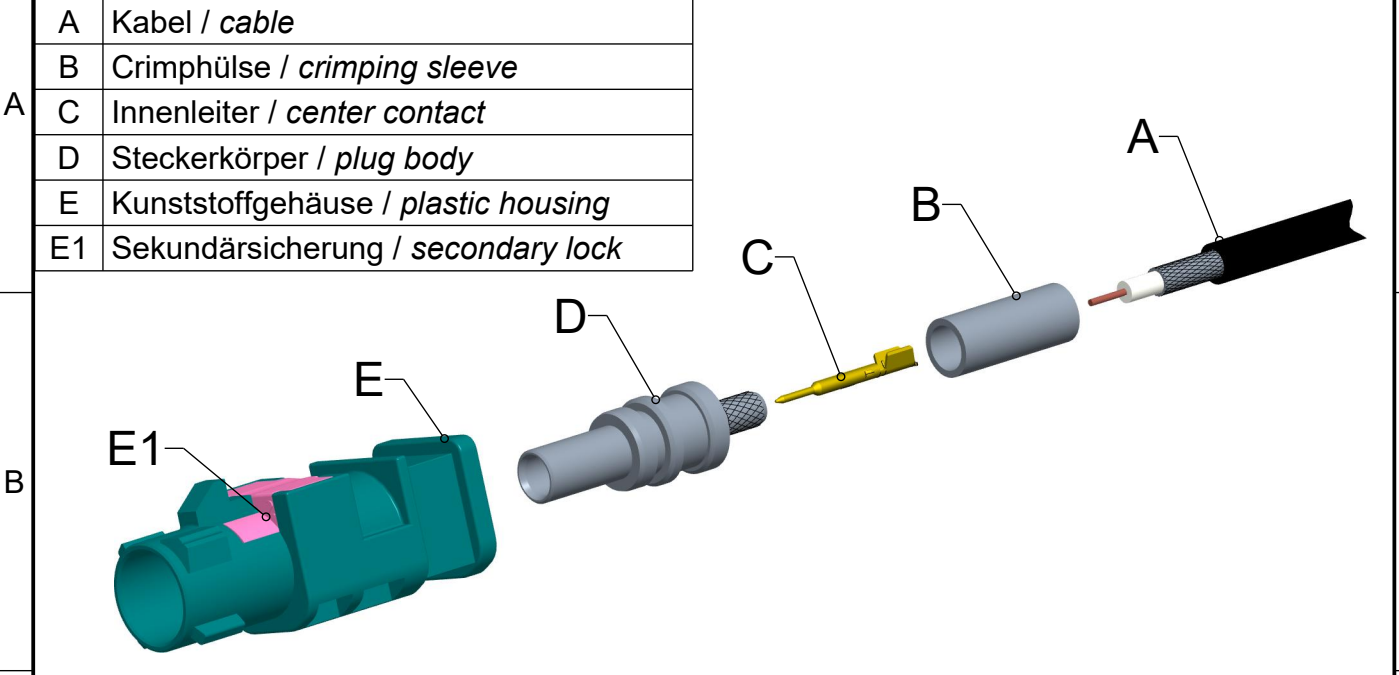


1 2 3 4



Teile Nummer <i>part number</i>	Kabelgruppe <i>cable group</i>	Werkzeug 1 <i>tool 1</i>	Werkzeug 2 <i>tool 2</i>
59S100-102XX-Y	02 / RG 174 02 / RG 316 02 / DACAR 462	11W161-800	11W150-302
59S100-103XX-Y	03 / RG 179 B/U-d 03 / 1.5DS-QFB (TA)	11W161-800	11W15B-503
59S100-106XX-Y	06 / RG 58	11W161-806	11W150-108
59S100-1BAXX-Y	BA / AMC 4.0	11W161-8M4	11W15W-5BA
59S100-1BFXX-Y	BF / Shikoku 2DS-PPFW	11W161-8M4	11W15W-5BA
59S100-1BSXX-Y	BS / Shikoku 1.5DS-QEHBE M SH-131 BS / Shikoku 1.5DS-QEHB SH-030	11WB016_A01	11WM012
59S100-1BYXX-Y	BY / TFC 4.0mm double braid	11WB034	11W15W-5BA
59S100-1D6XX-Y	D6 / DACAR 077	11W161-801	11W150-108
	D6 / DACAR 200	11W161-800	
59S100-1D8XX-Y	D8 / B-75-1.7-2.7	11W161-801	11W150-302
59S100-1E4XX-Y	E4 / DACAR 037	11W161-8E4	11W150-108
	E4 / Draka FL09YBCYW 1.1/2.9 DKB		
	E4 / CommScope AMC-58 Low Loss EZ E4 / G & G 69337		
59S100-1E7XX-Y	E7 / B-61-1.87-2.9	11W161-800	11W150-302
59S100-1E8XX-Y	E8 / DACAR 362	11W161-800	11W150-104
59S100-1M4XX-Y	M4 / RTK 031	11W161-8M4	11W150-104
59S100-1AXXX-Y	AX / RTK 044 (x00)	11W161-8M4	11W150-104

