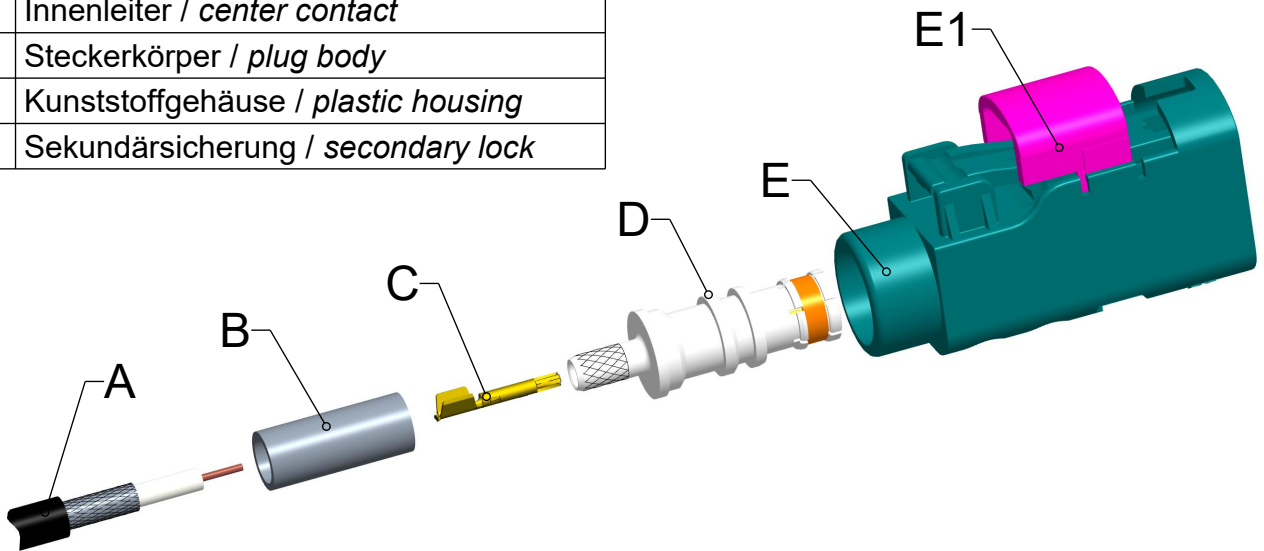


The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization by the owner or rights-holder is prohibited. Offenders can be held liable. All rights reserved in the event of the grant of patent, utility model or design.

1 2 3 4

A	Kabel / cable
B	Crimphülse / crimping sleeve
C	Innenleiter / center contact
D	Steckerkörper / plug body
E	Kunststoffgehäuse / plastic housing
E1	Sekundärsicherung / secondary lock



Teile Nummer <i>part number</i>	Kabelgruppe <i>cable group</i>	Werkzeug 1 <i>tool 1</i>	Werkzeug 2 <i>tool 2</i>
59K130-102XX-Y	02 / RG 174	11W161-800	11W150-302
	02 / RG 188 A/U PFA		
	02 / RG 316		
	02 / DACAR 462		
	02 / DACAR 107-2		
59K130-103XX-Y	03 / RG 179 B/U-d	11W161-800	11W15B-503
	03 / 1.5DS-QFB (TA)		11W150-302
59K130-103XX-Y	03 / 1.5DS-GEC		
59K130-106XX-Y	06 / RG 58	11W161-806	11W150-108
59K130-1BSXX-Y	BS / Shikoku 1.5DS-QEHBE M SH-131 BS / Shikoku 1.5DS-QEHB SH-030	11WB016-A01	11WM012
59K130-1BYXX-Y	BY / TFC 4.0mm double braid	11WB034	11W15W-5BA
59K130-1D6XX-Y	D6 / DACAR 077	11W161-801	11W150-108
59K130-1D8XX-Y	D8 / B-75-1.7-2.7	11W161-801	11W150-302
59K130-1E4XX-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		
59K130-1E7XX-Y	E7 / B-61-1.87-2.9	11W161-800	11W150-302
59K130-1M4XX-Y	M4 / DACAR 302, DACAR 302-3, DACAR 302-4	(x00) 11W161-8M4	11W150-104
59K130-1S8XX-Y	S8 / 3C - 2V	11W161-800	11W150-108
59K130-1AXXX-Y	AX / RTK 044	(w00) 11W161-8M4	11W150-104

