

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

Kabelgruppe* cable group*	Kabel cable	X	Y	Z	Werkzeug 1 tool 1	b	Werkzeug 2 tool 2	
Ä2	59S51G-102/90X-Y	RG 174	7.9 ^{+0.2} _{-0.2}	2.8 ^{+0.2} _{-0.2}	3	11W161-800	0.78 ^{+0.03} _{-0.03}	11W150-302
Ä3	59S51F-102/90X-Y	RG 174	7.9 ^{+0.2} _{-0.2}	2.8 ^{+0.2} _{-0.2}	3	11W161-800	0.78 ^{+0.03} _{-0.03}	11W150-302
	59S5AH-102/90X-Y	RG 174	7.9 ^{+0.2} _{-0.2}	2.8 ^{+0.2} _{-0.2}	3	11W161-800	0.78 ^{+0.03} _{-0.03}	11W150-302
	59S5BF-102/90X-Y	RG 174	7.9 ^{+0.2} _{-0.2}	2.8 ^{+0.2} _{-0.2}	3	11W161-800	0.78 ^{+0.03} _{-0.03}	11W150-302
	59S50X-102/XX-Y	RG 316	7.9 ^{+0.2} _{-0.2}	2.8 ^{+0.2} _{-0.2}	3	11W161-800	0.78 ^{+0.03} _{-0.03}	11W150-302
	59S50E-102/XX-Y	RG 174	7.9 ^{+0.2} _{-0.2}	2.8 ^{+0.2} _{-0.2}	3	11W161-800	0.78 ^{+0.03} _{-0.03}	11W150-302
	59S5LE-102/90X-Y	RG 174	7.9 ^{+0.2} _{-0.2}	2.8 ^{+0.2} _{-0.2}	3	11W161-800	0.78 ^{+0.03} _{-0.03}	11W150-302
	59S5UE-102/90X-Y	RG 174	7.9 ^{+0.2} _{-0.2}	2.8 ^{+0.2} _{-0.2}	3	11W161-800	0.78 ^{+0.03} _{-0.03}	11W150-302

Darstellung zeigt montierten Zustand.
 Drawing shows connector fully assembled.

Rosenberger		general tolerance		assembly instr.: ---		scale: 2:1 (1:1)		crimp insert: ---							
		ISO 2768 mH		panel piercing: ---		series: FAKRA-HF DIN 72594-1		cable: --- ---							
vertraulich / confidential				date		name		Montageanleitung Assembly - Instruction							
h01	19-0120	S_Guggenberg	13.02.2019	drawn	13.04.2006	U_Koebele	drawing-no.: MA_59V068								
h00	15-1815	B_Krammer	22.12.2015	check.	14.02.2019	T_Koschel				sheet: 1					
g00	15-0939	S_Gruendler	16.07.2015	appr.	25.02.2019	R_Klamt						of: 7			
f00	12-v397	R_Hochheim	16.11.2012												
e00	09-m024	W_Winterholl	20.01.2009												
d00	07-0876	U_Winkler	14.01.2008					remarks: .							
rev. change-no		name		date											

