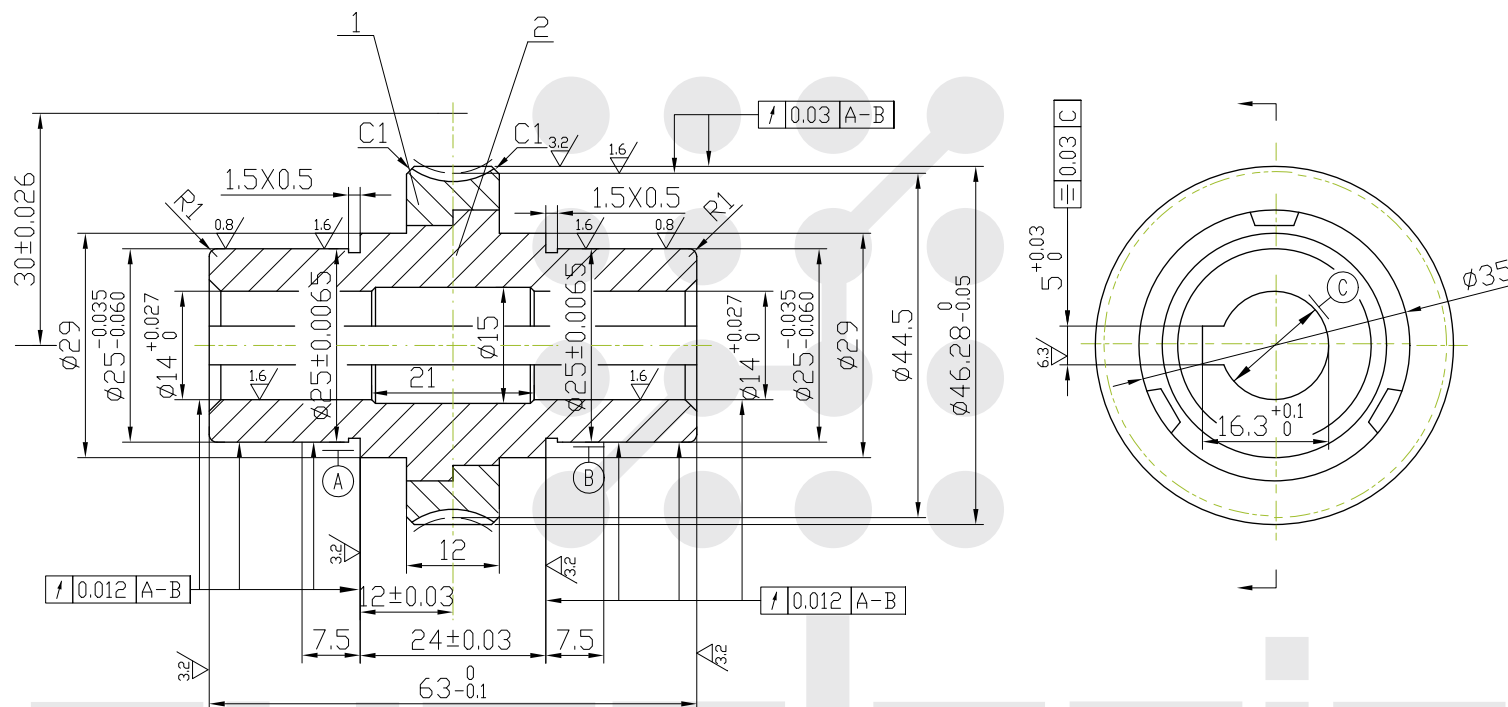


Червячное колесо W3050

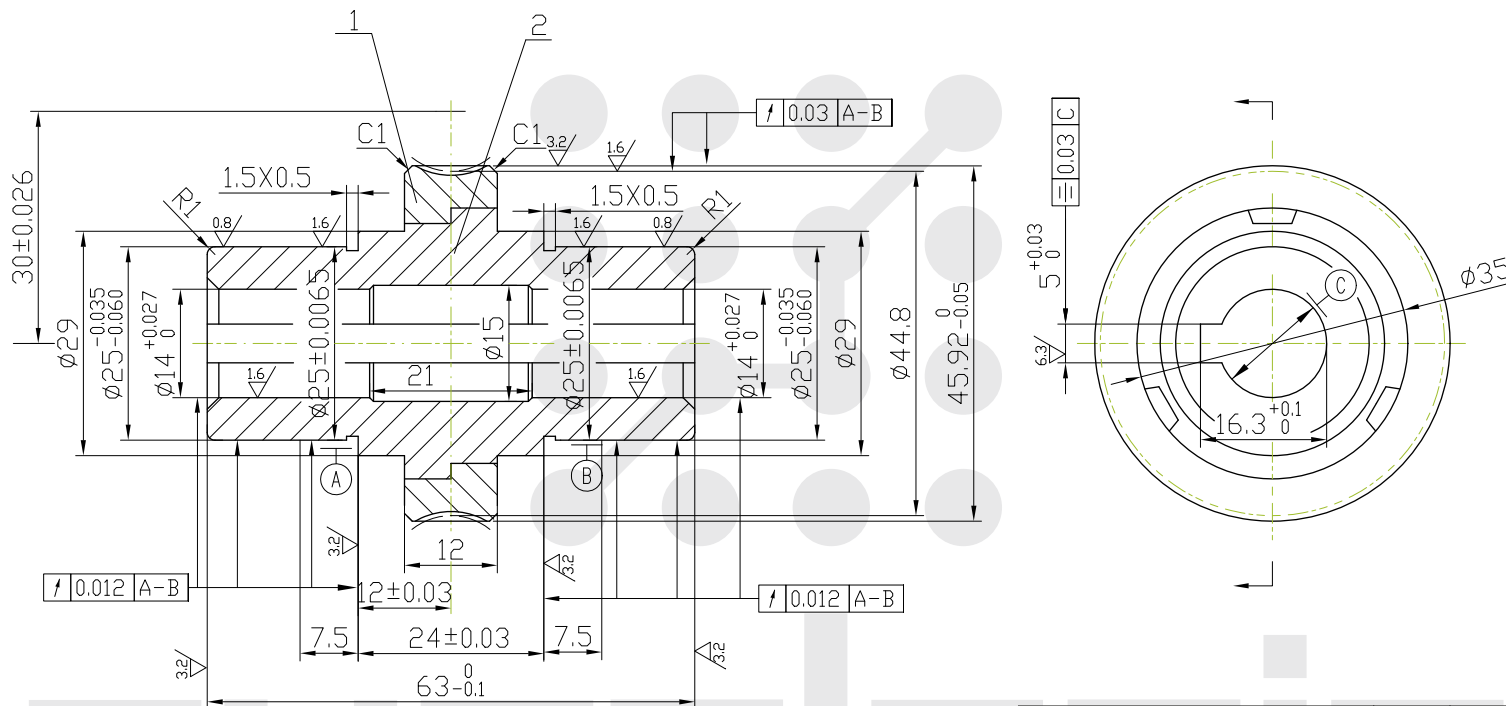


Технические требования

1. Центробежное литье кольца червячного колеса на сердечник червячного колеса с последующей механической обработкой;
2. Отливки не должны иметь дефектов литья, таких как пористость, усадка, трещины и т.д.
3. Закалка после литья колесной заготовки;
4. Фаска острой кромки 0,5×45°, фаска без выемки 1×45°.

