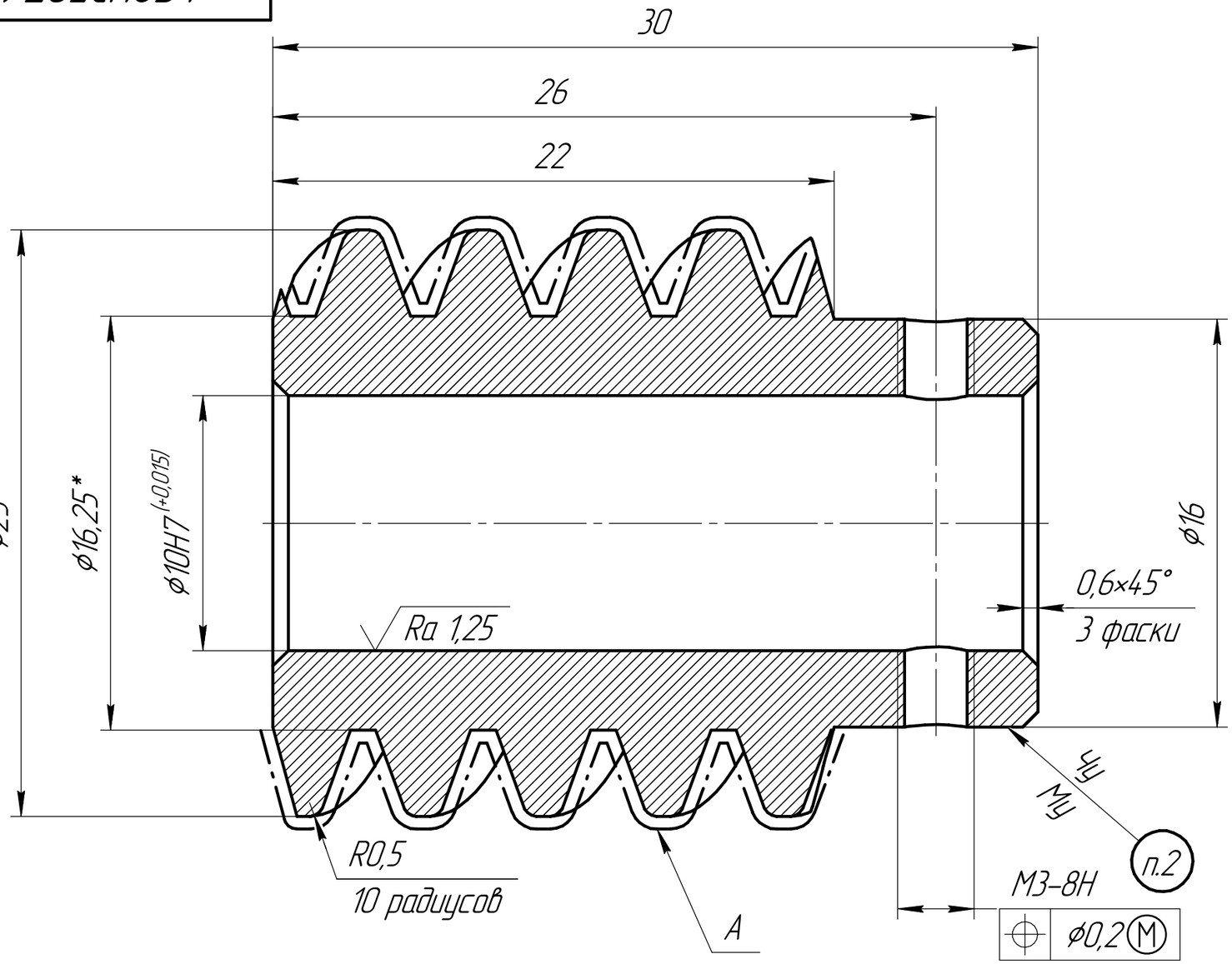
LG2U350T.12



Ra 3,2 (√)

Модуль		m	1,5
Число витков		z_1	5
Вид червяка		–	ZA
Делительный угол подъема		γ	20°33'22"
Направление линии витка		–	правое
Исходный червяк		–	ГОСТ 19036–94
Степень точности по ГОСТ 3675–81		–	7–С
Делительная толщина по хорде витка		s_{a1}	$2{,}206^{-0{,}14}_{-0{,}21}$
Высота до хорды витка		h_{a1}	1,508
Допуск на радиальное биение витка		f_r	0,017
Допуск на погрешность профиля витка		f_f	0,018
Суммарное пятно контакта	по высоте зуба	–	65_{-10} %
	по длине зуба	–	60_{-10} %
Делительный диаметр		d_1	20
Ход витка		P_{z1}	23,562
Коэффициент диаметра		q	13,3333
Высота витка		h_1	3,375
Межосевое расстояние		a_w	25±0,045
Число зубьев сопряжённого червячного колеса		z_2	20
Обозначение чертежа сопряжённого червячного колеса		LG2U350T.11	

1 *Размер для справок.
2 Маркировать шрифтом №2, на глубину 0,2 мм.
3 50...55 HRC.
4 Поверхность А (боковые поверхности витков червяка) шлифовать, √Ra 0,63.
5 Материал–заменитель сталь 40Г, 40Х, 40ХН, 38ХМ ГОСТ 4543–2016.
6 H12, h12, $\pm \frac{IT12}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

LG2U350T.12

Червяк

Лит.	Масса	Масштаб
	0,05	5:1
Лист	Листов 1	

40Mn4 Стандарт DIN17200

Копировал

Формат А3

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.