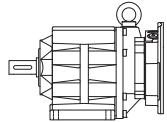


5



Страницы

**Редуктор и Смазочные материалы**

53-80

**Стандартные монтажные позиции**

- BG и BF

- BK и BS

**Расположение клеммной коробки и кабельных вводов**

- BG и BF

- BK и BS

**Радиальные и осевые усилия на рабочем валу****Допуски и посадки рабочих валов и канавок для призматической шпонки****Монтаж передающих элементов****Редуктор с цельным валом****Редуктор с полым валом****Соединение со стяжной муфтой****Моментный рычаг****Рекомендации по монтажу насаживаемых редукторов с полым валом с шпоночным пазом****Вентиляция редукторов****Уплотнение на рабочем валу****Смазочные материалы****Количество смазочного материала****Количество смазки для**

-редукторов серии BG

-для BG-20-01 R

- для редукторов серии BF

- для редукторов серии BK

- для редукторов серии BSe

- для предварительных ступеней редукции (Z)

- про-межуточных редукторов

**Дополнительное количество смазки**

- для редукторов в исполнении с переходником под фланцевый двигатель - C

-для редукторов в исполнении с переходником под фланцевый двигатель - K

- для редукторов с входным валом - SN

**Расположение резьбовых заглушек**

- в редукторах серии BG

- в BG-20-01R

- в редукторах серии BF

- в редукторах серии BK

- в редукторах серии BS

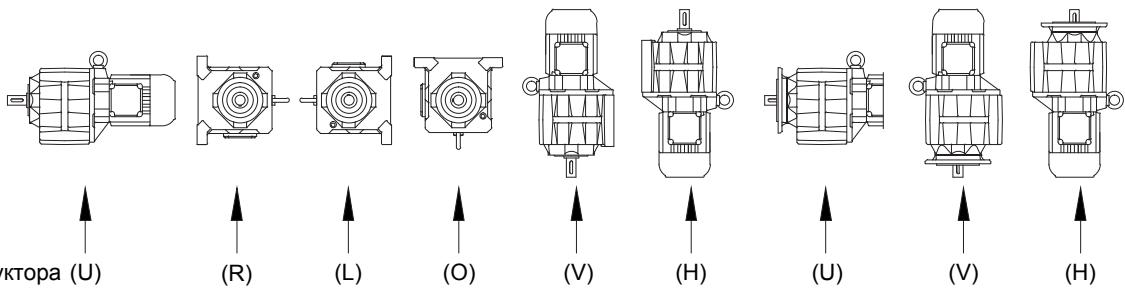
- в предварительных ступенях редукции (Z)

**Расположение резьбовых заглушек в исполнении редуктора с навесной муфтой сцепления - C****Расположение резьбовых заглушек в исполнении редуктора с навесной муфтой сцепления - K****Положение пресс-масленки для исполнения редуктора с входным валом — SN****Расположение заглушки на переходнике**

# Редуктор и Смазочные материалы

## Стандартные монтажные позиции

### Серия BG



**Монтажное положение:** Корпус с лапой  
Литая лапа со сквозными отверстиями (Код -1.)

B3      B6      B7      B8      V5      V6

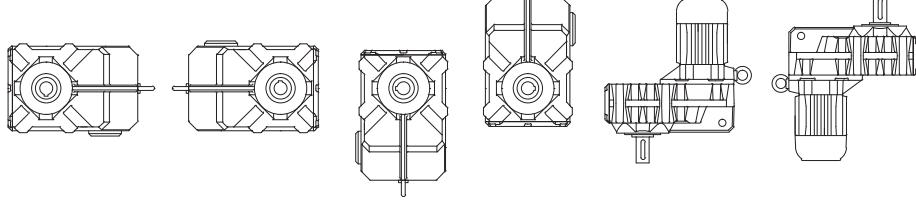
### Монтажная позиция

(навесной корпус с креплением на фланце или лапах)  
Фланец (Код -2./Код -3./Код -4./Код -7.)

Лапа с резьбовыми отверстиями (Код-6.)  
Лапа со сквозными отверстиями (Код -9.)

