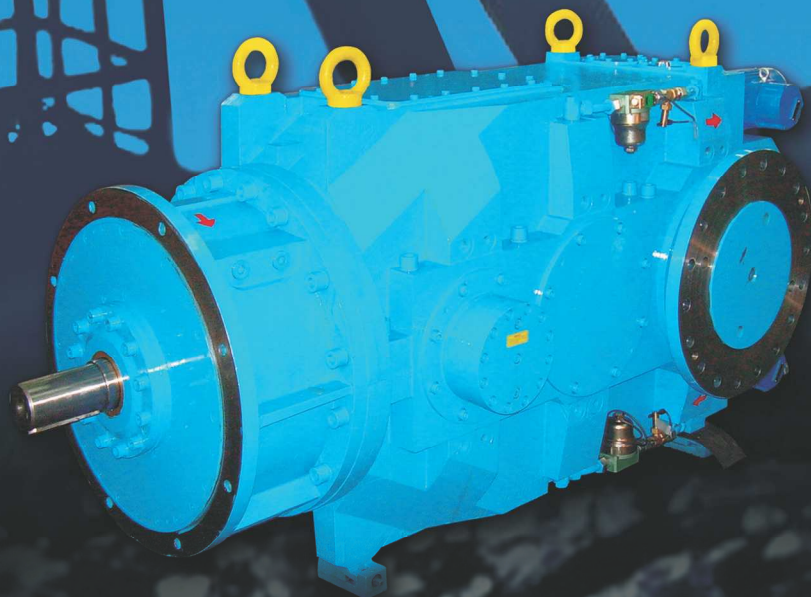




REDOR

**PRZEKŁADNIE
DLA
GÓRNICTWA**





THE INTERNATIONAL CERTIFICATION NETWORK

CERTIFICATE

IQNet and PCBC
hereby certify that the organization

REDOR Sp. z o.o.
ul. Piekarska 80, 43-300 Bielsko-Biala

for the following field of activities

designing, manufacturing, sale, service, repairs and overhauls of gear reducers, gear motors, submersible mixers, pumping mixers, bottom radial mixers and special equipment for environment protection

has implemented and maintains a

Quality Management System

which fulfills the requirements of the following standard

PN-EN ISO 9001:2009

Issued on: 2012-11-20
Validity date: 2015-11-19
PCBC certified since: 1997-11-12

Registration Number: **PL - 1167/2012**



Michael Drechsel
President of IQNet

Dr. Wojciech Henrykouski
President of PCBC



IQNet Partners:
AENOR Spain AFNOR Certification France AIB-Vincotte International Belgium ANCE Mexico APCER Portugal CCC Cyprus
CISQ Italy CQC China CQM China CQS Czech Republic Cro Cert Croatia DQS Holding GmbH Germany DS Denmark
PCAV Brazil FOND/INORMA Venezuela ICONTEC Colombia IMC Mexico INNORPI Tunisia
Inspecta Certification Finland IRAM Argentina JQA Japan KFQ Korea MSZT Hungary Nemko AS Norway NSAI Ireland
PCBC Poland Quality Austria Austria RR Russia SII Israel SIQ Slovenia SIRM QAS International Malaysia SQS Switzerland
SRAC Romania TEST St. Petersburg Russia TSE Turkey YUQS Serbia
IQNet is represented in the USA by: AFNOR Certification, CISQ, DQS Holding GmbH and NSAI Inc.

* The list of IQNet partners is valid at the time of issue of this certificate. Updated information is available under www.iqnet-certification.com

POLSKIE CENTRUM BADAŃ I CERTYFIKACJI S.A.

02-699 Warszawa, ul. Kłobucka 23A



CERTIFICATE OF QUALITY MANAGEMENT SYSTEM

No. **1167/2012**

This is to certify that:

REDOR Sp. z o.o.
ul. Piekarska 80, 43-300 Bielsko-Biala

in the following scope of activities:

designing, manufacturing, sale, service, repairs and overhauls of gear reducers, gear motors, submersible mixers, pumping mixers, bottom radial mixers and special equipment for environment protection

is in conformance with the standard

PN-EN ISO 9001:2009 (identical with ISO 9001:2008).

The audit carried out by the Polish Centre for Testing and Certification has afforded evidence of the above.

The certificate holds good if the organization observes the requirements of the above mentioned standard and of the Contract No. 112/05/2012.

This certificate is valid:
from 2012-11-20 to 2015-11-19
First certification date: 1997-11-12



AC 019
QMS



Tadeusz Glazer
Director for Testing and Certification

Warsaw, 2012-11-20

Anna Wyroba
Vice President

Historia Firmy REDOR Sp. z o.o. sięga 1967 roku, kiedy to powołano Zakład Doświadczalny Przekładni w Bielsku-Białej. Kolejny etap to Branżowy Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przekładni, a następnie OBR Motoreduktorów i Reduktorów REDOR w Bielsku-Białej. Od 1 października 2005 roku ze struktur OBR wyłoniło firmę produkcyjną REDOR Sp. z o.o., która mieści się w zajmowanej dotąd siedzibie w Bielsku-Białej przy ulicy Piekarskiej 80 i jest kontynuatorem realizowanej w minionym 40-leciu produkcji. Firma REDOR Sp. z o.o. jest producentem przekładni zębatych.

Reduktory ogólnego przeznaczenia znajdują bardzo szerokie zastosowanie we wszystkich sektorach gospodarki m.in. w takich jak :przemysł wydobywczy, energetyczny, hutniczy, koksowniczy, naftowy, chemiczny, cementowy, papierniczy, cukrowniczy, spożywczy, itd.

Reduktory dla górnictwa węgla kamiennego to odrębny typoszereg reduktorów walcowych i stożkowo-walcowych specjalnie zaprojektowanych na potrzeby tego przemysłu.

Z uwagi na zagrożenia występujące w wyrobiskach węglowych (występujący tam metan i wszechobecny pył węglowy tworzą mieszaninę wybuchową) reduktory górnicze produkowane są w wersji przeciwwybuchowej (Ex). Stało się to możliwe dzięki ich nowatorskiej konstrukcji z wykorzystaniem specjalnych komponentów.

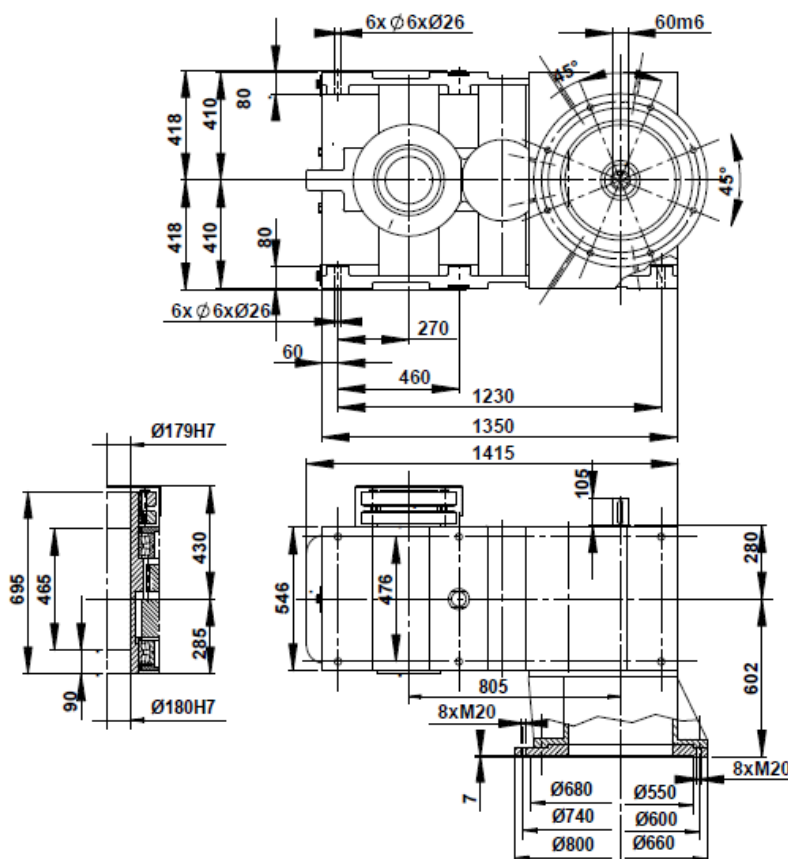
Reduktory górnicze znajdują głównie zastosowanie w układach napędowych przenośników taśmowych i zgrzeblowych, ale także w innych urządzeniach (tj. kruszarki, przesiewacze, podajniki).

Obecnie Spółka prowadzi intensywne prace badawczo-rozwojowe polegające na ciągłym unowocześnianiu reduktorów..

REDOR Sp. z o.o. posiada Certyfikaty Systemu Jakości zgodnie z normą PN-EN ISO 9001:2009 nr 116/7/2012 nadany przez Polskie Centrum Badania Certyfikacji oraz certyfikat międzynarodowy PL-116/7/2012 nadany przez IQNet. Posiadamy także Certyfikat Firma przyjazna środowisku nadany przez Relectra Repack Rebat oraz Certyfikat GreenEvo-Akcelerator Zielonych Technologii nadany przez Ministerstwo Środowiska oraz Certyfikat Ośrodka Badań, Atestacji i Certyfikacji OBAC Sp. z o.o. w zakresie produkcji i remontów przekładni górniczych

Przedstawiając naszą Firmę REDOR Sp. z o.o. zapraszamy do współpracy w zakresie rozwiązywania Państwa problemów i zaspokajania potrzeb dotyczących szeroko rozumianej techniki napędowej.