Rosenberger	<i>general tolerance</i>	<i>assembly instr.:</i>	<i>scale:</i> 2:1 (1:1)	<i>crimp insert:</i> ---
	ISO 2768 mH	--- <i>panel piercing:</i> ---	<i>series:</i> --- ---	<i>cable:</i> --- ---
vertraulich / confidential	<i>date</i>	<i>name</i>	Montageanleitung assembly instruction	
<i>drawn</i> 21-0752 M_Thaler 28.04.2021	<i>check</i> 03.08.2021 M_Kotewitz	<i>name</i> F_Neureiter		
<i>w00</i> 18-0698 C_Ostermaier 09.05.2018	<i>appr.</i> 03.08.2021 A_Godow		<i>drawing-no.:</i> MA_59V058	
<i>v00</i> 16-v728 R_Gnodtke 11.07.2017				
<i>u00</i> 16-0457 M_Kolbe 22.03.2016			<i>sheet:</i> 1	
<i>t00</i> 15-1459 M_Kolbe 14.03.2016				
<i>s00</i> 15-v293 M_Pemwieser 16.06.2015			<i>of:</i> 10	
<i>rev.</i> <i>change-no</i> <i>name</i> <i>date</i>				
<i>remarks:</i> .				

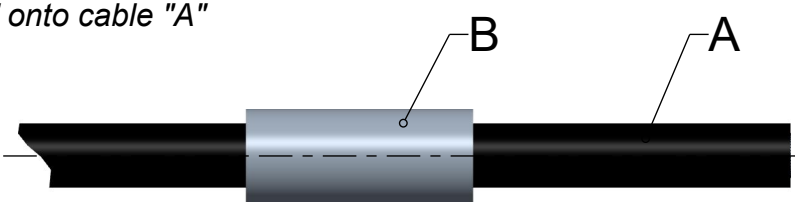
1 2 3 4

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.

1 2 3 4

A

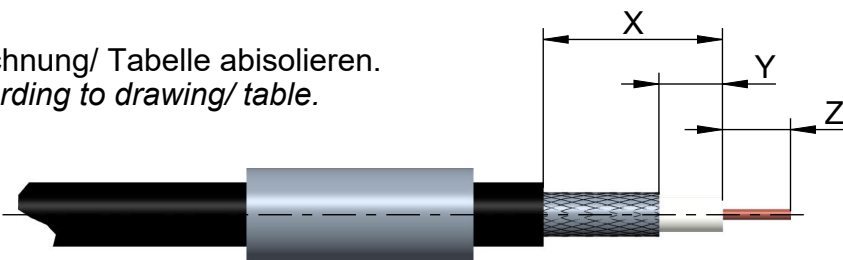
(1) Hülse "B" auf Kabel "A" schieben.
Slide ferrule "B" onto cable "A"



A

B

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



B

C

Teile Nummer <i>part number</i>	Kabelgruppe <i>cable group</i>	X	Y	Z
59S100-102XX-Y	02 / RG 174 02 / RG 316 02 / DACAR 462	7.9±0.2	2.8±0.2	3±0.2
59S100-103XX-Y	03 / RG 179 B/U-d 03 / 1.5DS-QFB (TA)	7.9±0.2	2.8±0.2	3±0.2
59S100-106XX-Y	06 / RG 58	9.4±0.2	2.8±0.2	3±0.2
59S100-1BAXX-Y	BA / AMC 4.0	10±0.2	2±0.2	3±0.2
59S100-1BFXX-Y	BF / Shikoku 2DS-PPFW	9.7±0.2	2.8±0.2	3±0.2
59S100-1BSXX-Y	BS / Shikoku 1.5DS-QEHBE M SH-131 BS / Shikoku 1.5DS-QEHB SH-030	7.9±0.2	2.8±0.2	3±0.2
59S100-1BYXX-Y	BY / TFC 4.0mm double braid	7.9±0.2	2.8±0.2	3±0.2
59S100-1D6XX-Y	D6 / DACAR 077 D6 / DACAR 200	9.4±0.2	2.8±0.2	3±0.2
59S100-1D8XX-Y	D8 / B-75-1.7-2.7	7.9±0.2	2.8±0.2	3±0.2
59S100-1E4XX-Y	E4 / DACAR 037 E4 / Draka FL09YBCYW 1.1/2.9 DKB E4 / CommScope AMC-58 Low Loss EZ E4 / G & G 69337	9.4±0.2	2.8±0.2	2.6±0.2
59S100-1E7XX-Y	E7 / B-61-1.87-2.9	7.9±0.2	2.8±0.2	3±0.2
59S100-1E8XX-Y	E8 / DACAR 362	7.9±0.2	2.8±0.2	3±0.2
59S100-1M4XX-Y	M4 / RTK 031	7.9±0.2	2.8±0.2	3±0.2
59S100-1AXXX-Y	AX / RTK 044 x00	7.9±0.2	2.8±0.2	3±0.2

