

1.1 Технические характеристики

Редукторы и мотор – редукторы данного типа сконструированы и изготавливаются в цельном неразъемном корпусе с применением высокопрочных материалов и самых современных технологий, поэтому они способны воспринимать повышенные нагрузки.

Редукторы и мотор - редукторы данного типа изготавливаются двух и трехступенчатыми. Корпус и фланцы изготовлены из высокопрочного чугуна марки G20 UNI 5007, за исключением редукторов габаритов 63 и 71, для которых используется алюминий марки SG-AISi UNI 1706.

Механическая обработка корпусов производится на современных металлообрабатывающих центрах с ЧПУ, что позволяет достичь максимальной конструкционной точности.

Входной вал изготавливается из закаленной стали марки 39NiCrMo3 UNI EN 10083; выходной вал – из стали марки C40 UNI 5332.

Все элементы зубчатых передач изготавливаются из стали марки 18 NiCrMo5 UNI 7846, с последующей термической и финишной обработкой, что позволяет повысить несущую способность, увеличить КПД и улучшить шумовые характеристики зубчатых зацеплений.

1.2 Обозначения

		Исполнение	Габарит	Тип	*1	*2	*3	*4	ir	IEC	Тип	Габарит	Типоразмер		
PM	P		63	—	—	—	—	—	См. табл. технических характеристик	80 (B5) 80 (B14) ...				Пример:	
			PMP 63 1: 24.1 80 B5 PMF 63 1: 24.1 80 B5												
			71	F1							T TA ... H	56 ... 315	A ... ML	PMP 71 - 1:14.0 - T 56 A 4 B5 PMF 71 - 1:14.0 - T 56 A 4 B5	
			F2							O					
PR	F		90		C				S	A	PRP 90 P 1: 125.0 PRF 90 P 1: 125.0				
PC			P							A					
			112							T TA ... H	56 ... 315	A ... ML	PCP 112 - 1:44.7 - T 56 A 4 B5 PCF 112 - 1:44.7 - T 56 A B5		

P = Редукторы и мотор-редукторы с параллельными валами

F = Редукторы и мотор-редукторы, монтируемые на вал



Обозначения:

• [*1] Выходной вал:

Обозначение отсутствует = полый вал;

C = полый вал со стяжной муфтой.

• [*2] Диаметр вала:

Обозначение отсутствует = стандартный диаметр;

диаметр вала по специальному исполнению: смотри след. таблицу

Таблица 4.1

Габарит	[*2]					
	Полый вал			Полый вал со стяжной муфтой		Цилиндрический двухсторонний вал
	Стандарт	Спец. исполнение		Стандарт	Спец. исполнение	Стандарт
63	Ø 30	Ø 25	Ø 28	Ø 30	NO	Ø 30
71	Ø 35	Ø 30	Ø 32	Ø 35	NO	Ø 35
90	Ø 40	Ø 42	Ø 45	Ø 40	NO	Ø 40
112	Ø 50	Ø 55	Ø 48	Ø 50	NO	Ø 50

• [*3] Положение стяжной муфты (только для редукторов со стяжной муфтой):

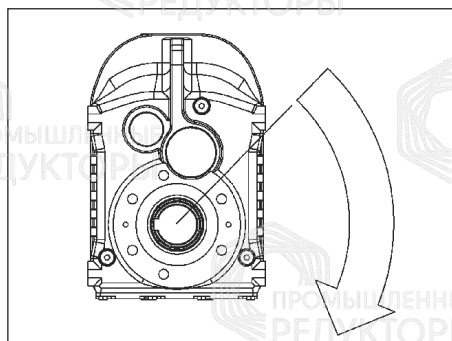
Обозначение отсутствует = правая сторона, как показана на рис. 4.13 (стандартное);

S = левая сторона, монтаж со стороны, противоположной рис. 4.13 (спец. исполнение).

• [*4] Направление вращения (только для редукторов, оснащенных механизмом, предотвращающим обратный ход):

O = по часовой стрелке (редуктор может вращаться только по часовой стрелке, если смотреть с правой стороны, как на рис.)

A = против часовой стрелки.



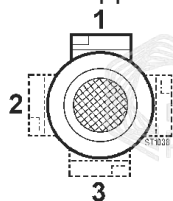
Другие спецификации:

• **[M1, M2, M3, M4, M5]** Монтажные положения с указанием пробок уровня, нагрузки и отсутствия нагрузки; если ничего не указано, предполагается стандартное монтажное положение M6 (смотри параграф 1.4).

• **[T]** Реактивная штанга (только для редукторов, монтируемых на валу, смотри параграф 1.9).

• **[2 или 3 или 4]** Положение клеммной коробки двигателя, если отличное от стандартного (1).