H4      H1      H2      H3      H5      H6      B5      V1      V3

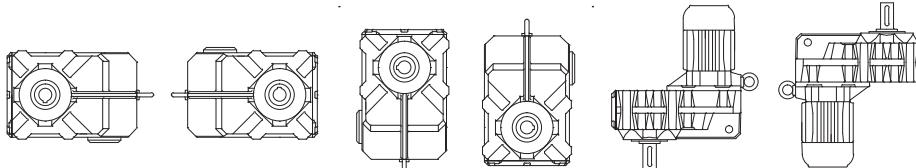
### Серия BF



### Монтажная позиция

H1      H2      H3      H4      V1      V2

### BF series

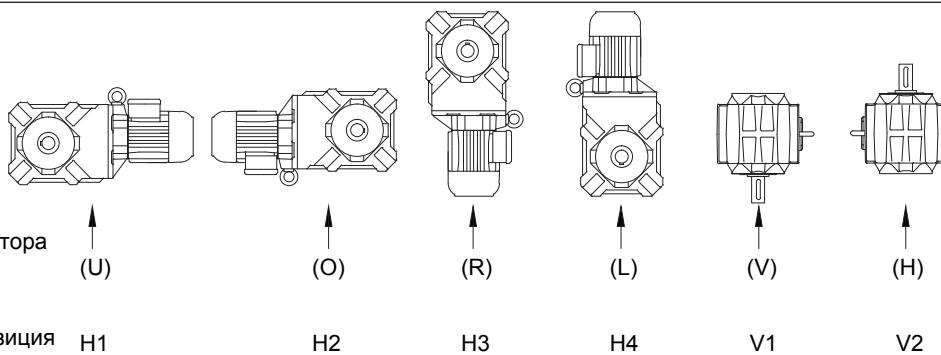


H1      H2      H3      H4      V1      V2

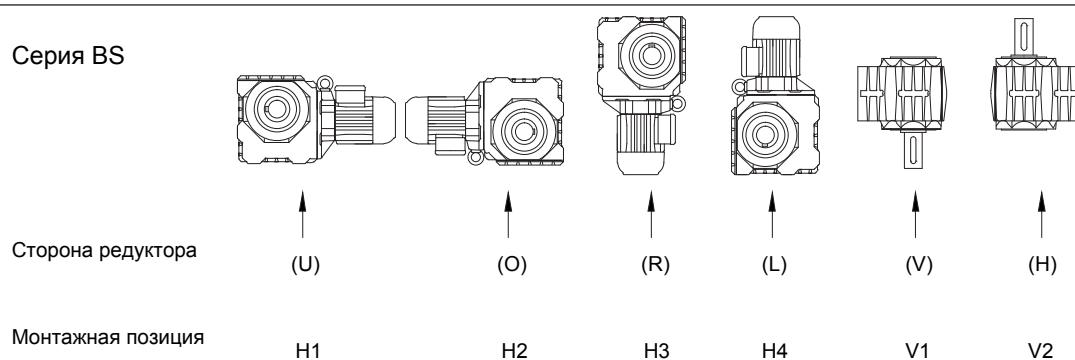
# Редуктор и Смазочные материалы

## Стандартные монтажные позиции

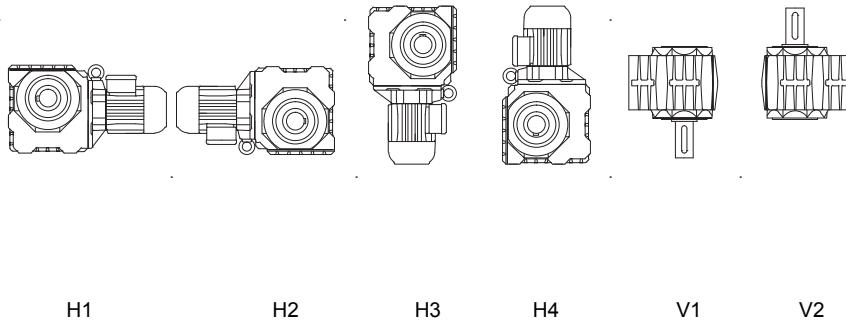
Серия ВК



Серия BS



Reihe BS

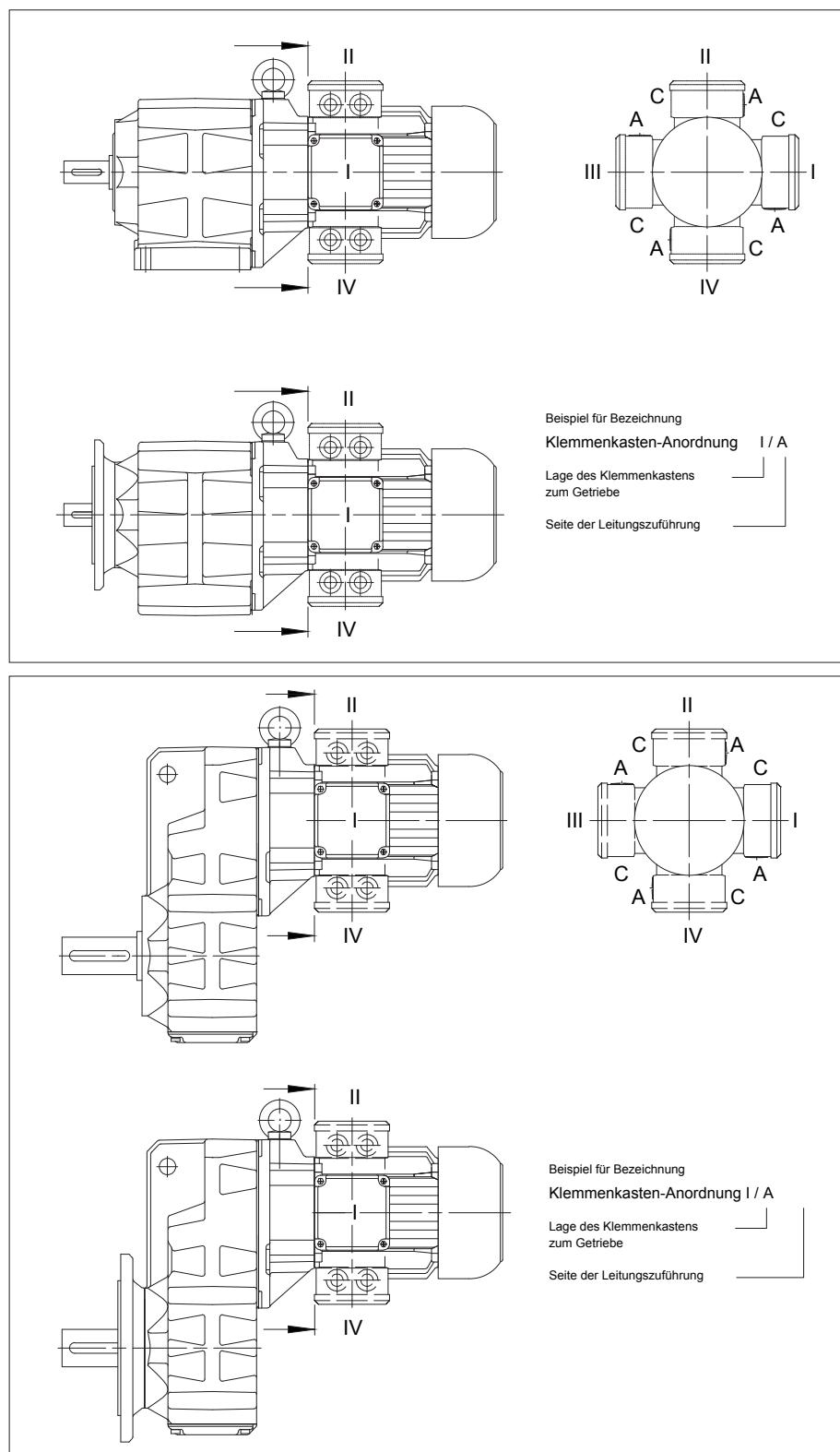


# Редуктор и Смазочные материалы

## Расположение клеммной коробки

### Расположение клеммной коробки и кабельных вводов (BG и BF)

Типовым расположением клеммной коробки у цилиндрических и плоских цилиндрических мотор-редукторов является положение I. Ввод кабеля возможен со стороны A или C.



Вращение или поворот мотор-редуктора в пространстве при различных вариантах установки согласно DIN 42950 не противоречит указаниям, приведенным в маркировке. Указание о расположении клеммной коробки подразумевает положение коробки и кабельных вводов относительно редуктора, а не положение в пространстве. Установка согласно DIN 42950 указывается отдельно.

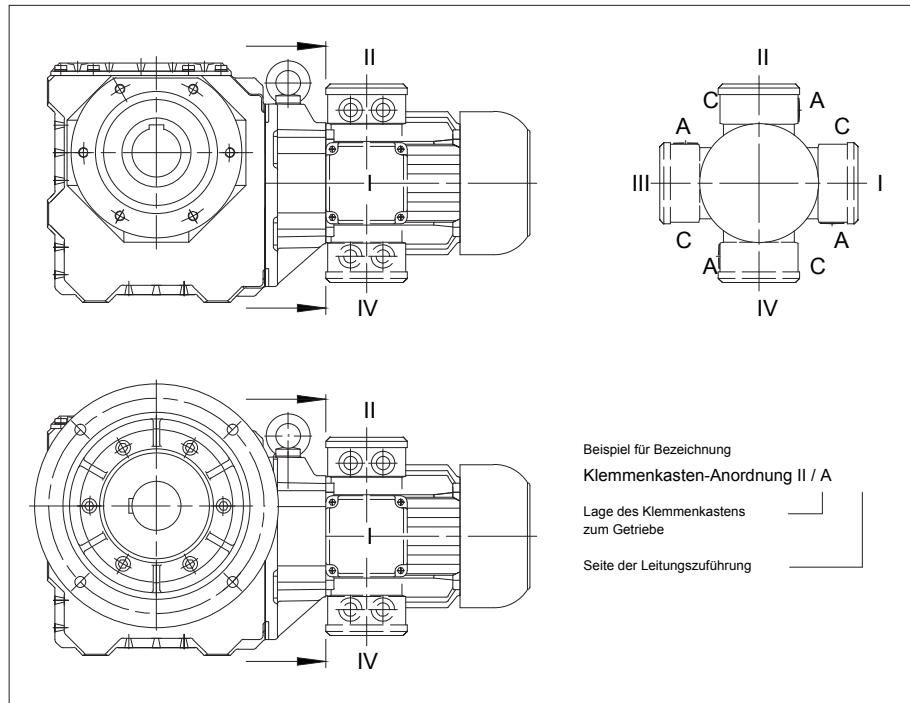
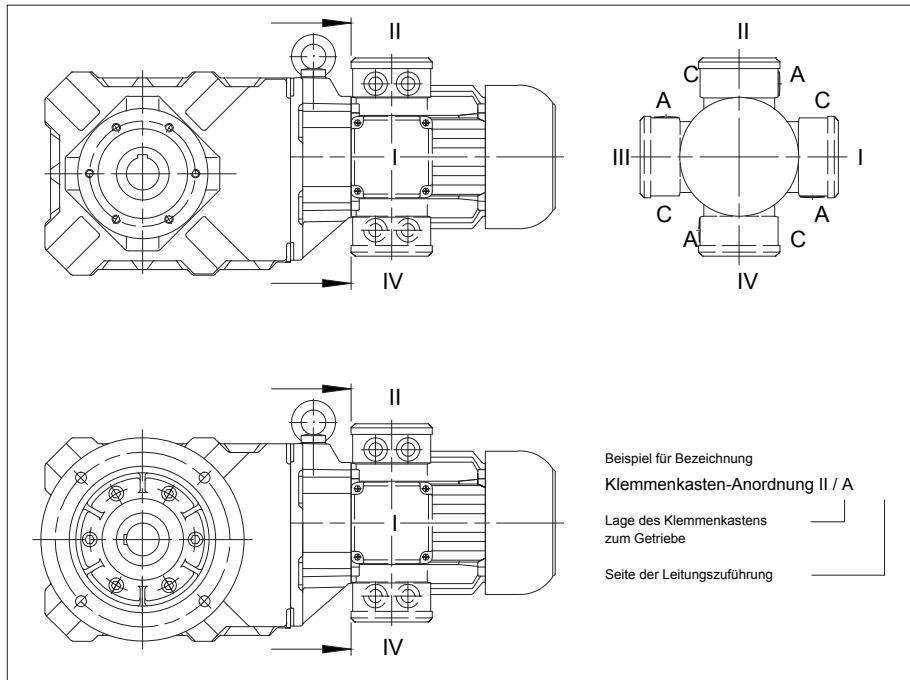
# Редуктор и Смазочные материалы

## Расположение клеммной коробки

### Расположение клеммной коробки и кабельных вводов (BK и BS)

Типовым расположением клеммной коробки у конических и червячных мотор-редукторах является положение II.

Ввод кабеля возможен со стороны A или C.



Вращение или поворот мотор-редуктора в пространстве при различных вариантах установки согласно DIN 42950 не противоречит указаниям, приведенным в маркировке. Указание о расположении клеммной коробки подразумевает положение коробки и кабельных вводов относительно редуктора, а не положение в пространстве. Установка согласно DIN 42950 указывается отдельно.

# Редуктор и Смазочные материалы

## Редуктор

### Радиальные и осевые усилия на рабочем валу

Рабочие валы и их подшипники выполнены с учетом соответствующих моментов вращения. Точку приложения усилия передающего элемента рекомендуется располагать как можно ближе к буртику вала, чтобы предотвратить чрезмерный рост нагрузки за счет внешних радиальных усилий. Допустимые значения радиальных усилий, по отношению к центру рабочего вала, приведены в таблицах выбора. При повышенной осевой нагрузке рекомендуется сделать запрос для уточнения.

### Допуски и посадки рабочих валов и канавок для призматической шпонки

Рабочий вал и второй конец вала двигателя, а также канавка и призматическая шпонка выполняются в соответствии со следующими стандартами DIN и посадками ISO:

#### Цельный вал

Диаметр вала	до D = 50 мм согласно ISO k6 (DIN 748 лист 1) более D = 50 мм согласно ISO m6 (DIN 748 лист 1)
Канавка для призматической шпонки	ISO P9 (DIN 6885 лист 1)
Высота призматической шпонки	ISO P9 (DIN 6885 лист 1 и DIN 6880)

Отверстие заказчика ISO H7

#### Полый вал с шпоночным пазом

Диаметр отверстия I	SO H7 (DIN 748)
Канавка для призматической шпонки	ISO JS9 (DIN 6885 лист 1)
Высота призматической шпонки	ISO h9 (DIN 6885 лист 1 и DIN 6880)
Вал заказчика	ISO h6

#### Полый вал для соединения стяжной муфтой (SSV)

Внешний диаметр	ISO f7
Внутренний диаметр	ISO H7
Вал заказчика	ISO h6

#### Указание:

В редукторах с упорным фланцем (код 2.; 3; 4.; 7.; 8.) или моментным рычагом (код 5.) сторона, на которой располагается опора, должна находиться со стороны воздействия радиального усилия на рабочий вал (см. резиновый буфер для моментного рычага)! Наличие других конструкций запрашивайте на заводе.

### Монтаж передающих элементов

#### Редуктор с цельным валом

Насадку передающих элементов на рабочий вал необходимо производить аккуратно и по возможности с применением отверстия с резьбовыми отверстиями в торцевой части вала, предусмотренного для этой цели по DIN 332. Как показывает опыт, целесообразно нагреть насаживаемую деталь до температуры примерно 100 °C. Размер отверстия определяется в соответствии с ISO H7. У редукторов с двухсторонним цельным валом (код редуктора -3/) при установки обеих призматических шпонок в одну линию применяются свободные размерные допуски согласно DIN 7168, степень точности "точная".

#### Редуктор с полым валом

Полый вал как правило приводит в действие цельный вал ведомого механизма. Редуктор должен устанавливаться так, чтобы не возникало чрезмерных механических напряжений. Если полый вал направляет ведомый или, если по каким-либо причинам требуется уменьшить допуск на радиальное биение относительно точки опоры редуктора (например, фланца), необходимо заранее согласовать это с изготовителем.

#### Соединение со стяжной муфтой

При использовании стяжных муфт (SSV) со ступицы без канавки на гладкий вал может передаваться большие врачающие моменты. Соединение со стяжной муфтой затягивается или ослабляется самым простым способом с помощью обычных болтов. Такое соединение является идеальным дополнением к насаживаемому на вал редуктору. При надлежащей посадке и монтаже максимальное значение момента вращение у выбранных стяжных муфт выше начального пускового момента соответствующих двигателей, указанных в списке (соответствие типоразмеров стяжных муфт см. главы 11, 12, 13 «Дополнительные габаритные чертежи соединений со стяжной муфтой»).

### Моментный рычаг

У насаживаемых на вал мотор-редукторов реактивный момент должен компенсироваться за счет подходящего моментного рычага. Плоские цилиндрические редукторы поставляются согласно перечню с влитым моментным рычагом. По желанию заказчика конические и червячные мотор-редукторы могут поставляться с привинченным моментным рычагом. Необходимо следить за тем, чтобы моментный рычаг не создавал недопустимо высоких сил реакции связи - например, за счет вращения ведомого вала с биением. Слишком большой люфт при включении или реверсе может вызвать недопустимо высокие ударные моменты. По этой причине рекомендуется использовать предварительно напряженные, амортизирующие резиновые элементы. При исполнении с моментным рычагом, эти резиновые буферы входят в стандартный объем поставки (см. главы 11, 12, 13, габаритные чертежи «Резиновый упор для моментного рычага»)

### Рекомендации по монтажу насаживаемых редукторов с полым валом с канавкой для призматической шпонки

#### (1) Насаживание полого вала на вал заказчика.

Шпилька (d) ввинчивается в резьбовое отверстие в торцевой части ведомого вала. При помощи диска (b) и стопорного кольца (c), редуктор с помощью гайки насаживается на вал.

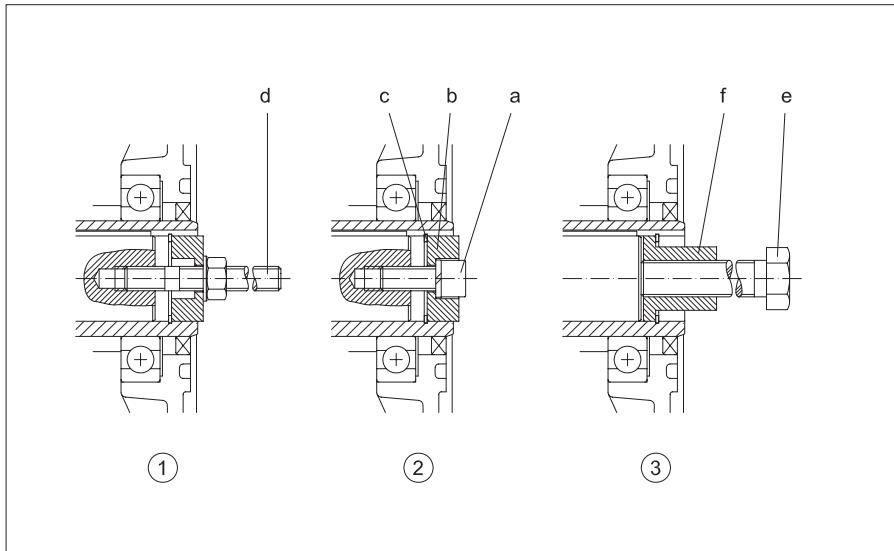
#### (2) Закрепление по оси.

Диск (b) переворачивается и с помощью крепежного болта (a) прижимается к стопорному кольцу (c).

#### (3) Демонтаж

Съемник (f) помещается между торцом вала и стопорным кольцом (c). Упорный болт (e) давит на торец вала и стягивает редуктор с вала.

При необходимости можно заказать рабочие чертежи на все необходимые детали. Крепежный болт (a), диск (b) и стопорное кольцо (c) поставляются по заказу.



Более подробные данные для плоских цилиндрических, конических и червячных редукторов (см. главы 11, 12, 13, габаритные чертежи «Монтажное приспособление для плоского редуктора с полым валом с канавкой под призматическую шпонку»)

### Вентиляция редукторов

Редукторы поставляются в полностью герметизированном виде. При необходимости можно, в зависимости от монтажной позиции, заменить резьбовую пробку, не загрязненную маслом, воздушным клапаном.

Положение резьбовых заглушек — см. главу 5 «Резьбовые заглушки»

### Уплотнение на рабочем валу

Все редукторы, начиная с типоразмера 10, по заказу и за дополнительную плату могут поставляться с двойным уплотнением на рабочем валу, что наилучшим образом зарекомендовало себя при расположении рабочего вала вниз или для защиты от внешних факторов.

# Редуктор и Смазочные материалы

## Смазочные материалы

### Смазочные материалы

Приводы поставляются с завода готовыми к эксплуатации со смазкой редуктора. Такие редукторы пригодны для эксплуатации при температуре окружающей среды от -20 °C до +40 °C. Количество смазки оптимально соответствует монтажному положению, и указывается на фирменной табличке двигателя. Сорт смазочного материала указан в инструкции по эксплуатации. Смазочные материалы для других диапазонов температур или для особых случаев эксплуатации поставляются по спецзаказу. В следующей таблице приведены особенно хорошо зарекомендовавшие себя редукторные масла EP для защиты от износа:

Производитель смазочного материала	Вид смазочного материала				
	Минеральное масло	Синтетическое масло			USDA H1 масло
	ISO VG 220	ISO VG 68	ISO VG 220	ISO VG 460	ISO VG 220
	Стандартное масло для редукторов серий <b>BF06-BF90</b> <b>BG04-BG100</b> <b>BK60-BK90</b>	Низкотемпературное масло для редукторов серий <b>BF06-BF90</b> <b>BG04-BG100</b> <b>BK60-BK90</b>  <b>BS02-BS40</b>	Стандартное масло для редукторов серий <b>BS02-BS10</b> <b>BK06-BK10</b>  Высокотемпературное масло для редукторов серий <b>BS02-BS10</b> <b>BK06-BK10</b> <b>BF06-BF90</b> <b>BG04-BG100</b> <b>BK60-BK90</b>	Стандартное масло для редукторов серий <b>BS20-BS40</b> <b>BK20-BK50</b>  Высокотемпературное масло для редукторов серий	Пищевое масло для редукторов серий <b>BF06-BF90</b> <b>BG04-BG100</b> <b>BK06-BK90</b>  <b>BS02-BS40</b>
AGIP		BLASIA 220			
ARAL		DEGOL BMB220 DEGOL BG220		DEGOL GS220	DEGOL GS460
BECHER RHUS		STAROIL SMO220			
BP		ENERGOL GR-XP220		ENERSYN SG-XP 220	ENERSYN SG-XP 460
CASTROL		ALPHA SP 220 ALPHA BMB 220 OPTIGEAR BM 220 TRIBOL 1100/220		ALPHASYN PG 220 TRIBOL 800/220 ALPHASYN GS 220	ALPHASYN PG 460 TRIBOL 800/460 ALPHASYN 460  CASTROL OPTILEB GT 220 CASTROL TRIBOL FOODFROOF 1800/220
ESSO		see MOBIL			
FUCHS		RENOLIN CLP 220 RENOLIN CLPF 220 SUPER	RENOLIN PG 68	RENOLIN PG 220	RENOLIN PG 460
KLÜBER		KLÜBEROIL GEM 1-220 N	KLÜBERSYNTH GH6-80	KLÜBERSYNTH GH6-220	KLÜBEROIL 4UH1-220N KLÜBERSYNTH UH1 6-220
MOBIL		MOBILGEAR 600 XP 220 MOBILUBE HD PLUS 80W-90		GLYGOYLE 220 GLYGOYLE 30	GLYGOYLE 460
OEST		Gearol C-LP 220			
OPTIMOL		OPTIGEAR 220		OPTIFLEX A 220	OPTIFLEX A 460
SHELL		OMALA S2 G220 FALCON CLP 220		OMALA S4 WE 220	OMALA S4 WE 460
TEXACO		GEARTEX EP-A SAE 85W-90			
TOTAL		CARTER EP 220			NEVASTANE SL220
WINTERSHALL		SRS ERSOLAN 220			

### Внимание:

синтетические редукторные масла на основе полигликоля (например, PGLP ...) утилизируются отдельно от минеральных масел как **особые отходы**.

Если температура окружающей среды не опускается ниже примерно -20 °C, то в соответствии с международным определением класса вязкости при 40 °C согласно ISO 3448 и DIN 51519 рекомендуется использовать класс вязкости ISO VG220 (SAE90), в Северной Америке - AGMA 5 EP.

При более низкой температуре окружающей среды необходимо использовать масла меньшей вязкости с соответственно лучшими характеристиками при пуске, например, масло PGLP класса вязкости VG68 (SAE80) или AGMA 2 EP. Использование этих сортов может потребоваться также уже в диапазоне температур, близких к точке замерзания, если пусковой момент привода был уменьшен для плавного пуска или если двигатель имеет относительно малую мощность.

### Количество смазочного материала

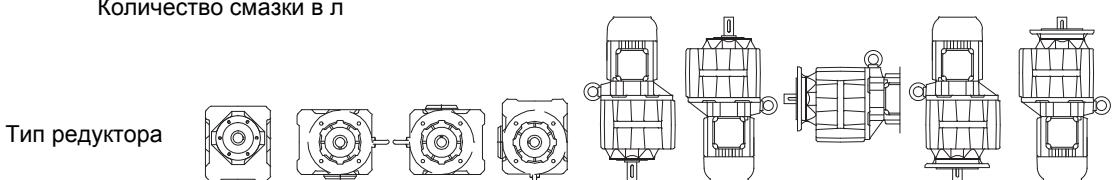
Количество смазочного материала, оптимальное для предусмотренной конструкции, указано на фирменной табличке с паспортными данными двигателя (символ "масленка"). Во время заправки необходимо следить, чтобы в зависимости от монтажного положения была обеспечена надежная смазка расположенных вверху шестерен и подшипников качения..

# Редуктор и Смазочные материалы

## Смазочные материалы

### Количество смазки для редукторов серии BG

Количество смазки в л



Тип редуктора

BG04-BG100 (Навесной корпус с фланцем, резьбовыми отверстиями или боковыми лапами)

Фланец (Код -2./Код -3./Код -4./Код -7.)  
Лапы с резьбовыми отверстиями (Код-6.)

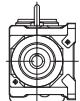
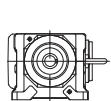
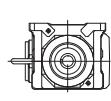
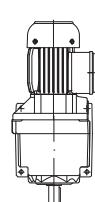
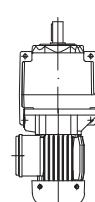
Лапа со сквозными отверстиями (Код -9.)  
[Корпус с резьбовыми отверстиями (Код -8.)]

	H4	H1	H2	H3	H5	H6	B5	V1	V3	
BG04-BG100										
(Корпус с лапой)										
Литая лапа со сквозными отверстиями (Код -1.)										
	B3	B6	B7	B8	V5	V6				
BG04	*	-	0.03	0.03	0.03	-	-	0.03	0.05	0.05
	**	0.05	0.05	0.05	0.05	0.1	0.05	-	-	-
BG05	*	-	0.05	0.05	0.05	-	-	0.05	0.08	0.08
	**	0.08	0.08	0.08	0.08	0.16	0.08	-	-	-
BG06	*	-	0.08	0.08	0.08	-	-	0.08	0.15	0.15
	**	0.12	0.12	0.12	0.12	0.24	0.15	-	-	-
BG10	*	0.65	0.65	0.65	0.85	1.05	0.85	0.65	1.05	0.85
	**	0.45	0.45	0.45	0.6	0.75	0.6	-	-	-
BG20	*	0.8	0.8	0.8	1.1	1.4	1.1	0.8	1.4	1.1
	**	0.6	0.6	0.6	1.0	1.15	0.9	-	-	-
BG30	*	1.0	1.0	1.0	1.7	2.2	1.6	1.0	2.2	1.6
	**	1.0	1.0	1.0	1.7	2.3	1.7	-	-	-
BG40	*	1.7	1.7	1.7	2.5	3.5	2.1	1.7	3.5	2.1
	**	1.7	1.7	1.7	2.5	3.5	2.1	-	-	-
BG50	*	3.0	3.0	3.0	4.5	5.5	3.3	3.0	5.5	3.3
	**	3.0	3.0	3.0	4.5	5.5	3.3	-	-	-
BG60	*	5.5	5.5	5.5	7.0	10.9	6.4	5.5	10.9	6.4
	**	5.5	5.5	5.5	7.0	10.9	6.4	-	-	-
BG70		6.5	6.5	6.5	8.0	13.5	9.0	6.5	13.5	9.0
BG80		11.0	11.0	11.0	11.0	22.5	15.0	11.0	22.5	15.0
BG90		19.0	19.0	19.0	19.0	40.0	26.0	19.0	40.0	26.0
BG100		35.0	35.0	55.0	50.0	66.0	50.0	35.0	66.0	50.0
	※ Навесной корпус									
	** Корпус с лапой									

# Редуктор и Смазочные материалы

## Смазочные материалы

Количество смазки для BG-20-01 R

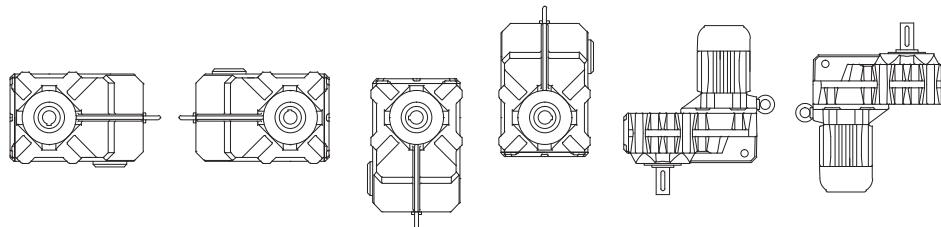
Количество смазки в л						
Тип редуктора						
BG20-01R	H4	H1	H2	H3	V5	V6
	0.8	1.0	0.8	1.4	1.65	1.0

# Редуктор и Смазочные материалы

## Смазочные материалы

Количество смазки для редукторов серии BF

Количество смазки в л

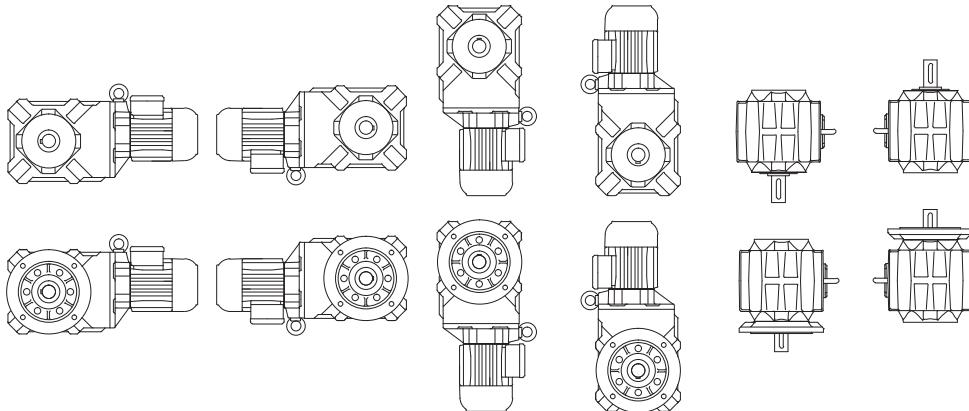


5

Тип редуктора	H1	H2	H3	H4	V1	V2
BF06	0.25	0.25	0.25	0.37	0.35	0.3
BF10	0.85	0.85	0.85	1.1	1.45	1.5
BF20	1.3	1.3	1.3	1.7	2.2	2.25
BF30	1.7	1.7	1.7	2.2	3.2	3.0
BF40	2.7	2.7	2.7	3.5	4.9	4.8
BF50	3.8	3.8	3.8	5.0	6.7	6.7
BF60	6.7	6.7	6.7	9.0	12.3	12.0
BF70	12.2	12.2	12.2	16.0	24.2	21.8
BF80	17.0	17.0	17.0	21.0	32.2	27.5
BF90	32.0	32.0	32.0	41.0	62.0	53.0

Количество смазки для редукторов серии ВК

Количество смазки в л



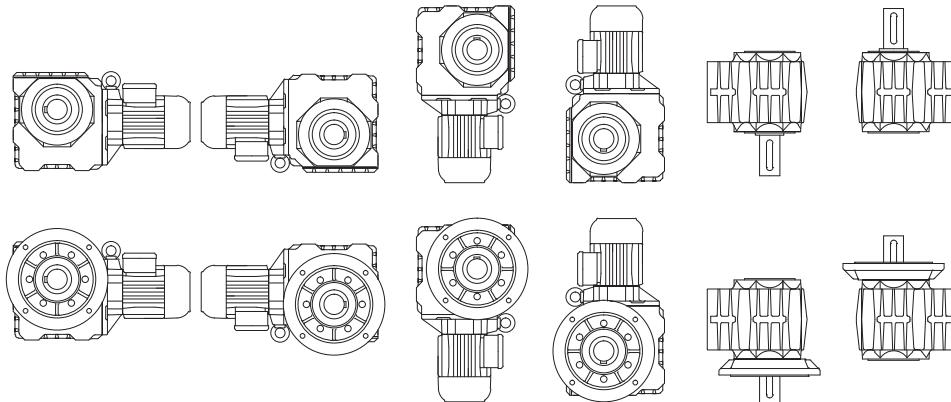
Тип редуктора	H1	H2	H3	H4	V1	V2
BK06	0.15	0.23	0.29	0.31	0.18	0.23
BK10	0.83	0.83	0.92	1.75	0.92	0.92
BK20	1.5	1.5	1.6	2.9	1.65	1.65
BK30	2.2	2.2	2.3	4.4	2.4	2.4
BK40	3.5	3.5	3.5	6.7	3.7	3.7
BK50	5.8	5.8	5.8	11.5	6.0	6.0
BK60	6.0	8.7	6.9	12.0	8.6	8.6
BK70	10.2	15.0	11.5	20.5	13.5	14.5
BK80	18.0	25.5	19.0	37.0	23.5	25.5
BK90	33.0	48.0	36.0	69.0	45.0	48.0

# Редуктор и Смазочные материалы

## Смазочные материалы

Количество смазки для редукторов серии BS

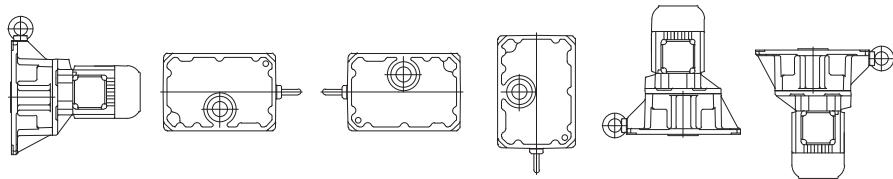
Количество смазки в л



Тип редуктора	H1	H2	H3	H4	V1	V2
BS02	0.06	0.06	0.06	0.06	0.06	0.06
BS03	0.17	0.17	0.17	0.17	0.17	0.17
BS04	0.11	0.17	0.11	0.2	0.11	0.11
BS06	0.24	0.36	0.24	0.45	0.24	0.24
BS10	0.9	1.3	0.9	1.6	0.9	0.9
BS20	1.5	2.1	1.5	2.7	1.5	1.5
BS30	2.2	3.0	2.2	3.8	2.2	2.2
BS40	3.5	4.7	3.5	6.0	3.5	3.5

Количество смазки для предварительных ступеней редукции (Z)

### Количество смазки в л



BG / BF	B3 H4 B5	B6 H1	B7 H2	B8 H3	V5/H5 V1	V6/H6 V3 V2
BK / BS	H1	V1	V2	H2	H4	H3
Тип редуктора						
BG10Z BK10Z	0.10	0.05	0.12	0.07	0.16	0.07
BF10Z BS10Z						
BG20Z BK20Z	0.15	0.07	0.19	0.17	0.27	0.10
BF20Z BS20Z						
BG30Z BK30Z BM30Z	0.2*	0.10	0.35	0.22	0.35	0.19
BF30Z BS30Z						
BG40Z BK40Z BM40Z	0.32*	0.17	0.50	0.37	0.6	0.32
BF40Z BS40Z						
BG50Z BK50Z	0.5	0.3	0.92	0.7	1.15	0.5
BF50Z BK50Z						
BG60Z BK60Z	0.9	0.5	1.55	1.1	2.0	0.7
BF60Z BK60Z						
BG70Z BK70Z	1.2	0.6	1.8	1.6	2.4	1.4
BF70Z BF80Z						
BG80Z BK80Z BG100Z	3.1	1.3	4.0	2.6	5.2	2.0
BF90Z BG100Z						
BG90Z BK90Z	4.2	1.5	5.4	3.5	7.7	3.0
BK90Z						

\*: в BM30Z/BM40Z лучшими характеристиками при пускесмазочный материал для предварительной ступени добавляется через главный редуктор.

