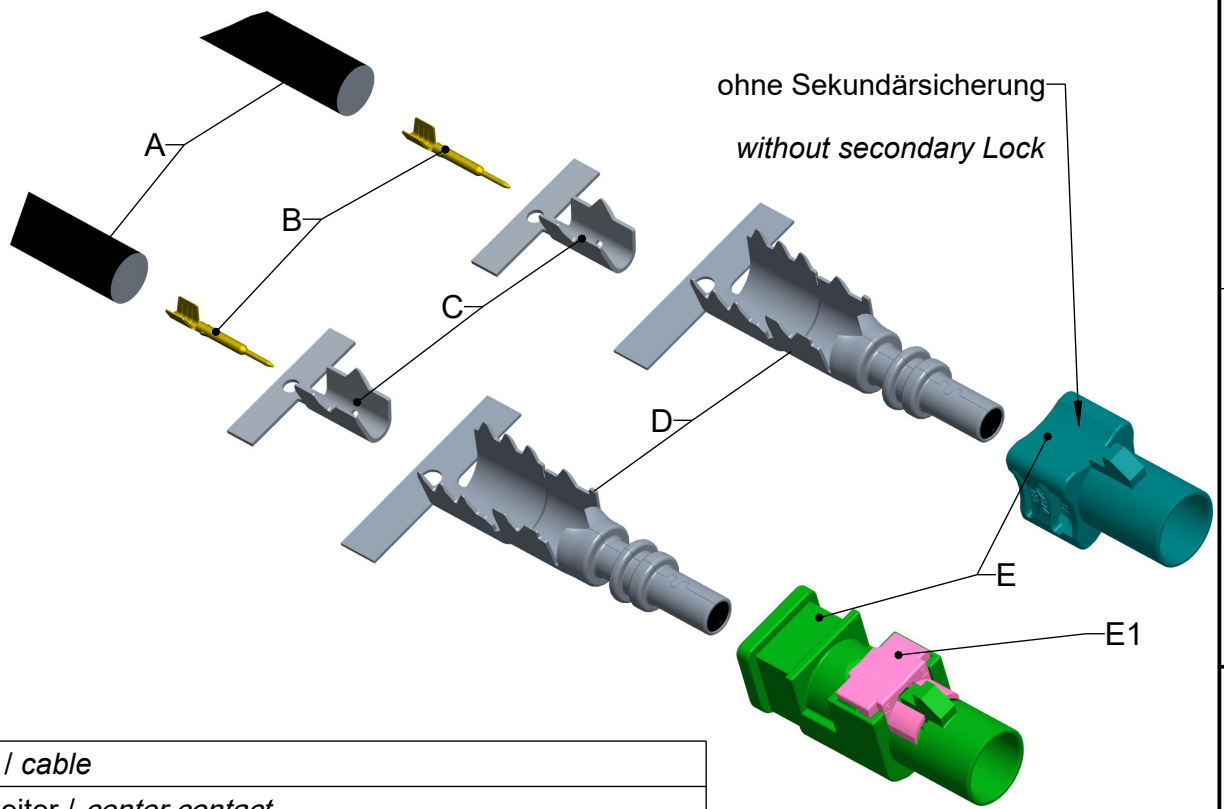


Für folgende Anwendung gilt abweichend:  
 - Sicherheitsrelevante Anwendungen MA\_59V043\_SR verwenden  
 - USCAR Anwendungen MA\_59V043\_USCAR verwenden

600

For the following application applies differently:  
 - safety relevant applications please use MA\_59V043\_SR  
 - USCAR applications please use MA\_59V043\_USCAR



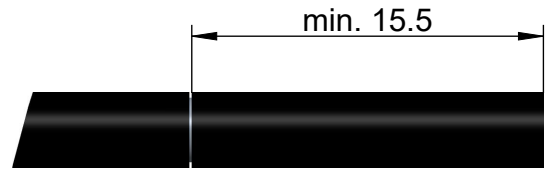
ohne Sekundärsicherung  
 without secondary Lock

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

A	Kabel / cable
B	Innenleiter / center contact
C	Stützhülse / crimp sleeve
D	Außenleiterbaugruppe / outer contact assembly
E	Gehäuse / housing
E1	Sekundärsicherung / secondary lock

(1)

Kabelmantel „A“ nach Zeichnung abisolieren.  
 Cut cable sheath "A" acc. to drawing.



