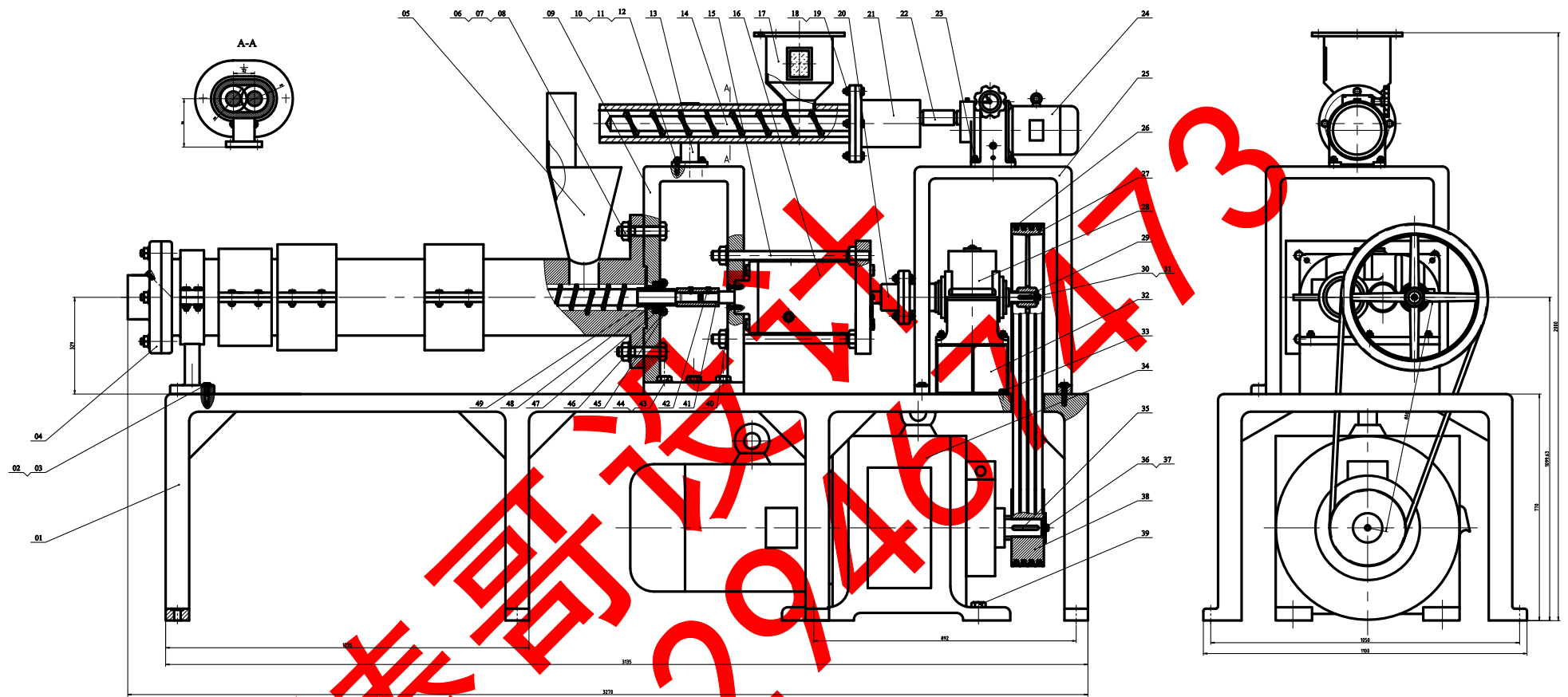


A0-装配图

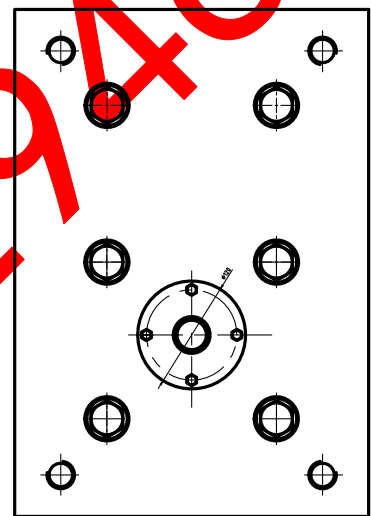
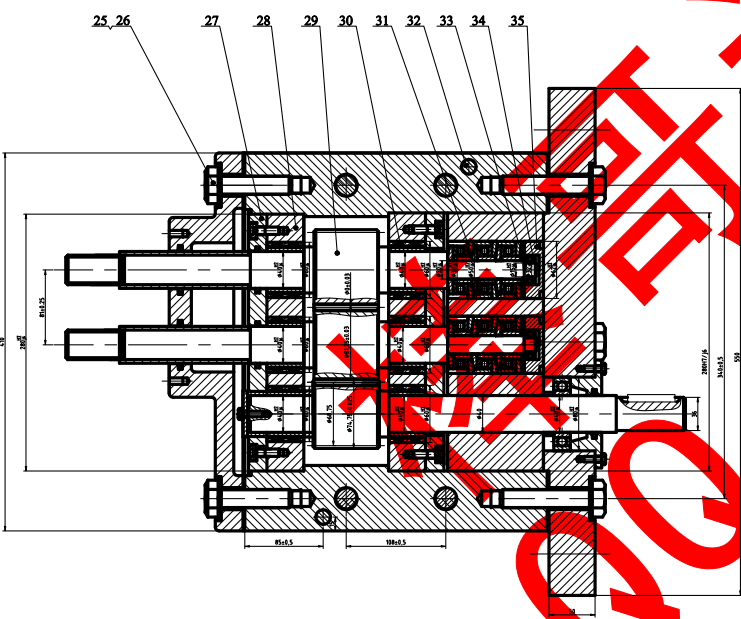
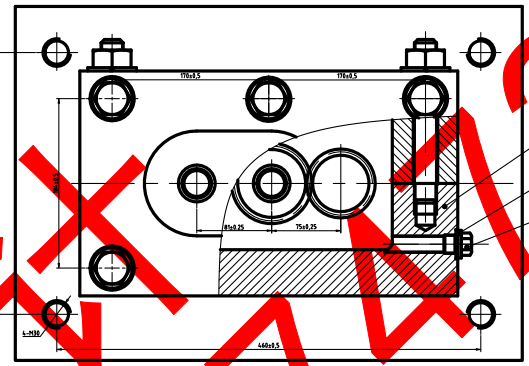
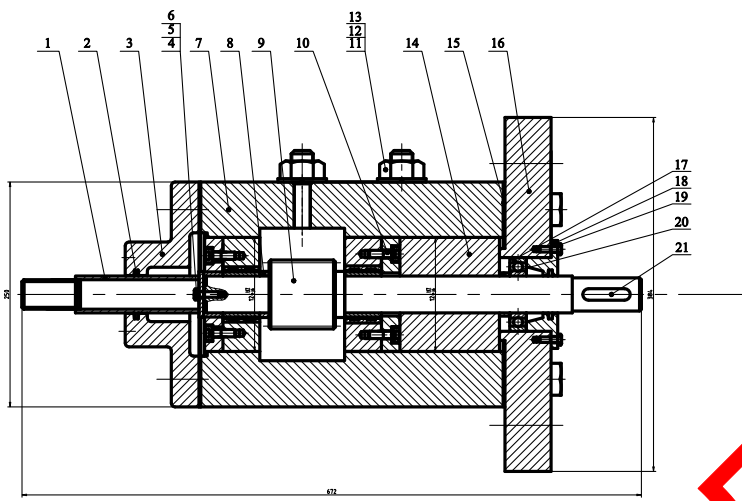


技术要求

- 调整机构, 使主机基本水平;
- 安装前应设备进行一次全面检查, 以排除故障, 以确保机构的可靠性;
- 试车前应加入适量加热的润滑油并润腔, 主机减压器应加入规定的润滑油, 直至油箱所标定的油面高度;
- 检查所有上下水管、油管均畅通, 无堵塞, 调节无误;
- 机器由于长时间没有使用, 应在开车前, 打开加热器加热;
- 顺接加长管路时, 接装面应以石蜡抹, 确保无泄漏;
- 安装完毕后应进行一次全面检查, 以确保万无一失;
- 开车后如果有刺耳的声音, 应立即停车, 检查安装情况;
- 开车时应加入速度较大的材料, 在载体的转速下进行一段时间。

[illegible]

A0-传动箱



技术特性

额定输出转速	额定输出功率	传动比	α_0	$Z/Z_1/Z_2$	β	齿轮精度
92.458r/min	21.864kW	1.1713	3	22/26/26	18°00'	6级

