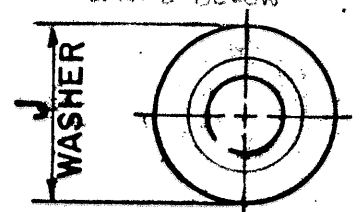
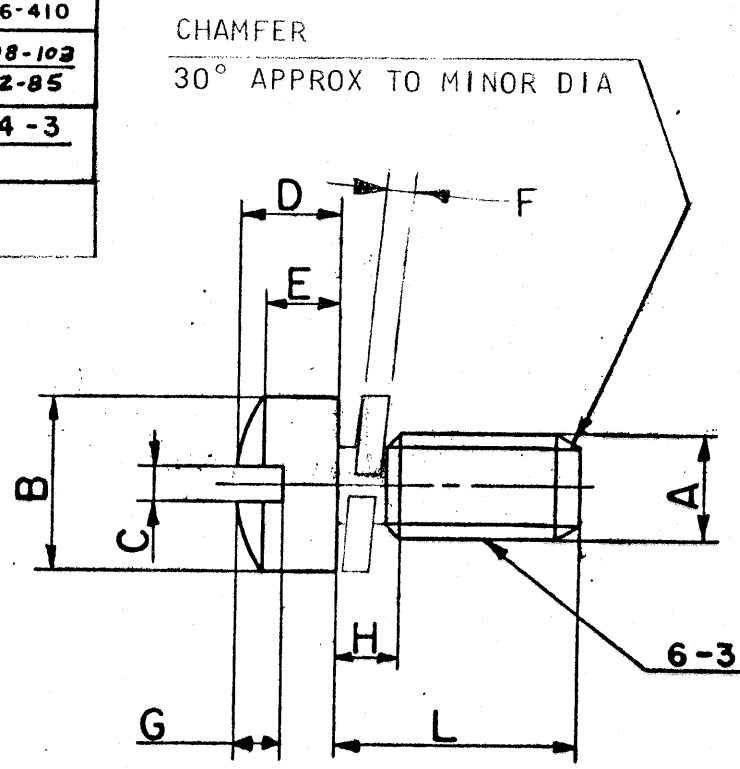


BASE NUMBER	A DIA	B DIA	C	D	E	F ±.005	G	H MAX	J DIA	L +.000 -.031	REL COM
10-101152-5	.1380 .1312	.226 .208	.048 .039	.132 .111	.096 .086	.031	.060 .045	.080	.232 .218	.312	31115-4 22380-379
-6										.375	31115-4 22380-380
-8										.500	31115-4 22380-381
-10										.625	31115-4 22380-382
-12										.750	31115-4 22380-383
-7										.438	31525-440 22446-410
-4										.250	36508-102 22752-85
-3										.188	40334-3
-13										.812	

10-101152

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	36508-202	COL F .018 <sup>+0.010</sup> <sub>-0.000</sub> , COL J .231 <sup>+0.010</sup> <sub>-0.010</sub>	5-16-58	BAILEY	
4	36508-102	ADD & REL -4() & DATA	11-26-58	Fairchild	
5	36508-2	ADD CAN BE MADE FROM 10-101152B.	9-16-59	A. NILES	
6	40334-3	ADD & REL -3() & DATA	8-23-62	MCHEL	
7	39525-656	ADD & REL -XX8 FINISH	7-10-63	FLYZIK	
A1	43534-2	(MFG); REV NOTES 2 & 3	11-19-64	Randall	Hayes
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	Hayes
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	Joland
C	25151	(CL II) SEE CHANGE NOTICE	6/4/90	WASHBURN	P



K 85976	SEE ECN NUMBER 85976	1-14-59	Hayes
L 86054 (CL II)	SEE ECN: 86054	3-4-99	JED

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

- |  |          |             |
|--|----------|-------------|
| 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                         | 9-4431   | SUFFIX -XX7 |
| CHROME PLATE PER AMS 2406 (.00002-.00005 THK) OVER |          |             |
| 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  |
| NOTES: 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  |

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

CAN BE MADE FROM 10-101152B

MATERIAL SPEC.	PROCESS SPEC.	SCINTILLA MAGNETO DIVISION					TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED	
SEE NOTES 2 & 3		BENDIX AVIATION CORPORATION SIDNEY, N. Y., U. S. A.					DECIMALS ± .0005 FRACTIONS ± .0005 SQUARENESS .010 PER INCH OF LENGTH MACHINED SURFACES MUST BE FLAT AND PARALLEL WITHIN THE TOLERANCE OF THE APPLICABLE DIMENSION AND SMOOTH WITHIN .500 MICRO INCHES-RM.	
HEAT TREAT. SPEC.	FINISH SPEC. SEE NOTE 1	NAME SCREW, ASSEMBLED WASHER, 6-32 XL					NEXT ASSEMBLY 10-35901, 10-37103, 10-37271	
TOOL ACC.	COM. REC. 22380	D'MAN	CHECKER	MAT.	STDS	CH. D'MAN	APPROVED	SCALE
		TYLER	Burill	CP	Bibeau	Red	Whann	NO SCALE
		4-25-55	6-16-55	5-16-55	6-17-55	6-17		REF. 10-91441 10-36080
						SUPERSEDED BY 10-101152		



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](mailto:org@eplast1.ru)

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