

В

Перв. примен.

Справ. №

А

Подп. и дата

Инв. № изд.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

10-50-000'00'905202

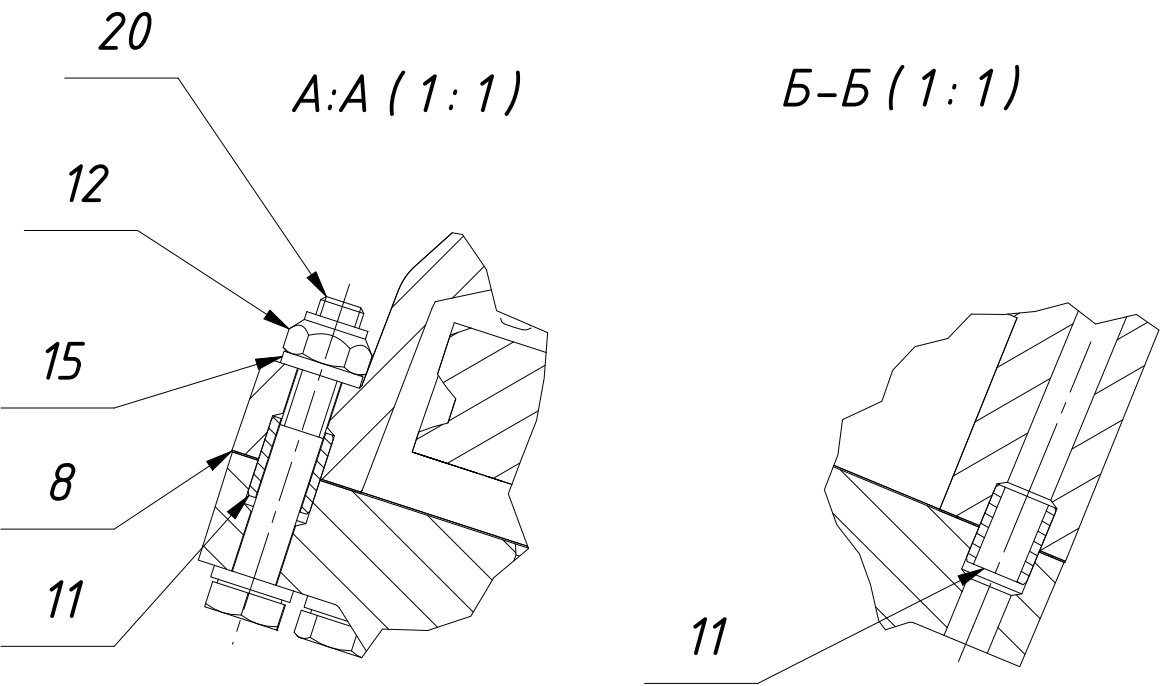
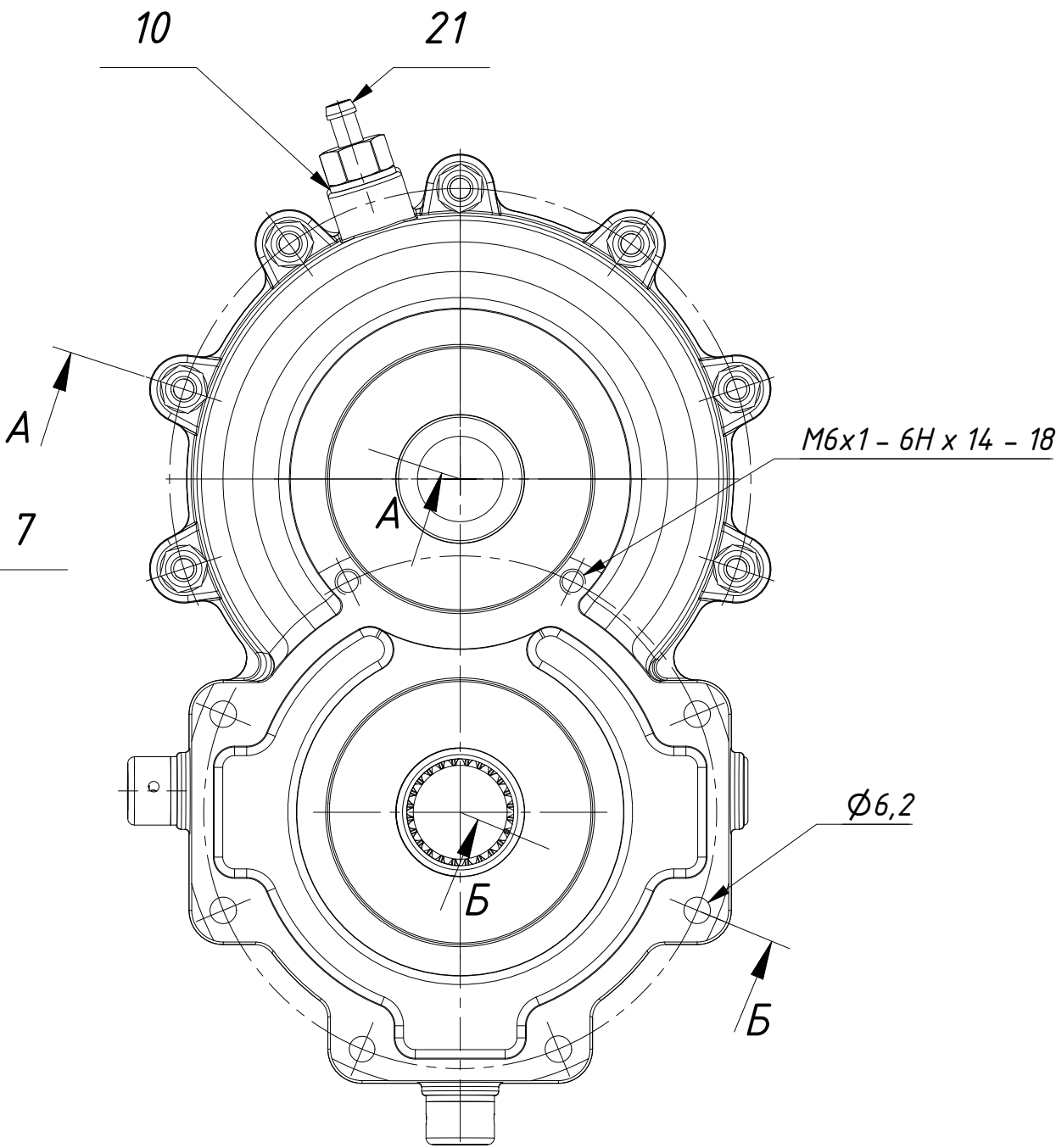
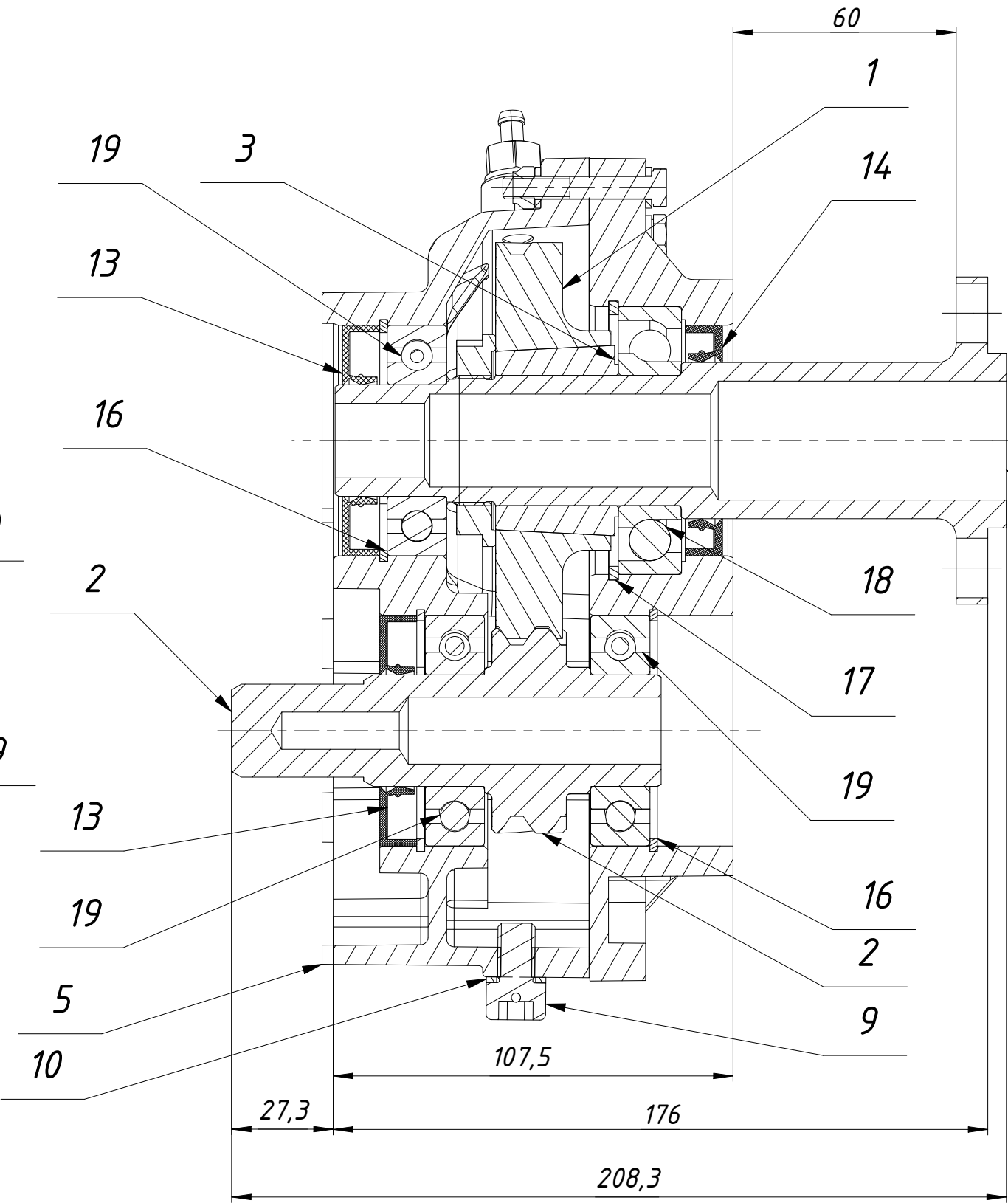