REDUKTOR WALCOWY 3W-355



CHARAKTERYSTYKA PRZEKŁADNI

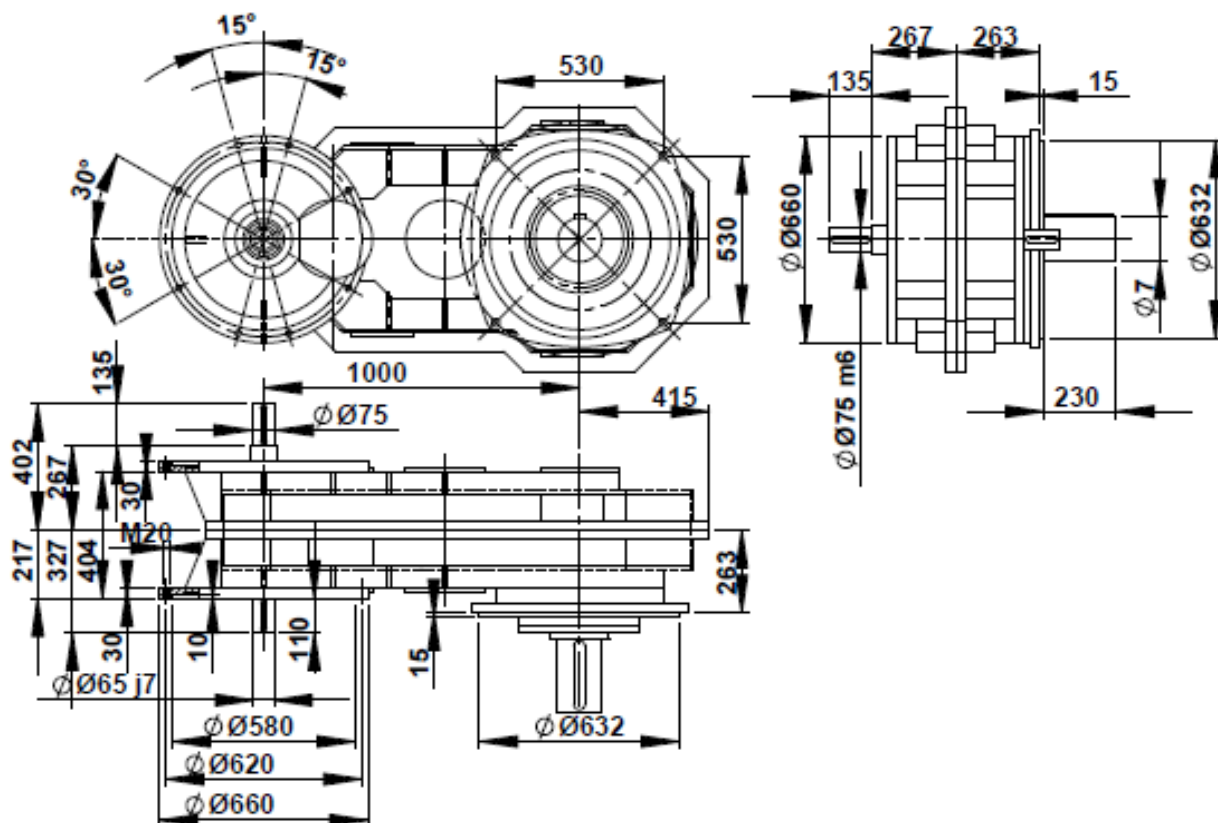
Przełożenie nominalne	Moc nominalna	Obroty wejściowe	Obroty wyjściowe	Ilość oleju	Masa przekładni (bez oleju)
16	455 kW	1450 min ⁻¹	94 min ⁻¹	ok. 136 l	1950 kg
18	410 kW		83 min ⁻¹		
20	346 kW		75 min ⁻¹		
22,4	314 kW		67 min ⁻¹		
25	389 kW		60 min ⁻¹		
28	350 kW		54 min ⁻¹		
31,5	320 kW		48 min ⁻¹		
45	240 kW		33 min ⁻¹		

Dodatkowe informacje:

1. Wykonanie przekładni przeciwybuchowe ATEX grupa I kategoria M2
2. Przekładnia wyposażona w wodne komory chłodzące.
3. Przekładnia wykonana w układzie pracy odwracalnym, możliwość zmiany układu pracy zgodnie z normą górnictwą PN-G-50005
4. Możliwość zabudowy sprzęgła jednokierunkowego
5. Możliwość wykonania przełożenia i wymiarów przyłączeniowych wg życzeń Zamawiającego

Zastosowanie: przenośnik taśmowy.

REDUKTOR WALCOWY
3RG-1000



CHARAKTERYSTYKA PRZEKŁADNI

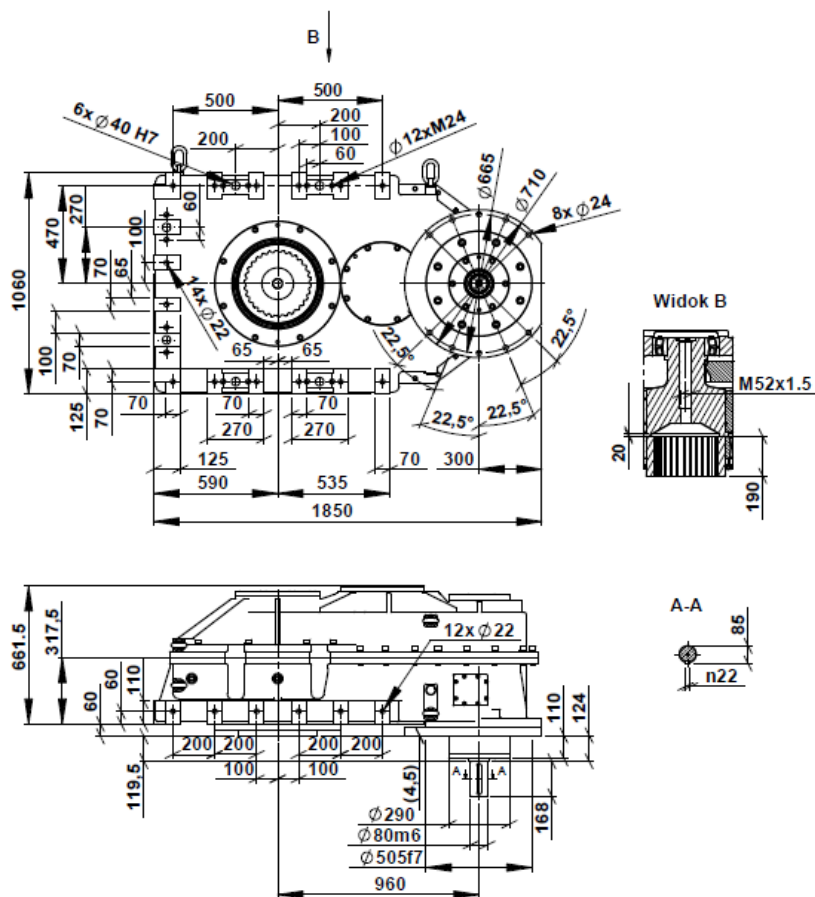
Przełożenie nominalne	Moc nominalna	Obroty wejściowe	Obroty wyjściowe	Ilość oleju	Masa przekładni (bez oleju)
12,68	320	1450 min ⁻¹	117,1 min ⁻¹	ok. 25 l	1350 kg
15,48	320		95,9 min ⁻¹		
19,14	280		77,6 min ⁻¹		
20,93	280		71,0 min ⁻¹		
25,31	220		58,7 min ⁻¹		

Dodatkowe informacje:

1. Wykonanie przekładni przeciwwybuchowe ATEX grupa I kategoria M2
2. Przekładnia wyposażona w wodne komory chłodzące.
3. Przekładnia wykonana w układzie pracy odwracalnym, możliwość zmiany układu pracy zgodnie z normą górnictwą PN-G-50005
4. Możliwość zabudowy sprzęgła jednokierunkowego
5. Możliwość wykonania przełożenia i wymiarów przyłączeniowych wg życzeń Zamawiającego

Zastosowanie: przenośnik taśmowy.

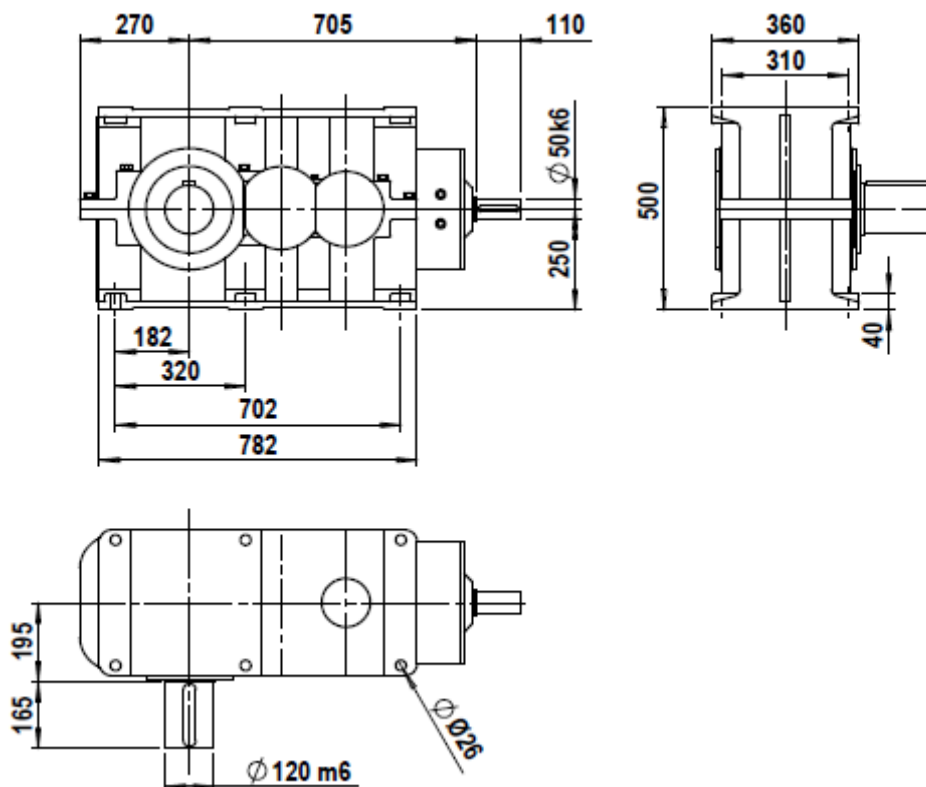
REDUKTOR WALCOWY 2RD-500



CHARAKTERYSTYKA PRZEKŁADNI

Przełożenie nominalne	Moc nominalna	Obroty wejściowe	Obroty wyjściowe	Ilość oleju	Masa przekładni (bez oleju)
12,782	250	1450 min ⁻¹	115,2 min ⁻¹	ok. 150 l	3200 kg
16,476	250		89,4 min ⁻¹		
20,609	250		71,47 min ⁻¹		
25,526	250		57,71 min ⁻¹		
Dodatkowe informacje:					
<ol style="list-style-type: none"> Wykonanie przekładni przeciwwybuchowe ATEX grupa I kategoria M2 Przekładnia wyposażona w wodne komory chłodzące. Przekładnia wykonana w układzie pracy odwracalnym, możliwość zmiany układu pracy zgodnie z normą górnictwą PN-G-50005 Możliwość zabudowy sprzęgła jednokierunkowego Możliwość wykonania przełożenia i wymiarów przyłączeniowych wg życzeń Zamawiającego 					
Zastosowanie: przenośnik taśmowy.					