说明：箱体采用铸造剖分式结构。齿轮用油润滑，若润滑效果不好，亦可从箱体螺纹孔处进油强制润滑。滚动轴承靠齿轮搅油飞溅润滑，推力轴承由上方有油器滴油润滑。润滑油采用 AGMA250.04-81工业闭式齿轮油。

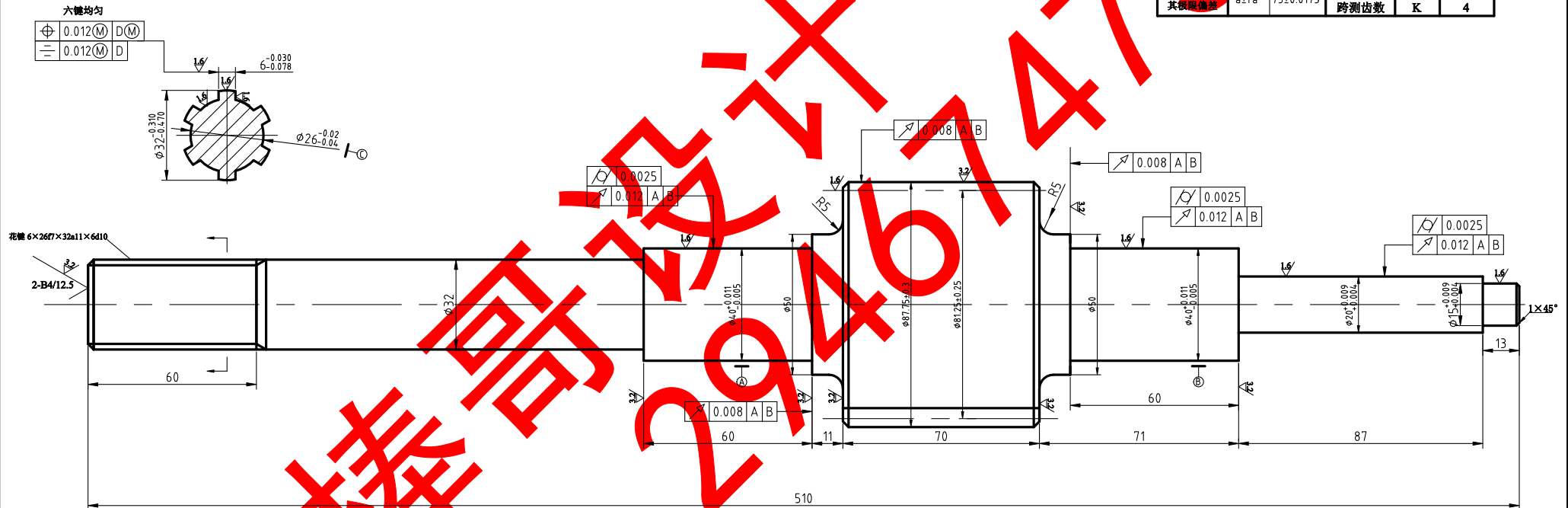
技术条件

- 1.装配前所有零件用煤油进行清洗，箱体内不允许有任何杂物存在，排除故障，以确保分配箱完整可靠；
- 2.分配箱内齿轮轴等零件均采用高强度合金钢，并经过适当处理及磨齿等工艺以提高其精度和使用寿命；
- 3.定期检查分配箱内齿轮轴和齿轮的磨损情况，及时地进行更换和修理，以确保分配箱的传动效率；
- 4.装配时剖分面不允许使用任何填料，可涂以密封胶漆或水玻璃，装配后进行试机，以确保传动的稳定性和可靠性；
- 5.空运转2小时，运转平稳，无噪声，联接固定处不松动，负载运转时，油池温升不大于35℃，轴承温升不超过40℃；
- 6.机体表面涂漆