Модуль	m	0.89
Число зубьев	Z ₂	50
Угол профиля	α	20°
Угол подъема линии витка	γ	3°17'11"
Делительный диаметр	d _{w1}	44.5
Высота головки зуба	h _{a1}	0.89
Высота ножки зуба	h _{f1}	1.07
Высота зуба	h	1.96
Межосевое расстояние	d _w	30
Вид червяка	-	Z1 (эвольвентный)
Направление витка	-	Правое
Число витков червяка	Z ₁	1

Червячное колесо W3080

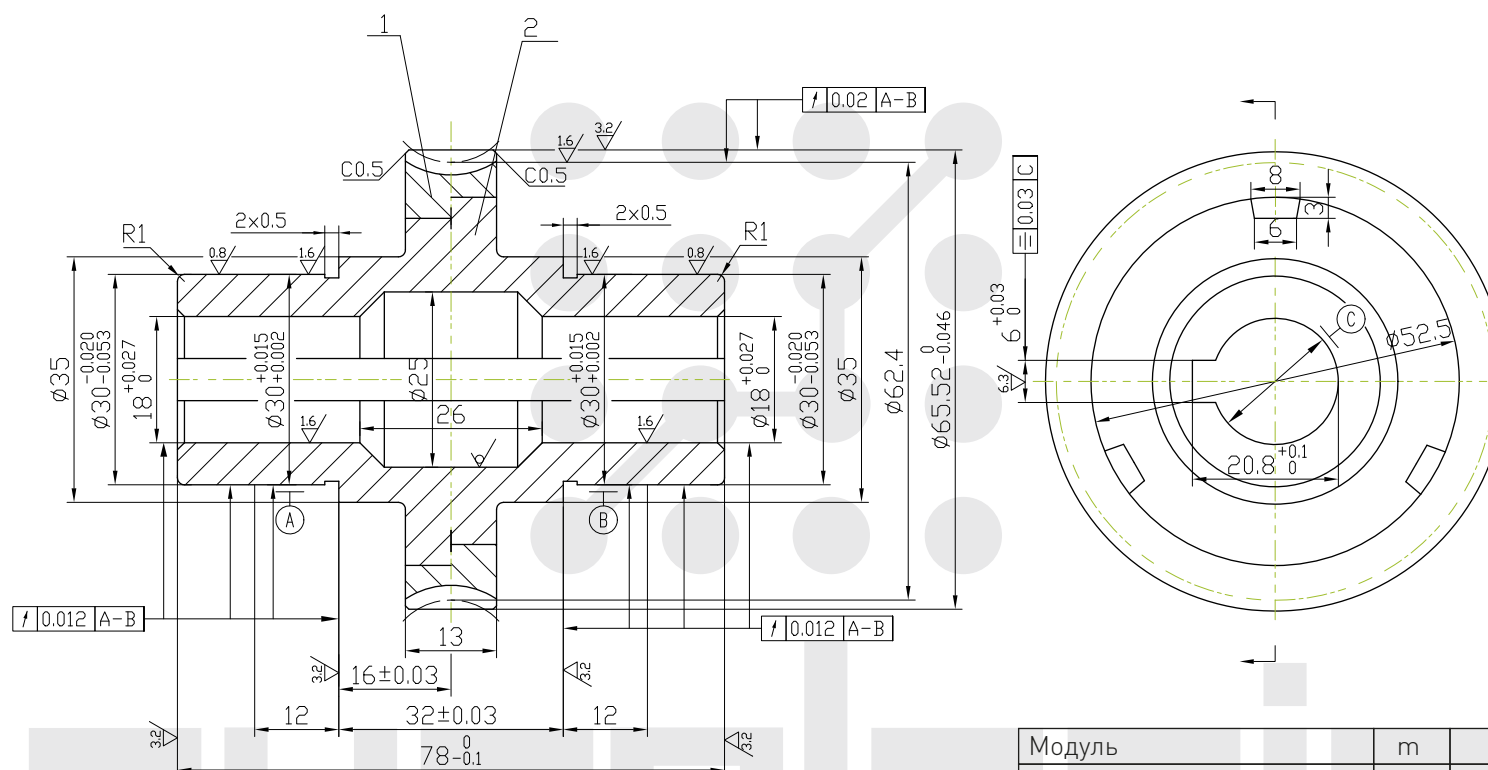


Технические требования

1. Центробежное литье кольца червячного колеса на сердечник червячного колеса обрабатывается вместе;
2. Отливки не должны иметь дефектов литья, таких как пористость, усадка, трещины и т.д.
3. Закалка после литья колесной заготовки;
4. Фаска острой кромки 0,5×45°, фаска без выемки 1×45°.

