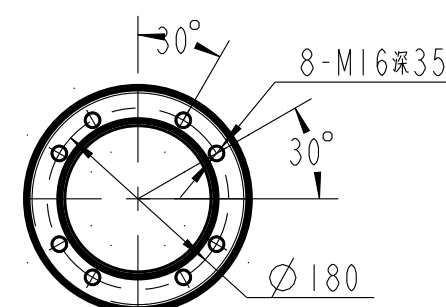
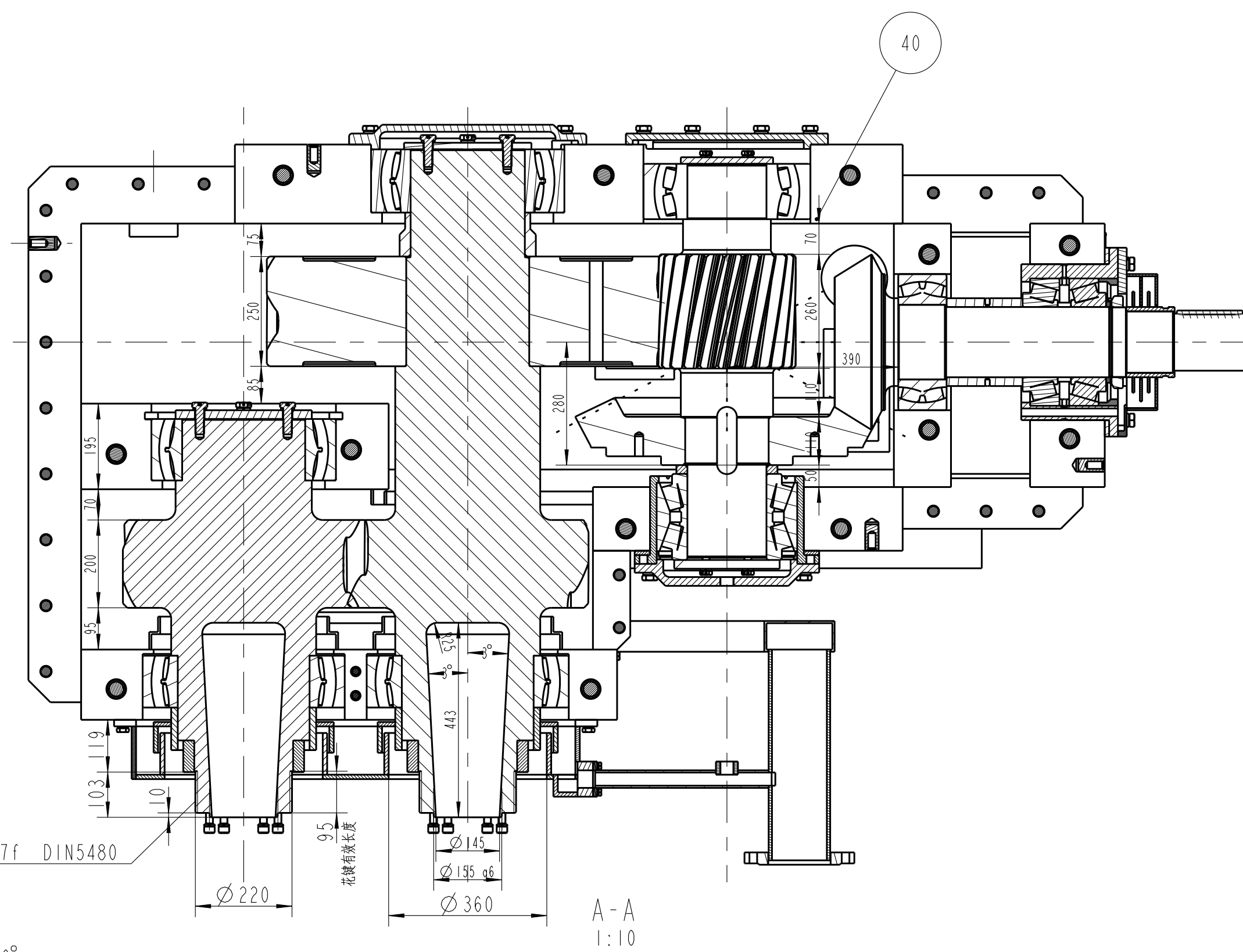
