

Verarbeitungsspezifikation

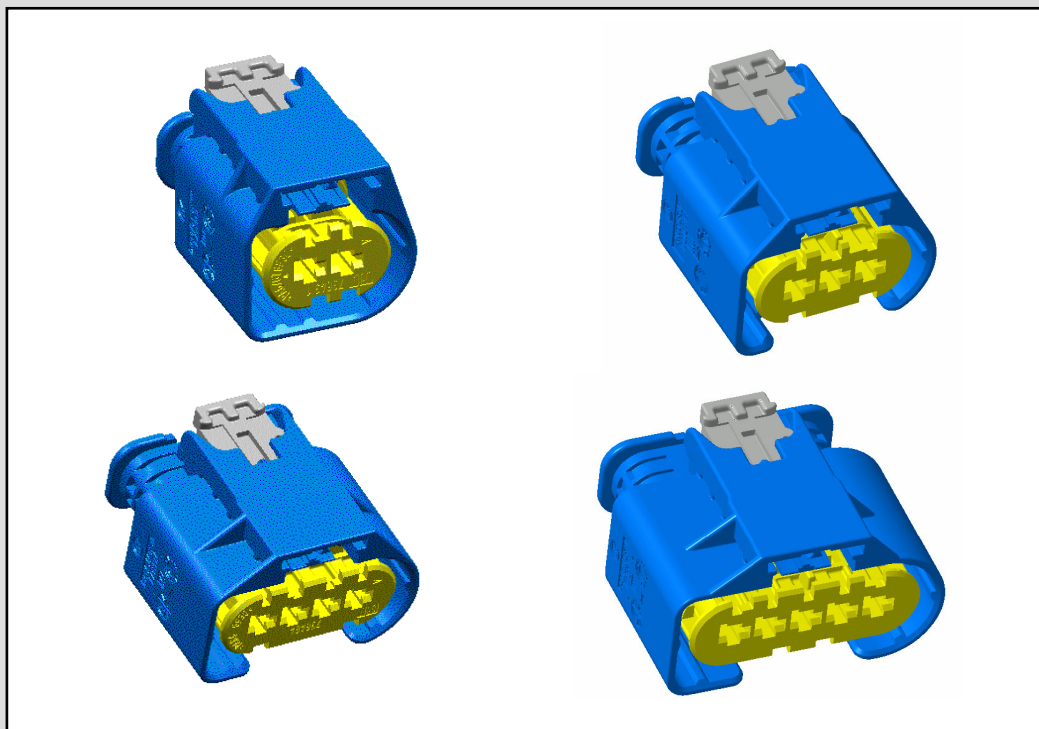
Steckhülsegehäuse SLK 2,8 (ELA)

2- / 3- / 4- und 5-polig

Process Specification

Receptacle Housing SLK 2.8 (SWS)

2 / 3 / 4 and 5 way



Optional mit CPA / *Optional with CPA*

DOC00095066

ÄSD/ RLD: 02

Mai / May 2015

Dokument Nr. DOC00095066	ÄSD 02	Steckhülsegehäuse SLK 2,8 (ELA 2 - / 3 - / 4 - und 5-pol.	Verarbeitungs- spezifikation
Mai 2015			

ÜBERBLICK

SEITEN 3 BIS 12 - DEUTSCHE VERSION

SEITEN 13 BIS 22 - ENGLISCHE VERSION

OVERVIEW

PAGES 3 TO 12 - GERMAN VERSION

PAGES 13 TO 22 - ENGLISH VERSION

Erstellt durch

J. Karpinski

Geprüft durch

R. Reißmann

KOSTAL Kontakt Systeme GmbH

Lüdenscheid

Seite

2 / 22

Dokument Nr. DOC00095066	ÄSD 02	Steckhülsegehäuse SLK 2,8 (ELA 2 - / 3 - / 4 - und 5-pol.	Verarbeitungs- spezifikation
Mai 2015			
1	INHALTSVERZEICHNIS		Seite
1	INHALTSVERZEICHNIS	3	
2	ALLGEMEINES	4	
2.1	Einleitung	4	
2.2	Mitgeltende Unterlagen	5	
3	PRODUKTAUFBAU	6	
4	GEGENSTECKER / KRAGENANSCHLUSS	7	
5	WERKZEUGE	7	
6	BESTÜCKUNG / KONFEKTIONIERUNG DER STECKHÜLSENGEHÄUSE	8	
6.1	Bestückung mit SLK 2,8 ELA Steckhülsen	8	
6.2	Bestückung von Tüllen, Schrumpfschläuchen u. ä.	9	
7	PRÜFUNGEN.....	9	
8	MONTAGE UND DEMONTAGE AUF GEGENSTÜCK	9	
8.1	Steckhülsegehäuse SLK 2,8 ELA ohne Sekundärverriegelung, axial dichtend	9	
8.2	Steckhülsegehäuse SLK 2,8 ELA mit Sekundärverriegelung, radial dichtend.	10	
9	ÄNDERUNGSTABELLE	12	
	ENGLISCHE VERSION	13 bis 22	
Erstellt durch	Geprüft durch	KOSTAL Kontakt Systeme GmbH	Seite
J. Karpinski	R. Reißmann	Lüdenscheid	3 / 22

Dokument Nr. DOC00095066	ÄSD 02	Steckhülsegehäuse SLK 2,8 (ELA 2 - / 3 - / 4 - und 5-pol.	Verarbeitungs- spezifikation
Mai 2015			

