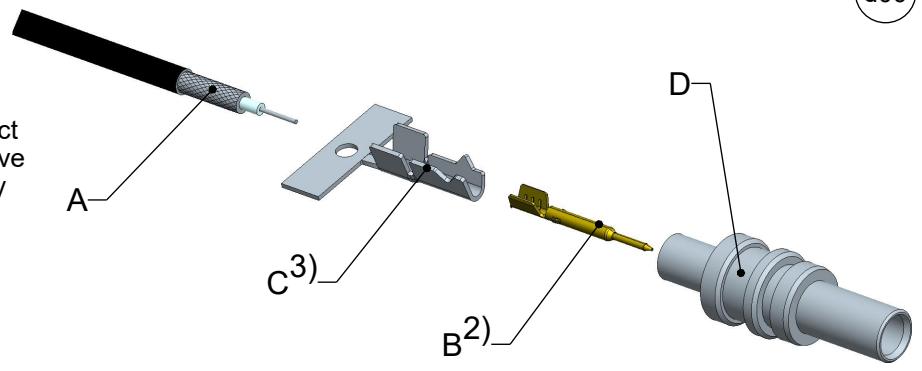


© ROSENBERGER HOCHFREQUENZTECHNIK GMBH & Co. KG
 The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. All rights reserved in the event of the grant of patent, utility model or design.

PD_FB_01

ISO-Projektion
 Methode 1

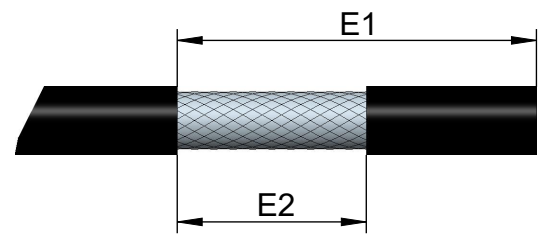
A = Kabel / cable
 B = Innenleiter / center contact
 C = Stützhülse / support sleeve
 D = Steckerkörper / jack body



Werkzeug 1 tool 1	Werkzeug 2 tool 2	Werkzeug 3 tool 3
S951-050833	11W150-101	S951-120870

2) Auf Spule zu 500, 5000 oder 20000 St. geliefert. / supplied on reels of 500, 5000 or 20000 pcs.
 3) Auf Spulen zu 5000 St. geliefert. / supplied on reels of 5000 pcs.

1.)



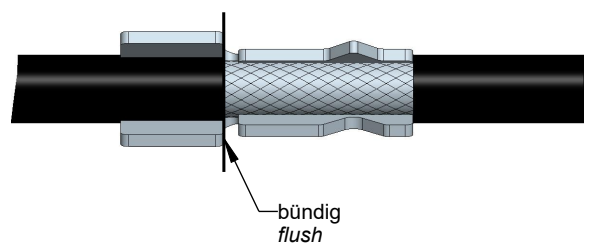
(Teilabzug)
 (partial remove)

1.) Kabelmantel "A" nach Zeichnung einschneiden und auf Maß abziehen.
 (Teilabzug)

Cut cable "A" jacked according to drawing.
 (Partial remove)

	RG 178	
E1	9.8 + 0.3	e00
E2	5.0 ± 0.2	

2.)



2.) Stützhülse "C" bündig zum Kabelmantel mit Werkzeug 3 aufcrimpen.
 Crimp support sleeve "C" with tool 3 flush to the jacked.

	Höhe/height (mm)	Breite/width (mm)
Drahtcrimp/ wire crimp	1.94 ± 0.05	1.94 ± 0.05
Isocrimp/ insulation crimp	2.44 ± 0.05	2.44 ± 0.05

Auszugskraft/ retention force	50N	d00
----------------------------------	-----	-----

Rosenberger

general tolerance
 ISO 2768
 mH

assembly instr.:
 MA_59V086
 panel piercing:

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

crimp insert: AL: 11W150-101
 cable: RG 178

vertraulich / confidential

		date	name
drawn	17.04.2008	M_Ruf	
check.	14.12.2018	T_Koschel	
appr.	21.12.2018	F_Mayer	
e00	18-2341	J2_Engelhard	14.12.2018
d00	18-1399	J2_Engelhard	05.09.2018
c00	16-1271	M_Volkmar	27.07.2016
b00	13-1354	C_Biermann	20.11.2013
a00	08-s187	M_Ruf	22.04.2008
rev.	change-no	name	date

title:
**Montageanleitung
 assembly instruction**

drawing-no.:
 MA_59V086

sheet:
 1
 of: 3

remarks: .

