

R240 ✓✓



96-151-8-96

1. Концы не палых витков притупить.
до толщины не менее 1 мм.

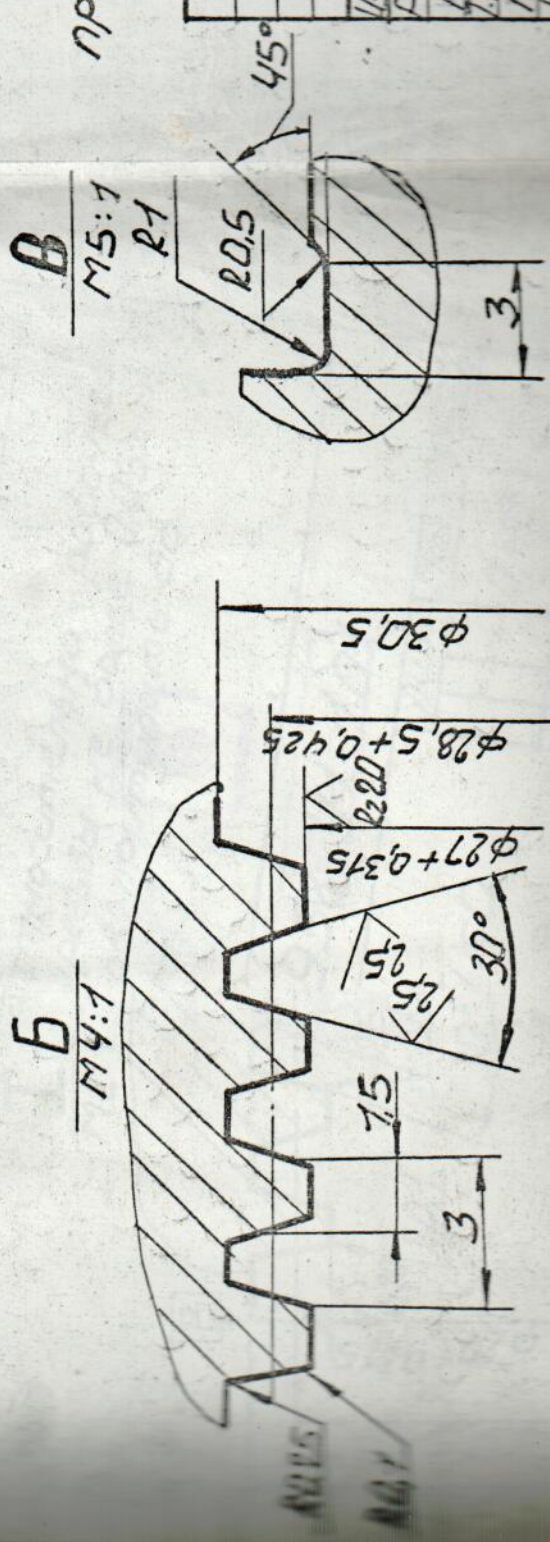
2. $444; 444; \pm \frac{42}{2}$.

3. Маркировать обозначение детали.

4. Клеймить годность детали.

5. величина поверхности S относительно рабочего пространства V трапецевидальной резьбы не более 0,05 мм.

6.* Размер для справок.



Модуль	m	1
Число зубьев	Z	36
Направление линии зуба	-	правое
Коэффициент смещения червяка	X	0
Исходный производящий червяк	-	ГОСТ 19036-81
Степень точности по ГОСТ 3875-81	-	8-B
Межосевое расстояние	a _w	25 ± 0,030
Диаметральный диаметр червячного колеса	d ₂	36
Вид сопряженного червяка	-	ZH2
Число витков сопряженного червяка	Z ₁	1
Обозначение червяка сопряженного червяка		PT958.41.164

РТ 958. 44. 100	Калесо	Лит. Магса	Магса	Лит. Магса	Лит. Магса
	червячное		0,26	2:1	
	Заготовока		Лит	Литов-1	
	отливка д.м. 176304.120				АД. "РСКБС"