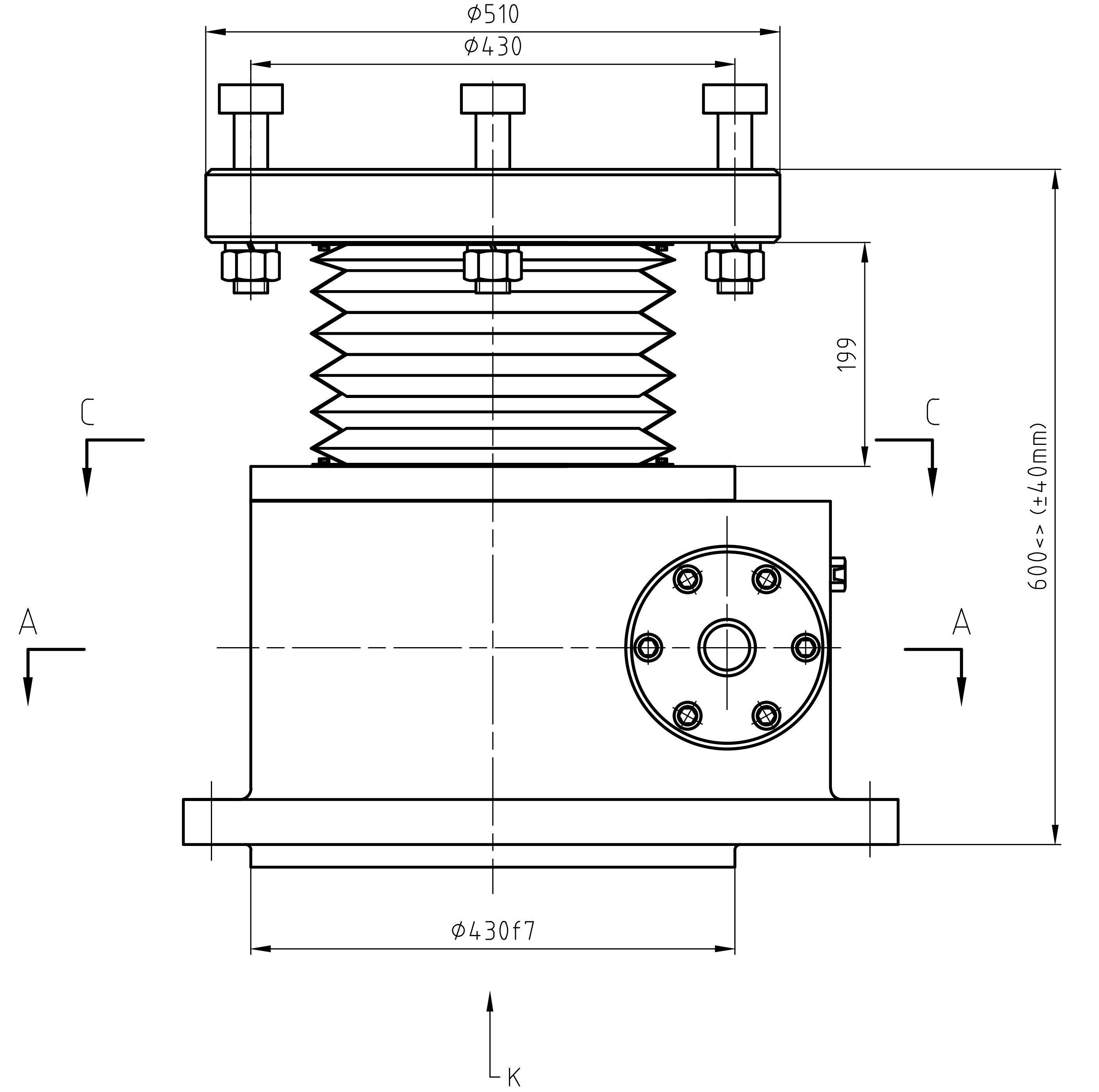
