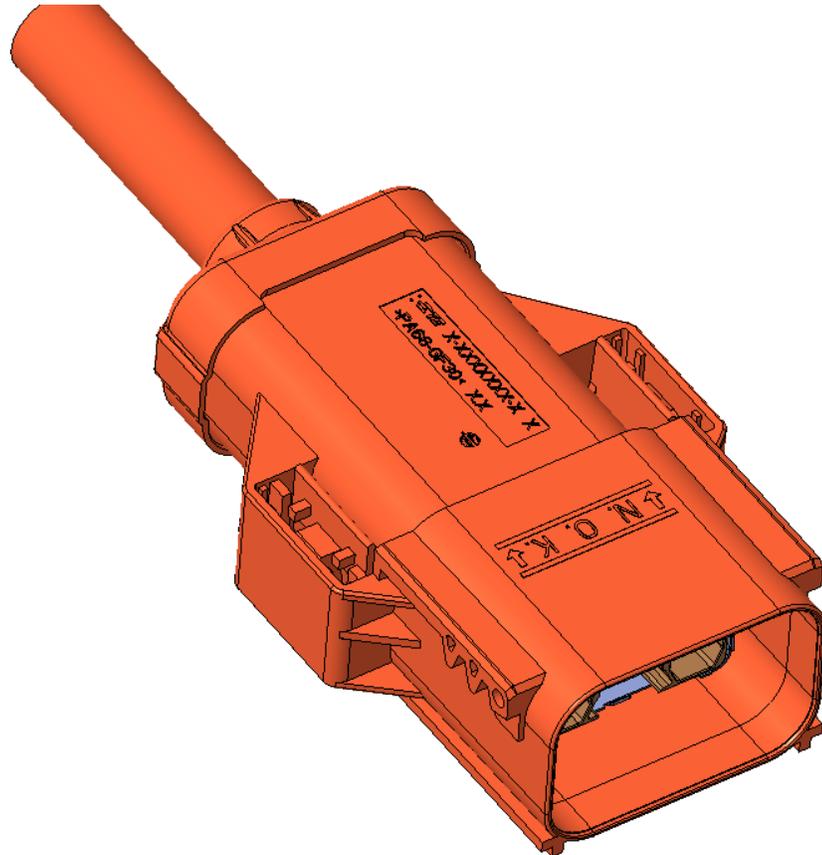


Document Class 1

# HVA630 5 pos. Tab Housing for Inline Connection



## Content

### Inhaltsverzeichnis

<b>1.</b>	<b>Scope / Anwendungsbereich</b> .....	<b>2</b>
<b>2.</b>	<b>Processing Note / Verarbeitungshinweis</b> .....	<b>2</b>
2.1	TE Connectivity Documentation / TE Connectivity Unterlagen.....	2
2.2	General Documentation / Allgemeine Unterlagen.....	3
<b>3.</b>	<b>Application Tools / Verarbeitungswerkzeuge</b> .....	<b>5</b>
<b>4.</b>	<b>Assembly Instructions / Verarbeitungsrichtlinie</b> .....	<b>5</b>
4.1	Assembly overview / Baugruppenübersicht.....	5
4.2	Parts of Assembly to order / Bestellteile.....	6
4.3	Security Advice / Sicherheitshinweis.....	7
4.4	Assembly Steps / Montageschritte.....	8
4.5	End of Line Test / Endprüfung.....	19
<b>5.</b>	<b>Connector handling / Steckerhandhabung</b> .....	<b>19</b>
5.1	Fastening the Tab housing assembly / Befestigung des montierten Tab Gehäuses.....	19
5.2	Requirement 1. wire fixation / Anforderung der 1. Leitungsfixierung.....	20

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

## 1. SCOPE / ANWENDUNGSBEREICH

This specification describes the assembly of the 5 pos. Tab Housing for the HVA630 connector. This specification applies to hand-assembly of the connector.

*Diese Spezifikation beschreibt die Verarbeitung des 5 pol. Tab Gehäuses für HVA630 Steckverbinders. Diese Angaben sind für die Handmontage des Steckverbinders 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

2318821	<b>5 POS., 5.8x0.8, TAB OUTER HOUSING</b> <i>5 pol., 5.8x0.8, Tab Umgehäuse</i>
2318822	<b>5 POS., 5.8x0.8, TAB INNER HOUSING</b> <i>5 pol., 5.8x0.8, Stiftgehäuse</i>
2141261	<b>SHIELD CRIMP FERRULE, INNER</b> <i>Untercrimphülse</i>
2318819	<b>SHIELDING, HV TAB HOUSING, 5 POS.</b> <i>Schirmung, HV Tab Geh., 5-polig</i>
2141617	<b>OUTER CRIMP FERRULE, HV-CONNECTOR</b> <i>Äußere Crimphülse, HV-Stecker</i>
2141612	<b>CABLE SEAL, HV CONNECTOR, 5 POS</b> <i>Kabeldichtung, HV-Stecker, 5-polig</i>
2141613	<b>CARRIER, CABLE SEAL, HV CONNECTOR</b> <i>Halterung, Kabeldichtung, HV-Stecker</i>
2141614	<b>COVER, CABLE SEAL, HV CONNECTOR</b> <i>Abdeckkappe, HV-Stecker, 5-polig</i>
1241895	<b>Tab 5.8 x 0.8</b> <i>Abdeckkappe, HV-Stecker, 5-polig</i>

**b) Specifications / Spezifikationen**

<b>108-94235</b>	<b>Product Specification HVA630 5phm</b> <i>Produktspezifikation HVA630 5phm</i>
<b>114-18052</b>	<b>Application Specification TAB 5.8x0.8</b> <i>Verarbeitungsspezifikation Flachstecker 5.8 x 0.8</i>
<b>114-94114</b>	<b>Application Specification AMP+ High Voltage Connector HVA630-5p</b> <i>Verarbeitungsspezifikation AMP+ High Voltage Connector HVA630-5p</i>
<b>109-18212</b>	<b>Shield and Insulation Crimp Validation for HV Applications</b> <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 3x4,0mm<sup>2</sup>****Supplier / Lieferant: Coroplast Fritz Müller GmbH & Co. KG, D-42279 Wuppertal**

<b>Outer Diameter / Außendurchmesser</b>	<b>12,1<sub>-0,6</sub> mm</b>
<b>Cable Description / Leitungsbezeichnung:</b>	<b>FHLR2GCB2G 3 x 4,0 mm<sup>2</sup> / T180</b>
<b>Coroplast Part No.: / Teile-Nr.:</b>	<b>9-2641 (3x4.0mm<sup>2</sup>) / A6 / 2013-01-11</b>
<b>TE Part No.: / TE Teile-Nr.:</b>	<b>2282257-1 Rev.A</b>

**Cross-section / Querschnitt 4x4,0mm<sup>2</sup>****Supplier / Lieferant: Coroplast Fritz Müller GmbH & Co. KG, D-42279 Wuppertal**

<b>Outer Diameter / Außendurchmesser</b>	<b>13,3<sub>-0,6</sub> mm</b>
<b>Cable Description / Leitungsbezeichnung:</b>	<b>FHLR2GCB2G 4 x 4,0 mm<sup>2</sup> / T180</b>
<b>Coroplast Part No.: / Teile-Nr.:</b>	<b>9-2641 (4x4.0mm<sup>2</sup>) / A6 / 2013-01-11</b>
<b>TE Part No.: / TE Teile-Nr.:</b>	<b>2282258-1 Rev.A</b>

