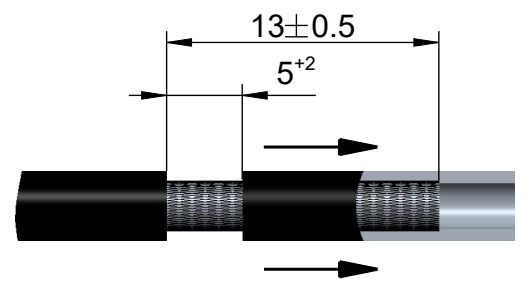


- A = Kabel/cable
 B = Stützhülse/support sleeve
 C = Innenleiter/center contact
 D = Isolator/insulator
 E = Aussenleiter/outer contact
 F = Kunststoffgehäuse/plastic housing
 F1 = Sekundärsicherung/secondary lock

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 coating away so that the braid is hold by the cable coating.



PD_FB_01

-METRIC-



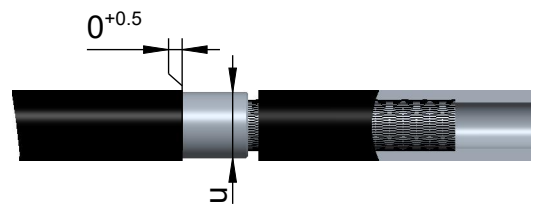
ISO-Projektion
 Methode 1

Rosenberger			general tolerance		assembly instr.: ---		scale: 1:1 (1:1)		crimp insert: ---	
			ISO 2768		panel piercing: ---		series: HSD		cable: ---	
			mH				---		---	
vertraulich / confidential			date		name		title: Montageanleitung assembly instruction			
drawn		30.03.2006		M_Singhammer						
check.		18.04.2019		T_Koschel						
appr.		23.04.2019		J_Schroeck						
drawing-no.:		MA_D4V007				sheet: 1				
rev. change-no		name		date		drawing-no.:		sheet: 1		
						drawing-no.:		of: 6		
						remarks: .				

2)

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

Crimp the crimp sleeve "B" at specified position and remove the cable coating.



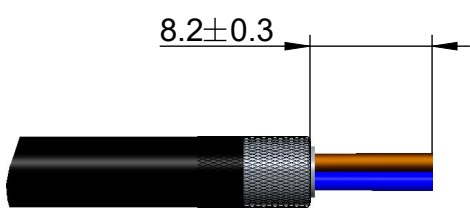
Crimpmaße u/ crimp dimensions u		
Kabelgruppe cable group	Crimpbreite * crimp width *	Crimphöhe crimp height
D5/Dacar 535	(4.1 ± 0.05)	4.1 ± 0.05

* werkzeuggebunden/tool related
 Werkzeuggeometrien nach 11WR001
 tool geometry acc. to 11WR001

3)

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

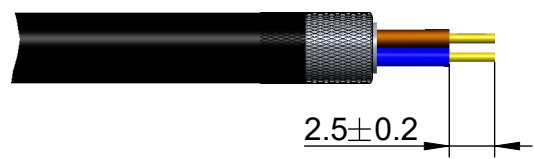
*Place the braid over the crimp sleeve "B".
 Calibration cut optional acc. to drawing.*



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: HSD

 crimp insert: ---
 cable: ---

vertraulich / confidential

vertraulich / confidential				date	name
f00	19-0714	F_Hohenadl	11.04.2019	drawn	M_Singhammer
e00	15-1513	M_Kolbe	02.11.2015	check	T_Koschel
d00	13-0762	M_Kolbe	08.09.2015	appr.	J_Schroeck
c00	12-0227	P_Teichmann	14.08.2012		
b00	11-0420	T_Trenz	19.05.2011		
a00	07-s470	M_Singhammer	10.07.2008		
rev.	change-no	name	date		

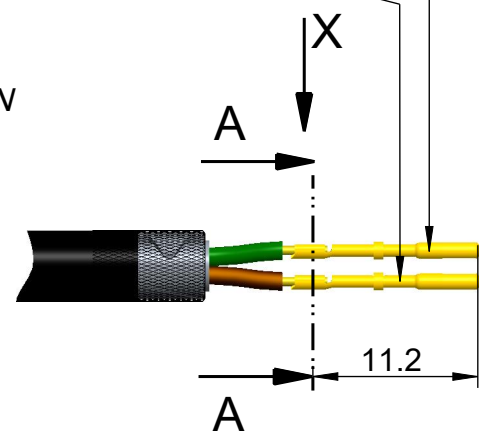
title:
**Montageanleitung
 assembly instruction**

drawing-no.:
MA_D4V007
 sheet:
 2
 of: 6
 remarks: .