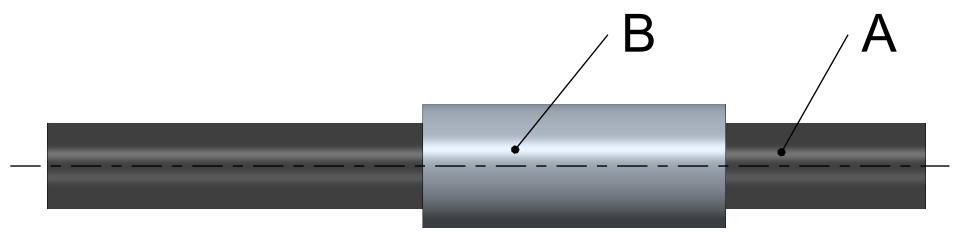
PD_FB_01

-METRIC-

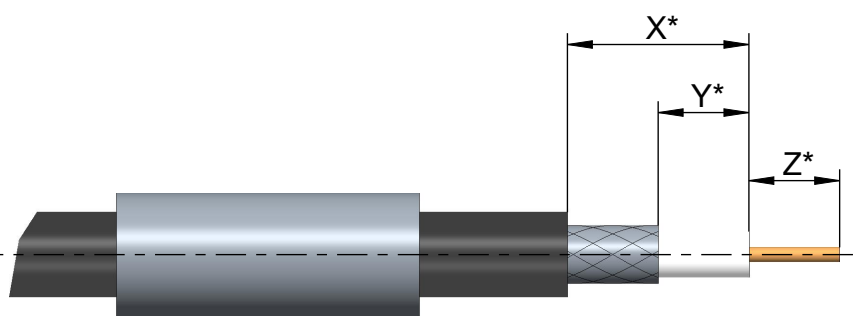


ISO-Projektion
 Methode 1

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



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



* Maße auf Tabelle Seite 1
 * Dimension on table page 1

Rosenberger

general tolerance
 ISO 2768
 mH

assembly instr.:

 panel piercing:

scale: 4:1
 series: FAKRA-HF
 DIN 72594-1

crimp insert: ---
 cable: ---

vertraulich / confidential

rev.	change-no	name	date
h01	19-0120	S_Guggenberg	13.02.2019
h00	15-1815	B_Krammer	22.12.2015
g00	15-0939	S_Gruendler	16.07.2015
f00	12-v397	R_Hochheim	16.11.2012
e00	09-m024	W_Winterholl	20.01.2009
d00	07-0876	U_Winkler	14.01.2008

	date	name
drawn	13.04.2006	U_Koebele
check.	14.02.2019	T_Koschel
appr.	25.02.2019	R_Klamt

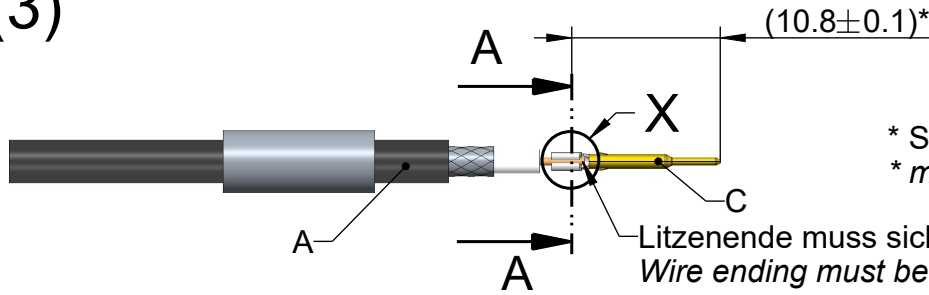
title: **Montageanleitung
 Assembly - Instruction**

drawing-no.: MA_59V068

sheet: 2
 of: 7

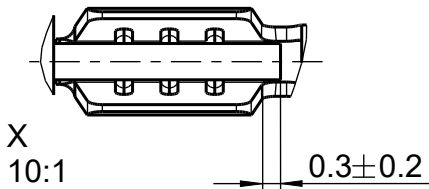
remarks: .

(3)

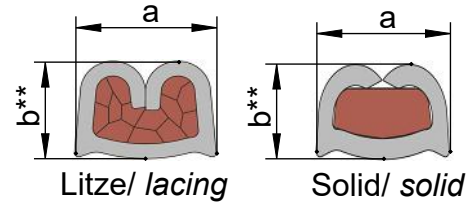


* Schlifffposition
 * micrograph position

Litzenende muss sichtbar sein
 Wire ending must be observable



Schnitt A-A
 section A-A



** Maße auf Tabelle Seite 1
 ** Dimension on table page 1

- a) Werkzeuggebundenes Maß;
 Die Ausziehkräfte des Leiters müssen EN IEC 60352-2:2014-04 erfüllen.
- a) Depending on the crimp tool;
 Cable retention force must fulfill EN IEC 60352-2:2014-04.

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). Lage des Kabelinnenleiters nach Ansicht muss erreicht werden. Maß 0.3 ± 0.2 ist auch nach dem crimpen einzuhalten.

