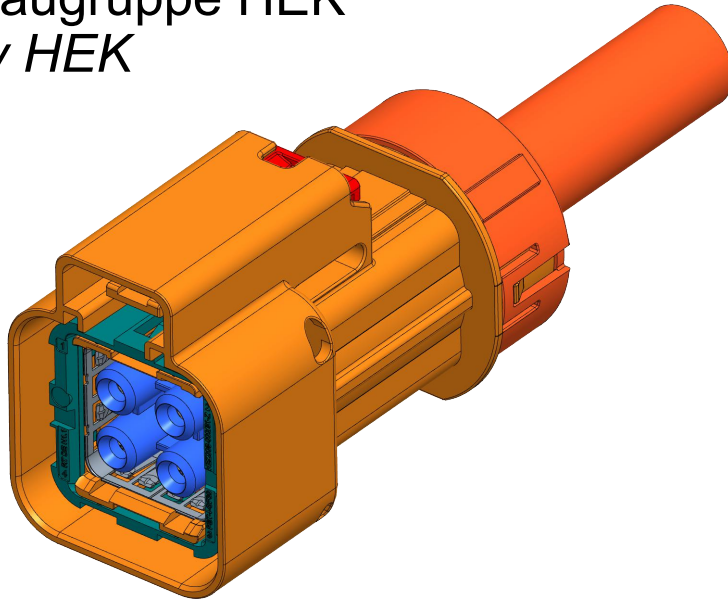
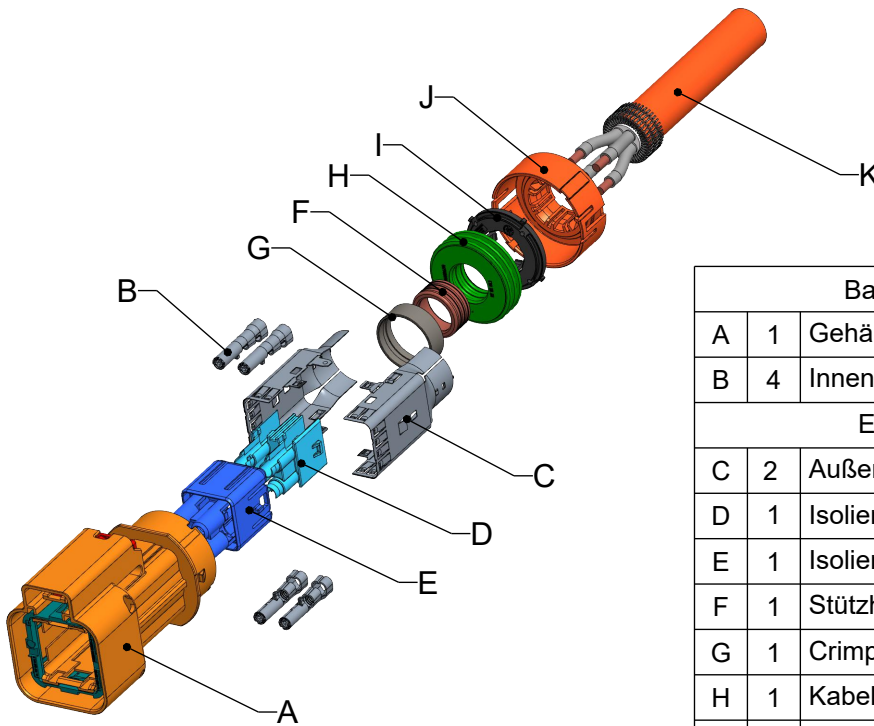


Gesamtbaugruppe HEK assembly HEK



Einzelteilübersicht single part overview

Farbdarstellung muss nicht den Bauteilen entsprechen.
Colours are not necessarily corresponding with parts.



Baugruppen / assemblies		
A	1	Gehäusebaugruppe - housing assembly
B	4	Innenleiter - inner conductor
Einzelteile / single parts		
C	2	Außenleiter - outer contact
D	1	Isolierteil 1 - insulator 1
E	1	Isolierteil 2 - insulator 2
F	1	Stützhülse - support sleeve
G	1	Crimphülse - crimping sleeve
H	1	Kabeldichtung - cable seal
I	1	Haltekappe - holding cap
J	1	Verschlusskappe - end cap
K	1	Kabel - cable

Rosenberger

general tolerance

assembly instr.: ---

scale: 1:1 (1:2)

crimp insert: ---

panel piercing: ---

series: ---

cable: ---

vertraulich / confidential

date				name	
drawn	12.09.2019			A_Beicht	
check.	25.08.2022			T_Koschel	
appr.	25.08.2022			B_Rupp	
d00	22-1436	C_Koestenbau	05.08.2022		
c00	22-1227	C_Koestenbau	19.07.2022		
b00	22-0591	M_Piffath	17.05.2022		
a00	21-s200	M_Piffath	25.11.2021		
400	21-1476	M_Piffath	26.10.2021		
300	21-0171	A_Beicht	27.01.2021		
rev.	change-no	name	date		

Montageanleitung assembly instruction

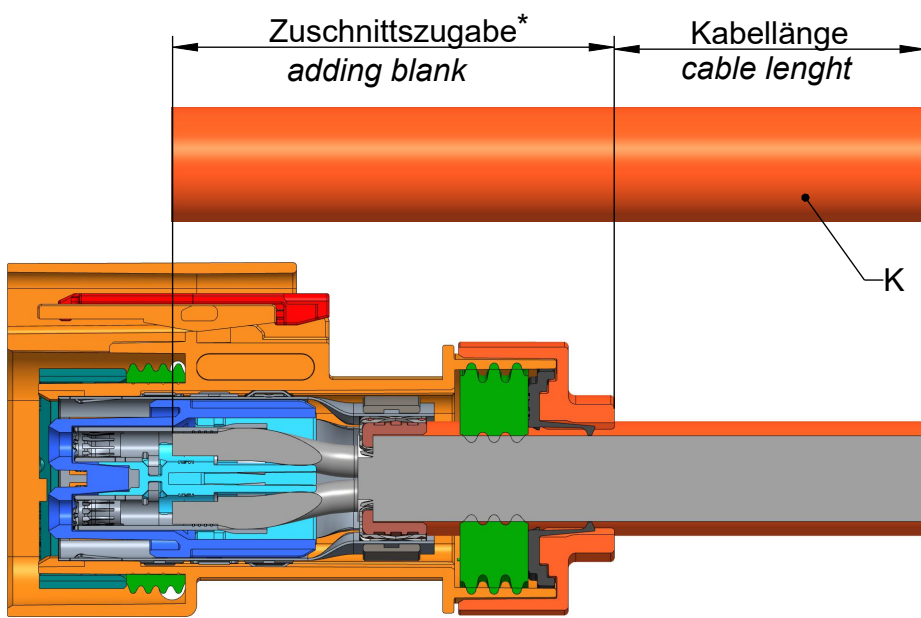
drawing-no.: MA_HV0138

sheet: 1
of: 18

remarks: MA_HV0120

1)

Kabel "K" auf Länge schneiden.
 Cut cable "K" into length.



Zuschnittzugabe für Kuppler / adding blank for jack		
Kabelquerschnitt wire size (mm ²)	Validierte Kabel validated cable	Zuschnittzugabe* adding blank (mm)(±1)
4x6	Coroplast FHLR2GCB2G 4x6	58 *

* Wert ist prozess- und maschinenabhängig. Bitte auf Sollwert in Schritt 7 achten.
 * Value is dependent on process and machines. Please keep in mind that the target value of step 7 is kept.

Rosenberger		general tolerance	assembly instr.: ---	scale: 1:1	crimp insert: ---
			panel piercing: ---	series: --- ---	cable: --- ---
vertraulich / confidential		date	name	Montageanleitung assembly instruction	
drawn	12.09.2019	A_Beicht			
check.	25.08.2022	T_Koschel			
appr.	25.08.2022	B_Rupp			
rev.	change-no	name	date		
d00	22-1436	C_Koestenbau	05.08.2022	drawing-no.:	sheet: 2
c00	22-1227	C_Koestenbau	19.07.2022	MA_HV0138	of: 18
b00	22-0591	M_Piffath	17.05.2022	remarks: MA_HV0120	
a00	21-s200	M_Piffath	25.11.2021		
400	21-1476	M_Piffath	26.10.2021		
300	21-0171	A_Beicht	27.01.2021		

PD_FB_01

-METRIC-



ISO-Projektion
 Methode 1

2)

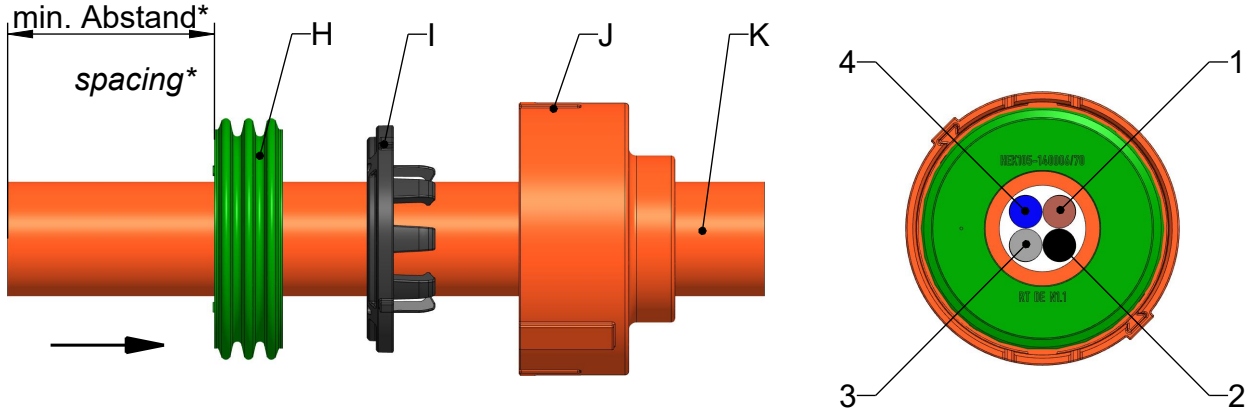
A

Kabeldichtung "H", Haltekappe "I" und Verschlusskappe "J" auf das Kabel "K" schieben.