Модуль	m	0.56
Число зубьев	Z ₂	80
Угол профиля	α	20°
Угол подъема линии витка	γ	2°06'36"
Делительный диаметр	d _{w1}	44.8
Высота головки зуба	h _{a1}	0.56
Высота ножки зуба	h _{f1}	1.67
Высота зуба	h	1.23
Межосевое расстояние	a _w	30
Вид червяка	-	ZI (эвольвентный)
Направление витка	-	Правое
Число витков червяка	Z ₁	1

Червячное колесо W4040

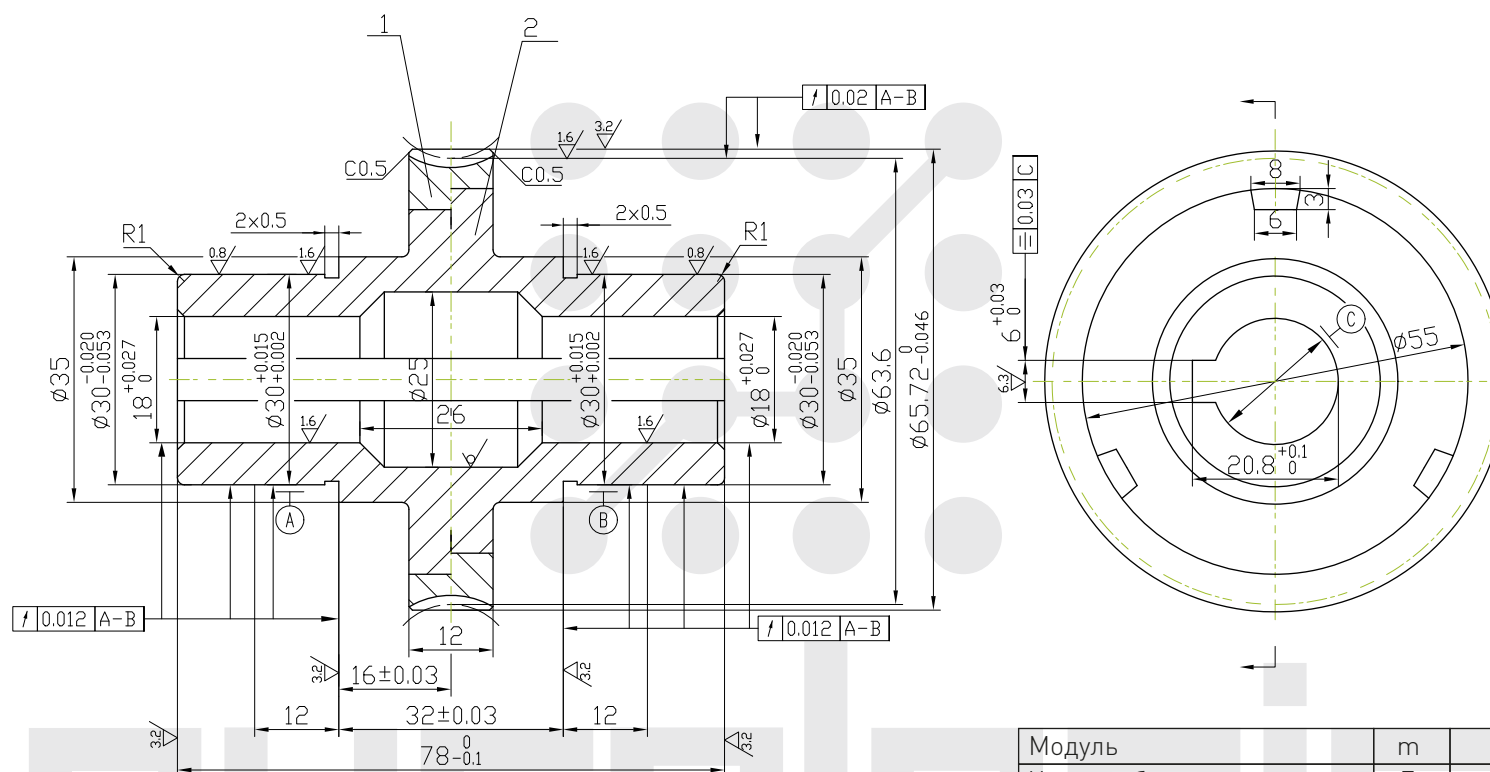


Технические требования

1. Центробежное литье кольца червячного колеса на сердечник червячного колеса обрабатывается вместе;
2. Отливки не должны иметь дефектов литья, таких как пористость, усадка, трещины и т.д.
