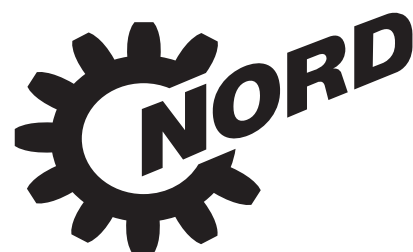


Intelligent Drivesystems, Worldwide Services



G1000

КОНСТАНТНЫЙ ЧИСЛО ОБОРОТОВ



DRIVESYSTEMS



Описание редукторов

Редукторы нового поколения были разработаны компанией NORD по принципу моноблока для всех видов конструктивного исполнения (для крепления на лапах, фланцевого и насадного монтажа).

Моноблоком мы называем неразъемный корпусный блок, в который интегрированы все подшипниковые узлы. Комплексная обработка этого корпусного блока осуществляется за один прием на самых современных машинах с ЧПУ. Концепцию моноблока отличает принцип максимальной точности, жесткости и прочности. Между выходным валом и корпусом редуктора отсутствуют разъемы, находящиеся под нагрузкой радиальной силы или крутящего момента. Корпуса изготавливаются из серого чугуна или алюминиевого литья. Чугун с шаровидным графитом марки — по запросу.

Зубчатые колеса изготовлены из высоколегированной стали, зубчатые сцепления закалены на мартенсит (за исключением червячных редукторов).

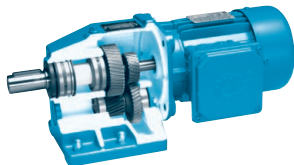
Оптимизированная геометрия зубчатых зацеплений и точная соосность валов, реализованная благодаря моноблочному принципу, обеспечивают максимальную несущую способность, длительный срок службы и минимальное шумообразование. Зубчатые сцепления, подшипники и валы рассчитаны согласно DIN 3990, DIN ISO 281 или Niemann для всех указанных в каталоге значений мощности и числа оборотов. Поэтому все редукторы компании NORD в высшей степени надежны и безопасны.

Подшипники и зубчатые колеса работают в масляной пыли. Зубчатые колеса в редукторе имеют дополнительно к шпоночным соединениям еще и прессовое соединение между валом и ступицей.

Как правило, используются кольца для уплотнения вала из материала NBR. Возможно также использование колец для уплотнения вала из FKM (Viton).

Цилиндрические соосные редукторы

Двух- и трехступенчатые цилиндрические соосные редукторы с SK 63 до SK 103 имеют соосно расположенные вал двигателя и выходной вал. Типоразмеры SK 02 до SK 52 поставляются в двухступенчатом исполнении; SK 03 до SK 53 в трехступенчатом исполнении. Начиная с типоразмера SK 62/63, редукторы производятся с двух- и трехступенчатом исполнении.



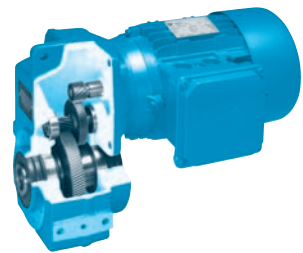
Четырех- и пятиступенчатые цилиндрические соосные редукторы для максимальных передаточных отношений поставляются в виде сдвоенного редуктора. Цилиндрические соосные редукторы поставляются в двух видах конструктивного исполнения: для крепления на лапах и для фланцевого монтажа. Если цилиндрический соосный редуктор имеет фланцевое исполнение, то фланец отливается вместе с корпусом. Отсюда - отсутствие резьбовых соединений между фланцем и корпусом.

Цилиндрические соосные редукторы:

Подразделяются на 11 типоразмеров, диапазон мощности от 0,12 до 160 kW, крутящий момент до 23.000 Nm.

Цилиндрические редукторы с параллельными валами

Параллельное смещение осей выходного и входного валов в цилиндрических редукторах с параллельными валами ведет к сокращению конструктивной длины по сравнению с цилиндрическими соосными редукторами и делает возможным (в исполнении для насадного монтажа со сквозным полым валом) непосредственный монтаж на валу приводного механизма.



Типоразмеры SK 0182 NB - SK 5282 поставляются в двухступенчатом исполнении, SK 1382NB - SK 5282 в трехступенчатом исполнении с вариантами компоновки для больших передаточных отношений. Начиная с типоразмера SK 6282 /SK 6382, цилиндрические редукторы с параллельными валами изготавливаются в двух- и трехступенчатом исполнении.

