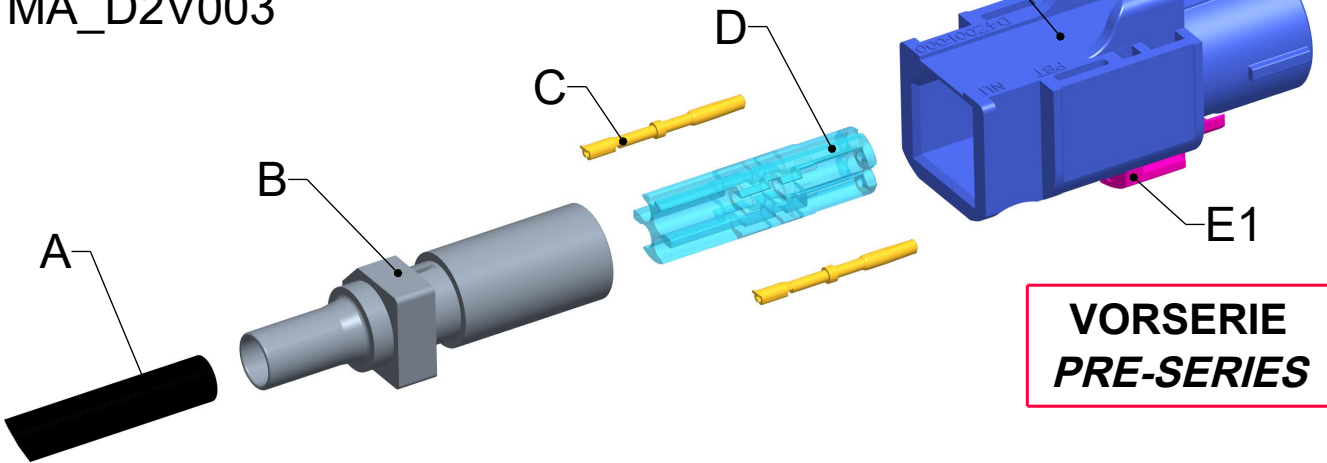


Montageanleitung/Assembly instruction MA_D2V003

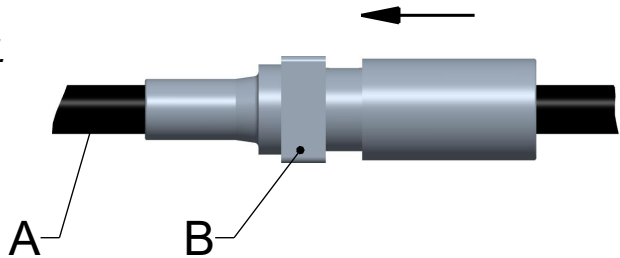


A	Kabel/Cable
B	Kabelklemmteil/Cable clamp
C	Innenleiter/Center contact
D	Isolator/Insulator
E	Kunststoffgehäuse/Plastic housing
E1	Sekundärsicherung/Secondary lock

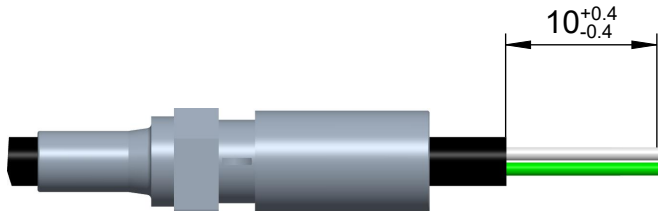
Werkzeug 1 Tool 1	Werkzeug 2 Tool 2
11WB001	11WM017

300

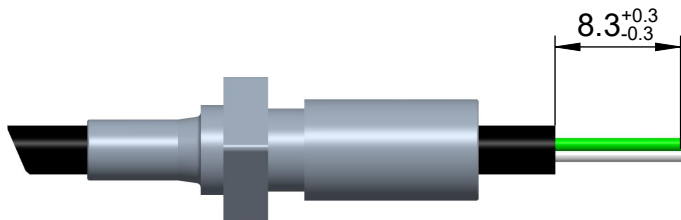
1) Kabelklemmteil "B" über das Kabel "A" schieben.
Push cable clamp "B" over cable "A".