序号	名称	数量	材料	标准	备注
35	轴承盖	2	HT150		
34	推力球轴承8202	2		GB301-84	
33	键GB/T92-92	2		GB/T92-92	
32	定位销A16×65	2	35	GB5783-86	
31	止推轴承	2		GB301-84	
30	滚动轴承NA6908	6		GB/T5801-94	
29	螺栓	2	20Cr		
28	轴衬	2	HT150		
27	压套	2	HT150		
26	轴衬	12	65Mn	GB93-87	
25	螺栓M20×80	6	Q235A	GB5783-86	
24	螺栓M20×15	1	Q235A	JB/ZQ4450-86	
23	油杯30×20	1	工业用钢	ZB70-62	
22	下箱体	1	HT150	GB5783-86	
21	轴衬M10×56	1	45	GB1096-79	
20	轴衬	1	HT150		
19	螺栓M6×20	4	Q235A	GB5782-86	
18	轴承盖	1	HT150		
17	推力球轴承6280	1		GB/T276-94	
16	轴衬	1	材料		
15	轴衬	1	材料		
14	轴衬	1	材料		
13	轴衬	1	材料		
12	轴衬	1	材料		
11	轴衬	1	材料		
10	轴衬	1	材料		
9	轴衬	1	材料		
8	轴衬	1	材料		
7	轴衬	1	材料		
6	轴衬	1	材料		
5	轴衬	1	材料		
4	轴衬	1	材料		
3	轴衬	1	材料		
2	轴衬	1	材料		
1	轴衬	1	材料		

A2-齿轮轴

法向模数	m_n	3	配对齿轮	图号	
齿数	z	26		齿数	22
齿形角	α	20°	公差组	检验项目	公差(或极限偏差)值
齿顶高系数	h_a^*	1		代号	
螺旋角	β	18.066°	I	F_r	0.036
螺旋方向	左 旋		I	F_w	0.020
径向变位系数	x	0.7	II	f_r	0.008
法向齿高		7.8125	II	f_{pb}	±0.018
法向齿厚	$b_n^{+0.12}_{-0.20}$		III	F_{β}	0.012
精度等级	GGJ GB10095-88		公法线平均		
齿轮副中心距及其极限偏差	$\pm a_f$	75±0.0175	长度公差	W_k	23.065 级
			跨测齿数	K	4