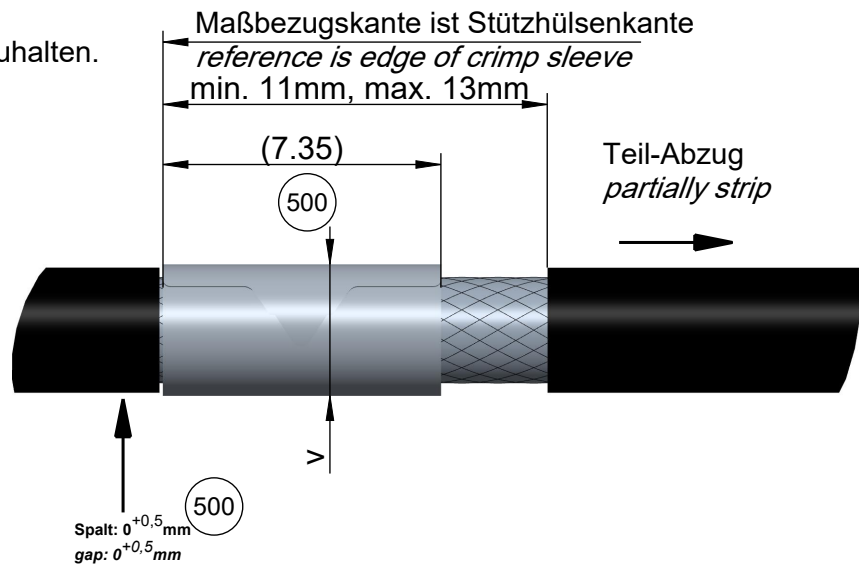
<b>Rosenberger</b>		general tolerance		assembly instr.: ---		scale: 3:1 (1:1)		crimp insert: ---	
		ISO 2768 mH		panel piercing: ---		series: FAKRA-HF		cable: ---	
<b>vertraulich / confidential</b>				date		name		title: <b>Montageanleitung assembly instruction</b>	
600	20-2270	T_Unterhause	19.04.2022	drawn	20.05.2011	V_Pangritz	drawing-no.: MA_59V043		
500	19-1676	J2_Engelhard	02.09.2019	check	21.04.2022	F_Repp			
400	18-0327	J2_Engelhard	15.02.2019	appr.	12.05.2022	F_Danzl			
300	18-v411	J2_Engelhard	15.06.2018						
200	11-1174	P_Teichmann	17.02.2012						
100	11-0437	V_Pangritz	20.05.2011				sheet: 1		
rev. change-no		name		date		drawing-no.: MA_59V043		of: 8	
remarks: .									

(2)

A Kabelmantel nach Zeichnung abziehen (Teilabzug) und Stützhülse „C“ auf das Kabelschirmgeflecht aufcrimpen.

Strip cable sheath acc. to drawing and crimp crimp sleeve "C" onto cable shielding screen.

Längenmaß der Stützhülse ist einzuhalten. Ensure length of crimp sleeve.



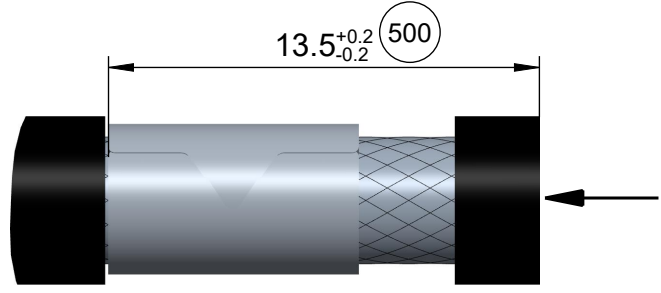
Kabelgruppe cable group	Hersteller- bezeichnung manufacturer- identification	Crimpmaße v crimp dimensions v	
		Crimpbreite crimp width	Crimphöhe crimp height
E4	Belden RG58/U	4.35 ± 0.05	4.35 ± 0.05
	TFC RG58 LL		

600 500 600

(3)

E Nullschnitt: Bei Entfall des Nullschnittes trägt Kunde Verantwortung für Werte unter Punkte (1) und (2).

