

杨柳矿 1031 工作面 SGZ800/1400 型刮板机的技术规格书

2020.04.24

一、设备型号及数量

1. SGZ800/1400 型中双链刮板机
2. 数量: 1 台

二、主要技术参数

1. 运输能力: 1500t/h
2. 订货长度: 270m
3. 电动机: 型号: YBSD-700/450-4/8G      冷却方式: 水冷  
功率: 700/450kW      电压等级: 3300V  
绝缘等级: H, 防护等级: IP67
4. 减速器: 型号: 700 型行星齿轮减速器  
冷却方式: 水冷, 传动比: 37.94:1
5. 电动机与减速器连接方式: 硬联接 (摩擦限矩器)
6. 刮板链: 中双链      制造厂: 德国蒂勒      链条中心距: 200mm  
圆环链规格:  $\Phi 38 \times 137$  紧凑型      刮板间距: 1096mm, 链速: 1.25m/s  
(每对链条长度和调节链长度数量由主机厂提供)
7. 中部槽: 规格: 1503 × 800 (内宽) × 303mm  
结构型式: 整体组焊式      齿轨节距: 151mm  
连接型式: 哑铃      连接强度: 3000kN
8. 适应煤层倾角:  $\leq 40^\circ$
9. 中部槽间水平弯曲:  $\pm 1^\circ$ ; 中部槽间垂直弯曲:  $\pm 3^\circ$
10. 紧链装置: 液压马达紧链 (RM 系列大扭矩马达), 可伸缩机尾微调张紧, 伸缩行程 300mm
11. 最大不可卸部件尺寸: 不大于 4000 × 1250 × 2300mm (固定机尾架)  
最大件重量: 9t

三、配套要求

该刮板机与中煤科工集团上海有限公司生产的 MG650/1540-WD 型、上海创力

公司生产的 MG650/1550-WD 型采煤机和安徽矿业机电装备公司生产的 ZZ10000/21/45、ZZ10000/18/36、ZY6800/19/40 支架、沈阳天安生产的 ZTZ10800/21/35（侧向支撑）、ZTZ14500/21/40 型端头支架配套使用。

#### 四、技术要求

1. 刮板机为端头式卸载，机头卸载高度 950mm，机尾卸载高度 800mm，机头、机尾的驱动装置与刮板机平行布置。机尾伸缩油缸位置的设计要与采煤机滚筒不干涉。机头、尾减速器润滑泵和进出水口外侧加护罩，链轮组件采用单伸结构。

2. 选用高强度钢材和优质外购件，以提高刮板机整体的强度和耐磨性。

3. 要提高齿轨元宝座、推移联接耳的焊接质量和强度，防止仰俯采时发生开焊、断裂、掰断现象，满足仰俯采  $25^\circ$  的使用要求。

4. 选用蒂勒 V 锁式接链环。

5. 为进一步提高销轨的强度和使用寿命，元宝座及销轨采用锻造，节距 151mm，销轨强度要满足采煤机牵引力  $>1500\text{KN}$  的需要。

6. 溜槽搭接耳座、哑铃、齿轨要满足采煤机重量  $>80\text{t}$  的承重要求。铲板槽帮热处理硬度不低于 HB220。中部槽重量不少于 1.5t。过渡槽按照配置端头支架设计，长度 3600mm。

7. 刮板机机头、机尾、过渡段的销排和挡铲煤板作变线处理，变线槽设计为 6 节，变距为 156mm。为防止采煤机滚筒和摇臂与刮板机发生干涉，在刮板机的两端设置采煤机限位装置，限位块要固定，销排长度要满足两个端头不留“三角煤”时采煤机运行要求，电缆槽深度 380mm，采用单层结构。电缆槽配置可拆卸电缆挂钩。

8. 为增加运输机结构件强度和使用寿命，要求机头、机尾架、过渡槽、中部槽、开天窗槽的中板、底封板全部采用日本进口 JFE-EH-400 (JFE-EH-C450) 高强度钢板，中板厚 40mm，底封板厚 30mm，并提高铸造槽帮和焊缝的耐磨性，过渡槽上槽帮要进行耐磨处理。中部哑铃联接要可靠。

