

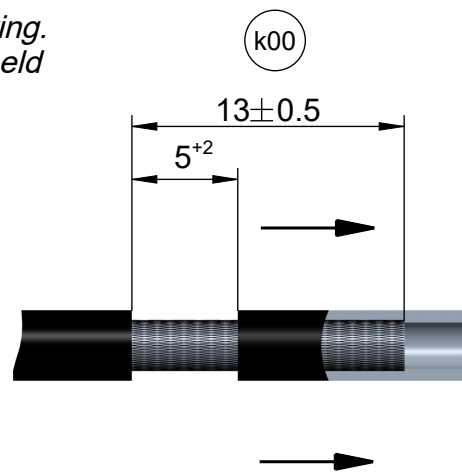
Farbdarstellung entspricht nicht den Bauteilen.  
 The components aren't illustrated in real color.

- A = Kabel/cable
- B = Stuetzhuelse/support sleeve
- C = Innenleiter/center contact
- D = Isolator/insulator
- E = Aussenleiter/outer contact
- F = Kunststoffgehaeusel/plastic housing
- F1 = Sekundaersicherung/secondary lock
- G = alternativer Aussenleiter/alternativ outer contact

# 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 held by the cable sheath.*



# Rosenberger

general tolerance  
 ISO 2768  
 mH

assembly instr.:  
 ---  
 panel piercing:

scale: 5:1 (1:1)  
 series: HSD  
 ---

crimp insert: ---  
 cable: ---  
 ---

**vertraulich / confidential**

rev.	change-no	name	date
k00	21-0349	M_Berthold	17.06.2021
j00	21-0517	J2_Engelhard	18.03.2021
h00	19-0714	F_Hohenadl	11.04.2019
g00	18-1131	J2_Engelhard	02.07.2018
f00	17-0436	T_Unterhause	31.05.2017
e00	15-1513	M_Kolbe	02.11.2015

date	name
03.04.2006	M_Singhammer
23.06.2021	F_Repp
23.06.2021	F_Danzl

title: **Montageanleitung  
 assembly instruction**

drawing-no.: **MA\_D4V008**

sheet: 1  
 of: 7

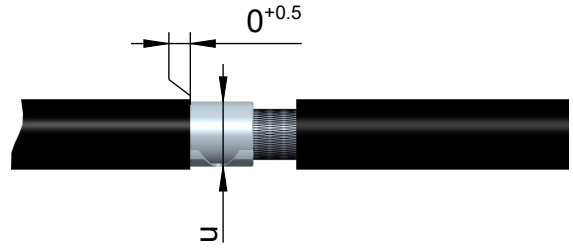
remarks: .

## 2)

Crimphülse "B" an angegebener Position crimpen und Kabelmantel entfernen.

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

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



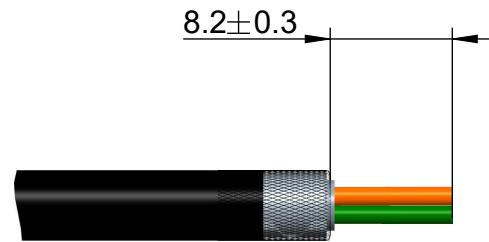
Crimpmaße u/crimp dimensions u		
Kabelgruppe cable group	Crimpbreite * crimp width *	Crimphöhe crimp height
Dacar 535 Dacar 535-2 Dacar 524 Quadspeed 2011	(4.1 ± 0.05)	4.1 ± 0.05

(k00)

## 3)

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

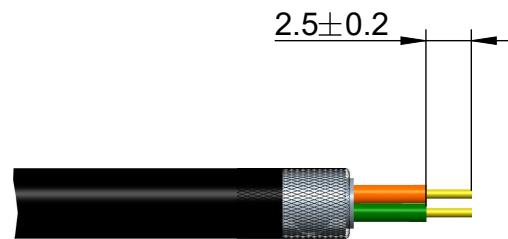
*Place the braid over the crimp sleeve "B"*  
*Calibration cut optional acc. to drawing.*