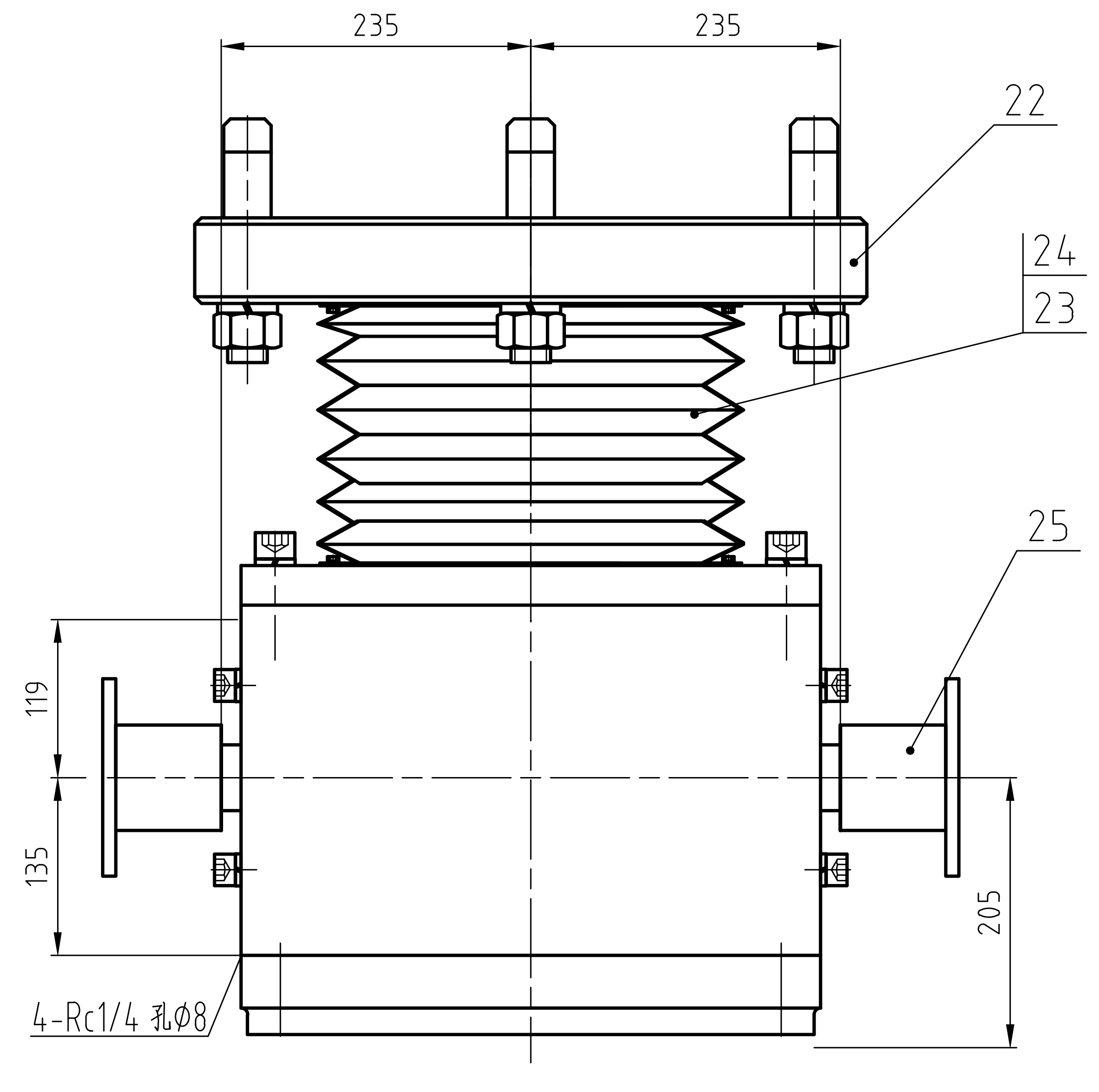
19500701.7.3

