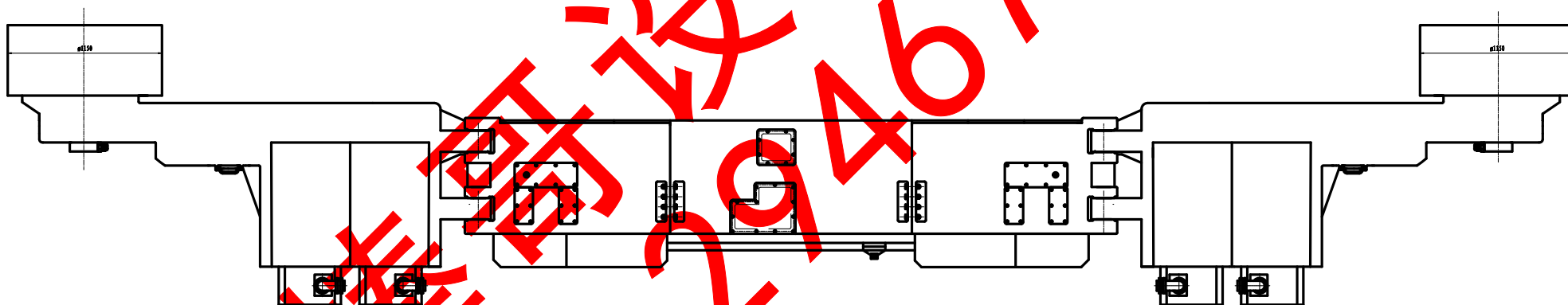
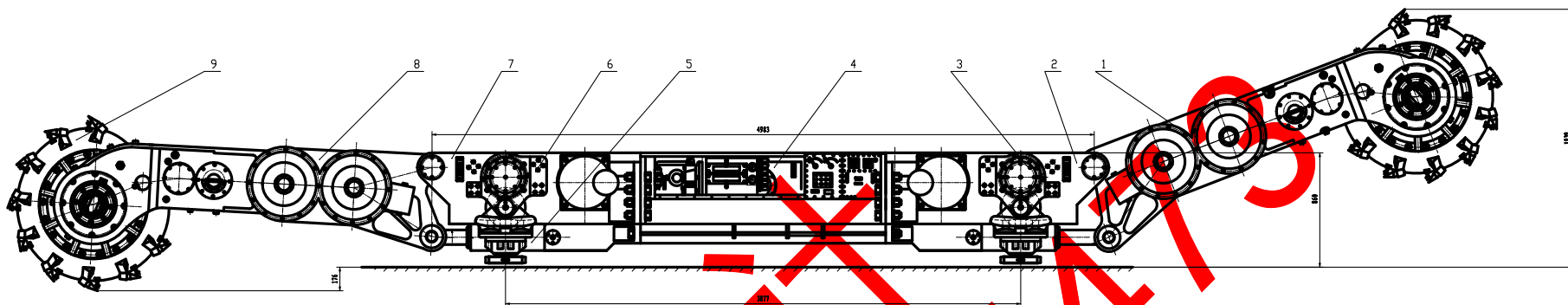


