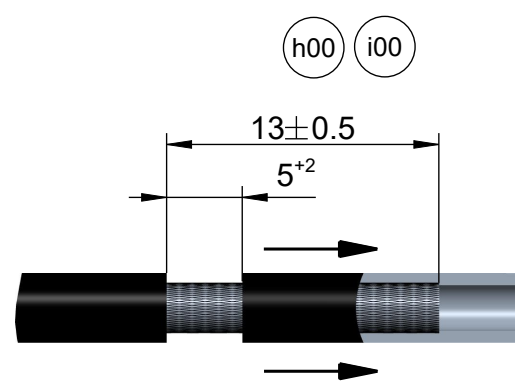


- A = Kabel/cable
 B = Stützhülse/support sleeve
 C = Innenleiter/center contact
 D = Isolator/insulator
 E = Aussenleiter/outer contact
 F = Kunststoffgehäuse/plastic housing
 F1 = Sekundärsicherung/secondary lock

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-



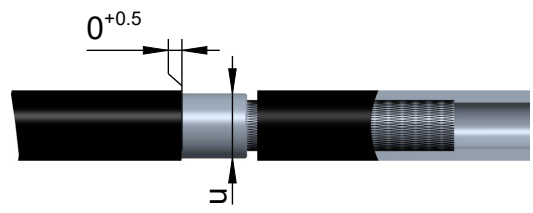
ISO-Projektion
 Methode 1

Rosenberger		general tolerance		assembly instr.: ---		scale: 1:1 (1:1)		crimp insert: ---	
		ISO 2768 mH		panel piercing: ---		series: HSD		cable: ---	
vertraulich / confidential				date		name		title: Montageanleitung assembly instruction	
drawn		30.03.2006		M_Singhammer					
check.		18.06.2021		F_Repp					
appr.		22.06.2021		F_Danzl					
drawing-no.:		MA_D4V007		sheet: 1					
rev. change-no		name		date		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.



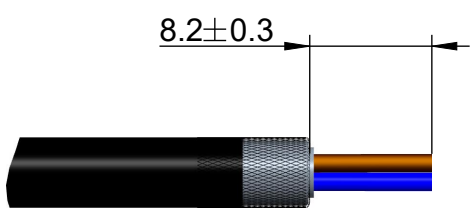
Crimpmaße u/ crimp dimensions u		
Kabelgruppe cable group	Crimpbreite * crimp width *	Crimphöhe crimp height
(h00) Dacar 535 Dacar 535-2 Dacar 524 Quadspeed 2011	(4.1 ± 0.05)	4.1 ± 0.05

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

3)

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

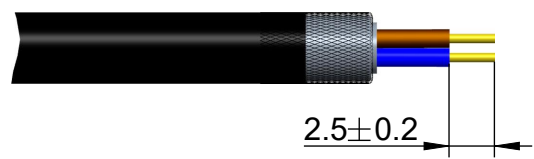
*Place the braid over the crimp sleeve "B".
 Calibration cut optional acc. to drawing.*



4)

D Die einzelnen Kabel nach Zeichnung abisolieren.

Prepare the single cables according to drawing.

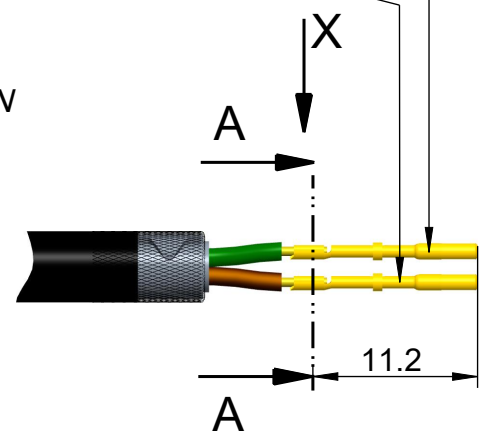


Rosenberger			general tolerance	assembly instr.: ---	scale: 2:1 (1:1)	crimp insert: ---		
			ISO 2768 mH	panel piercing: ---	series: HSD	cable: ---		
vertraulich / confidential			date	name	Montageanleitung assembly instruction			
			drawn	30.03.2006			M_Singhammer	
i00	21-0848	M_Berthold	19.05.2021	check.			18.06.2021	F_Repp
h00	21-0349	S_Guggenberg	09.04.2021	appr.			22.06.2021	F_Danzl
g00	21-0517	J2_Engelhard	18.03.2021					
f00	19-0714	F_Hohenadl	11.04.2019					
e00	15-1513	M_Kolbe	02.11.2015					
d00	13-0762	M_Kolbe	08.09.2015					
rev.	change-no	name	date					
					drawing-no.:	MA_D4V007		
					sheet:	2		
					of:	6		
					remarks:			

