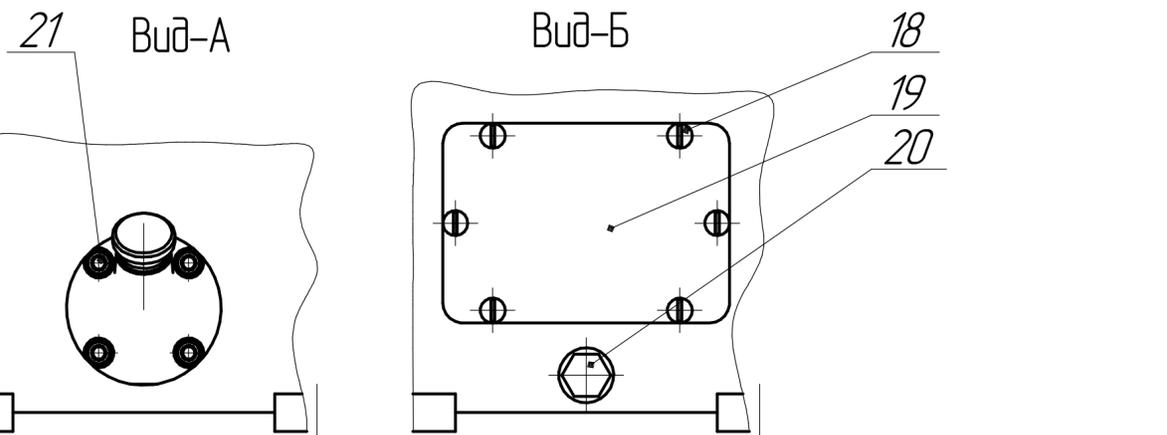
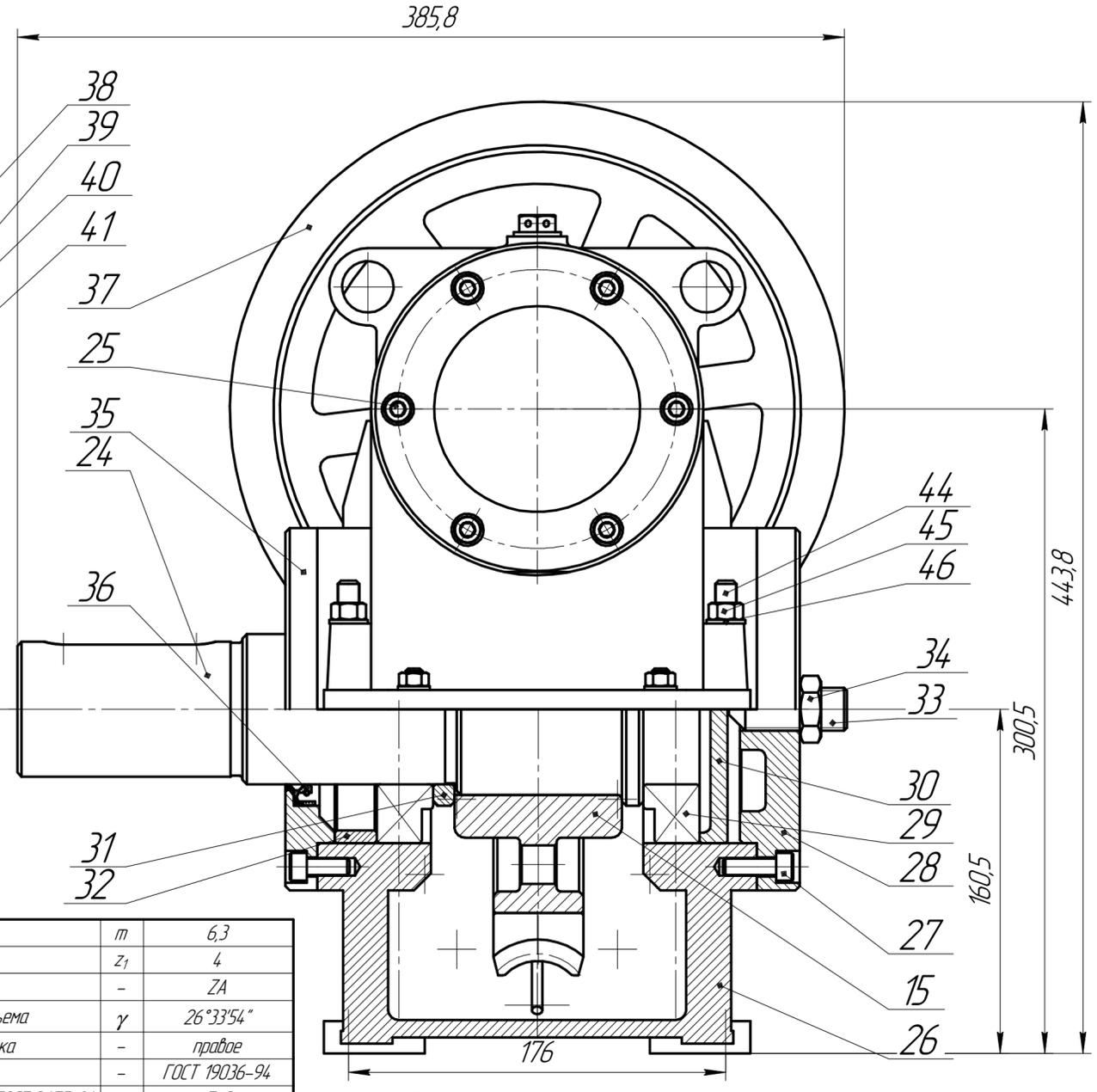
