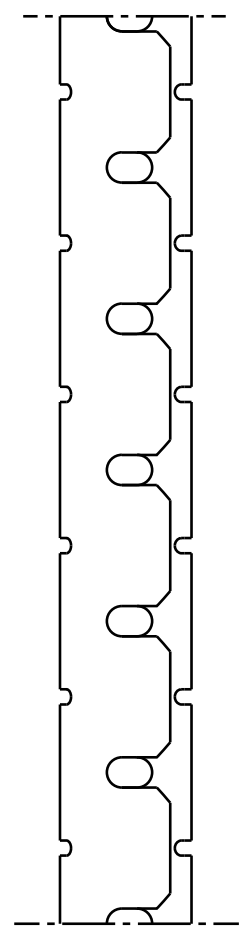
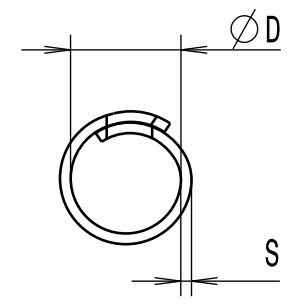
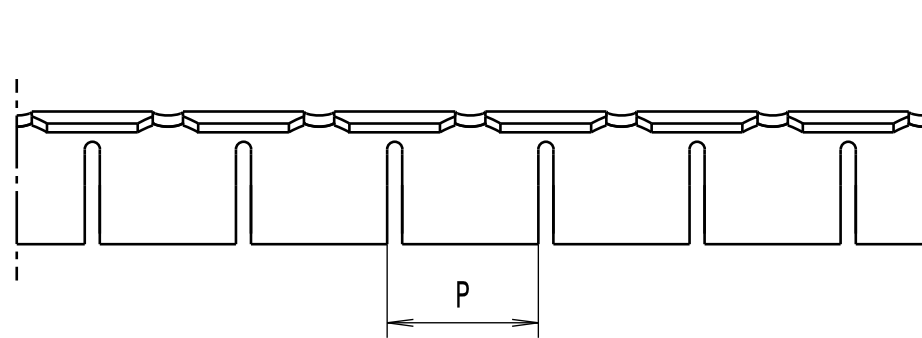


Durch das Herstellungsverfahren bedingte Geometrieaenderungen (Anspritzung, Auswerfermarkierungen, etc.) zulaessig. Einzelheiten der Ausfuehrung bleiben dem Hersteller ueberlassen. / The manufacturing-related geometry changes (injection point, ejectors marks, etc.) allowed. Design of the details are left to suppliers discretion.

| Revision level<br>Indice<br>Aenderungsstand |                        | Revision Record<br>Désignation<br>Beschreibung der Aenderung | Changed<br>Modifié<br>Geaendert | Date<br>Datum | Approved<br>Approuvé<br>Geprueft | Date<br>Datum |
|---|------------------------|--|---------------------------------|---------------|----------------------------------|---------------|
| Drawing<br>Dessin<br>Zeichnung              | Part<br>Pièce<br>Solid |  |                                 |               |                                  |               |
| 1   | 0                      | Buendeldurchmesser geaendert                                 | Hiller                          | 01.02.16      | Wulf                             | 01.02.16      |
| 2   | 0                      | fuenf HWPPMC-Typen in Tabelle ergaenzt                       | Hiller                          | 26.08.16      | Wulf                             | 26.08.16      |
| 3   | 0                      | Type HWPP40 added  | I. Langeloh                     | 16.04.19      | S. Wulf                          | 16.04.19      |



