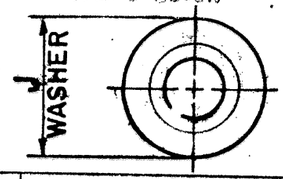
10-101152

BASE NUMBER	A DIA	B DIA	C	D	E	F ±.005	G	H MAX	J DIA	L +.000 −.031	REL / COM
10-101152-5	.1380 / .1312	.226 / .208	.048 / .039	.132 / .111	.096 / .086	.031	.060 / .045	.080	.232 / .218	.312	31115-4 / 22380-379
-6										.375	31115-4 / 22380-380
-8										.500	31115-4 / 22380-381
-10										.625	31115-4 / 22380-382
-12										.750	31115-4 / 22380-383
-7										.438	31525-440 / 22446-410
-4										.250	36508-103 / 22752-85
-3										.188	40334-3
-13										.812	

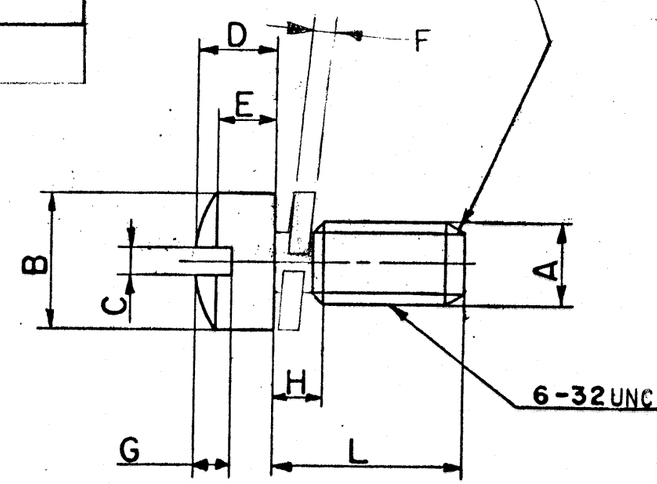
REL. 31115-4		WAS	DATE	D'MAN	APPD.
1	31525-440	ADD & REL -7( ) & DATA	9-14-56	F. GEORGE	
2	33787-2	REV. NOTE 3, TITLE, F COL, CHAMFER NOTE, CHG PICT.	1-30-58	MOORE	
3	35525-202	COL F .018 +.010 −.000, COL J .231/.218	5-16-58	BAILEY	
4	36608-103	ADD & REL -4( ) & DATA	4-26-58	Fairchild	
5	35206-2	ADD CAN BE MADE FROM 10-101152B.	9-16-59	A. NILES	
6	40334-3	ADD & REL -3( ) & DATA	8-23-62	MICHEL	
7	39525-656	ADD & REL-XX8 FINISH	7-10-63	FLYZIK	
A1	43534-2	(MFG); REV NOTES 2 & 3	11-19-64	Randall	
A2	52525-57	ADD -13 & DATA, REV NOTE 1	10-12-70	HANNI	
A3	53525-195	WAS 6-32NC (THREAD DATA): REM PURCHASED	12-11-71	BARTKOW	
A4	53524-259	ADD & REL -XXE, -XX7	2-24-72	SHEPLER	
B	70192-4	(CL II) WAS: .018 (F ±.005 COL), .225/.215 (J DIA COL); REV NOTE 3; CHGD PICT.	7/9/79	LODO-VICE	
C	25151	(CL II) SEE CHANGE NOTICE	6/4/90	J. WASHBURN	

CONT'D BELOW



K	85976	SEE ECN NUMBER 85976	1-14-99 Marshall	
L	86054	(CL II) SEE ECN: 86054	3-4-99 JED	JED

CHAMFER
30° APPROX TO MINOR DIA



F	86054	(CL II) SEE ECN: 86054	2-26-99 JED	JED
D	25600	(CL II) REV NOTE 3	7-30-91 Hescott	Simpson
E	60091-029	(CL II) ADDED & RLSE'D -W & FINISH	9/26/91 McElligott	
F	27377	(CL II) REV'D NOTE 3	6-10-93 RCP	JED
G	81018	(CL II) ADDED & RLSE'D -Y & FINISH	11-29-95 JED	JED
H	81075	(CL II) ADDED & RLSE'D -U & FINISH	12-11-95 JED	JED
J	81354	(CL II) ADDED & RLSE'D -V & FINISH	2-26-96	

