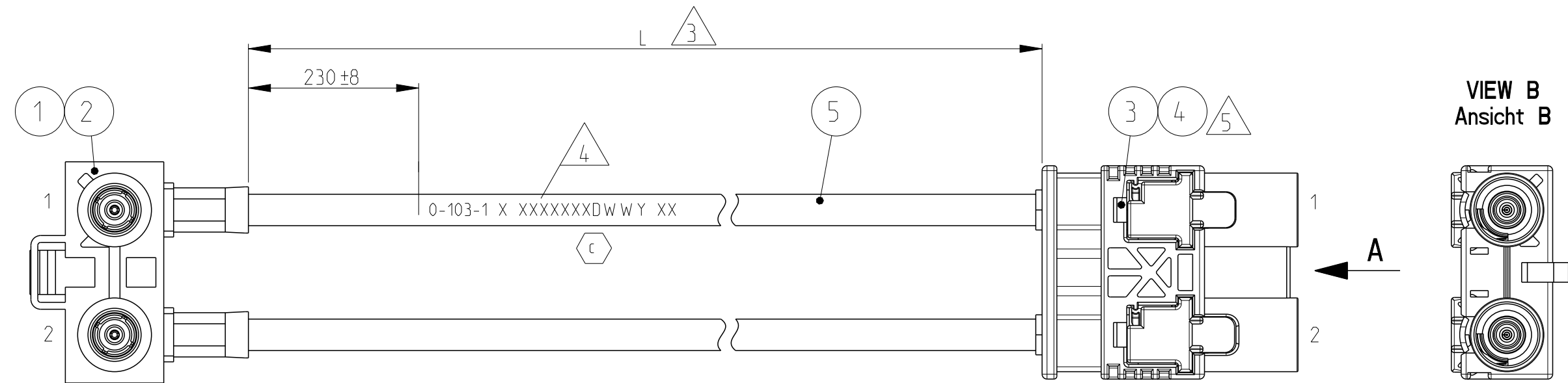
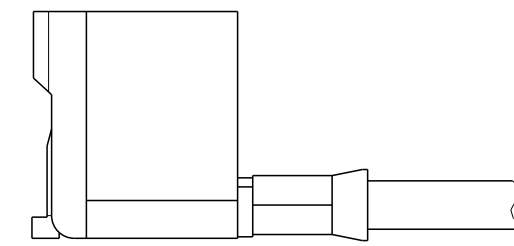


THE DRAWING SHOWS THE 2-DIMENSIONAL REFERENCE COMPONENT CONDITION OF THE ASSEMBLY TO IDENTIFY AND SPECIFY THE NECESSARY DIMENSIONS ONLY. THE DELIVERED PARTS MAY DEVIATE FROM THE DRAWING REGARDING THE ORIENTATION AND POSITION OF EACH COMPONENT (e.g. SLACK CABLE), SO FAR THE FUNCTIONALITY IS NOT CONCERNED.

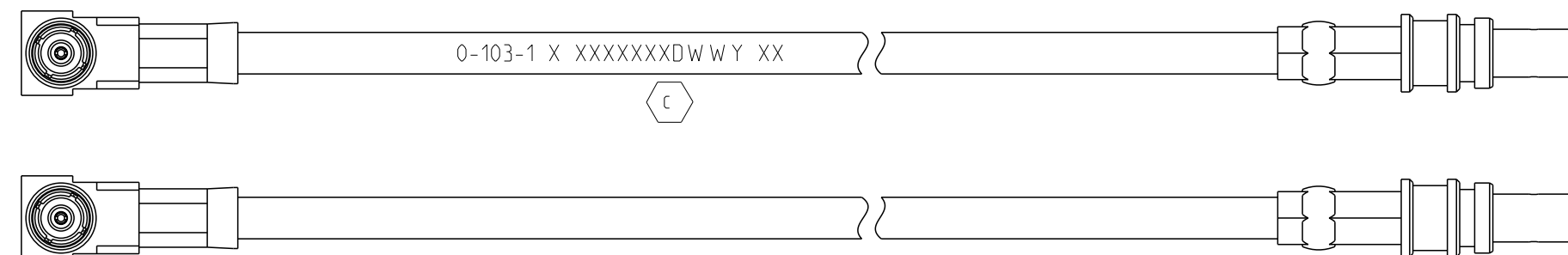
DIE ZEICHNUNG ZEIGT DEN 2-DIMENSIONALEN IDEALZUSTAND DES ZUSAMMENBAUTEILS BEZUEGLICH DER KOMPONENTEN ZUR IDENTIFIKATION UND SPEZIFIKATION DER NOTWENDIGEN DIMENSIONEN. HINSICHTLICH DER ORIENTIERUNG UND DER LAGE DER KOMPONENTEN (z.B. BIEGESCHLAFENES KABEL) KOENNEN DIE GELIEFERTEN TEILE VON DER ZEICHNUNG ABWEICHEN, SOFERN DIE FUNKTIONALITAET NICHT BEEINTRAECHTIGT IST.

