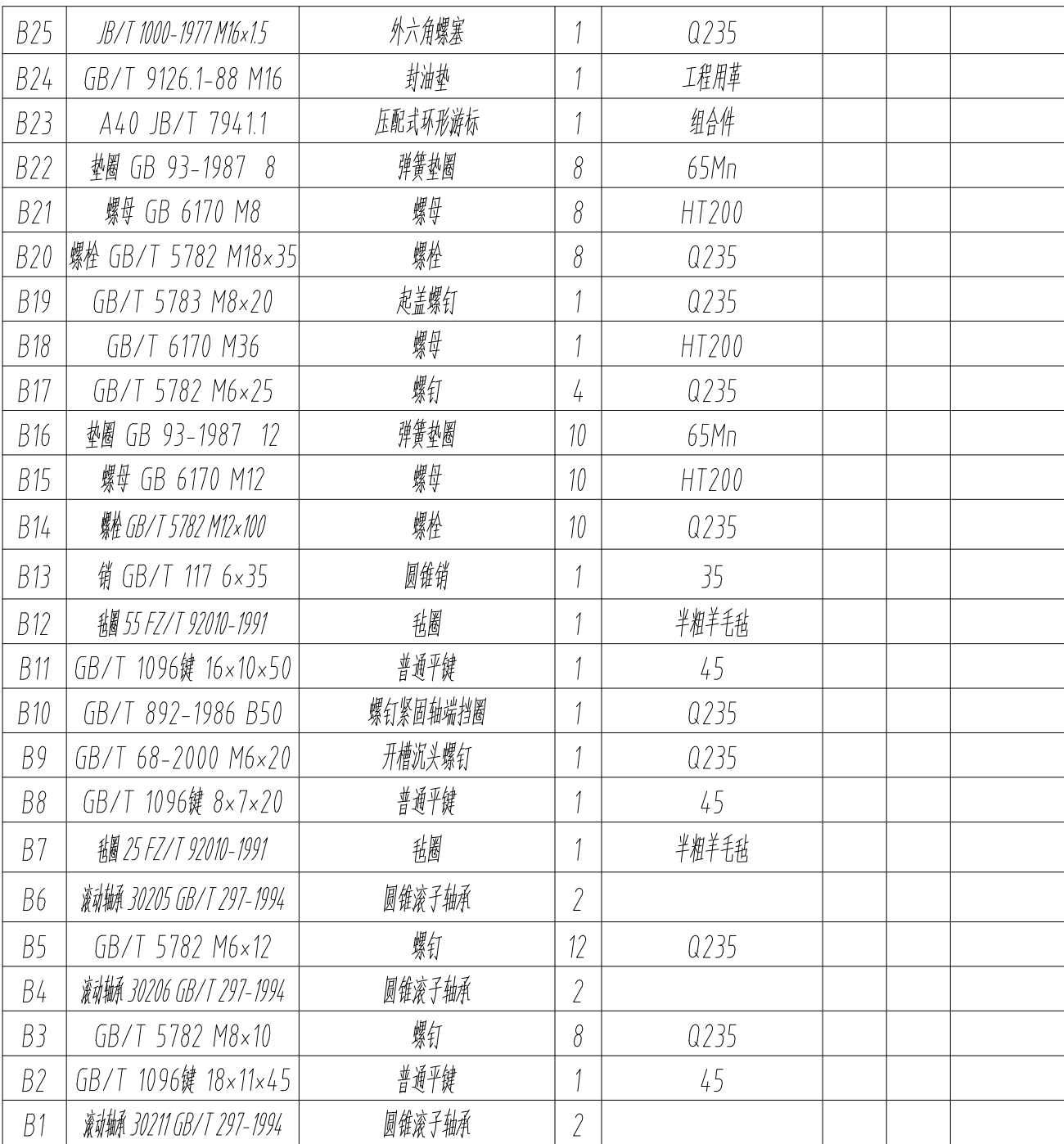




1. 装配前箱体与其他铸件不加工作表面应清理干净，除去毛刺，并洗除防锈漆；
2. 零件在装配前用煤油清洗，轴类内孔用油清洗干净，晾干后表面应涂油；
3. 齿轮装配前应使用接触法检查接触斑点，圆柱齿轮齿面接触率不小于40%，齿廓长不小于50%；
4. 调整、固定轴承时应使轴向间隙0.2~0.5mm；
5. 减速机内装L-AN32全损耗系统用油，油量达到规定高度；
6. 箱体内部涂防锈油漆，减速机外表面涂灰色油漆；
7. 减速机剖分面、各接触面及密封处均不允许漏油，箱体剖分面应以密封胶或木漆填，不允许用其他任何填充剂；
8. 按试运转规程进行试运转。



输入功率 /kW	输入轴转速 / (r/min)	效率 $\eta$	总传动比 $i$	传动特性			
				第1级		第2级	
				$m_n$	$\delta_1$	$m_n$	$\beta$
4	960	0.8300	118.400	2	$19^{\circ}28'13''$	2	$11^{\circ}29'48''$



24	吊环螺钉	2	Q235				
23	通气管	1	ZCuAl10Fe3			-改铸成M36x2	
22	板结构顶盖	1	Q235			板结构顶盖 100	
21	调整垫片	1	紫铜板				
20	端盖	1	HT250				
19	斜齿圆柱齿轮	1	45				
18	抄油盘	1	Q235				
17	轴承盖	1	HT200				
16	抄油盘	1	Q235				
15	调整垫片	2组	08F				
14	轴承盖	1	HT200				
13	大锥齿轮	1	45				
12	抄油盘	1	Q235				
11	套杯	1	HT150				
10	轴	1	45				
9	小锥齿轮	1	40Cr				
8	抄油盘	1	Q235				
7	轴	1	40Cr				
6	轴承盖	1	HT200				
5	抄油盘	1	Q235				
4	轴	1	45				
3	调整垫片	2组	08F				
2	轴承盖	1	HT200				
1	底座	1	HT200				
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
				同济大学			
				齿轮减速箱			
				TJL Y-00			

旧底图总号
底图总号
卷 号
日 期