3. Закалка после литья колесной заготовки;
4. Фаска острой кромки $0,5 \times 45^\circ$, фаска без выемки $1 \times 45^\circ$.

Модуль	m	1.56
Число зубьев	Z_2	40
Угол профиля	α	20°
Угол подъема линии витка	γ	$5^\circ 03' 55''$
Делительный диаметр	d_{w1}	62,4
Высота головки зуба	h_{a1}	1.56
Высота ножки зуба	h_{f1}	1.872
Высота зуба	h	3.432
Межосевое расстояние	a_w	40
Вид червяка	-	ZI (эвольвентный)
Направление витка	-	Правое
Число витков червяка	Z_1	1

Червячное колесо W4060

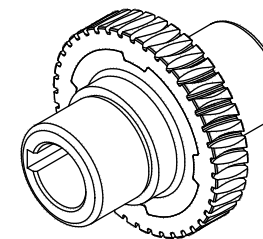
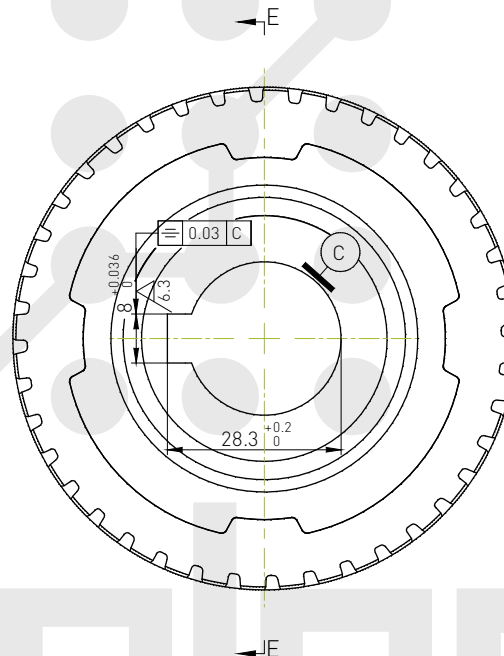
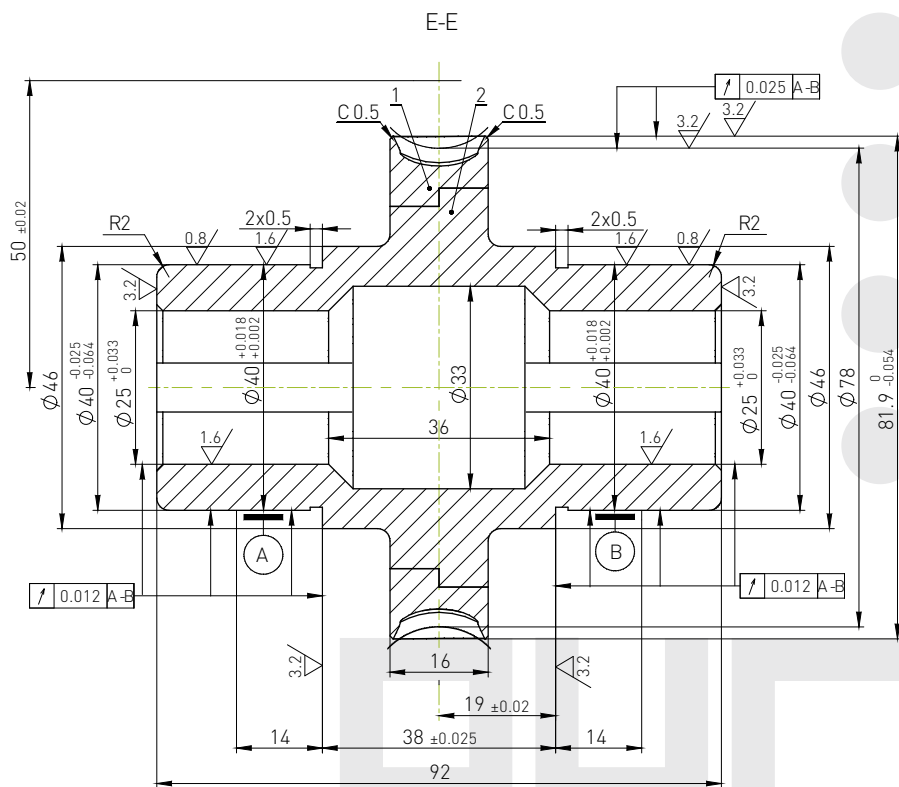