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 center contact "C" onto the cable (tool 1). Position of center contact must be positioned according to sketch. Dimension 0.3 ± 0.2 is to keep also after crimping.

PD_FB_01

-METRIC-

ISO-Projektion
 Methode 1

Rosenberger		general tolerance		assembly instr.: 59V068		scale: 2:1 (10:1)		crimp insert: 11W150-302	
		ISO 2768 mH		panel piercing: ---		series: FAKRA-HF DIN 72594-1		cable: RG 174 ---	
vertraulich / confidential				date		name		Montageanleitung Assembly - Instruction	
drawn		13.04.2006		U_Koebele					
check.		14.02.2019		T_Koschel					
appr.		25.02.2019		R_Klamt					
h01		19-0120		S_Guggenberg		13.02.2019			
h00		15-1815		B_Krammer		22.12.2015			
g00		15-0939		S_Gruendler		16.07.2015			
f00		12-v397		R_Hochheim		16.11.2012			
e00		09-m024		W_Winterholl		20.01.2009			
d00		07-0876		U_Winkler		14.01.2008			
rev. change-no		name		date		drawing-no.: MA_59V068		sheet: 3	
						remarks: .		of: 7	

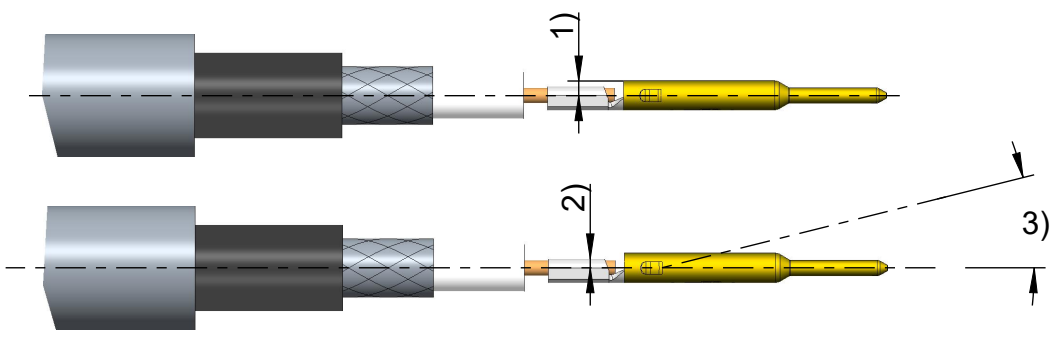
1

2

3

4

(4)



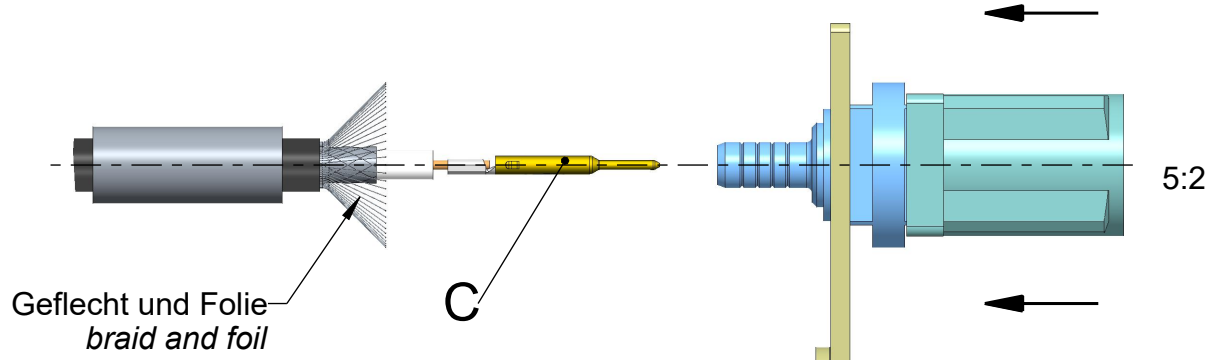
Verarbeitungsanforderungen zur weiteren Montage in den Steckerkörper "D":

- 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.

(5)



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!

Geflecht und Folie aufweiten. Der Innenleiter "C" darf dabei nicht verbogen werden.

