

SOLDER WELL DATA

CONTACT SIZE	20	16	
WELL DIA	.046 ⁺ .004 -.000	.078 ⁺ .004 -.002	
WELL DEPTH ⁺ .031 -.000	.125	.188	

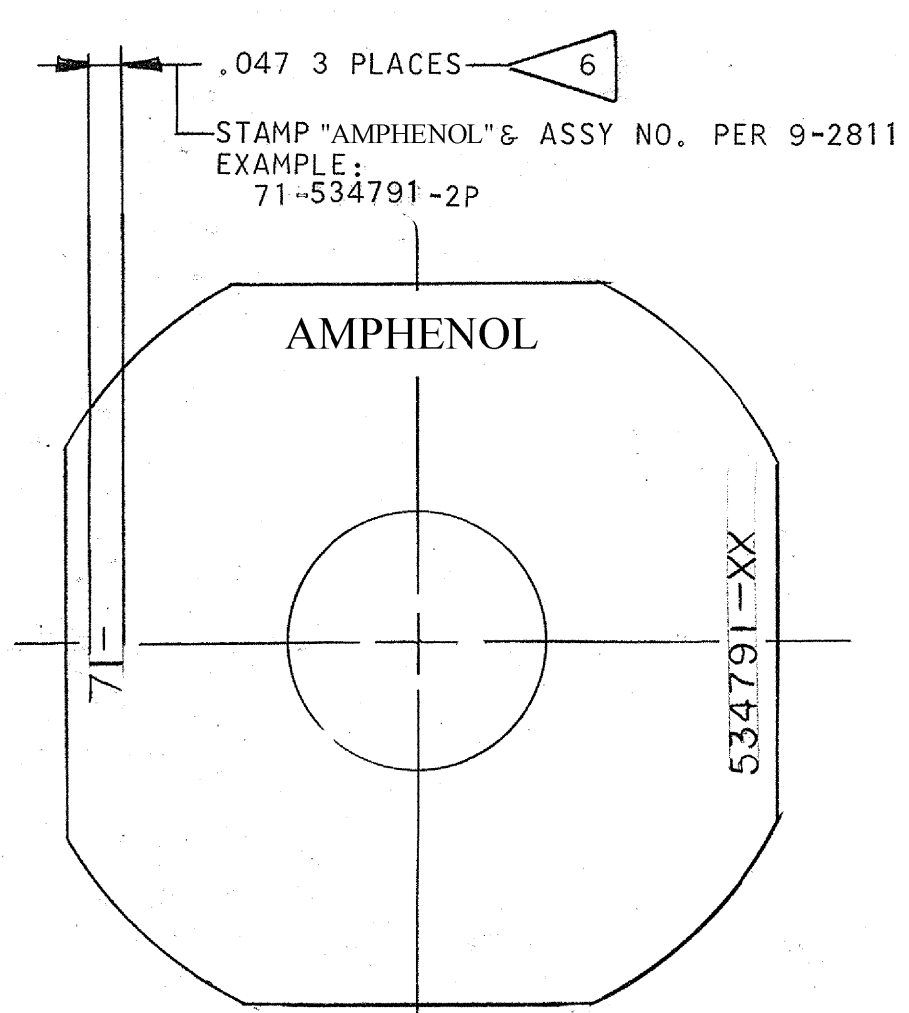
