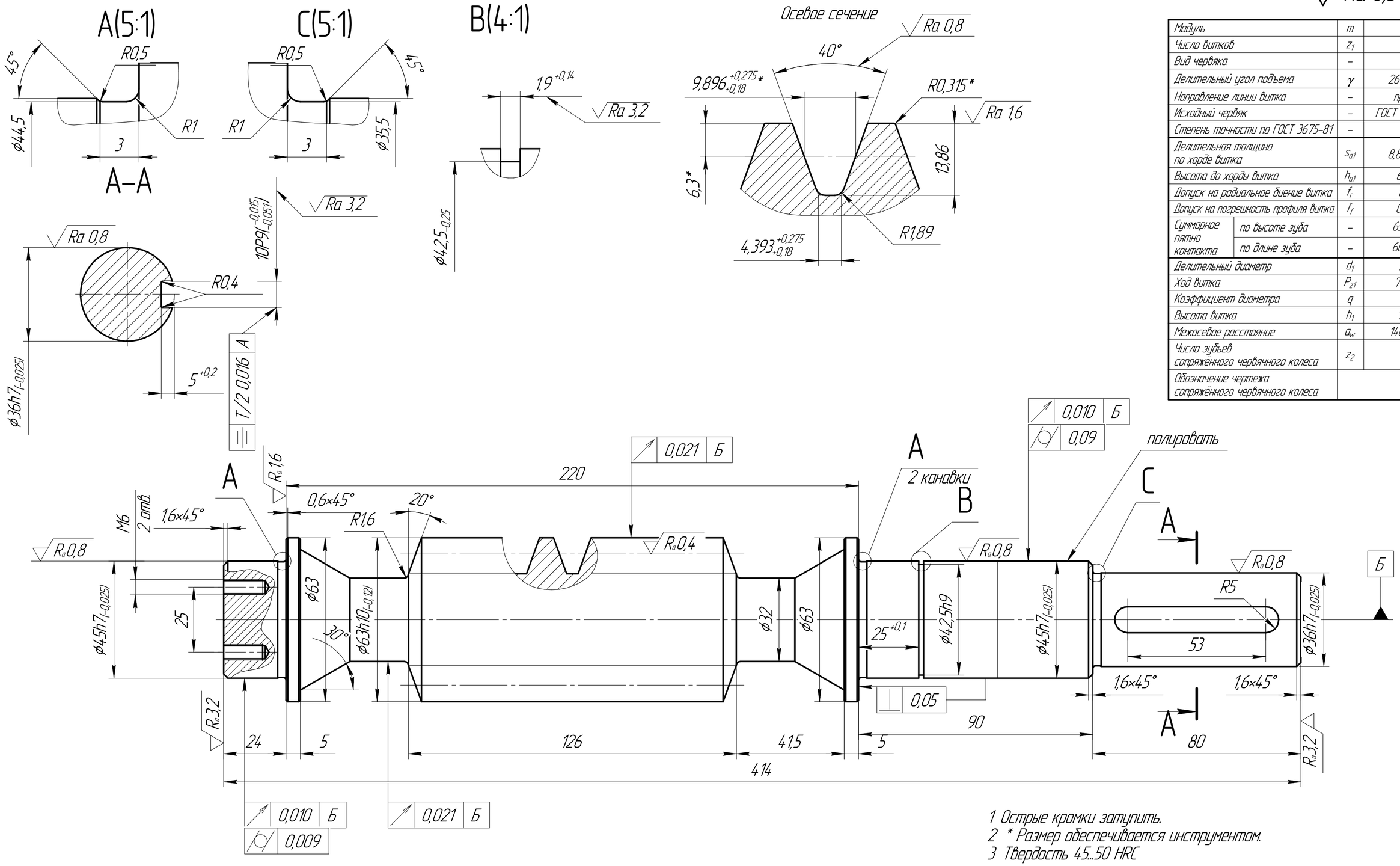

Модуль	m	6,3
Число витков	z_1	4
Вид червяка	–	ZA
Делительный угол подъема	γ	26°33'54"
Направление линии витка	–	правое
Исходный червяк	–	ГОСТ 19036–94
Степень точности по ГОСТ 3675–81	–	7-С
Делительная толщина по хорде витка	s_{a1}	$8{,}851^{-0{,}18}_{-0{,}275}$
Высота до хорды витка	h_{a1}	6,378
Допуск на радиальное биение витка	f_r	0,02
Допуск на погрешность профиля витка	f_f	0,024
Суммарное пятно контакта — по высоте зуба	–	65_{-10} %
Суммарное пятно контакта — по длине зуба	–	60_{-10} %
Делительный диаметр	d_1	50,4
Ход витка	P_{z1}	79,168
Коэффициент диаметра	q	8
Высота витка	h_1	13,86
Межосевое расстояние	a_w	140±0,06
Число зубьев сопряженного червячного колеса	z_2	38
Обозначение чертежа сопряженного червячного колеса		

1 Острые кромки затупить.
2 * Размер обеспечивается инструментом.
3 Твердость 45...50 HRC

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.					червяк		5,02	2:1
Пров.						Лист	Листов 1	
Т.контр.								
Н.контр.					Сталь 40ХГОСТ 4543–2016			
Утв.								

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

Копировал | Формат А2