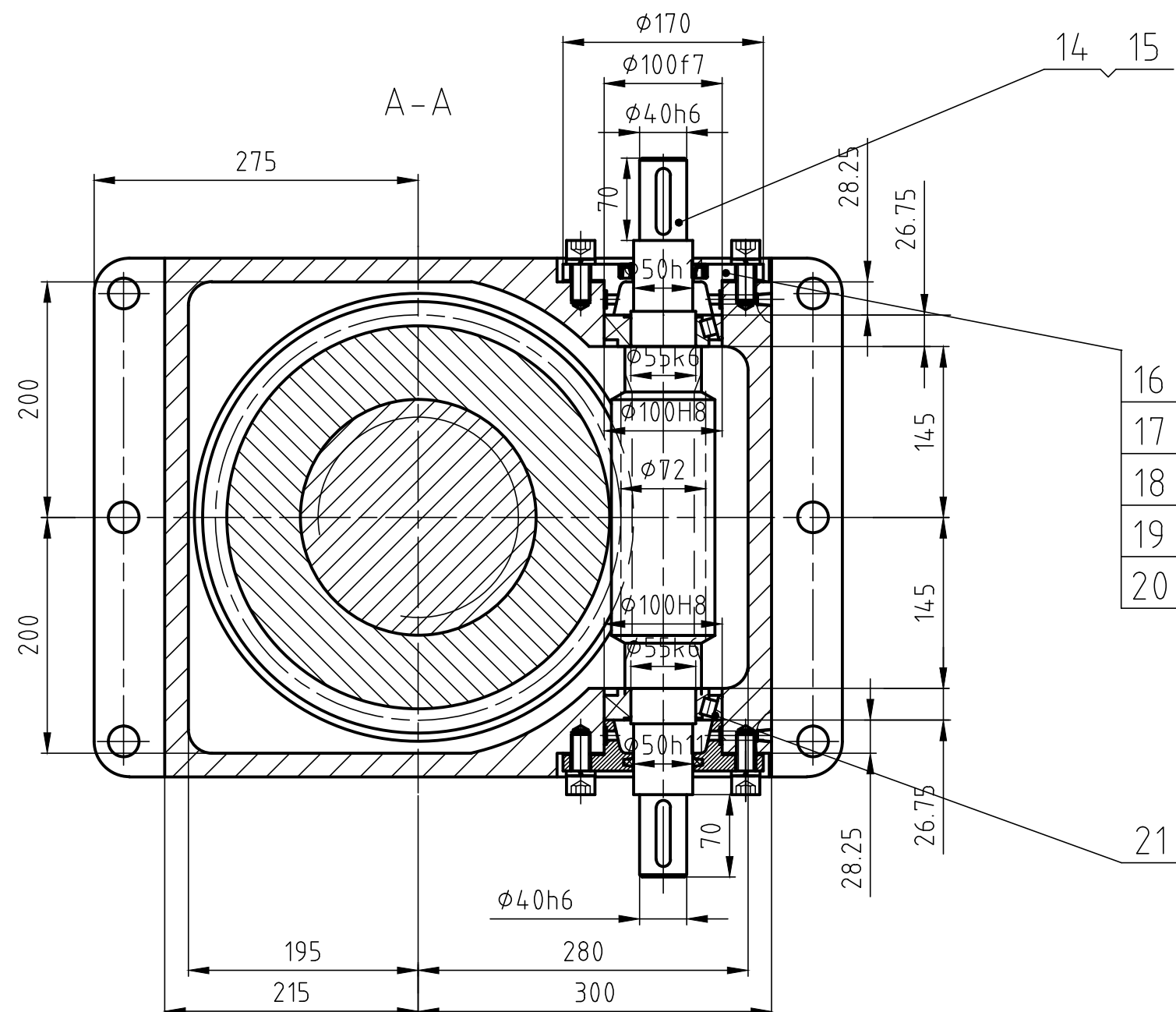
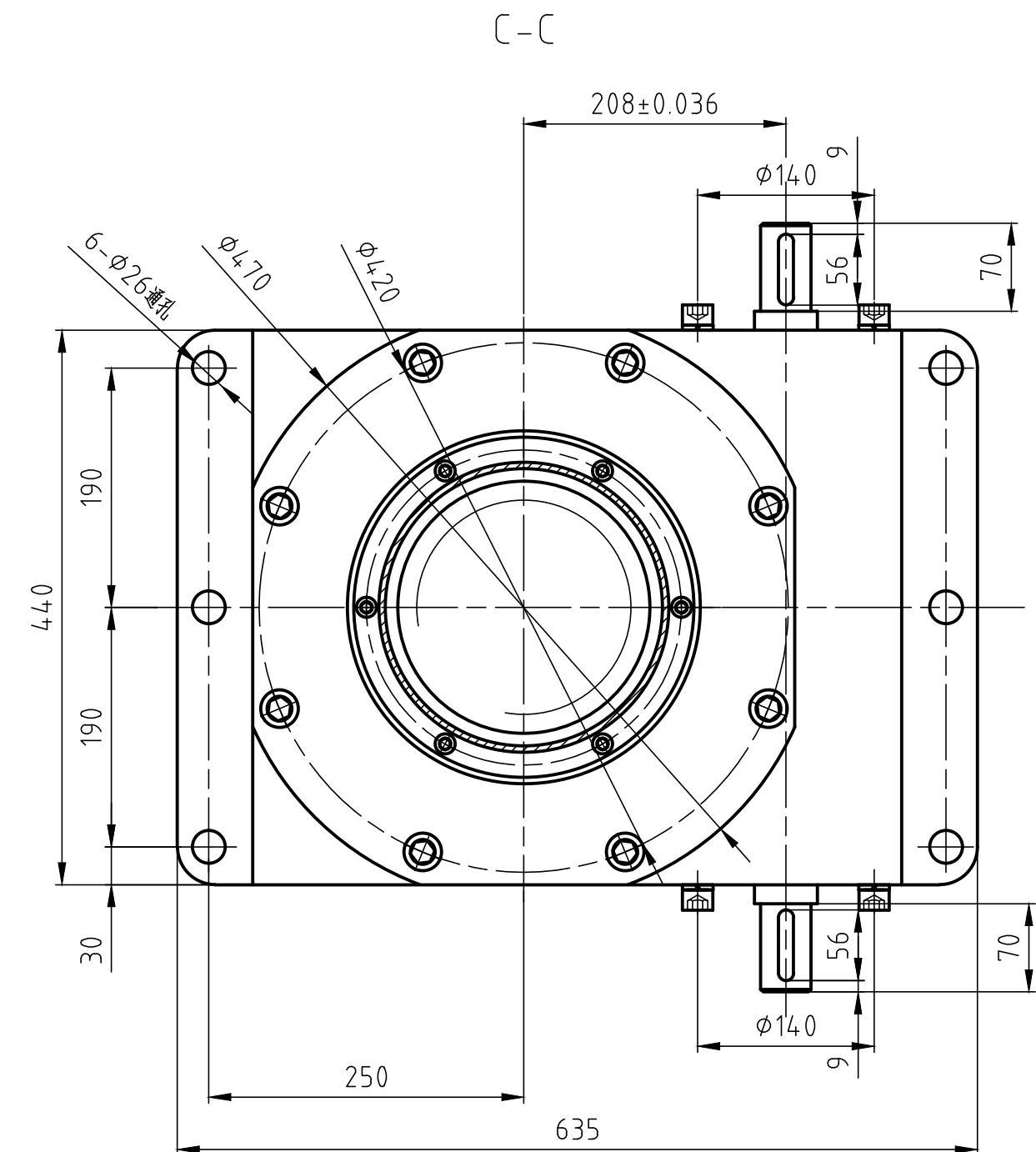


传动比	蜗杆头数	蜗轮齿数	模数	螺旋升角	蜗杆特性系数	类型
21.5	2	43	8	12°31'43"	9	ZC

## 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锈涂料。
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  $0.03 \sim 0.09 \text{ mm}$  之间。
4. 装配完后, 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. 磨合后检查齿面接合斑点, 应达到: 齿高齿不小于 55%、齿宽齿不小于 60%。



							通用技术条件 JB/T 5000	 中国重型机械研究院股份公司				
标记	外数	文件号	签字	日期					原 本	图面规格	重 量	比 例
设计师			标准审查	何渭					A 3x3	715.2	1:5	
主任设计师	左厚水		总设计师						共	1	页	第 1 页
机组设计师			所 长									
			技术所 长									
审 查	何渭		日 期	2019/11/15	装配件			19500701.7.3				