2 ALLGEMEINES

2.1 Einleitung

Diese Verarbeitungsspezifikation beschreibt die Vorgehensweisen bei der Konfektionierung, Montage und Demontage von Steckhülsegehäuse, sowie Sensor Lamellen Kontakt SLK 2.8 (ELA), und gilt für alle Steckhülsegehäuse, welche auf den folgenden Zeichnungen dargestellt sind:

Kundenzeichnungen			
Kunde	Polanzahl	Ausführung mit CPA RSV3	Ausführung ohne CPA RSV3
neutral	2-polig	10015263	10015289
neutral	3-polig	10010863	10010864
neutral	4-polig	10066483	10066482
neutral	5-polig	10010706	10010745
DAI	2-polig	DOC01006080	
DAI	3-polig	DOC01037849	
DAI	4-polig	DOC01038754	
FORD	2-polig	DOC01018073	
PSA	2-polig	DOC01492297	

Tabelle 1: Kundenzeichnungen

Hinweis: Diese Liste dient nur der Übersicht. Sie wird nur bei inhaltlicher Überarbeitung dieser Verarbeitungsspezifikation aktualisiert, nicht zwangsläufig bei Erstellung neuer Dokumente

Erstellt durch	Geprüft durch	KOSTAL Kontakt Systeme GmbH Lüdenscheid	Seite
J. Karpinski	R. Reißmann		4 / 22

Dokument Nr. DOC00095066	ÄSD 02	Steckhülsegehäuse SLK 2,8 (ELA 2 - / 3 - / 4 - und 5-pol.	Verarbeitungs- spezifikation
Mai 2015			
Der Verarbeiter der in dieser Spezifikation aufgeführten Produkte ist für die Qualität der Verarbeitung und die zeichnungsgerechte Ausführung verantwortlich. Die von Kostal entwickelten Kontakt-, Gehäuse- und Dichtsysteme sowie zu bei ihrer Verarbeitung benötigten Crimp - und Entnahmewerkzeuge bilden ein in sich abgestimmtes Gesamtsystem. Auf dieser Basis werden die jeweiligen Freigabeuntersuchungen durchgeführt und somit die spezifikationsgemäße Funktion unserer Steckverbinder nachgewiesen. Daraus ergibt sich, dass im Falle der Verwendung von nicht KOSTAL Produkten jegliche Gewährleistung erlischt. Bei ggf. auftretenden Qualitätsproblemen besteht kein Regressanspruch.			
2.2 Mitgeltende Unterlagen			
a) LK 3220		Crimpverbindungen; Verarbeitungs- und Prüfverfahren	
b) Produktspezifikation DOC000767861 00 10 52535 0		Sensor Lamellen Kontakt SLK 2,8	
c) Verarbeitungsspezifikation DOC000741731 00 40 52535 0		Sensor Lamellen Kontakt SLK 2,8	

Dokument Nr. DOC00095066	ÄSD 02	Steckhülsegehäuse SLK 2,8 (ELA 2 - / 3 - / 4 - und 5-pol.	Verarbeitungs- spezifikation
Mai 2015			

3 PRODUKTAUFBAU

Steckhülsegehäuse SLK 2,8 ELA mit optionalem CPA

Das gedichtet ausgeführte Steckhülsegehäuse besteht aus folgenden Komponenten (Abb. 1 u. 2):

- Kontaktträger (Pos. 1)
- Dichtelement (Pos. 2)
- Schutzkragen (Pos. 3)
- CPA (Pos. 4)

Das Steckhülsegehäuse wird gemäß Leitungssatzvorgaben mit den an die Leitung angecrimpten Steckhülsen SLK 2,8 oder SLK 2,8 ELA und ggf. ELB bestückt.

Das Steckhülsegehäuse ist in verschiedenen Kodierungsvarianten verfügbar. Das Gehäuse weist eine Anschlussmöglichkeit für Schutzkappen auf.

Die Rasthaken dienen zur axialen Fixierung des Steckhülsegehäuses auf dem Steckergehäuse bzw. Kragenanschluss.

Das Dichtelement dient zur radialen Dichtung zwischen dem Steckhülsegehäuse und dem Steckergehäuse bzw. Kragenanschluss.