CONT'D ON LEFT

3. LOCKWASHER SHALL BE MADE FROM PHOSPHOR BRONZE PER ASTM B103, C51000, H08 OR ASTM B159, C51000, H08 OR TIN BRASS PER ASTM B591, C42500, H10; OR SILICON BRONZE PER ASTM B99, C65100, H04 HARDNESS ROCKWELL B90 MINIMUM AND SHALL HAVE SAME FINISH AS SCREW
2. SCREW SHALL BE MADE OF BRASS AND MEET THE REQUIREMENTS OF FEDERAL SPEC. QQ-W-321, COMP. 260, 270, OR 274 WITH EIGHTH OR QUARTER HARD TEMPER.

1. TO COMPLETE BASE NO. ADD APPLICABLE LAST DIGIT SUFFIX NO. FOR DESIRED FINISH:

NICKEL PLATE	9-885	SUFFIX-8
CADMIUM PLATE CHROMATE	9-3026	SUFFIX-1
BLACK OXIDE	9-4260	SUFFIX-2
CADMIUM PLATE OLIVE DRAB	9-2929	SUFFIX-3
CADMIUM PLATE, NICKEL BASE CHROME PLATE PER AMS 2406 (.00002-.00005 THK) OVER	9-4431	SUFFIX -XX7
NICKEL PLATE 9-885 (.0001-.0003 THK)		SUFFIX-XXE
CADMIUM PLATE, CLEAR CHROMATE	9-8598	SUFFIX-XXW
BLACK ZINC ALLOY PLATE	9-2530	SUFFIX-XXY
OLIVE-GREEN ZINC ALLOY PLATE	9-9281	SUFFIX-XXU
CADMIUM PLATE, BLACK FINISH	9-2827	SUFFIX-XXV
BLACK ZINC ALLOY CONDUCTIVE PLATE	9-2530-1	SUFFIX-XXX

NOTES:

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

CAN BE MADE FROM 10-101152B

MATERIAL SPEC.	PROCESS SPEC.
SEE NOTES 2 & 3	
HEAT TREAT. SPEC.	FINISH SPEC. SEE NOTE 1
TOOL ACC.	CON. REC. 22380

SCINTILLA MAGNETO DIVISION
BENDIX AVIATION CORPORATION
SIDNEY, N.Y., U.S.A.

NAME: SCREW, ASSEMBLED WASHER, 6-32 x L

D'MAN	CHECKER	MAT.	ST'DS	CH. D'MAN	APPROVED	SCALE
TYLER	Powell	CP	Bibeau	Reed	Wemm	NO SCALE
4-25-55	6-16-55	5-16-55		6-17-55	6-17	

TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
~~FRACTIONS ± 1/32 DECIMALS ± .010 ANGLES ± 1°~~
~~CONCENTRICITY .010 FIR BREAK SHARP EDGES .010-.030~~
~~SQUARENESS .010 PER INCH OF LENGTH~~
~~MACHINED SURFACES MUST BE FLAT AND PARALLEL WITHIN THE TOLERANCE OF THE APPLICABLE DIMENSION AND SMOOTH WITHIN 200 MICRO INCHES RMS~~

NEXT ASSEMBLY: 10-35901, 10-37103, 10-37271
WEIGHT-LBS.
SUPERSEDES
AND IS NOT INTERCHANGEABLE
SUPERSEDED BY
REF. 10-91441, 10-36080

10-101152

YSC BB

IMAGED / Aug . 04 2005, 07:19 AM

TAB. CODE 77820

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.