**Rosenberger**

general tolerance  
ISO 2768  
mH

assembly instr.:  
---  
panel piercing:  
---

scale: 2:1 (1:1)  
series: ---  
---

crimp insert: ---  
cable: ---  
---

**vertraulich / confidential**

rev.	change-no	name	date
x00	22-1754	J_Dandl	20.12.2022
w00	21-0752	M_Thaler	28.04.2021
v00	21-0479	C_Bott	09.03.2021
u00	18-0698	C_Ostermaier	09.05.2018
t00	16-v728	R_Gnodtke	11.07.2017
s00	16-1305	J_Hegenauer	02.08.2016

date	name
04.03.2005	F_Neureiter
20.12.2022	F_Zehentmeie
21.12.2022	F_Danzl

title: **Montageanleitung  
assembly instruction**

drawing-no.: **MA\_59V059**

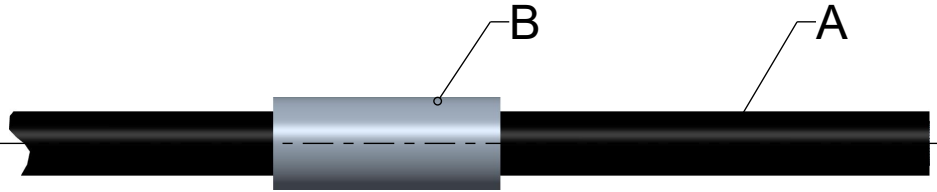
sheet: **1**  
of: **9**

remarks: .