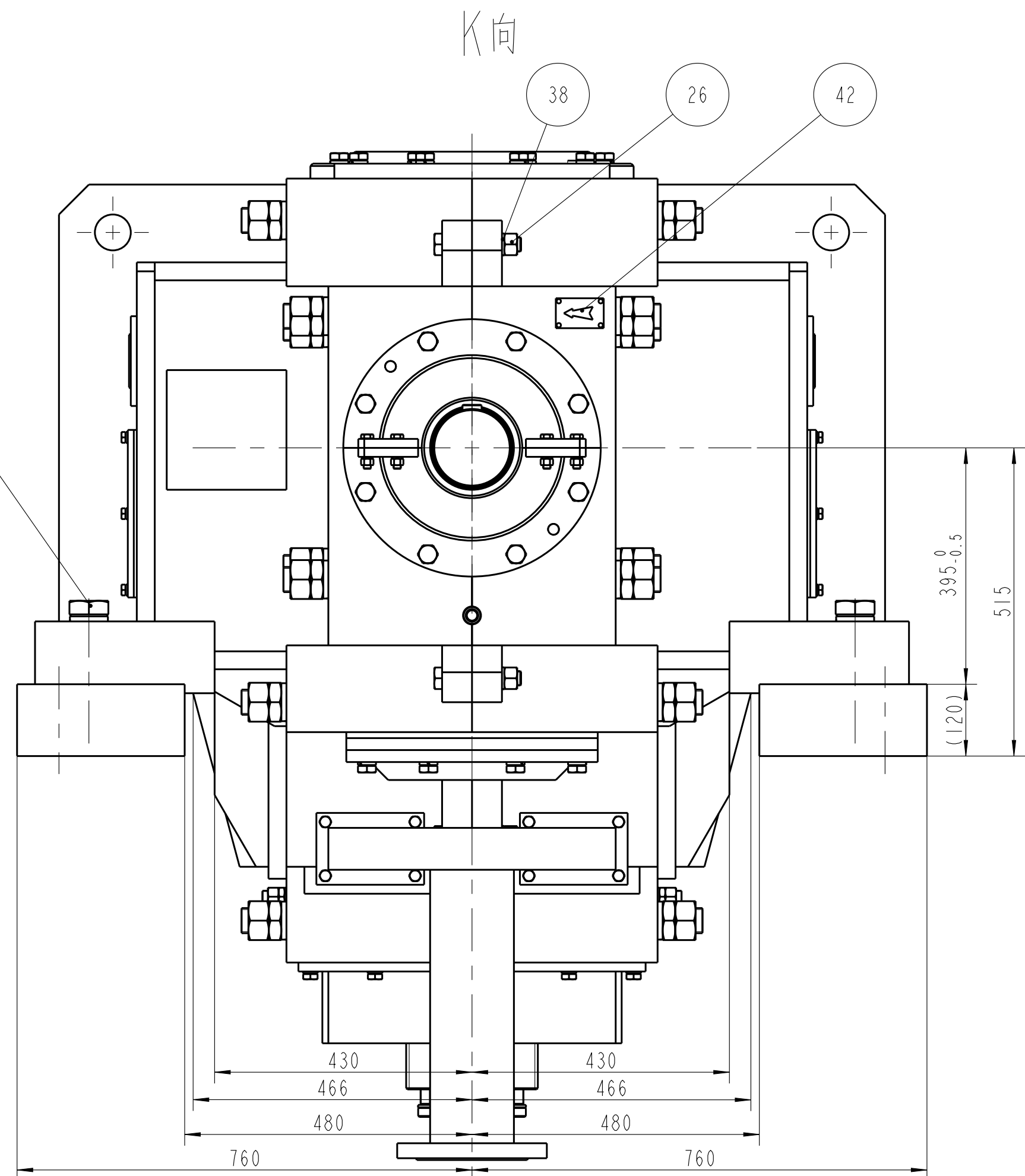


