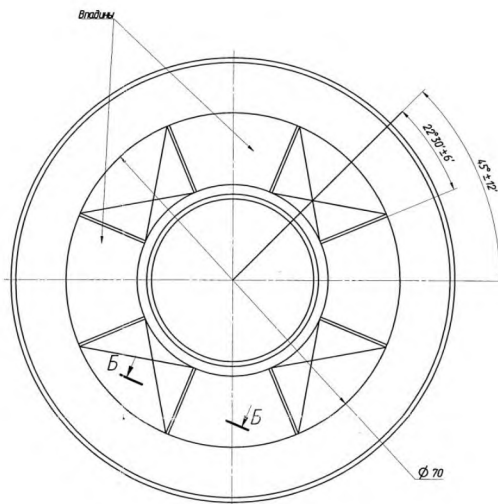
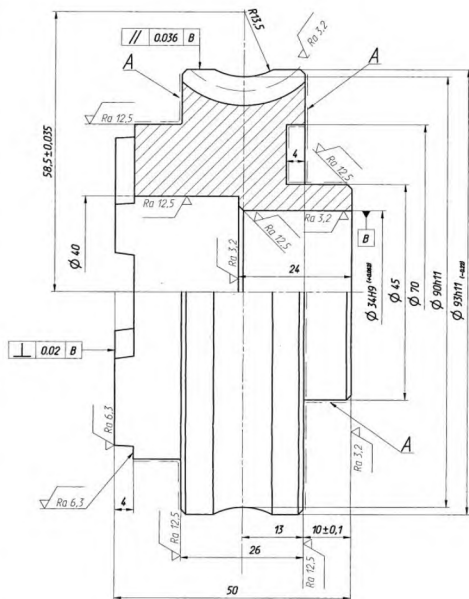


930



Модуль	<i>m</i>	3
Число зубьев	<i>Z<sub>г</sub></i>	28
Направление линии зуба	—	правое
Исходный производящий червяк	—	ГОСТ 19036—94
Степень точности	—	9
Межосевное расстояние в обработке	<i>A<sub>в</sub></i>	58,5 ± 0,035
Вид сопряженного червяка	—	2A
Число витков сопряженного червяка	<i>Z<sub>ч</sub></i>	4
Обозначение червяка сопряженного червяка	—	042

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, h14, ± IT14/2.

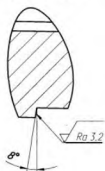
2. Фаски 1x45°.

3. Покрытие — ХинФос, F=3,5 дм.

4. Покрытие поверхности А — эмуль-эпоксид Procoat AP259 SC RAL 7035.IV, 9X11, толщина покрытия 150 мкм, F=0,73 дм.

5. Острые кромки притупить R0,5 мм.

Б-Б



036

Колесо червячное

Лист	Лист	Масса	Масштаб
	1,37	1:1	
Лист	Листов	1	

В — 100 ГОСТ 2590—88  
Криве 45—3ПТ—ГОСТ 1050—88