

1 2 3 4

A

B

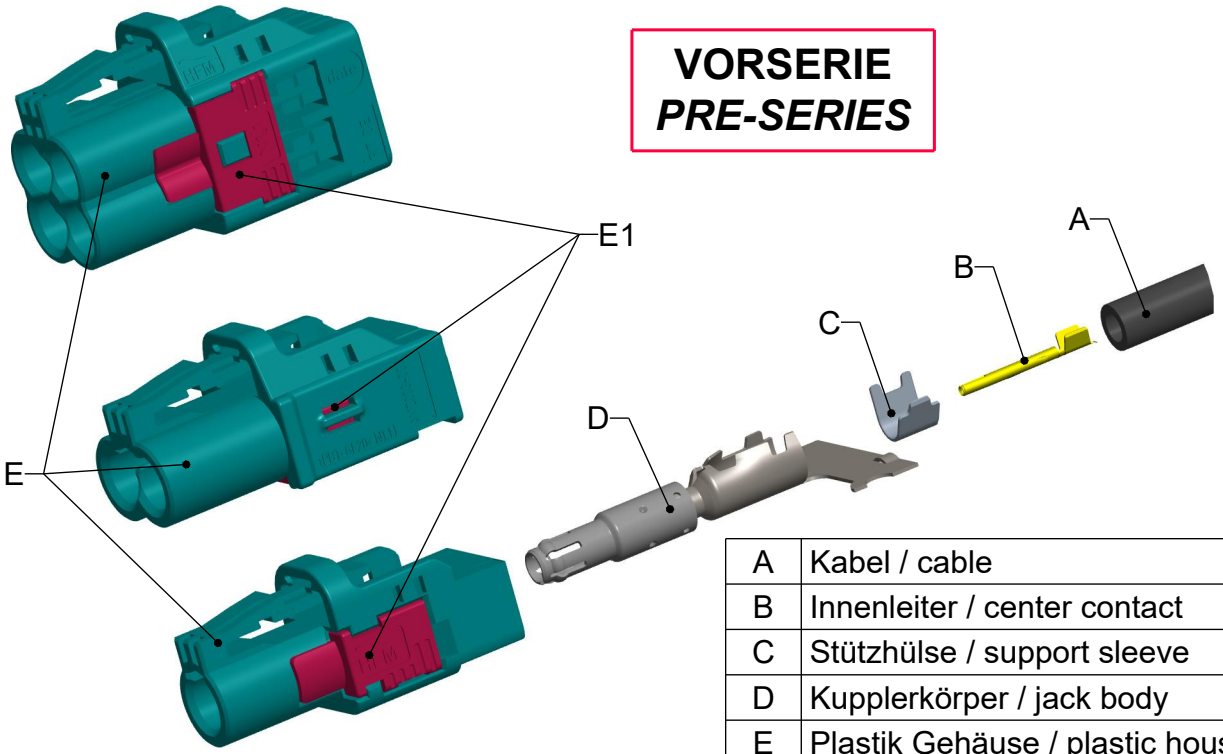
C

D

E

F

**VORSERIE
 PRE-SERIES**

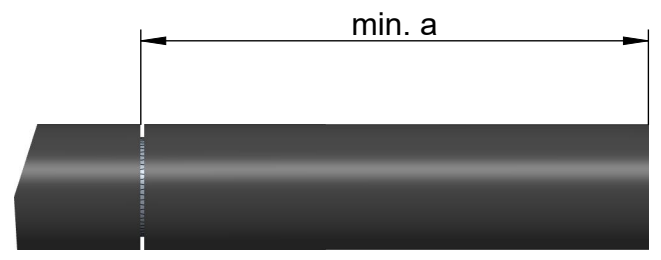


A	Kabel / cable
B	Innenleiter / center contact
C	Stützhülse / support sleeve
D	Kupplerkörper / jack body
E	Plastik Gehäuse / plastic housing
E1	Sekundärsicherung / secondary lock

Diese Montageanleitung ist unter Berücksichtigung der Dokumente HI_009, HI_010 und HI_015 zu verwenden.
 Use this assembly instruction with the documents HI_009, HI_010 and HI_015.

Teilenummer part number	Kabelgruppe cable group	Werkzeug SH tool sup. s	Werkzeug IL tool cc	Werkzeug AL tool oc
AMK12A-102XX	RG 174 (02)*	11WS002_A	11WB015_A	11WR023_A
AMK12A-1M4XX	RTK 031 (M4)*	11WS001_A	11WB013_A	11WR024_A

(1)
 Kabelmantel „A“ nach Zeichnung
 abisolieren.
 Cut cable sheath "A" according
 to drawing.