Технические требования

1. Центробежное литье кольца червячного колеса на сердечник червячного колеса обрабатывается вместе;
2. Отливки не должны иметь дефектов литья, таких как пористость, усадка, трещины и т.д.
3. Закалка после литья колесной заготовки;
4. Фаска острой кромки $0,5 \times 45^\circ$, фаска без выемки $1 \times 45^\circ$.

Модуль	m	1.06
Число зубьев	Z_2	60
Угол профиля	α	20°
Угол подъема линии витка	γ	$3^\circ 41' 53''$
Делительный диаметр	d_{w1}	63,6
Высота головки зуба	h_{a1}	1.06
Высота ножки зуба	h_{f1}	1.272
Высота зуба	h	2.332
Межосевое расстояние	a_w	40
Вид червяка	-	ZI (эвольвентный)
Направление витка	-	Правое
Число витков червяка	Z_1	1

Червячное колесо W5020



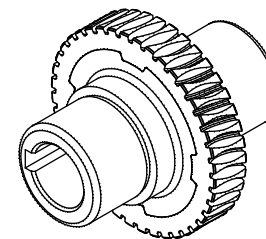
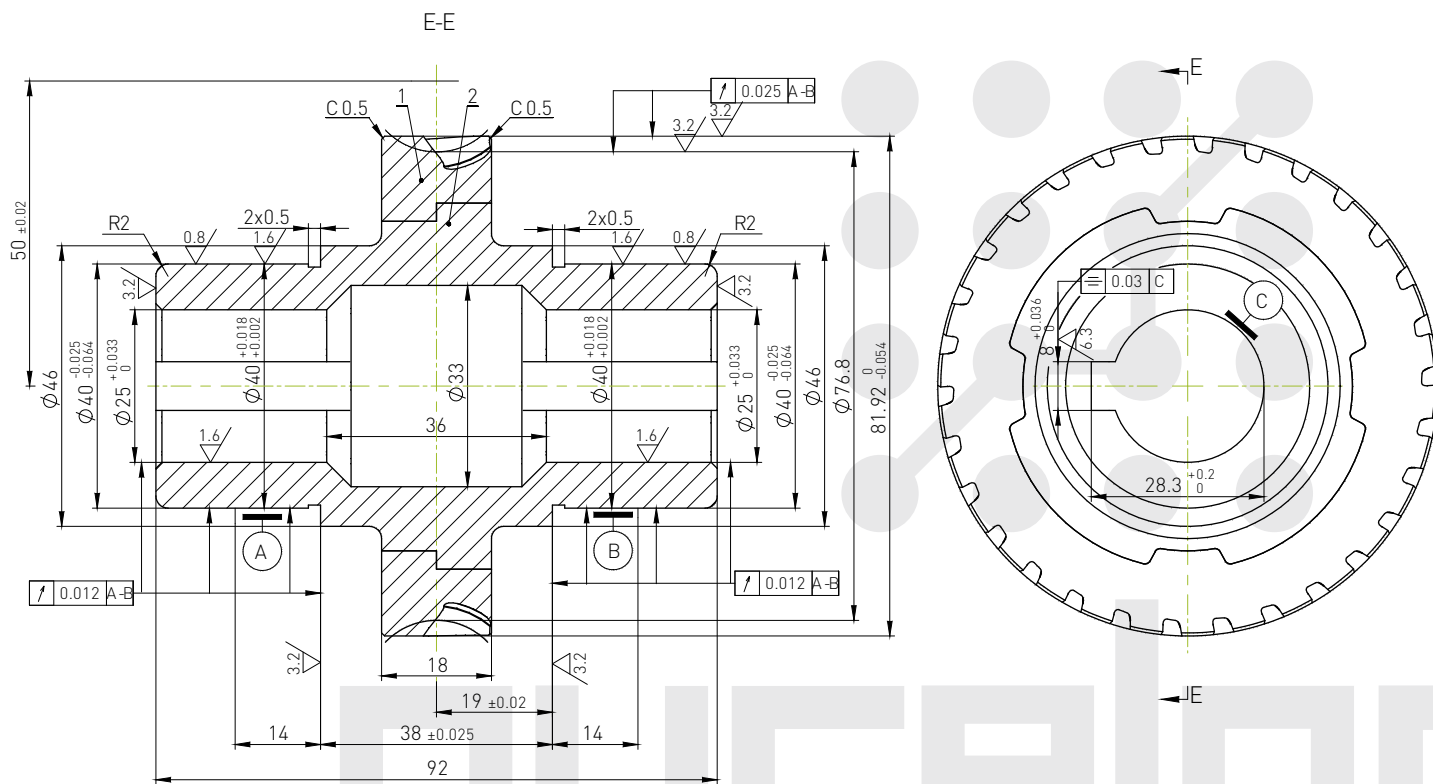
Модуль	m	1.95
Число зубьев	Z_2	40
Угол профиля	α	20°
Угол подъема линии витка	γ	$10^\circ 3' 9''$
Делительный диаметр	d_{w1}	78
Высота головки зуба	h_{a1}	1.95
Высота ножки зуба	h_{f1}	2.34
Высота зуба	h	4.29
Межосевое расстояние	a_w	50
Вид червяка	-	ZI (эвольвентный)
Направление витка	-	Правое
Число витков червяка	Z_1	2

Технические требования