REDUKTOR STOŻKOWO-WALCOWY 3KA-225



CHARAKTERYSTYKA PRZEKŁADNI

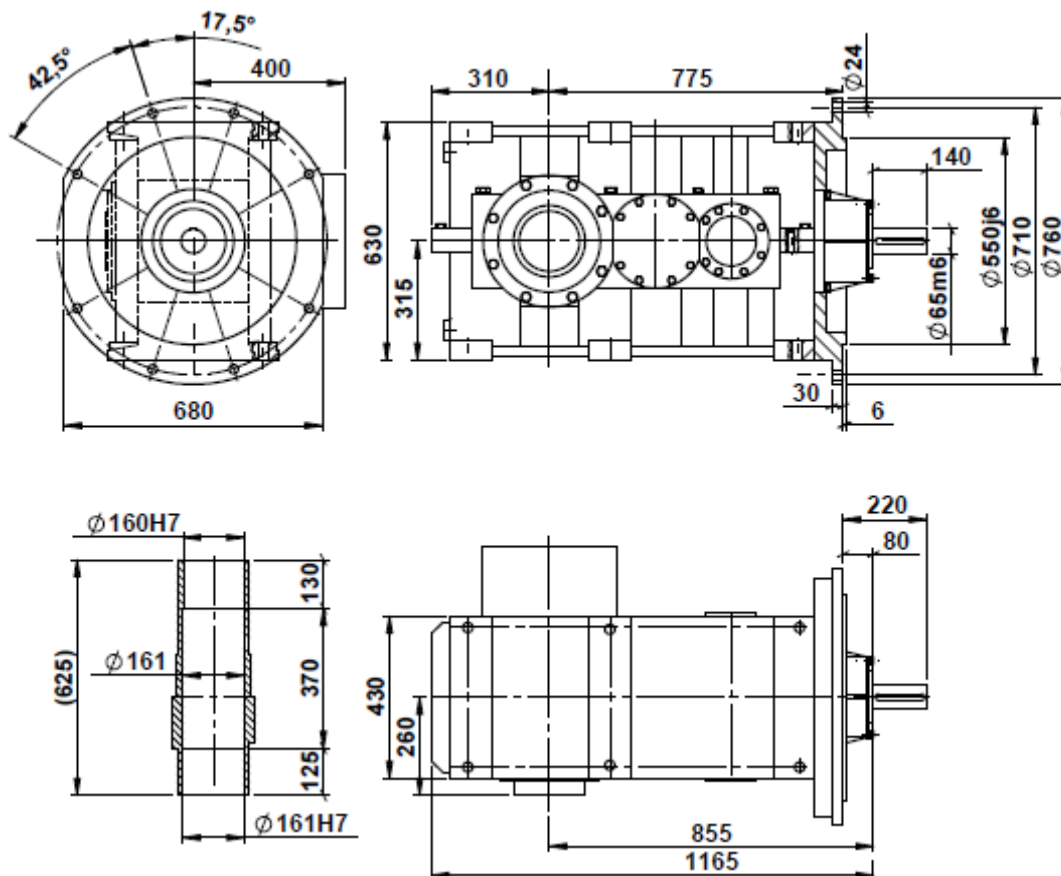
Przełożenie nominalne	Moc nominalna	Obroty wejściowe	Obroty wyjściowe	Ilość oleju	Masa przekładni (bez oleju)
16	130 kW	1450 min ⁻¹	94 min ⁻¹	ok. 30 l	640 kg
18	130 kW		83 min ⁻¹		
20	120 kW		75 min ⁻¹		
22,4	110 kW		67 min ⁻¹		
25	100 kW		60 min ⁻¹		
28	90 kW		54 min ⁻¹		
31,5	80 kW		48 min ⁻¹		
45	60 kW		33 min ⁻¹		

Dodatkowe informacje:

1. Wykonanie przekładni przeciwybuchowe ATEX grupa I kategoria M2
2. Przekładnia wyposażona w wodne komory chłodzące.
3. Przekładnia wykonana w układzie pracy odwracalnym, możliwość zmiany układu pracy zgodnie z normą górnictwem PN-G-50005
4. Możliwość zabudowy sprzęgła jednokierunkowego
5. Możliwość wykonania przełożenia i wymiarów przyłączeniowych wg życzeń Zamawiającego

Zastosowanie: przenośnik taśmowy.

REDUKTOR STOŻKOWO-WALCOWY M-3KA-280



CHARAKTERYSTYKA PRZEKŁADNI

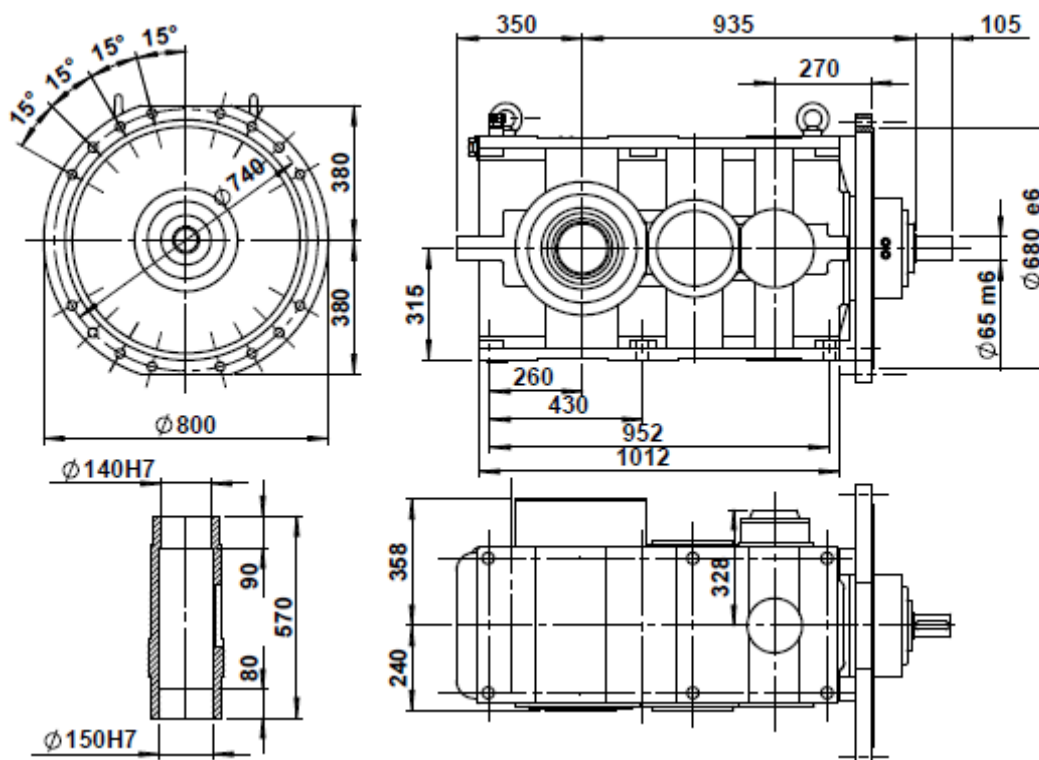
Przełożenie nominalne	Moc nominalna	Obroty wejściowe	Obroty wyjściowe	Ilość oleju	Masa przekładni (bez oleju)
16	250 kW	1450 min ⁻¹	94 min ⁻¹	ok. 50 l	1000 kg
18	250 kW		83 min ⁻¹		
20	230 kW		75 min ⁻¹		
22,4	210 kW		67 min ⁻¹		
25	190 kW		60 min ⁻¹		
28	170 kW		54 min ⁻¹		
31,5	150 kW		48 min ⁻¹		
45	120 kW		33 min ⁻¹		

Dodatkowe informacje:

1. Wykonanie przekładni przeciwybuchowe ATEX grupa I kategoria M2
2. Przekładnia wyposażona w wodne komory chłodzące.
3. Przekładnia wykonana w układzie pracy odwracalnym, możliwość zmiany układu pracy zgodnie z normą górnictwą PN-G-50005
4. Możliwość zabudowy sprzęgła jednokierunkowego
5. Możliwość wykonania przełożenia i wymiarów przyłączeniowych wg życzeń Zamawiającego

Zastosowanie: przenośnik taśmowy.

REDUKTOR STOŻKOWO-WALCOWY M-3KA-315



CHARAKTERYSTYKA PRZEKŁADNI

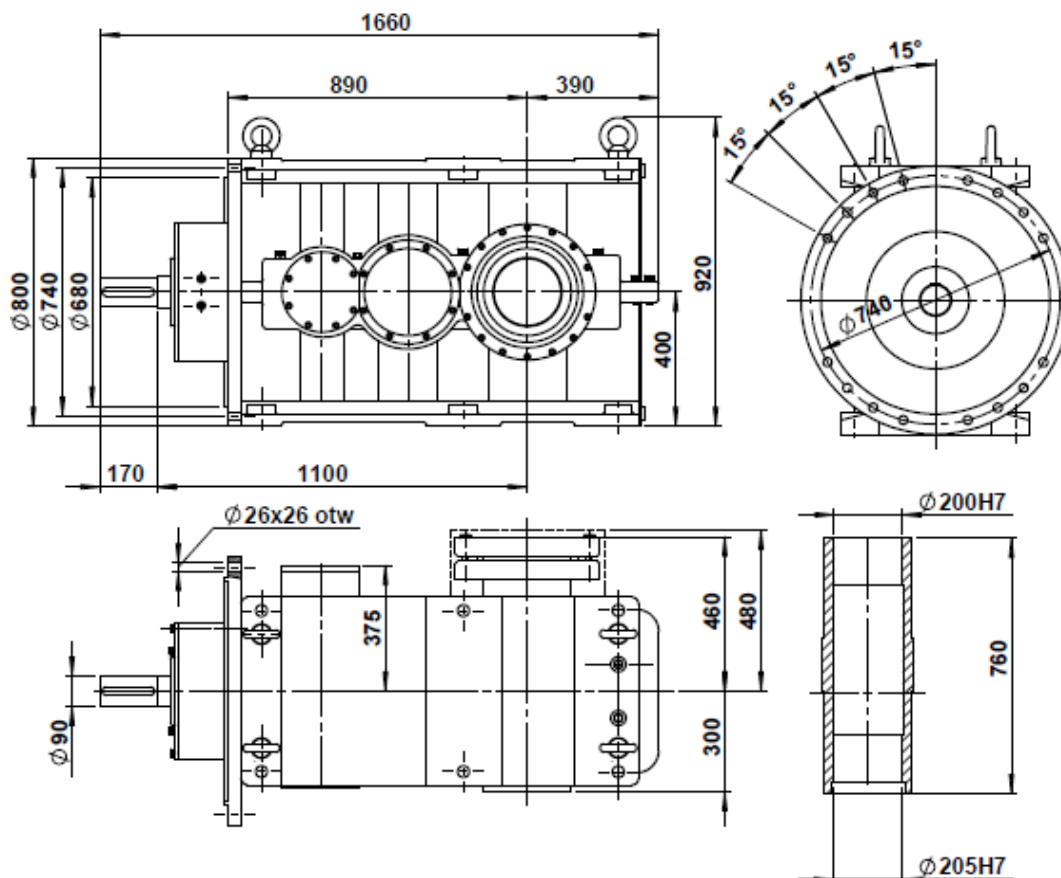
Przełożenie nominalne	Moc nominalna	Obroty wejściowe	Obroty wyjściowe	Ilość oleju	Masa przekładni (bez oleju)
16	350 kW	1450 min ⁻¹	94 min ⁻¹	ok. 60 l	1100 kg
18	350 kW		83 min ⁻¹		
20	320 kW		75 min ⁻¹		
22,4	290 kW		67 min ⁻¹		
25	260 kW		60 min ⁻¹		
28	240 kW		54 min ⁻¹		
31,5	220 kW		48 min ⁻¹		
45	160 kW		33 min ⁻¹		

Dodatkowe informacje:

1. Wykonanie przekładni przeciwybuchowe ATEX grupa I kategoria M2
2. Przekładnia wyposażona w wodne komory chłodzące.
3. Przekładnia wykonana w układzie pracy odwracalnym, możliwość zmiany układu pracy zgodnie z normą górnictwem PN-G-50005
4. Możliwość zabudowy sprzęgła jednokierunkowego
5. Możliwość wykonania przełożenia i wymiarów przyłączeniowych wg życzeń Zamawiającego

Zastosowanie: przenośnik taśmowy.