C

D

D

E

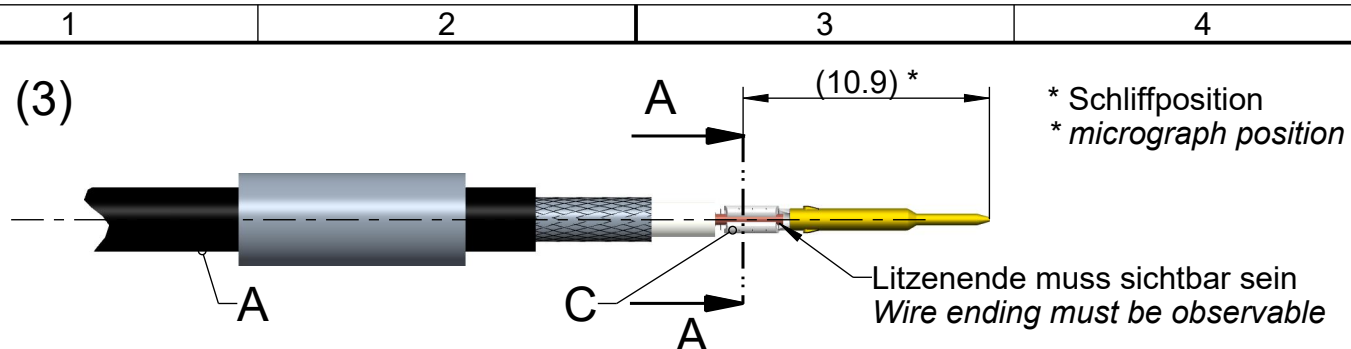
E

F

F

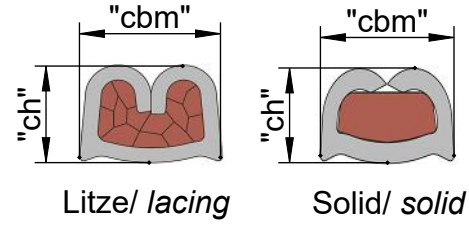
Rosenberger		<i>general tolerance</i> ISO 2768 mH		<i>assembly instr.:</i> --- <i>panel piercing:</i> ---		scale: 3:1 (1:1)		<i>crimp insert:</i> ---	
		<i>series:</i> ---		<i>cable:</i> ---		---		---	
vertraulich / confidential				<i>date</i> 28.02.2005		<i>name</i> F_Neureiter		Montageanleitung assembly instruction	
x00 21-0752 M_Thaler 28.04.2021		check 03.08.2021 M_Kotewitz		appr. 03.08.2021 A_Godow					
w00 18-0698 C_Ostermaier 09.05.2018									
v00 16-v728 R_Gnodtke 11.07.2017									
u00 16-0457 M_Kolbe 22.03.2016									
t00 15-1459 M_Kolbe 14.03.2016									
s00 15-v293 M_Pemwieser 16.06.2015									
rev. change-no		name		date		drawing-no.: MA_59V058		sheet: 2	
								of: 10	
						remarks: .			

1 2 3 4



Spule mit Innenleiter "C" in das Werkzeug einlegen. Blankes Ende des Kabels "A" in die Crimpzone des Innenleiters einlegen und Innenleiter "C" auf das Kabel crimpen (Werkzeug 1).

Load reel with center contacts "C" on the tool. Insert the blank end of the cable "A" into the crimp zone of the contact and crimp it onto the cable (tool 1).



Der "B-Crimp" ist nach DIN IEC 60352-2:2014-04 oder OEM Werksnorm auszuführen.

Schnitt A-A
section A-A

"B-crimp" according to DIN IEC 60352-2:2014-04 or OEM group standard.