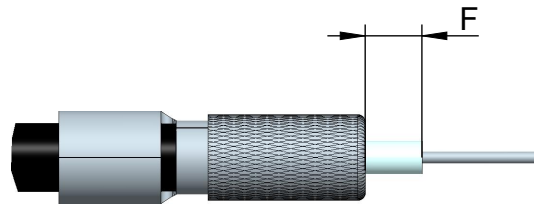
3.)



3.) Eingeschnittenen Kabelmantel abziehen, Kabelgeflecht über Crimphülse "C" zurückschlagen.

Remove the cable jacket, strike back the cable braid over support sleeve "C".

4.)



4.) Kabel nach Zeichnung nachsetzen.

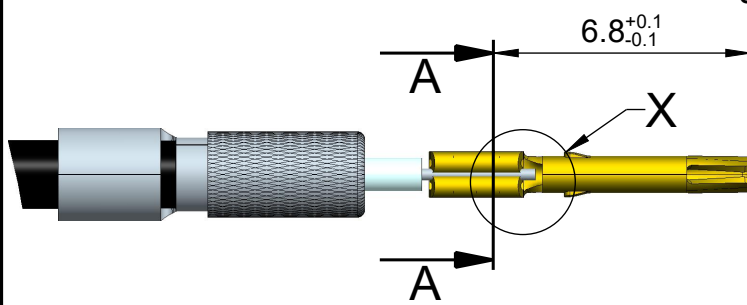
Strike back the cable braid by drawing.

	RG 178
F	1.5 ± 0.2

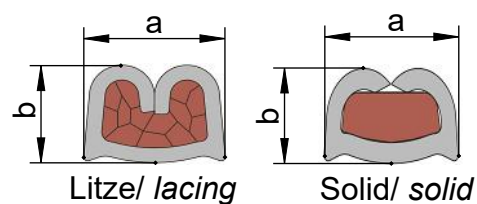
5.)

5.) Innenleiter "B" mit Werkzeug 1 aufcrimpen.

Crimp the center contact "B" with tool 1 onto the cable.



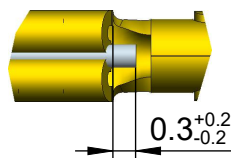
Schnitt A-A
 section A-A



a) Werkzeuggebundenes Maß:
 Die auszieherte des Leiters müssen EN IEC 60352-2 erfüllen.

a) Depending on the crimp tool:
 Cable retention force must fulfill EN IEC 60352-2.

X
 10:1



e00

59S100-101A4	RG 178 B/U	S951-05 08 33	0.9±0.05	0.74±0.03
Coax-Insert	Kabel Cable	Werkzeug 1 tool 1	a	b