REDUKTOR STOŻKOWO-WALCOWY
M-3KA-355



CHARAKTERYSTYKA PRZEKŁADNI

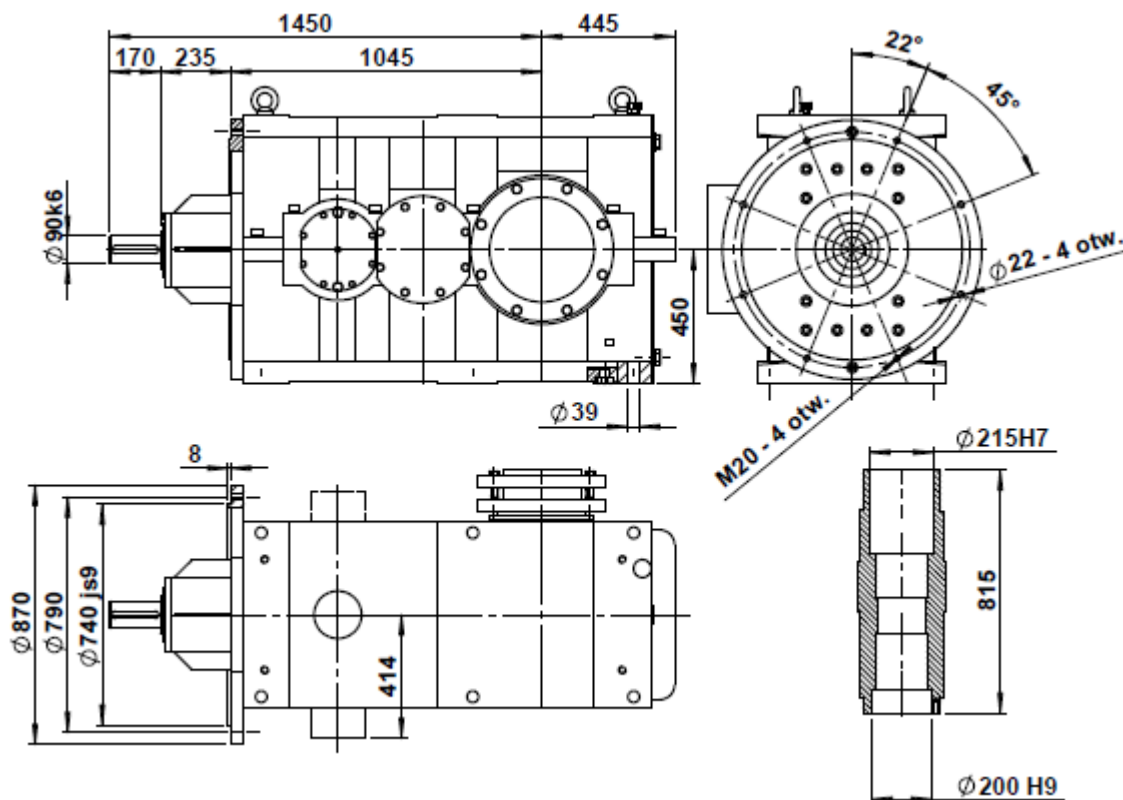
Przełożenie nominalne	Moc nominalna	Obroty wejściowe	Obroty wyjściowe	Ilość oleju	Masa przekładni (bez oleju)
16	520 kW	1450 min ⁻¹	94 min ⁻¹	112 l	1870 kg
18	520 kW		83 min ⁻¹		
20	470 kW		75 min ⁻¹		
22,4	430 kW		67 min ⁻¹		
25	390 kW		60 min ⁻¹		
28	360 kW		54 min ⁻¹		
31,5	320 kW		48 min ⁻¹		
45	240 kW		33 min ⁻¹		

Dodatkowe informacje:

1. Wykonanie przekładni przeciwybuchowe ATEX grupa I kategoria M2
2. Przekładnia wyposażona w wodne komory chłodzące.
3. Przekładnia wykonana w układzie pracy odwracalnym, możliwość zmiany układu pracy zgodnie z normą górnictwem PN-G-50005
4. Możliwość zabudowy sprzęgła jednokierunkowego
5. Możliwość wykonania przełożenia i wymiarów przyłączeniowych wg życzeń Zamawiającego

Zastosowanie: przenośnik taśmowy.

REDUKTOR STOŻKOWO-WALCOWY M-3KA-400



CHARAKTERYSTYKA PRZEKŁADNI

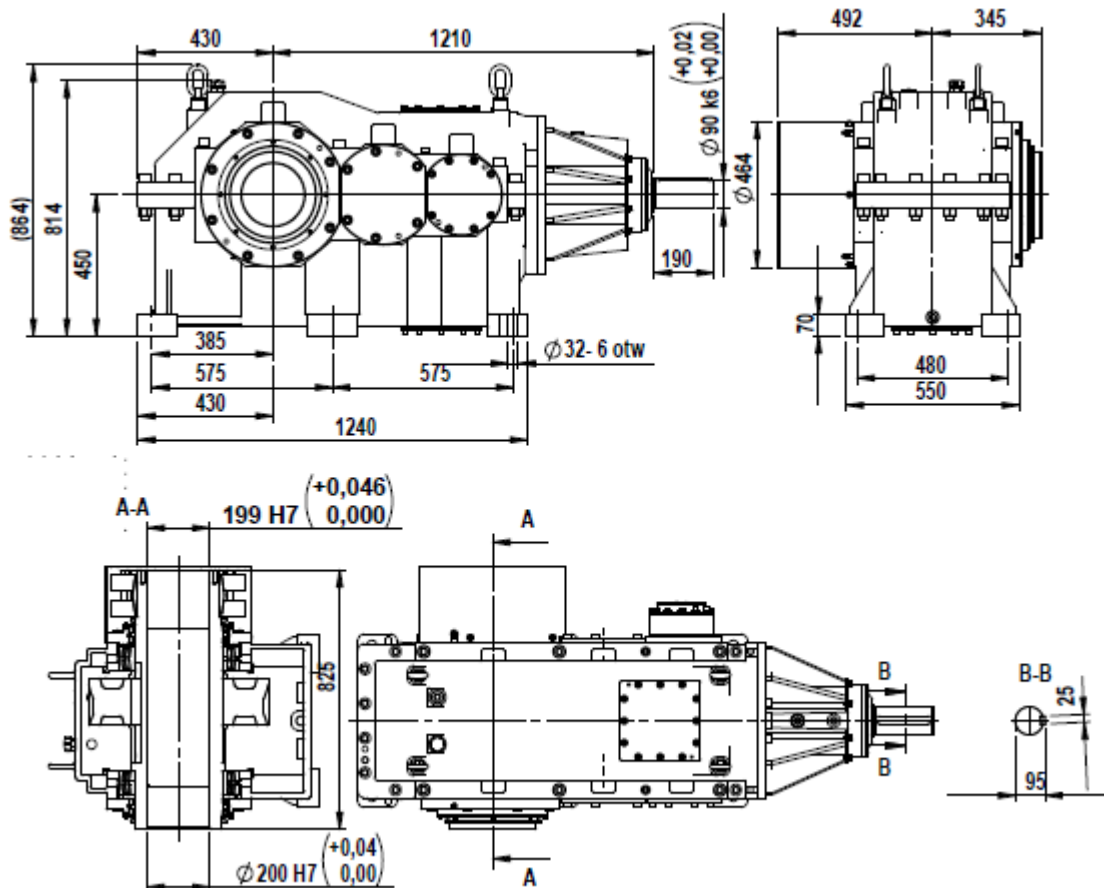
Przełożenie nominalne	Moc nominalna	Obroty wejściowe	Obroty wyjściowe	Ilość oleju	Masa przekładni (bez oleju)
16	730 kW	1450 min ⁻¹	94 min ⁻¹	ok. 145 l	2860 kg
18	730 kW		83 min ⁻¹		
20	670 kW		75 min ⁻¹		
22,4	610 kW		67 min ⁻¹		
25	550 kW		60 min ⁻¹		
28	500 kW		54 min ⁻¹		
31,5	450 kW		48 min ⁻¹		
45	340 kW		33 min ⁻¹		

Dodatkowe informacje:

1. Wykonanie przekładni przeciwwybuchowe ATEX grupa I kategoria M2
2. Przekładnia wyposażona w wodne komory chłodzące.
3. Przekładnia wykonana w układzie pracy odwracalnym, możliwość zmiany układu pracy zgodnie z normą górnictwem PN-G-50005
4. Możliwość zabudowy sprzęgła jednokierunkowego
5. Możliwość wykonania przełożenia i wymiarów przyłączeniowych wg życzeń Zamawiającego

Zastosowanie: przenośnik taśmowy.