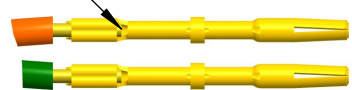
5)

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.



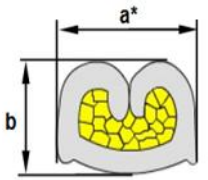
Litzenende muss sichtbar sein
wire ending must be visible



Ansicht X
view X

(h00)

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>
Dacar 535 Dacar 535-2	(1.05± 0.05)	0.73± 0.02	> 20N
Quadspeed 2011	(1.05± 0.05)	0.78± 0.02	> 25N
Dacar 524	(1.05± 0.05)	0.81± 0.02	> 28N

* 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	title: Montageanleitung assembly instruction	
i00	21-0848	M_Berthold	19.05.2021	drawing-no.: MA_D4V007 sheet: 3 of: 6
h00	21-0349	S_Guggenberg	09.04.2021	
g00	21-0517	J2_Engelhard	18.03.2021	
f00	19-0714	F_Hohenadl	11.04.2019	
e00	15-1513	M_Kolbe	02.11.2015	
d00	13-0762	M_Kolbe	08.09.2015	remarks: .
rev.	change-no	name	date	

PD_FB_01

-METRIC-

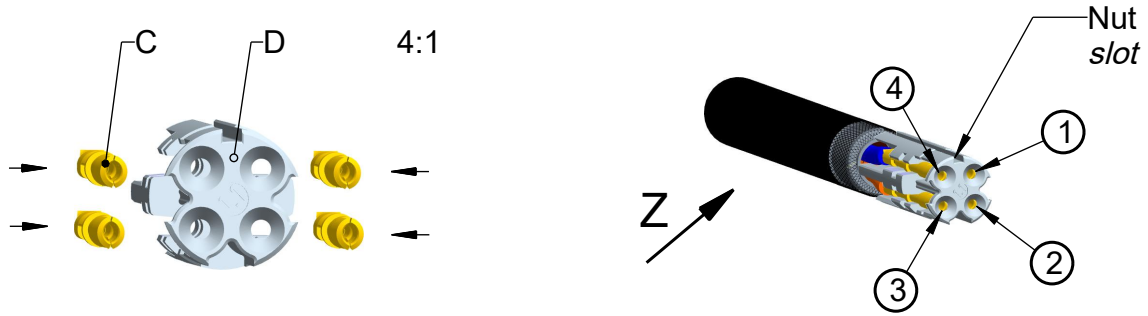


ISO-Projektion
 Methode 1

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]*



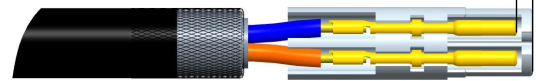
Farbe colour	Pin	Seite side
blau/blue	1	A
orange/orange	2	
gruen/green	3	
braun/brown	4	

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.
 Das Maß ist beim Einrichten der Maschine
 zu prüfen und optisch zu vermessen.
 Das Maß muss durch die Prozessparameter
 sichergestellt werden.



$(1.05^{+0.17}_{-0.23})$



Ansicht Z
view Z

*Optical control of damage-free joining
 of the center contacts into the insulator.
 Dimension must be checked and
 measured optical when setting up the machine.
 Dimension 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	18.06.2021	F_Repp	
appr.	22.06.2021	F_Danzl	
i00	21-0848	M_Berthold	19.05.2021
h00	21-0349	S_Guggenberg	09.04.2021
g00	21-0517	J2_Engelhard	18.03.2021
f00	19-0714	F_Hohenadl	11.04.2019
e00	15-1513	M_Kolbe	02.11.2015
d00	13-0762	M_Kolbe	08.09.2015
rev.	change-no	name	date

