



技术要求

1. 设备的装配应满足<重型机械通用技术条件装配 根据 JB/T5000.10-1998 >中的规定。
2. 装配时在紧固状态下用0.05 mm塞尺检查剖分面的接触情况 塞尺塞入深度不得大于剖分面宽度的1/3
3. 齿轮副接触斑点按高度不小于50% 按长度不小于70%
4. 装配后进行空负荷试车 试车前齿轮箱应该在装配平台上找水平度 要求0.05mm/1000mm 并拧紧地脚螺栓 按要求接入润滑系统 试车时润滑油必须畅通无阻。
5. 按照减速机要求在额定转速及要求转向运转不得少于2小时 机械总装后 在现场进行负荷试车 运转应平稳、无冲击、无异常震动和噪音 噪音不大于85分贝 1m
6. 出厂前外露轴端 孔及找正带应进行必要的防锈及防生处理
7. 外表面涂漆按合同要求执行
8. 所有关带孔螺栓用钢丝紧固防松
9. 各运动部件运转平稳灵活不得有冲击 震动 卡阻等现象。
10. 各机械运动行程应符合设计要求 并且限位准确。换挡机构要求灵活 并在换挡机构调整后 焊接油缸及行程开关 焊牢插销垫板
11. 输出花键同相位
12. 剖分面的螺栓应以预紧力拧紧, 预紧力以及其他未注明的技术要求按照2013年技术规范第1.4号《齿轮箱通用技术规范---装配、试车》最新版 执行

轴承参数 (调心轴承 / 圆柱为径向游隙 ,
圆锥轴承为轴向游隙)

轴承	一轴		二轴		三轴		四轴
轴承型号	23130/W33/C3	23230/w33/C3	22236/w33	24038/W33	23044/W33	23048/W33	23044/W33
轴承游隙 (μm)	170/220	170/220	120/180	130/200	140-220	150/240	140-220