Achtung: Richtige Kabelseite mit Farbreihenfolge der Adern beachten.

Push cable seal "H", holding cap "I" and end cap "J" on the cable "K".

Attention: Observe the correct cable side with order of the wires.



B

C

* Mindestabstand ist maschinenabhängig. Abstand muss so gewählt werden, dass die Bauteile in den nachfolgenden Montageschritten nicht beschädigt werden.
 * *Minimum distance is dependent on machines. Distance must be selected so that the components can't be damaged in the following assembly steps.*

D

	Pinbelegung <i>pinning</i>	Farbe <i>colour</i>
	1	braun <i>brown</i>
	2	schwarz <i>black</i>
	3	grau <i>grey</i>
	4	blau <i>blue</i>

E

Rosenberger				<i>general tolerance</i>	<i>assembly instr.:</i> ---	<i>scale:</i> 5:1 (1:1)	<i>crimp insert:</i> ---
				<i>panel piercing:</i> ---	<i>series:</i> HVR60	<i>cable:</i> FHLR2GCB2G Coroplast 4x6mm ²	
vertraulich / confidential				<i>date</i>	<i>name</i>	Montageanleitung <i>assembly instruction</i>	
<i>drawn</i>	12.09.2019	A_Beicht					
<i>check</i>	25.08.2022	T_Koschel					
<i>appr.</i>	25.08.2022	B_Rupp					
<i>rev.</i>	<i>change-no</i>	<i>name</i>	<i>date</i>				
d00	22-1436	C_Koestenbau	05.08.2022				
c00	22-1227	C_Koestenbau	19.07.2022				
b00	22-0591	M_Piffath	17.05.2022				
a00	21-s200	M_Piffath	25.11.2021				
400	21-1476	M_Piffath	26.10.2021				
300	21-0171	A_Beicht	27.01.2021				
<i>drawing-no.:</i> MA_HV0138						<i>sheet:</i> 3	
<i>remarks:</i> .						<i>of:</i> 18	

F

1

2

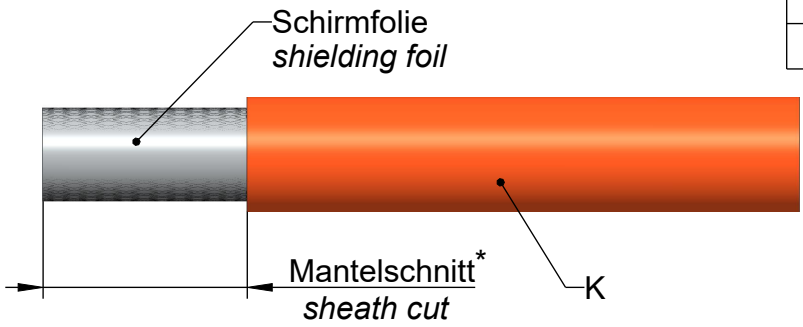
3

4

3)

Mantel von Kabel "K" nach Tabelle abisolieren.
Insulating sheath of cable "K" acc. to table.

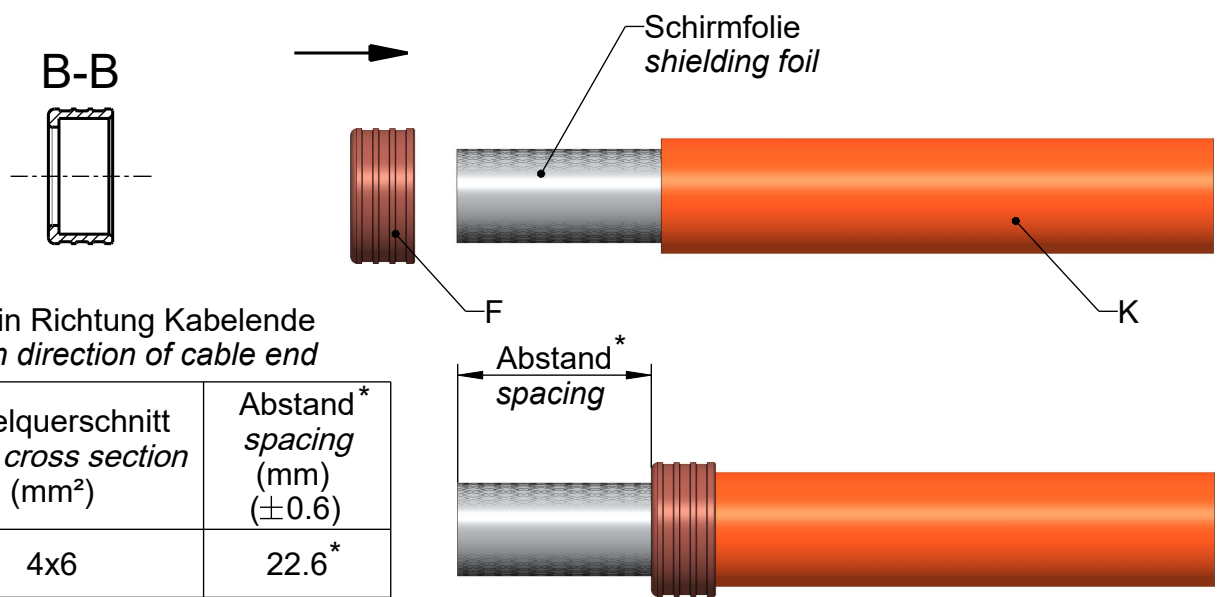
Kabelquerschnitt wire size (mm ²)	Mantelschnitt* sheath cut (mm)(±0.5)
4x6	24*



* Wert ist prozess- und maschinenabhängig. Bitte auf Sollwert in Schritt 7 achten.
 * Value is dependent on process and machines. Please keep in mind that the target value of step 7 is kept.

4a)

Stützhülse "F" auf Kabel "K" aufschieben. Orientierung der Stützhülse beachten.
 Schirmgeflecht muss flach anliegen und darf nicht zerstört werden.
*Move support sleeves "F" on cable "K". Observe orientation of support sleeve.
 Make sure that the braided shielding lies flat and is not destroyed.*



Bund in Richtung Kabelende
heel in direction of cable end

Kabelquerschnitt cable cross section (mm ²)	Abstand* spacing (mm) (±0.6)
4x6	22.6*

* Wert ist prozess- und maschinenabhängig. Bitte auf Sollwert in Schritt 7 achten.
 * Value is dependent on process and machines. Please keep in mind that the target value of step 7 is kept.

Rosenberger	general tolerance	assembly instr.: ---	scale: 1:1	crimp insert: ---
		panel piercing: ---	series: ---	cable: ---
vertraulich / confidential		date	title: Montageanleitung assembly instruction	
d00	22-1436	C_Koestenbau	05.08.2022	drawn
c00	22-1227	C_Koestenbau	19.07.2022	check
b00	22-0591	M_Piffath	17.05.2022	appr.
a00	21-s200	M_Piffath	25.11.2021	
400	21-1476	M_Piffath	26.10.2021	
300	21-0171	A_Beicht	27.01.2021	
rev.	change-no	name	date	
			drawing-no.: MA_HV0138	sheet: 4
			remarks: MA_HV0120	of: 18

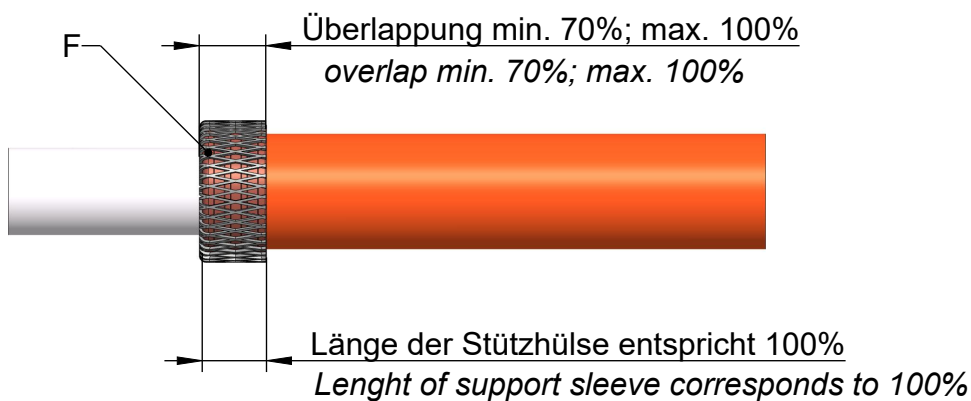
4b)

Schirmfolie entfernen. Schirmgeflecht darf nicht beschädigt werden.
 Remove shielding foil. The braided shielding must not be damaged.



