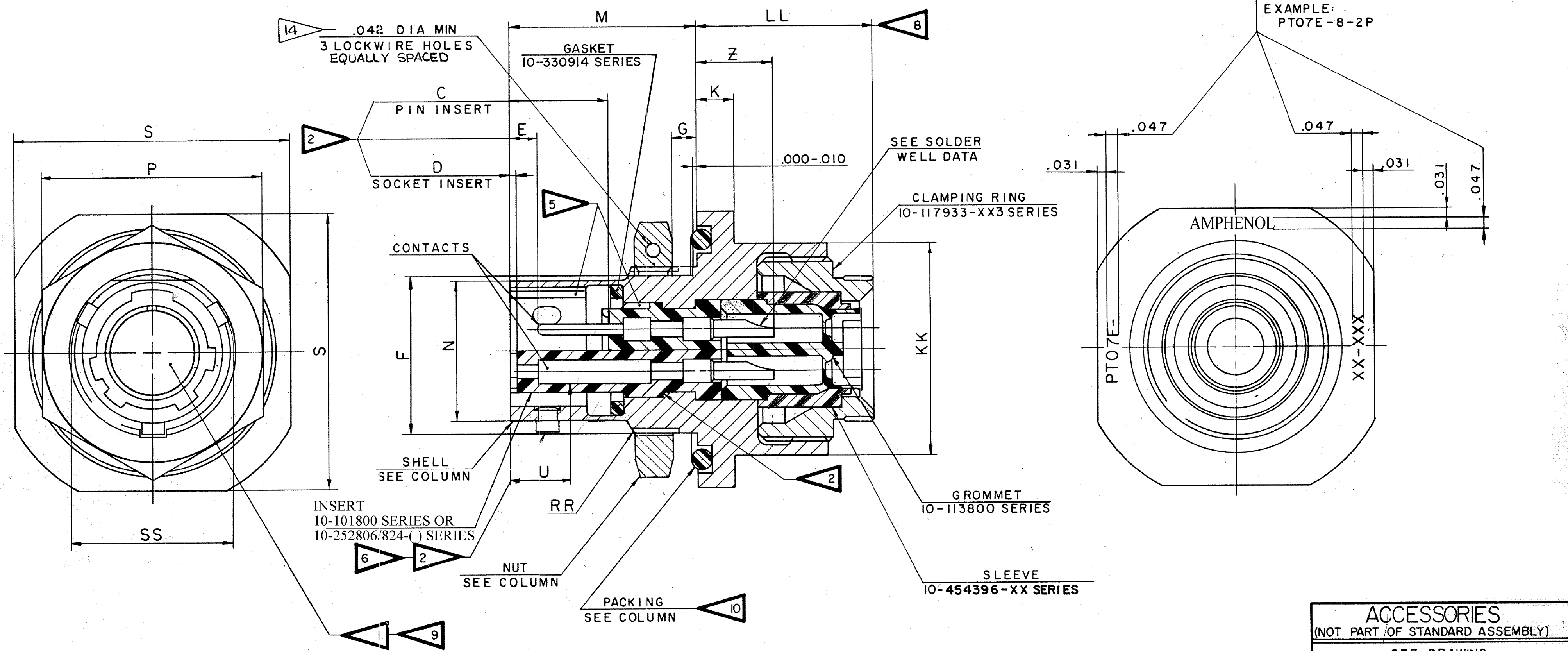


SYM CHG NO.	WAS	DATE	D'MAN	APPR'D	REL 32508-147	WAS	DATE	D'MAN	APP'D
A7	53909 -16	7-6-72	Caudell	Haye	1	CNR	3-28-57	A NILES	
B	25768	10/29/51	McElroy	PGP	2	34105-19	5-28-58	MOORE	
C	96934	11-13-06	JONES		3	33524-408	7-29-58	MOORE	
D		7-30-08	H.BROOKER		A1	34647-34	12-8-58	WONSKI	
					A2	35897-1	10-12-59	Lambrecht	
					A3	35904-3	1-8-60	RICKS	
					A4	36162-17	1-28-60	W. K. H. J.	
					A5	38535-301	1-22-62	HALL	
					A6	42525 -621	4-3-64	Lambrecht	



ACCESSORIES
(NOT PART OF STANDARD ASSEMBLY)
SEE DRAWING
10-150000

USE OF THIS DOCUMENT IS UNLIMITED. DOCUMENTS REFERENCED HEREON CONTAIN LIMITED RIGHTS DATA.

