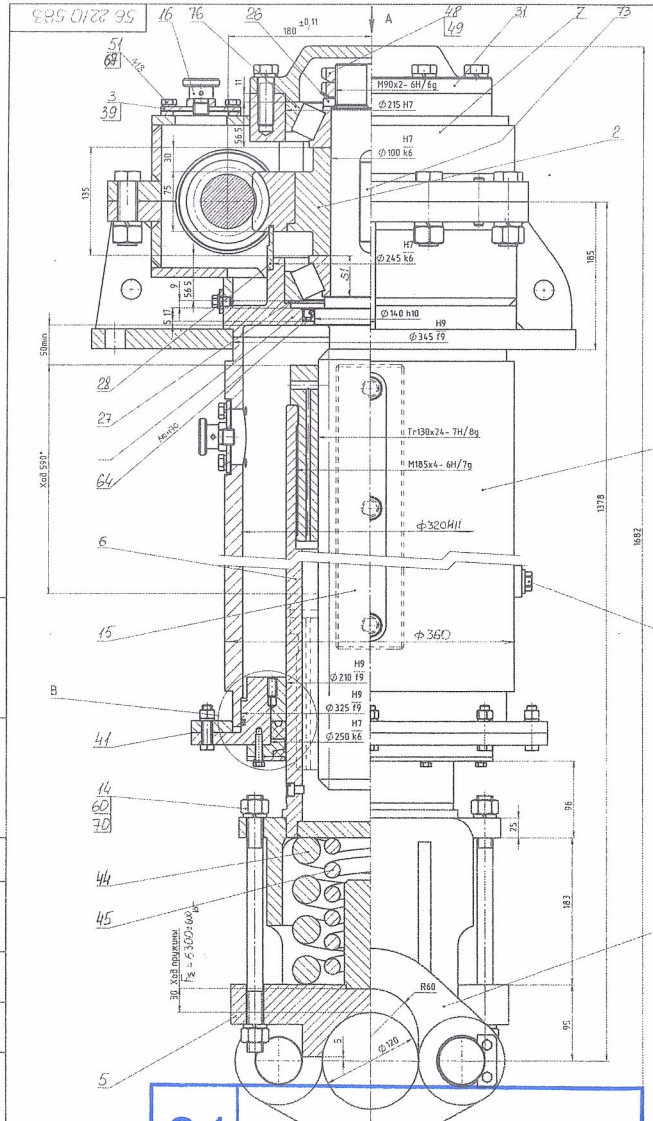
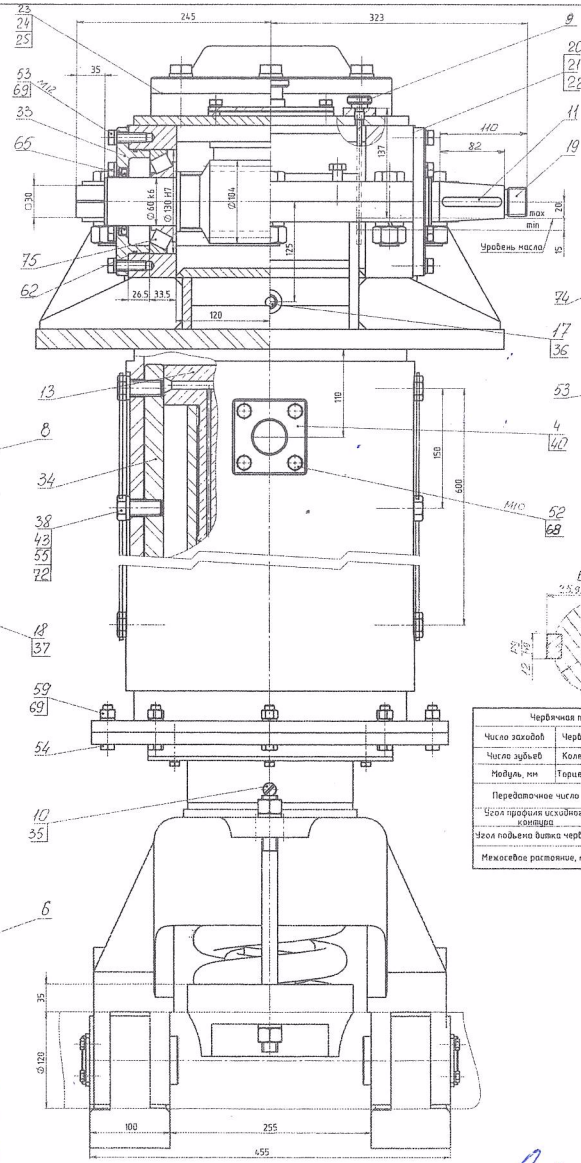