Kabelgruppe cable group	Abisolierlänge a sheath cut length a
RG 174 (02)*	13
RTK 031 (M4)*	13

* gemäß Datenblatt / according to data sheet

Rosenberger	general tolerance		scale: 5:1 (1:1)	crimp insert: ---
	DIN ISO 2768 c		series: HFM	cable: ---
vertraulich / confidential		date	title: Montageanleitung assembly instruction	
904	21-1633	R_Sadic	19.10.2021	drawn
903	21-1179	R_Sadic	25.06.2021	check
902	20-2380	C_Bott	18.11.2020	appr.
901	19-1449	C_Bott	27.02.2020	
900	19-0502	R_Sadic	12.03.2019	
800	18-v586	N_Seidel	13.09.2018	
rev.	change-no	name	date	
			drawing-no.: MA_AMV003	sheet: 1
			remarks: .	of: 9

1 2 3 4

(2)

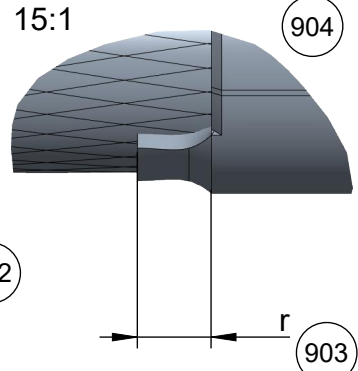
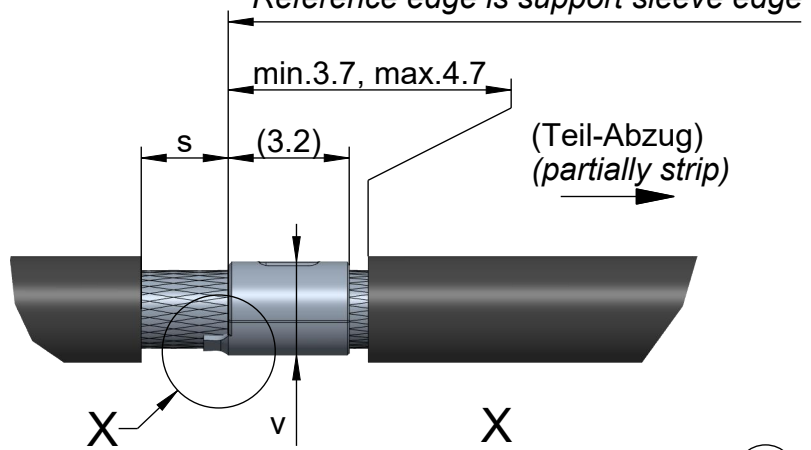
A Kabelmantel nach Zeichnung abziehen (Teilabzug) und Stützhülse „C“ auf das Kabelschirmgeflecht aufcrimpen (Werkzeug SH).

Strip cable sheath according to drawing (partially strip) and crimp support sleeve "C" onto the cable shielding screen (tool sup. s).

B Längenmaß der Stützhülse ist einzuhalten.

Ensure length of support sleeve.

Maßbezugs-kante ist Stützhülse-kante
 Reference edge is support sleeve edge



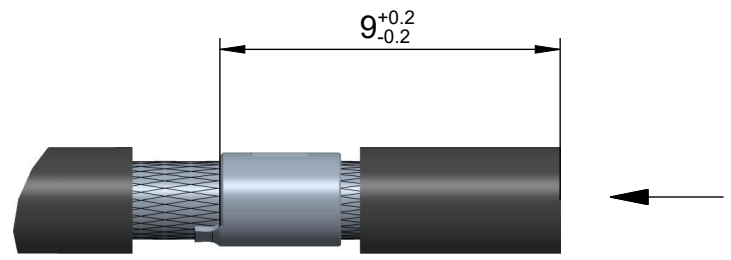
	Crimpmaß v crimp dimensions v			
Kabelgruppe cable group	Crimpbreite crimp width	Crimphöhe crimp height	Stegrest r cut-off r	Spalt s gap s
RG 174 (02)*	2.4±0.05	2.4±0.05	N.A.	1.75±0.2
RTK 031 (M4)*	3±0.05	3.05±0.05	0.65± 0.1	1.75±0.2

* gemäß Datenblatt / according to data sheet

(3)

D Nullschnitt: Bei Entfall des Nullschnittes trägt der Kunde die Verantwortung für die Werte in Kapitel (1) und (2).

Calibration cut: If calibration cut is not made, the customer is responsible for the dimensions in chapter (1) and (2).