1. Сердечник червячного колеса обрабатывается вместе после центробежной отливки меди.
2. Отливки не должны иметь дефектов литья, таких как пористость, усадка, трещины и т.д.
3. Темперированная обработка после литья колесной заготовки.
4. Не инжантированная фаска 1x45, не инжантированная закругленная R1.

Серийный номер	Обозначение	Наименование	Количество	Материалы
1		Кольцо червячного колеса	1	ZCuSn10Pb1
2	WMRV50-04-B	Сердечник червячного колеса	1	QT600-3

Червячное колесо W5030



Модуль	m	2,56
Число зубьев	Z_2	30
Угол профиля	α	20°
Угол подъема линии витка	γ	6°17'48"
Делительный диаметр	d_{w1}	76,8
Высота головки зуба	h_{a1}	2.56
Высота ножки зуба	h_{f1}	3.072
Высота зуба	h	5.632
Межосевое расстояние	a_w	50
Вид червяка	-	ZI (эвольвентный)
Направление витка	-	Правое
Число витков червяка	Z_1	1

Технические требования

1. Сердечник червячного колеса обрабатывается вместе после центробежной отливки меди.
2. Отливки не должны иметь дефектов литья, таких как пористость, усадка, трещины и т.д.
3. Темперирование после литья колесной заготовки.
4. Не инжестрированная фаска 1x45, не инжестрированная закругленная R1.