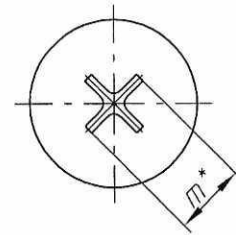
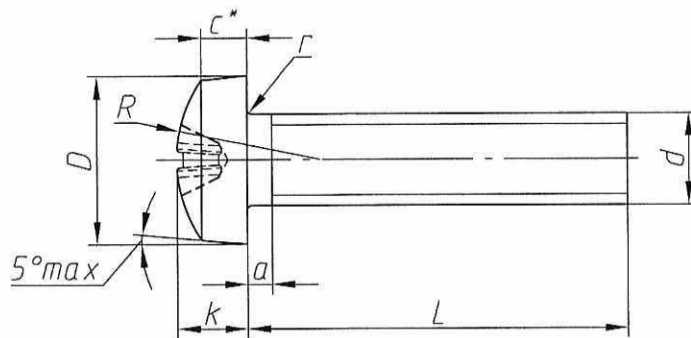


870L-118L

 $\sqrt{Ra\ 6,3(\checkmark)}$ 

Размер изделия	d	D _{-0,45}	k	R**	r _{max}	a _{max}	c*	m*	№ креста	Глубина вхождения калибра	L	Масса 1000 шт. ≈ кг
M5x10	M5-6g	9	2,8±0,2	9,5	0,2	1,6	1,7	5,3	2	2,3±0,25	10±0,55	2,15
M5x12											12±0,55	2,39
M5x14											14±0,55	2,62
M5x16											16±0,55	2,86
M5x20											20±0,65	3,33
M5x22											22 ± 0,65	3,56
M5x30											30±0,65	4,5
M5x35											35±0,65	5,44

1. *Размер для справок.

2. **Размер обеспечивается инструментом.

3. Допуски, методы контроля размеров и отклонений формы и расположения поверхностей по ГОСТ 1759.1-82.

4. Резьба по ГОСТ 24705-2004. Сбег и недорез резьбы по ГОСТ 27148-86.

5. Крестообразный шлиц по ГОСТ 10753-86.

6. Радиус под головкой - по ГОСТ 24670-81.

7. Остальные технические требования по ГОСТ 1759.0-87 для изделий класса точности В.

8	1	изв. 4584	81	11.01.14
7	1	изв. 4114	81	12.02.18
6	1	изв. 3531	81	12.08.14
5	Зам.	изв. 3234	81	10.04.13
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб.		Козловский	81	03.04.13
Пров		Блажевич	81	09.04.13
Т.контр				
Метролог		Спасибенко	81	08.04.13
Н.контр.		Гриб	81	04.04.2013
Утв		Печерский	81	09.04.13

7811-7048

Винт М5 сп

Лит.	Масса	Масштаб
81		
Лист	Листов	

SAE 1018 TУ ВУ 400074854.044-2009

ОАО "Речицкий метизный завод"