REDUKTOR STOŻKOWO-WALCOWY 3KA-400C1



CHARAKTERYSTYKA PRZEKŁADNI

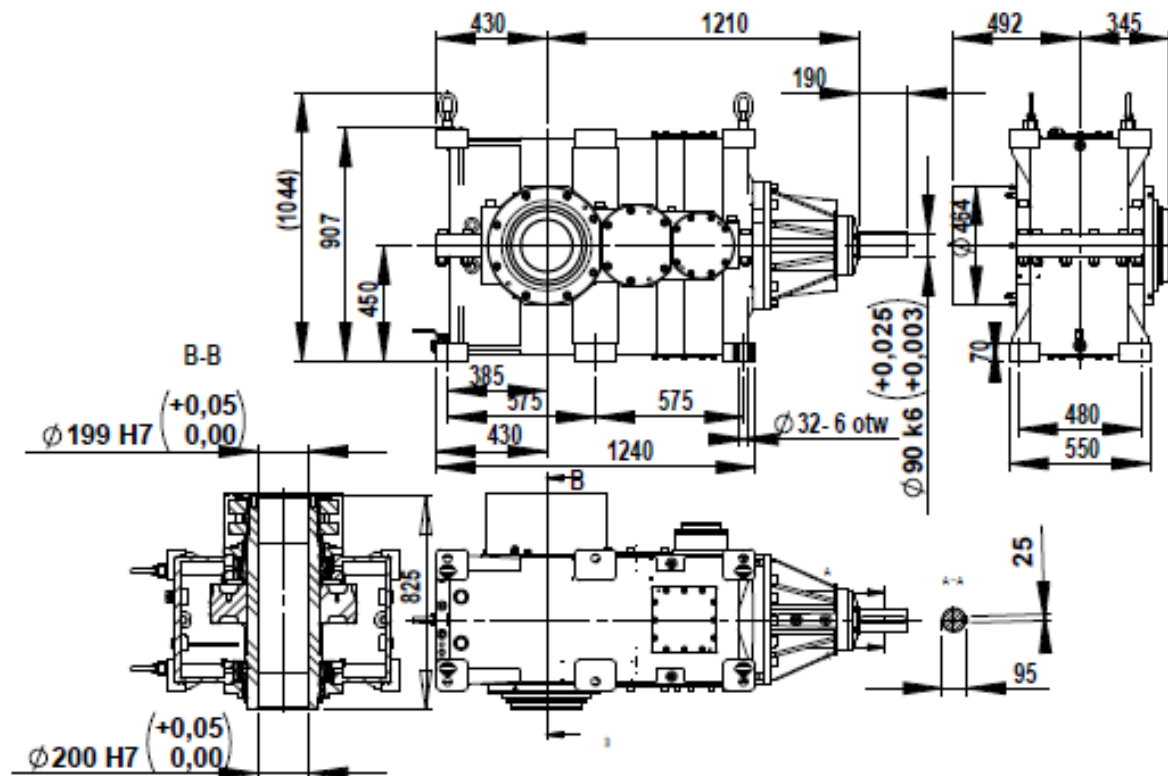
1. Moc przenoszona 700 kW dla 1500 obr/min
2. Przełożenie całkowite $i_c=31,5$
3. Obroty wyjściowe $n_2=46$ obr/min

Dodatkowe informacje:

1. Wykonanie przekładni przeciwwybuchowe ATEX grupa I kategoria M2
2. Możliwość zabudowy sprzęgła jednokierunkowego

Zastosowanie: przenośnik taśmowy.

REDUKTOR STOŻKOWO-WALCOWY
3KA-400C2



CHARAKTERYSTYKA PRZEKŁADNI

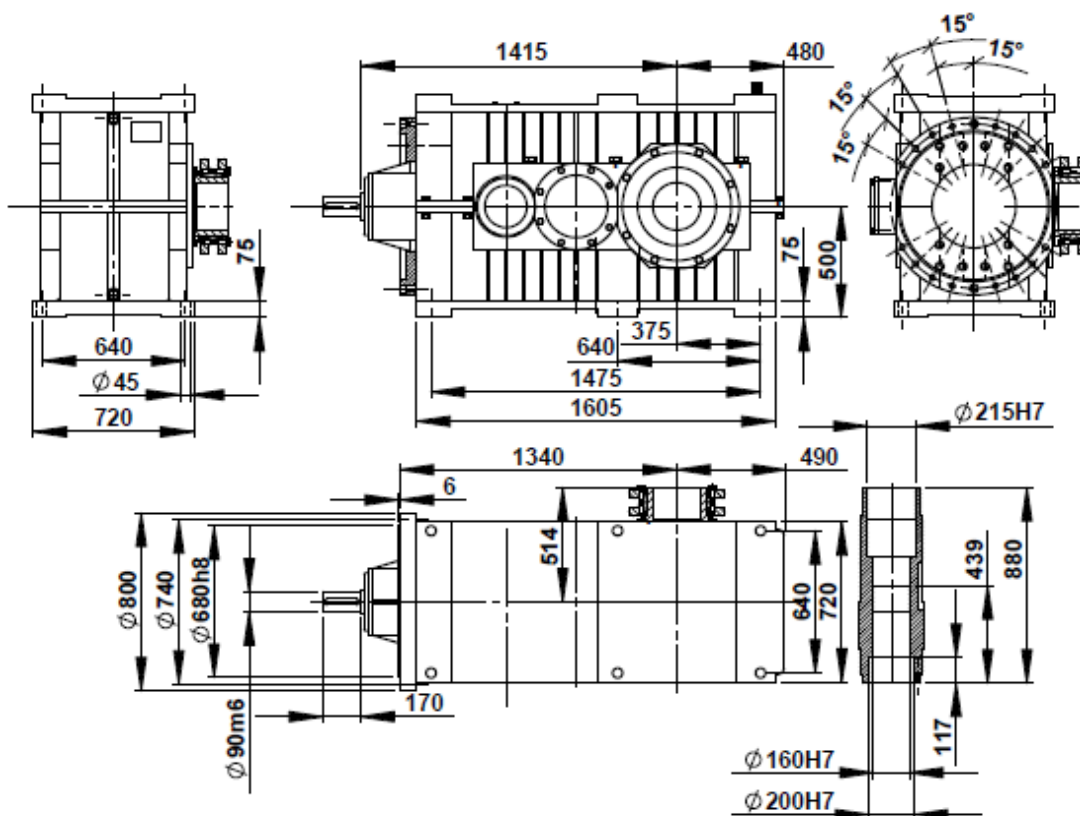
1. Moc przenoszona 670 kW dla 1500 obr/min
2. Przełożenie całkowite $i_c=19,38$
3. Obroty wyjściowe $n_2=74,8$ obr/min

Dodatkowe informacje:

1. Wykonanie przekładni przeciwwybuchowe ATEX grupa I kategoria M2
2. Możliwość zabudowy sprzęgła jednokierunkowego

Zastosowanie: przenośnik taśmowy.

**REDUKTOR STOŻKOWO-WALCOWY
M-3KA-450**



CHARAKTERYSTYKA PRZEKŁADNI

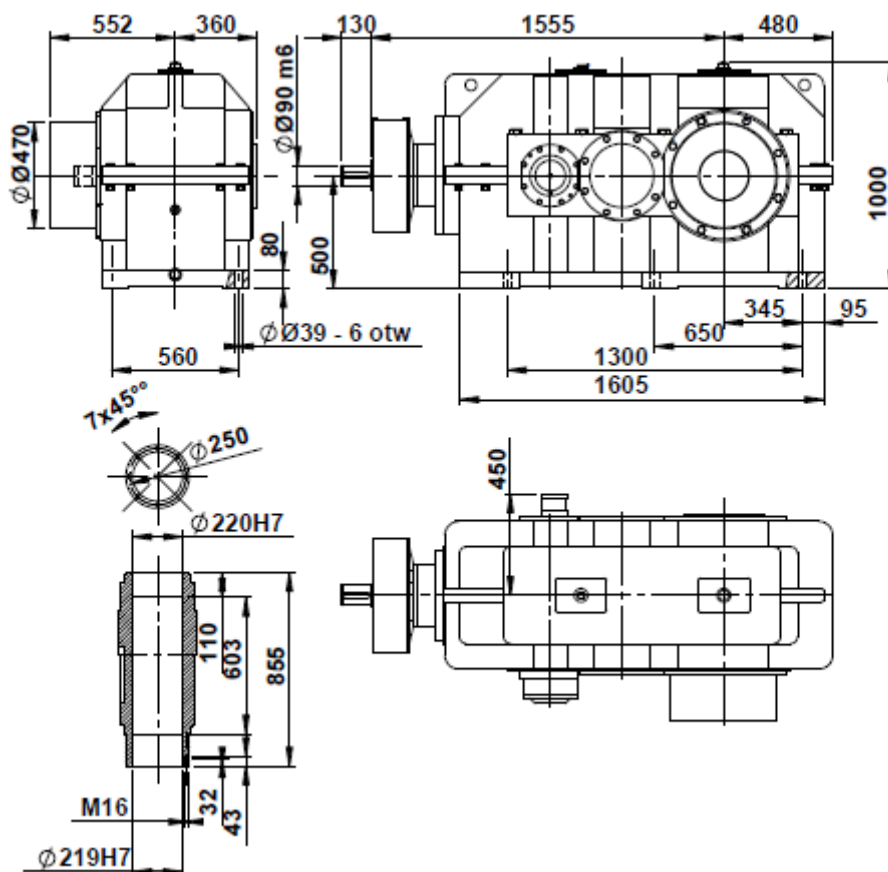
Przełożenie nominalne	Moc nominalna	Obroty wejściowe	Obroty wyjściowe	Ilość oleju	Masa przekładni (bez oleju)
16	900 kW	1450 min ⁻¹	94 min ⁻¹	ok. 235 l	4000 kg
18	900 kW		83 min ⁻¹		
20	830 kW		75 min ⁻¹		
22,4	750 kW		67 min ⁻¹		
25	690 kW		60 min ⁻¹		
28	360 kW		54 min ⁻¹		
31,5	620 kW		48 min ⁻¹		
45	460 kW		33 min ⁻¹		

Dodatkowe informacje:

1. Wykonanie przekładni przeciwwybuchowe ATEX grupa I kategoria M2
2. Przekładnia wyposażona w wodne komory chłodzące.
3. Przekładnia wykonana w układzie pracy odwracalnym, możliwość zmiany układu pracy zgodnie z normą górnictwem PN-G-50005
4. Możliwość zabudowy sprzęgła jednokierunkowego
5. Możliwość wykonania przełożenia i wymiarów przyłączeniowych wg życzeń Zamawiającego

Zastosowanie: przenośnik taśmowy.

