



1. Płaszczyznę tarczenia "korpus-pokrywa" przed nakładaniem pokrywy smarować pastą uszczelniającą
2. Po złożeniu reduktora i regulacji łożysk wałki reduktora powinny obracać się bez hałasu i turkotu
3. Luz osiowy w łożyskach:
- wałki wejściowego - 0,04...0,07mm
- wałki wyjściowego - 0,04...0,07mm
4. Dotrzeć przekładnię reduktora w ciągu 10...15 min w różnych warunkach obciążenia

11	1	Tarcza	PN-JGL-150	16.04.06.11	
10	1	Pokrywa	PN-GJL-150	16.04.06.10	
9	1	Pokrywa	PN-GJL-150	16.04.06.09	
8	1	Pokrywa	PN-GJL-150	16.04.06.08	
7	1	Pokrywa	PN-GJL-150	16.04.06.07	
6	1	Pokrywa	PN-JGL-150	16.04.06.06	
5	1	Korpus		16.04.06.05	
4	1	Pokrywa wziern.		16.04.06.04.00	
3	1	Wskaźnik poz. oleju		16.04.06.03.00	
2	1	Wał wyjściowy		16.04.06.02.00	
1	1	Wał wejściowy		16.04.06.01.00	
Nr	Liczba sztuk	Tytuł/nazwa/wymiary	Materiał	Nr normy lub rysunku	Uwagi
Projektował:		Podziatka:	Materiał:	Masa [kg]:	
Rysował: Kozak Jakub		13.06.2022r	1:1		
Sprawdził:			Format:	Arkusz:	
Zatwierdził:			A2	1/2	
Politechnika Rzeszowska im. Ignacego Łukasiewicza Wydział Budowy Maszyn i Lotnictwa Katedra Konstrukcji Maszyn			Nazwa części: Reduktor walcowy		
			Numer rysunku: 1MLDI-L4-PK3-01		