title:
**Montageanleitung
assembly instruction**

drawing-no.:
MA_D4V007

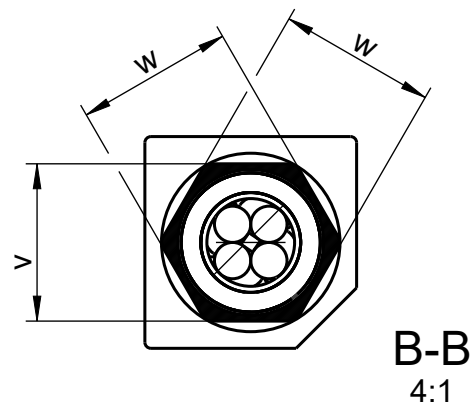
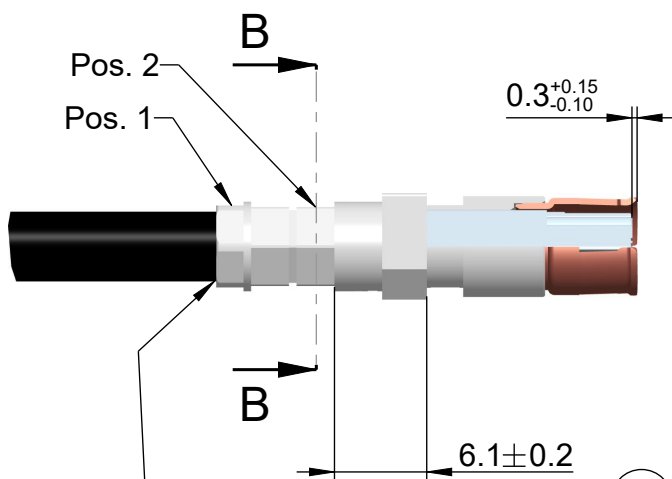
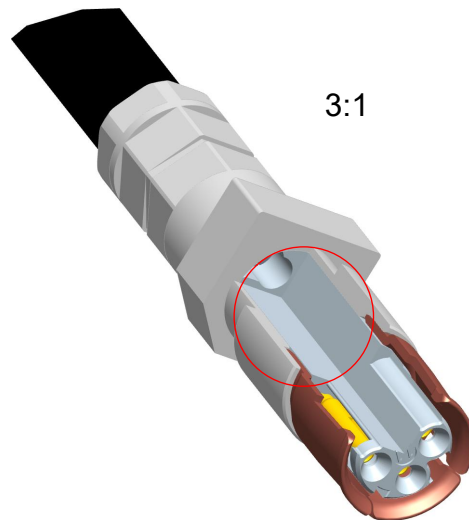
sheet:
4
of: 6

remarks: .

7)

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

B 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!



Schirmлитzenüberstand möglich (f00)
 Sonderregelung für VW-Group siehe LAH V03.825.D ab Revision V04.02R (g00)
 braid overhang possible
 Special regulation for VW-Group in LAH V03.825.D revision V04.02R

Crimpmaße/crimp dimensions			
Kabelgruppe cable group	Crimpbreite w * crimp width w *	Crimphöhe v crimp height v	Auszugskraft tensile strength
(h00) Dacar 535 Dacar 535-2 Dacar 524 Quadspeed 2011	Pos.1: (5.45±0.1) Pos.2: (5.25±0.1)	Pos.1: 5.45±0.05 Pos.2: 5.26±0.05	> 110N

* werkzeuggebunden/tool related (g00)
 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: ---