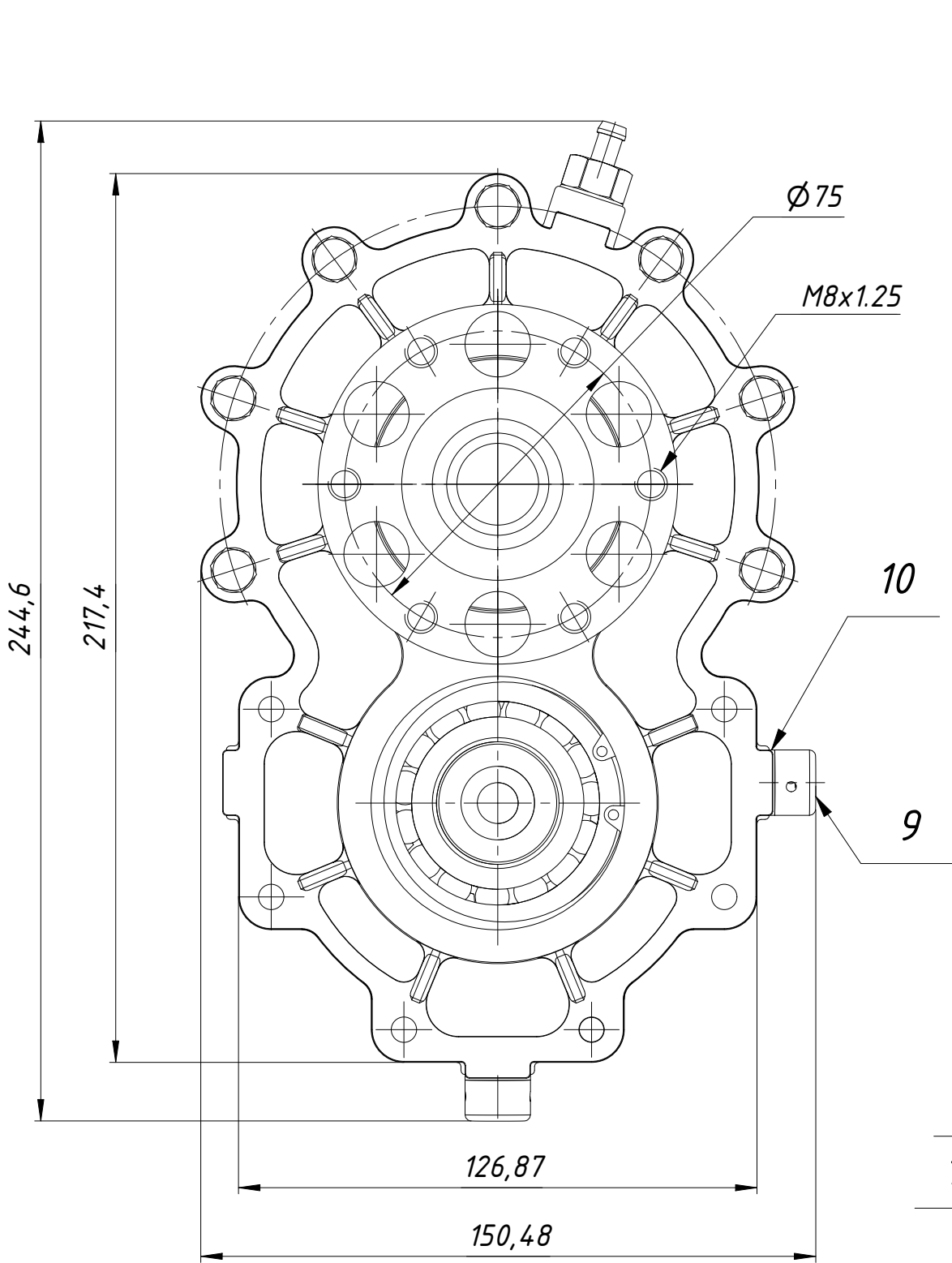
2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			202506.00.000-05-01	Сборочный чертеж	1	
				Детали		
	1	202506.00.008-05	Колесо зубчатое	1		
	2	202506.00.009-05	Вал-шестерня	1		
	3	202506.00.012-05	Втулка разрезная с внутренним конусом	1		
	4	202506.00.013-05	Гайка	1		
	5	202506.00.014-05	Корпус	1		
	6	202506.00.015-05-01	Крышка	1		
	7	202506.00.016-05	Вал	1		
	8	202506.00.017	Прокладка	1		
	9	KB201409.009	Пробка	2		
	10	KB201409.015	Шайба	3		

