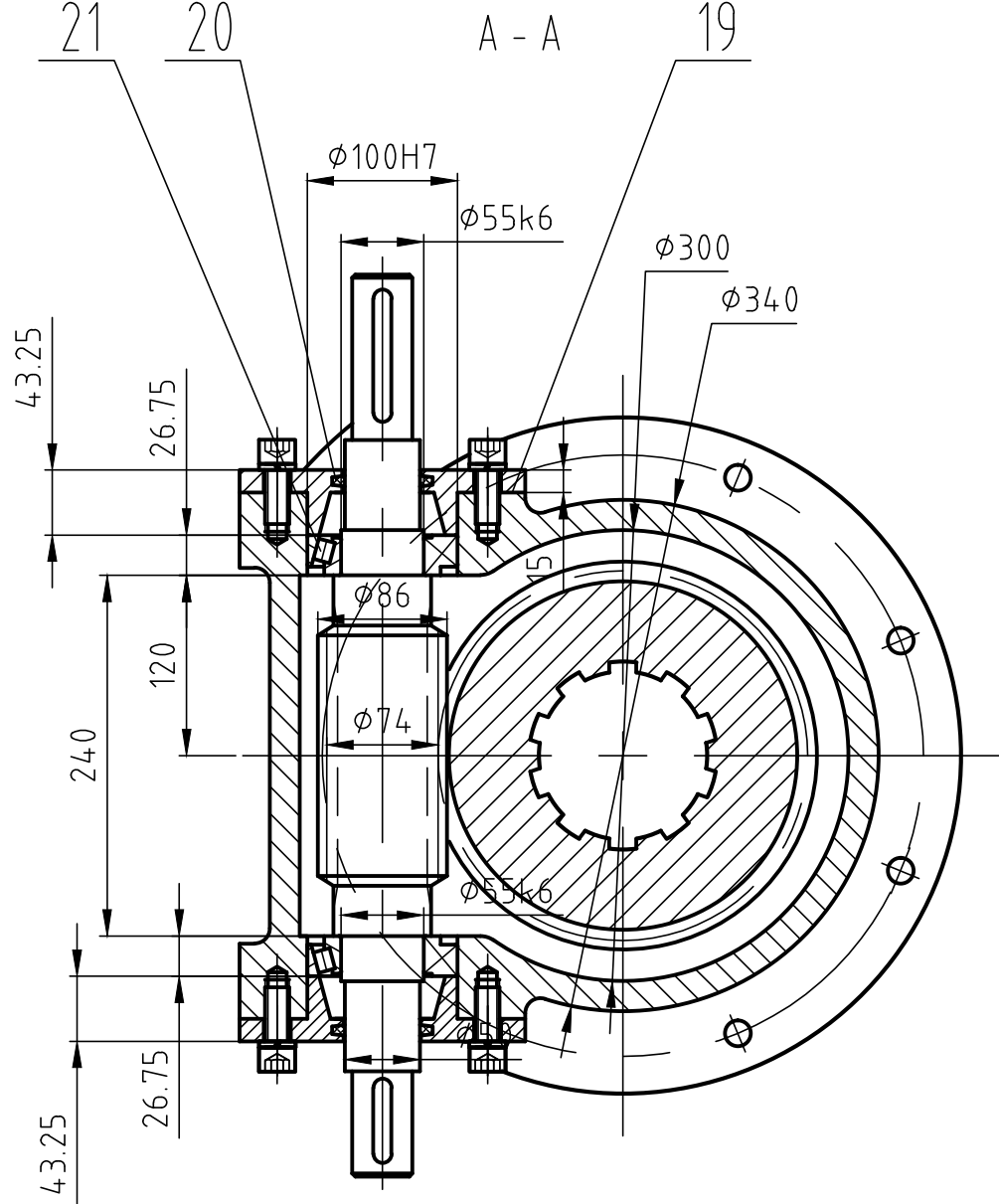
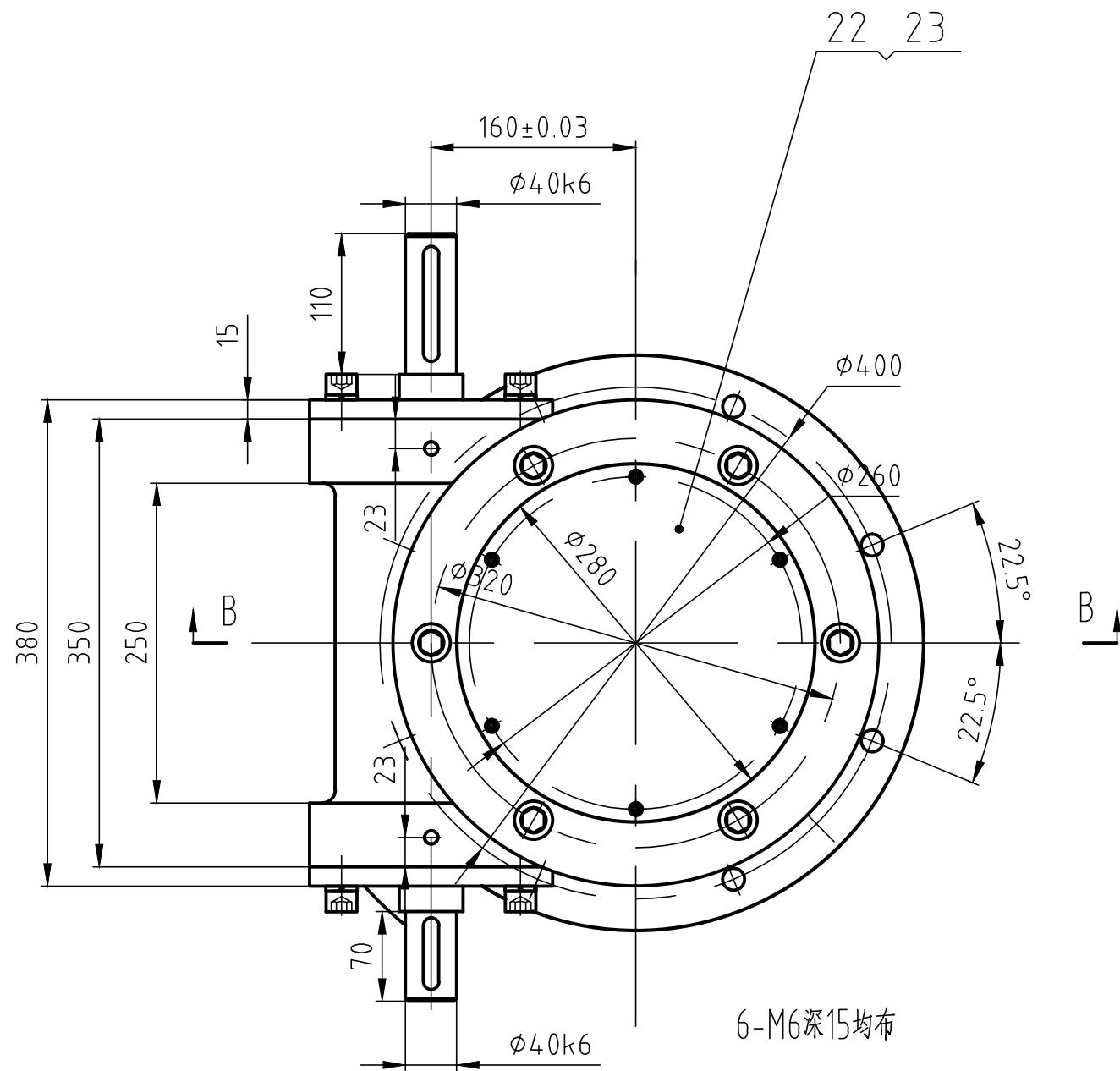
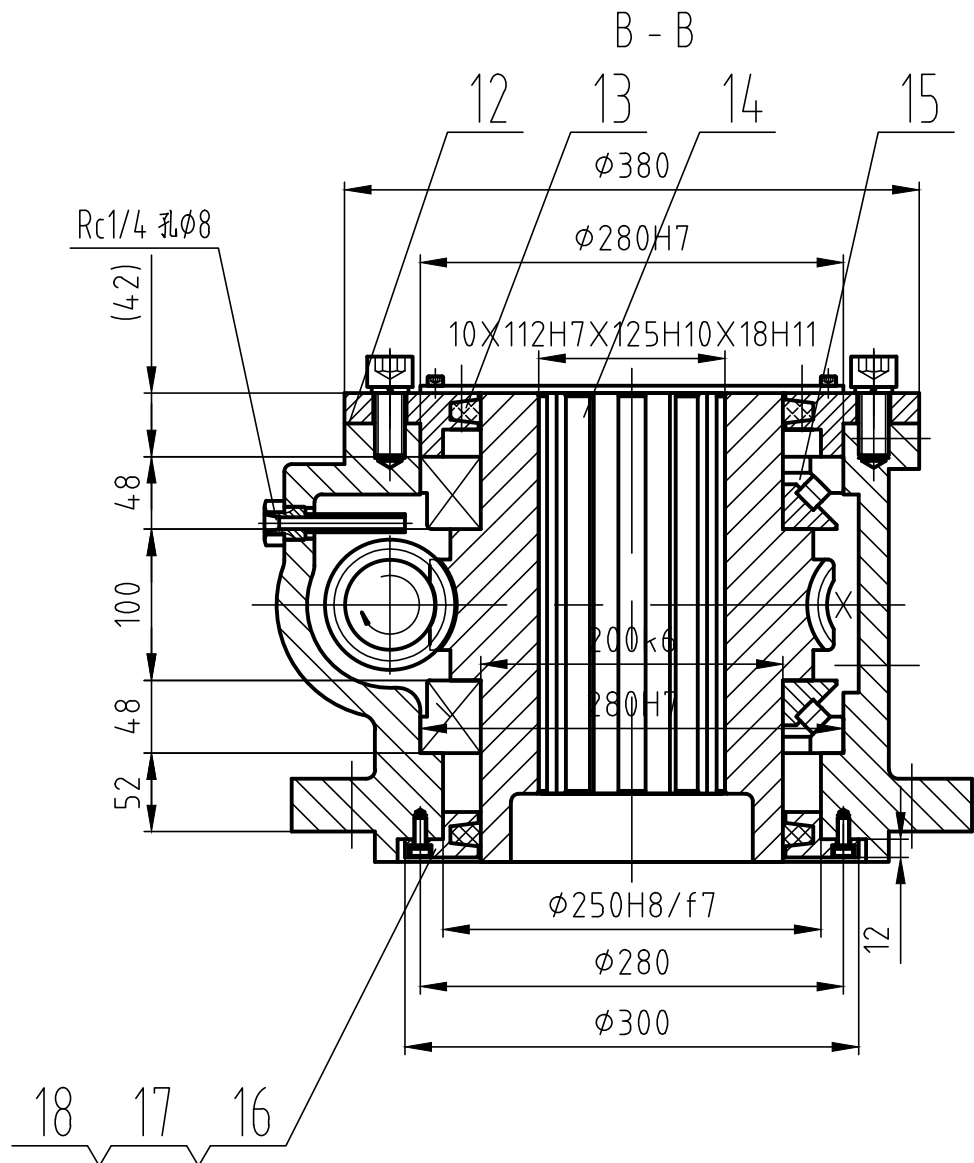
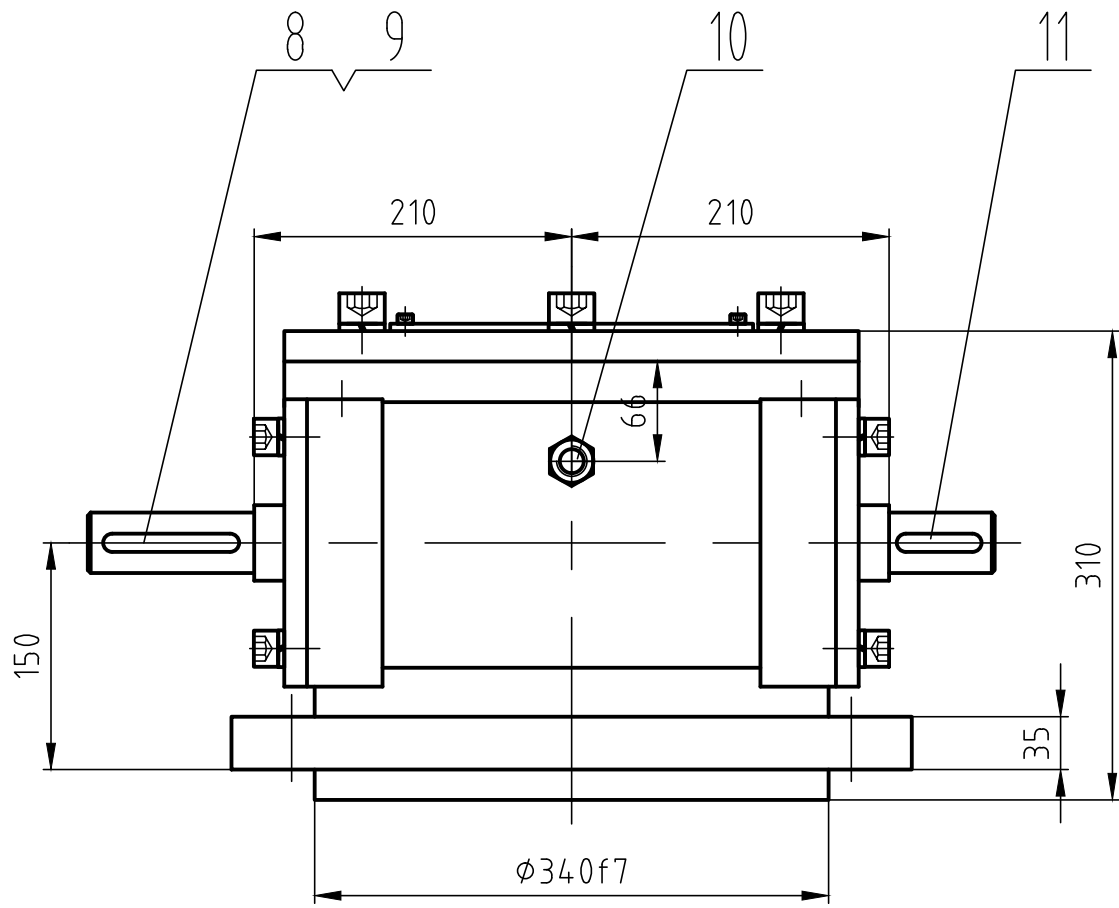
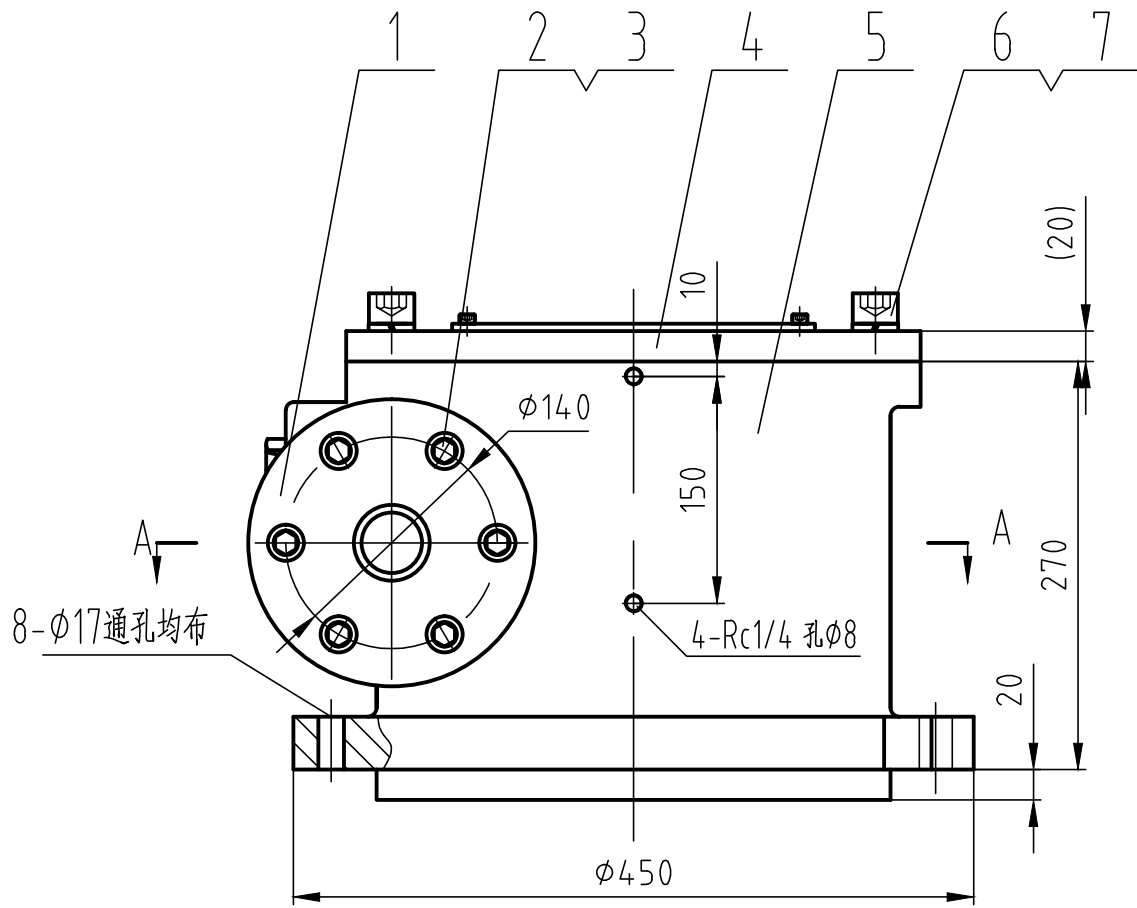


ZC10L00561
19500701.3.2



技术要求

- 1.装配前，所有零件必须用煤油逐个清洗干净，箱体内壁必须涂上防油涂料；
- 2.使用调整垫片，使蜗杆转动灵活无卡阻现象；
- 3.轴承的轴向间隙应保证在0.03~0.09mm之间；
- 4.装配完毕，蜗轮蜗杆及轴承加适量干油；
- 5.空试车时，正反转各跑合两小时，要求运转平稳、无杂音、无松动现象；
- 6.跑合后检查齿面接触斑点，应达到：沿齿高不小于55%，沿齿长不小于60%。

传动参数

传动比	蜗杆头数	蜗轮齿数	模数	螺旋升角	蜗杆特性参数	类型
20.5	2	41	6	9°12'40''	12.333	ZC

23	GB/T 70.1-2000	螺钉M6×16	6	8.8	0.020	0.120	
22	19500701.3.2-10	盖板	1	16Mn	2.750	2.750	
21		轴承32211(55X100X26.75)	2	成品	0.878	1.756	ZWZ
20	JB/ZQ4075-2006	油封Z50	2	XA7453	0.100	0.200	
19	19500701.3.2-9	调整垫片组(2)	2	08F	0.100	0.200	
18	GB/T93-1987	垫圈 8	6	65Mn	0.005	0.030	
17	GB/T70.1-2000	螺钉M8×20	6	8.8	0.030	0.180	
16	19500701.3.2-8	端盖	1	45	3.000	3.000	
15		轴承29240(200X280X48)	2	成品	8.540	17.080	ZWZ
14	19500701.3.2-7	蜗轮	1	ZCuAl10Fe3	69.000	69.000	
13	JB/ZQ4075-2006	油封Z200	2	XA7453	0.400	0.800	
12	19500701.3.2-6	调整垫片组(1)	1	08F	0.600	0.600	
11	GB/T1096-2003	键 12×8×56	1	45	0.050	0.050	
10	19500701.3.2-5	螺塞	1	45	0.500	0.500	
9	GB/T1096-2003	键 12×8×90	1	45	0.060	0.060	
