

B 2000 – ru

Взрывозащищенные редукторы

Руководство по эксплуатации и монтажу





Ознакомиться с документом и сохранить для последующего использования

Перед началом работ с оборудованием и вводом его в эксплуатацию следует внимательно изучить настоящий документ. Указания, содержащиеся в данном документе, должны выполняться в обязательном порядке. Их соблюдение является обязательным условием бесперебойной и безопасной работы, а также удовлетворения возможных претензий.

Если после прочтения документа остались вопросы об использовании оборудования, либо требуется дополнительная информация, следует обратиться в компанию Getriebebau NORD GmbH & Co. KG.

Оригиналом настоящего документа является его редакция на немецком языке. Документ на немецком языке всегда имеет приоритетное значение. Все версии данного документа на других языках являются переводом оригинального документа.

Документ должен храниться рядом с оборудованием и быть доступным в случае необходимости.

Используйте для вашего устройства версию данной документации, действующую на момент поставки. Действующую версию документации можно найти на сайте www.nord.com.

Обязательными также являются требования нижеследующих документов:

- Каталог редукторов,
- Документация электродвигателя,
- Документация к дополнительно установленному или заказанному оборудованию,
- Специальная документация, в соответствии с данными на заводской табличке.

Документация

Наименование:	В 2000
№ по каталогу:	6051407
Серия:	Редукторы и мотор-редукторы
Модельный ряд:	
Типы редукторов:	Цилиндрические редукторы Цилиндрические редукторы NORDBLOC Цилиндрические редукторы Standard Плоские редукторы Цилиндро-конические редукторы Цилиндро-червячные редукторы Червячные редукторы MINIBLOC Червячные редукторы UNIVERSAL

Список версий

Название Дата	Номер для заказа / Версия	Примечания
	Внутренний код	
В 2000 , Январь 2013 г.	6051407 / 0413	-
В 2000 , Сентябрь 2014 г.	6051407 / 3814	<ul style="list-style-type: none"> Исправления общего характера
В 2000 , Апрель 2015 г.	6051407 / 1915	<ul style="list-style-type: none"> Новые типы редукторов SK 10382.1 + SK 11382.1
В 2000 , Март 2016 г.	6051407 / 0916	<ul style="list-style-type: none"> Исправления общего характера Приведение в соответствие с новыми директивами ATEX, действующими с 20.04.2016 г.
В 2000 , Апрель 2017 г.	6051407 / 1417	<ul style="list-style-type: none"> Исправления общего характера Новые цилиндрические редукторы SK 071.1, SK 171.1, SK 371.1, SK 571.1, SK 771.1
В 2000 , Октябрь 2017 г.	6051407 / 4217	<ul style="list-style-type: none"> Исправления общего характера Новые плоские редукторы SK 0182.1, SK 0282.1, SK 1282.1, SK 1382.1 Новые червячные редукторы SK 02040.1 Новые декларации соответствия 2D + 2G; 3D + 3G
В 2000 , Апрель 2019 г.	6051407 / 1419	<ul style="list-style-type: none"> Исправления общего характера Переработка указаний по технике безопасности и предупреждений Изменение маркировки, связанное с переходом от DIN EN 13463-1 к DIN EN ISO 80079-36 Новые декларации соответствия 2D + 2G; 3D + 3G

Название Дата	Номер для заказа / Версия	Примечания
	Внутренний код	
В 2000 , Октябрь 2019 г.	6051407 / 4419	<ul style="list-style-type: none"> Исправления общего характера Изменение структуры документа Добавление типов редукторов SK 871.1; SK 971.1; SK 1071.1 Удаление деклараций соответствия согласно DIN EN 13463-1.
В 2000 , Сентябрь 2021 г.	6051407 / 3921	<ul style="list-style-type: none"> Редакторские правки Исправления и дополнения общего характера Добавление опций AI, AN
	32550	
В 2000 , Июль 2022 г.	6051407 / 2822	<ul style="list-style-type: none"> Переработка максимальных значений веса двигателя
	34342	
В 2000 , Июль 2023 г.	6051407 / 3023	<ul style="list-style-type: none"> Исправления общего характера Переработка инструкций по технике безопасности Удаление EAC EX Добавление UKCA Добавление GRIPMAXX Добавление типов: SK 93xxx.1 и SK 1382.1 Переработка информации о смазочных материалах Корректировка информации о длительном хранении Обновление данных деклараций соответствия EG и UKCA
	36229	
В 2000 , Июнь 2024 г.	6051407 / 2424	<ul style="list-style-type: none"> Исправления общего характера Добавление типов редукторов SK 1282.1 GJL, SK 1382.1 и SK 1382.1 GJL Добавление типов в таблицу максимально допустимых значений веса двигателя: SK 971.1 и SK 1071.1 Внесение изменений в инструкции по технике безопасности раздела «Дополнительное оборудование и оснащение» Изменение информации о заводской табличке Изменение информации в разделе «Хранение и время простоя» Изменение информации в разделе «Проверка муфты» Переработка информации о смазочных материалах
	38064	

Таблица 1: Список версий В 2000

Авторское право

Настоящий документ является неотъемлемой частью описываемого оборудования и предоставляется владельцу оборудования в пригодной для использования форме. Запрещается редактировать, менять или каким-либо другим образом обрабатывать документ.

Издатель

Getriebebau NORD GmbH & Co. KG

Getriebebau-Nord-Straße 1 • 22941 Bargteheide, Germany • <http://www.nord.com>

Тел.: +49 (0) 45 32 / 289-0 • Факс: +49 (0) 45 32 / 289-2253

Member of the NORD DRIVESYSTEMS Group

Оглавление

1	Указания по технике безопасности	10
1.1	Использование по назначению	10
1.2	Инструкции по технике безопасности для взрывозащищенного оборудования.....	11
1.2.1	Область применения	11
1.2.2	Дополнительное оборудование и оснащение	11
1.2.3	Смазочные материалы.....	12
1.2.4	Условия эксплуатации.....	12
1.2.5	Радиальные и осевые усилия.....	12
1.2.6	Монтаж, установка и ввод в эксплуатацию.....	12
1.2.7	Контроль и техническое обслуживание	13
1.2.8	Защита от электростатического заряда.....	13
1.3	Применимые виды взрывозащиты согласно DIN EN ISO 80079-37	14
1.4	Запрет на внесение изменений.....	14
1.5	Проверка оборудования и работы по техническому обслуживанию.....	14
1.6	Квалификация персонала.....	14
1.7	Безопасность при выполнении определенных действий.....	15
1.7.1	Повреждения при транспортировке	15
1.7.2	Указания по технике безопасности при установке и обслуживании	15
1.8	Источники опасности	15
1.8.1	Опасность при подъеме	15
1.8.2	Вращающиеся компоненты.....	15
1.8.3	Высокие или низкие температуры	16
1.8.4	Смазочные материалы и прочие химические вещества	16
1.8.5	Уровень шума	16
1.8.6	Охлаждающая жидкость под давлением	16
1.9	Условные обозначения и типы редукторов.....	17
1.10	Заводская табличка	19
1.11	Сертификация UKCA	20
2	Транспортировка, хранение, монтаж.....	21
2.1	Транспортировка редуктора	21
2.2	Хранение и время простоя	21
2.2.1	Общепринятые меры.....	21
2.2.2	Хранение и время простоя более 3 месяцев	22
2.2.3	Хранение и время простоя более 9 месяцев	22
2.3	Проверка конструктивного исполнения	23
2.4	Подготовка к установке.....	24
2.4.1	Проверка на наличие повреждений	24
2.4.2	Удаление средств защиты от коррозии	24
2.4.3	Проверка направления вращения	24
2.4.4	Проверка окружающих условий.....	24
2.4.5	Установка компенсационного масляного бачка (опция: OA).....	24
2.4.6	Установка маслоизмерительного бачка (опция: OT)	24
2.5	Установка редуктора.....	25
2.6	Монтаж втулки на сплошном валу (опция V, L).....	26
2.7	Монтаж насадного редуктора с фиксирующим элементом (опция: B).....	28
2.8	Монтаж полого вала со стяжной муфтой (опция: S).....	31
2.9	Монтаж полого вала с муфтой GRIPMAXX™ (опция: M).....	34
2.10	Установка фланца SCX (опция: SCX).....	36
2.11	Монтаж кожуха (опция: H, H66)	37
2.12	Монтаж крышек	37
2.13	Монтаж стандартного электродвигателя (опция: IEC, NEMA, AI, AN).....	38
2.14	Монтаж змеевика системы охлаждения	43
2.15	Монтаж компенсационного масляного бачка (опция: OA).....	44
2.15.1	Монтаж типоразмеров I, II и III	44
2.15.2	Монтаж типоразмеров OA и OB	45
2.16	Нанесение наклейки - индикатора температуры	46
2.17	Нанесение лакового покрытия	46

3	Ввод в эксплуатацию	47
3.1	Проверка уровня масла	47
3.2	Подготовка воздушного клапана к работе.....	47
3.3	Активация автоматического дозатора смазки.....	47
3.4	Змеевик (опция: CC)	49
3.5	Измерение температуры	49
3.6	Пробный запуск.....	51
3.7	Время обкатки червячного привода.....	51
3.8	Использование адаптера AI / AN с опцией BRG1	51
3.9	Перечень проверок	52
4	Проверка и техническое обслуживание.....	53
4.1	График проверок и работ по техническому обслуживанию	53
4.2	Проверки и работы по техническому обслуживанию	55
4.2.1	Осмотр уплотнений	55
4.2.2	Проверка уровня шума во время работы	56
4.2.3	Проверка уровня масла.....	56
4.2.4	Осмотр резиновых амортизаторов (опция: G, VG).....	57
4.2.5	Осмотр шлангов (опция: OT)	57
4.2.6	Осмотр манжетных уплотнений.....	57
4.2.7	Осмотр фланца SCX (опция: SCX).....	58
4.2.8	Осмотр наклейки - индикатора температуры	58
4.2.9	Удаление пыли	58
4.2.10	Проверка муфты (опция IEC, NEMA, AI, AN)	58
4.2.11	Нанесение смазки (опции: VL2, VL3, W, AI, AN).....	61
4.2.12	Замена автоматического дозатора смазки	62
4.2.13	Замена масла.....	63
4.2.14	Проверка змеевика на наличие отложений (опция: CC).....	64
4.2.15	Очистка и проверка пробки выпуска воздуха	65
4.2.16	Замена манжетного уплотнения вала	65
4.2.17	Смазка подшипников в редукторе	65
4.2.18	Капитальный ремонт	66
5	Утилизация	68
6	Приложение.....	69
6.1	Конструктивные исполнения и монтажные положения	69
6.1.1	Значение символов	69
6.1.2	Цилиндрические редукторы Standard	69
6.1.3	Цилиндрические соосные редукторы NORDBLOC SK 072.1 и SK 172.1	69
6.1.4	Цилиндрические редукторы NORDBLOC SK 071.1, SK 171.1, SK 371.1, SK 571.1, SK 771.1 ... SK 1071.1	71
6.1.5	Цилиндрические редукторы NORDBLOC.....	72
6.1.6	Плоские редукторы.....	72
6.1.7	Червячные редукторы UNIVERSAL	73
6.1.8	Монтажные положения.....	76
6.2	Смазочные материалы	91
6.2.1	Консистентные смазки для подшипников качения	91
6.2.2	Трансмиссионные масла.....	92
6.3	Моменты затяжки резьбовых соединений.....	93
6.4	Неисправности	94
6.5	Утечка и герметичность	95
6.6	Декларация соответствия.....	96
6.6.1	Взрывозащищенные редукторы и мотор-редукторы категорий 2G и 2D	96
6.6.2	Взрывозащищенные редукторы и мотор-редукторы категорий 3G и 3D	97
6.6.3	Взрывозащищенные редукторы и мотор-редукторы, UKCA 2G и 2D	98
6.6.4	Взрывозащищенные редукторы и мотор-редукторы, UKCA 3G и 3D	99
6.7	Указания по ремонту.....	100
6.7.1	Ремонт.....	100
6.7.2	Информация в сети Интернет.....	100
6.8	Гарантии	100
6.9	Сокращения	101

Перечень иллюстраций

Рисунок 1: Заводская табличка	19
Рисунок 2: Пример простого инструмента для запрессовки.....	26
Рисунок 3: Допустимое приложение сил к входному и выходному валу	27
Рисунок 4: Нанесение смазки на вал и втулку.....	28
Рисунок 5: Извлечение установленных на заводе заглушек.....	29
Рисунок 6: Закрепление редуктора на валу с буртиком с помощью фиксирующего элемента.....	29
Рисунок 7: Закрепление редуктора на валу без буртика с помощью фиксирующего элемента	29
Рисунок 8: Снятие с помощью съемного приспособления	29
Рисунок 9: Монтаж резиновых амортизаторов (опция G или VG) на плоских редукторах.....	30
Рисунок 10: Крепление моментного рычага на конических и червячных редукторах.....	30
Рисунок 11: Полный вал со стяжной муфтой.....	31
Рисунок 12: GRIPMAXX™, покомпонентный вид.....	34
Рисунок 13: Пример установки фланца SCX.....	36
Рис. 14: Установка кожуха в исполнениях SH, H и H66	37
Рисунок 15: Монтаж и демонтаж крышки.....	37
Рисунок 16: Установка разных видов муфты на вал двигателя.....	40
Рисунок 17: Крышка охлаждения.....	43
Рисунок 18: Положение компенсационного масляного бачка	44
Рисунок 19: Положение компенсационного масляного бачка	45
Рисунок 20: Положение наклейки-индикатора температуры.....	46
Рисунок 21: Подготовка клапана для сброса давления к работе.....	47
Рисунок 22: Монтаж емкости для сбора смазки	48
Рисунок 23: Активация дозатора смазки при комплектации стандартным двигателем IEC/NEMA	48
Рисунок 24: Наклейка	48
Рис. 25: Маркировка по ATEX	50
Рисунок 26: Наклейка-индикатор температуры.....	50
Рисунок 27: Проверка уровня масла с помощью масломерного щупа.....	57
Рисунок 28: Проверка муфты через смотровое окно для опций AI, AN.....	59
Рисунок 29: Измерение толщины зубца у кулачковой муфты ROTEX®.....	59
Рисунок 30: Измерение износа зубчатой гильзы у муфты с круговыми зубьями BoWex®	60
Рисунок 31: Нанесение смазки для адаптеров IEC/NEMA (AI и AN) с опцией BRG1	61
Рисунок 32: Замена автоматического дозатора смазки при комплектации стандартным двигателем	62
Рисунок 33: Измерение уровня масла для SK 072.1 – SK 172.1	69
Рисунок 34: Измерение уровня масла.....	70
Рисунок 35: Измерение уровня масла для SK 071.1 – SK 371.1	71
Рисунок 36: Уровень масла SK 771.1 ... 1071.1.....	72
Рисунок 37: Плоские редукторы с маслоизмерительным бачком.....	73
Рисунок 38: Положение при проверке уровня масла.....	73
Рис. 39: Декларация соответствия для категории для 2G / 2D, маркировка согласно DIN EN ISO 80079-3696	
Рис. 40: Декларация соответствия для категории 3G / 3D, маркировка на заводской табличке согласно DIN EN ISO 80079-36	97
Рисунок 41: Деклараций соответствия категории 2G/ 2D, маркировка UKCA.....	98
Рисунок 42: Деклараций соответствия категории 3G/ 3D, маркировка UKCA.....	99

Перечень таблиц

Таблица 1: Список версий В 2000	4
Таблица 2: Условные обозначения и типы редукторов	17
Таблица 3: Конструктивные исполнения и дополнительные опции.....	18
Таблица 4: Поля допуска для вала машины.....	35
Таблица 5: Вес двигателей IEC	38
Таблица 6: Вес двигателей NEMA.....	39
Таблица 7: Шпонки двигателя	41
Таблица 8: Положение полумуфты на валу двигателя NEMA	42
Таблица 9: Перечень проверок при вводе в эксплуатацию.....	52
Таблица 10: График проверок и работ по техническому обслуживанию	53
Таблица 11: Предельное значение износа зубчатых венцов муфты	59
Таблица 12: Объемы заполнения маслом для цилиндрических редукторов Standard категорий 3G и 3D по АТЕХ	64
Таблица 13: Материалы	68
Таблица 14: Консистентные смазки для подшипников качения.....	91
Таблица 15: Трансмиссионные масла	92
Таблица 16: Моменты затяжки резьбовых соединений	93
Таблица 17: Список неисправностей	94
Таблица 18: Определение утечки согласно DIN 3761.....	95

1 Указания по технике безопасности

1.1 Использование по назначению

Данные редукторы служат для передачи вращательного движения. При этом происходит преобразование скорости вращения и вращающего момента. Они предназначены для установки на промышленные машины и оборудование в качестве компонента приводной системы. Перед началом эксплуатации редуктора следует удостовериться, что машина или оборудование отвечают всем требованиям для безопасной работы вместе с редуктором. В случаях, когда отказ редуктора или мотор-редуктора может представлять опасность для людей, должны быть предусмотрены соответствующие защитные меры. Машины и оборудование должны полностью соответствовать действующим нормам и стандартам. Соблюдение всех требований техники безопасности и охраны труда является обязательным. В частности, особое внимание следует уделять требованиям директивы по машинному оборудованию 2006/42/EG и UKCA «Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008» в соответствующих сферах их применения.

Редукторы предназначены для эксплуатации во взрывоопасной среде в соответствии с категорией, указанной на заводской табличке. Они соответствуют требованиям взрывозащиты, устанавливаемым директивой 2014/34/EU и директивой «Equipment and Protective Systems Intended for Use in Potentially Explosive Atmospheres Regulations 2016: Great Britain» (Оборудование и защитные системы, предназначенные для использования в потенциально взрывоопасных атмосферах, регламент 2016 г., Великобритания) в соответствии с категорией, указанной на заводской табличке. Разрешается эксплуатировать редукторы только с компонентами, предназначенными для взрывоопасных сред. Во время эксплуатации исключить возможность возникновения атмосферы, создаваемой смесями воздуха и газов, паров или туманов (зона 1 или 2, маркировка IIG), а также пыли (зона 21 или 22, маркировка IID). При наличии гибридных смесей допуск теряет свою силу.

Внесение конструктивных изменений в редуктор не допускается и влечет за собой утрату допуска редуктора к эксплуатации.

Разрешается использовать редукторы только в соответствии с требованиями, перечисленными в технической документации Getriebbau NORD GmbH & Co. KG. Эксплуатация редуктора с нарушением инструкций и параметров, описанных в руководстве по установке и эксплуатации, может привести к повреждению оборудования, а также причинению вреда здоровью персонала.

Характеристики фундамента или крепления редуктора должны быть рассчитаны с учетом веса и крутящего момента. Необходимо использовать все предусмотренные крепежные элементы.

Некоторые редукторы оснащаются змеевиком/охладителем. Эксплуатация таких редукторов допускается только с подключенным работающим контуром охлаждающей жидкости.

1.2 Инструкции по технике безопасности для взрывозащищенного оборудования

Редуктор предназначен для эксплуатации во взрывоопасных средах. Для обеспечения соответствующего уровня взрывозащиты должны дополнительно соблюдаться нижеследующие требования.

Необходимо учитывать и соблюдать все указанные на заводской табличке технические характеристики, а также требования специальной документации, указанной в поле «S» типовой таблички, включая руководства к дополнительному оснащению и оборудованию.

1.2.1 Область применения

- Технические характеристики редуктора должны соответствовать условиям эксплуатации. Перегрузки могут привести к разрушению деталей оборудования. Кроме того, перегрузки вызывают искрение. Заполнить форму запроса как можно точнее. Getriebebau NORD GmbH & Co KG проектирует редукторы в соответствии с техническими условиями, указанными в форме запроса. Выполнять указания по выбору редуктора, приведенные в форме запросе и в каталоге.
- Взрывозащита распространяется только на зоны, соответствующие категории устройства и типу взрывоопасной атмосферы, указанные на типовой табличке устройства. Тип и технические характеристики редуктора должны соответствовать характеристикам предусмотренного проектом оборудования. Если редуктор эксплуатируется в разных местах, ни в одном из мест эксплуатации не допускать превышения максимальных значений приводной мощности, крутящего момента или частоты вращения. Разрешается эксплуатировать редуктор в монтажном положении, предусмотренном конструктивным исполнением редуктора. Прежде чем встраивать редуктор, проверить все характеристики и технические условия, указанные на типовой табличке.
- Перед выполнением любых работ, таких как перевозка, хранение, установка, электрическое подключение, ввод в эксплуатацию, техническое обслуживание и уход, убедиться в отсутствии взрывоопасной атмосферы.
- Для атмосферных условий, в которых может эксплуатироваться привод, согласно DIN EN ISO 80079-36, окружающее давление должно находиться в диапазоне от 80 до 110 кПа, а содержание кислорода составлять около 21 %.

1.2.2 Дополнительное оборудование и оснащение

- Редукторы с предусмотренной системой охлаждения масла запрещается эксплуатация без охладителя масла. Работа охладителя масла должна контролироваться. В случае превышения допустимой температуры привод должен быть остановлен. Следует регулярно проводить проверки на наличие утечек.
- Все оснащение, установленное на редукторах, включая муфты на входном и выходном валу, ременные шкивы, охладители, насосы, датчики и т.д., а также входные электродвигатели, должны быть предназначены для эксплуатации в соответствующей зоне со взрывоопасной атмосферой. Маркировка данного оснащения по ATEX должна соответствовать характеристикам, предусмотренным проектом оборудования.
- Муфты для адаптеров IEC или NEMA, описанных в настоящем руководстве, не имеют собственной маркировки по ATEX.
- Редукторы со сплошным валом в стандартной заводской комплектации оснащаются шейкой вала и шпонкой в соответствии с DIN 6885. Эти передаточные элементы рассчитаны на крутящие моменты и усилия в соответствии с заводской табличкой и поэтому подходят для установки втулки.

Сплошные валы без шпонок изготавливаются в соответствии со спецификациями производителя машин или оборудования. Они могут иметь другие элементы, например, болты в поперечных отверстиях и т.п. для передачи крутящего момента и усилий. Ответственность за определение параметров вала в области таких передаточных элементов возлагается на производителя машин или оборудования. При монтаже передаточного элемента необходимо следовать спецификациям производителя машины или оборудования.

1.2.3 Смазочные материалы

- Использование несоответствующих масел создает опасность возникновения взрыва. Поэтому разрешается использовать исключительно масла, характеристики которых отвечают данным на заводской табличке. В приложении к настоящему руководству по эксплуатации и монтажу перечислены рекомендуемые смазочные материалы.

1.2.4 Условия эксплуатации

- Для редукторов, оснащаемых блокировкой обратного хода, следует учитывать ограничение на минимальную частоту вращения, при которой производится поднятие механизма блокировки, а также учитывать максимальную частоту вращения. Редукторы с блокировкой обратного хода на входном валу могут эксплуатироваться только с минимальной частотой вращения входного вала, составляющей 900 об/мин. При слишком низкой частоте вращения возникает повышенный износ и избыточный нагрев. Слишком высокая частота вращения приводит к повреждению механизма блокировки обратного хода.
- При эксплуатации редуктора под прямыми солнечными лучами или под воздействием другого аналогичного излучения температура окружающей среды или охлаждающего воздуха должна быть минимум на 10 К ниже максимально допустимого значения диапазона допустимых температур окружающей среды «Т_и» согласно заводской табличке.
- Даже незначительные изменения условий монтажа могут существенно повлиять на температуру редуктора. Редукторы с температурным классом T4, а также редукторы с максимальной температурой поверхности 135 °С или ниже, должны иметь наклейку-индикатор температуры. Точка в центре наклейки-индикатора становится черной при чрезмерном нагреве поверхности. Если точка стала черной, необходимо немедленно отключить редуктор.

1.2.5 Радиальные и осевые усилия

- Входные и выходные элементы должны передавать в редуктор только максимально допустимые радиальные силы F_{R1} и F_{R2} , а также осевые F_{A2} , указанные на заводской табличке (см. раздел 1.10 "Заводская табличка").
- В частности, необходимо следить за правильным натяжением ремней и цепей.
- Исключить дополнительные нагрузки, возникающие в результате несбалансированности втулок.

1.2.6 Монтаж, установка и ввод в эксплуатацию

- Неправильная установка может привести к возникновению деформаций и превышению допустимых нагрузок. Это приведет к повышению температуры поверхности редуктора. Соблюдение инструкций по установке и монтажу, представленных в данном руководстве, является обязательными.
- Перед вводом в эксплуатацию необходимо выполнить все проверки, перечисленные в данном руководстве по эксплуатации и техническому обслуживанию, в целях своевременно обнаружения ошибок, которые могут повышать вероятность взрыва. Запрещается использовать редуктор, если в результате проверок были выявлены отклонения. Необходимо обратиться за консультацией в компанию Getriebebau NORD.

- У редукторов температурного класса T4 или с максимальной температурой поверхности 200 °C перед началом эксплуатации следует измерить температуру поверхности редуктора. Запрещается использовать редуктор, если измерение показало слишком высокую температуру поверхности.
- Для отвода накапливаемого электростатического заряда необходимо заземлить корпус редуктора.
- Недостаточная смазка приводит к повышению температуры и образованию искр. Перед включением необходимо проверить уровень масла.

1.2.7 Контроль и техническое обслуживание

- Все проверки и работы по техническому обслуживанию, описанные в данном руководстве по эксплуатации и техническому обслуживанию, должны проводиться тщательно, чтобы предотвратить повышение вероятности взрыва из-за неисправностей и повреждений оборудования. При возникновении отклонений в процессе эксплуатации следует остановить привод. Необходимо обратиться за консультацией в компанию Getriebebau NORD.
- Недостаточная смазка приводит к повышению температуры и образованию искр. Необходимо регулярно производить проверку уровня масла в соответствии с указаниями данного руководства по эксплуатации и монтажу.
- Скопления пыли и грязи приводят к повышению температуры. Кожухи не защищены от пыли, и в них также может скапливаться пыль. Необходимо регулярно удалять скопления пыли и грязи в соответствии с указаниями данного руководства по эксплуатации и монтажу.

1.2.8 Защита от электростатического заряда

- Покрытия из непроводящих материалов или шланги низкого давления способны накапливать статический заряд. В результате разряда могут возникать искры. Такие компоненты не разрешается использовать в зонах, где происходят процессы с возможным образованием электростатических зарядов. Маслорасширительные бачки допускается размещать в зонах с газовыми смесями категории не выше IIB.
- Редукторы, имеющие специальное лакокрасочное покрытие с протестированными электростатическими свойствами, предназначены для эксплуатации в соответствии с требованиями для категории 2G группы IIC (зона 1, группа IIC) и 2D группы IIIC (зона 21, группа IIIC).
- При последующем нанесении лакокрасочного покрытия следует убедиться, что выбранное покрытие не обладает свойством накапливать электростатический заряд.
- В целях предотвращения образования электростатического заряда разрешается использовать для очистки поверхностей оборудования только влажную ветошь.

1.3 Применимые виды взрывозащиты согласно DIN EN ISO 80079-37

Применяются следующие виды взрывозащиты:

- Меры обеспечения конструкционной безопасности «с»
 - расчет прочности и тепловой расчет для всех видов эксплуатации,
 - выбор подходящих материалов, компонентов,
 - расчет рекомендуемых интервалов проведения капитального ремонта,
 - интервалы проверки уровня смазки для обеспечения достаточной смазки подшипников, уплотнителей и зубьев,
 - обязательный термический контроль при вводе в эксплуатацию.
- Меры обеспечения защиты погружением в жидкость „k“
 - использование подходящих смазочных материалов для смазки зубьев,
 - указание допустимых видов смазки на заводской табличке,
 - указание уровней заполнения смазкой.
- Меры обеспечения взрывозащиты посредством контроля источника воспламенения «b»
 - применение контроля температуры на установках масляного охлаждения в качестве системы взрывозащиты b1.

1.4 Запрет на внесение изменений

Внесение изменений в конструкцию редуктора не допускается. Запрещено удалять какие-либо защитные устройства. Замена оригинальной обработки поверхности/лакокрасочного покрытия, а также нанесение дополнительного покрытия не допускается.

1.5 Проверка оборудования и работы по техническому обслуживанию

Неправильное обслуживание и повреждения могут привести к нарушениям в работе оборудования, влекущим за собой причинение вреда здоровью персонала.

- Проверку оборудования и работы по техническому обслуживанию следует проводить в установленные интервалы.
- Перед вводом в эксплуатацию после длительного хранения необходимо также произвести тщательную проверку.
- Эксплуатация поврежденного редуктора запрещена. Редуктор не должен иметь признаков нарушения герметичности.

1.6 Квалификация персонала

Работы по транспортировке, хранению, установке, вводу в эксплуатацию и обслуживанию разрешается выполнять только специалистам с соответствующей квалификацией.

Квалифицированные специалисты - это лица, обладающие необходимым образованием и опытом, позволяющими распознавать и предотвращать возможные опасные ситуации.

Ремонт редуктора может осуществляться исключительно компанией Getriebebau NORD GmbH & Co. KG, либо лицом, имеющим соответствующее разрешение на основании действующего законодательства в отношении взрывозащиты.

1.7 Безопасность при выполнении определенных действий

1.7.1 Повреждения при транспортировке

Повреждения, полученные редуктором при транспортировке, могут вызывать неполадки в работе, влекущие за собой причинение вреда здоровью персонала. В случае утечки масла из-за повреждения редуктора при транспортировке создается опасность поскользывания.

- Необходимо проверить упаковку и редуктор на наличие повреждений при транспортировке.
- Эксплуатация поврежденного при транспортировке редуктора запрещена.

1.7.2 Указания по технике безопасности при установке и обслуживании

Перед выполнением любых работ на редукторе следует отключить привод от источника питания и обеспечить защиту от непреднамеренного включения. Дождаться охлаждения редуктора. Сбросить давление в контуре охлаждающей жидкости.

Неисправные и поврежденные детали, адаптеры, фланцевые соединения и крышки могут иметь острые края. Поэтому при выполнении работ следует использовать защитные перчатки и спецодежду.

1.8 Источники опасности

1.8.1 Опасность при подъеме

Падение или раскачивание редуктора могут привести к тяжелым повреждениям персонала. Поэтому нижеследующие указания должны выполняться в обязательном порядке.

- Предусмотреть меры защиты, преграждающие доступ в опасную зону. В случае подъема качающегося груза должно быть предусмотрено достаточно места для обхода опасной зоны.
- Не стоять под висящим грузом.
- Для транспортировки использовать подходящее транспортное средство достаточной грузоподъемности. Вес редуктора указан на заводской табличке.
- Для подъема использовать только установленные изготовителем рым-болты.

При отсутствии установленных рым-болтов необходимо вкрутить по одному рым-болту, отвечающему требованиям DIN 580, в каждое из предусмотренных резьбовых отверстий. Рым-болты должны быть закручены полностью.

Затягивать рым-болты следует в строгом соответствии с указаниями раздела 2.1 "Транспортировка редуктора". Рым-болты используются исключительно для подъема самого редуктора, без дополнительных компонентов. Они не рассчитаны на вес редуктора с установленными на него дополнительными компонентами. При подъеме мотор-редуктора следует одновременно использовать рым-болты редуктора и двигателя (соблюдать инструкции производителя двигателя!).

1.8.2 Вращающиеся компоненты

Вращающиеся компоненты создают опасность затягивания. Это может стать причиной травм, например, сдавливания или удушения.

- Предусмотреть средства защиты от соприкосновения. К таким компонентам, помимо валов, относятся вентиляторы, а также приводные элементы, включая ременные и цепные передачи, стяжные и соединительные муфты. При проектировании защитных ограждений устройств следует учитывать возможность перебега и движения механизмов по инерции.
- Запрещена эксплуатация привода без крышек или кожухов.

- Перед выполнением работ по монтажу и техническому обслуживанию обеспечить защиту привода от включения.
- Перед включением привода в тестовом режиме следует установить ведомый элемент, либо зафиксировать шпонку.
- Соблюдение инструкций по технике безопасности, приведенных производителями поставляемых в комплекте компонентов, также является обязательным.

1.8.3 Высокие или низкие температуры

В процессе эксплуатации температура редуктора может превышать 90 °С. Контакт с горячими поверхностями или нагретым маслом может привести к ожогам. При очень низких температурах окружающей среды соприкосновение может привести к контактному обморожению.

