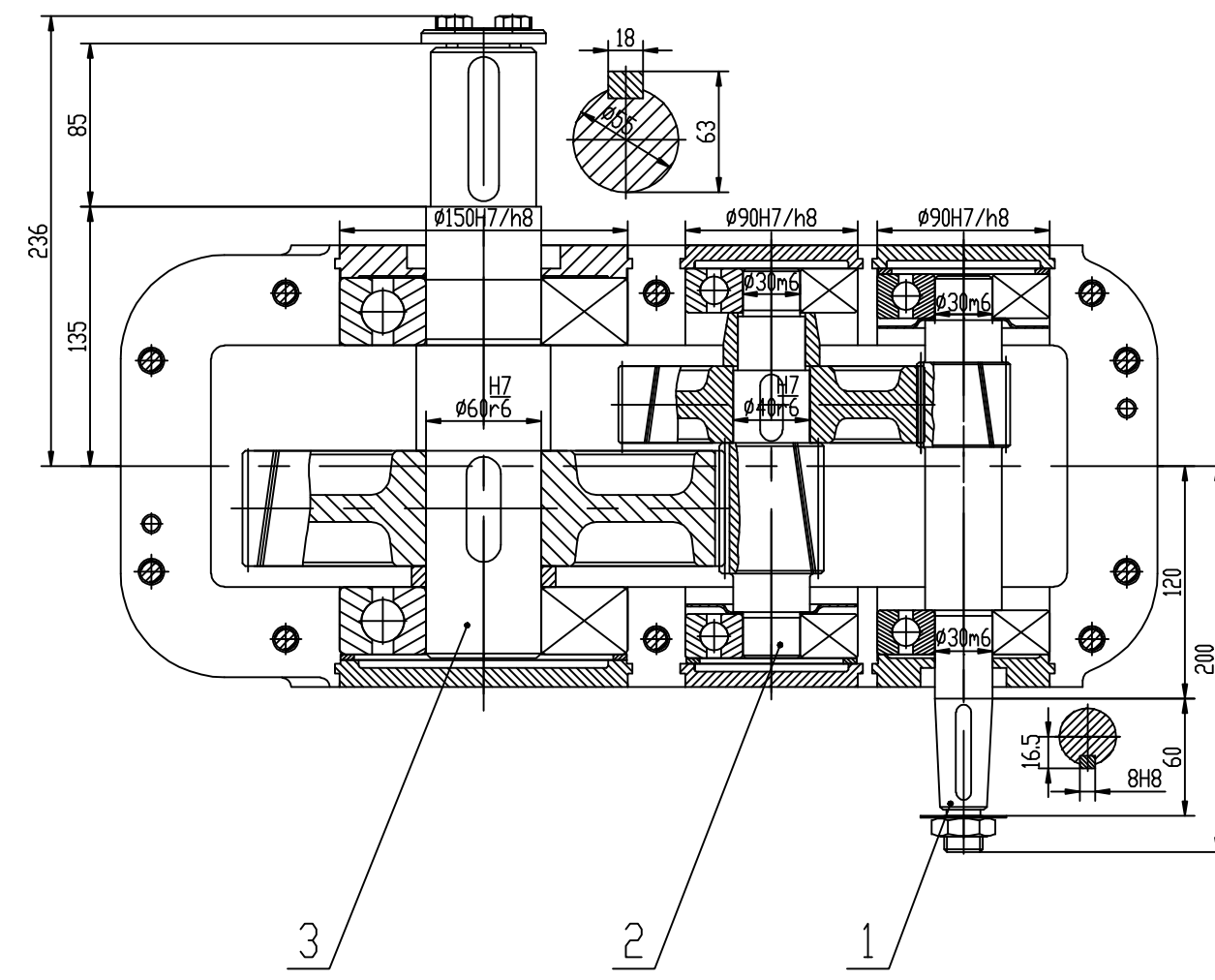
