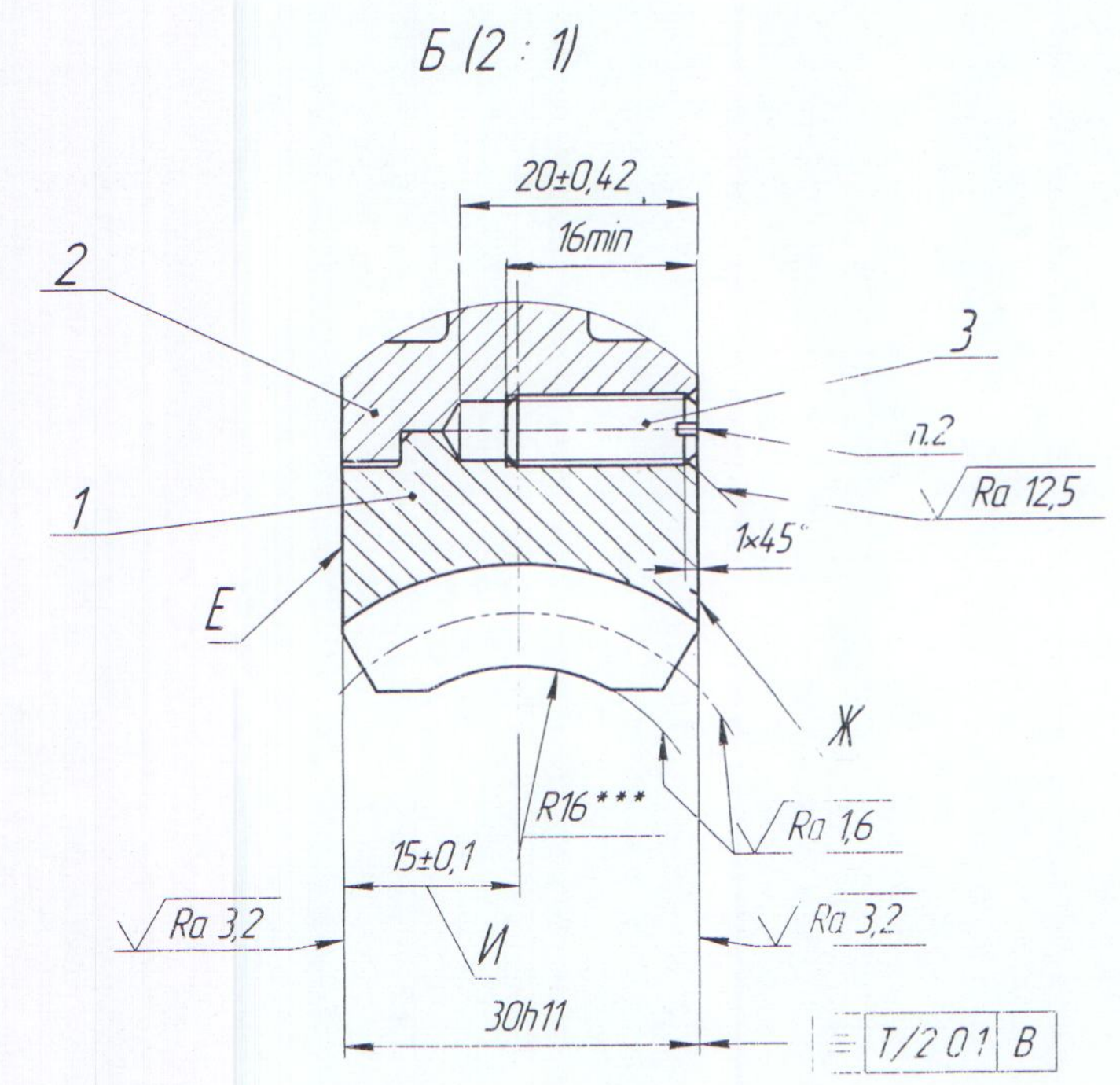
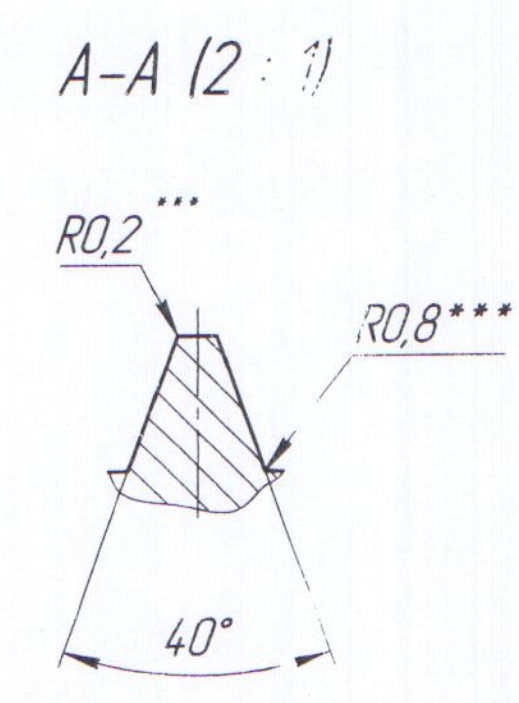
