



1. 装配前, 按图样检查零件配合尺寸, 合格零件才能装配;
2. 所有零件均应清除铁屑并用煤油、汽油等清洗干净。箱体内壁和齿轮等未经切削加工的表面, 应清除砂粒, 并涂底漆和红色耐油漆;
3. 减速器箱体外表涂灰色油漆;
4. 齿轮装配后应用涂色法检查接触斑点, 沿齿高不小于30%, 沿齿长不小于50%;
5. 齿轮啮合侧隙  $J_{a\min} = 0.16\text{mm}$ ;
6. 调整、固定轴承时应留有轴向游隙  $0.04 \sim 0.07\text{mm}$ ;
7. 箱盖、箱座接合面允许涂密封胶或玻璃漆, 严禁使用垫片及其他任何填料; 运转过程中减速器剖分面、各接触面及密封处均不允许漏油、渗油;
8. 按试验规程进行试验 (空载试验: 在额定转速下正、反各运转  $1 \sim 2\text{h}$ , 要求运转平稳, 噪声小, 联接不松动, 不渗油、漏油。负载试验: 在额定转速和额定功率下进行试验, 试验至油温稳定为止。除达到上述要求外, 油池温升不得超过  $35^{\circ}\text{C}$ , 轴承温升不得超过  $40^{\circ}\text{C}$ 。);
9. 减速器内装150号齿轮油, 油深应达到  $41.5\text{mm}$ , 轴承润滑采用通用锂基润滑脂 (GB7324-87) 选取代号为  $\text{ZL}-2$ , 润滑油更换时间约为半年左右;
10. 搬运、起吊减速器时应应用箱座上的吊钩, 箱盖上的吊耳或吊环只供起吊箱盖时用。

39	GB/T6170-2000	螺母M12	6	8级		
39	GB/T93-1987	垫圈12	6	65Mn		
38	GB/T5782-2000	螺栓M2*98	6	8.8级		
37	GB/T5782-2000	螺栓M8*31	2	8.8级		
36		封油环	24	Q235A		
35		调整垫片	2	08F		成组
34	GB/T292-2007	角接触球轴承7209AC	2			外购
33		闷盖	1	HT150		
32		齿轮	1	45		
31		封油环	2	Q235A		
30	GB/T292-2007	角接触球轴承7010AC	2			外购
29	GB/T1096-2003	键C12*74	1	45		
28	FJ145-79	毡圈48	1			外购
27		轴套	1	Q235A		
26		通盖	1	HT150		
25		下箱座	1	HT200		
24	GB/T5782-2000	螺栓M10*35	2	8.8级		
23	GB/T6170-2000	螺母M10	2	8级		
22	GB/T93-1987	垫圈10	2	65Mn		
21		调整垫片	2	08F		成组
20	GB/T1096-2003	键16*70	1	45		
19		轴	1	45		
18		闷盖	1	HT150		
17		通盖	1	HT150		
16	FJ145-79	毡圈44	1			外购
15		齿轮轴	1	45		
14	GB/T1096-2003	键10*56	1	45		
13	GB/T892-1986	挡圈B50	1	Q235A		
12	GB/T93-1987	垫圈6	1	65Mn		
11	GB/T5782-2000	螺栓M6*20	1	8.8级		
10		油标尺	1	Q235A		
9	ZBT1-62	纸封油圈30*20	1	石棉橡胶纸		
8	JB/ZQ4450-86	螺塞M20*1.5	1	Q235A		
7	GB/T117-2000	销8*30	2	35		
6	GB/T5782-2000	螺栓M10*18	1	8.8级		
5		上箱盖	1	HT200		
4	QB365-81	垫片	1	软钢板		
3		视孔盖	1	Q235A		
2		通气器	1			组合件
1	GB/T5782-2000	螺栓M6*18	4	8.8级		
序号	代号	名称	数量	材料	备注	
				单件	总计	
					重量	
材料科学与工程						
标记	规格	公差	材料号	备注	年月日	
设计						
审核						
工艺						
中级圆柱齿轮减速器						
共 3 张 第 1 张						
(图样代号)						