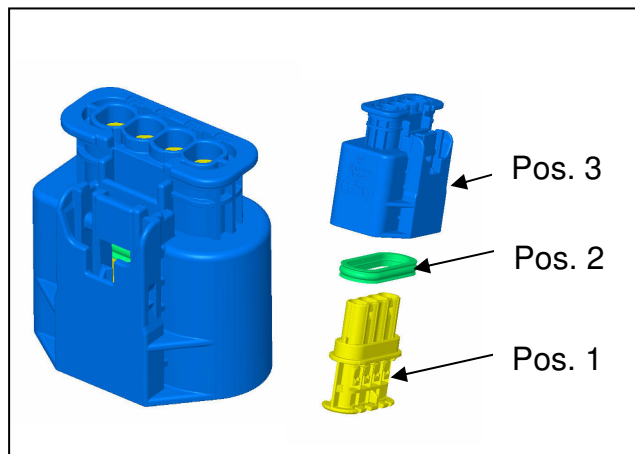


Abb. 1: Lieferumfang Steckhülsegehäuse ohne CPA

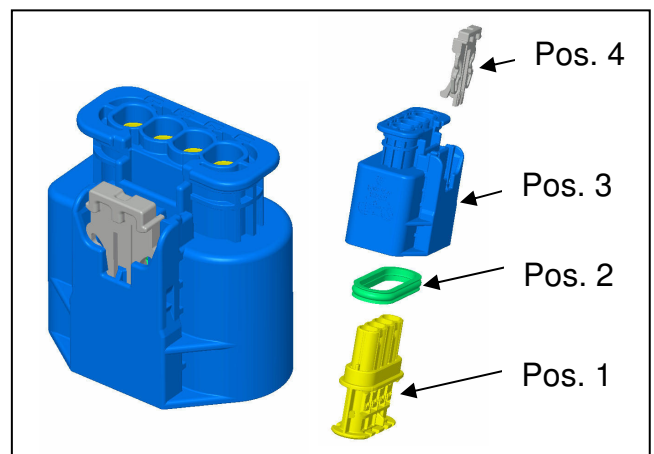


Abb. 2: Lieferumfang Steckhülsegehäuse mit CPA

Erstellt durch	Geprüft durch	KOSTAL Kontakt Systeme GmbH Lüdenscheid	Seite
J. Karpinski	R. Reißmann		6 / 22

Dokument Nr. DOC00095066	ÄSD 02	Steckhülseengehäuse SLK 2,8 (ELA 2 - / 3 - / 4 - und 5-pol.	Verarbeitungs- spezifikation
Mai 2015			

4 GEGENSTECKER / KRAGENANSCHLUSS

Die Gegenstecker sind gemäß der, auf der jeweiligen Zeichnung angegebenen, Ausführungsvorschrift auszuführen.

Ausführungsvorschrift siehe z.B. folgende Zeichnungen:

BMW: 1 433 955

DC: A 210 002 80 99

KOSTAL: DOC00045845 / 1 00 50 54434 0 und CAD-Doc 10073375

5 WERKZEUGE

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

Sensor Lamellen Kontakt SLK 2,8 “ DOC00074173 / 1 00 40 52535 0 “

Erstellt durch	Geprüft durch	KOSTAL Kontakt Systeme GmbH Lüdenscheid	Seite
J. Karpinski	R. Reißmann		7 / 22

Dokument Nr. DOC00095066	ÄSD 02	Steckhülsegehäuse SLK 2,8 (ELA 2 - / 3 - / 4 - und 5-pol.	Verarbeitungs- spezifikation
Mai 2015			

6 BESTÜCKUNG / KONFEKTIONIERUNG DER STECKHÜSENGEHÄUSE

6.1 Bestückung mit SLK 2,8 ELA Steckhülsen

Siehe auch Verarbeitungsspezifikation

Sensor Lamellen Kontakt SLK 2,8 DOC00074173

Nach Ancrimpen der Steckhülsen an die Leitungen gemäß dem Belegungsplan bzw. der kundenseitigen Leitungssatzzeichnung sind die Kontakte in das Steckhülsegehäuse einzusetzen. Hierbei ist darauf zu achten, dass die Kontakte bis zum hörbaren Einrasten der Primärverriegelung eingeschoben werden. Ein gerichtetes Stecken der Kontaktteile ist nicht erforderlich. Der Kontakt kann unter Verwendung des entsprechenden Entnahmewerkzeuges

(2 72 00 49960 0 oder 2 72 00 54405 0 , siehe auch Punkt 5. Werkzeuge) aus dem Steckhülsegehäuse entnommen werden. Das Steckhülsegehäuse hat eine integrierte passive Sekundärverriegelung (Abb. 3). Hierbei erfolgt die Sekundärverriegelung der einzelnen SLK2,8 Steckhülsen automatisch während des Steckvorganges.

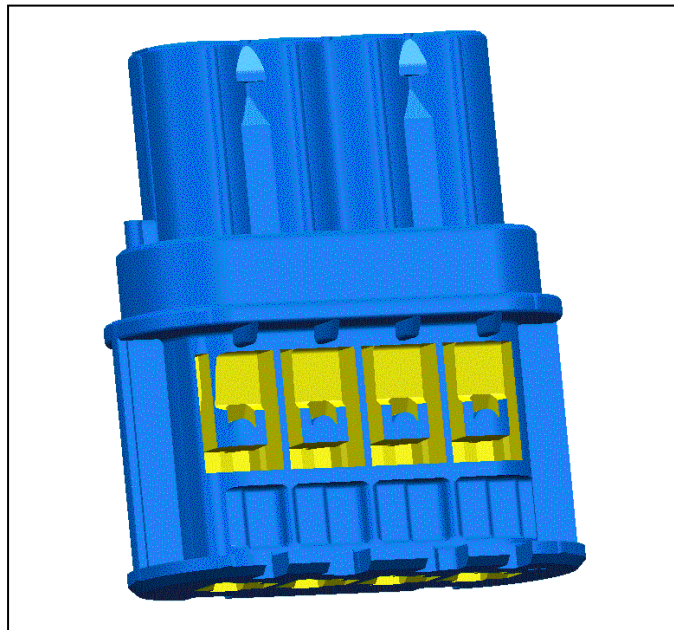


Abb. 3: Passive Sekundärverriegelung

Erstellt durch	Geprüft durch	KOSTAL Kontakt Systeme GmbH Lüdenscheid	Seite
J. Karpinski	R. Reißmann		8 / 22

Dokument Nr. DOC00095066	ÄSD 02	Steckhülsegehäuse SLK 2,8 (ELA 2 - / 3 - / 4 - und 5-pol.	Verarbeitungs- spezifikation
Mai 2015			

6.2 Bestückung von Kappen, und ggf. Tüllen, Schrumpfschläuchen u. ä.

Bei der evtl. Bestückung von Kabelführungs-, Knickschutzelementen oder ähnlichen Bauteilen ist dieser Arbeitsgang mit der Fa. KOSTAL technisch abzustimmen. Grundsätzlich ist jedoch darauf zu achten, dass kein Material in das Innere des Steckhülsegehäuses eindringt und dass das Gehäuse keinen Bedingungen außerhalb der spezifizierten Grenzen ausgesetzt wird. Insbesondere darf das Steckhülsegehäuse keinen mechanischen Belastungen, die zur Deformation des Steckhülsegehäuses führen, ausgesetzt werden.

