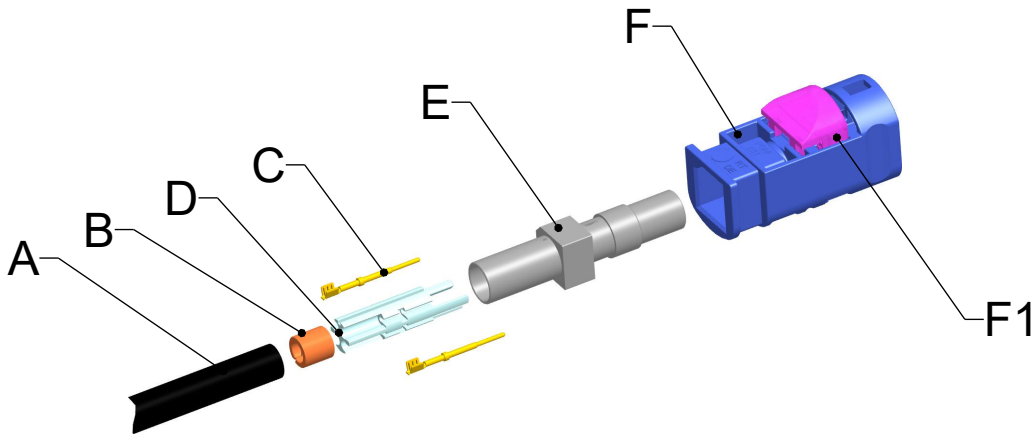


Montageanleitung/Assembly instruction MA_D2V002



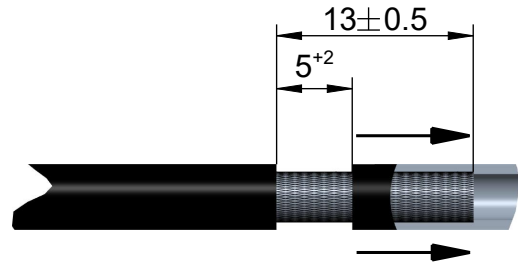
A	Kabel/Cable
B	Stützhülse/Support sleeve
C	Innenleiter/Center contact
D	Isolator/Insulator
E	Außenleiter/Outer contact
F	Kunststoffgehäuse/Plastic housing
F1	Sekundärsicherung/Secondary lock

Werkzeug 1 Tool 1	Werkzeug 2 Tool 2	Werkzeug 3 Tool 3
11WS004_A	11WB001	11WM001

1)

Kabelmantel von Kabel "A" nach Zeichnung abisolieren. Kabelmantel nach vorne ziehen, so dass das Geflecht vom Kabelmantel gehalten wird.

Cut cable sheath of cable "A" according to drawing. Pull the cable sheath away so that the braid is hold by the cable sheath.



Rosenberger

general tolerance
ISO 2768
mH

assembly instr.:

panel piercing:

scale: 1:1 (1:1)

crimp insert: ---

series: HSDt

cable: Dacar 686-3

vertraulich / confidential

	date	name
drawn	07.11.2016	M_Kolbe
check.	28.11.2019	F_Repp
appr.	28.11.2019	S_Porscha

title:
**Montageanleitung
assembly instruction**

b00	19-2055	J_Kinmayer	28.11.2019
a00	18-s432	C_Ostermaier	02.04.2019
300	17-2033	T_Unterhause	01.12.2017
200	17-1555	T_Unterhause	13.09.2017
100	16-v625	M_Kolbe	18.11.2016
rev.	change-no	name	date

drawing-no.:
MA_D2V002

sheet:
1
of: 7

remarks: MA_D4V008

1

2

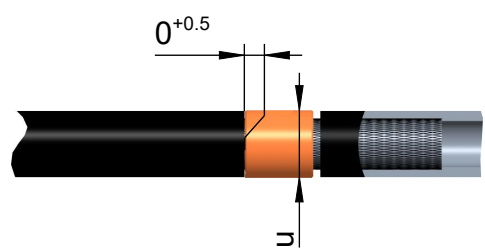
3

4

2)

A Crimphülse "B" mit Werkzeug 1 an angegebene Position crimpen und Kabelmantel entfernen.