Цилиндрические редукторы с параллельными валами поставляются в трех вариантах и имеют либо полый, либо сплошной вал на выбор:

- 1) исполнение для насадного монтажа с упором против проворачивания, без выходного вала (исполнение с полым валом) или со сплошным выходным валом
- 2) исполнение для фланцевого монтажа с фланцем B14 или B5 с полым или сплошным выходным валом
- 3) исполнение для крепления на лапах с полым или сплошным выходным валом.

Цилиндрические редукторы с параллельными валами:

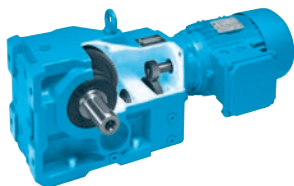
Подразделяются на 14 типоразмеров, диапазон мощности от 0,12 до 200 kW, крутящий момент до 90.000 Nm.



Цилиндро-конические редукторы

Цилиндро-конические редукторы являются угловыми редукторами, у которых вал двигателя и выходной вал образуют угол 90°. Благодаря этому существует возможность удобного расположения привода.

Цилиндро-конические редукторы компании NORD всегда имеют несколько ступеней.



Распределение ступеней следующее:

	2-ступенч.	3-ступенч.	4-ступенч.
Цилиндрическая ступень	--	--	1-я ступень
Цилиндрическая ступень	1-я ступень	1-я ступень	2-я ступень
Коническая ступень	2-я ступень	2-я ступень	3-я ступень
Цилиндрическая ступень	--	3-я ступень	4-я ступень

Цилиндро-конические редукторы поставляются со встроенным устройством блокировки обратного хода.

Ведомое коническое колесо может быть расположено слева или справа от ведущей конической шестерни, благодаря чему легко изменить направление вращения приводного и выходного валов.

Коэффициент полезного действия η :

Большим преимуществом цилиндрико-конических редукторов является то, что их к.п.д. остается постоянным почти во всем передаточном диапазоне и практически соответствует к.п.д. цилиндрического соосного редуктора и цилиндрического редуктора с параллельными валами.

Цилиндро-конические редукторы:

Подразделяются на 16 типоразмеров, диапазон мощности от 0,12 до 200 kW, крутящий момент до 50.000 Nm.

Цилиндро-червячные редукторы

Цилиндро-червячные редукторы являются угловыми редукторами, у которых вал двигателя и выходной вал образуют угол 90°.

Благодаря этому существует возможность удобного расположения привода. Приведенные в данном каталоге цилиндрико-червячные редукторы являются многоступенчатыми. Кроме того, NORD может предложить по очень доступным ценам серию одноступенчатых червячных редукторов, приведенных в каталоге G1035. При необходимости запрашивайте, пожалуйста, наш каталог G1035.

Цилиндрические зубчатые колеса цилиндрико-червячных редукторов изготовлены из высоколегированной стали, зубчатые зацепления закалены.

Оптимизированная геометрия и коррекция зубчатого зацепления и точная соосность вала благодаря моноблочному принципу обеспечивают максимальную несущую способность, длительный срок службы и минимальное шумообразование.



Червячная ступень состоит из закаленного цилиндрического червяка. На червячное колесо наварен зубчатый венец из оптимально подобранной специальной бронзы, полученной методом центробежного литья. Эта комбинация обеспечивает длительный срок службы. В результате внедрения самых современных металлообрабатывающих станков с числовым программным управлением мы предлагаем наивысшее качество изготовления, которое гарантируется постоянным контролем.

Цилиндро-червячные редукторы поставляются с завода серийно с высококачественной долговременной синтетической смазкой на основе полигликоля. Благодаря уменьшенному трению, данный синтетический смазочный материал обеспечивает очень высокий коэффициент полезного действия и длительный срок службы.

Цилиндро-червячные редукторы типоразмеров SK 02040 - SK 42125 поставляются в двухступенчатом исполнении и для больших передаточных отношений могут изготавливаться с навесным корпусом как тип SK 13050 - SK 43125 также в трехступенчатом исполнении.