7 PRÜFUNGEN

Die Steckhülsegehäuse sind nach der Konfektionierung auf Beschädigungsfreiheit, Vollständigkeit und Maßhaltigkeit gemäß den gültigen KOSTAL-Zeichnungen/ Spezifikationen und der Leitungssatzzeichnung zu prüfen. Während der Prüfungen sowie während der gesamten Montage ist es nicht zulässig mit Prüfspitzen oder ähnlichen Gegenständen in das Innere des Kontaktes, den Lamellenbereich, einzudringen.

(Siehe auch Verarbeitungsspezifikation SLK 2,8 DOC00074173 / 1 00 40 52535 0)

8 MONTAGE UND DEMONTAGE AUF GEGENSTÜCK

8.1 Steckhülsegehäuse SLK 2,8 ELA ohne CPA

Zur Montage der Steckverbindung ist das Steckhülsegehäuse zu greifen, auf das Steckergehäuse bzw. den Kragenanschluss aufzusetzen und bis zum axialen Anschlag bzw. dem hörbaren Rasten aufzuschieben. Ggf. ist mittels Sichtkontrolle sicherzustellen, dass der Rasthaken hinter den dafür vorgesehenen Rastnocken am Steckergehäuse eingerastet ist. Für die Demontage der Steckverbindung ist das Steckhülsegehäuse, unter gleichzeitiger Betätigung des Rasthakens, zu greifen und vom Steckergehäuse bzw. Kragenanschluss abzuziehen. Im keinem Fall darf das Steckhülsegehäuse durch Ziehen am Leitungssatz demontiert werden!

Erstellt durch	Geprüft durch	KOSTAL Kontakt Systeme GmbH Lüdenscheid	Seite
J. Karpinski	R. Reißmann		9 / 22

Dokument Nr. DOC00095066	ÄSD 02	Steckhülsegehäuse SLK 2,8 (ELA 2 - / 3 - / 4 - und 5-pol.	Verarbeitungs- spezifikation
Mai 2015			

8.2 Steckhülsegehäuse SLK 2,8 ELA mit CPA

Im Auslieferungszustand des Steckhülsegehäuses mit CPA befindet sich der CPA in Vorraststellung (Abb. 4).

Zur Montage der Steckverbindung ist das Steckhülsegehäuse zu greifen, auf das Steckergehäuse bzw. den Kragenanschluss aufzusetzen und bis zum axialen Anschlag bzw. dem hörbaren Rasten aufzuschieben. Ggf. ist mittels Sichtkontrolle sicherzustellen, dass der Rasthaken hinter dem dafür vorgesehenen Rastnocken am Steckergehäuse eingerastet hat. Eine zusätzliche Sicherung der Steckverbindung erfolgt durch nachträgliches Verschieben des CPA in seine Endraststellung (Abb. 5). Dabei wird der CPA, gemäß Abb. 5, in Steckrichtung des SHG, vgl. Pfeil, bis zum hörbaren Rasten verschoben.

Eine Montage bzw. Verrastung des Steckhülsegehäuses auf das Steckergehäuse bzw. den Kragenanschluss ist nur möglich und zulässig, wenn der CPA sich in Vorraststellung befindet. Diese Stellung des CPA in seiner Vorraststellung wird gewährleistet durch dessen Blockade durch den Rastarm des Steckhülsegehäuses. Eine Freigabe des CPA zur Verschiebung in seine Endraststellung, erfolgt erst nach der einwandfreien Verrastung des Steckhülsegehäuses auf das Steckergehäuse bzw. den Kragenanschluß.

Für die Demontage der Steckverbindung ist eine vorherige Entriegelung des CPA erforderlich. Dazu wird der CPA entgegen der Steckrichtung bzw. in Leitungssatzrichtung, vgl. Abb. 6, Pfeilrichtung, aus seiner Endraststellung gezogen.

Anschließend ist das Steckhülsegehäuse, bei gleichzeitiger Druckausübung auf den Griffbereich des CPA, welcher sich oberhalb des Rasthakens befindet, zu greifen, und vom Steckergehäuse bzw. Kragenanschluss abziehen. Durch die Druckausübung auf den CPA wird der Rasthaken ausgelenkt und gibt die Rastnase frei.

