

## Yêu cầu kỹ thuật

- Hộp giảm tốc chỉ quay 1 chiều.
  Hộp giảm tốc phải sơn các bề mặt không gia công.
  Hộp giảm tốc khi lắp xong phải chạy rà trong 2 giờ để kiểm tra tiếng ồn, sự tăng nhiệt độ tại các ổ, mức độ rò rỉ dầu. Sau đó thay dầu bôi trơn và xã cặn dầu. Thay dầu và thay mở ổ lăn theo định kì khoảng 1000 giờ làm việc.
  Bôi sơn lên bề mặt lắp ghép và thân để làm kín.
  Lỗ chốt định vị nắp hộp và thân hộp phải được gia công đồng bộ theo thân và nắp hộp số.

	Vít cố định cửa thăm	4	C45	
	Bu lông vòng	2	C25	
	Vít tách nắp	1	C45	
	Đai ốc	4	C45	M10
	Vòng đệm	4	lnox	M10
	Bu lông ghép nắp và thân	4	C45	M10
	Đai ốc	6	C45	M12
	Vòng đệm	6	lnox	M12
	Bu lông cạnh ổ	6	C45	M12
	Thân hộp giảm tốc	1	GX 15-32	
	Vít nắp ổ	12	C45	M8
	Nắp ổ trục 2	1	GX 15-32	
	Bánh răng côn trục 2	1	C45	
	Then 3	1	C45	12x8x5
	Chốt cố định	2	C45	
	Bu lông ghép bích	4	C45	M10
	Bu lông cạnh ổ	6	C45	M12
	Bạc chắn dầu trục 2	2	СТЗ	
	ổ lăn trục 2	2	OL 726	
	Then 4	1	C45	10x8x5
	Trục 2	1	C45	
	Vòng phớt	1	Cao su	
	Nắp ổ trục 2 có vòng phớt	1	GX 15-32	
	Đai ốc hãm	1	C45	M20x1,5
	Rãnh	1	C45	
	Đệm cánh	1	C45	
	Then 2	1	C45	8x7x4
	Bánh răng côn trục 1	1	C45	
	Bạc chắn dầu trục 1	1	СТЗ	
	ổ đũa côn trục 1	2	0L7026	
	Cốc lót	1	GX 15-32	
	Vít nắp trục 1	6	C45	M8
	Nắp ổ trục 1 có vòng phớt	1	GX 15-32	
	Bạc lót	2	СТЗ	
	Trục 1	1	C45	
	Then	1	C45	8x7x4
Ký hiệu	Tên gọi	Số lượng	Vật liệu	Ghi chú
HỆ THỐN	IG DẪN ĐỘNG THÙNO	TRỘN		

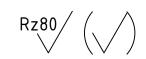
GX 15-32

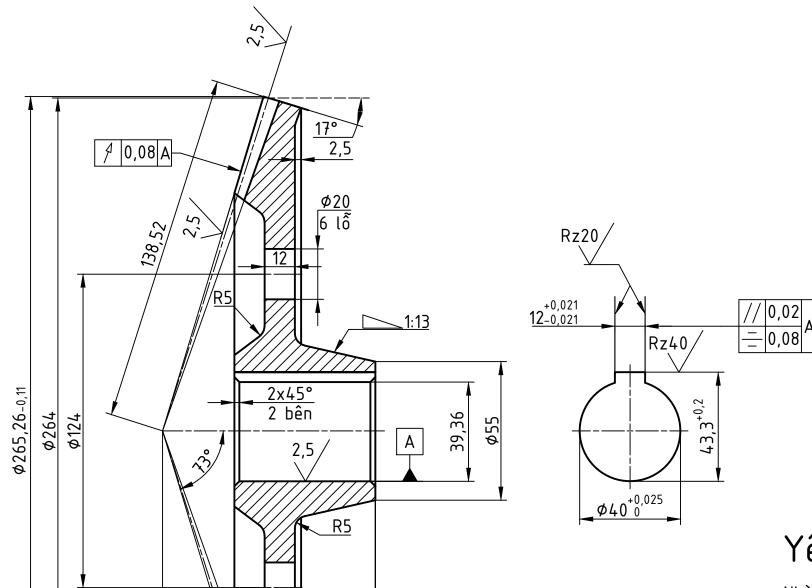
Nút thông hơi

Cửa thăm

BẢNG ĐẶC TÍNH KỸ THUẬT HỘP GIẢM TỐC

										tayiig			
Trục Thông số	Động cơ	I	II	Công tác	ΗỆ	THỐNG	NG DẪN ĐỘNG THÙNG TRỘN						
Công suất	4,04	3,8	3,57	3,5		Họ và tên Phan M Phát		Ngày	HỘP GIẢ	M TỐC		Khối lượng	
Tỉ số truyền	2,51	3,15		1		Lửu Gia Phát TT Khánh Đạt			BÁNH RĂ	^	01 Tờ: 1	Số	1:1 †ở:
Số vòng quay	1425	567,73	180,23	180	Duyệt	TT Khánh Đạt	Oh	his	I <i>/</i> /		Trường Đại Học Bách Khoa Khoa Cơ Khí – BM Cơ điện tử		
Momen xoắn	27075,09	63921,23	189166,62	185694,44									điện tử





∮ 0,03 A

44,44-0,055

84,5

Mô đun	m <sub>n</sub>	3
Số răng	Z	88
Loại răng		thẳng
Hệ số dịch chỉnh	Х	-0,31
Góc côn chia	δ	72°35′
Góc côn đáy	$\delta_{f}$	73°
Đường kính trung bình	d <sub>m</sub>	226,16
Cấp chính xác		8
	•	•

## Yêu cầu kỹ thuật :

Nhà máy chế tạo chọn số liệu kiểm tra theo tiêu chuẩn về độ chính xác trong ST SEV 186 – 75.

Nhiệt luyện: thường hóa HB 180...200.

Sai lệch giới hạn không chỉ dẫn của các kích thước: bao – H14, bị bao h – 14, còn lại ± IT 12/2.

HỆ	HỆ THỐNG DẪN ĐỘNG THÙNG TRỘN									
Chức năng	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	_	Số lượng	Khối lượng	Tỷ lệ			
Thiết kế	Phan M Phát			BÁNH RĂNG	01		1:1,5			
	Lửu Gia Phát			<b>^</b> ≈	01		1.1,5			
Hướng dẫn	TT Khánh Đạt			CÔN BỊ DẪN	Tờ: 1	Số	tờ:			
				2017 21 27 117						
Duyệt	TT Khánh Đạt			01 00	Trường					
		·		aldulla	Khoa Cơ	ơ Khí – BM Cơ điện tử				