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

PD_FB_01

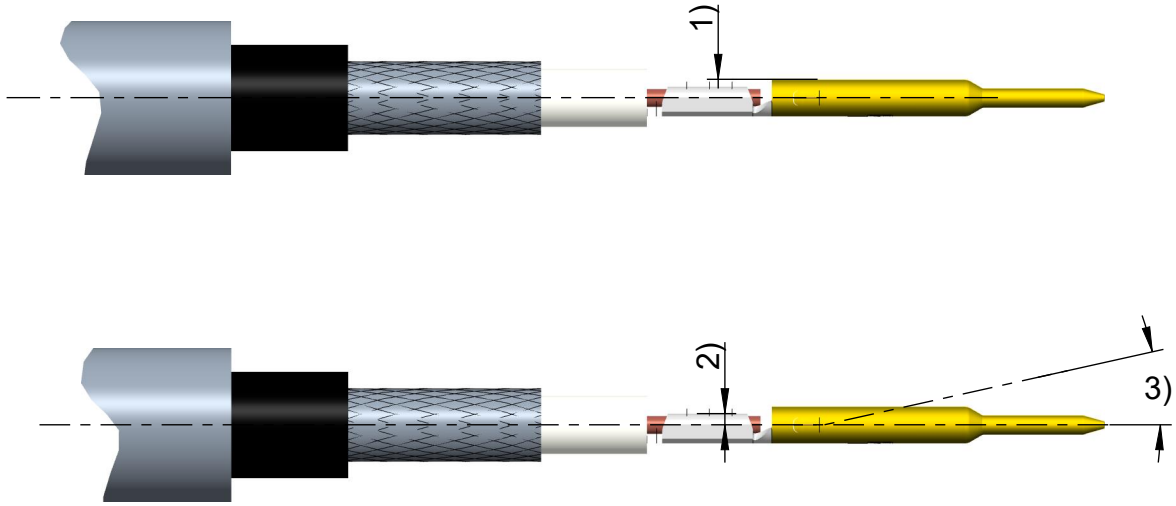
-METRIC-

ISO-Projektion
Methode 1

Rosenberger			general tolerance		assembly instr.: ---		scale: 3:1 (1:1)		crimp insert: ---			
			ISO 2768 mH		panel piercing: ---		series: ---		cable: ---			
vertraulich / confidential			date		name		title: Montageanleitung assembly instruction					
			drawn	28.02.2005	F_Neureiter							
x00	21-0752	M_Thaler	28.04.2021	check.	03.08.2021	M_Kotewitz						
w00	18-0698	C_Ostermaier	09.05.2018	appr.	03.08.2021	A_Godow						
v00	16-v728	R_Gnodtke	11.07.2017									
u00	16-0457	M_Kolbe	22.03.2016					drawing-no.: MA_59V058		sheet: 3		
t00	15-1459	M_Kolbe	14.03.2016							of: 10		
s00	15-v293	M_Pemwieser	16.06.2015									
rev.	change-no	name	date									
remarks: .												