ITEM NO.	QTY REQD	DESCRIPTION	PART NUMBER	CODE IDENT	ZONE	NEXT ASSEMBLY
PARTS LIST						
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED		DRAWN: VIMISLIK	DATE: 1-10-57	THE Bendix CORPORATION SCINTILLA DIVISION SIDNEY, NEW YORK, U.S.A. TITLE: CONNECTOR, ELECTRICAL RECEPTACLE, TYPE PT-E(J)FW OLIVE DRAB		
LINEAR DIMENSIONS ARE IN INCHES. TOLERANCES: 3 PLACES ±.010; 2 PLACES ±.03; 1 PLACE ±.1; ANGLES ± 2°. OTHER STANDARDS PER SCINTILLA SPEC 9-3800 AND MIL-STD 8.		CHECKED: Kovarick	DATE: 2-25-57			
MATERIAL SPEC	PROCESS SPEC	STANDARDS: Whist	STN			
	SEE SHEET 2	DRAFTING: Bryano	ENGINEERING: Whennessy			
		DEVELOPMENT:		CODE IDENT NO.	SIZE	71-148706 THRU 71-148750
				77820	C	
				SCALE NONE	WT. SEE PARTS LIST	SHEET 1 OF 2

NOTES: REF SYMBOL ◁
SEE SHEET 2.

71-148706/50

SEE SHEET 1 FOR ALL CHANGES

ASSEMBLY NUMBER	PT NUMBER	DETAILS						DIMENSIONS																
		SHELL	NUT	PACKING	G	D	E	F	G		K	M	N DIA	P HEX	S	Z	KK DIA MAX	LL MAX	U MAX	RR THREAD (PLATED)		SS DIA +.000 -016		
									MIN	MAX										SIZE CLASS	2A			
71-148706-	07E-6-	10-150923-63	10-123017-63	10-90351-15	.337	.025	.085	.405	.062	.125	.125	.696	.348	.625	.812	.191		.604	.568	.153	.4375-28 UNEF		.439	
71-148708-	-8-	-83	-83	-17				.530					.473	.750	.938			.729			.5625-24 UNEF		.563	
71-148710-	-10-	-103	-103	-19				.655					.590	.875	1.062			.854			.6875-24 UNEF		.680	
71-148712-	-12-	-123	-123	-22				.818					.750	1.062	1.250			.979			.8750-20 UNEF		.859	
71-148714-	-14-	-143	-143	-24				.942					.875	1.188	1.375			1.104			1.0000-20 UNEF		.984	
71-148716-	-16-	-163	-163	-26				1.066					1.000	1.312	1.500			1.229			1.1250-18 UNEF		1.108	
71-148718-	-18-	-183	-183	-28	↓	↓	↓	1.191		↓	↓	↓	1.125	1.438	1.625	↓		1.354	↓	↓	1.2500-18 UNEF		1.233	
71-148720-	-20-	-203	-203	-128	.399	.087	.147	1.316		.250	.156	.884	1.250	1.562	1.812	.221		1.510	.630	.215	1.3750-18 UNEF		1.358	
71-148722-	-22-	-223	-223	-130	.399	.087	.147	1.441		.250	.156	.884	1.375	1.688	1.938	.221		1.635	.630	.215	1.5000-18 UNEF		1.483	
71-148724-	-24-	-243	-243	-132	.399	.087	.147	1.566	↓	.250	.156	.917	1.500	1.812	2.062	.188		1.760	.660	.215	1.6250-18 UNEF		1.610	
71-148725/50		NOT AVAILABLE																						



NOTES: REF SYMBOL ◀

6. DISTANCE BETWEEN END OF SHELL AND THE POINT AT WHICH A GAGE PIN, HAVING THE SAME BASIC DIAMETER AS THE MATING CONTACT AND A SQUARE FACE, ENGAGES SOCKET CONTACT SPRING.
5. VERTICAL CENTERLINES OF INSERT ARRANGEMENT & THE MAIN SHELL POLARIZING KEYWAY TO BE WITHIN .005 OF INDICATED ROTATION PER 9-2437-1.
4. TO COMPLETE ASSY NO. & PT NO., ADD APPLICABLE INSERT ARRANGEMENT SUFFIX TO BASE NUMBERS LIST ABOVE PER 9-2437-1.
3. FOR COMPONENT PART NUMBERS OF DESIRED ARRANGMENT, SEE APPLICABLE PARTS LIST.
2. DIMENSIONS MUST BE MAINTAINED WHEN INSERTS ARE PRESSED FIRMLY AGAINST INDICATED SHOULDER.
1. FOR CONTACT ARRANGEMENTS, SEE DRAWINGS L-15206-() THRU L-15250-().