2) Kabel nach Zeichnung abmanteln.
Cut cable acc. to drawing.



3) Nullschnitt nach Zeichnung.
Calibraton cut acc. to drawing.



Rosenberger

general tolerance
ISO 2768
mH

assembly instr.:

panel piercing:

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

crimp insert: ---
cable: Dacar 676

vertraulich / confidential

		date	name
drawn	10.11.2016	M_Kolbe	
check.	28.11.2019	F_Repp	
appr.	28.11.2019	S_Porscha	
500	19-2055	J_Kinmayer	04.11.2019
400	19-0051	T_Unterhause	07.01.2019
300	18-2015	T_Unterhause	22.11.2018
200	16-2086	B_Doering	20.02.2017
100	16-v637	M_Kolbe	18.11.2016
rev.	change-no	name	date

title:
**Montageanleitung
assembly instruction**

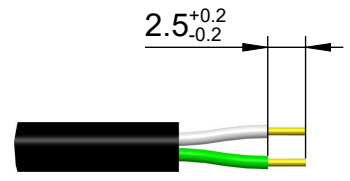
drawing-no.:
MA_D2V003

sheet:
1
of: 6

remarks: MA_E4V007

4) Die einzelnen Kabel nach Zeichnung abisolieren.
Strip the single cables according to drawing.

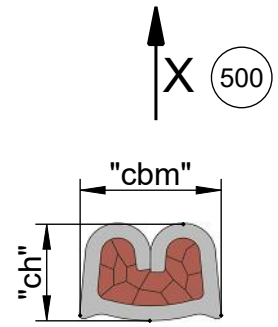
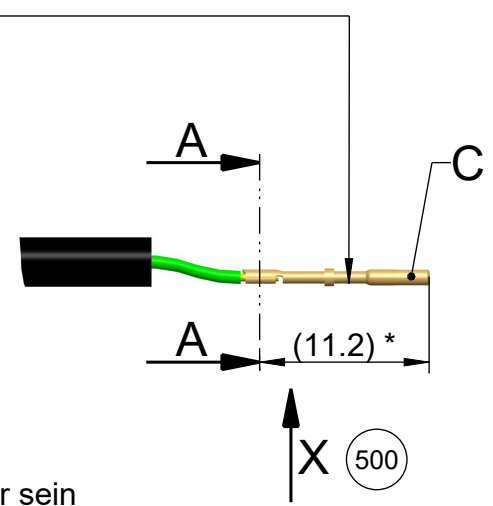
**VORSERIE
 PRE-SERIES**



5) Zwei Innenleiter "C" mit Werkzeug 1 an einzelne Kabel an angegebener Position crimpen.
 Der "B-Crimp" ist nach IEC 60352-2 oder OEM Werksnorm auszuführen.

* Schliffposition
 * Micrograph position

*Crimp two center contacts "C" on cables at specified position using tool 1.
 "B-crimp" according to IEC 60352-2 or OEM group standard.*