- Прикасаться к редуктору после окончания его работы или при очень низкой температуре окружающей среды можно только в защитных перчатках.
- Перед проведением работ по техническому обслуживанию необходимо дать редуктору полностью остыть.
- При наличии опасности прикосновения человека к работающему редуктору следует предусмотреть соответствующие средства защиты.
- Во время работы редуктора через пробку сброса давления может производиться резкий выброс горячего масляного тумана. Чтобы предотвратить травмирование персонала следует предусмотреть соответствующие средства защиты.
- Запрещается оставлять на редукторе легковоспламеняющиеся материалы.

1.8.4 Смазочные материалы и прочие химические вещества

Химические вещества, используемые в редукторе, могут быть ядовитыми. Попадание таких веществ в глаза может привести к их повреждению. Контакт с чистящими средствами, смазочными материалами и клеящими веществами может вызывать раздражение кожи.

Через открытую пробку выпуска воздуха может происходить выделение масляного тумана.

Из-за смазочных материалов и средств консервации редуктор становится скользким и может выскальзывать из рук. Выделяющиеся смазочные материалы создают опасность поскользывания.

- При работе следует использовать химически устойчивые защитные перчатки и спецодежду. После работы тщательно вымыть руки.
- В случае возможной опасности разбрызгивания химических веществ, например, при заполнении системы маслом или очистке оборудования, следует использовать защитные очки.
- При попадании химического вещества в глаза следует немедленно промыть их холодной водой. При наличии жалоб обратиться к врачу.
- Соблюдать указания сертификатов безопасности используемых химических веществ. Хранить сертификаты в непосредственной близости от оборудования.
- Разлитую смазку незамедлительно собрать соответствующим связующим веществом.

1.8.5 Уровень шума

Некоторые редукторы или установленные на них компоненты создают в процессе работы вредный уровень шума. При выполнении работ в непосредственной близости от такого редуктора использовать средства для защиты органов слуха.

1.8.6 Охлаждающая жидкость под давлением

Система охлаждения работает под высоким давлением. Повреждения или отверстия в трубопроводе охлаждающей жидкости могут привести к причинению вреда здоровью. Перед

началом работ следует сбросить давление в контуре охлаждающей жидкости. Описание редуктора

1.9 Условные обозначения и типы редукторов

Условные обозначения и типы редукторов
<p>Цилиндрические редукторы BLOCK 2-ступенчатые: SK 02, SK 12, SK 22 SK 32, SK 42, SK 52, SK 62N, SK 62, SK 72, SK 82, SK 92, SK 102 3-ступенчатые: SK 03, SK 13, SK 23, SK 33N, SK 43, SK 53, SK 63, SK 73, SK 83, SK 93, SK 103</p>
<p>Цилиндрические редукторы NORDBLOC.1 1-ступенчатые: SK 071.1, SK 171.1, SK 371.1, SK 571.1, SK 771.1, SK 871.1, SK 971.1, SK 1071.1 2-ступенчатые: SK 072.1, SK 172.1, SK 372.1, SK 572.1, SK 672.1, SK 772.1, SK 872.1, SK 972.1 3-ступенчатые: SK 373.1, SK 573.1, SK 673.1, SK 773.1, SK 873.1, SK 973.1</p>
<p>Цилиндрические редукторы STANDARD 2-ступенчатые: SK 0, SK 01, SK 20, SK 25, SK 30, SK 33 3-ступенчатые: SK 010, SK 200, SK 250, SK 300, SK 330</p>
<p>Плоские редукторы BLOCK 2-ступенчатые: SK 0182NB, SK 0182.1, SK 0282NB, SK 0282.1, SK 1282, SK 1282.1, SK 1282.1 GJL, SK 2282, SK 3282, SK 4282, SK 5282, SK 6282, SK 7282, SK 8282, SK 9282 3-ступенчатые: SK 1382.1, SK 1382.1 GJL, SK 2382, SK 3382, SK 4382, SK 5382, SK 6382, SK 7382, SK 8382, SK 9382, SK 10382, SK 10382.1, SK 11382</p>
<p>Цилиндро-конические редукторы BLOCK 3-ступенчатые: SK 9012.1, SK 9016.1, SK 9022.1, SK 9032.1, SK 9042.1, SK 9052.1, SK 9062.1, SK 9072.1, SK 9082.1, SK 9086.1, SK 9092.1, SK 9096.1 4-ступенчатые: SK 9013.1, SK 9017.1, SK 9023.1, SK 9033.1, SK 9043.1, SK 9053.1</p>
<p>Цилиндро-конические редукторы NORDBLOC.1 2-ступенчатые: SK 920072.1, SK 92072.1, SK 92172.1, SK 92372.1, SK 92672.1, SK 92772.1, SK 930072.1, SK 93072.1, SK 93172.1, SK 93372.1, SK 93672.1, SK 93772.1</p>
<p>Червячные редукторы BLOCK 2-ступенчатые: SK 02040, SK 02040.1, SK 02050, SK 12063, SK 12080, SK 32100, SK 42125 3-ступенчатые: SK 13050, SK 13063, SK 13080, SK 33100, SK 43125</p>
<p>Червячные редукторы UNIVERSAL SI 1-ступенчатые: SK 1SI31, SK 1SID31, SK 1SI40, SK 1SID40, SK 1SI50, SK 1SID50, SK 1SI63, SK 1SID63, SK 1SI75 2-ступенчатые (цилиндро-червячные редукторы): SK 2SID40, SK 2SID50, SK 2SID63</p>
<p>Червячные редукторы UNIVERSAL SMI 1-ступенчатые: SK 1SMI31, SK 1SMID31, SK 1SMI40, SK 1SMID40, SK 1SMI50, SK 1SMID50, SK 1SMI63, SK 1SMID63, SK 1SMI75 2-ступенчатые (цилиндро-червячные редукторы): SK 2SMID40, SK 2SMID50, SK 2SMID63</p>

Таблица 2: Условные обозначения и типы редукторов

Сдвоенные редукторы состоят из двух отдельных редукторов. Поэтому обозначение типа сдвоенного редуктора, например, SK 73/22, означает, что такой сдвоенный редуктор состоит из двух отдельных редукторов SK 73 и SK 22.

Краткое обозначение	Описание
(нет)	Крепление на лапах, сплошной вал
/31	Червячная предступень
/40	Червячная предступень
5	Усиленный выходной вал
A	Полый вал
AI	Стандартный двигатель IEC
AI...BRG1	Стандартный двигатель IEC с ручной смазкой
AI...RLS	Стандартный двигатель IEC со встроенной блокировкой обратного хода
AL	Усиленный осевой подшипник
AN	Стандартный двигатель NEMA
AN...BRG1	Стандартный двигатель NEMA с ручной смазкой
AN...RLS	Стандартный двигатель NEMA со встроенной блокировкой обратного хода
B	Крепежный элемент
CC	Змеевик
D	Моментный рычаг
EA	Полый вал со шлицами
F	Фланец B5
G	Резиновый амортизатор для моментного рычага
H	Кожух
/H10	Модульная цилиндрическая предступень для червячного редуктора Universal
H66	Кожух IP66
IEC	Стандартный двигатель IEC
K	Консоль против проворачивания
L	Двусторонний сплошной вал
NEMA	Стандартный двигатель NEMA
OA	Компенсационный масляный бачок
OT	Маслоизмерительный бачок
R	Блокировка обратного хода
S	Стяжная муфта
SCX	Фланец шнекового конвейера ATEX
SO1	Синтетическое масло, ISO VG 220
V	Сплошной вал (для цилиндрических редукторов Standard: усиленный привод)
VG	Усиленный резиновый амортизатор
VI	Манжетные уплотнения вала из витона
VL	Усиленные подшипники выходного вала
VL2	Исполнение для перемешивающих устройств - усиленный подшипниковый узел
VL3	Исполнение для перемешивающих устройств - усиленный подшипниковый узел - Drywell
VS	Усиленная стяжная муфта
W	Свободный входной вал
X	Крепление корпуса на лапах
Z	Фланец B14

Таблица 3: Конструктивные исполнения и дополнительные опции

1.10 Заводская табличка

Заводская табличка должна быть надежно прикреплена к редуктору; на ее поверхности не должно быть загрязнений. Если табличка повреждена или нечитаема, следует обратиться в отдел сервисного обслуживания компании NORD.

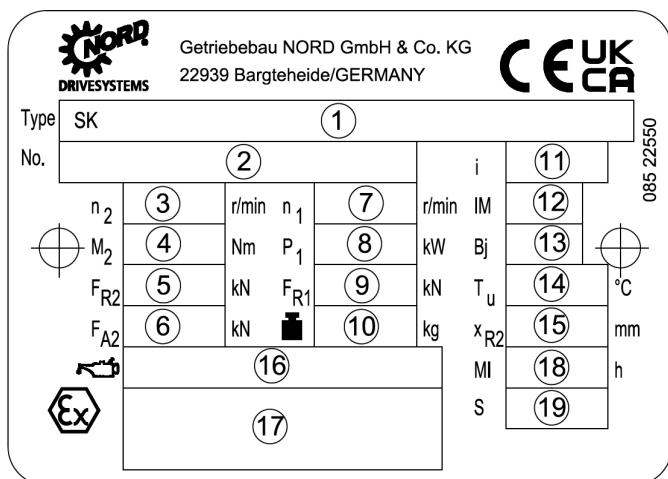


Рисунок 1: Заводская табличка

Описание

- | | |
|--|---|
| <p>1 Тип редуктора NORD</p> <p>2 Заводской номер</p> <p>3 Номинальная частота вращения выходного вала редуктора ¹⁾</p> <p>4 Макс. допустимый крутящий момент на выходном валу редуктора</p> <p>5 Макс допустимое радиальное усилие на выходной вал редуктора</p> <p>6 Макс допустимое осевое усилие на выходной вал редуктора</p> <p>7 Номинальная частота вращения входного вала редуктора или входного электродвигателя ¹⁾</p> <p>8 Макс. допустимая входная мощность</p> <p>9 Макс допустимое радиальное усилие на входной вал редуктора для опции W</p> <p>10 Вес</p> <p>11 Полное передаточное число</p> <p>12 Монтажное положение</p> <p>13 Год выпуска</p> <p>14 Допустимый диапазон температур окружающей среды</p> <p>15 Макс расстояние до точки приложения радиального усилия FR2</p> | <p>16 Вид, вязкость и объем смазочного материала</p> <p>17 Маркировка в соответствии с DIN EN ISO 80079-36:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Группа (всегда II, не для горнопромышленных предприятий) 2. Категория (2G, 3G для газа или 2D, 3D для пыли) 3. Маркировка для неэлектрического оборудования (Ex h) или вид взрывозащиты, при наличии (c) 4. Группа взрывоопасности, при наличии (газ: IIC, IIB; пыль: IIIC, IIIB) 5. Температурный класс (T1-T3 или T4 для газа) или макс. температура поверхности (например, 125°C для пыли) или иное значение макс. температуры поверхности, см. специальную документацию 6. EPL (equipment protection level — уровень защиты оборудования) Gb, Db, Gc, Dc 7. «X» означает: соблюдать требования специальной документации! <p>18 Периодичность капитального ремонта в часах эксплуатации или класс обслуживания CM (не имеет размерности)</p> <p>19 Номер специальной документации</p> |
|--|---|

1) Максимально допустимые значения частоты вращения могут превышать номинальное значение на 10 %, если при этом не будет превышена максимально допустимая входная мощность P1
Если поля FR1, FR2 и FA2 пустые, значения сил равняются нулю. Если поле XR2 пустое, приложение силы FR2 приходится на центр шейки выходного вала.

У мотор-редукторов (редукторов с установленным электродвигателем) электродвигатель имеет собственную заводскую табличку с маркировкой в соответствии с директивой 2014/34/EU (ATEX). Маркировка электродвигателя должна также соответствовать характеристикам предусмотренного проектом оборудования.

Мотор-редуктор в сборе имеет соответственно меньшую из степеней взрывозащиты, указанных на редукторе и электродвигателе.

- Для эксплуатации с преобразователем частоты электродвигатель должен иметь допуск в соответствии с директивой 2014/34/EU.
- Максимально допустимые значения для эксплуатации в нескольких рабочих точках указываются на заводской табличке. Эксплуатация редукторов с такой маркировкой допускается при значениях ниже или не превышающих указанные.
- При работе электродвигателя от сети разность между значениями номинальной частоты вращения двигателя и редуктора согласно заводской табличке не должна превышать ± 60 мин⁻¹.

1.11 Сертификация UKCA

Взрывозащищенные редукторы, предназначенные для эксплуатации в Великобритании или Северной Ирландии, отвечают требованиям следующей британской директивы:

«The Equipment and Protective Systems Intended for Use in Potentially Explosive Atmospheres Regulations 2016» (Оборудование и защитные системы, предназначенные для использования в потенциально взрывоопасных атмосферах, регламент 2016 г.)

Такие редукторы имеют дополнительную маркировку UKCA на заводской табличке.

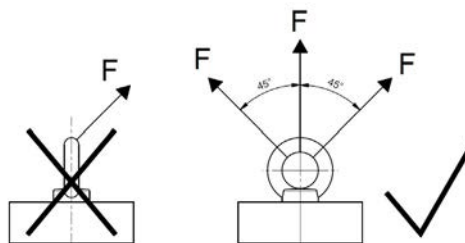
2 Транспортировка, хранение, монтаж

2.1 Транспортировка редуктора

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность падения груза

- Рым-болт должен быть вкручен полностью.
- Как показано на рисунке справа, затягивать рым-болты следует исключительно перпендикулярно резьбе, и под углом не более 45° к вертикали относительно направления взгляда на проушину.
- Следить за положением центра тяжести редуктора.



Для транспортировки устройства следует использовать привинченные к редуктору рым-болты. При наличии дополнительного рым-болта на двигателе мотор-редуктора, его также необходимо использовать.

Перемещать редуктор с осторожностью. Удары по свободным концам валов могут привести к повреждению внутренних частей редуктора.

Не разрешается размещать на редукторе дополнительный груз.

Использовать соответствующие вспомогательные средства, например, траверсы и т.п., для облегчения строповки и транспортировки редуктора. Редукторы без рым-болтов разрешается перемещать только с помощью такелажных скоб и подъемных цепей или строп под углом от 90° до 70° к горизонтальной поверхности.

2.2 Хранение и время простоя

2.2.1 Общепринятые меры

- Хранить редуктор в сухом помещении при относительной влажности воздуха менее 60 %.
- Хранить редуктор при температуре от – 5 °С до + 50 °С без резких перепадов температур.
- Не допускать прямого попадания солнечных или ультрафиолетовых лучей.
- Хранить в атмосфере, не содержащей агрессивных или корродирующих веществ (загрязненный воздух, озон, газы, растворители, кислоты, щелочи, соли, радиоактивные вещества и т.д.)
- Редуктор не должен подвергаться вибрациям и колебаниям.
- Хранить редуктор в монтажном положении (см. главу 6.1 «Конструктивные исполнения и монтажные положения»). Исключить возможность падения редуктора.

2.2.2 Хранение и время простоя более 3 месяцев

В дополнение к разделу 2.2.1 "Общепринятые меры" должны быть выполнены следующие требования.

- Восстановить повреждения лакокрасочного покрытия. Убедиться, что на поверхности фланцев, концы валов и поверхности без лакокрасочного покрытия нанесено средство защиты от коррозии. При необходимости нанести соответствующее средство защиты от коррозии на поверхности.
- Закрыть все отверстия редуктора.
- Каждые 3 месяца проворачивать выходной вал хотя бы на один оборот, чтобы изменить положение точек контакта зубчатых зацеплений и тела качения внутри подшипников.

2.2.3 Хранение и время простоя более 9 месяцев

При определенных условиях продолжительность хранения может составлять от 2 до 3 лет. Указанная продолжительность является ориентировочным значением. Фактическая длительность зависит от конкретных условий на месте хранения. В дополнение к разделам 2.2.1 "Общепринятые меры" и 2.2.2 "Хранение и время простоя более 3 месяцев" должны быть выполнены следующие требования.

При поставке редукторы могут быть подготовлены к длительному хранению. В этом случае редуктор полностью заполняется смазочным материалом, либо в состав трансмиссионного масла добавляется антикоррозийное средство на основе летучих ингибиторов коррозии (VCI). Соответствующая информация указывается на наклейке на корпусе редуктора.

Положение редуктора и условия длительного хранения перед вводом в эксплуатацию:

- Хранить редуктор при температуре от $-5\text{ }^{\circ}\text{C}$ до $+40\text{ }^{\circ}\text{C}$ без резких перепадов температур.
- Проверить наличие уплотнительного шнура на пробке выпуска воздуха. Он должен оставаться на месте во время хранения.
- Хранить редуктор в сухом помещении. При относительной влажности воздуха менее 60 % редуктор может храниться до 2 лет; при влажности менее 50 % - до 3 лет.
- В тропических областях редуктор необходимо защитить от повреждения насекомыми.
- Защита внешних компонентов редуктора, таких как двигатели тормоза, муфты, ременная передача, охладители, при длительном хранении должна обеспечиваться в соответствии с их руководством по эксплуатации.

В дополнение к подготовительным мероприятиям, указанным в 3 "Ввод в эксплуатацию", перед вводом в эксплуатацию необходимо выполнить следующие:

- Проверить редуктор на наличие внешних повреждений.
- Если продолжительность хранения превысила 2 года, либо температура хранения выходила за пределы допустимого диапазона от $-5\text{ }^{\circ}\text{C}$ до $+40\text{ }^{\circ}\text{C}$, перед вводом в эксплуатацию в редукторе следует заменить смазку и манжетные уплотнения.
- Если редуктор полностью наполнен смазочным веществом, необходимо понизить уровень масла в соответствии с конструкцией редуктора. Количество и вид смазки указаны на заводской табличке.
- Для исполнения с ручной смазкой требуется замена смазки подшипников, если срок хранения превысил 2 года. Срок годности смазки сокращается уже после 9 месяцев хранения или простоя редуктора (см. главу 4.2.11 «Нанесение смазки (опции: VL2, VL3, W, AI, AN)»).

2.3 Проверка конструктивного исполнения

Редуктор разрешается эксплуатировать только в указанном конструктивном исполнении. Допустимое исполнение указано на заводской табличке в поле IM. Эксплуатация редукторов с обозначением UN в поле IM на заводской табличке не зависит от конструктивного исполнения. В разделе 6.1 "Конструктивные исполнения и монтажные положения" представлены конструктивные исполнения отдельных типов редукторов. Если в поле IM указано значение X, необходимо соблюдать требования специальной документации, номер которой указан в поле S.

Убедиться, что выбранное монтажное положение соответствует конструктивному исполнению, указанному на заводской табличке, и что монтажное положение не изменяется во время эксплуатации редуктора.

При использовании мотор-редуктора следует также соблюдать требования руководства по эксплуатации электродвигателя.

2.4 Подготовка к установке

2.4.1 Проверка на наличие повреждений

Сразу после получения следует убедиться в целостности упаковки и отсутствии повреждений редуктора. В частности, необходимо тщательно проверить манжетные уплотнения вала и заглушки. При обнаружении повреждений немедленно обратиться в транспортную компанию.

В случае обнаружения повреждений или нарушения герметичности ввод редуктора в эксплуатацию не допускается.

2.4.2 Удаление средств защиты от коррозии

Все открытые поверхности и валы привода обрабатываются средством защиты от коррозии перед транспортировкой.

Перед установкой необходимо тщательно очистить валы, а также поверхности резьбовых соединений фланцев и редуктора, от средства защиты от коррозии и возможных загрязнений (например, остатков краски).

2.4.3 Проверка направления вращения

В случаях, когда неправильное направление вращения может представлять опасность или привести к повреждениям, перед установкой редуктора на машину необходимо выполнить проверку направления вращения выходного вала путем пробного пуска. Правильное направление вращения определяется в процессе эксплуатации.

В редукторах со стопором обратного хода, включение входного двигателя с обратным направлением вращения может привести к повреждению редуктора. В таких редукторах входное и выходное направления показаны стрелками. Стрелки указывают на направление вращения вала редуктора. При включении двигателя и его системы управления следует убедиться, например, путем измерения магнитного поля, в том, что редуктор может вращаться только в направлении, соответствующем направлению вращения двигателя.

2.4.4 Проверка окружающих условий

Необходимо убедиться, что на месте установки отсутствуют агрессивные, корродирующие вещества, разрушающие металлы, смазочные материалы или эластомеры, а также исключить возможность их появления во время эксплуатации. Если предполагается наличие таких веществ, необходимо обратиться за консультацией в компанию Getriebebau NORD.

Обеспечить защиту редуктора, в частности манжетных уплотнений вала, от воздействия прямых солнечных лучей.

2.4.5 Установка компенсационного масляного бачка (опция: OA)

Установка компенсационного масляного бачка (опция OA) производится в соответствии с указаниями раздела 2.15 "Монтаж компенсационного масляного бачка (опция: OA)".

2.4.6 Установка маслоизмерительного бачка (опция: OT)

Установка маслоизмерительного бачка (опция OT) производится в соответствии с документом WN 0-521 30.

Для взрывозащищенных редукторов наличие клапана сброса давления является обязательным. Прилагаемый клапан сброса давления M12x1,5 следует вкрутить в маслоизмерительный бачок.

2.5 Установка редуктора

ОПАСНО

Опасность взрыва



- Работы по размещению и установке редуктора выполнять только при условии отсутствия взрывоопасной атмосферы
- При эксплуатации мотор-редуктора следует учитывать, что охлаждающий воздух от вентилятора двигателя должен беспрепятственно попадать на редуктор.

ВНИМАНИЕ

Повреждение подшипника и зубчатой передачи

- Запрещается проводить сварочные работы на редукторе.
- Запрещается использовать редуктор как точку заземления для проведения сварочных работ.

Для предотвращения перегрева в процессе эксплуатации на месте установки должны соблюдаться следующие условия:

- Наличие достаточного свободного пространства вокруг редуктора.
- Свободное обтекание воздухом редуктора со всех сторон.
- При эксплуатации мотор-редуктора охлаждающий воздух от вентилятора двигателя должен беспрепятственно попадать на редуктор.
- Редуктор не должен быть закрыт кожухом или оболочкой.
- Редуктор не должен подвергаться воздействию жесткого излучения.
- Теплый воздух, отводимый от других агрегатов, не должен попадать на редуктор.
- Фундамент или фланец, к которому крепится редуктор, в процессе эксплуатации не должен передавать тепло редуктору.
- Не допускать скопления пыли вблизи редуктора.

Редуктор должен быть установлен в соответствии с его конструктивным исполнением (см. главу 6.1 «Конструктивные исполнения и монтажные положения»). Обеспечить доступ к пробке отверстия для контроля масла и пробке для слива масла.

Для закрепления редуктора следует использовать фундамент или фланец, хорошо поглощающий вибрации, с высокой жесткостью на кручение и ровной поверхностью. Монтажные плоскости на фундаменте или фланце должны удовлетворять требованиям стандарта DIN ISO 2768-2, класс точности K.

Редуктор следует точно выровнять относительно приводимого в движение вала машины, так как это позволит избежать возникновения дополнительной деформирующей нагрузки на редуктор.

Закрепить редуктор с помощью всех лап редуктора на одной стороне, либо всех отверстий фланца. Для крепления использовать болты класса прочности не ниже 8.8. Затянуть болты с соответствующим моментом затяжки (см. главу 6.3 «Моменты затяжки резьбовых соединений»).

При затяжке болтов на редукторах с креплением на лапах или фланце (опция XZ или XF) не должно создаваться механического напряжения. Лапы служат для закрепления редуктора. Крепление на лапах предназначено для поглощения сил реакции, возникающих под действием вращающего момента, радиальных и осевых усилий, а также силы тяжести. Фланцы B5 или B14 в общем случае не предназначены для поглощения сил реакции. При наличии сомнений следует обращаться в Getriebebau NORD для индивидуальной проверки.

Корпус редуктора должен быть заземлен. В мотор-редукторах для заземления следует использовать соединение с двигателем.

2.6 Монтаж втулки на сплошном валу (опция V, L)

ОПАСНО

Опасность взрыва при повышении температуры или образовании искр



При неправильном воздействии радиальных усилий может возникать недопустимый нагрев редуктора. Это может привести к повреждению подшипников, зубчатого зацепления или корпуса и образованию искр.

- Радиальное усилие должно передаваться как можно ближе к редуктору.

ВНИМАНИЕ

Избыточные осевые усилия могут повредить редуктор

Возможно повреждение подшипников, зубчатых колес, валов и корпуса в результате неправильного монтажа.

- Использовать только подходящий инструмент для запрессовки.
- Не забивать втулку молотком.

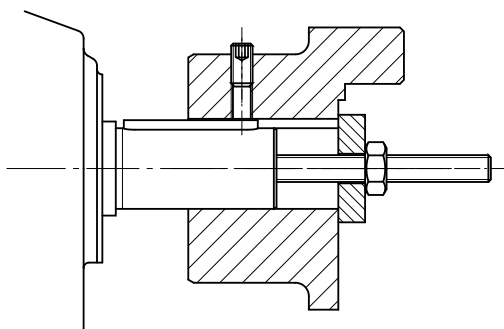


Рисунок 2: Пример простого инструмента для запрессовки

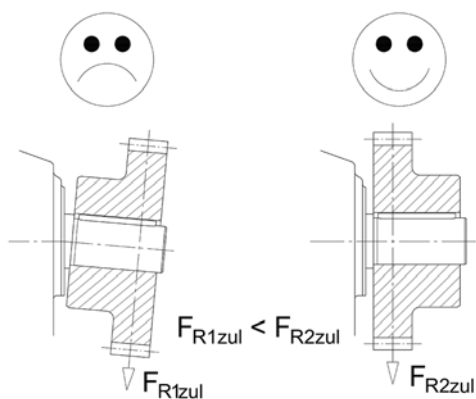
При монтаже следить за точным выравниванием осей вала относительно друг друга. Соблюдать указанные производителем допустимые отклонения.

Информация

Для запрессовки втулки использовать резьбовое отверстие в торце вала. Монтаж упрощается, если предварительно смазать втулку или нагреть ее примерно до 100 °С.

Входные и выходные элементы не должны передавать на редуктор радиальные усилия FR1 и FR2, а также осевые усилия FA2, значения которых превышают максимально допустимые (см. заводскую табличку). В частности, необходимо следить за правильным натяжением ремней и цепей.

Исключить дополнительные нагрузки, возникающие в результате несбалансированности втулок.



Радиальное усилие должно передаваться как можно ближе к редуктору. В устройствах, имеющих входной вал со свободным концом (опция W), максимально допустимая поперечная сила F_{R1} должна приходиться на центр свободной шейки вала. Для выходных валов прилагаемая поперечная сила F_{R2} не должна превышать величину x_{R2} . Если на заводской табличке указано поперечное усилие F_{R2} , но не указано значение x_{R2} , предполагается, что сила прилагается в центре шейки вала.

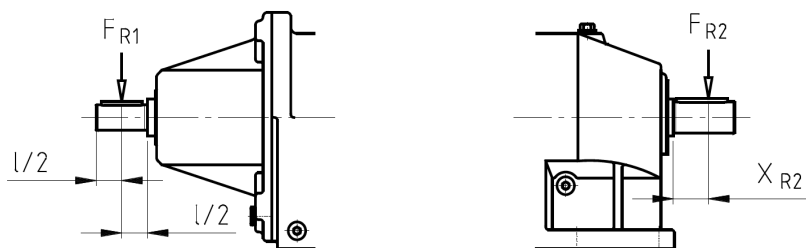


Рисунок 3: Допустимое приложение сил к входному и выходному валу

2.7 Монтаж насадного редуктора с фиксирующим элементом (опция: В)

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность тяжелых повреждений

В случае отвинчивания резьбового соединения моментного рычага в процессе эксплуатации редуктор проворачивается вокруг выходного вала.

- Во избежание отвинчивания резьбовое соединение следует зафиксировать при помощи состава Loctite 242 или второй гайки.

ВНИМАНИЕ

Избыточные осевые усилия могут повредить редуктор

Возможно повреждение подшипников, зубчатых колес, валов и корпуса в результате неправильного монтажа.

- Использовать только подходящий инструмент для запрессовки.
- Не ударять по редуктору молотком.

Монтаж и последующий демонтаж упрощаются, если перед монтажом нанести на вал и втулку смазку (например, NORD Anti-Corrosion, артикул 089 00099) с антикоррозионным действием. После завершения монтажа лишняя смазка может выступать из редуктора и стекать с него. В данном случае появление смазки не является признаком протечки. После приработки в течение около 24 часов следует тщательно очистить места появления смазки на выходном валу.

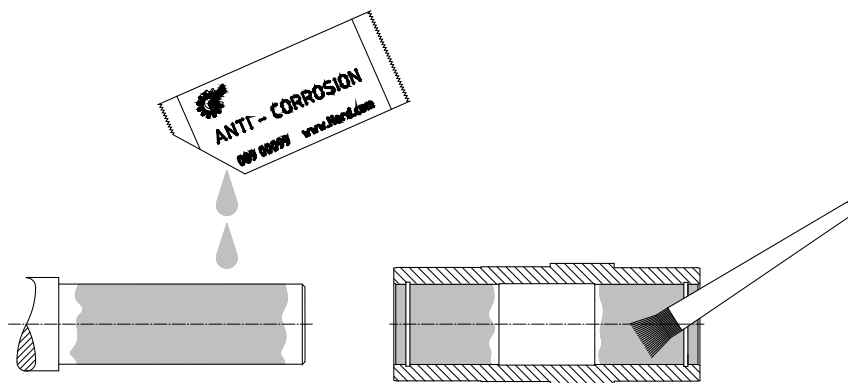


Рисунок 4: Нанесение смазки на вал и втулку

В насадных редукторах с кожухом IP66 (опция H66) и фиксирующим элементом (опция В) перед выполнением работ по монтажу следует выдавить запрессованную заглушку. Ее можно легко повредить при извлечении. Вторая заглушка поставляется в комплекте в качестве запасной детали. После завершения монтажа редуктора ее следует установить, как описано в разделе 2.11 "Монтаж кожуха (опция: Н, H66)".

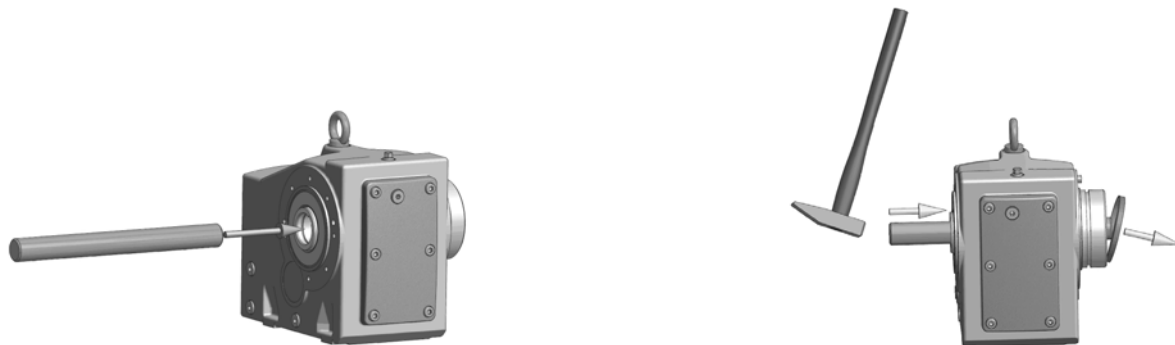


Рисунок 5: Извлечение установленных на заводе заглушек

При наличии фиксирующего элемента (опция В) редуктор можно устанавливать на сплошных валах с буртиком или без него. Винт фиксирующего элемента должен быть затянут с соответствующим моментом (см. главу 6.3 «Моменты затяжки резьбовых соединений»).

При отсутствии буртика для осевой фиксации на сплошном валу служит стопорное кольцо.

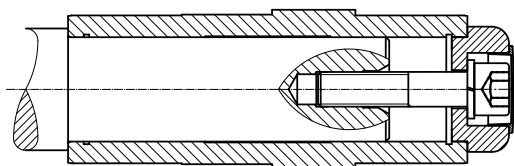


Рисунок 6: Закрепление редуктора на валу с буртиком с помощью фиксирующего элемента

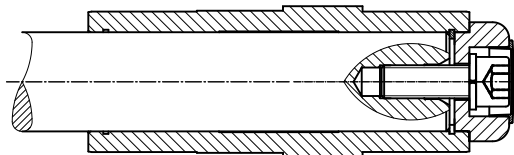


Рисунок 7: Закрепление редуктора на валу без буртика с помощью фиксирующего элемента

Чтобы снять редуктор с вала с буртиком, можно воспользоваться, например, таким съемным приспособлением.

