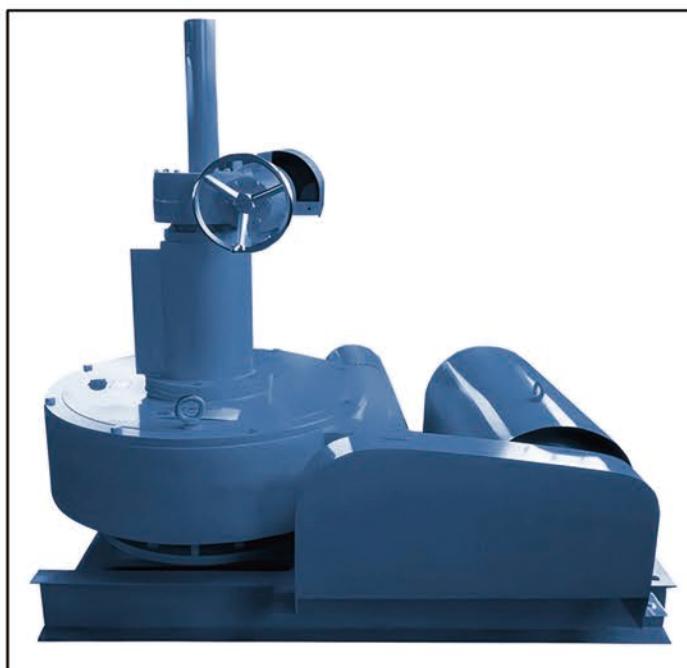
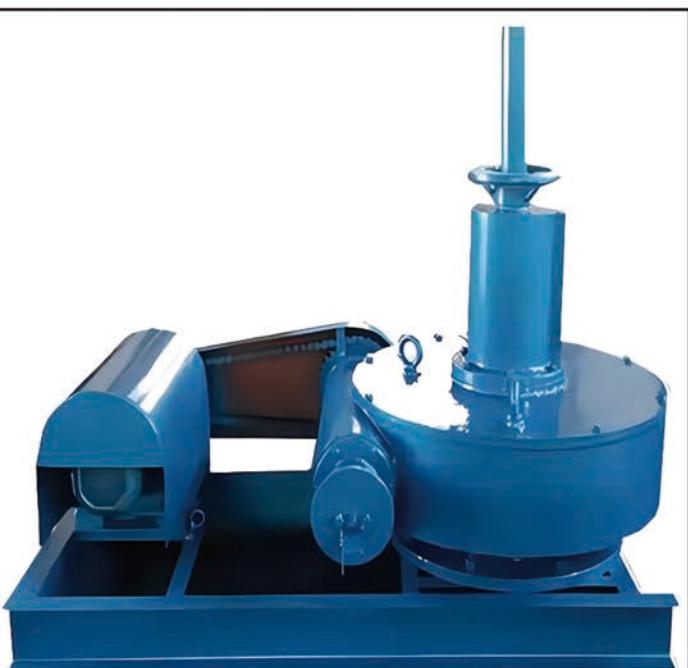




污水处理澄清池专用减速机



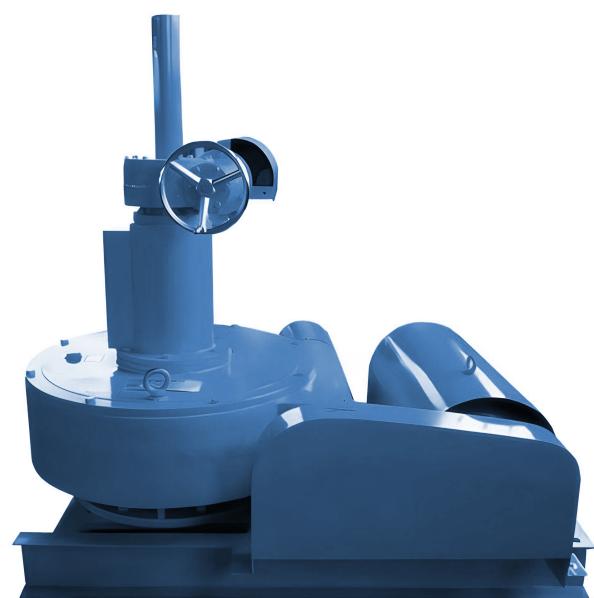
GELUFU 格鲁夫机械设备制造有限公司

产品简介

JWZ刮泥机驱动装置采用单级蜗杆蜗轮减速传动，可由摆线针轮减速机、调速电机通过链轮链条、三角带轮带动或直联。该设备为低速输出传动装置，输出扭矩大、噪音低、运行平稳、无泄漏。主要用于水处理设备排泥机械配套产品。减速机有手动提升、手电两用提升等形式，可根据用户要求增加安全剪切销及弹簧式过扭矩自动保护装置(JGZ4500)，确保整套设备安全运转。

