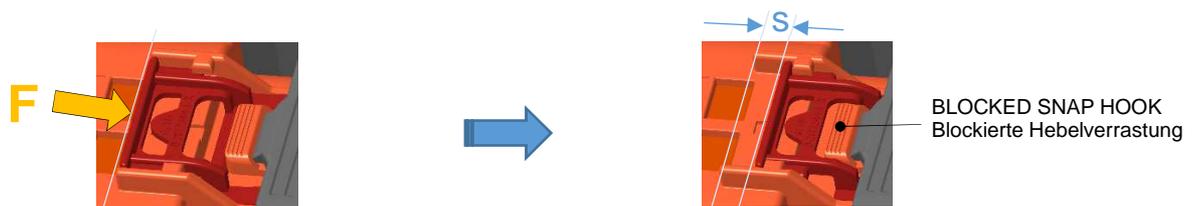
- Close lever (F_1) during pushing plug against to header (F_2) until lever snaps hearable into plug housing

Hebel schließen (F_1) bei gleichzeitigem Andrücken des Steckers an das Gegenstück (F_2) bis der Hebel hörbar mit dem Steckergehäuse verrastet



- Slide CPA until stop into end position (distance "s"). The snap hook is in this position blocked and it will not be possible to push down the snap hook to open the connection

CPA bis zum Stop in Endposition schieben (Verschiebeweg „s“). Die Hebelverrastung ist in dieser Position blockiert und lässt sich nicht nach unten drücken um die Steckverbindung zu lösen.



5.2 Unplugging Connector / Steckverbindung lösen

- **To unplug connection, use inversed sequence**
Zum Lösen der Steckverbindung in umgekehrter Reihenfolge vorgehen
 - **Open CPA**
CPA öffnen
 - **Press snap hook to unlock lever**
Hebelverrastung drücken um Hebel zu entriegeln
 - **Open lever**
Hebel öffnen
 - **Pull out plug from header**
Stecker aus Gegenstück herausziehen

LTR	REVISION RECORD	DWN	APP	DATE
01	NEW DOCUMENT / Neues Dokument	F. WITTRÖCK		07FEB2011
02	CAVITY NUMBER VIEW ADDED / Ansicht mit Kammernummern hinzugefügt	F. WITTRÖCK		07MAR2011
03	ASSEMBLY INSTRUCTIONS CHANGED, 5x6mm ² ACTIVATED / Verarbeitungsrichtlinie angepasst, 5x6mm ² aktiviert	F. WITTRÖCK		23MAR2011
04	ASSEMBLY INSTRUCTIONS MODIFIED (INSULATION LENGTH STEP 2, CABLE SEAL CARRIER FOR 5X4MM ² CHANGED TO -3) / Verarbeitungsrichtlinie angepasst (Abisolierlänge Schritt 2, Halterung Kabeldichtung für 5x4mm ² geändert zu -3)	D. WEYRAUCH		16JUN2011
A	UPDATE WITH NEW CABLE SPEC, BRUSCHING OF SHIELD, UPDATE WITH NEW CRIMP GEOMETRY Update mit neuer Kabelspezifikationsnummer, Auskämmen des Schirms, Update mit neuer Crimp-Geometrie	D. WEYRAUCH		06DEZ2012
A1	PN OF CRIMPFERRULE CORRECTED 9-2141617-1 CHANGED TO 9-2141617-2 Teilenummer der Crimphülse korrigiert von 9-2141617-1 auf 9-2141617-2	F. WITTRÖCK		07JAN2013
B	ADAPTION OF CUT POSITION ACC. TO PINNING Anpassung der Abisolierlänge in Abhängigkeit der Pinbelegung	F. WITTRÖCK		07MAR2013
C	SWITCH TO NEW HIGH VOLUME TOOLS WIRING 3X4MM ² AND 4X4MM ² ADDED PN OF CONTACT AMP MCP6.3 CHANGED Wechsel zu Großserienwerkzeugteilen, Leitungen 3x4mm ² und 4x4mm ² hinzu, Teilenummer Kontakt AMP MCP6.3 geändert	F. WITTRÖCK	A. KETTELER	26SEP2014
C1	OPENING OF SEC. LOCK (STEP 5) ADDED Öffnen der Zweiten Kontaktsicherung hinzu	F. WITTRÖCK	A. KETTELER	10OCT2014
C2	DISMANTELING LENGTH OF CORES DELETED Abisolierlänge der Einzelleitungen entfernt	F. WITTRÖCK	A. KETTELER	24JUN2015
D	4.2: WIRES 3X6 & 4X6 ADDED 4.3: INFORMATION "SKIN IRRITATION" ADDED 4.4 STEP 2: CUTTING LENGTH NEW DEFINED 5: CONNECTOR HANDLING NEW ADDED FIGURES AND TEXT UPDATED	R. SCHWAN	K. KIOSCHIS	15.09.2016

DR F. WITTROCK 07FEB2011			
CHK D. WEYRAUCH 07FEB2011	TYCO ELECTRONICS AMP GMBH A TE CONNECTIVITY LTD. COMPANY AMPÈRESTRASSE 12-14 D-64625 BENSHEIM GERMANY		
APP D. WEYRAUCH 07FEB2011	NO 114-94114	REV D	LOC AI
TITLE APPLICATION SPECIFICATION for HVA630 5phm // 5 POS. HV CONNECTOR Verarbeitungsspezifikation für HVA630 5phm // 5 pol. HV Steckverbinder			