Crimp the crimp sleeve "B" at specified position using tool 1 and remove the cable sheath.



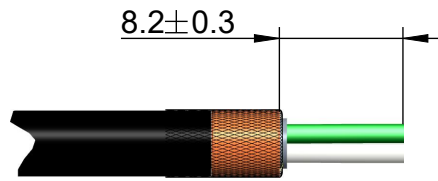
Crimpmaße u Crimp dimensions u		
Kabelgruppe Cable group	Crimpbreite Crimp width	Crimphöhe Crimp height
D9/Dacar 686-3	(4.35±0.05) **	4.30±0.05

** Werkzeuggebunden
 ** Tool related

3)

C Das Geflecht über die Crimphülse "B" legen. Optionaler Nullschnitt nach Zeichnung.

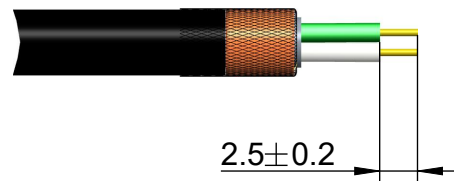
Place the braid over the crimp sleeve "B". Calibration cut optional acc. to drawing.



4)

D Die einzelnen Kabel nach Zeichnung abisolieren.

Prepare the single cables according to drawing.



Rosenberger

general tolerance
 ISO 2768
 mH

assembly instr.:

 panel piercing:

scale: 2:1 (1:1)
 series: HSDt

crimp insert: ---
 cable: Dacar 686-3

vertraulich / confidential

rev.	change-no	name	date
b00	19-2055	J_Kinmayer	28.11.2019
a00	18-s432	C_Ostermaier	02.04.2019
300	17-2033	T_Unterhause	01.12.2017
200	17-1555	T_Unterhause	13.09.2017
100	16-v625	M_Kolbe	18.11.2016

date	name
drawn 07.11.2016	M_Kolbe
check. 28.11.2019	F_Repp
appr. 28.11.2019	S_Porscha

title: **Montageanleitung
 assembly instruction**

drawing-no.: MA_D2V002

sheet: 2
 of: 7

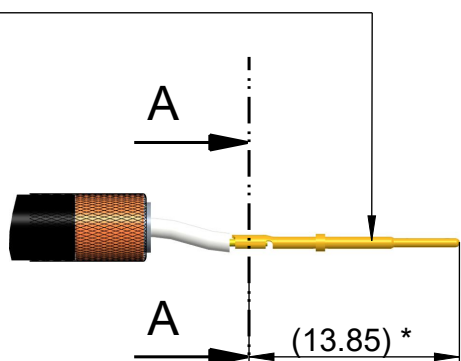
remarks: .

5)

* Schliffposition
 * Micrograph position

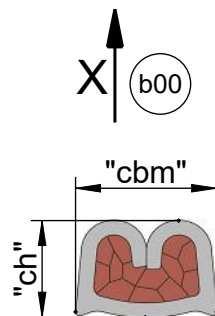
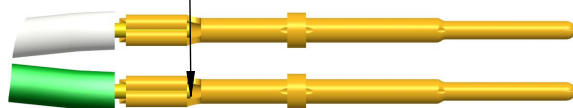
Zwei Innenleiter "C" mit Werkzeug 2 an einzelne Kabel an angegebener Position crimpen.
 Der "B-Crimp" ist nach IEC 60352-2 oder OEM Werksnorm auszuführen.

