

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

FINISH NOTE:

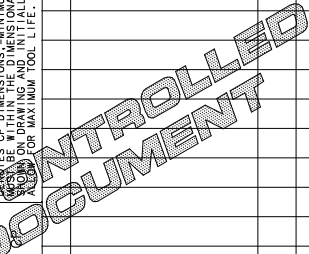
ELECTRODEPOSITED ZINC COATING WITH SUPPLEMENTARY FINISH PER: ASTM B633-98
 CLASSIFICATION Fe/Zn 12 SERVICE CONDITION SC3 TYPE II YELLOW CHROMATE CONVERSION COATING (SEE NOTE 4)

NO	COMPONENT NO	DESCRIPTION	QTY/M	U/M

BILL OF MATERIAL				
CDPLIES TO	MATL SPEC (AS SUPPLIED STEEL POWDER(S))	FINISH	SEE FINISH NOTE & NOTE 4	
1	9 18 DRW	JMB	DATE 2/18/88	SCALE 2=1
2	10 19	CHK	DATE	SUPER DRW
3	12 20	APPD	DATE	RAW STK WT
4	13 21		DATE	
5	14 23		DATE	
6	15 33		DATE	
7	16 43		DATE	
8	17 53		DATE	
TOLERANCE UNLESS OTHERWISE SPECIFIED TWO PLACE DEC ±.01 FRACTION ±1 THREE PLACE DEC ±.005 ANGULAR ±1°				
LBS/M				
TITLE				
HEX NUT				
HEXAGON DRWG. NO. 903-012				
LITTELFUSE® AT				
DES PLANNES, ILL INOIS 60016				

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 P.J.M		

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 THE PROCESSING TO BE USED IN THE FABRICATING PROCEDURE FOR MEASUREMENT OF THIS DIMENSION TO THE TOLERANCE SPECIFIED IN THE INSTRUCTIONS.
 DENOTES CP DIMENSIONS - MINIMUM CP VALUE
 DIMENSIONS WITHIN THE DIMENSIONAL LIMITATIONS SHOWN BE WITHIN THE DIMENSIONAL TOLERANCE SPECIFIED FOR MAXIMUM TOOL LIFE.



- 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 PLATING; 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.

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