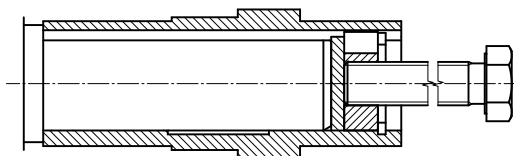


Рисунок 8: Снятие с помощью съемного приспособления

При монтаже насадного редуктора с моментным рычагом не допускать деформации моментного рычага. Чтобы исключить деформации, для монтажа можно использовать резиновые амортизаторы (опция G или VG).

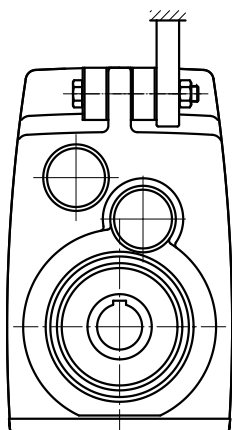
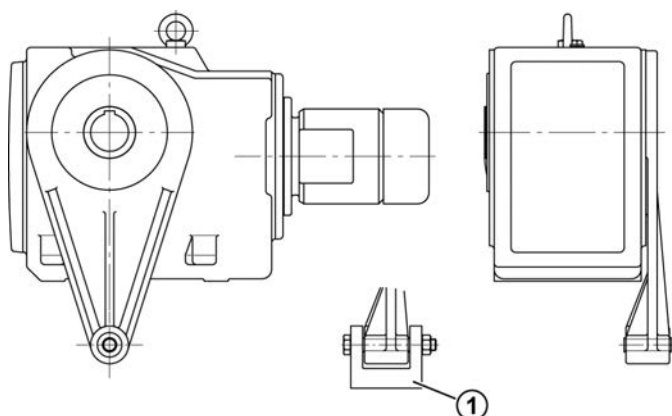


Рисунок 9: Монтаж резиновых амортизаторов (опция G или VG) на плоских редукторах

Для установки резинового амортизатора затянуть резьбовое соединение и устранить зазор между соприкасающимися поверхностями, возникающий без нагрузки. У резьбовых соединений с метрической резьбой после этого следует повернуть крепежную гайку на пол-оборота, чтобы предварительно затянуть резиновый амортизатор. Натяжение не должно быть слишком сильным.



Описание

- 1 Моментный рычаг должен всегда опираться на подшипники с двух сторон

Рисунок 10: Крепление моментного рычага на конических и червячных редукторах

Затянуть резьбовое соединение моментного рычага с требуемым моментом затяжки (см. главу 6.3 «Моменты затяжки резьбовых соединений») и зафиксировать с помощью резьбового клея, например Loctite 242 или Loxeal 54-03.

2.8 Монтаж полого вала со стяжной муфтой (опция: S)

ВНИМАНИЕ

Повреждение редуктора вследствие неправильного монтажа стяжной муфты

- Не затягивать стяжные болты, если не установлен сплошной вал. Это может привести к необратимой деформации полого вала.

Полый выходной вал со стяжной муфтой должен быть защищен от пыли, загрязнений и влажности. Для этого NORD рекомендует использовать опцию H/H66 (см. главу 2.11 «Монтаж кожуха (опция: H, H66)»).

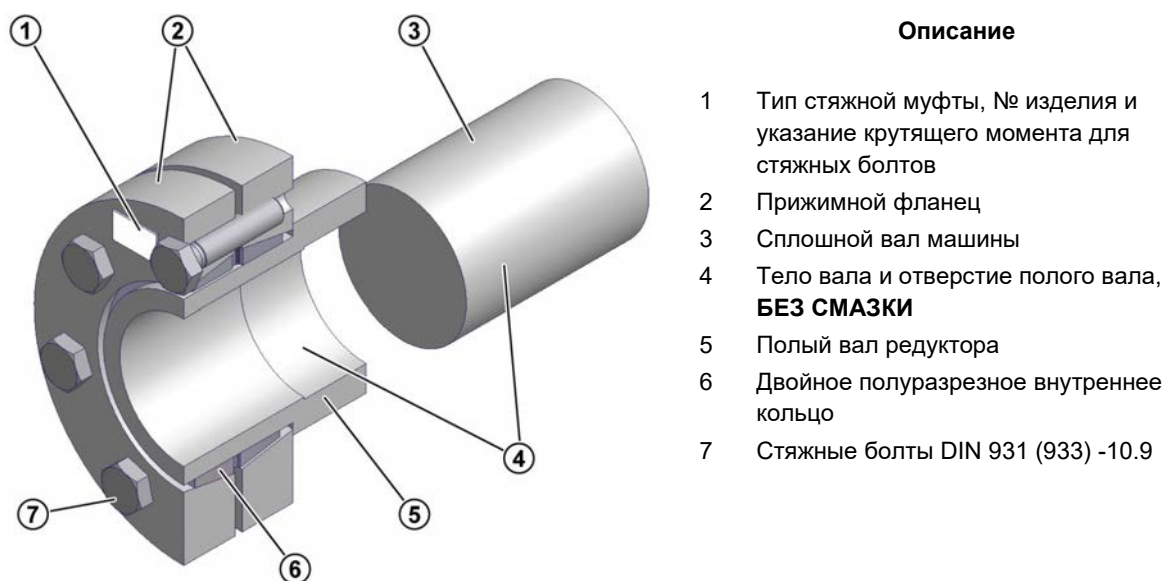


Рисунок 11: Полый вал со стяжной муфтой

Стяжная муфта поставляется готовой к установке. Ее не следует разбирать перед монтажом.

Материал сплошного вала должен иметь предел текучести не менее 360 Н/мм². Это позволит избежать необратимой деформации, образующейся под действием усилия зажима.

При необходимости следует также соблюдать требования, указанные в документации производителя.

Обязательные условия

- Полый вал должен быть полностью обезжирен.
- Сплошной вал машины должен быть полностью обезжирен.
- Если в прилагаемых к заказу технических условиях не указано иное, то внешний диаметр сплошного вала должен иметь допуски в пределах h6, либо k6 при эксплуатации в неблагоприятных условиях. Посадка должна отвечать DIN EN ISO 286-2.

Порядок монтажа

1. Снять кожух, при наличии.
2. Ослабить стяжные болты на стяжной муфте, но не выкручивать их. Слегка затянуть стяжные болты вручную настолько, чтобы устранить зазор между фланцами и внутренним кольцом.
3. Нанести небольшое количество смазки на отверстие внутреннего кольца. Надеть стяжную муфту на полый вал таким образом, чтобы наружный прижимной фланец оказался заподлицо с полым валом.
4. Нанести смазку на сплошной вал машины в той зоне, которая позже будет контактировать с втулкой полого вала. Бронзовая втулка не нуждается в смазке. На месте посадки стяжной муфты не должно быть смазки.
5. Сплошной вал машины следует вставить в полый вал таким образом, чтобы в месте стяжного соединения не оставалось свободного места.
6. Затянуть стяжные болты муфты **поочередно**, в несколько приемов, выполняя примерно $\frac{1}{4}$ оборота по часовой стрелке за один прием.
Для установки стяжной муфты с указанным на ней моментом затяжки следует использовать динамометрический ключ.
7. Проверить наличие равномерного зазора между прижимными фланцами. Если такого зазора нет, необходимо разобрать соединение стяжной муфты и проверить точность посадки.
8. На полый вал редуктора и сплошной вал машины необходимо нанести метку, которая позднее позволит распознать проскальзывание под нагрузкой.

Стандартный порядок демонтажа:

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность травмирования из-за внезапного ослабления механического напряжения

Элементы стяжной муфты находятся под высоким механическим напряжением. Внезапное ослабление внешнего кольца создает большое отрывающее усилие, что может привести к неконтролируемому разбросу отдельных элементов стяжной муфты.

- Запрещается снимать стяжные болты, не убедившись, что наружные внешние кольца стяжной муфты освобождены от внутреннего кольца.

1. Ослабить стяжные болты муфты **поочередно**, в несколько приемов, выполняя примерно $\frac{1}{4}$ оборота по часовой стрелке за один прием. Не извлекать стяжные болты из резьбы.
2. Отсоединить прижимной фланец от конуса внутреннего кольца.
3. Снять редуктор со сплошного вала машины.

Если стяжная муфта долгое время была в эксплуатации или загрязнилась, то перед монтажом ее необходимо разобрать и очистить. Проверить стяжную муфту на наличие повреждений или коррозии. При обнаружении поврежденных элементов их следует заменить.

На конические поверхности (конус) нанести пасту MOLYKOTE® G-Rapid Plus или другой аналогичный смазочный материал. На резьбу и контактные поверхности головок болтов дополнительно нанести универсальную консистентную смазку.

2.9 Монтаж полого вала с муфтой GRIPMAXX™ (опция: M)

ОПАСНО

Опасность взрыва



Использование опции M (GRIPMAXX™) в недопустимых условиях окружающей среды может привести к воспламенению взрывоопасной среды.

- Опция M (GRIPMAXX™) может использоваться только для категорий II3D и II3G (уровень взрывозащиты (EPL) Gc и Dc).

Винты зажимного кольца должны быть затянуты с соответствующим крутящим моментом (см. главу 6.3 «Моменты затяжки резьбовых соединений»).

ВНИМАНИЕ

Повреждение редуктора вследствие неправильного монтажа

- Затягивать винты стяжной муфты можно только убедившись, что сплошной вал и втулка передачи крутящего момента установлены в правильном положении.

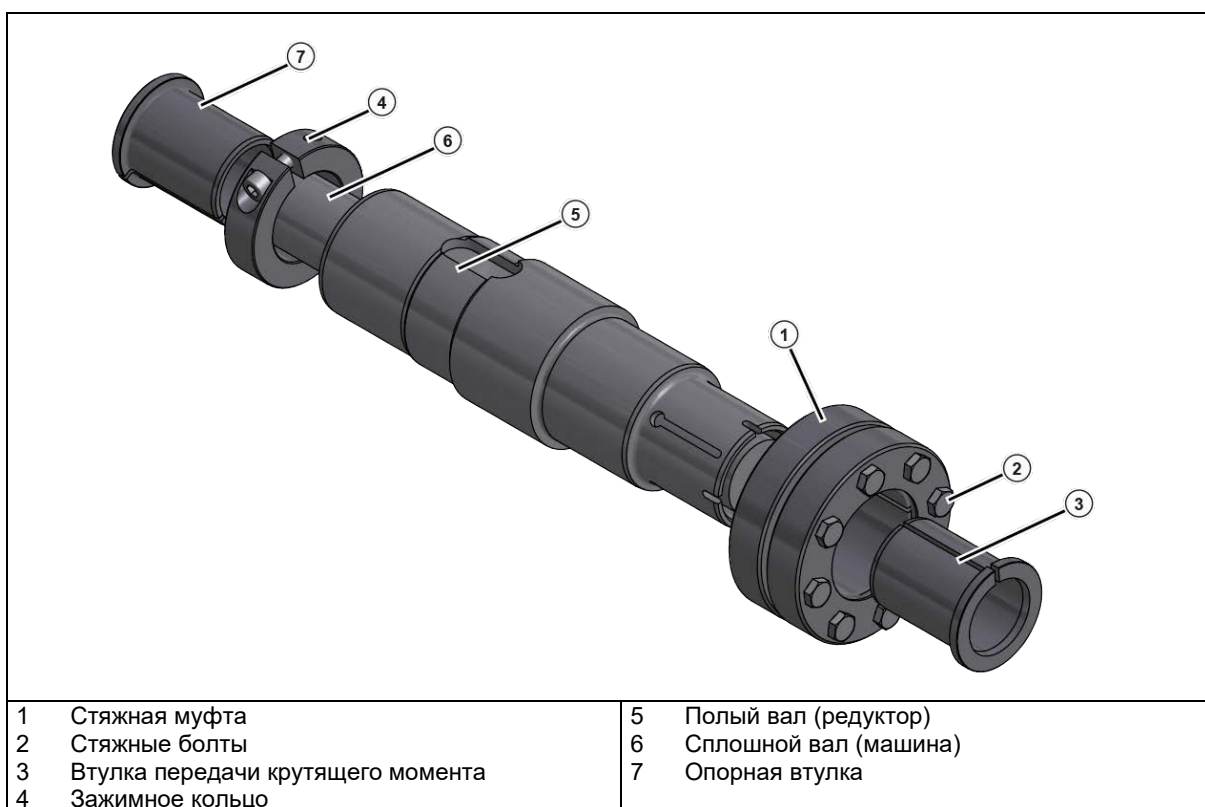


Рисунок 12: GRIPMAXX™, покомпонентный вид

При определении параметров сплошного вала или вала машины следует учитывать все возможные пиковые нагрузки.

Материал сплошного вала должен иметь предел текучести не менее 360 Н/мм². Это позволит избежать необратимой деформации, образующейся под действием усилия зажима.

Запрещается использовать смазочные материалы, средства защиты от коррозии, монтажные пасты и прочие покрытия на посадочных поверхностях вала, втулок, прижимных колец или стяжной муфты.

Обязательные условия

- На сплошном валу [6] не должно быть грата, коррозии, смазочных материалов или иных посторонних частиц.
- На полом валу [5], втулках [3], [7], зажимном кольце [4] и на стяжной муфте [1] не должно быть загрязнений, смазки и масел.
- Диаметр сплошного вала должен соответствовать следующим допускам:

Машинный вал с метрическими значениями		
от	до	ISO 286-2 Допустимое отклонение h11(-)
Ø [мм]	Ø [мм]	[мм]
10	18	-0,11
18	30	-0,13
30	50	-0,16
50	80	-0,19
80	120	-0,22
120	180	-0,25

Машинный вал с значениями в дюймах		
от	до	ISO 286-2 Допустимое отклонение h11(-)
Ø [дюймов]	Ø [дюймов]	[дюймов]
0,4375	0,6875	-0,004
0,7500	1,0625	-0,005
1,1250	1,9375	-0,006
2,0000	3,1250	-0,007
3,1875	4,6875	-0,008
4,7500	7,0625	-0,009

Таблица 4: Поля допуска для вала машины

Порядок монтажа

1. Определить правильное монтажное положение стяжной муфты [1] на редукторе. Убедиться, что положение полого вала [5] соответствует данным в заказе.
2. Надвинуть опорную втулку [7] и зажимное кольцо [4] на сплошной вал [6]. Убедиться, что опорная втулка находится в правильном положении. Зафиксировать опорную втулку [7] зажимным кольцом [4], затянув с соответствующим моментом винт зажимного кольца (см. главу 6.3 «Моменты затяжки резьбовых соединений»).
3. Надвинуть редуктор на зафиксированную опорную втулку [7] вплотную к зажимному кольцу.
4. Немного ослабить стяжные болты [2] и надвинуть стяжную муфту [1] на полый вал.
5. Надвинуть втулку передачи крутящего момента [3] на сплошной вал.
6. Усилиями руки затянуть 3 или 4 стяжных болта [2], убедившись, что наружные кольца стяжной муфты расположены параллельно. Затянуть все остальные винты.
7. Поочередно затянуть стяжные болты по часовой стрелке в несколько приемов, но **не по диагонали**, выполняя примерно 1/4 оборота за один прием. Для установки стяжной муфты с указанным на ней моментом затяжки следует использовать динамометрический ключ.

После затяжки стяжных болтов между прижимными фланцами должен оставаться равномерный зазор. В противном случае следует демонтировать соединение стяжной муфты и проверить точность посадки.

Порядок демонтажа

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность травмирования из-за внезапного ослабления механического напряжения

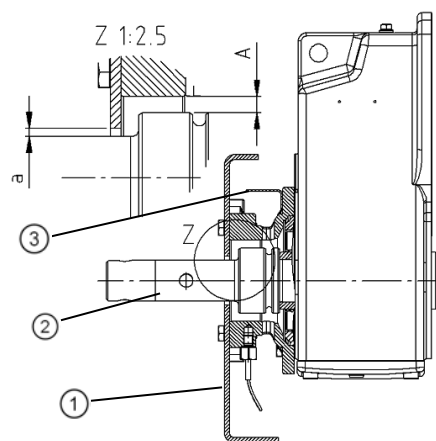
Элементы стяжной муфты находятся под высоким механическим напряжением. Внезапное ослабление внешнего кольца создает большое отрывающее усилие, что может привести к неконтролируемому разбросу отдельных элементов стяжной муфты.

- Запрещается снимать стяжные болты, не убедившись, что внешние кольца стяжной муфты освобождены от внутреннего кольца.

1. Поочередно ослабить стяжные болты [2] стяжной муфты примерно на половину оборота (180°), чтобы внутреннее кольцо стяжной муфты стало подвижным.
2. Снять стяжную муфту [1] и втулку передачи крутящего момента [3] с вала.
3. Освободить внешнее кольцо стяжной муфты от конического внутреннего кольца. Для этого может понадобиться слегка ударить по болтам молотком с мягким бойком или по принципу рычага слегка раздвинуть внешние кольца.
4. Снять редуктор с вала машины.

Перед последующей установкой необходимо очистить все детали. Проверить втулки и стяжную муфту на наличие повреждений или коррозии. При обнаружении повреждений втулку и стяжную муфту следует заменить. На коническое место посадки внешних колец, а также внешнюю сторону зажимного кольца, нанести пасту MOLYKOTE® G-Rapid Plus или другой аналогичный смазочный материал. На резьбу и контактные поверхности головок болтов дополнительно нанести универсальную консистентную смазку.

2.10 Установка фланца SCX (опция: SCX)



Пояснения

- | | |
|---|--------------------------------|
| 1 | Задняя стенка желоба конвейера |
| 2 | Вставляемый вал |
| 3 | Защитный уголок |

Рисунок 13: Пример установки фланца SCX

Эксплуатация фланца SCX разрешается только в монтажных положениях M1, M2, M3 и M4.

В качестве опции может быть установлен датчик температуры. Датчик температуры должен срабатывать при температуре более 120°C и останавливать привод. При наличии датчика температуры визуальный контроль редуктора не требуется (см. главу 4.1 «График проверок и работ по техническому обслуживанию»).

Зазор (величина a) между вставляемым валом (2) и задней стенкой желоба конвейера (1) или крепежной пластиной должен составлять не более 8 мм.

Защитный уголок (3) должен закрывать направленное вертикально вверх открытое отверстие фланца SCX.

2.11 Монтаж кожуха (опция: Н, Н66)

ОПАСНО



Опасность взрыва в случае использования поврежденных или изношенных кожухов

- Перед монтажом осмотреть кожухи и убедиться в отсутствии повреждений, возникших при транспортировке, например, вмятин и деформаций.
- Не использовать поврежденные кожухи.

Необходимо использовать все крепежные винты. На крепежные винты следует нанести резьбовой клей, например Loctite 242, Loxeal 54-03, чтобы зафиксировать их. Крепежные винты должны быть затянуты с правильным моментом затяжки (см. главу 6.3 «Моменты затяжки резьбовых соединений»).

Снятую заглушку (опция Н66) установить легкими ударами молотка.

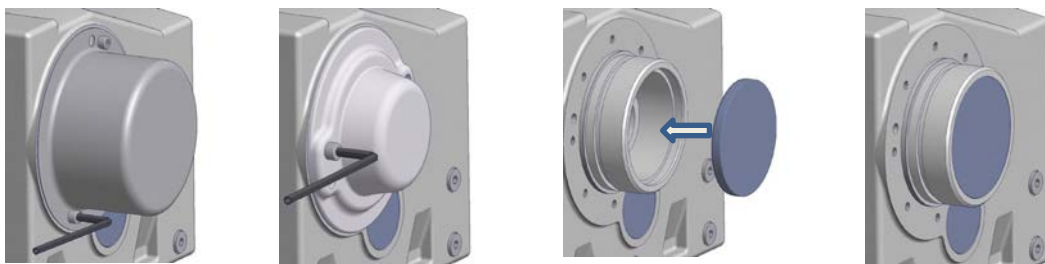


Рис. 14: Установка кожуха в исполнениях SH, Н и Н66

2.12 Монтаж крышек

Некоторые стандартные варианты червячных редукторов типа Universal поставляются с пластиковыми крышками. Крышка служит для защиты манжетного уплотнения вала от попадания пыли и других загрязнений. Крышка может надеваться со стороны А или со стороны В. Снять крышку можно вручную, без использования инструментов.

ВНИМАНИЕ

Повреждение удерживающих элементов крышки

- При снятии и установке крышка не должна перекашиваться.

Перед монтажом червячного редуктора Universal крышку следует снять в строго вертикальном положении. После завершения монтажа установить крышку на свое место, вставив удерживающие элементы в резьбовые отверстия на выходном фланце.



Рисунок 15: Монтаж и демонтаж крышки

2.13 Монтаж стандартного электродвигателя (опция: IEC, NEMA, AI, AN)

Для некоторых типов редуктора допускаются исключения в отношении максимальных значений веса двигателя. Данные значения представлены в нижеследующих таблицах и не должны быть превышены.

⚠ ОПАСНО

Опасность взрыва



- Разрешается устанавливать только стандартные двигатели, имеющие соответствующую категорию АTEX. Информация о категории АTEX приведена на заводской табличке двигателя.
- Для редукторов категории АTEX 2D (см. маркировку по АTEX, последнюю строку на заводской табличке редуктора) двигатель должен иметь степень защиты не менее IP6х.

Максимально допустимый вес двигателя														
Типоразмер двигателя	63	71	80	90	100	112	132	160	180	200	225	250	280	315
Макс. вес двигателя [кг]	25	30	50	50	80	80	100	250	250	350	500	1000	1000	1500
SK 32, SK 3282, SK 9032.1, SK 32100, SK 772.1, SK 773.1					100	100								
SK 42, SK 4282, SK 9042.1, SK 42125					100	100	130	200						
SK 52, SK 63, SK 5282, SK 6382, SK 9052.1, SK 872.1, SK 873.1, SK 972.1, SK 973.1					100	100	130							
SK 62, SK 73, SK 83, SK 6282, SK 7382, SK 8382, SK 9072.1					100	100	130							
SK 72, SK 82, SK 93, SK 103, SK 7282, SK 8282, SK 9382, SK 10382.1, SK 9082.1, SK 9086.1, SK 9092.1, SK 9096.1							130							
SK 920072.1, SK 92072.1, SK 0, SK 071.1, SK 0182.1, SK 930072.1, SK 93072.1, SK 93372.1			40											
SK 1382NB, SK 1382.1, SK 92372, SK 92372.1, SK 12063, SK 372.1, SK 371.1, SK 1382.1 GJL					60									
SK 971.1										250 ¹				
SK 1091.1											350 ²			

1 В монтажных положениях M1, M2, M4, M6: 350 кг, в остальных случаях согласно указаниям.

2 В монтажных положениях M1, M2, M4, M5, M6: 500 кг, в остальных случаях согласно указаниям.

Таблица 5: Вес двигателей IEC

Максимально допустимый вес двигателя														
Типоразмер двигателя		56C		140TC		180TC	210TC	250TC	280TC	320TC	360TC	400TC		
Макс. вес двигателя [кг]		30		50		80	100	200	250	350	700	700		
SK 62, SK 72, SK 73, SK 83, SK 93, SK 9072.1, SK 6282, SK 7282, SK 7382, SK 8382, SK 9382											500	500		

Таблица 6: Вес двигателей NEMA

Редукторы с адаптером IEC или NEMA разрешается эксплуатировать с самовентилируемыми электродвигателями (IC411, TEFC), либо электродвигателями с внешней вентиляцией (IC416, TEBC) согласно EN60034-6. Редуктор должен постоянно находиться в направленном на него воздушном потоке. Если предполагается эксплуатация электродвигателя без вентилятора (IC410, TENV), необходимо обратиться за консультацией в компанию Getriebebau NORD.

Процедура монтажа стандартного двигателя на адаптере IEC (опция IEC) или адаптере NEMA (опция NEMA)

1. Очистить вал двигателя, а также поверхности фланцев двигателя и адаптера, проверить их на наличие повреждений. Проверить габариты двигателя. Габариты должны соответствовать допускам, предусмотренным DIN EN 50347 или NEMA MG1 Part 4.
2. У двигателей типоразмеров 90, 160, 180 и 225 следует установить на вал двигателя распорные втулки, которые могут входить в комплект поставки.
3. Надеть на вал двигателя полумуфту таким образом, чтобы шпонка двигателя зафиксировалась в пазу полумуфты. Насадить полумуфту согласно указаниям изготовителя двигателя. В цилиндрических редукторах Standard соблюдать расстояние В между полумуфтой и буртиком (см. "Рисунок 16"). У некоторых **NEMA-адаптеров** положение муфты необходимо отрегулировать в соответствии с указаниями на наклейке.
4. Если полумуфта имеет резьбовую шпильку, следует зафиксировать муфту на валу в продольном направлении. Перед ввинчиванием резьбовой штифт следует покрыть резьбовым клеем, например, Loctite 242 или Loxheal 54-03, а затем затянуть с соответствующим моментом (см. главу 6.3 «Моменты затяжки резьбовых соединений»).
5. Для редукторов категории 2D (см. маркировку ATEX в последней строке заводской таблички редуктора) поверхности фланцев электродвигателя и адаптера должны быть герметизированы. Для всех прочих редукторов рекомендуется герметизировать поверхности фланцев при эксплуатации вне помещений и во влажной среде. Для этого необходимо полностью покрыть поверхности фланцевого соединения герметиком, например, Loctite 574 или Loxheal 58-14.
6. Установить двигатель на адаптер. Установить также прилагаемый зубчатый венец или прилагаемую зубчатую гильзу (см. рисунок ниже).
7. Затянуть винты адаптера с соответствующим моментом (см. главу 6.3 «Моменты затяжки резьбовых соединений»).

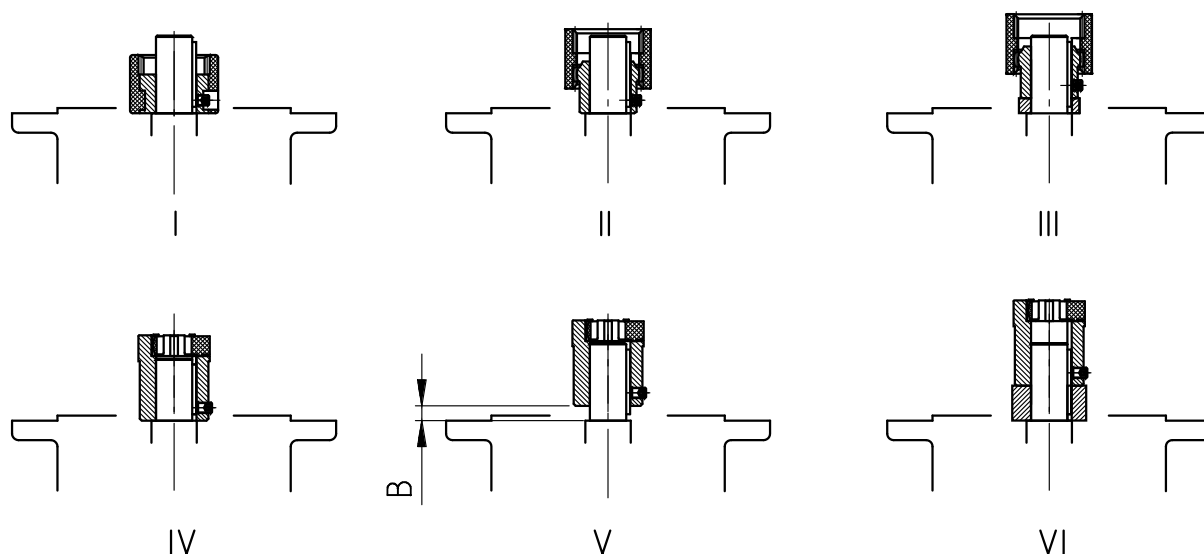


Рисунок 16: Установка разных видов муфты на вал двигателя

- I Неразъемная зубчатая муфта с круговыми зубьями (BoWex®)
- II Разъемная зубчатая муфта с круговыми зубьями (BoWex®)
- III Разъемная зубчатая муфта с круговыми зубьями (BoWex®) с распорной втулкой
- IV Разъемная кулачковая муфта (ROTEX®)
- V Разъемная кулачковая муфта (ROTEX®), соблюдать расстояние В:

Цилиндрические редукторы Standard:		
SK 0, SK 01, SK 20, SK 25, SK 30, SK 33 (2-ступенчатый)		
SK 010, SK 200, SK 250, SK 300, SK 330 (3-ступенчатый)		
	Типоразмер IEC 63	Типоразмер IEC 71
Расстояние В (рис. V)	В = 4,5 мм	В = 11,5 мм

- VI Разъемная кулачковая муфта (ROTEX®), с промежуточной втулкой

Процедура монтажа стандартного двигателя на адаптере IEC типа AI160 - AI315 (опция AI) или адаптере NEMA типа AN250TC – AN400TC (опция AN)

1. Очистить вал двигателя, а также поверхности фланцев двигателя и адаптера, проверить их на наличие повреждений. Проверить габариты двигателя. Габариты должны соответствовать допускам, предусмотренным DIN EN 50347 или NEMA MG1 Part 4.
2. Снять шпонку с вала двигателя.
Примечание: При установке адаптера AI315 шпонка не снимается. Перейти к шагу 5. данной последовательности.
3. Для адаптеров AI160, AI180 и AI225 установить поставляемую в комплекте промежуточную втулку.
4. Установить поставляемую в комплекте шпонку (см. "Рисунок 16: Установка разных видов муфты на вал двигателя").

5. Для установки полумуфты ее необходимо нагреть примерно до 100 °С. Расположить полумуфту следующим образом:
 - AI160, AI180 и AI225 надвинуть до промежуточной втулки
 - AI200, AI250, AI280, AI315 надвинуть до буртика вала двигателя
 - AN250TC – AN400TC до достижения монтажного размера А (см. "Таблица 7: Шпонки двигателя")
6. Если полумуфта имеет резьбовую шпильку, следует зафиксировать муфту на валу в продольном направлении. Перед ввинчиванием резьбовой штифт следует покрыть резьбовым клеем, например, Loctite 242 или Loxeal 54-03, а затем затянуть с соответствующим моментом (см. главу 6.3 «Моменты затяжки резьбовых соединений»).
7. Для редукторов категории 2D (см. маркировку АTEX в последней строке заводской таблички редуктора) поверхности фланцев электродвигателя и адаптера должны быть герметизированы. Для всех прочих редукторов рекомендуется герметизировать поверхности фланцев при эксплуатации вне помещений и во влажной среде. Для этого необходимо полностью покрыть поверхности фланцевого соединения герметиком, например, Loctite 574 или Loxeal 58-14.
8. Установить двигатель на адаптер. Установить также прилагаемый зубчатый венец или прилагаемую зубчатую гильзу (см. Рисунок 16: Установка разных видов муфты на вал двигателя). Для адаптеров AN360TC и AN400TC следует сначала закрепить фланец адаптера на двигателе, а затем прикрутить двигатель к адаптеру.
9. Затянуть винты адаптера с соответствующим моментом (см. главу 6.3 «Моменты затяжки резьбовых соединений»).