1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		11	KB201709.00.012	Втулка	2	
				Стандартные изделия		
		12		ANSI B18.16.3M - Property Class 5 and 10 - Metric M6 x 1 Металлич.	7	
		13		DIN 3760 - AS - 30 x 62 x 7 - NBR	2	
		14		DIN 3760 - AS - 42 x 62 x 8 - NBR	1	
		15		DIN 433 - 6,4	14	
		16		DIN 472 - 62x2	3	
		17		DIN 472 - 72x2,5	1	
		18		DIN 628 SKF - SKF 7207 BECBPH	1	
		19		DIN 628 T4 - QJ206 - 30 x 62 x 16	3	
		20		ISO 4014 - M6 x 40	7	
				Прочие изделия		
		21	M10x1	Штуцер прокачки	1	

В



Технические характеристики		
Наименование	Входной вал	Выходной вал
Максимальные обороты, об/мин	5200	2424
Максимальная мощность, кВт	4,0	39,2
Крутящий момент, Нм	73,5	153,8
Передаточное отношение	1	2,1364

- Размеры для справок.
- Резьбовые соединения стопорить резьбовым герметиком.
- Залить масло И-12А ГОСТ 20799-75, через заливную горловину.
- Редуктор обкатать в течение 2 часов под нагрузкой, равной половине заданной номинальной.

				202506.00.000-05-01			
				Редуктор 78			
				Лист	Масса	Масштаб	
					5,9	1:1,5	
				Лист	Листов	1	
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.	Голованов		25.07.2025				
Пров.							
Т. контр.							
Нач. отд.							
Н. контр.							
Утв.							

2

1

Копировал

Формат А2