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

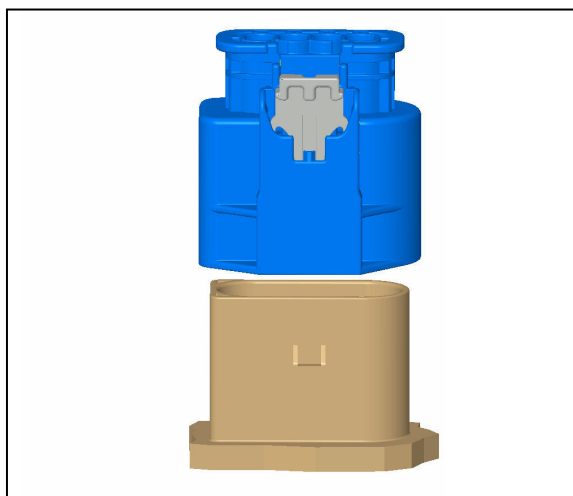


Abb. 4: Steckvorgang

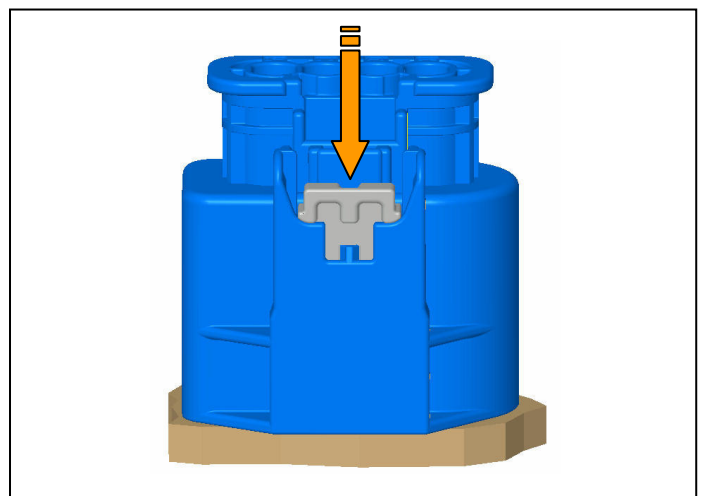


Abb. 5: Verriegelung des CPA

Erstellt durch	Geprüft durch	KOSTAL Kontakt Systeme GmbH Lüdenscheid	Seite
J. Karpinski	R. Reißmann		10 / 22

Dokument Nr. DOC00095066	ÄSD 02	Steckhülsegehäuse SLK 2,8 (ELA 2 - / 3 - / 4 - und 5-pol.	Verarbeitungs- spezifikation
Mai 2015			

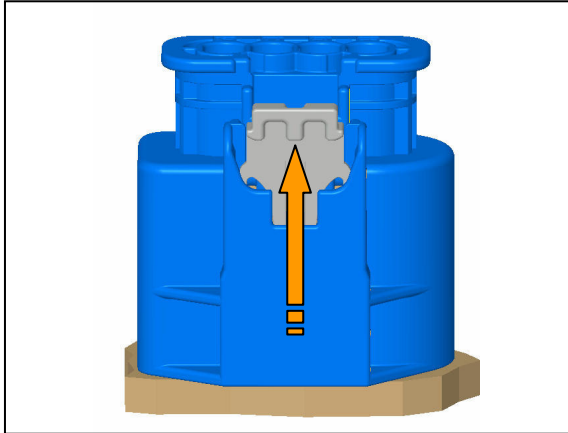


Abb. 6: Entriegelung des CPA

Erstellt durch	Geprüft durch	KOSTAL Kontakt Systeme GmbH Lüdenscheid	Seite
J. Karpinski	R. Reißmann		11 / 22

Dokument Nr. DOC00095066	ÄSD 02	Steckhülsegehäuse SLK 2,8 (ELA 2 - / 3 - / 4 - und 5-pol.	Verarbeitungs- spezifikation
Mai 2015			

9 **ÄNDERUNGSTABELLE DOC00095066**

ÄSD	ÄM- Nr.	Änderungsbeschreibung	Datum	Name
00	C0016402	Erstausgabe	März 2006	Titokis
01	C0029636	3 – und 5-polige SHG hinzu; Bilder erneuert (S. 5, 9, 10); Zeichnungsnummern aktualisiert (S.4)	Nov. 2009	Reißmann/ Tiffert
02	C0078202	Kapitel 2.1: Anpassung der Tabelle 1 Kapitel 4: KOSTAL-Nr. hinzu	Mai 2015	Eberhardt

Erstellt durch	Geprüft durch	KOSTAL Kontakt Systeme GmbH Lüdenscheid	Seite
J. Karpinski	R. Reißmann		12 / 22

Document No. DOC00095066	RLD 02	Receptacle Housing SLK 2.8 (SWS) 2 / 3 / 4 and 5 way	Process specification
May 2015			
1	CONTENTS		Page
	GERMAN VERSION	3 to 12	
1	CONTENTS	13	
2	GENERAL.....	14	
2.1	Introduction	14	
2.2	Other applicable documents.....	15	
3	PRODUCT STRUCTURE.....	16	
4	MATING CONNECTOR / INTERFACE	17	
5	TOOLS.....	17	
6	ASSEMBLING / FITTING OUT THE RECEPTACLE HOUSING	18	
6.1	Fitting with SLK 2.8 SWS receptacles	18	
6.2	Fitting with caps, sleeves, shrink-sleeving, etc.....	19	
7	CHECKS & TESTS	19	
8	ASSEMBLING / REMOVING THE MATING CONNECTOR	19	
8.1	SLK 2.8 SWS receptacle housing without secondary lock (CPA) with axial seal	19	
8.2	SLK 2.8 SWS receptacle housing with secondary lock (CPA) with radial seal.....	20	
9	CHANGES IN ISSUE LEVEL.....	22	
Prepared by	Responsibility	KOSTAL Kontakt Systeme GmbH	Page
J. Karpinski	R. Reißmann	Lüdenscheid	13 / 22

Document No. DOC00095066	RLD 02	Receptacle Housing SLK 2.8 (SWS) 2 / 3 / 4 and 5 way	Process specification
May 2015			