JWZ系列澄清池刮泥机专用蜗轮蜗杆减速机规格主要有：

JWZ147；JWZ200；JWZ240；JWZ350；JWZ420；JWZ460；JWZ500；JWZ650等，也可根据需求定制，详询：0312-6784766。



选型参考

根据澄清池大小选择合适的蜗轮箱，以下数据仅供参考：

直径6米：选用JWZ200-8-40-ST(DT)

直径8米：选用JWZ240-10-40-ST(DT)

直径10米：选用JWZ350-10-60-ST(DT)

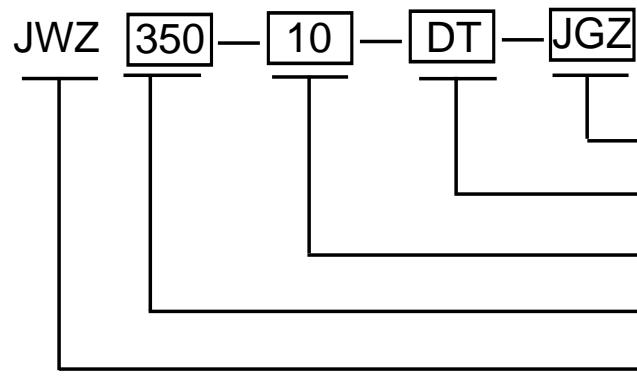
直径13米：选用JWZ420-12-60-ST(DT)

直径16米：选用JWZ460-10-60-ST(DT)

以上每种型号可配带过载保护装置，手动升降(ST)或者电动升降(DT)根据客户需求定制。

第一级减速电机通常采用双机摆线针轮减速机，根据不同规格的蜗轮箱选用合适的减速电机。同蜗轮减速机采用链轮链条链接。

型号示例



扭矩过载保护装置 (JGZ机械式、JN338智能数字式)

提升方式 (ST手动、DT电动)

