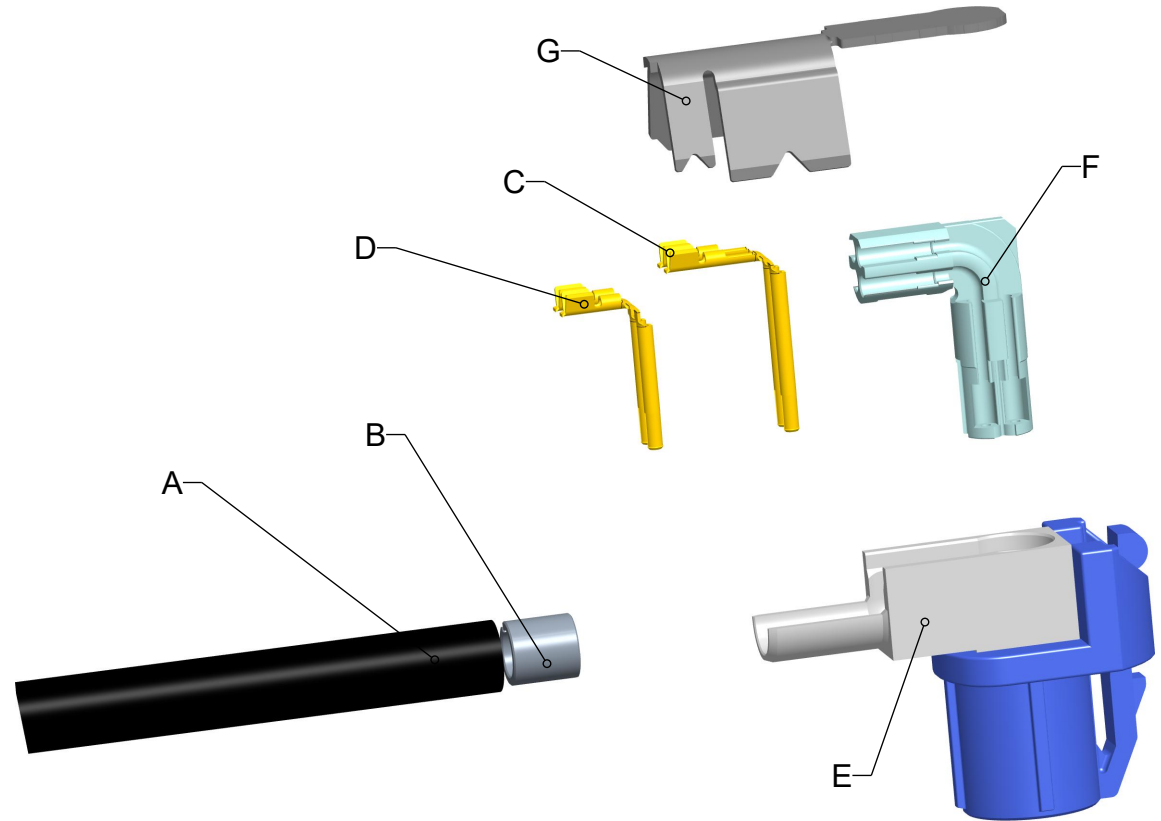


1 2 3 4

A

B

C



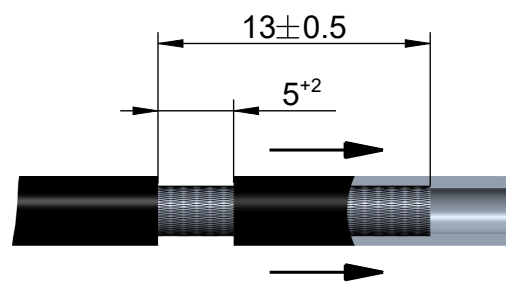
- A = Kabel / cable
- B = Stützhülse / support sleeve
- C = Innenleiter lang / long center contact
- D = Innenleiter kurz / short center contact
- E = Aussenleiter mit vormontiertem Kunststoffgehäuse / Outer contact with pre-assembled plastic housing

- F = Isolator / insulator
- G = Deckel / cover

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 hold by the cable sheath.



