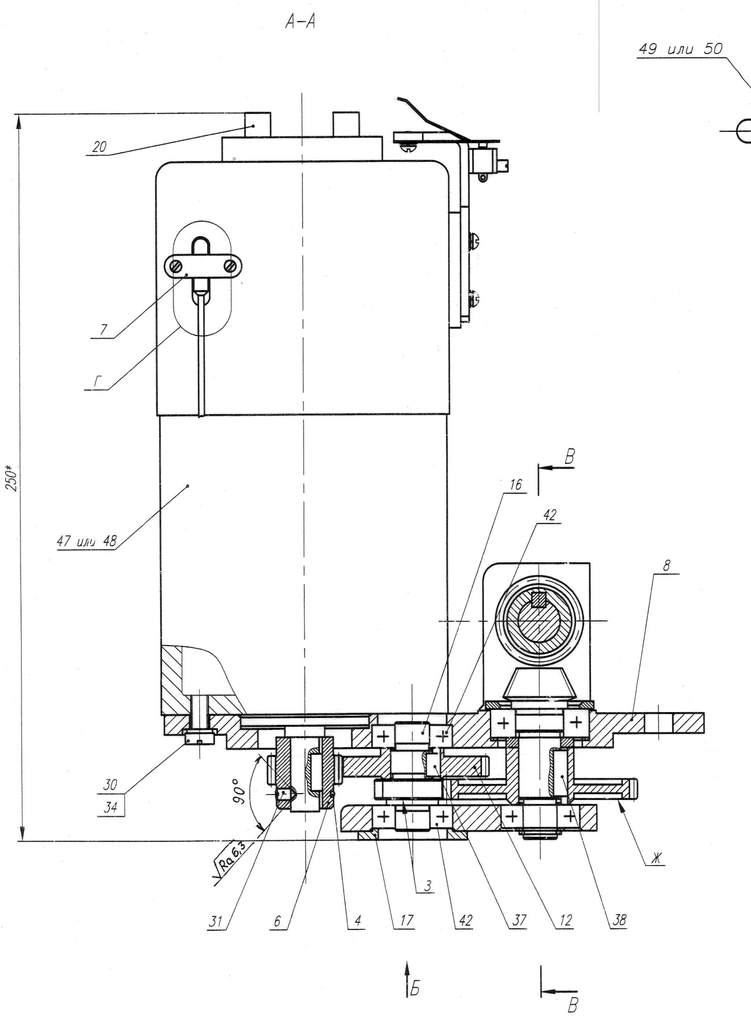

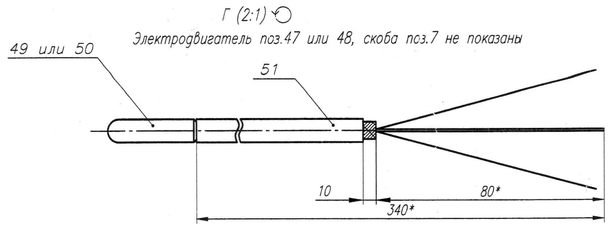

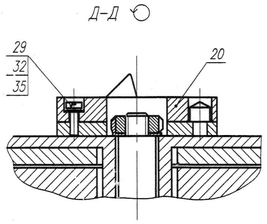

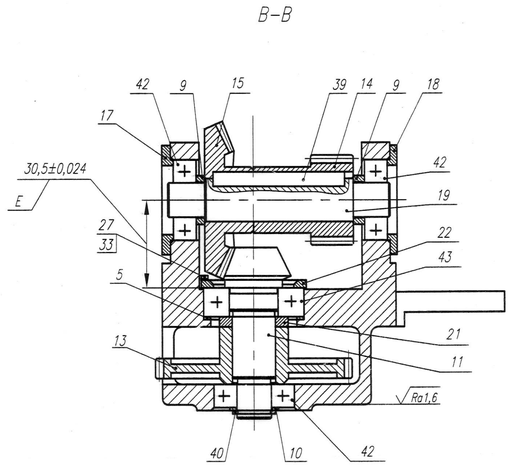

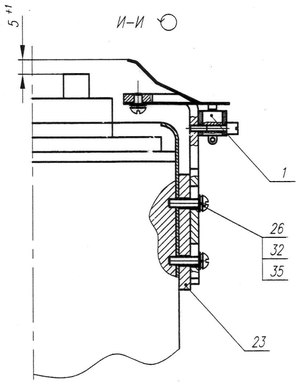

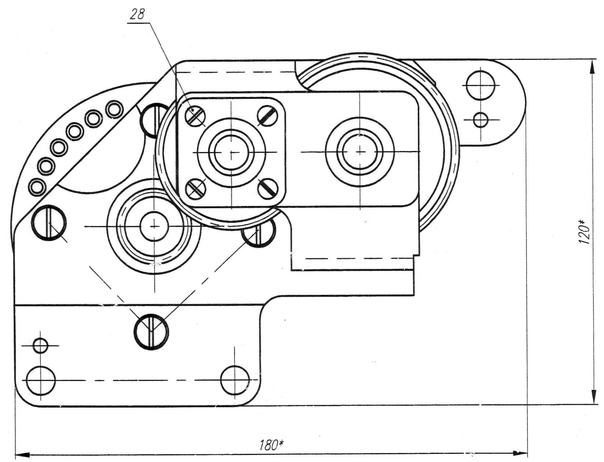

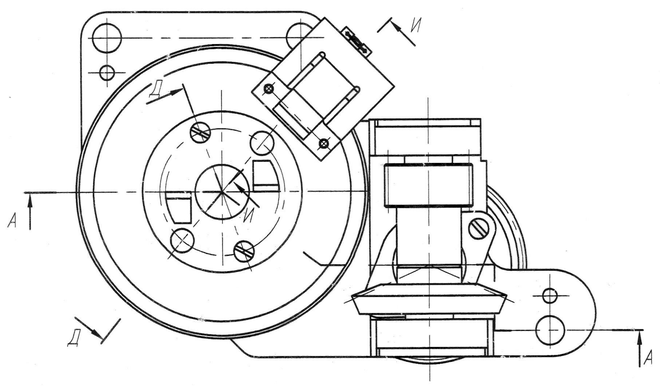

1. *Размеры для справок.
2. Обеспечить размер Е в конической передаче пригонкой кольца поз.5, а также обработкой поверхности крышки поз.17 и колец поз.9 в конической передаче:
   - минимальный боковой зазор – 0,1 мм;
   - максимальный боковой зазор – 0,33 мм.

Обработкой поверхности крышек поз.17 и18 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 несовпадение 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 быстроходного вала n=(0,7–1)•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-Пр3 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 быстроходного вала n=(0,7–1) 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 пульсаций.
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 23Г в положении шлица вдоль канавки.
13. Перед установкой термопреобразователя сопротивления поз.49 произвести его доработку в соответствии с выносным элементом Г.
14. Длина выводных проводов термопреобразователя сопротивления поз.49 и электродвигателя поз.47 корректируется по месту в сборке РБМ-К7.Сб.237 СБ.
15. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.
16. Остальные технические требования – по инструкции И.433-88.

1		240334-06		26.04.06	РБМ-К7.Сб.237-2 СБ
Изм.	Лист	N°докум.	Подп.	Дата	
Разраб.		Петров			Редуктор с двигателем
Пров.		Кудрявцев			
Т.контр.		Паншин			Сборочный чертеж
Н.контр.		Мурасева			
Утв.		Мельников			

Лит.	Масса	Масштаб
① O_1	10,5	1:1
Лист	Листов 1	

Формат А1

Инв. N° подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N° | Инв. N° дубл. | Подп. и дата | Справ. N° | Перв. примен. РБМ-К7.Сб.237-2