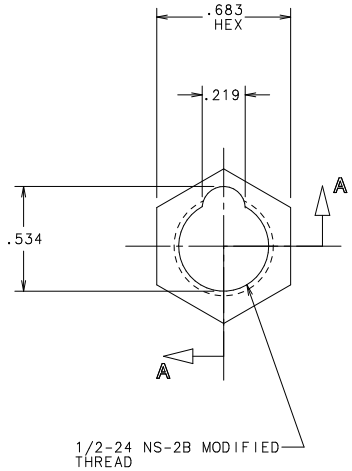
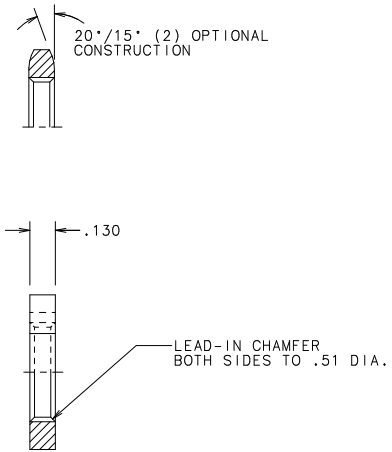
CAD GENERATED DRAWING - NO PENCIL CHANGES ALLOWED





SECT. A-A

THREAD DIM'S BEFORE PLATING: (G-0695)
MAJOR DIA. .506 MIN.
PITCH DIA. .477/.481
MINOR DIA. .457/.461

THREAD DIM'S AFTER PLATING: (G-0684)
MAJOR DIA. .505 MIN.
PITCH DIA. .476/.481
MINOR DIA. .456/.461

NOTES:
1. AXIS OF THREAD TO BE ⊥ WITHIN 1° TO FACE OF NUT. PITCH DIA. & MAJOR DIA. TO BE CONCENTRIC WITH MINOR DIA. WITHIN .007 T.I.R.
2. PART MUST SPIN FREELY ON "GO" GAGE. PART MAY ENTER "NO-GO" GAGE,A MAXIMUM OF TWO THREADS. USE GAGE G-0695 BEFORE PLATING. USE GAGE G-0684 AFTER PLATING.
3. UNPLATED PARTS TO BE PROTECTED AGAINST OXIDATION UNTIL PLATED; PLATING TO BE DONE AS SOON AS POSSIBLE AFTER FABRICATION.
4. PLATED PARTS SHALL MEET THE SALT SPRAY REQUIREMENTS ASTM B-117 96 HOUR SALT SPRAY TEST. (CERTIFICATION REQUIRED).
5. VENDOR & L/F THREAD GAGE CORRELATION REQUIRED.
6. LITTELFUSE TO PLACE 100 NUTS IN BAG -896-259.

FINISH NOTE:

ELECTRODEPOSITED ZINC COATING
WITH SUPPLEMENTARY FINISH PER:
ASTM B633-98
CLASSIFICATION Fe/Zn 12
SERVICE CONDITION SC3
TYPE II YELLOW CHROMATE
CONVERSION COATING
(SEE NOTE 4)

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS DO NOT INCLUDE PLATING.

DENOTES CRITICAL CHARACTERISTICS.

DENOTES CPK DIMENSIONS.-MINIMUM CPK VALUE

DENOTES A CHARACTERISTIC THAT PROVIDES AN INDICATION OF PROCESS STABILITY. PROCEDURE FOR MEASUREMENT AND TRACKING TO BE DEFINED IN LITTELFUSE INSPECTION INSTRUCTIONS.

DENOTES CP DIMENSIONS.-MINIMUM CP VALUE MUST BE WITHIN THE DIMENSIONAL LIMITATIONS SHOWN ON DRAWING AND INITIALLY LOCATED TO ALLOW FOR MAXIMUM TOOL LIFE.

BILL OF MATERIAL

NO	COMPONENT NO	DESCRIPTION	QTY/M	U/M

MATL SPEC: SINTERED STEEL POWDER, (MPIF F-00006.65 MIN. DEN)
FINISH: SEE FINISH NOTE & NOTE 4

	DATE	
DRW	JMB	2/18/98
CHK		DATE
APPD		DATE

SCALE 2=1
SUPER DRW
RAW STK WT LBS/M

TOLERANCE UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
TWO PLACE DEC ±.01 FRACTION ±
THREE PLACE DEC ±.005 ANGULAR ±1°

TITLE: HEX NUT

COPIES TO	
1	9 18
2	10 19
3	12 20
4	13 21
5	14 23
6	15 33
7	16 43
8	17 53

Littelfuse®
DES PLAINES, ILLINOIS 60016

REVISION: AT
DRWG. NO. 903-012

LTR	REVISION	CHK	APD
AR	39025C- REVISED & REDRAWN ON NEW FORMAT 3/13/98 JMB		
AS	80518C - ADD FINISH NOTE, CHG. NOTE 4		
--	4/4/2000 BJJ		
AT	82142D-CHG F0005-20 TO F-00006.65 MIN. DEN. 5/22/02 PJM		

UNCONTROLLED DOCUMENT

Общество с ограниченной ответственностью «МосЧип» ИНН 7719860671 / КПП 771901001
Адрес: 105318, г.Москва, ул.Щербаковская д.3, офис 1107

Данный компонент на территории Российской Федерации

Вы можете приобрести в компании MosChip.

Для оперативного оформления запроса Вам необходимо перейти по данной ссылке:

http://moschip.ru/get-element

Вы можете разместить у нас заказ для любого Вашего проекта, будь то серийное производство или разработка единичного прибора.

В нашем ассортименте представлены ведущие мировые производители активных и пассивных электронных компонентов.

Нашей специализацией является поставка электронной компонентной базы двойного назначения, продукции таких производителей как XILINX, Intel (ex.ALTERA), Vicor, Microchip, Texas Instruments, Analog Devices, Mini-Circuits, Amphenol, Glenair.

Сотрудничество с глобальными дистрибьюторами электронных компонентов, предоставляет возможность заказывать и получать с международных складов практически любой перечень компонентов в оптимальные для Вас сроки.

На всех этапах разработки и производства наши партнеры могут получить квалифицированную поддержку опытных инженеров.

Система менеджмента качества компании отвечает требованиям в соответствии с ГОСТ Р ИСО 9001, ГОСТ РВ 0015-002 и ЭС РД 009

Офис по работе с юридическими лицами:

105318, г.Москва, ул.Щербаковская д.3, офис 1107, 1118, ДЦ «Щербаковский»

Телефон: +7 495 668-12-70 (многоканальный)

Факс: +7 495 668-12-70 (доб.304)

E-mail: info@moschip.ru

Skype отдела продаж:
moschip.ru
moschip.ru_4
moschip.ru_6
moschip.ru_9