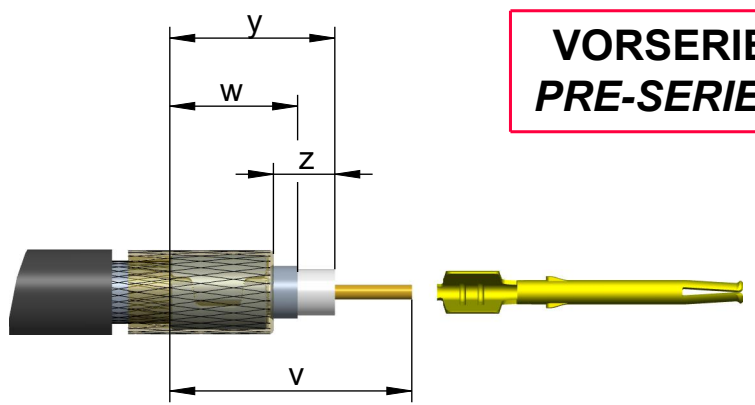


**VORSERIE
 PRE-SERIES**

Rosenberger	general tolerance		scale: 5:1 (1:1)	crimp insert: ---	
	DIN ISO 2768 c		series: HFM	cable: ---	
vertraulich / confidential	date		title: Montageanleitung assembly instruction		
	drawn	15.12.2015	A_Krejber	drawing-no.: MA_AMV003	
	check.	27.10.2021	T_Koschel		
	appr.	22.11.2021	T_Miedl		
	904	21-1633	R_Sadic	19.10.2021	sheet: 2
	903	21-1179	R_Sadic	25.06.2021	
902	20-2380	C_Bott	18.11.2020	of: 9	
901	19-1449	C_Bott	27.02.2020		
900	19-0502	R_Sadic	12.03.2019	remarks: .	
800	18-v586	N_Seidel	13.09.2018		
rev.	change-no	name	date		

(4)

Teilabgezogenen Kabelmantel abziehen, Kabelgeflecht über die Stützhülse „C“ zurückschlagen und Kabel nach Zeichnung nachsetzen. Alle Schirmlitzen müssen min. den Abstand „z“ zum Kabelinnenleiter aufweisen. Innenleiter „B“ vom Band abtrennen. Beim Zurückschneiden der Folie, nach Maß „w“, darf das Schirmgeflecht nicht beschädigt werden.



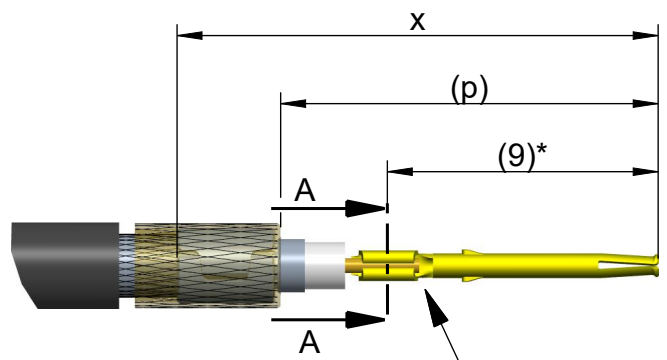
**VORSERIE
PRE-SERIES**

Remove partially stripped cable sheath, spread cable shielding screen back over support sleeve "C" and recut the cable according to drawing. Ensure that all screen strands maintain minimum distance "z" from cable center conductor. Separate center contact "B" from strip. When cutting the foil, acc. to dimension "w", do not damage the shielding screen.

	Prozessmaße / process dimension			
Kabelgruppe cable group	Maß y dim. y	Maß z dim. z	Maß w dim. w	Maß v dim. v
RG 174 (02)**	5.55±0.2	2.1±0.2	max. 4.5	8.0±0.2
RTK 031 (M4)**	5.55±0.2	2.1±0.2	max. 4.5	8.0±0.2

(5)

Innenleiter „B“ auf Kabel aufcrimpen (Werkzeug IL). Maß „x“ muss nach Tabelle eingehalten werden. Maß "(p)" muss im Prozess aus Maß "x" ermittelt werden.



Litzenende muss sichtbar sein
 wire ending must be visible

Crimp center contact "B" onto cable (tool cc). Ensure dimension "x" according to table. Dimension "(p)" must be determined in the process from dimension "x".

