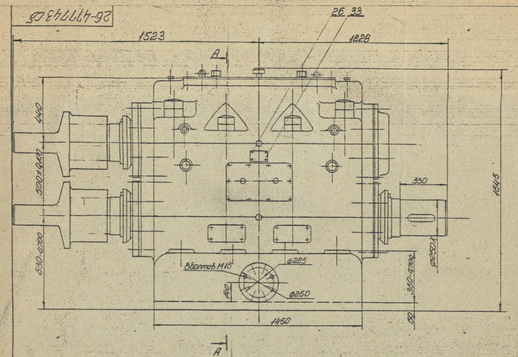
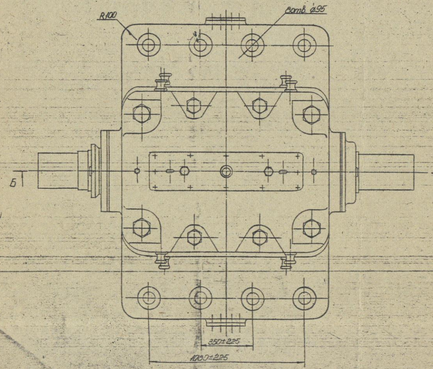
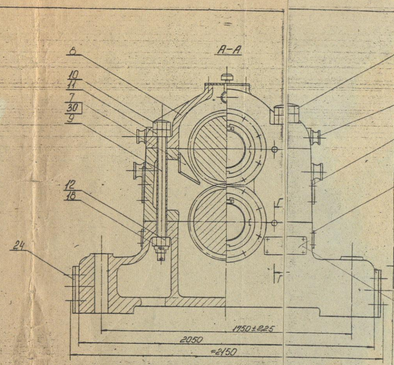
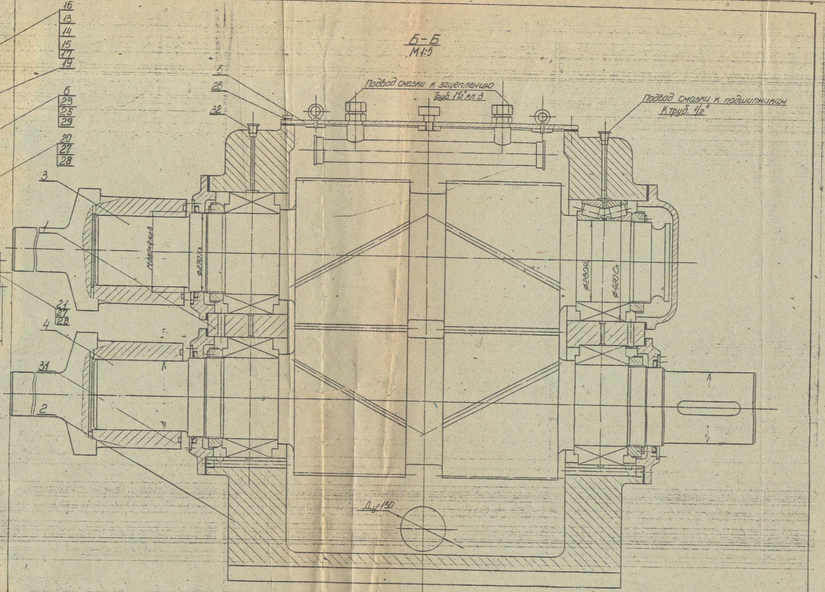
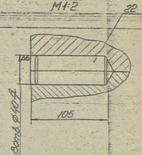
2Б-477743 СБ











Техническая характеристика.

1. Наибольший пусковой момент на ведущем конце ведущего шестерённого вала – М=30т.
2. Число оборотов шестерённого вала – n= 70 об/мин.
3. Тонкость передачи – Ст.7-Е-2-В-Д ГОСТ 1643-56
4. Число зубьев Z=31 Z2=26*5130
5. Боковой зазор между зубьями – а130÷а600 мкм
6. Смазка зубчатых зацеплений и подшипников – жидкая централизованная.
Рекомендуемый сорт масла – П-28 ГОСТ 542-50.

Технические требования.

1. Покрытие: наружные поверхности – эмаль ПФ-115, окраска шаровой, В, Пт; внутренние поверхности – эмаль МЛ-152П, красной, Е, М.
2. Перед окончательной сборкой плоскости разъема плиты покрыть герметиком 19 МП ТМ-1. Посадочные поверхности торцовых крышек покрыть густой смазкой.
3. Клеть обкатать без нагрузки со сменой направления вращения при n=32 об/мин.
4. Местный несбросной зазор по плоскости разъема не более 0,05 мм. Зазор контролировать при затянутых болтах.
5. Пятно контакта зубьев в передаче по длине не менее 50%; по высоте – не менее 40%.

					2Б-477743 СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Клеть шестеренная ШК-500	Стадия: Р; Масса: 17343; Масштаб: 1:10
Разраб.						
Пров.						
Т.контр.						
Н.контр.						Лист 1 Листов 1
Утв.						ВИЛИТЕТМАШ

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата