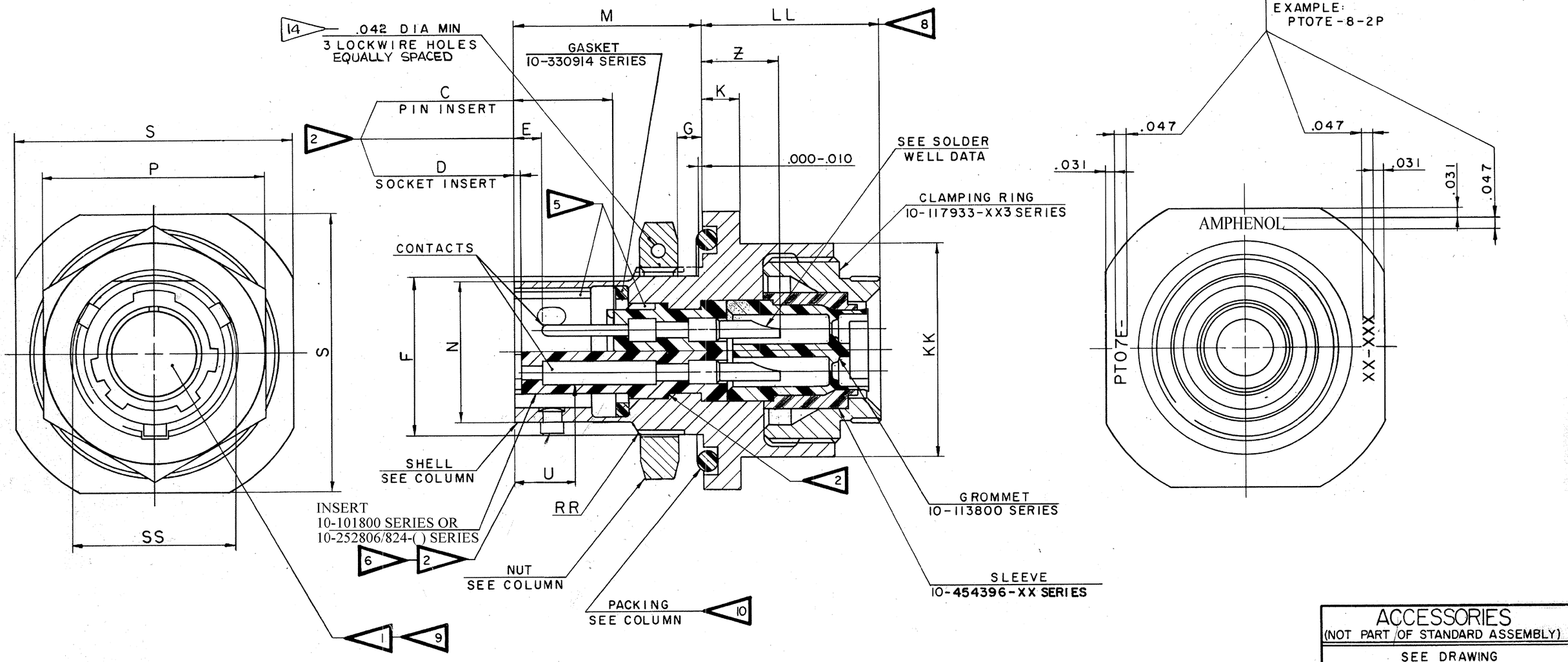
SYM	CHG NO.	WAS	DATE	D'MAN	APPR'D
A7	53909 -16	SLEEVE 10-117932 -XX3 SERIES.	7-6-72	Caudell	
B	25768	(CL II) SEE CHG NOTICE	10/28/91	M'Elligott	
C	96934	(CL II) ADDED ADD'L SERIES FOR INSERT NUMBER	11-13-06 JONES		
D		(CL II) 71-148718-80P BECOME A SEPARATE DRAWING ECN: A4445	7-30-08	H.BROOKER	