Kabelgruppe cable group	Maß x dimension x
RG 174 (02)**	15.9±0.2***
RTK 031 (M4)**	15.9±0.2***

* Abstand für Schliffbild / distance for cross-section
 ** gemäß Datenblatt / according to data sheet
 *** bei einem CMK von ≥2.0. Dies gilt nur wenn beim Maß "x" oder Maß "(p)" keine 100% Kontrolle stattfindet at a CMK of ≥2.0. This only applies if there is no 100% control for dimension "x" or dimension "(p)"

Rosenberger	general tolerance		scale: 4:1 (1:1)	crimp insert: ---
	DIN ISO 2768 c		series: HFM	cable: ---
vertraulich / confidential		date	title: Montageanleitung assembly instruction	
904	21-1633	R_Sadic	19.10.2021	drawn
903	21-1179	R_Sadic	25.06.2021	check
902	20-2380	C_Bott	18.11.2020	appr.
901	19-1449	C_Bott	27.02.2020	
900	19-0502	R_Sadic	12.03.2019	
800	18-v586	N_Seidel	13.09.2018	
rev.	change-no	name	date	
			drawing-no.: MA_AMV003	sheet: 3
			remarks: .	of: 9

1

2

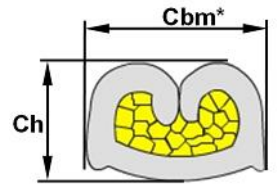
3

4

Der „B-Crimp“ ist nach DIN EN 60352, Teil 2 oder OEM-Werksnorm auszuführen.

The „B-crimp“ must be performed according to DIN EN 60352, part 2 or OEM group standard.

Schnitt / section view A-A



Crimpmaße / crimp dimensions Schnitt / section view A-A			
Kabelgruppe cable group	Crimpbreite crimp width Cbm*	Crimphöhe crimp height Ch	Haltekraft retention force
RG 174 (02)**	0.99±0.05	0.72±0.03	> 20 N
RTK 031 (M4)**	1.28±0.05	0.9±0.03	> 60 N

* werkzeuggebunden / tool-specific
 ** gemäß Datenblatt / according to data sheet

Die Kupplerfunktion darf durch die überstehenden Einzeldrähte nicht beeinträchtigt werden!
 The jack function may not be impaired by the protruding single wires!

**VORSERIE
 PRE-SERIES**

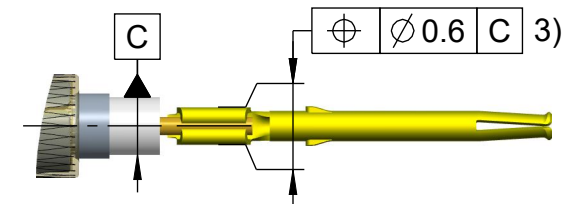
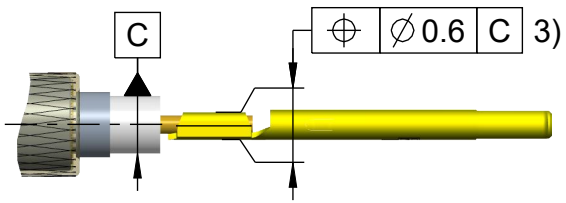
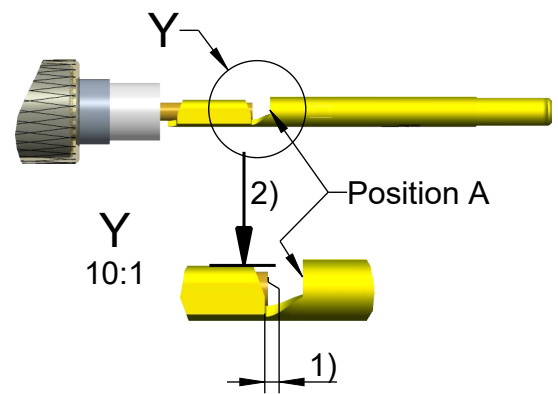
Rosenberger		general tolerance		scale: 5:1 (1:1)	crimp insert: ---	
		DIN ISO 2768 c		series: HFM	cable: ---	
vertraulich / confidential				title: Montageanleitung assembly instruction drawing-no.: MA_AMV003		
		date	name			sheet: 4
904	21-1633	R_Sadic	19.10.2021			of: 9
903	21-1179	R_Sadic	25.06.2021			
902	20-2380	C_Bott	18.11.2020			
901	19-1449	C_Bott	27.02.2020			
900	19-0502	R_Sadic	12.03.2019			
800	18-v586	N_Seidel	13.09.2018			
rev.	change-no	name	date	remarks: .		