REVISIONS

P	LTR	DESCRIPTION	DATE	DWN	APVD
A		NEW DRAWING	15OCT2007	MZ	RL
B		LENGTH AND TOLERANCE CHANGE 5-1)	03MAY2010	MZ	PS
C		ADDING LINE IN PRINTING CODE	17JAN2020	NM	YE



VIEW WITHOUT PLASTIC HOUSINGS  
Ansicht ohne Kunststoffgehäuse



NOTES

- 1 PACKAGING:  
ASSEMBLIES PACKED IN TE STANDARD BOXES WITH INTERMEDIATE LAYERS OF CORRUGATED PAPER OR PAPER STUFFING.
- 2 ELECTRICAL TEST: 100% FOR CONTINUITY AND SHORT CIRCUIT (CONDUCTOR AND SCREEN).
- 3 LENGTH "L" ACCORDING TABLE.
- 4 MANUFACTURING CODE:  
TE PART NO., CURRENT REV. LEVEL, FO-NO.,  
LINE NUMBER (X): CAN BE NUMBER, LETTER OR CHARACTER  
DATE CODE AND SHIFT CODE TO BE APPLIED PERMANENTLY TO THE CABLE  
BY USING THERMOFOIL PRINTER EQUIPPED WITH YELLOW FOIL.  
MANUFACTURING CODE TO BE APPLIED AFTER SUCCESSFUL ELECTRICAL TEST.
- 5 RETAINER TO BE CLOSED AFTER ASSEMBLY PROCESS.

BEMERKUNGEN

- 1 VERPACKUNG:  
ASSEMBLIES IN TE-STANDARDKARTON MIT ZWISCHENLAGEN  
(WELLPAPPE ODER PAPIERPOLSTERKISSEN) VERPACKT.
- 2 ELEKTRISCHE PRUEFUNG: 100% AUF DURCHGANG UND KURZSCHLUSS (LEITER UND SCHIRMUNG).
- 3 LAENGE "L" GEMAESS TABELLE.
- 4 PRODUKTIONSCODE:  
TE-PN, AKTUELLER REVISIONSSTAND, FO-NR.,  
CODIERTES DATUM UND SCHICHTBEZEICHNUNG MUESSEN DAUERHAFT AUF DAS KABEL AUFGEDRUCKT WERDEN.  
DER AUFDRUCK DES PRODUKTIONSCODES ERFOLGTT NACH BESTANDEM  
ELEKTRISCHEM TEST UNTER VERWENDUNG EINES HEISSPRAEGEDRUCKERS UND GELBER FOLIE.
- 5 RETAINER NACH ASSEMBLAGEVORGANG SCHLIESSEN.

LENGTH SCHEDULE:  
Laengentabelle:

TE PART NO.	REV.	LENGTH L (mm)	APPROX. WEIGHT (g/pc)	LEAR REFERENCE	PRODUCT DESIGN RELEASE		
					DATE	NAME	SIGNATURE/STAMP
0-1563103-1	C	630 +10	-	25V60155Y			
0-1563103-2	B	1155 ±15	-	25V601560			

-1 AS SHOWN  
wie dargestellt

VOLVO PART NO.	ROSENBERGER PART NO.	QTY - X	PART NO.	DESCRIPTION	APPROX. WEIGHT	ITEM NO.
30658178	-	2	0-0956339-2	COAXIAL CABLE 50 OHM RTK031	18 g/m	5
30656894-B	-	1	0-1452697-2	JACK HOUSING 2 WAY, 12.7 mm PITCH CODE B, CREAM	2.55 g/pc	4
30658991	-	2	0-1488171-2	FAKRA II JACK KIT RTK031	1.627 g/pc	3
30667256-B	59Z026-000-B	1	0-1719412-9	2 POS. ROSENBERGER 90° HSG. CODE B	-	2
30765334	59K28A-1M4A4	2	0-1719412-8	ROSENBERGER 90° CONTACT KIT	-	1

THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT.

DIMENSIONS: mm

TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:

0 PLC	±
1 PLC	±
2 PLC	±
3 PLC	±
4 PLC	±
ANGLES	±
FINISH	±

MATERIAL: material\_2

FINISH: finish\_spec\_2

DWN: M. Zelch 29 JUN 2007

CHK: R. Ludwig 29 JUN 2007

APVD: S. Loeffelholz 02 JUL 2007

PRODUCT SPEC: -

APPLICATION SPEC: -

WEIGHT: -

CUSTOMER DRAWING

SCALE: 2:1

SHEET: 1 OF 1

REV: C

NAME: 2 POS. FAKRA 180/90 DEG CABLE ASSEMBLY

SIZE: A2

CAGE CODE: 100779

DRAWING NO: C-1563103

RESTRICTED TO: -

TE Connectivity