Тип IEC/NEMA	Соединительная муфта	Ø вала	Шпонка вала двигателя
AI 160	R42	42	AB12x8x45
AI 180	R48	48	AB14x9x45
AN 250	R42	41,275	B3/8x3/8x1 1/2
AN 280	R48	47,625	B1/2x1/2x1 1/2
AI 200	R55	55	B16x10x50x
AN 320	R55	53,976	B1/2x1/2x1 1/2
AI 225	R65	60	B18x11x70
AN 360 R350	R65	60,325	B5/8x5/8x2 1/4
AI 250	R75	65	B18x11x70
AI 280	R75	75	B20x12x70
AN 360 R450	R75	60,325	B5/8x5/8x3 1/8
AN 400	R75	73,025	B3/4x3/4x3 1/4

Таблица 7: Шпонки двигателя

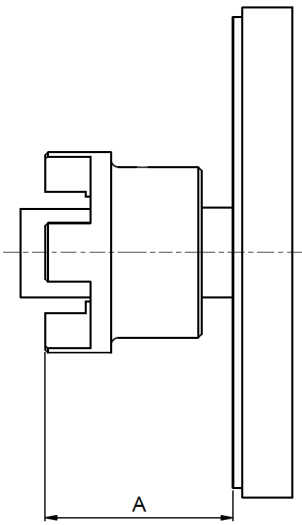
	Тип NEMA	Размер соединительной муфты	A [мм]
	N250TC R350	R42	83
	N250TC 300S	R42	86
	N280TC R350	R48	87,5
	N280TC 300S	R48	102,5
	N320TC	R55	91
	N360TC/350	R65	126,5
	N360TC/450	R75	150,5
	N400TC	R75	164,5

Таблица 8: Положение полумуфты на валу двигателя NEMA

2.14 Монтаж змеевика системы охлаждения

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

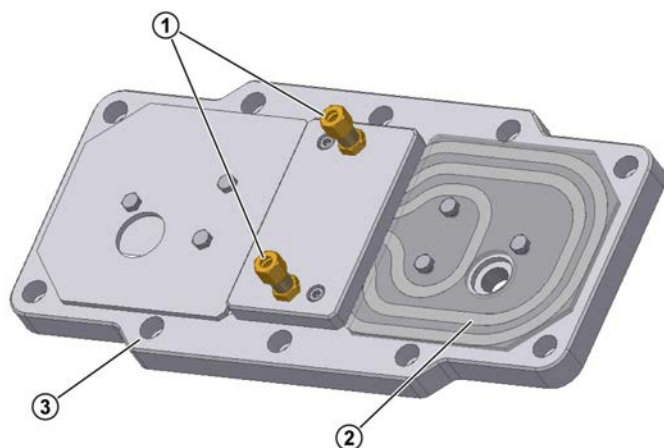
Части, находящиеся под давлением, могут стать источником травм

Разрешается выполнять работы на редукторе только при отсутствии давления в системе охлаждения.

ВНИМАНИЕ

Повреждение змеевика

- Не допускать перекручивания соединительных патрубков при монтаже.
- При установке соединительных патрубков или шлангов на них не должна действовать какая-либо нагрузка.
- После установки змеевик также не должен подвергаться воздействию внешних сил, передаваемых через соединительные патрубки.
- Избегать передачи вибраций на змеевик при эксплуатации.



Описание

- | | |
|---|---|
| 1 | Соединительные патрубки с врезным кольцом |
| 2 | Змеевик |
| 3 | Крышка корпуса |

Рисунок 17: Крышка охлаждения

Охлаждающий змеевик встроен в крышку редуктора. Впуск и выпуск охлаждающей жидкости производится через трубку с внешним диаметром 10 мм, которая подсоединяется к расположенным в крышке корпуса соединительным патрубкам с врезным кольцом в соответствии с DIN 2353.

Перед монтажом следует удалить заглушки с соединительных патрубков и промыть змеевик, чтобы исключить попадание загрязнений в систему охлаждения. После этого соединить патрубки с охлаждающим контуром. Направление потока охлаждающего вещества при этом не имеет значения.

2.15 Монтаж компенсационного масляного бачка (опция: OA)

2.15.1 Монтаж типоразмеров I, II и III

На выбор предлагается 3 типоразмера компенсационного масляного бачка различной емкости:

- 0,7 л (типоразмер I)
- 2,7 л (типоразмер II)
- 5,4 л (типоразмер III)

Компенсационный масляный бачок устанавливается вертикально, чтобы патрубок для подключения шланга находился внизу, а пробка выпуска воздуха вверху. Бачок следует установить как можно выше, насколько позволяет длина шланга. На рисунке ниже показаны возможные варианты расположения компенсационного масляного бачка.

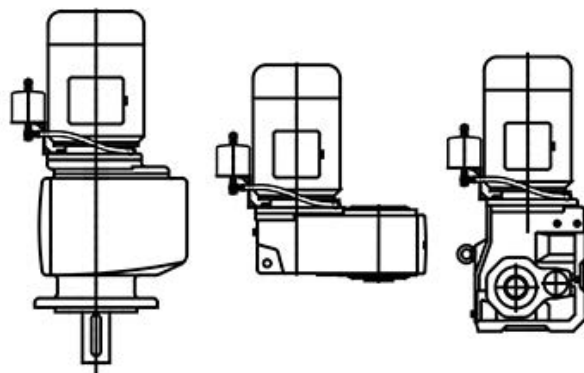


Рисунок 18: Положение компенсационного масляного бачка

1. После установки редуктора необходимо извлечь самую верхнюю резьбовую пробку.
2. Вкрутить переходник или удлинитель вместе с имеющимся уплотнительным кольцом.
Если редуктор имеет отверстие для контроля уровня масла с резьбой M10x1, то дополнительно должны быть учтены требования документа WN 0-521 35.
3. Если крепежный винт вкручивается в сквозное резьбовое отверстие, то на резьбу следует нанести резьбовой фиксатор средней прочности, например LOXEAL 54-03 или Loctite 242.
4. Прикрутить компенсационный бачок. Если необходимая глубина ввинчивания $1,5 \times d$ не достигнута, следует использовать винт на 5 мм длиннее. Если установить более длинный винт невозможно, следует использовать шпильку и гайку соответствующих размеров.
5. После этого установить шланг для удаления воздуха, используя прилагаемые полые болты и уплотнения.
6. Закрутить прилагаемый клапан для сброса давления M12× 1,5 в компенсационный масляный бачок.

2.15.2 Монтаж типоразмеров 0A и 0B

Компенсационный масляный бачок устанавливается вертикально, чтобы соединительный патрубок находился внизу, а пробка выпуска воздуха вверху. Емкость должна быть установлена как можно выше. Возможные варианты расположения компенсационного масляного бачка см. Рисунок 18. Следует обратить внимание на то, что для конструктивного исполнения M4 с клеммной коробкой в положении 2 установка компенсационного масляного бачка невозможна.

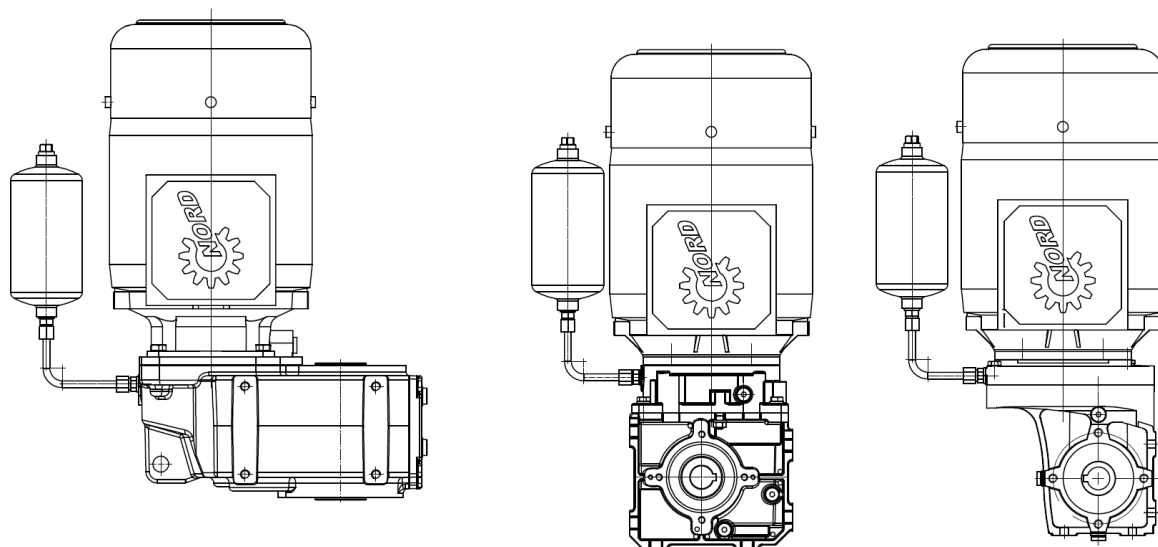


Рисунок 19: Положение компенсационного масляного бачка

1. После установки редуктора необходимо извлечь пробку контроля уровня масла или самую верхнюю резьбовую пробку.
2. Установить компенсационный масляный бачок, см. Рисунок 18. При этом он должен быть выровнен параллельно с валом двигателя.
3. Максимальный момент затяжки винтового соединения компенсационного масляного бачка с корпусом редуктора должен составлять 12 Нм.
4. Закрутить прилагаемый клапан для сброса давления M10× 1,0 в компенсационный масляный бачок.

2.16 Нанесение наклейки - индикатора температуры

На корпус редукторов температурного класса T4, а также редукторов, чья максимальная температура поверхности не должна превышать 135 °С, необходимо наклеить прилагаемую наклейку-индикатор температуры (с указанной температурой 121 °С).

Деталь №: 2839050.

Температурный класс или максимальная температура поверхности указаны в маркировке по АТЕХ в последней строке заводской таблички редуктора.

Примеры:

II 2G Ex h IIC T4 Gb или II 3D Ex h IIIC T125°C Dc

Рядом с пробкой контроля уровня масла (см. главу 6.1 «Конструктивные исполнения и монтажные положения») следует наклеить температурный индикатор со стороны электродвигателя. На редукторах с маслоизмерительным бачком температурный индикатор наклеивается в том же месте, что и на редукторах без маслоизмерительного бачка. У редукторов со смазкой, рассчитанной на весь срок эксплуатации, температурный индикатор наклеивается рядом с заводской табличкой редуктора.

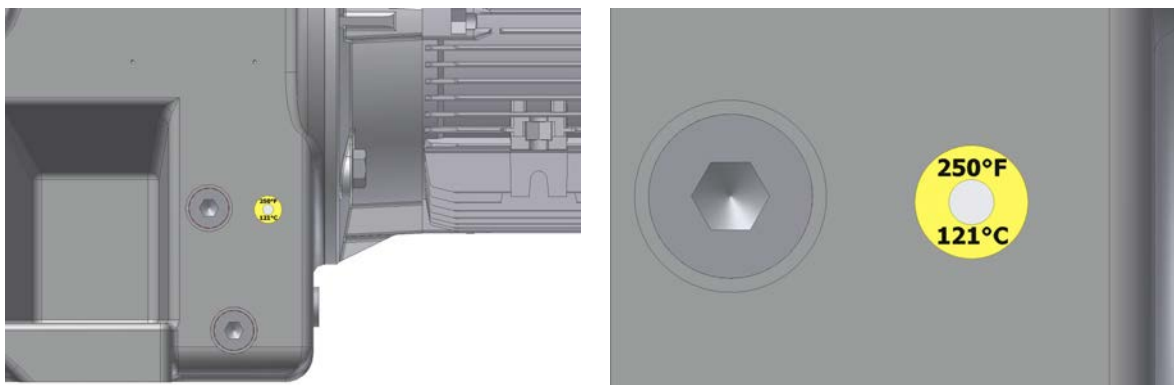


Рисунок 20: Положение наклейки-индикатора температуры

2.17 Нанесение лакового покрытия

⚠ ОПАСНО



Опасность взрыва в результате электростатического разряда

- В случае последующего нанесения лакокрасочного покрытия его характеристики и толщина слоя должны полностью соответствовать оригинальному покрытию.

Красящие вещества могут вызвать повреждения некоторых деталей, а попадание краски на таблички с информацией может сделать их нечитаемыми, поэтому при окраске поверхностей редуктора следить за тем, чтобы краска, лак и растворители не попадали на уплотнительные кольца вала, резиновые детали, воздушные клапаны, шланги, детали муфт, а также на типовую табличку и наклейки.

3 Ввод в эксплуатацию

3.1 Проверка уровня масла

⚠ ОПАСНО



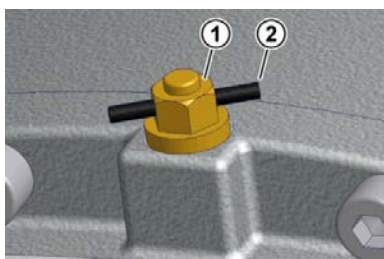
Опасность взрыва из-за ненадлежащей смазки

- Перед вводом в эксплуатацию необходимо проверить уровень масла (см. главу 4.2.3 «Проверка уровня масла»).

3.2 Подготовка воздушного клапана к работе

Если в редукторе предусмотрен воздушный клапан, то клапан сброса давления необходимо подготовить к работе перед вводом в эксплуатацию. Сдвоенные редукторы состоят из двух отдельных редукторов, имеют 2 масляные камеры и 2 воздушных клапана.

Чтобы подготовить клапан, необходимо извлечь уплотнительный шнур из клапана сброса давления. Положение клапана сброса давления указано в разделе 6.1 "Конструктивные исполнения и монтажные положения".



Описание

- 1 Воздушный клапан сброса давления
- 2 Уплотнительный шнур

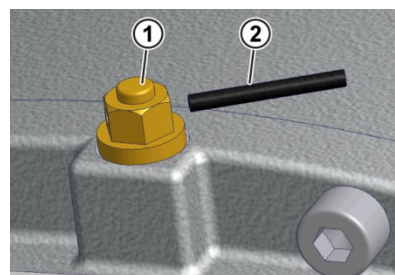


Рисунок 21: Подготовка клапана для сброса давления к работе

3.3 Активация автоматического дозатора смазки

Редукторы некоторых типов, предназначенные для комплектации стандартным двигателем IEC/NEMA (опция IEC/NEMA, для опции AI/AN не применимо), снабжены автоматическим дозатором смазки для смазывания подшипников качения. Дозатор смазки необходимо подготовить к работе перед вводом в эксплуатацию. На крышке картриджа адаптера для установки стандартного двигателя IEC/NEMA находится красная табличка с указаниями по активации дозатора смазки. Напротив дозатора смазки находится выпускное отверстие для консистентной смазки, закрытое резьбовой пробкой G1/4. После активации дозатора смазки резьбовую пробку можно выкрутить и заменить поставляемой в комплекте в незакрепленном виде емкостью для сбора смазки (деталь № 28301210).

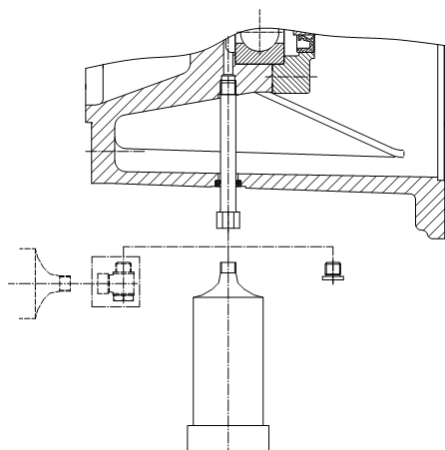
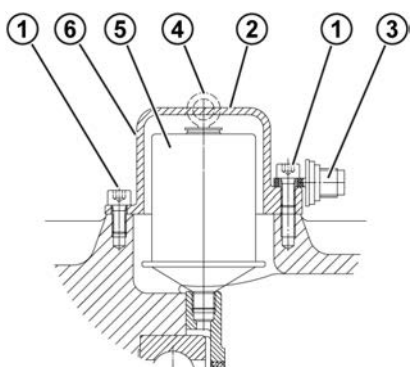


Рисунок 22: Монтаж емкости для сбора смазки

Порядок действий:

1. Открутить и снять винты с цилиндрической головкой.
2. Снять крышку картриджа.
3. Ввинтить в дозатор смазки активирующий болт так, чтобы ушко оторвалось в указанном месте.
4. Для редукторов категории 2D (см. маркировку АTEX, последняя строка заводской таблички редуктора): Для этого необходимо полностью покрыть **поверхности фланцевого соединения** крышки картриджа **герметиком**, например, Loctite 574 или Loxal 58-14.
5. Установить на место крышку картриджа. Закрепить крышку картриджа при помощи цилиндрических болтов (см. главу 6.3 «Моменты затяжки резьбовых соединений»).
6. На наклейке указать месяц и год активации.



Описание

- | | |
|---|------------------------------|
| 1 | Цилиндрические болты М8 х 16 |
| 2 | Крышка картриджа |
| 3 | Активирующий болт |
| 4 | Проушина |
| 5 | Дозатор смазки |
| 6 | Положение наклейки |

Рисунок 23: Активация дозатора смазки при комплектации стандартным двигателем IEC/NEMA

Наклейка:



Рисунок 24: Наклейка

3.4 Змеевик (опция: CC)

ОПАСНО



Опасность взрыва при недостаточном охлаждении

- Начало работы с приводом допускается только после подключения змеевика к контуру охлаждающей жидкости и запуска контура.
- Необходимо контролировать температуру и расход охлаждающей жидкости, не допуская превышения установленных предельных значений.
- При риске замерзания следует добавить к охлаждающей жидкости соответствующий антифриз.
- Соблюдать требования специальной документации ATEX, предоставляемой компанией NORD.

Охлаждающая жидкость должна иметь теплоемкость, близкую к теплоемкости воды.

- Удельная теплоемкость воды при 20 °C: $c = 4,18 \text{ кДж/(кг}\cdot\text{K)}$

В качестве охлаждающей жидкости рекомендуется использовать чистую техническую воду, не содержащую пузырьков и взвесей. Жесткость воды должна находиться в пределах от 1° dH до 15° dH (по немецкой шкале жесткости) и значением pH от pH 7,4 до pH 9,5. Запрещается добавлять в охлаждающую жидкость агрессивные вещества.

Давление охлаждающей жидкости не должно превышать **8 бар**. Также рекомендуется установить на впуске охлаждающей жидкости редукционный клапан, чтобы не допустить повреждения оборудования вследствие слишком высокого давления.

Температура охлаждающей жидкости на входе не должна превышать 40 °C. Рекомендуемая температура составляет **10 °C**.

Требуемая **производительность охлаждающей жидкости** составляет **10 л/мин**.

3.5 Измерение температуры

Сведения о температурном классе ATEX (максимальной температуре поверхности) указаны для нормальных условий установки и монтажа. Даже незначительные изменения условий монтажа могут существенно повлиять на температуру редуктора.

При вводе в эксплуатацию необходимо выполнить измерение температуры поверхности редуктора при максимальной нагрузке. Это не относится к редукторам, на заводской табличке которых в последней строке указаны температурные классы T1 – T3, а также к редукторам, максимальная температура поверхности которых может достигать 200 °C.

Для измерения температуры используется обычный термометр с диапазоном измерения 0 °C – 130 °C и точностью измерения не менее $\pm 4 \text{ °C}$, позволяющий измерять температуру поверхности и воздуха.

Порядок измерения температуры:

1. Дать редуктору отработать ок. 4 часов под максимальной нагрузкой и при максимальной частоте вращения.
2. После разогрева редуктора измерить температуру в разных местах его поверхности T_{gm} , располагая термометр как можно ближе к наклейке-индикатору температуры (см. главу 2.16 «Нанесение наклейки - индикатора температуры»).
3. Измерить температуру воздуха T_{um} в непосредственной близости от редуктора.

При несоблюдении одного из нижеследующих условий следует незамедлительно остановить работу оборудования. Обратиться за консультацией в компанию Getriebebau NORD:

- Фактическая температура воздуха T_{um} находится в пределах диапазона, указанного на заводской табличке.
- Фактическая температура поверхности редуктора T_{gm} ниже $121\text{ }^{\circ}\text{C}$.
- Наклейка-индикатор температуры не окрасилась в черный цвет (см. Рисунок 26).
- Величина, полученная в результате сложения температуры на поверхности корпуса и разности между максимально допустимой температурой воздуха, указанной на заводской табличке (T_u), и фактической температурой воздуха как минимум, на $15\text{ }^{\circ}\text{C}$ ниже, чем максимально допустимая температура поверхности, т.е.:

Маркировка по АТЕХ:	II 2G Ex h IIC T4 Gb/ II 3G Ex h IICT4 Gc: $T_{gm} + T_u - T_{um} < 135\text{ }^{\circ}\text{C} - 15\text{ }^{\circ}\text{C}$
Маркировка по АТЕХ:	II 2D Ex h IIIC T _{max} Db / II 3D Ex h IIIC T _{max} :Dc: $T_{gm} + T_u - T_{um} < T_{max} - 15\text{ }^{\circ}\text{C}$
T_{gm} :	фактическая температура поверхности редуктора в $^{\circ}\text{C}$
T_{um} :	фактическая температура воздуха в $^{\circ}\text{C}$
T_{max} :	максимальная температура поверхности, указанная на заводской табличке редуктора (маркировка по АТЕХ) в $^{\circ}\text{C}$
T_u :	максимально допустимая температура окружающего воздуха, указанная на заводской табличке редуктора в $^{\circ}\text{C}$

Рис. 25: Маркировка по АТЕХ



Точка в центре **белая**: нормальная температура



Точка в центре **черная**: слишком высокая температура

Рисунок 26: Наклейка-индикатор температуры

3.6 Пробный запуск

ОПАСНО

Опасность взрыва при повреждении редуктора



Любые отклонения в работе редуктора могут прямо или косвенно привести к воспламенению взрывоопасной среды.

- Выполнить пробный запуск, как описано ниже, обращая внимание на указанные отклонения.
- При обнаружении отклонений следует незамедлительно выключить привод.
- Обратиться в сервисную службу NORD.

В процессе ввода в эксплуатацию необходимо выполнить пробный запуск редуктора, чтобы выявить неполадки до начала непрерывной эксплуатации.

При пробном запуске под максимальной нагрузкой проверить редуктор на наличие:

- необычных шумов (звуков истирания, стуков, трения)
- необычных вибраций, колебаний и других движений
- пара и дыма

После пробного пуска проверить редуктор на:

- протечки
- проскальзывание стяжной муфты. Для этого снять кожух и проверить относительное перемещение полого вала редуктора и машинного вала с помощью метки, о которой говорилось в разделе 2.8 "Монтаж полого вала со стяжной муфтой (опция: S)". После этого установить кожух на место, как описано в разделе 2.11 "Монтаж кожуха (опция: H, H66)".

Информация

Манжетные уплотнения подвергаются трению в процессе эксплуатации и имеют рабочие кромки из эластомера. Рабочие кромки покрываются на заводе-изготовителе специальной смазкой. Это позволяет уменьшить износ и обеспечить длительный срок службы. Поэтому масляная пленка, образующаяся в области кромок, — нормальное явление, которое не является признаком утечки.

3.7 Время обкатки червячного привода

Для обеспечения максимальной эффективности червячного редуктора необходимо произвести его обкатку в течение 25 - 48 часов с максимальной нагрузкой.

Следует учитывать, что до полной обкатки редуктор работает с пониженным коэффициентом полезного действия.

3.8 Использование адаптера AI / AN с опцией BRG1

Адаптер IEC (опция AI) и адаптер NEMA (опция AN) могут использоваться вместе с опцией BRG1 (ручное нанесение смазки) при частоте вращения привода не выше 1800 мин⁻¹. Более высокие значения частоты вращения приведут к преждевременному отказу уплотнений и упругого элемента муфты (зубчатого венца).

3.9 Перечень проверок

Перечень проверок		
Объект проверки	Дата проверки:	Раздел с информацией
Имеются ли повреждения, возникшие при транспортировке, или другие повреждения?		2.4.1
Соответствует ли обозначение на заводской табличке требуемой категории редуктора?		1.10
Соответствует ли конструктивное исполнение на заводской табличке фактическому монтажному положению?		2.3
Активирован ли клапан для сброса давления?		3.2
Имеют ли все входные и выходные элементы допуск АТЕХ?		1.2.2
Допускается ли воздействие на вал редуктора внешних усилий (натяжение цепи)?		2.6
Установлена ли защита от соприкосновения на вращающиеся детали?		2.11
Имеет ли электродвигатель соответствующий допуск АТЕХ?		2.13
Наклеена ли наклейка-индикатор температуры?		2.16
Достаточен ли уровень масла для данного конструктивного исполнения?		4.2.3
Активирован ли автоматический дозатор смазки?		3.3
Произведено ли измерение температуры?		3.5
Точка в середине наклейки-индикатора температуры имеет белый цвет?		3.5
Подключена ли система охлаждения?		2.14
		3.4
Произведен ли пробный запуск для проверки редуктора?		3.6
Есть ли проскальзывание стяжной муфты?		3.6

Таблица 9: Перечень проверок при вводе в эксплуатацию

4 Проверка и техническое обслуживание

4.1 График проверок и работ по техническому обслуживанию

График проверок и работ по техническому обслуживанию	Проверки и работы по техническому обслуживанию	Раздел с информацией
Еженедельно или каждые 100 часов эксплуатации	<ul style="list-style-type: none"> Осмотр на наличие утечек Проверка редуктора на наличие необычного шума и/или необычных вибраций Только в редукторах с крышкой охлаждения: Проверка наклейки-индикатора температуры 	4.2.1 4.2.2 4.2.8
Каждые 2500 часов эксплуатации, как минимум каждые полгода	<ul style="list-style-type: none"> Проверка уровня масла Осмотр резиновых амортизаторов Осмотр шлангов Осмотр манжетного уплотнения Осмотр опции SCX Проверка наклейки-индикатора температуры 	4.2.3 4.2.4 4.2.5 4.2.6 4.2.7 4.2.8
	<ul style="list-style-type: none"> Удаление пыли (только для категории 2D) Проверка муфты (только для категории 2G и со стандартным двигателем IEC / NEMA) Нанесение смазки / удаление избыточной смазки (только при наличии свободного входного вала/опция W, подшипников для перемешивающих устройств/опция VL2/VL3 и адаптеров AI.../AN... с опцией BRG1) Очистка или замена клапана сброса давления 	4.2.9 4.2.10 4.2.11 4.2.15
Каждые 5000 часов эксплуатации, но не реже одного раза в год (только для стандартных двигателей с адаптером IEC / NEMA)	<ul style="list-style-type: none"> Замена автоматического дозатора смазки, удаление избыточной смазки, при каждой второй замене дозатора следует опорожнять или заменять емкость для сбора смазки 	4.2.12
При рабочих температурах менее 80 °C: через каждые 10000 часов эксплуатации или раз в 2 года	<ul style="list-style-type: none"> Замена масла (при использовании синтетических масел интервал увеличивается вдвое, при использовании SmartOilChange применяется интервал, указанный для SmartOilChange) 	4.2.3
	<ul style="list-style-type: none"> Проверка отложений (загрязнений) в змеевике 	4.2.14
	<ul style="list-style-type: none"> Замена манжетного уплотнения, дополнительная информация представлена в разделе 4.2.1 Очистка или замена пробки выпуска воздуха 	4.2.15
Каждые 20000 часов эксплуатации, но не реже одного раза в 4 года	<ul style="list-style-type: none"> Смазка подшипников редуктора 	4.2.17
	<ul style="list-style-type: none"> Замена трубопроводов или шлангов 	
	<ul style="list-style-type: none"> Проверка исправности термометра сопротивления (только I12GD) 	
Интервал указан в поле MI на заводской табличке (только для категорий 2G и 2D) или каждые 10 лет	<ul style="list-style-type: none"> Капитальный ремонт 	4.2.18

Таблица 10: График проверок и работ по техническому обслуживанию

 Информация

График замены масла указан для стандартных условий эксплуатации при рабочих температурах не более 80 °С. Замена масла производится чаще, если редуктор эксплуатируется в неблагоприятных условиях (рабочие температуры более 80 °С, высокая влажность воздуха, агрессивная среда и резкие перепады температуры).

 Информация

Система **SmartOilChange** позволяет определить оптимальное время замены масла на основании непрерывного контроля его температуры. Для этого система **SmartOilChange** от Getriebebau NORD использует исключительно ключевые параметры конкретного продукта, заданную температуру окружающей среды и внутренние результаты измерений силовой электроники, например потребление тока. Поэтому данное решение от Getriebebau NORD не требует дополнительного оборудования.

Встроенное программное обеспечение обрабатывает и интерпретирует результаты измерений, а затем отображает оставшееся время до следующей замены масла.

4.2 Проверки и работы по техническому обслуживанию

ОПАСНО

Опасность взрыва



- Все работы по техническому обслуживанию разрешается выполнять только при отсутствии взрывоопасной атмосферы.
- При удалении загрязнений с поверхности редуктора не использовать средства или материалы, которые могут привести к образованию электростатического заряда на поверхности редуктора или расположенных рядом непроводящих частях оборудования.

4.2.1 Осмотр уплотнений

Проверить редуктор на герметичность. При этом обратить внимание на появление трансмиссионного масла и следы масла на поверхности или под редуктором. Особое внимание обратить на манжетные уплотнения вала, заглушки, резьбовые соединения, шланговые соединения и стыки корпуса.

Информация

Манжетные уплотнения вала являются компонентами с ограниченным сроком службы, подверженными износу и старению. Срок службы манжет зависит от различных факторов окружающей среды. Действие температуры, света (особенно УФ лучей), озона, других газов и жидкостей способствует старению манжет. Некоторые из таких воздействий могут приводить к изменению физико-химических свойств манжетных уплотнений и существенно сокращать срок их службы. Посторонние элементы (пыль, песок, металлические частицы) и повышенные температуры (при превышении скорости вращения или поступления тепла от внешнего источника) ускоряют износ рабочих кромок. Рабочие кромки из эластомеров покрываются на заводе-изготовителе специальной смазкой. Это позволяет уменьшить износ и обеспечить длительный срок службы. Поэтому масляная пленка, образующаяся в области кромок, — нормальное явление, которое не является признаком утечки (см. главу 6.5 «Утечка и герметичность»).

Для манжетных уплотнений выходного вала редуктора действует следующее: «По заявлению производителя, не носящему обязательственного характера, стандартный срок службы манжетных уплотнений при умеренных условиях эксплуатации (температура масла для 80 °С) составляет до 10 000 рабочих часов».

ВНИМАНИЕ

Повреждение радиального уплотнения вала из-за использования неподходящих чистящих средств

Применение неподходящих чистящих средств может привести к повреждению радиального уплотнения вала и, как следствие, к повышению риска образования протечки.

- Не использовать для чистки редуктора средства с содержанием ацетона или бензола.
- Избегать контакта с гидравлическими маслами.

В случае подозрения почистить редуктор, проверить уровень масла и через 24 часа еще раз проверить редуктор на наличие протечек масла. При обнаружении протечки (стекшее масло) редуктор подлежит немедленному ремонту. В этом случае следует обратиться в отдел сервисного обслуживания компании NORD.

Если редуктор имеет в крышке корпуса трубку охлаждения, следует проверить на герметичность соединения и тело трубки. При обнаружении протечки немедленно устранить ее. Обратиться в отдел сервисного обслуживания компании NORD.

4.2.2 Проверка уровня шума во время работы

Появление в редукторе необычного шума или необычных вибраций может свидетельствовать о возможных неисправностях. Редуктор подлежит немедленному ремонту. В этом случае следует обратиться в сервисную службу NORD.

4.2.3 Проверка уровня масла

В разделе 6.1 "Конструктивные исполнения и монтажные положения" приводятся описания конструктивных исполнений и показаны соответствующие места расположения пробок для контроля уровня масла. В сдвоенных редукторах уровень масла следует проверять в обоих редукторах. Клапан сброса давления должен быть установлен в месте, указанном в разделе 6.1 "Конструктивные исполнения и монтажные положения".

В редукторах, не имеющих пробки для контроля уровня масла (см. главу 6.1 «Конструктивные исполнения и монтажные положения»), проверка уровня масла не производится.

Проверка уровня масла должна проводиться только на остановленном, охлажденном редукторе. Следует также обеспечить защиту от непреднамеренного включения. Проверка уровня масла производится при температуре масла от 10°C до 40°C.

Редукторы с пробкой для контроля уровня масла

1. Стандартный цилиндрический редуктор в конструктивном исполнении M4 (V1 и V5) снабжен угловой трубкой для проверки уровня масла, см. Рисунок 27 (справа), которая должна быть направлена вертикально вверх. Перед проверкой уровня масла необходимо выкрутить клапан для сброса давления.
2. Выкрутить предусмотренную конструкцией пробку контроля уровня масла (см. главу 6.1 «Конструктивные исполнения и монтажные положения»).
3. Проверить уровень масла в редукторе с помощью прилагаемого масломерного щупа (деталь № 283 0050), см. Рисунок 27 (слева и справа). Погружаемую в масло часть масломерного щупа следует при этом держать вертикально.
4. Максимальный уровень масла соответствует нижнему краю отверстия для контроля уровня масла.
5. Минимальный уровень масла находится на расстоянии около 4 мм от нижнего края отверстия для контроля уровня масла. Масломерный щуп должен прямо погружаться в масло.
6. Если уровень масла слишком низкий – долить масло того же сорта, который указан на заводской табличке; если масла слишком много – слить лишнее масло.
7. Если уплотнение пробки контроля уровня масла повреждено, использовать новую пробку или очистить резьбу и перед вкручиванием покрыть ее резьбовым клеем, например Loctite 242 или Loxeal 54-03.
8. Установить пробку контроля уровня масла с уплотнительным кольцом и затянуть с соответствующим моментом (см. главу 6.3 «Моменты затяжки резьбовых соединений»).
9. Закрутить, при необходимости, выкрученный клапан сброса давления с уплотнительным кольцом и затянуть с соответствующим моментом (см. главу 6.3 «Моменты затяжки резьбовых соединений»).
10. Установить на место все снятые компоненты.

