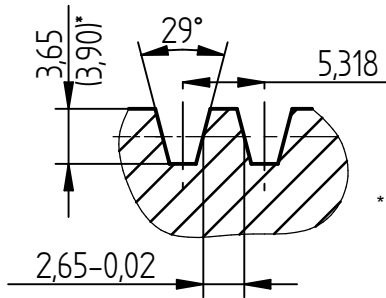
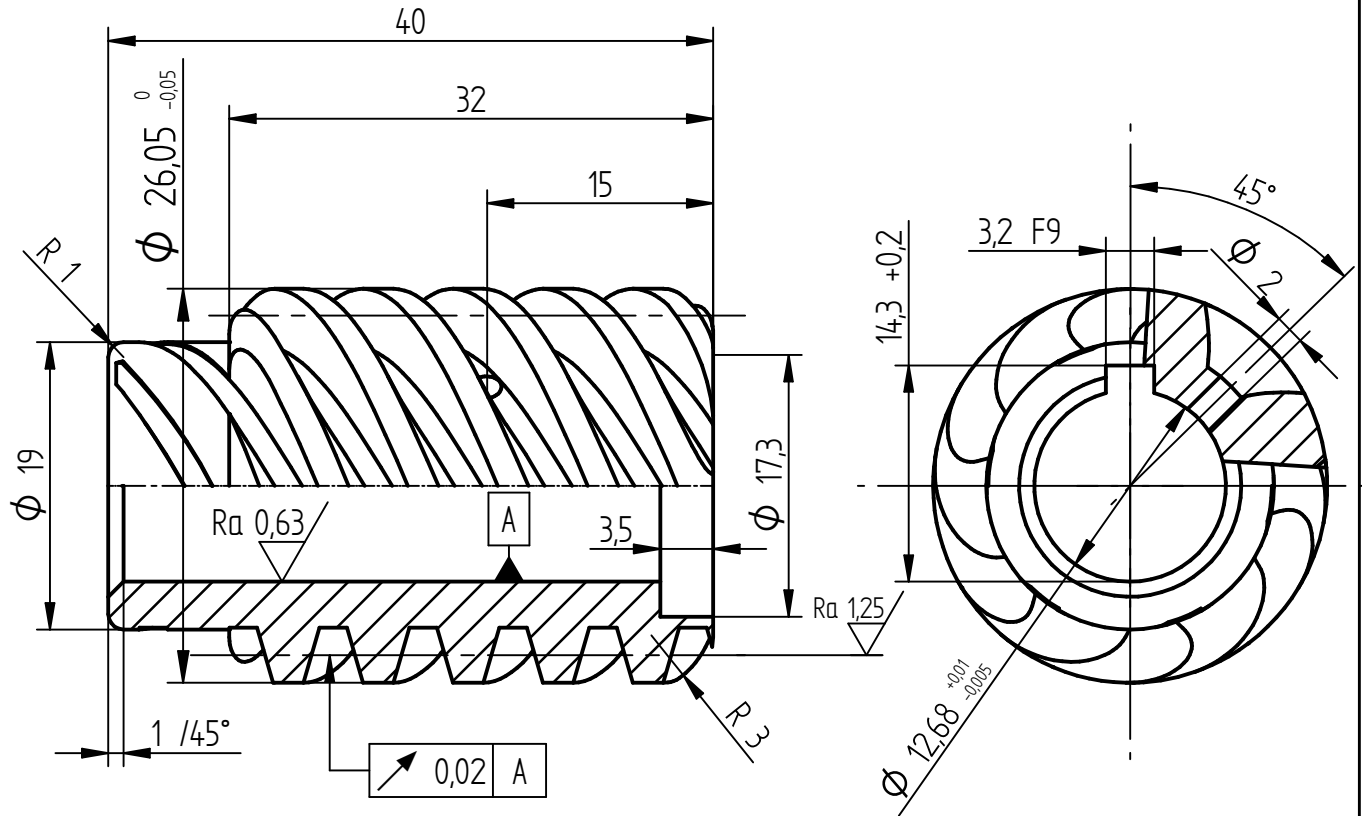


zarys odniesienia

Ra 5 / Ra 0,63 / Ra 1,25



* dla ślimaka wykonywanego na automacie tokarskim
głębokość wrębu przyjąć 3,90^{+0,05}



Kąt zarysu	α_o	14°30'
Ilość zębów	z	6
Średnica podziałowa	dp	22,733
Kąt wzniosu linii śrubowej	γ	26°33'
Kierunek pochylenia		prawy
Moduł	m	DP 15
Skok	Pz	35,68

Uwagi:

- Ostre krawędzie stępić
- Nawęglić na gł. 0,3-0,5mm, ulepszać cieplnie 50+5 HRC.
- Po obróbce cieplnej czyścić z nagaru

nr zmiany	ilość zmian	Zamiaszt	powinno być	podpis	data	uwagi
Konstruował	R.Burak		04.02.10	Materiał 16 HG	Nazwa części	
Rysował				/EN 16MnCr5/	Ślimak silnika	
Sprawdził				pręt Ø28		
Normalizacja				Powierzchnia	Masa	
Zatwierdził				Zast. rys. nr	Zastąpiony przez rys. nr	
Podziatka	Bydgoskie Zakłady Maszyn Gastronomicznych				Nr rysunku	
2:1					612p 264	