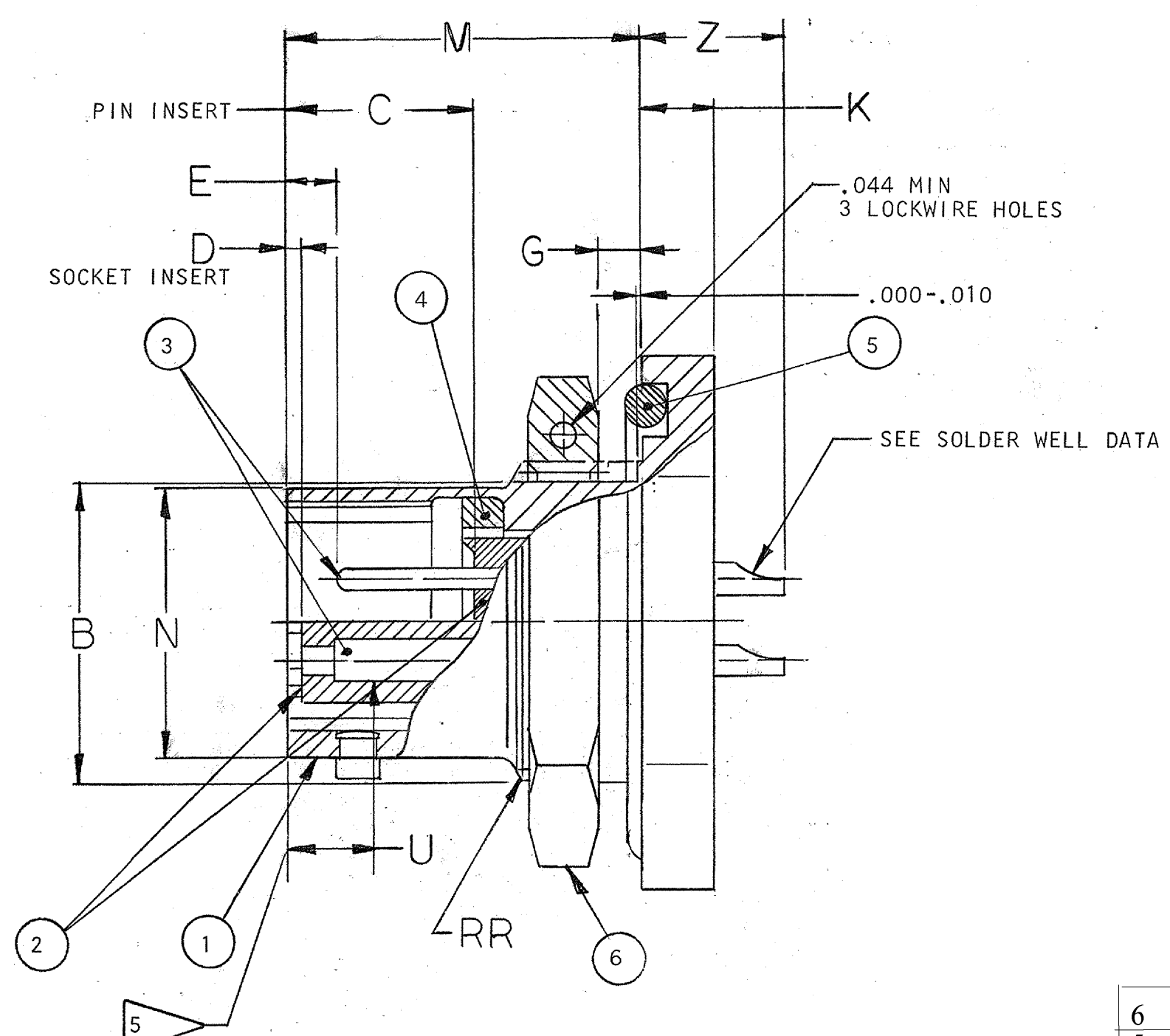
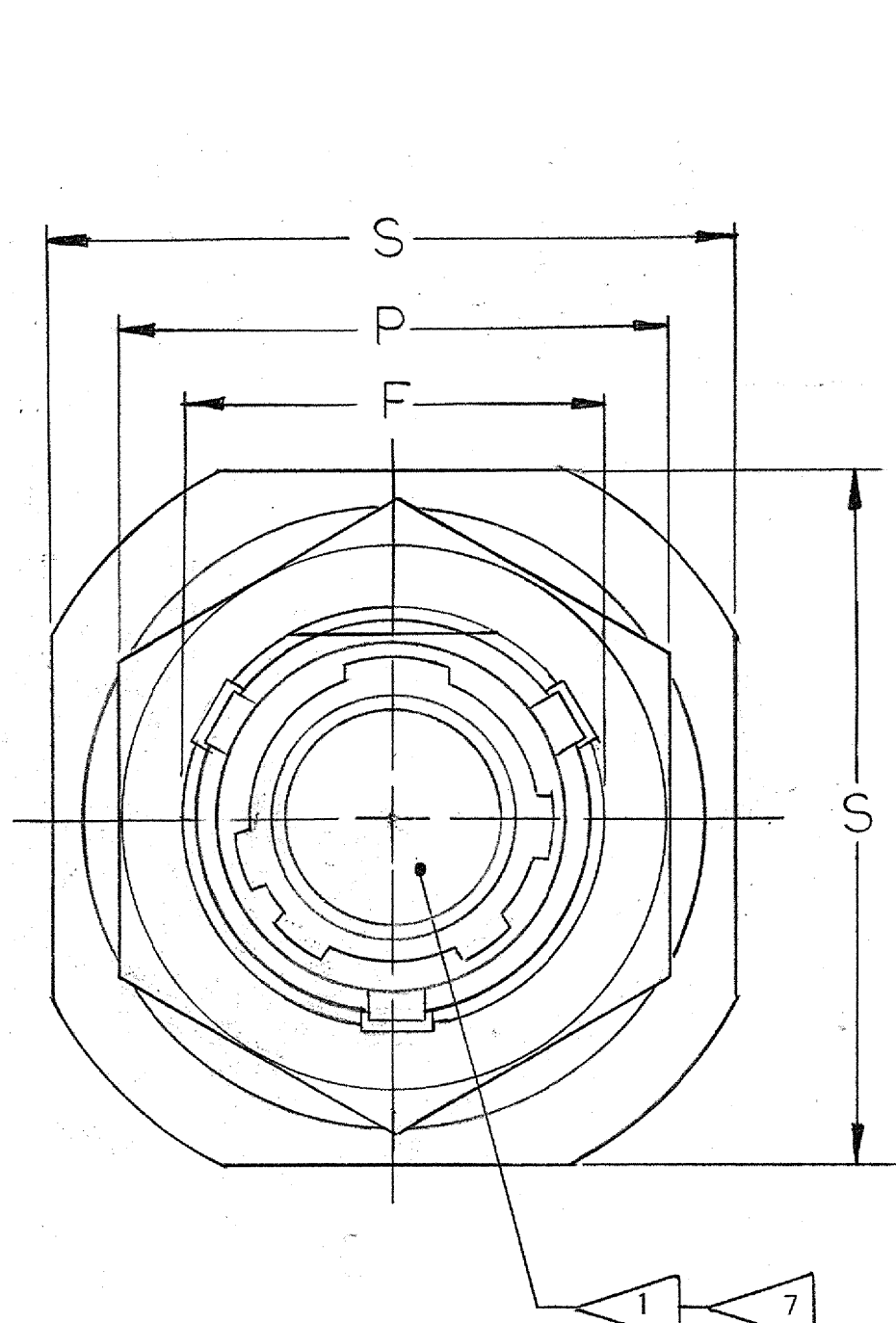
ACCESSORIES
(NOT PART OF STANDARDS ASSEMBLY)