## 4)

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
k00	21-0349	M_Berthold	17.06.2021	drawn	M_Singhammer
j00	21-0517	J2_Engelhard	18.03.2021	check.	F_Repp
h00	19-0714	F_Hohenadl	11.04.2019	appr.	F_Danzl
g00	18-1131	J2_Engelhard	02.07.2018		
f00	17-0436	T_Unterhause	31.05.2017		
e00	15-1513	M_Kolbe	02.11.2015		
rev.	change-no	name	date		

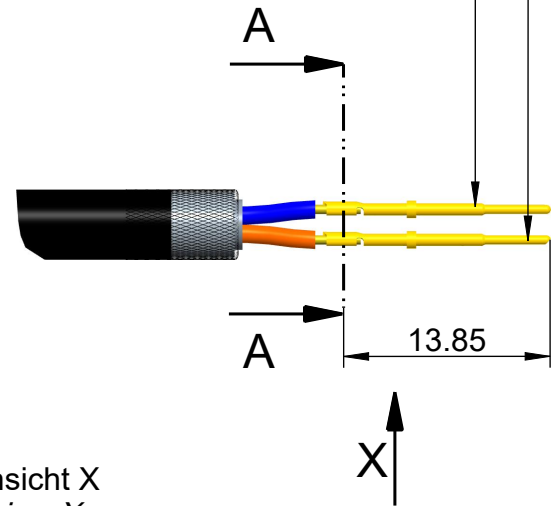
title: **Montageanleitung  
 assembly instruction**

drawing-no.: **MA\_D4V008**

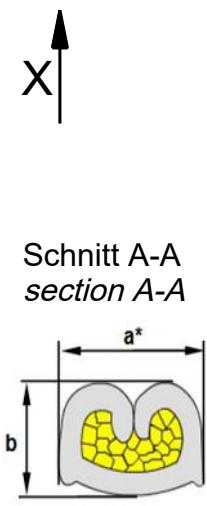
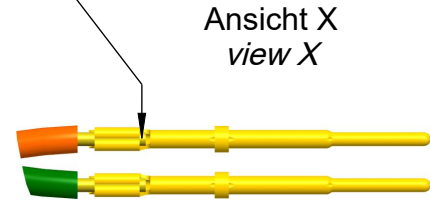
sheet:  
 2  
 of: 7

5)

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



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

	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

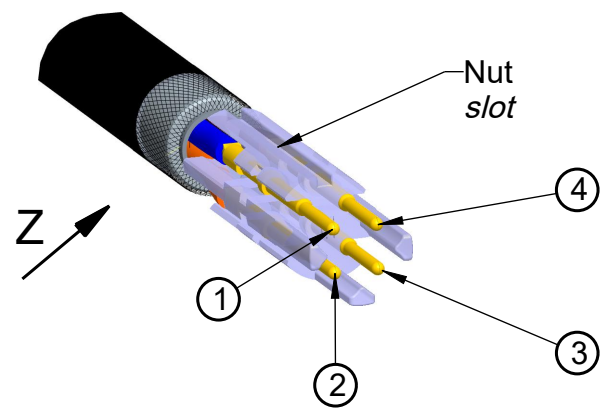
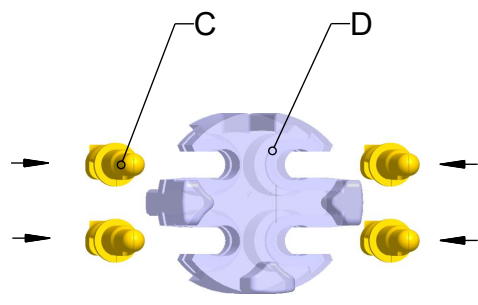
(k00)

Rosenberger	general tolerance		assembly instr.: ---	scale: 2:1 (1:1)	crimp insert: ---
	ISO 2768 mH		panel piercing: ---	series: HSD	cable: ---
vertraulich / confidential			date	Montageanleitung assembly instruction	
			name		
drawn	03.04.2006	M_Singhammer			
check.	23.06.2021	F_Repp			
appr.	23.06.2021	F_Danzl			
h00	19-0714	F_Hohenadl	11.04.2019	drawing-no.: MA_D4V008	
g00	18-1131	J2_Engelhard	02.07.2018		
f00	17-0436	T_Unterhause	31.05.2017		
e00	15-1513	M_Kolbe	02.11.2015		
rev.	change-no	name	date		
remarks: .				sheet: 3	of: 7