1	2		3		4				
A	Kabelgruppe <i>cable group</i>		Crimpmaße <i>crimp dimensions</i>		Auszugskraft <i>tensile strength</i>				
			Crimpbreite "cbm" <i>crimp width "cbm"</i>	Crimphöhe "ch" <i>crimp height "ch"</i>					
	02 / RG 174 02 / RG 316 02 / DACAR 462		(1.15±0.05) **	0.78±0.03	>20N				
	03 / RG 179 B/U-d 03 / 1.5DS-QFB (TA)		(1.15±0.05) **	0.78±0.03	>20N				
	06 / RG 58		(1.32±0.05) **	0.95±0.03	>60N				
	BA / AMC 4.0		(1.34±0.05) **	0.88±0.03	>60N				
B	BF / Shikoku 2DS-PPFW		(1.34±0.05) **	0.88±0.03	>60N				
	BS / Shikoku 1.5DS-QEHBE M SH-131 BS / Shikoku 1.5DS-QEHB SH-030		(1.15±0.05) **	0.78±0.03	>20N				
	BY / TFC 4.0mm double braid		(1.35±0.05) **	0.99±0.03	>60N				
	D6 / DACAR 077		(tbd±0.05) **	0.74±0.03	>6N				
	D6 / DACAR 200		(1.15±0.05) **	0.78±0.03	>20N				
	D8 / B-75-1.7-2.7		(tbd±0.05) **	0.74±0.03	>12N				
C	E4 / DACAR 037 E4 / Draka FL09YBCYW 1.1/2.9 DKB E4 / CommScope AMC-58 Low Loss EZ E4 / G & G 69337		(1.45±0.05) **	1.1±0.03	>60N				
	E7 / B-61-1.87-2.9		(1.15±0.05) **	0.78±0.03	>20N				
	E8 / DACAR 362		(1.15±0.05) **	0.78±0.03	>20N				
	M4 / RTK 031	Handtool	(1.34±0.05) **	0.88±0.03	>60N				
		Crimpapplicator	(1.34±0.05) **	0.99±0.03	>60N				
	AX / RTK 044	Crimpapplicator (x00)	(1.34±0.05) **	0.99±0.03	>60N				
D	** werkzeuggebunden ** tool related								
E									
F	Rosenberger general tolerance ISO 2768 mH		assembly instr.: ---		scale: 2:1 (1:1)				
			panel piercing: ---		crimp insert: --- cable: --- ---				
	vertraulich / confidential			title: Montageanleitung assembly instruction . . . drawing-no.: MA_59V058 sheet: 4 of: 10 remarks: .					
		date	name						
	x00	21-0752	M_Thaler			28.04.2021	drawn	28.02.2005	F_Neureiter
	w00	18-0698	C_Ostermaier			09.05.2018	check.	03.08.2021	M_Kotewitz
	v00	16-v728	R_Gnodtke			11.07.2017	appr.	03.08.2021	A_Godow
	u00	16-0457	M_Kolbe			22.03.2016			
	t00	15-1459	M_Kolbe			14.03.2016			
s00	15-v293	M_Pemwieser	16.06.2015						
	rev.	change-no	name	date					

(4)



Verarbeitungsanforderungen zur weiteren Montage in den Steckerkörper "D":

- 1) Die Einzelleitungen dürfen nicht überstehen.
- 2) Der Achsversatz des Crimps zum Kabel darf max. 0,3mm betragen.
- 3) Die maximale Auslenkung des Innenleiters ist abhängig von dem Konfektionsprozess. Es muss durch ordnungsgemäßes Einführen des Innenleiters sichergestellt werden, dass die Montage in den Außenleiter zuverlässig und kollisionsfrei durchgeführt werden kann.

Processing requirements for assembling into the plug body "D":

- 1) *Single wires must not overlap*
- 2) *The offset regarding to cable is allowed to be max. 0,3mm.*
- 3) *The maximum deflection of the inner conductor is dependent on the assembly process. It must be ensured by correct insertion of the inner conductor, that the assembling process into the outer conductor can be performed reliably and without collision.*

Rosenberger

general tolerance
 ISO 2768
 mH

assembly instr.:

 panel piercing:

scale: 5:1 (1:1)
 series: ---

crimp insert: ---
 cable: ---

vertraulich / confidential

rev.	change-no	name	date
x00	21-0752	M_Thaler	28.04.2021
w00	18-0698	C_Ostermaier	09.05.2018
v00	16-v728	R_Gnodtke	11.07.2017
u00	16-0457	M_Kolbe	22.03.2016
t00	15-1459	M_Kolbe	14.03.2016
s00	15-v293	M_Pemwieser	16.06.2015

	date	name
drawn	28.02.2005	F_Neureiter
check.	03.08.2021	M_Kotewitz
appr.	03.08.2021	A_Godow

title: **Montageanleitung
 assembly instruction**

drawing-no.: **MA_59V058**

sheet: **5**
 of: **10**

remarks: .

1 2 3 4

(5)

Geflecht und Folie
braid and foil

C

Alternativ/ alternative:
 Geflecht aufweiten und Folie entfernen.
 Der Innenleiter "C" darf dabei nicht verbogen werden.

*Splay out the braid and cut and remove the foil.
 Don't bend the center contact "C" during expanding!*

(6)

Vorbereitetes Kabel in den Steckerkörper "D" einschieben bis der Innenleiter spürbar einrastet und das Kontaktstückmaß 0.61 ± 0.25 erreicht ist. Rotation um die Längsachse ist zu vermeiden, wechselseitiges Rotieren ist nicht erlaubt. Verrastung durch leichten Zug am Kabel (max. 5N) testen. (Einschubkraft 20N max.; Haltekraft 10N min.)

Push the prepared cable into the connector body "D" until the center contact engages perceptible and the interface dimension 0.61 ± 0.25 is attained. Rotation around the long axis should be avoided, alternating rotation is prohibited. Test the captivation by slightly pulling the cable (5N max.) (insertion force 20N max.; retaining force 10N min.)