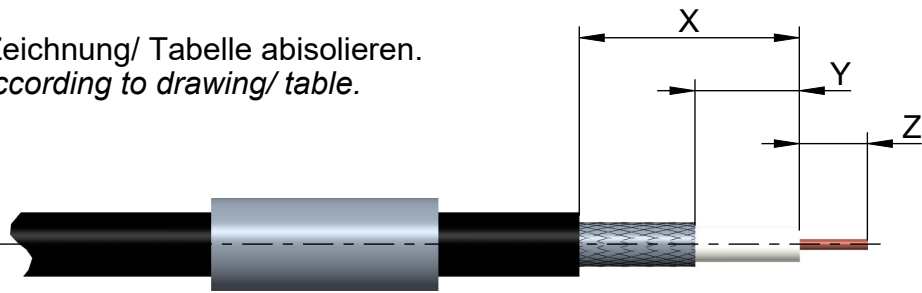
1 2 3 4

1 2 3 4

**(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.

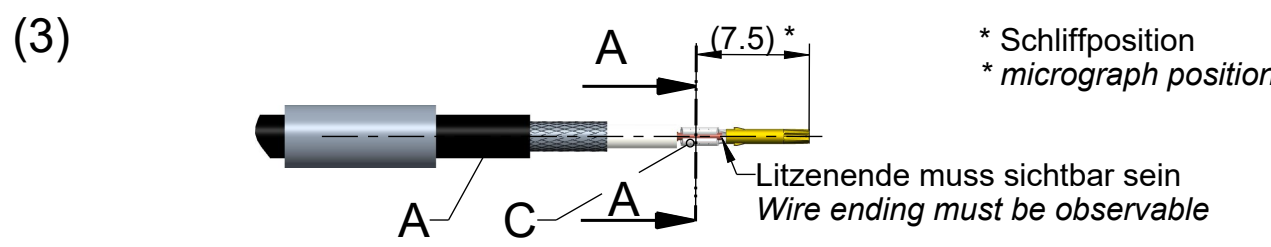


Teile Nummer <i>part number</i>	Kabelgruppe <i>cable group</i>	X	Y	Z	
C 59K130-102XX-Y	02 / RG 174	9.7±0.2	4.6±0.2	3±0.2	
	02 / RG 188 A/U PFA				
	02 / RG 316				
	02 / DACAR 462				
59K130-103XX-Y	02 / DACAR 107-2	9.7±0.2	4.6±0.2	3±0.2	
	03 / RG 179 B/U-d				
59K130-103XX-Y	03 / 1.5DS-QFB (TA)	9.7±0.2	4.6±0.2	3±0.2	
	03 / 1.5DS-GEC				
59K130-106XX-Y	06 / RG 58	11.2±0.2	4.6±0.2	3±0.2	
D 59K130-1BSXX-Y	BS / Shikoku 1.5DS-QEHBE M SH-131	9.7±0.2	4.6±0.2	3±0.2	
	BS / Shikoku 1.5DS-QEHB SH-030				
59K130-1BYXX-Y	BY / TFC 4.0mm double braid	9.7±0.2	4.6±0.2	3±0.2	
59K130-1D6XX-Y	D6 / DACAR 077	9.7±0.2	4.6±0.2	3±0.2	
59K130-1D8XX-Y	D8 / B-75-1.7-2.7	9.7±0.2	4.6±0.2	3±0.2	
E 59K130-1E4XX-Y	E4 / DACAR 037	11.2±0.2	4.6±0.2	2.6±0.2	
	E4 / Draka FL09YBCYW 1.1/2.9 DKB				
	E4 / CommScope AMC-58 Low Loss EZ				
59K130-1E7XX-Y	E7 / B-61-1.87-2.9	9.7±0.2	4.6±0.2	3±0.2	
E 59K130-1M4XX-Y	M4 / DACAR 302, DACAR 302-3, DACAR 302-4	(x00)	9.7±0.2	4.6±0.2	3±0.2
	59K130-1S8XX-Y	S8 / 3C - 2V	(w00)	9.7±0.2	4.6±0.2
59K130-1AXXX-Y	AX / RTK 044	(w00)	9.7±0.2	4.6±0.2	3±0.2

<b>Rosenberger</b>	<i>general tolerance</i>	<i>assembly instr.:</i>	<i>scale:</i> 3:1 (1:1)	<i>crimp insert:</i> ---
	ISO 2768 mH	--- panel piercing: ---	<i>series:</i> ---	<i>cable:</i> ---
<b>vertraulich / confidential</b>	<i>date</i>	<i>name</i>	<b>Montageanleitung assembly instruction</b>	
x00 22-1754 J_Dandl 20.12.2022	<i>drawn</i>	F_Neureiter		
w00 21-0752 M_Thaler 28.04.2021	<i>check</i>	F_Zehentmeie		
v00 21-0479 C_Bott 09.03.2021	<i>appr.</i>	F_Danzl		
u00 18-0698 C_Ostermaier 09.05.2018				
t00 16-v728 R_Gnodtke 11.07.2017			<i>drawing-no.:</i> MA_59V059	<i>sheet:</i> 2
s00 16-1305 J_Hegenauer 02.08.2016				<i>of:</i> 9
<i>rev. change-no</i>	<i>name</i>	<i>date</i>	<i>remarks:</i> .	