# Редуктор и Смазочные материалы

## Смазочные материалы

### Количество смазки для про-межуточных редукторов

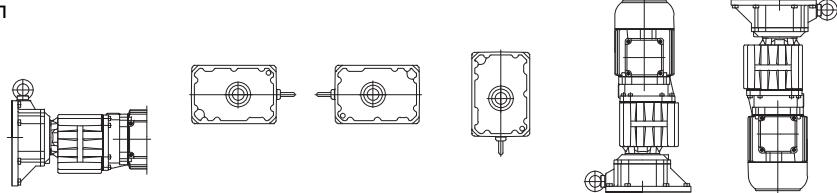
#### Определение положения KLK

Положение KLK для редуктора с предварительной ступенью то же, что для обычного редуктора

Редуктор BG, BF - типовое положение клеммной коробки I

Редуктор BK, BS - типовое положение клеммной коробки II

Количество смазки в л

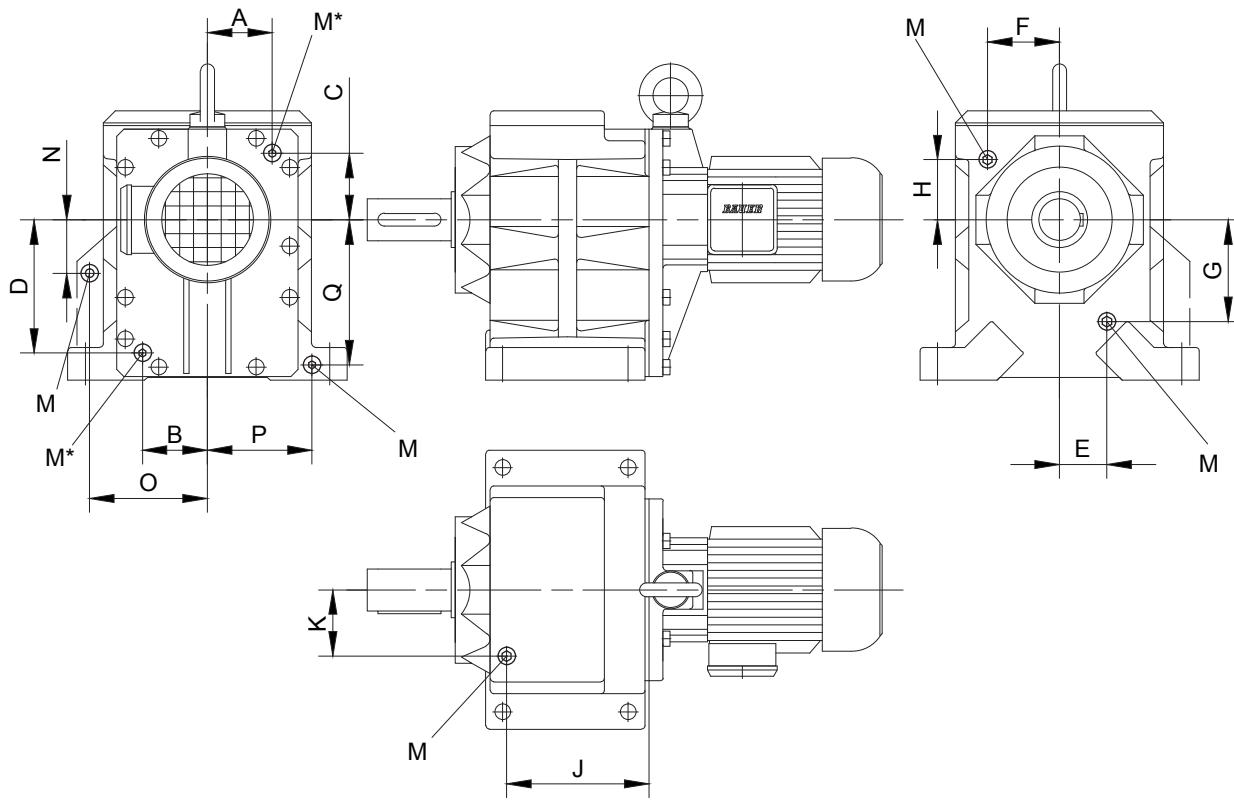


Монтажная позиция главного редуктора	BG / BF	B3 H4 B5	B6 H1	B7 H2	B8 H3	V5/H5 V1	V6/H6 V3 V2	
	BK / BS	H1	V1	V2	H2	H4	H3	
Стандартное Монтажная позиция KLK H1, H2, H3, B5, V1, V3 для монтажа с привинченными или прилитым фланцем		B5	H1	H2	H3	V1	V3	

#### Обозначение типа двойного редуктора

BG06G04 BS06G04 BK06G04	0.03	0.03	0.03	0.03	0.05	0.05		
BG10G06 BF10G06 BK10G06 BS10G06	0.08	0.08	0.08	0.08	0.15	0.15		
BG20G06 BF20G06 BK20G06 BS20G06	0.08	0.08	0.08	0.08	0.15	0.15		
BG30G06 BF30G06 BK30G06 BS30G06	0.08	0.08	0.08	0.08	0.15	0.15		
BG40G10 BF40G10 BK40G10 BS40G10	0.65	0.65	0.65	0.85	1.05	0.85		
BG50G10 BF50G10 BK50G10	0.65	0.65	0.65	0.85	1.05	0.85		
BG60G20 BF60G20 BK60G20	0.8	0.8	0.8	1.1	1.4	1.1		
BG70G20 BF70G20 BK70G20	0.8	0.8	0.8	1.1	1.4	1.1		
BG80G40 BF80G40 BK80G40	1.7	1.7	1.7	2.5	3.3	2.1		
BG90G50 BF90G50 BK90G50 BG100G50	3.0	3.0	3.0	4.5	5.5	3.3		

Расположение резьбовых заглушек в редукторах серии BG



5

M = запорный винт согл. DIN 908

Тип	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	N	O	P	Q	M	
BG10 Корпус с лапой					Таб.I-таб.III, размер B10	33	42	48	41.5	-	-	-	-	-	M10x1	
BG10 Навесной корпус					Таб.I-таб.III, размер B10	27	-	73	-	-	-	-	-	-	M10x1	
BG20 Корпус с лапой					Таб.I-таб.III, размер B20	-	47	-	52.5	-	-	-	-	-	M10x1	
BG20 Навесной корпус					Таб.I-таб.III, размер B20	-	28	-	68	-	-	-	-	-	M10x1	
BG30 Корпус с лапой					Таб.I-таб.III, размер B30	-	54	-	58	-	-	-	-	-	M10x1	
BG30 Навесной корпус					Таб.I-таб.III, размер B30	-	58	-	48	-	-	-	-	-	M10x1	
BG40 Корпус с лапой					Таб.I-таб.III, размер B40	-	75	-	48	-	-	-	-	-	M14x1.5	
BG40 Навесной корпус					Таб.I-таб.III, размер B40	-	75	-	48	-	-	-	-	-	M14x1.5	
BG50 Корпус с лапой					Таб.I-таб.III, размер B50	-	53	-	100	-	-	-	-	-	M14x1.5	
BG50 Навесной корпус					Таб.I-таб.III, размер B50	-	53	-	100	-	-	-	-	-	M14x1.5	
BG60 Корпус с лапой					Таб.I-таб.III, размер B60	-	70	-	119	-	-	-	-	-	M20x1.5	
BG60 Навесной корпус					Таб.I-таб.III, размер B60	-	70	-	119	-	-	-	-	-	M20x1.5	
BG70					Таб.I-таб.III, размер B70	-	103	-	86	204	95	-	-	-	-	M20x1.5
BG80					Таб.I-таб.III, размер B80	-	133	-	110	237	111	-	-	-	-	M20x1.5
BG90					Таб.I-таб.III, размер B90	-	165	-	124	297	140	-	-	-	-	M24x1.5
BG100					Таб.I-таб.III, размер B80	-	202	-	128	420	165	135	263	202	293	M24x1.5

см. положение резьбовых заглушек на переходнике

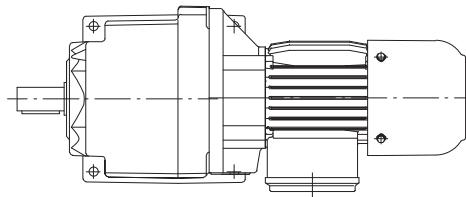
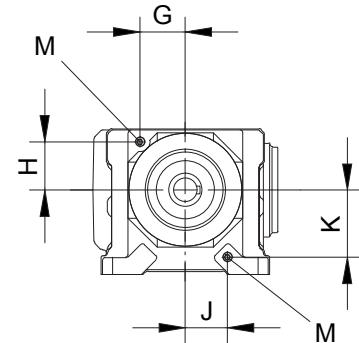
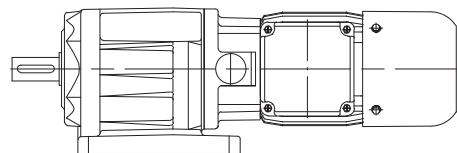
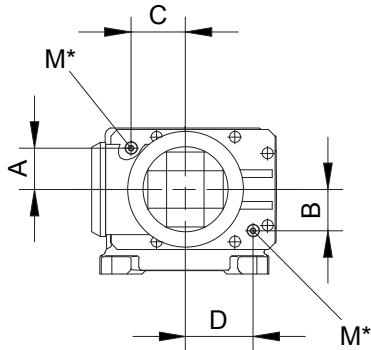
M\* = размер и положение резьбовой заглушки см. на с. 77.