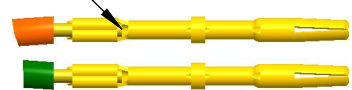
5)

Vier Innenleiter "C" an einzelne Kabel an angegebener Position crimpen. Der "B-Crimp" ist nach DIN EN 60352, Teil 2 auszufuehren.

Crimp four centre contacts "C" on cables at specified position. "B-crimp" according to DIN EN 60352, part 2.

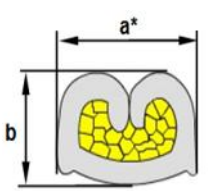


Litzenende muss sichtbar sein
wire ending must be visible



Ansicht X
view X

Schnitt A-A
section A-A



Crimpmaße/crimp dimensions			
Kabelgruppe <i>cable group</i>	Crimpbreite a * <i>crimp width a *</i>	Crimphoehe b <i>crimp height b</i>	Auszugskraft <i>tensile strenght</i>
D5/Dacar 535	(1.05 ± 0.05)	0.73 ± 0.02	> 20N

* werkzeuggebunden/*tool related*
 Werkzeuggeometrien nach 11WB001
tool geometry acc. to 11WB001

Rosenberger		general tolerance		assembly instr.: ---		scale: 2:1 (1:1)		crimp insert: ---	
		ISO 2768 mH		panel piercing: ---		series: HSD		cable: ---	
vertraulich / confidential				date		name		title: Montageanleitung assembly instruction	
drawn		30.03.2006		M_Singhammer					
check		18.04.2019		T_Koschel					
appr.		23.04.2019		J_Schroeck					
f00		19-0714		F_Hohenadl		11.04.2019			
e00		15-1513		M_Kolbe		02.11.2015			
d00		13-0762		M_Kolbe		08.09.2015			
c00		12-0227		P_Teichmann		14.08.2012			
b00		11-0420		T_Trenz		19.05.2011			
a00		07-s470		M_Singhammer		10.07.2008			
rev. change-no		name		date		drawing-no.:		sheet: 3	
						MA_D4V007		of: 6	
remarks: .									

PD_FB_01

-METRIC-

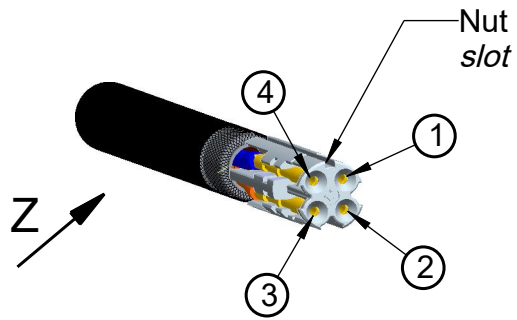
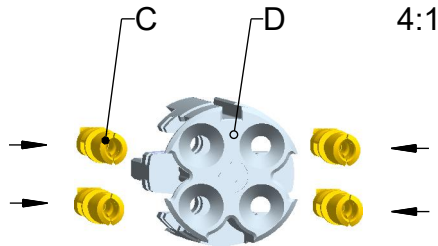


ISO-Projektion
 Methode 1

6)

A Innenleiter "C" in Isolierteil "D" montieren.
 Innenleiter müssen positionsgenau eingerastet sein [vgl. Ansicht Z].
 Anordnung der Pins nach RN 053-01; Farbe der einzelnen Kabel
 in Bezug auf Nut beachten! [Abbildung zeigt Seite B]

*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 053-01; mind colour of
 cables in relationship to slot! [picture shows side B]*

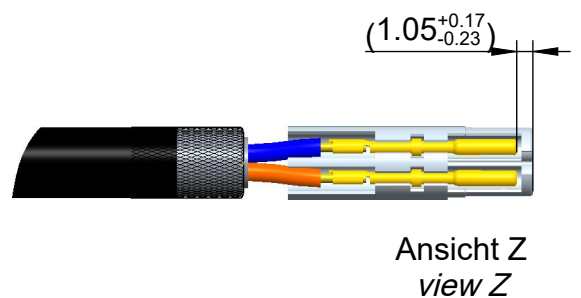


Farbe colour	Pin	Seite side
blau/blue	1	A
orange/orange	2	
gruen/green	3	
braun/brown	4	

Farbe colour	Pin	Seite side
braun/brown	1	B
gruen/green	2	
orange/orange	3	
blau/blue	4	

D Optische Kontrolle auf beschädigungsfreies
 Fügen der Innenleiter in den Isolator.
 Maß 1.05 ist beim Einrichten der Maschine
 zu prüfen und optisch zu vermessen.
 Maß 1.05 muss durch die Prozessparameter
 sichergestellt werden.

