9570.41.009

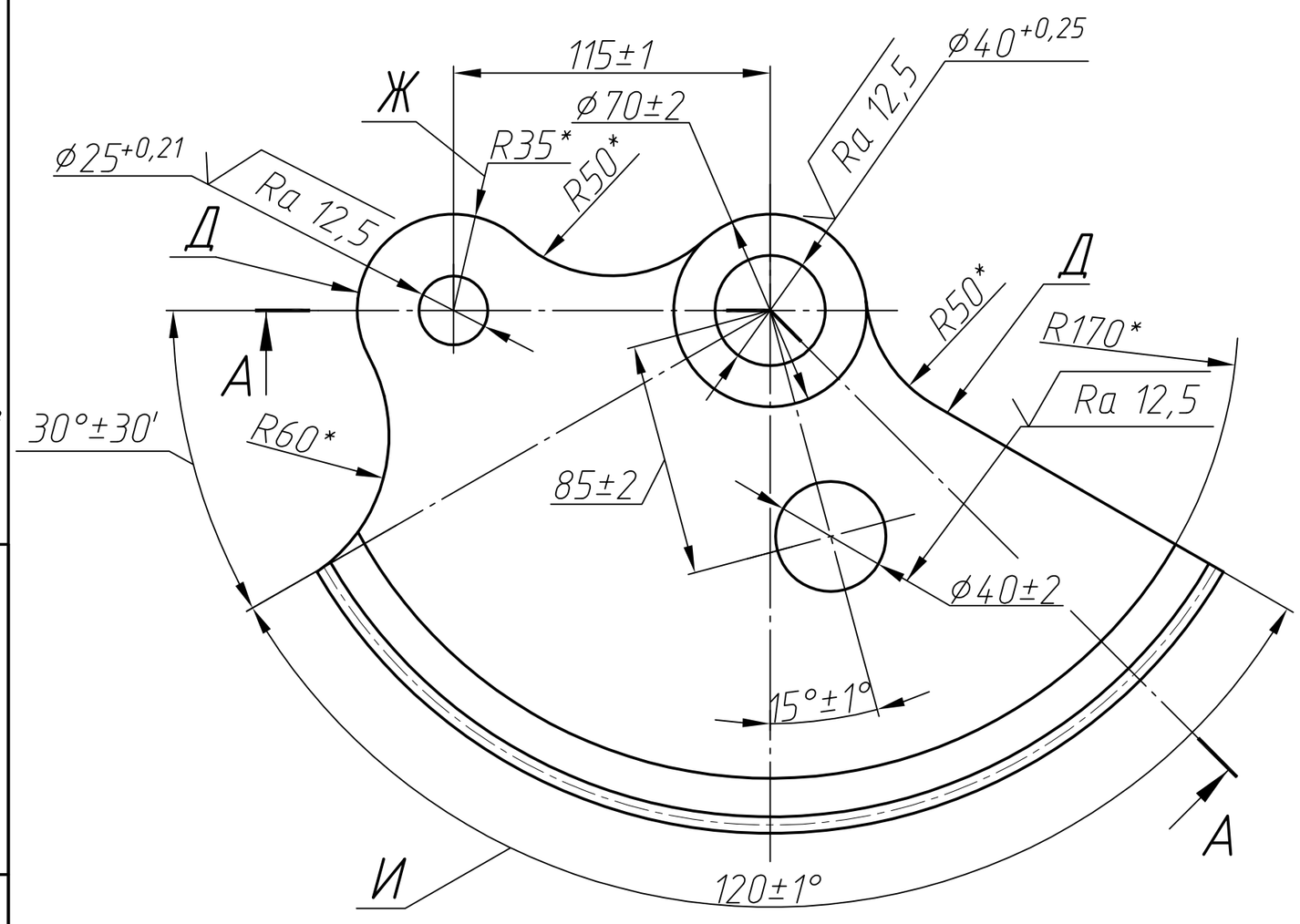
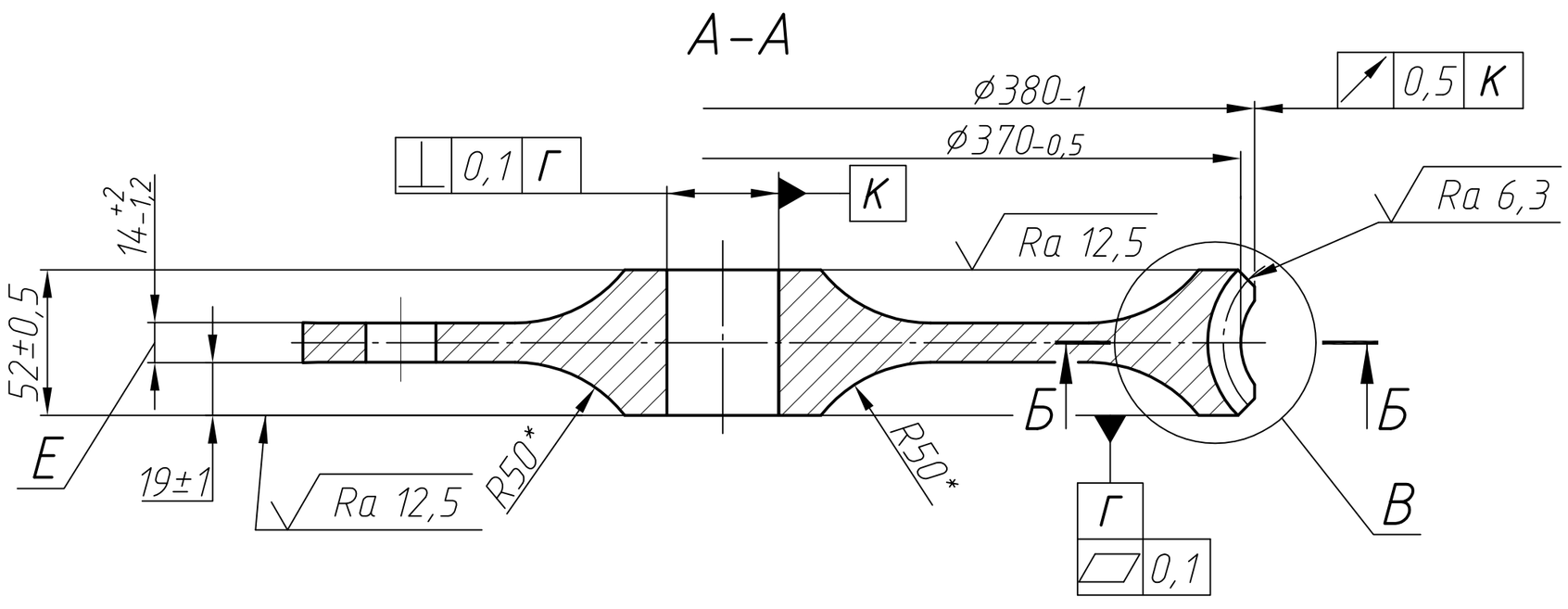
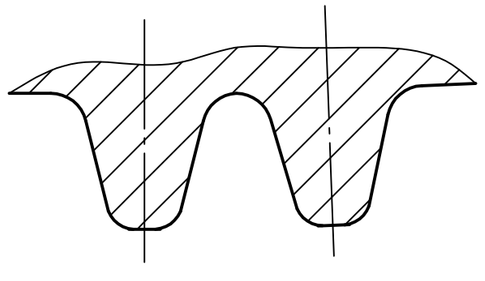
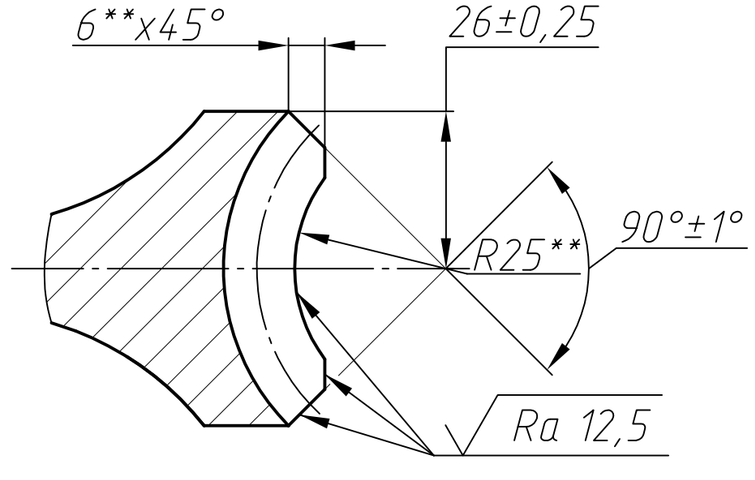


