



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-ALSi 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	Пример:
PM	P	F1	—	—	—	—	См. табл. технических характеристик	80 (B5) 80 (B14) ...	T TA ... H	56 ... 315	A ... ML	PMP 63 1: 24.1 80 B5 PMF 63 1: 24.1 80 B5
												PMP 71 - 1:14.0 - T 56 A 4 B5 PMF 71 - 1:14.0 - T 56 A 4 B5
PR	F	F2	C	—	—	—	См. табл. технических характеристик	T TA ... H	56 ... 315	A ... ML	PRP 90 P 1: 125.0 PRF 90 P 1: 125.0	
PC	E4	P	—	—	—	—					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	Спец. исполнение
63	∅ 30	∅ 25	∅ 28	∅ 30	NO	∅ 30	NO
71	∅ 35	∅ 30	∅ 32	∅ 35	NO	∅ 35	NO
90	∅ 40	∅ 42	∅ 45 ∅ 48	∅ 40	NO	∅ 40	NO
112	∅ 50	∅ 55		∅ 50	NO	∅ 50	NO

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

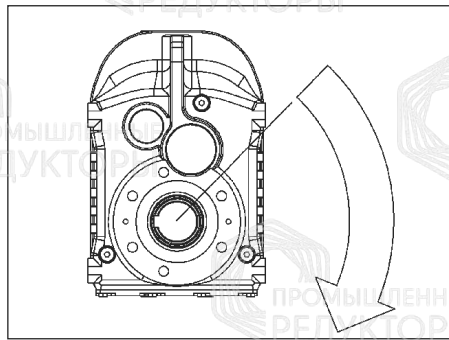
Обозначение отсутствует = правая сторона, как показана на рис. 4.13 (стандартное);

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.



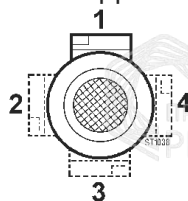
Другие спецификации:

• **[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

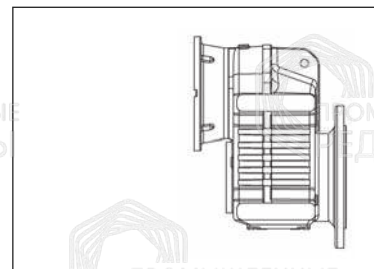
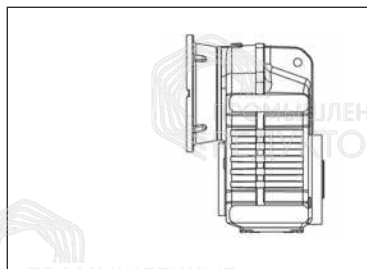
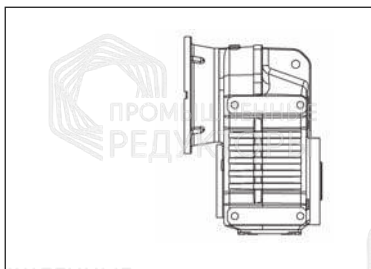
1.3 Исполнения

P.P

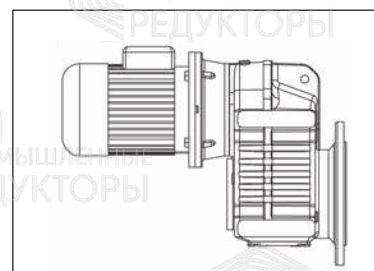
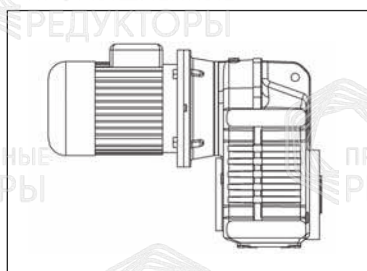
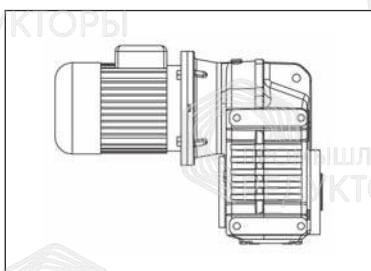
P.F

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

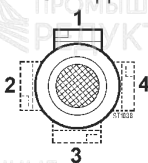
PM. (IEC)
63 — 112



PM. (kW)
63 — 112



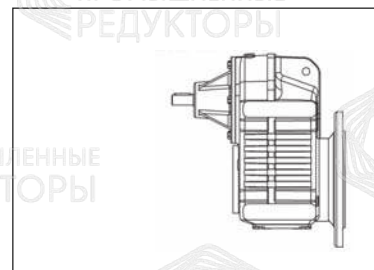
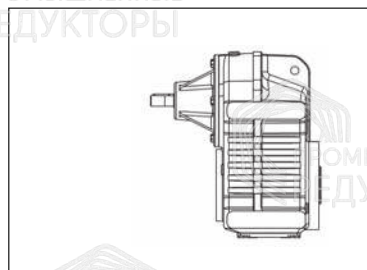
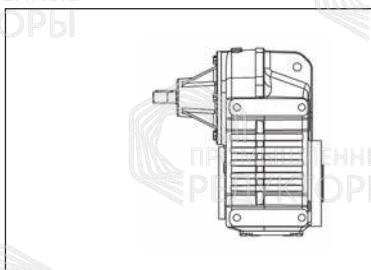
1- СТАНДАРТ



Расположение клемной коробки

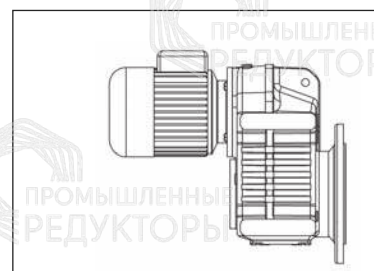
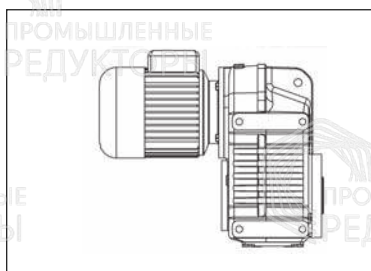
PR.

63 — 112

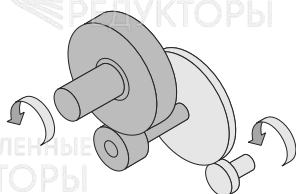


PC.

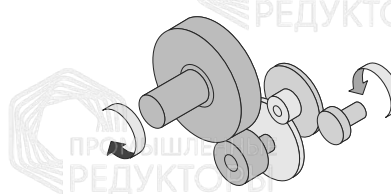
63 — 112



Направление вращения



Двухступенчатые



Трехступенчатые