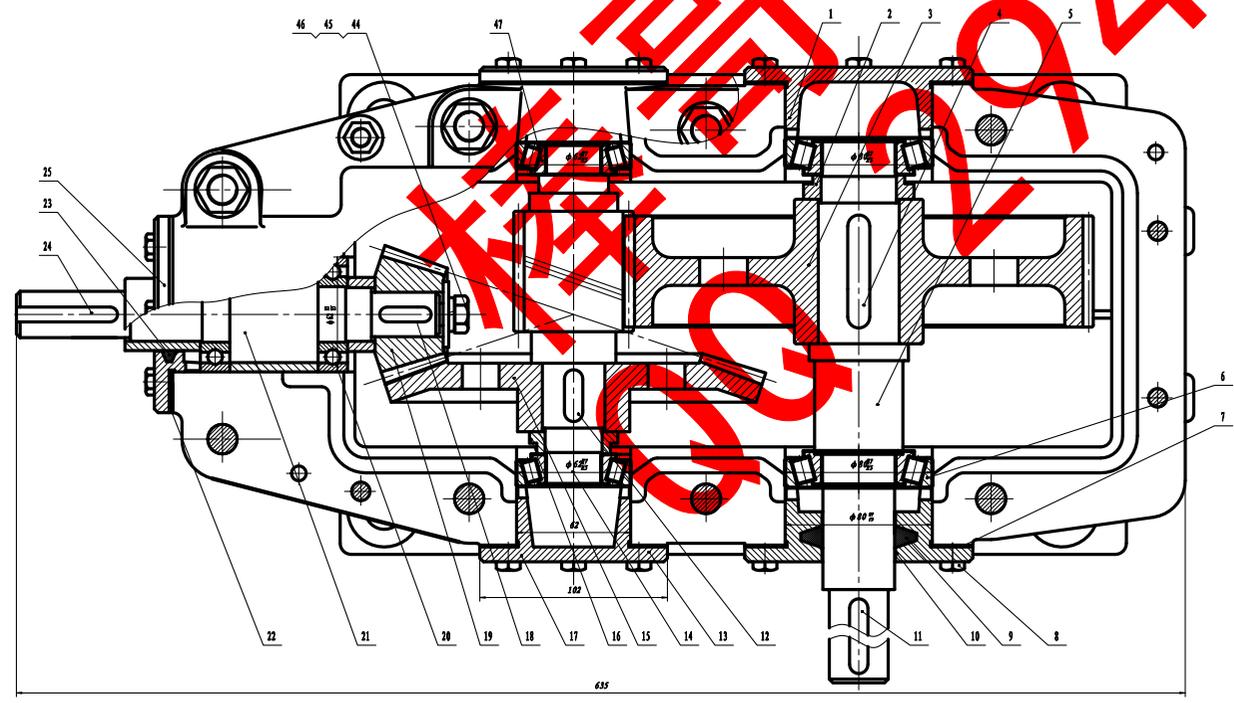
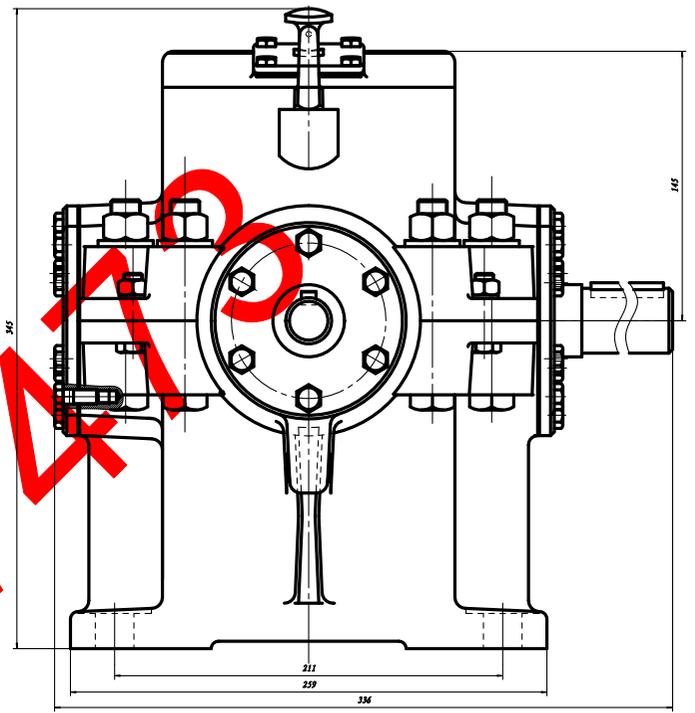
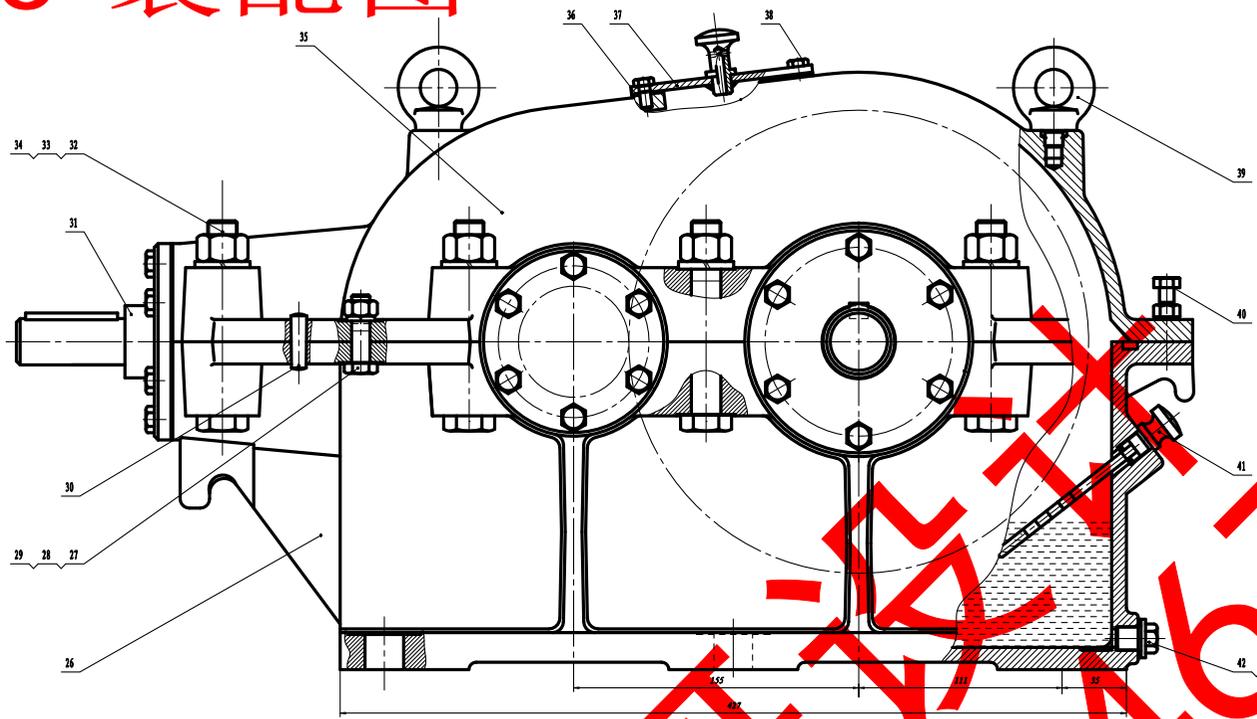


A0-装配图



技术特性

输入功率 /kW	输入转速 r/min	总效率 η	总传动比 i	传动特性							
				第一级	第二级	第三级	第四级				
2.987	1420	0.825	12.544	3	3	0°	IT8级	2.5	6.167	0°	IT8级

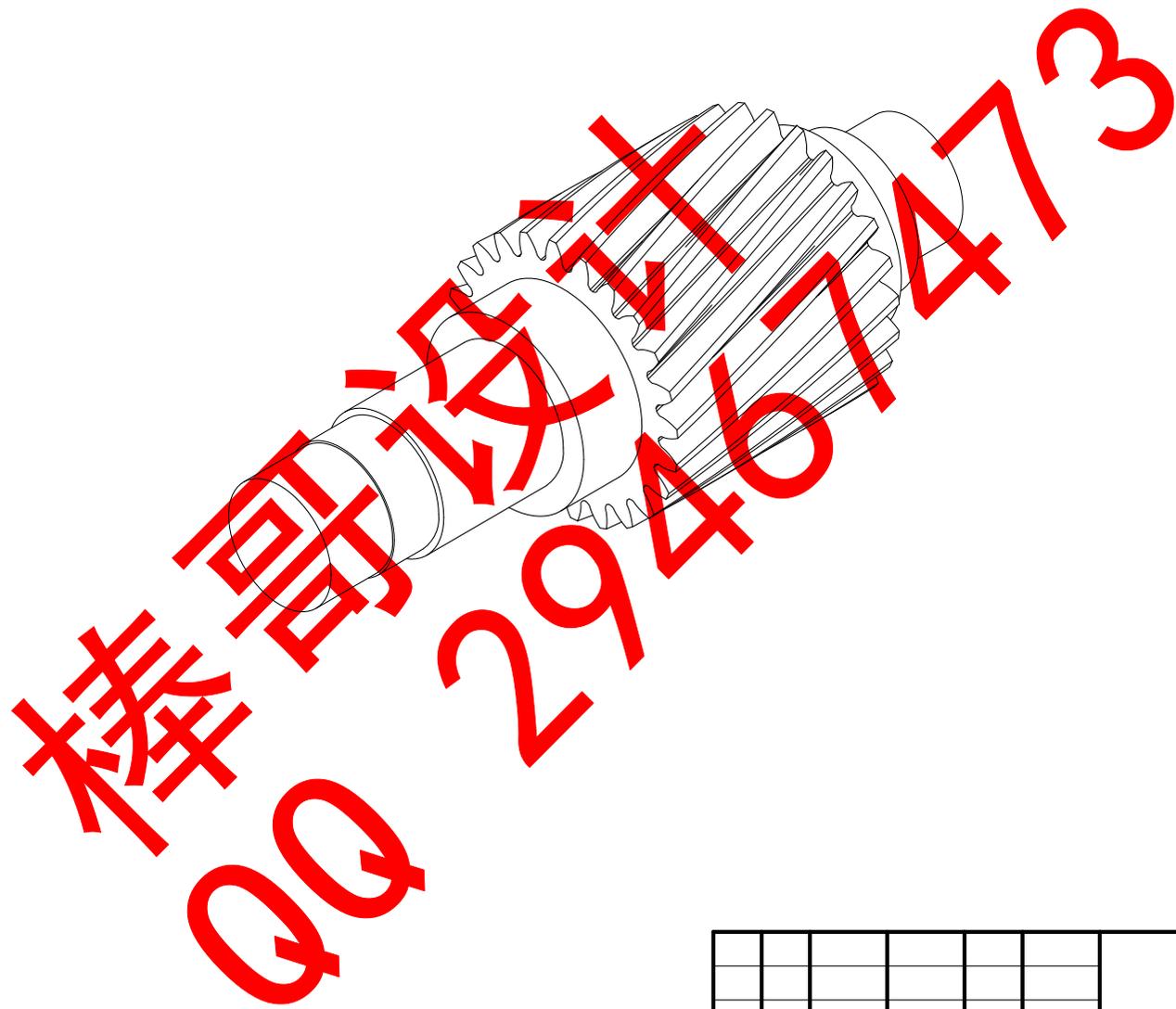
技术要求

1. 装配前，轴承用汽油清洗，其余所有零件用煤油清洗。
2. 箱体内部涂防锈油，箱体内外不允许有杂质；减速机外表涂防锈漆。
3. 减速机剖分面各接触面及密封处均不允许漏油，渗油箱体剖分面允许涂密封胶或水玻璃。
4. 调整，固定轴承时应留有轴向游隙：高速轴承0.04~0.07mm，其余轴承0.05~0.10mm。
5. 用涂色法检查接触斑点，圆柱齿轮齿面不小于30%；蜗齿齿面齿长不小于50%，齿顶高不小于5%。
6. 蜗齿侧隙 $j_{n1} = 0.01\text{mm}$ ，圆柱齿轮侧隙 $j_{n1} = 0.160\text{mm}$ ，侧隙用压铅法检查，所用铅丝直径不得大于侧隙的两倍。
7. 减速机内装220中负荷工业齿轮油，油量达到规定的深度。
8. 按试验规范进行试验。
9. 铸造圆角半径为3~5mm。

代号	名称	数量	材料	比例	备注
47	100%	1			
46	轴套	1			
45	轴套	1			
44	轴套	1			
43	轴套	1			
42	轴套	1			
41	轴套	1			
40	轴套	2			
39	轴套	2			
38	轴套	1			
37	轴套	1			
36	轴套	1			
35	轴套	1			
34	轴套	1			
33	轴套	1			
32	轴套	1			
31	轴套	1			
30	轴套	1			
29	轴套	1			
28	轴套	1			
27	轴套	1			
26	轴套	1			
25	轴套	1			
24	轴套	1			
23	轴套	1			
22	轴套	1			
21	轴套	1			
20	轴套	1			
19	轴套	1			
18	轴套	1			
17	轴套	1			
16	轴套	1			
15	轴套	1			
14	轴套	1			
13	轴套	1			
12	轴套	1			
11	轴套	1			
10	轴套	1			
9	轴套	1			
8	轴套	1			
7	轴套	1			
6	轴套	1			
5	轴套	1			
4	轴套	1			
3	轴套	1			
2	轴套	1			
1	轴套	1			

比例	1:1
材料	
数量	
重量	
备注	

A3-齿轮轴三维示意



借(通)用
件登记

旧底图总号

底图总号

签字

日期

档案员 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1:1	
工艺			批准			共	张	第	张

A4-轴承盖三维示意



棒哥设计 QQ 29461473

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
								1:1	
审核									
工艺			批准			共	张	第	张