Ansicht X
 View X

Schnitt A-A
 Section A-A

** Werkzeuggebunden
 ** Tool related

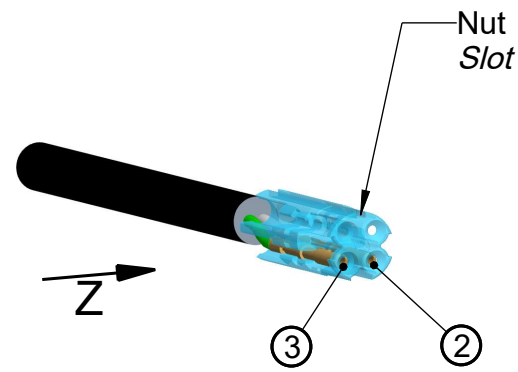
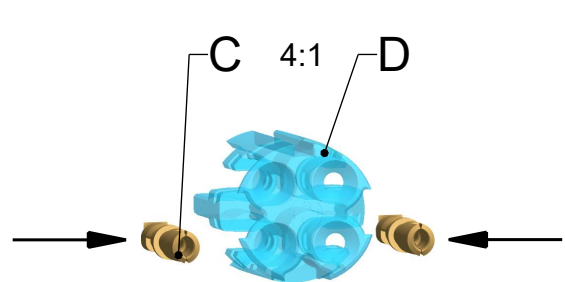
Kabelgruppe Cable group	Crimpmaße Crimp dimensions		Auszugskraft Pull out force
	Crimpbreite "cbm" Crimp width "cbm"	Crimphöhe "ch" Crimp height "ch"	
AQ/Dacar 676	(1.05 ± 0.05) **	0.73 ± 0.02	>20N

Die Steckerfunktion darf durch überstehende Einzeldrähte nicht beeinträchtigt werden!
The plug function must 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 676 ---
vertraulich / confidential		date	name	title: Montageanleitung assembly instruction	
drawn	10.11.2016	M_Kolbe			
check.	28.11.2019	F_Repp			
appr.	28.11.2019	S_Porscha			
500	19-2055	J_Kinmayer	04.11.2019	drawing-no.: MA_D2V003 sheet: 2 of: 6	
400	19-0051	T_Unterhause	07.01.2019		
300	18-2015	T_Unterhause	22.11.2018		
200	16-2086	B_Doering	20.02.2017		
100	16-v637	M_Kolbe	18.11.2016		
rev.	change-no	name	date	remarks: .	

6) 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 inner 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!*

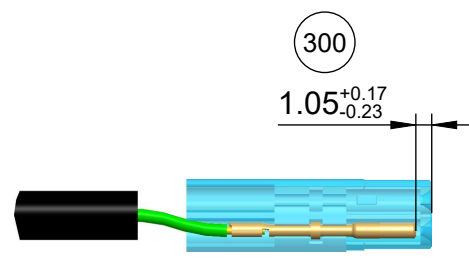


Farbe Colour	Pin	Seite Side
weiß/white	2	A und B A and B
grün/green	3	A und B A and B

**VORSERIE
 PRE-SERIES**

Optische Kontrolle auf beschädigungsfreies Fügen der Innenleiter in den Isolator.
 Maß $1.05^{+0.17}_{-0.23}$ ist beim Einrichten der Maschine zu prüfen und optisch zu vermessen.
 Maß $1.05^{+0.17}_{-0.23}$ muss durch die Prozessparameter sichergestellt werden.

*Optical control of damage-free joining of the center contacts into the insulator.
 Dimension $1.05^{+0.17}_{-0.23}$ must be checked and measured optical when setting up the machine.
 Dimension $1.05^{+0.17}_{-0.23}$ must be ensured by process parameters.*