6)

Innenleiter "C" in Isolierteil "D" montieren.  
 Innenleiter muessen 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 contacts must snap in exactly on position [see view Z].  
 Arrangement of the pins according to RN 053-01; mind color of cables in relation to slot! [picture shows side B]*



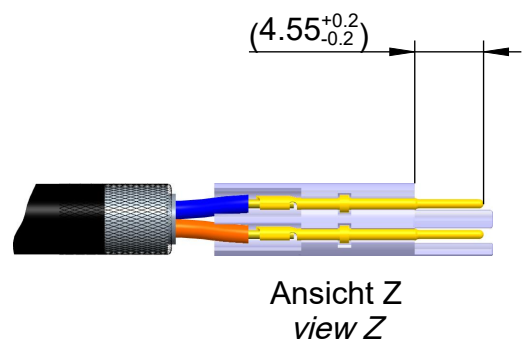
Farbe colour	Pin	Seite side
braun/brown	1	A
gruen/green	2	
orange/orange	3	
blau/blue	4	

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

Optische Kontrolle auf beschadigungsfrees Fuegen der Innenleiter in den Isolator.  
 Das MaB ist beim Einrichten der Maschine zu pruefen und optisch zu vermessen.  
 Das MaB muss durch die Prozessparameter sichergestellt werden.

(k00)

*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.*

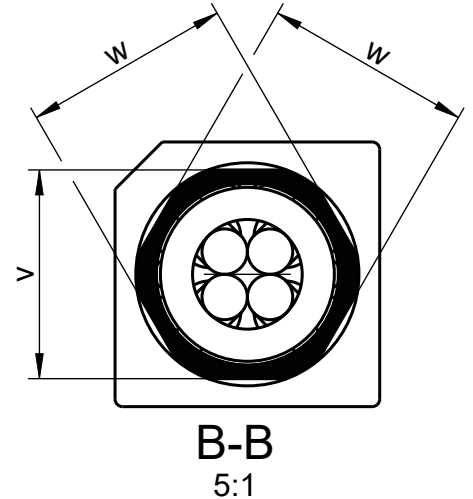
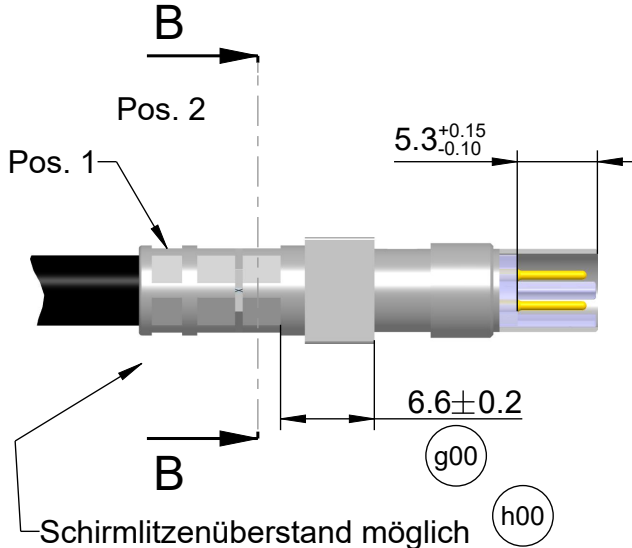
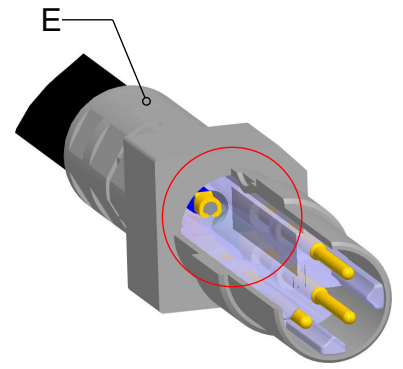


<b>Rosenberger</b>	general tolerance	assembly instr.: ---	scale: 3:1 (1:1)	crimp insert: ---
	ISO 2768 mH	panel piercing: ---	series: HSD	cable: ---
<b>vertraulich / confidential</b>	date	name	title: <b>Montageanleitung assembly instruction</b>	
k00 21-0349 M_Berthold 17.06.2021	drawn	03.04.2006 M_Singhammer	drawing-no.: <b>MA_D4V008</b> sheet: 4	
j00 21-0517 J2_Engelhard 18.03.2021	check	23.06.2021 F_Repp		
h00 19-0714 F_Hohenadl 11.04.2019	appr.	23.06.2021 F_Danzl		
g00 18-1131 J2_Engelhard 02.07.2018				
f00 17-0436 T_Unterhause 31.05.2017				
e00 15-1513 M_Kolbe 02.11.2015			of: 7	
rev. change-no name date			remarks: .	