Calibration cut: When calibration cut is not applicable customer is responsible for dimensions at point (1) and (2).



**Rosenberger**

general tolerance	assembly instr.: ---	scale: 5:1 (1:1)	crimp insert: ---
ISO 2768 mH	panel piercing: ---	series: FAKRA-HF	cable: ---
		---	---

**vertraulich / confidential**

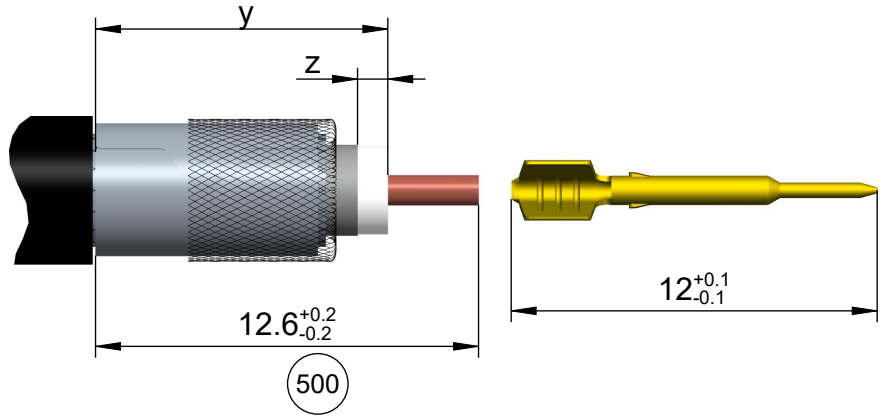
rev.	change-no	name	date
600	20-2270	T_Unterhause	19.04.2022
500	19-1676	J2_Engelhard	02.09.2019
400	18-0327	J2_Engelhard	15.02.2019
300	18-v411	J2_Engelhard	15.06.2018
200	11-1174	P_Teichmann	17.02.2012
100	11-0437	V_Pangritz	20.05.2011

date	name	title: <b>Montageanleitung assembly instruction</b>
drawn 20.05.2011	V_Pangritz	
check 21.04.2022	F_Repp	
appr. 12.05.2022	F_Danzl	
drawing-no.: MA_59V043		sheet: 2
remarks: .		of: 8

(4)

Eingeschnittenen Kabelmantel abziehen, Kabelgeflecht über die Stützhülse „C“ zurückschlagen und Kabel nach Zeichnung nachsetzen. Alle Schirmlitzen müssen min. den Abstand „z“ zum Innenleiter aufweisen. Innenleiter „B“ nach Zeichnung vom Band abtrennen. Beim Zurückschneiden der Folie darf das Kabelgeflecht nicht beschädigt werden.

*Remove cable sheath, spread cable braid back over crimp sleeve "C" and recut the cable acc. to drawing. Ensure that all screen braids maintain min. distance "z" from center contact. Cut center contact "B" from strip acc. to drawing. When cutting the film do not damage the cover braid.*



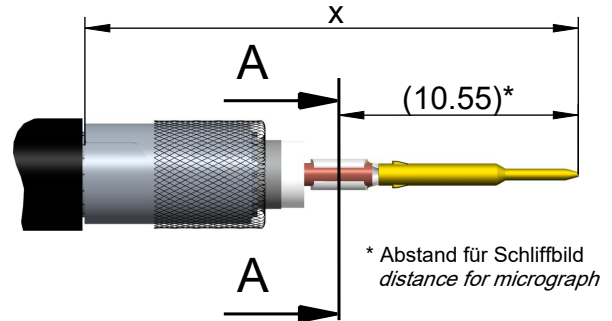
Kabelgruppe cable group	Hersteller- bezeichnung manufacturer- identification	Prozessmaße process dimensions	
		Maß y dimension y	Maß z dimension z
E4	Belden RG58/U	9.6 ± 0.2	min. 1.0
	TFC RG58 LL		

600

(5)

Innenleiter „B“ auf Kabel aufcrimpen. Maß „x“ muss nach Tabelle eingehalten werden.