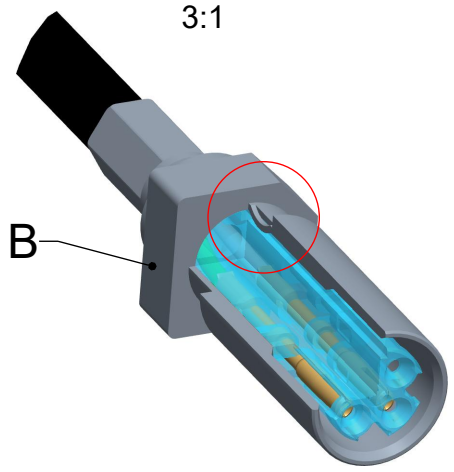
**Ansicht Z
 View Z**

Rosenberger	general tolerance	assembly instr.:	scale: 2:1 (1:1)	crimp insert: ---
	ISO 2768 mH	panel piercing: ---	series: HSDt	cable: Dacar 676
vertraulich / confidential	date	name	title: Montageanleitung assembly instruction	
	drawn 10.11.2016	M_Kolbe		
	check. 28.11.2019	F_Repp		
	appr. 28.11.2019	S_Porscha		
500 19-2055	J_Kinmayer	04.11.2019	drawing-no.:	sheet: 3
400 19-0051	T_Unterhause	07.01.2019	MA_D2V003	of: 6
300 18-2015	T_Unterhause	22.11.2018		
200 16-2086	B_Doering	20.02.2017	remarks: .	
100 16-v637	M_Kolbe	18.11.2016		
rev. change-no	name	date		

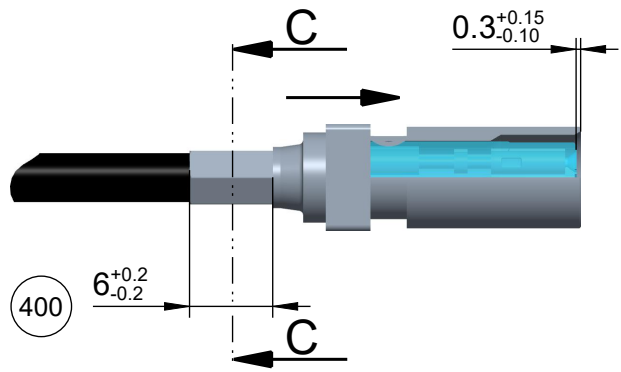
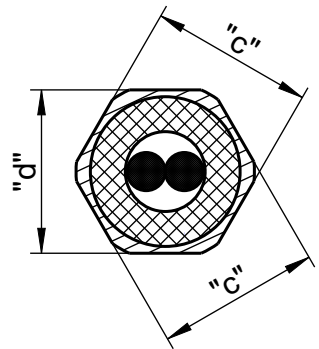
7) Kabelklemmteil "B" auf vorgegebene Position bringen und mit Werkzeug 2 crimpen. Die Auszugskraft gemäß Tabelle muss eingehalten werden. Orientierung Isolator/Kabelklemmteil beachten!

Put the cable clamp "B" in specified position and crimp it with tool 2. Pull out force acc. to table must be fulfilled. Mind the orientation of insulator/cable clamp!

**VORSERIE
 PRE-SERIES**



Schnitt C-C
 Section C-C



Kabelgruppe Cable group	C-C Crimpmaße C-C crimp dimensions		Auszugskraft Pull out force
	"c"	"d"	
AQ/Dacar 676	(3.5 ± 0.1) **	3.45 ± 0.05	>90

