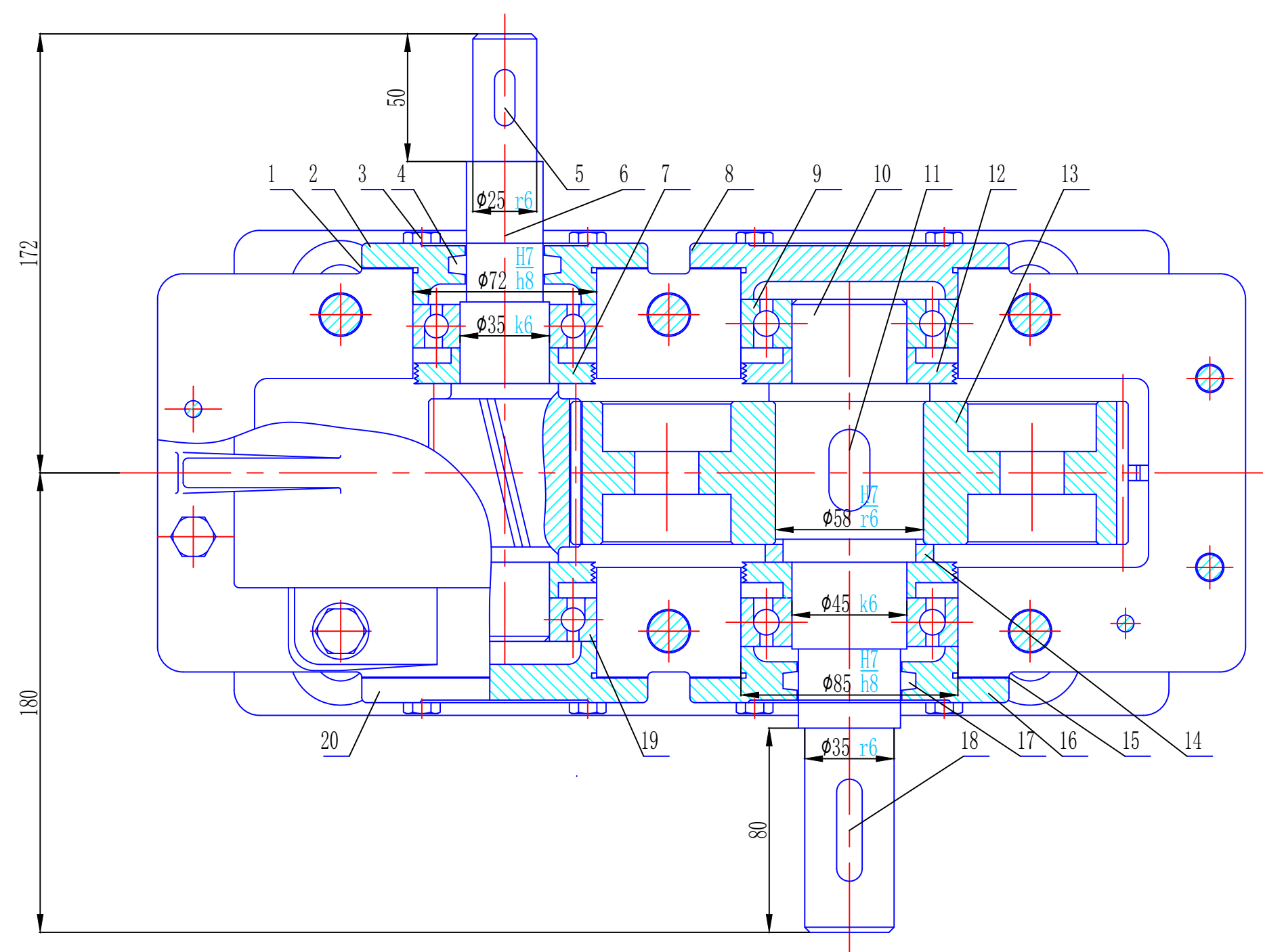


输入功率 P/kW	输入转速 n/(r/min)	效率 η	总传动比i	传动特性		
				第一级		
				m	z_2/z_1	精度等级
2.88kW	480r/min	0.98	3.852	2	3.852	七级精度

1. 啮合侧隙大小用铅丝检验, 保证侧隙不小于 0.16。铅丝直径不得大于最小侧隙的两倍。
2. 用涂色法检验齿面接触斑点, 要求齿高接触斑点不少于 40%, 齿宽接触斑点不少于 50%。
3. 应调整轴承的轴向间隙, $\phi 35$ 的 0.05~0.1, $\phi 45$ 的 0.08~0.15。
4. 箱内装带损耗系统用油 L-AMG8 至规定高度。
5. 箱体、箱体及其他零件未加工的内表面, 齿轮的未加工表面涂底漆并涂红色的防锈油漆。箱体、箱体及其他零件未加工的外表面涂底漆并涂灰色油漆。
6. 运转过程中应平稳、无冲击、无异常振动和噪声。各密封处、接合处均不得渗油、漏油。到分面允许涂防锈胶或玻璃漆。

[illegible]