*Crimp center contact "B" onto cable. Ensure dimension "x" acc. to table.*



Kabelgruppe cable group	Hersteller- bezeichnung manufacturer- identification	Maß x dimension x
E4	Belden RG58/U	21.7 ± 0.3
	TFC RG58 LL	

600

**Rosenberger**

general tolerance  
ISO 2768  
mH

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

scale: 4:1 (1:1)

series: FAKRA-HF  
---

crimp insert: ---  
cable: ---  
---

**vertraulich / confidential**

rev.	change-no	name	date
600	20-2270	T_Unterhause	19.04.2022
500	19-1676	J2_Engelhard	02.09.2019
400	18-0327	J2_Engelhard	15.02.2019
300	18-v411	J2_Engelhard	15.06.2018
200	11-1174	P_Teichmann	17.02.2012
100	11-0437	V_Pangritz	20.05.2011

date	name
drawn 20.05.2011	V_Pangritz
check. 21.04.2022	F_Repp
appr. 12.05.2022	F_Danzl

title: **Montageanleitung  
assembly instruction**

drawing-no.: MA\_59V043

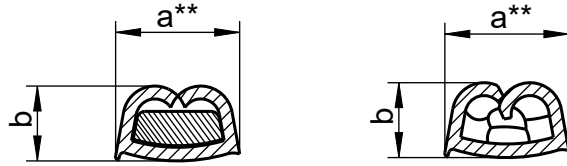
sheet: 3  
of: 8

remarks: .

Der „B-Crimp“ ist nach DIN EN 60352-2 oder OEM Werksnorm auszuführen.

Schnitt A-A  
 section A-A

“B-crimp“ acc. to DIN EN 60352-2 or OEM group standard.



\*\* werkzeuggebunden  
 tool related

		Crimpmaße / crimp dimensions Schnitt / section A-A		
Kabelgruppe cable group	Hersteller- bezeichnung manufacturer- identification	Crimpbreite a** crimp width	Crimphöhe b crimp height	Auszugskraft tensile strength
E4	Belden RG58/U	1.45±0.05	1.1±0.03	> 60N
	TFC RG58 LL			

600

Die Steckerfunktion darf durch die überstehenden Einzeldrähte nicht beeinträchtigt werden!  
 The plug function may not be impaired by the supernatant single wires!

(6)

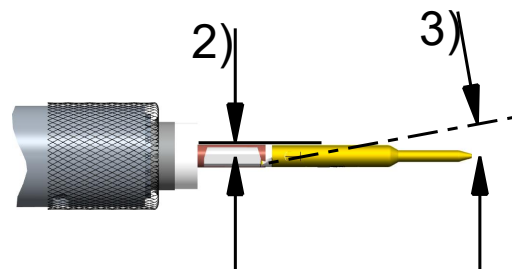
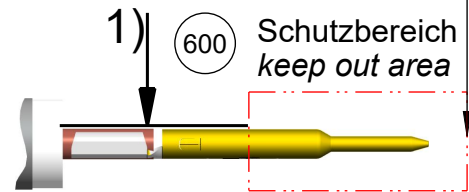
Verarbeitungsanforderungen zur weiteren Montage in die Außenleiterbaugruppe „D“:

- 1) Die Einzellitzen dürfen nicht überstehen.
- 2) Der Achsversatz des Crimps zum Kabel darf max. 0.3mm betragen.
- 3) In Richtung des Achsversatzes ist eine max. Winkelabweichung des Innenleiters „B“ von 2.2° erlaubt.