# Редуктор и Смазочные материалы

## Резьбовые заглушки

Расположение резьбовых заглушек в BG-20-01R

5



M = запорный винт согл. DIN 908

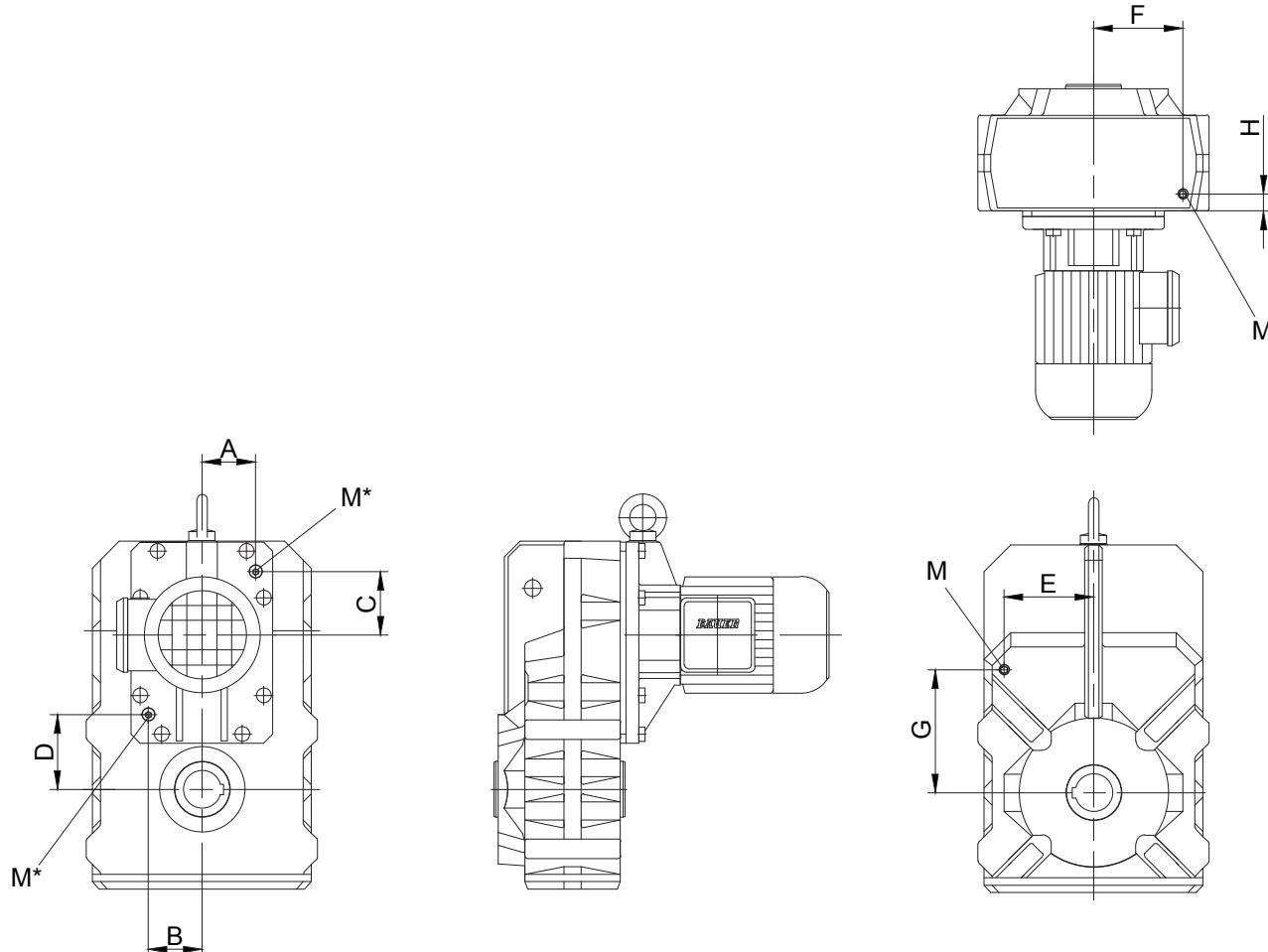
Типы	A	B	C	D	G	H	J	K	M
BG20-01R Ложе роллера	см. положение резьбовых заглушек на переходнике Таб.I-таб.III, размер В20				48.5	51.5	45	71.5	M10x1

M\* = размер и положение резьбовой заглушки см. на с. 77.

# Редуктор и Смазочные материалы

## Резьбовые заглушки

Расположение резьбовых заглушек в редукторах серии BF



5

M = резьбовая заглушка согл. DIN 908

Типы	A	B	C	D	E	F	G	H	M
СМ. положение резьбовых заглушек на переходнике	по запросу								
	BF06		Таб.I-таб.III, размер B10	64	65	97	28	M10x1	
	BF10		Таб.I-таб.III, размер B20	77	70	115	30.5	M10x1	
	BF20		Таб.I-таб.III, размер B30	88	82	125	36.5	M10x1	
	BF30		Таб.I-таб.III, размер B40	100	86	141	33	M14x1.5	
	BF40		Таб.I-таб.III, размер B50	120	105	165	42.5	M14x1.5	
	BF50		Таб.I-таб.III, размер B60	140	145	200	50.5	M20x1.5	
	BF60		Таб.I-таб.III, размер B70	165	177	235	52.5	M20x1.5	
	BF70		Таб.I-таб.III, размер B70	145	148	255	123	M20x1.5	
	BF80		Таб.I-таб.III, размер B80	155	176	347.5	260	M24x1.5	

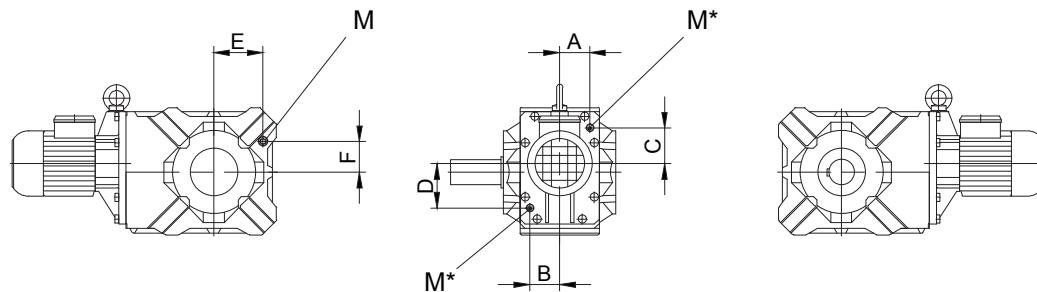
M\* = размер и положение резьбовой заглушки см. на с. 77.

# Редуктор и Смазочные материалы

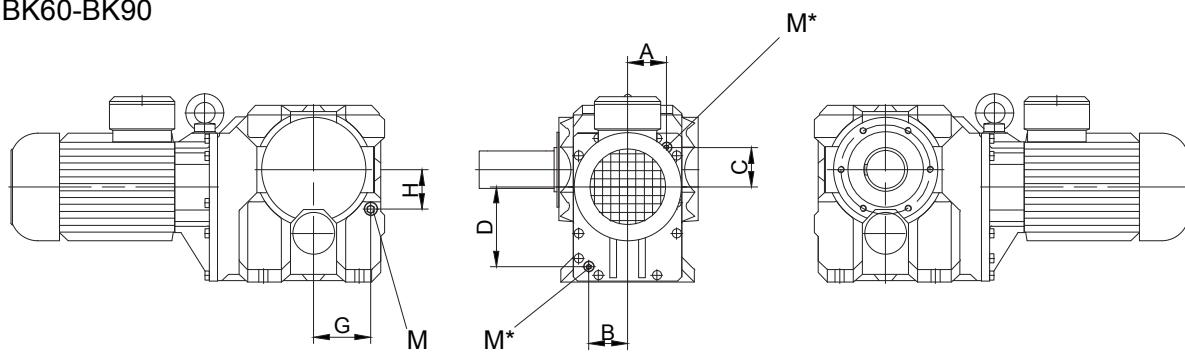
## Резьбовые заглушки

Расположение резьбовых заглушек в редукторах серии BK

BK10-BK50



BK60-BK90



M = резьбовая заглушка согл. DIN 908

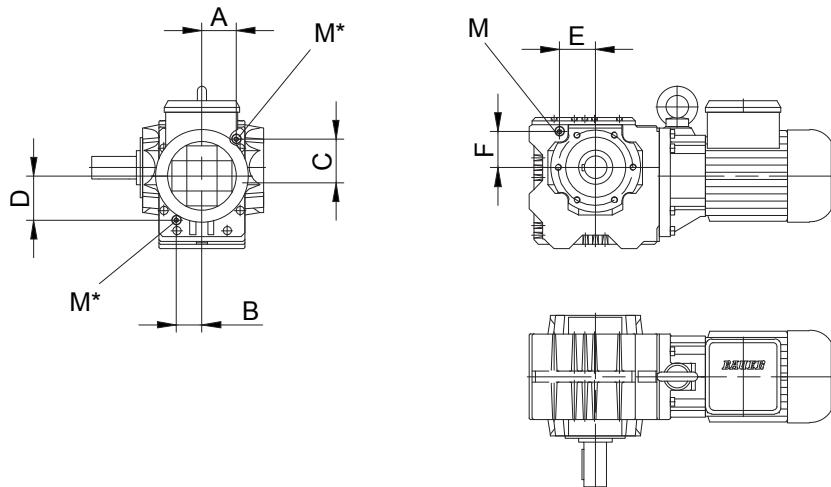
Тип	A	B	C	D	E	F	G	H	M
BK06			по запросу						
BK10			Таб.I-таб.III, размер B10	62	32.5	-	-		M10x1
BK20			Таб.I-таб.III, размер B20	73.5	37.5	-	-		M10x1
BK30			Таб.I-таб.III, размер B30	80	43	-	-		M10x1
BK40			Таб.I-таб.III, размер B40	88	49	-	-		M14x1.5
BK50			Таб.I-таб.III, размер B50	118	74	-	-		M14x1.5
BK60			Таб.I-таб.III, размер B60	-	-	93	87		M20x1.5
BK70			Таб.I-таб.III, размер B70	-	-	137	95		M20x1.5
BK80			Таб.I-таб.III, размер B80	-	-	150	117		M20x1.5
BK90			Таб.I-таб.III, размер B90	-	-	208	135		M24x1.5

см. положение резьбовых  
заглушек  
на переходнике

M\* = размер и положение резьбовой заглушки см. на с. 77.

