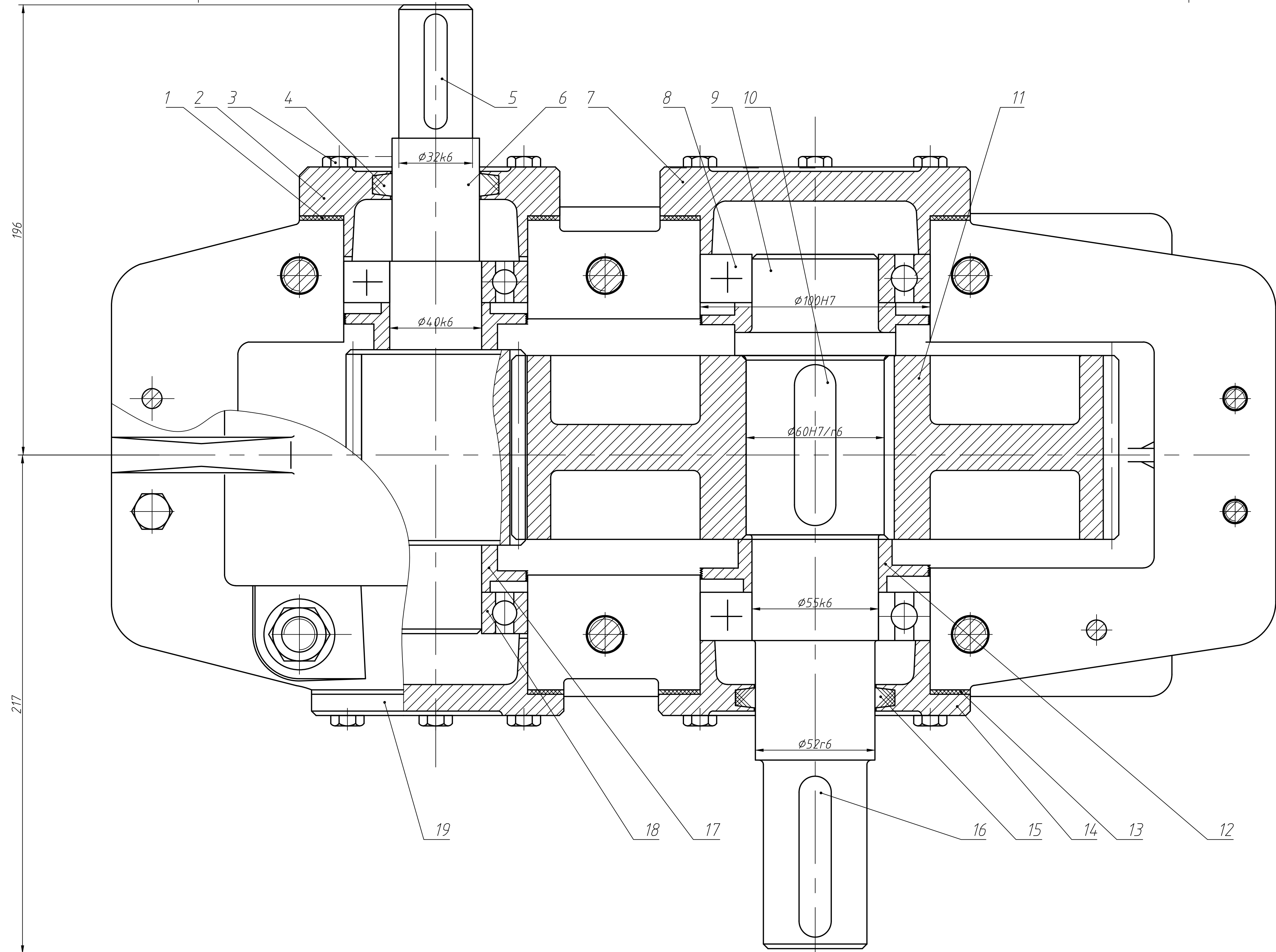
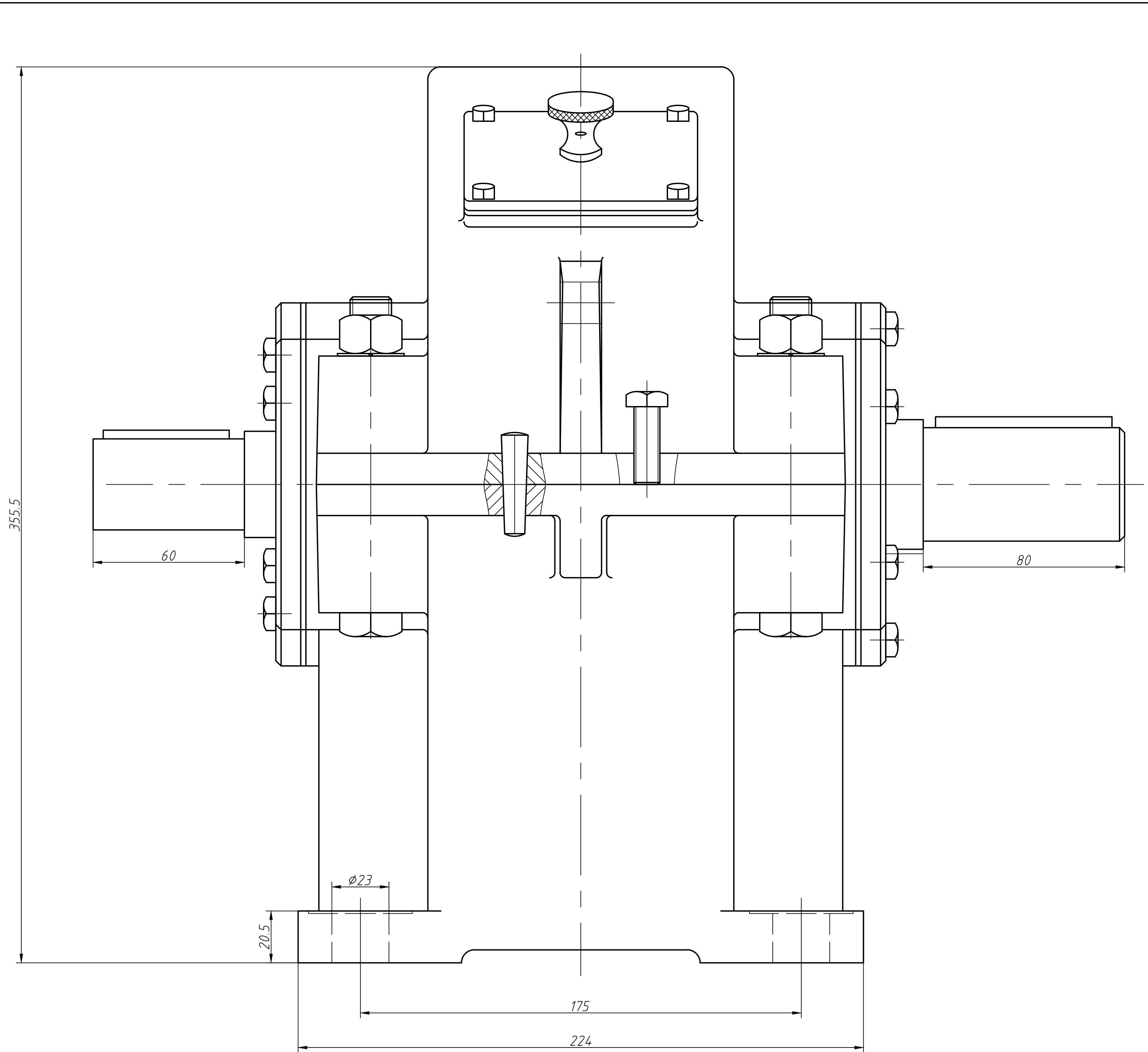
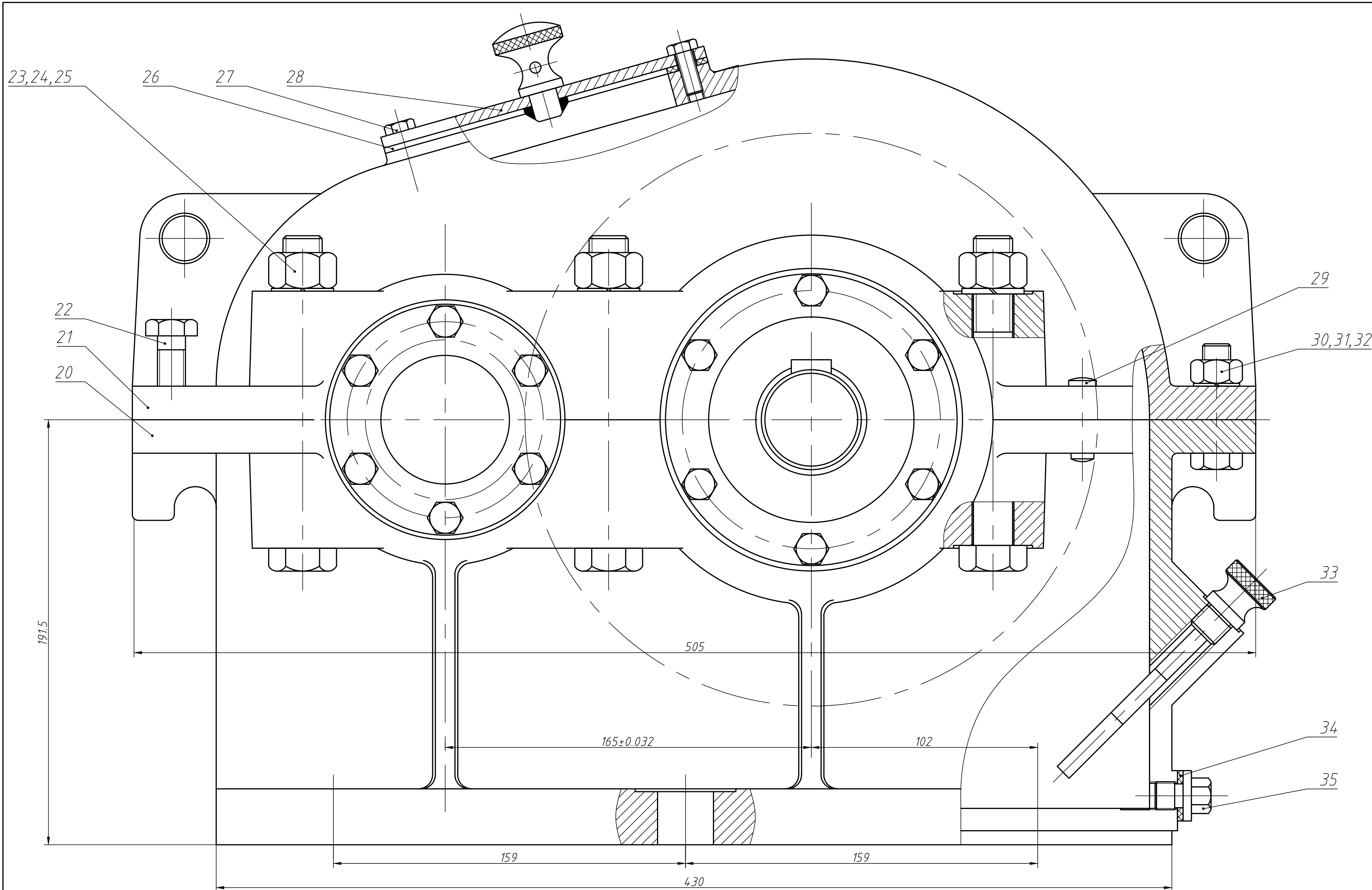




- 技术要求
1. 装配前，所有零件用煤油清洗，滚动轴承用汽油清洗，机体内不允许有任何杂物存在。内壁涂上不被机油侵蚀的涂料两次；
 2. 啮合侧隙用铅丝检验不小于0.16mm，铅丝不得大于最小侧隙的四倍；
 3. 用涂色法检验斑点，按齿高接触斑点不小于40%，按齿长接触斑点不小于50%。必要时可用研磨或刮后研磨以便改善接触情况；
 4. 应调整轴承轴向间隙至规定范围；
 5. 检查减速器剖分面、各接触面及密封处，均不许漏油。剖分面允许涂以密封胶漆或水玻璃，不允许使用任何填料；
 6. 机座内装HL-50润滑油至规定高度；
 7. 表面涂灰色油漆。

35	螺栓 M10	1	Q235	JB/T 20 4450-1986		