*Crimp two center contacts "C" on cables at specified position using tool 2.
 "B-crimp" according to IEC 60352-2 or OEM group standard.*



Litzenende muss sichtbar sein
 Wire ending must be visible

4:1



Ansicht X
 View X

Schnitt A-A
 Section A-A

Kabelgruppe Cable group	Crimpmaße Crimp dimensions		Auszugskraft Pull out force
	Crimpbreite "cbm" Crimp width "cbm"	Crimphöhe "ch" Crimp height "ch"	
D9/Dacar 686-3	(1.05 ± 0.05) **	0.73 ± 0.02	>20N

** Werkzeuggebunden
 ** Tool related

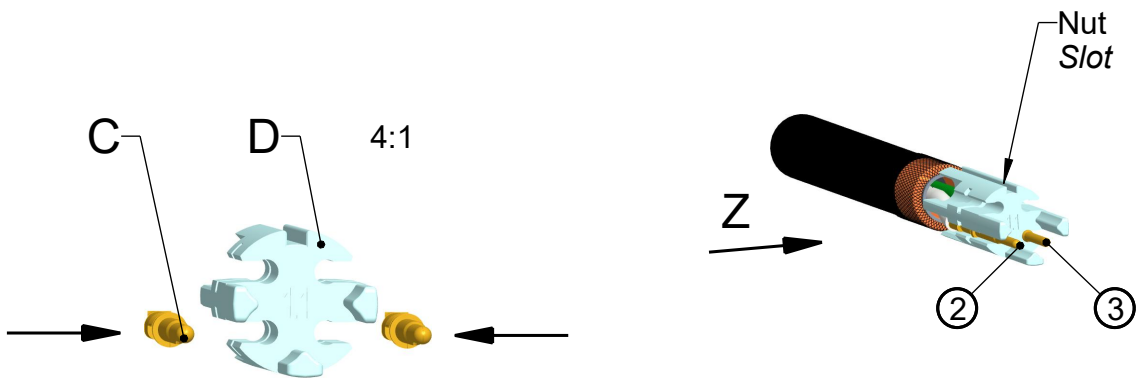
Die Steckerfunktion darf durch überstehende Einzeldrähte nicht beeinträchtigt werden!
 The plug function may not be impaired by supernatant single wires!

Rosenberger		general tolerance ISO 2768 mH	assembly instr.: --- panel piercing: ---	scale: 2:1 (1:1) series: HSDt ---	crimp insert: --- cable: Dacar 686-3 ---
vertraulich / confidential		date	name	title: Montageanleitung assembly instruction	
drawn	07.11.2016	M_Kolbe			
check.	28.11.2019	F_Repp			
appr.	28.11.2019	S_Porscha			
b00	19-2055	J_Kinmayer	28.11.2019	drawing-no.: MA_D2V002 sheet: 3 of: 7	
a00	18-s432	C_Ostermaier	02.04.2019		
300	17-2033	T_Unterhause	01.12.2017		
200	17-1555	T_Unterhause	13.09.2017		
100	16-v625	M_Kolbe	18.11.2016		
rev.	change-no	name	date	remarks: .	

6)

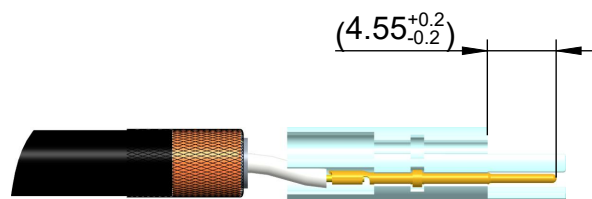
A Innenleiter "C" in Isolator "D" montieren.
 Innenleiter müssen positionsgenau eingerastet sein [vgl. Ansicht Z].
 Anordnung der Pins nach RN 119-11; Farbe der einzelnen Kabel
 in Bezug auf Nut beachten!

*Assemble the center contacts "C" into the insulator "D".
 Center contact must snap in exactly on position [see view Z].
 Arrangement of the pins according to RN 119-11; mind colour of
 cables in relationship to slot!*



Farbe Colour	Pin	Seite Side
weiß/white	2	A und B A and B
grün/green	3	A und B A and B

D Optische Kontrolle auf beschädigungsfreies
 Fügen der Innenleiter in den Isolator.
 Maß $4.55^{+0.2}_{-0.2}$ ist beim Einrichten der Maschine
 zu prüfen und optisch zu vermessen.
 Maß $4.55^{+0.2}_{-0.2}$ muss durch die Prozessparameter
 sichergestellt werden.



