

## Зажимное бесшпоночное соединение Taper-Grip®

### Описание

Бесшпоночное соединение Taper-Grip® обеспечивает простое и надежное соединение вала оборудования с валом редуктора Sumitomo без шпонки и шлицев – только посредством сил трения, созданных затяжкой болтов. Эта система позволяет работать редуктору в режиме реверсивной нагрузки, осуществлять резкие остановки, при этом никакого смещения валов друг относительно друга нет.



### Преимущества Taper-Grip®

Редуктор с Taper-Grip® чуть-чуть дороже, чем стандартный. Зачем это надо?

- Taper-Grip® упрощает монтаж редуктора с полым выходным валом на вал оборудования. Особенно это актуально когда редуктор имеет большие массо-габаритные показатели, при которых совместить шпонку со шпоночным пазом стоит немалых усилий.
- Благодаря устройству Taper-Grip® демонтаж редуктора после нескольких лет эксплуатации происходит без проблем. Редукторы со шпоночным соединением после нескольких лет эксплуатации настолько "прикипают" к валу оборудования, что их демонтаж связан с определенными трудностями. Особенно это актуально при эксплуатации привода в условиях повышенной влажности.

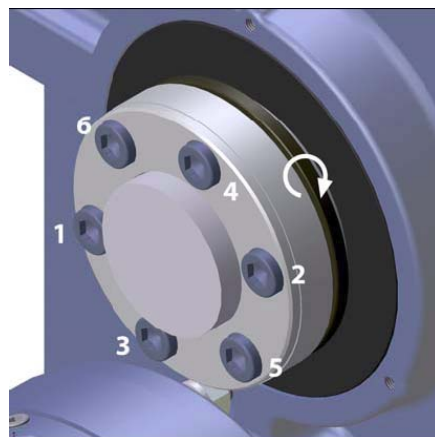
### Монтаж Taper Grip®

1. Проверьте размер и состояние вала оборудования, на который будет устанавливаться редуктор. Для диаметров всех валов допустимыми допусками является h11.
2. Убедитесь, что все контактные поверхности полого вала редуктора с внутренним зажимным устройством, внутренний и наружный диаметры Taper Grip® и вал оборудования не имеют заусениц и коррозии. Очистите каждую поверхность растворителем.
3. Слегка смажьте маслом каждый винт и вставьте в Taper Grip®. Убедитесь, что они не выступают за пределы торца.
4. Закрепите две шпонки упорного кольца в пазах торца полого вала. Завинтите по часовой стрелке Taper Grip® в полый вал, пока втулка с фланцем не соединится с упорным кольцом.
5. Постепенно (медленно) откручивайте Taper Grip® до тех пор, пока винты не будут выровнены с пазами на поверхности упорного кольца с минимальным зазором в 1 мм между фланцем и упорным кольцом. Все это можно выполнить проще, если удалить один из болтов, тогда будет просматриваться паз через отверстие с наружной резьбой. Закрутите вручную все болты до упора.
6. Наденьте редуктор с Taper Grip® на вал оборудования. Поочередно жестко затяните болты с помощью гаечного ключа. См. ниже таблицу крутящего момента затяжки и последовательность затяжки.
7. Заполните полость между валом оборудования, полым валом редуктора и Taper Grip® консистентной смазкой. Это предотвращает образование коррозии на валу, которая может повлиять на последующую разборку редуктора.

8. Если нужно, установите моментный рычаг, предотвращающий опрокидывание редуктора.
9. После того, как редуктор проработает в течение 20 или 30 часов, снова закрутите болты соответственно значениям, указанным в таблице 1. Затяжение болтов впоследствии необходимо проверять при нормальной эксплуатации, то есть каждые 6 месяцев.

Таблица 3. Втулка Taper Grip®

Bevel Buddy Box			
Корпус	Диаметр вала оборудования		Момент затяжки болтов, Нм
	стандарт	опция	
2A	55 F8	45, 50	75
2B	65 F8	55, 60	140
2C	75 F8	60, 70	250
<b>2D</b>	<b>85 F8</b>	<b>70, 80</b>	<b>300</b>
2E	100 F8	80, 90	300



### Демонтаж Taper Grip®

Ослабьте постепенно каждый болт до тех пор, пока они не будут легко вывинчиваться из пазов упорного кольца. Зацепите заостренным метчиком Taper Grip® втулку, чтобы деревянным молотком можно было сбить конусную часть - это освободит редуктор. Вручную туго закрутите два из болтов на упорном кольце, чтобы предотвратить блокировку втулки в обратном направлении, когда снимают с вала оборудования редуктор.

### Примечания:

1. Для ведомого вала необходимы допуски h1 l1.
2. Вставьте ведомый вал в Taper\_Grip® Bush полностью (длина L1)
3. Способы сборки и разборки смотрите в руководстве по уходу и обслуживанию.
4. В случае ударной нагрузки или большой инерции обратитесь в компанию Sumitomo Cyclo Europe.
5. Если требуемый диаметр меньше, чем наименьший вариант, за информацией обратитесь в компанию Sumitomo Cyclo Europe.
6. Любая радиальная или осевая нагрузка для Taper\_Grip® недопустима.
7. Taper\_Grip® нельзя использовать при фланцевом креплении.

**Насадка деталей на валы ударами запрещается, так как это может привести к разрушению подшипников и выходу из строя мотор-редуктора.**

Первый пробный пуск мотор-редуктора необходимо производить без нагрузки для проверки правильности монтажа и направления вращения выходного вала.