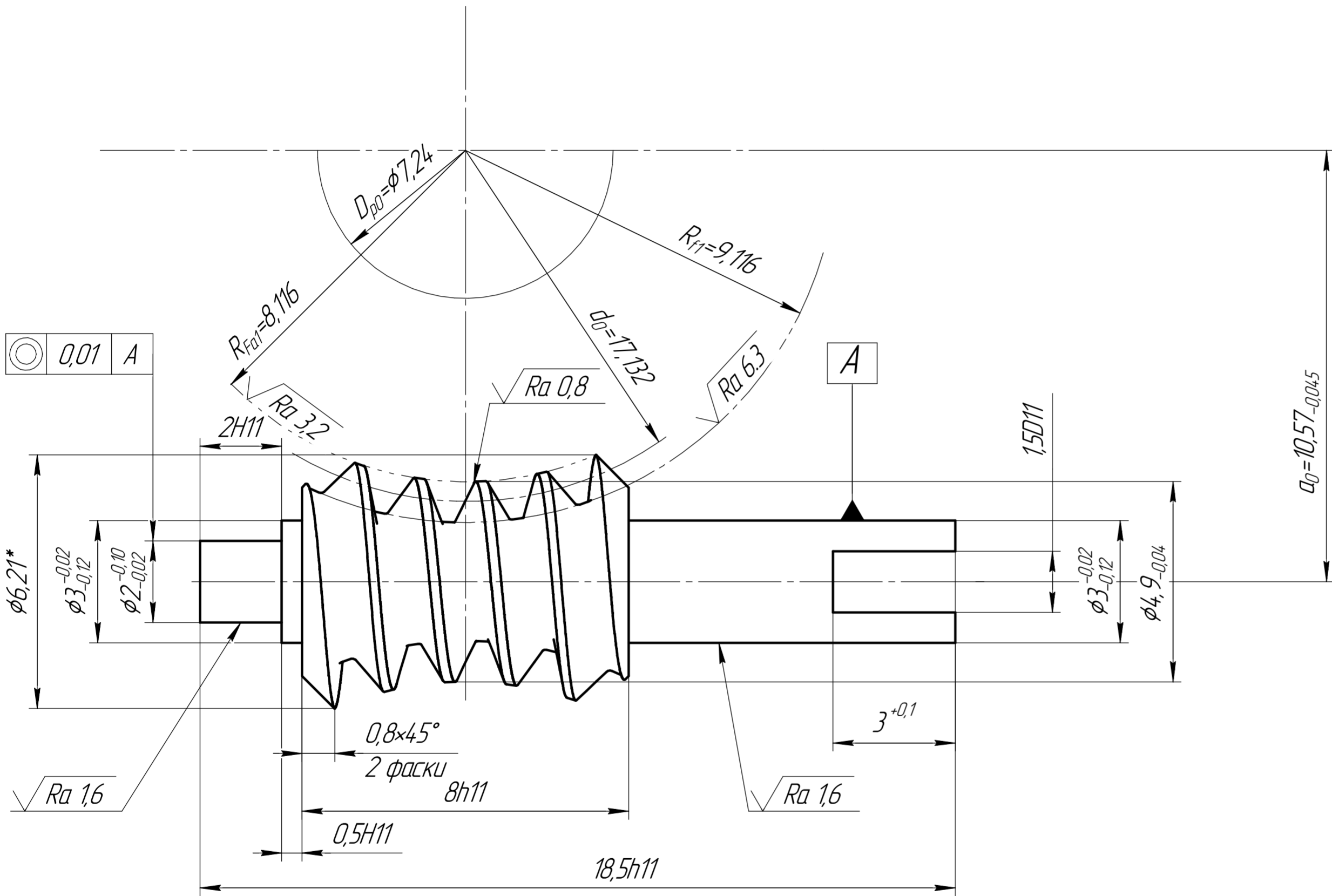


✓ Ra 3,2 (✓)

Справа №

Подп. и дата



Число витков	z_1	1
Вид червяка	–	GAU
Делительный диаметр	d_1	4
Высота витка	h_1	1
Направление линии витка	–	правое
Исходный червяк	–	ГОСТ 24438–80
Степень точности по ГОСТ 16502–83	–	7–B
Делительная толщина по хорде витка	s_{a1}	$0,707_{-0,3}^{+0,22}$
Высота до хорды витка	h_{a1}	0,443
Допуск на отклонение шага	f_{px}	$\pm 0,012$
Допуск на погрешность профиля витка	f_{f1}	0,018
Предельные смещения средней плоскости в обработке	f_{xc1}	$\pm 0,045$
Предельные отклонения межосевого угла в обработке	f_{zc1}	0,072
Межосевое расстояние	a_w	$10 \pm 0,03$
Число зубьев сопряженного колеса	z_2	32
Максимальный делительный угол подъема линии витка	γ	$7^\circ 10' 48''$
Модуль	m	0,5
Делительный диаметр колеса	d_2	16
Обозначение чертежа сопряженного червячного колеса		

- 1 *Размер для справок.
2 Технические требования по ОСТ 92-0400-69.
3 Деталь термообработать с обеспечением $\sigma_b \geq 1000$ МПа, 30...34 HRC.
4 Допускается материал: сталь 30ХГСА ГОСТ 4543-2016, $\sigma_b \geq 950$ МПа, 30...34 HRC.
5 Деталь азотировать h0,3...0,5; 1000...1200 HV.
6 Массу не контролировать.

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Червяк		
Разраб.						
Пров.				Сталь 40ХН2МА ГОСТ 4543-2016		
Т.контр.						
Н.контр.				Лист 1		
Утв.						
Копировал				Формат А2		