2 GENERAL

2.1 Introduction

This process specification describes the procedures for the fitting out, assembly and removal of the receptacle housing and Sensor Lamina Kontakt, SLK 2.8 (SWS = Single Wire Seal) receptacles. It applies to all receptacle housings covered by the following drawings:

Customer drawings			
customer	pole number	Execution <u>with</u> CPA Option 3	Execution <u>without</u> CPA Option 3
neutral	2-way	10015263	10015289
neutral	3-way	10010863	10010864
neutral	4-way	10066483	10066482
neutral	5-way	10010706	10010745
DAI	2-way	DOC01006080	
DAI	3-way	DOC01037849	
DAI	4-way	DOC01038754	
FORD	2-way	DOC01018073	
PSA	2-way	DOC01492297	

Table 1: Customer - drawings

NOTE: This list is indicative only. It will be up-dated only when the contents of this process specification and not necessarily when new documents are issued.

Prepared by	Responsibility	KOSTAL Kontakt Systeme GmbH Lüdenscheid	Page
J. Karpinski	R. Reißmann		14 / 22

Document No. DOC00095066	RLD 02	Receptacle Housing SLK 2.8 (SWS) 2 / 3 / 4 and 5 way	Process specification
May 2015			
The person processing the products described in this specification is responsible for the quality of the processing and for ensuring that the finished product is correct to drawing. The KOSTAL terminals, housings and seal systems and in the process used corresponding crimp- and removal tools build a complete set system. The respective release tests are carried out on this base and herewith the appropriate function of our connector according to the specification has been proved. The consequence is that in case or using non KOSTAL authorized products every guarantee dissolve and there will be no right of recourse in case of appearing quality problems.			
2.2 Other applicable documents			
a)	LK 3220	Crimp connections; processing and test/ inspection procedures	
b)	Product specification DOC000767861 00 10 52535 0	Sensor Lamina Contact SLK 2.8	
c)	Process specification DOC000741731 00 40 52535 0	Sensor Lamina Contact SLK 2,8	

Document No. DOC00095066	RLD 02	Receptacle Housing SLK 2.8 (SWS) 2 / 3 / 4 and 5 way	Process specification
May 2015			

3 PRODUCT STRUCTURE

SLK 2.8 SWS receptacle housing with optional CPA (secondary lock)

The fully sealed receptacle housing is made up of the following components (figs. 1 & 2) :

- Contact Carrier (Pos. 1)
- Sealing element (Pos. 2)
- Protective Flange (Pos. 3)
- CPA (Pos. 4)

The receptacle housing is fitted with SLK 2.8 or SLK 2.8 SWS and dummy plug as specified, which are crimped to a wiring harness in accordance with the wiring harness specification.

The receptacle housing is available with various coding variants. The housing also has a facility for fitting a protective cap.

The locking clips provide an axial attachment for the receptacle housing to its mating tab housing or interface.

The sealing element acts as a radial seal between the receptacle housing and the mating tab housing or interface.

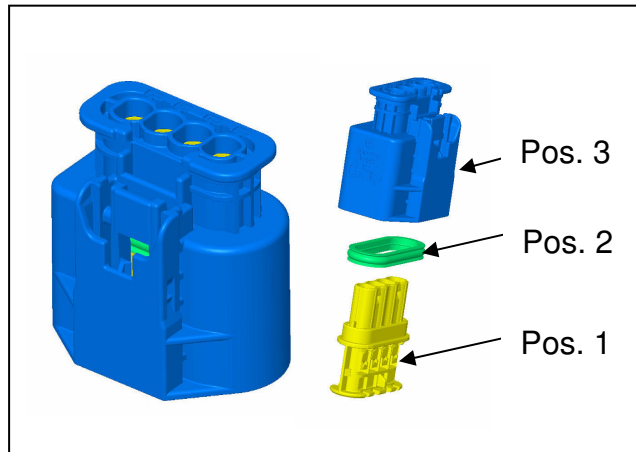


Fig. 1: Receptacle housing without CPA

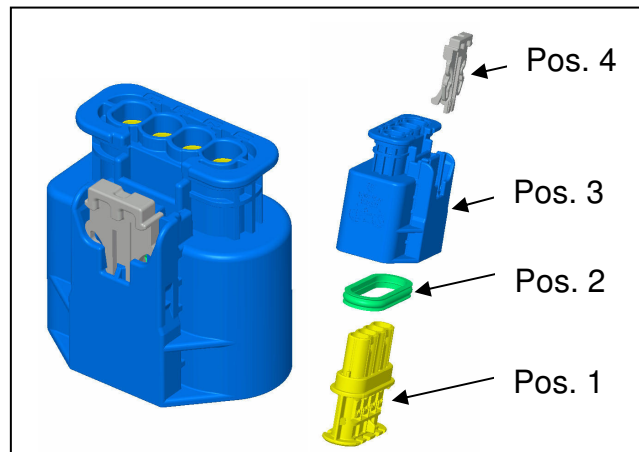


Fig. 2: Receptacle housing with CPA

Prepared by	Responsibility	KOSTAL Kontakt Systeme GmbH Lüdenscheid	Page
J. Karpinski	R. Reißmann		16 / 22

Document No. DOC00095066	RLD 02	Receptacle Housing SLK 2.8 (SWS) 2 / 3 / 4 and 5 way	Process specification
May 2015			

4 MATING CONNECTOR / INTERFACE

Mating connectors (tab housings) must comply with the requirements set out in the relevant drawing.