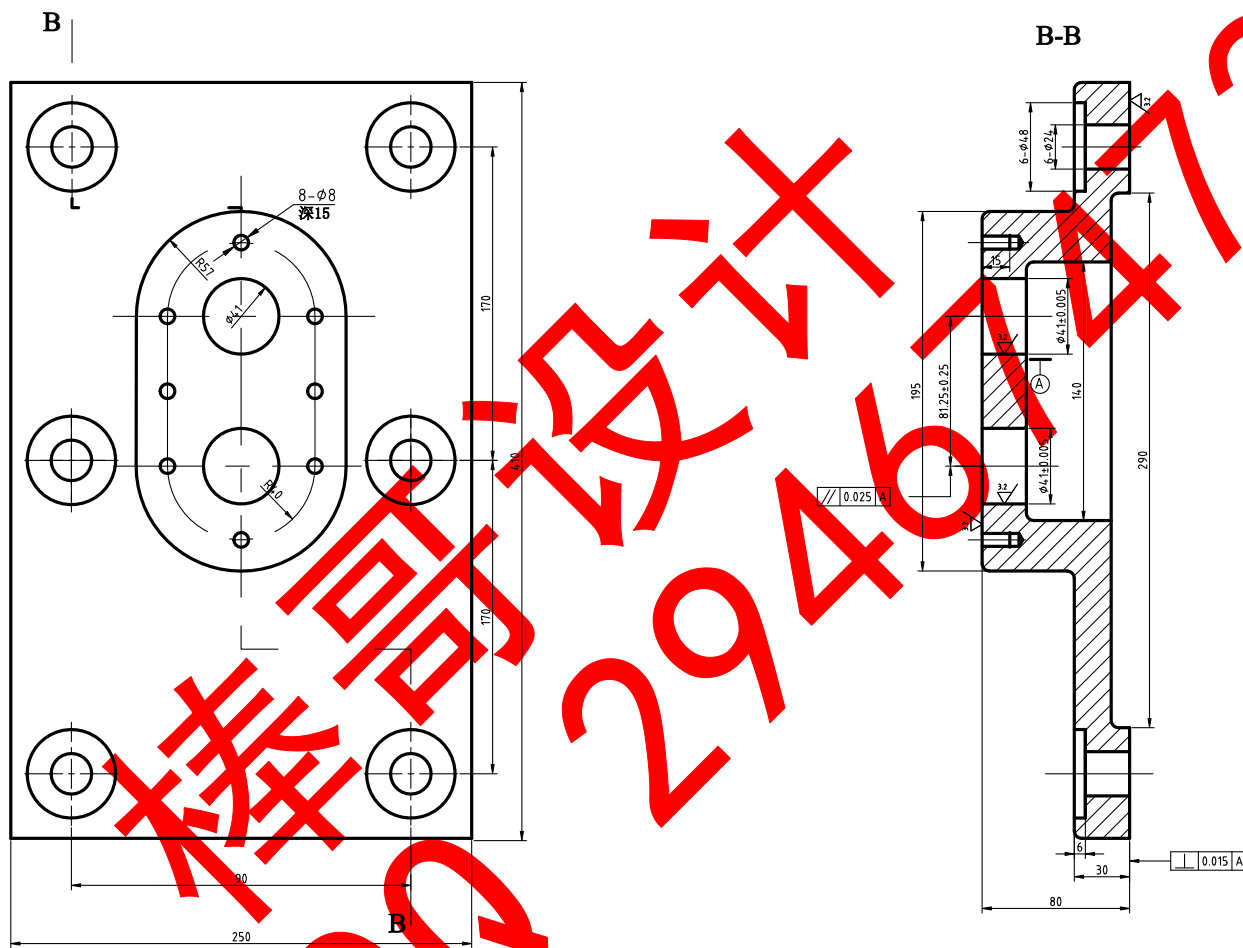


技术要求

1. 渗碳淬火处理表面硬度为60HRC;
2. 未标注圆角半径R1;
3. 全部倒角 $2 \times 45^\circ$;
4. 未标注尺寸公差按IT12。

						齿 轮 轴	太湖学院		
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年月日				
设 计	徐志强		标准化			阶 段 标 记	重量	比例	
审 核								1:1	
工 艺			批 准			共 张	第 张		

A2-传动箱前端盖



技术要求

1. 铸件需经过时效处理并除砂;
2. 机体表面用油清洗并涂防腐漆;
3. 未注明铸造圆角半径 $R=3-5$;
4. 未注尺寸公差按IT14;
5. 铸造尺寸精度为IT16.

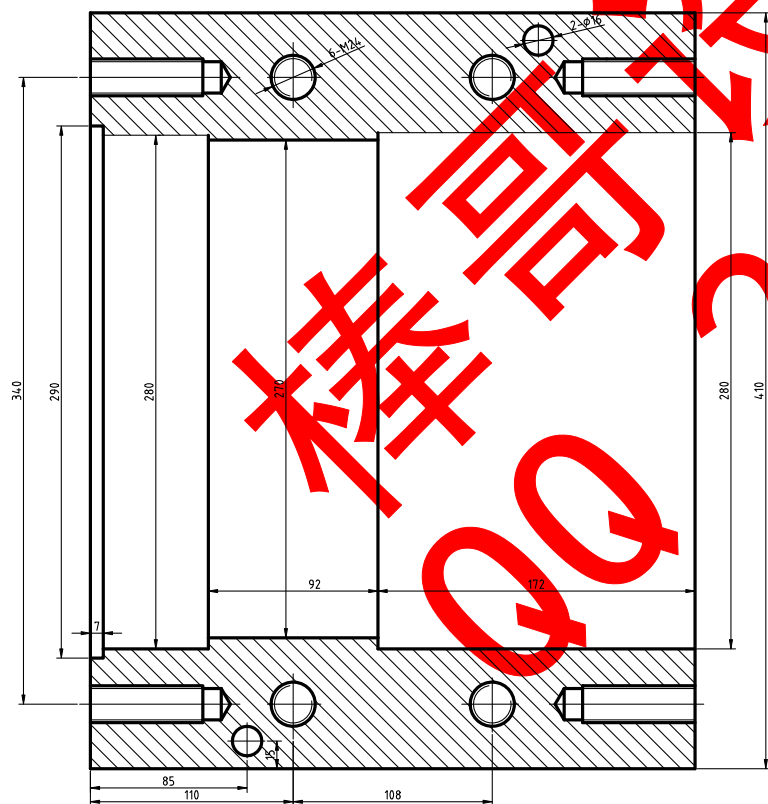
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

其余 $\frac{12.5}{\nabla}$



1. 轮槽工作面不应有砂眼, 气孔;
2. 轮槽间距的积累偏差不得超过 $\pm 0.8\text{mm}$;
3. 任意两轮槽的基准直径不得大于 0.4mm 。

						带轮	太湖学院		
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日				
设 计	徐海强			标准化		阶 段 标 记	重 量	比 例	
审 核								1:1	
工 艺				批 准		共 张	第 张		



						下箱体	太湖学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	徐志强		标准化			阶段	标记	重量	比例
审核									1:2
工艺			批准			共	张	第	张