

邹庄矿 7401 综放工作面 SGZ800/800 型
前、后部刮板机的技术规格书

刘月
2020.04.26

一、设备型号、数量及技术参数:

(一) 型号: 前、后部刮板机 SGZ800/800 型 (行星减速箱平行布置铸焊结构)。

(二) 数量: 前、后部各 1 台。

(三) 主要技术参数:

1、运输能力: 1500t/h

2、出厂长度: 120m

3、电动机: 型号: YBSD400/200-4/8G 双速

功率: 400/280kw

冷却方式: 水冷

绝缘等级: H

转速: 1482/738r/min

防护等级: 外壳为 IP67, 接线盒为 IP67

4、减速器: 型号: 400 型行星齿轮减速器

冷却方式: 水冷

传动比: 38.25:1

5、电动机与减速器连接方式: 硬连接(摩擦限矩器)

6、刮板链: 中双链 制造厂: 德国蒂勒

园环链规格: $\Phi 34 \times 126$

刮板间距: 1008mm

链条中心距: 200mm

链速: 1.1m/s

(每对链条长度和调节链长度数量由主机厂提供, 厂方根据工作面条件选择规格)

7、中部槽: 规格: 1500 × 800(内宽) × 303mm

结构型式: 整体铸焊式封底溜槽

齿轨节距: 151mm

连接型式: 哑铃销

连接强度: 3000KN

中板厚度: 40mm

底板厚度: 30mm

8、适应煤层倾角: $\leq 45^\circ$

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: 前部液压马达紧链, 可伸缩机尾微调张紧, 伸缩行程 300mm, 后部闸盘紧链

11、最大不可卸部件尺寸: 不大于 3990 × 1450 × 2000mm (固定机尾架)

最大不可卸重量：不大于 9t

二、配套形式：

该前、后部刮板机与郑煤机设计的 ZF10000/18/36 型综放支架，上海创力公司生产的 MG500/1180-AWD、中煤科工上海有限公司生产的 MG500/1170 采煤机配套使用。中部支架中心距 1.5m，过渡支架中心距 1.65m(头 3 尾 6)。

三、技术要求

- 1、要选用优质钢材和外购件，以提高刮板机整体的强度和耐磨性。
- 2、提高销轨座的焊接质量，防止仰俯采时开焊、开裂、掰断。
- 3、要加强销排的强度和耐磨性，提高元宝座的焊接质量，防止在仰俯采时断裂变形和采煤机脱轨翻车。
- 4、选用蒂勒 V 锁式接链环。前部元宝座及销轨采用锻造，节距 151mm。
- 5、前、后部刮板机机头链轮中心高 850mm、机尾链轮中心高 670mm。
- 6、机头架 T 型螺栓固定座强度要加固。机头架与连接板的连接键槽深度增加，要加大舌板及其缝合螺栓强度。运输机挡板螺孔设计为 $\Phi 22\text{mm}$ 。
- 7、刮板机过渡槽前、后部能互换，满足在左、右工作面均能使用的要求。
- 8、中部槽按每 8 节含 1 节开天窗槽配置，此外，机头、机尾第一节变线槽设有天窗，以便检查。前、后部刮板机中部槽及机头、尾槽帮侧面均开 $\Phi 50\text{mm}$ 孔，便于冲刷底煤。每节溜槽要设有垂直防滑耳，耳厚 $\geq 30\text{mm}$ ，耳孔直径 $\geq 33\text{mm}$ 。
- 9、为减少工作面回采两端头“三角煤”，要求刮板机机头、机尾、过渡段的销排和挡铲煤板作变线处理，以防止采煤机滚筒和摇臂与刮板机发生干涉。销排长度要满足采煤机运行要求。后部刮板机设计为双侧铲煤板，机头设置成短接，底托缩短或造成撬型，防止机头下滑与转载机干涉。后部车另增加一节 750mm 溜槽。后部车的设计要考虑窜矸及人工清理问题。该前后部运输机要满足配套放顶煤端头支架使用或不使用的要求。
- 10、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，特别是要提高导链轮的耐磨性。

11、要提高槽帮、中板、溜槽与支架连接的连接耳、销轨座等的强度和加工精度，提高铸焊结构件质量，延长整机使用寿命，溜槽的过煤量应达到300万吨以上。

12、电动机选用水冷双速电动机，电压等级为3300V，绝缘等级为H级，该电机应有三相串联温度保护。电机冷却螺纹接头要通用。冷却器易刮坏，建议卧置或加保护。

13、减速器：采用行星齿轮减速器。要提高减速器输入、输出轴的密封方式。

14、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。电动机和减速机的安装位置：从机尾向机头看（顺煤流方向），前部车装在机头、机尾架的右侧，后部车装在机头、机尾架的左侧。

15、与支架连接为单耳，厚120mm；后部刮板机与支架连接方式为软连接方式，由运输机连接机构实现，连接销轴由运输机厂提供。另在后部运输机头、尾第三架位置加设一道连接耳。每节槽要配有适应仰俯采的挡销。

16、电缆槽加深，采用单层结构，强度要加大，防止变形。

17、大型部件使用寿命：

驱动架：5Mt 溜槽：5Mt 链条：2Mt

减速器：4Mt 电机：3Mt 链轮：2Mt

18、整机质保期： $\geq 3Mt$ 的过煤量或自使用之日起12个月。

19、制作质量执行标准：执行行业最新技术规范。

20、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SGZ800/800型刮板机互换。

四、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。

五、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 100×60mm 的设备编号，编号用钢板制作，由设备租赁中心提供号码。

六、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。

七、（整体长度）交货期：2020 年 8 月 15 日前到矿。