

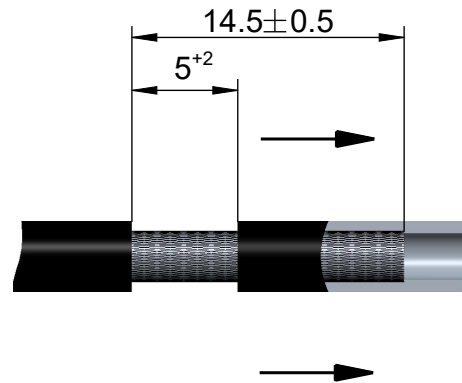
Farbdarstellung entspricht nicht den Bauteilen.
 The components aren't illustrated in real color.

- 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

	date	name
drawn	03.04.2006	M_Singhammer
check.	16.04.2019	T_Koschel
appr.	16.04.2019	J_Schroeck

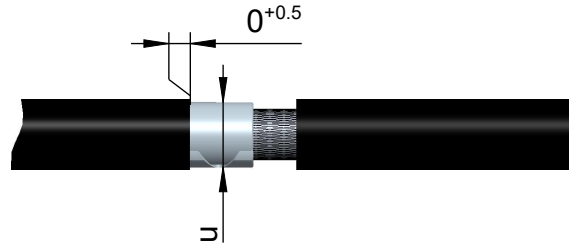
title: Montageanleitung assembly instruction	
drawing-no.: MA_D4V008	sheet: 1
	of: 6
remarks: .	

2)

Crimphuele "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

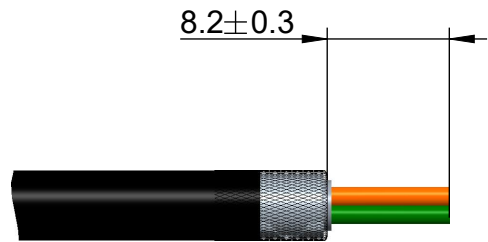


Crimpmasse u / crimp dimensions u		
Kabelgruppe <i>cable group</i>	Crimpbreite * <i>crimp width *</i>	Crimphoehe <i>crimp height</i>
D5/Dacar 535	(4.1 ± 0.05)	4.1 ± 0.05

3)

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

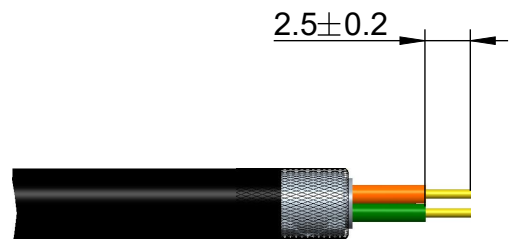
Place the braid over the crimp sleeve "B"
Calibration cut optional acc. to drawing.



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
h00	19-0714	F_Hohenadl	11.04.2019	drawn	M_Singhammer
g00	18-1131	J2_Engelhard	02.07.2018	check	T_Koschel
f00	17-0436	T_Unterhause	31.05.2017	appr.	J_Schroeck
e00	15-1513	M_Kolbe	02.11.2015		
d00	13-0762	M_Kolbe	08.09.2015		
c00	12-0227	P_Teichmann	31.08.2012		
rev.	change-no	name	date		

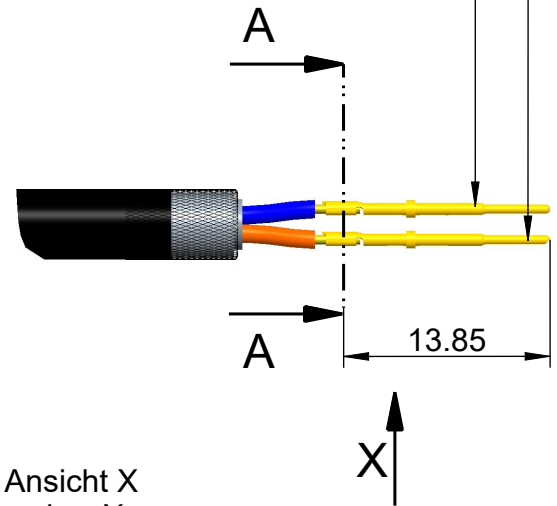
title: **Montageanleitung
 assembly instruction**

drawing-no.: **MA_D4V008**

sheet:
 2
 of: 6

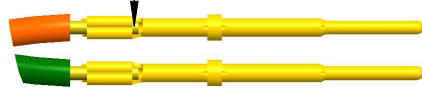
remarks: .