# 7a)

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

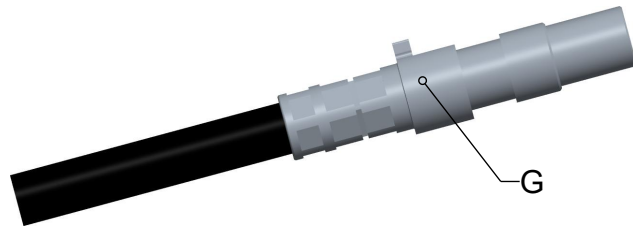
*Put the outer contact "E" in specified position and crimp it with tool. Cable retention force 110N min. must be fulfilled. Mind the orientation of insulator / outer contact!*



# 7b)

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

mit alternativen Aussenleiter  
with alternativ outer contact



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

Crimpmaße/crimp dimensions			
Kabelgruppe cable group	Crimpbreite w * crimp width w *	Crimphöhe v crimp height v	Auszugskraft tensile strength
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

## Rosenberger

general tolerance  
ISO 2768  
mH

assembly instr.:  
---  
panel piercing:

scale: 3:1 (1:1)  
series: HSD  
---

crimp insert: ---  
cable: ---  
---

**vertraulich / confidential**

		date	name
k00	21-0349	M_Berthold	17.06.2021
j00	21-0517	J2_Engelhard	18.03.2021
h00	19-0714	F_Hohenadl	11.04.2019
g00	18-1131	J2_Engelhard	02.07.2018
f00	17-0436	T_Unterhause	31.05.2017
e00	15-1513	M_Kolbe	02.11.2015
rev.	change-no	name	date

title: **Montageanleitung  
assembly instruction**

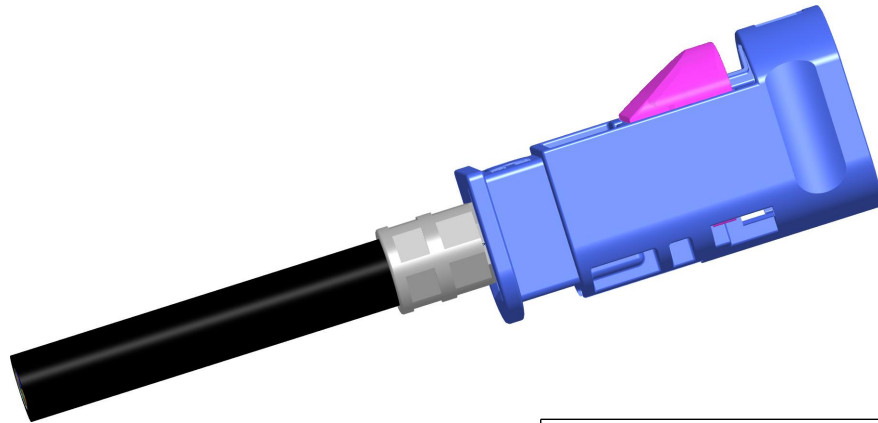
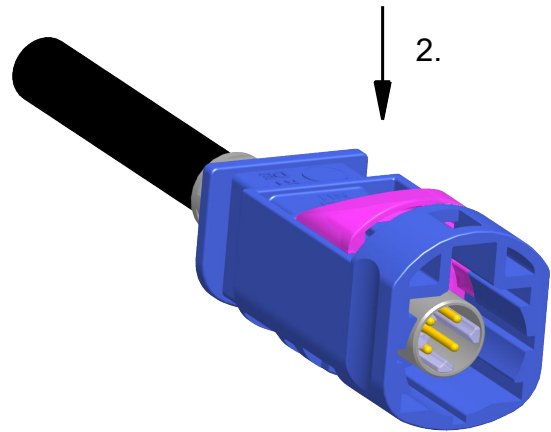
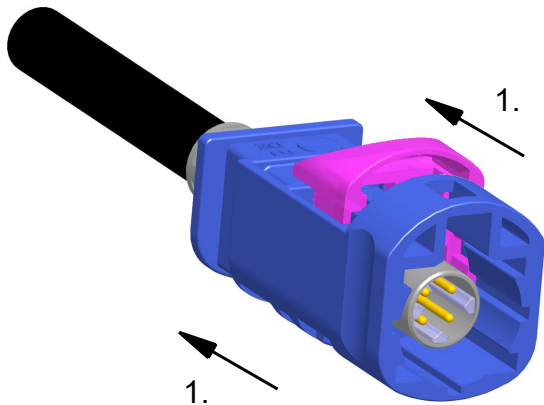
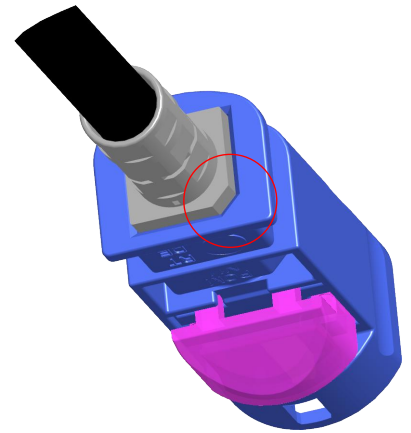
drawing-no.: MA\_D4V008

