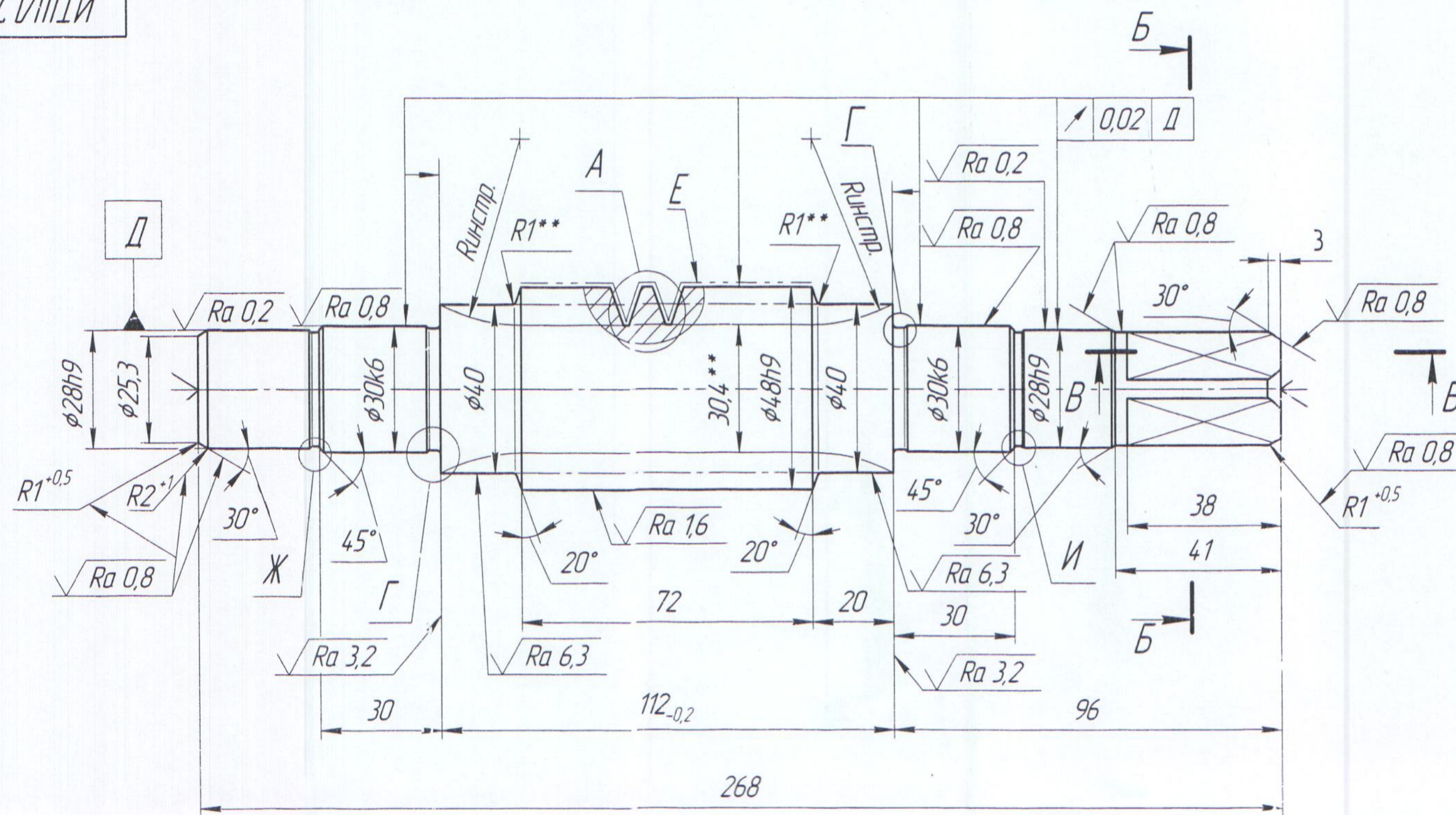
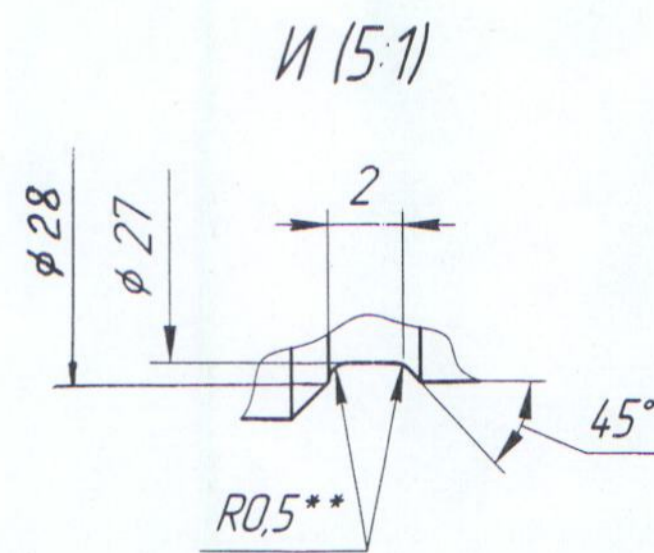
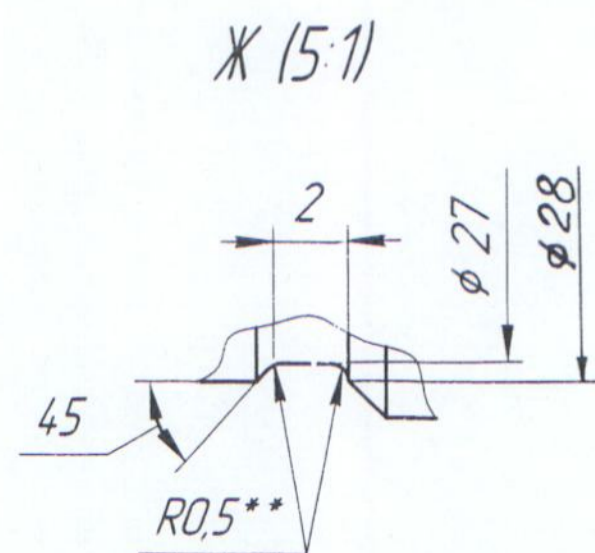
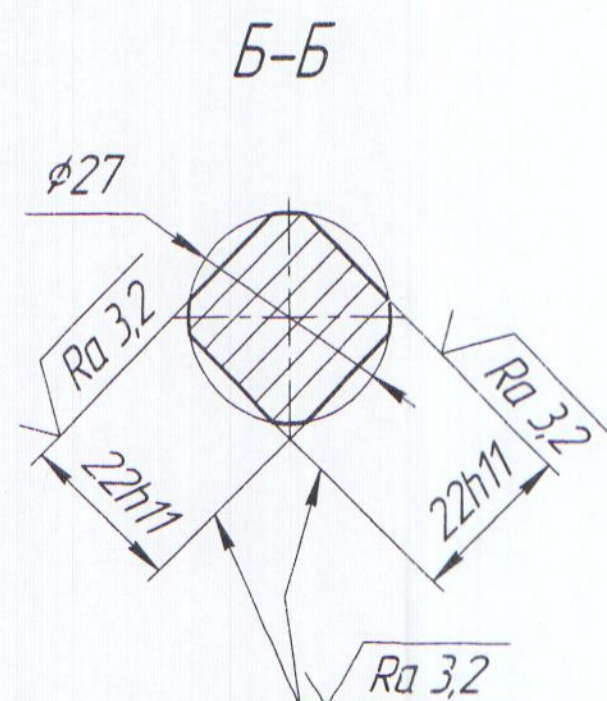