5) Vier Innenleiter "C" an einzelne Kabel an angegebener Position crimpen. Der "B-Crimp" ist nach DIN EN 60352, Teil 2 auszufuehren.
Crimp four center contacts "C" on cables at specified position. "B-crimp" according to DIN EN 60352, part 2.

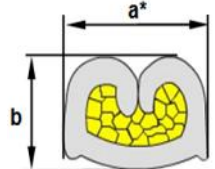


Litzenende muss sichtbar sein
wire ending must be visible

Ansicht X
view X



Schnitt A-A
section A-A



* 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>
D5/Dacar 535	(1.05 ± 0.05)	0.73 ± 0.02	> 20N

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	
drawn	03.04.2006	M_Singhammer			
check	16.04.2019	T_Koschel			
appr.	16.04.2019	J_Schroeck			
title:					
drawing-no.:	MA_D4V008		sheet: 3		
rev. change-no	name	date	of: 6		
remarks: .					

PD_FB_01

-METRIC-

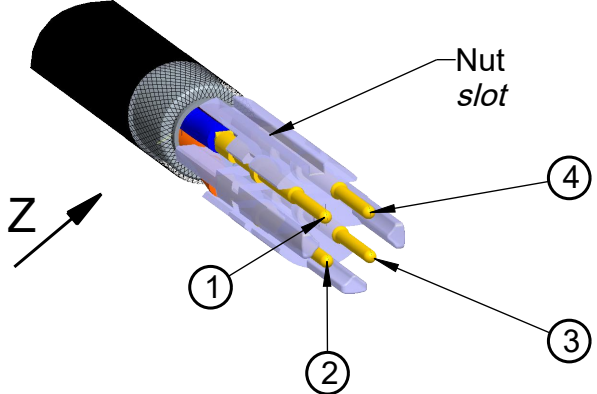
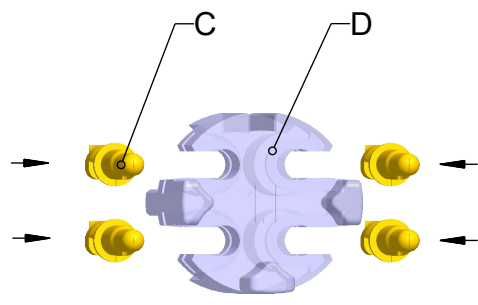


ISO-Projektion
 Methode 1

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]*

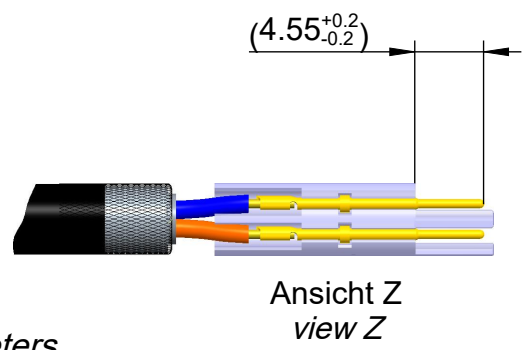


Farbe colour	Pin	Seite side
braun/brown	1	A
gruen/green	2	
orange/orange	3	
blau/blue	4	

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

Optische Kontrolle auf beschadigungsfreies Fuegen der Innenleiter in den Isolator.
 Mass 4.55 ist beim Einrichten der Maschine zu pruefen und optisch zu vermessen.
 Mass 4.55 muss durch die Prozessparameter sichergestellt werden.

*Optical control of damage-free joining of the center contacts into the insulator.
 Dimension 4.55 must be checked and measured optical when setting up the machine.
 Dimension 4.55 must be ensured by process parameters.*



Rosenberger

general tolerance ISO 2768 mH
 assembly instr.: ---
 panel piercing: ---

scale: 3:1 (1:1)
 series: HSD
 crimp insert: ---
 cable: ---

vertraulich / confidential

rev.	change-no	name	date
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
d00	13-0762	M_Kolbe	08.09.2015
c00	12-0227	P_Teichmann	31.08.2012