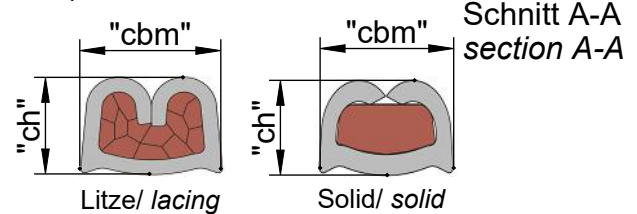
1 2 3 4

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



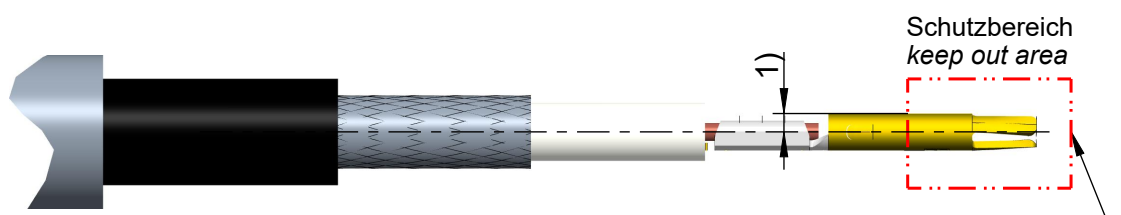
Kabelgruppe cable group	Crimpmaße / crimp dimensions		Auszugskraft tensile strength	
	Crimpbreite "cbm" crimp width "cbm"	Crimphöhe "ch" crimp height "ch"		
02 / RG 174 02 / RG 188 A/U PFA 02 / RG 316 02 / DACAR 462 02 / DACAR 107-2	(1.15±0.05) **	0.78±0.03	>20N	
03 / RG 179 B/U-d 03 / 1.5DS-QFB (TA) 03 / 1.5DS-GEC	(1.15±0.05) **	0.78±0.03	>20N	
06 / RG 58	(1.32±0.05) **	0.95±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	(1.15±0.05) **	0.78±0.03	>6N	
D8 / B-75-1.7-2.7	(1.15±0.05) **	0.78±0.03	>12N	
E4 / DACAR 037 E4 / Draka FL09YBCYW 1.1/2.9 DKB E4 / CommScope AMC-58 Low Loss EZ E4 / G & G 69337	(1.50±0.05) **	1.1±0.03	>60N	
E7 / B-61-1.87-2.9	(1.15±0.05) **	0.78±0.03	>20N	
M4 / Dacar 302 x00 Dacar 302-3 Dacar 302-4	Handtool Crimppapplicator	(1.34±0.05) ** (1.34±0.05) **	0.88±0.03 0.99±0.03	>60N >60N
S8 / 3C - 2V		(1.15±0.05) **	0.78±0.03	>20N
AX / RTK 044	Crimppapplicator w00	(1.34±0.05) **	0.99±0.03	>60N

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

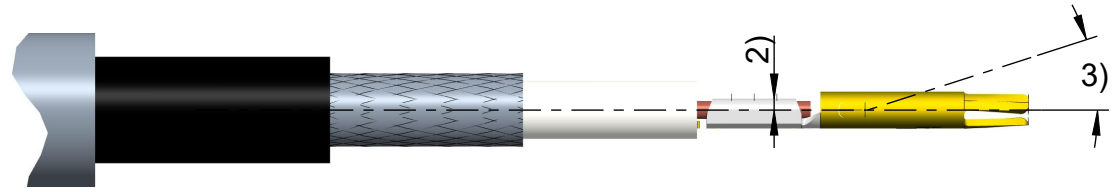
<b>Rosenberger</b>	general tolerance	assembly instr.: ---	scale: 2:1 (1:1)	crimp insert: ---
	ISO 2768 mH	panel piercing: ---	series: ---	cable: ---
<b>vertraulich / confidential</b>		date	title: <b>Montageanleitung assembly instruction</b>	
x00	22-1754	J_Dandl	20.12.2022	check.
w00	21-0752	M_Thaler	28.04.2021	appr.
v00	21-0479	C_Bott	09.03.2021	
u00	18-0698	C_Ostermaier	09.05.2018	
t00	16-v728	R_Gnodtke	11.07.2017	
s00	16-1305	J_Hegenauer	02.08.2016	
rev.	change-no	name	date	
drawing-no.: MA_59V059			sheet: 3	of: 9
remarks: .				

1 2 3 4

(4)



Um Schäden zu verhindern, darf das Interface während des Crimpprozesses nicht berührt werden.  
 To prevent damage, the interface must not be touched during the crimping process.



Verarbeitungsanforderungen zur weiteren Montage in den Steckerkörper "D":

- 1) Die Einzellitzen 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.