模数m=10

中心距a=350

JWZ减速机

客户案例

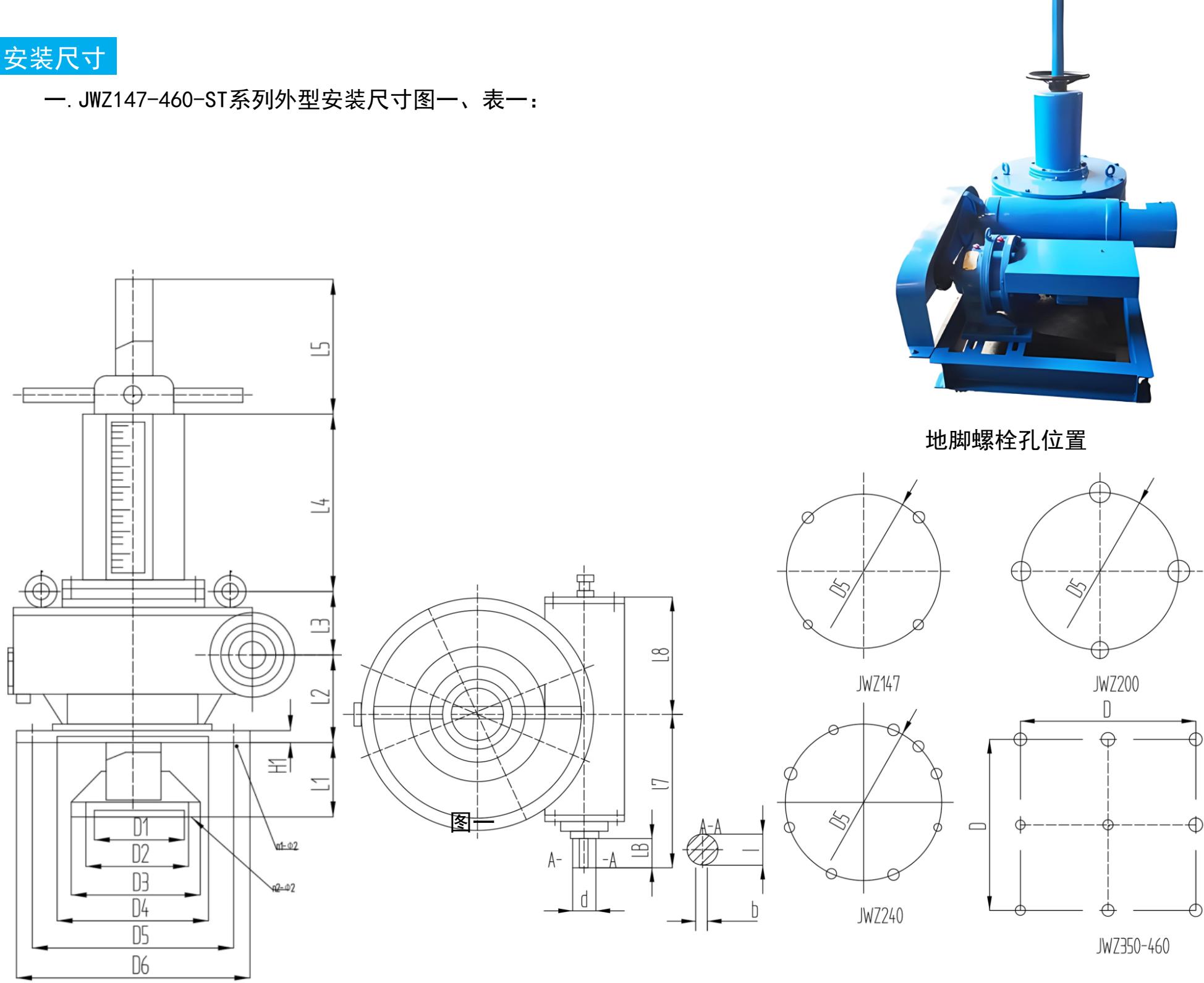


技术参数

序号	1	2	3	4	5	6
型号	JWZ147	JWZ200	JWZ240	JWZ350	JWZ420	JWZ460
模数	6	8	10	10	12	10
中心距	147	200	240	350	420	460
传动比	20	40	20	40	60	80
额定输入功率 (Kw)	0.55Kw	0.75Kw	0.75Kw	1.5Kw	1.5Kw	1.5Kw
额定输出扭矩 (N·m)	2400	2475	4500	4650	7920	18450