sheet: 5  
of: 7

8) nicht für Baugruppe mit Aussenleiter "G"  
 not for assembly with outer contact "G"

1. Aussenleiter "E" mit angecrimpten Kabel in Kunststoffgehaeuse "F" einfuehren bis Kontakt spuerbar einrastet. Orientierung Aussenleiter zu Kunststoffgehaeuse beachten!
2. Klammer "F1" vollstaendig bis zur spuerbaren Verrastung eindruecken.

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.

**Rosenberger**

general tolerance

DIN ISO 2768 c

scale: 2:1

crimp ---

series: HSD

cable: ---

**vertraulich / confidential**

				date	name
drawn	03.04.2006			M_Singhammer	
check.	23.06.2021			F_Repp	
appr.	23.06.2021			F_Danzl	
k00	21-0349	M_Berthold	17.06.2021		
j00	21-0517	J2_Engelhard	18.03.2021		
h00	19-0714	F_Hohenadl	11.04.2019		
g00	18-1131	J2_Engelhard	02.07.2018		
f00	17-0436	T_Unterhause	31.05.2017		
e00	15-1513	M_Kolbe	02.11.2015		
rev.	change-no	name	date		

title: **Montageanleitung  
 assembly instruction**

drawing-no.: MA\_D4V008

sheet: 6  
 of: 7

remarks: .

1 2 3 4

A

B

C

D

E

F

A

B

C

D

E

F

Rev.	Change
h00	<i>braid overhang</i>
j00	braid overhang regulation VW-Group ; crimpheight: 5.45± 0.05 , 5.26±0.05
k00	length for cutting cable sheath changed to 13,0± 0.5; cable group Dacar 524 and Quadspeed 2011 added; dimension in text deleted

<b>Rosenberger</b>	general tolerance		assembly instr.: ---		scale: 1:1 (1:1)	crimp insert: ---		
	ISO 2768 mH		panel piercing:		series: HSD ---	cable: --- ---		
<b>vertraulich / confidential</b>				date		<b>Montageanleitung assembly instruction</b>		
		name		title:				
k00	21-0349	M_Berthold	17.06.2021	drawn	03.04.2006			M_Singhammer
j00	21-0517	J2_Engelhard	18.03.2021	check.	23.06.2021			F_Repp
h00	19-0714	F_Hohenadl	11.04.2019	appr.	23.06.2021			F_Danzl
g00	18-1131	J2_Engelhard	02.07.2018					
f00	17-0436	T_Unterhause	31.05.2017					
e00	15-1513	M_Kolbe	02.11.2015					
rev.	change-no	name	date	drawing-no.:			sheet:	
				MA_D4V008			7	
				remarks: .			of: 7	

1 2 3 4