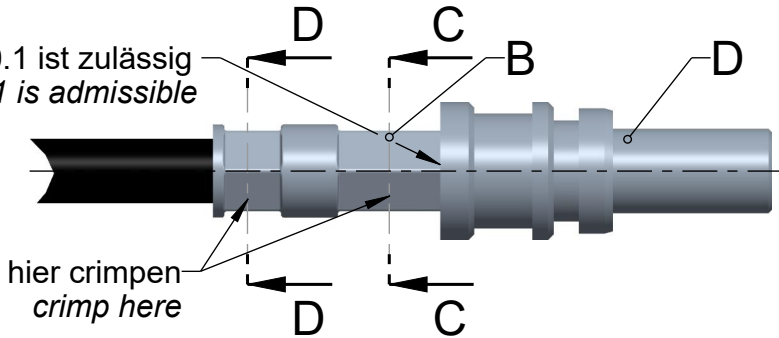
0.61±0.25
 X
 8:1
 A
 A
 $\varnothing 0.15$

Rosenberger		general tolerance		assembly instr.: ---		scale: 3:1 (1:1)		crimp insert: ---	
		ISO 2768 mH		panel piercing: ---		series: ---		cable: ---	
vertraulich / confidential				date		name		Montageanleitung assembly instruction	
x00 21-0752		M_Thaler		28.04.2021		F_Neureiter			
w00 18-0698		C_Ostermaier		09.05.2018		M_Kotewitz			
v00 16-v728		R_Gnodtke		11.07.2017		A_Godow			
u00 16-0457		M_Kolbe		22.03.2016					
t00 15-1459		M_Kolbe		14.03.2016					
s00 15-v293		M_Pemwieser		16.06.2015				drawing-no.: MA_59V058	
rev. change-no		name		date		remarks: .		sheet: 6 of: 10	

1 2 3 4

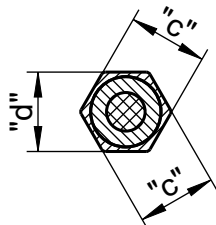
(7)

Spalt von 0.1 ± 0.1 ist zulässig
 gap of 0.1 ± 0.1 is admissible

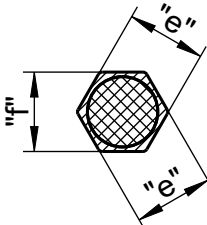


Crimphülse "B" über das Geflecht bis an den Steckerkörper "D" heranschieben und möglichst nahe am Steckerkörper crimpen (Werkzeug 2). Das Kontaktstückstandsmaß 0.61 ± 0.25 muss weiterhin erfüllt werden.

Slide crimping sleeve "B" over the braid up to the connector body "D" as close to the connector body as possible and crimp it (tool 2). The interface dimension 0.61 ± 0.25 still has to be accomplished.



Schnitt C-C
 section C-C



Schnitt D-D
 section D-D

PD_FB_01

-METRIC-

ISO-Projektion
 Methode 1

Rosenberger			general tolerance		assembly instr.: ---		scale: 3:1 (1:1)		crimp insert: ---			
			ISO 2768		panel piercing: ---		series: ---		cable: ---			
vertraulich / confidential			date		name		title: Montageanleitung assembly instruction					
			drawn	28.02.2005	F_Neureiter							
x00	21-0752	M_Thaler	28.04.2021	check.	03.08.2021	M_Kotewitz						
w00	18-0698	C_Ostermaier	09.05.2018	appr.	03.08.2021	A_Godow						
v00	16-v728	R_Gnodtke	11.07.2017									
u00	16-0457	M_Kolbe	22.03.2016					drawing-no.: MA_59V058				
t00	15-1459	M_Kolbe	14.03.2016					sheet: 7				
s00	15-v293	M_Pemwieser	16.06.2015					of: 10				
rev.	change-no	name	date					remarks: .				