安装尺寸

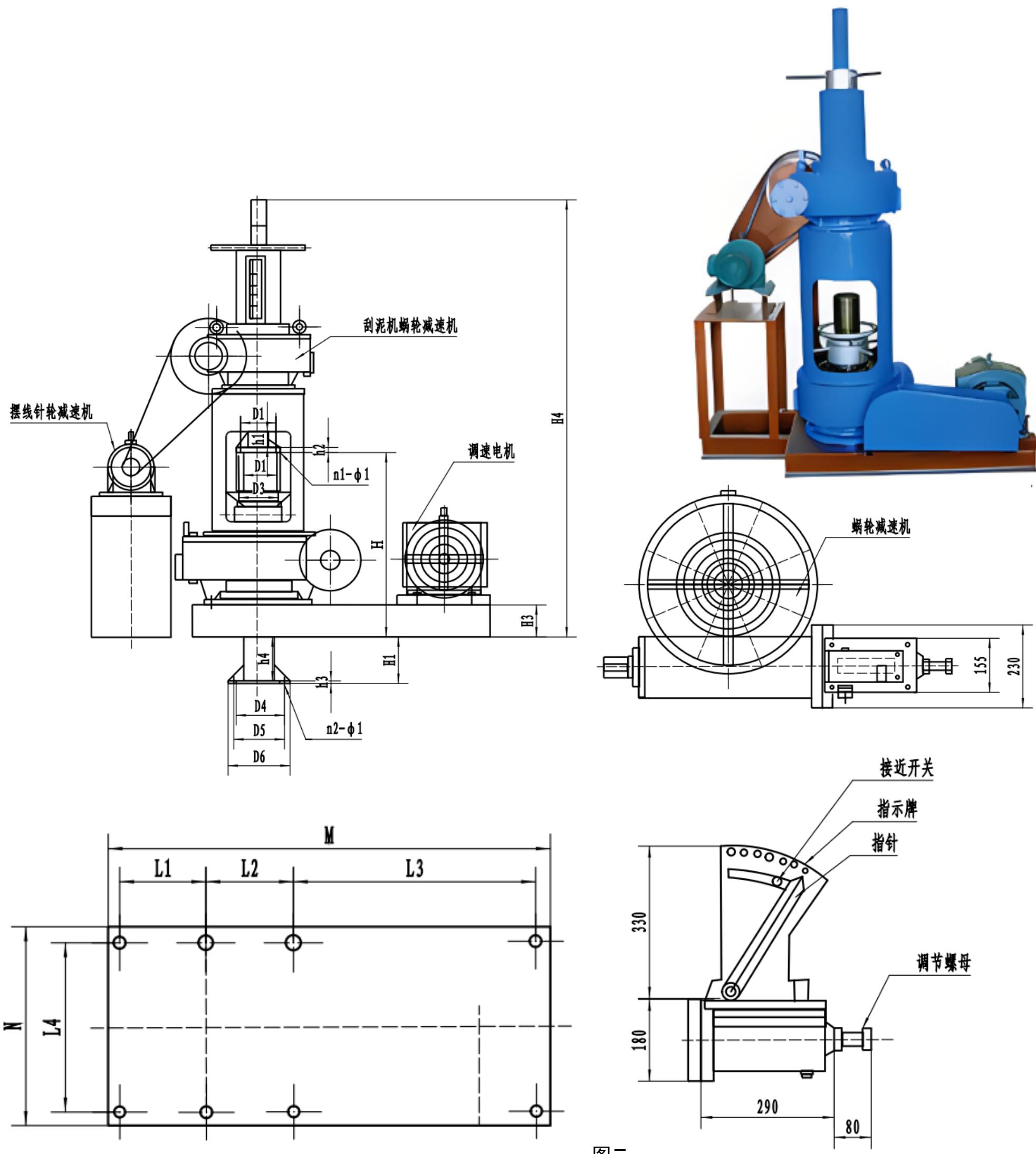
一. JWZ147-460-ST系列外型安装尺寸图一、表一：



表一

尺寸	a	i	Mn	D	D1	D2	D3	D4	D5	D6	h1	h2	h3	h4	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L8	d	b	t	n1	Ø1	n2	Ø2	提升高度	
JWZ147-6-ST	147	20	40	6	60	135	160	195	180	250	280	5	16	5	20	300	135	107	0	259	65	255	175	35k6	10	38	4	18	4	18	150
JWZ200-8-ST	200	20	40	8	80	155	180	215	250	300	350	5	18	5	24	400	180	105	355	345	60	283	202	50k6	14	53.5	4	18	8	18	250
JWZ240-10-ST	240	40	10	100	185	210	245	350	400	450	5	25	5	24	400	185	139	355	345	70	360	255	55k6	16	59	8	18	8	18	250	
JWZ350-10-ST	350	60	10	110	265	295	335	400	460	520	5	25	5	24	400	220	170	355	345	70	450	315	60k6	18	64	8	26	8	23	250	
JWZ420-12-ST	420	60	12	120	265	295	335	400	550	620	5	25	5	24	400	230	180	355	345	100	510	350	65k6	18	69	8	26	8	23	250	
JWZ460-10-SR	460	80	10	120	265	295	335	400	650	720	5	30	5	24	400	240	181	355	345	100	520	360	65k6	18	69	8	26	8	23	250	

二、JWZG120-600机械澄清池搅拌机刮泥机传动装置尺寸图二、参数表二：



图二

表二

单位：mm

尺寸 型号	D1	D2	D3	D4	D5	D6	h1	h2	h3	h4	H1	H2	H3	H4	M	N	L1	L2	L3	L4	n1	Ø1	n2	Ø2	n2	Ø3	刮泥机蜗轮蜗杆减速机	搅拌机蜗轮蜗杆减速机
JWZG200	120	145	180	185	210	245	16	4	16	4	168	838	132	1930	1400	660	300	300	611	600	4	18	8	18	8	24	JWZ200-8-40	JWZ240-10-40
JWZG240	155	180	215	185	210	245	16	4	20	5	268	838	132	2162	1400	660	300	300	611	600	8	18	8	18	8	24	JWZ240-10-40	JWZ240-10-40
JWZG350	155	180	215	210	240	285	20	5	20	5	240	920	160	2244	1750	700	300	300	805	630	8	18	8	18	8	24	JWZ240-10-40	JWZ350-10-40