**Cross-section / Querschnitt 3x6,0mm<sup>2</sup>****Supplier / Lieferant: LEONI, Divisione SILITHERM  
I-29010 Monticelli d'Ongina**

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

**Cross-section / Querschnitt 4x6,0mm<sup>2</sup>****Supplier / Lieferant: LEONI, Divisione SILITHERM  
I-29010 Monticelli d'Ongina**

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

**Cross-section / Querschnitt 5x6,0mm<sup>2</sup>**

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

**Outer Diameter / Außendurchmesser** 16,3<sub>-0,6</sub> mm

**Cable Description / Leitungsbezeichnung:** FHLR2GCB2G 5 x 6,0 mm<sup>2</sup> / T180

**Coroplast Part No.: / Teile-Nr.:** 9-2641 (5x6.0mm<sup>2</sup>) / A3 / 2012-12-15

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

**Cross-section / Querschnitt 2x6,0mm<sup>2</sup>**

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

**Outer Diameter / Außendurchmesser** 12,6<sub>-0,4</sub> mm

**Cable Description / Leitungsbezeichnung:** FHLR2G2GCB2G 2x6mmq

**LEONI Part No.: / Teile-Nr.:** FHLR2G2GCB2G 00003 / Rev.2.0 / 02.12.2016

**TE Part No.: / TE Teile-Nr.:** -

### 3. APPLICATION TOOLS / VERARBEITUNGSWERKZEUGE

Required application tools / benötigte Verarbeitungswerkzeuge:

Application device Verarbeitungselemente	Die Set Nr.: Matritze-Nr:	Tool Nr.: Anschlag-Wkz-Nr
<b>TAB 5.8x0.8</b> Flachkontakt 5.8x0.8	<b>See Application Specification 114-18052</b> <i>Siehe Verarbeitungsspezifikation 114-18052</i>	
<b>Shield crimp, 5pos. HV Connector</b> Schirmcrimp, 5pol HV-Steckverbinder	<b>2385673-1</b>	<b>See Die Set Drawing</b> <i>Siehe Zeichnung Matritze</i>
	<b>Crimping Machine HV-20, TCPN 2348822</b> <i>Crimpmaschine HV-20, TCPN 2348822</i>	

Table / Tabelle 1

### 4. ASSEMBLY INSTRUCTIONS / VERARBEITUNGSRICHTLINIE

#### 4.1 Assembly overview / Baugruppenübersicht

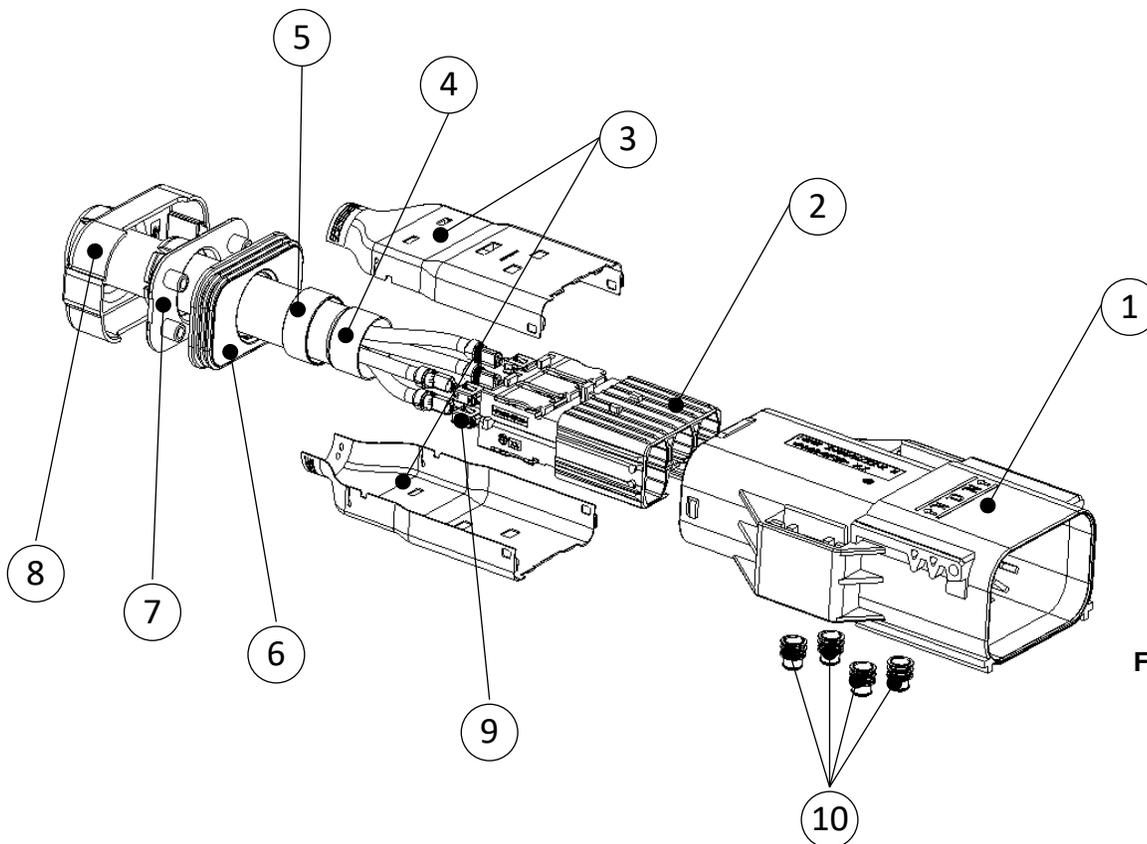


Figure / Bild 1

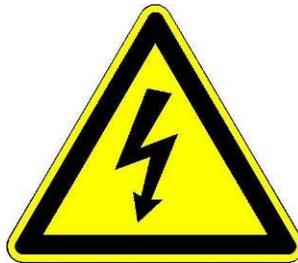
## 4.2 Parts of Assembly to order / Bestellteile