1

2

3

4

1	2		3		4	
A	Kabelgruppe <i>cable group</i>	Crimpmaße <i>crimp dimensions</i>				Auszugskraft <i>tensile strength</i>
		C-C Crimpmaße <i>C-C crimp dimensions</i>		D-D Crimpmaße <i>D-D crimp dimensions</i>		
		"c"	"d"	"e"	"f"	
	02 / RG 174 02 / RG 316 02 / DACAR 462	(3.3± 0.05)**	3.3± 0.05	(3.5± 0.05)**	3.5± 0.05	>110N
	03 / RG 179 B/U-d 03 / 1.5DS-QFB (TA)	(3.3± 0.05)**	3.3± 0.05	(3.3± 0.05)**	3.3± 0.05	>110N
	06 / RG 58	(5.5± 0.1) **	5.5± 0.1	N.A.	N.A.	>110N
B	BA / AMC 4.0	(5.35± 0.1)**	5.35± 0.1	(5.35± 0.1)**	5.35± 0.1	>110N
	BF / Shikoku 2DS-PPFW	(5.35± 0.1)**	5.35± 0.1	(5.35± 0.1)**	5.35± 0.1	>110N
	BS / Shikoku 1.5DS-QEHBE M SH-131 BS / Shikoku 1.5DS-QEHB SH-030	(3.63± 0.05)**	3.63± 0.05	N.A.	N.A.	>110N
	BY / TFC 4.0mm double braid	(5.35± 0.1)**	5.35± 0.1	(5.35± 0.1)**	5.35± 0.1	>110N
	D6 / DACAR 077 D6 / DACAR 200	(5.5± 0.1) **	5.5± 0.1	N.A.	N.A.	>110N
	D8 / B-75-1.7-2.7	(3.3± 0.05)**	3.3± 0.05	(3.5± 0.05)**	3.5± 0.05	>110N
C	E4 / DACAR 037 E4 / Draka FL09YBCYW 1.1/2.9 DKB E4 / CommScope AMC-58 Low Loss EZ E4 / G & G 69337	(5.5± 0.1) **	5.5± 0.1	N.A.	N.A.	>110N
	E7 / B-61-1.87-2.9	(3.3± 0.05)**	3.3± 0.05	(3.5± 0.05)**	3.5± 0.05	>110N
	E8 / DACAR 362	(4.3± 0.05)**	4.3± 0.05	N.A.	N.A.	>110N
	M4 / RTK 031	(4.3± 0.05)**	4.3± 0.05	N.A.	N.A.	>110N
	AX / RTK 044 (x00)	(4.33± 0.05)**	4.33± 0.05	N.A.	N.A.	>110N
** Werkzeuggebunden ** tool related						
D						
E						
Rosenberger		<i>general tolerance</i> ISO 2768 mH	<i>assembly instr.:</i> --- <i>panel piercing:</i> ---	<i>scale:</i> 2:1 (1:1)	<i>crimp insert:</i> --- <i>cable:</i> ---	
		<i>series:</i> --- ---	<i>title:</i>	Montageanleitung assembly instruction		
vertraulich / confidential	<i>date</i>	<i>name</i>				
x00	21-0752	M_Thaler	28.04.2021	check.	03.08.2021	M_Kotewitz
w00	18-0698	C_Ostermaier	09.05.2018	appr.	03.08.2021	A_Godow
v00	16-v728	R_Gnodtke	11.07.2017			
u00	16-0457	M_Kolbe	22.03.2016			
t00	15-1459	M_Kolbe	14.03.2016			
s00	15-v293	M_Pemwieser	16.06.2015			
rev.	change-no	name	date			
				<i>drawing-no.:</i>		<i>sheet:</i>
				MA_59V058		8
				<i>remarks:</i> .		of: 10
1	2		3		4	