*Optical control of damage-free joining
 of the center contacts into the insulator.
 Dimension 1.05 must be checked and
 measured optical when setting up the machine.*



E *Dimension 1.05 must be ensured by process parameters.*

Rosenberger

general
tolerance
ISO 2768
mH

assembly instr.:

panel piercing:

scale: 2:1 (1:1)
series: HSD

crimp
insert: ---
cable: ---

vertraulich / confidential

date				name	
drawn	30.03.2006			M_Singhammer	
check.	18.04.2019			T_Koschel	
appr.	23.04.2019			J_Schroeck	
f00	19-0714	F_Hohenadl	11.04.2019		
e00	15-1513	M_Kolbe	02.11.2015		
d00	13-0762	M_Kolbe	08.09.2015		
c00	12-0227	P_Teichmann	14.08.2012		
b00	11-0420	T_Trenz	19.05.2011		
a00	07-s470	M_Singhammer	10.07.2008		
rev.	change-no	name	date		

title:
**Montageanleitung
assembly instruction**

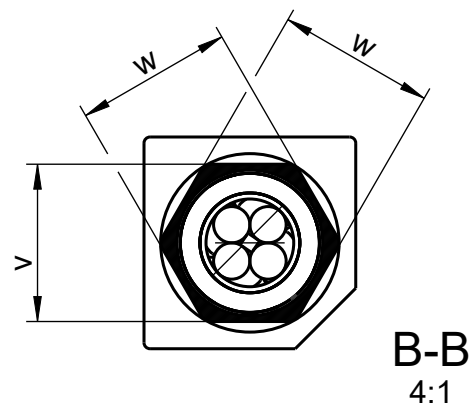
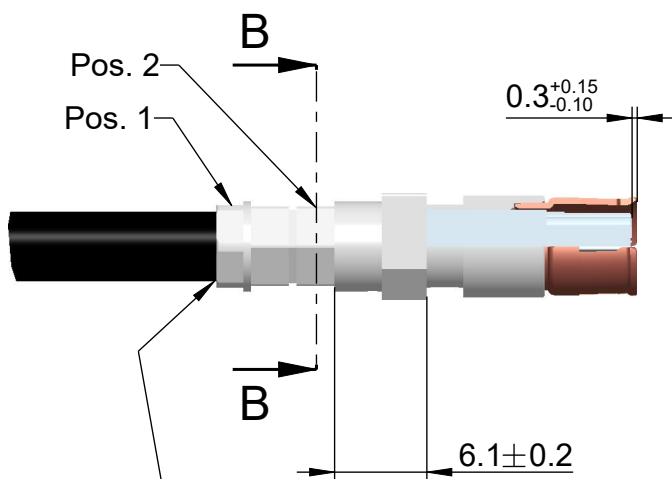
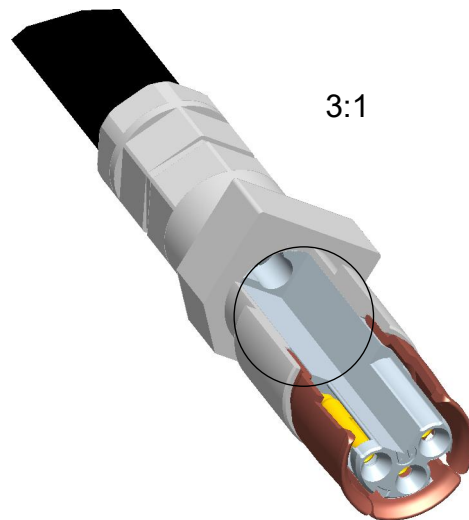
drawing-no.:
MA_D4V007

sheet:
4
of: 6

7)

A Aussenleiter "E" auf vorgegebene Position bringen und mit Werkzeug crimpen. Die min. Kabelhaltekräft von 110N muss eingehalten werden. Orientierung Isolierteil/Aussenleiter beachten!

Put the outer contact "E" in specified position and crimp it with tool. Cable retention force 110N min. must be fulfilled. Mind the orientation of insulator/outer contact!