Wire / Leitung Part / Teil			<u>3 x 4 mm<sup>2</sup></u>	<u>4 x 4 mm<sup>2</sup></u>	<u>3 x 6 mm<sup>2</sup></u>	<u>4 x 6 mm<sup>2</sup></u>	<u>5 x 6 mm<sup>2</sup></u>	<u>2 x 6 mm<sup>2</sup></u>
			Pos	Qty	Name / Bezeichnung	P/N / Teilenummer		
1	1	TAB OUTER HOUSING CODE A <i>Tab Umgehäuse Code A</i>	2318821-1	2318821-1	2318821-1	2318821-1	2318821-1	2318821-1
2	1	TAB INNER HOUSING <i>Stiftgehäuse</i>	2318822-1	2318822-1	2318822-1	2318822-1	2318822-1	2318822-1
3	2	SHIELDING <i>Schirmung</i>	2318819-1	2318819-1	2318819-1	2318819-1	2318819-1	2318819-1
4	1	SHIELD CRIMP FERRULE, INNER <i>Untercrimphülse</i>	1-2141261-1	1-2141261-1	1-2141261-1	1-2141261-1	1-2141261-1	1-2141261-1
5	1	OUTER CRIMP FERRULE <i>Äussere Crimphülse</i>	1-2141617-1	1-2141617-1	1-2141617-1	1-2141617-1	1-2141617-1	1-2141617-1
6	1	CABLE SEAL <i>Kabeldichtung</i>	2141612-3	2141612-4	2141612-5	2141612-6	2141612-2	2141612-9
7	1	CARRIER CABLE SEAL <i>Halterung Kabeldichtung</i>	2141613-3	2141613-4	2141613-5	2141613-6	2141613-2	2141613-9
8	1	COVER CABLE SEAL <i>Abdeckkappe</i>	2141614-3	2141614-4	2141614-5	2141614-6	2141614-2	2141614-9
9	2 - 6	TAB 5.8x0.8 <i>Flachkontakt 5.8x0.8</i>	STRIP / Band: 1-963736-2	STRIP / Band: 1-963736-2	STRIP / Band: 2-968050-2	STRIP / Band: 2-968050-2	STRIP / Band: 2-968050-2	STRIP / Band: 2-968050-2
10	4	Blind Plug <i>Blindstopfen</i>	828986-1	828986-1	828986-1	828986-1	828986-1	828986-1

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 Montagereihenfolge (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!**

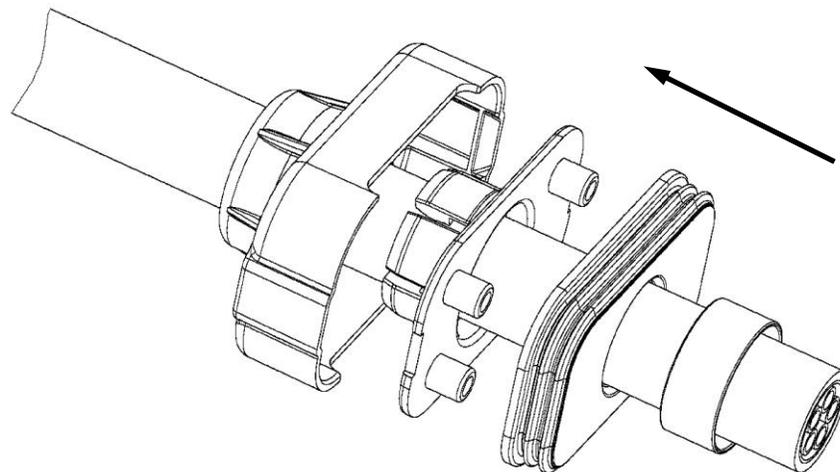


Figure / Bild 2

##### 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:**

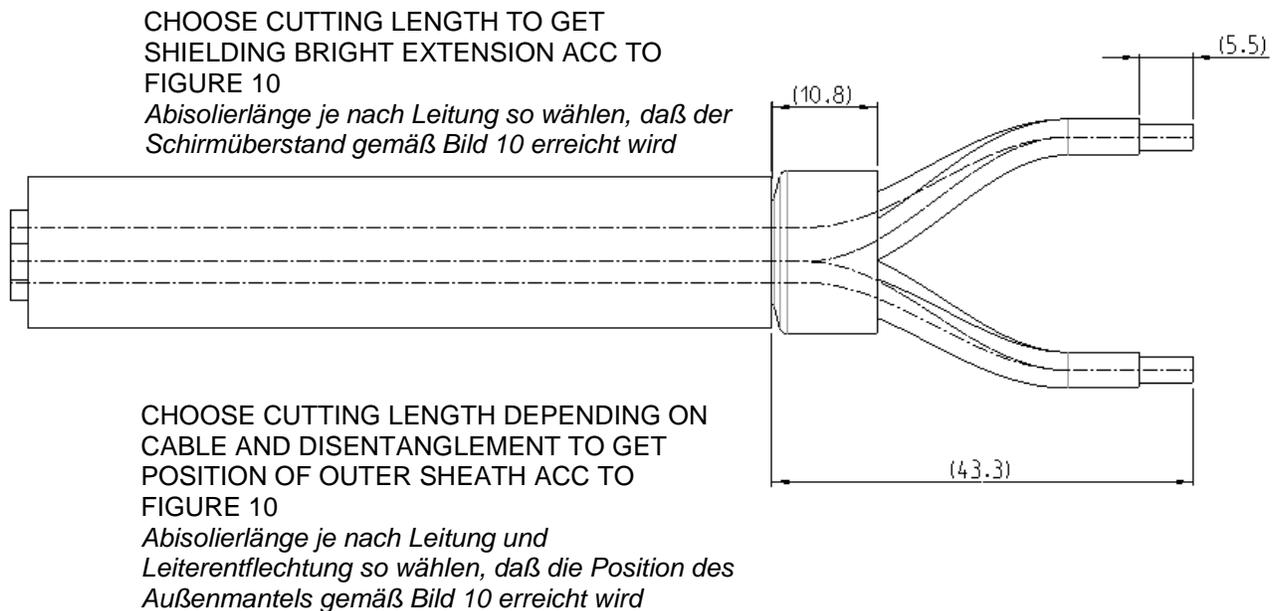
*Leitungs-Ummantelung folgendermaßen entfernen:*