**REDUKTOR STOŻKOWO-WALCOWY
3KA-450C1**



CHARAKTERYSTYKA PRZEKŁADNI

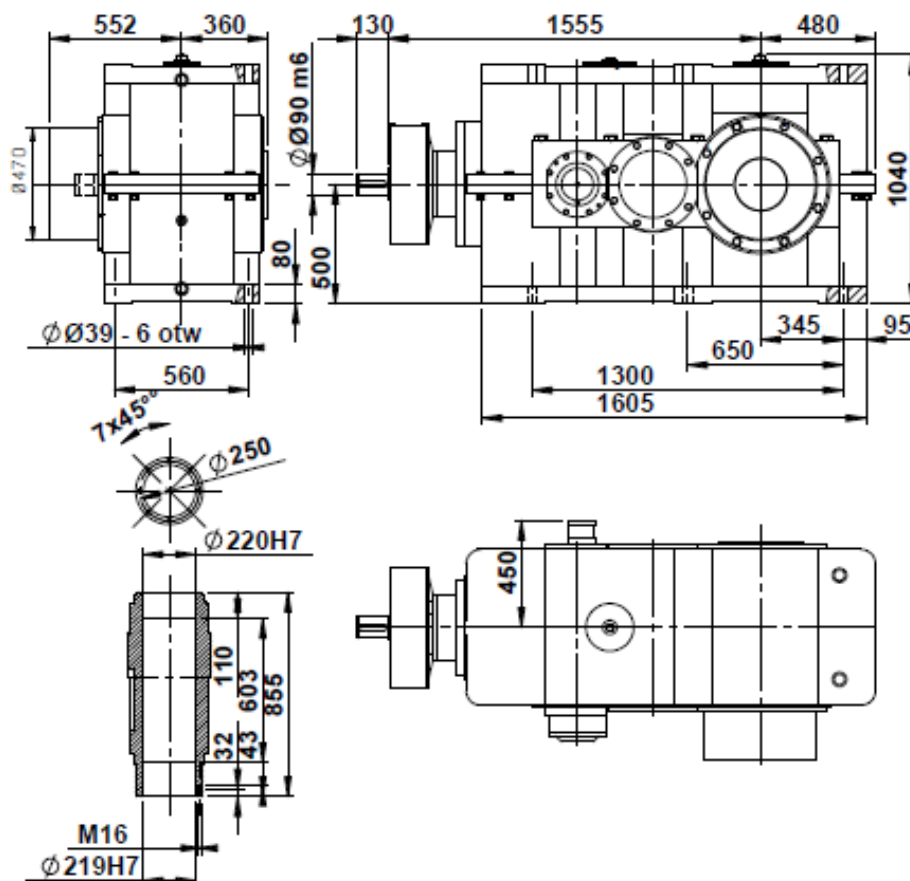
1. Moc przenoszona 700 kW dla 1500 obr/min
2. Przełożenie całkowite $i_c=31,5$
3. Obroty wyjściowe $n_2=46$ obr/min

Dodatkowe informacje:

1. Wykonanie przekładni przeciwwybuchowe ATEX grupa I kategoria M2
2. Możliwość zabudowy sprzęgła jednokierunkowego

Zastosowanie: przenośnik taśmowy.

REDUKTOR STOŻKOWO-WALCOWY
3KA-450C2



CHARAKTERYSTYKA PRZEKŁADNI

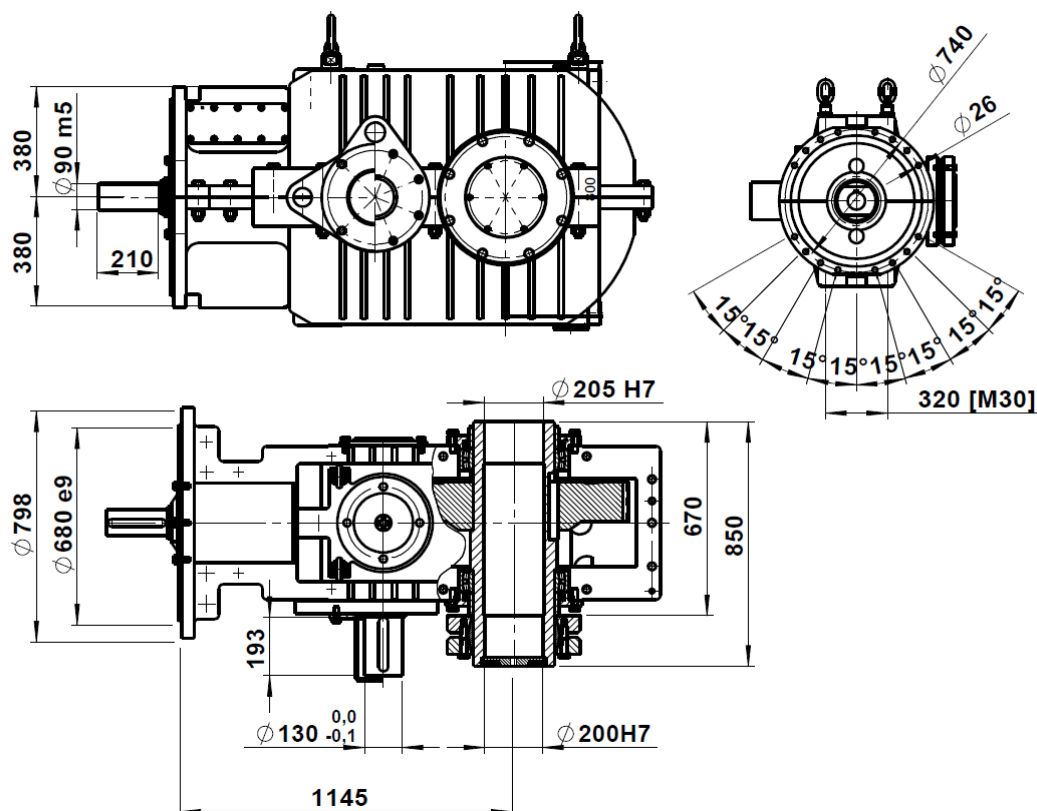
4. Moc przenoszona 700 kW dla 1500 obr/min
5. Przełożenie całkowite $i_c=31,5$
6. Obroty wyjściowe $n_2=46$ obr/min

Dodatkowe informacje:

3. Wykonanie przekładni przeciwwybuchowe ATEX grupa I kategoria M2
4. Możliwość zabudowy sprzęgła jednokierunkowego

Zastosowanie: przenośnik taśmowy.

REDUKTOR STOŻKOWO-WALCOWY 2SW-450



CHARAKTERYSTYKA PRZEKŁADNI

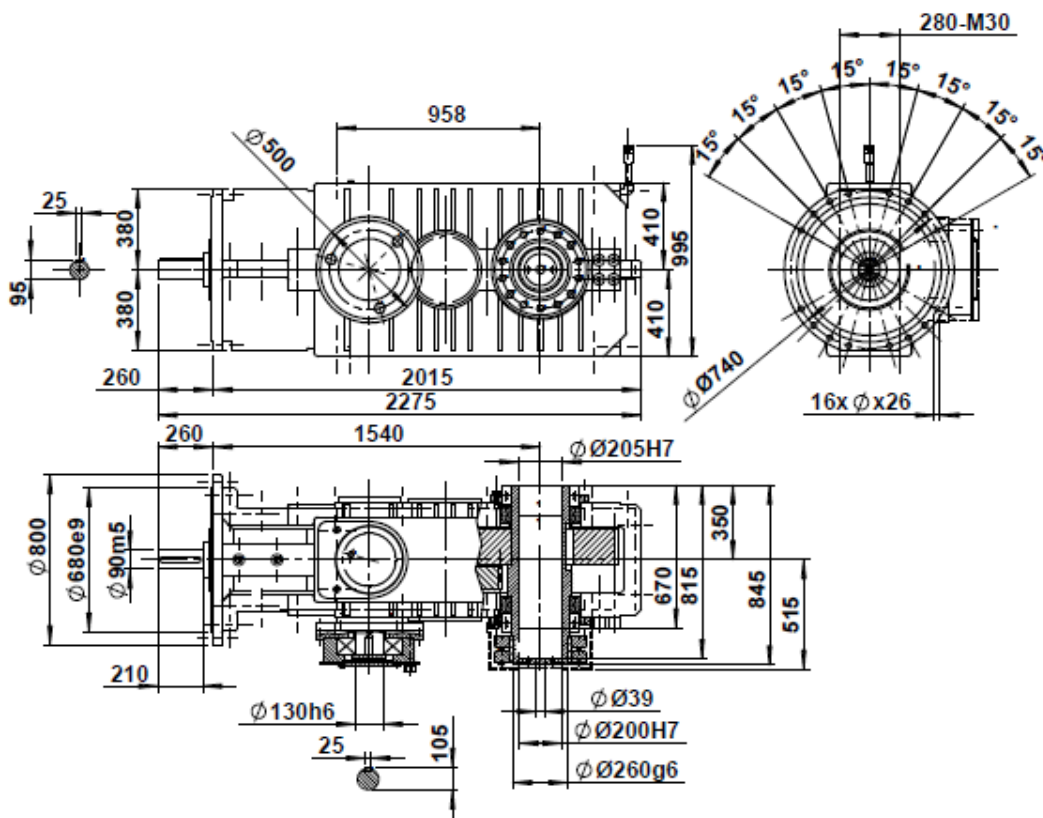
Przełożenie nominalne	Moc nominalna	Obroty wejściowe	Obroty wyjściowe	Ilość oleju	Masa przekładni (bez oleju)
15,089	500	1450 min ⁻¹	98,0 min ⁻¹	ok. 90 l	2820 kg
16,575	470		91,8 min ⁻¹		
17,191	450		86,5 min ⁻¹		
19,787	380		77,4 min ⁻¹		
21,125	350		70,0 min ⁻¹		
24,375	320		61,2 min ⁻¹		
25,808	300		58,8 min ⁻¹		
28,031	270		52,5 min ⁻¹		
31,875	250		47,4 min ⁻¹		

Dodatkowe informacje:

1. Wykonanie przekładni przeciwwybuchowe ATEX grupa I kategoria M2
2. Przekładnia wyposażona w wodne komory chłodzące.
3. Przekładnia wykonana w układzie pracy odwracalnym, możliwość zmiany układu pracy zgodnie z normą górnictwem PN-G-50005
4. Możliwość zabudowy sprzęgła jednokierunkowego

Zastosowanie: przenośnik taśmowy.