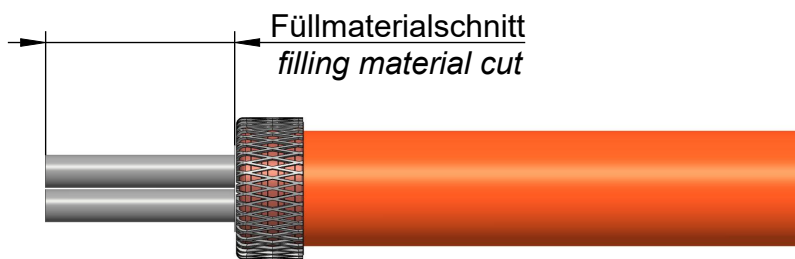
5)

Schirmgeflecht gleichmäßig über Stützhülse "F" umlegen.
 Überlappung min. 70%; max. 100%. Schirmlitzen nicht auskämmen. Schirmlitzen
 Move the shielding braid equally over support sleeve "F".
 Overlap min. 70%; max. 100%. Do not comb out the wire.



6a)

Füllmaterial entfernen. Schirmgeflecht und Isolation der Adern nicht beschädigen.
 Remove the infill. Avoid damage of the braided shielding and the insulation of the wires.



Rosenberger

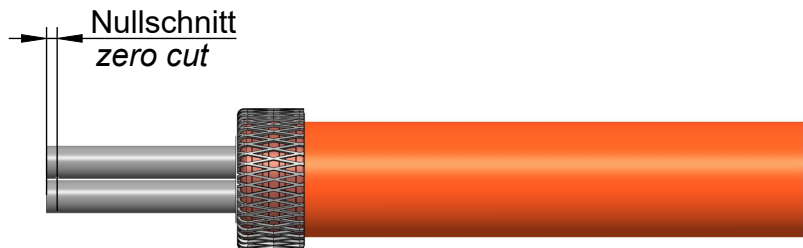
general tolerance	assembly instr.: ---	scale: 1:1	crimp insert: ---
	panel piercing: ---	series: ---	cable: ---
		---	---

vertraulich / confidential				date	name	title: Montageanleitung assembly instruction
drawn	12.09.2019	A_Beicht				
check.	25.08.2022	T_Koschel				
appr.	25.08.2022	B_Rupp				
d00	22-1436	C_Koestenbau	05.08.2022			
c00	22-1227	C_Koestenbau	19.07.2022			
b00	22-0591	M_Piffath	17.05.2022			
a00	21-s200	M_Piffath	25.11.2021			
400	21-1476	M_Piffath	26.10.2021			
300	21-0171	A_Beicht	27.01.2021			
rev.	change-no	name	date			

drawing-no.:	MA_HV0138	sheet: 5
remarks:	MA_HV0120	of: 18

6b)

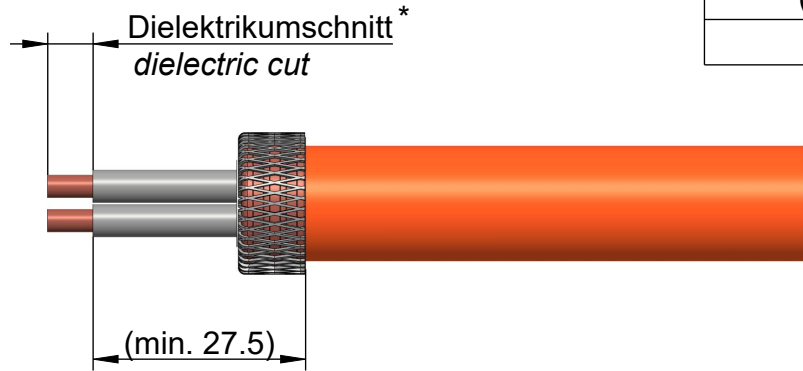
Optional: Nullschnitt so wählen, dass das Maß in Schritt 7 eingehalten wird!
 Optional: Select zero cut so that dimension in step 7 is kept.



6c)

Dielektrikum nach Tabelle abisolieren.
 Remove dielectric acc. to table.

Kabelquerschnitt wire size (mm ²)	Dielektrikumschnitt* dielectric cut (mm)(±0.5)
4x6	7*



* Wert ist prozess- und maschinenabhängig. Bitte auf Sollwert in Schritt 7 achten.
 * Value is dependent on process and machines. Please keep in mind that the target value of step 7 is kept.

Rosenberger		general tolerance		assembly instr.: ---		scale: 1:1 (1:1)		crimp insert: ---	
				panel piercing: ---		series: ---		cable: ---	
vertraulich / confidential				date		name		Montageanleitung assembly instruction	
drawn		12.09.2019		A_Beicht					
check.		25.08.2022		T_Koschel					
appr.		25.08.2022		B_Rupp					
drawing-no.:		MA_HV0138				sheet: 6			
rev. change-no		name		date		of: 18		remarks: .	

PD_FB_01

-METRIC-

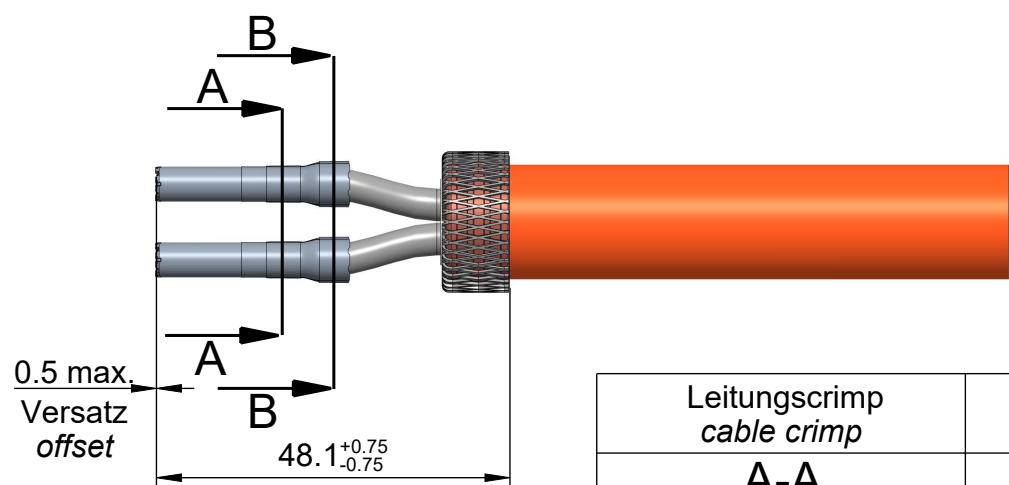
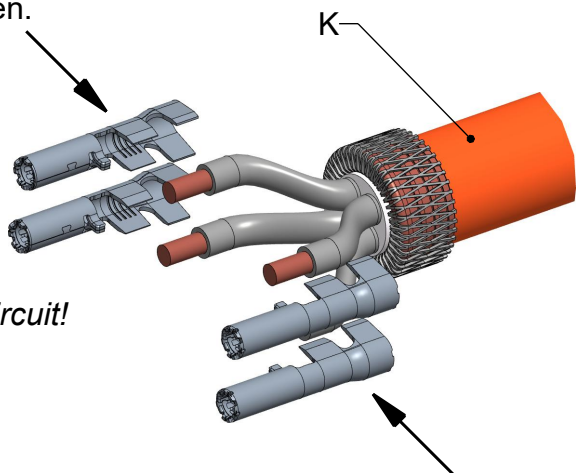


ISO-Projektion
 Methode 1

7)

Die Innenleiter "B" auf Kabel "K" positionieren (4x) und crimpen. Crimpdetails sind der Tabelle zu entnehmen. Orientierung der Innenleiter laut Abbildung beachten! Alle Litzen müssen innerhalb des Crimpbereichs liegen. *Position and crimp the inner conductor "B" onto cable "K" (4x). For crimping details see table. Observe orientation of contacts as shown in figure. All braid wires must be inside the crimp area.*

Achtung!
 Litze darf nicht hervorstehen, Kurzschlussgefahr!
Attention!
 No braid wires allowed to stick out. Danger of short circuit!



