

会 签

00-A01-P9ZXXF

技术要求

1. 齿轮装配后检查接触，齿面接触斑点圆柱齿轮副高度不小于55%，长度不小于70%

2. 齿轮箱空载试验，按图示旋转方向运转时间不少于2小时。

3. 试验运转平稳，无冲击异常震动和噪声，各连接件，紧固件不松动，各密封处，结合处不得渗油漏油。

4. 各箱体合箱后边缘应平齐，未紧固螺钉时，用0.05mm塞尺检查剖分面接触的密合性，塞尺塞入的深度不得大于剖分面宽度的1/3。

5. 所有无防松紧固元件的预紧螺栓连接处要用粘剂固定，

6. 齿轮侧隙：第二级：侧隙0.267~0.347mm 第三级：0.262~0.346 第四级：0.241~0.325

7. 输出轴键装配在同一相位上。

8. 六角薄螺母拧在六角螺母下面，分合面螺栓按要求拧紧力矩拧紧，拧紧力矩符合下表规定；

9. 进钢方向：左进钢。

10. 底座与箱体连接螺栓为GB5782， 12.9级。

圆锥滚子轴伸(mm)

拧紧力矩(N.M)

M8

20

M10

35

M12

61

M16

149

M20

290

M24

500

M30

1004

M36

1749

圆锥滚子轴承型号

公称内径范围

游 隙

150X250X100

<140<=160

0.11-0.17

150X250X80

<140<=160

0.11-0.17

220X400X144

<200<=225

0.14-0.22

280X460X146

<250<=280

0.17-0.26

300X460X118

<280<=315

0.19-0.28

圆锥滚子轴承型号

公称内径范围

游 隙

140X250X71.5(配衬)

<120<=140

0.24-0.30

150X270X77(配衬)

<140<=160

0.27-0.33

101

7

102

76

99

79

55

2

71

58

94

104

8

88

78

74

56

62

73

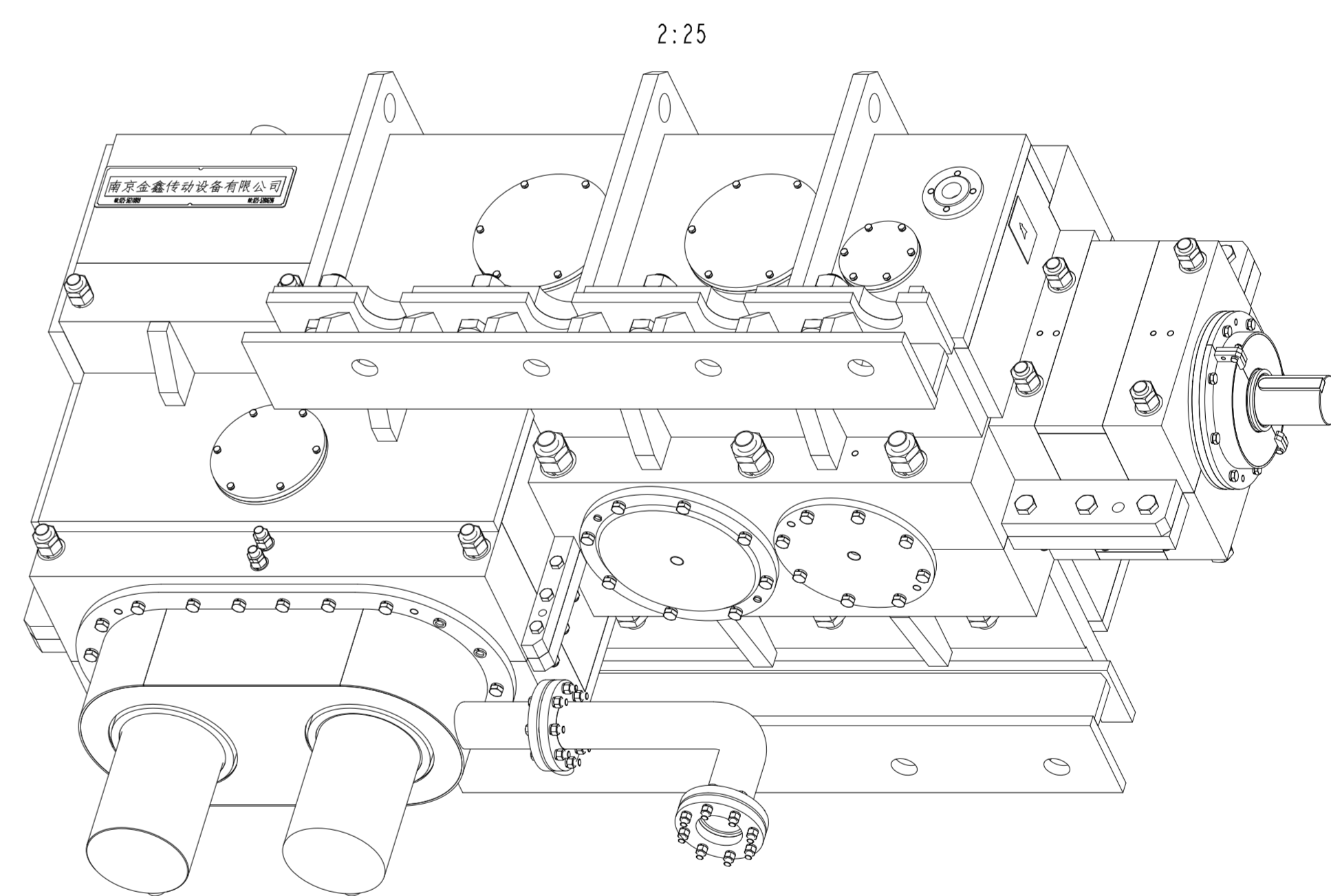
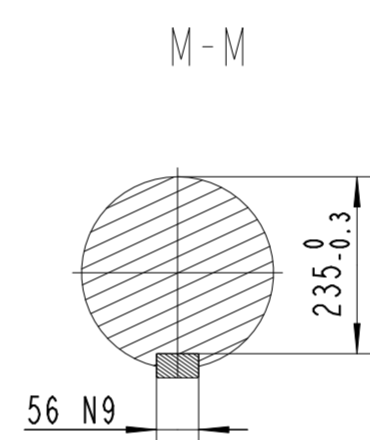
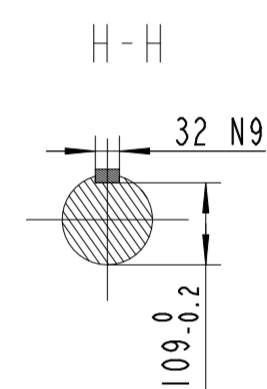
51

72

61

南京金鑫传动设备有限公司

00



						JXXXZG4-10V-00		
标记	规格	更改文件号	签字	日期		所属 装配号		
设计					10V轧机减速机	图样标记	重量	比例
校核								1:10
审查							共 2 页	第 2 页
工艺审查								
标准审查								
会签								
批准								