**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)*

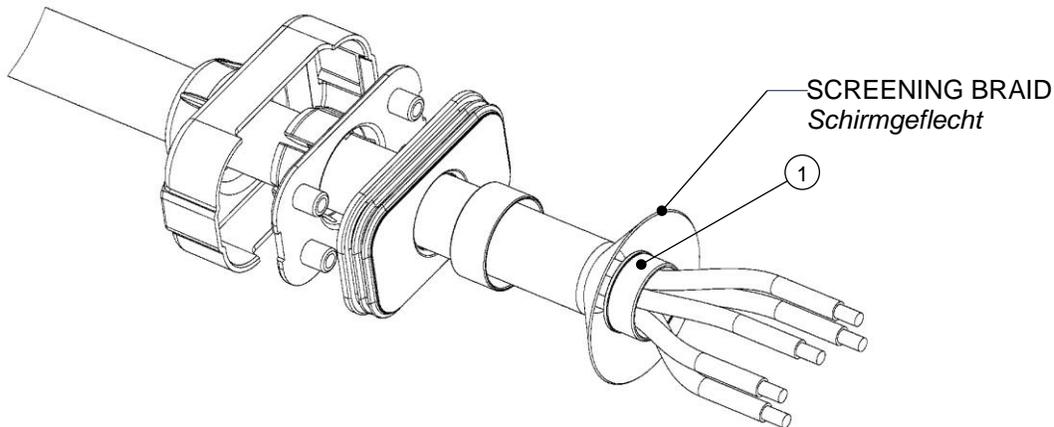


**Figure / Bild 3**

### 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!**



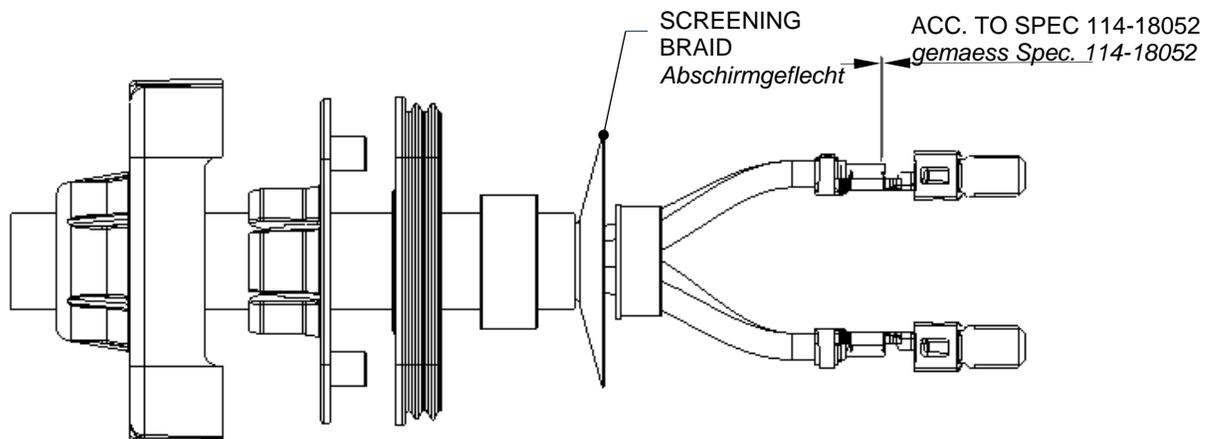
**Figure / Bild 4**

### Step 4 / Schritt 4

**Remove core insulation according to spec. 114-18052 (Figure 3)**  
*Einzeladern entsprechend Spez. 114-18388 abisolieren (Bild 3)*

**Crimp on all conductors TAB 5.8x0.8 contacts with the specified tool according to TE SPEC. 114-18052. Avoid twisting of the conductors. For easy insertion into TAB HOUSING all should have the same orientation (Figure 5).**

*Auf die Einzeladern Tabkontakte 5.8x0.8 mit spezifiziertem Werkzeug nach TE Spezifikation 114-18052 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 TAB 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 TAB 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.*

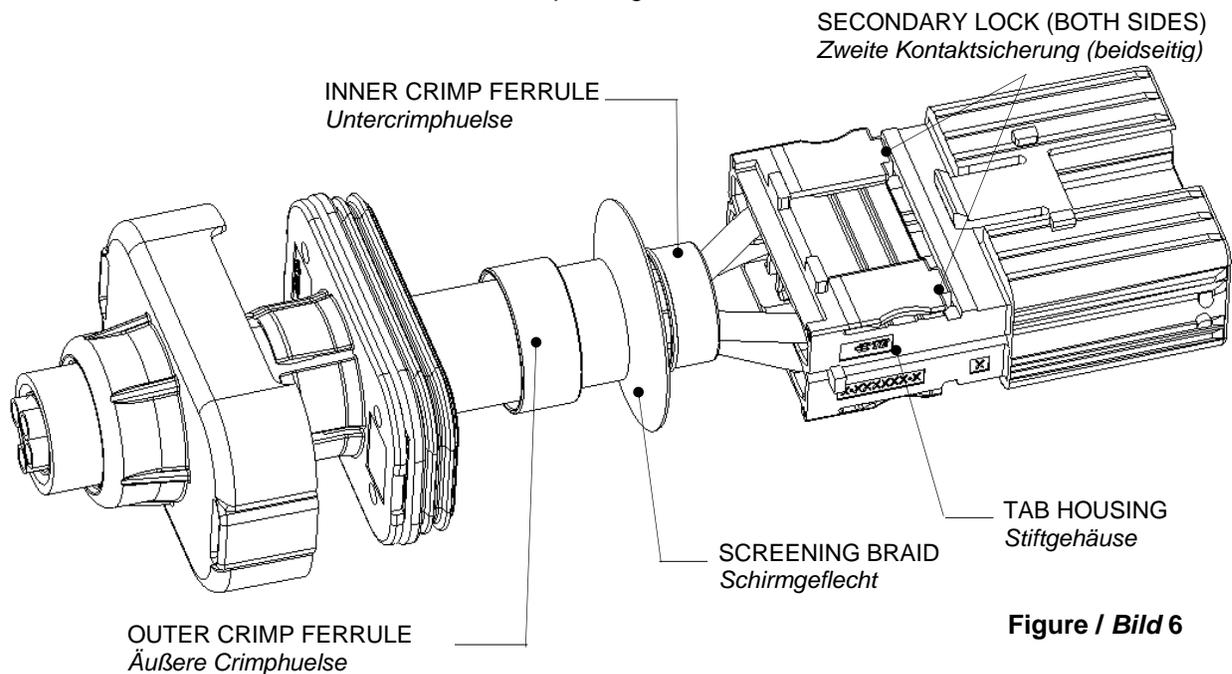


Figure / Bild 6

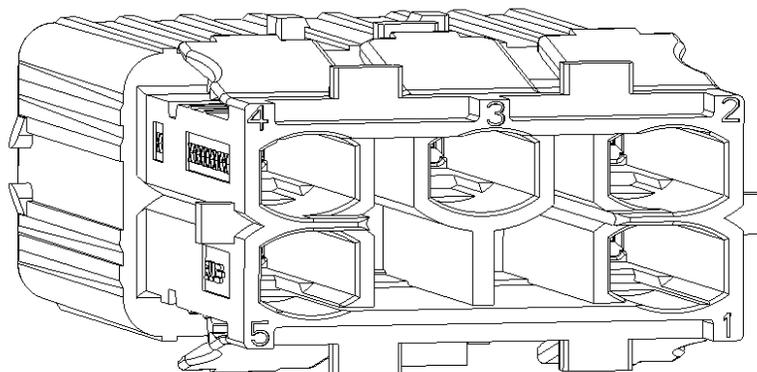


Figure / Bild 7

**Note:** If a dismounting of TAB 5.8 x 0.8-contact is necessary use auxiliary tool according contact specification 114-18388. For opening the 5 secondary locks use a flat screwdriver (e.g. 2.3x0.5) (Figure 8). If a secondary lock has been opened the TAB HOUSING has to be exchanged.

*Hinweis:* Ist eine Demontage der TAB 5.8 x 0.8 Kontakte notwendig, muss das Entriegelungswerkzeug gemäß Kontaktspezifikation 114-18052 verwendet werden. Zum Öffnen der 2. Kontaktsicherungen (5-mal) kann ein flacher Schraubendreher (z.B. 2,3x0,5) benutzt werden (Bild 8). Wurde eine 2. Kontaktsicherung geöffnet, so ist das Kontaktgehäuse auszutauschen.

