

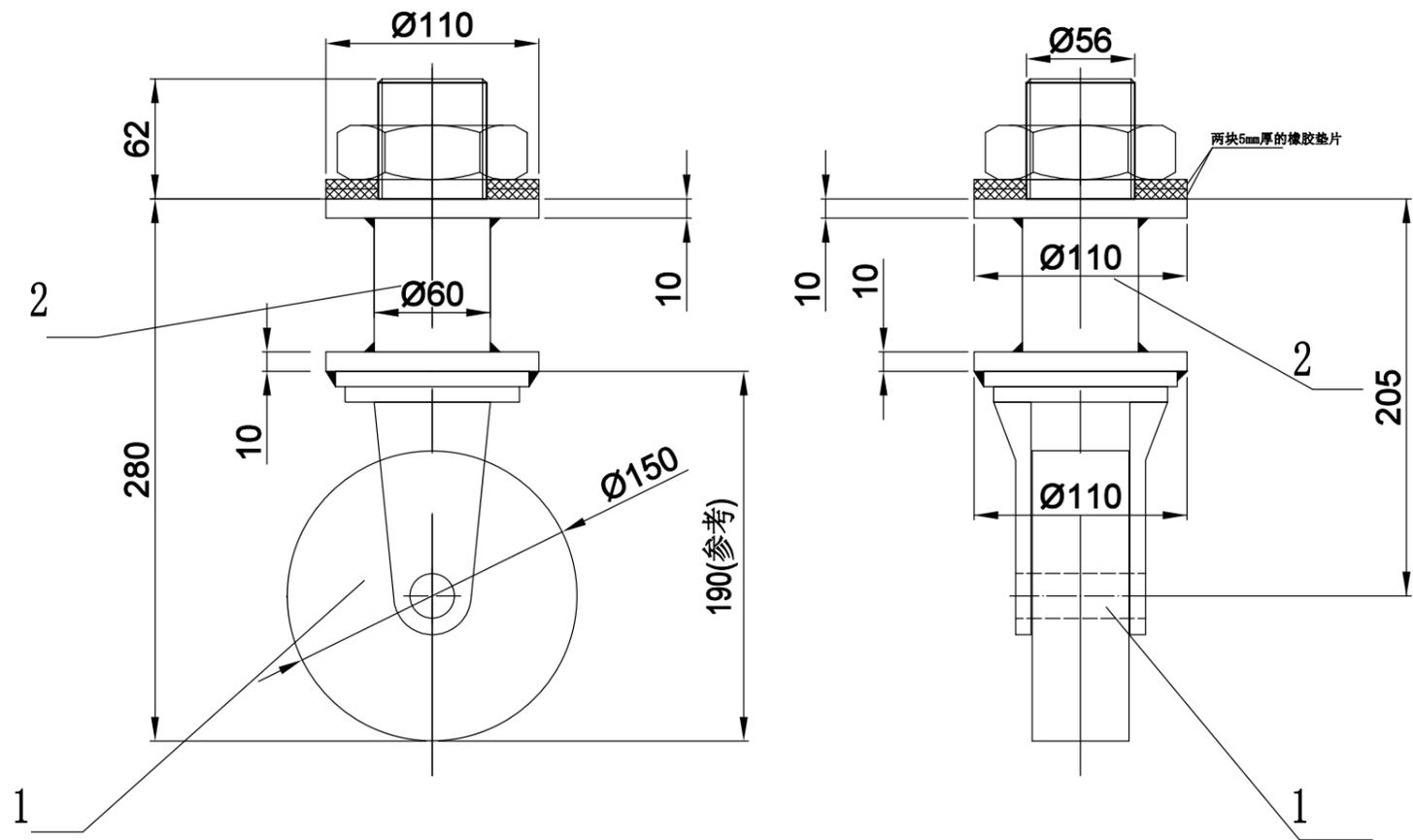
# 工装询价申请卡

工装名称	齿轮箱支撑工装		
数量	64	单位	个
工装类别	C	使用单位	转向架车间
用途	齿轮箱支撑工装用于支撑 CRH6 型动车组轮对组成的齿轮箱端部，使齿轮箱处于工作状态的位置而不会触地并有利于轮对组成在钢轨上滚动。		
要求	<ol style="list-style-type: none"><li>1. 齿轮箱支撑工装上部与齿轮箱吊杆孔相配合，用来支撑齿轮箱；</li><li>2. 撑下部有万向橡胶滚轮，直径为 150mm，承受至少 350kg 工作压力，能实现动车轮对组成可沿钢轨随意前后前后推动；</li><li>3. 支撑头与螺旋升杆之间的连接，保证螺旋升杆旋转升降时不带动支撑头；</li><li>4. 螺旋升杆与座之间的螺纹配合具有自锁性；</li><li>5. 整体工装表面无毛刺、锐边倒钝、涂 YR04 油漆；</li><li>6. 齿轮箱支撑工装具体参数见下图。</li></ol>		

编制人：曾太

日期：2024.6.12

联系电话：13065131712



说明:

- 1、本齿轮箱支撑工装是由脚轮、支架以及连接螺栓组成，其中脚轮与支架焊接在一起。
- 2、脚轮采用重负荷的万向型脚轮，其负载应不小于350kg。
- 3、整个支撑工装的总高度应保持在280mm这尺寸，无缝钢管的高度应该根据所采用的脚轮的实际高度而现场决定。
- 4、工装焊接完成后，应清除焊渣、菱角和锐边，并涂上YR04(橘红色)的防锈油漆。

		数量		比例	
		材料		重量	
制图		共 1 页		第 1 页	
审核					
日期					