date	name
03.04.2006	M_Singhammer
16.04.2019	T_Koschel
16.04.2019	J_Schroeck

title: **Montageanleitung
 assembly instruction**

drawing-no.: MA_D4V008

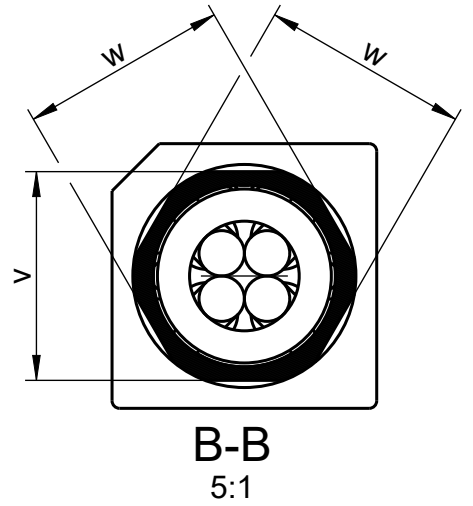
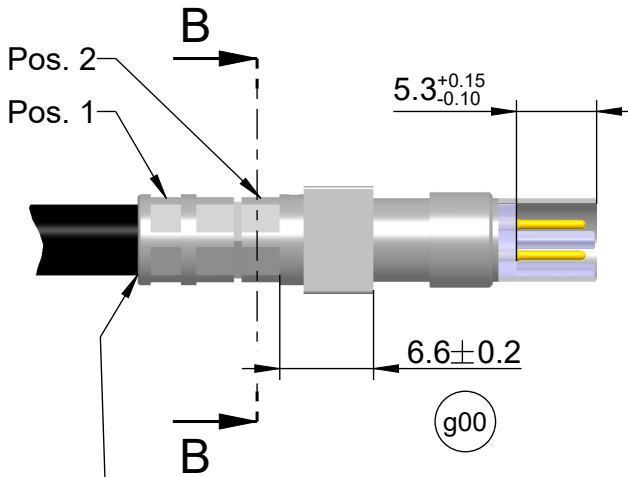
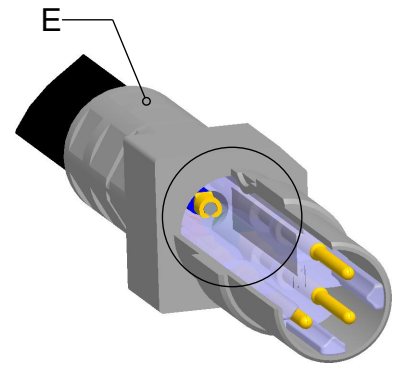
sheet: 4
 of: 6

remarks: .

7a)

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

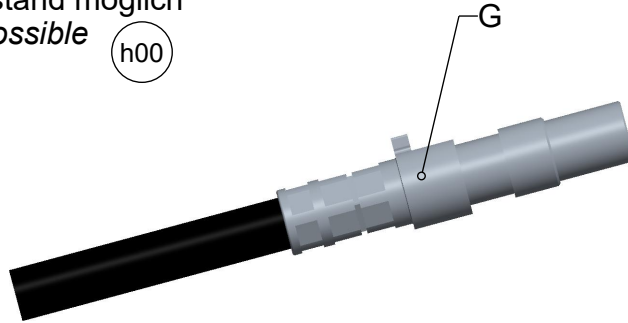
Put the outer contact "E" in specified position and crimp it with tool. Cable retention force 110N min. must be fulfilled. Mind the orientation of insulator / outer contact!



7b)

Schirmlitzenüberstand möglich
 braid overhang possible (h00)

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
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

Rosenberger	general tolerance	assembly instr.:	scale: 3:1 (1:1)	crimp insert: ---
	ISO 2768 mH	panel piercing: ---	series: HSD	cable: ---
vertraulich / confidential	date	name	title: Montageanleitung assembly instruction	
h00 19-0714 F_Hohenadl 11.04.2019	drawn	M_Singhammer		
g00 18-1131 J2_Engelhard 02.07.2018	check	T_Koschel	drawing-no.: MA_D4V008	
f00 17-0436 T_Unterhause 31.05.2017	appr.	J_Schroeck		
e00 15-1513 M_Kolbe 02.11.2015			sheet: 5	
d00 13-0762 M_Kolbe 08.09.2015				
c00 12-0227 P_Teichmann 31.08.2012			remarks: .	
rev. change-no name date				