(6)

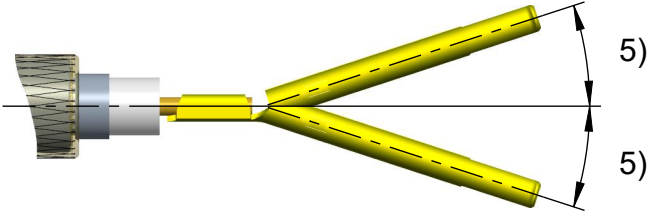
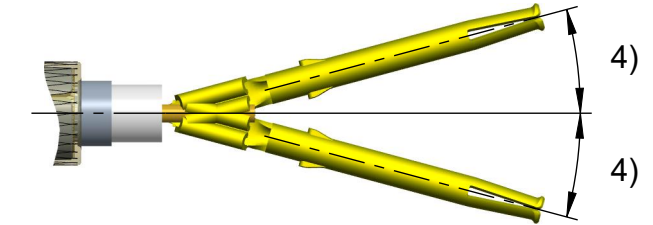
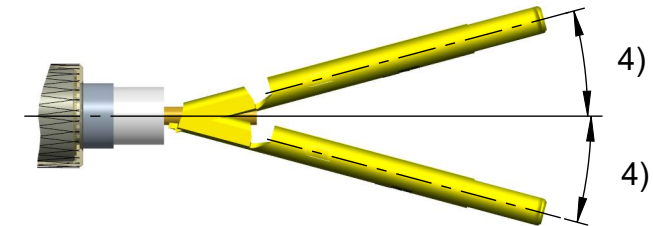
904

A Verarbeitungsanforderungen zur weiteren Montage in den Kuppler „D“:

- 1) Die Einzellitzen am Leiterende müssen sichtbar sein aber dürfen Position A nicht berühren.
 - 2) Die Einzellitzen am Leiterende dürfen nicht nach oben über den Crimp hinausragen.
 - 3) Der Achsversatz des Crimps zum Kabel darf max. $\varnothing 0.6$ mm betragen.
 - 4) / 5) Die Winkelabweichung des Innenleiters „B“ zum Kabel darf max. 1.5° betragen.
- Hinweis:** die Summe der dargestellten Abweichungen darf 1.5° nicht überschreiten.



- Processing requirements for further assembling into jack "D":*
- 1) *The stranded wires at the conductor end must be visible but must not touch position A.*
 - 2) *The stranded wires at the conductor end must not protrude above the crimp.*
 - 3) *The axial misalignment of the crimp to the cable is allowed to be max. $\varnothing 0.6$ mm.*
 - 4) / 5) *The angular misalignment of the center contact "B" to the cable must not be more than 1.5° .*
- Note:** *the sum of the shown deflections must not exceed 1.5° .*



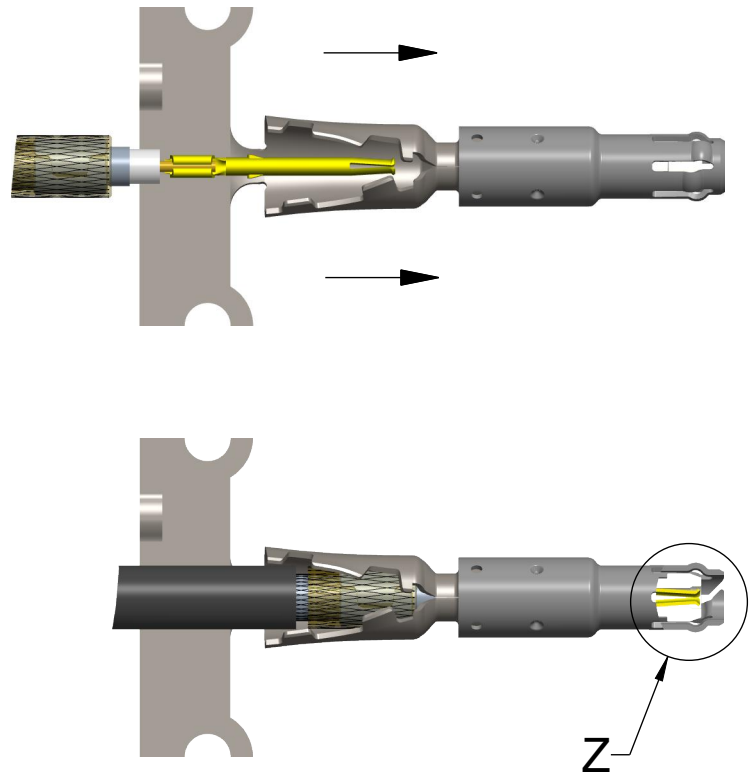
**VORSERIE
 PRE-SERIES**

Rosenberger		general tolerance		scale: 5:1 (1:1)	crimp insert: ---			
		DIN ISO 2768 c		series: HFM	cable: ---			
vertraulich / confidential				title: Montageanleitung assembly instruction				
		date	name			drawing-no.: MA_AMV003		
904	21-1633	R_Sadic	19.10.2021			drawn	15.12.2015	A_Krejber
903	21-1179	R_Sadic	25.06.2021			check.	27.10.2021	T_Koschel
902	20-2380	C_Bott	18.11.2020			appr.	22.11.2021	T_Miedl
901	19-1449	C_Bott	27.02.2020					
900	19-0502	R_Sadic	12.03.2019					
800	18-v586	N_Seidel	13.09.2018					
rev. change-no		name		date		sheet: 5		
						of: 9		
remarks: .								