PD_FB_01

-METRIC-



ISO-Projektion
Methode 1

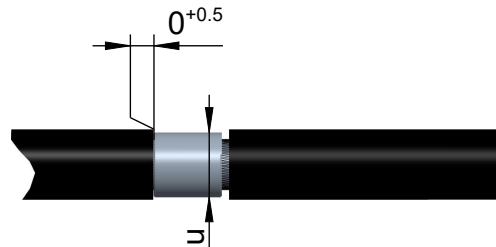
Rosenberger		general tolerance		assembly instr.:		scale:		crimp insert: ---	
		ISO 2768 mH		panel piercing:		series: HSD		cable: ---	
vertraulich / confidential				date		name		title: Montageanleitung assembly instruction	
drawn		29.03.2006		F_Neureiter					
check.		15.06.2021		M_Kotewitz					
appr.		22.06.2021		F_Danzl					
drawing-no.:		MA_D4V009		sheet: 1					
remarks: .				of: 6					

1 2 3 4

2)

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

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



	Crimpmasse u / crimp dimensions u	
Kabelgruppe cable group	Crimpbreite * crimp width	Crimphöhe crimp height
e00 Dacar 535 Dacar 535-2 Dacar 524 Quadspeed 2011	(4.1 ± 0.05)	4.1 ± 0.05

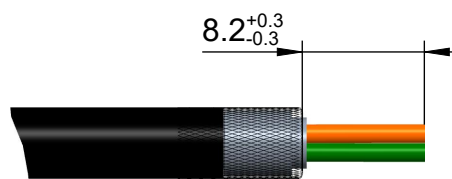
* werkzeuggebunden / tool related

Werkzeuggeometrien nach 11WR001
 tool geometry acc. to 11WR001

3)

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

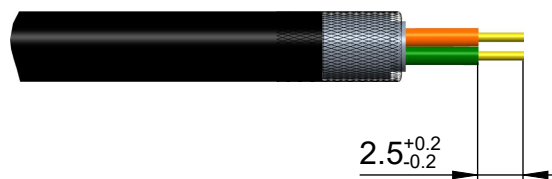
*Place the braid over the crimp sleeve "B".
 Calibraton cut optional acc. to drawing.*



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:
 series: ---

crimp insert: ---
 cable: ---

vertraulich / confidential

rev.	change-no	name	date
e00	21-0349	M_Berthold	19.05.2021
d00	19-w080	J2_Engelhard	04.11.2019
c00	12-0227	P_Teichmann	31.08.2012
b00	11-0420	T_Trenz	19.05.2011
a00	07-s470	M_Singhammer	10.07.2008
100	07-v128	M_Singhammer	02.05.2007

	date	name
drawn	29.03.2006	F_Neureiter
check.	15.06.2021	M_Kotewitz
appr.	22.06.2021	F_Danzl

title:
**Montageanleitung
 assembly instruction**

drawing-no.:
 MA_D4V009

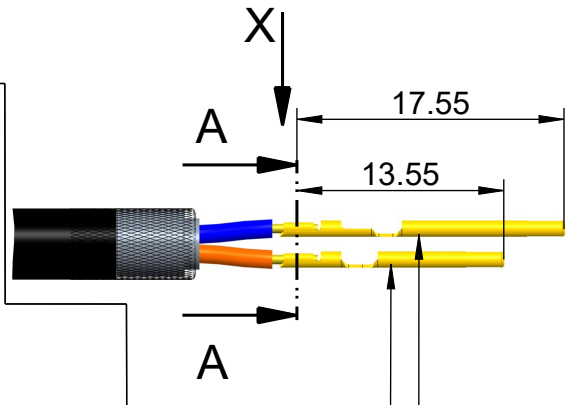
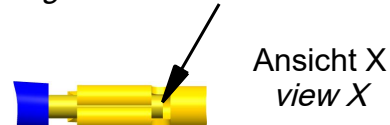
sheet:
 2
 of: 6

5)

Zwei Innenleiter lang "C" und zwei Innenleiter kurz "D" an einzelne Kabel an angegebener Position crimpen. Der "B-Crimp" ist nach DIN EN 60352, Teil 2 auszuführen. [Abbildung zeigt Kabelabgang unten, Seite B] Orientierung der Innenleiter zueinander beachten.