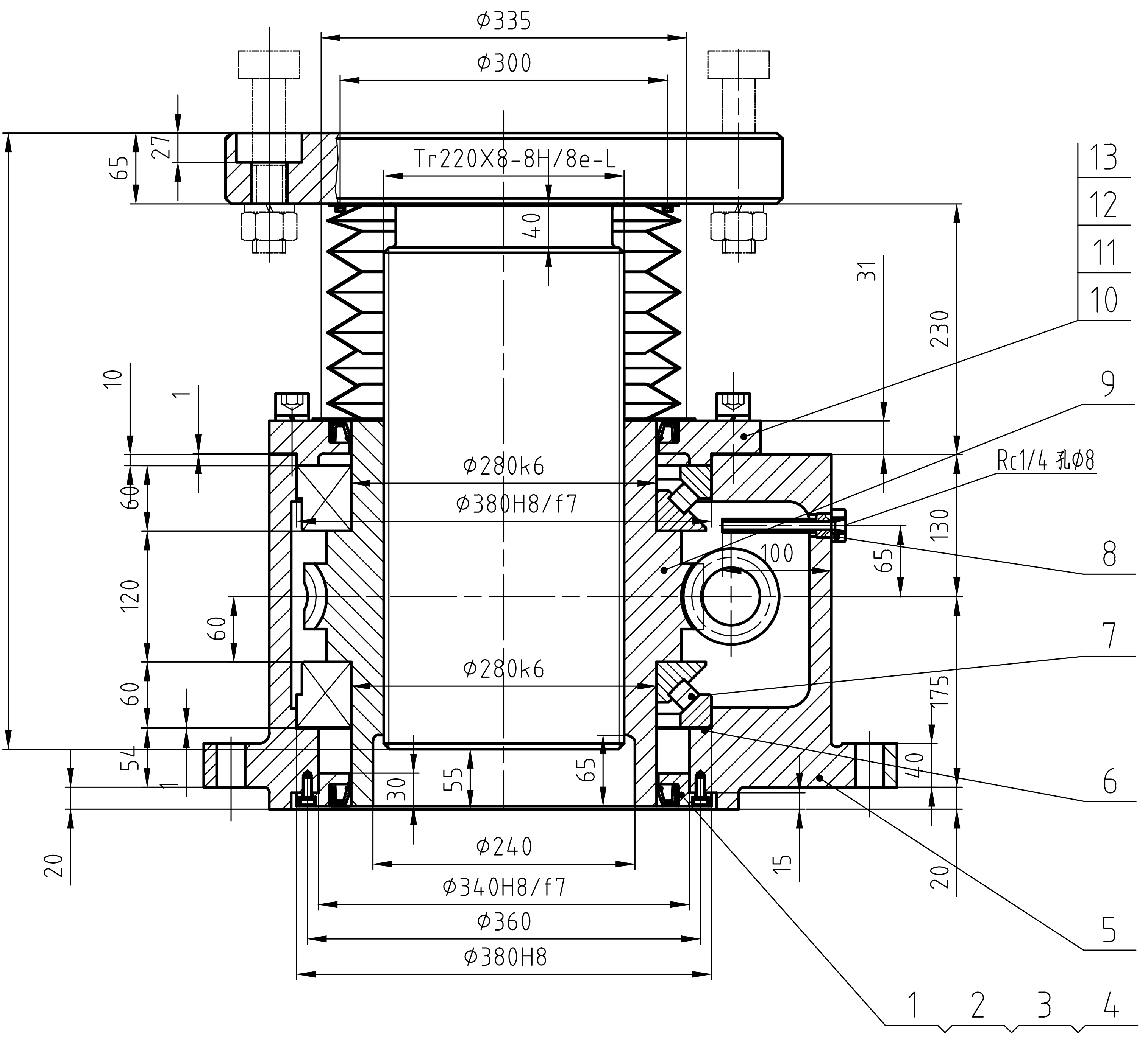


Φ510
Φ430
199
C
C
600<>(±40mm)
A
A
Φ430f7
K



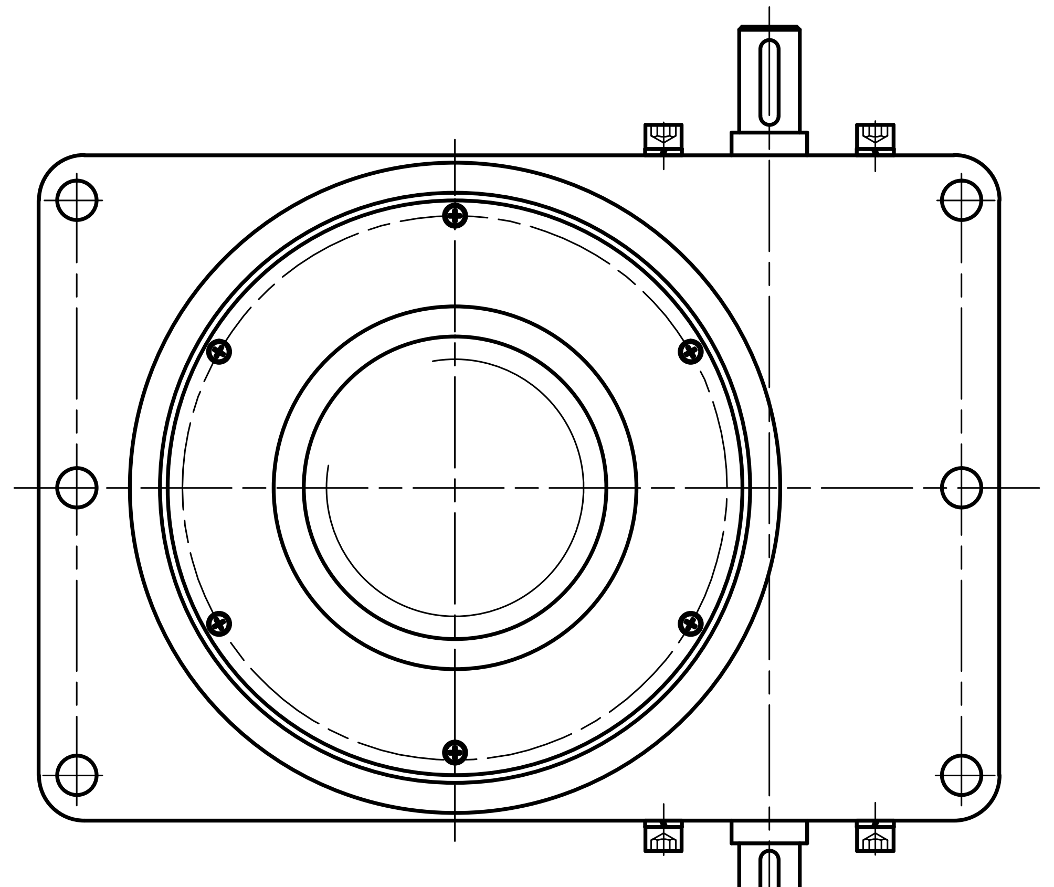
235
235
22
24
23
25
119
135
205
4-Rc1/4 孔Φ8

B-B



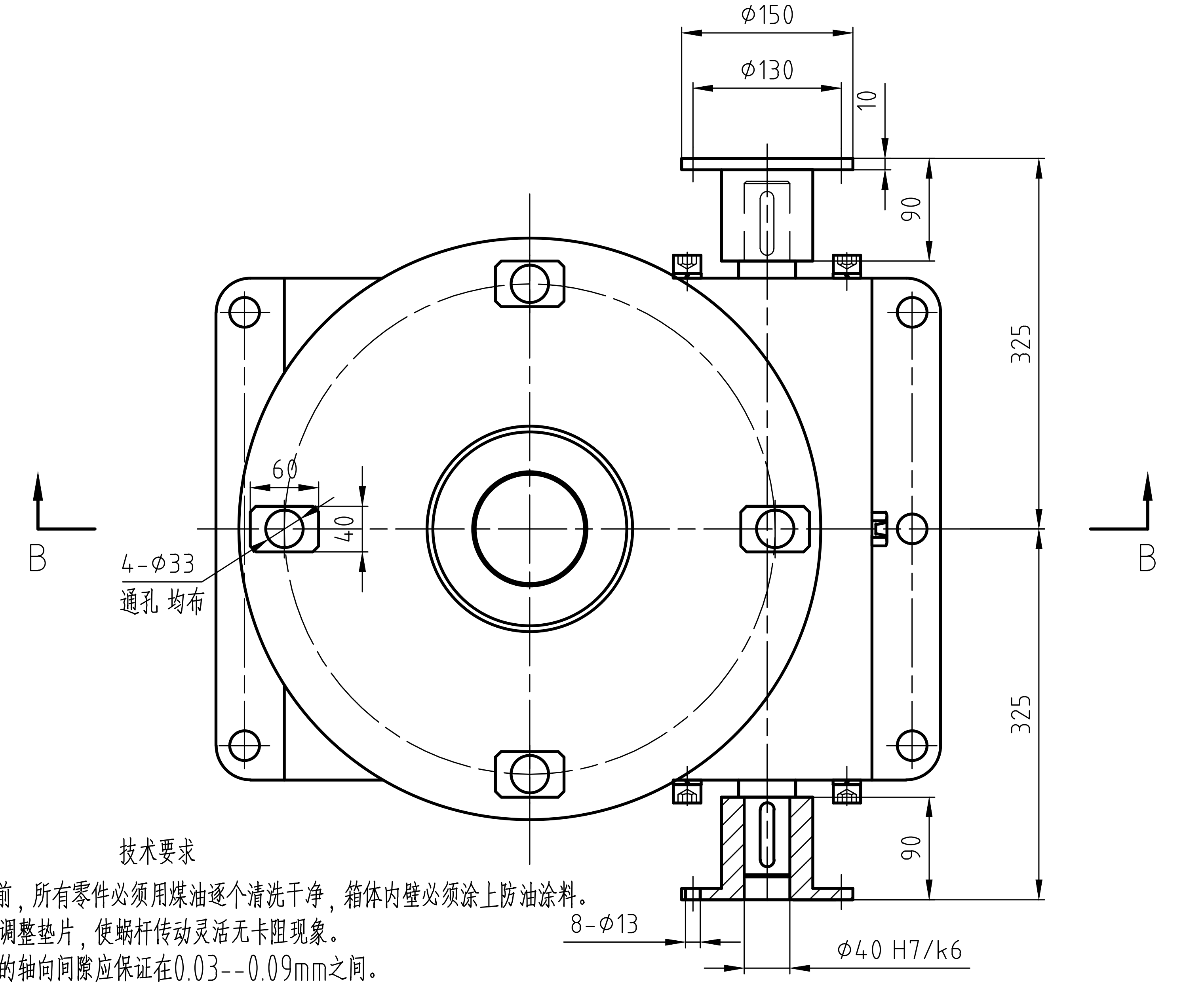
Φ335
Φ300
Tr220X6-8H/8e-L
27
65
40
565
10
1
60
120
60
60
54
20
Φ280k6
Φ380H8/f7
Φ280k6
30
55
65
Φ240
Φ340H8/f7
Φ360
Φ380H8
31
230
Rc1/4 孔Φ8
100
65
130
175
40
15
20
13
12
11
10
9
8
7
6
5
1
2
3
4