<b>Rosenberger</b>			general tolerance		assembly instr.: ---		scale: 5:1 (1:1)		crimp insert: ---			
			ISO 2768 mH		panel piercing: ---		series: ---		cable: ---			
<b>vertraulich / confidential</b>			date		name		<b>Montageanleitung assembly instruction</b>					
			drawn	04.03.2005	F_Neureiter	title:						
x00	22-1754	J_Dandl	20.12.2022	check.	20.12.2022	F_Zehentmeie					drawing-no.:	
w00	21-0752	M_Thaler	28.04.2021	appr.	21.12.2022	F_Danzl					MA_59V059	
v00	21-0479	C_Bott	09.03.2021					sheet: 4				
u00	18-0698	C_Ostermaier	09.05.2018					of: 9				
t00	16-v728	R_Gnodtke	11.07.2017					remarks: .				
s00	16-1305	J_Hegenauer	02.08.2016									
rev.	change-no	name	date									

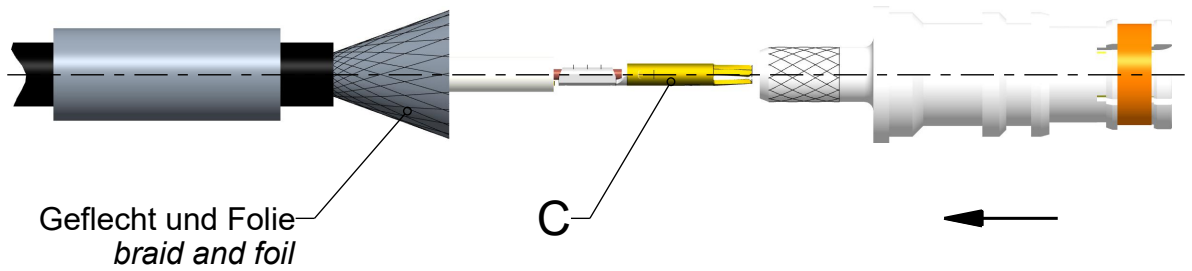
PD\_FB\_01

-METRIC-



ISO-Projektion  
Methode 1

(5)



Geflecht und Folie  
*braid and foil*

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

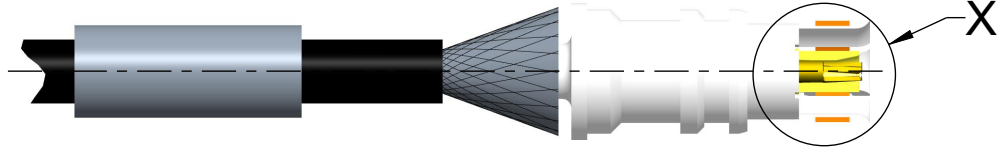
*Splay out the braid and the foil.  
 Don't bend the center contact "C" during expanding!*

**Alternativ/ alternative:**

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

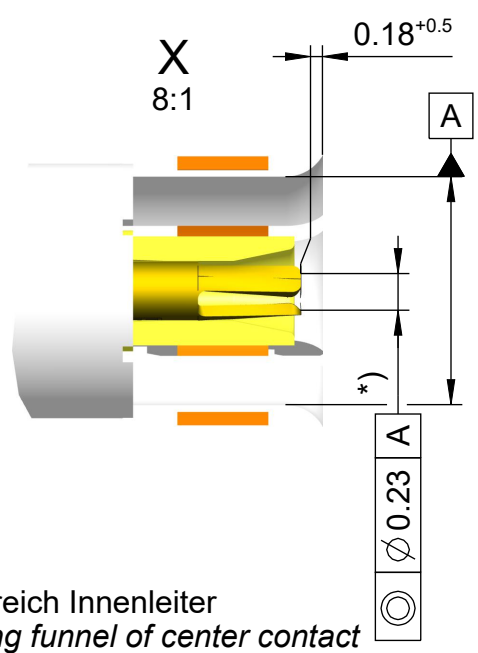
*Splay out the braid and cut and remove the foil.  
 Don't bend the center contact "C" during expanding!*

(6)



