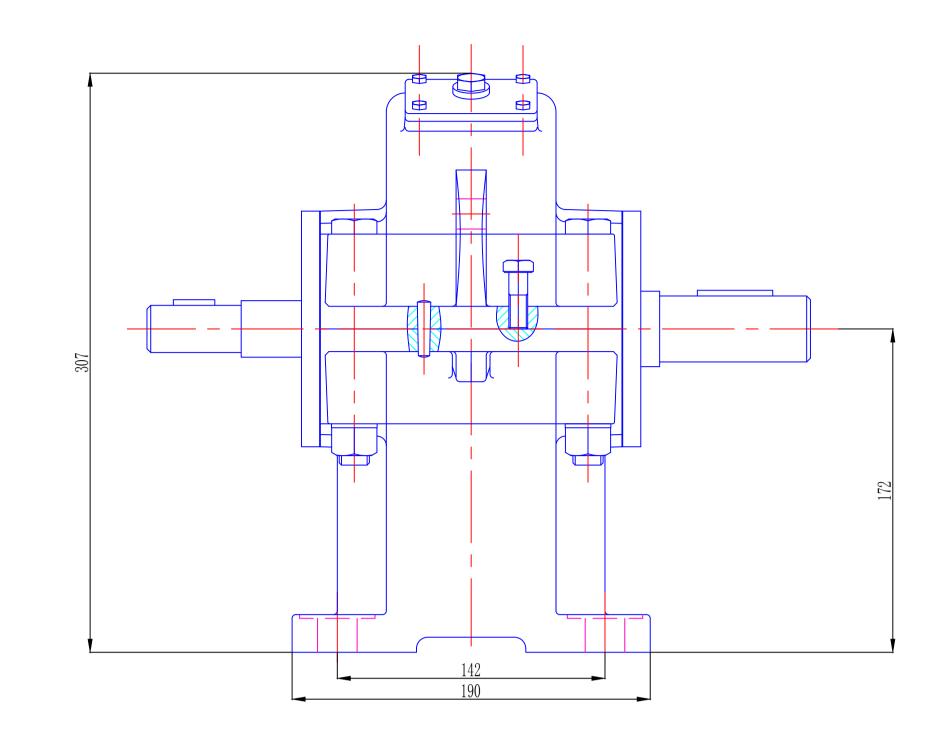


--**



技术特性

松) 中南	输入转速 n/(r/min)	效率η	当 生 ⇒ し:	传动特性						
输入功率 P/kW			总传动比i	第一级						
				m	$\mathbf{Z}_2/\mathbf{Z}_1$	精度等级				
2.88kW	480r/min	0.98	3.852	2	3.852	七级精度				

技术要求

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. 用涂色法检验轮齿接触斑点,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, **ø**35为0.05~0.1, **ø**45为0.08~0.15。

4. 箱内装全损耗系统用油L-AN68至规定高度。

5. 箱座、箱盖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耐油油漆。箱座、箱盖及其他零件未加工的外表面涂底漆并涂浅灰色油漆。

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。剖分面允许涂密封胶或水玻璃。

172	1 2 3 4
180	Ø58 r6 Ø58 r6 Ø85 n8 Ø85 n8 Ø85 n8

						16	 轴承端盖	1		HT150			
						15	调整垫片	2组		08F			
						14	套筒	1		Q235			
						13	齿轮	1		40Cr			
						12	甩油环	2		Q235			
37	螺塞 M16×1.5	1		Q235		11	键 16×10×32	1	GB/T 1096-2003				
36	垫片	1		石棉橡胶纸		10	轴	1		45			
35	油尺	1			组合件	9	滚动轴承 7207C	2	GB/T 297-1994				
34	垫圈 10	2	GB/T 93-1987			8	轴承端盖	1		HT150			
33	螺母 M10	2	GB/T 5782-2000			7	甩油环	2		45			
32	螺栓 M10×40	2	GB/T 5782-2000			6	齿轮轴	1		Q235			
31	销 A6×30	2	GB/T 117-2000			5	键 8×7×22	1	GB/T 1096-2003				
30	简易式通气器	1		Q235		4	毡圈密封	1		半粗羊毛毡			
29	视孔盖	1			焊接件	3	螺栓 M8×20	16	GB/T 5782-2000				
28	螺栓 M6×16	4	GB/T 5782-2000			2	轴承端盖	1		HT150			
27	垫片	1		石棉橡胶纸		1	调整垫片	2组		08F			
26	垫圈 M16	6	GB/T 93-1987			序	名 称	数	标准	 材料	单件	总计	备注
25	螺母 M16	6	GB/T 6170-2000			号	4	皇	W	M M		皇	H 1/L
24	螺栓 M16×120	6	GB/T 5782-2000						***-**-()()	图号	***	*-** -00	
23	螺栓 M10×30	1	GB/T 5782-2000						加国共止	★	alestes	hale 00 00	
22	箱盖	1		HT200		标记	处数 文 件 号 签 字	日期	一级圆柱齿	外 所属装配号		**-()()-()() 	
21	箱座	1		HT200		校	计 安字欣 核		减速器	图样标记	里	里里	比例
20	轴承端盖	1		HT150		审	查		州	S		ht. 1	1:2
19	滚动轴承 72090	2	GB/T 297-1994				<u></u>			<u></u>		第 1	张
18	键 10×8×40	1	GB/T 1096-2003			标准	定			西北工业	4大学0	2031702	班
17	毡圈密封	1		半粗羊毛毡		批	准						