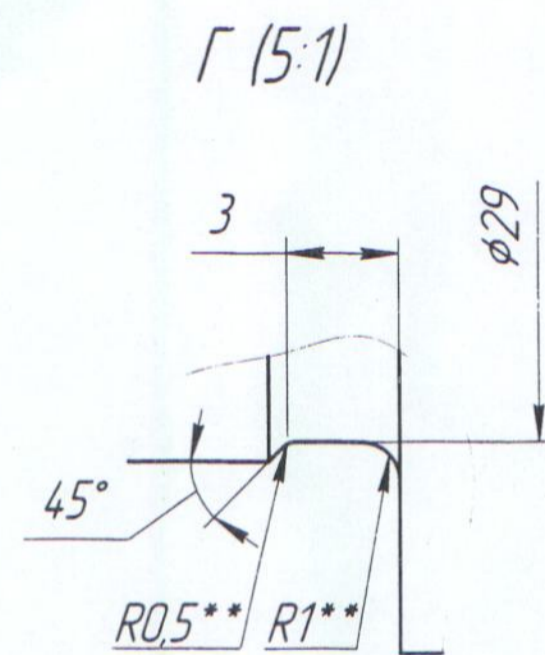
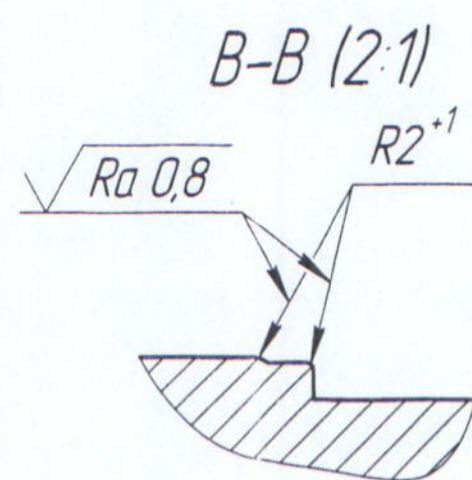
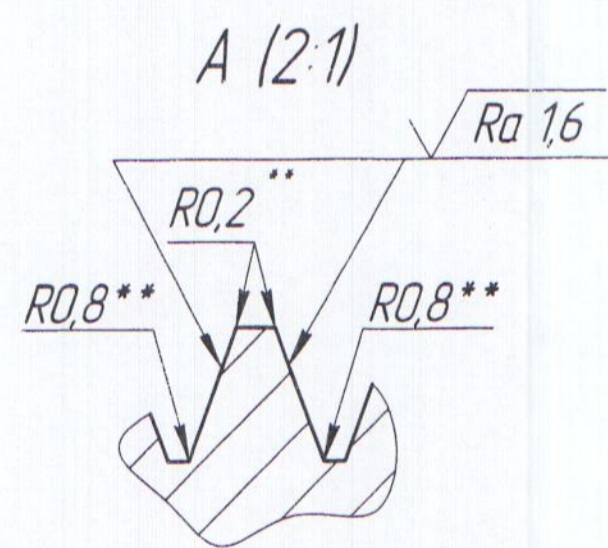


