

技术要求

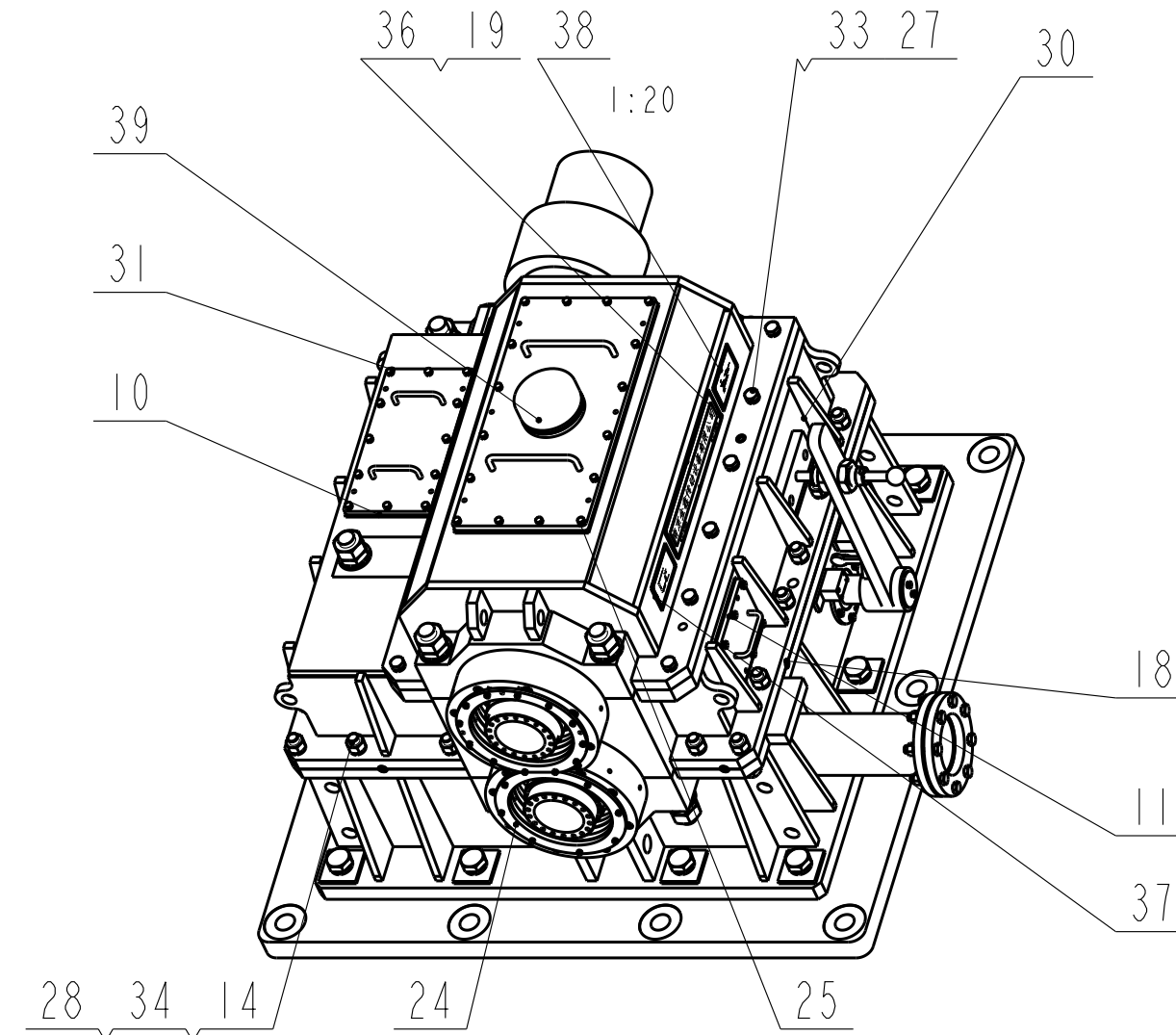
1. 所有零件检验合格 并清洗干净后方可装配。
2. 齿轮啮合的齿侧间隙：高速级 $0.221 \sim 0.300$ ，低速级 $0.201 \sim 0.292$ ，输出级 $0.197 \sim 0.270$ 。
3. 齿面接触斑点：齿高不小于 50% ，齿宽不小于 70% 。
4. 轴承内圈必须紧贴轴肩或定距环，用 0.05 塞尺检查不得塞入。
5. 机体、机盖在自由状态下结合时 用 0.05 塞尺塞入深度不得超过分合面宽度的三分之一。
6. 紧固螺栓涂防锈胶，结合面涂密封胶，外表面喷漆（根据用户要求）。
7. 减速度空载试验时，按图示旋转方向，高速轴转速为 $375 \sim 1100$ 转/分，试车 4 小时。试验运转应平稳，无冲击振动及异常噪声，各连接件、紧固件不松动 各连接处密封处不渗油。
8. 拨叉与轴的销孔应试装后配作并点焊防锈。
9. 所有 GB/T 32.1 螺栓均要用钢丝来固定
10. 分合面螺栓按要求拧紧力矩拧紧 拧紧力矩符合下表规定