K向



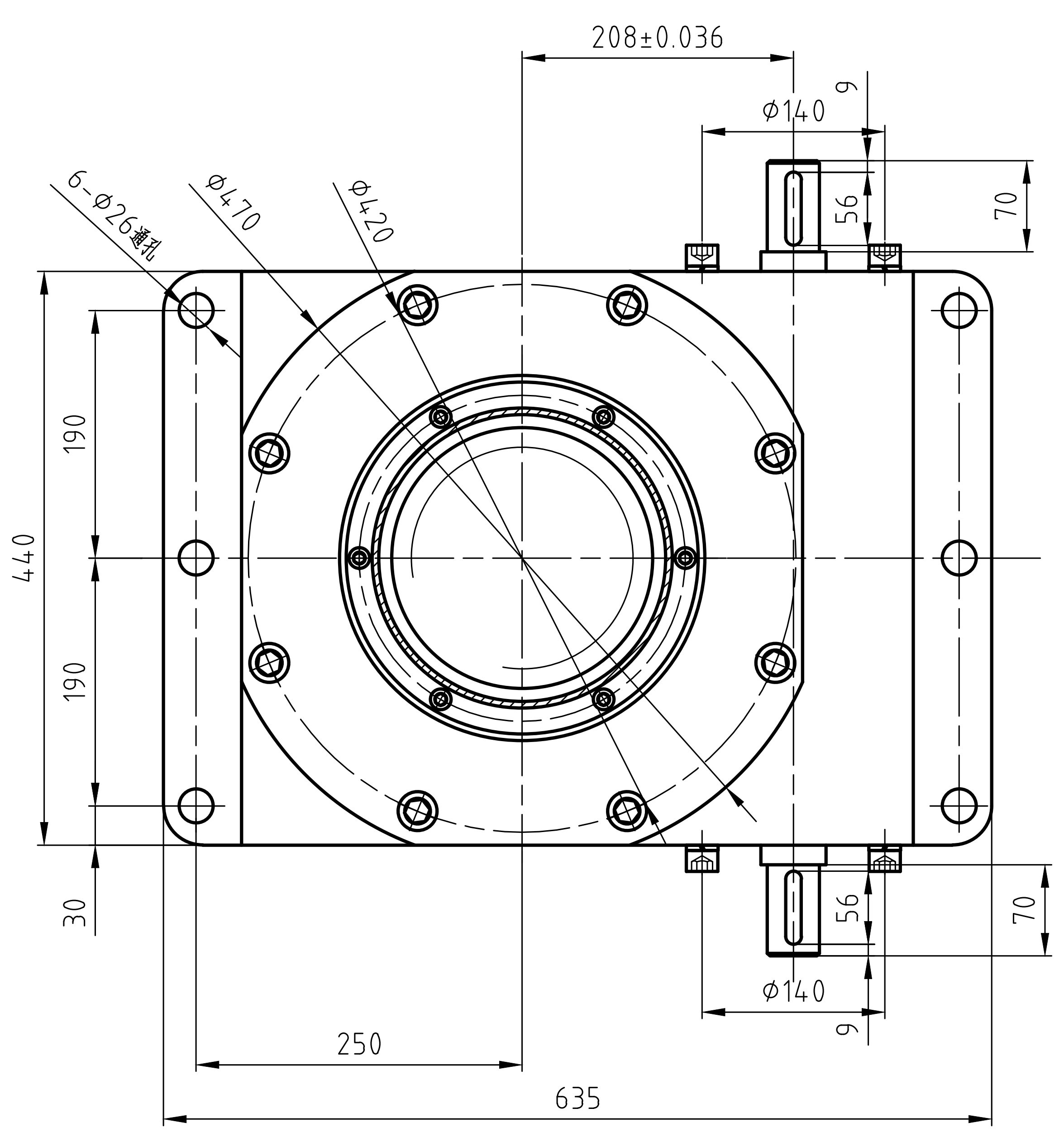
传动参数

传动比	蜗杆头数	蜗轮齿数	模数	螺旋升角	蜗杆特性系数	类型
21.5	2	43	8	12°31′43″	9	ZC



