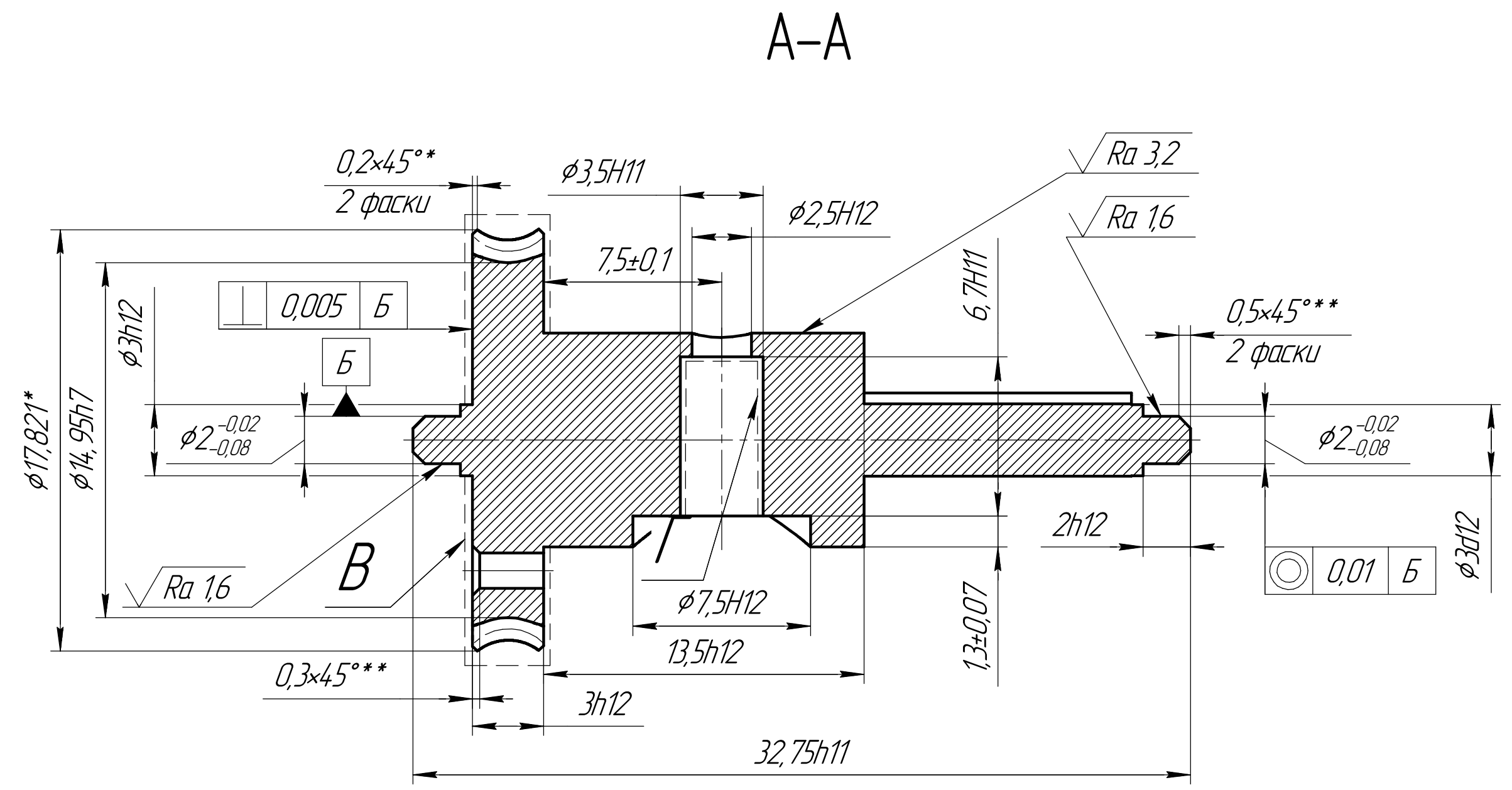
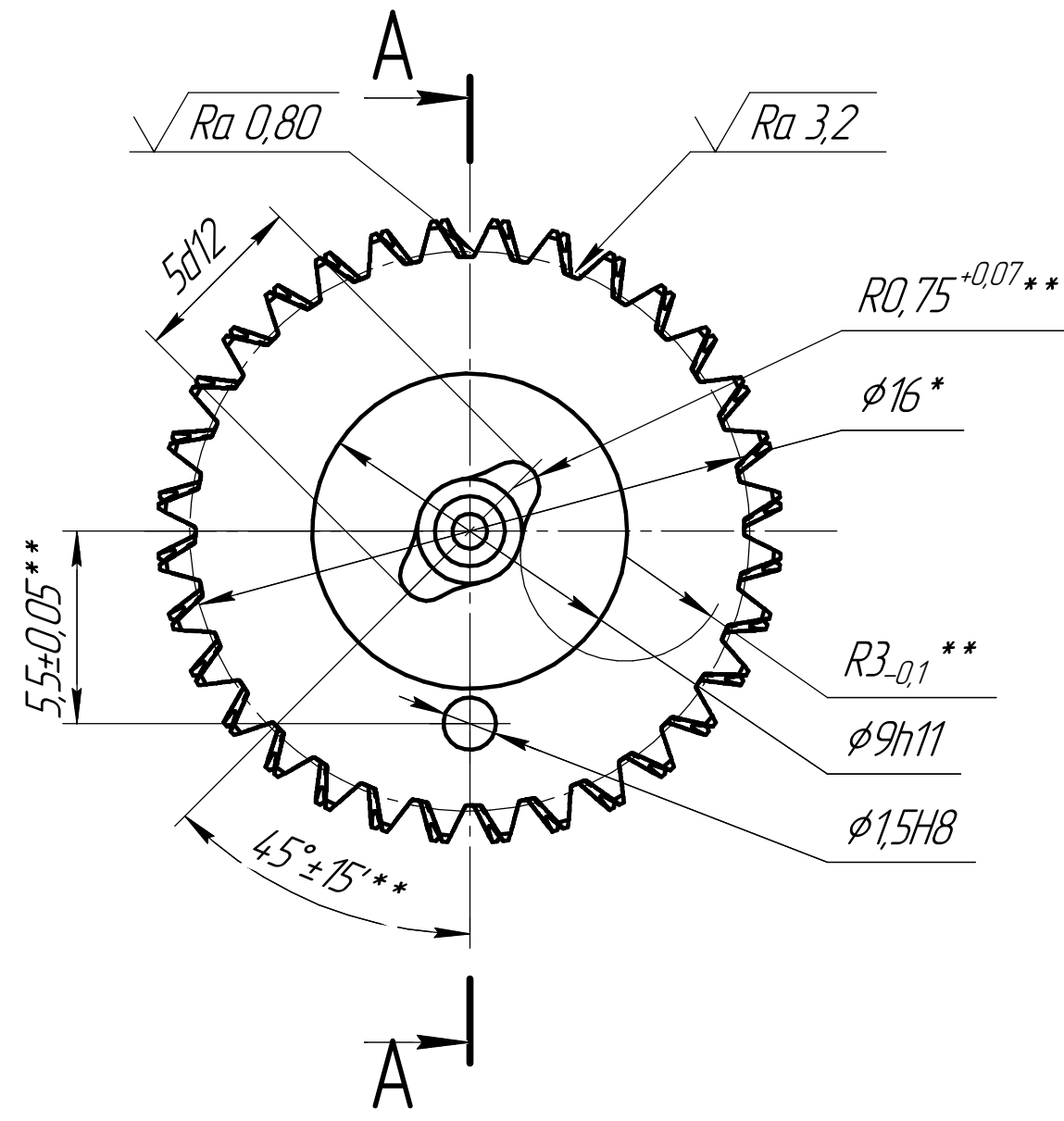


