



1. Нитроцентрировать $h_{0.6} \dots 0.9$ мм 59 HRC не менее.
 2. Твердость сердцевины ниток $42 \dots 51$ HRC.
 3. Проверку размера B производить при помощи мастер-колец и репараторов с роликами. Мастер-детали должны быть выполнены по средним размерам деталей №3552 и 3787-3410 Д1. Проверку условных размеров производить под нагрузкой 352.8 Н (36 кг), прорабатывая червяк.
 4. Среднее передаточное отношение зубчатого механизма 20.3.
 5. Незначительные пред. откл. по ОСТ 37.001.246-82.
 6. Передаточное отношение при черновой и при чистой обработке червяка 22.1. Направление нарезаки - левое.
 7. Чистовая фреза должна обеспечить размер A, как показано, до термообработки.
 8. Червяк в зацеплении с эпитонным валом сошки в сборе с роликом, установленным по размерам: 5.75 мм - смещение центра ролика от плоскости A червяка, 41.000 мм - расстояние от оси вала сошки до размера $\phi 33.01$ мм на конусе (со стороны нешипованного конца отверстия) вдоль вала; одинаковые показания правой и левой стороны; отклонение не более 0.05 мм при 180° и не более 0.1 мм при 360° .
 9. Шероховатость поверхности нитки червяка на протяжении одного оборота в ту или другую сторону должна быть в пределах 2.0 .
 10. Допускаются отдельные риски шероховатости 2.0 .
 11. Шероховатость концевых ниток 2.0 .
 12. Шероховатость поверхностей 6 допускается согласно утвержденному эталону.
 13. На поверхностях B допускаются кольцевые риски согласно утвержденному эталону.
 14. * Размеры для справок.
 15. ** Обеспечить технологией.
 16. *** Только для обточки поверхности R51-0.5 в заготовке.
 17. Допускается обработка по наружному диаметру заготовки до $\phi 54.12$ мм с шероховатостью R7.
 18. Материал-заменитель: Сталь АС 35Х
 19. Крче $\phi 55$ мм ТУ 14-1-1577-76.
 20. 65-Н ГОСТ 7417-75
 21. 35Х-В ГОСТ 4543-71
 22. 120
- Селект С0.34...0.39 аустенитное зерно N6-8, микроструктура - пластичный перлит. Зернистый перлит в структуре стали не допускается.