SEE DRAWING
10-150000

59500-165

REVISIONS

ZONE	LTR	DESCRIPTION	DATE	APPROVED
	A			
	B	(CL II) SEE CHG NOTICE ECN: 98287	11-18-06 JONES	



POS.	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	NOTE REF
6	1	10-123017-XX3	NUT	
5	1	SEE COLUMN	PACKING	4
4	1	10-330914-XX1	GASKET	
3	SEE NOTE 2		CONTACTS INSERT, PIN	
2		10-101806/50-(P) OR 10-252806/824-(P) OR 10-101806/50-(S) OR 10-252806/824-(S)	INSERT, SOCKET	
1	1	10-150903-XX3	SHELL	

SEE SHEET 2.
NOTES:

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED		SIGNATURES		DATES		The Bendix Corporation Electrical Components Division Sidney, New York	
LINEAR DIMENSIONS ARE IN INCHES. TOLERANCES: .XXX ± .010, .XX ± .03, .X ± .1, ANGLES ± 2°. OTHER STANDARDS PER 9-3800 AND MIL-D-1000. NOTE REF		PREPARED	CDLON		1/27/78	TITLE: CONNECTOR, ELECTRICAL RECEPTACLE, TYPE PT-(C)JFB, OLIVE DRAB	
MATERIAL SPEC		CHECKED	<i>J.M. Miller</i>		5-18-78	SIZE	CODE IDENT NO.
PROCESS SPEC TEST 9-3353-1 ASSY 9-3605-1 9-2437-1 9-2811 9-1564		APPROVED	<i>A. Hanni</i>		5-17-78	C	77820
SEE NOTE 4		APPROVED	<i>J.M. Miller</i>		5-18-78		71-534790 THRU 71-534799
NEXT ASSEMBLY		SCALE	NONE	WT		REF	71-147706/50
USE OF THIS DOCUMENT IS UNLIMITED. DOCUMENTS REFERENCED HEREON CONTAIN LIMITED RIGHTS DATA.						SHEET	1 OF 2

