

轧钢厂双高棒精轧传动箱设备技术要求

一、传动箱总体要求

1. 传动箱的结构形式:

双高棒精轧 1#~6#传动箱均采用 45° 倾斜安装, 配套安装 310 辊箱。传动箱内部齿轮和齿轮轴、油膜轴承和定位轴承与在线设备能够完全互换。油膜轴承采用 MRC、SMS、SKF, 定位轴承采用 SKF、FAG 或 MRC, 且同部位轴承规格型号与在线设备一致;

2. 互换性要求:

(1) 传动箱安装尺寸和结构与在线相同型号传动箱完全一致, 联轴器、进回油、冷却水接口 (含箱体管路和传感器等) 等完全相同。

(2) 传动箱内部齿轮和齿轮轴与在线设备能够完全互换。

(3) 传动箱油膜轴承采用 MRC、SMS、SKF, 定位轴承采用 SKF、FAG 或 MRC, 且同部位轴承规格型号与在线设备一致。

3. 箱体颜色: 齿轮箱整体涂装颜色为淡 (酞) 蓝 PB06。

二、技术要求

(1) 传动比: 1#: 1.636;

2#: 1.316;

3#: 1.175;

4#: 0.956;

5#: 0.776;

6#: 0.642;

(2) 润滑方式: 稀油强制润滑, 工作压力为 0.15-0.2MPa, 所有内部、机上配管须酸洗钝化, 接口密封好; 箱体内须清扫干净, 不得有任何铁屑等杂物。

(3) 联接螺栓: 联接螺栓及螺母强度级别不低于 8.8 级。

三、设备保证值及考核指标

(1) 传动箱要求运行平稳, 噪音小, 符合环保要求。

(2) 噪声: $\leq 85\text{dB}$ (距离箱体 1 米处)

(3) 振动: 在箱体的轴承处 $< 3.5\text{mm/sec}$

(4) 温度: 轴承温升 $\leq 45^{\circ}\text{C}$;

(5) 接触斑点: 按国标 6 级精度的相应要求执行。

四、设备的试车及考核

(1) 空负荷试车：传动箱需装配辊箱后试车，各运转件应转动灵活，不得有卡阻现象和异常噪音，振动按国家有关标准执行。轴承温升不大于 45℃，试车不合格不得出厂。

(2) 空负荷试车通过后出厂，在甲方现场，进行热负荷试车。热试车时，所有密封处在 0.3Mpa 压力下不得有漏油现象。

(3) 设备质保期：设备投入使用起 12 个月，最迟不超过设备交货后 18 个月。

五、随机资料

(1) 提供纸质版和电子版图纸（装配图包含安装尺寸、连接接口尺寸、内部零部件和轴承规格型号）；

(2) 使用说明书，易损件清单和图纸；

(3) 出厂试验报告。

同意
讨论
2015-6-24

同意
签字

2015年6月24日