JGR3240技术要求

1. 工作制：100%工作负荷，每天连续工作24小时
2. 服务系数：大于2.5AGMA
3. 所有外齿轮材料：17CrNiMo6
4. 内齿圈材料：42CrMoA
5. 轴材质：42CrMoA
6. 行星架材质：ZG35CrMo
7. 箱体材质：QT400-18
8. 齿轮处理：渗碳淬火后磨齿（外齿）；调质（内齿圈）
9. 齿面硬度：HRC60±2（外齿）；290-320HB(内齿圈 )
10. 齿轮精度：太阳轮、行星轮、齿轮、轴：磨齿精度达到5级；内齿圈：磨齿精度达到6级
11. 轴承：全套进口轴承SKF/FAG

12.齿轮接触斑点：额定载荷时，长度和高度方向各不少于85%

13.噪声：在空载及额定转速时噪声小于或等于85dB(A)

14.减速机振动速度：小于4.5mm/s

15.其他技术要求及试验方法：按JC/T878.5-2001建材行业《水泥工业用硬齿面传动减速机》标准的规定执行

16.装配形式：每台辊压机Ⅰ、Ⅱ型减速机各一台（Ⅰ型减速机输出轴旋向：面对输入轴“顺”时针，Ⅱ型减速机输出轴旋向：面对输入轴“逆”时针。）

17.在减速机输入轴端面中心位置上加工M16螺纹孔，螺纹深度30mm。

18.减速机采用强制润滑方式，即对齿轮啮合及轴承和其它需要润滑部位采用单独油管供油润滑方式，且减速机油封要求满足油浸式润滑，以满足需方能按照油浸式润滑布置回油管路的要求。

19.减速机工作时，输入端的温度应在设计允许的范围之内，且整机不允许有漏油现象。

20.减速机稀油润滑系统至少但不限于有以下测控装置：

a、入每台减速机油管加装压力传感器并输出4－20mA信号到控制柜，压力传感器及压力变送器要求采用派利森公司产品。

    b、入、出每台减速机油温要求采用Pt100热电阻测量（共4个），并引至端子箱。

21.所有电气元件都要适应高原使用环境。

二、主要技术参数

（1）    型号：JGR3240F双用型（减速机输出行星轮要求为4个行星轮）

（2）    输入功率：1120Kw

（3）    输入转速：1490rpm

（4）    输出转速：18.87rpm

（5）    减速机重量：约13.5吨/台

2、质保期内供方对提供的产品提供不少于80个小时的免费的技术服务。属于供方原因的供方无偿解决；非供方原因超时部分可提供有偿服务;

3、质保期满后，供方每年应提供不少于30个时的免费技术服务；

4、对于需方在用的同类产品存在技术难题时，供方应积极协助解决；

5、当需方有备件需求时，供方应及时提供测绘和加工服务，并保证价格优惠；对于特别紧急的备件需求，供方应采取调剂等一切可能的手段帮需方解决问题；

6、供方不能及时提供服务时，应提供图纸资料、技术指导等解决问题的手段；涉及技术秘密时供需双方协商一致后可以签署保密协议；

7、时限要求：供方在接到需方电话或书面技术服务请求的4小时内相应地做出电话或书面回复（非工作日24小时回复）， 必要时48小时内派人前往处理。供方以电话方式提供技术服务的，应于电话回复之日起5日内整理成书面材料交付需方存档。供方未在上述时限要求内提供服务的，需方有权自行采取措施，但所发生的风险及费用均由供方承担。