中心传动刮泥机专用减速机手册

格鲁夫

三. JWZ240-460-DT系列外型安装尺寸图三、表三：

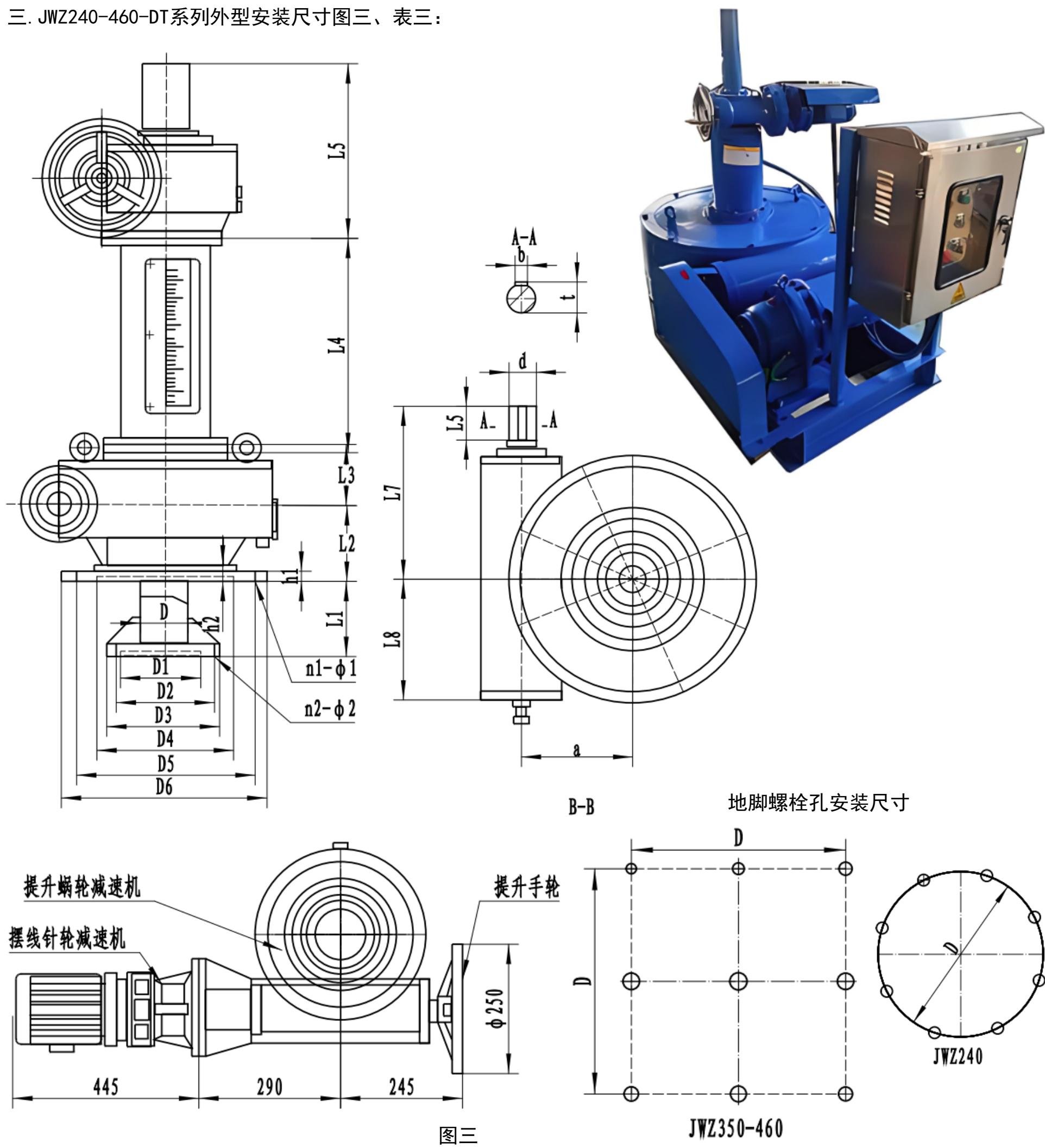


表3

单位：mm

尺寸 型号	a	i	Mn	D	D1	D2	D3	D4	D5	D6	h1	h2	h3	h4	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L8	d	b	t	n1	n2	Ø2	提升 高度	
JWZ240-10-DT	240	40	10	100	185	210	245	350	400	450	5	25	5	24	400	185	139	355	345	70	360	255	55k6	16	59	8	18	8	18	250
JWZ350-10-DT	350	60	10	110	265	295	335	400	460	520	5	25	5	24	400	220	170	355	345	70	450	315	60k6	18	64	8	26	8	23	250
JWZ420-12-DT	420	60	12	120	265	295	335	400	550	620	5	25	5	24	400	230	180	355	345	100	510	350	65k6	18	69	8	26	8	23	250
JWZ460-10-DT	460	80	10	120	265	295	335	400	650	720	5	30	5	24	400	240	181	355	345	100	520	360	65k6	18	69	8	26	8	23	250