REDUKTOR STOŻKOWO-WALCOWY 3SW-450



CHARAKTERYSTYKA PRZEKŁADNI

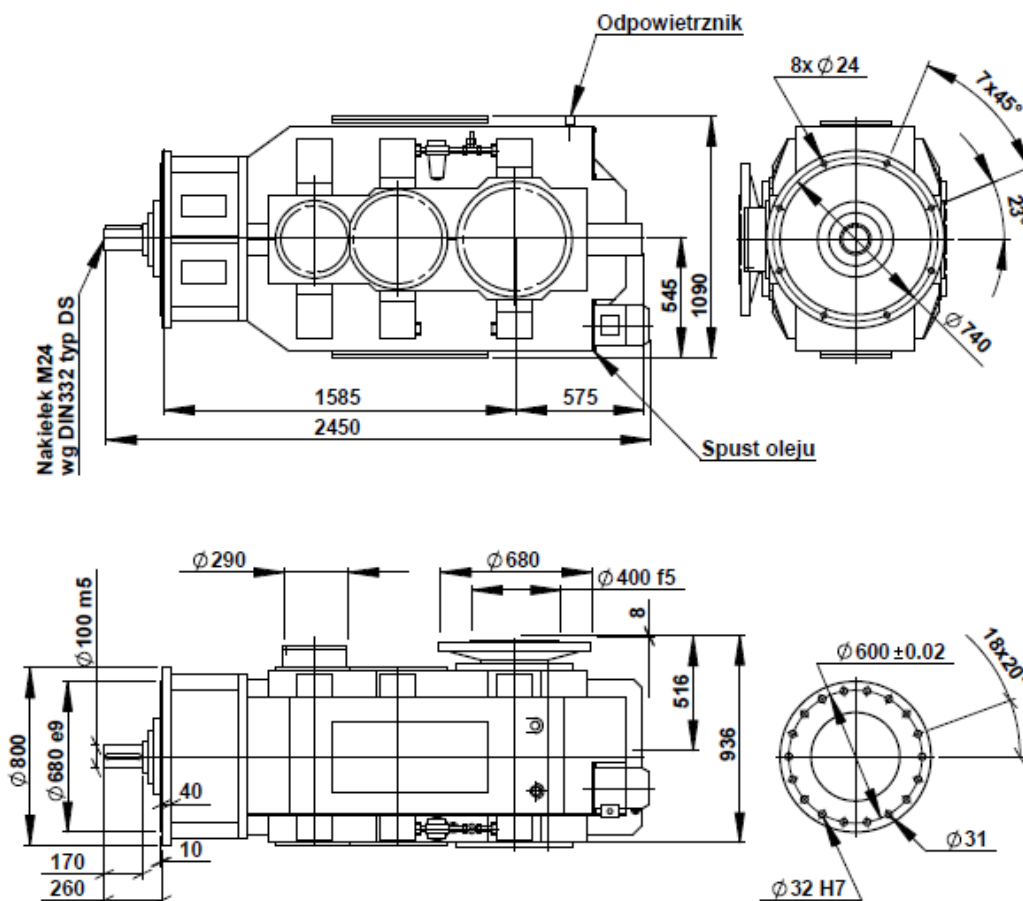
Przełożenie nominalne	Moc nominalna	Obroty wejściowe	Obroty wyjściowe	Ilość oleju	Masa przekładni (bez oleju)		
17,784	500	1450 min ⁻¹	86,5 min ⁻¹	ok. 235 l	4000 kg		
19,054	500		77,4 min ⁻¹				
21,200	450		70,0 min ⁻¹				
24,096	400		61,2 min ⁻¹				
25,357	380		58,8 min ⁻¹				
28,009	350		52,5 min ⁻¹				
31,140	300		47,4 min ⁻¹				
32,901	300		44,5 min ⁻¹				
39,188	250		37,7 min ⁻¹				
45,876	200		32,7 min ⁻¹				

Dodatkowe informacje:

1. Wykonanie przekładni przeciwwybuchowe ATEX grupa I kategoria M2
2. Przekładnia wyposażona w wodne komory chłodzące.
3. Przekładnia wykonana w układzie pracy odwracalnym, możliwość zmiany układu pracy zgodnie z normą górnictwą PN-G-50005
4. Możliwość zabudowy sprzęgła jednokierunkowego

Zastosowanie: przenośnik taśmowy.

REDUKTOR STOŻKOWO-WALCOWY 3SW-500F



CHARAKTERYSTYKA PRZEKŁADNI

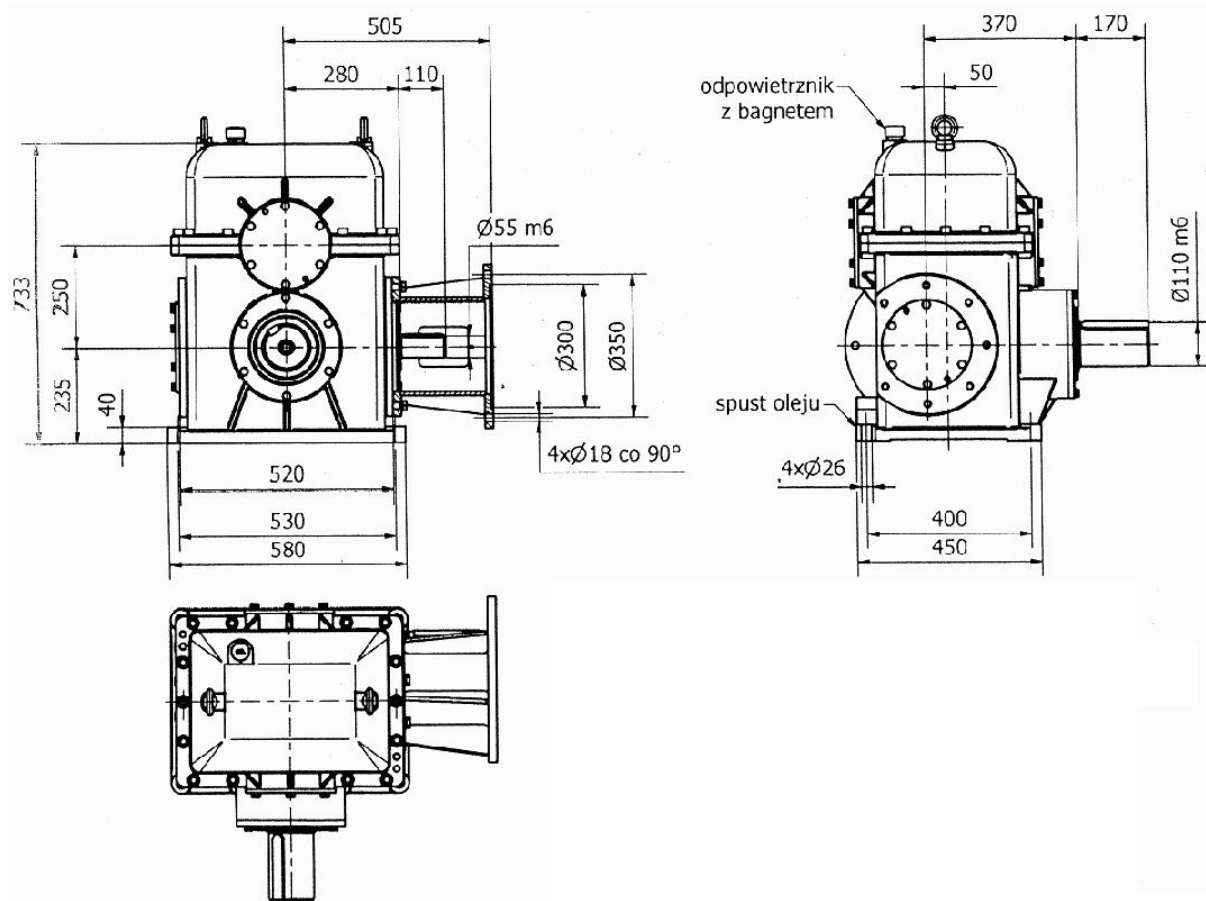
1. Moc przenoszona 800 kW dla 1500 obr/min
2. Przełożenie całkowite $i_c=30,291$
3. Współczynnik pracy 2,0 dla silnika 400 kW
Współczynnik pracy 1,6 dla silnika 500 kW
4. Obroty wejściowe $n_1=1484$ obr/min
5. Obroty wyjściowe $n_2=49,52$ obr/min
6. Chłodzenie wodą o ciśnieniu zasilania w granicy 0,4 – 1,6 MPa

Dodatkowe informacje:

1. Wykonanie przekładni przeciwwybuchowe ATEX grupa I kategoria M2
2. Przekładnia wyposażona w wodne komory chłodzące.
3. Przekładnia wykonana w układzie pracy odwracalnym, możliwość zmiany układu pracy zgodnie z normą górnictwem PN-G-50005
4. Możliwość zabudowy sprzęgła jednokierunkowego

Zastosowanie: przenośnik taśmowy.

**REDUKTOR ŚLIMAKOWO-WALCOWY
2SLW-250**



CHARAKTERYSTYKA PRZEKŁADNI

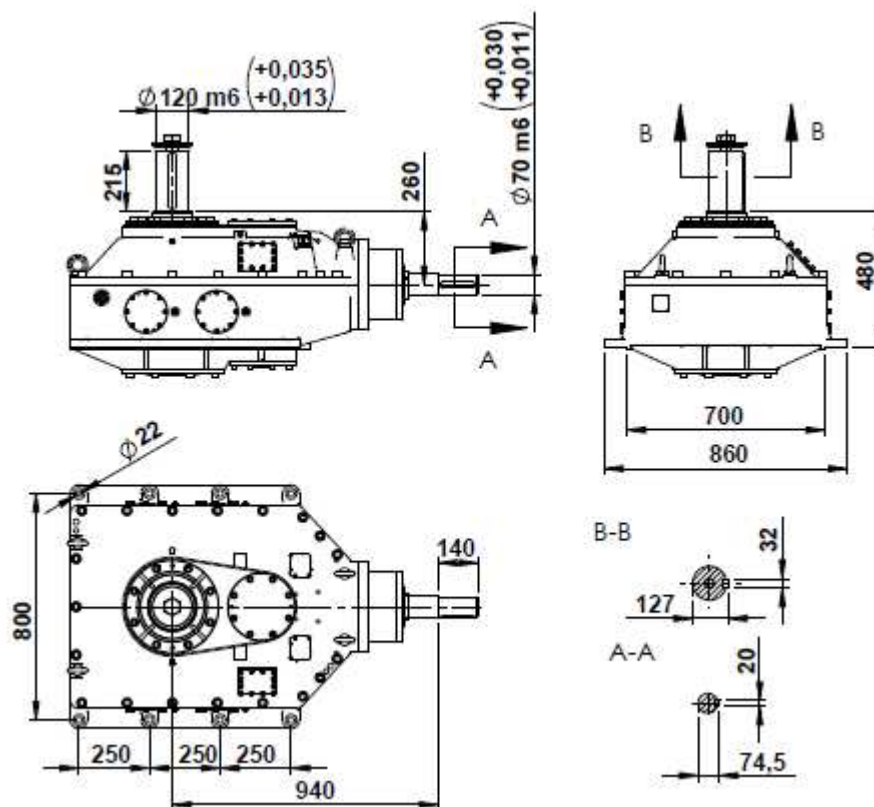
1. Wielkość reduktora	250
2. Przełożenie rzeczywiste	148 lub 125
3. Ilość stopni reduktora	2
4. Forma wykonania wału wyjściowego	wał pełny
5. Pozycja pracy	pozioma
6. Kołnierz wejściowy pod silnik	tak (pod silnik 15 kW/750 min ⁻¹)
7. Sprawność przekładni	60%

Dodatkowe informacje:

- Wykonanie przekładni przeciwwybuchowe ATEX grupa I kategoria M2

Zastosowanie: przenośnik taśmowy.

REDUKTOR STOŻKOWY WZP-12



CHARAKTERYSTYKA PRZEKŁADNI

- | | |
|-------------------------------------|-----------|
| 1. Wielkość reduktora | 250 |
| 2. Przełożenie rzeczywiste | 25 |
| 3. Ilość stopni reduktora | 1 |
| 4. Forma wykonania wału wyjściowego | wał pełny |

Dodatkowe informacje:

- Wykonanie przekładni przeciwwybuchowe ATEX grupa I kategoria M2

Zastosowanie: wózek wygarniający.



Ośrodek Badań, Atestacji i Certyfikacji Sp. z o.o.
44-122 Gliwice, ul. Toruńska 27

CERTYFIKAT ZGODNOŚCI
Nr OBAC/314/CZ/MD/12

Dyrektywa 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 17 maja 2006 r. w sprawie maszyn / Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r., Dz.U. Nr 199 poz. 1228.