REL. 32508-147		WAS	DATE	D'MAN	APP'D
1	CNR	REM. PP DIMS & COLUMN. CHG'D PICT	3-28-57	A.NILES	
2	34105-19	N +.000 -.005 DIA	5-28-58	MOORE	
3	33524-608	ADD & REL SIZE 24 & DATA.	7-29-58	MOORE	
A1	34647-3	.047+.004-.002 DIA; REM: .125 +.016-.000, .062 MAX NOTE, COL DD & DATA; REV COL M, Z & LL, STANDARDIZED	12-8-58	MAKOWSKI	
A2	35897-1	K +.000-.018 COL	10-12-59	Lambrecht	
A3	35904-3	9-3105-2 (ASSY SPEC), SS DIA MAX COL; REM PITCH DIA, REV SS COL.	1-8-60	RICKS	
A4	36162-17	TEST 9-3353-1, ASSY 9-3105-2 (PRO SPEC)	1-28-60	MAKOWSKI	
A5	38535-301	10-90350 SERIES(PACKING)	1-22-62	HALL	
A6	42525 -621	REM SEE NOTE 11(FIN. SPEC) ADD GASKET 10-330914 SERIES; 9-1564(PRO SPEC); REV NOTES 4,10,11, RR THD, TITLE	4-3-64	Lambrecht	

(CONTINUED ON LEFT)



71-148706/50

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

PARTS LIST — NEXT ASSEMBLY

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
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.

MATERIAL SPEC	PROCESS SPEC
	SEE SHEET 2

DRAWN: VIMISLIK — DATE: 1-10-57
CHECKED: KOVARICK — DATE: 2-25-57
MATERIAL:
STANDARDS: Whist dtm
DRAFTING: Rizzo
ENGINEERING: Wheeney
DEVELOPMENT:

THE Bendix CORPORATION
SCINTILLA DIVISION
SIDNEY, NEW YORK, U.S.A.

TITLE: U
CONNECTOR, ELECTRICAL RECEPTACLE,
TYPE PT-E( )JFW
OLIVE DRAB

CODE IDENT NO.	SIZE	
77820	C	71-148706 THRU 71-148750

SCALE NONE | WT SEE PARTS LIST | REF | SHEET 1 OF 2

TAB. R

NOTES: REF SYMBOL ◁
SEE SHEET 2.

IMAGED / Jun . 16 2009, 2:54:00 PM

REL 32508-147	WAS	DATE	D MAN	APPD

SEE SHEET 1 FOR ALL CHANGES

ASSEMBLY NUMBER	PT NUMBER	DETAILS			DIMENSIONS																		
		SHELL	NUT	PACKING	C +.010 -.025	D +.010 -.025	E +.010 -.020	F +.000 -.010	G PANEL THK MIN	G PANEL THK MAX	K +.011 -.010	M	N DIA +.001 -.005	P HEX ±.016	S	Z ±.040		KK DIA MAX	LL MAX	U MAX	RR THREAD (PLATED) SIZE CLASS 2A		SS DIA +.000 -.016
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																					

4

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 +.031 -.000	.125	.188				

ITEM NO.	QTY REQD	DESCRIPTION	PART NUMBER	CODE IDENT	ZONE

PARTS LIST — NEXT ASSEMBLY

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
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.

MATERIAL SPEC	PROCESS SPEC
	TEST 9-3980-1 ASSY 9-3605-2 9-2437-1
	9-2811, 9-1564
	FINISH SPEC.

DRAWN: NICHOLS — DATE: 1-8-57
CHECKED: KOVARICK — DATE: 2-25-57
MATERIAL:
STANDARDS: Whist qtm
DRAFTING: Uengaw
ENGINEERING: Wnemessy
DEVELOPMENT:

THE Bendix CORPORATION — SCINTILLA DIVISION, SIDNEY, NEW YORK, U.S.A.

TITLE:
CONNECTOR, ELECTRICAL RECEPTACLE.
TYPE PT-E( )JFW
OLIVE DRAB

CODE IDENT NO.	SIZE	
77820	C	71-148706 THRU 71-148750

SCALE NONE | WT SEE PARTS LIST | REF | SHEET 2 OF 2

71-148706/50

R

IMAGED / Jun . 16 2009, 2:54:00 PM

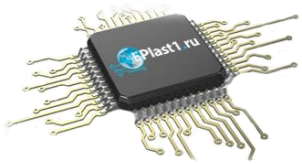
Компания «ЭлектроПласт» предлагает заключение долгосрочных отношений при поставках импортных электронных компонентов на взаимовыгодных условиях!

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.