Редукторы с маслоизмерительным бачком

Уровень масла в маслоизмерительном бачке проверяется с помощью резьбовой пробки с масломерным щупом (резьба G1¼). Уровень масла должен находиться между нижней и верхней отметкой полностью вкрученного измерительного щупа, см. Рисунок 27 (посередине). Разрешается эксплуатировать указанные редукторы в исполнениях, перечисленных в разделе 6.1 "Конструктивные исполнения и монтажные положения".

Редукторы со смотровым стеклом

1. Проверить уровень масла в редукторе можно непосредственно через смотровое стекло.
2. Оптимальный уровень масла:
 - Максимум: в середине смотрового стекла,
 - Минимум: на нижнем крае смотрового стекла.
3. Если уровень масла слишком низкий – долить масло того же сорта, который указан на заводской табличке; если масла слишком много – слить лишнее масло.

Заключительный контроль

Все ослабленные ранее резьбовые соединения необходимо снова закрутить правильным образом.

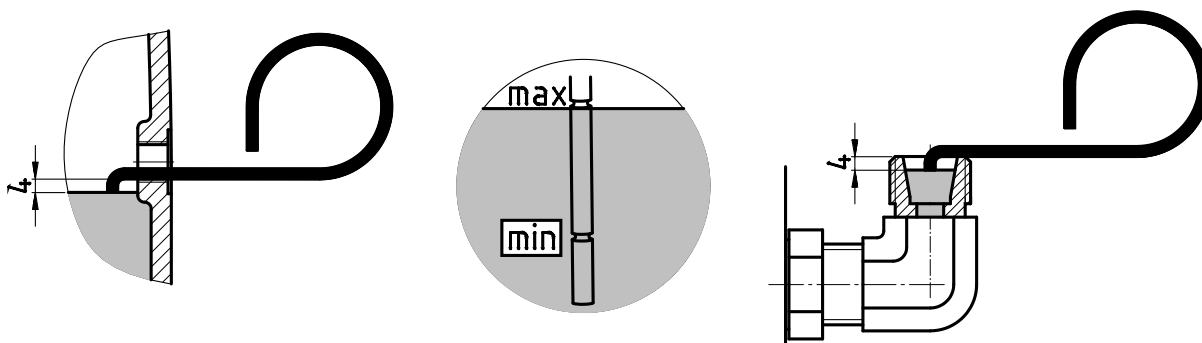


Рисунок 27: Проверка уровня масла с помощью масломерного щупа

4.2.4 Осмотр резиновых амортизаторов (опция: G, VG)

При обнаружении повреждений, например трещин на поверхности резиновых элементов, их необходимо заменить. В этом случае следует обратиться в сервисную службу NORD.

4.2.5 Осмотр шлангов (опция: OT)

Редукторы с маслоизмерительным бачком имеют резиновые шланги.

Шланги и резьбовые соединения необходимо проверять на наличие протечек, трещин, рыхлых участков и мест истирания. При обнаружении повреждений шланги следует заменить. В этом случае следует обратиться в отдел сервисного обслуживания компании NORD.

4.2.6 Осмотр манжетных уплотнений

Информация

Манжетные уплотнения подвергаются трению в процессе эксплуатации и имеют рабочие кромки из эластомера. Рабочие кромки покрываются на заводе-изготовителе специальной смазкой. Это позволяет уменьшить износ и обеспечить длительный срок службы. Поэтому масляная пленка, образующаяся в области кромок, — нормальное явление, которое не является признаком утечки.

4.2.7 Осмотр фланца SCX (опция: SCX)

Проверить отверстия для отвода грязи на фланце SCX на наличие загрязнения.

Щель между валом и крепежной пластиной должна быть чистой. При обнаружении сильных загрязнений снять редуктор со вставляемого вала, очистить вал и внутреннюю сторону фланца.

Проверить манжетные уплотнения на редукторе на наличие повреждений. Поврежденные манжетные уплотнения заменить на новые.

Установить редуктор на очищенный фланец SCX.

4.2.8 Осмотр наклейки - индикатора температуры

(только для редукторов температурного класса T4, а также для редукторов с максимальной температурой поверхности < 135 °C)

Проверить наклейку на предмет окрашивания в черный цвет. Если она окрасилась в черный цвет, значит редуктор перегрелся. Необходимо установить причину перегрева. Для этого следует обратиться в отдел сервисного обслуживания компании NORD. Привод нельзя включать до тех пор, пока не будет устранена причина и исключена возможность повторного перегрева.

Перед последующим запуском редуктора необходимо наклеить на него новую наклейку-индикатор температуры.

4.2.9 Удаление пыли

(эта процедура необходима только для категории 2D)

Удалить скопившиеся на корпусе редуктора слои пыли, если их толщина превышает 5 мм.

У редукторов с кожухом необходимо снять кожух (опция H). Удалить скопления пыли с кожуха, выходного вала и стяжной муфты. Установить кожух обратно.



Информация

Если кожух полностью герметизирован при помощи жидкого герметика, например Loctite 574 или Loxeal 58-14, то его регулярная очистка не требуется.

4.2.10 Проверка муфты (опция IEC, NEMA, AI, AN)

(необходимо только для категории 2G)

Для опции AN или AI предусмотрена возможность проверки муфты через смотровое окно. Для этого необходимо открыть смотровой лючок и проверить люфт кулачковой муфты. В случае превышения предельного значения износа X_{max} зубчатый венец необходимо заменить.

Для опции IEC или NEMA следует снять электродвигатель.

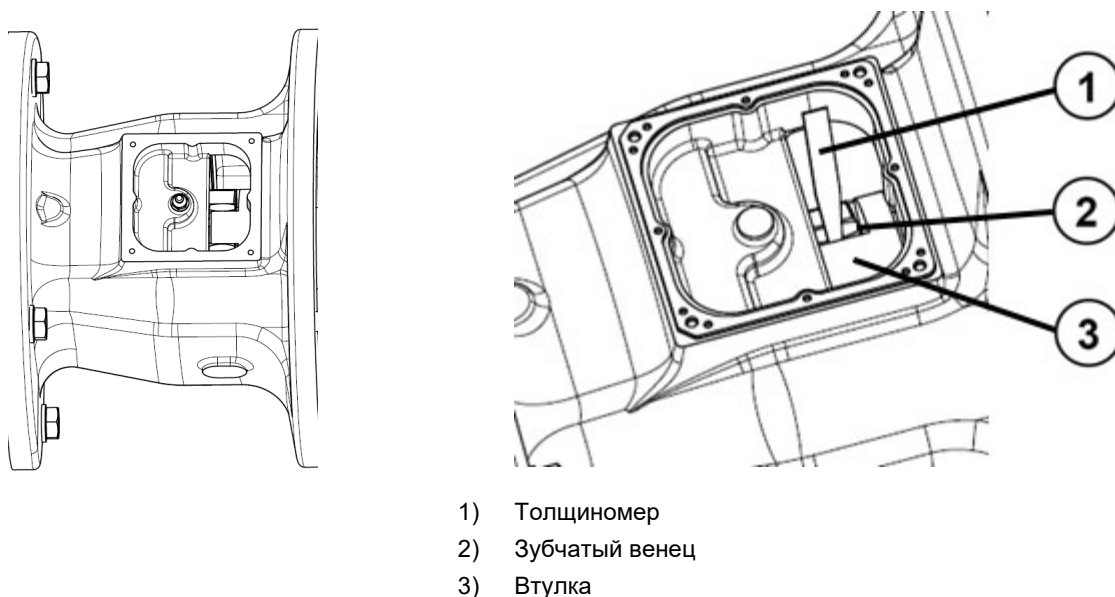


Рисунок 28: Проверка муфты через смотровое окно для опций AI, AN

Проверить детали соединительной муфты из пластика или эластомера на наличие следов износа. Допустимые предельные значения износа см. Таблица 11. Если значения ниже минимально допустимых, детали муфты следует заменить. Для замены необходимо использовать исключительно запасные детали того же цвета, что и оригинальные детали. Цвет соответствует допустимому температурному диапазону, а также передаваемому крутящему моменту. В противном случае повышается риск преждевременного износа материала.

Информация

Запасные части для муфты

Допускается использование оригинальных запасных частей для муфты, не имеющих индивидуальной маркировки ATEX. Разрешение на использование таких запасных частей подтверждается декларацией соответствия компании Getriebebau NORD.

У кулачковой муфты (ROTEX®) следует измерить толщину зубцов у зубчатого венца из эластомера, см. Рисунок 29. B_{min} — минимальная допустимая толщина зубца.

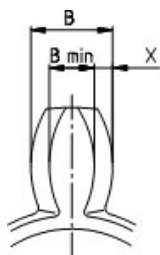


Рисунок 29: Измерение толщины зубца у кулачковой муфты ROTEX®

Предельное значение износа зубчатых венцов муфты								
Тип	R14	R24	R38	R42	R48	R55	R65	R90
B [мм]	9,7	8,6	13,3	15,7	17,7	19,6	22,2	32,3
B_{min} [мм]	7,7	5,6	10,3	11,7	13,7	14,6	17,2	24,3
X_{max} [мм]	2,0	3,0	3,0	4,0	4,0	5,0	5,0	8,0

Таблица 11: Предельное значение износа зубчатых венцов муфты

Для зубчатых муфт с круговыми зубьями износ не должен превышать $X=0,8$ мм (см. рисунок).

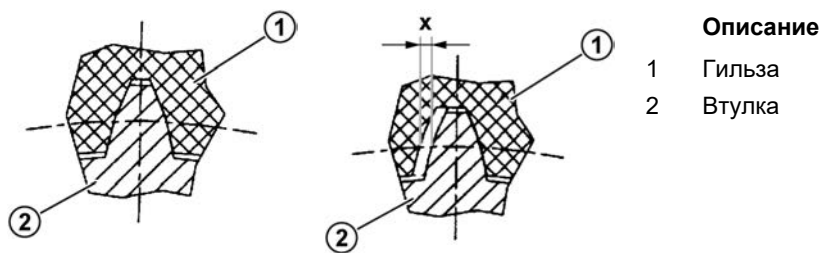


Рисунок 30: Измерение износа зубчатой гильзы у муфты с круговыми зубьями VoWex®

i Информация

Повышенный износ

При обнаружении (например, при первичном осмотре) повышенного износа, вследствие которого необходима преждевременная замена зубчатого венца, следует сократить интервал технического обслуживания муфты в соответствии с рабочими параметрами.

i Информация

Незначительный износ

Если осмотр показал незначительный износ (< 25 % от предельного значения), то интервал технического обслуживания муфты может быть увеличен вдвое.

4.2.11 Нанесение смазки (опции: VL2, VL3, W, AI, AN)

В редукторах некоторых типов имеется приспособление для нанесения смазки.

В редукторах для перемешивающих устройств VL2 и VL3 перед нанесением смазки необходимо извлечь пробку выпуска воздуха, расположенную напротив смазочного отверстия. Обильно нанести смазку, пока у пробки выпуска воздуха не выступит около 20-25 г смазки. Снова закрутить пробку выпуска воздуха.

Для опции W и адаптеров IEC/NEMA (AI и AN) с опцией BRG1 необходимо нанести 20-25 г смазки на внешний подшипник качения через предусмотренный для этого смазочный ниппель. Для адаптеров IEC/NEMA (AI и AN) смазочный ниппель расположен под прикрученным смотровым лючком. Перед нанесением смазки следует выкрутить резьбовую пробку для удаления смазки, чтобы излишняя смазка могла вытекать. Удалить излишки смазки на адаптере двигателя.

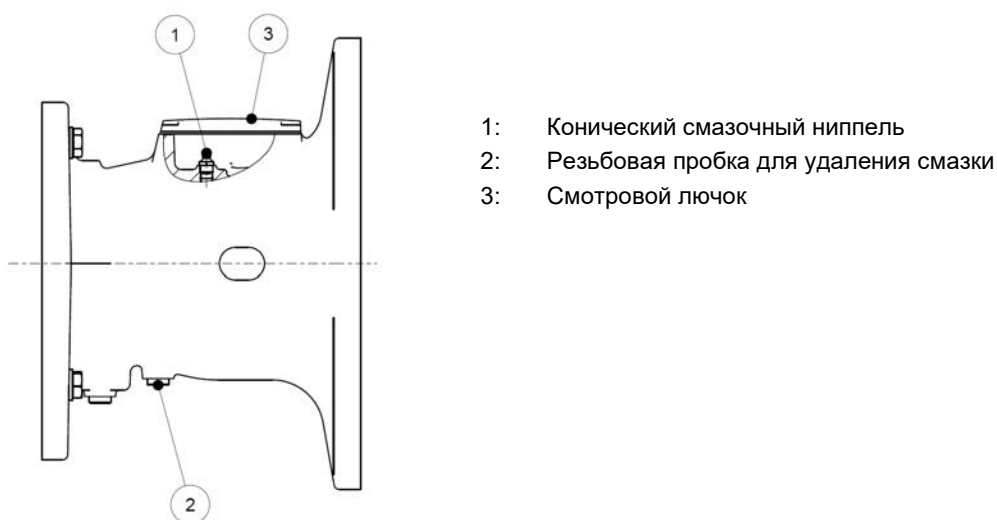
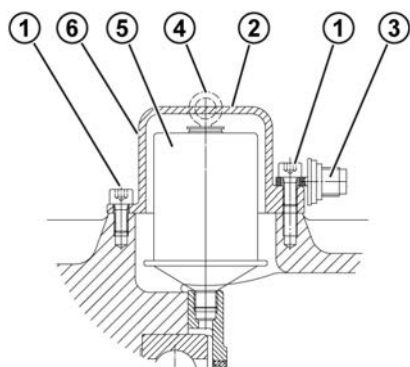


Рисунок 31: Нанесение смазки для адаптеров IEC/NEMA (AI и AN) с опцией BRG1

Рекомендуемый тип смазки:

- Petamo GHY 133N (производитель Klüber Lubrication)

4.2.12 Замена автоматического дозатора смазки



Описание

- | | |
|---|------------------------------|
| 1 | Цилиндрические болты M8 x 16 |
| 2 | Крышка картриджа |
| 3 | Активирующий болт |
| 4 | Проушина |
| 5 | Дозатор смазки |
| 6 | Положение наклейки |

Рисунок 32: Замена автоматического дозатора смазки при комплектации стандартным двигателем

(Дозатор смазки: деталь №: 28301000; для смазки, пригодной для пищевой промышленности - деталь №: 28301010)

1. Открутить крышку картриджа.
2. Выкрутить дозатор смазки.
3. Вкрутить новый дозатор смазки.
4. Удалить излишки смазки на адаптере.
5. Активировать дозатор смазки (см. главу 3.3 «Активация автоматического дозатора смазки»).

При каждой второй замене автоматического дозатора следует заменять или опорожнять емкость для сбора смазки (деталь № 28301210). Из-за формы емкости небольшая часть смазки остается внутри.

1. Выкрутить емкость для сбора смазки из резьбового отверстия.
2. Выдавить смазку из емкости для сбора смазки. Для этого необходимо вдавить расположенный внутри поршень с помощью стержня. Диаметр стержня должен быть не более 10 мм. Собрать выступившую смазку и утилизировать в соответствии с действующими правилами.
3. Проверить емкость для сбора смазки. Если емкость повреждена, ее следует заменить на новую.
4. Вкрутить емкость обратно в сливное отверстие на адаптере двигателя.

4.2.13 Замена масла

На рисунках в разделе 6.1 "Конструктивные исполнения и монтажные положения" показаны положения пробки маслосливного отверстия, пробки контроля уровня масла и пробки выпуска воздуха, при их наличии, для различных конструктивных исполнений.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность ожога

Масло может быть очень горячим. Необходимо использовать средства индивидуальной защиты.

Порядок действий:

1. Подставить емкость для сбора смазки под пробку маслосливного отверстия или под кран для слива масла.
2. Полностью выкрутить пробку контроля уровня масла (при наличии) и пробку маслосливного отверстия. При использовании маслоизмерительного бачка выкрутить резьбовую пробку с измерительным щупом.
3. Полностью слить масло из редуктора.
4. Проверить уплотнительные кольца пробки маслосливного отверстия и пробки контроля уровня масла. В случае повреждения уплотнительного кольца следует заменить соответствующую пробку. Рекомендуется также очистить резьбу и перед вкручиванием нанести на нее резьбовой клей, например Loctite 242, Loxeal 54-03.
5. Закрутить пробку маслосливного отверстия и затянуть с соответствующим крутящим моментом (см. главу 6.3 «Моменты затяжки резьбовых соединений»).
6. С помощью подходящего устройства для заполнения залить новое масло такой же марки через отверстие для контроля уровня, пока масло не начнет выступать из него. Масло можно также залить в отверстие воздушного клапана или отверстие для резьбовой пробки, которое расположено выше уровня масла. При наличии в редукторе маслоизмерительного бачка, залить масло через верхнее отверстие (резьба G1¼) до уровня, указанного в разделе 4.2.3 "Проверка уровня масла".
7. Проверить уровень масла спустя минимум 15 минут, при использовании маслоизмерительного бачка - спустя минимум 30 минут.

Информация

В редукторах, не имеющих маслосливных пробок (см. (см. главу 6.1 «Конструктивные исполнения и монтажные положения»)), замена масла не производится. Смазка этих редукторов рассчитана на весь срок эксплуатации.

Цилиндрические редукторы Standard категорий 3G и 3D по ATEX (см. главу 1.10 «Заводская табличка») не имеют пробки контроля уровня масла. В таких редукторах масло заливается через резьбовое отверстие клапана для сброса давления в объеме, указанном в нижеследующей таблице.

Для всех остальных типов редукторов действует информация, указанная на заводской табличке.

Объемы заполнения маслом													
													
	M1	M2	M3	M4	M5	M6		M1	M2	M3	M4	M5	M6
Тип редуктора	Объем [л]						Тип редуктора	Объем [л]					
SK 0	0,13	0,22	0,13	0,22	0,13	0,13	SK 0 F	0,13	0,22	0,13	0,22	0,13	0,13
SK 01	0,22	0,38	0,22	0,38	0,22	0,22	SK 01 F	0,22	0,38	0,22	0,38	0,22	0,22
SK 20	0,55	1,00	0,55	1,00	0,55	0,55	SK 20 F	0,35	0,60	0,35	0,60	0,35	0,35
SK 25	0,50	1,00	0,50	1,00	0,50	0,50	SK 25 F	0,50	1,00	0,50	1,00	0,50	0,50
SK 30	0,90	1,30	0,90	1,30	0,90	0,90	SK 30 F	0,70	1,10	0,70	1,10	0,70	0,70
SK 33	1,00	1,60	1,00	1,60	1,00	1,00	SK 33 F	1,00	1,50	1,00	1,50	1,00	1,00
SK 000	0,24	0,40	0,24	0,41	0,24	0,24	SK 000 F	0,24	0,41	0,24	0,41	0,24	0,24
SK 010	0,38	0,60	0,38	0,60	0,38	0,38	SK 010 F	0,35	0,65	0,40	0,74	0,50	0,30
SK 200	0,80	1,30	0,80	1,30	0,80	0,80	SK 200 F	0,65	0,95	0,70	1,10	0,80	0,50
SK 250	1,20	1,50	1,20	1,50	1,20	1,20	SK 250 F	0,90	1,40	1,00	1,60	1,30	0,80
SK 300	1,20	2,00	1,20	2,00	1,20	1,20	SK 300 F	1,25	1,50	1,20	1,80	1,30	0,95
SK 330	1,80	2,80	1,80	2,80	1,80	1,80	SK 330 F	1,60	2,50	1,60	2,90	1,90	1,40

Таблица 12: Объемы заполнения маслом для цилиндрических редукторов Standard категорий 3G и 3D по ATEX

4.2.14 Проверка змеевика на наличие отложений (опция: CC)

Расход охлаждающей жидкости необходимо контролировать. Соответствующие указания содержатся в разделе 3.4 "Змеевик (опция: CC)".

При использовании химических средств для очистки необходимо убедиться, что они не окажут разъедающего или корродирующего воздействия на материалы змеевика (медную трубку и резьбовые соединения из латуни).

При наличии сильной коррозии в местах соединения проверить змеевик и крышку на герметичность.

В этом случае следует обратиться в сервисную службу NORD.

4.2.15 Очистка и проверка пробки выпуска воздуха

1. Отвинтить пробку для выпуска воздуха.
2. Тщательно очистить пробку выпуска воздуха, например при помощи сжатого воздуха.
3. Проверить пробку выпуска воздуха и уплотнительное кольцо. В случае повреждения уплотнительного кольца следует использовать новую пробку.
4. Снова закрутить пробку для выпуска воздуха.

4.2.16 Замена манжетного уплотнения вала

Если манжеты изношены, то в области рабочих кромок усиливается выступание масляной пленки, возникает существенная протечка, масло начинает капать. **В этом случае манжетные уплотнения необходимо заменить.** При установке уплотнений пространство между рабочей и защитной кромкой необходимо заполнить наполовину смазкой (рекомендуемая смазка: PETA-MO GHY 133N). После установки убедиться, что новое манжетное уплотнение вала не соприкасается с валом на месте старого.

4.2.17 Смазка подшипников в редукторе

ВНИМАНИЕ

Повреждение редуктора вследствие недостаточной смазки

При недостаточной смазке существует опасность выхода из строя подшипников.

- Соблюдение рекомендованных интервалов является обязательным.
- Допускается использовать только ту смазку, которая одобрена Getriebebau NORD.
- Запрещается смешивать различные виды смазки. Смешивание различных консистентных смазок может привести к повреждению редуктора из-за недостаточной смазки вследствие несовместимости данных консистентных смазок.
- Следует избегать загрязнения консистентной смазки посторонними примесями, а также вымывания консистентной смазки смазочным маслом.

Для замены смазки подшипников качения следует обратиться в сервисную службу NORD.

Рекомендуемый сорт смазки: Petamo GHY 133N - Klüber Lubrication (см. главу 6.2.1 «Консистентные смазки для подшипников качения»).

4.2.18 Капитальный ремонт

ОПАСНО

Опасность взрыва



- Капитальный ремонт должен проводиться квалифицированным персоналом в специализированной мастерской с использованием соответствующего оборудования.
- Настоятельно рекомендуется проводить капитальный ремонт в сервисной организации NORD.

Редукторы категории 2G и 2D при достижении указанного срока эксплуатации подлежат капитальному ремонту.

Допустимый срок эксплуатации, как правило, указывается на заводской табличке в поле MI в часах эксплуатации.

Кроме того, в поле MI также может быть указан класс обслуживания CM (например: MI CM = 5.).

В этом случае срок с момента ввода в эксплуатацию (N_A) до капитального ремонта рассчитывается по нижеследующей формуле: Максимально допустимый срок эксплуатации с момента ввода в эксплуатацию составляет 10 лет. Этот срок не может быть превышен даже при более высоких расчетных значениях.

$$N_A = CM \cdot f_L \cdot k_A$$

CM: класс обслуживания, указанный на заводской табличке в поле MI

f_L : коэффициент времени работы

$f_L = 10$ Время работы редуктора составляет не более 2 часов в день

$f_L = 6$ Время работы редуктора составляет от 2 до 4 часов в день

$f_L = 3$ Время работы редуктора составляет от 4 до 8 часов в день

$f_L = 1,5$ Время работы редуктора составляет от 8 до 16 часов в день

$f_L = 1$ Время работы редуктора составляет от 16 до 24 часов в день

k_A : Коэффициент нагрузки (как правило $k_A = 1$)

Если известна фактическая мощность, необходимая для работы установки, то чаще всего в результате получаются более длительные интервалы. Коэффициент нагрузки может быть рассчитан следующим образом.

$$k_A = \left(\frac{P_1}{P_{tat}} \right)^3$$

P_1 : максимально допустимая входная мощность или мощность электродвигателя, указанная на заводской табличке редуктора в кВт.

P_{tat} : фактическая входная мощность или мощность электродвигателя в кВт, необходимая для работы установки с номинальной частотой вращения, определяемая, например, путем измерений.

Если нагрузка является переменной с различной фактической входной мощностью при номинальной частоте вращения P_{tat1} , P_{tat2} , P_{tat3} , ... и известной процентной доле q_1 , q_2 , q_3 , ..., эквивалентное среднее значение входной мощности можно рассчитать следующим образом:

$$P_{tat} = \sqrt[3]{P_{tat1}^3 \cdot \frac{q_1}{100} + P_{tat2}^3 \cdot \frac{q_2}{100} + P_{tat3}^3 \cdot \frac{q_3}{100} + \dots}$$

При проведении капитального ремонта редуктор полностью разбирается. Выполняются следующие работы:

- Очистка всех деталей редуктора.
- Проверка всех деталей редуктора на наличие повреждений.
- Замена поврежденных деталей.
- Замена всех подшипников качения.
- Замена всех уплотнений, манжет и колец типа Nilos.
- При необходимости: замена блокировки обратного хода.
- При необходимости: замена частей муфт из эластомера.

5 Утилизация

Соблюдать требования действующих национальных стандартов по утилизации. В частности, необходимо собрать и утилизировать смазочные материалы.

Компоненты редуктора	Материал
Зубчатые колеса, валы, подшипники качения, призматические шпонки, стопорные кольца, ...	Сталь
Корпус редуктора, детали корпуса, ...	Серый чугун
Части и детали корпуса редуктора из легкого металла...	Алюминий
Червячные колеса, втулки, ...	Бронза
Манжетные уплотнения, колпачки, резиновые элементы, ...	Эластомер со сталью
Детали муфт	Пластмасса со сталью
Плоские уплотнения	Безасбестовый уплотняющий материал
Трансмиссионное масло	Минеральное масло с присадками
Синтетическое трансмиссионное масло (наклейка: CLP PG)	Смазка на основе полигликоля
Синтетическое трансмиссионное масло (наклейка: CLP HC)	Смазочное вещество на основе полиальфаолефина
Змеевик, герметик змеевика, резьбовое соединение	Медь, эпоксидная смола, латунь

Таблица 13: Материалы

6 Приложение

6.1 Конструктивные исполнения и монтажные положения

Если конструктивное исполнение редуктора не представлено в данном разделе, следует обратиться к чертежам в специальной документации (см. главу 1.10 «Заводская табличка»).

6.1.1 Значение символов



Воздушный клапан



Уровень масла



Слив масла

6.1.2 Цилиндрические редукторы Standard

У цилиндрических редукторов Standard категорий 3G и 3D по ATEX пробки контроля уровня масла отсутствуют (см. главу 1.10 «Заводская табличка»).

6.1.3 Цилиндрические соосные редукторы NORDBLOC SK 072.1 и SK 172.1

1. Переместить редуктор из монтажного положения M4 в положение M2. Выкрутить пробку контроля уровня масла, расположенную в положении M2.

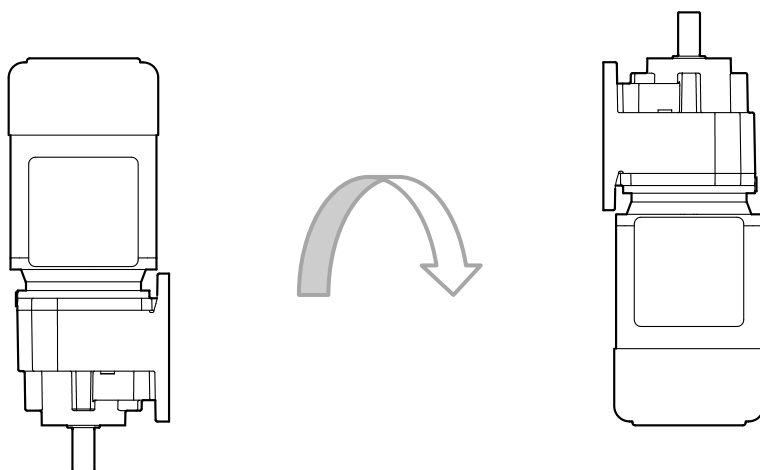
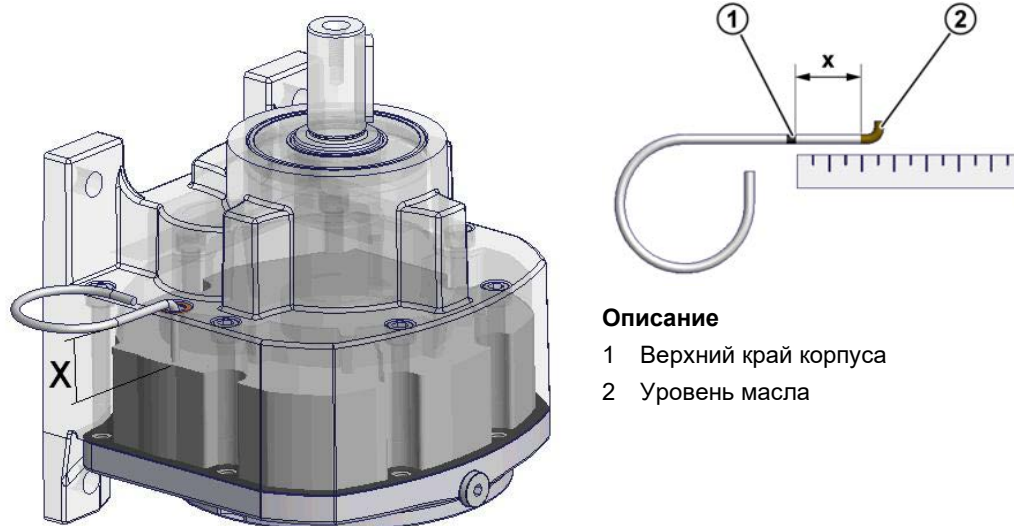


Рисунок 33: Измерение уровня масла для SK 072.1 – SK 172.1

2. Измерить величину X между верхним краем корпуса редуктора и уровнем масла. При необходимости отрегулировать масломерный щуп (см. Рисунок 34).



Описание

- 1 Верхний край корпуса
- 2 Уровень масла

Рисунок 34: Измерение уровня масла

3. Сравнить измеренную величину X с соответствующим значением, указанным в нижеследующей таблице. При необходимости долить масло того же сорта, который указан на заводской табличке.

Тип редуктора	Размер резьбы	Величина X [мм]
SK 072.1	M8 x 1	22 ± 1
SK 172.1	M8 x 1	20 ± 1

- 4. Закрутить обратно пробку контроля уровня масла в монтажном положении M2 и затянуть ее.
- 5. Вернуть редуктор в положение M4.

6.1.4 Цилиндрические редукторы NORDBLOC SK 071.1, SK 171.1, SK 371.1, SK 571.1, SK 771.1 ... SK 1071.1

У данных редукторов в монтажном положении M2 пробки контроля уровня масла отсутствуют. Уровень масла измеряется в монтажном положении M4. Для этого необходимо выполнить следующие действия.

SK 071.1, SK 171.1, SK 371.1, SK 571.1

1. Установить редуктор в монтажное положение M4.

