



输入功率	输入转速	总传动比	齿数 z_2/z_1 ; z_4/z_3	螺旋角
7.374kW	596r/min	19.1300	143/26; 80/23	15.05° ; 14.73°

1. 装配前, 所有零件要用煤油或汽油清洗干净, 机体内不允许有任何杂物存在, 机体内壁上涂防腐涂料。
2. 齿轮所采用浸油润滑, 轴承采用脂润滑, 机体内齿轮油油位-CK68至规定高度。
3. 所有接合面及密封处不允许漏油, 剖分面允许涂密封胶或水玻璃, 不得加任何垫片。
4. 啮合侧隙可用铅丝检验, 侧隙不小于0.21mm。
5. 用涂色法检验接触斑点, 沿齿高不小于40%, 沿齿宽不小于50%。
6. 调整轴承轴向间隙时, 应留有轴向间隙0.12°~0.20mm。
7. 做空载试验, 正反转各1h, 要求运转平稳、噪声小, 连接固定处不得松动, 温升正常。

43	通气孔	1	Q235	
42	螺栓	8	Q235	M6 GB/T 5781-2000
41	视孔盖	1	Q215	
40	垫片	1	石棉橡胶纸	
39	起盖螺栓	1	Q235	M16 GB/T 5781-2000
38	销	2	35钢	5x45 GB/T1117-2000
37	弹簧垫圈	6	65Mn	16 GB 93-1987
36	螺母	6	Q235	M16 GB/T41-2000
35	螺栓	4	Q235	M16 GB/T 5782-2000
34	弹簧垫圈	4	65Mn	16 GB 93-1987
33	螺母	4	Q235	M16 GB/T41-2000
32	油标尺	1		
31	密封垫片	1	耐油橡胶	
30	螺塞			
29	齿轮II	1	35SiMn	
28	挡油环	1	08F	

27	轴承	2		30209 GB/T297-1994
26	调整垫片	4	08F	
25	挡油环	2	08F	
24	轴承	2		32211 GB/T297-1994
23	键	1	45钢	B 18x56 GB/T1096-2003
22	齿轮IV	1	35SiMn	
21	透盖	1	HT200	
20	调整垫片	2	08F	
19	键	1	45钢	C20x140 GB/T1096-2003
18	毡圈油封	1	毛毡	JBZQ4006-1997
17	挡油环	1	08F	
16	螺栓	6	Q235	M16 GB/T5781-2000
15	键	1	45钢	B 25x90 GB/T1096-2003
14	挡油环	1	08F	
13	低速轴	1	40Cr	
12	轴承	2		30217 GB/T297-1994
11	螺栓	12	Q235	M16 GB/T5781-2000
10	闷盖	1	HT200	
9	中间轴	1	40Cr	
8	闷盖	2	HT200	
7	挡油环	1	08F	
6	螺栓	24	Q235	M10 GB/T5781-2000
5	键	1	45钢	10x70 GB/T1096-2003
4	高速轴	1	40Cr	
3	毡圈油封	1	毛毡	JBZQ4606-1997
2	透盖	1	HT200	
1	机座	1	HT200	
序号	名称	数量	材料	备注

[illegible]