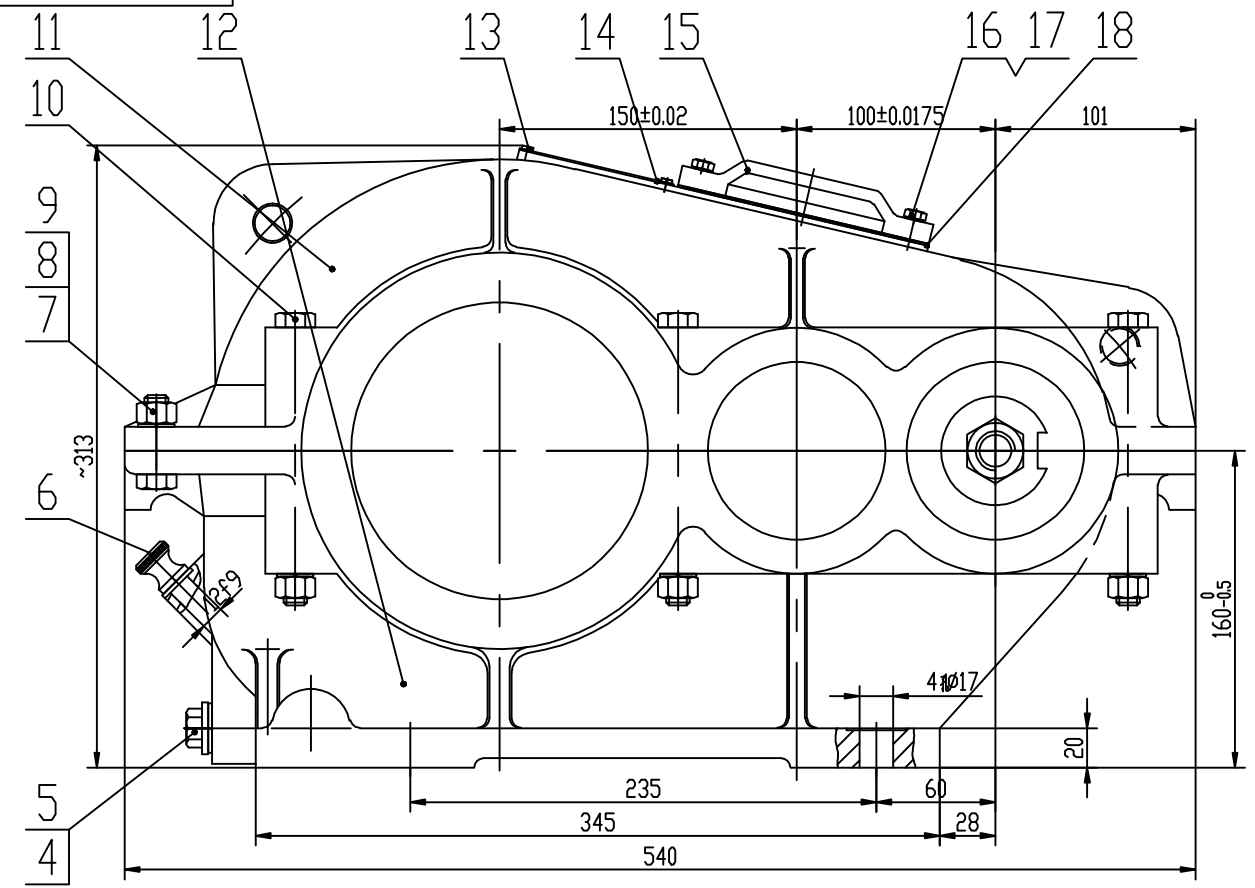


