



廿二

- 技术要求

 1. 装配前，滚动轴承用汽油清洗，其他零件用煤油清洗，箱体内壁涂耐油油漆；
 2. 轴承安装时通过调整垫片获得 $0.25\text{--}0.5\text{mm}$ 的热补偿间隙；
 3. 齿轮啮合侧隙用铅丝检验，高速级法向极限啮合侧隙为 mm ，低速级法向极限啮合侧隙为 mm ；
 4. 用涂色法检验齿面接触斑点，按齿高不少于 40% ，按齿长不少于 60% ；
 5. 剖分面涂密封胶，不允许使用任何填料，检查减速器剖分面、各接合面、密封处均不允许漏油；
 6. 齿轮采用 220 工业闭式齿轮油润滑，装至规定油面高度；轴承采用飞溅润滑；
 7. 在额定转速下空载试验，正反转各 1 小时，要求运转平稳，响声小而均匀，联接不松动，油不渗漏；在额定转速及额定功率下负载试验至油温稳定为止，油池温升不得超过 35°C ，轴承温升不得超过 40°C ；
 8. 减速器外表面涂灰色油漆

序号	名称	数量	材料	标准	注释
明细栏					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计	liukan	2025/3/17	标准化		
审核					
工艺			批准		