9. 整体模锻链轮组件，减速器与链轮组件间采用内花键轴连接；要提高链轮的耐磨性，淬火硬度  $\text{HRC}=50\sim 55$ ，深度不小于 15mm。

10. 电动机采用水冷式双速电机,电机进线用喇叭咀,法兰带倒角  $230 \times 45^\circ$ , 选用优质名牌行星齿轮减速器,减速器有润滑油及高速轴温度检测与强迫润滑装置;冷却水系统耐压值不低于 6MPa, 额定工作压力不大于 3Mpa。

11. 与支架为单耳连接,耳板厚 120mm。每节槽要配有适应仰俯采的挡销。

12. 刮板输送机应具有左、右工作面的互换性,出厂时应配齐满足左右工作面互换时需要的所有连接件。出厂时电动机和减速机的安装位置顺煤流左侧。

13. 中部槽按每 10 节含 1 节开天窗槽配置,机头、机尾第一节变线槽设有天窗,以便检查。

14. 所有冷却水、液压管路对外接口均为 KJ 系列。

15. 大型部件过煤量:

驱动架: 5Mt                      溜槽: 5Mt                      链条: 2Mt

减速器: 4Mt                      电机: 3Mt                      链轮: 2Mt

16. 整机质保期:  $\geq 3$ Mt 的过煤量或自使用之日起 12 个月。

17. 制作质量执行标准: 执行行业最新技术规范。

18. 本次刮板机中部槽、变线槽、过渡槽、链轮等大部件应与我公司现用的同类型 SGZ800/1400 型刮板机中部互换。

## 五、验收要求

1. 设备投标时,厂方应提供刮板机煤安证。

2. 设备验收时,厂方应提供刮板机出厂检验报告、MA、主要部件检测试验报告、电气防爆合格证等。

## 六、售后服务要求

1. 设备出厂时,应随机无偿提供设备总图,机头、机尾,传动装置等大部件装配图、使用维护说明书等图纸资料一式 5 套,并带齐 2 套专用工具和设备总价 3% 的随机备件。专用工具和随机配件的明细由矿方提出,并单独装箱发货,以便用户使用管理。

2. 设备到矿后,由厂方及时派人到现场与用户共同验收,设备在地面和井下安装调试时,厂方派人员到现场技术服务,待设备运转正常后,服务人员方可离

矿。

3. 刮板机出厂时，在刮板机机头、尾处焊单字为  $100 \times 60\text{mm}$  的设备编号，编号用钢板制作，由设备租赁中心提供号码。

## 七、其他要求

1. 刮板机自使用之日起 12 个月或采完一个工作面内，发现设备质量问题由厂方负责修理，发生的材料和配件费用由厂方自负，发现重大质量问题，退回该设备。

2. 刮板机因质量问题发生安全事故（如电气失爆），由厂方赔偿直接和间接经济损失，并追究法律责任。

3. 厂方备品备件供应及售后服务不及时影响矿井生产，由厂方赔偿直接和间接经济损失。

4. 为确保设备正常运转，设备厂家应在淮北物资分公司代储代销易损配备件。总量不少于总价 20%，代储代销易损配备件进物资分公司总库，并随设备同时交货，每季度结算一次，备件明细双方协商确定。

5. 交货期每推迟一天，罚款设备总价的千分之三。

6. 设备厂家应在设备交货期一个月内始终在设备租赁中心库代储电机、减速器、链轮组件、过渡槽、所有变线槽各一件，开天窗槽、中部槽各两件。代储时间 18 个月，代储期间矿方使用的部件应当月结算，剩余备件在代储时间结束后设备租赁中心应列计划给予结算。

7. 签订主机合同时提供配件、大部件、易损件价格目录，配件总价不得超过主机的 120%。外协件不得高于同类市场价。

八、（整体长度）交货期：2020 年 6 月 25 日前到矿。