



南京高速齿轮制造有限公司

变桨齿轮箱使用说明书

南京高速齿轮制造有限公司

2006.05.10



目录

一、前言	3
二、开箱	3
三、安全	3
四、运输、存放	4
五、安装	4
六、冷却与润滑	5
七、启动与运行	6
八、维修保养	6



一、 前言

用户在安装使用前请仔细阅读本说明书。

齿轮箱在出厂前已做过空负荷试车。出厂时已将齿轮箱中的油加至规定要求，并按合同的规定进行包装。除合同另有规定外（如用户要求协助安装），出厂后对齿轮箱所进行的所有活动均已超出我厂所能控制的范围。

故本说明书特别提醒并明确以下属于用户的责任。

- 存放和防腐蚀
- 运输
- 超期存放
- 安装
- 启动前的检验
- 操作与维护

二、 开箱

开箱时应核对产品的型号、规格是否正确；零部件及附件是否齐全；技术文件是否齐全；检查运输及存放过程中有无损伤、锈蚀。（如发现有损伤、锈蚀，应查清原因，并予以修复，修复的质量应经制造厂和使用单位共同认可后才可使用）。

三、 安全

在起吊、运输、安装、调试及使用过程中必须严格遵照当地政府安全生产的有关规定，必须有防护措施。

四、运输、存放

齿轮箱运输、存放时应放置在木制支架上或平滑干燥的基础上，请勿直接放在水泥地面上。运输时应进行可靠的固定，防止撞击，防止轴转动。

齿轮箱严禁在室外存放，其防腐期为发货之日起在室内存放6个月。（如合同对防腐另有规定，按合同执行）。存放期超过允许的防腐期时应重新进行防腐处理，具体方法可向我厂咨询。

如齿轮箱外表面重新涂漆时应防护好输入轴处的骨架式油封，以免油漆中的溶剂和橡胶接触后会引起橡胶老化，而导致漏油。

五、安装

- 5.1 齿轮箱为整体供货，整体安装，在现场不必进行重新解体装配。
- 5.2 齿轮箱出厂前已注油至要求，安装前无需另外注油。
- 5.3 齿轮箱起吊时应有防护措施，防止其表面被钢丝绳等物碰伤。

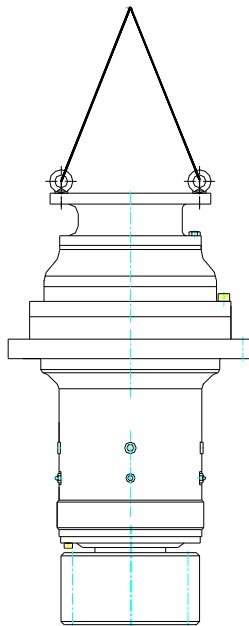


图 1 正确的起吊和方式



5.4 往齿轮箱上装配连接件及附件时，不允许用锤子敲打。

六、润滑与冷却

齿轮箱采用油池润滑方式。

6.1 润滑油牌号：用户指定

6.2 齿轮箱自然冷却。

6.3 换油

在运行每 6 个月后，对油质进行如下检查，如有问题则应换油：

- ① 观察有无水和乳状物；
- ② 检查粘度与原来相比，如差值超过 20%或减少 15%，说明油失效；
- ③ 检查不溶解物，如超过 0.2%，则应换油或过滤；
- ④ 抗乳化能力检验以发现油是否变质；
- ⑤ 检查添加剂成份是否下降。

6.4 换油由放油孔将油放出,然后在由此处注油,上螺塞时应在螺纹处涂螺纹胶: ,loctite 271。

6.6 润滑脂

在齿轮箱的输入轴、输出轴处，分别有润滑脂孔用于润滑轴承，齿轮箱出厂前已注满润滑脂，润滑脂牌号为：**Mobilith SHC 460**。在运行每 6 个月后，应添加新的润滑脂。添加新的润滑脂时应将旧的润滑脂全部排出（见图 2）。

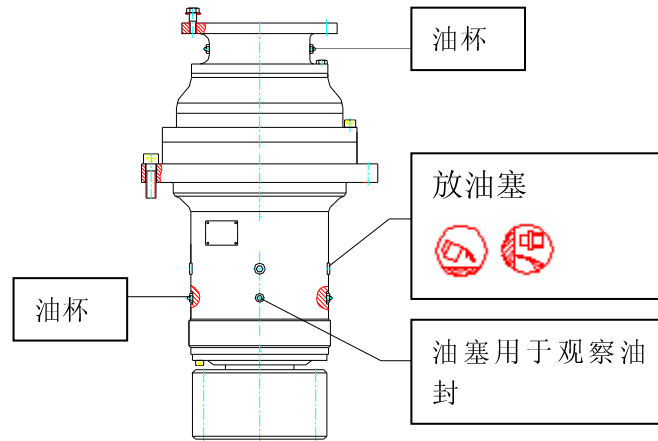


图 2 添加润滑脂处

七、启动与运行

启动前的检查

启动前应按次序进行下列检查，确认无误时方可进行试运行：

- ① 安装位置的准确性；
- ② 各紧固件紧固的可靠性；
- ③ 电机接线是否正确；

八、维修保养

8.1 应保持润滑系统清洁，采取措施防止灰尘、湿气及化学物质进入齿轮及润滑系统，下列情况应特别加强对油的检查分析：

- ① 环境温度引起箱体内壁产生水珠，使油污染形成沉淀；
- ② 齿轮箱内油的温度经常在 80℃ 以上；
- ③ 因间断性的重载引起油温急速上升之后冷却；
- ④ 齿轮箱在极度潮湿的情况下工作；

8.2 检查到齿轮箱油位过低时，应及时补充油；

8.3 若齿轮箱长期停机，应按长期储存要求进行防锈保养。