8	19500701.3.2-4	蜗杆	1	40Cr	12.500	12.500	
7	GB/T93-1987	垫圈 20	6	65Mn	0.015	0.090	
6	GB/T70.1-2000	螺钉M20×45	6	8.8	0.160	0.960	
5	19500701.3.2-3	箱体	1	ZG270-500	124.500	124.500	
4	19500701.3.2-2	透盖(2)	1	45	13.020	13.020	
3	GB/T93-1987	垫圈 16	12	65Mn	0.010	0.120	
2	GB/T70.1-2000	螺钉M16×40	12	8.8	0.090	1.080	
1	19500701.3.2-1	透盖(1)	2	45	3.450	6.900	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
知识产权声明： 本技术文件包含有本单位（中国重型机械研究院股份公司）的专有信息，其权益受到著作权和工业产权有关法律的保护，未经本单位的书面许可，任何单位或个人不得将其全部或其中的部分进行修改、复制、传递或向第三方泄露，更不允许未经本单位许可的接受者或第三方使用，违者将被起诉并索赔。							

项目名称： 衡钢4 井热处理线245十辊矫直机

						通用技术条件 JB/T 5000	中国重型机械研究院股份公司			
标记	处数	文件号	签字	日期		蜗轮箱	版本	图面规格	重量	比例
设计师		何潜	标准审查	左厚水				A2	255.5	1:5
主任设计师			总设计师				共	1	页	第 1 页
机组设计师			所长							
审查		左厚水	日期	2019-11-13		装 配 件	19500701.3.2			