* werkzeuggebunden / Richtwert
 tool related
 **WKZ je nach Verarbeitungszustand

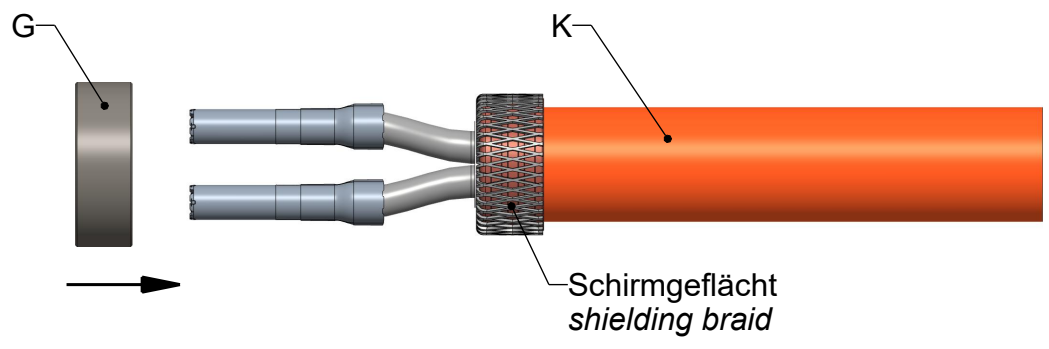
Leitungs crimp cable crimp	Mantel crimp sheath crimp
A-A	B-B

Kabel- querschnitt cable cross section (mm ²)	Hersteller / Werkzeugnummer manufacturer / part number **	cbm Crimpbreite messbar crimp width measurable (mm)(±0.05)	ch Crimphöhe crimp height (mm) (±0.05)	a Crimpbreite crimp width (mm) (±0.15)	b Crimphöhe crimp height (mm) (±0.1)	Auszugs- kraft tensile strength min. (N)
4x6	Hanke 951-07775-901-XXX	4.15 *	2.75	5.2 * c00	4.6	450

Rosenberger		general tolerance	assembly instr.: ---	scale: 1:1	crimp insert: ---
			panel piercing: ---	series: ---	cable: ---
vertraulich / confidential		date	name	title: Montageanleitung assembly instruction	
d00	22-1436	C_Koestenbau	05.08.2022	drawn	12.09.2019
c00	22-1227	C_Koestenbau	19.07.2022	check	25.08.2022
b00	22-0591	M_Piffath	17.05.2022	appr.	25.08.2022
a00	21-s200	M_Piffath	25.11.2021		
400	21-1476	M_Piffath	26.10.2021		
300	21-0171	A_Beicht	27.01.2021		
rev.	change-no	name	date	drawing-no.: MA_HV0138	
				sheet: 7	
				of: 18	
				remarks: MA_HV0120	

8)

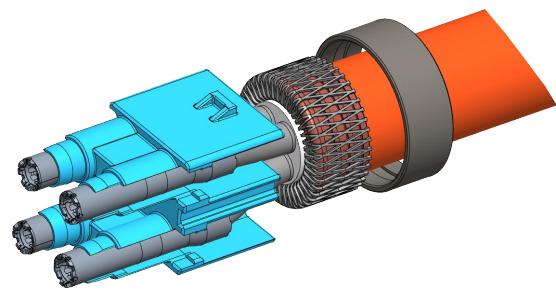
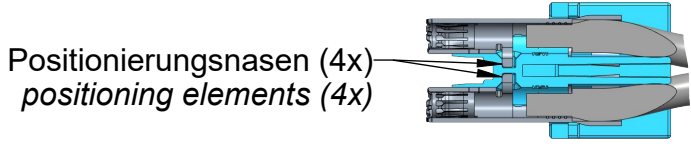
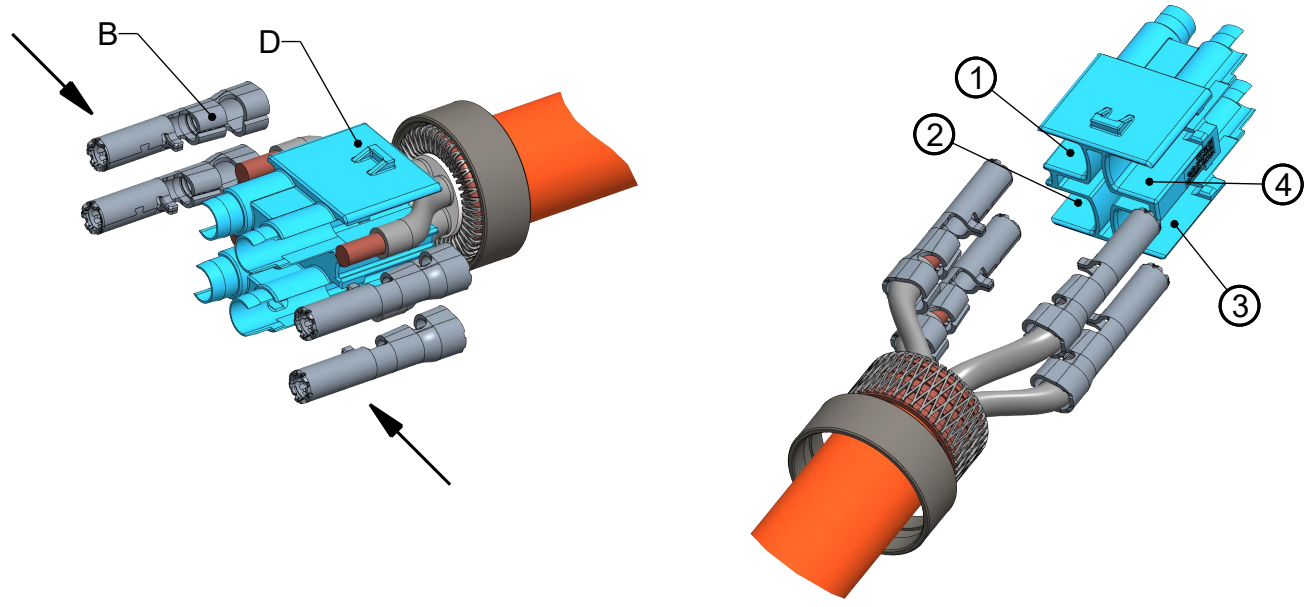
Crimphülse "G" auf Kabel "K" über das Schirmgeflecht schieben. Das Schirmgeflecht und Innenleiter dürfen nicht beschädigt werden.
Push the crimping sleeve "G" onto the cable "K" over the shielding braid.
Make sure that the shielding braid and inner conductors are not damaged.



Rosenberger			general tolerance		assembly instr.: ---		scale: 1:1		crimp insert: ---								
					panel piercing: ---		series: ---		cable: ---								
vertraulich / confidential				date		name		title: Montageanleitung assembly instruction . . . drawing-no.: MA_HV0138 sheet: 8 of: 18									
d00		22-1436		C_Koestenbau		05.08.2022						drawn		12.09.2019		A_Beicht	
c00		22-1227		C_Koestenbau		19.07.2022						check.		25.08.2022		T_Koschel	
b00		22-0591		M_Piffath		17.05.2022						appr.		25.08.2022		B_Rupp	
a00		21-s200		M_Piffath		25.11.2021											
400		21-1476		M_Piffath		26.10.2021											
300		21-0171		A_Beicht		27.01.2021											
rev.		change-no		name		date						remarks: MA_HV0120					

9)

Gecrimpte Innenleiter "B" laut Darstellung orientiert in Isolierteil "D" montieren. Pinbelegung nach Tabelle. Achtung: Positionierung über die Positionierungsnasen sicherstellen.
 Mount crimped inner conductor "B" orientated in insulator "D" as shown in figure.
 Pinning acc. to table. Attention: make sure the positioning elements are in the correct position.