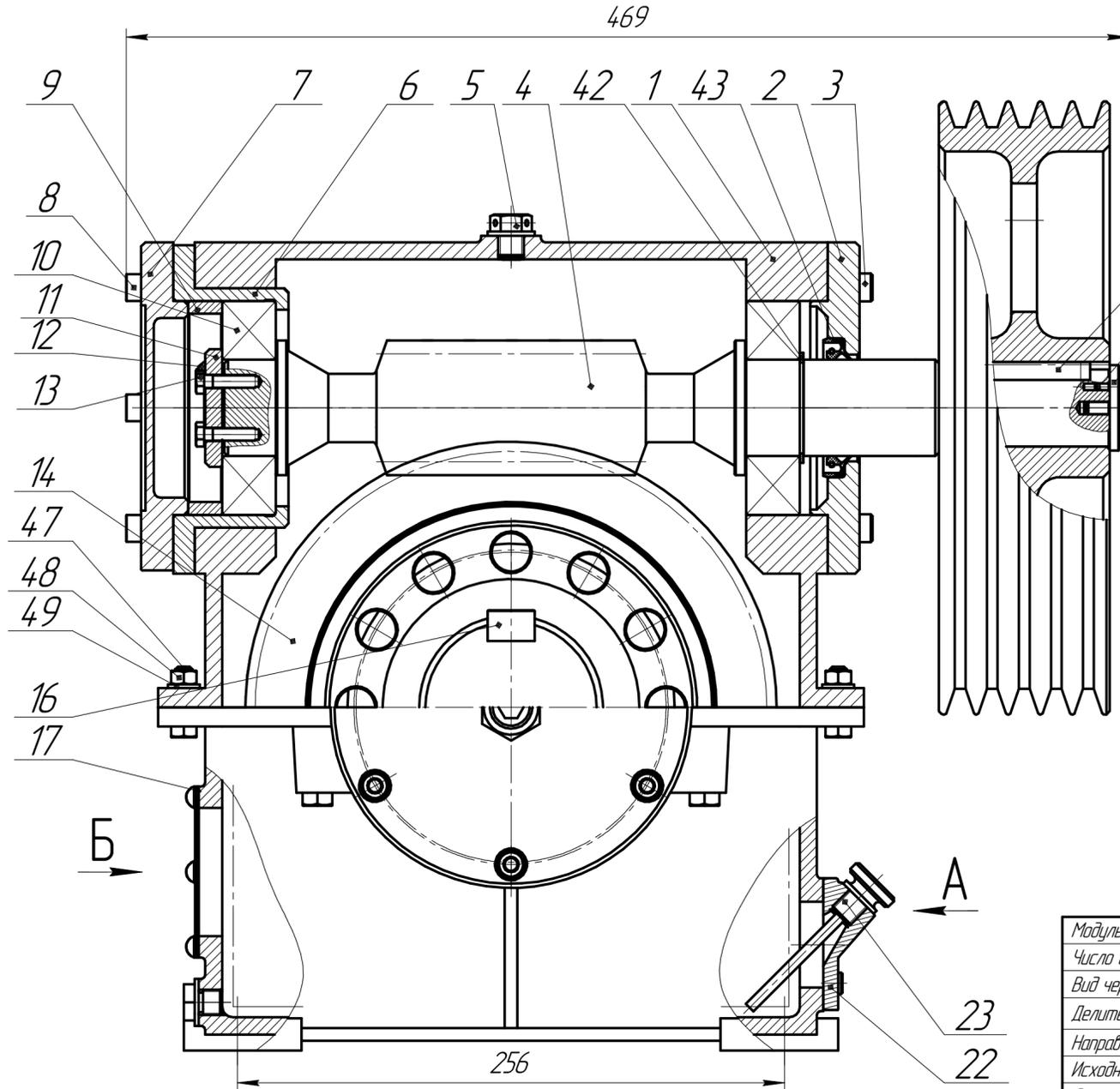