(7)

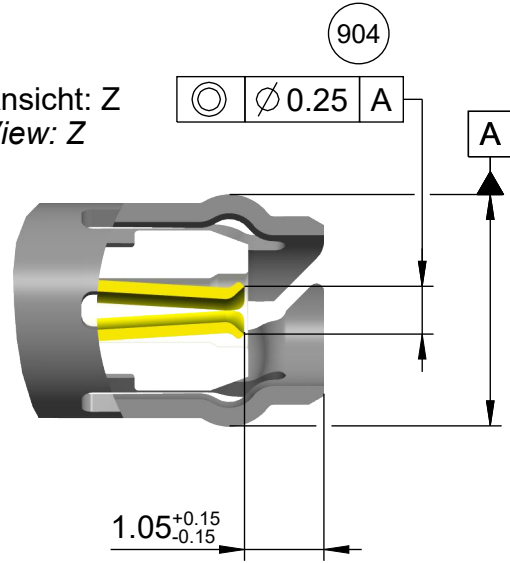
Vorbereitetes Kabel in den Kuppler „D“ einschieben bis das Anschlussmaß 1.05 ± 0.15 mm erreicht wird. Anschließend den Außenleiter auf das Kabel crimpen (Werkzeug AL).

Insert prepared cable into jack "D" until interface dimension 1.05 ± 0.15 mm is reached. Then crimp outer conductor onto the cable (tool oc).



904

Ansicht: Z
View: Z



**VORSERIE
PRE-SERIES**

Rosenberger			general tolerance		scale: 5:1 (1:1)	crimp insert: ---		
			DIN ISO 2768 c		series: HFM	cable: ---		
vertraulich / confidential				date	title: Montageanleitung assembly instruction			
904	21-1633	R_Sadic	19.10.2021	drawn	15.12.2015	A_Krejber		
903	21-1179	R_Sadic	25.06.2021	check	27.10.2021	T_Koschel		
902	20-2380	C_Bott	18.11.2020	appr.	22.11.2021	T_Miedl		
901	19-1449	C_Bott	27.02.2020	drawing-no.: MA_AMV003				
900	19-0502	R_Sadic	12.03.2019				sheet: 6	
800	18-v586	N_Seidel	13.09.2018				of: 9	
rev.	change-no	name	date	remarks: .				

PD_FB_01

-METRIC-

ISO-Projektion
Methode 1

(8)

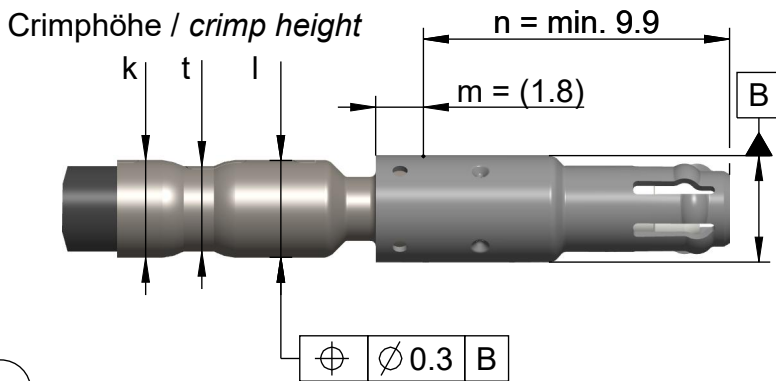
Nach der Außenleitercrimpung müssen die Toleranzen für den Mantelcrimp „k“, Taillencrimp „t“ und den Drahtcrimp „l“ eingehalten werden.
 Die Stützhülse „C“ darf nicht unter den Taillencrimp „t“ ragen.
 Kuppler „D“ vom Band abtrennen.

Der Kontakt muss im Bereich "n" mit einer Lehre mit $\varnothing 3.54$ mm frei drehbar sein. Im Bereich "m" mit max. $\varnothing 3.6$ mm.