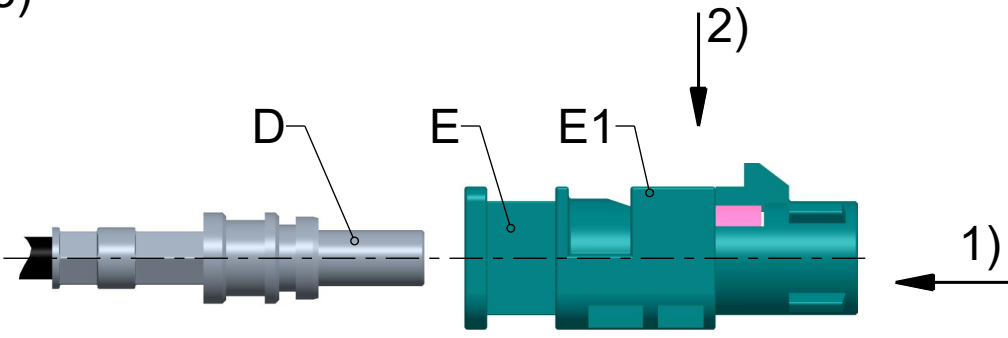
PD_FB_01

-METRIC-



ISO-Projektion
Methode 1

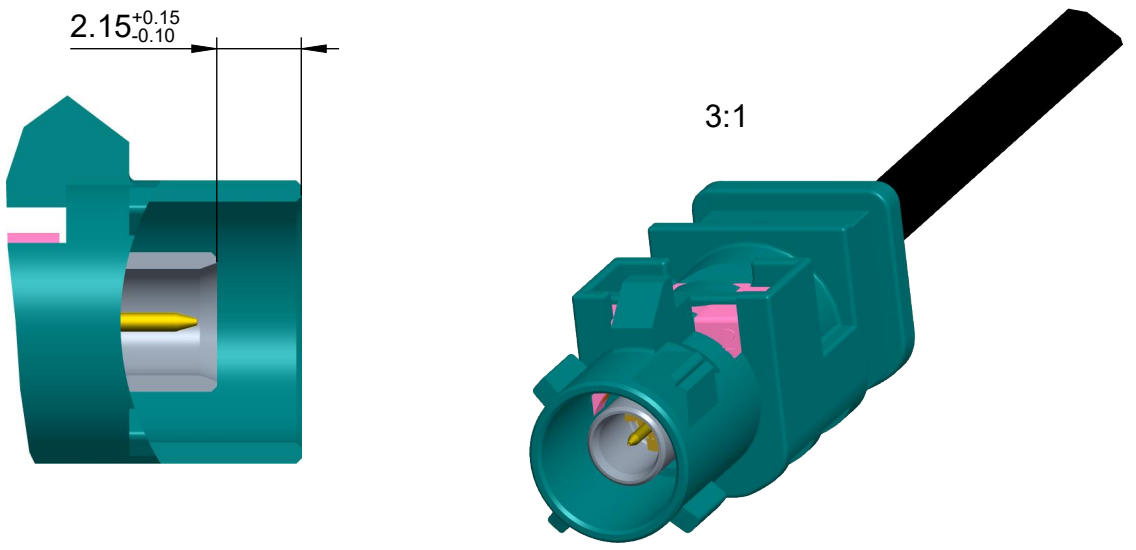
(8)



- 1) Steckerkörper "D" mit angecrimpten Kabel in Gehäuse "E" einführen bis Kontakt spürbar einrastet und das Kontaktstückmaß $2.15^{+0.15}_{-0.10}$ erreicht ist.
- 2) Sekundärsicherung "E1" vollständig bis zur spürbaren Verrastung eindrücken.

- 1) Push in the connector body "D" with cable into the plastic housing "E" until the insert engages perceptible and the interface dimension $2.15^{+0.15}_{-0.10}$ is attained.
- 2) Push Secondary lock "E1" completely until stop.

(9)



Rosenberger			general tolerance		assembly instr.: ---		scale: 2:1 (1:1)		crimp insert: ---		
			ISO 2768		panel piercing: ---		series: ---		cable: ---		
			mH				---		---		
vertraulich / confidential			date		name		Montageanleitung assembly instruction				
drawn		28.02.2005	F_Neureiter								
check.		03.08.2021	M_Kotewitz								
appr.		03.08.2021	A_Godow								
x00		21-0752	M_Thaler	28.04.2021			drawing-no.:		sheet: 9		
w00		18-0698	C_Ostermaier	09.05.2018			MA_59V058		of: 10		
v00		16-v728	R_Gnodtke	11.07.2017							
u00		16-0457	M_Kolbe	22.03.2016			remarks: .				
t00		15-1459	M_Kolbe	14.03.2016							
s00		15-v293	M_Pemwieser	16.06.2015							
rev.		change-no	name	date							

PD_FB_01

-METRIC-



ISO-Projektion
Methode 1

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.

PD_FB_01

-METRIC-

ISO-Projektion
Methode 1

1

2

3

4

Last modification

A

Modification no.	Description	Previous situation	New situation
x00	cable version -1AX added	---	---

A

B

B

C

C

D

D

E

E

F

F

Rosenberger			general tolerance ISO 2768 mH	assembly instr.: --- panel piercing: ---	scale: 2:1 (1:1) series: --- ---	crimp insert: --- cable: --- ---
vertraulich / confidential				date	title: Montageanleitung assembly instruction	
	drawn	28.02.2005	name	F_Neureiter		
x00	21-0752	M_Thaler	28.04.2021	check	03.08.2021	M_Kotewitz
w00	18-0698	C_Ostermaier	09.05.2018	appr.	03.08.2021	A_Godow
v00	16-v728	R_Gnodtke	11.07.2017			
u00	16-0457	M_Kolbe	22.03.2016	drawing-no.: MA_59V058		
t00	15-1459	M_Kolbe	14.03.2016	sheet: 10		
s00	15-v293	M_Pemwieser	16.06.2015	of: 10		
rev.	change-no	name	date	remarks: .		

1

2

3

4