For example, requirements are set out in the following drawings:

BMW: 1 433 955

DC: A 210 002 80 99

KOSTAL: DOC00045845 / 1 00 50 54434 0 and CAD-Doc 10073375

5 TOOLS

For details of associated processing tools, such as crimping tools, manual crimping pliers and removal tools, see process specification:

Sensor Lamellen Kontakt SLK 2,8 “ DOC00074173 / 1 00 40 52535 0 “

Prepared by	Responsibility	KOSTAL Kontakt Systeme GmbH Lüdenscheid	Page
J. Karpinski	R. Reißmann		17 / 22

Document No. DOC00095066	RLD 02	Receptacle Housing SLK 2.8 (SWS) 2 / 3 / 4 and 5 way	Process specification
May 2015			

6 ASSEMBLING / FITTING OUT THE RECEPTACLE HOUSING

6.1 Fitting with SLK 2.8 SWS receptacles

See also process specification : "Sensor Lamellen Kontakt SLK 2.8" DOC00074173.

After crimping the receptacles to the wiring in accordance with the wiring drawing or the customer's wiring harness drawing, the receptacles can be inserted into the receptacle housing. In doing so, it is important that the receptacles are pushed home until the primary lock engages with an audible click. It is not necessary to insert the receptacles at any strict directional angle.

A receptacle can be removed from the receptacle housing, using the relevant removal tool (2 72 00 49960 0 or 2 72 00 54405 0 – see also Section 5 : "Tools"). The receptacle housing has an integrated passive secondary lock (Fig. 3). This automatically provides a secondary lock for the individual SLK 2.8 receptacles as they are inserted.

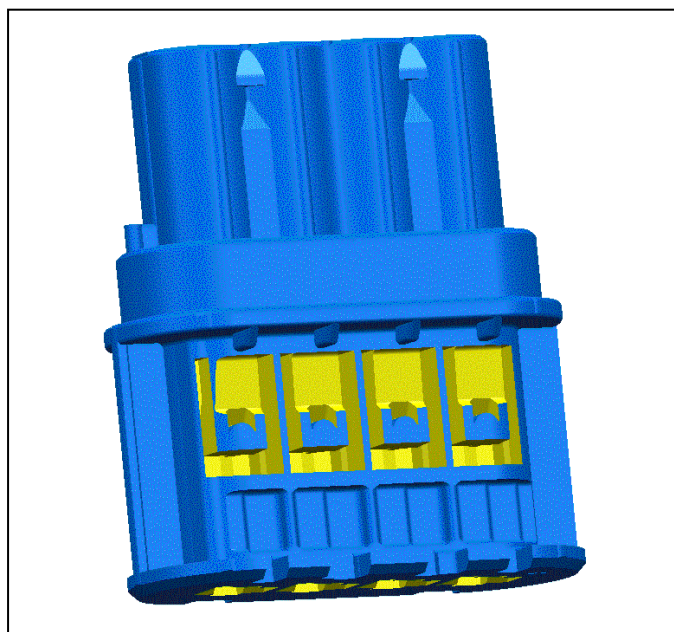


Fig. 3: Passive secondary lock

Prepared by	Responsibility	KOSTAL Kontakt Systeme GmbH Lüdenscheid	Page
J. Karpinski	R. Reißmann		18 / 22

Document No. DOC00095066	RLD 02	Receptacle Housing SLK 2.8 (SWS) 2 / 3 / 4 and 5 way	Process specification
May 2015			

6.2 Fitting caps, sleeving, shrink-sleeving, etc.

If cable guides, kink-protection elements or similar items are to be fitted, these must be agreed beforehand with KOSTAL. As a basic principle, however, it must be ensured that no material penetrates into the interior of the receptacle housing and that the housing is not subjected to any conditions which exceed specification limits. In particular the receptacle housing must not be subjected to any mechanical stress which might result in deformation of the receptacle housing.

7 CHECKS AND TESTS

After the receptacle housing has been fully assembled and fitted with receptacles, it must be checked to make sure it is complete, free from damage and dimensionally correct. These checks are carried out against the current KOSTAL drawings / specifications and the wiring harness drawing.

In no circumstances (during the checks or during any assembly operation) must any sharp or pointed object be inserted into the interior of the receptacle, in the lamina area.

(See also process specification : "SLK 2,8 DOC00074173 / 1 00 40 52535 0")

8 ASSEMBLING & REMOVING THE MATING CONNECTOR

8.1 SLK 2.8 SWS receptacle housing without CPA

To make the connection, take the receptacle housing in the hand, engage it with the mating tab housing or interface and press together until the axial stop is reached and an audible click is heard. A check should also be made that the locking clips has engaged over the locking feature provided on the tab housing.

To remove the receptacle housing from its mating tab housing or interface, release the locking clips and, at the same time, pull the receptacle housing from its mating part. Never pull the wiring harness in order to release the connection!

Prepared by	Responsibility	KOSTAL Kontakt Systeme GmbH Lüdenscheid	Page
J. Karpinski	R. Reißmann		19 / 22

Document No. DOC00095066	RLD 02	Receptacle Housing SLK 2.8 (SWS) 2 / 3 / 4 and 5 way	Process specification
May 2015			

8.2 SLK 2.8 SWS receptacle housing with CPA (secondary lock)

Receptacle housings fitted with a CPA are delivered with the CPA in pre-locking position (Fig. 4).