Таблица технических характеристик

Модуль	m	5
Число зубьев	Z_2	72
Направление линии зуба	–	Правое
Коэффициент смещения червяка	X	0
Исходный производящий червяк		ГОСТ 19036-94
Степень точности		11-В ГОСТ 3675-81
Межосевое расстояние	Q_w	210
Делительный диаметр червячного колеса	d_2	360
Вид сопряженного червяка	–	ZA
Число витков сопряженного червяка	Z_1	1
Обозначение чертежа сопряженного червяка		9570.41.021







1. *Размеры обеспечить инструментом.
2. **Для размеров предельные отклонения по $\pm\frac{IT14}{2}$.
3. Штамповочные уклоны 7° наружу детали.
4. Неуказанные штамповочные радиусы не более 5 мм.
5. Сдвиг осей штампов не более 1,5 мм.
6. Допуск плоскостности полотна толщиной Е, заключенного в секторе И – 3 мм.
7. Нормы контакта зубьев сектора червячного и витков червяка по степени точности 10-В ГОСТ 3675-81.
8. Допускается:

а) на необрабатываемых поверхностях дефекты и углубления от окалины не более 1,5 мм;

б) по контурам обрезки Д затянутый или заштампованный заусенец;

в) выполнить размер Е равным 19 мм по всей площади, кроме площади описанной радиусом Ж в районе работы головки тяги.

					9570.41.009		
1	Зам	440/4-10301		24.08.17	Сектор червячный	Лит.	Масса / Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		О1	8,54 / 1:2
Разраб.		Тусиков		14.08.17		Лист	Листов 1
Пров.		Курсиков		21.08.17			
Т.контр.							
Рук.		Мосьпан		21.08.17			
Н.контр.		Лапандина		23.08.17	Сталь 45 ГОСТ 1050-2013	ООО "ГСКБВ им. В.М. Бубнова"	
Утв.							

Копировал Формат А2

Перв. примен.

Справ. №

Инв. № подл. 24902 | Подп. и дата 24.08.17 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

МК (Пыткина) 24.08.17