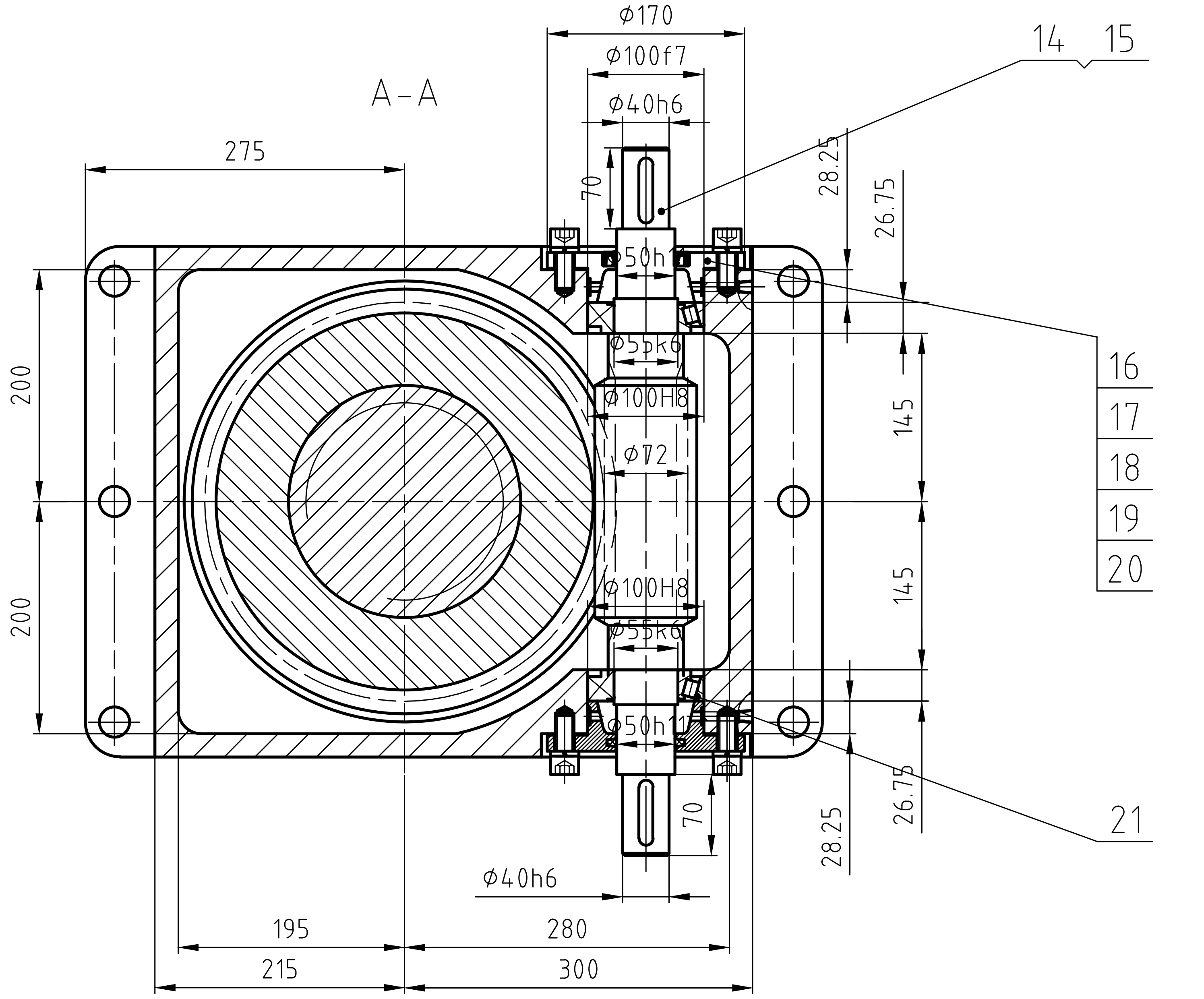
Φ150
Φ130
10
90
325
325
90
60
40
4-Φ33
通孔 均布
B
B
8-Φ13
Φ40 H7/k6

