



1. * Размеры для справок.
2. Обеспечить размер E в конической передаче пригонкой кольца поз.4, а также обработкой поверхности крышки поз.17 и колец поз.9 в конической передаче:
 - минимальный боковой зазор - 0,1 мм;
 - максимальный боковой зазор - 0,33 мм.
 Обработкой поверхности крышек поз.17 и 18 обеспечить осевой люфт валов поз.16 и 19 в подшипниках в пределах 0,03 - 0,06 мм. Шероховатость поверхностей после обработки $\sqrt{Ra3,2}$.
3. Обеспечить несоблюдение поверхности Ж с поверхностью З (в одной плоскости) не более 0,5 мм подгонкой кольца поз.21.
4. Обеспечить отсутствие осевого люфта внутренней обоймы подшипника поз.42 пригонкой кольца поз.10.
5. Произвести технологическую обкатку.
- 5.1 Обкатку производить на стенде в рабочем положении редуктора совместно с шестерней РБМ-К7.237-65 в индустриальном масле И-20А ГОСТ 20799-88 при следующих режимах:
 - без нагрузки - 15 мин;
 - под нагрузкой 1,1 Н·м (0,11 кгс·м);
 - под нагрузкой 2,2 Н·м (0,22 кгс·м);
 - под нагрузкой 4,4 Н·м (0,44 кгс·м);
 - под нагрузкой 7,4 Н·м (0,74 кгс·м).
 Нагрузку прикладывать к валу шестерни РБМ-К7.237-65. Время обкатки выбирается технологически.
- 5.2 Число оборотов быстрого вала $n=(0,7-1) \cdot 2500$ об/мин.
- 5.3 Произвести обкатку при обратном направлении вращения вала в том же порядке и при тех же режимах.
6. После технологической обкатки удалить смазку. На рабочих поверхностях зубьев не должно быть следов пластических деформаций и заеданий. Если они обнаружены, то после их устранения следует вновь произвести обкатку. Проверить пятно контакта зубьев зубчатых колес:
 - пятно контакта зубьев цилиндрических шестерен по рабочей высоте зубьев должно быть не менее 40% и по длине зубьев не менее 50%;
 - пятно контакта зубьев конических шестерен по рабочей высоте зубьев должно быть не менее 55% и по длине зубьев не менее 50%.
 Произвести тщательную промывку редуктора, обеспечивающую полное удаление частиц металла, образовавшихся вследствие приработочного износа. Промывку произвести по технологии предприятия-изготовителя.
7. Шестерни поз. 6, 11-16 и шестерню РБМ-К7.237-65 азотировать. Перед азотированием маркировать ударным способом порядковым номером кронштейна поз.8 шрифтом 3-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.
8. При окончательной сборке проверить боковой зазор в конической передаче. Если боковой зазор меньше 0,1 мм, то допускается регулировка бокового зазора в пределах (0,1-0,13) мм обработкой поверхности крышки поз.17.
9. Произвести контрольную обкатку.
- 9.1 Обкатку производить на стенде в рабочем положении редуктора совместно с шестерней РБМ-К7.237-65 в индустриальном масле И-20А ГОСТ 20799-88 при следующих режимах:
 - без нагрузки - 15 мин.
 - под нагрузкой 7,4 Н·м (0,74 кгс·м) - 5 мин;
 - под нагрузкой 12,1 Н·м (1,21 кгс·м) - 15 мин;
 - под нагрузкой 16,6 Н·м (1,66 кгс·м) - 15 мин.
 Нагрузку прикладывать к валу шестерни РБМ-К7.237-65.
- 9.2 Число оборотов быстрого вала $n=(0,7-1) \cdot 2500$ об/мин.
- 9.3 Произвести обкатку при обратном направлении вращения вала в том же порядке и при тех же режимах.
- 9.4 Шум в редукторе должен быть ровным, без воя и гулкости.
10. После контрольной обкатки удалить смазку. На рабочих поверхностях зубьев не должно быть следов пластических деформаций и заеданий. Произвести тщательную промывку редуктора, обеспечивающую полное удаление частиц металла, образовавшихся вследствие приработочного износа. Промывку произвести по технологии предприятия-изготовителя. Проверить пятно контакта зубьев в соответствии с п.6.
11. Все трущиеся поверхности смазать, а подшипники набить смазкой ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80.
12. Винты поз.28 стопорить по ОСТ 4ГО.019.200, вид 3. Винт поз.31, стопорящий шестерню поз.6 на валу, стопорить по ОСТ 4ГО.019.200 вид 2ЗГ в положении шлица вдоль канавки.
13. Перед установкой термопреобразователя сопротивления поз.48 произвести его доработку в соответствии с вносным элементом Г.
14. Длина выводных проводов термопреобразователя сопротивления поз.48 и электродвигателя поз.47 корректируется по месту в сборке РБМ-К7.С6.238 СБ.
15. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.
16. Остальные технические требования - по инструкции И.433-88.

Для АЭС

Изм. № 01 от 10.08.85
 Изм. № 02 от 10.08.85
 Изм. № 03 от 10.08.85
 Изм. № 04 от 10.08.85
 Изм. № 05 от 10.08.85
 Изм. № 06 от 10.08.85
 Изм. № 07 от 10.08.85
 Изм. № 08 от 10.08.85
 Изм. № 09 от 10.08.85
 Изм. № 10 от 10.08.85
 Изм. № 11 от 10.08.85
 Изм. № 12 от 10.08.85
 Изм. № 13 от 10.08.85
 Изм. № 14 от 10.08.85
 Изм. № 15 от 10.08.85
 Изм. № 16 от 10.08.85
 Изм. № 17 от 10.08.85
 Изм. № 18 от 10.08.85
 Изм. № 19 от 10.08.85
 Изм. № 20 от 10.08.85
 Изм. № 21 от 10.08.85
 Изм. № 22 от 10.08.85
 Изм. № 23 от 10.08.85
 Изм. № 24 от 10.08.85
 Изм. № 25 от 10.08.85
 Изм. № 26 от 10.08.85
 Изм. № 27 от 10.08.85
 Изм. № 28 от 10.08.85
 Изм. № 29 от 10.08.85
 Изм. № 30 от 10.08.85
 Изм. № 31 от 10.08.85
 Изм. № 32 от 10.08.85
 Изм. № 33 от 10.08.85
 Изм. № 34 от 10.08.85
 Изм. № 35 от 10.08.85
 Изм. № 36 от 10.08.85
 Изм. № 37 от 10.08.85
 Изм. № 38 от 10.08.85
 Изм. № 39 от 10.08.85
 Изм. № 40 от 10.08.85
 Изм. № 41 от 10.08.85
 Изм. № 42 от 10.08.85
 Изм. № 43 от 10.08.85
 Изм. № 44 от 10.08.85
 Изм. № 45 от 10.08.85
 Изм. № 46 от 10.08.85
 Изм. № 47 от 10.08.85
 Изм. № 48 от 10.08.85
 Изм. № 49 от 10.08.85
 Изм. № 50 от 10.08.85

РБМ-К7.С6.238-1 СБ				Лит.	Масса	Масштаб
Редуктор с двигателем				10,4	1:1	
Сборочный чертеж				Лист	Листов 1	
Изм. №	Дата	Исполн.	Провер.			
1	10.08.85	Мельников	Мельников			
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25						
26						
27						
28						
29						
30						
31						
32						
33						
34						
35						
36						
37						
38						
39						
40						
41						
42						
43						
44						
45						
46						
47						
48						
49						
50						