



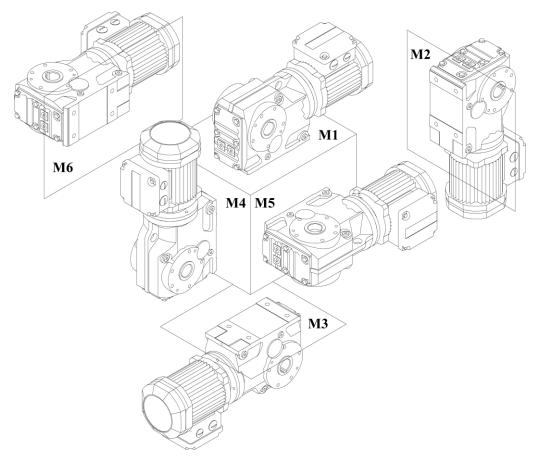
Из-за особенностей конструкции редуктора не является неисправностью повышенный шум и вибрация мотор-редуктора при использовании электродвигателей:

- 3000 об/мин в сочетании с любым передаточным числом редуктора
- 1500 об/мин в сочетании с передаточными числами редуктора менее 15
- с любым числом оборотов однофазных ( с питающим напряжением 220V)

#### УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ

	Мотор-редуктор К 97B. 123,93. 11,0. 1,5x1400. 270-2. M1.T1													
К	97	В	123.93	11,0	1.5x1400	270-2	M1	T1						
Модель редуктора	Габарит редуктора	Корпус с дополнительной плоскостью для крепления	Передаточно е число	Обороты на выходном валу редуктора	Мощность, обороты и характеристика электродвигателя	Положение клеммной коробки электродвигателя	Монтажное исполнение	Дополнительные опции						
K,KA,KV,KH KF KAF,KVF,KHF KAZ,KVZ	При использовании R - приставки, указывается типоразмер приставки. Например: 97 R57	Указывается при наличии такой плоскости		об/мин	при отсутствии электродвигателя указывается РАМ фланца под электродвигатель	1) 0, 90, 180, 270 – угол наклона коробки относительно оси электродвигателя 2) Х,1,2,3 - сторона вывода кабелей из коробки (положение X по умолчанию не указывается)	M4, M5, M6	1) S1, S2, DS - с выходным валом 2) F1, F2 - с выходным фланцем 3) T1, T2 - с реактивной тягой 4) H1, H2 - со стяжной муфтой 5) Z1, Z2 – расположение выходного фланца 6) AD –с входным валом вместо электродвигателя 7) PAM - исполнение присоединительного фланца под двигатель						

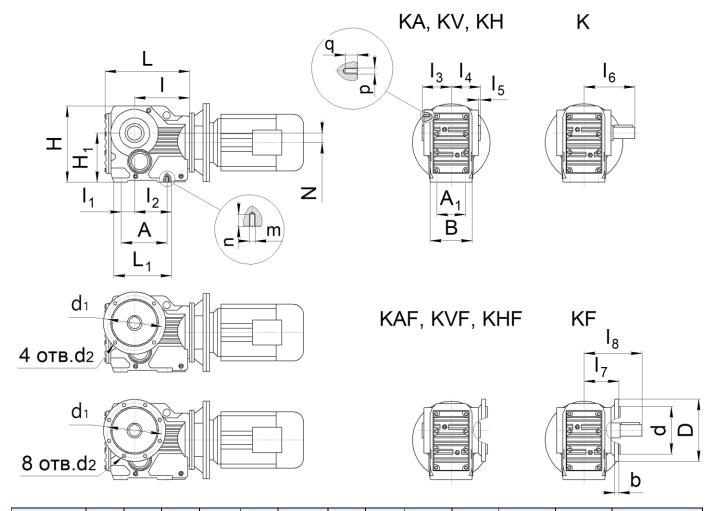
#### монтажное исполнение





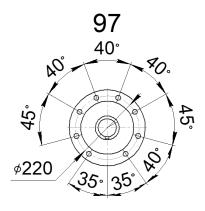
### модели редукторов

Модель редуктора	Особенност	и исполнения
к		Выходной цилиндрический вал Монтаж редуктора с помощью крепежных отверстий на корпусе редуктора, либо на вал оборудования
KA KV		Полый выходной вал: со шпоночным пазом (КА) с шлицевыми пазами (KV) Монтаж редуктора с помощью крепежных отверстий на корпусе редуктора, либо на вал оборудования
КН		Полый гладкий выходной вал со стяжной муфтой Монтаж редуктора с помощью крепежных отверстий на корпусе редуктора, либо на вал оборудования
KAB KVB		Полый выходной вал: со шпоночным пазом (КА) с шлицевыми пазами (KV)  Монтаж редуктора с помощью крепежных отверстий на корпусе редуктора (дополнительная плоскость крепления)
кнв		Полый гладкий выходной вал со стяжной муфтой Монтаж редуктора с помощью крепежных отверстий на корпусе редуктора (дополнительная плоскость крепления)
KF		Выходной цилиндрический вал  Монтаж редуктора с помощью фланца на выходном валу  (типоразмер `выходного фланца В5)
KAF KVF		Полый выходной вал: со шпоночным пазом (КАF) с шлицевыми пазами (КVF)  Монтаж редуктора с помощью фланца на выходном валу (типоразмер выходного фланца В5)
KHF		Полый гладкий выходной вал со стяжной муфтой Монтаж редуктора с помощью фланца на выходном валу (типоразмер выходного фланца В5)
KAZ KVZ		Полый выходной вал: со шпоночным пазом (KAZ) с шлицевыми пазами (KVZ)  Монтаж редуктора с помощью фланца на выходном валу (типоразмер выходного фланца В14)
кнz		Полый гладкий выходной вал со стяжной муфтой Монтаж редуктора с помощью фланца на выходном валу (типоразмер выходного фланца В14)

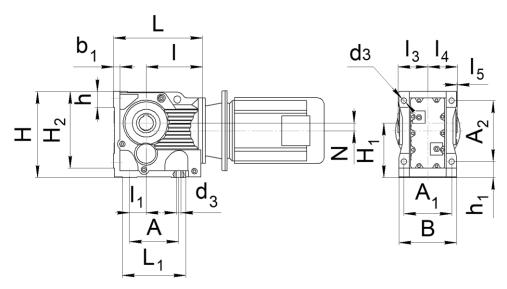


Габарит Η<sub>1</sub>  $I_1$ Н  $I_2$  $I_3$  $I_4$  $I_5$ **I**<sub>7</sub>  $I_8$ 435 298 277 150 97 83 190 150 291 191,5 332 265 -1,0 4 414 Габарит Α  $\mathbf{A}_1$ В Ν D d b d₁ 8 отв. d<sub>2</sub> 4 отв. d<sub>2</sub>  $m \times n$ рхq 350h6 400 248 160 226 32,3 450 22 17,5 M20 x 36 M16 x 26

РАСПОЛОЖЕНИЕ КРЕПЕЖНЫХ ОТВЕРСТИЙ НА ВЫХОДНОМ ВАЛУ К, КА, KV, КН

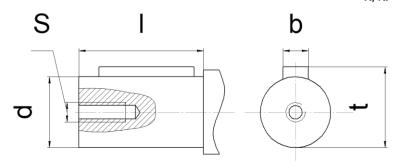


## KA..B, KV..B, KH..B



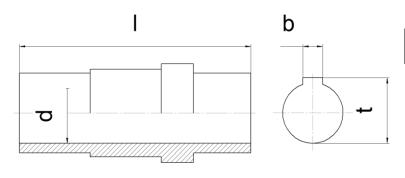
Габарит	L	L <sub>1</sub>	ı	I <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	I <sub>4</sub>	I <sub>5</sub>	I <sub>6</sub>	b <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>
97	437	294	277	75	153	150	4	291	36	26
Габарит	Α	<b>A</b> <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	В	Н	H <sub>1</sub>	H <sub>2</sub>	h	h <sub>1</sub>	N
97	240	240	295	290	417	265	372	82	75	32.3

# РАЗМЕРЫ ЦИЛИНДРИЧЕСКОГО ВЫХОДНОГО ВАЛА K, KF



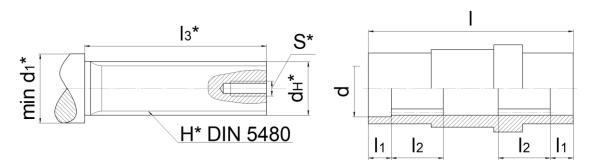
Габарит	I	d	S	S b	
97	140	70k6	M20 x 50	20	74.5

## РАЗМЕРЫ ПОЛОГО ВЫХОДНОГО ВАЛА СО ШПОНОЧНЫМ ПАЗОМ KA, KAF, KAZ



Габарит	I	d	b	t
97	300	70H7	20	74.9

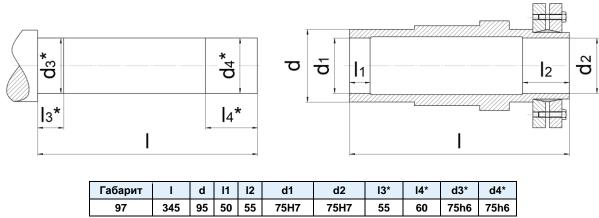
### РАЗМЕРЫ ПОЛОГО ВЫХОДНОГО ВАЛА СО ШЛИЦЕВЫМ ПАЗОМ KV, KVF, KVZ



Габари	гІ	I1	12	13*	d1*	H*	d <sub>H</sub> *	S*
97	300	25	72	240	72 <sup>+0.1</sup>	70x2x30x34	74.15 <sub>-0.04</sub>	M20

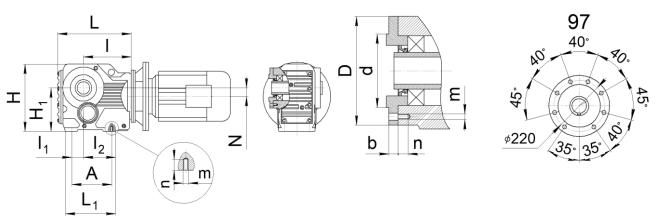
<sup>\*</sup> размер для справок, в комплект поставки вал не входит

## РАЗМЕРЫ ПОЛОГО ГЛАДКОГО ВЫХОДНОГО ВАЛА СО СТЯЖНОЙ МУФТОЙ КН, КНF, КHZ



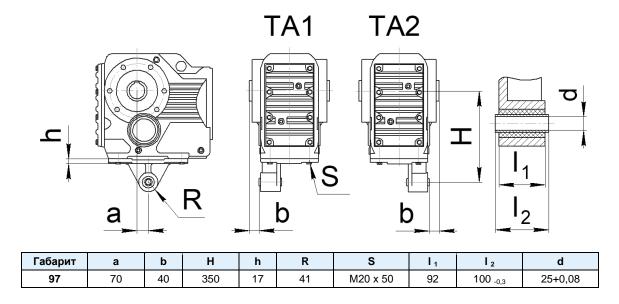
<sup>\*</sup> размер для справок, в комплект поставки вал не входит

#### РАЗМЕРЫ ВЫХОДНОГО ФЛАНЦА РЕДУКТОРА KAZ, KVZ

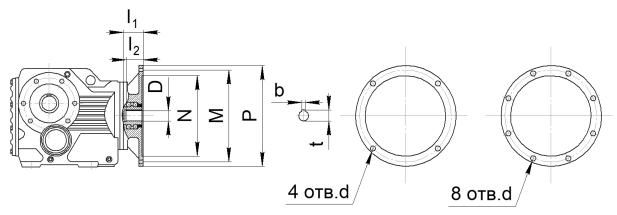


Габарит	d	D	b	n	m
97	180j6	260	18	26	M16

#### РАЗМЕРЫ РЕАКТИВНОЙ ТЯГИ

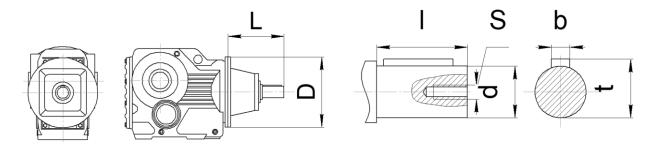


# РАЗМЕР ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫХ ФЛАНЦЕВ ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЯ «РАМ» (БЕЗ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ)



		Фланец под электродвигатель												
Размер  N  M  P  I <sub>1</sub> I <sub>2</sub> 4 отв. d  8 отв. d	63B5	71B5	80B5	90B5	100B5 112B5	132B5	160B5	180B5	200B5	225B5	250B5	280B5		
N	95	110	130	130	180	230	250	250	300	350	450	450		
М	115	130	165	165	215	265	300	300	350	400	500	500		
Р	140	160	200	200	250	300	350	350	400	450	550	550		
I <sub>1</sub>	50	54	69	69	81	92	125	125	144	159	336	336		
l <sub>2</sub>	23	30	40	50	60	80	110	110	110	140	140	140		
4 отв. d	M8	M8	M10	M10	M12	M12	M16	M16	M16	-	-	-		
8 отв. d	-	-	-	-	-	-	-	-	-	M16	M16	M16		
D					уточ	нить у сп	ециалисто	в завода						
t					уточ	нить у сп	ециалисто	в завода						
b					уточ	нить у сп	ециалисто	в завода						
Габарит				Совмес	тимость (	* может в	ыступать	за габари	т редукто	pa)				
97					Х	Х	Х	Х	X*	X*				

### ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЯ «AD» (ВХОДНОЙ ВАЛ ВМЕСТО ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ)



Габарит		L	D		d	S	b	t
	AD3	151		60	28	M10	8	31
97	AD4	214	300	80	38	M12	10	41
97	AD5	287	300	110	42	M16	12	45
	AD6	324		110	48	M16	14	51,5