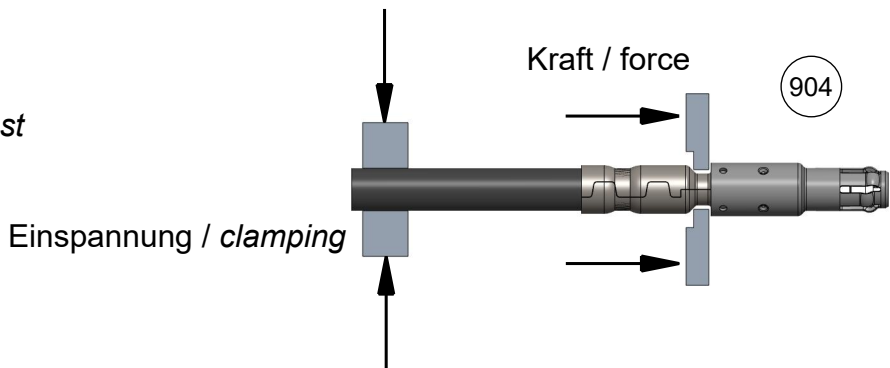
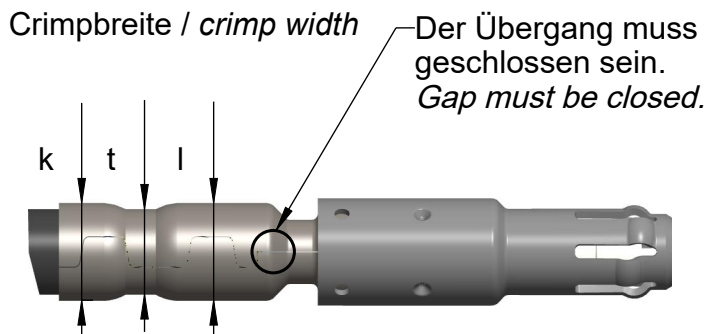
*After crimping the outer conductor the tolerances of sheath-crimp "k", waist-crimp "t" and wire-crimp "l" must be observed.
 The support sleeve "C" must not protrude below the waist-crimp "t".
 Separate jack "D" from strip.*

Range "n" of the contact must be freely rotatable inside a ring gauge of $\varnothing 3.54$ mm. Within range "m" with max. $\varnothing 3.6$ mm.

Test der Kabelhaltekraft
 Cable retention force test



904



904

**VORSERIE
 PRE-SERIES**

* gemäß Datenblatt / according to data sheet

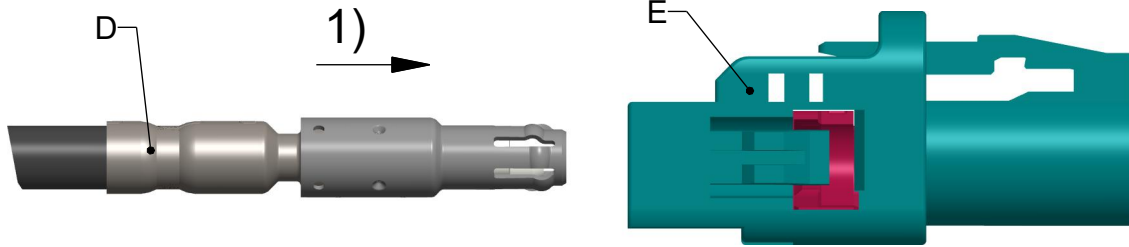
Kabelgruppe cable group	Maße Mantelcrimp k crimp dimensions sheath-crimp k		Maße Taillencrimp t crimp dimensions waist-crimp t		Maße Drahtcrimp l crimp dimensions wire-crimp l		Haltekraft retention force
	Breite width	Höhe height	Breite width	Höhe height	Breite width	Höhe height	
RG 174 (02)*	3.0±0.05	2.95±0.05	2.8±0.05	2.8±0.05	3.1±0.05	3.1±0.05	> 70 N
RTK 031 (M4)*	3.7±0.05	3.65±0.05	3.45±0.05	3.35±0.05	3.8±0.05	3.8±0.05	> 120 N

Rosenberger		general tolerance		scale: 5:1 (1:1)	crimp insert: ---	
		DIN ISO 2768 c		series: HFM	cable: ---	
vertraulich / confidential				title: Montageanleitung assembly instruction		
904	21-1633	R_Sadic	19.10.2021	drawn	15.12.2015	A_Krejber
903	21-1179	R_Sadic	25.06.2021	check	27.10.2021	T_Koschel
902	20-2380	C_Bott	18.11.2020	appr.	22.11.2021	T_Miedl
901	19-1449	C_Bott	27.02.2020			
900	19-0502	R_Sadic	12.03.2019			
800	18-v586	N_Seidel	13.09.2018			
rev.	change-no	name	date	drawing-no.: MA_AMV003		
				sheet: 7		
				of: 9		
remarks: .						