Um Schäden zu verhindern, darf das Interface während des Crimpprozesses nicht berührt werden.  
 To prevent damage, the interface must not be touched during the crimping process.

Processing requirements for mounting into outer contact assembly “D”:

- 1) Single wires must not overlap.
- 2) The offset regarding to cable is allowed to be max. 0.3mm.
- 3) In direction of the offset the max. angular misalignment of the center contact “B” must not be more than 2.2°.

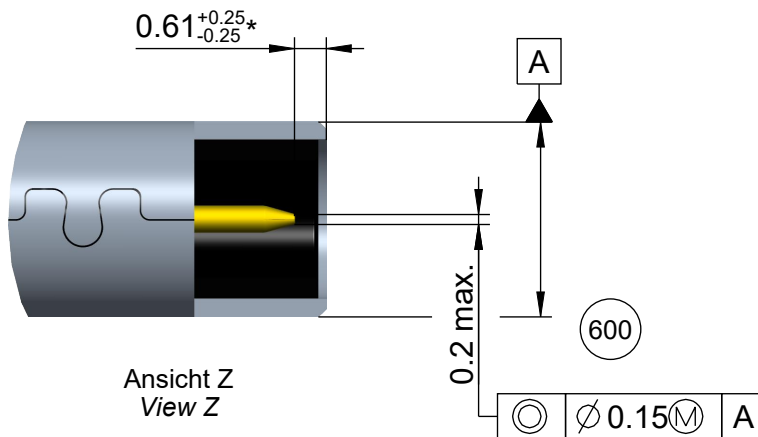
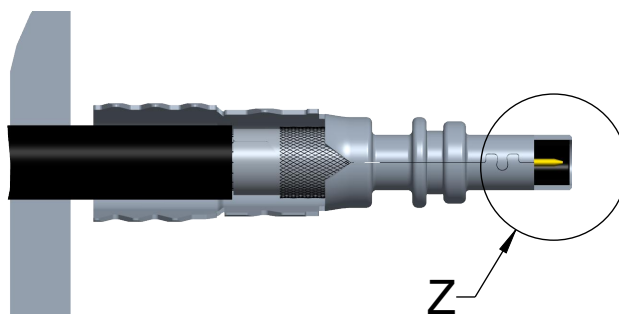
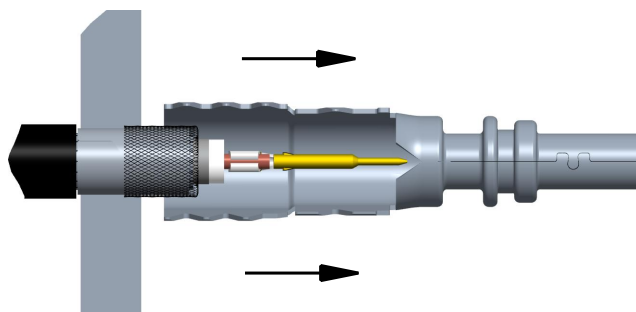


<b>Rosenberger</b>		general tolerance	assembly instr.: ---	scale: 4:1 (1:1)	crimp insert: ---	
		ISO 2768 mH	panel piercing: ---	series: FAKRA-HF	cable: ---	
<b>vertraulich / confidential</b>		date	name	title: <b>Montageanleitung assembly instruction</b>		
		drawn 20.05.2011	V_Pangritz			
600	20-2270	T_Unterhause	19.04.2022	check.	21.04.2022	F_Repp
500	19-1676	J2_Engelhard	02.09.2019	appr.	12.05.2022	F_Danzl
400	18-0327	J2_Engelhard	15.02.2019			
300	18-v411	J2_Engelhard	15.06.2018			
200	11-1174	P_Teichmann	17.02.2012			
100	11-0437	V_Pangritz	20.05.2011			
rev.	change-no	name	date	drawing-no.: MA_59V043		sheet: 4
				remarks: .		of: 8

(7)

Vorbereitetes Kabel in die Außenleiterbaugruppe „D“ einschieben bis Anschlussmaß  $0.61 \pm 0.25\text{mm}$  erreicht wird. Dabei darf die Messnadel nicht weiter als 2.00mm in das Isolierteil eingeschoben werden. Anschließend den Außenleiter auf das Kabel crimpen.