**Ansicht Z
View Z**

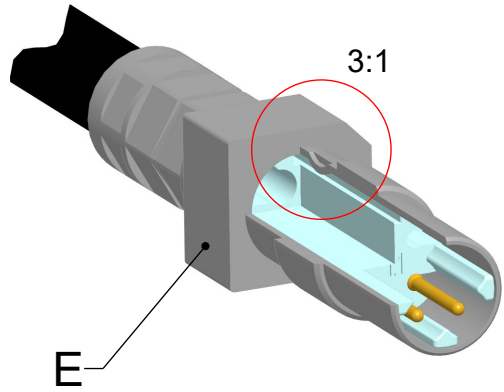
E *Optical control of damage-free joining
 of the center contacts into the insulator.
 Dimension $4.55^{+0.2}_{-0.2}$ must be checked and
 measured optical when setting up the machine.
 Dimension $4.55^{+0.2}_{-0.2}$ must be ensured by process parameters.*

Rosenberger		general tolerance	assembly instr.: ---	scale: 2:1 (1:1)	crimp insert: ---	
		ISO 2768 mH	panel piercing: ---	series: HSDt	cable: Dacar 686-3	
vertraulich / confidential		date		title: Montageanleitung assembly instruction		
		drawn	07.11.2016			M_Kolbe
		check.	28.11.2019			F_Repp
		appr.	28.11.2019			S_Porscha
b00	19-2055	J_Kinmayer	28.11.2019	drawing-no.: MA_D2V002 sheet: 4		
a00	18-s432	C_Ostermaier	02.04.2019			
300	17-2033	T_Unterhause	01.12.2017			
200	17-1555	T_Unterhause	13.09.2017			
100	16-v625	M_Kolbe	18.11.2016			
rev.	change-no	name	date	of: 7		
remarks: .						

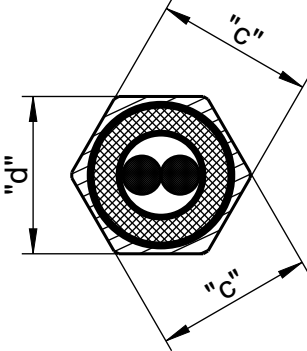
7)

Außenleiter "E" auf vorgegebene Position bringen und mit Werkzeug 3 crimpen. Die Auszugskraft gemäß Tabelle muss eingehalten werden. Orientierung Isolator/Außenleiter beachten!

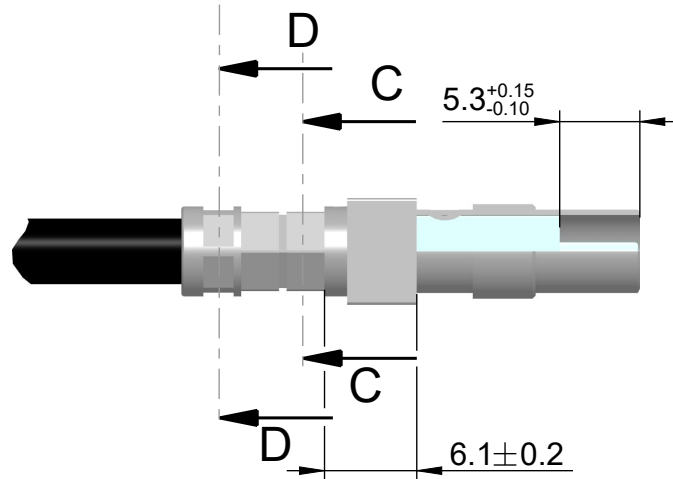
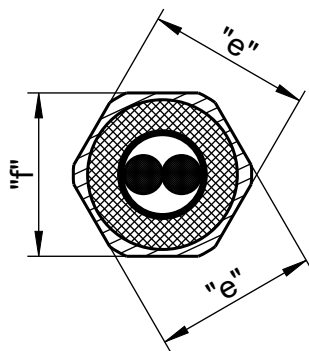
Put the outer contact "E" in specified position and crimp it with tool 3. Pull out force acc. to table must be fulfilled. Mind the orientation of insulator/outer contact!