ZQA250.00



技术要求

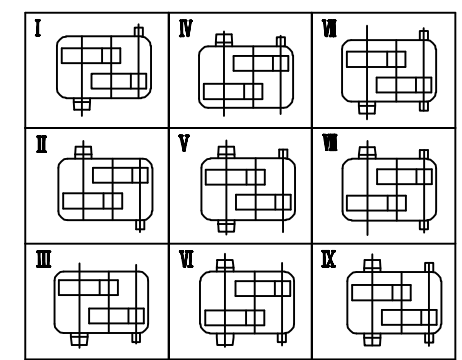
1. 安装轴承时在轴承内涂上适量的钠基润滑脂 (SRB1402-59);
 2. 安装任一调整环时单列向心球轴承的总轴向间隙应调整到 0.4 ± 0.2 毫米范围内。在调整圆锥轴承时其要求见表 I;
 3. 机座与机盖剖分面上允许涂以密封胶漆, 但禁止使用任何垫料;
 4. 装配好的减速器接合面的间隙在任何地方都不得大于 0.03 毫米;
 5. 减速器装配好后在机座内加以 40 号机油 (SRB1402-60) 油面应维持在油针二刻线中间高速轴以 600~1000 转/分作空载磨合。以检查各部分工作的灵活性与可靠性
- (1) 各密封处, 接合处不应有漏油、渗油现象。
 (2) 各连接件, 紧固件连接紧密可靠没有松动现象。
 (3) 滚动轴承轴向间隙调整正确运转时升温不超过 20°C 。
 (4) 齿轮啮合运转时平稳正常没有冲击震动过高噪音
- 在空载试验合格的条件下才允许进行负荷试验, 符合试验按 JB160~62 JZQ 型系列减速机产品标准的规定进行。

说明

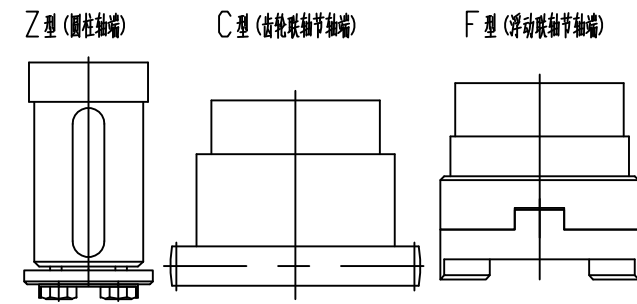
1. F 型与 C 型只允许按配置图 I、2、3、4、7 和 8 的配置;
2. 表示变换零部件或交换重量。

传动比	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX
Zm	88	86	85	81	79	77	73	69	64
Za	11	13	14	18	20	22	26	30	33
Zn	85	85	83	83	83	81	81	81	81
Zc	14	14	16	16	16	18	18	18	18
实际重量	48.57	40.17	30.50	23.34	20.49	15.75	12.64	10.35	8.23

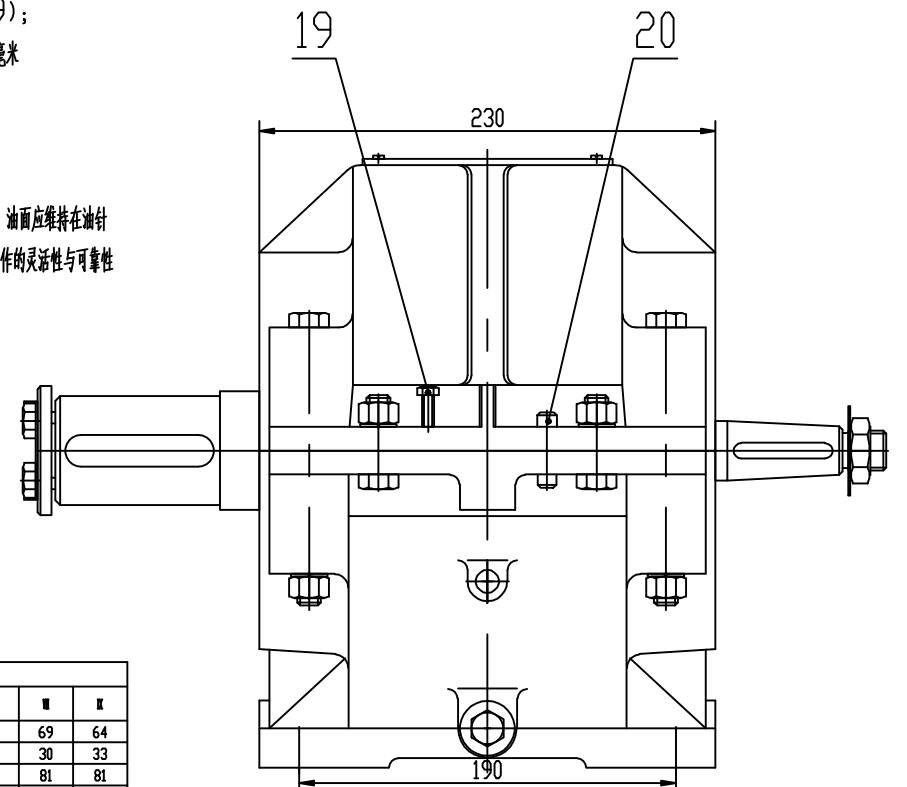
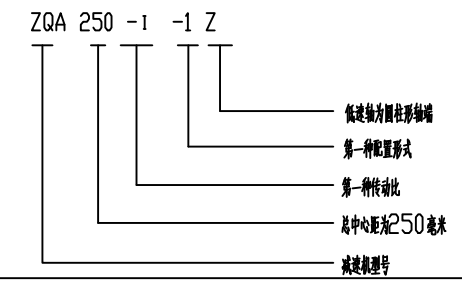
装配型式



