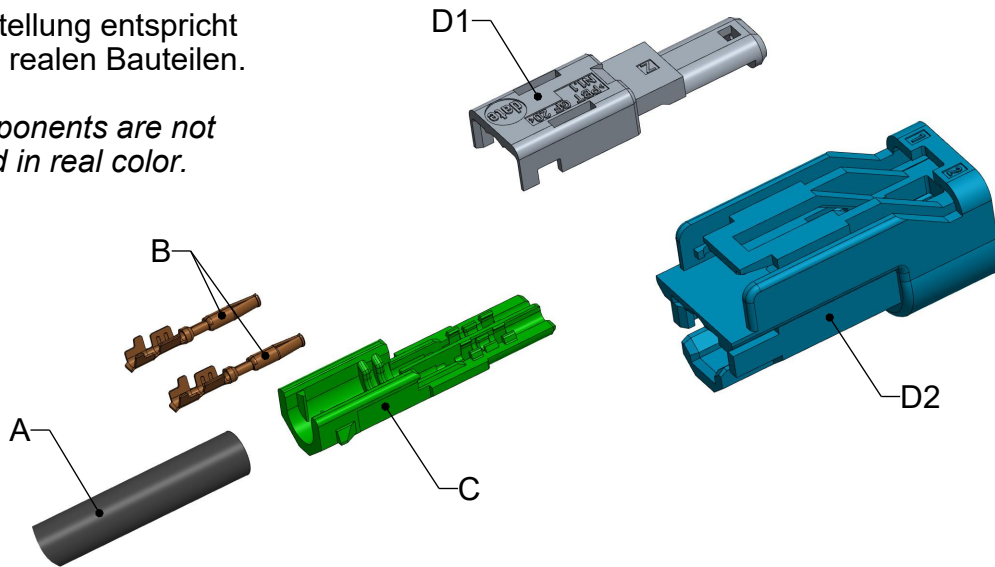


# Einzelteilübersicht / single part overview

Farbdarstellung entspricht nicht den realen Bauteilen.

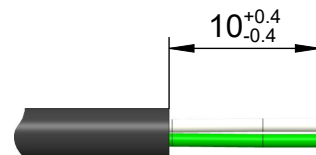
The components are not illustrated in real color.



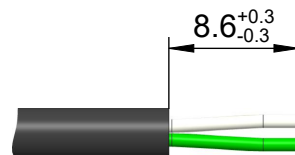
- A = Kabel / cable
- B = Buchsenkontakt / socket contact
- C = Unterschale / lower housing
- D1 = Oberschale für Insert / upper housing for insert
- D2 = Oberschale für Kuppler / upper housing for jack

Teilenummer part number	Kabelgruppe cable group	Werkzeug 1 tool 1
E7K10A-1AQXX-Y	AQ / DACAR 676	11WB049_A
E7K11A-1AQXX-Y	AQ / G & G 160812	

1) Kabel nach Zeichnung abmanteln.  
 Cut cable acc. to drawing.



2) Nullschnitt nach Zeichnung.  
 Calibration cut acc. to drawing.



**Rosenberger**

general tolerance  
 ---  
 ---

assembly instr.:  
 ---  
 panel piercing:  
 ---

scale: 2:1

series: MTD E7

crimp insert: ---

cable: Dacar 676  
 GG 160812

**vertraulich / confidential**

		date	name
a00	20-s222	23.02.2021	B_Armstorfer
500	21-0290	11.02.2021	M_Steinbach
400	20-1197	03.07.2020	F5_Huber
300	19-2024	24.10.2019	N_Naus
200	19-0448	06.03.2019	C_Hennersper
100	17-v351	19.04.2018	C_Hennersper
rev.	change-no	name	date

title: **Montageanleitung  
 assembly instruction**

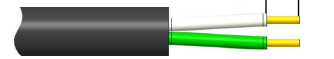
drawing-no.: MA\_E7V002

sheet: 1  
 of: 3

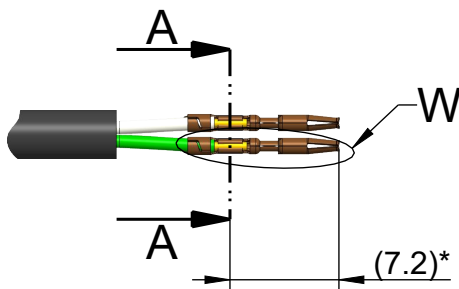
remarks: .