*Push prepared cable into outer contact assembly "D" until interface dimension  $0.61 \pm 0.25\text{mm}$  is attained. The measuring device must not be inserted into the insulator for more than 2.00mm. Following, crimp outer contact onto the cable.*



\*) Für Stecker 59S1G1-1XXT4-Y und 59S1G2-1XXT4-Y eingeschränkte Toleranz auf  $0.61^{+0.05}_{-0.25}$

for plug 59S1G1-1XXT4-Y and 59S1G2-1XXT4-Y limited tolerance to  $0.61^{+0.05}_{-0.25}$

600

**Rosenberger**

general tolerance  
ISO 2768  
mH

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

scale: 2:1 (1:1)

series: FAKRA-HF  
---

crimp insert: ---  
cable: ---  
---

**vertraulich / confidential**

rev.	change-no	name	date
600	20-2270	T_Unterhause	19.04.2022
500	19-1676	J2_Engelhard	02.09.2019
400	18-0327	J2_Engelhard	15.02.2019
300	18-v411	J2_Engelhard	15.06.2018
200	11-1174	P_Teichmann	17.02.2012
100	11-0437	V_Pangritz	20.05.2011

date	name
20.05.2011	V_Pangritz
21.04.2022	F_Repp
12.05.2022	F_Danzl

title: **Montageanleitung  
assembly instruction**

drawing-no.: MA\_59V043

sheet: 5  
of: 8

(8)

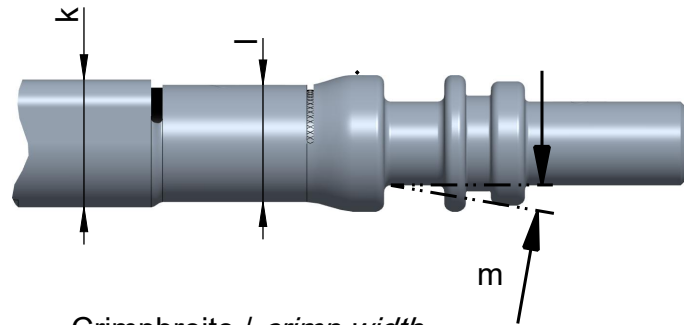
**A** Nach der Außenleitercrimpung müssen die Toleranzen für den Mantelcrimp "k" und den Drahtcrimp "l" eingehalten werden.  
 Die Stützhülse „C“ darf nicht unter den Mantelcrimp ragen.  
 Außenleiterbaugruppe „D“ nach Zeichnung vom Band abtrennen.  
 Die Winkelabweichung „m“ darf max.  $0^\circ \pm 4^\circ$  betragen.

**B** Der Kontakt muss auf  $\varnothing 6,02$  frei drehbar sein.

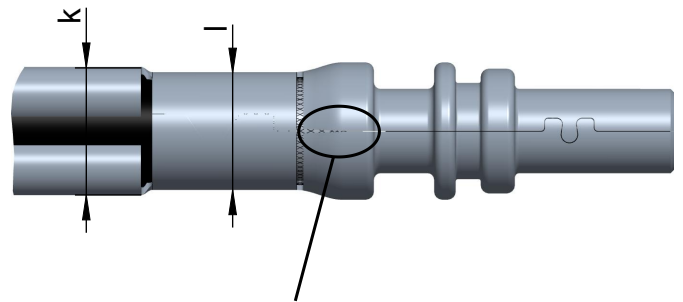
*After crimping the outer contact the admissible tolerance of sheath-crimp "k" and wire-crimp "l" must be kept.  
 Crimp sleeve "C" must not be positioned under the sheath crimp.  
 Cut outer contact assembly "D" from strip acc. to drawing.  
 The max. angular misalignment "m" must not be more than  $0^\circ \pm 4^\circ$ .*

**C** *The contact must be freely rotatable on  $\varnothing 6,02\text{mm}$ .*

Crimphöhe / crimp height



Crimpbreite / crimp width



Der Übergang muss geschlossen sein.  
 Gap must be closed.