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

Rosenberger

general tolerance
 ISO 2768
 mH

assembly instr.:
 59V068
 panel piercing:

scale: 5:1 (1:1)
 series: FAKRA-HF
 DIN 72594-1

crimp insert: 11W150-302
 cable: RG 174

vertraulich / confidential

rev.	change-no	name	date
h01	19-0120	S_Guggenberg	13.02.2019
h00	15-1815	B_Krammer	22.12.2015
g00	15-0939	S_Gruendler	16.07.2015
f00	12-v397	R_Hochheim	16.11.2012
e00	09-m024	W_Winterholl	20.01.2009
d00	07-0876	U_Winkler	14.01.2008

date	name
13.04.2006	U_Koebele
14.02.2019	T_Koschel
25.02.2019	R_Klamt

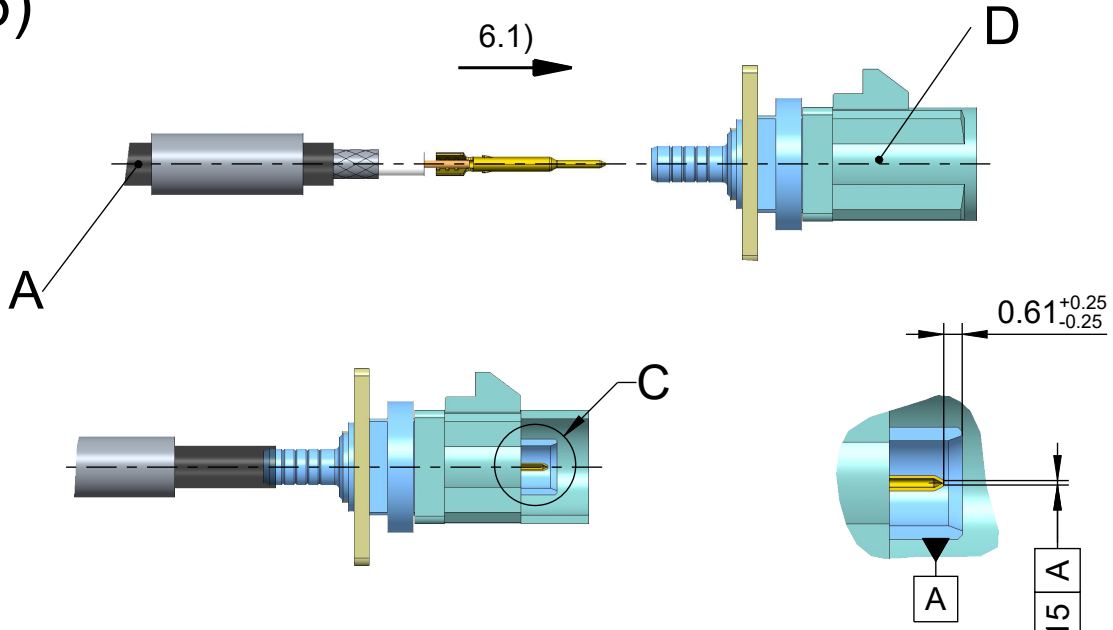
title: **Montageanleitung
 Assembly - Instruction**

drawing-no.: MA_59V068

sheet: 4
 of: 7

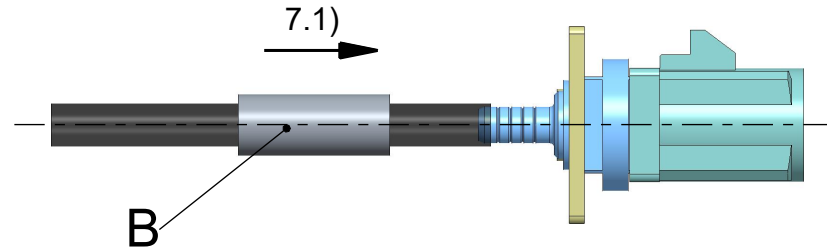
remarks: .