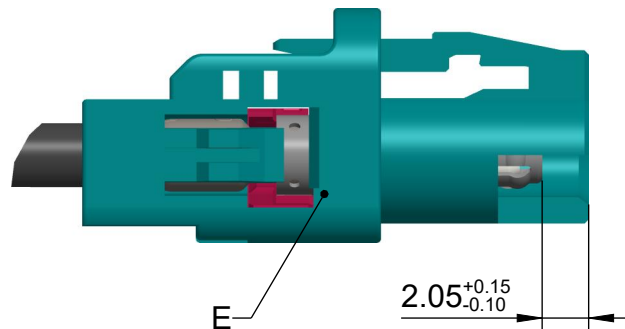
(9)

1) Den Kupplerkörper „D“ mit angecrimpten Kabel in Gehäuse „E“ einführen, bis der Kontakt spürbar einrastet. Vorgang gegebenenfalls wiederholen bis Gehäuse vollständig bestückt ist.

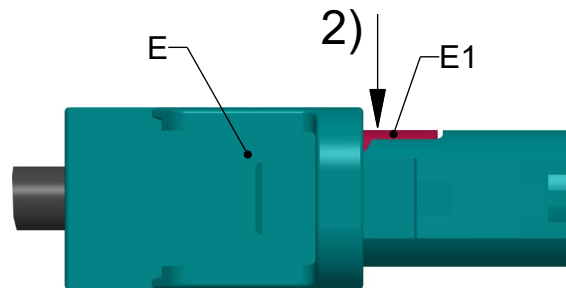
1) Push jack body „D“ with crimped cable into housing “E” until the contact engages perceptibly. If necessary, repeat the process until housing is fully equipped.



2) Alle vorhandenen Sekundärsicherungen „E1“ gleichmäßig bis zur spürbaren Verrastung eindrücken. Dabei ist darauf zu achten, dass alle Kontakte auf Vorwärtsanschlag im Gehäuse liegen.



2) Push all available secondary locks „E1“ evenly until it engages perceptibly. Make sure that all contacts are positioned at forward stop in the housing.



**VORSERIE
 PRE-SERIES**

PD_FB_01

-METRIC-

ISO-Projektion
 Methode 1

Rosenberger		general tolerance		scale: 5:1 (1:1)	crimp insert: ---	
		DIN ISO 2768 c		series: HFM	cable: ---	
vertraulich / confidential				title: Montageanleitung assembly instruction .. drawing-no.: MA_AMV003		
		date	name			sheet: 8
904	21-1633	R_Sadic	19.10.2021			of: 9
903	21-1179	R_Sadic	25.06.2021			
902	20-2380	C_Bott	18.11.2020			
901	19-1449	C_Bott	27.02.2020			
900	19-0502	R_Sadic	12.03.2019			
800	18-v586	N_Seidel	13.09.2018			
rev.	change-no	name	date	remarks: .		

1	2		3		4		
A	Zust. / Rev.	Änderung / Change					
	902	Crimpmaße angepasst, Textänderung / <i>crimp dimensions corrected, text changes</i>					
	903	Maß für Trennstegrest und entsprechende Ansicht hinzugefügt <i>added dimension for cut-off and corresponding view</i>					
	904	zulässige Abweichungen des Innenleiters detaillierter dargestellt, Schirmgeflecht korrekt dargestellt, Test für Kabelhaltekraft ergänzt, Ausrichtung div. Einzelteile korrigiert, Formulierungen der Texte überarbeitet, Cpk entfernt S.6, (M) entfernt S.6 <i>permissible deflections of the inner conductor shown in more detail, shielding screen shown correctly, test for cable retention force added, alignment of various individual parts corrected, wording of texts revised, Cpk deleted p.6, (M) deleted p.6, defined range "m"</i>					
B							
C							
D							
E							
F	Rosenberger	<i>general tolerance</i> DIN ISO 2768 c		<i>scale:</i> 5:1 (1:1)	<i>crimp insert:</i> ---		
	<i>vertraulich / confidential</i>			<i>series:</i> HFM ---	<i>cable:</i> --- ---		
			<i>date</i>	<i>name</i>	Montageanleitung assembly instruction		
	904	21-1633	R_Sadic	19.10.2021			<i>drawn</i> 15.12.2015 A_Krejber
	903	21-1179	R_Sadic	25.06.2021			<i>check.</i> 27.10.2021 T_Koschel
	902	20-2380	C_Bott	18.11.2020			<i>appr.</i> 22.11.2021 T_Miedl
	901	19-1449	C_Bott	27.02.2020			
	900	19-0502	R_Sadic	12.03.2019			
	800	18-v586	N_Seidel	13.09.2018		<i>drawing-no.:</i> MA_AMV003	
	<i>rev.</i>	<i>change-no</i>	<i>name</i>	<i>date</i>	<i>remarks:</i> .	<i>sheet:</i> 9	
						<i>of:</i> 9	
1	2		3		4		