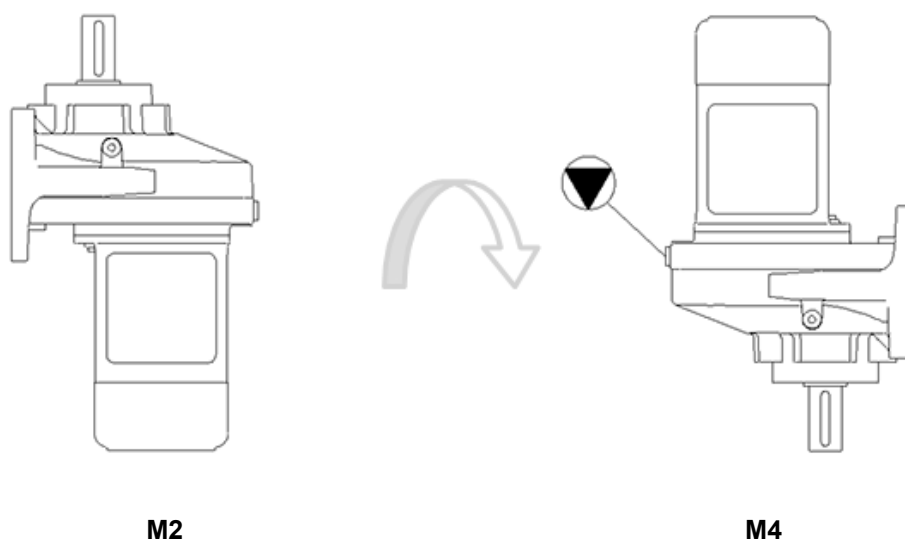
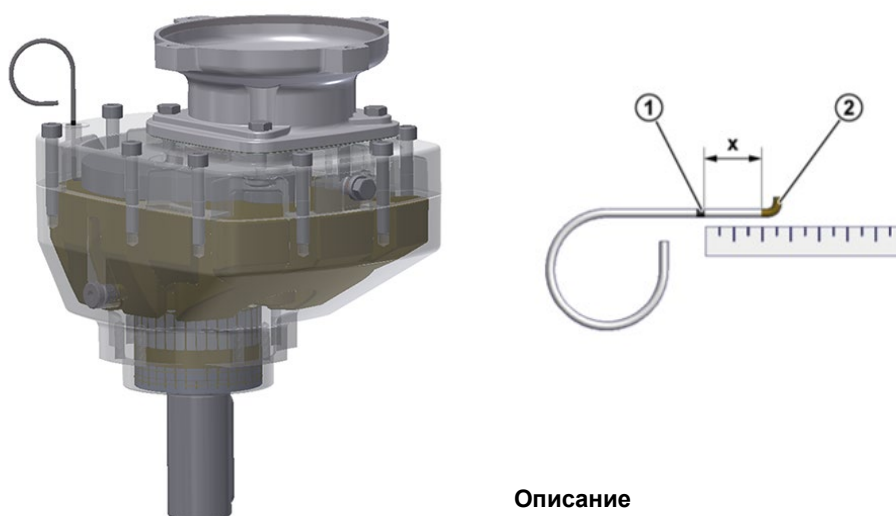


Рисунок 35: Измерение уровня масла для SK 071.1 – SK 371.1

2. Выкрутить пробку контроля уровня масла, расположенную в положении M4. Проверить уровень масла в соответствии с указаниями раздела 4.2.3 "Проверка уровня масла". При необходимости долить масло того же сорта, который указан на заводской табличке.
3. Закрутить обратно пробку контроля уровня масла в монтажном положении M4 и затянуть ее с соответствующим моментом (см. главу 6.3 «Моменты затяжки резьбовых соединений»).
4. Вернуть редуктор в положение M2 и установить его снова.

SK 771.1 ... 1071.1

1. Установить редуктор в монтажное положение M4 (см. Рисунок 35)
2. Измерить величину X между верхним краем крышки редуктора и уровнем масла.



Описание

- 1 Верхний край корпуса
- 2 Уровень масла

Рисунок 36: Уровень масла SK 771.1 ... 1071.1

3. Сравнить измеренную величину X со значением, указанным в нижеследующей таблице. При необходимости долить масло того же сорта, который указан на заводской табличке.

Тип редуктора	Размер резьбы	Величина X [мм]
SK 771.1	M12 x 1,5	28 ± 1
SK 871.1	M12 x 1,5	14 ± 1
SK 971.1	M12 x 1,5	26 ± 1
SK 1071.1	M12 x 1,5	10 ± 1

- 4. Закрутить обратно пробку контроля уровня масла в монтажном положении M4 и затянуть ее с соответствующим моментом (см. главу 6.3 «Моменты затяжки резьбовых соединений»).
- 5. Вернуть редуктор в положение M2 и установить его снова.

6.1.5 Цилиндрические редукторы NORDBLOC

Редукторы SK 320, SK 172, SK 272, SK 372, SK 273 и SK 373 категорий 2G и 2D имеют только одну пробку отверстия для контроля уровня масла. Эти редукторы обеспечены смазкой, рассчитанной на весь срок эксплуатации, с возможностью ее контроля. У редукторов данных типов категорий 3G и 3D по АTEX пробки контроля уровня масла отсутствуют (см. главу 1.10 «Заводская табличка»).

6.1.6 Плоские редукторы

Иллюстрации, приведенные ниже, относятся к конструктивным исполнениям M4 / H5 редукторов типов SK 9282, SK 9382, SK 10282, SK 10382, SK 11282, SK 11382, SK 12382, SK10382.1, SK11382.1 с маслоизмерительным бачком.

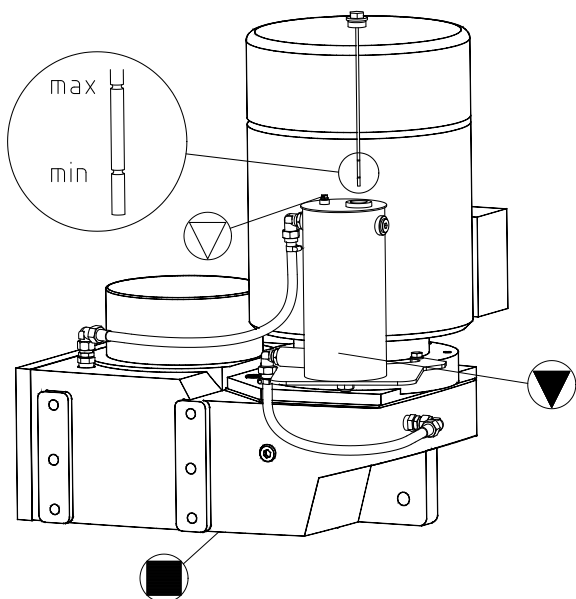


Рисунок 37: Плоские редукторы с маслоизмерительным бачком

Редукторы SK 0182 NB, SK 0282 NB и SK 1382 NB категорий 2G и 2D обеспечены смазкой, рассчитанной на весь срок эксплуатации, с возможностью ее контроля. Редукторы данных типов и категорий имеют только одну пробку контроля уровня масла. У редукторов данных типов категорий 3G и 3D по ATEX пробки контроля уровня масла отсутствуют (см. главу 1.10 «Заводская табличка»).

6.1.7 Червячные редукторы UNIVERSAL

SK 1SI 31 – SK 1SI 75

SK 1SIS 31 – SK 1SIS 75

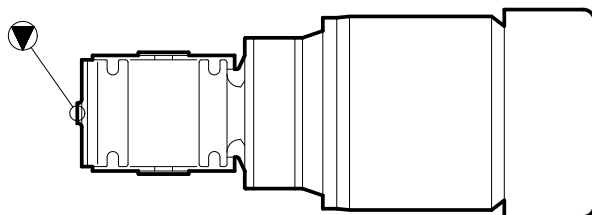


Рисунок 38: Положение при проверке уровня масла

Для проверки уровня масла следует привести редуктор в положение, показанное на рисунке выше. Для этого может потребоваться снять редуктор или мотор-редуктор.

Информация

Нагретый до рабочей температуры редуктор следует оставить на достаточно длительное время в указанном положении (см. Рисунок 38) для равномерного осаждения масла.

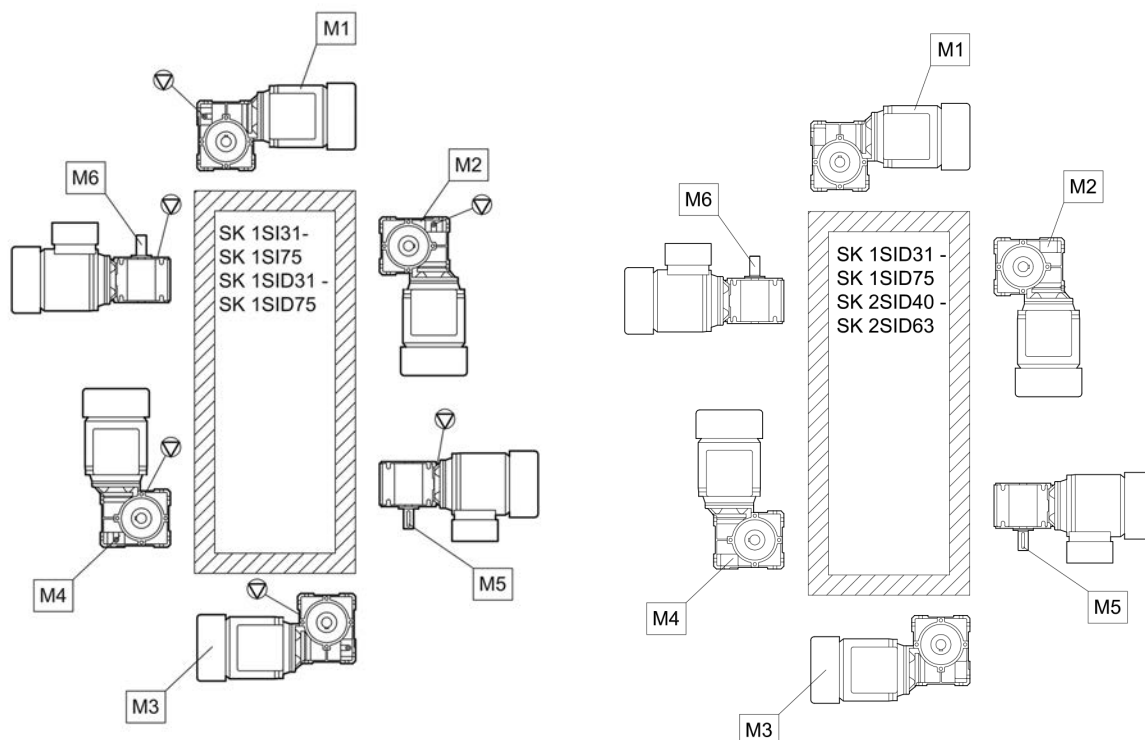
Проверить уровень масла, как описано в разделе (см. главу 4.2.3 «Проверка уровня масла» на стр. 56).

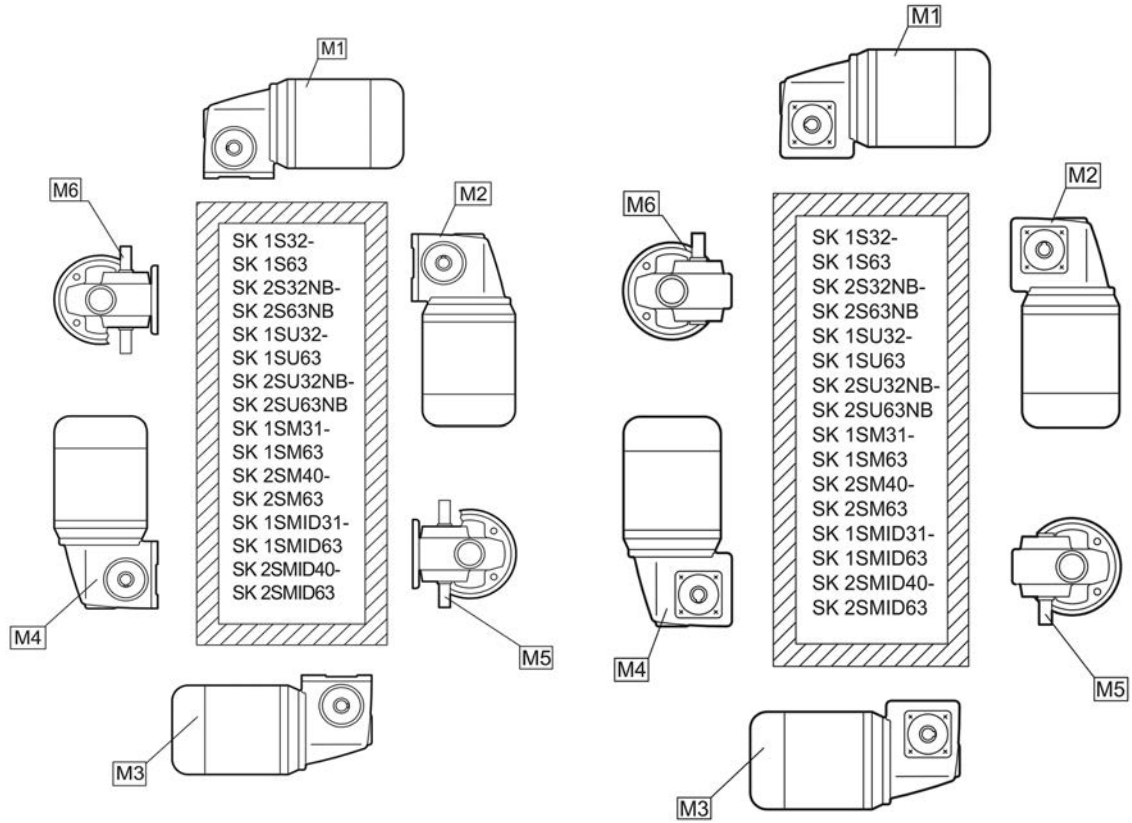
Редукторы категорий 2G и 2D имеют только одну пробку контроля уровня масла. Эти редукторы обеспечены смазкой, рассчитанной на весь срок эксплуатации, с возможностью ее контроля.

У редукторов категорий 3G и 3D по ATEX пробки контроля уровня масла отсутствуют. Эти редукторы обеспечены смазкой, рассчитанной на весь срок эксплуатации.

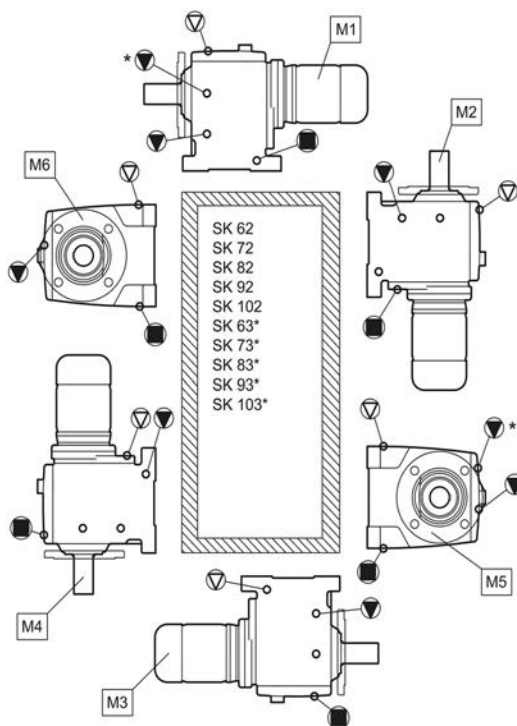
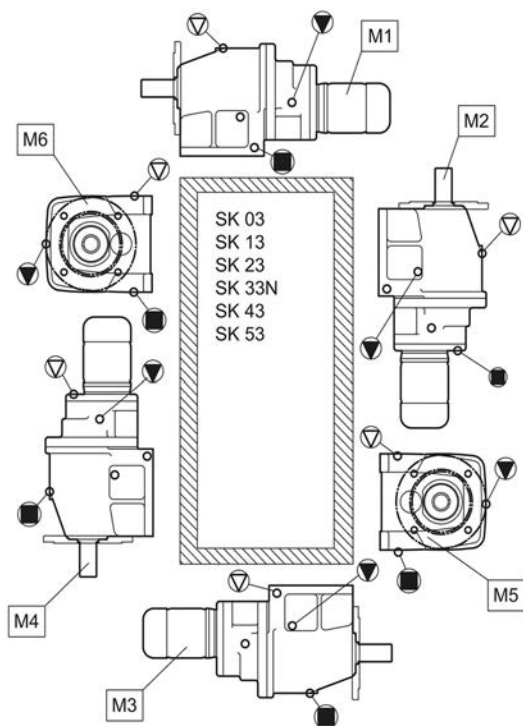
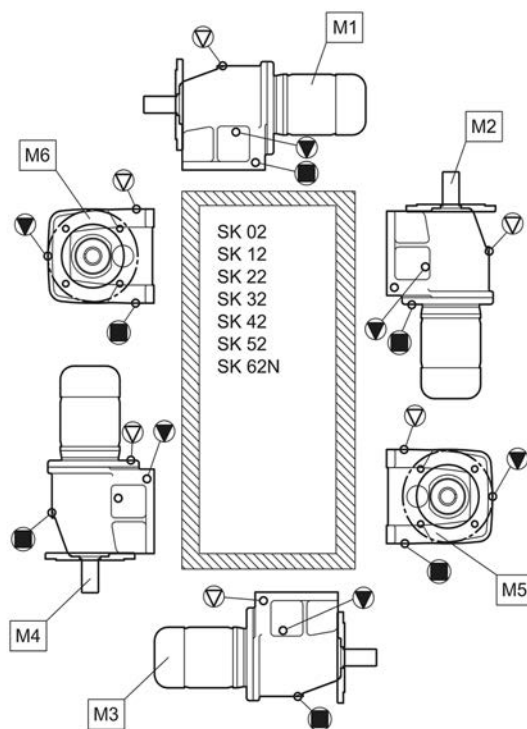
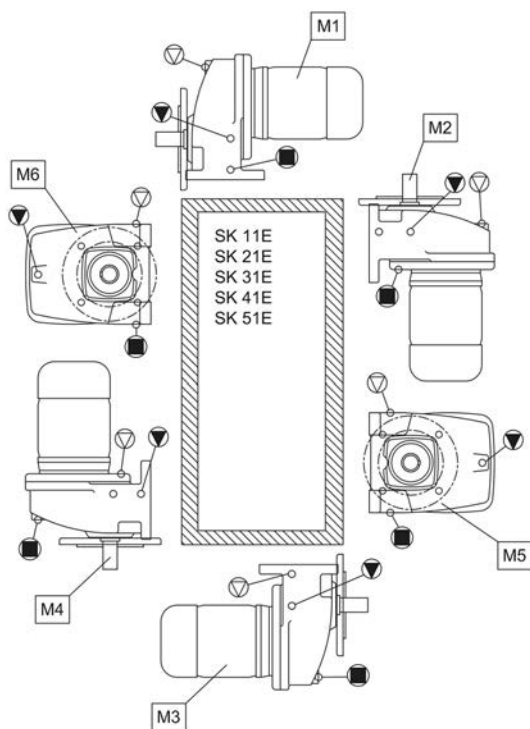
Редукторы типов **SK 1S xx**, **SK 2S xx**, **SK 1SU xx**, **SK 2SU xx**, **SK 1SM xx**, **SK 2SM xx**, **SK 1SMI xx**, **SK 2SMI xx** разрешается использовать только в условиях, соответствующих категориям 3G и 3D. Эти редукторы обеспечены смазкой, рассчитанной на весь срок эксплуатации, и не имеют пробок контроля уровня масла.

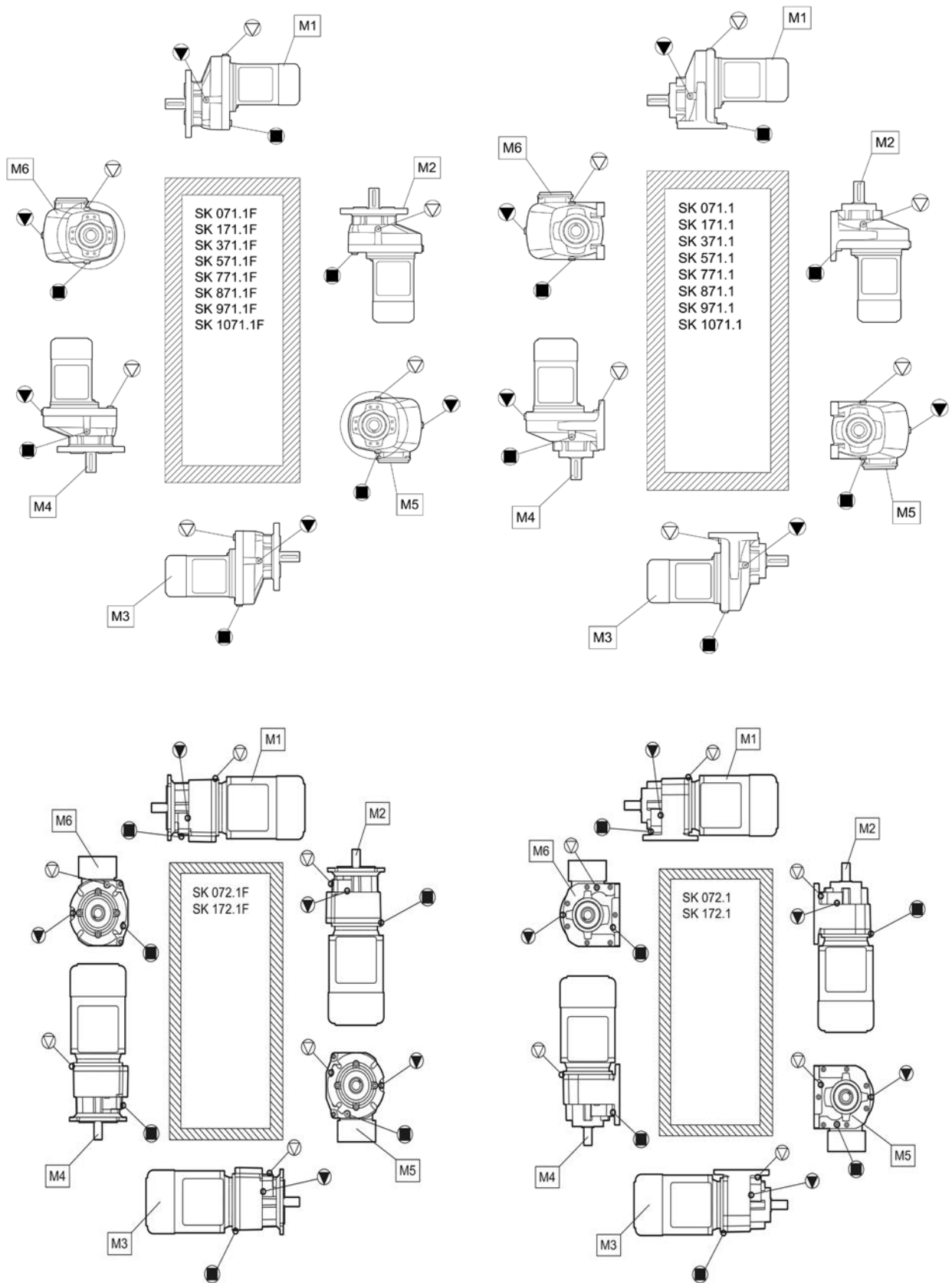
Редукторы типов SI и SMI могут быть оснащены клапаном для сброса давления в качестве опции.

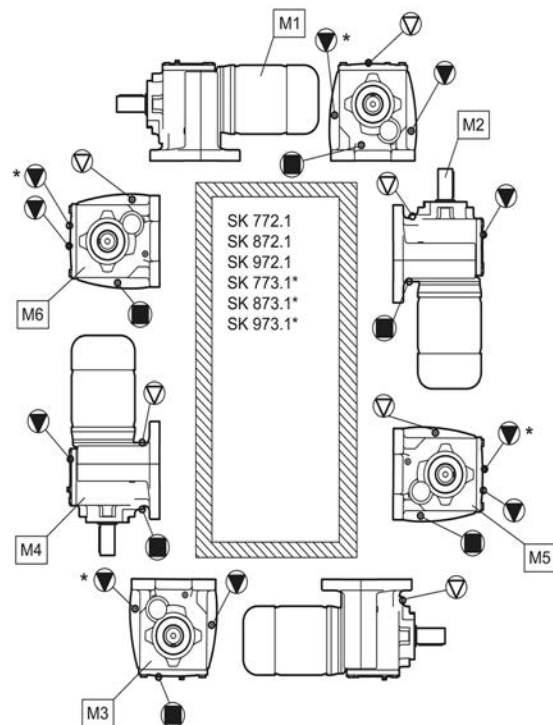
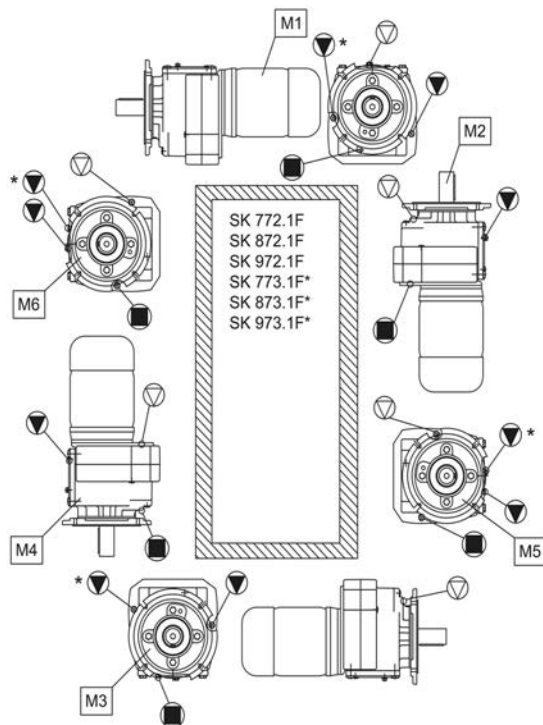
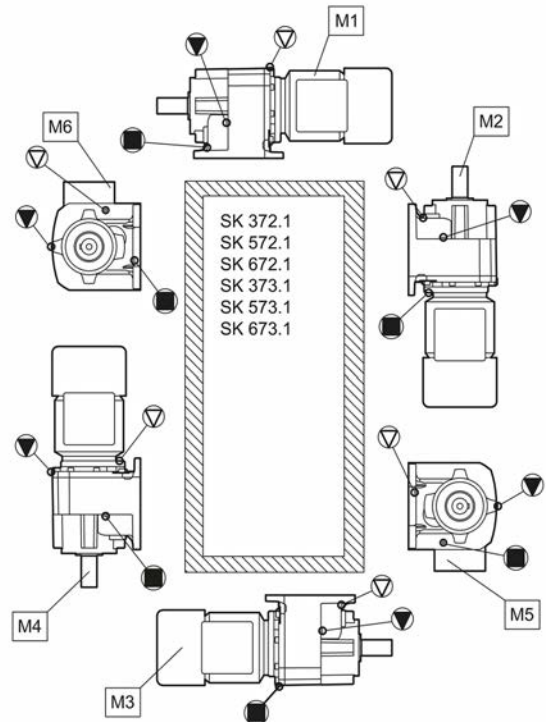
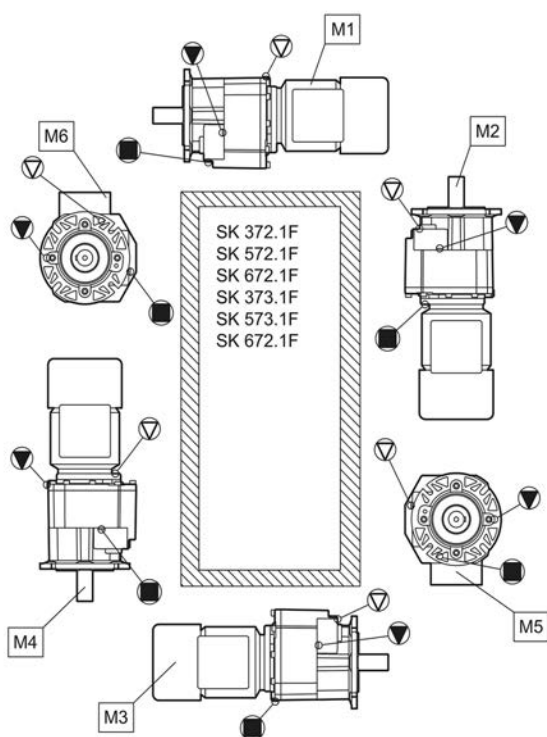


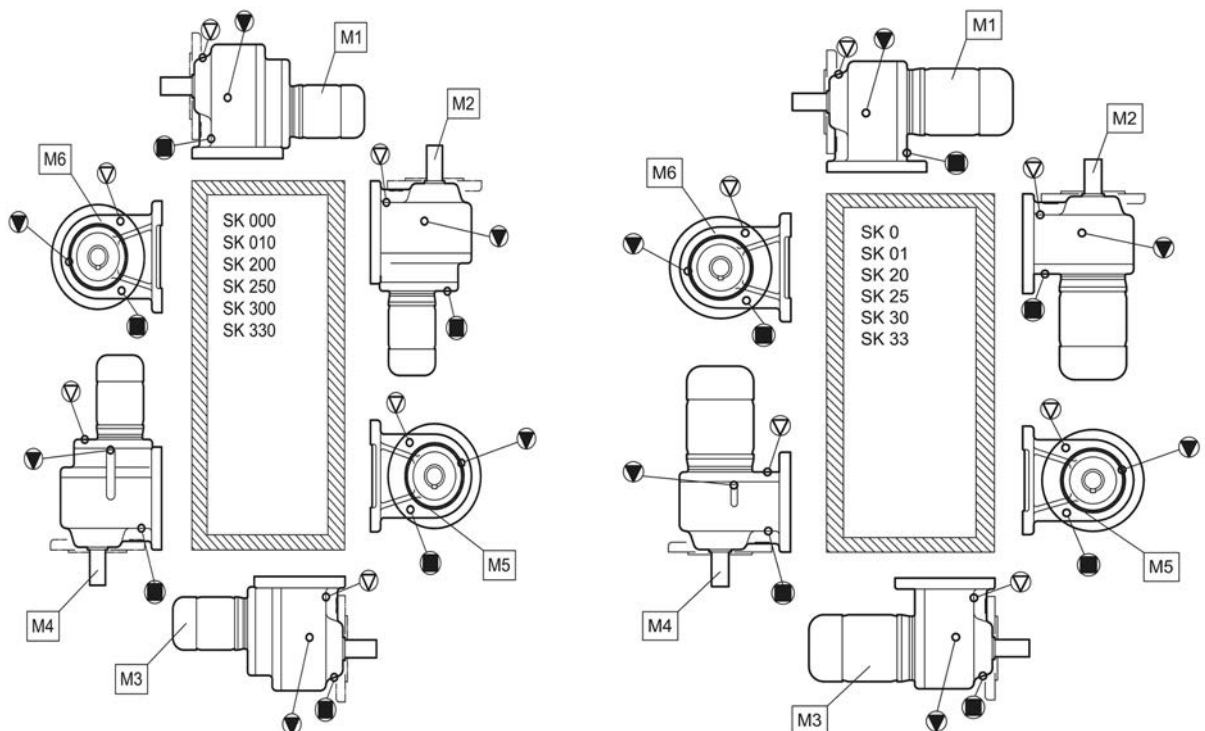
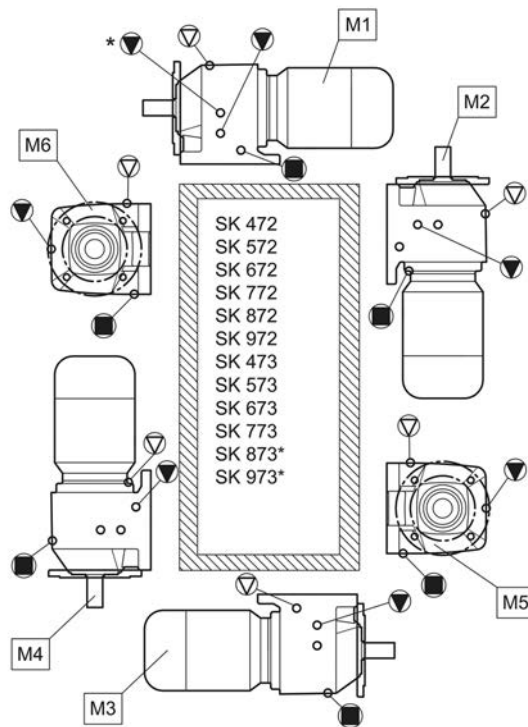