(6)



6.1) Vorbereitetes Kabel "A" in den Steckerkörper "D" einschieben, bis der Innenleiter das Anschlussmaß 0.61 ± 0.25 erreicht (siehe Bild Y). Verrastung durch leichten Zug am Kabel (max. 5 N) testen. (Einschubkraft 20N max.)
 6.1) Insert the prepared cable "A" into the connector body "D" until center contact is in interface position 0.61 ± 0.25 (see fig. Y). Test the captivation by slightly pulling the cable (5N max.) (insertion force 20N max.)

(7)



7.1) Crimphülse "B" über das Geflecht bis an den Steckerkörper heranschieben und möglichst nahe am Steckerkörper mit Werkzeug 2 festcrimpen.
 7.1) Slide crimp sleeve "B" over the braid as close as possible to the connector body and crimp it with tool 2.

Rosenberger

general tolerance ISO 2768 mH
 assembly instr.: ---
 panel piercing: ---

scale: 2:1 (4:1)
 series: FAKRA-HF DIN 72594-1
 crimp insert: ---
 cable: ---

vertraulich / confidential

rev.	change-no	name	date
h01	19-0120	S_Guggenberg	13.02.2019
h00	15-1815	B_Krammer	22.12.2015
g00	15-0939	S_Gruendler	16.07.2015
f00	12-v397	R_Hochheim	16.11.2012
e00	09-m024	W_Winterholl	20.01.2009
d00	07-0876	U_Winkler	14.01.2008

	date	name
drawn	13.04.2006	U_Koebele
check.	14.02.2019	T_Koschel
appr.	25.02.2019	R_Klamt

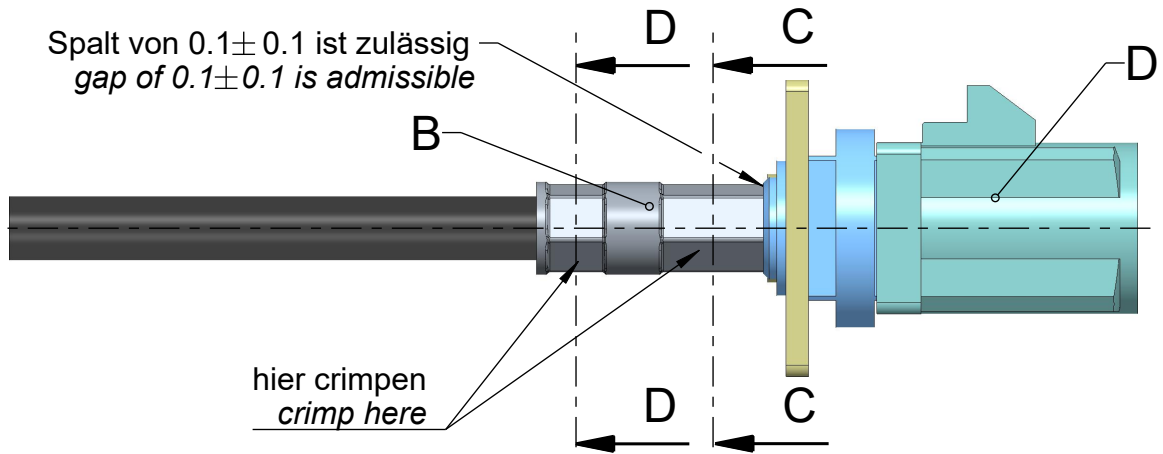
title: **Montageanleitung
 Assembly - Instruction**

drawing-no.: MA_59V068

sheet: 5
 of: 7

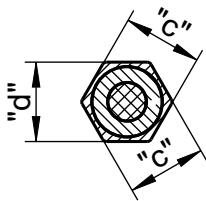
remarks: .

(8)

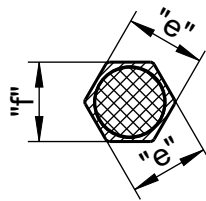


Crimphülse "B" über das Geflecht bis an den Steckerkörper "D" heranschieben und möglichst nahe am Steckerkörper crimpen (Werkzeug 2).
 Das Kontaktstückstandsmaß $0.18^{+0.5}$ muss weiterhin erfüllt werden.

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 $0.18^{+0.5}$ still has to be accomplished.



