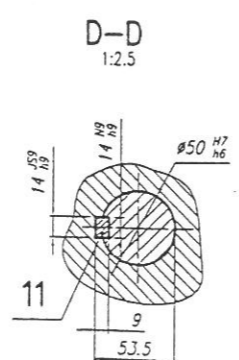
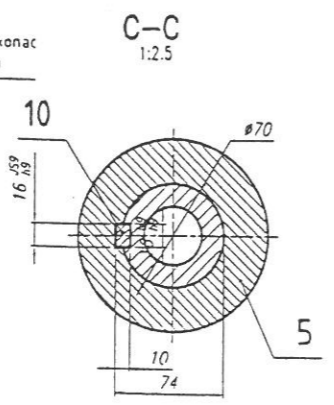
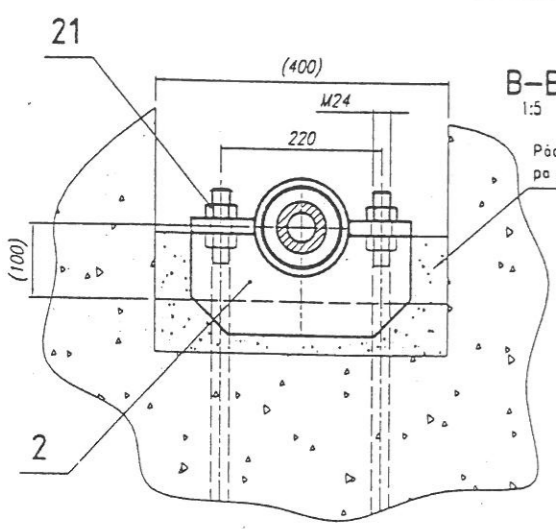


Charakterystyka Techniczna:

Motoreduktor typ: SK4382-AG-71/S6
 Obroty wyjściowe $n=1.2$ obr/min
 Moc $N=0.18$ kW
 Moment $M=14.32$ Nm
 Przetężenie $i=782$
 Wsp. pracy $I_b=1.0$
 Stopień ochrony IP-55

22	Kotwa HSL-G-TZ M8/20	4	handl.	HIL TI	0.08	0.32
21	Nakretka M24 S-B FeZn	8	handl.	PN86/M82008.0.12	0.96	0.96
20	Nakretka M20 S-B FeZn	3	handl.	PN86/M82008.0.07	0.21	0.21
19	Podkładka spręż. Z17 FeZn	1	handl.	PN77/M82008.0.001	0.001	0.001
18	Sruba M16x40 kl. 10.9 FeZn	1	handl.	PN85/M82105.0.13	0.13	0.13
17	Sruba M20x55 kl. 8.8 FeZn	1	handl.	PN85/M82105.0.17	0.17	0.17
16	Sruba M16x70 kl. 8.8 FeZn	1	handl.	PN85/M82105.0.13	0.13	0.13
15	Sruba reakcyjna	1	wg. rys.	Fz-15	1.4	1.4
14	Uchwyt	1	wg. rys.	Fz-14	1.4	1.4
13	Tuleja oporowa	1	wg. rys.	Fz-13	0.97	0.97
12	Podkładka mocująca	1	wg. rys.	Fz-12	0.35	0.35
11	Wpust 14x9x110	1	wg. rys.	Fz-11	0.1	0.1
10	Wpust 16x10x110	1	wg. rys.	Fz-10	0.13	0.13
9	Zaslepka $\phi 60 \times 5$	1	Braz B101	bez rys.	0.4	0.4
8	Podkładka 17 FeZn	1	handl.	PN78/M82005.0.01	0.01	0.01
7	Łożysko Dolne	1	wg. rys.	Fz-7	0.7	0.7
6	Łożysko Górne	1	wg. rys.	Fz-6	1.0	1.0
5	Tuleja Dolna	1	wg. rys.	Fz-5	7.7	7.7
4	Tuleja Górna	1	wg. rys.	Fz-4	4.6	4.6
3	Wał napędowy	1	wg. rys.	Fz-3	4.2	4.2
2	Oprawa Łożyskowa	1	wg. rys.	Fz-2	37	37
1	Motoreduktor typ: SK4382-71S/6	1	handl.	NORD	66	66



Uwagi:

- Tuleje dolną oraz górną poz. 4,5 nalażyć na wał poz. 3 i wstawić w otwory wykonane w kuli po sprawdzeniu wymiarów podanych na rysunku montażowym nr: Fz-16 tuleje spawac do kuli elektrodą brazową. Spoiny wykonać jako szczelne w przygotowanych rowkach spawalniczych. Proces spawania przeprowadzić z wstawionym walek celem uzyskania współosiowości tulei. Po spawaniu i ostudzeniu elementów wał należy wyjąć i na powierzchni przylegania tulei dolnej należy nanieść warstwę kleju typu: LOCTITE, wał ponownie zamontować do kuli. Po zamontowaniu czołoci należy "wbic" zaslepkę poz. 9 również na kleju LOCTITE. Należy nadmienić że zaslepkę zakładać po uzyskaniu całkowitej pewności co do poprawności montażu.
- Po spawaniu i ostudzeniu elementów wał należy wyjąć i na powierzchni przylegania tulei dolnej należy nanieść warstwę kleju typu: LOCTITE, wał ponownie zamontować do kuli. Po zamontowaniu czołoci należy "wbic" zaslepkę poz. 9 również na kleju LOCTITE. Należy nadmienić że zaslepkę zakładać po uzyskaniu całkowitej pewności co do poprawności montażu.
- Łożyska górne i dolne poz. 6 i 7 nasmarować podczas montażu smarem stałym odpornym na działanie wody. Należy nadmienić że zaslepkę zakładać po uzyskaniu całkowitej pewności co do poprawności montażu.
- Wszystkie połączenia gwintowane smarować smarem antykorozyjnym a koniec wału wstawianego do motoreduktora dwusieczką molibden.
- Zmontowany cały mechanizm napędowy wraz z kulą należy umieścić na przygotowanych śrubach fundamentowych wykonanych zgodnie z rys. założeniowym nr Fz-1. Po ustawieniu wg wymaganej geometrii należy wykonać odpowiednią podlewkę z betonu kl B25. Do ustalenia geometrii służą nakrętki M24 założone na śruby fundamentowe.

ProMech

Rysunek		Rys. zamawiany nr.		Revizja	
Rysownik:	Nr. części:	Data:		Pozycja	
Zatwierdził:	Urządzenie		Pozycja		
Materiał		Obróbka cieplna			
Klasyfikacja / symbol		Masa (Kg)	Jem. (Kg m ³)		
Tytuł					
Fontanna w Chmielniku					
Mechanizm napędowy					
ProMech nr. rysunku		Revizja		Arkuszy	
Fz-00		1		Arkuszy	
Numer pliku Fz-00					