



技术要求

- 1. 装配前应用煤油将各个零部件清洗干净，机体内不得留有杂质。
- 2. 装配验收按 YZB100.9-88 规定
- 3. 齿合侧隙 $j_{min}=0.14$
- 4. 在工作转数下空负荷试车正反各一小时，运行平稳不得有冲击，振动现象，各密封处不得漏油。
- 5. 各机盖，端盖在装配时涂以密封胶。
- 6. 齿轮装配后，齿面的接触斑点和侧隙应符合 GB10095 和 GB11365 的规定。

??	??	????					????	
		i	z	m	α	????	??	轴承
前 级	太阳轮	6.3529	17	0.6	20°	5EG	油腔	飞溅
	行星轮		37					
	齿圈轮		91					
后 级	太阳轮	8	25	0.8	20°	6FH	油腔	飞溅
	行星轮		32					
	齿圈轮		89					

40	GB/T 5780-2000	螺栓M6×25	16	35					
39	SC025	顶块	4	45					
38	GB/T 119.1-2000	圆柱销φ1.5×8	1	42CrMo					
37	SC024	低速级行星轴	3						
36	SC023	套筒	6	铜合金					
35	SC022	低速级行星轮	3	42CrNiMoV					
34	GB/T 20066-2006	滚针轴承	3	45				K12×18×8	
33	SC021	高速级太阳轮	1	45CrNiMoV					
32	SC020	球顶	4	45					
31	SC019	齿轮联轴器	1	42CrMo					
30	GB/T 119.1-2000	圆柱销φ1.2×6	3						
29	SC018	通气器M3×0.35	1	45					
28	SC017	套筒	6	铜合金					
27	SC016	高速级行星轮	3	45CrNiMoV					
26	GB/T 20066-2006	滚针轴承	3	45				K10×13×8	
25	SC015	高速级行星轮轴	1	45CrNiMoV					
24	GB/T 12613.1-2002	轴套8×10×8	1	铜合金					
23	GB/T 894.1-1986	挡圈8	1	65Mn					
22	SC014	减速器输入轴	1	42CrMo					
21	GB/T1096-2003	键2×2×10	1	45					
20	SC013	毡圈8	1						
19	SC012	输入轴透盖	1	HT200					
18	GB/T 276-1994	轴承628/8	2	45				8×16×5	
17	SC011	前机盖	1	HT200					
16	SC010	高速级行星架	1	ZG40CrMn					
15	SC009	高速级内齿轮	1	40CrMnMo					
14	GB/T1096-2003	键4×4×10	1	45					
13	SC008	前机体	1	HT200					
12	SC007	法兰盘	1	HT200					
11	GB/T 276-1994	轴承61806	1					30×42×7	
10	SC006	后机体	1	HT200					
9	SC005	低速级内齿轮	1	40CrMnMo					
8	SC004	低速级行星架	1	ZG40CrMn					
7	GB/T1096-2003	键5×5×10	1	45					
6	SC003	后机盖	1	HT200					
5	GB/T 276-1994	轴承61804	1					20×32×7	
4	JB12Q 4606-1986	毡圈20	1						
3	SC002	输出轴透盖	1	45					
2	SC001	减速器输出轴	1	42CrMo					
1	GB/T1096-2003	键5×5×12	2						

序号	代号	名称	数量	材料	单件 总计 重量	备注	审核 工艺	批准	阶段 标 记	重 量	比 例	备 注
49	GB/T 97.1-2002	平垫圈3	6	Q235								
48	GB/T 93-1987	弹簧垫圈3	6	65Mn								
47	GB/T 818-2000	螺栓M3×12	6	35								
46	JB 1000-77	油塞	1	Q235-A				M3×1				
45	GB/T 97.1-2002	平垫圈5	12	Q235								
44	GB/T 93-1987	弹簧垫圈5	12	65Mn								
43	GB/T 5780-2000	螺栓M5×20	12	35					标记 处数 分 区 更改文件号 签 名 年 月 日			
42	GB/T 97.1-2002	平垫圈6	16	Q235					设计 标准化			
41	GB/T 93-1987	弹簧垫圈6	16	65Mn								
	代号	名称	数量	材料	单件 总计 重量	备注	审核 工艺	批准		共 8 张	第 2 张	SA026