螺栓直径 (mm)	M10	M12	M16	M20	M24	M30	M36	M42	M48	M56
拧紧力矩 (N·M)	38	61	149	290	500	1697	1749	4742	7158	11476

11. 箱体加工回厂后 若再进行焊接均需用氩弧焊。
12. 轴承径向游隙符合下表规定：

轴 系	第一轴		第二轴	
轴承型号	22330/W33/C3	23130/W33/C3	23048/w33	23044/w33
轴承径向游隙 (μm)	170-220	170-220	150-240	140-220
轴 系	第三轴		第四轴	
轴承型号	23044/w33	23044/w33		
轴承径向游隙 (μm)	140-220	140-220		

13. 保证轴承的一进油口正对箱体轴承座的进油口。
14. 所有轴系均为一端固定, 一端浮动。
15. 进钢方向 左进钢
16. 中箱体定位销块装配时焊接
17. 换挡定位销孔及高低牌装配时加工;




技术性能参数	
传动形式	双级/斜齿传动, 手动换挡
输入功率	1500kW
额定输出扭矩	35.5
输入转速	375/1100
传动比	高速档 1.684
	低速档 2.851
中心距	a1=450mm a2=350mm
精度等级	5级 GB10095-88
润滑方式	集中强制润滑油滑
润滑油牌号	齿轮油 L-CK220(-零品)
润滑油流量	60L/min

39	J0/Z04521-97.G3	透气帽	1	成品		外购件
38	Q/NJC109.3-2010.JSP160	警示牌	1	不锈钢		标准件
37	Q/NJC109.3-2010(-).MP160	铭牌	1	不锈钢		标准件
36	Q/NJC109.1-2010(-).BP500	中文标牌	1	L2或不锈钢		标准件
35	M42X130.GB5782-86	六角螺栓	10	8.8		标准件
34	M30X130.GB5782-86	六角螺栓	17	8.8		标准件
33	M24X80.GB5782-86	六角螺栓	15	8.8		标准件
32	M20X90.GB5782-86	六角螺栓	8	8.8		标准件
31	M12X35.GB5783-86	粗牙全螺纹六角头螺栓	34	8.8		标准件
30	GB97.48	平垫圈	13	140HV		标准件
29	GB93-87.42	标准型弹簧垫圈	10	65Mn		标准件
28	GB93-87.30	标准型弹簧垫圈	17	65Mn		标准件
27	GB93-87.24	标准型弹簧垫圈	15	65Mn		标准件
26	GB93-87.20	标准型弹簧垫圈	8	65Mn		标准件
25	GB93-87.12	标准型弹簧垫圈	34	65Mn		标准件
24	GB901-88.M48X830	等长双头螺栓	2	12.9		标准件
23	GB901-88.M48X670	等长双头螺栓	1	12.9		标准件
22	GB901-88.M48X510	等长双头螺栓	2	12.9		标准件
21	GB899-89.M48X590	双头螺栓	2	12.9		标准件
20	GB899-89.M48X410	双头螺栓	1	12.9		标准件
19	GB827-86.4X6	铆钉	14	ML2		标准件
18	GB120.1-2000.25X65	内螺纹圆柱头销	10	45		标准件
17	GB120.1-2000.25X60	内螺纹圆柱头销	2	45		标准件
16	GB/T6172.1-2000.M48	六角薄螺母	13	8		标准件
15	GB/T6170-2000.M48	六角螺母	13	8		标准件
14	GB/T6170-2000.M30	六角螺母	17	8		标准件
13	GB/T6170-2000.M20	六角螺母	8	8		标准件
12	JX-XMK-035-17H-02-12	鼓形齿轮联轴器	1	成品		
11	JX-XMK-035-17H-02-11	视孔盖	1	焊接件		
10	JX-XMK-035-17H-02-10	视孔盖	1	焊接件		
9	JX-XMK-035-17H-02-09	视孔盖	1	焊接件		
8	JX-XMK-035-17H-02-08	底座	1	Q235-A		
7	JX-XMK-035-17H-02-07	换挡系统	1	组件装配图		
6	JX-XMK-035-17H-02-06	短输出轴系	1	组件装配图		
5	JX-XMK-035-17H-02-05	长输出轴系	1	组件装配图		
4	JX-XMK-035-17H-02-04	输入轴系	1	组件装配图		
3	JX-XMK-035-17H-02-03	上箱体	1	焊接件		
2	JX-XMK-035-17H-02-02	中箱体	1	焊接件		
1	JX-XMK-035-17H-02-01	下箱体	1	焊接件		

