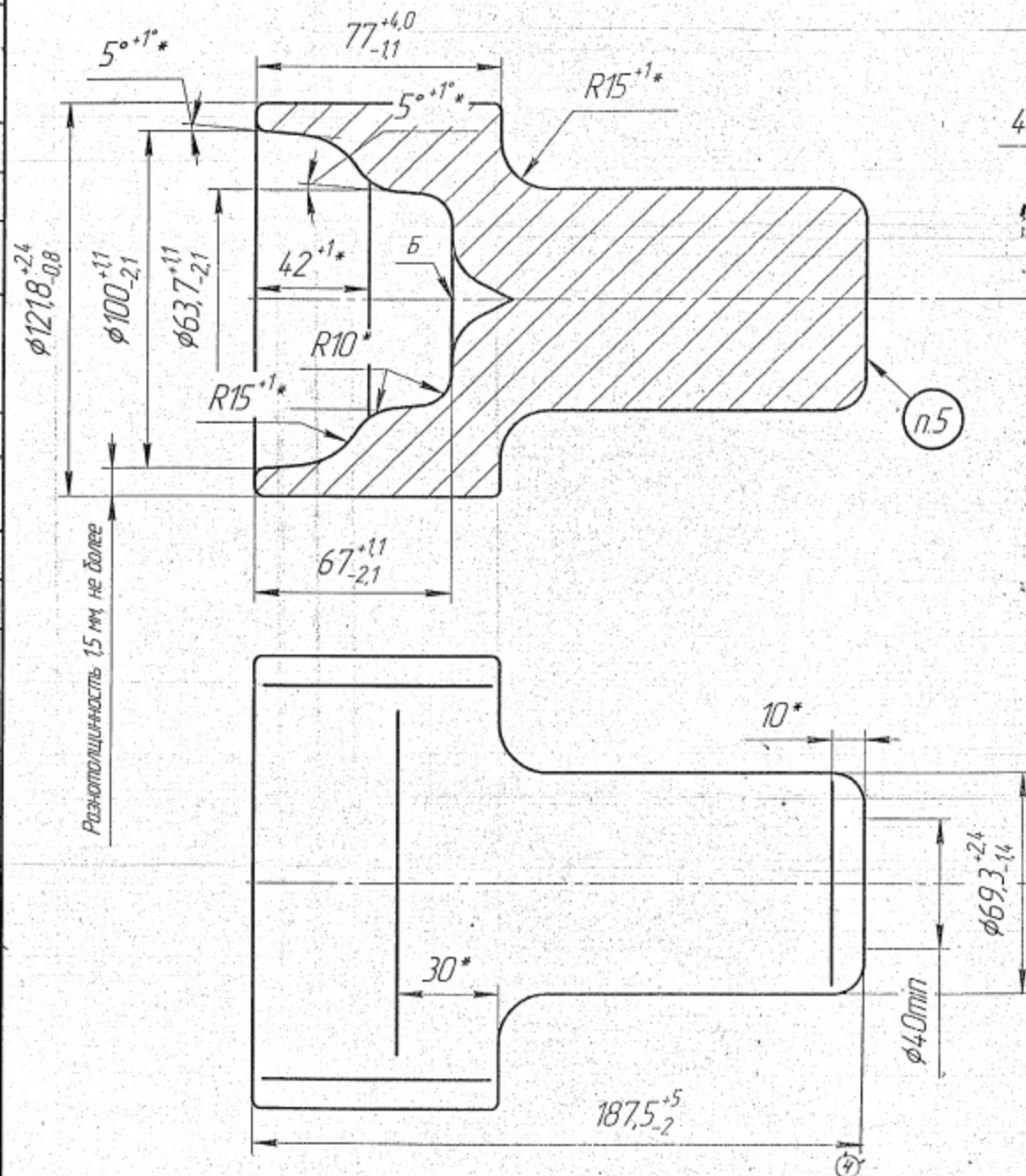
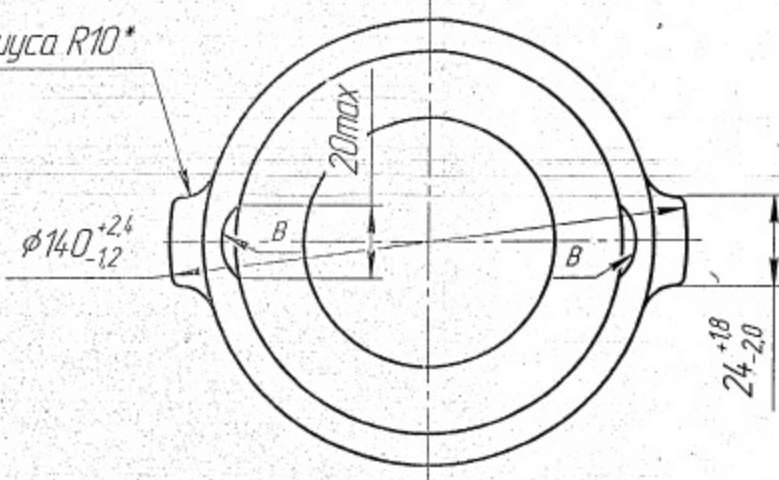


РБМ-К5.15-26

Винт

Заготовка — штамповка РБМ-К5.15-26/ЗГ

4 радиуса R10^{*}

1. *Размеры и характеристики для справок.
2. Неуказанные радиусы R3*мм.
3. В месте Б допускается утяжина до 35мм глубиной до 20мм.
4. Допускается выходящая на торец утяжина В.
5. Маркировать ударным способом условный номер плавки, номер прутка шрифтом 8-ПрЗ ГОСТ26.008-85 "15-26" штамповкой шрифтом 8-ПрЗ ГОСТ26.008-85, выступание шрифта 0,5* мм.