3) Die einzelnen Kabel nach Zeichnung abisolieren.  
 Prepare the single cables according to drawing.

$2.15^{+0.25}_{-0.25}$



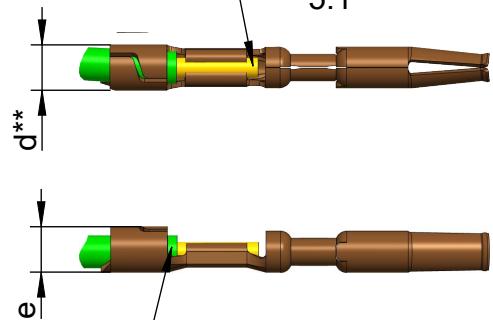
4) Buchsenkontakte "B" mit Werkzeug 1 an einzelne Kabel an angegebener Position crimpen.  
 Crimp the socket contacts "B" with tool 1 on cables at specified position.



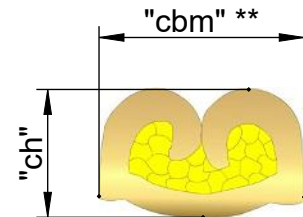
\* Schliffposition  
 micrograph position

Litzenende muss sichtbar sein  
 wire ending must be visible

W  
 5:1



Mantelende muss sichtbar sein  
 sheath ending must be visible



Schnitt A-A  
 section A-A

Der "B-Crimp" ist nach DIN IEC 60352, Teil 2 oder OEM Werksnorm auszuführen.  
 "B-crimp" according to DIN IEC 60352, part 2 or OEM company standard.

Kabelgruppe cable group	Crimpbreite "cbm" crimp width "cbm"	Crimphöhe "ch" crimp height "ch"	Crimpbreite "d" crimp width "d"	Crimphöhe "e" crimp height "e"	Auszugskraft retention force
AQ / DACAR 676 AQ / G & G 160812	(0.99±0.05) **	0.64±0.02	(1.20±0.1) **	1.20±0.1	> 20 N

\*\* werkzeuggebunden / tool related

Die Steckerfunktion darf durch überstehende Einzeldrähte nicht beeinträchtigt werden!  
 The plug function must not be impaired by supernatant single wires!

**Rosenberger**

general tolerance

assembly instr.: ---

scale: 2:1

crimp insert: ---

---

panel piercing: ---

series: MTD E7

cable: Dacar 676  
GG 160812

**vertraulich / confidential**

	date	name
drawn	14.09.2017	C_Hennersper
check	28.02.2022	F_Schnitzenb
appr.	02.03.2022	B_Braun

title: **Montageanleitung  
 assembly instruction**

a00	20-s222	B_Armstorfer	23.02.2021
500	21-0290	M_Steinbach	11.02.2021
400	20-1197	F5_Huber	03.07.2020
300	19-2024	N_Naus	24.10.2019
200	19-0448	C_Hennersper	06.03.2019
100	17-v351	C_Hennersper	19.04.2018
rev.	change-no	name	date

drawing-no.:

MA\_E7V002

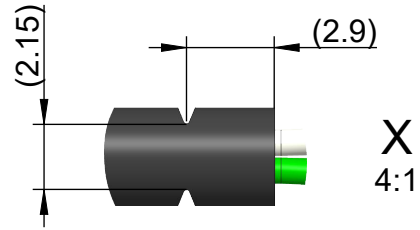
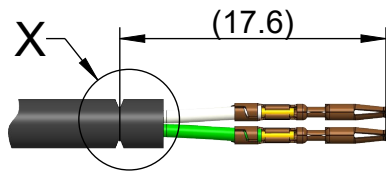
sheet:

2

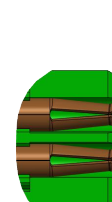
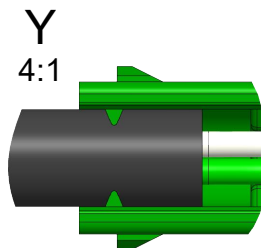
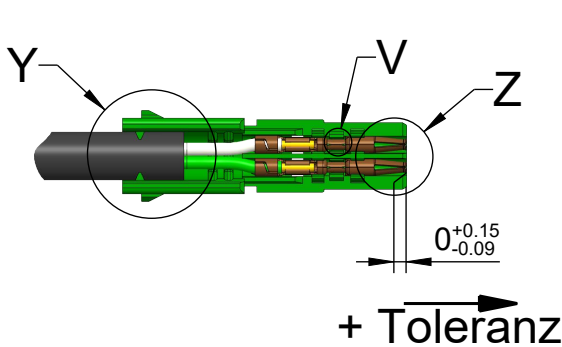
of: 3

remarks: .

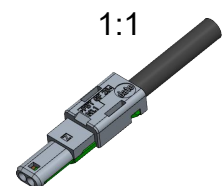
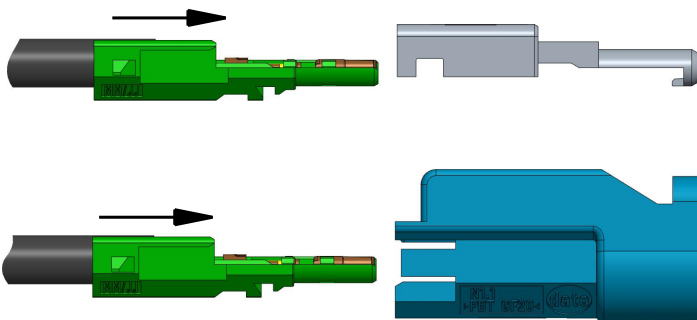
5) Zugentlastung mit Werkzeug 1 in den Kabelmantel schneiden.  
 Cut cord grip with tool 1 into cable sheath.



6) Die beiden Buchsenkontakte, ohne Beschädigung der Verrast Geometrie von Kontakten und Unterschale Ansicht V, nach RN\_131-01 in die Unterschale "C" einclippen und die Zugentlastung fixieren.  
 Clip the two socket contacts into the lower shell "C" according to RN\_131-01, without damaging the locked geometry of the contacts and lower shell view V, and fix the cord grip



7) Unterschale in Richtung Oberschale "D" schieben bis sie spürbar einrastet.  
 Push the lower housing towards the upper housing "D" until it engages perceptibly.



**Rosenberger**

general tolerance	assembly instr.: ---	scale: 2:1	crimp insert: ---
---	panel piercing: ---	series: MTD E7	cable: Dacar 676 GG 160812
---			

**vertraulich / confidential**

rev.	change-no	name	date
a00	20-s222	B_Armstorfer	23.02.2021
500	21-0290	M_Steinbach	11.02.2021
400	20-1197	F5_Huber	03.07.2020
300	19-2024	N_Naus	24.10.2019
200	19-0448	C_Hennersper	06.03.2019
100	17-v351	C_Hennersper	19.04.2018

date	name
14.09.2017	C_Hennersper
28.02.2022	F_Schnitzenb
02.03.2022	B_Braun

title: <b>Montageanleitung assembly instruction</b>
drawing-no.: MA_E7V002
sheet: 3 of: 3
remarks: .