Vorbereitetes Kabel in den Steckerkörper "D" einschieben bis der Innenleiter spürbar einrastet und das Kontaktstückmaß  $0.18^{+0.5}$  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  $0.18^{+0.5}$  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.)*



**Rosenberger**

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

scale: 3:1 (1:1)  
 series: ---

crimp insert: ---  
 cable: ---

**vertraulich / confidential**

rev.	change-no	name	date
x00	22-1754	J_Dandl	20.12.2022
w00	21-0752	M_Thaler	28.04.2021
v00	21-0479	C_Bott	09.03.2021
u00	18-0698	C_Ostermaier	09.05.2018
t00	16-v728	R_Gnodtke	11.07.2017
s00	16-1305	J_Hegenauer	02.08.2016

date	name
04.03.2005	F_Neureiter
20.12.2022	F_Zehentmeie
21.12.2022	F_Danzl

title: **Montageanleitung  
 assembly instruction**

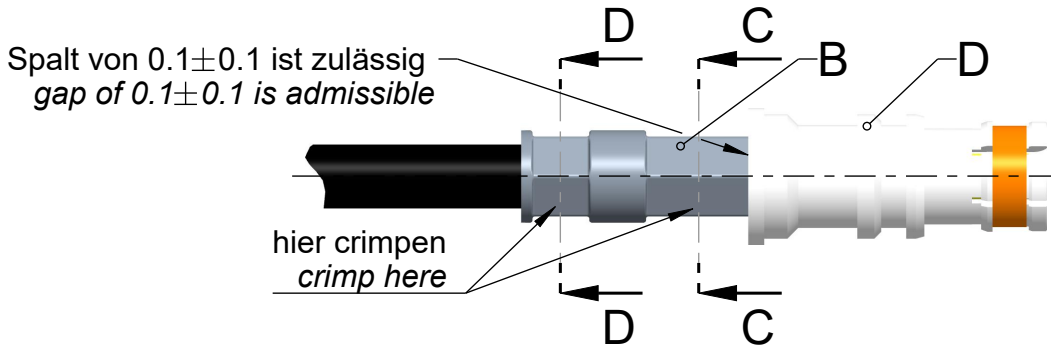
drawing-no.: MA\_59V059

sheet: 5 of: 9

remarks: .



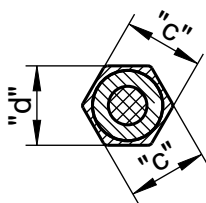
(7)



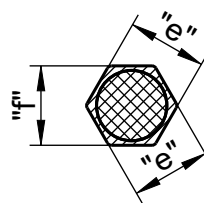
Crimphülse "B" über das Geflecht bis an den Steckerkörper "D" herschieben und möglichst nahe am Steckerkörper crimpen (Werkzeug 2).  
 Das Kontakttrückstandsmaß  $0.18^{+0.5}$  muss weiterhin erfüllt werden.

*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

PD\_FB\_01

-METRIC-

ISO-Projektion  
 Methode 1

<b>Rosenberger</b>			general tolerance		assembly instr.:		scale: 3:1 (1:1)		crimp insert: ---		
			ISO 2768		---		series: ---		cable: ---		
<b>vertraulich / confidential</b>			date		name		title: <b>Montageanleitung                  assembly instruction</b>				
			drawn	04.03.2005	F_Neureiter						
x00	22-1754	J_Dandl	20.12.2022	check.	20.12.2022	F_Zehentmeie					
w00	21-0752	M_Thaler	28.04.2021	appr.	21.12.2022	F_Danzl					
v00	21-0479	C_Bott	09.03.2021								
u00	18-0698	C_Ostermaier	09.05.2018					drawing-no.:			
t00	16-v728	R_Gnodtke	11.07.2017					MA_59V059			
s00	16-1305	J_Hegenauer	02.08.2016					sheet: 6			
rev.	change-no	name	date					of: 9			
remarks: .											