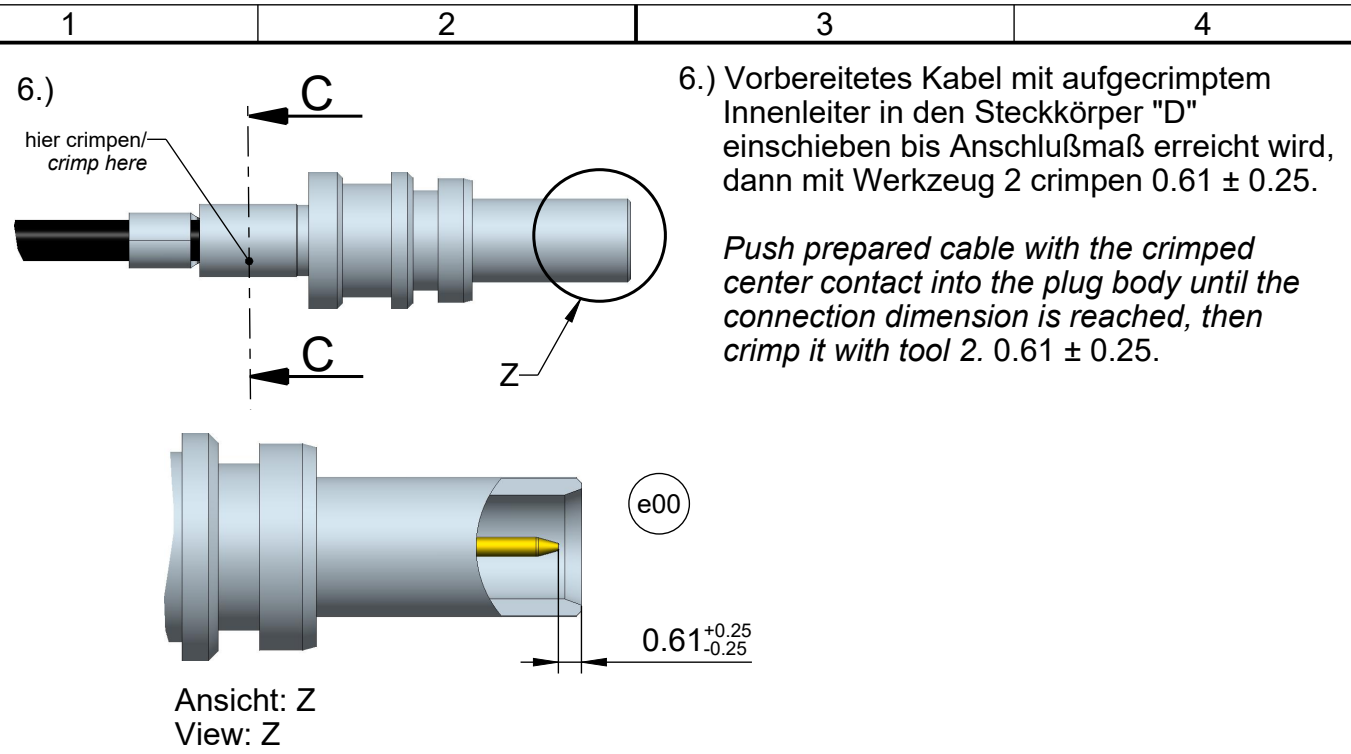
Rosenberger		general tolerance	assembly instr.:	scale:	crimp insert:
		ISO 2768 mH	MA_59V086	5:1 (1:1)	AL: 11W150-101
vertraulich / confidential		date	name	series:	cable:
		drawn 17.04.2008	M_Ruf	FAKRA-HF DIN 72594	RG 178
e00 18-2341 J2_Engelhard 14.12.2018		check.	---	title: Montageanleitung assembly instruction	
		check. 14.12.2018	T_Koschel		
d00 18-1399 J2_Engelhard 05.09.2018		appr.	---	drawing-no.:	sheet:
		appr. 21.12.2018	F_Mayer	MA_59V086	2
c00 16-1271 M_Volkmar 27.07.2016					of: 3
b00 13-1354 C_Biermann 20.11.2013					
a00 08-s187 M_Ruf 22.04.2008					
rev. change-no name date		remarks: .			

1

2

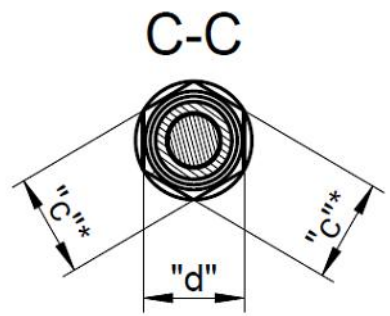
3

4



* werkzeuggebunden
tool related

Kabelgruppe cabel group	Crimphöhe crimp height		Auszugskraft tensile strength	11w 150-101
	C-C Crimpmaße C-C Crimp dimensions			
	"c"	"d"		
RG 178 B/U	$(2.75 \pm 0.05)^*$	2.75 ± 0.05	>70N	Werkzeug 2 tool 2



Zust. / Rev.	Änderung / Change
d00	- Crimpmaße (Höhe/Breite/Kraft) crimp dimensions (height/width/force) - Crimpmaße 2 (2.75; 70N) crimp dimensions 2 (2.75; 70N) - Montageanleitung in Creo überführt (fotobasierend -> modellbasierend) assembly instruction transfered into Creo (foto based -> model based)
e00	- Maßänderung von $9.5+0.3$ auf $9.8+0.3$ dimension changed from $9.5+0.3$ to $9.8+0.3$ - Tabellen unter Schritt 5) bzw. 6) angeordnet arranged tables under step 5) and 6) - Darstellung und Bemaßung von Innenleiter zu Aussenleiter representation and dimensioning of center contact to outer contact

Rosenberger

general tolerance ISO 2768 mH	assembly instr.: MA_59V086	scale: 5:1 (1:1)	crimp insert: AL: 11W150-101
	panel piercing: ---	series: FAKRA-HF DIN 72594	cable: RG 178 ---

vertraulich / confidential

	date	name
drawn	17.04.2008	M_Ruf
check.	14.12.2018	T_Koschel
appr.	21.12.2018	F_Mayer

title: **Montageanleitung
assembly instruction**

rev.	change-no	name	date
e00	18-2341	J2_Engelhard	14.12.2018
d00	18-1399	J2_Engelhard	05.09.2018
c00	16-1271	M_Volkmar	27.07.2016
b00	13-1354	C_Biermann	20.11.2013
a00	08-s187	M_Ruf	22.04.2008

drawing-no.: MA_59V086	sheet: 3
remarks: .	of: 3

PD_FB_01

-METRIC-



ISO-Projektion
Methode 1