PD_FB_01

-METRIC-

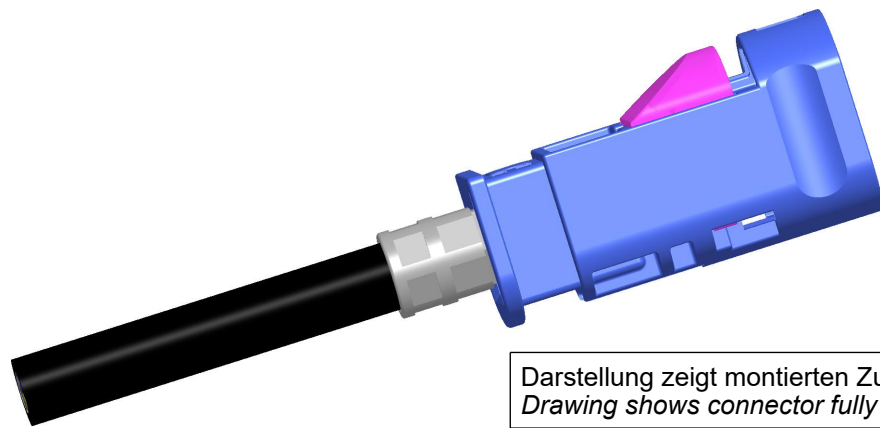
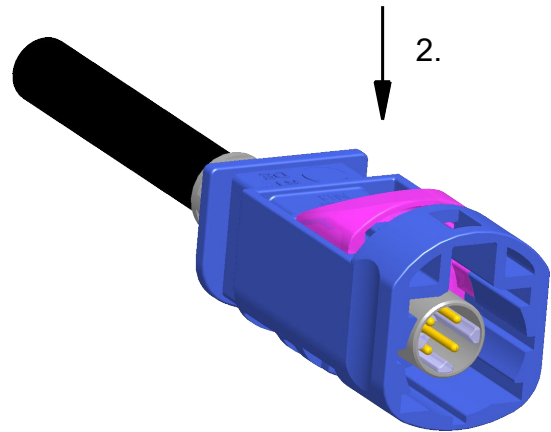
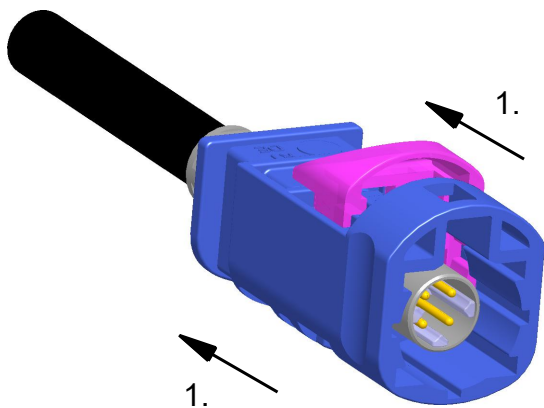
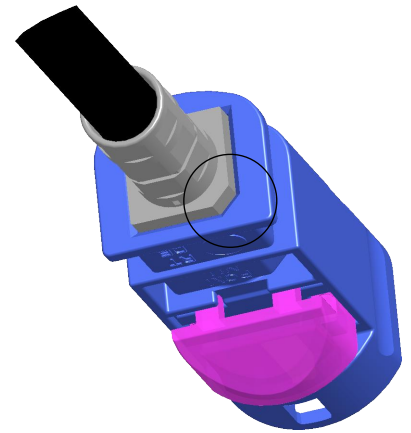


ISO-Projektion
Methode 1

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.

Zust. / Rev.	Änderung / Change
g00	Außenleitercrimpposition/outer contact crimp position
h00	Schirmlitzenüberstand/braid overhang

Rosenberger		general tolerance		scale: 2:1	crimp insert: ---			
		DIN ISO 2768 c		series: HSD	cable: ---			
vertraulich / confidential		date	name	title: Montageanleitung assembly instruction				
h00	19-0714	F_Hohenadl	11.04.2019			drawn	03.04.2006	M_Singhammer
g00	18-1131	J2_Engelhard	02.07.2018			check	16.04.2019	T_Koschel
f00	17-0436	T_Unterhause	31.05.2017			appr.	16.04.2019	J_Schroeck
e00	15-1513	M_Kolbe	02.11.2015					
d00	13-0762	M_Kolbe	08.09.2015					
c00	12-0227	P_Teichmann	31.08.2012					
rev.	change-no	name	date	drawing-no.: MA_D4V008		sheet: 6		
remarks: .						of: 6		

PD_FB_01

-METRIC-



ISO-Projektion
Methode 1