



1. Цементировать h0,8...1,2 мм; 56...63 HRCэ.
2. Неполные витки снять до толщины вершины полных витков.
3. H14; h14; $\pm t/2$.
4. Маркировать обозначение детали на бирке.
5. Клеймить годность детали на бирке.
6. *Размер для справок.

Модуль	m	3
Число витков	Z ₁	3
Вид червяка	---	ZN2
Делительный угол подъема		10°00' 29"
Направление линии витка	---	Правое
Исходный червяк	---	ГОСТ 19036-81
Степень точности по ГОСТ 3675-81	---	8-в
Делительная толщина по хорде витка	S _{a1}	4,63
Высота хорды	h _{a1}	3
Делительный диаметр червяка	d ₁	51
Ход витка	P _{Z1}	28,26
Высота витка	h ₁	6,6

[illegible]