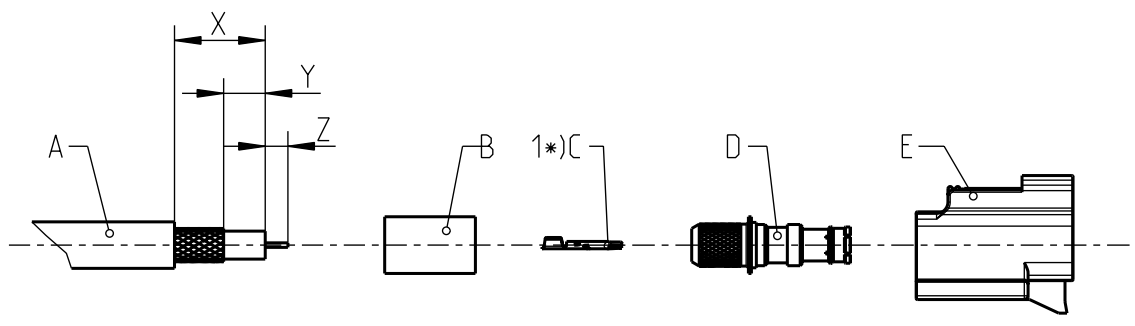


All rights strictly reserved. Reproduction or issue to third parties in any form whatever is not permitted without written authority from the proprietor. Property of Rosenberger Hochfrequenztechnik.

(1)

Montageschritte 2 bis 5 siehe naechste Seite.
 Assembly steps 2 to 5 see on the next page.



1) Kabel nach Zeichnung/Tabelle abisolieren.
 1) Strip cable according to drawing/table.

fuer diese technische Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor (DIN 34)

- 1*) Auf Spulen zu 500, 5000 oder 20000 St. geliefert
 1*) supplied on reels of 500, 5000 or 20000 pcs.
- 2*) Empfohlenes Werkzeugmass
 2*) recommended crimping tool dimension
- 3*) Kabelinnenleiter: 23 AWG
 3*) cable center conductor: 23 AWG
- 4*) Kabelinnenleiter: 27 AWG
 4*) cable center conductor: 27 AWG

*Kodierung und Oberflaeche siehe Datenblatt.
 *Coding and plating see technical data sheet.

59K17H-1Y6XX-Y*	RG 59 Miniature	9.4	13.5	10.5 ^{+0.2} _{-0.2}	3.5 ^{+0.2} _{-0.2}	3.0 ^{+0.2} _{-0.2}	11W 161-800	0.78 ^{+0.03} _{-0.03}	32N	5.35 _{-0.05}	11W 150-106	59Z073-001
59K17G-109XX-Y*	RG 59 3*	9.4	13.5	8 ^{+0.05}	0	5.5	11W 161-800	0.78 ^{+0.03} _{-0.03}	32N	6.5 _{-0.05}	11W 150-109	59Z073-C00
59K17G-109XX-Y*	RG 62 4*	9.4	13.5	8 ^{+0.05}	0	5.5	11W 161-809	0.75 ^{+0.03} _{-0.03}	11N	6.5 _{-0.05}	11W 150-109	59Z073-C00
59K17H-109XX-Y*	RG 59 3*	9.4	13.5	8 ^{+0.05}	0	5.5	11W 161-800	0.78 ^{+0.03} _{-0.03}	32N	6.5 _{-0.05}	11W 150-109	59Z073-001
59K17H-109XX-Y*	RG 62 4*	9.4	13.5	8 ^{+0.05}	0	5.5	11W 161-809	0.75 ^{+0.03} _{-0.03}	11N	6.5 _{-0.05}	11W 150-109	59Z073-001
59K17H-102XX-Y*	RG 174 RG 316	7.5	8.8	7.9 ^{+0.2} _{-0.2}	2.8 ^{+0.2} _{-0.2}	3	11W 161-800	0.78 ^{+0.03} _{-0.03}	18N	3.3 _{-0.03}	11W 150-302	59Z073-001
59K170-109XX*	RG 59 3*	9.4	13.5	8 ^{+0.05}	0	5.5	11W 161-800	0.78 ^{+0.03} _{-0.03}	32N	6.5 _{-0.05}	11W 150-109	- - -
59K170-109XX*	RG 62 4*	9.4	13.5	8 ^{+0.05}	0	5.5	11W 161-809	0.75 ^{+0.03} _{-0.03}	11N	6.5 _{-0.05}	11W 150-109	- - -
Coax-Insert	Cable	V	W	X	Y	Z	Werkzeug1 tool 1	b	F	c 2*)	Werkzeug 2 tool 2	Gehaeuse housing