Schnitt C-C
 Section C-C



Schnitt D-D
 Section D-D



Kabelgruppe Cable group	Crimpmaße Crimp dimensions				Auszugskraft Pull out force
	C-C Crimpmaße C-C crimp dimensions		D-D Crimpmaße D-D crimp dimensions		
	"c"	"d"	"e"	"f"	
D9/Dacar 686-3	(5.25±0.1) **	5.2±0.03	(5.45±0.1) **	5.4±0.03	>110N

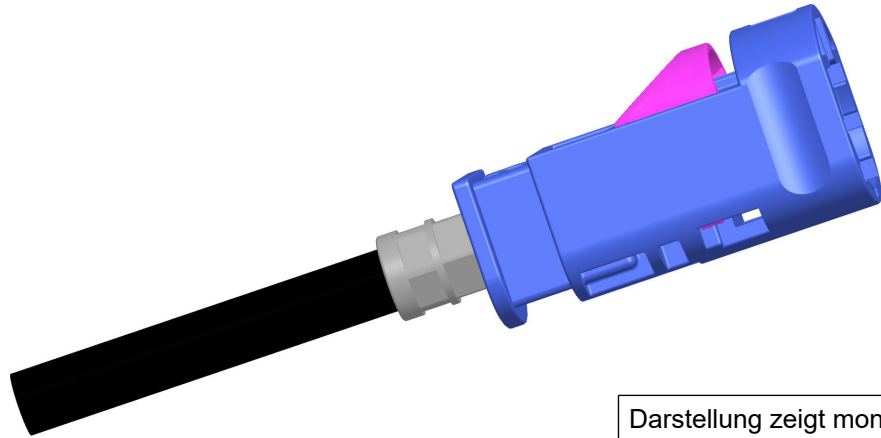
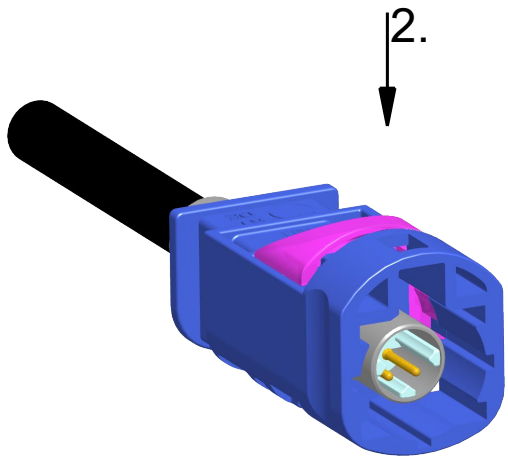
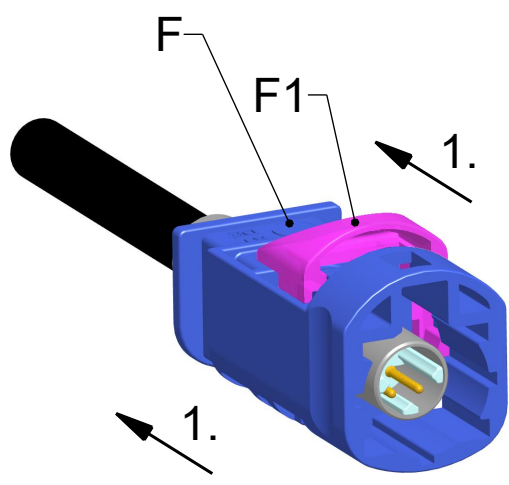
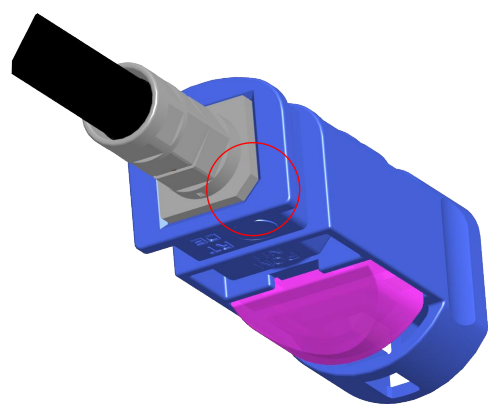
** Werkzeuggebunden
 ** Tool related

