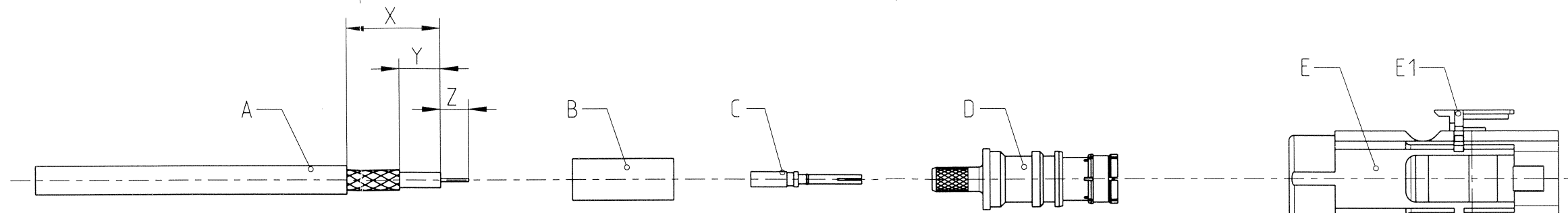
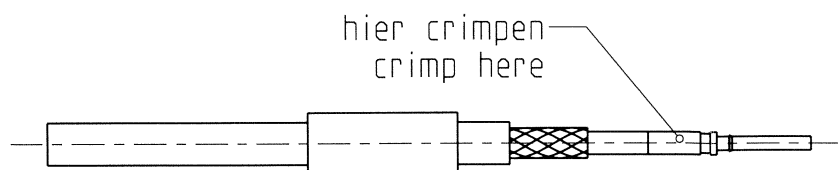


All rights strictly reserved. Reproduction or issue to third parties in any form whatever is not permitted without written authority from the proprietor. Property of Rosenberger Hochfrequenztechnik.

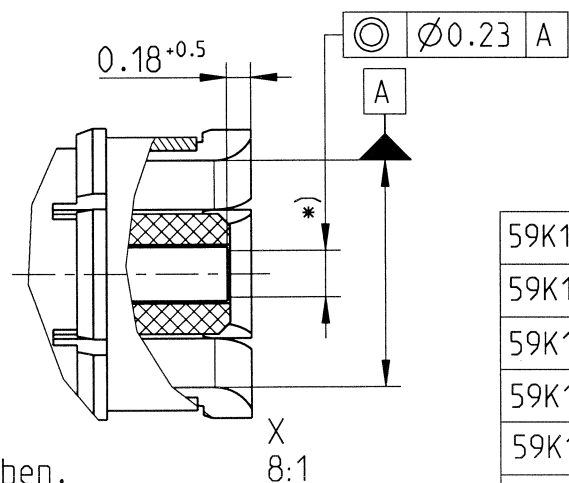
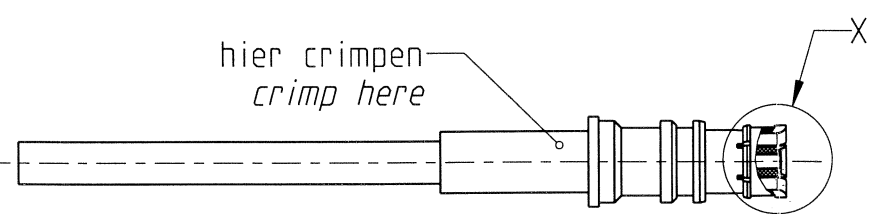


1) Kabel nach Zeichnung abisolieren.
1) Prepare cable according to diagram.



- 2) Huelse "B" auf das Kabel "A" schieben.
2) Slide ferrule "B" onto cable.
- 3) Innenleiter "C" auf den Kabelinnenleiter bis an das Dielektrikum heranschieben und crimpen.
3) Push center pin "C" on the inner conductor of the cable up to the dielectric and crimp it.
- 4) Geflecht etwas aufweiten.
4) Splay out the braid.

*) Fangbereich Innenleiter
capturing funnel of center contact



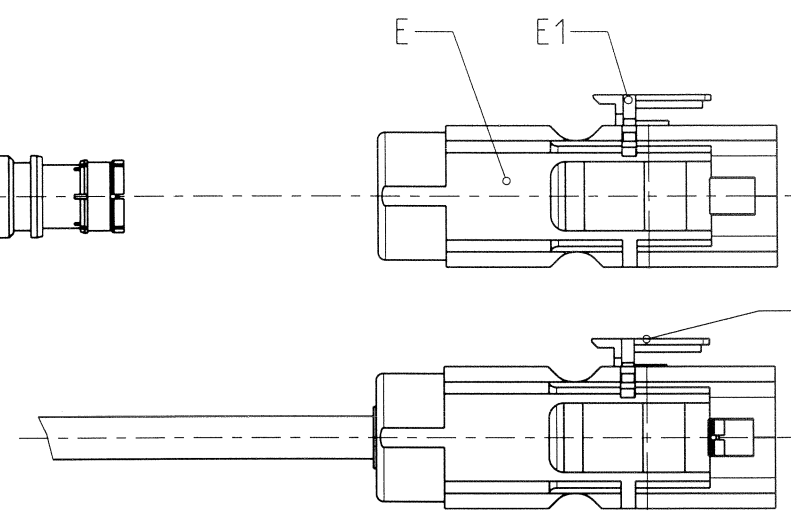
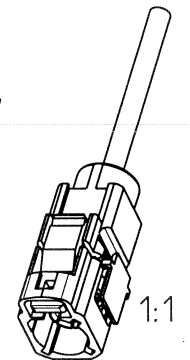
- 5) Kabelende in den Steckerkoerper "D" einschieben, bis der Innenleiter das Anschlussmass $0.18^{+0.5}$ erreicht. Geflecht muss auf der Tuelle zu liegen kommen.
5) Insert the cable into the connector body "D" until the centerpin reach the dimension $0.18^{+0.5}$. Ensure that the braid covers the knurled connector end.