Schirmlitzenüberstand möglich
 braid overhang possible (f00)

Crimpmaßel/crimp dimensions			
Kabelgruppe cable group	Crimpbreite w * crimp width w *	Crimphöhe v crimp height v	Auszugskraft tensile strength
D5/Dacar 535	Pos.1: (5.45±0.1) Pos.2: (5.25±0.1)	Pos.1: 5.4±0.03 Pos.2: 5.2±0.03	> 110N

* werkzeuggebunden/tool related
 Werkzeuggeometrien nach 11WM001
 tool geometry acc. to 11WM001

Rosenberger

general tolerance
 ISO 2768
 mH

assembly instr.:

 panel piercing:

scale: 2:1 (1:1)
 series: HSD

crimp insert: ---
 cable: ---

vertraulich / confidential

				date	name
f00	19-0714	F_Hohenadl	11.04.2019	drawn	M_Singhammer
e00	15-1513	M_Kolbe	02.11.2015	check	T_Koschel
d00	13-0762	M_Kolbe	08.09.2015	appr.	J_Schroeck
c00	12-0227	P_Teichmann	14.08.2012		
b00	11-0420	T_Trenz	19.05.2011		
a00	07-s470	M_Singhammer	10.07.2008		
rev.	change-no	name	date		

title:
**Montageanleitung
 assembly instruction**

drawing-no.:
 MA_D4V007

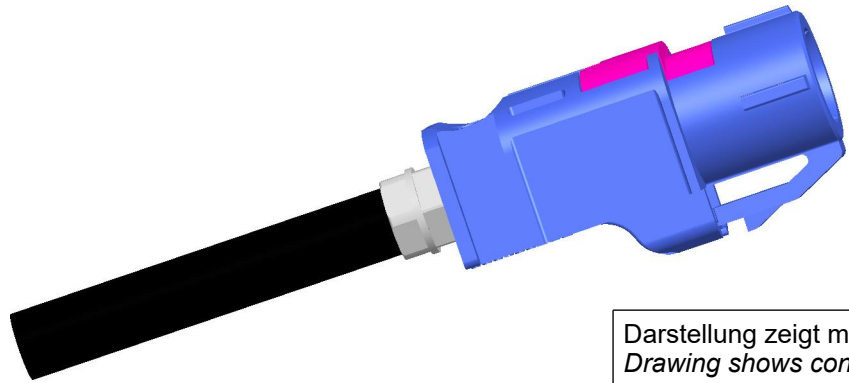
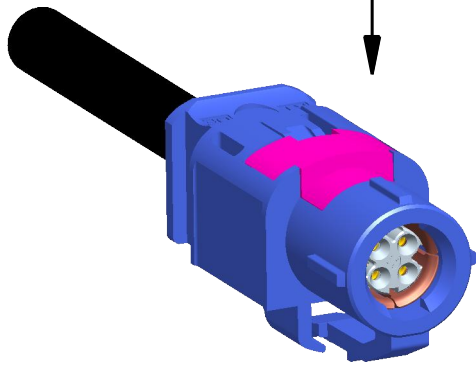
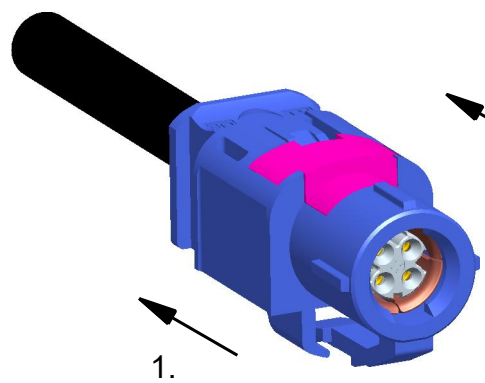
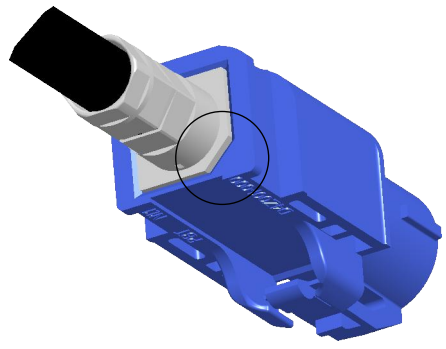
sheet:
 5
 of: 6

remarks: .

8)

1. Aussenleiter "E" mit angecrimpten 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. Clamp "F1" has to be pushed-in completely until stop.



Darstellung zeigt montierten Zustand.
 Drawing shows connector fully assembled.

Zust./Rev.	Änderung/Change
f00	Schirmlitzenüberstand/braid overhang

Rosenberger		general tolerance		assembly instr.: ---		scale: 2:1 (1:1)		crimp insert: ---	
		ISO 2768 mH		panel piercing: ---		series: HSD		cable: ---	
vertraulich / confidential				date		name		title: Montageanleitung assembly instruction	
f00		19-0714		30.03.2006		M_Singhammer			
e00		15-1513		18.04.2019		T_Koschel			
d00		13-0762		23.04.2019		J_Schroeck			
c00		12-0227							
b00		11-0420						drawing-no.: MA_D4V007	
a00		07-s470		10.07.2008					
rev. change-no		name		date		remarks: .		sheet: 6 of: 6	