订货须知

- 1、订货时请详细注明型号及规格。
- 2、用户特殊要求，可在订货合同中注明。
- 3、由于介质不同，罐体直径不同请订货前与联系我司电话：0312-6784766商定具体转速。
- 4、接线参考图可向我司索取以便电工参考。

使用维护

一、减速器的安装、使用与维护

- 1、减速器主动轴直接与电机联接时推荐采用弹性联轴器，减速器被动轴直接与工作机联接时推荐采用齿式联轴器或其他非刚性联轴器。
- 2、减速器的主动轴线和被动轴线必须与相联接部分的轴线保证同心，其误差不得大于所有联轴器的允许值。
- 3、减速器安装使用手转动必须灵活，无卡住现象，蜗杆轴承和蜗轮轴承的轴向间隙应符合技术要求的规定。
- 4、减速器安装及在 25% 额定负荷下，蜗轮齿面接触斑点，按齿高不小于 55%，按齿长不小于 60%。
- 5、安装好的减速器在正式使用前，应进行空载部分额定载荷间歇运转 1-3 小时后方可正式运转，运转应平稳无冲击，无异常振动和噪声及漏油等现象，最高油温不得超过 85°C。如发现故障应及时排除。
- 6、减速器的润滑
 - a. 减速机加油量按照箱体标示油量添加（本系列减速机采用隔油环，无需多加。）
 - b. 减速器推荐采用兰炼 33# 润滑油。
 - c. 新减速器（或新更换蜗杆副）第一次使用时，当运转 7-14 天后需更换新油，在以后的使用中应定期检查油的质量，对于混入杂质或老化变质的油必须随时更换。
但一般情况下，对于长期连续工作的减速器，须每 2-3 个月更换油一次，对于每天工作时间不超过 8 小时的减速器，须每 4-6 个月换油一次。在工作中当发现油温显著升高，温升超过 60°C 或油温超过 85°C，油的质量下降以及产生不正常的噪音等现象时，应停止使用，检查原因，如因齿面胶合等原因所致，必须修复排除故障，更换润滑油后再用。
 - d. 减速器应半年一次或定期检修，发现擦伤胶合及显著磨损，必须采用有限措施制止。备件必须按图样制造，保证质量，更换新的备件后必须经过跑合和负荷试车后再正式使用。

&
&\$\$\$ &) \$\$

		=GCJ 7	6 % % , &	G\Y	AcV]	5; A5	
! \$ %		J; ! %\$\$	B%\$\$	GY `` CaU U%\$\$	YUf * &+)	<8! %\$\$
		J; ! % \$	B% \$	GY `` CaU U% \$	YUf * &	+	<8! % \$
-15°C~5°C	普通	VG-150	N150	Sell Oma la150	Gear629	7	HD-150
	重	VG-220	N220	Sell Oma la220	Gear630	7EP	HD-220
5°C~25°C	普通	VG-220	N220	Sell Oma la220	Gear630	7EP	HD-220
	重	VG-320	N320	Sell Oma la320	Gear632	6	HD-320
25°C~40°C	普通	VG-320	N320	Sell Oma la320	Gear632	6	HD-320
	重	VG-460	N460	Sell Oma la460	Gear634	8	HD-460
40°C~65°C	普通	VG-460	N460	Sell Oma la460	Gear634	8	HD-460
	重	VG-680	N680	Sell Oma la680	Gear636	8EP	HD-680