- 6) Crimphuelse "B" ueber das Geflecht bis an den Steckerkoerper heranschieben und moeglichst nahe am Steckerkoerper festcrimpen.
6) Slide ferrule "B" over the braid up to the connector body and crimp as close to the connector body as possible.

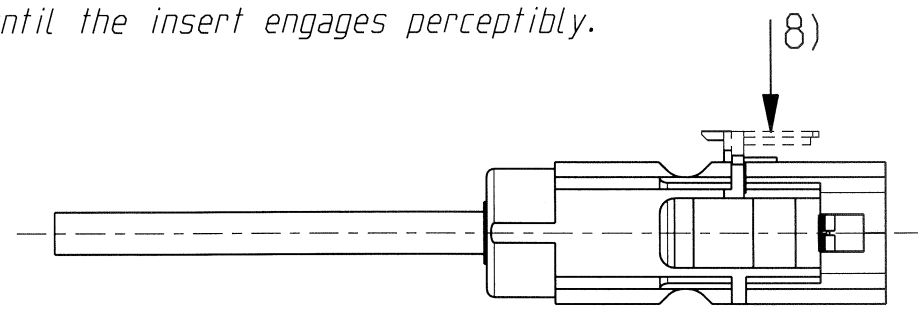
* Kodierung und Oberflaechen siehe Kundenzeichnung.
Surface and coding vide customer drawing.

1* Empfohlenes Werkzeugmass
1* recommended crimping tool dimension

Darstellung zeigt montierten Zustand.
Drawing shows connector fully assembled.



- 7) Steckerkoerper "D" mit angecrimpten Kabel in Gehaeuse "E" einfuehren, bis Kontakt spuerbar einrastet.
7) Push in the connector body "D" with cable in the shell body "E" until the insert engages perceptibly.



- 8) Sekundaersicherung "E1" beidseitig gleichmaessig bis zur spuerbaren Verrastung eindruecken.
8) Secondary-locking "E1" has to push-in on both sites until it engages perceptibly.

59K17F-1D8XX-Y*	B-75-1.7-2.7	7.5 _{-0.3}	2.0 ^{+0.3}	2.5 _{-0.3}	11 W 15A-502	hex.:3.3 _{-0.03}	□ 1.2 _{-0.03}
59K17F-1D6XX-Y*	DAKAR077	9.0 _{-0.3}	2.2 ^{+0.3}	2.5 _{-0.3}	11 W 15A-508	hex.:5.5 _{-0.05}	□ 1.1 _{-0.03}
59K17F-102XX-Y*	RG 179	7.5 _{-0.3}	2.0 ^{+0.3}	2.5 _{-0.3}	11 W 15A-502	hex.:3.3 _{-0.03}	□ 1.2 _{-0.03}
59K13F-1N8XX-Y*	RG 58LL	9.0 _{-0.3}	2.0 ^{+0.3}	2.5 _{-0.3}	11 W 15A-508	hex.:5.5 _{-0.05}	□ 1.1 _{-0.03}
59K13F-101XX-Y*	RG 178	11.7 _{-0.3}	6.5 ^{+0.3}	2.5 _{-0.3}	11 W 150-402	hex.:3.3 _{-0.03}	□ 0.73 _{-0.03}
59K13F-102XX-Y*	RG 174 RG 316	7.0 _{-0.3}	2.0 ^{+0.3}	2.5 _{-0.3}	11 W 15A-502	hex.:3.3 _{-0.03}	□ 1.2 _{-0.03}
59K13F-106XX-Y*	RG 58	9.0 _{-0.3}	2.0 ^{+0.3}	2.5 _{-0.3}	11 W 15A-508	hex.:5.5 _{-0.05}	□ 1.1 _{-0.03}
59K13F-1M4XX-Y*	RTK 031	7.0 _{-0.3}	2.0 ^{+0.3}	2.5 _{-0.3}	11 W 15A-504	hex.:4.3 _{-0.05}	□ 1.1 _{-0.03}
Coax-Insert	Cable	X	Y	Z	Crimp Die	Outer Dim. 1*	Inner Dim. 1*

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: --- ---
l00 05-0507 H_Muehlfelln 19.09.2005 k00 05-v106 M_Singhammer 12.05.2005 i00 04-v122 H_Muehlfelln 13.09.2004 h00 04-s223 H_Muehlfelln 18.06.2004 g00 03-0857 F_Oetlerer 11.12.2003 f00 03-0742 F_Neureiter 27.10.2003 e00 03-v033 H_Muehlfelln 05.03.2003 d00 02-0571 I_Schlager 30.10.2002	date name drawn 27.04.2001 F_Neureiter check. 14.2.06 WFS appr. 23.2.06 WFS	title: Montageanleitung assembly instruction		part-no.: MA_59V002	sheet: 1 of: 1
rev. change-no name date	distribu- tion to: FE AZ QSM RMT	remarks:			

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

Formzahl: TIC 09_08_05 A3 Baugruppe
Plan: 13/Pre-config/BAW
Datei: A3_05/MTZ_008-FRM
Version: 1.0

ISO-Projektion
Methode E
-METRIC-