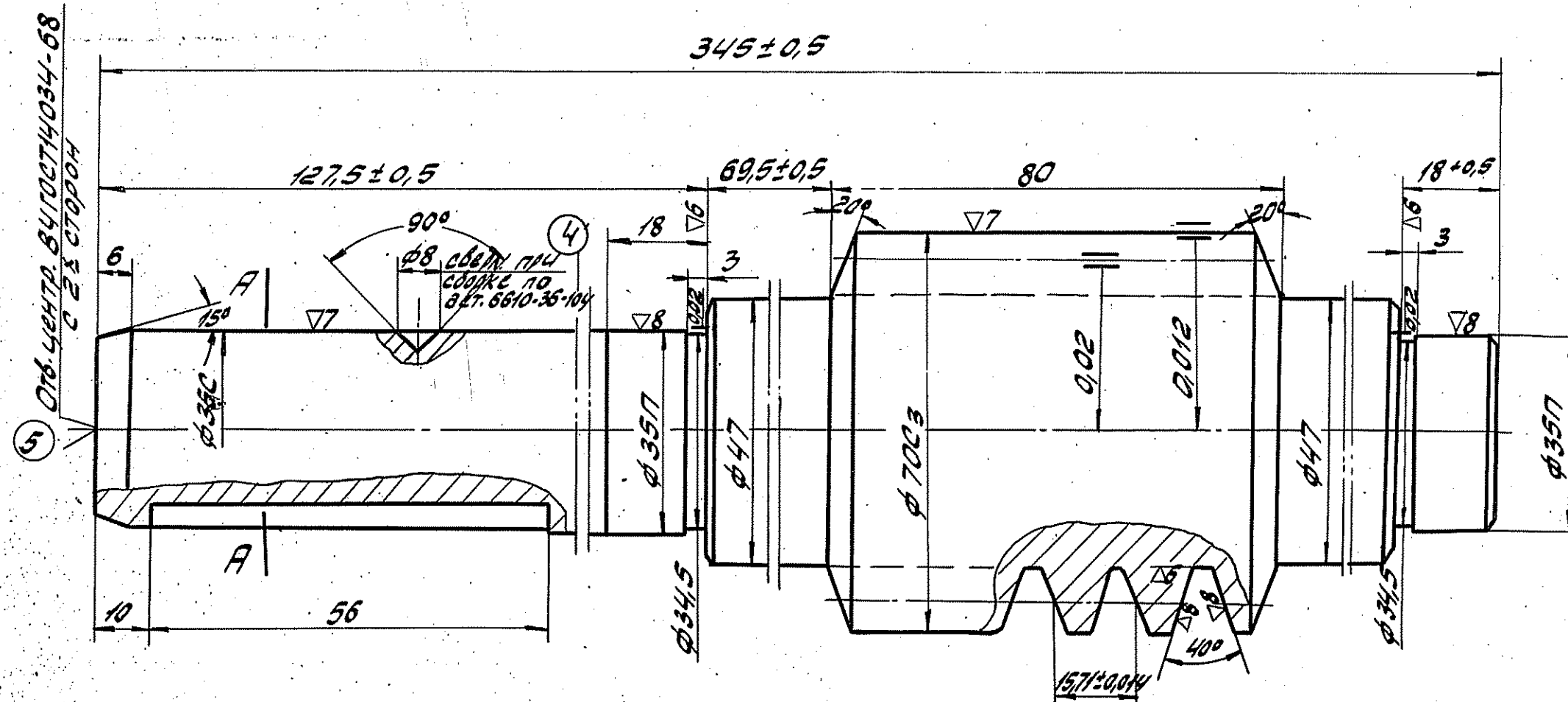
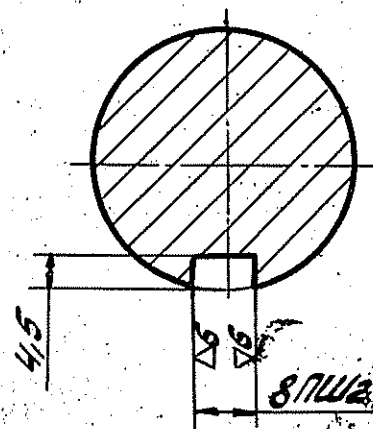


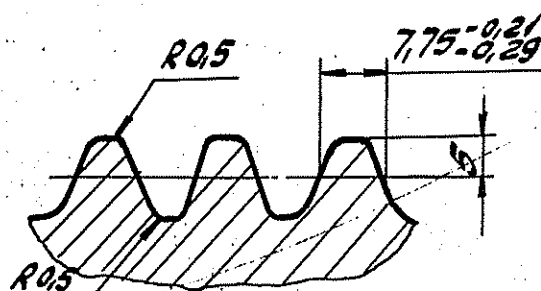
Модуль	5
Число заходов	2
Угол прореза винтовой линии	9°27'44"
Направление винтовой линии	правое
Угол профиля в осевом сечении	20°
Степень точности	7
Гарантированный боковой зазор	X
Защел. с вет. 6610-35-209	
Тип червяка	Архимед
Ход винтов. линии	3,42



A-A



⑥ Разрез витка в нормальном сечении.



4. Остальные размеры и форма канавок для выхода шлиц. круга по ГОСТ 8820-69 исполнение 1.
5. Овальность и конусность на φ 3517 не более 0,008 мм.

Позиции обозначенные ⑤ подлежат переводу на иностранный язык.

③ Технические требования.

- Начало и конец витка каждого захода затушевать до толщины 2÷3 мм у вершины.
- Несоосность φ 350; φ 3517 и φ 700,3 не более 0,05.
- Витки и шейки φ 3517 т.о. 20Х410-М59.

Согласовано: гл. металлург

/Малик/

				6610-36-409		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Разраб.						
Пров.						
Т. контр.						
Н. контр.						
Утв.						
				⑦	Червяк	4,58
				⑧	Сталь 20Х	1:1

Копировал: Ромохович

Формат 12.