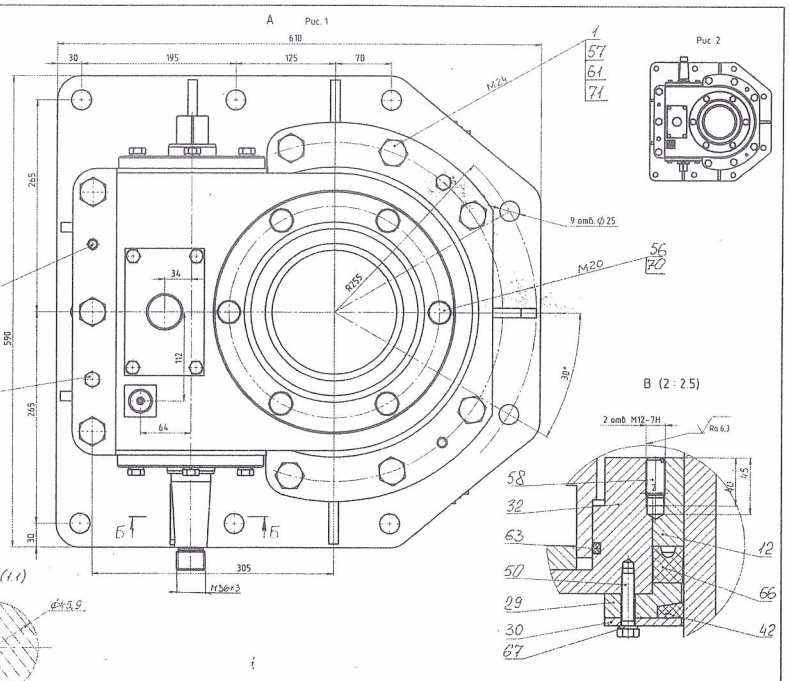
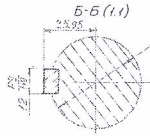


Рис. 1

Рис. 2

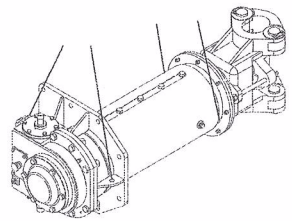
В (2 : 2.5)



Б-Б (1:1)

Червячная пара				Винтовая пара				Крутящий момент быстроходного вала расчетный, Нм (кгсм)	Осевое усилие на цапфах редуктора расчетное кН (кгс)	Коэффициент полезного действия расчетный	Система смазки и марка рекомендуемого масла
Число заходов	Червяк	Z_1	3	Диаметр винта наружный, мм	Шаг винта, мм	Число заходов	Рабочей гайки, мм	Угол подъема винта			
Числа зубьев	Колеса	Z_2	34	130	24	1	590	4°37'38"	145 (15,8)	132,44 (13503)	0,76	Зимой – смесь 15% индустриального 50 и трансформаторное; летом – индустриальное 50
Модуль, мм	Торцевой	m	8								
Передаточное число		i	11.33								
Угол профиля исходного контура		α	20°								
Угол подъема винта червяка		δ	15°15'18"								
Межосевое расстояние, мм		A	180								

Схема строповки



1. Изготовление и приемку производить по технологии завода-изготовителя.
2. Размеры для справок.
3. ±JT14/2
4. Два отв М12–7Н9 под винты поз. 58 выполнить при сборке.
5. Гарантированный боковой зазор червячной передачи 0,16...0,51мм.
6. Относительный размер суммарного пятна контакта по длине зубьев 50%, по высоте – 55%.
7. Редуктор подвергнуть обкатке в обоих направлениях без нагрузки при частоте вращения быстроходного вала не более 950 об/мин. Обкатка в масле с добавлением 10% присадки АКОР-1 ГОСТ 15171-72.
8. Осевая игра подшипников в пределах: поз.75 – 0,03...0,05 мм; поз. 28 – 0,04...0,07.
9. При сборке обеспечить плавное перемещение гайки поз. 13 по направляющим поз. 34.
10. Болтах поз. 55 (10 шт) выполнить отв. Ø 4 мм при сборке под стяжку поз. 43.
11. Болты поз. 55 законтрить проволокой поз. 43 после окончательной регулировки направляющих поз. 34.
12. При окончательной сборке редуктора плоскости разъема корпусных деталей покрыть тонким слоем герметика У30М ГОСТ 13489-79.
13. Заполнение смазкой винтовой пары производить в положении отверстий гайки поз. 13 напротив крышки поз. 4.
14. Редуктор обкатать.
15. Покрытие наружной поверхности эмалью ХВ-124 серой ГОСТ 10144-74 – 1,6 м², внутренних – эмалью НЦ-132 красной ГОСТ 6631-74 – 1,4 м².
16. Маркировать по СТП 20.027-2012.
17. Поз. 14 для транспортировки.

Чертеж разработан на основании чертежа 26-1020293СБ

							56 2210 583 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Редуктор червячно-винтовой		Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Ренашкевич					И	795	1:2.5
Пров.		Черепов							
Т.контр.		Абакумов					Лист 1	Листов 1	
Н.контр.					Сборочный чертеж		СКМЗ-ОГК-БАЛ		
Утв.									

Телефон

Формат А2х2.5

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Перв. примен.

Справ. №

01 ПРАТ «МК «АЗОВСТАЛЬ»
№4 Коксовий цех КХВ
Годен в работу