- Wydano dla:**
REDOR Sp. z o.o.
ul. Piekarska 80
43-300 Bielsko-Biala
- Wyrób:**
Przekładnia zębata - reduktor stożkowo-walcowy
- Typ:**
2SW-450-S1-24.375
- Parametry techniczne wyrobu:**
Przywołane zostały w pkt. 15 certyfikatu.
- Warunki stosowania wyrobu:**
Przywołane zostały w pkt. 17 certyfikatu.
- Nazwa i adres producenta:**
REDOR Sp. z o.o.
ul. Piekarska 80
43-300 Bielsko-Biala
- Identyfikacja dokumentacji technicznej:**
Dokumentacja techniczna przywołana została w pkt. 16 certyfikatu.
- Spełnienie podstawowych wymogów bezpieczeństwa zapewniono poprzez zgodność z:**
Normy zharmonizowane: • PN-EN ISO 12100:2011
Normy inne: • PN-G-50000:2002
- Raport z oceny wyrobu:**
Poufny raport z oceny wyrobu Nr OBAC/314/RM/12 jednostki notyfikowanej: Ośrodek Badań, Atestacji i Certyfikacji OBAC Sp. z o.o. w Gliwicach, ul. Toruńska 27.
- Raport z badań:**
- Ośrodek Badań, Atestacji i Certyfikacji „OBAC” Sp. z o.o. Laboratorium LABOREX. Sprawozdanie z badań nr LL/154/2012. Badania techniczne przekładni zębatej typu 2 SW-450S1. Gliwice, 06.08.2012 r.
- Niniejszy certyfikat:**
- potwierdza, że wyrób spełnia wymagania bezpieczeństwa zawarte w pkt. 8.
- Jednostka notyfikowana:**
Ośrodek Badań Atestacji i Certyfikacji OBAC Sp. z o.o., Jednostka Notyfikowana Nr 1461.
- Data wydania:**
29.08.2012 r.
- Data ważności:**
28.08.2017 r.



Wiceprezes Zarządu Ośrodka
Badań, Atestacji i Certyfikacji
„OBAC” Sp. z o.o.
mgr Piotr Tarnawski



Ośrodek Badań, Atestacji i Certyfikacji Sp. z o.o.
44-122 Gliwice, ul. Toruńska 27

CERTYFIKAT ZGODNOŚCI
Nr OBAC/314/CZ/MD/12

15. Parametry techniczne wyrobu:

Przekładzenie i	Wartość	Moc nominalna	Moment	Prędkość	Układ chłodzenia
Wartość nominalna i_1	rzeczywista i_2	przy $n_1=1470$ [min ⁻¹]	wejściowa M_1	obrotowa wyjściowa n_2	
		[kW]	[Nm]	[min ⁻¹]	
24:1	24,37	250 ± 350	1625±2275	61,2	wodny

- 16. Dokumentacja techniczna:**
- Instrukcja obsługi. Reduktor stożkowo-walcowy 2SW-450-S1 nr W00.144.DTR Wydanie 3/2012. Bielsko-Biala, kwiecień 2012. Opracowanie: REDOR Sp. z o.o.
 - Rysunki:
 - Przekładnia 2SW-450-S1-24.375 Nr rys. W00.144 wyk. 8
 - Zespół korpusu Nr rys. W00.144-01 wyk. 2
 - Walek zębaty stożkowy i=4,875 Nr rys. W00.144-002
 - Koło stożkowe i=4,875 Nr rys. W00.144-003
 - Walek zębaty z=18, m_a=8 Nr rys. W00.144-004 wyk.2
 - Koło zębate z=90, m_a=8 Nr rys. W00.144-05.002 wyk. 8
- 17. Warunki stosowania:**
- Przekładnia zębata - reduktor stożkowo-walcowy typu 2SW-450-S1-24.375 jest maszyną nieukończoną przeznaczoną do połączenia z inną maszyną.
 - Parametry wody chłodzącej powinny być następujące:
 - temperatura na wlocie: $T_{w,we} = +10^{\circ}\text{C} \div +20^{\circ}\text{C}$.
 - wydajność wody: $Q = 70$ dm³/min
 - maksymalne ciśnienie: $P = 0,4$ MPa do 1,6 MPa.
 - Rodzaj oleju przekładniowego powinien być zgodny z wytycznymi zawartymi w Instrukcji Obsługi przedmiotowej przekładni.
 - Warunki zabudowy przekładni powinny być zgodne z Instrukcją Obsługi przedmiotowej przekładni.

Przedmiotowe urządzenie spełnia wymagania norm podanych w punkcie 8 niniejszego certyfikatu, przez co domniemywa się jego zgodność w tym zakresie z zasadniczymi wymaganiami Dyrektywy 2006/42/WE.

Certyfikat dotyczy wyłącznie egzemplarzy wyrobu (ów) posiadających identyczne właściwości (parametry) jak przedstawiony do oceny wzór (wzory) i odpowiadające wymagom określonym powyżej. Prawa i obowiązki obu stron wynikające z niniejszego Certyfikatu obowiązuje umowa nr OBAC/314/U/12. Ośrodek Badań Atestacji i Certyfikacji „OBAC” w Gliwicach wydaje niniejszy Certyfikat nie bierze odpowiedzialności za ewentualne naruszenie praw wyłącznych i pokrewnych.



Wiceprezes Zarządu Ośrodka
Badań, Atestacji i Certyfikacji
„OBAC” Sp. z o.o.
mgr Piotr Tarnawski



Ośrodek Badań, Atestacji i Certyfikacji Sp. z o.o.
44-122 Gliwice, ul. Toruńska 27

CERTYFIKAT ZGODNOŚCI
Nr OBAC/314/CZ/ATEX/12

Nazwa i adres posiadacza certyfikatu:
REDOR Sp. z o.o.
ul. Piekarska 80
43-300 Bielsko-Biala

Nazwa i adres producenta:
REDOR Sp. z o.o.
ul. Piekarska 80
43-300 Bielsko-Biala

Nazwa wyrobu:
Przekładnia zębata - reduktor stożkowo-walcowy

Typ (odmiány):
2SW-450-S1-24.375

Parametry techniczne:

Przekładzenie i	Wartość	Moc nominalna	Moment	Prędkość	Układ chłodzenia
Wartość nominalna i_1	rzeczywista i_2	przy $n_1=1470$ [min ⁻¹]	wejściowa M_1	obrotowa wyjściowa n_2	
		[kW]	[Nm]	[min ⁻¹]	
24:1	24,37	250 ± 350	1625±2275	61,2	wodny

P_1 i M_1 - moc i moment obrotowy w podanych zakresach są zależne od zastosowanego silnika napędowego.

Spełnienie podstawowych wymogów bezpieczeństwa zapewniono poprzez zgodność z normami:
• PN-EN 13463-1:2010

Oznaczenie wyrobu: I M2 c

Poufny raport z oceny wyrobu: OBAC/314/RM/12

Zgodnie ze sprawozdaniem z badań wykonanych przez:
- Ośrodek Badań, Atestacji i Certyfikacji „OBAC” Sp. z o.o. Laboratorium Laborex. Sprawozdanie z przeprowadzonych badań nr LL/154/2012. Badania techniczne przekładni zębatej typu 2 SW-450S1. Gliwice, 06.08.2012 r.

System certyfikacji wyrobu: Ib

Zgodnie z dokumentacją: wg wykazu na stronie 2

Certyfikat jest ważny w okresie od 29.08.2012 do 28.08.2015 dotyczy wyłącznie egzemplarzy wyrobu (ów) posiadających identyczne właściwości (parametry) jak przedstawiony do oceny wzór (wzory) i odpowiadające wymagom określonym powyżej. Ośrodek Badań Atestacji i Certyfikacji „OBAC” w Gliwicach wydaje niniejszy Certyfikat nie bierze odpowiedzialności za ewentualne naruszenie praw wyłącznych i pokrewnych.



Wiceprezes Zarządu Ośrodka
Badań, Atestacji i Certyfikacji
„OBAC” Sp. z o.o.
mgr Piotr Tarnawski



Ośrodek Badań, Atestacji i Certyfikacji Sp. z o.o.
44-122 Gliwice, ul. Toruńska 27

CERTYFIKAT ZGODNOŚCI
Nr OBAC/314/CZ/ATEX/12

- Dokumentacja:**
 - Instrukcja obsługi. Reduktor stożkowo-walcowy 2SW-450-S1 nr W00.144.DTR Wydanie 3/2012. Bielsko-Biala, kwiecień 2012. Opracowanie: REDOR Sp. z o.o.
- Rysunki:**
 - Przekładnia 2SW-450-S1-24.375 Nr rys. W00.144 wyk. 8
 - Zespół korpusu Nr rys. W00.144-01 wyk. 2
 - Walek zębaty stożkowy i=4,875 Nr rys. W00.144-002
 - Koło stożkowe i=4,875 Nr rys. W00.144-003
 - Walek zębaty z=18, m_a=8 Nr rys. W00.144-004 wyk.2
 - Koło zębate z=90, m_a=8 Nr rys. W00.144-05.002 wyk. 8
- Warunki stosowania wyrobu:**
 - Powierzono zgodność przekładni 2SW-450-S1-24.375 z wymaganiami zawartymi w normach zharmonizowanych z Dyrektywą Unii Europejskiej nr 94/9/WE-ATEX z dnia 23 marca 1994 r. (wdrożonej rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 22 grudnia 2005 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla urządzeń i systemów ochronnych przeznaczonych do użytku w przestrzeniach zagrożonych wybuchem, Dz. U. Nr 263, poz.2203).
 - Przekładnie 2SW-450-S1-24.375 należy eksploatować zgodnie z ustaleniami i wymogami zawartymi w Instrukcji obsługi. Reduktor stożkowo-walcowy 2SW-450-S1 nr W00.144.DTR Wydanie 3/2012. Bielsko-Biala, kwiecień 2012. Opracowanie: REDOR Sp. z o.o.
 - O wprowadzeniu jakichkolwiek zmian w dokumentacji technicznej przedmiotowych przekładni 2SW-450-S1-24.375 zmieniających ich parametry techniczne i warunki eksploatacyjne należy bezwzględnie powiadomić Ośrodek Badań, Atestacji i Certyfikacji „OBAC” Sp. z o.o. - jako autora niniejszego certyfikatu, w celu przeprowadzenia ponownych badań.



Wiceprezes Zarządu Ośrodka
Badań, Atestacji i Certyfikacji
„OBAC” Sp. z o.o.
mgr Piotr Tarnawski



REDOR

REDOR Sp. z o.o

ul. Piekarska 80

43-300 Bielsko-Biała

Centrala: tel. +48-33-827 14 00

fax: +48-33-814 91 80

e-mail: redor@redor.com.pl

www.redor.com.pl

NIP937-245-68-47