使用维护

四、蜗轮减速机一般故障原因及排除方法

故障类型	故障原因	排除方法
减速机过热	超负荷运载 润滑油过少或过多 润滑油不良或过多 油封过度洗擦 出力与传动装置连接不当	调整至适当负荷或选大机型 依指示加入适当润滑油 油排出后加入适当润滑油 在油封处滴数滴润滑油 调整至适当位置
减速机杂音	蜗轮、蜗杆齿合不良 轴承损伤或间隙过大 润滑油不足 异物侵入	修整齿接触面 更换轴承 依指示加入适量润滑油 去除异物并更换润滑油
不正常振动	传动装置固定不良 蜗轮磨耗或损伤 轴承磨耗或损伤 螺栓松脱 油标破损	固定传动装置 更换蜗轮 更换轴承 拧紧螺栓 去除异物并更换润滑油
漏油	油封损伤 密封垫破损 油量过多 油塞松脱 油标破损	更换油封 更换密封垫 加入适量润滑油 拧紧油塞 更换油标
入力或出力轴不转	蜗轮、蜗杆过热 轴承损坏 异物侵入 蜗轮、蜗杆过度磨损	更换或维修 更换轴承 去除异物并更换润滑油 更换蜗轮或蜗杆
蜗轮过度磨损	超负荷运载 润滑油不良或不适当 润滑油不足 轴承磨损 运转温度过高	调整至适当负荷 更换适当润滑油 依指示加入适当润滑油 更换轴承 改善通风环境

五、常见问题对照表

注意：

- a. 试车前必须接扭矩保护器，过载保护器线路图按照限位开关内线路图接不要接反。
- b. 测试限位开关正常后再试车。
- c. 试车过程中禁止负载启动。
- d. 长时间停车必须清罐，清罐后再启动，

使用维护

故障内容	可能原因	排除方法
电机不转	过载保护器线路接反了	重新接限位保护器线路
	电机接线问题	排查原因重新接线
过载保护器不工作	电机线路接反了（搅拌轴顺时针为正）	重新接线
过载保护器自我保护	减速机超负荷进入了自我保护	排沙或者通过其他方式确认搅拌耙子是否被泥沙阻挡或者其他原因
保护器没有复位	过载保护后保护器不复位	拧紧过载减速机尾部螺栓，减速机反转3-5分钟使保护器复位，复位减速机尾部螺栓，线路复原
手轮不能提升搅拌轴	泥沙压住搅拌耙子	清沙，再次转动如不能提升，减速机反转3-5分再次提升
过载保护频繁进入保护状态	泥沙清理不及时	增加排沙频次，过载保护器头部螺栓拧紧5mm（具体拧紧多少请根据工况自行调）

五、试运转

配套电机与机座的联接、机座与化工容器的联接两半联轴器的安装及校正等皆略。

1、根据实际需要，按表二选择适当的配套电机，转速要求应配好电机与蜗杆上的三角皮带轮，固定电机矫正位置，然后根据实际中心距计算三角皮带的长度。皮带安装时不能过松或过紧，过松会加大功率损耗，降低传动效率。过紧则可能使胶带发热，使机件受拉力而变形。三角带松紧度的调整，可以通过电机底板下调螺栓的调整来实现。

2、旋开注油塞，箱机体内注入煤油或汽油清洗机体内部，旋开放油塞将油放出再装入机油，自下部视察油位，以浸过蜗轮齿的一半为度。自油杯处压入钙基润滑脂。

3、检查所有紧固螺栓有无松动现象，检查蜗轮轴与搅拌轴的通心度，检查箱体下部是否漏油，检查电机的接线是否符合电机标牌所示，检查排气孔是否通畅，然后紧固防护罩进行试车运转。运行中注意电流表的读数，并注意有无不正常的声音，如不正常马上停车检查。

4、试车 30 分钟，停车检查各部温升和蜗轮副的齿合情况，并排除其他因安装不正确而造成的缺陷。

5、加负荷试运转1 小时后观察及调整方法同上。

6、初运转50 小时后，将油放出更换新油。

六、润滑

1、箱体内建议夏天用 50 号机械油 (HJ—50)，冬天用 20—30 号机械油 (HJ20—30)、(GB443—64)，油杯内建议用 1 号—2 号钙基润滑脂 (GB491—65)。

2、箱体内的机油在试车换油后，每隔 2-3 个月换油一次。

3、油杯内的润滑脂，每工作班内都要旋转油杯盖向转衬内压油一次。

七、维修和调整

1、蜗轮缘系易磨耗件，轮缘严重磨损后需及时更换新件。

2、建议每运行1000~1500小时应彻底检查并保养一次。



格魯夫機械設備制造有限公司

地址 (ADD) : 河北·保定

電話 (TEL) : +86-312-6784766

傳真 (FAX) : +86-312-6784733

<http://www.gelufu.com>

E-mail: china@gelufu.com