外花键: 42z x 5mx 30Px 7f DIN5480



P向局部




外花键: 42z x 5mx 30Px 7f DIN5480		
齿数	Z	42
模数	m	5
压力角	$\alpha$	30°
分度圆直径	d	210
移距量	x.m	+2.25
全齿高	h	5
公差等级和配合类别 7f DIN5480		
齿圈径向跳动公差	Fr	0.065
齿向公差	F $\beta$	0.016
公法线长度及偏差	WEMS	114.052 $\pm 0.164$
	WEMi	-0.212
跨齿数	K	8

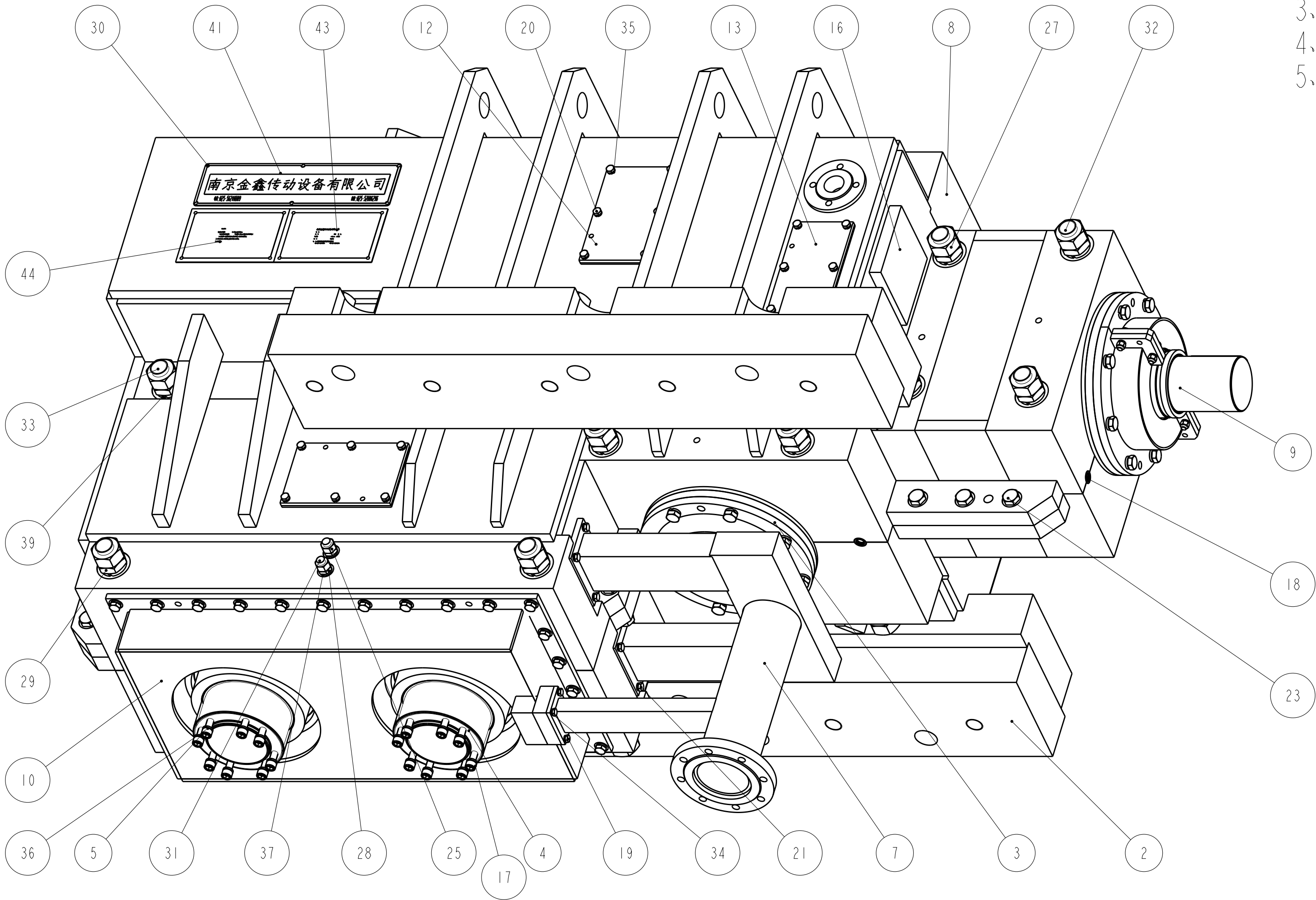
责任	签字
制图	
描图	
描校	
旧底图总号	
底图总号	
日期	签字

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计				
校核				
审查				
工艺检查				
标准检查				
审定				
批准				
联系方式				

13V轧机齿轮箱

装配图

JX-XXM-051-13V-01-00				
1002 10206103 001				
所属装配号				
图样标记		重 量	比 例	
		10832.5	2:15	
共 2 页		第 1 页		
 南京金鑫传动设备有限公司				



### 技术要求

- 1、齿轮接触后检查，齿面接触斑点按高度不小于55%，按长度不小于70%；
- 2、齿轮箱空载试验，按图示旋转方向运转时间不少于4小时；
- 3、试验运转平稳，无冲击异响震动和噪音，各连接件、紧固件不得松动，各密封处、结合处不得渗油、漏油，噪音低于85dB，轴承升温不大于+35°，最高不超过80°；
- 4、箱体合箱后边缘应平齐，未紧固螺钉时，用0.05mm塞尺检查部分面接触的密合性，塞尺塞入深度不得大于部分面宽度的1/3；
- 5、所有无防松紧固元件的预紧螺栓连接处要用粘结剂固定；
- 6、所有盖板的顶起孔在同一方向上；
- 7、齿轮副侧隙：  
第一级：最小Jmin0.46mm，最大Jmax0.66mm，  
第二级：最小Jmin0.408mm，最大Jmax0.543mm  
第三级：最小Jmin0.28mm，最大Jmax0.468mm

- 1、接线盒由装配配做
- 2、轴承衬套处装铂热电阻注意要对准轴承衬套上的铂热电阻安装孔
- 3、输入轴系上的铂热电阻L=85，中间轴系上的铂热电阻L=115/140
- 4、内六角螺塞M16X1.5安装在未装铂热电阻的铂热电阻孔内
- 5、铂热电阻与接线盒安装在面对输入轴的右侧

技术参数表


机架号	13V
电机功率（KW）	900
电机转速（r/min）	600~1200
总速比	6
最大轧制扭矩（KN.m）	44.5
润滑油量（L/min）	71
进油压力（MPa）	0.15-0.25
油品	N320
进钢方向	右进钢

### 8、轴承径向游隙：

轴系	输入锥齿轮轴系	中间齿轮轴系	长输出轴系	短输出轴系
轴承名称	调心滚子轴承 单列圆锥滚子轴承X2	调心滚子轴承 双列圆锥滚子轴承	调心滚子轴承	调心滚子轴承
轴承型号	23234CC/W33/C3 32232 J2	22336CC/W33 32236T196J2/DB32	23152CA/W33 23060CA/W33	24056/W33 23060CA/W33
轴承规格	170X310X110 160X290X84 C=67 B=80	180X380X126 180X320X196 C=156	260X440X144 300X460X118	280X420X140 300X460X118
径向游隙（mm）	0.18~0.24 0.065~0.10	0.12~0.18 0.07~0.11	0.17~0.26 0.19~0.28	0.17~0.26 0.19~0.28
轴向游隙（mm）	0.20~0.30 0.27~0.33	0.20~0.30 0.31~0.37	0.20~0.30	0.20~0.30

### 9、螺栓拧紧力矩，符合下表规定：

螺栓规格	M6	M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30	M36	M42	M48	M56
拧紧力矩N.m	7	18	35	61	149	290	500	1004	1749	2806	4236	6791