** Werkzeuggebunden
 ** Tool related

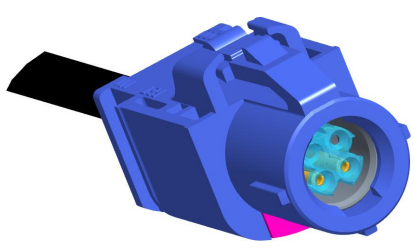
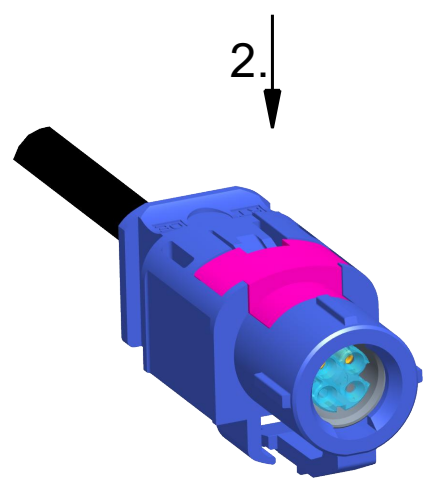
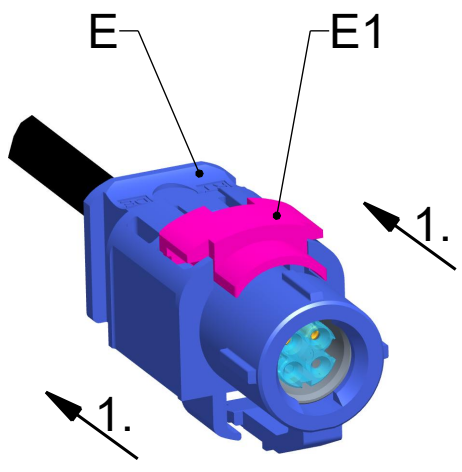
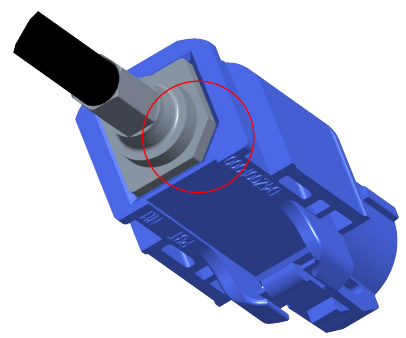
Rosenberger			general tolerance ISO 2768 mH	assembly instr.: --- panel piercing: ---	scale: 2:1 (1:1)	crimp insert: ---
vertraulich / confidential			date	name	series: HSDt	cable: Dacar 676
500	19-2055	J_Kinmayer	04.11.2019	M_Kolbe	---	---
400	19-0051	T_Unterhause	07.01.2019	F_Repp	title: Montageanleitung assembly instruction	
300	18-2015	T_Unterhause	22.11.2018	S_Porscha		
200	16-2086	B_Doering	20.02.2017			
100	16-v637	M_Kolbe	18.11.2016		drawing-no.: MA_D2V003	sheet: 4
rev.	change-no	name	date		remarks: .	of: 6

8)

**VORSERIE
PRE-SERIES**

1. Kabelklemmteil "B" mit angecrimpten Kabel in Kunststoffgehäuse "E" einführen bis Kontakt spürbar einrastet. Orientierung Kabelklemmteil zu Kunststoffgehäuse beachten!
2. Sekundärklammer "E1" vollständig bis zur spürbaren Verrastung eindrücken.

1. Push in the cable clamp "B" with cable in the plastic housing "E" until the insert engages perceptibly. Mind orientation of cable clamp to plastic housing!
2. Push secondary lock "E1" completely until stop.



Darstellung zeigt montierten Zustand.
Drawing shows connector fully assembled.

Rosenberger		general tolerance		assembly instr.: ---		scale: 2:1 (1:1)		crimp insert: ---	
		ISO 2768 mH		panel piercing: ---		series: HSDt ---		cable: Dacar 676 ---	
vertraulich / confidential				date		name		title: Montageanleitung assembly instruction	
drawn		10.11.2016		M_Kolbe					
check.		28.11.2019		F_Repp					
appr.		28.11.2019		S_Porscha					
500	19-2055	J_Kinmayer	04.11.2019	drawing-no.: MA_D2V003 sheet: 5 of: 6					
400	19-0051	T_Unterhause	07.01.2019						
300	18-2015	T_Unterhause	22.11.2018						
200	16-2086	B_Doering	20.02.2017						
100	16-v637	M_Kolbe	18.11.2016						
rev. change-no		name		date		remarks: .			

