



技术要求

1. 装配前所有零件用煤油清洗，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耐油漆。
2. 啮合侧隙Cn不大于0.14mm，用涂色法检验斑点，按齿高接触斑点不少于45%，按齿长接触斑点不少于60%。
3. 减速机壳体与法兰接合各面应涂上密封胶，调整固定轴承时应留有轴向间隙0.08~0.12mm。
4. 在透气螺塞处加注工业齿轮油，加入量至油标一半处，装配完后进行空载试运行正反转各一小时，运转时应平稳，无不正常的响声。
5. 电机功率 15KW，输入轴转速1460rpm 输出轴转速240.5rpm 速比6.07

23	GB895-86	弹垫8	4						
22	GB5782-86	螺栓 M8x35	4						
21	JB/ZQ4450-86	透气螺塞 M18x1.5x15	1						
20	GB1155-89	压配式油杯	1						
19	GB859-87	弹垫8	4						
18	GB5782-86	螺栓 M8x30	4						
17	GB859-87	弹垫12	8						
16	GB5782-86	螺栓 M12x35	8						
15	HG4-692-67	油封PG50x80x12	1						
14	GB276-82	轴承311	1						
13	GB1096-79	平键 b=18	1						
12	JB982-77	组合垫圈	2						
11	JB/ZQ4450-86	螺塞 M18x1.5x20	1						
10	GB276-82	轴承310	1						
9	GB301-95	推力球轴承51208	1						
8	GB276-82	轴承113	1						
7	HG4-692-67	油封PG70x90x12	2						
6	GB1096-79	平键 b=12	1						
5		电机 Y160M(L)-4	1						N=11KW或 N=15KW
4	GB97.2-85	平垫16	4						
3	GB859-87	弹垫16	4						
2	GB6170-86	螺母 M16	4						
1	GB30-76	双头螺栓 M16x65	4						

13		密封料		毛毡		无图
12	LSY230-113	密封座	1	HT200		
11	LSY230-112	垫圈	1	Q235		
10	LSY230-111	轴承盖	1	HT200		
9	LSY230-110	小齿轮 Z=14	1	20CrMnTi		左8'6'34"
8	LSY230-109	大齿轮 Z=85	1	45#		右8'6'34"
7	LSY230-108	机壳	1	HT200		
6	LSY230-105	密封垫片	1	δ1 橡胶石棉板		无图
5	LSY230-114	油管	1	Q235		
4	LSY230-104	机盖	1	HT200		
3	LSY230-103	尼龙支承	2	尼龙		
2	LSY230-102	密封压盖	1	HT200		
1	LSY230-101	输出轴	1	40Cr		

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
							减速机部装
							LSY230-100
标记	处数	更改文件号	签名	日期			
设计	李连通		工艺		阶段标记	重量	比例
校对	秦海波		标准		共张		第张
审核	刘飞		批准				

