

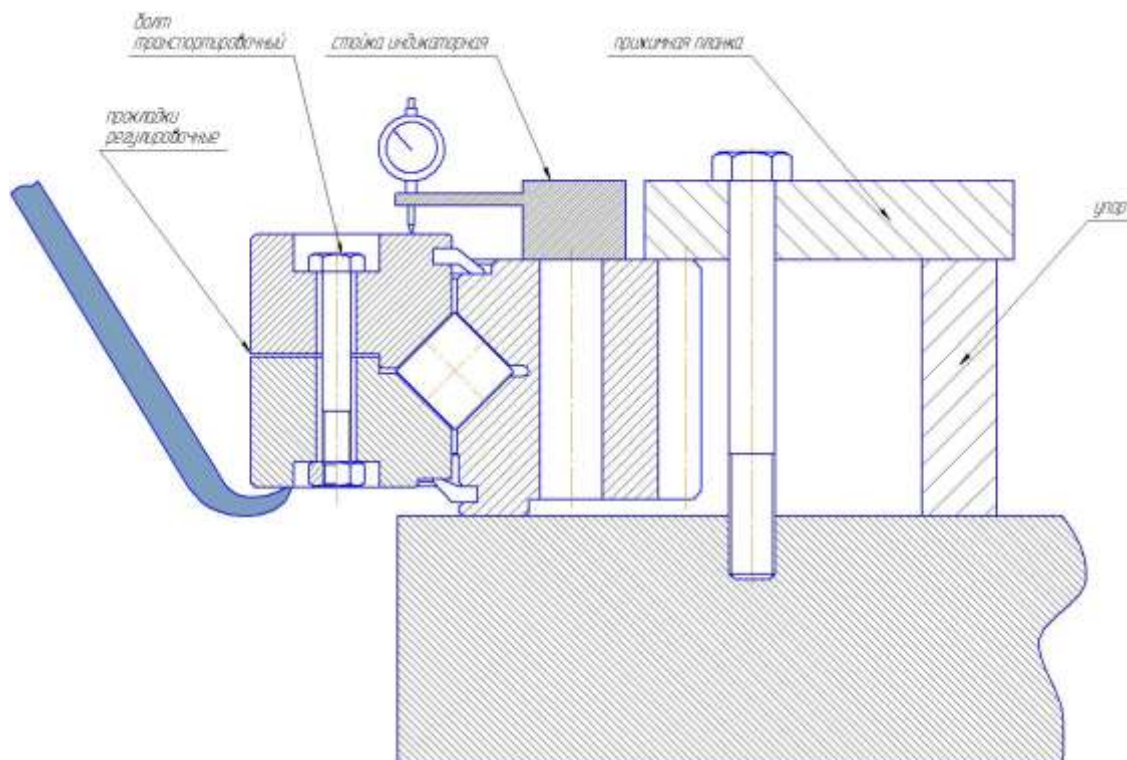
## Инструкция

### по регулировке и замеру осевого зазора опорно-поворотного устройства.

1. Закрепить опорно-поворотное устройство на монтажном столе или любой другой ровной поверхности согласно прилагаемой схеме.
2. Ослабить транспортировочные ОПУ болты до появления зазора между полуобоймами 1,5-2,0 мм.
3. Демонтировать все установленные прокладки.
4. Устранить замятия и заусенцы на поверхности прокладок.
5. Равномерно подтягивая крест-накрест транспортировочные болты обеспечить одинаковый зазор между полуобоймами по всей длине окружности до остановки вращения обоймы вследствие зажатия роликов.
6. Замерить набором щупов величину зазора.
7. Ослабить транспортировочные болты.
8. Вновь установить регулировочные прокладки собрав их в пакет толщиной замеренного зазора  $+0,20 +0,4$  мм, не допуская попадания кромок в стык замка полуобойм.
9. Равномерно затянуть транспортировочные болты крест-накрест до полного затягивания.
10. Сжать струбциной венец и обойму в радиальном направлении до полного прилегания (отсутствия осевого и радиального зазора).
11. Установить индикаторное приспособление в диаметрально противоположном струбцине направлении.
12. При помощи монтажной лопатки перемещая внутреннюю обойму в вертикальном направлении зафиксировать изменение показаний стрелочного индикатора.

Определить величину осевого зазора равную половине разности показаний индикатора полученных при измерении.

Номинальная величина рабочего зазора должна быть в пределах 0,25-0,45 мм.



При отсутствии необходимых средств измерений регулировку произвести обеспечивая равномерное распределение прокладок рядами одинаковой толщины до обеспечения легкости вращения при минимальном рабочем зазоре.