ИТШЛ.721111.013

√ Ra 12,5 (✓)



Модуль	m	4
Число заходов	z	1
Вид червяка	-	за
Делительный угол подъема	γ	5°42'38"
Направление линии витка	-	правое
Исходный червяк	Угол профиля	α_x 20°
	Коэффициент высоты витка	h^* 2,2
	Коэффициент высоты головки	h_o^* 1
	Коэффициент расчетной толщины	s^* 0,5
	Коэффициент радиуса кривизны переходной кривой	ρ_f 0,2
Степень точности по ГОСТ 3675-81	-	8-B
Делительная толщина по хорде витка	\bar{s}_a	6,25 ^{+0,26} _{-0,36}
Высота до хорды витка	\bar{h}_{a1}	4
Допуск на радиальное биение витка	f_r	0,036
Предельное отклонение шага	$f_{p\gamma}$	± 0,024
Допуск на накопленную погрешность k шагов	f_{pkk}	± 0,04
Допуск на погрешность профиля витка	f_{f1}	0,036
Высота витка червяка	h_1	8,8
Делительный диаметр червяка	d_1	40
Ход витка червяка	P_{z1}	12,566



КОНТРОЛЬНЫЙ

1. Прокат группа I по ОСТ 5P.9034-84
2. Деталь гр. II по ОСТ 5.9287-78. Цементировать поверхность E. Толщина цементированного слоя h - 0,5...0,9 мм. Твердость 56...62 HRC. Допускается цементировать всю деталь с последующей мех. обработкой.
3. Концы витка червяка толщиной менее 2 мм удалить.
4. Допускается изготавливать из стали 12ХНЗА ГОСТ 4543-71
5. Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: H14, h14, ± $\frac{IT14}{2}$.
6. ** Размеры обеспеч. инстр.

3. № 1/4948
№ 1 2022 г.

ИТШЛ.721111.013				Лист	Масса	Масштаб	
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	0	2,2	1:1
Разраб.	Люкьянов			30.06.16	Лист	Листов	1
Проб.	Румянцева			30.06.16			
Т.контр.	Вренков			30.06.16			
Выпустил	Румянцева			30.06.16			
Н.контр.	Камышикова			30.06.16			
Утв.	Куличкова			30.06.16			
Червяк							
Сталь 20ХНЗА ГОСТ 4543-71							

Копировал

Формат А2

Дата: 21.07.16
 Подп.: [подпись]
 Сопров. №: 577-24.194
 Согласно с частью чертежа
 Свар. канц. Суслова КСЛ 21.07.16
 Взам. инв. №: Инв. № 0101
 Подп. и дата: 14.07.16 КСЛ
 Инв. № подл.: 56/3826