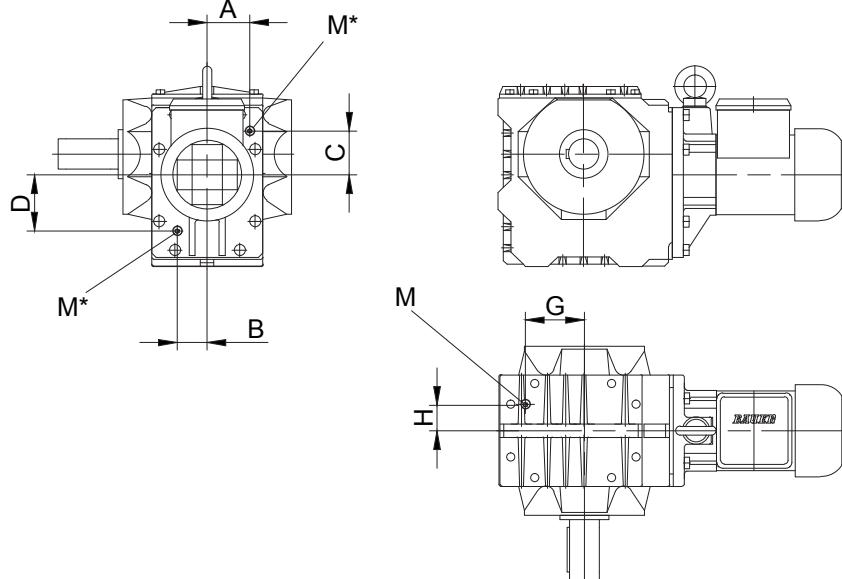
Расположение резьбовых заглушек в редукторах серии BS

BS10 - BS20



5

BS30 - BS40



M = резьбовая заглушка согл. DIN 908

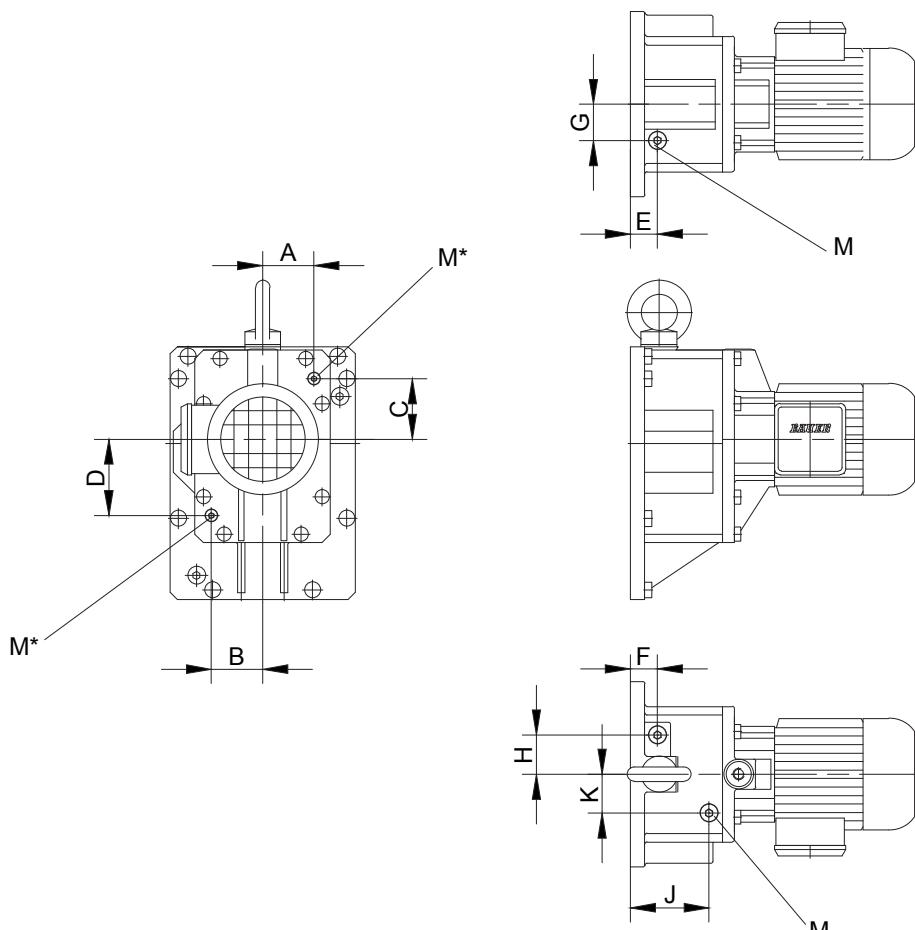
Тип	A	B	C	D	E	F	G	H	M
BS10	см. положение резьбовых заглушек на переходнике		Таб.I-таб.III, размер B10		48	50	-	-	M10x1
BS20			Таб.I-таб.III, размер B20		59	63	-	-	M10x1
BS30			Таб.I-таб.III, размер B30		-	-	79	35	M10x1
BS40			Таб.I-таб.III, размер B40		-	-	93.5	41.5	M14x1.5

M\* = размер и положение резьбовой заглушки см. на с. 77.

# Редуктор и Смазочные материалы

## Резьбовые заглушки

Расположение резьбовых заглушек в предварительных ступенях редукции (Z)

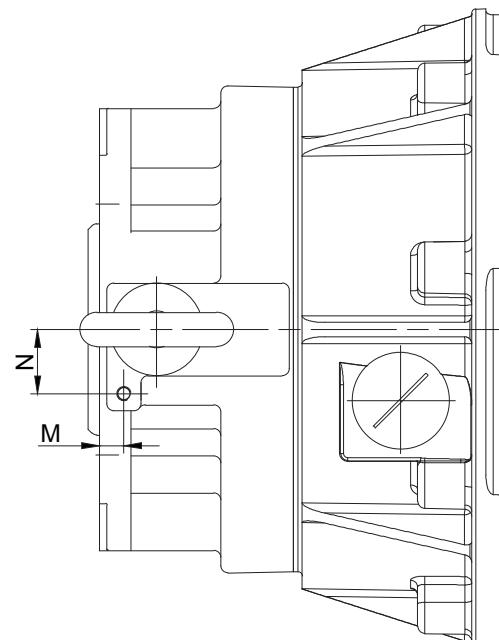
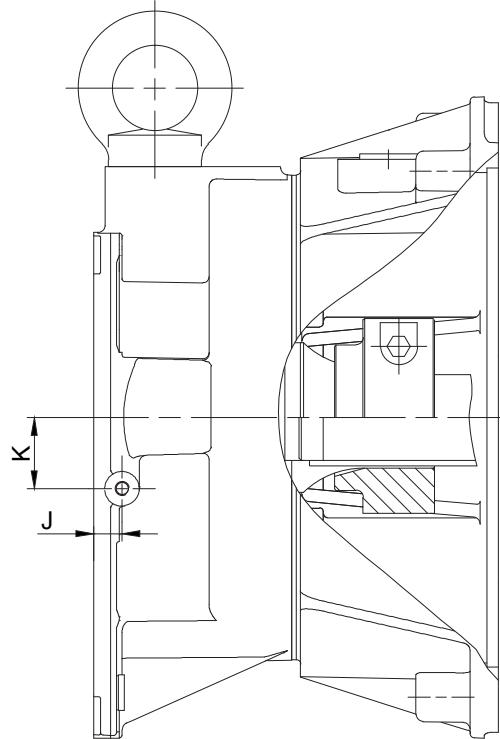


M = запорный винт согл. DIN 908

редуктора	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	M
BG10(Z);BK10(Z); BF10(Z);BS10(Z)	-	-	-	-	25	-	17.5	-	44	25	M10x1
BG20(Z);BK20(Z); BF20(Z);BS20(Z)	-	-	-	-	49	-	28.5	-	23.5	28	M10x1
BG30(Z);BK30(Z); BF30(Z); BS30(Z)	см. положение запорных винтов на крышки системы	Таб.I-таб.II, размер В10				-	24	-	30	-	-
BG40(Z);BK40(Z); BF40(Z); BS40(Z)		Таб.I-таб.II, размер В20				-	27.5	-	36.5	-	-
BG50(Z);BK50(Z); BF50(Z)		Таб.I-таб.II, размер В30				-	-	-	29	43	M14x1.5
BG60(Z);BK60(Z); BF60(Z)		Таб.I-таб.II, размер В40				-	33	-	48	-	-
BG70(Z);BK70(Z); BF70(Z);BF80(Z)		Таб.I-таб.II, размер В50				-	38	-	55	-	-
BG80(Z);BK80(Z); BF90(Z);BG100(Z)		Таб.I-таб.II, размер В60				-	45	-	73	-	-
BG90(Z);BK90(Z)		Таб.I-таб.II, размер В70				-	45	-	62	-	-
											M24x1.5

M\* = размер и положение резьбовой заглушки см. на с. 77.