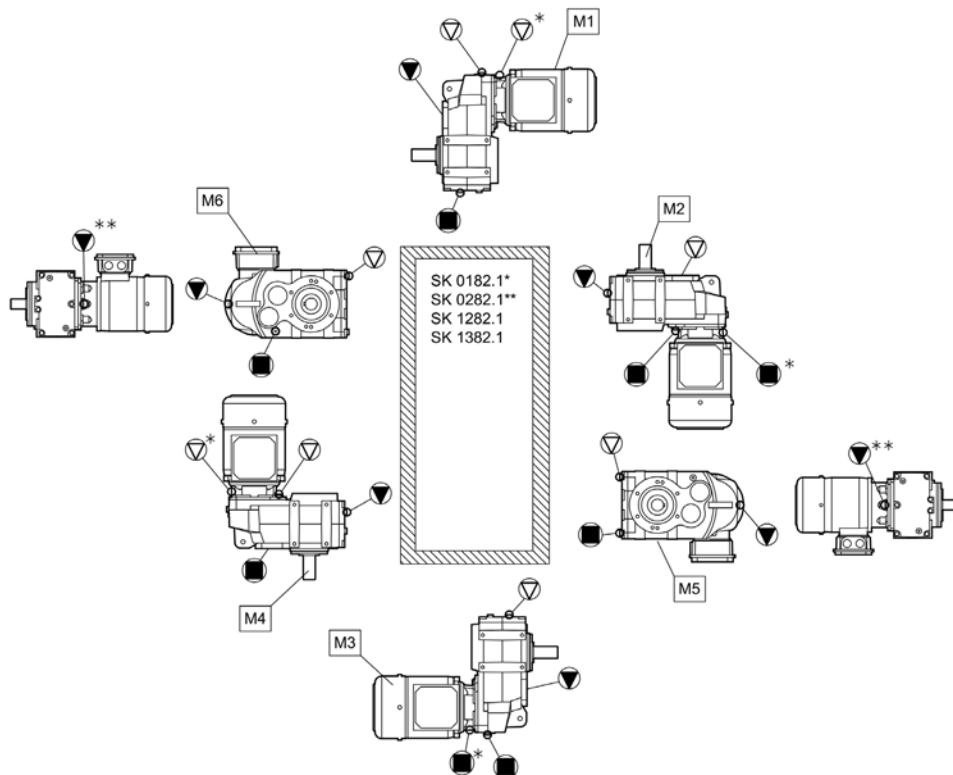
6.1.8 Монтажные положения

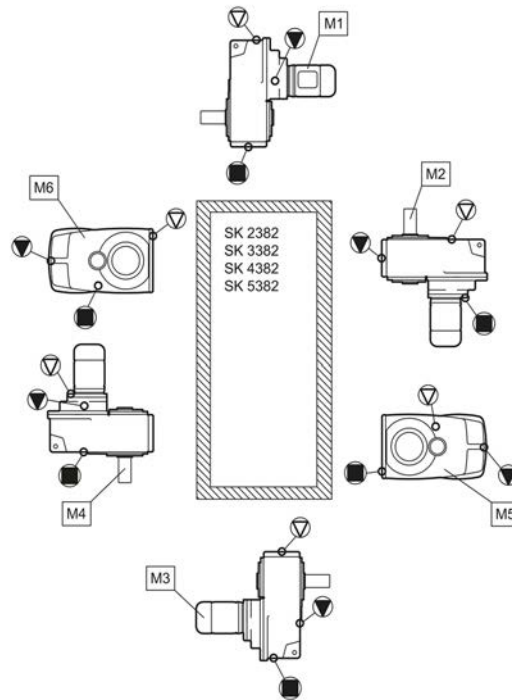
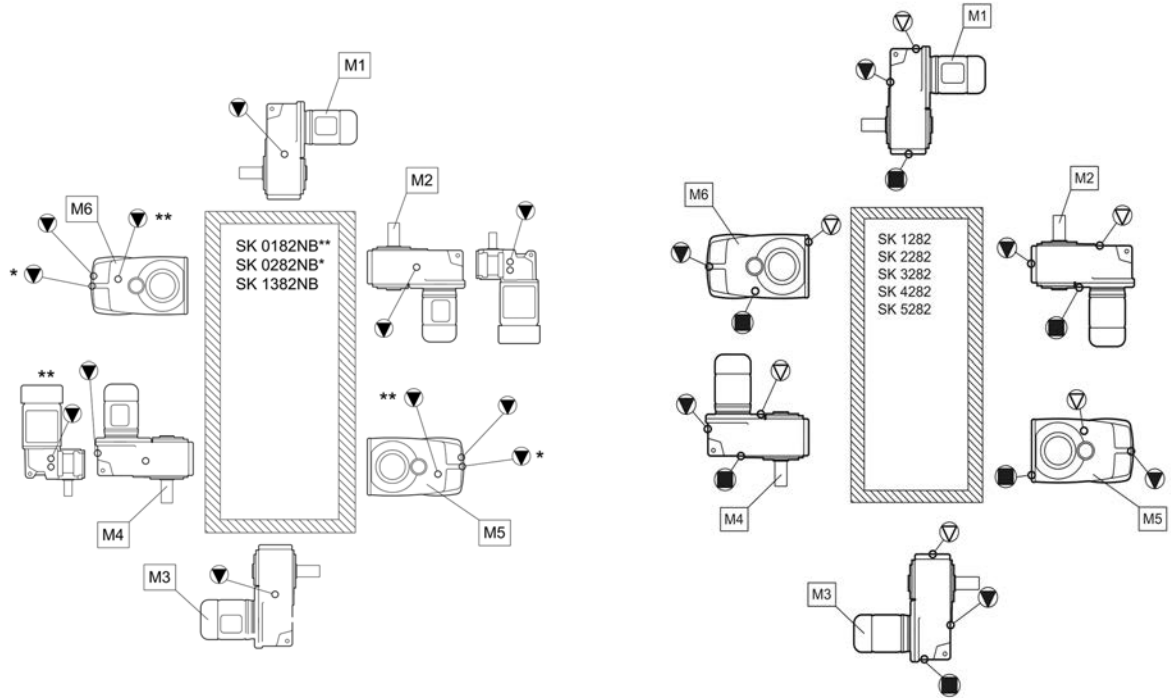


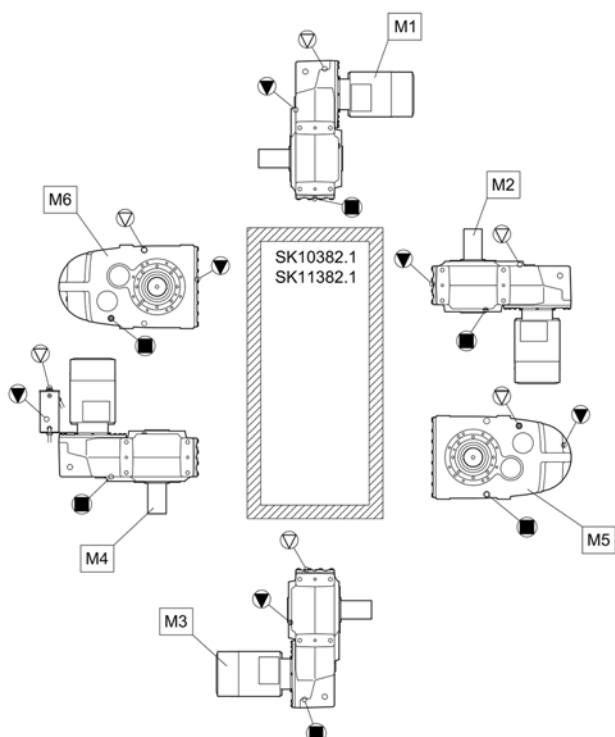
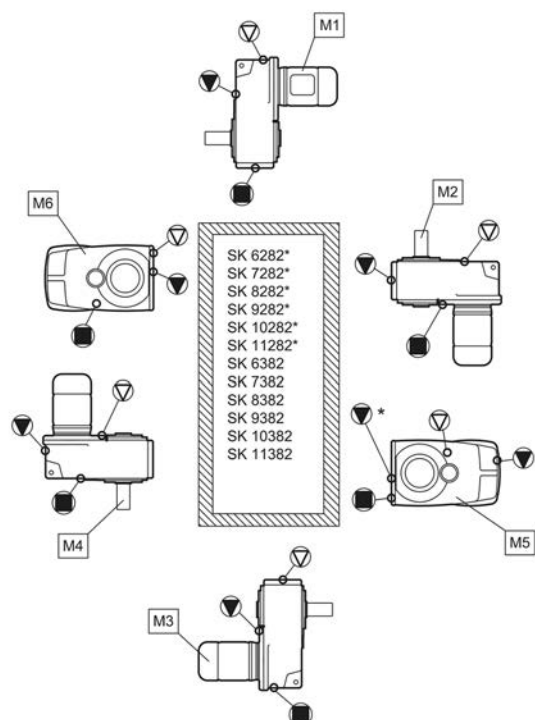


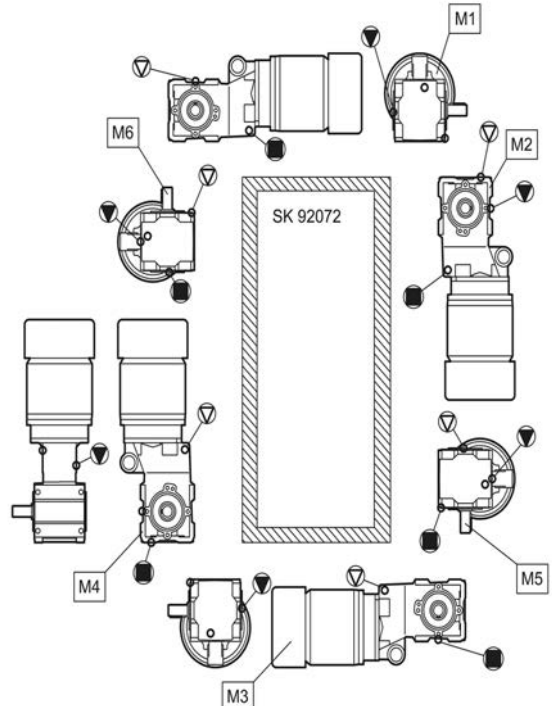
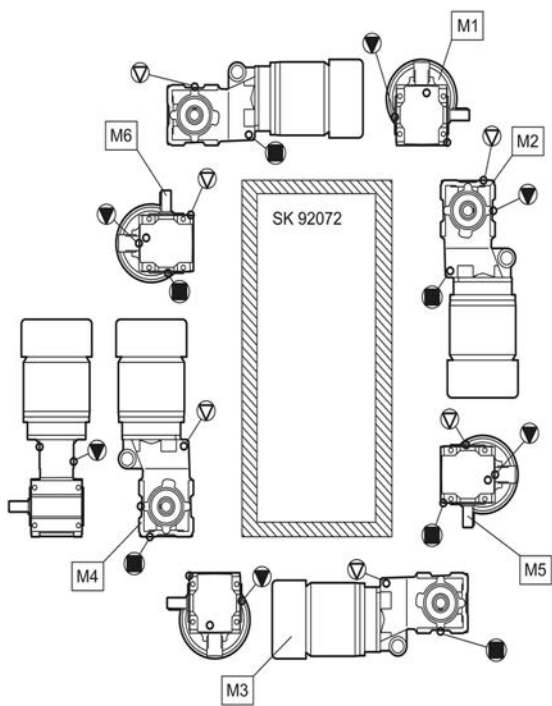
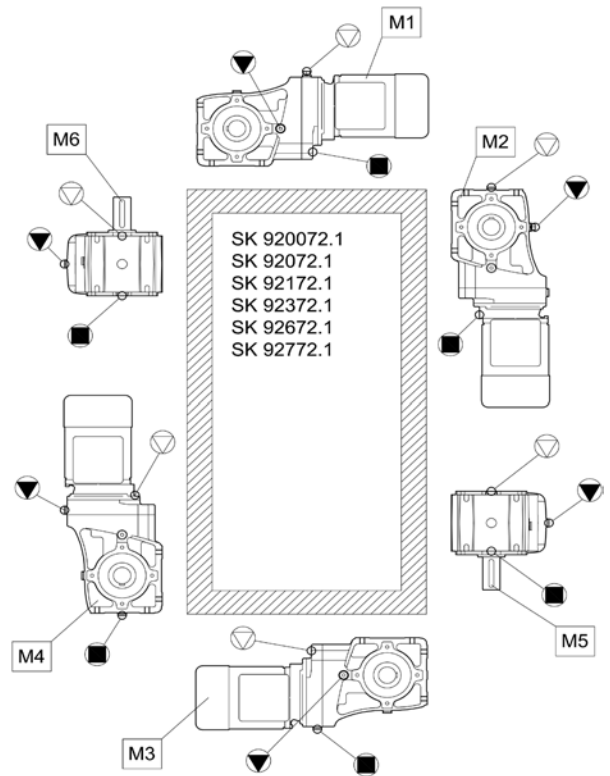
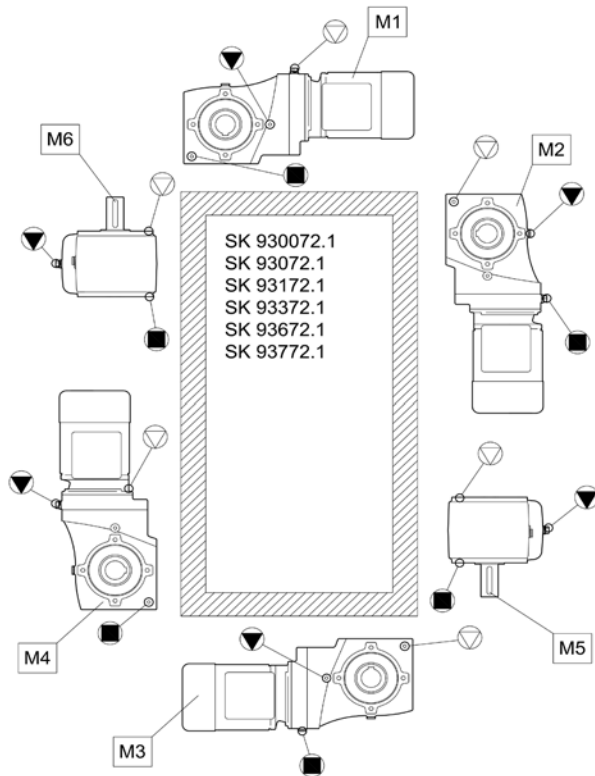


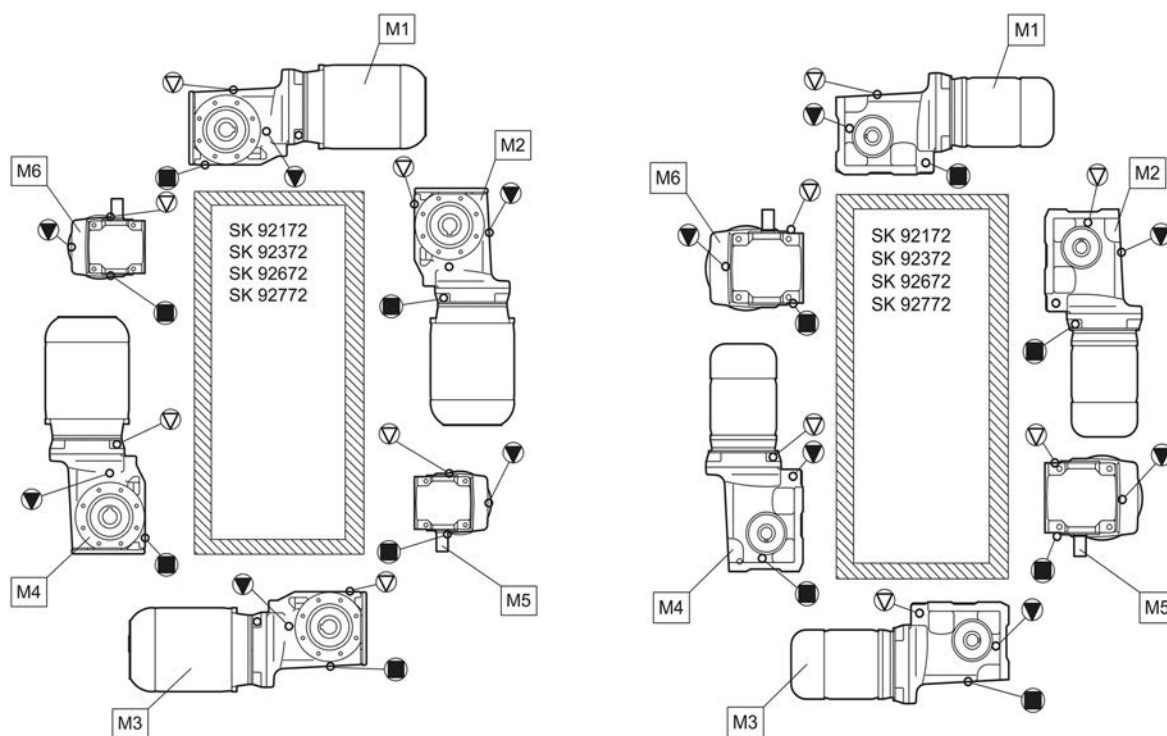


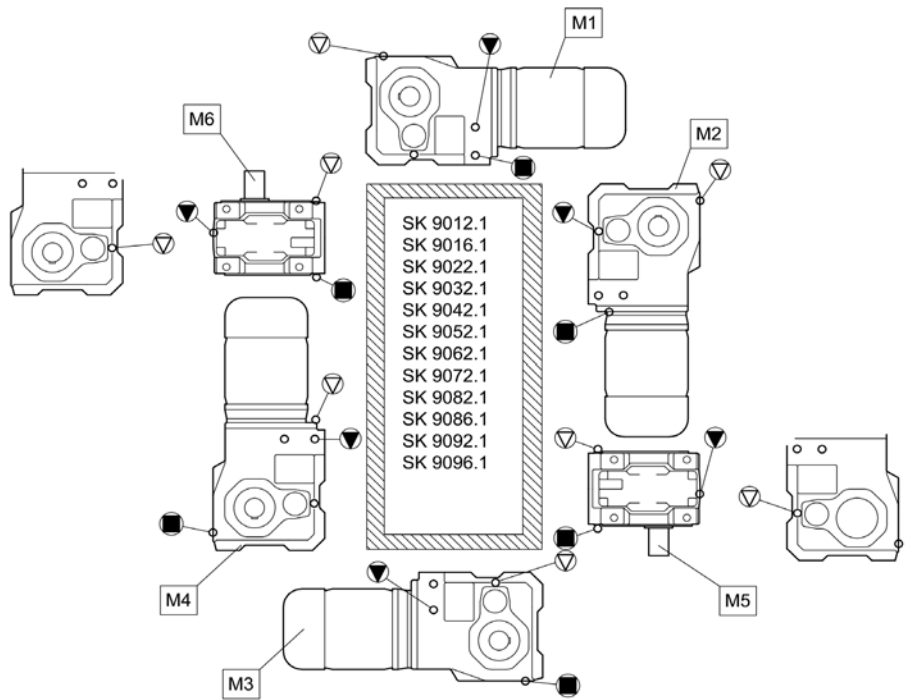
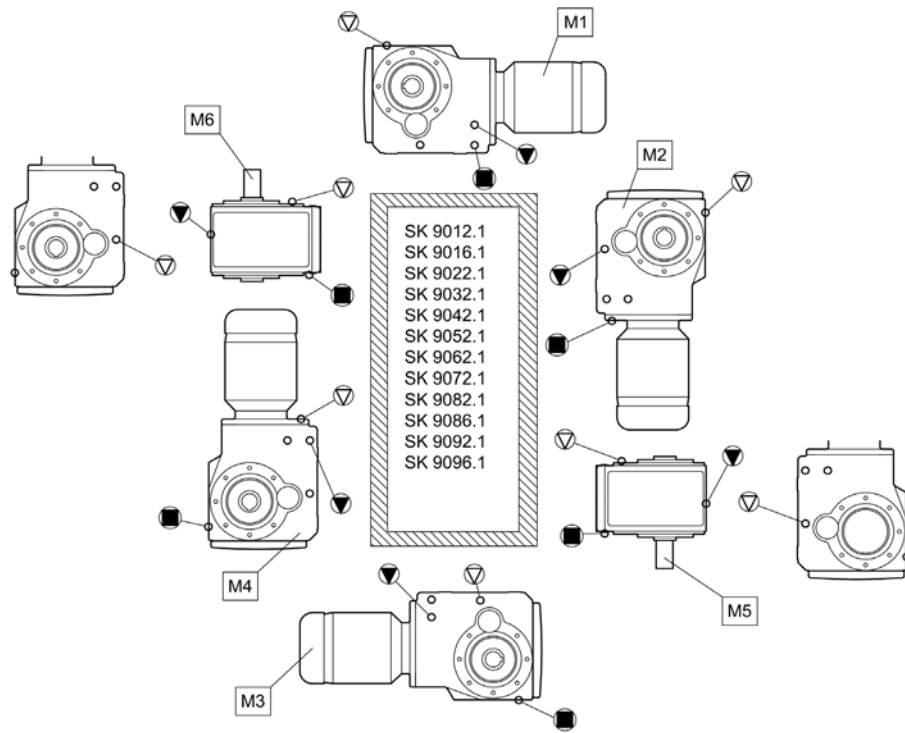


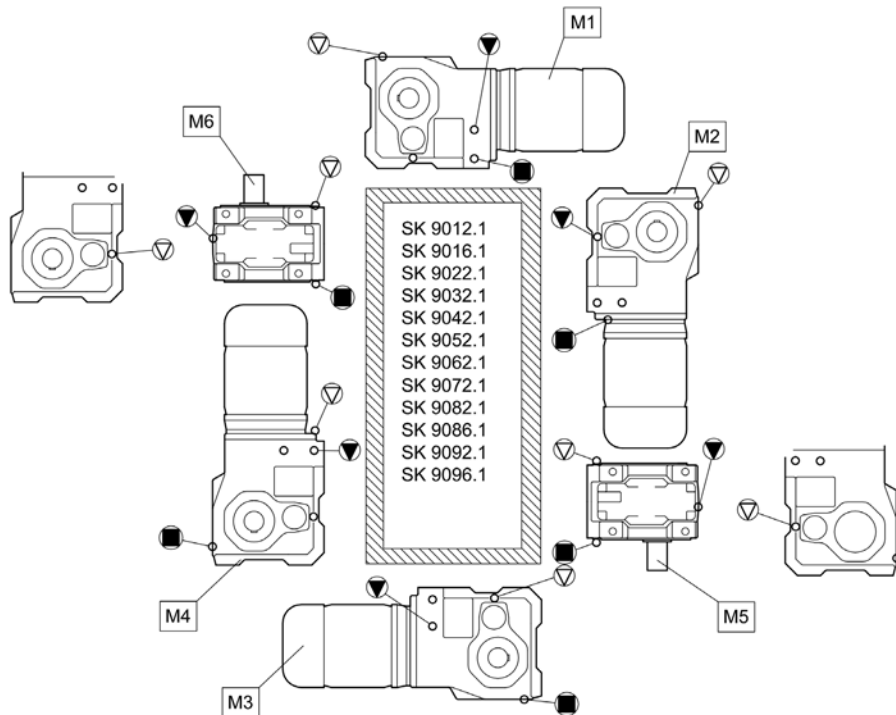
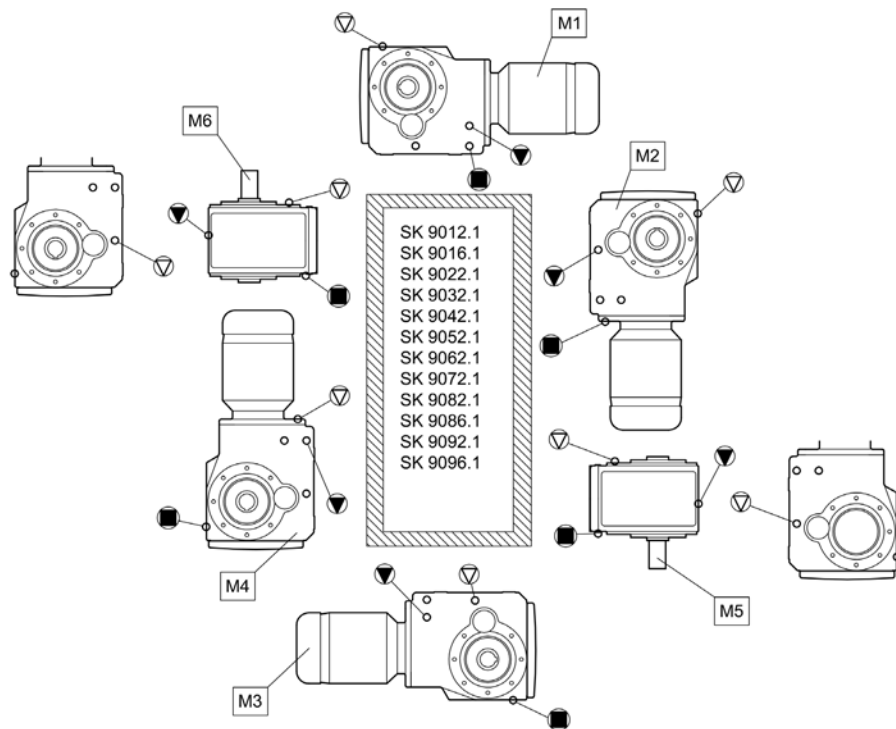


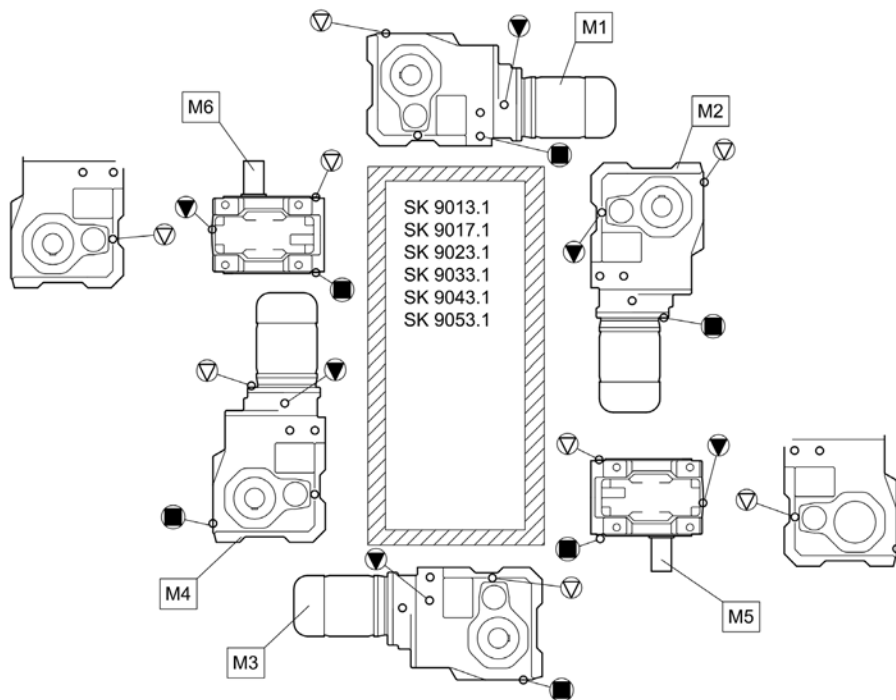
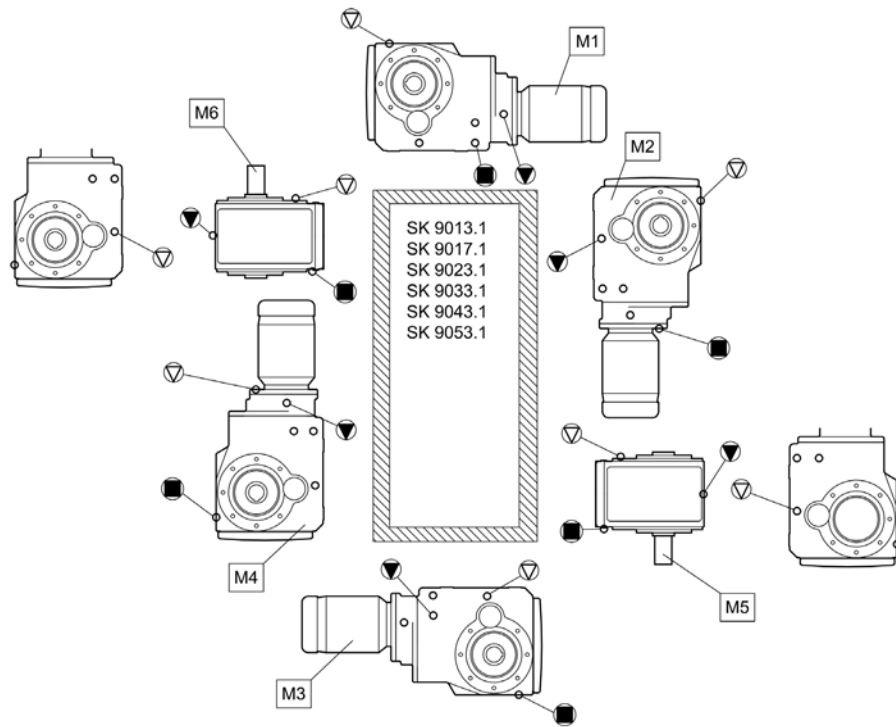


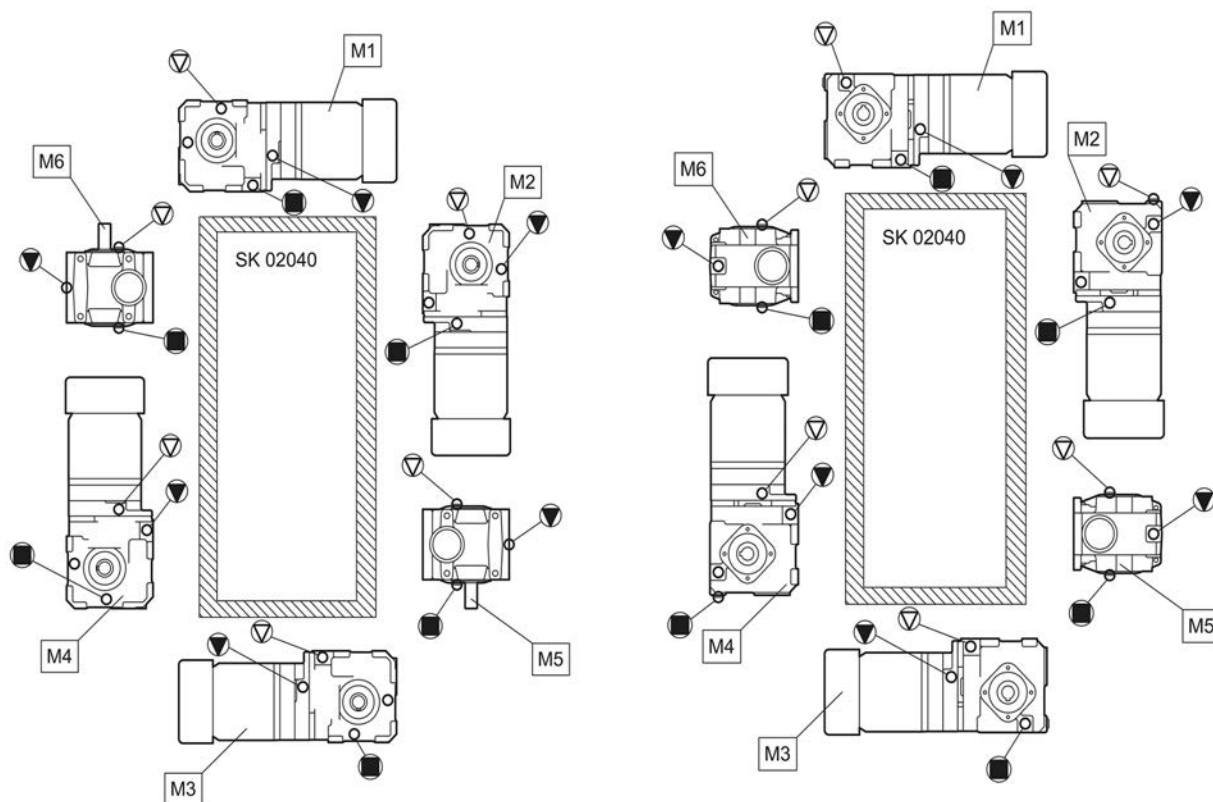
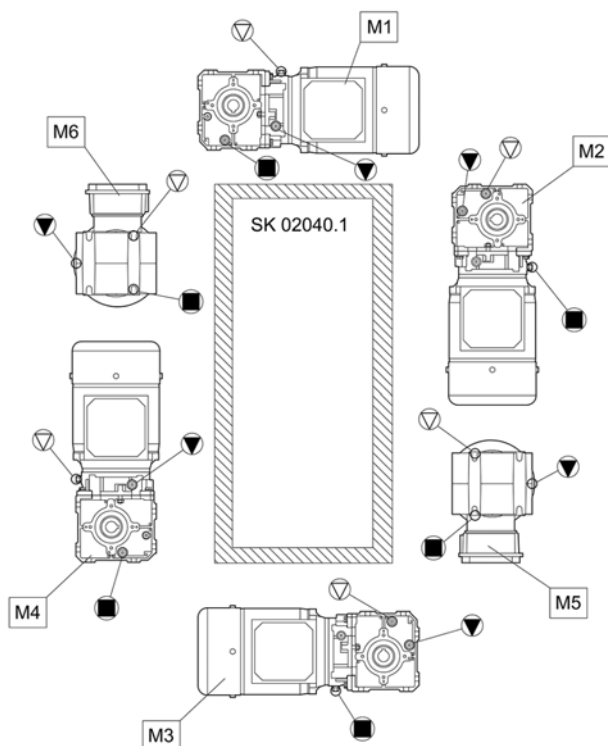