1. Поверхности соединения "корпус-крышка" перед сборкой покрыть уплотнительной пастой типа "Герметик".
2. После сборки валы редуктора должны проворачиваться свободно, без стуков и заедания.
3. Редуктор обкатать по 10..15 мин. на всех режимах нагрузки.

4. Редуктор залить маслом: промышленное И-Г-А 32 ГОСТ17479.4-87.
5. Допускается эксплуатация редуктора с отклонением от горизонтального положения на угол до 5 град. При этом должен быть обеспечен уровень масла, достаточный для смазки зацепления.



Модуль	<i>m</i>	6,3
Число витков	<i>z₁</i>	4
Вид червяка	-	ZA
Делительный угол подъема	<i>γ</i>	26°33'54"
Направление линии витка	-	правое
Исходный червяк	-	ГОСТ 19036-94
Степень точности по ГОСТ 3675-81	-	7-С
Делительная толщина по хорде витка	<i>s_{a1}</i>	8,851 ^{-0,19} _{-0,275}
Высота до хорды витка	<i>h_{a1}</i>	6,378
Допуск на радиальное биение витка	<i>f_r</i>	0,02
Допуск на погрешность профиля витка	<i>f_f</i>	0,024
Суммарное пятно контакта	по высоте зуба	65 ₋₁₀ %
	по длине зуба	60 ₋₁₀ %
Делительный диаметр	<i>d₁</i>	50,4
Ход витка	<i>P_{z1}</i>	79,168
Коэффициент диаметра	<i>q</i>	8
Высота витка	<i>h₁</i>	13,86
Межосевое расстояние	<i>a_w</i>	140±0,06
Число зубьев сопряженного червячного колеса	<i>z₂</i>	38
Обозначение чертежа сопряженного червячного колеса		

Техническая характеристика:

1. Передаточное число редуктора $i_{ред} = 10,0$
2. Вращающий момент на тихоходном валу $T_3 = 753,33 \text{ Н*м}$.
3. Частота вращения быстроходного вала $n_2 = 510,75 \text{ об/мин}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.						91,07	1:2
Проб.					Лист	Листов	1
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.							