Pinbelegung pinning	Farbe colour
1	braun brown
2	schwarz black
3	grau grey
4	blau blue

Rosenberger

general tolerance	assembly instr.: ---	scale: 1:1 (1:1)	crimp insert: ---
	panel piercing: ---	series: HVR60 ---	cable: FHLR2GCB2G Coroplast 4x6mm ²

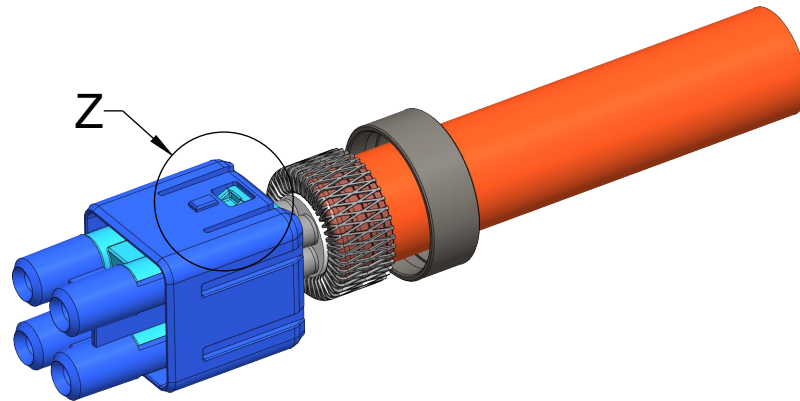
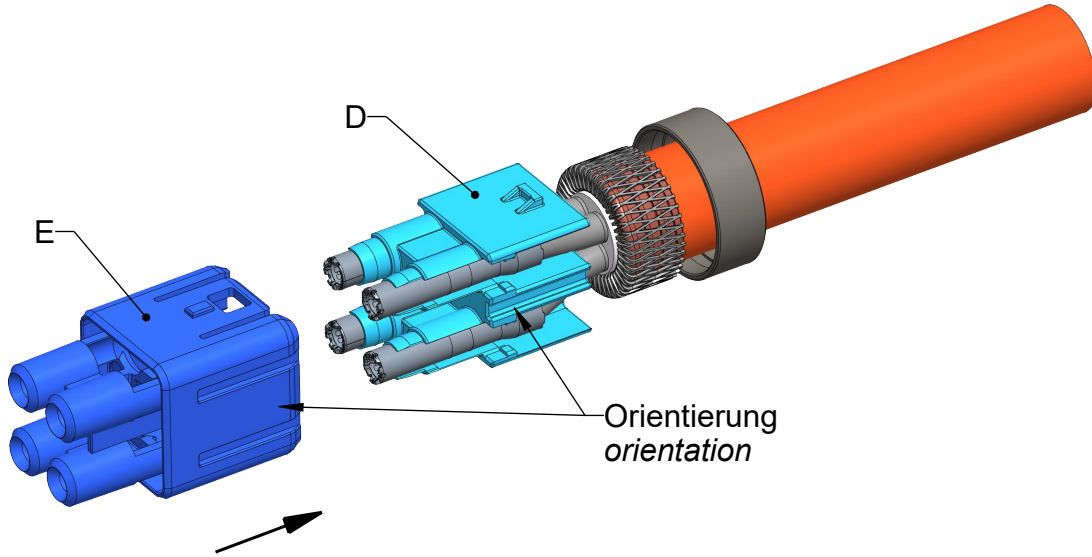
vertraulich / confidential

				date	name
d00	22-1436	C_Koestenbau	05.08.2022	drawn	A_Beicht
c00	22-1227	C_Koestenbau	19.07.2022	check.	T_Koschel
b00	22-0591	M_Piffath	17.05.2022	appr.	B_Rupp
a00	21-s200	M_Piffath	25.11.2021		
400	21-1476	M_Piffath	26.10.2021		
300	21-0171	A_Beicht	27.01.2021		
rev.	change-no	name	date		

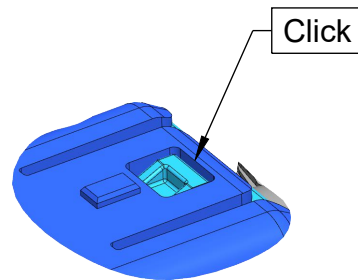
title: Montageanleitung assembly instruction	
drawing-no.: MA_HV0138	sheet: 9 of: 18
remarks: .	

10)

Isolierteil "E" auf Isolierteil "D" montieren und sicher stellen, dass die Isolierteile ineinander verrasten. Orientierung beachten
Mount insulator "E" on insulator "D" and ensure that the insulators are locking into each other. observe orientation



Z
2:1
(2x)



Rosenberger

general tolerance

assembly instr.: ---

scale: 1:1 (2:1)

crimp insert: ---

panel piercing: ---

series: ---

cable: ---

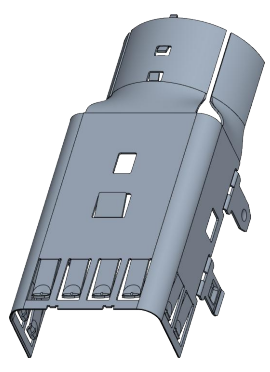
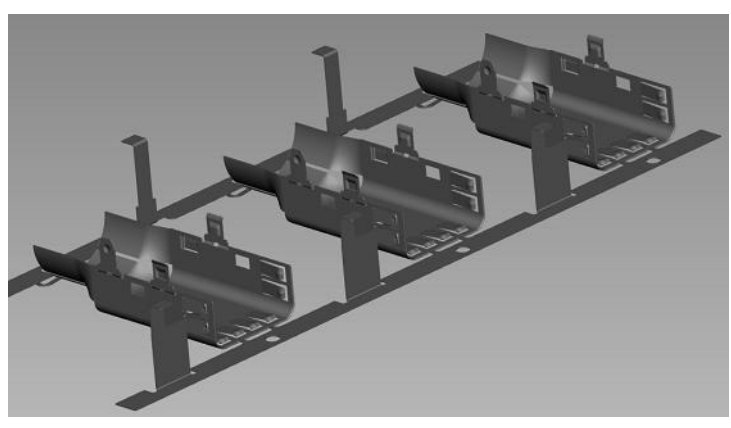
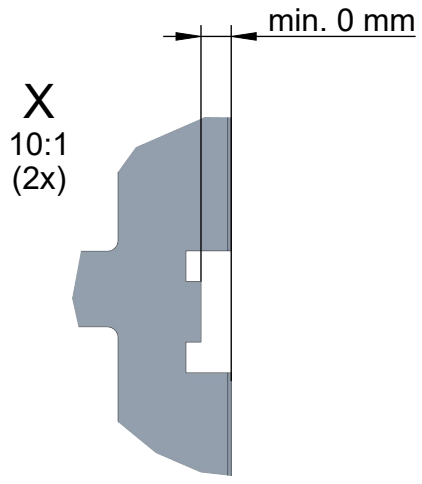
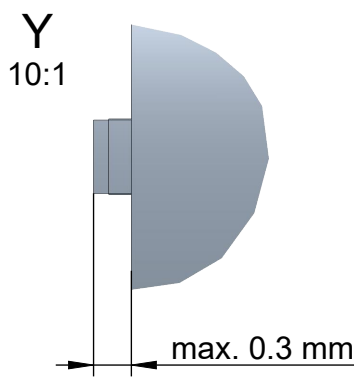
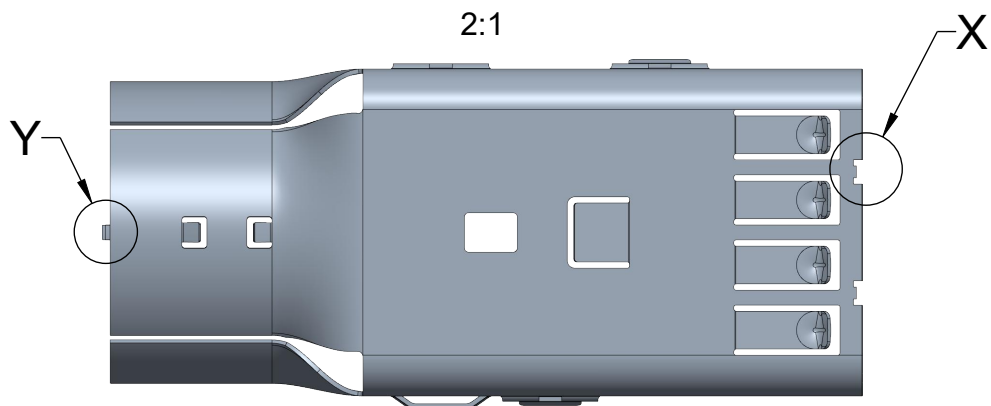
vertraulich / confidential

				date	name	title: Montageanleitung assembly instruction
d00	22-1436	C_Koestenbau	05.08.2022	drawn	A_Beicht	
c00	22-1227	C_Koestenbau	19.07.2022	check.	T_Koschel	
b00	22-0591	M_Piffath	17.05.2022	appr.	B_Rupp	
a00	21-s200	M_Piffath	25.11.2021			
400	21-1476	M_Piffath	26.10.2021			drawing-no.: MA_HV0138
300	21-0171	A_Beicht	27.01.2021			
rev.	change-no	name	date			of: 18

remarks: MA_HV0120

11)

Die Trennsteg am Interfacebereich dürfen nicht überstehen.
 Trennsteg am Crimpbereich darf max. 0.3 mm überstehen.
The separating bars at the interface must not protrude.
Separating bar at the crimping area must not protrude more than 0.3 mm.



