



1. Допустимата осова хлабина на лагерите на входящия вал е от 0,08 до 0,15 мм, а на лагерите на междинния и изходящия валове от 0,12 до 0,2 мм. Регулирането на осовите им хлабини става с набор пластини.
2. Лагерните кутии при сглобяването да се запълнят с грес.
3. Разлежените повърхнини да се покрият с течено стъкло.
4. Петното на контакта по зъбите трябва да бъде:
 - по дължината на зъбите не по-малко от 25%
 - по височината на зъбите не по-малко от 20%
5. Картерът на редуктора да се напълни с масло - редукторно до средата на маслопоказателното прозорче.
6. Сглобеният редуктор да се подложи на изпитване при обороти $n_{вх} = 950 \text{ min}^{-1}$ и мощност $P_{вх} = 7,5 \text{ kW}$ продължение на 2 часа.
7. Зъбите колета трябва да работят плавно с равномерен шум
8. Готовият редуктор да се шпаклюва и шлифова
9. Преди сглобяване на капака към корпуса, допирната повърхност да се намаже с "херметик".

Отг. отдел	МЕМ	Техническа служба	Машаб	Маса	Чертеж	Статус на документа
Технически Университет София ТУ-София; МТФ КПТМ; Купе 3; Ф№ 251208063;	доц. В. Николов	Параболли Георги Бучков	1:1		Чертеж	Въведен
	доц. В. Николов	доц. В. Николов			Редуктор двустепенен цилиндричен	18.01.01
						Изм. Дата на изд. 2010-02-03
						Етаж Лист 3/6