序 号		代 号		关重 符 号		名 称		数 量		材 料		单件 重 量		总 计 重 量		备 注					
												JX-XMK-035-17H-02-00									
<div>联合齿轮箱</div>												所 属 装配号									
												图样标记		重 量		比 例					
																1:10					
标记 设计 校 核 审 查 工艺检查 标准检查 审 定 批 准														共 2 页 第 1 页							
														南京鑫传动设备有限公司							

会 签		0280
责任	签字	
制图		
描图		
描校		
旧底图总号		
底图总号		
日期	签字	

50	图样代号		名称	1	材料	50.33	50.33				
49	图样代号		名称	1	材料	35.89	35.89				
48	01-04		底板	1	Q235-A	870.60	870.60	无图			
47	1		拨叉系统	2	焊接件	12.08	24.16				
46	03-14		筋板	2	Q235-A	3.24	6.47	无图			
45	03-13		筋板	2	Q235-A	1.76	3.53	无图			
44	02-19		筋板	4	Q235-A	1.93	7.72	无图			
43	01-21		筋板	8	Q235-A	3.84	30.71	无图			
42	01-18		筋板	6	Q235-A	5.47	32.83	无图			
41	07-4-2		轴承座	1	25	5.33	5.33	无图			
40	03-01		轴承座 1	1	ZG25	81.16	81.16	无图			
39	02-01		轴承座 1	1	ZG25	127.66	127.66	无图			
38	03-02		轴承座 2	1	ZG25	73.04	73.04	无图			
37	02-02		轴承座 2	1	ZG25	230.72	230.72	无图			
36	02-03		轴承座 3	1	ZG25	238.25	238.25	无图			
35	07-4-1		钢板	1	Q235-A	7.37	7.37	无图			
34	03-12		钢板	1	Q235-A	0.00	0.00	无图			
33	03-11		钢板	1	Q235-A	28.71	28.71	无图			
32	03-10		钢板	1	Q235-A	33.59	33.59	无图			
31	03-09		钢板	1	Q235-A	38.98	38.98	无图			
30	03-08		钢板	1	Q235-A	20.55	20.55	无图			
29	03-07		钢板	1	Q235-A	0.00	0.00	无图			
28	03-06		钢板	1	Q235-A	36.91	36.91	无图			
27	03		钢板	1	Q235-A	2.54	2.54				
26	2-1-3		钢板	4	Q235-A	0.64	2.57	无图			
25	2-1-2		钢板	2	Q235-A	5.78	11.55	无图			
24	2-1-1		钢板	2	Q235-A	4.32	8.64	无图			
23	02-18		钢板	1	Q235-A	6.83	6.83	无图			
22	02-17		钢板	1	Q235-A	32.01	32.01	无图			
21	02-16		钢板	1	Q235-A	28.32	28.32	无图			
20	02-15		钢板	1	Q235-A	25.03	25.03	无图			
19	02-14		钢板	1	Q235-A	1.28	1.28	无图			
18	02-13		钢板	1	Q235-A	57.78	57.78	无图			
17	02-12		钢板	1	Q235-A	8.70	8.70	无图			
16	02-11		钢板	1	Q235-A	48.75	48.75	无图			
15	02		钢板	1	Q235-A	4.49	4.49				
14	01-17		钢板	1	Q235-A	9.09	9.09	无图			
13	01-16		钢板	1	Q235-A	4.55	4.55	无图			
12	01-15		钢板	1	Q235-A	76.43	76.43	无图			
11	01-14		钢板	1	Q235-A	94.04	94.04	无图			
10	01-13		钢板	1	Q235-A	81.75	81.75	无图			
9	01-12		钢板	1	Q235-A	91.73	91.73	无图			
8	01-11		钢板	1	Q235-A	3.87	3.87	无图			
7	01-10		钢板	1	Q235-A	52.10	52.10	无图			
6	01		钢板	1	Q235-A	45.79	45.79				
5	11112333		齿轮	1	20CrMnMoA	255.33	255.33				
4	11112333		齿轮	1	20CrMnMoA	188.29	188.29				
3	04		钢材	2	Q235-A	0.48	0.95				
2	2		钢材	2	Q235-A	0.18	0.36				
1	1		钢板	1	Q235-A	15.05	15.05				
序号	代 号		关重 符号	名 称	数 量	材 料		单件 重	总 计 量	备 注	
						JX-XMK-035-17H-02-00					
				联合齿轮箱		所属装配号					
标记	处数	更改文件号	签 字		日 期	图样标记					
说 明	计 算					重 量		比 例			
校 核						7839.1		1:10			
审 查						共 2 页		第 2 页			
工艺检查				装配图		 南京金鑫传动设备有限公司					
标准检查											
审 定											
批 准											
联系方式											