34	垫片	1	右刚橡胶纸			
33	油尺	1	Q235			
32	垫圈 16	2		GB/T 93-1987		
31	螺母 M6	2		GB/T 6170-2000		
30	螺栓 M6	2		GB/T 5782-2000		
29	销 10x30	2	35	GB/T 117-2000		
28	机孔盖	1	Q235			
27	螺栓 M6x16	4		GB/T 5782-2000		
26	垫片	1	右刚橡胶纸			
25	垫圈 16	6		GB/T 93-1987		
24	螺母 M6	6		GB/T 6170-2000		
23	螺栓 M6	6		GB/T 5782-2000		
22	起重螺钉 M10x30	1		GB/T 5782-2000		
21	箱盖	1	HT200			
20	箱座	1	HT200			
19	轴承内盖	1	HT150			
18	滚动轴承 6209	2		GB/T 276-1994		
17	轴盖盖	2	Q235			
16	键 10x10	1	45	GB/T 1096-2003		
15	密封圈	1	半粗羊毛毡	JB/T 20 4606-1997		
14	轴承盖盖	1	HT150			
13	调整垫片	2	08F			
12	套筒	1	Q235			
11	大齿轮	1	45			
10	键 10x10	1	45	GB/T 1096-2003		
9	输出轴	1	45			
8	滚动轴承 6211	2		GB/T 276-1994		
7	轴承内盖	1	HT150			
6	齿轮轴	1	45			
5	键 10x10	1	45	GB/T 1096-2003		
4	密封圈	1	半粗羊毛毡	JB/T 20 4606-1997		
3	螺栓 M6	24		GB/T 5782-2000		
2	轴承盖盖	1	HT150			
1	调整垫片	2	08F			
序号	名称	数量	材料	标准	备注	
一级圆柱齿轮减速器			比例 1:1	图号		
设计	方明涛	202440800328	机械设计基础	材料		
绘图			课程设计			
审核						