Цилиндро-червячные редукторы:

Подразделяются на 6 типоразмеров, диапазон мощности от 0,12 до 15 кВт, крутящий момент до 3.000 Nm.

Коэффициент полезного действия η :

Червячные редукторы NORD достигают к.п.д. до 92%.

Так как комплект червячных зубчатых колес у новых редукторов, которые еще не были в эксплуатации, должен приработаться, то коэффициент трения первоначально будет больше, чем после приработки. Поэтому и к.п.д. до приработки будет немного ниже. Этот коэффициент тем больше, чем меньше угол подъема, то есть чем меньше число заходов червяка. Опыт показывает, что необходимо принимать в расчет следующие потери:

- однозаходный червяк прибл. до 12%,
- двухзаходный червяк прибл. до 6%,
- трехзаходный червяк прибл. до 3%,
- шестизаходный червяк прибл. до 2%

Число заходов червяка приводится в таблицах мощности и передаточных отношений. Процесс приработки заканчивается примерно через 25 часов эксплуатации с максимальной нагрузкой. Для значений к.п.д., указанных в таблицах, должны выполняться следующие условия:

- редуктор полностью приработан
- редуктор достиг установившейся температуры
- редуктор заполнен предписанным смазочным материалом
- редуктор работает с номинальным крутящим моментом



Тип присоединения: W и IEC

У редукторов со свободным приводным валом, тип присоединения W, приводная мощность максимальна, указана в таблицах мощности и передаточных отношений. У редукторов, имеющих тип присоединения IEC, стандартная мощность соответствующего типоразмера соответствует DIN EN 50347, наибольшей же является максимальная приводная мощность, указанная в таблицах мощности и передаточных отношений. Для более высокой частоты вращения, чем это указано в таблицах мощности и передаточных отношений, возможно, потребуются специальные мероприятия, поэтому просим сделать запрос.

Подшипниковые узлы приводного вала двухступенчатых редукторов со свободным приводным валом (тип присоединения W), начиная с типоразмера SK 62 или SK 6282, и трехступенчатых редукторов, начиная с типоразмера SK 73, SK 7382 или SK 9072.1, должны проходить регулярную дополнительную смазку. Мы рекомендуем примерно через каждые 2500 часов эксплуатации, пользуясь предусмотренным для этого смазочным ниппелем, дополнительно смазывать внешний подшипник качения приводного вала 20–25 граммами консистентной смазки. Рекомендуемый сорт консистентной смазки: Petamo GHY 133 N (фирма Klüber Lubrication). По запросу поставляется автоматическое смазочное устройство.

Двухступенчатые редукторы, начиная с типоразмера SK 62 или SK 6282, и трехступенчатые редукторы, начиная с типоразмера SK 73, SK 7382 или SK 9072.1 (тип присоединения IEC ≥ 160), стандартно оснащены автоматическим смазочным устройством, снабжающим внешний подшипник качения приводного вала консистентной смазкой (см. страницу H18 Поз. 145). Это смазочное устройство непрерывно подает смазку на подшипник. Смазочное устройство заполнено 120 см³ консистентной смазки. Перед вводом редуктора в эксплуатацию автоматическое смазочное устройство следует привести в действие, а затем каждые 12 месяцев производить его замену. Это правило действует при средней продолжительности работы не более 8 часов в день. При большей продолжительности работы редуктора замену следует производить каждые 6 месяцев. Автоматическое смазочное устройство разработано для стандартного использования при температуре окружающей среды от 0° до 40° C. Если же температура окружающей среды в течение длительных промежутков времени отклоняется в ту или иную сторону от указанных ориентировочных значений, то необходимо использовать специальные смазочные устройства. Мы просим сделать запрос.

Тип присоединения IEC в серийном исполнении для электродвигателей типоразмеров ≥ 160 , оснащенных автоматическим смазочным устройством, не предназначен для вертикальных положений, при которых электродвигатель направлен вертикально вверх. В таких случаях настоятельно рекомендуем использовать стандартное исполнение мотор-редуктора в сборе!