To make the connection, take the receptacle housing in the hand, engage it with the mating tab housing or interface and press together until the axial stop is reached and an audible click is heard. A check should also be made that the locking clips has engaged over the locking feature provided on the tab housing.

Additional security for the connection is then provided by sliding the CPA into its final, engaged position (Fig. 5). The CPA is pushed in the direction of the arrow in Fig. 5 until an audible click is heard.

It is not possible or permitted to fit or lock the receptacle housing onto its mating tab housing or interface unless the CPA is in its pre-lock position. This position is ensured by the locking arm on the receptacle housing, which blocks any movement of the CPA until the receptacle housing has been correctly assembled to its mating tab housing or interface. Only then is the CPA free to be moved into its final, locking position.

To remove the receptacle housing from its mating tab housing or interface the CPA must first be disengaged. This is done by sliding the CPA in the direction of the arrow in Fig. 6, away from the connection, back into its pre-lock position.

Pressure is then exerted on the part of the CPA which protrudes above the locking clips, while simultaneously pulling the socket housing from its mating tab housing or interface. The pressure on the CPA causes the locking clips to swing out and release from the locking feature.

Never pull the wiring harness in order to release the connection!

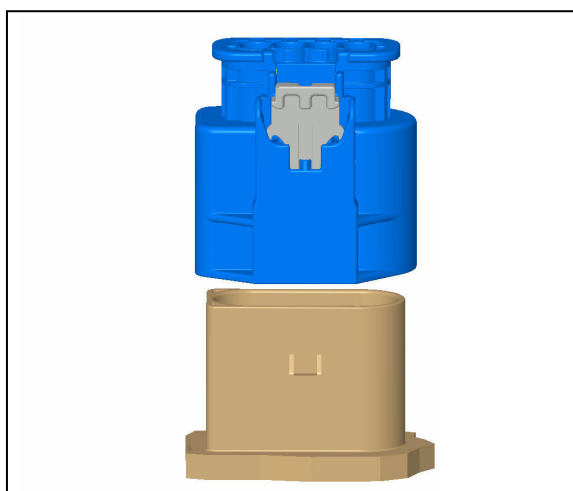


Fig. 4: Insertion

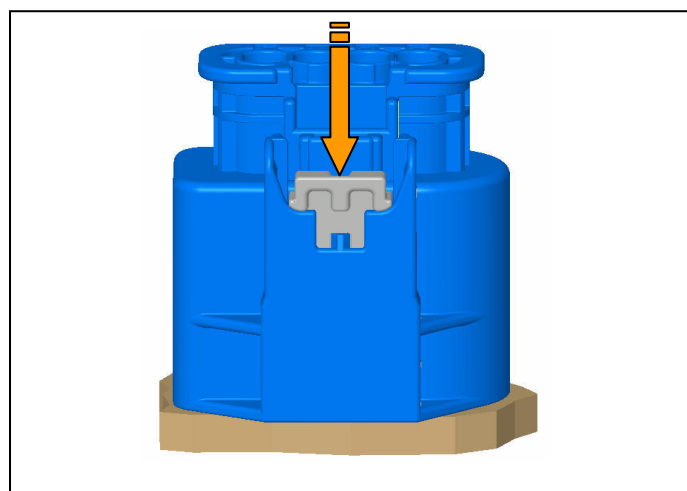


Fig. 5: Locking the CPA

Prepared by	Responsibility	KOSTAL Kontakt Systeme GmbH Lüdenscheid	Page
J. Karpinski	R. Reißmann		20 / 22

Document No. DOC00095066	RLD 02	Receptacle Housing SLK 2.8 (SWS) 2 / 3 / 4 and 5 way	Process specification
May 2015			

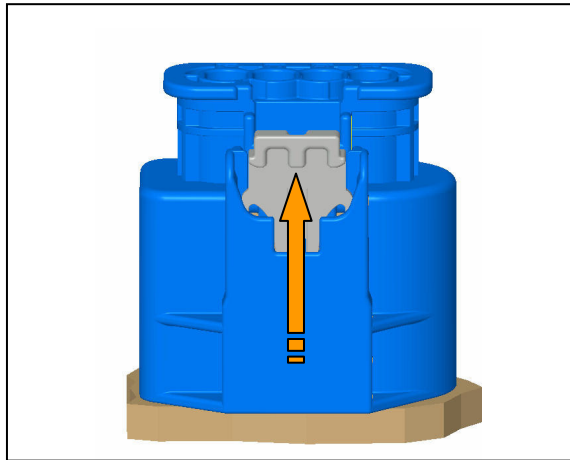


Fig. 6 : Releasing the CPA

Prepared by	Responsibility	KOSTAL Kontakt Systeme GmbH Lüdenscheid	Page
J. Karpinski	R. Reißmann		21 / 22

Document No. DOC00095066	RLD 02	Receptacle Housing SLK 2.8 (SWS) 2 / 3 / 4 and 5 way	Process specification
May 2015			

9 CHANGES IN ISSUE LEVEL

RLD	Chg. No.	Change	Date	Name
00	C0016402	First issue	March 2006	Titokis
01	C0029636	3 way and 5 way receptacle housing added; pictures renewed (p.14, 18 u. 19); update of drawing numbers (p.13)	Nov. 2009	Reißmann/ Tiffert
02	C0078202	chapter 2.1: table 1 updated chapter 4: KOSTAL-No. added	May 2015	Eberhardt

Prepared by

J. Karpinski

Responsibility

R. Reißmann

KOSTAL Kontakt Systeme GmbH

Lüdenscheid

Page

22 / 22