低速轴轴端型式



标记示例



3	ZQA250.00.8-0	带有浮动盘的低速轴装配	1	铸件	29.8	29.8	1.2, 3.4, 7.8
3	ZQA250.00.7-0	齿轮端低速轴装配	1	铸件	31.7	31.7	1.2, 3.4, 7.8
3	ZQA250.00.6-0	双端低速轴装配	1	铸件	34.7	34.7	5.6, 9
3	ZQA250.00.5-0	单端低速轴装配	1	铸件	37.3	37.3	1.2, 3.4, 7.8
1	ZQA250.00.3-0	双端高速轴装配	1	铸件	7.17	7.17	7.8, 9
1	ZQA250.00.2-0	双端高速轴装配	1	铸件	6.13	6.13	3.4
1	ZQA250.00.1-0	双端高速轴装配	1	铸件	6.13	6.13	1.2, 5.6
20	GB/T117-2000	圆锥销 10X35	2	A5	0.0245	0.049	
19	GB/T5782-2000	六角头螺栓 M12X35	2	A3	0.048	0.096	外购
18	ZQA250.00-4	垫片	1	石棉橡胶板	0.02	0.02	
17	HYK303-1	光轴销 6	6	A3	0.0019	0.0096	外购
16	GB/T5782-2000	六角头螺栓 M6X16	6	A3	0.007	0.042	外购
15	ZQA250.00.10	视孔盖	1	铝	0.405	0.405	
14	ZQA250.00.3	产品品牌	1	铝	0.036	0.036	
13	GB67-85	半圆头螺钉 BM3X6	4	A3	0.00040	0.0016	外购
12	ZQA250.00-2	机座	1	HT200	27.7	27.7	
11	ZQA250.00-1	机盖	1	HT200	19.8	19.8	
10	GB/T5782-2000	六角头螺栓 M12X140	6	A3	0.193	0.888	外购
9	GB/T93-1987	弹簧垫圈 12	10	65Mn	0.005	0.05	外购
8	GB41-86	六角头螺栓 M12	10	A3	0.025	0.25	外购
7	GB/T5782-2000	六角头螺栓 M12X40	4	A3	0.06	0.24	外购
6	ZQA250.00.9	油封装配	1	铸件	0.122	0.122	
5	HYK205-64	皮封油封 25X16X2	1	工业用橡胶	0.001	0.001	订购
4	GB4450-86	六角头螺栓 M16X1.5	1	A3	0.054	0.054	订购
3	ZQA250.00.5-8	低速轴装配	1	铸件			交换零件
2	ZQA250.00.4-0	中间轴装配	1	铸件	8.17	8.17	
1	ZQA250.00.1~3	高速轴装配	1	铸件			交换零件

序号	代号	名称	数量	材料	重量	总计重量	备注
总图							
标记	张数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		
设计			标准化			100	1:2.5
审核							
工艺		批准					
共 张 第 张						ZQA250 型系列减速机 ZQA250.00	

图号	
比例	
日期	