Присоединение типа IEC для электродвигателей типоразмеров ≥ 160 (монтажное положение M2 или M4) должно проверяться и быть допущено специалистами компании NORD к применению и сопровождаться уведомлением об эксплуатационных условиях. Просим учитывать это обстоятельство. При вертикальных положениях, когда двигатель направлен вертикально вниз (монтажное положение M2), может уменьшаться срок службы уплотняющей прокладки. В этом случае мы рекомендуем сократить интервалы между процедурами техобслуживания. Редукторы меньшего размера (соединение типа IEC) - двухступенчатые редукторы типоразмеров до

SK 52 или SK 5282 и трехступенчатые редукторы типоразмеров до SK 63, SK 6382 или SK 9052.1 - оснащены специально уплотненными подшипниками, смазка которых рассчитана на весь срок службы. Эти подшипники не нуждаются в техобслуживании.

Муфта в соединении типа IEC для электродвигателей с типоразмером от 63 до 180 менее надежна. ((Исключением являются электродвигатели IEC типоразмеров 160 и 180 при наличии автоматического смазочного устройства. Начиная с IEC 200, используемые муфты являются более надежными). В тех случаях использования, когда имеется угроза жизни людей (подъемные механизмы, лифты) необходимы специальные мероприятия, в таких случаях просим сделать запрос в компанию.

Соединение типа IEC в отличие от соединения электродвигателя напрямую (т.е. в случае использования мотор-редуктора в сборе) имеет дополнительную муфту для вала и дополнительные подшипники. В результате этого возникают более высокие, чем в случае прямого соединения, потери на холостом ходу. Мы рекомендуем прямое соединение электродвигателя, так как оно обеспечивает не только технические преимущества, но и дополнительную выгоду в цене.

Максимально допустимый вес двигателей

IEC-BG	63	71	80	90	100	112	132
kg	25	30	40	50	60	80	100
IEC-BG	160	180	200	225	250	280	315
kg	200	250	350	500	700	1000	1500

Консоль двигателя (МК)

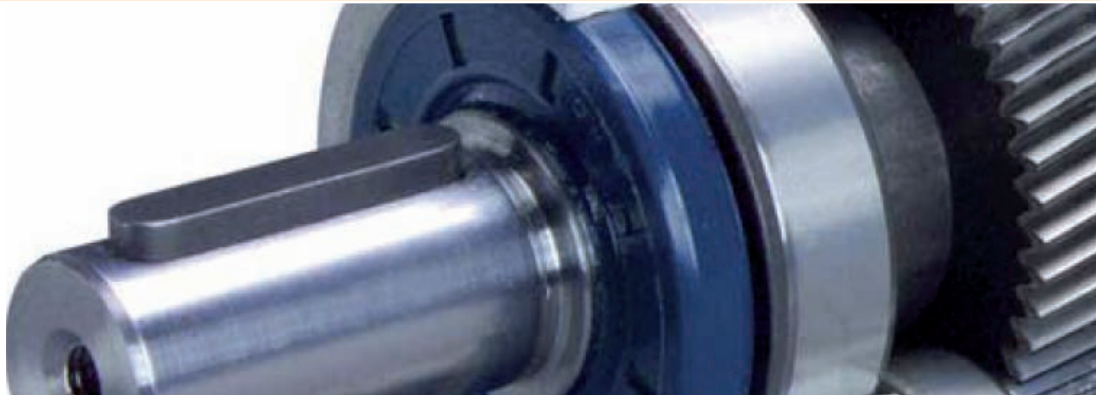
Благодаря использованию консоли двигателя (МК) проектировщик получает в свое распоряжение дополнительные конструктивные возможности при расчете машин и установок. Консоль двигателя рассчитана таким образом, что в соединении с любыми редукторами компании NORD, заключенными в моноблочный корпус, она может быть использована во всех конструктивных формах.

Преимущества консоли двигателя компании NORD:

- Легкая алюминиевая конструкция, демпфирующая колебания
- Простое в управлении, коррозионностойкое устройство регулирования высоты для оптимального натяжения ремня.
- Коррозионностойкие присоединительные элементы
- Возможность использования во всех конструктивных формах
- Возможность поворота во всех направлениях на 90°
- Предложение передаточных отношений $i_v=1,0$ согласно таблице
- Консоль для двигателя имеет отверстия для нескольких типоразмеров двигателя

Пять типоразмеров МК охватывают все комбинации мотор-редукторов.

В каждом случае вы можете выбрать нужный типоразмер по имеющимся таблицам, которые действительны и для соответствующих сдвоенных редукторов.




DRIVESYSTEMS