

## **5 Краткое описание порядка сборки, работы и обслуживания основных элементов привода**

Порядок сборки привода описывается по сборочным чертежам.

Электродвигатель и цилиндрический редуктор по условиям компоновки привода необходимо разместить на подвижной натяжной плите и зафиксировать на сварной раме. Для этой цели предварительно в шпоночные пазы вала электродвигателя и входного вала редуктора закладывают шпонки и насаживают соответствующие составные части упругой втулочно-пальцевой муфты. Электродвигатель и редуктор устанавливают на натяжную плиту, расположенную на сварной раме, сводят в осевом направлении друг к другу, соединяя между собой обе части муфты, после чего электродвигатель и редуктор окончательно фиксируют на плите с помощью болтовых соединений. На тихоходный вал редуктора в шпоночный паз закладывают шпонку и насаживают ведущий шкив ременной передачи, фиксируя его в осевом направлении с помощью шайбы и гайки. На промежуточный вал в той же последовательности устанавливают и фиксируют ведомый шкив клиноременной передачи. Далее производят установку ремней и их натяжение, путем перемещения подвижной плиты с редуктором и двигателем. После того, как достигнуто требуемое предварительное натяжение ремней, подвижную плиту фиксируют болтами к сварной раме. На второй конец промежуточного вала в шпоночный паз закладывают шпонку и насаживают шестерню открытой зубчатой конической передачи, которую также фиксируют в осевом направлении с помощью шайбы и гайки. После установки всех элементов привода осуществляют установку защитных кожухов и выполняют контроль уровня масла в редукторе.

Перед первым пуском после сборки и вводом в эксплуатацию спроектированный привод необходимо обкатать без нагрузки в течение одного часа. При работе привода не должно быть резкого шума, сильных вибраций и различного рода стуков.

Обслуживание привода проводят по мере его необходимости. При этом следует своевременно устранять замеченные неполадки, доливать или производить замену масла в редукторе, осуществлять смазку открытой конической зубчатой передачи, следить за состоянием клиновых ремней и их натяжением. Кроме этого необходимо постоянно поддерживать в чистоте и порядке рабочее место.