		Crimpmaße Mantelcrimp k / crimp dimensions sheath-crimp k		Crimpmaße Drahtcrimp l / crimp dimensions wire- crimp		
Kabelgruppe cable group	Hersteller- bezeichnung Manufacturer- identification	Crimpbreite crimp width	Crimphöhe crimp height	Crimpbreite crimp width	Crimphöhe crimp height	Auszugskraft tensile strength
E4	Belden RG58/U	5.6±0.1	5.4±0.1	5.1±0.05	5.4±0.05	> 110N
	TFC RG58 LL					

600

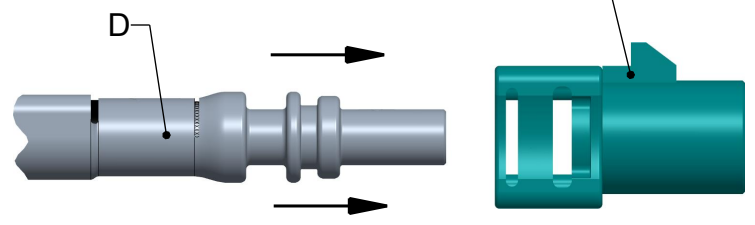
<b>Rosenberger</b>				general tolerance ISO 2768 mH	assembly instr.: --- panel piercing: ---	scale: 3:1 (1:1) series: FAKRA-HF ---	crimp insert: --- cable: --- ---	
<b>vertraulich / confidential</b>				date	name	title: <b>Montageanleitung assembly instruction</b>		
600	20-2270	T_Unterhause	19.04.2022	drawn	V_Pangritz			
500	19-1676	J2_Engelhard	02.09.2019	check	F_Repp			
400	18-0327	J2_Engelhard	15.02.2019	appr.	F_Danzl			
300	18-v411	J2_Engelhard	15.06.2018					
200	11-1174	P_Teichmann	17.02.2012					
100	11-0437	V_Pangritz	20.05.2011			drawing-no.: MA_59V043	sheet: 6	
rev. change-no				name		date		of: 8
remarks: .								

**(9a)**

A

Die Außenleiterbaugruppe "D" in Gehäuse „E“ einführen, bis der Kontakt spürbar einrastet.

*Push outer contact assembly "D" into housing "E" until the insert engages perceptibly.*

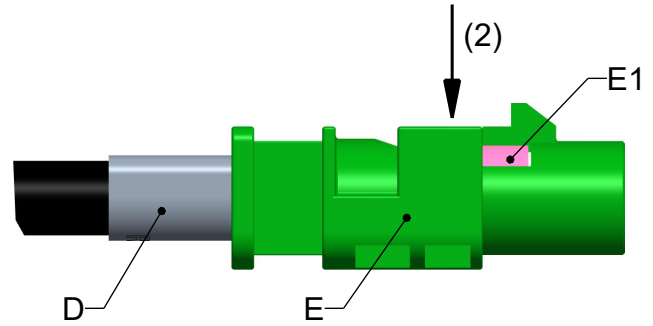
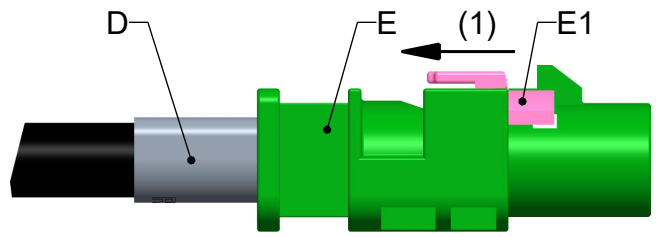


**(9b)**

B

Den Steckkörper "D" mit angecrimpten Kabel in Gehäuse "E" einführen, bis der Kontakt spürbar einrastet.