СТАНДАРТ



Расположение клеммной коробки



1.3 Исполнения

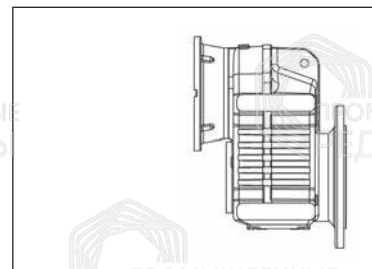
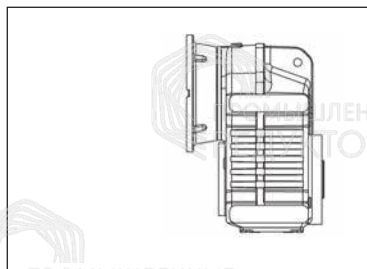
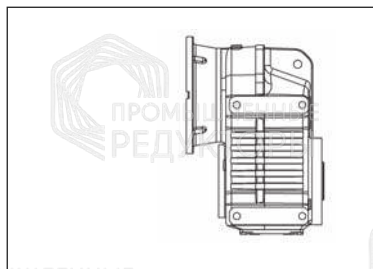
P.P

P.F

P.P.P - P.P.F
P.F.P - P.F.F

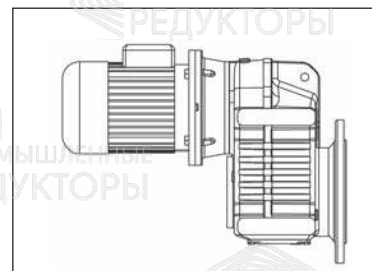
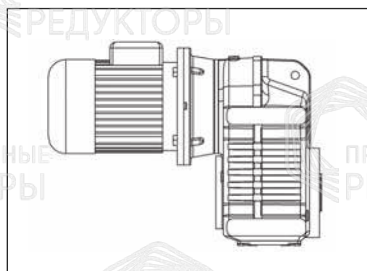
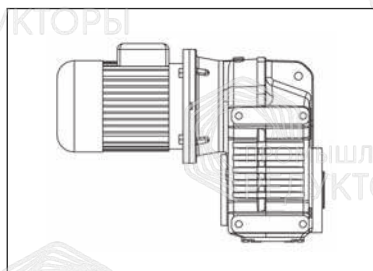
PM. (IEC)

63 — 112

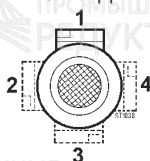


PM. (kW)

63 — 112



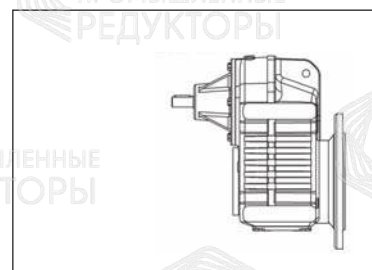
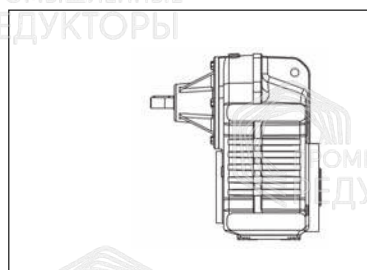
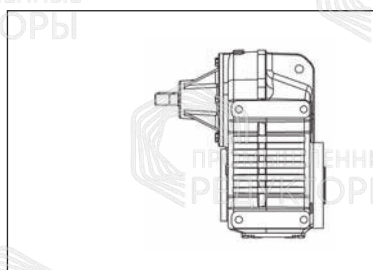
1- СТАНДАРТ



Расположение клемной коробки

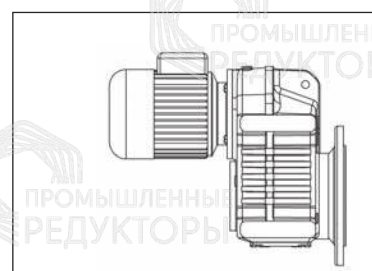
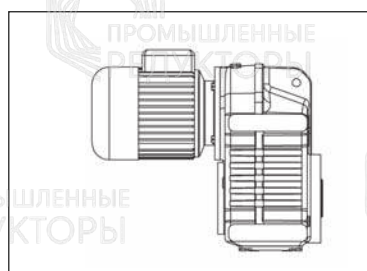
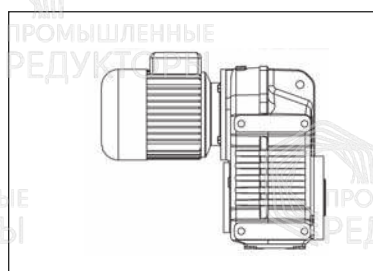
PR.

63 — 112

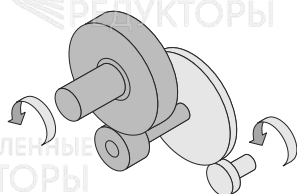


PC.

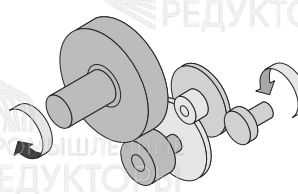
63 — 112



Направление вращения



Двухступенчатые



Трехступенчатые