Schnitt C-C
section C-C



Schnitt D-D
section D-D

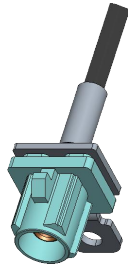
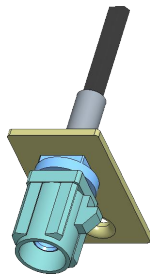
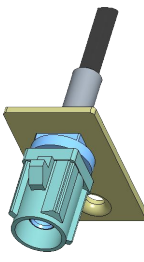
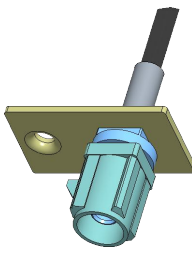
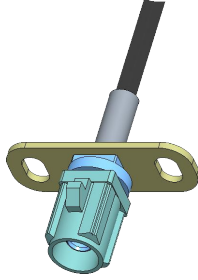

** Werkzeuggebunden
 ** tool related


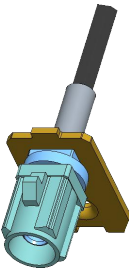
Kabelgruppe cable group	Crimpmaße / crimp dimensions				Auszugskraft tensile strength
	C-C Crimpmaße C-C crimp dimensions		D-D Crimpmaße D-D crimp dimensions		
	"c"	"d"	"e"	"f"	
02 / RG 174 02 / RG 316	$(3.3 \pm 0.05)^{**}$	3.3 ± 0.05	$(3.5 \pm 0.05)^{**}$	3.5 ± 0.05	>110N

Darstellung zeigt montierten Zustand.
 Drawing shows connector fully assembled.

Rosenberger			general tolerance	assembly instr.: 59V068	scale: 5:1 (1:1)	crimp insert: 11W150-302
			ISO 2768 mH	panel piercing: ---	series: FAKRA-HF DIN 72594-1	cable: RG 174 ---
vertraulich / confidential				date	title: Montageanleitung Assembly - Instruction	
h01	19-0120	S_Guggenberg	13.02.2019	drawn	13.04.2006	U_Koebele
h00	15-1815	B_Krammer	22.12.2015	check.	14.02.2019	T_Koschel
g00	15-0939	S_Gruendler	16.07.2015	appr.	25.02.2019	R_Klamt
f00	12-v397	R_Hochheim	16.11.2012	drawing-no.: MA_59V068		
e00	09-m024	W_Winterholl	20.01.2009			
d00	07-0876	U_Winkler	14.01.2008			
rev. change-no name date			sheet: 6			of: 7
remarks: .			of: 7			

(9)

					
59S5AH-1..90X-Y	59S50E-1..XX-Y	59S5LE-1..90X-Y	59S5UE-1..90X-Y	59S50X-1..90X-Y	59S5BF-1..90X-Y

	
59S51G-1..90X-Y	59S51F-1..90X-Y

Ä2

Ä3

Letzte Änderung / Last modification

Änderungsnr. / Modification no.	Beschreibung / Description	Alt / Old	Neu / New
Ä1	MA aktualisiert	veraltet	Ist-Stand
Ä2	Stecker hinzugefügt	---	59S51G-102/90X-Y
Ä3	Stecker hinzugefügt	---	59S51F-102/90X-Y

Darstellung zeigt montierten Zustand.
 Drawing shows connector fully assembled.

Rosenberger		general tolerance ISO 2768 mH	assembly instr.: --- panel piercing: ---	scale: 1:1 series: FAKRA-HF DIN 72594-1	crimp insert: --- cable: --- ---	
vertraulich / confidential				title: Montageanleitung Assembly - Instruction drawing-no.: MA_59V068		
		date	name			sheet: 7
h01	19-0120	S_Guggenberg	13.02.2019			U_Koebele
h00	15-1815	B_Krammer	22.12.2015			T_Koschel
g00	15-0939	S_Gruendler	16.07.2015			R_Klamt
f00	12-v397	R_Hochheim	16.11.2012			
e00	09-m024	W_Winterholl	20.01.2009			
d00	07-0876	U_Winkler	14.01.2008			
rev.	change-no	name	date	remarks: .	of: 7	