47	WZP-270_M16X1.5(L=85)	固定式螺栓轴头铂热电阻P1100	2	成品	0.00	0.00	线长2米	
46	WZP-270_M16X1.5(L=140)	固定式螺栓轴头铂热电阻P1100	1	成品	0.00	0.00	线长2米	
45	WZP-270_M16X1.5(L=115)	固定式螺栓轴头铂热电阻P1100	1	成品	0.00	0.00	线长2米	
44	Q/NJC109.4-2010_JSP250Z	警示牌	1	不锈钢	0.52	0.52	标准件	
43	Q/NJC109.3-2010(-)_MP250	铭牌	1	不锈钢	0.52	0.52	标准件	
42	Q/NJC109.2-2010_ZSP80	转向指示牌	1	L2	0.06	0.06	标准件	
41	Q/NJC109.1-2010(-)_BP500	中文标牌	1	L2或不锈钢	1.30	1.30	标准件	
40	JB/ZQ4446_R1/4	微量槽致内六角螺塞	6	35	0.01	0.05	标准件	
39	GB93.42	标准型弹簧垫圈	36	65Mn	0.14	5.02	标准件	
38	GB93.24	标准型弹簧垫圈	19	65Mn	0.03	0.50	标准件	
37	GB93.20	标准型弹簧垫圈	4	65Mn	0.02	0.06	标准件	
36	GB93.16	标准型弹簧垫圈	46	65Mn	0.01	0.37	标准件	
35	GB93.12	标准型弹簧垫圈	52	65Mn	0.00	0.18	标准件	
34	GB93.10	标准型弹簧垫圈	4	65Mn	0.00	0.01	标准件	
33	GB901_M42X770	等长页头螺栓	9	12.9	6.11	54.98	标准件	
32	GB901_M42X630	等长页头螺栓	4	12.9	5.14	20.55	标准件	
31	GB901_M20X700	等长页头螺栓	2	12.9	1.20	2.39	标准件	
30	GB827.4X6	铆钉	18	L2	0.00	0.01	标准件	
29	GB6172_M42	六角薄螺母	26	8	0.42	10.81	标准件	
28	GB6172_M20	六角薄螺母	4	8	0.04	0.17	标准件	
27	GB6170_M42	Ⅰ型六角螺母	26	8	0.68	17.65	标准件	
26	GB6170_M24	Ⅰ型六角螺母	19	8	0.13	2.48	标准件	
25	GB6170_M20	Ⅰ型六角螺母	4	8	0.08	0.30	标准件	
24	GB5782_M42X200	六角头螺栓	10	12.9	2.90	29.01	标准件	
23	GB5782_M24X130	六角螺栓	19	8.8	0.59	11.21	标准件	
22	GB5782_M16X35	六角螺栓	30	8.8	0.09	2.80	标准件	
21	GB5782_M12X35	六角螺栓	8	8.8	0.05	0.38	标准件	
20	GB5782_M12X30	六角螺栓	44	8.8	0.04	1.88	标准件	
19	GB5782_M10X25	六角螺栓	4	8.8	0.03	0.10	标准件	
18	GB120_30X60	内螺纹圆柱销	4	45	0.25	1.00	标准件	
17	GB/T70.1-2000_M16X50	内六角圆柱头螺钉	16	8.8	0.12	1.95	标准件	
16	MFY-12	接线盒	1	成品	9.42	9.42	外购件	
15	JB/ZQ4521-97_CMG2'	通气帽	2	成品	4.26	8.52	外购件	
14	JB/ZQ444-97_M16X1.5	内六角螺塞	4	成品	0.00	0.00	外购件	
13	JX-XMK-051-11V-01-09	观察孔盖	2	Q235-A	3.22	6.43	借用	
12	JX-XMK-051-11V-01-08	观察孔盖	4	Q235-A	3.88	15.50	借用	
11	JX-XMK-051-11V-01-07	通气帽盖	2	焊接件	1.98	3.97	借用	
10	JX-XMK-051-11V-01-06	集油罩	1	焊接件	86.64	86.64	借用	
9	JX-XMK-051-11V-01-02	输入锥齿轴系	1	组件装配图	409.69	409.69	借用	
8	JX-XMK-051-11V-01-01	箱体	1	组件	5337.11	5337.11	借用	
7	JX-XMK-051-11V-01-00Y	回油管	1	焊接件	43.29	43.29	借用	
6	SG79-74	软管	1	软聚氯乙烯管	0.00	0.00	L=5米	
5	JX-XMK-051-13V-01-05	短输出轴系	1	组件装配图	808.80	808.80		
4	JX-XMK-051-13V-01-04	长输出轴系	1	组件装配图	2398.73	2398.73		
3	JX-XMK-051-13V-01-03	中间齿轮轴系	1	组件装配图	770.67	770.67		
2	JX-XMK-051-11V-01-00D	底座	2	Q235-A	383.72	767.45		
1	JX-FHZ-000-00-01-00	防护罩	1	焊接件	66.80	66.80		
序号	代 号	关重 符号	名 称	数 量	材 料	单件 重	总计 量	备 注
					JX-XMK-051-13V-01-00			
							1002 10206103 001	
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期	13V轧机齿轮箱			
设 计								
校 核					所属装配号			
审 查								
工艺检查					图样标记		重 量	比 例
标准检查							10832.5	2:15
审 定					共 2 页		第 2 页	
批 准					 南京金鑫传动设备有限公司			
联系方式								