Crimp two long center contacts "C" and two short center contacts "D" on cables at specified position. "B-crimp" according to DIN EN 60352, part 2. [Picture shows cable outlet down, side B] Mind the orientation of center contacts to each other.

Litzenende muss sichtbar sein
 wire ending must be observable

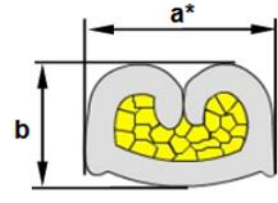


Crimpmasse / crimp dimensions			
Kabelgruppe cable group	Crimpbreite a * crimp width a	Crimphöhe b crimp height b	Auszugskraft tensile strenght
Dacar 535 Dacar 535-2	(1.05 ± 0.05)	0.73 ± 0.02	> 20N
Quadspeed 2011	(1.05 ± 0.05)	0.78 ± 0.02	> 25N
Dacar 524	(1.05 ± 0.05)	0.81 ± 0.02	> 28N

e00

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

Farbe colour	Innenleiter center contact	Seite side
blau/blue	lang "C"/long "C"	A und B Kabelabgang unten A and B cable outlet down
orange/orange	kurz "D"/short "D"	
gruen/green	kurz "D"/short "D"	
braun/brown	lang "C"/long "C"	

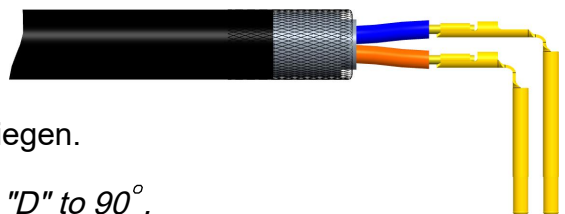


Schnitt A-A
 selection A-A

6)

Innenleiter lang "C" und Innenleiter kurz "D" um 90° biegen.

Bend long center contact "C" and short center contact "D" to 90°.

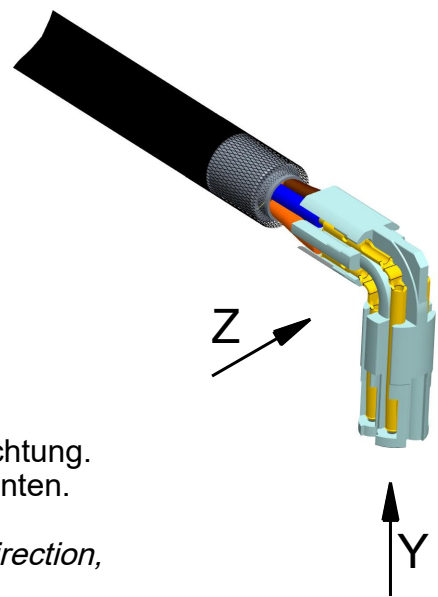


Rosenberger	general tolerance	assembly instr.:	scale:	crimp insert: ---
	ISO 2768 mH	--- panel piercing: ---	series: HSD ---	cable: --- ---
vertraulich / confidential	date	name	title: Montageanleitung assembly instruction	
e00 21-0349 M_Berthold 19.05.2021	drawn	F_Neureiter		
d00 19-w080 J2_Engelhard 04.11.2019	check	M_Kotewitz		
c00 12-0227 P_Teichmann 31.08.2012	appr.	F_Danzl		
b00 11-0420 T_Trenz 19.05.2011				
a00 07-s470 M_Singhammer 10.07.2008			drawing-no.:	sheet: 3
100 07-v128 M_Singhammer 02.05.2007			MA_D4V009	of: 6
rev. change-no name date			remarks: .	

7)

Innenleiter kurz "C" und Innenleiter lang "D" in Isolierteil "F" montieren. Innenleiter müssen positionsgenau eingerastet sein [vgl. Ansicht Z]. Anordnung der Pins nach RN 053-01. [Abbildung zeigt Seite B]

Assemble long center contacts "C" and short center contacts "D" into the insulator "F". Center contacts must snap in exactly on position [see view Z]. Arrangement of the pins according to RN 053-01. [picture shows side B]



Farbzuordnung abhängig von Kabelabgangsrichtung. Ansichten und Tabellen zeigen Kabelabgang unten.

