



1. 总装后, 检查并紧固 0152 试棒接触情况, 在楔形曲线部分 0152 试棒与蜗面接触率不小于 85%
2. 各润滑部位按规定填加润滑油、脂, 并定期更换、添加
3. 总装调整好后, 先用人工盘车, 无异常后空负荷运转, 先低速, 逐渐提高到最高速度, 正转向运转规定时间, 检查轴承部位发热情况, 及滑温温速度等均不得超过规定值
4. 负荷运转时, 应先用小管, 低速运转, 逐渐提高速度, 一切正常后, 再试大管
5. 设备铸件表面不平处应涂“腻子”打磨光滑后整套设备喷涂规定颜色 (色标待用用户定)

9	罩壳装置	2	装配件		
8	下翅板	3	装配件		
7	上翅板	3	装配件		
6	传动装置	1	装配件		
5	下机架	1	装配件		
4	上机架	1	装配件		
3	螺母	10	42CrMo		
2	螺母	10	42CrMo		
1	立柱	5	42CrMo		

[illegible]