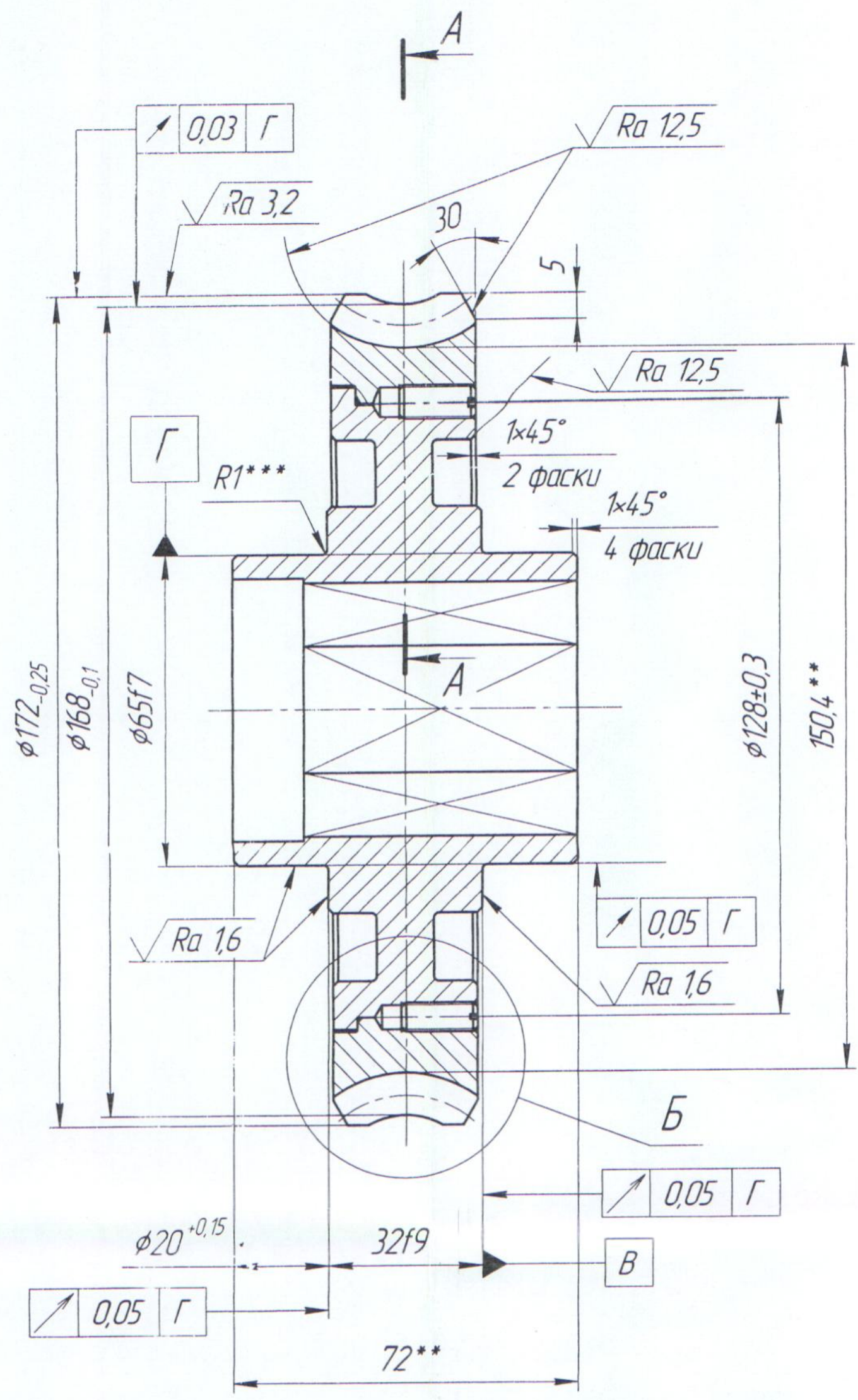
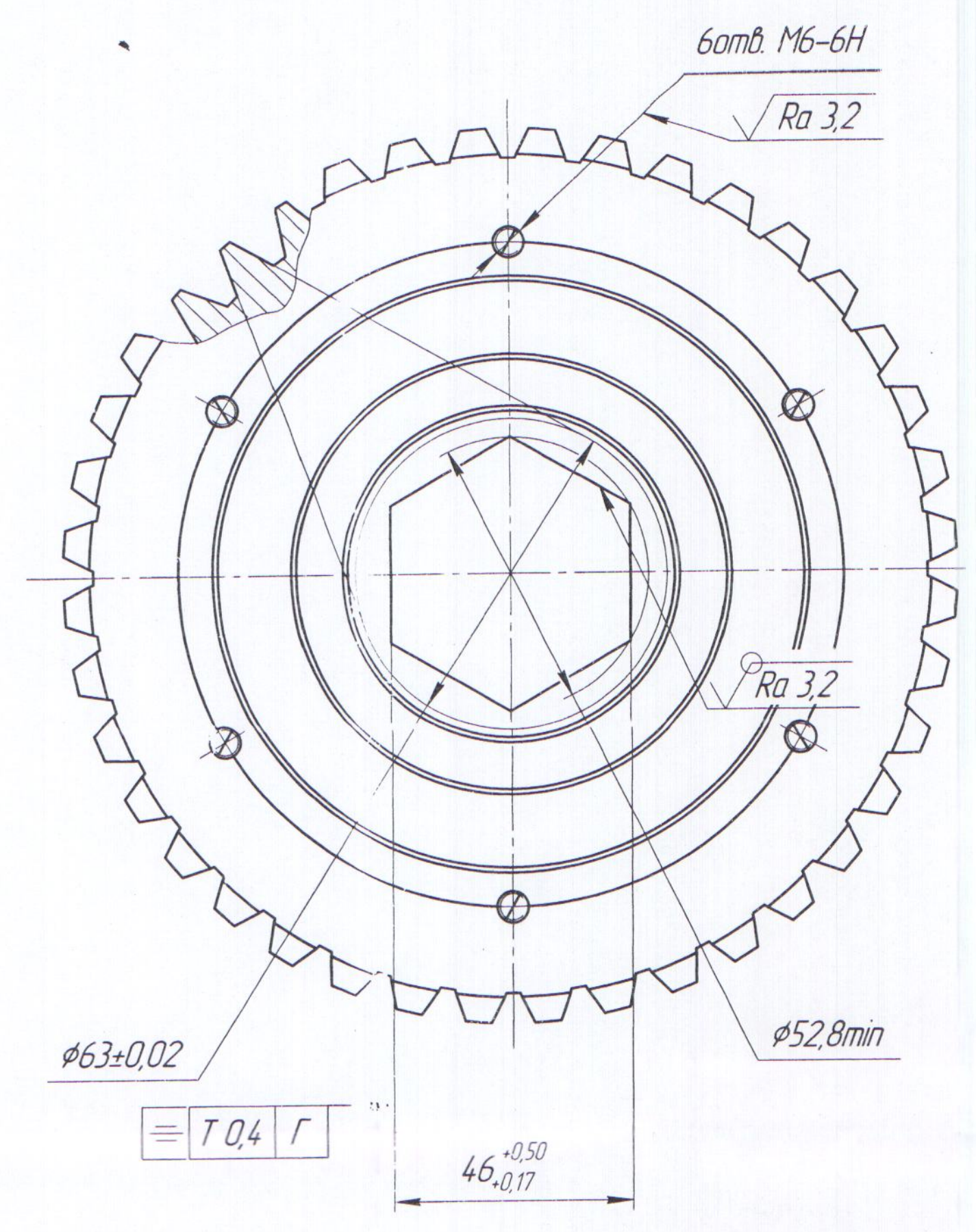