1

2

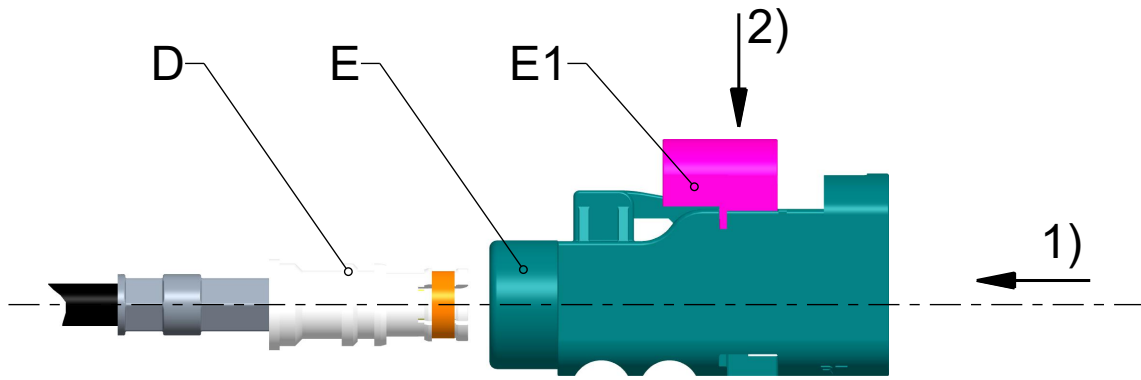
3

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	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 188 A/U PFA 02 / RG 316 02 / DACAR 462 02 / DACAR 107-2	(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			
03 / Harada 1.5DS-GEC	(3.3±0.05)*	3.3±0.05	(3.5±0.05)*	3.5±0.05	>110N			
B					B			
06 / RG 58	(5.5±0.1)*	5.5±0.1	N.A.	N.A.	>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	(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			
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			
C					C			
E7 / B-61-1.87-2.9	(3.3±0.05)*	3.3±0.05	(3.5±0.05)*	3.5±0.05	>110N			
M4 / DACAR 302, DACAR 302-3, DACAR 302-4	(4.3±0.05)*	4.3±0.05	N.A.	N.A.	>110N			
S8 / 3C - 2V	(5.5±0.1)*	5.5±0.1	N.A.	N.A.	>110N			
AX / RTK 044	(4.33±0.05)*	4.33±0.05	N.A.	N.A.	>110N			
* Werkzeuggebunden * tool related								
D								
E								
F								
<b>Rosenberger</b>		general tolerance	assembly instr.: ---	scale: 2:1 (1:1)	crimp insert: ---			
		ISO 2768 mH	panel piercing: ---	series: ---	cable: ---			
<b>vertraulich / confidential</b>		date	name	title: <b>Montageanleitung assembly instruction</b>				
		drawn	04.03.2005			F_Neureiter		
x00	22-1754	J_Dandl	20.12.2022			check.	20.12.2022	F_Zehentmeie
w00	21-0752	M_Thaler	28.04.2021			appr.	21.12.2022	F_Danzl
v00	21-0479	C_Bott	09.03.2021					
u00	18-0698	C_Ostermaier	09.05.2018	drawing-no.: MA_59V059				
t00	16-v728	R_Gnodtke	11.07.2017	sheet: 7				
s00	16-1305	J_Hegenauer	02.08.2016	of: 9				
rev.	change-no	name	date	remarks: .				