1	2	3	4																									
A	<table border="1"> <tr> <th>Zust. / Rev.</th> <th>Änderung / Change</th> </tr> <tr> <td>300</td> <td>- Die Klammern am Anschlussmaß entfernt/ Clamps removed from connection dimension - Werkzeug 2/Tool 2 --> 11WM017</td> </tr> <tr> <td>400</td> <td>- AL-Crimplänge hinzugefügt/<i>Added AL-Crimp length</i></td> </tr> <tr> <td>500</td> <td>- Innenleiter gedreht/<i>Center contact turned</i></td> </tr> </table>		Zust. / Rev.	Änderung / Change	300	- Die Klammern am Anschlussmaß entfernt/ Clamps removed from connection dimension - Werkzeug 2/Tool 2 --> 11WM017	400	- AL-Crimplänge hinzugefügt/ <i>Added AL-Crimp length</i>	500	- Innenleiter gedreht/ <i>Center contact turned</i>	A																	
Zust. / Rev.	Änderung / Change																											
300	- Die Klammern am Anschlussmaß entfernt/ Clamps removed from connection dimension - Werkzeug 2/Tool 2 --> 11WM017																											
400	- AL-Crimplänge hinzugefügt/ <i>Added AL-Crimp length</i>																											
500	- Innenleiter gedreht/ <i>Center contact turned</i>																											
B			B																									
C			C																									
D			D																									
E			E																									
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;"> Darstellung zeigt montierten Zustand. <i>Drawing shows connector fully assembled.</i> </div>																												
<h1>Rosenberger</h1>		<i>general tolerance</i> ISO 2768 mH	<i>assembly instr.:</i> --- <i>panel piercing:</i> ---	<i>scale:</i> 1:1 (1:1) <i>series:</i> HSDt ---	<i>crimp insert:</i> --- <i>cable:</i> Dacar 676 ---																							
vertraulich / confidential		<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>date</th> <th>name</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><i>drawn</i></td> <td>10.11.2016</td> <td>M_Kolbe</td> </tr> <tr> <td><i>check.</i></td> <td>28.11.2019</td> <td>F_Repp</td> </tr> <tr> <td><i>appr.</i></td> <td>28.11.2019</td> <td>S_Porscha</td> </tr> </tbody> </table>			date	name	<i>drawn</i>	10.11.2016	M_Kolbe	<i>check.</i>	28.11.2019	F_Repp	<i>appr.</i>	28.11.2019	S_Porscha	<h2>Montageanleitung assembly instruction</h2>												
	date	name																										
<i>drawn</i>	10.11.2016	M_Kolbe																										
<i>check.</i>	28.11.2019	F_Repp																										
<i>appr.</i>	28.11.2019	S_Porscha																										
F	<table border="1"> <thead> <tr> <th>rev.</th> <th>change-no</th> <th>name</th> <th>date</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>500</td> <td>19-2055</td> <td>J_Kinmayer</td> <td>04.11.2019</td> </tr> <tr> <td>400</td> <td>19-0051</td> <td>T_Unterhause</td> <td>07.01.2019</td> </tr> <tr> <td>300</td> <td>18-2015</td> <td>T_Unterhause</td> <td>22.11.2018</td> </tr> <tr> <td>200</td> <td>16-2086</td> <td>B_Doering</td> <td>20.02.2017</td> </tr> <tr> <td>100</td> <td>16-v637</td> <td>M_Kolbe</td> <td>18.11.2016</td> </tr> </tbody> </table>		rev.	change-no	name	date	500	19-2055	J_Kinmayer	04.11.2019	400	19-0051	T_Unterhause	07.01.2019	300	18-2015	T_Unterhause	22.11.2018	200	16-2086	B_Doering	20.02.2017	100	16-v637	M_Kolbe	18.11.2016	<i>drawing-no.:</i> MA_D2V003	<i>sheet:</i> 6 <i>of:</i> 6
rev.	change-no	name	date																									
500	19-2055	J_Kinmayer	04.11.2019																									
400	19-0051	T_Unterhause	07.01.2019																									
300	18-2015	T_Unterhause	22.11.2018																									
200	16-2086	B_Doering	20.02.2017																									
100	16-v637	M_Kolbe	18.11.2016																									
<i>remarks:</i> .																												
1	2	3	4																									