| Typ/Type   | Material | Buendel/Bundle<br>Ø max. | P<br>Nom. | Ø D<br>Nom. | S<br>Nom. | Projektnr. /<br>Project No. |
|------------|----------|--------------------------|-----------|-------------|-----------|-----------------------------|
| HWPP8      | PP       | 9                        | 10        | 8           | 0.75      | -                           |
| HWPP16     | PP       | 16                       | 13        | 14          | 0.80      | -                           |
| HWPP20     | PP       | 21                       | 16        | 19          | 0.95      | -                           |
| HWPP25     | PP       | 27                       | 20        | 24          | 1.05      | -                           |
| HWPP30     | PP       | 32                       | 24        | 30          | 1.30      | -                           |
| ③ HWPP40   | PP       | 42                       | 28        | 40          | 1.30      | GPN 19-0822                 |
| HWPAV08    | PA6V0    | 9                        | 10        | 8           | 0.75      | -                           |
| HWPAV016   | PA6V0    | 16                       | 13        | 14          | 0.80      | -                           |
| HWPAV020   | PA6V0    | 21                       | 16        | 19          | 0.95      | -                           |
| ① HWPAV025 | PA6V0    | 27                       | 20        | 24          | 1.05      | -                           |
| HWPAV030   | PA6V0    | 32                       | 24        | 30          | 1.30      | -                           |
| ② HWPPMC8  | PP,SS    | 9                        | 10        | 8           | 0.75      | GPN 16-0238                 |
| HWPPMC16   | PP,SS    | 16                       | 13        | 14          | 0.80      | GPN 16-0239                 |
| HWPPMC20   | PP,SS    | 21                       | 16        | 19          | 0.95      | GPN 16-0240                 |
| HWPPMC25   | PP,SS    | 27                       | 20        | 24          | 1.05      | GPN 16-0241                 |
| HWPPMC30   | PP,SS    | 32                       | 24        | 30          | 1.30      | GPN 16-0242                 |

Intended For Welded Screw Ø  
Pour Goujon Soudé à Filets Couchés Ø  
Aufnahme fuer Schweissbolzen Ø

Tensile Force  
Tension mini.de serrage  
Schlaufenzugkraft

Hole Size  
Trou Ø  
Loch Ø

Panel Thickness  
Epaisseur Support  
Blechdicke

Bundle Ø  
Toron Ø  
Buendel Ø

Material  
Matière  
Werkstoff

siehe Tabelle/  
see table

Tolerances  
Dimension without tolerances  
details to:  
Tolérances  
Cotes sans tolérances:  
Toleranzen  
Masse ohne  
Toleranzangaben nach:

PERFORMANCE  
SPECIFICATION  
AUSFUEHRUNG  
SPEZIFIKATION

Ausdruck nur zur Information /  
Printed copy for information only

The copyright of this drawing is reserved by HELLERMANN TYTON. It is issued on condition that it is not reproduced, copied or disclosed to a third party, either wholly or in part, without the consent of HELLERMANN TYTON.  
La propriété de ce plan est réservée à la société HELLERMANN TYTON. Il est distribué à condition qu'il ne soit pas reproduit, communiqué ou révélé à une tierce partie, soit complètement ou en partie, sans le consentement de la société HELLERMANN TYTON.  
Weitergabe sowie Vervielfaeltigung dieser Unterlage, Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht gestattet, soweit nicht ausdruecklich zugestanden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz. Alle Rechte fuer den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.

Drawn  
Dessiné Par **Mueller** 21.06.07  
Approved  
Approuvé Par **Schiwek** 21.06.07  
**HellermannTyton**  
Manchester Telephone: +44 (0) 161 945 4181  
Facsimile: +44 (0) 161 947 2228  
Trappes Téléphone: +33 (0) 1 30 13 80 00  
Télécopie: +33 (0) 1 30 13 80 60  
Tornesch Telefon: +49 (0) 41 22 / 701 - 1  
Telefax: +49 (0) 41 22 / 701 - 400

Scale  
Echelle ·/.  
Maszstab  
Project Number  
Numéro de projet  
Projektnummer **siehe Tabelle/  
see table**  
Title  
Titre  
Benennung **HWPP / HWPAVO / HWPPMC  
TB-Helawrap**  
Drawing-No  
Plan-No  
Zeichnungs-Nr  
**14.2052**  
Format  
D.Size **A3**  
Sheet  
Page  
Blatt **1 / 1**