Дата	07.16
Подпись	
Формат	А1
Согласовано в части метрологии	



Модуль	$m$	4	
Число зубьев	$Z_2$	40	
Направление линии зуба	-	правое	
Коэффициент смещения червяка	$x$	0	
Исходный производящий червяк	Угол профиля	$\alpha_x$	20°
	Коэффициент высоты витка	$h^*$	2,4
	Коэффициент высоты головки	$h_a^*$	1,2
	Коэффициент расчетной толщины	$s^*$	0,5
	Коэффициент радиуса скругления кромки	$\rho_x$	0,2
Степень точности по ГОСТ 3675-81	-	8-B	
Межосевое расстояние в передаче	$a_w$	100 <sub>-0,05</sub>	
Делительный диаметр червячного колеса	$d_2$	160	
Вид сопряженного червяка	-	za	
Число витков сопряженного червяка	$Z_1$	1	

**КОНТРОЛЬНЫЙ**

1. На поверхностях E и Ж допускается обдирка глубиной 0,2...0,3 мм.
2. Винты поз. 3 кернить в шлиц в двух точках.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: H14, h14, ±IT14/2.
4. Базовый размер И для нарезания зубьев и при сборке.
5. \*\* Размеры для справок.
6. \*\*\* Размеры обеспеч. инстр.
7. Применять совместно с червяком чертеж ИТШЛ.721111.013.

ИНВ. № 5/4946  
 ОКЗ. № 1 22.г.

Свар. кассет Сурганова АСА 21.07.16  
 Ил. № 001  
 07.16

ИТШЛ.721282.003 СБ				Лист	Масса	Максимум	
Изм.	Лист	№ док.	Проб.	Дата	0	4,5	11
Разраб.	Львовский	Львовский	Львовский	2016			
Проб.	Румянцев	Румянцев	Румянцев	2016			
Выпустил	Румянцев	Румянцев	Румянцев	2016			
Инженер	Кочмыникова	Кочмыникова	Кочмыникова	2016	Лист	Листов	1
Удт.	Куликова	Куликова	Куликова	2016	Копировал		