Положение пресс-масленки для исполнения редуктора с навесной муфтой сцепления — С



5

Q: Смазочный ниппель

DIN 3404-AM10x1,5

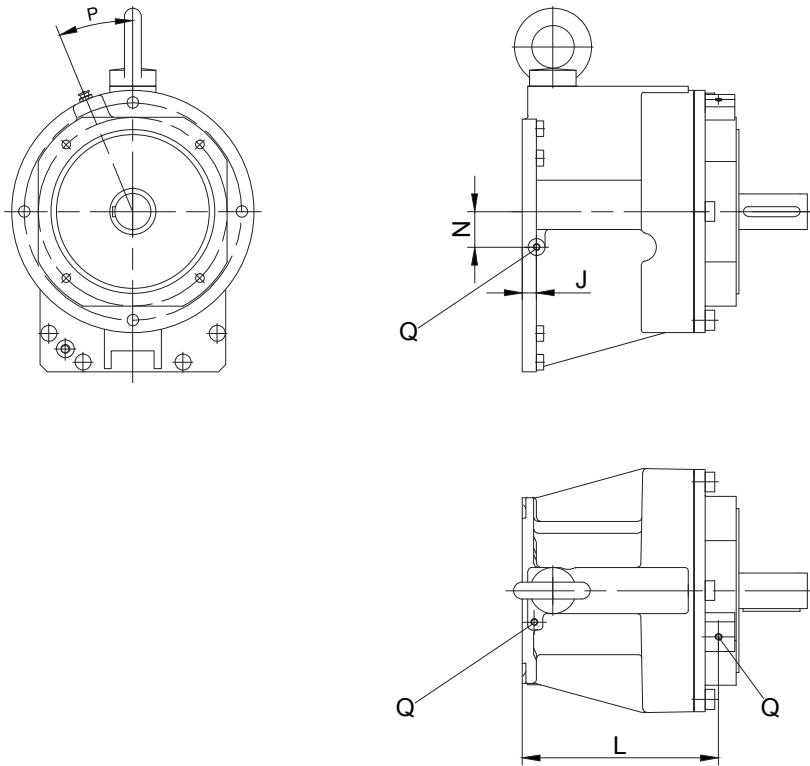
Редуктора	J	K	M	N
BG10(Z); BK10(Z); BF10(Z); BS10(Z)	-	-	-	-
BG20(Z); BK20(Z); BF20(Z); BS20(Z)	-	-	-	-
BG30(Z); BK30(Z); BF30(Z); BS30(Z)	-	-	-	-
BG40(Z); BK40(Z); BF40(Z); BS40(Z);	-	-	-	-
BG50(Z); BK50(Z); BF50(Z)	-	-	-	-
BG60(Z); BK60(Z); BF60(Z)	-	-	-	-
BG70(Z); BK70(Z); BF70(Z); BF80(Z)	20	50	-	-
BG80(Z); BK80(Z); BF90(Z); BG100(Z)	-	-	17	45
BG90(Z); BK90(Z)	-	-	17	45

# Редуктор и Смазочные материалы

## Резьбовые заглушки

Положение пресс-масленки для исполнения редуктора с входным валом — SN

5



Q: Смазочный ниппель

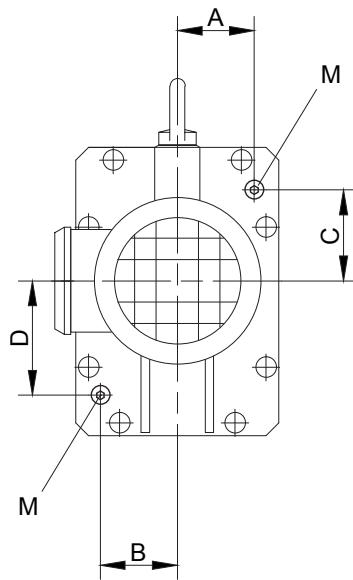
DIN 3404-AM10x1,5

редуктора	J	K	L	N	O	P
BK06; BS06	-	-	-	-	-	-
BG10(Z); BK10(Z); BF10(Z); BS10(Z)	-	-	-	-	-	-
BG20(Z); BK20(Z); BF20(Z); BS20(Z)	-	-	-	-	-	-
BG30(Z); BK30(Z); BF30(Z); BS30(Z)	-	-	-	-	-	-
BG40(Z); BK40(Z); BF40(Z); BS40(Z)	-	-	-	-	-	-
BG50(Z); BK50(Z); BF50(Z)	-	-	-	-	-	-
BG60(Z); BK60(Z); BF60(Z)	-	-	-	-	-	-
BG70(Z); BK70(Z); BF70(Z); BF80(Z)	20	-	277.5	50	-	22.5°
BG80(Z); BK80(Z); BF90(Z); BG100(Z)	-	17	274.5	-	44.5	22.5°
BG90(Z); BK90(Z)	-	17	274.5	-	44.5	22.5°

# Редуктор и Смазочные материалы

## Резьбовые заглушки

Расположение заглушки на переходнике  
Исполнение со стандартным мотор-редуктором



5

M = запорный винт согл. DIN 908

Табл.1: Исполнение со стандартным мотор-редуктором

редуктора	размер	A	B	C	D	M
BG10(Z); BK10(Z); BF10(Z); BS10(Z)	D05-D..09	36	34	43.5	59	M10x1
BG20(Z); BK20(Z); BF20(Z); BS20(Z)	D05-D..09	44	44	58	72.5	M10x1
BG30(Z); BK30(Z); BF30(Z); BS30(Z)	D05-D..09	56.5	40	58.2	75	M10x1
BG40(Z); BK40(Z); BF40(Z); BS40(Z)	D..08-D..11	66	71	71	94	M14x1.5
BG50(Z); BK50(Z); BF50(Z)	D..08-D..11	72	74	85	109	M14x1.5
	D..13-D..16	78	74	82	109	M14x1.5
BG60(Z); BK60(Z); BF60(Z)	D..09-D..13	84	81	120	155	M20x1.5
	D..16	86	81	120	155	M20x1.5
BG70(Z); BK70(Z); BF70(Z); BF80(Z)	D..09-D..18	95	85	97	193	M20x1.5
BG80(Z); BK80(Z); BF90(Z); BG100(Z)	D..11-D..18	118	118	110	245	M20x1.5
BG90(Z); BK90(Z)	D..13-D..18	145	145	116	294	M24x1.5
для N-BG-VS, N-BF-VS, N-BK-VS, N-BS-VS и N-ZB-VS						

Расположение резьбовых заглушек в редукторах серий BG, BK, BS, BF и в предварительных ступенях редукции.

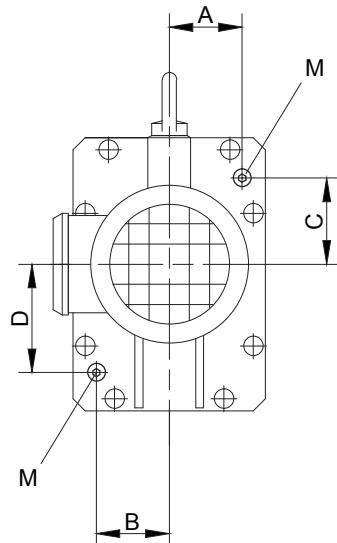
# Редуктор и Смазочные материалы

## Резьбовые заглушки

Расположение заглушки на переходнике

Исполнение с независимым двигателем или в виде редуктора с входным валом

5



M = запорный винт согл. DIN 908

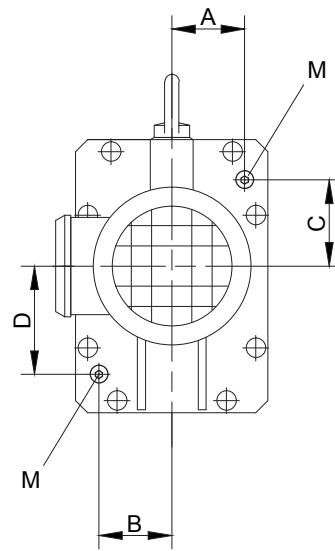
Таблица II: Исполнение с "неродным двигателем" или редуктор с входным валом

редуктора	A	B	C	D	M
BG10(Z); BK10(Z); BF10(Z); BS10(Z)	34	34	40.5	57	M10x1
BG20(Z); BK20(Z); BF20(Z); BS20(Z)	44	44	57	72	M10x1
BG30(Z); BK30(Z); BF30(Z); BS30(Z)	58.5	41	57.6	77	M10x1
BG40(Z); BK40(Z); BF40(Z); BS40(Z)	69	73	70	97	M14x1.5
BG50(Z); BK50(Z); BF50(Z)	75	75	82	110	M14x1.5
BG60(Z); BK60(Z); BF60(Z)	84	81	119	155	M20x1.5
BG70(Z); BK70(Z); BF70(Z); BF80(Z)	96	95	96	193	M20x1.5
BG80(Z); BK80(Z); BF90(Z); BG100(Z)	118	118	110	245	M20x1.5
BG90(Z); BK90(Z)	145	145	116	294	M24x1.5
для N-BG-VS, N-BF-VS, N-BK-VS, N-BS-VS и N-ZB-VS					

Расположение резьбовых заглушек в редукторах серий BG, BK, BS, BF и в предварительных ступенях редукции.

Расположение заглушки на переходнике  
Исполнение с предварительной ступенью редукции Z

5



M = запорный винт согл. DIN 908

Таблица III: Исполнение с предварительной ступенью Z

редуктора	A	B	C	D	M
B.10	38	39.5	44	61.5	M10x1
B.20	44	44	58	72	M10x1
B.30	59	42	58.2	77	M10x1
B.40	66	71	71	96	M14x1.5
B.50	72	73	85	111	M14x1.5
B.60	85	81	120	192	M20x1.5
B.70	95	95	97	193	M20x1.5
B.80	118	118	110	245	M20x1.5
B.90	139	139	124	302	M24x1.5
для N-BG-VS, N-BF-VS, N-BK-VS, N-BS-VS и N-ZB-VS					

Расположение резьбовых заглушек в редукторах серий BG, BK, BS, BF и в предварительных ступенях редукции.

# Каталог мотор-редукторы

---