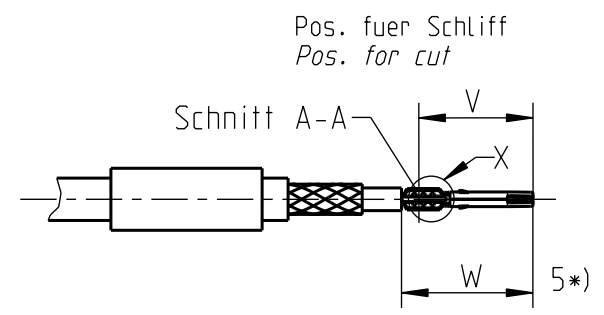
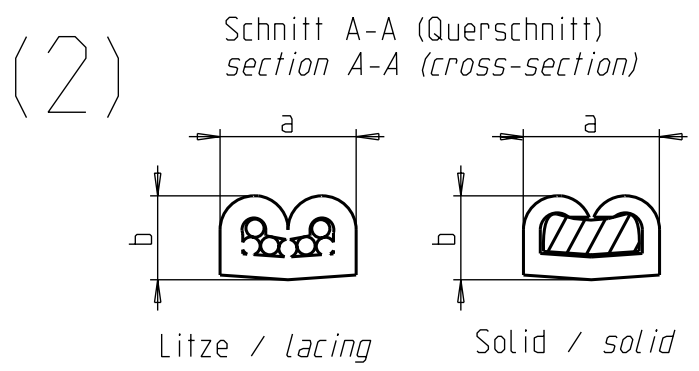
Format: TCC-FB-07-PC-A4-Bauplanung
 Page: 1 of 2
 Date: 11.12.2012
 Version: 1.2

Dimensions in mm

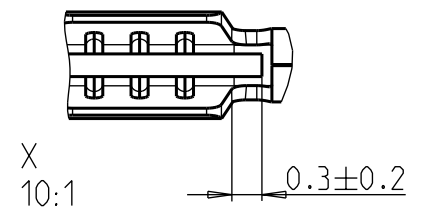
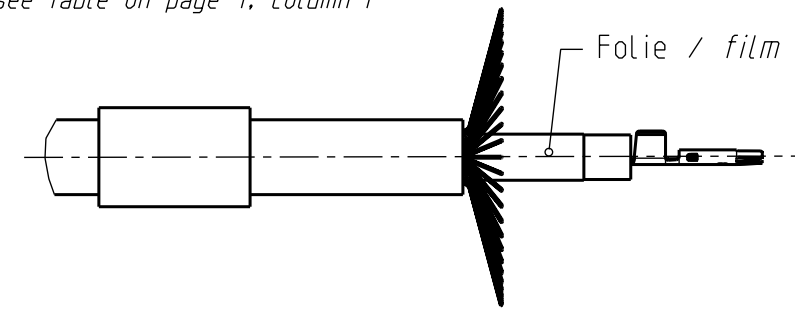
ISO-Projektion Methode E

Rosenberger Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning Pro/ENGINEER		<i>general tolerance</i> ISO 2768 m-H		<i>assembly instr.:</i> --- <i>panel piercing:</i> ---		<i>scale:</i> 1:1 (1:1)		<i>crimp insert:</i> ---			
		<i>series:</i> ---		<i>cable:</i> ---		<i>---</i>		<i>---</i>			
				<i>date</i>		<i>name</i>		Montageanleitung <i>assembly instruction</i>			
		<i>drawn</i> 12.02.2005		F_Neureiter							
d00		12-1070		<i>check</i> , 11.12.2012		M_Singhammer					
c00		12-0315		<i>appr.</i> , 11.12.2012		T_Trenz					
b00		10-0375		M_Pemwieser		08.06.2010					
a00		06-s269		U_Koebele		12.06.2006		<i>drawing-no.:</i> MA_59V056			
200		06-v022		D_Oberhoeltle		14.02.2006					
100		05-v047		U_Koebele		02.11.2005		<i>of:</i> 2			
<i>rev.</i>		<i>change-no</i>		<i>name</i>		<i>date</i>		<i>distribu-</i> <i>tion to:</i>		<i>remarks:</i>	