*Push connector body "D" with crimped cable into plastic housing "E" until the insert engages perceptibly.*



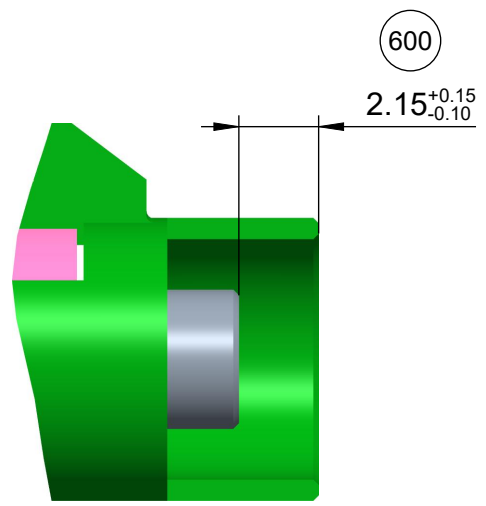
C

Sekundärsicherung "E1" beidseitig gleichmäßig bis zur spürbaren Verrastung eindrücken.

*Push in secondary lock „E1“ evenly on both sides until it engages perceptibly.*

**(10)**

D



E

**Rosenberger**

general tolerance  
 ISO 2768  
 mH

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

scale: 2:1 (1:1)  
 series: FAKRA-HF  
 ---

crimp insert: ---  
 cable: ---  
 ---

**vertraulich / confidential**

rev. change-no				date		name	
600	20-2270	T_Unterhause	19.04.2022	drawn	20.05.2011	V_Pangritz	title: <b>Montageanleitung assembly instruction</b>
500	19-1676	J2_Engelhard	02.09.2019	check.	21.04.2022	F_Repp	
400	18-0327	J2_Engelhard	15.02.2019	appr.	12.05.2022	F_Danzl	
300	18-v411	J2_Engelhard	15.06.2018				
200	11-1174	P_Teichmann	17.02.2012				
100	11-0437	V_Pangritz	20.05.2011				

drawing-no.: MA\_59V043  
 sheet: 7  
 of: 8

1

2

3

4

1 2 3 4

A A

B B

C C

D D

E E

F F

Rev.	Änderung/ Change
400	- Note: For plug 59S1G1-1XXT4-Y and 59S1G2-1XXT4-Y limited tolerance to 0.61+0.05/-0.25 - added View with housing connection dimension 2.15+0.15/-0.10 - crimp width changed to 4.35± 0.05
500	- tolerance removed - dimension changed from gap 0 ± 0,5 to 0 ± 1 - dimension changed from 4,15 ± 0,05 to 4,35± 0,05 - dimension changed from 14 ± 0.2 to 13,5 ± 0.2 - dimension changed from 13.4 ± 0.2 to 12.6 ± 0.2 - dimension changed from 1,25 ± 0,05 to 1,1± 0,05
600	- Added a reference to the sub-variants of these assembly instructions on the cover page - Tables updated and rearranged - Notice text for "keep out area" added - coaxiality of the center contact added

<b>Rosenberger</b>		general tolerance		assembly instr.:		scale: 5:1 (1:1)		crimp insert: ---			
		ISO 2768 mH		panel piercing: ---		series: FAKRA-HF		cable: ---			
<b>vertraulich / confidential</b>				date		name		<b>Montageanleitung                      assembly instruction</b>			
drawn		20.05.2011		V_Pangritz		title:					
check.		21.04.2022		F_Repp		drawing-no.:					
appr.		12.05.2022		F_Danzl		MA_59V043					
600		20-2270		T_Unterhause		19.04.2022				sheet: 8	
500		19-1676		J2_Engelhard		02.09.2019				of: 8	
400		18-0327		J2_Engelhard		15.02.2019					
300		18-v411		J2_Engelhard		15.06.2018					
200		11-1174		P_Teichmann		17.02.2012					
100		11-0437		V_Pangritz		20.05.2011					
rev.		change-no		name		date		remarks: .			

1 2 3 4