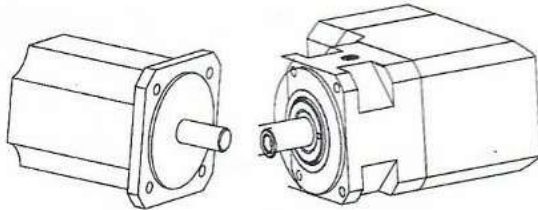


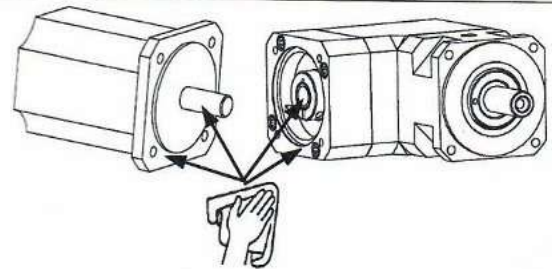
1.



DIN 42955-R

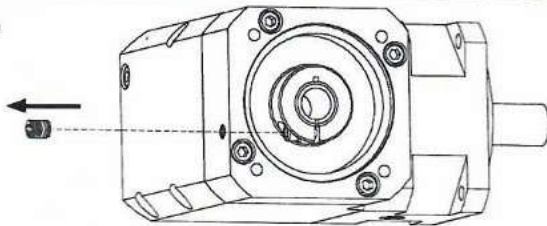
Проверьте электродвигатель, проверьте редуктор

2.



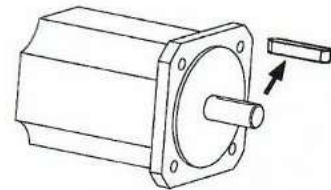
Удалите смазку с поверхности, устраните иные повреждения

3.



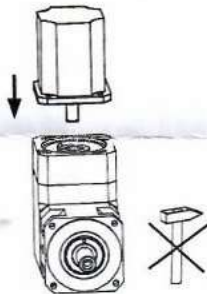
Снимите винт крышки, отрегулируйте положение зажимного винта.

4.



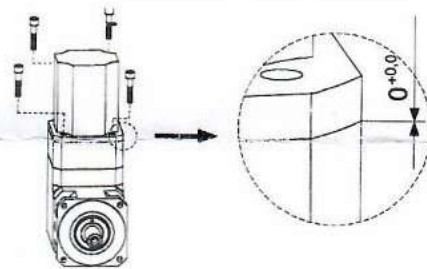
Если на электродвигателе есть шпонка-извлеките её

5.



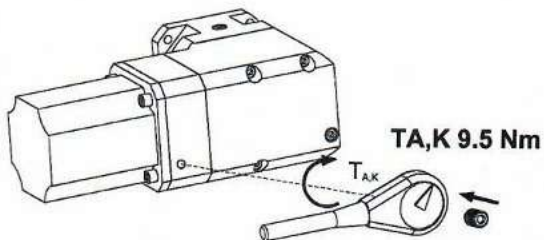
Откройте зажимной винт,  $d_{\text{электродвигателя}} < d_{\text{полого вала}}$ : используя втулку электродвигателя установленном в вертикальном положении- установите электродвигатель на редуктор.

6.



Фланец электродвигателя должен быть установлен на фланце редуктора. Используйте болты с классом прочности 8.8, которые обеспечивают должную безопасность и обладающую необходимым пределом текучести. Закручивайте болты по диагонали, «крест-накрест».

7.



Затяните зажимное кольцо с  $T_{AK}$  используя винт под шестигранник.

**Соединение выходного вала с термоусадочной трубкой**

Очистите соединение от смазки. Насадите термоусадочную трубку на полый вал внутри в редуктор. (Не затягивайте винты заранее). Вставьте выходной вал с желаемой стороны в полый вал полностью до упора. Осуществите затягивание зажимных винтов равномерно. Затягивание производить с усилием 5 Нм, один за одним (не «крест-накрест»).