All rights strictly reserved. Reproduction or issue to third parties in any form whatever is not permitted without written authority from the proprietor. Property of Rosenberger Hochfrequenztechnik.



a) Werkzeuggebundenes Mass
Die Auszieherte des Leiters
muessen EN IEC 60352-2 erfuellen,
siehe Tabelle Seite 1, Spalte F
depending on the crimp tool
Cable retention force must fulfill
EN IEC 60352-2
see table on page 1, column F



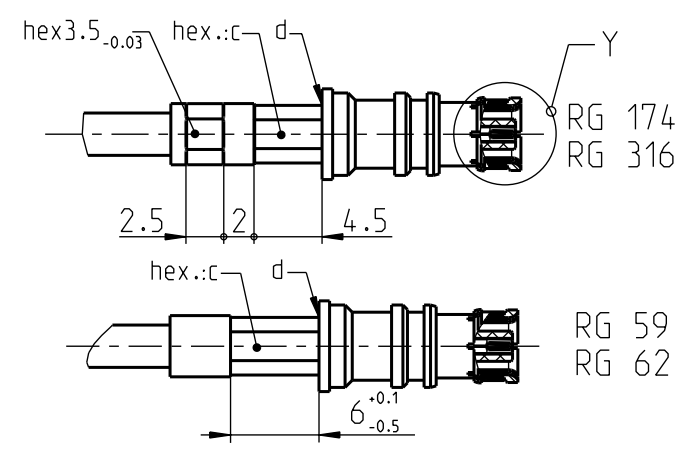
5*) Lage des Kabelinnenleiters nach Ansicht muss erreicht werden
5*) position of center contact must be positioned according to sketch

- 2) Huelse "B" auf das Kabel "A" schieben.
2) Slide ferrule "B" onto cable "A".
- 3) Innenleiter "C" in Werkzeug 1 einlegen. Blankes Ende des Kabels "A" auf Mass "W" in die Crimpzone des Innenleiters einlegen und crimpen. Maß 0.3±0.2 ist auch nach dem Crimpen einzuhalten (siehe Detail X)
3) Load center contacts "C" on tool 1. Insert stripped end of cable "A" into the crimp zone of the contact at dimension "W" and crimp it. Dimension 0.3±0.2 must be kept within the tolerances also after crimping process (see detail X)
- 4) Geflecht aufweiten:
nur fuer RTK 031: Folie vor dem Crimpen entfernen.
4) Widen braid:
only for RTK 031: remove foil prios to crimping.

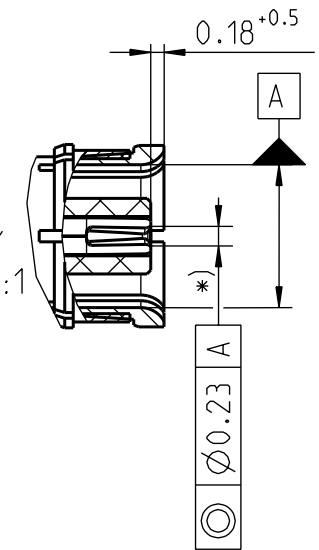
fuer diese technische Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor (DIN 34)