Anlieferzustand am Band laut Abbildung
delivery condition on strap as shown on figure

Rosenberger

general tolerance	assembly instr.: ---	scale: 1:1 (1:1)	crimp insert: ---
	panel piercing: ---	series: HVR60	cable: FHLR2GCB2G
		---	Coroplast 4x6mm ²

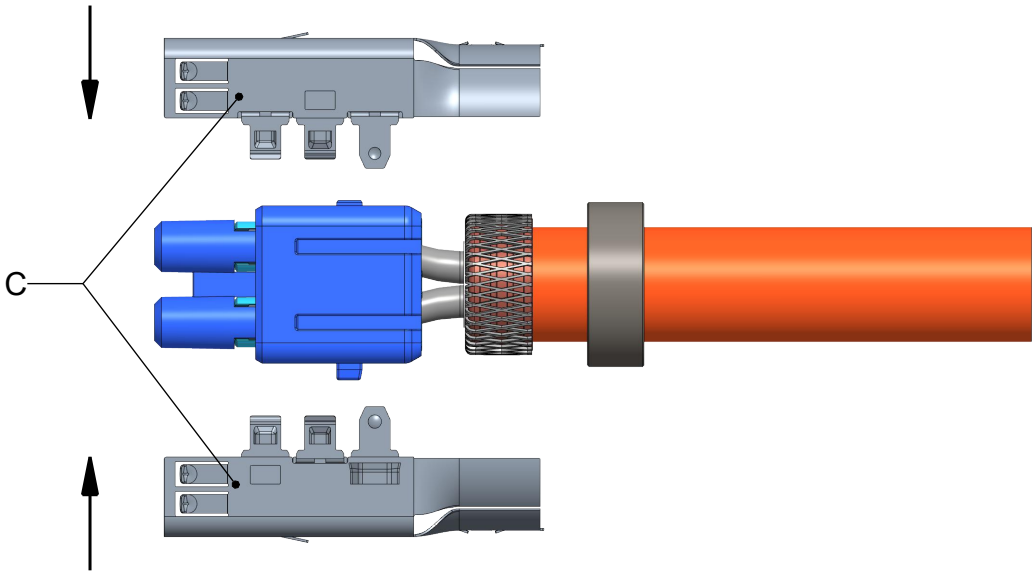
vertraulich / confidential				date	name	title: Montageanleitung assembly instruction
d00	22-1436	C_Koestenbau	05.08.2022	drawn	A_Beicht	
c00	22-1227	C_Koestenbau	19.07.2022	check	T_Koschel	
b00	22-0591	M_Piffath	17.05.2022	appr.	B_Rupp	
a00	21-s200	M_Piffath	25.11.2021			
400	21-1476	M_Piffath	26.10.2021			
300	21-0171	A_Beicht	27.01.2021			drawing-no.: MA_HV0138
rev.	change-no	name	date			sheet: 11
						of: 18

remarks: .

12)

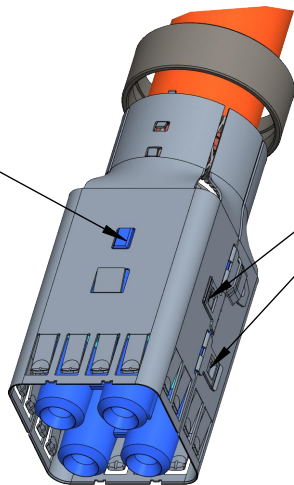
Außenleiterschalen "C" auf die vormontierte Kabelbaugruppe stecken. Darauf achten, dass die Orientierungsnasen richtig positioniert sind und die Außenleiter ineinander verrasten. Kontrollieren, dass keine Schirmlitzen abstehen!

Put the outer conductor shells "C" on the pre-assembled cable assembly. Make sure that the orientation elements are positioned correctly and the outer conductors are locked. Braided wires of the shielding must not stand out!



Orientierungsnase (2x)
orientation element (2x)

Verrastung (4x)
locking (4x)



Werkzeugempfehlung: tbd
tool suggestion: tbd

Rosenberger

general tolerance	assembly instr.: ---	scale: 1:1	crimp insert: ---
	panel piercing: ---	series: ---	cable: ---
		---	---

vertraulich / confidential				date	name	title: Montageanleitung assembly instruction	
d00	22-1436	C_Koestenbau	05.08.2022	drawn	12.09.2019		A_Beicht
c00	22-1227	C_Koestenbau	19.07.2022	check.	25.08.2022		T_Koschel
b00	22-0591	M_Piffath	17.05.2022	appr.	25.08.2022		B_Rupp
a00	21-s200	M_Piffath	25.11.2021				
400	21-1476	M_Piffath	26.10.2021				
300	21-0171	A_Beicht	27.01.2021				
rev.	change-no	name	date				

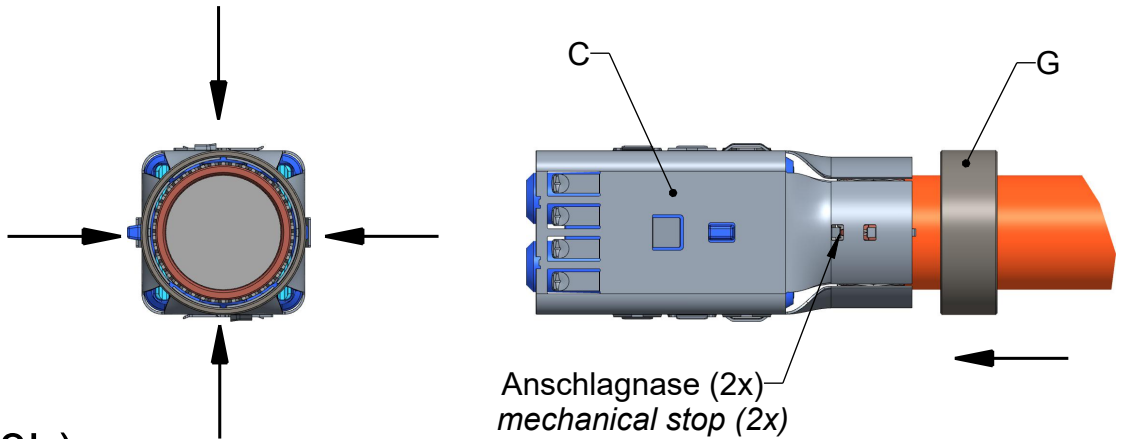
drawing-no.:	MA_HV0138	sheet:	12
		of:	18
remarks:	MA_HV0120		

© ROSENBERGER HOCHFREQUENZTECHNIK GMBH & Co. KG or THIRD PARTY
The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization by the owner or rights-holder is prohibited. Offenders can be held liable. All rights reserved in the event of the grant of patent, utility model or design.

ISO-Projektion Methode 1
-METRIC-
PD_FB_01

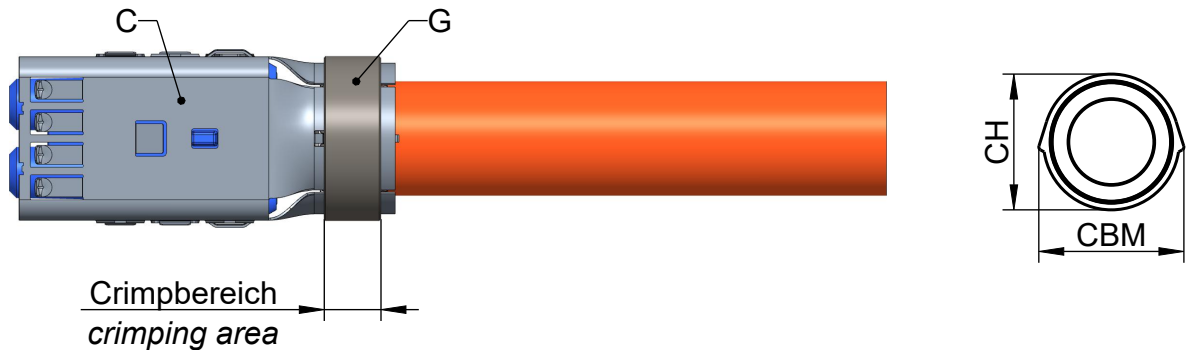
13a)

Außenleiter "C" zum crimpen vorspannen, hierbei darauf achten, dass die Crimphülse "G" übergeschoben werden kann. Dann Crimphülse "G" auf Außenleiter "C" schieben bis Anschlagnasen.
Pretension the outer conductors "C" to crimp, pay attention that crimping sleeve "G" can be mounted. Then push the crimping sleeve "G" onto the outer conductors "C" until mechanical stops (2x).



13b)

Crimphülse "G" auf Außenleiter "C" crimpen. Crimpdetails sind der Tabelle zu entnehmen.
Crimp crimping sleeve "G" onto outer conductors "C". For crimping details see table.