14. FORMED LOCKWIRE HOLE DESIGN (6 HOLES) OPTIONAL.
13. ALL UNUSED GROMMET HOLES TO BE FILLED WITH GROMMET SEALING ROD OR GROMMET SEALING PLUGS. SEE 10-150000 (#27 & #28).
12. UNITS ILLUSTRATED MEET THE MATERIAL AND FINISH REQUIREMENTS OF MIL-C-26482.
11. SEE DRAWING 71-148606 THRU 71-148650 FOR REQUIRED MATING PLUG ASSEMBLY.
10. FOR MAXIMUM SEALING EFFICIENCY APPLY LIGHT COAT OF 9-1564 COMPOUND (MIL-I-8660) TO PACKING.
9. INSERTS & CONTACTS MUST NOT BE REMOVED.
8. DIMENSION INDICATES FINAL INSTALLATION. FOR STORAGE & SHIPPING, SHELL & CLAMP ASSEMBLY MUST BE LOOSELY COUPLED.
7. SEE WORK ORDER FOR PERMISSIBLE ADDITIONAL OR ALTERNATE STAMPING.

SOLDER WELL DATA			
CONTACT SIZE	20	16	
WELL DIA	.046 ⁺⁰⁰⁴ ₋₀₀₀	.078 ⁺⁰⁰⁴ ₋₀₀₂	
WELL DEPTH	.125 ⁺⁰³¹ ₋₀₀₀	.188	
ITEM NO.	QTY REQD	DESCRIPTION	PART NUMBER
PARTS LIST			
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED		DRAWN: NICHOLS	DATE: 1-8-57
LINEAR DIMENSIONS ARE IN INCHES. TOLERANCES: 3 PLACES ± .010; 2 PLACES ± .03; 1 PLACE ± .1; ANGLES ± 2°. OTHER STANDARDS PER SCINTILLA SPEC 9-3800 AND MIL-STD 8.		CHECKED: Kovarick	DATE: 2-25-57
MATERIAL SPEC	PROCESS SPEC	MATERIAL:	STANDARDS: <i>Whit dim</i>
	TEST 9-3980-1	DRAFTING: <i>Vengaw</i>	ENGINEERING: <i>Whitney</i>
	ASSY 9-3605-2	DEVELOPMENT:	
	9-2437-1		
	9-2811, 9-1564		
	FINISH SPEC.		
SCINTILLA DIVISION		THE Bendix CORPORATION	
SIDNEY, NEW YORK, U.S.A.		TITLE: CONNECTOR, ELECTRICAL RECEPTACLE. TYPE PT-E()JFW OLIVE DRAB	
CODE IDENT NO.	SIZE	71-148706 THRU 71-148750	
77820	C		
SCALE NONE	WT SEE PARTS LIST	REF	SHEET 2 OF 2

71-148706/50



Компания «ЭлектроПласт» предлагает заключение долгосрочных отношений при поставках импортных электронных компонентов на взаимовыгодных условиях!

Наши преимущества:

- Оперативные поставки широкого спектра электронных компонентов отечественного и импортного производства напрямую от производителей и с крупнейших мировых складов;
- Поставка более 17-ти миллионов наименований электронных компонентов;
- Поставка сложных, дефицитных, либо снятых с производства позиций;
- Оперативные сроки поставки под заказ (от 5 рабочих дней);
- Экспресс доставка в любую точку России;
- Техническая поддержка проекта, помощь в подборе аналогов, поставка прототипов;
- Система менеджмента качества сертифицирована по Международному стандарту ISO 9001;
- Лицензия ФСБ на осуществление работ с использованием сведений, составляющих государственную тайну;
- Поставка специализированных компонентов (Xilinx, Altera, Analog Devices, Intersil, Interpoint, Microsemi, Aeroflex, Peregrine, Syfer, Eurofarad, Texas Instrument, Miteq, Cobham, E2V, MA-COM, Hittite, Mini-Circuits, General Dynamics и др.);

Помимо этого, одним из направлений компании «ЭлектроПласт» является направление «Источники питания». Мы предлагаем Вам помощь Конструкторского отдела:

- Подбор оптимального решения, техническое обоснование при выборе компонента;
- Подбор аналогов;
- Консультации по применению компонента;
- Поставка образцов и прототипов;
- Техническая поддержка проекта;
- Защита от снятия компонента с производства.



Как с нами связаться

Телефон: 8 (812) 309 58 32 (многоканальный)

Факс: 8 (812) 320-02-42

Электронная почта: org@eplast1.ru

Адрес: 198099, г. Санкт-Петербург, ул. Калинина, дом 2, корпус 4, литера А.