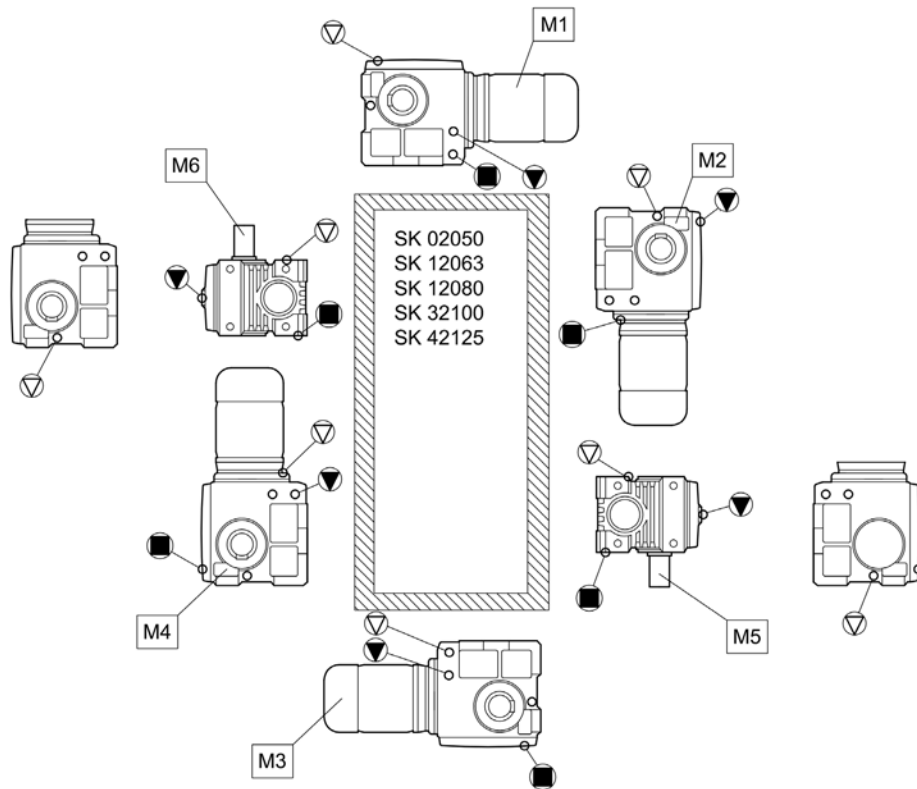
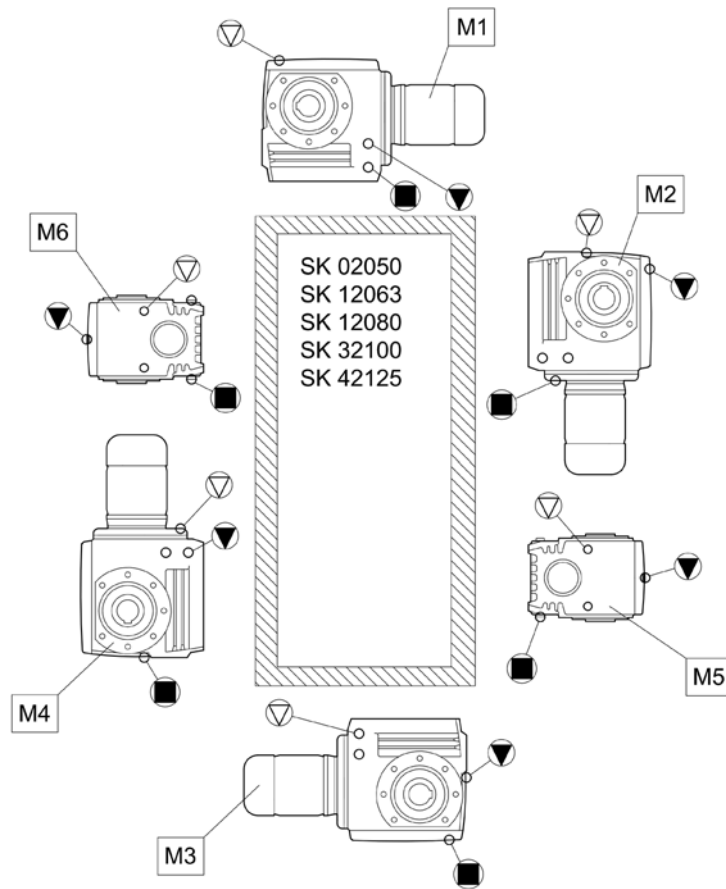


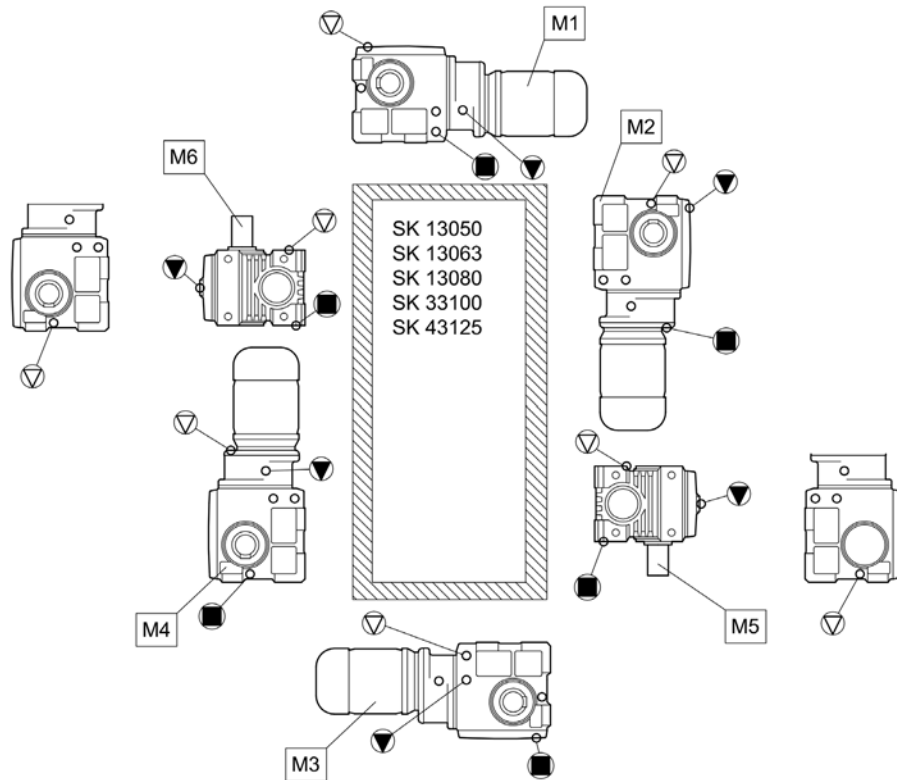
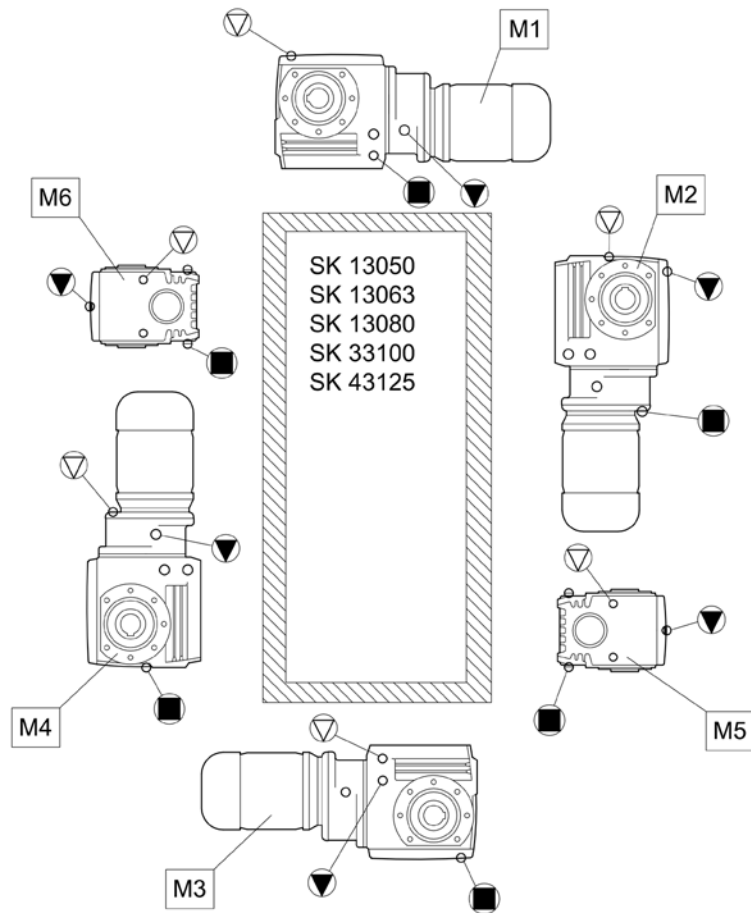












6.2 Смазочные материалы

Редукторы, за исключением типов SK 11382.1, SK 12382 и SK 9096.1, поставляются уже заполненные смазкой, готовыми к использованию в требуемых монтажных положениях. Для первичного заполнения используется смазочный материал для работы при температуре окружающей среды (стандартное исполнение), указанный в соответствующем столбце таблицы смазочных материалов.

6.2.1 Консистентные смазки для подшипников качения

В данной таблице указаны аналогичные допустимые консистентные смазки для подшипников качения разных производителей. Допускается использования одного типа смазки различных производителей. Необходимо учитывать диапазон температур окружающей среды.

Запрещено смешивать разные смазки. При замене смазочного материала допускается смешивание разных смазок одного типа в рамках соответствующего диапазона температур окружающей среды в максимальном соотношении 1/20 (5 %).

В случае изменения вида смазочного материала или диапазона температур окружающей среды необходимо обратиться за консультацией в компанию Getriebebau NORD. В противном случае производитель освобождается от гарантийных обязательств в отношении пригодности редуктора для эксплуатации.




Вид смазочного материала	Температура окружающей среды				
Смазка (минеральное масло)	-30 ... 60 °C	Spheerol EPL 2	-	Mobilux EP 2	Gadus S2 V220 2
Смазка (PAO)	-25 ... 80 °C	-	PETAMO GHY 133 N	-	-

Таблица 14: Консистентные смазки для подшипников качения

6.2.2 Трансмиссионные масла

⚠ ОПАСНО

Использование неподходящего масла может привести к взрыву



Необходимо использовать только тот вид смазочного материала, который указан на заводской табличке.

Допускается использование только тех типов трансмиссионного масла, которые указаны в следующей таблице, либо, конкретных видов, указываемых на заводской табличке в особых случаях.

В данной таблице указаны аналогичные допустимые смазочные материалы разных производителей. Допускается использование смазочных материалов одного вида, с одинаковой вязкостью от различных производителей. При изменении вида или вязкости смазочного материала необходимо обратиться за консультацией в компанию Getriebebau NORD.

Запрещено смешивать разные масла. При замене трансмиссионного масла допускается смешивание различных масел одного типа, с одинаковой вязкостью в максимальном соотношении 1/20 (5 %).






Вид смазочного материала	Информация на заводской табличке					
Минеральное масло	CLP 680	-	-	-	Mobilgear 600 XP 680	Omala S2 GX 680
	CLP 220	Alpha EP 220 Alpha SP 220	Renolin CLP 220 Renolin CLP 220 VCI	Klüberoil GEM 1-220 N	Mobilgear 600 XP 220	-
	CLP 100	-	-	Klüberoil GEM 1-100 N	-	-
Синтетическое масло (полигликоль)	CLP PG 680	-	-	Klübersynth GH 6-680	-	-
	CLP PG 460	-	-	Klübersynth GH 6-460	-	-
	CLP PG 220	Optgear Synthetic 1300/220	Renolin PG 220	Klübersynth GH 6-220	-	-
Синтетическое масло (на основе углеводорода)	CLP HC 680	-	-	Klübersynth GEM 4-680	Mobil SHC 636	-
	CLP HC 460	-	-	-	Mobil SHC 634	-
	CLP HC 220	Alphasyn EP 220	Renolin UNISYSN XT 220 Renolin Unisyn CLP 220 Renolin Unisyn Gear 220 VCI	Klübersynth GEM 4-220 N Klübersynth MEG 4-220	Mobil SHC 630 Mobil SHC Gear 630	Omala S4 GX 220
Биоразлагаемое масло	CLP E 680	-	Plantogear 680 S	-	-	-
	CLP E 220	-	Plantogear 220 S	-	-	-
Масло для пищевой промышленности	CLP PG H1 680	-	-	Klübersynth UH1 6-680	-	-
	CLP PG H1 220	-	Cassida Fluid WG 220	Klübersynth UH1 6-220	-	-
	CLP HC H1 220	-	-	-	Mobil SHC Cibus 220	-

Таблица 15: Трансмиссионные масла

6.3 Моменты затяжки резьбовых соединений

Моменты затяжки резьбовых соединений [Нм]							
Размер	Резьбовые соединения по классам прочности				Резьбовые пробки	Резьбовая шпилька муфты	Резьбовые соединения кожуха
	8,8	10,9	12,9	V2A-70 V4A-70			
M4	3,2	5	6	2,8	-	-	-
M5	6,4	9	11	5,8	-	2	-
M6	11	16	19	10	-	-	6,4
M8	27	39	46	24	11	10	11
M10	53	78	91	48	11	17	27
M12	92	135	155	83	27	40	53
M16	230	335	390	207	35	-	92
M20	460	660	770	414	-	-	230
M24	790	1150	1300	711	80	-	460
M30	1600	2250	2650	1400	170	-	-
M36	2780	3910	4710	2500	-	-	1600
M42	4470	6290	7540	4025	-	-	-
M48	6140	8640	16610	5525	-	-	-
M56	9840	13850	24130	8860	-	-	-
G½	-	-	-	-	75	-	-
G¾	-	-	-	-	110	-	-
G1	-	-	-	-	190	-	-
G1¼	-	-	-	-	240	-	-
G1½	-	-	-	-	300	-	-

Таблица 16: Моменты затяжки резьбовых соединений

Монтаж резьбовых соединений труб

Нанесите масло на резьбу накидной гайки, на врезное кольцо и на резьбу патрубка. Закрутите накидную гайку с помощью гаечного ключа до значительного возрастания усилия. Затяните накидную гайку на соединении на 30° – 60°, но не более чем на 90°, удерживая патрубок с помощью ключа. Удалите лишнее масло на соединении.

6.4 Неисправности

⚠ ОПАСНО



Опасность взрыва

- При любых неисправностях редуктора следует немедленно остановить привод.

Неисправности редуктора		
Неисправность	Возможная причина	Устранение
Необычные шумы, вибрация	Слишком мало масла, повреждение подшипников, повреждение шестерен	Обратиться в сервисную службу NORD
Масло вытекает из редуктора или двигателя	Повреждение уплотнения	Обратиться в сервисную службу NORD
Масло вытекает из клапана выпуска воздуха	Неправильный уровень масла	Установить маслорасширительный бачок (опция OA)
	Неподходящее, загрязненное масло	Заменить масло
	Неблагоприятные условия эксплуатации	Обратиться в сервисную службу NORD
Перегрев редуктора	Плохие рабочие условия или неисправность редуктора	Обратиться в сервисную службу NORD
Удары при включении, вибрация	Неисправность муфты двигателя	Заменить зубчатый венец из эластомерного материала
	Ослабление крепления редуктора	Затянуть крепежные болты двигателя и редуктора
	Повреждение резинового элемента	Заменить резиновый элемент
Выходной вал не вращается, хотя двигатель работает	Поломка в редукторе	Обратиться в сервисную службу NORD
	Неисправность муфты двигателя	
	Проскальзывание стяжной муфты	

Таблица 17: Список неисправностей

6.5 Утечка и герметичность

Для смазки движущихся деталей используется масло или консистентная смазка. Уплотнения препятствуют выступанию смазочного материала. Абсолютная герметичность уплотнений не может быть обеспечена технически, поскольку образование незначительной влажной пленки, например, на радиальных уплотнениях, является нормальным и благоприятным с точки зрения долгосрочного уплотняющего эффекта. В зоне воздушных клапанов возможно появление масляной пленки, например из-за образования масляного тумана, обусловленного функциональными причинами. Из-за особенности конструкции уплотнений лабиринтного типа, таких как уплотнительные системы из таконита, использованная смазка может выступать из щели уплотнения. Такая кажущаяся утечка не является признаком неисправности.

Согласно условиям испытаний, предусмотренным стандартом DIN 3761, утечка определяется в том случае, если при стендовых испытаниях через определенный промежуток времени по краю уплотнения обнаруживается герметизируемое вещество в количестве, превышающем функционально обусловленную влажность, а также наблюдается образование капель герметизируемого вещества. Собранный при этом измеримый объем вещества определяет наличие утечки.

Определение утечки на основании DIN 3761 и его применение по аналогии					
Понятие	Пояснение	Место утечки			
		Манжетное уплотнение	На адаптере IEC	Стыки корпуса	Клапан выпуска воздуха
герметично	жидкость не обнаруживается	Неисправность отсутствует.			
влажно	Влажная пленка на ограниченной площади (небольшого размера)	Неисправность отсутствует.			
мокро	Влажная пленка, выходящая за пределы компонента	Неисправность отсутствует.	Проверить необходимость ремонта.	Неисправность отсутствует.	
умеренная утечка	заметная струйка, капли	Рекомендуется ремонт.			
Устранимая утечка	кратковременная неисправность уплотнительной системы или выступание масла вследствие транспортировки *)	Неисправность отсутствует.	Проверить необходимость ремонта.	Неисправность отсутствует.	
Кажущаяся утечка	кажущаяся утечка, например, из-за загрязнения, уплотнительные системы с последующим нанесением смазки	Неисправность отсутствует.			

Таблица 18: Определение утечки согласно DIN 3761

*) Опыт показывает, что проникновение смазки через радиальные уплотнения со временем прекращается. Поэтому ни в коем случае не рекомендуется производить замену уплотнения на данном этапе. Кратковременное появление влаги может быть вызвано попаданием посторонних частиц под край уплотнения.

6.6 Декларация соответствия

6.6.1 Взрывозащищенные редукторы и мотор-редукторы категорий 2G и 2D




									
GETRIEBEBAU NORD Member of the NORD DRIVESYSTEMS Group									
Getriebebau NORD GmbH & Co. KG <small>Getriebebau-Nord-Str. 1 · 22941 Bargteheide, Germany · Тел. +49(0)4532 289 - 0 · Факс +49(0)4532 289 - 2253 · info@nord.com</small>									
Декларация соответствия стандартам ЕС <small>(согласно директиве 2014/34/ЕС Приложение VIII) Перевод</small>									
<p>Настоящим документом Getriebebau NORD GmbH & Co. KG с полной ответственностью подтверждает, что редукторы и мотор-редукторы серий</p> <p style="text-align: right;">Страница 1 из 1</p>									
<ul style="list-style-type: none"> • Цилиндрические редукторы Тип SK ... • Плоские редукторы Тип SK ...82, SK ...82.1, SK ..82NB 	<ul style="list-style-type: none"> • Червячные редукторы Тип SK 02..., SK 1SI...,SK 12..., SK 13..., SK 3..., SK 4.... • Конические редукторы Тип SK 9..... 								
<p>с маркировкой ATEX  II 2D / II 2G (указано на заводской табличке)</p>									
<p>отвечают требованиям следующих стандартов:</p> <p>Директива о взрывозащищенном исполнении изделий ATEX 2014/34/EU (источник: L 96, 29.03.2014, стр. 309-356)</p> <p>Примененные гармонизированные нормы:</p> <table style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>EN 1127-1:</td> <td>2019</td> </tr> <tr> <td>EN ISO 80079-36:</td> <td>2016</td> </tr> <tr> <td>EN ISO 80079-37:</td> <td>2016</td> </tr> <tr> <td>EN IEC 60079-0:</td> <td>2018</td> </tr> </table>		EN 1127-1:	2019	EN ISO 80079-36:	2016	EN ISO 80079-37:	2016	EN IEC 60079-0:	2018
EN 1127-1:	2019								
EN ISO 80079-36:	2016								
EN ISO 80079-37:	2016								
EN IEC 60079-0:	2018								
<p>Getriebebau NORD передает на хранение документы, затребованные в соответствии со ст. 2014/34/EU приложением VIII, в уполномоченную организацию:</p> <p style="text-align: center;"> DEKRA EXAM GmbH Dinnendahlstraße 9 44809 Bochum Код: 0158 Свидетельство: BVS 04 ATEX H/B 196 </p>									
<p>Баргтехайде, 10.04.2024</p>									
<hr/> У. Кюхенмайстер Директор	<hr/> Д-р О. Сади Технический директор								

Рис. 39: Декларация соответствия для категории для 2G / 2D, маркировка согласно DIN EN ISO 80079-36

6.6.2 Взрывозащищенные редукторы и мотор-редукторы категорий 3G и 3D



GETRIEBEBAU NORD

Member of the NORD DRIVESYSTEMS Group

Getriebebau NORD GmbH & Co. KG
Getriebebau-Nord-Str. 1 · 22941 Bargteheide, Germany · Тел. +49(0)4532 289 - 0 · Факс +49(0)4532 289 - 2253 · info@nord.com


Декларация соответствия стандартам ЕС

(согласно директиве 2014/34/ЕС Приложение VIII)
Перевод

Настоящим документом Getriebebau NORD GmbH & Co. KG с полной ответственностью подтверждает, что редукторы и мотор-редукторы серий

Страница 1 из 1

- Цилиндрические редукторы
Тип SK ...
- Червячные редукторы
Тип SK 02..., SK 1S..., SK 12..., SK 13..., SK 3..., SK 4....
- Плоские редукторы
Тип SK ...82, SK ...82.1, SK ..82NB
- Конические редукторы
Тип SK 9.....

с маркировкой ATEX  II 3D / II 3G (указано на заводской табличке)

отвечают требованиям следующих стандартов:

Директива о взрывозащищенном исполнении изделий ATEX 2014/34/EU (источник: L 96, 29.03.2014, стр. 309-356)

Примененные гармонизированные нормы:

EN 1127-1:	2019
EN ISO 80079-36:	2016
EN ISO 80079-37:	2016
EN IEC 60079-0:	2018

Баргтехайде, 10.04.2024

У. Кюхенмайстер
Директор

Д-р О. Сади
Технический директор

Рис. 40: Декларация соответствия для категории 3G / 3D, маркировка на заводской табличке согласно DIN EN ISO 80079-36.

6.6.3 Взрывозащищенные редукторы и мотор-редукторы, UKCA 2G и 2D



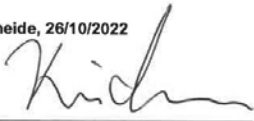

GETRIEBEBAU NORD Member of the NORD DRIVESYSTEMS Group		
Getriebebau NORD GmbH & Co. KG <small>Getriebebau-Nord-Str. 1 . 22941 Bargteheide, Germany . Tel.: +49(0)4532 289 - 0 . Fax: +49(0)4532 289 - 2253 . info@nord.com</small>		
UK Declaration of Conformity According to UK Statutory Instruments listed below		
Getriebebau NORD GmbH & Co. KG declares in sole responsibility, that the gear units and geared motors from the following product series		Page 1 of 1
<ul style="list-style-type: none"> • Helical gear units Type SK ... • Parallel shaft gear units Type SK ...82, SK ...82.1, SK ...82NB 	<ul style="list-style-type: none"> • Worm gear units Type SK 02..., SK 1Sl.,SK 12..., SK 13..., SK 3..., SK 4... • Bevel gear units Type SK 9..... 	
with labelling  II 2D / II 2G (you can find the specific labelling on the nameplate)		
comply with the following, as amended, UK Statutory Instruments:		
Title	Years and Numbers	
Equipment and Protective Systems Intended for Use in Potentially Explosive Atmospheres Regulations 2016	2016 No. 1107	
Applied standards:		
	BS EN 1127-1:	2019
	BS EN ISO 80079-36:	2016
	BS EN ISO 80079-37:	2016
	BS EN 60079-0:	2018
Getriebebau NORD has submitted the documents required as per 2016 No. 1107 to the notified body:		
DEKRA Certification UK Ltd Body number: 8505		
Bargteheide, 26/10/2022  _____ U. Küchenmeister Manager	 _____ Dr. O. Sadi Technical Manager	

Рисунок 41: Деклараций соответствия категории 2G/ 2D, маркировка UKCA

6.6.4 Взрывозащищенные редукторы и мотор-редукторы, UKCA 3G и 3D



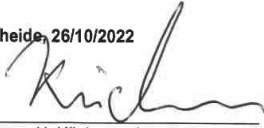

GETRIEBEBAU NORD Member of the NORD DRIVESYSTEMS Group		
Getriebebau NORD GmbH & Co. KG Getriebebau-Nord-Str. 1 . 22941 Bargteheide, Germany . Tel.: +49(0)4532 289 - 0 . Fax: +49(0)4532 289 - 2253 . info@nord.com		
UK Declaration of Conformity According to UK Statutory Instruments listed below		
Getriebebau NORD GmbH & Co. KG declares in sole responsibility, that the gear units and geared motors from the following product series		Page 1 of 1
<ul style="list-style-type: none"> • Helical gear units Type SK ... • Parallel shaft gear units Type SK ...82, SK ...82.1, SK ..82NB 	<ul style="list-style-type: none"> • Worm gear units Type SK 02..., SK 1S...,SK 12..., SK 13..., SK 3..., SK 4.... • Bevel gear units Type SK 9..... 	
with ATEX labelling  II 3D / II 3G (you can find the specific labelling on the nameplate)		
comply with the following, as amended, UK Statutory Instruments:		
Title Equipment and Protective Systems Intended for Use in Potentially Explosive Atmospheres Regulations 2016	Years and Numbers 2016 No. 1107	
Applied standards:		
	BS EN 1127-1: 2019 BS EN ISO 80079-36: 2016 BS EN ISO 80079-37: 2016 BS EN 60079-0: 2018	
Bargteheide, 26/10/2022  _____ U. Küchenmeister Manager	 _____ Dr. O. Sadi Technical Manager	

Рисунок 42: Деклараций соответствия категории 3G/ 3D, маркировка UKCA

6.7 Указания по ремонту

Прежде чем обращаться в отдел технического или механического обслуживания необходимо подготовить следующую информацию: тип редуктора и, при необходимости, номер заказа. Данные указаны на заводской табличке.

6.7.1 Ремонт

При необходимости выполнения ремонта с редуктора или мотор-редуктора следует снять все неоригинальные части. В отношении возможных дополнительно установленных компонентов, например: энкодеров или внешнего вентилятора, какие-либо гарантии не предоставляются.

Устройство должно быть отправлено по следующему адресу:

Getriebebau NORD GmbH & Co. KG
Отдел сервисного обслуживания
Getriebebau-Nord-Straße 1
22941 Bargteheide

Информация

По возможности следует описать причину отправки компонента/устройства. Также необходимо указать контактное лицо для обращения с вопросами.

Эта информация поможет сократить время ремонта.

6.7.2 Информация в сети Интернет

Дополнительные руководства по эксплуатации и их доступные версии на разных языках представлены на нашем сайте: www.nord.com.

6.8 Гарантии

Компания NORD GmbH & Co. KG исключает гарантийные обязательства в случае травм, материального и имущественного ущерба, возникших в результате несоблюдения положений руководства по эксплуатации, ошибок управления или ненадлежащего использования. Гарантия не распространяется на расходные материалы, например, на прокладочные кольца валов.

6.9 Сокращения

2D	Редукторы с защитой от взрывоопасной пыли, зона 21	F_R	Радиальное усилие
2G	Редукторы с защитой от взрывоопасных газов, зона 1	F_A	Осевое усилие
3D	Редукторы с защитой от взрывоопасной пыли, зона 22	H1	Смазочное вещество для применения в пищевой промышленности
ATEX	AT mosphères EX plosible (взрывоопасные атмосферы)	IE1	Двигатели стандартной эффективности класса IE1
B5	Фланцевое крепление со сквозными отверстиями	IE2	Высокоэффективные двигатели класса IE2
B14	Фланцевое крепление с резьбовыми отверстиями	IEC	International Electrotechnical Commission (МЭК, Международная электротехническая комиссия)
CLP	Минеральное масло	NEMA	National Electrical Manufacturers Association (Национальная ассоциация производителей электротехнического оборудования)
CLP HC	Синтетическое масло на основе полиальфаолефинов	IP55	International Protection, степень защиты
CLP PG	Синтетическое масло на основе полигликоля	ISO	Международная организация по стандартизации, ИСО (International Organization for Standardization, ISO)
cSt	Сантистокс (сСт)	pH	Значение pH
CW	Clockwise, направление вращения по часовой стрелке	PSA	Средства индивидуальной защиты
CCW	CounterClockwise, направление вращения против часовой стрелки	RL	Директива
°dH	Значение жесткости воды по немецкой шкале жесткости 1°dH = 0,1783 ммоль/л	UKCA	UK Conformity Assessed (знак соответствия для Великобритании)
DIN	Deutsches Institut für Normung (Немецкий институт стандартизации)	VCI	Летучий ингибитор коррозии
E	Смазочное масло на основе сложных эфиров	VG	Класс вязкости
EG	Европейское экономическое сообщество (ЕЭС)	WN	Заводской стандарт Getriebebau NORD (Werknorm)
EN	Europäische Norm (европейский стандарт)		

Предметный указатель

Г

GRIPMAXX™34

У

УКСА.....20

А

Адрес 100

В

Визуальный контроль55

Воздушный клапан.....47

Время обкатки51

Г

График проверок.....53

График работ по техническому обслуживанию53

Д

Длительное хранение.....22

Дозатор смазки47, 62

З

Заводская табличка 19

Замена масла.....63

Змеевик.....49, 64

И

Инструмент для запрессовки.....26

Интернет 100

Исполнение Н66.....28

использование по назначению 10

К

Капитальный ремонт66

Кожухи.....37

Консистентные смазки для подшипников качения91

М

Манжетное уплотнение вала65

Моменты затяжки.....93

Монтаж.....24

Н

Наклейка-индикатор температуры 46

Нанесение смазки 61

Насадной редуктор 28

Неисправности 94

О

Объем заполнения маслом цилиндрических редукторов Standard 63

Объемы смазочных масел 91

Опции 17

Опция М 34

Осмотр шлангов 57

Охладитель..... 43

П

Подготовка воздушного клапана к работе 47

Подсоединение трубки 93

Полый вал с муфтой GRIPMAXX™ (опция М) 34

Предельное значение износа муфты..... 59

Приложение сил 26

Пробка выпуска воздуха 65

Пробный запуск 51

Проверка конструктивного исполнения..... 23

Проверка уровня масла 56

Проверка шланга..... 57

Р

Работы по техническому обслуживанию

Муфта 58

Работы по техобслуживанию

Визуальный контроль 55

Дозатор смазки 62

Замена масла 63

Манжетное уплотнение вала 65

Наклейка-индикатор температуры..... 58

Пробка выпуска воздуха 65

Проверка уровня шума во время работы 56

Протечки	55	Т	
Смазка редукторов VL2, VL3, W и AI/AN61		Техническое обслуживание.....	100
Ремонт	100	Типы редукторов	17
С		Транспортировка.....	15, 21
Сервис	100	У	
Смазка подшипника	65	Указания по технике безопасности	10
Смазочные материалы.....	91	Уровень масла.....	47
Срок эксплуатации.....	66	Уровень шума во время работы	56
Стандартный двигатель	39	Установка.....	24
Стяжная муфта	31, 34	Утечка.....	95
		Утилизация разных материалов	68

Headquarters
Getriebebau NORD GmbH & Co. KG
Getriebebau-Nord-Str. 1
22941 Bargteheide, Deutschland
T: +49 45 32 / 289 0
F: +49 45 32 / 289 22 53
info@nord.com