*** In technischer Entwicklung / in technical development**

Kabelquerschnitt cable cross section (mm ²)	Hersteller manufacturer	Werkzeugnummer tool number	CH (mm) (±0.1)	CBM (mm) (±0.2)	Haltekraft retention force (N)
4x6	Hanke	938-09449-201-001	20.3*	20.15*	300

Rosenberger

general tolerance	assembly instr.: ---	scale: 1:1	crimp insert: ---
	panel piercing: ---	series: ---	cable: ---
		---	---

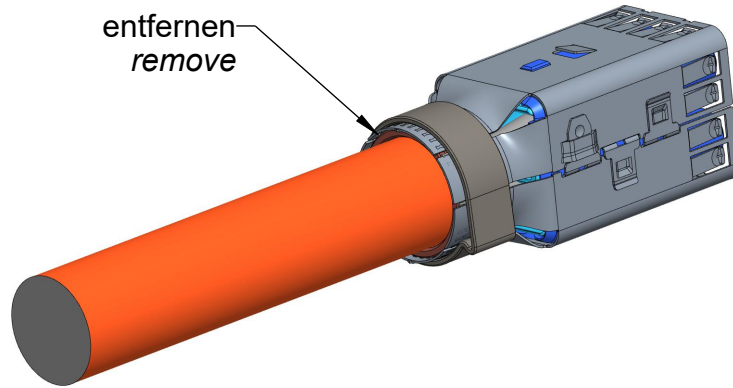
vertraulich / confidential

rev.	change-no	name	date	date	name
d00	22-1436	C_Koestenbau	05.08.2022	12.09.2019	A_Beicht
c00	22-1227	C_Koestenbau	19.07.2022	25.08.2022	T_Koschel
b00	22-0591	M_Piffath	17.05.2022	25.08.2022	B_Rupp
a00	21-s200	M_Piffath	25.11.2021		
400	21-1476	M_Piffath	26.10.2021		
300	21-0171	A_Beicht	27.01.2021		

title: Montageanleitung assembly instruction	
drawing-no.: MA_HV0138	sheet: 13
	of: 18
remarks: MA_HV0120	

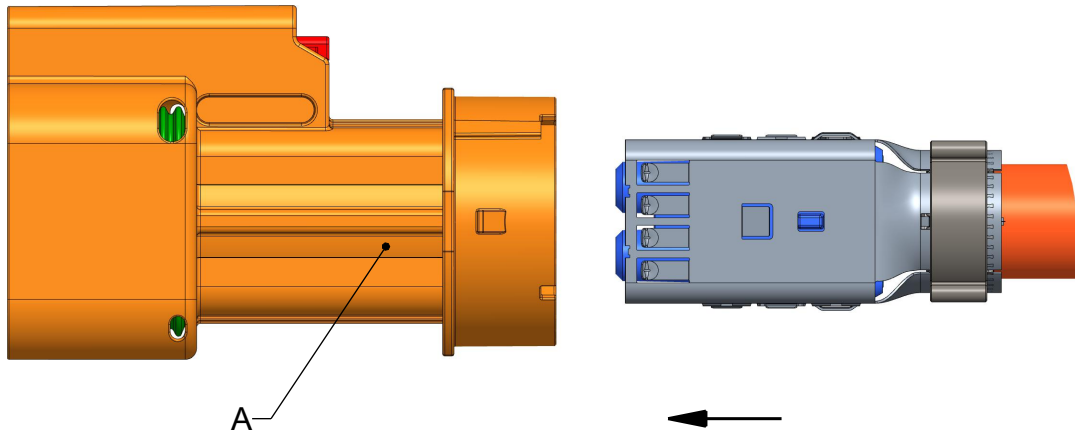
14)

Litzen dürfen nicht überstehen!
 Überstand entfernen!
Braid wires must not overhang! Remove overhang!



15)

Gecrimpte Kabelbaugruppe orientiert bis auf Anschlag in die Gehäusebaugruppe "A" schieben.
 Die Kabelbaugruppe muss im Gehäuse verrasten.
 Dichtbereich im Gehäuse darf bei der Montage nicht beschädigt werden.
*Push the crimped cable assembly orientated in the housing assembly "A" until mechanical stop.
 The cable assembly must lock in the housing.
 It is not allowed to damage the seal area in the housing during mounting.*



Rosenberger

general tolerance

assembly instr.:

 panel piercing:

scale: 1:1

crimp insert: ---

series: ---

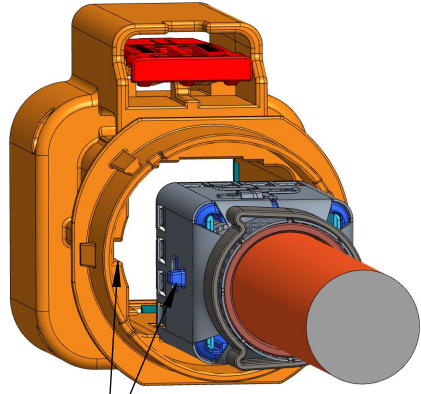
cable: ---

vertraulich / confidential

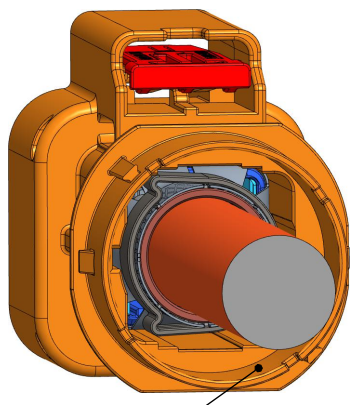
				date	name
d00	22-1436	C_Koestenbau	05.08.2022	drawn	A_Beicht
c00	22-1227	C_Koestenbau	19.07.2022	check.	T_Koschel
b00	22-0591	M_Piffath	17.05.2022	appr.	B_Rupp
a00	21-s200	M_Piffath	25.11.2021		
400	21-1476	M_Piffath	26.10.2021		
300	21-0171	A_Beicht	27.01.2021		
rev.	change-no	name	date		

title:		Montageanleitung assembly instruction	
drawing-no.:			
remarks: MA_HV0120		sheet:	14
		of:	18

zu / to 15)



Orientierung
orientation



Dichtbereich umlaufend
seal area circulating

Rosenberger

general tolerance

assembly instr.:

panel piercing:

scale: 1:1
series: ---

crimp insert: ---
cable: ---

vertraulich / confidential

				date	name
d00	22-1436	C_Koestenbau	05.08.2022	drawn	12.09.2019 A_Beicht
c00	22-1227	C_Koestenbau	19.07.2022	check.	25.08.2022 T_Koschel
b00	22-0591	M_Piffath	17.05.2022	appr.	25.08.2022 B_Rupp
a00	21-s200	M_Piffath	25.11.2021		
400	21-1476	M_Piffath	26.10.2021		
300	21-0171	A_Beicht	27.01.2021		
rev.	change-no	name	date		

title: **Montageanleitung
assembly instruction**

drawing-no.: **MA_HV0138** sheet: 15
of: 18
remarks: MA_HV0120

PD_FB_01

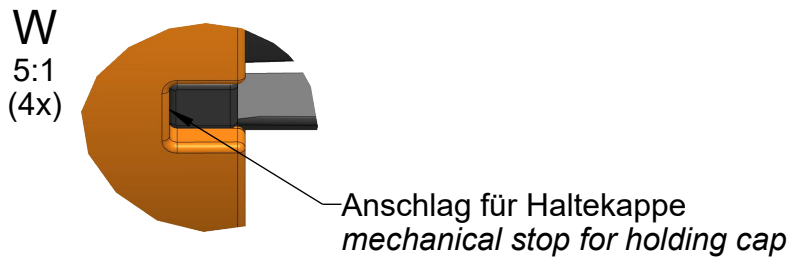
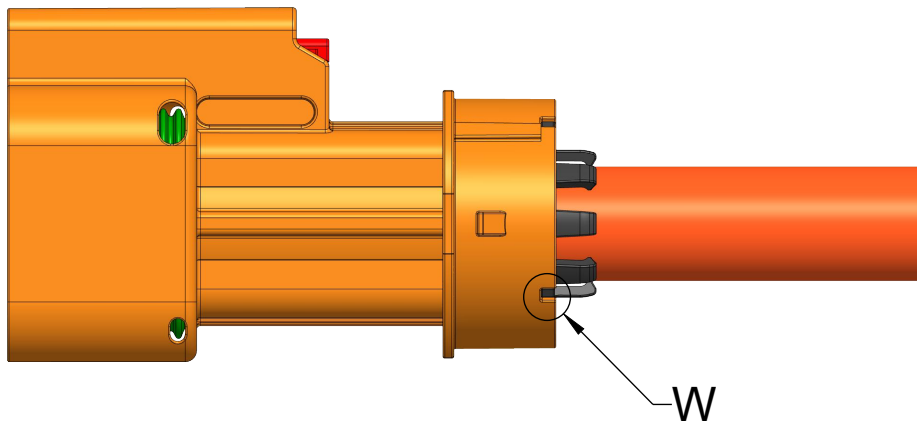
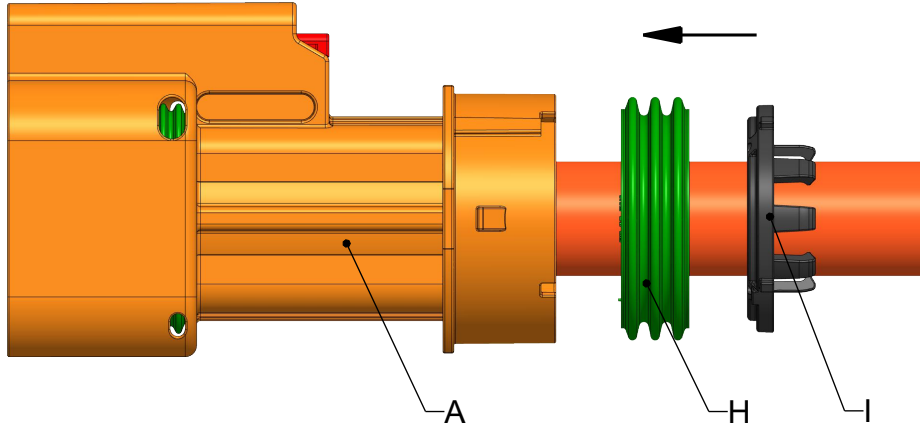
-METRIC-



ISO-Projektion
Methode 1

16)

Kabeldichtung "H" und Haltekappe "I" auf Anschlag in Gehäusebaugruppe "A" schieben.
Push cable seal "H" and holding cap "I" in housing assembly "A" until mechanical stop.