C-C



208±0.036
Φ140
6-Φ26通孔
Φ470
Φ420
56
70
190
190
440
30
Φ140
56
70
9
250
635

A-A



Φ170
Φ100f7
Φ40h6
14
15
275
70
28.25
26.75
Φ50h
Φ55k6
Φ100H8
Φ72
Φ100H8
Φ55k6
Φ50h
200
200
145
145
16
17
18
19
20
21
70
28.25
26.75
Φ40h6
195
215
280
300

25	19500701.7.3-13	半联轴器	2	45	4.500	8.000	
24	GB/T 68-2000	螺钉 M6x12	12	4.8	0.003	0.036	
23	19500701.7.3-12	防尘套	1	外购	1.000	1.000	河北德利
22	19500701.7.3-11	丝杠	1	S45	249.000	240.000	
21		轴承32211 55X100X26.75	2	标准件	0.878	1.756	ZWZ
20	GB93-87	垫圈16	12	65Mn	0.004	0.048	
19	GB70-85	螺钉M16x40	12	8.8	0.095	1.140	
18	JB/ZQ 4786-2006	J型密封圈 50x75x12	2	标准件	0.030	0.002	
17	19500701.7.3-10	调整垫片组(3)	2	08F	0.110	0.220	
16	19500701.7.3-9	透盖(3)	2	45	2.400	4.800	
15	GB1096-79	键12x55	2	45	0.042	0.084	
14	19500701.7.3-8	蜗杆	1	45	13.400	13.400	
13	GB93-87	垫圈20	8	65Mn	0.005	0.040	
12	GB70-85	螺钉M20x60	8	8.8	0.223	1.784	
11	19500701.7.3-7	调整垫片组(2)	1	08F	0.380	0.380	
10	19500701.7.3-6	透盖(2)	1	45	22.700	22.700	
9	19500701.7.3-5	蜗轮	1	ZCuAl10Fe3	140.000	140.000	
8	19500701.7.3-4	螺塞	1	35	0.200	0.200	
7		轴承29256(280X380X60)	2	标准件	21.700	43.400	ZWZ
6	19500701.7.3-3	调整垫片组(1)	1	08F	0.700	0.700	
5	19500701.7.3-2	箱体	1	ZG270-500	220.000	220.000	
4	JB/ZQ 4786-2006	J型密封圈280x320x20	2	成品	0.200	0.400	
3	GB93-87	垫圈8	6	65Mn	0.001	0.006	
2	GB822-88	螺钉M8x20	6	4.8	0.010	0.060	
1	19500701.7.3-1	透盖(1)	1	45	5.000	5.000	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量		

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、传递或向第三方泄漏，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＃热处理线245十辊矫直机

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，使蜗杆传动灵活无卡阻现象。
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，正反各跑两小时，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%。

标记	处数	文件号	签字	日期
设计师	左雁冰	标准审查	何滢	
主任设计师		总设计师		
机组设计师		所长		
		技术所长		
审查	何滢	日期	2019/11/15	

通用技术条件
JB/T 5000

蜗轮箱

装配件

中国重型机械研究院股份公司

版本	图面规格	重量	比例
	A3x3	715.2	1:5
共 1 页		第 1 页	

19500701.7.3