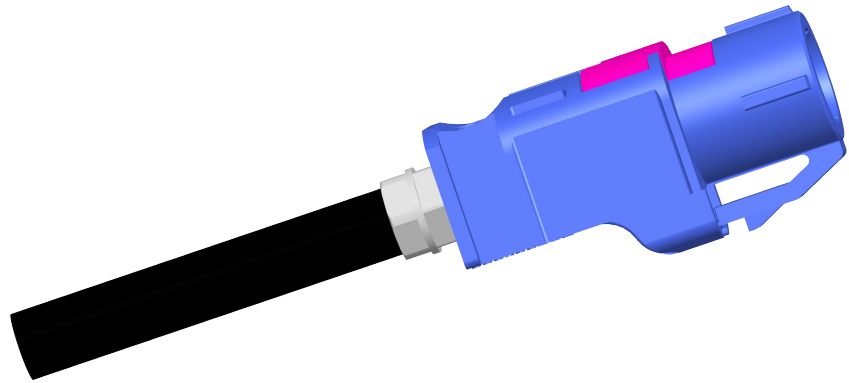
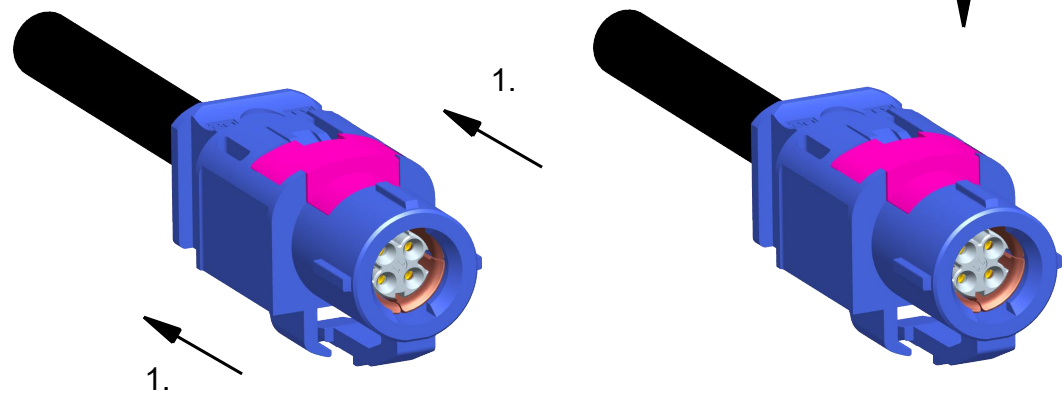
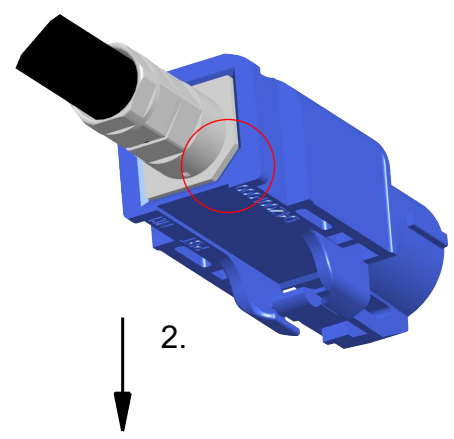
vertraulich / confidential

		date	name
i00	21-0848	M_Berthold	19.05.2021
h00	21-0349	S_Guggenberg	09.04.2021
g00	21-0517	J2_Engelhard	18.03.2021
f00	19-0714	F_Hohenadl	11.04.2019
e00	15-1513	M_Kolbe	02.11.2015
d00	13-0762	M_Kolbe	08.09.2015
rev.	change-no	name	date

title: Montageanleitung assembly instruction	
drawing-no.: MA_D4V007	sheet: 5
remarks: .	of: 6

- 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.

Rev.	Change
g00	braid overhang regulation VW-Group ; crimpheight: 5.45±0.05 , 5.26±0.05
h00	length for cutting cable sheath changed to 14,5± 0.5; cable group Dacar 535-2, Dacar 524 and Quadspeed 2011 added; dimension in text deleted
i00	length for cutting cable sheath changed to 13± 0.5

Rosenberger		general tolerance ISO 2768 mH	assembly instr.: --- panel piercing: ---	scale: 2:1 (1:1) series: HSD ---	crimp insert: --- cable: --- ---
vertraulich / confidential			date	title: Montageanleitung assembly instruction	
i00	21-0848	M_Berthold	30.03.2006	M_Singhammer	drawing-no.: MA_D4V007 sheet: 6 of: 6
h00	21-0349	S_Guggenberg	09.04.2021	F_Repp	
g00	21-0517	J2_Engelhard	18.03.2021	F_Danzl	
f00	19-0714	F_Hohenadl	11.04.2019		
e00	15-1513	M_Kolbe	02.11.2015		
d00	13-0762	M_Kolbe	08.09.2015		remarks: .
rev.	change-no	name	date		

PD_FB_01

-METRIC-



ISO-Projektion
Methode 1