Rosenberger

general tolerance

assembly instr.:

scale: 1:1 (5:1)

crimp insert: ---

panel piercing:

series: ---

cable: ---

vertraulich / confidential

	date	name
drawn	12.09.2019	A_Beicht
check.	25.08.2022	T_Koschel
appr.	25.08.2022	B_Rupp

title: **Montageanleitung
assembly instruction**

rev.	change-no	name	date
a00	21-s200	M_Piffath	25.11.2021
400	21-1476	M_Piffath	26.10.2021
300	21-0171	A_Beicht	27.01.2021

drawing-no.: **MA_HV0138**

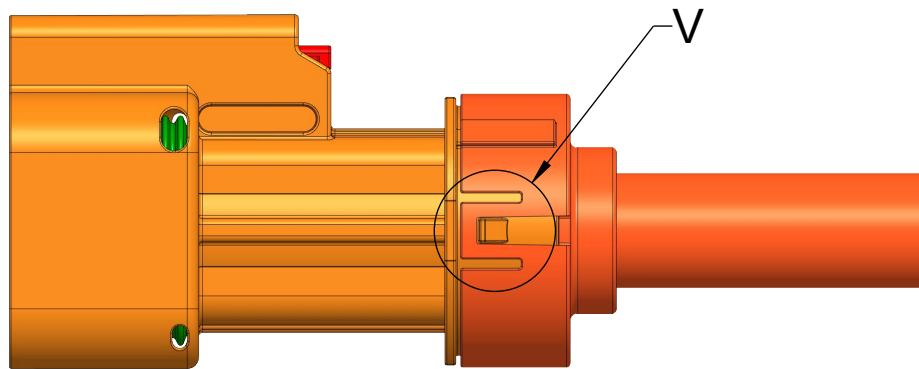
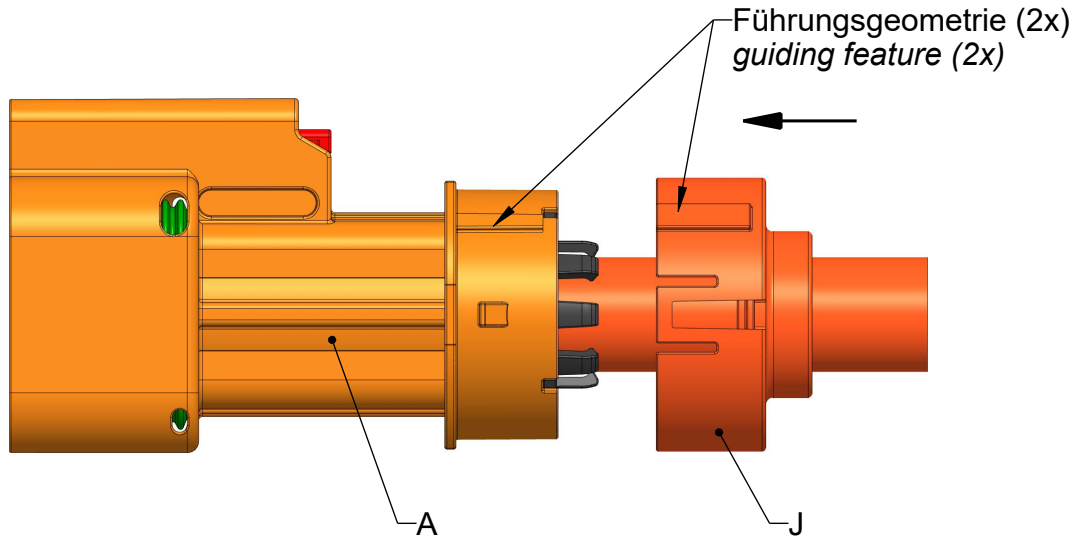
sheet: 16
of: 18

remarks: MA_HV0120

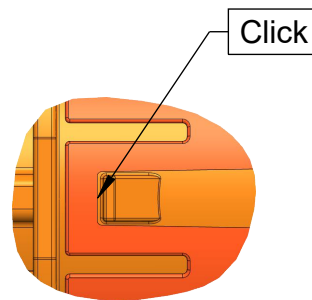
17)

Verschlusskappe "J" auf Gehäusebaugruppe "A" schieben und verrasten.

Push holding cap "J" onto housing assembly "A" and snap them in.



V
2:1
(2x)



Rosenberger

general tolerance

assembly instr.: ---

scale: 1:1 (2:1)

crimp insert: ---

panel piercing: ---

series: ---

cable: ---

vertraulich / confidential

	date	name
drawn	12.09.2019	A_Beicht
check.	25.08.2022	T_Koschel
appr.	25.08.2022	B_Rupp

title: **Montageanleitung
assembly instruction**

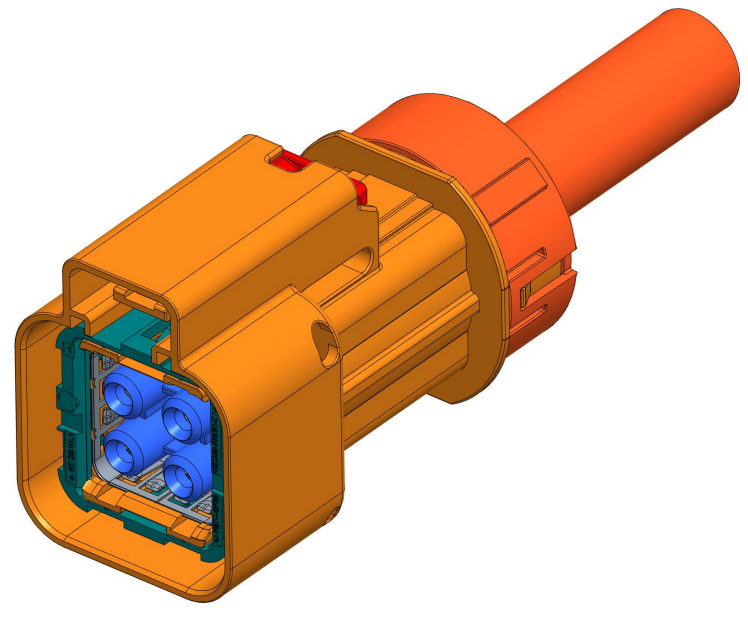
rev.	change-no	name	date
d00	22-1436	C_Koestenbau	05.08.2022
c00	22-1227	C_Koestenbau	19.07.2022
b00	22-0591	M_Piffath	17.05.2022
a00	21-s200	M_Piffath	25.11.2021
400	21-1476	M_Piffath	26.10.2021
300	21-0171	A_Beicht	27.01.2021

drawing-no.: **MA_HV0138**

sheet: 17
of: 18

remarks: MA_HV0120

1 2 3 4
 A Endzustand
final condition



Rev.	Change
d00	- Anpassen der Toleranz der Crimpbreite / crimp width tolerance adapted ± 0.1 → ±0.15
c00	crimp width 5.1 5.2 (sheet 7); note** WKZ je nach Verarbeitungsmaschine added
b00	Hanke 951-07775-201-001 Hanke 951-07775-901-XXX (sheet 7)

100% Elektrische Prüfung
 Spannungsfestigkeit (4x Leiter und Schirm)
 min. 2.5 kVDC
 Isolationswiderstand (4x Leiter und Schirm)
 >200 MOhm / 1000 VDC
 100% electrical test
 electric strength (4x conductor and shielding)
 min. 2.5 kVDC
 insulation resistance (4x conductor and shielding)
 >200 MOhm / 1000 VDC

Rosenberger		general tolerance	assembly instr.: ---	scale: 1:1	crimp insert: ---
			panel piercing: ---	series: ---	cable: ---
vertraulich / confidential		date	name	Montageanleitung <i>assembly instruction</i>	
drawn	12.09.2019	A_Beicht			
check.	\$PDATT_Kpschel				
appr.	\$FDATB_Rupp				
d00	22-1436	C_Koestenbau	05.08.2022	drawing-no.:	sheet: 18
c00	22-1227	C_Koestenbau	19.07.2022	MA_HV0138	
b00	22-0591	M_Piffath	17.05.2022		
a00	21-s200	M_Piffath	25.11.2021		
400	21-1476	M_Piffath	26.10.2021	remarks: MA_HV0120	of: 18
300	21-0171	A_Beicht	27.01.2021		
rev.	change-no	name	date		