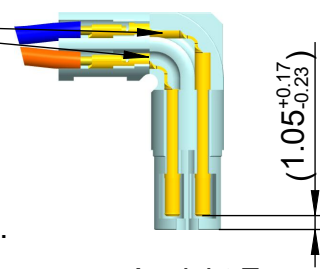
Color assignment dependent on cable outlet direction, views and charts show cable outlet down.

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

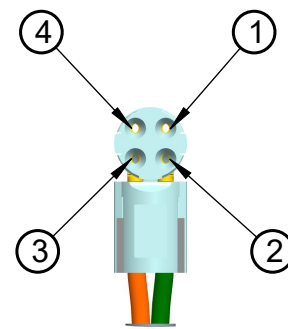
Farbe colour	Pin	Seite side
braun/brown	1	B
grün/green	2	
orange/orange	3	
blau/blue	4	

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.

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.



Ansicht Z
view Z



Ansicht Y
view Y

e00

PD_FB_01

-METRIC-

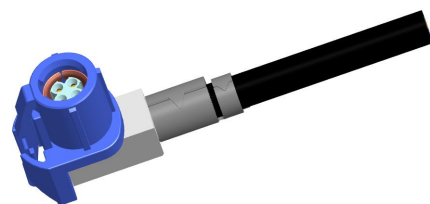
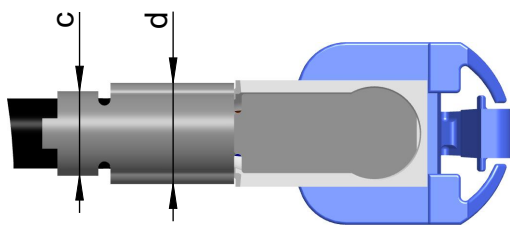
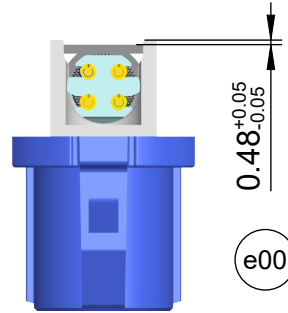
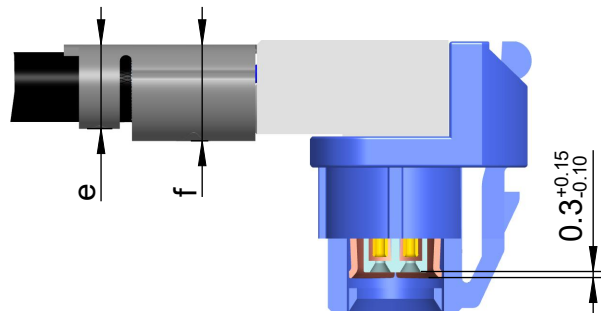
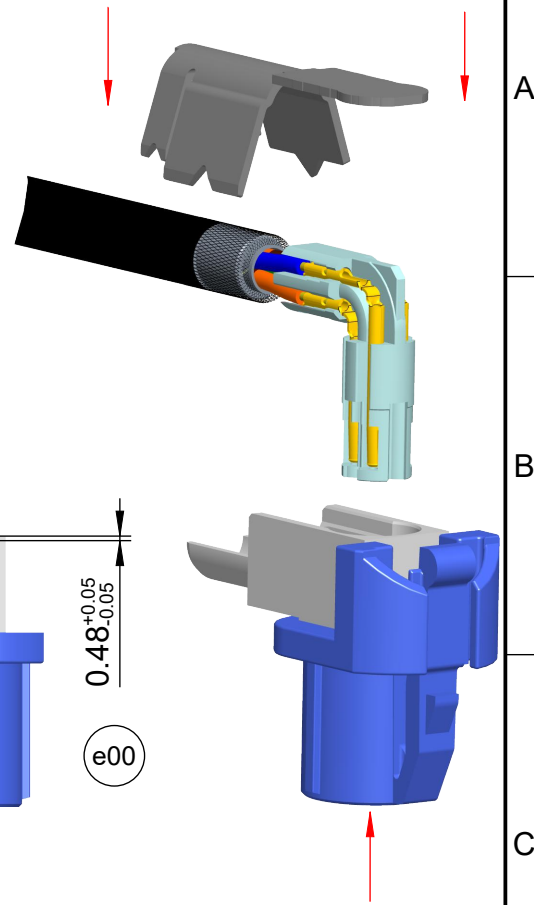
ISO-Projektion
Methode 1