Dimensions in mm
ISO-Projektion Methode E

(3.1) d) Spalt von 0.1±0.1 ist zulaessig
d) gap of 0.1±0.1 admissible

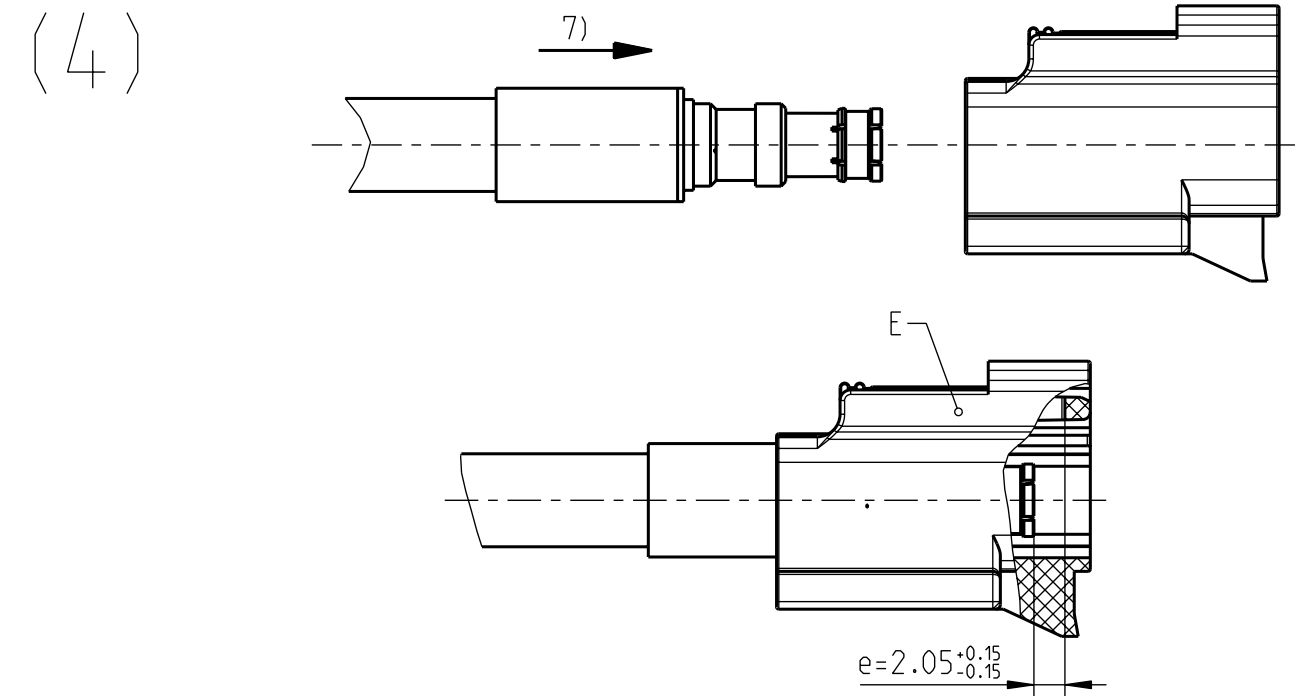


•) Fangbereich Innenleiter
capturing funnel
of center contact



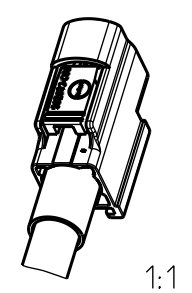
Darstellung zeigt montierten Zustand.
Drawing shows connector fully assembled.

- (3.2)
- 5) Vorbereitetes Kabel in den Steckerkoerper "D" einschieben, bis der Innenleiter das Anschlussmass 0.18+0.5 erreicht (siehe Bild Y). Verrastung durch leichten Zug am Kabel (max. 5 N) testen. (Einschubkraft 25N max.)
5) Insert the prepared cable into the connector body "D" until center contact is in interface position 0.18+0.5 (see fig.Y). Test the captivation by slightly pulling the cable (5 N max.) (insertion force 25N max.).
 - 6) Crimphuelse "B" ueber das Geflecht bis an den Steckerkoerper heranschieben und moeglichst nahe am Steckerkoerper mit Werkzeug 2 festcrimpen.
6) Slide crimp sleeve "B" over the braid as close as possible to the connector body and crimp it with tool 2.



- 7) Steckerkoerper "D" mit angecrimptem Kabel in Gehaeuse "E" einfuehren, bis Anschlussmaß "e" erreicht wird. Anschlussmaß "e" pruefen!
7) Push in the connector body "D" with cable assembled into connector housing "E" until the connection dimension "e" is reached. Check connection dimension "e"!

(5) Darstellung zeigt montierten Zustand.
Drawing shows connector fully assembled.



Rosenberger Hochfrequenztechnik 84526 Tittmoning Pro/ENGINEER				general tolerance ISO 2768 m-H	assembly instr.: --- panel piercing: ---	scale: 2:1 (1:1) series: --- ---	crimp insert: --- cable: --- ---				
				date	name	title: Montageanleitung assembly instruction					
d00	12-1070	M2_Mueller	11.12.2012	drawn	12.02.2005	F_Neureiter	drawing-no.: MA_59V056				
c00	12-0315	F_Hohenadl	16.07.2012	check.	11.12.2012	M_Singhammer					
b00	10-0375	M_Pemwieser	08.06.2010	appr.	11.12.2012	T_Trenz					
a00	06-s269	U_Koebele	12.06.2006								
200	06-v022	D_Oberhoelle	14.02.2006								
100	05-v047	U_Koebele	02.11.2005	distribu- tion to:	FE	AZ	QSM	RMT	.		sheet: 2
rev.	change-no	name	date								of: 2
remarks: .											