Rosenberger		general tolerance ISO 2768 mH	assembly instr.: --- panel piercing: ---	scale: 2:1 (1:1)	crimp insert: ---
vertraulich / confidential		date	name	series: HSDt	cable: Dacar 686-3
drawn	07.11.2016	M_Kolbe	title: Montageanleitung assembly instruction		
check.	28.11.2019	F_Repp			
appr.	28.11.2019	S_Porscha			
rev.	change-no	name			
b00	19-2055	J_Kinmayer	28.11.2019	drawing-no.: MA_D2V002	
a00	18-s432	C_Ostermaier	02.04.2019		
300	17-2033	T_Unterhause	01.12.2017		
200	17-1555	T_Unterhause	13.09.2017		
100	16-v625	M_Kolbe	18.11.2016		
remarks: .				sheet: 5	of: 7

8)

1. Außenleiter "E" mit angecrimptem Kabel in Kunststoffgehäuse "F" einführen bis Kontakt spürbar einrastet. Orientierung Außenleiter zu Kunststoffgehäuse beachten!
2. Klammer "F1" vollständig bis zur spürbaren Verrastung eindrücken.

1. Push in the outer contact "E" with cable in the plastic housing "F" until the insert engages perceptibly. Mind orientation of outer contact to plastic housing!
2. Push secondary lock "F1" completely until stop.



Darstellung zeigt montierten Zustand.
 Drawing shows connector fully assembled.

Rosenberger

general tolerance
 ISO 2768
 mH

assembly instr.:

 panel piercing:

scale: 2:1 (1:1)
 series: HSDt

crimp insert: ---
 cable: Dacar 686-3

vertraulich / confidential

rev.	change-no	name	date
b00	19-2055	J_Kinmayer	28.11.2019
a00	18-s432	C_Ostermaier	02.04.2019
300	17-2033	T_Unterhause	01.12.2017
200	17-1555	T_Unterhause	13.09.2017
100	16-v625	M_Kolbe	18.11.2016

date	name
07.11.2016	M_Kolbe
28.11.2019	F_Repp
28.11.2019	S_Porscha

title:
**Montageanleitung
 assembly instruction**

drawing-no.: MA_D2V002
 sheet: 6
 of: 7



1	2	3	4	
Zust. / Rev.		Änderung / Change		
b00		Innenleiter gedreht / Center contact turned		
A			A	
B			B	
C			C	
D			D	
E			E	
Rosenberger		<i>general tolerance</i> ISO 2768 mH	<i>assembly instr.:</i> --- <i>panel piercing:</i> ---	
		<i>scale:</i> 1:1 (1:1)	<i>crimp insert:</i> --- <i>cable:</i> Dacar 686-3 ---	
vertraulich / confidential		<i>drawn</i>	Montageanleitung assembly instruction	
		<i>date</i>		
		<i>name</i>		
b00	19-2055	J_Kinmayer		28.11.2019
a00	18-s432	C_Ostermaier		02.04.2019
300	17-2033	T_Unterhause		01.12.2017
200	17-1555	T_Unterhause	13.09.2017	
100	16-v625	M_Kolbe	18.11.2016	
rev.	change-no	name	date	
		<i>title:</i>		
		<i>drawing-no.:</i>		
		MA_D2V002		
		<i>sheet:</i>		
		7		
		<i>of:</i>		
		7		
		<i>remarks:</i> .		
1	2	3	4	
F			F	