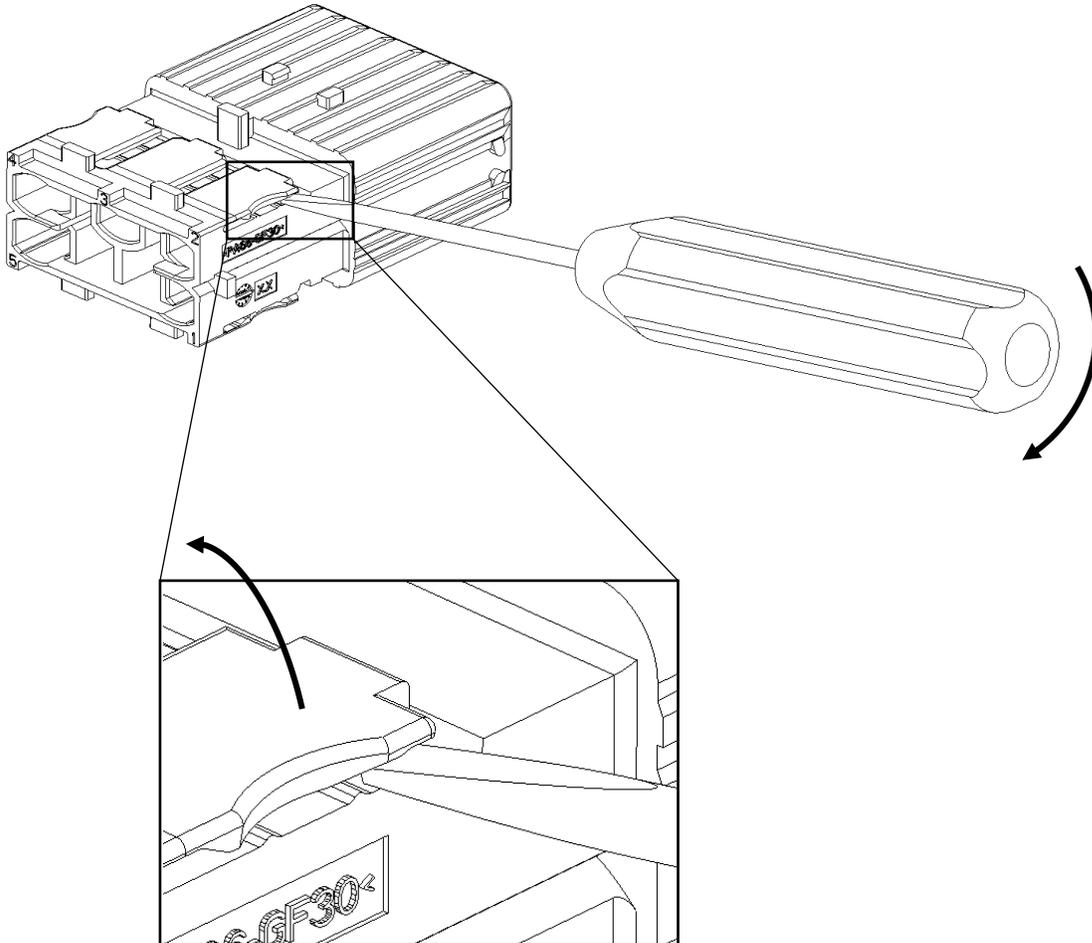


Figure / Bild 8

## 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 TAB 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 TAB 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).*

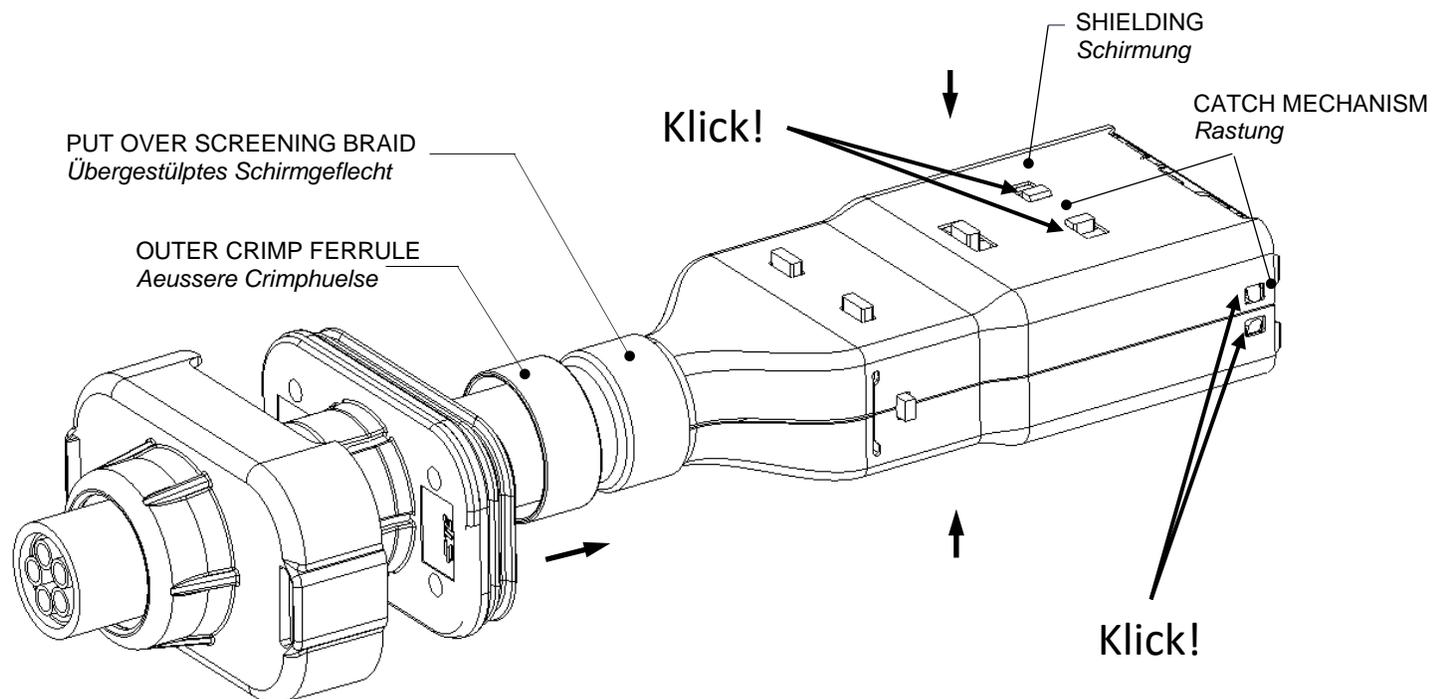


Figure / Bild 9

## 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).

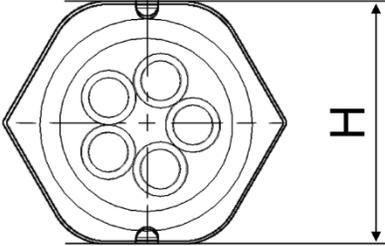
*Die korrekte Position der Teile sicherstellen (Bild 10). Es ist sicherzustellen, dass die Schirmdrähte gleichmäßig über den Umfang der Crimphülse verteilt sind! Anschließend die ganze Baugruppe in das Schirm-Crimpwerkzeug einlegen (Bild 11) und den Schirm vercrimpen. Nach dem Crimpen müssen die Schirmdrähte 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
 <p>16,25 +/-0,1 mm</p>	 <p>Section through crimp ring / Schnitt durch die Crimp Hülse</p>

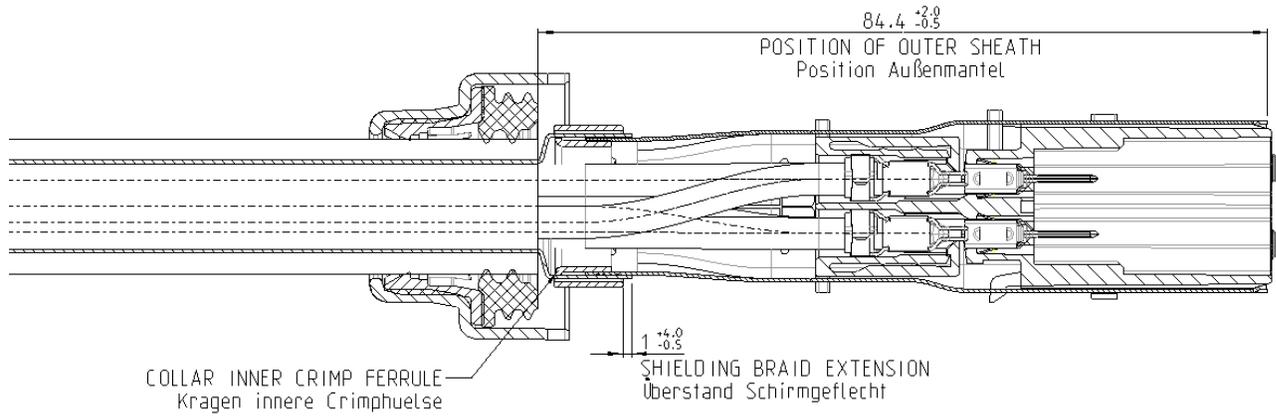
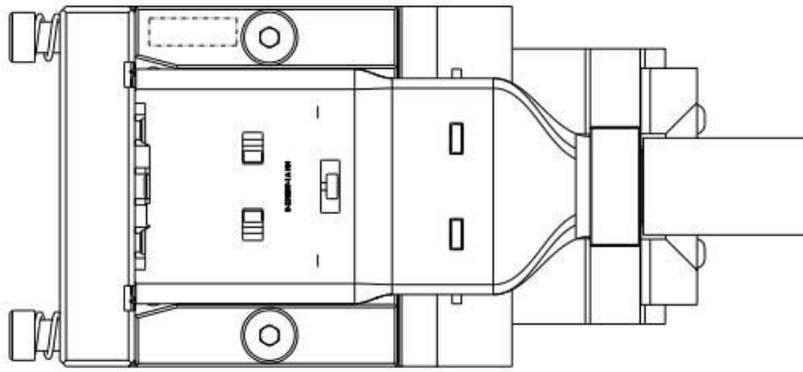
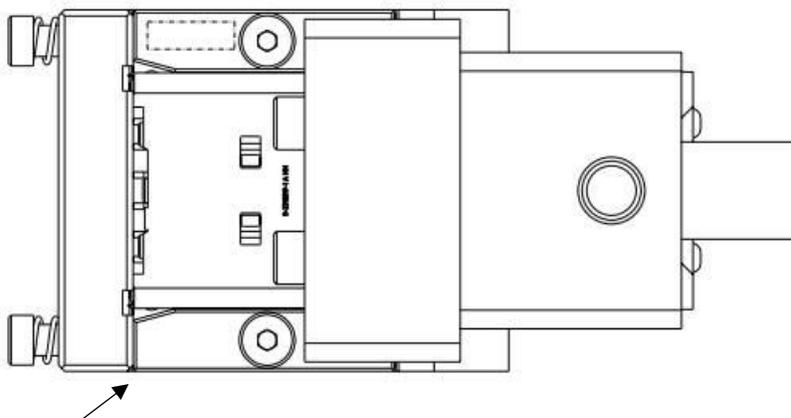


Figure / Bild 10



Without crimper and holddown



With crimper and holddown

Figure / Bild 11

## Step 8 / Schritt 8

Push 4 'Blind Plug Seals' (TE PN 828986-1) into the respective cavities of the OUTER HOUSING (TE PN 2318821-1) until the stop, as shown in Fig. 12

Die 4 Blindstopfen (TE PN 828986-1) müssen in die jeweiligen 4 Kammern im Außengehäuse (TE PN 2318821-1) bis zum Anschlag gedrückt werden, wie in Bild 12 gezeigt.

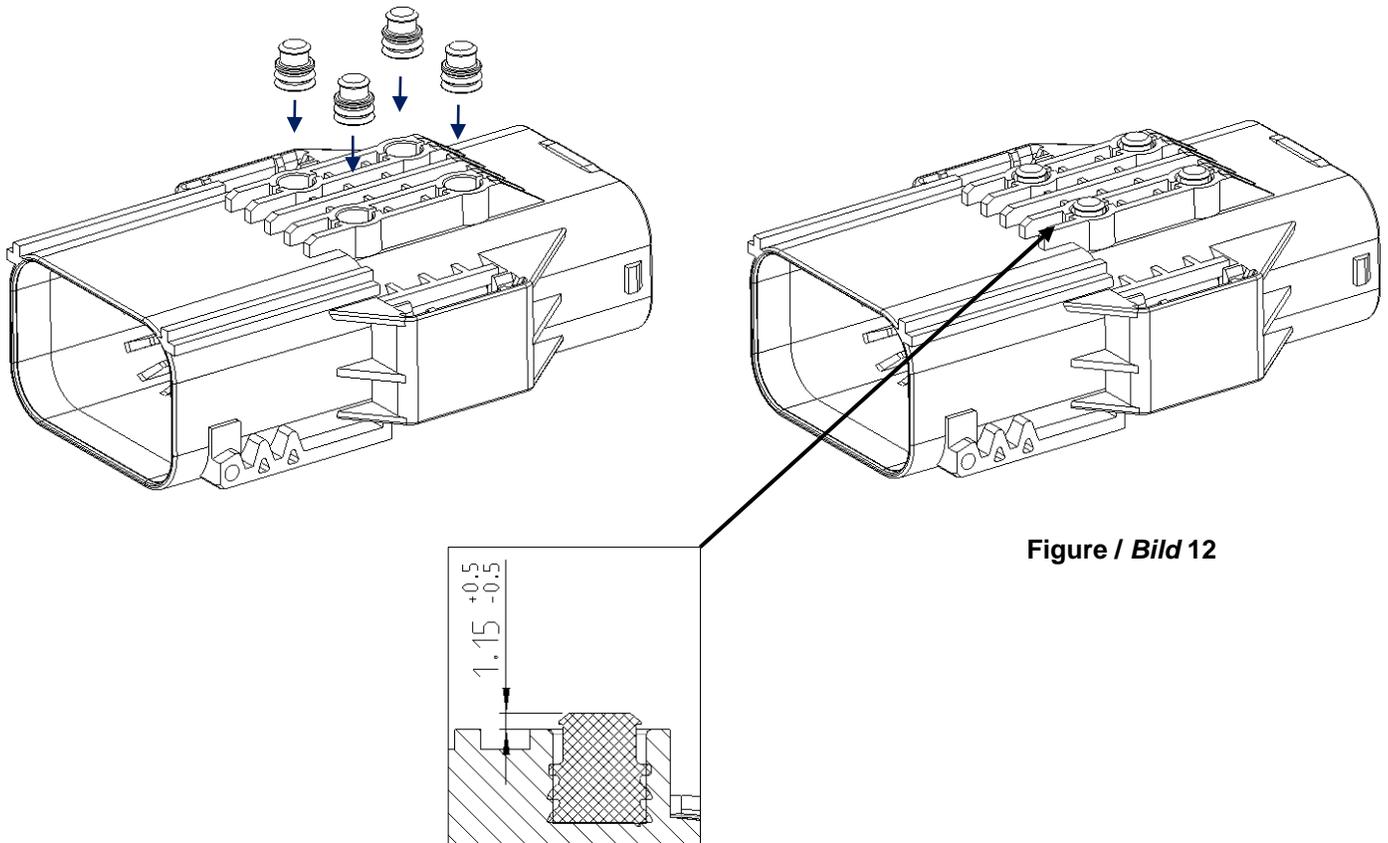
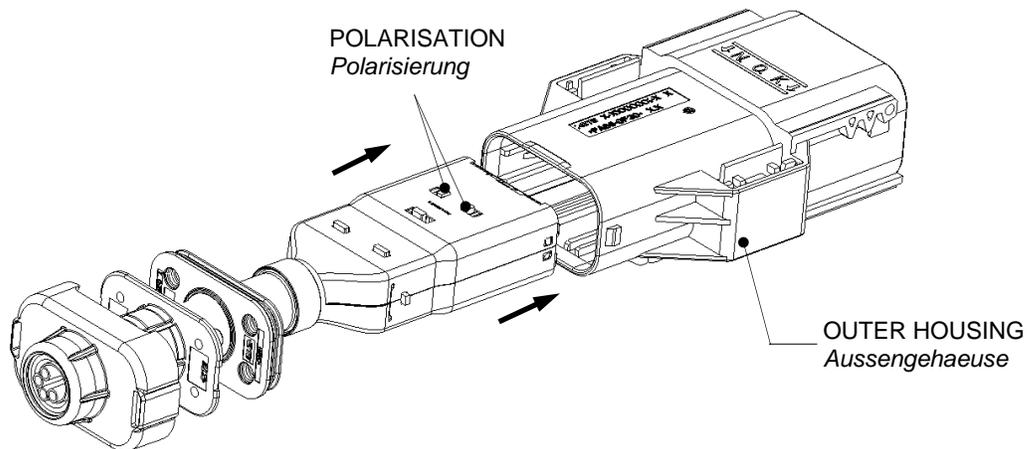


Figure / Bild 12

**Step 9 / Schritt 9**

The pre-assembled Tab Housing must be pushed into the Outer Housing (Figure 13), until it locks properly. To ensure that the Cable Assy is correctly snapped in, pull the cable in the opposite direction (max. 10N).

Das vorkonfektionierte Kabel mit den angecrimpten Schirmblechen muss in das Außengehäuse eingeschoben werden, bis es verrastet ist. Die richtige Orientierung wird durch die Polarisierung am Kontaktgehäuse (Bild 13) sichergestellt. Die ordnungsgemäße Verrastung ist durch Ziehen an der Leitung (max. 10 N) zu kontrollieren.

**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.*

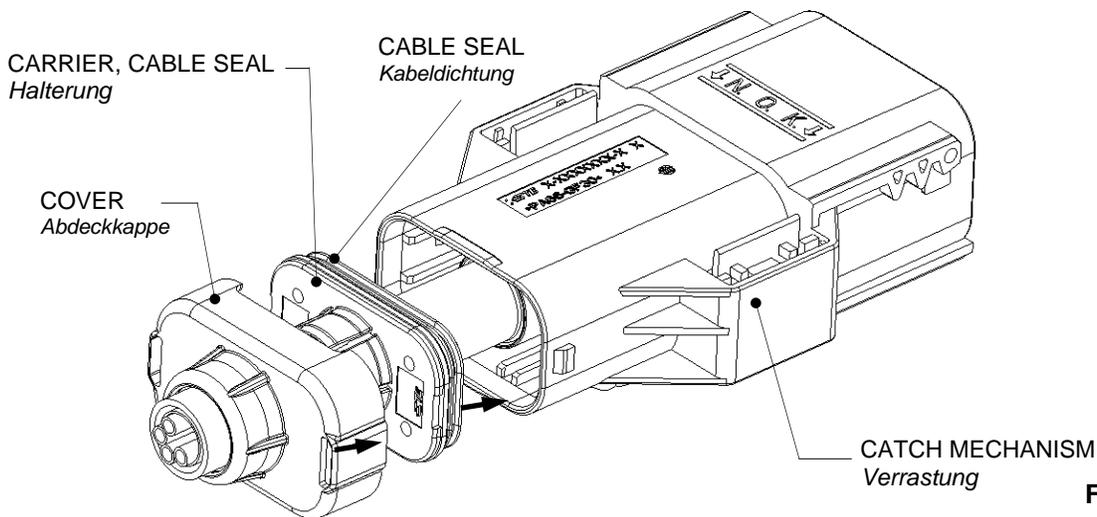


Figure / Bild 14

## Step 11 / Schritt 11

The connector can be completed with a socket housing (counterpart) now and thus being closed. This process is described in the Application specification 114-94114. The connector can be attached at the car body before or after closing the entire connector with the socket housing. (see 5.)

*Der Steckverbinder kann nun mit einem entsprechenden Buchsengehäuse (Gegenstück) komplettiert und somit der Steckverbinder geschlossen werden.*

*Dieser Vorgang ist in der TE Verarbeitungsspezifikation 114-94114 beschrieben. Die Montage des Steckverbinders am Fahrzeug kann, je nach Anwendung, vor oder nach dem Schließen des gesamten Steckverbinders mit dem Buchsengehäuse erfolgen. (siehe 5.)*

#### 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 Fastening the Tab housing assembly / Befestigung des montierten Tab Gehäuses

**The interface to assemble the connector to the car body has to be done according to TE specification 208-18075. The process of the installation (see fig. 15) has to be done vertically downwards over the two latches until the connector is on both sides audibly locked in place.**

*Die Schnittstelle zur Montage des Steckverbinders am Fahrzeug muss entsprechend der TE Spezifikation 208-18075 ausgeführt werden. Die Montage erfolgt durch senkrecht Aufsetzen auf die beiden Laschen (siehe Bild 15). Eine erfolgreiche Montage wird durch ein beidseitiges Klicken angezeigt.*

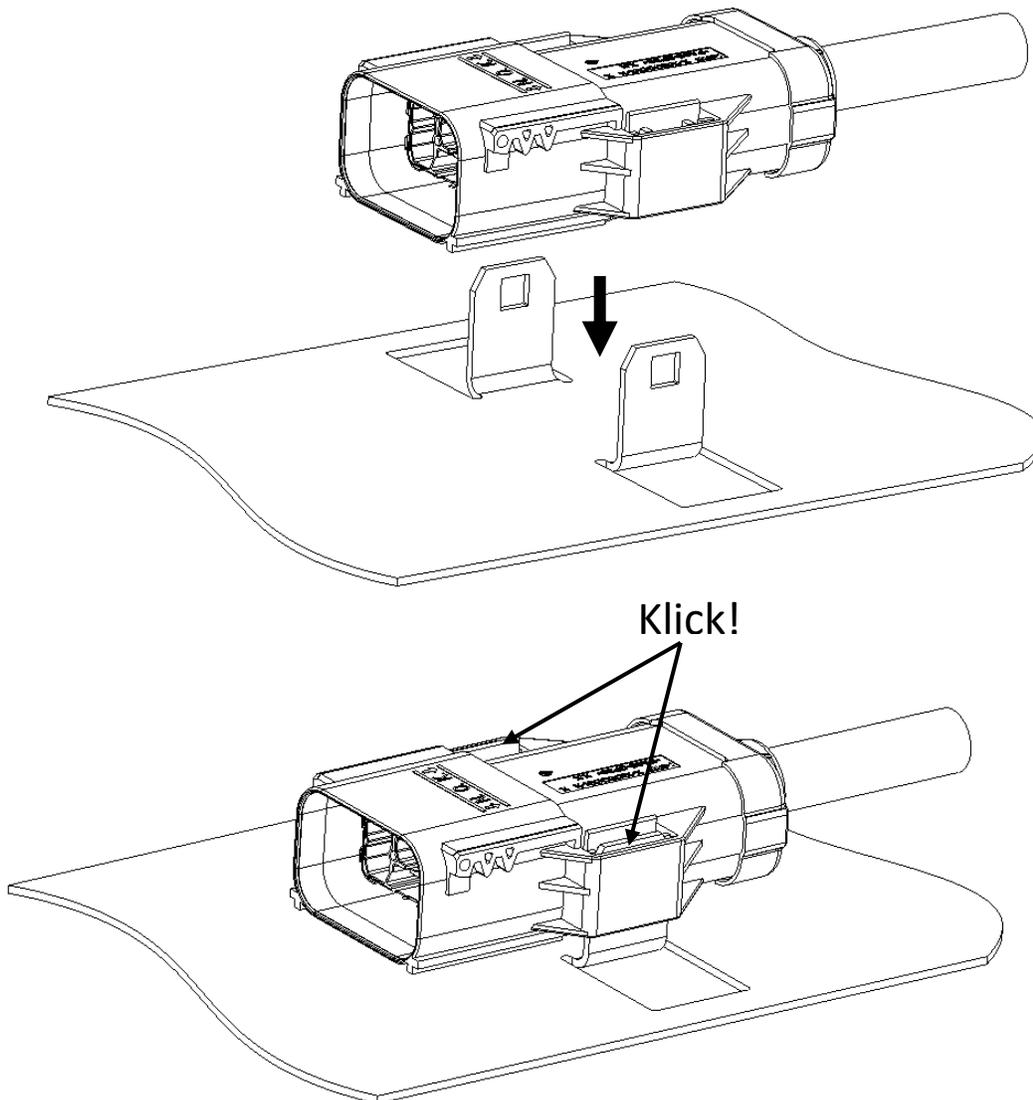


Figure / Bild 15

## 5.2 Requirement 1. wire fixation / Anforderung der 1. Leitungsfixierung

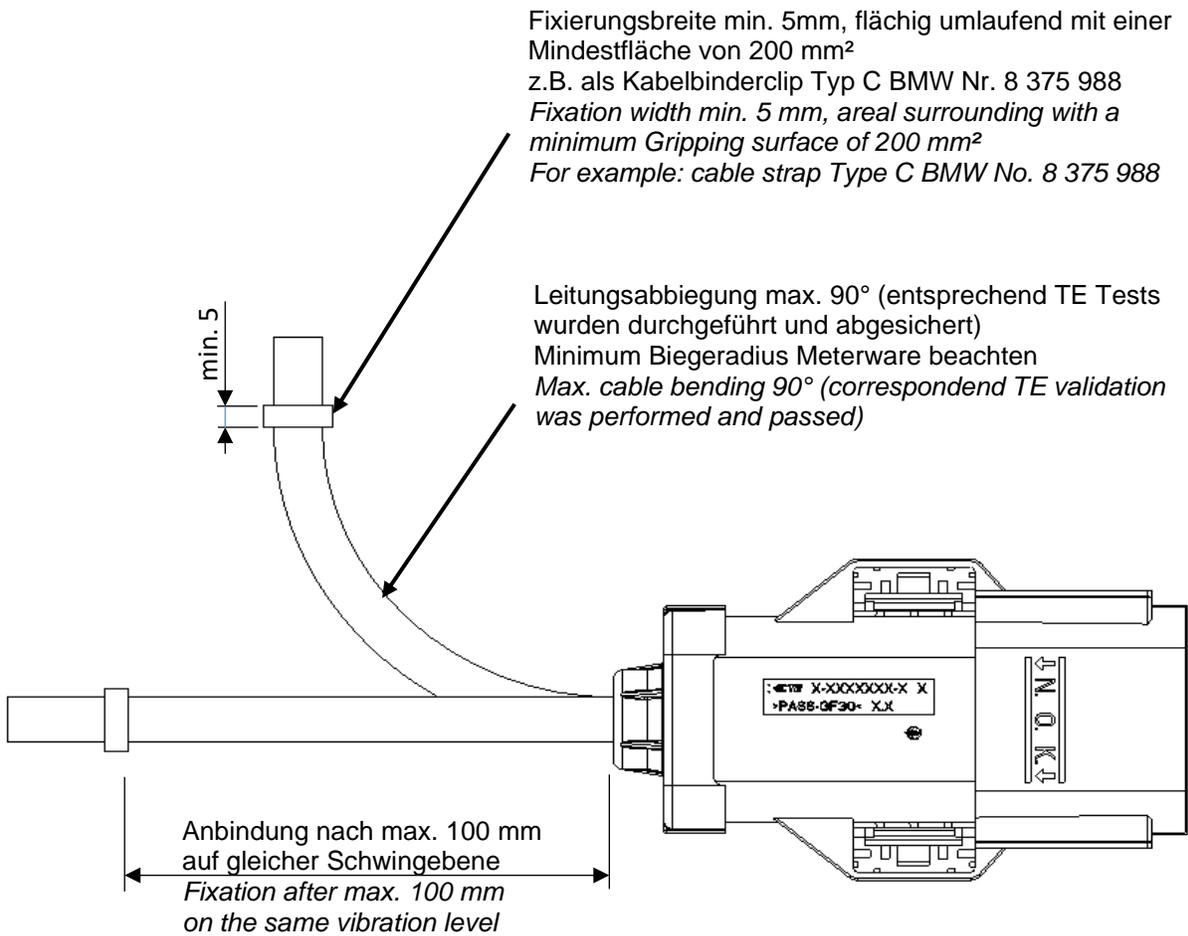


Figure / Bild 16

LTR	REVISION RECORD	DWN	APP	DATE
A	NEW DOCUMENT / Neues Dokument	A. KRULL	M. VEIHL	14NOV2019
B	DIE SET NR. FOR NEW TOOL: TABLE 1 ADDED (PAGE 5) POS. 4 AND POS 5 ON THE TABLE 2 CHANGED (PAGE 6) CRIMP HEIGHT UPDATED FOR NEW TOOL (PAGE 14)	C.KOSMALKSI	M. VEIHL	21SEPT2021
B1	CRIMPING MACHINE (PAGE 5; TABLE 1) CHANGED; FIGURE (PAGE 15) CHANGED	C.KOSMALKSI	M. VEIHL	01FEB2022

DR A. KRULL 10NOV2019	 TE CONNECTIVITY GERMANY GMBH A TE CONNECTIVITY LTD. COMPANY AMPÈRESTRASSE 12-14 D-64625 BENSHEIM GERMANY		
CHK M. SCHALL 13NOV2019			
APP M. VEIHL 14NOV2019	NO 114-94502	REV A	LOC AI
TITLE	<b>APPLICATION SPECIFICATION for          HVA630 5phm // 5 POS. HV CONNECTOR</b> Verarbeitungsspezifikation für HVA630 5phm // 5 pol. HV Steckverbinder		