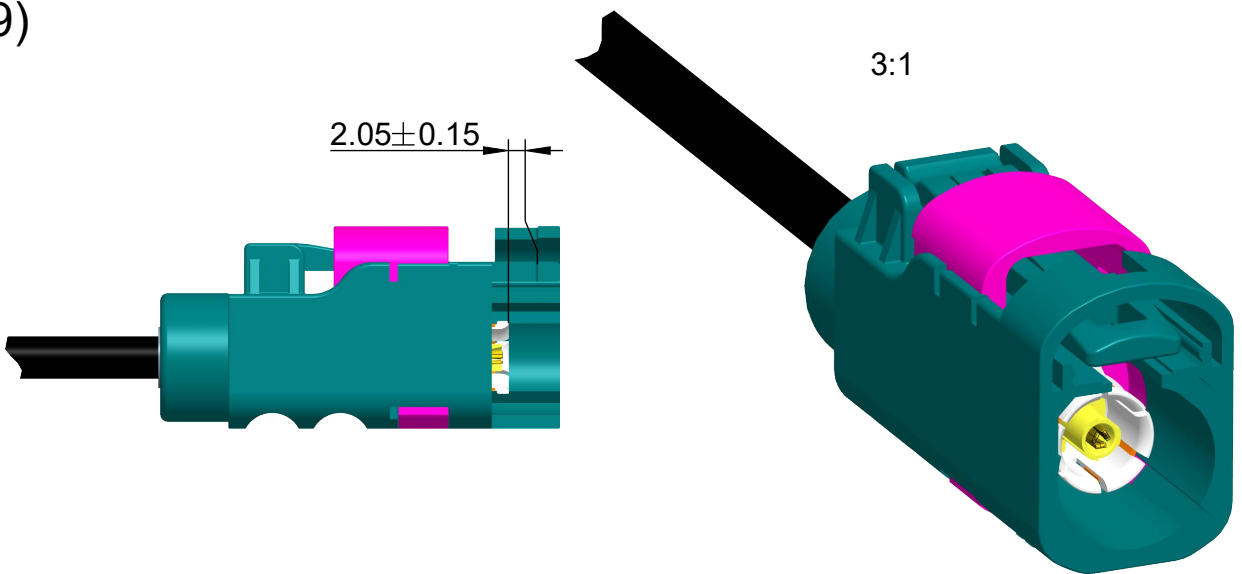
(8)



- 1) Steckerkörper "D" mit angecrimpten Kabel in Gehäuse "E" einführen bis Kontakt spürbar einrastet und das Kontaktrückstandsmaß  $2.05 \pm 0.15$  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  $2.05 \pm 0.15$  is attained.
- 2) Push secondary lock "E1" completely until stop.

(9)



**Rosenberger**

general tolerance  
 ISO 2768  
 mH

assembly instr.:  
 ---  
 panel piercing:  
 ---

scale: 2:1 (1:1)  
 series: ---  
 ---

crimp insert: ---  
 cable: ---  
 ---

**vertraulich / confidential**

	date	name	
drawn	04.03.2005	F_Neureiter	
check.	20.12.2022	F_Zehentmeie	
appr.	21.12.2022	F_Danzl	
x00	22-1754	J_Dandl	20.12.2022
w00	21-0752	M_Thaler	28.04.2021
v00	21-0479	C_Bott	09.03.2021
u00	18-0698	C_Ostermaier	09.05.2018
t00	16-v728	R_Gnodtke	11.07.2017
s00	16-1305	J_Hegenauer	02.08.2016
rev.	change-no	name	date

title:  
**Montageanleitung  
 assembly instruction**

drawing-no.:  
 MA\_59V059

sheet:  
 8  
 of: 9

remarks: .



1 2 3 4

A  
B  
C  
D  
E  
F

A  
B  
C  
D  
E  
F

Revision	Change
w00	cable version -1AX added
x00	added Dacar 302-4, Dacar 302-3, Dacar 302 removed RTK031

<b>Rosenberger</b>			general tolerance ISO 2768 mH	assembly instr.: --- panel piercing: ---	scale: 2:1 (1:1) series: --- ---	crimp insert: --- cable: --- ---
<b>vertraulich / confidential</b>			date	name	title: <b>Montageanleitung assembly instruction</b> . . drawing-no.: <b>MA_59V059</b>	
x00	22-1754	J_Dandl	20.12.2022	F_Neureiter		
w00	21-0752	M_Thaler	28.04.2021	F_Zehentmeie		
v00	21-0479	C_Bott	09.03.2021			
u00	18-0698	C_Ostermaier	09.05.2018			
t00	16-v728	R_Gnodtke	11.07.2017			
s00	16-1305	J_Hegenauer	02.08.2016		drawing-no.: <b>MA_59V059</b>	sheet: 9
rev.	change-no	name	date	remarks: .		of: 9

1 2 3 4