$\sqrt{Ra\ 6,3\ (\checkmark)}$

Перв. примен.
Справ. №

Подп. и дата
Инв. № дроб.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.



Число зубьев	Z_2	32
Делительный диаметр	d_2	16
Высота зуба	h_2	0,975
Направление линии зуба	-	правое
Исходный червяк	-	ГОСТ 24438-80
Степень точности по ГОСТ 16502-83	-	7-B
Делительная толщина зуба по хорде	s_{a2}	$0,845_{-0,12}$
Высота до хорды	h_{a2}	0,46
Предельное отклонение шага	$f_{\rho 2}$	$\pm 0,071$
Допуск на погрешность профиля зуба	f_{f2}	0,018
Предельные смещения средней плоскости в обработке	f_{xc2}	$\pm 0,071$
Предельные отклонения межосевого угла в обработке	$f_{\Sigma c2}$	0,071
Допуск на торцовое биение донной поверхности	F_T	0,004
Межосевое расстояние	a_w	$10 \pm 0,03$
Вид сопряженного червяка	-	GAU
Число витков сопряженного червяка	Z_1	1
Максимальный делительный угол подъема линии витка червяка	γ	$7^{\circ}10'48''$
Модуль	m	0,5
Делительный диаметр червяка	d_1	4
Обозначение чертежа сопряженного червяка	Червяк	

- 1 * Размеры для справок.
2 ** Размеры обеспеч. инстр.
3 Технические требования по ОСТ 92-0400-69.
4 Поверхность Б покрыть бронзой БрАЖ9-4 ГОСТ 18175-78 толщиной 5-9 мкм. Бронзу допускается наносить следующими методами:
- плазменное напыление;
- высокоскоростное (сверхзвуковое) напыление;
- холодное газодинамическое напыление;
- гальваническое бронзирование.
Допускается покрывать бронзой БрОФ10-1 ГОСТ 613-79.
5 Не допускается попадание бронзы на поверхность В.
6 Деталь термообработать с обеспечением $\sigma_B \geq 1000$ МПа, 30..34 HRC.
7 Допускается материал: сталь 30ХГСА ГОСТ 4543-2016, $\sigma_B \geq 950$ МПа, 30..34 HRC.
8 Покрытие Хим.НЗ. Площадь поверхности покрытия 14,01 см².
9 Массу не контролировать.

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Втулка		
Разраб.						
Пров.				Сталь 40ХН2МА ГОСТ 4543-2016		
Т.контр.						
Н.контр.				Копировал		
Утв.						
				Лист	Масса	Масштаб
					0,01	5:1
				Лист	Листов	1
				Формат А2		