4

3

2

1

ASSEMBLY NUMBER	PT NO. REF	PACKING	B	C	D	E	F	G	K	M	N	P	S	U	Z	RR	
			+ .000 - .010	+ .010 - .025	+ .010 - .025	+ .010 - .020	DIA MAX	PANEL MIN	THK MAX	+ .011 - .010	+ .001 - .005	± .016	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX
71-534790-()	07C- 6-()	10-90351- 15	.405	.337	.025	.085	.434	.062	.125	.125	.696	.348	.625	.812	.153	.231	.4375-28 UNEF
71-534791-()	- 8-()	- 17	.530				.559					.473	.750	.938			.5625-24
71-534792-()	-10-()	- 19	.655				.676					.590	.875	1.062			.6875-24
71-534793-()	-12-()	- 22	.818				.856					.750	1.062	1.250			.875 -20
71-534794-()	-14-()	- 24	.942				.981					.875	1.188	1.375			1.000 -20
71-534795-()	-16-()	- 26	1.066				1.106					1.000	1.312	1.500			1.125 -18
71-534796-()	-18-()	- 28	1.191				1.231					1.125	1.438	1.625			1.250 -18
71-534797-()	-20-()	-128	1.316	399	.087	.147	1.356		.250	.156	.884	1.250	1.562	1.812	.215	.261	1.375 -18
71-534798-()	-22-()	-130	1.441				1.481				.884	1.375	1.688	1.938		.261	1.500 -18
71-534799-()	-24-()	-132	1.566				1.614				.917	1.500	1.812	2.062		.228	1.625 -18

3

CONTACT DATA (WHERE APPLICABLE)	
THERMOCOUPLE	
MATERIAL	IDENTIFICATION
CHROMEL	WHITE
ALUMEL	GREEN
IRON	BLACK
CONSTANTAN	YELLOW

INSERT ARRANGEMENTS CONTAINING THERMOCOUPLE CONTACTS MUST HAVE SUCH CONTACTS ASSEMBLED INTO THE INSERT IN PROPER LOCATIONS AS SPECIFIED BY APPLICABLE DRAWINGS L-15206-() THRU L-15250-().

5. DISTANCE BETWEEN END OF SHELL AND THE POINT AT WHICH A GAGE PIN, HAVING THE SAME BASIC DIA AS THE MATING CONTACT & A SQUARE FACE, ENGAGES SOCKET CONTACT SPRING.
4. FOR MAXIMUM SEALING EFFICIENCY, APPLY LIGHT COAT OF 9-1564 COMPOUND (MIL-S-8660) TO PACKING.
3. TO COMPLETE ASSEMBLY NO. & PT NO. ADD APPLICABLE INSERT ARRANGEMENT SUFFIX TO BASE NUMBERS LISTED ABOVE PER 9-2437-1.
2. SEE SEPARATE PARTS LIST FOR COMPONENT PART NUMBERS AND QUANTITIES.
1. FOR CONTACT ARRANGEMENTS, SEE DRAWINGS L-15206-() THRU L-15250-().

9. UNITS ILLUSTRATED MEET THE MATERIAL & FINISH REQUIREMENTS OF MIL-C-26482.
8. SEE DRAWING 71-146606 THRU 71-146650 FOR REQUIRED MATING PLUG ASSEMBLY.
7. INSERTS & CONTACTS MUST NOT BE REMOVED.
6. SEE WORK ORDER FOR PERMISSIBLE ADDITIONAL OR ALTERNATE STAMPING.

NOTES:

SIZE	CODE IDENT NO.	71-534790 THRU 71-534799
C	77820	
SCALE	WT	REF
		SHEET 2

REV	B								
SYM									



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.