Rosenberger		general tolerance		assembly instr.: ---		scale: ---		crimp insert: ---	
		ISO 2768 mH		panel piercing: ---		series: HSD		cable: ---	
vertraulich / confidential				date		name		title: Montageanleitung assembly instruction	
drawn		29.03.2006		F_Neureiter					
check		15.06.2021		M_Kotewitz					
appr.		22.06.2021		F_Danzl					
drawing-no.:		MA_D4V009				sheet: 4			
rev. change-no		name		date		of: 6		remarks: .	

8)

Isolierteil "F" in Aussenleiter "E" einlegen. Öffnung des Aussenleiters "E" mit Crimpdeckel "G" verschliessen und crimpen.

*Put insulator "F" in outer contact "E".
 Press crimp cover "G" into the rear aperture of the outer contact "E" and crimp it.*



Crimpmasse / crimp dimensions					
Kabelgruppe <i>cable group</i>	Crimpbreite c* <i>crimp width</i>	Crimpbreite d* <i>crimp width</i>	Crimphöhe e <i>crimp height</i>	Crimphöhe f <i>crimp height</i>	Auszugskraft <i>tensile strenght</i>
Dacar 535 Dacar 535-2 Dacar 524 Quadspeed 2011	(5.7 ± 0.05)	(6.7 ± 0.05)	5.6 ± 0.1	6.2 ± 0.1	> 110N

e00 * werkzeuggebunden / *tool related*
 Werkzeuggeometrien nach 11WR002
tool geometry acc. to 11WR002

Rosenberger	general tolerance	assembly instr.:	scale: ---	crimp insert: ---
	ISO 2768 mH	--- panel piercing: ---	series: HSD ---	cable: --- ---
vertraulich / confidential		date	title: Montageanleitung assembly instruction	
e00	21-0349	M_Berthold	19.05.2021	drawn
d00	19-w080	J2_Engelhard	04.11.2019	check
c00	12-0227	P_Teichmann	31.08.2021	appr.
b00	11-0420	T_Trenz	19.05.2021	
a00	07-s470	M_Singhammer	10.07.2008	
100	07-v128	M_Singhammer	02.05.2007	
rev.	change-no	name	date	
drawing-no.: MA_D4V009			sheet: 5	
remarks: .			of: 6	

1

2

3

4

A

A

B

B

C

C

D

D

E

E

F

F

PD_FB_01

-METRIC-



ISO-Projektion
 Methode 1

Zust./Rev.	Änderung/Change
e00	Cable group Dacar 524 and Quadspeed 2011 added Dimension in text deleted, Dimension for crimp cover changed to 0.48±0.05

Rosenberger			general tolerance		assembly instr.:		scale: 2:1 (1:1)		crimp insert: ---		
			ISO 2768		panel piercing:		series: HSD		cable: ---		
			mH		---		---		---		
vertraulich / confidential			date		name		title: Montageanleitung assembly instruction				
drawn		29.03.2006		F_Neureiter							
check.		15.06.2021		M_Kotewitz							
appr.		22.06.2021		F_Danzl							
e00		21-0349		M_Berthold		19.05.2021					
d00		19-w080		J2_Engelhard		04.11.2019					
c00		12-0227		P_Teichmann		31.08.2012					
b00		11-0420		T_Trenz		19.05.2011					
a00		07-s470		M_Singhammer		10.07.2008					
100		07-v128		M_Singhammer		02.05.2007					
rev.		change-no		name		date		drawing-no.: MA_D4V009		sheet: 6	
								remarks: .		of: 6	

1

2

3

4