A0-总机



MG2×132/630WD型无链电牵引采煤机主要技术特征

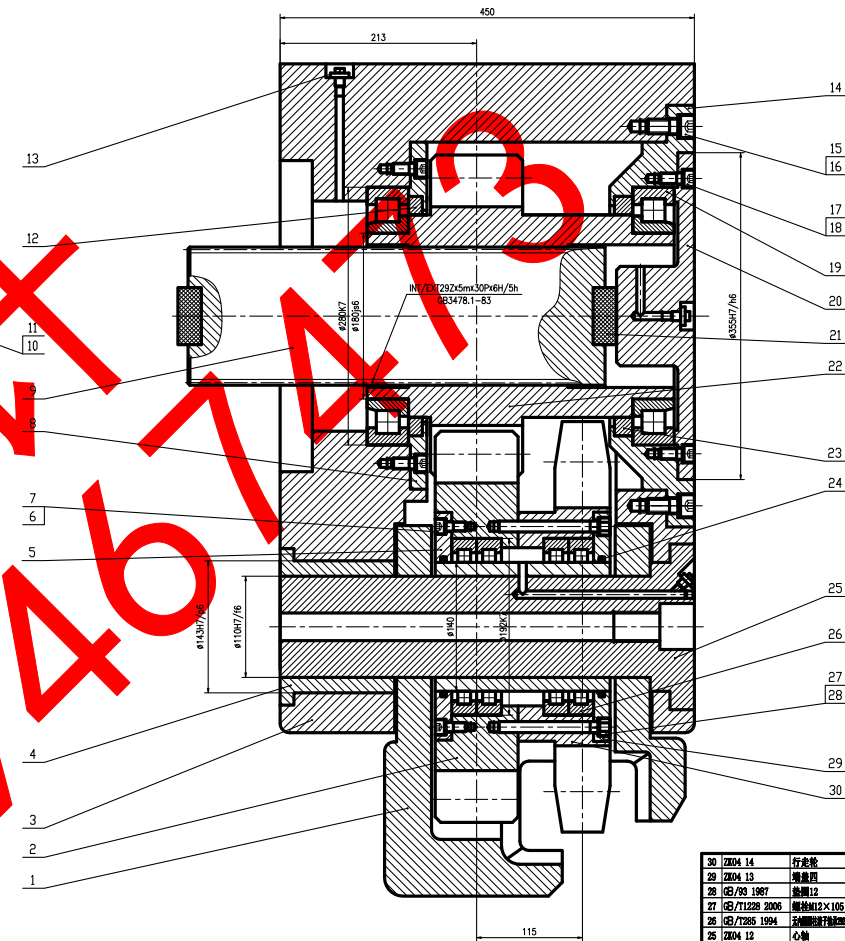
1. 速度范围	最大采高及最大重量		截割电动机型号	702-31.25A	额定电压 (kV)	40	主电压	供电电压 (1/min)	320
采高范围 (m)	1.2~2.0	额定重量 (t)	额定功率 (kW)	132	额定电压 (kV)	300	主电动机	MG2025-5125-3210	额定功率/额定电压 (kW)
倾角范围 (°)	0~10	额定功率 (kW)	额定电压 (kV)	300	额定电压 (kV)	10	牵引电动机	MG2070-1116-326	额定功率/额定电压 (kW)
滚筒直径	中滚筒中滚筒以上	主滚筒	额定电压 (kV)	237.7	额定电压 (kV)	1470	截割电动机额定电压	MG2070-1116-326	主电动机 (T)
2. 名称	滚筒带输送机		额定速度 (r/min)	1466	主电动机	牵引电动机额定电压	MG2070-1116-326	主电动机 (T)	32
3. 主要参数	滚筒带输送机		额定速度 (r/min)	1466	主电动机	牵引电动机额定电压	MG2070-1116-326	主电动机 (T)	32
滚筒直径 (mm)	0~600	滚筒带输送机	额定速度 (r/min)	1466	主电动机	牵引电动机额定电压	MG2070-1116-326	主电动机 (T)	32
滚筒重量 (mm)	530	滚筒带输送机	额定速度 (r/min)	1466	主电动机	牵引电动机额定电压	MG2070-1116-326	主电动机 (T)	32
行走轮中心距 (mm)	3077	滚筒带输送机	额定速度 (r/min)	1466	主电动机	牵引电动机额定电压	MG2070-1116-326	主电动机 (T)	32
行走轮中心距 (mm)	4263	滚筒带输送机	额定速度 (r/min)	1466	主电动机	牵引电动机额定电压	MG2070-1116-326	主电动机 (T)	32
滚筒 (mm)	300	滚筒带输送机	额定速度 (r/min)	1466	主电动机	牵引电动机额定电压	MG2070-1116-326	主电动机 (T)	32

技术要求

1. 本项涂装, 各分部和必须经部件技术要求进行组装, 试验合格后方可参与总组, 参与总组的外购件必须具有合格证, 防腐部位经打磨除锈后, 并要有防锈小涂层。
2. 本项涂装在涂装前出厂试验, 试验按《GB 12313-1984 四冲程引擎采油器出厂试验标准》执行, 试验合格后方可出厂。
3. 用户订货时, 在技术协议中应说明所需涂装规格及配套尺寸, 涂装材料、尺寸及转速, 牵引形式、速度、采油高度等。
4. 在装配、储运安装时, 必须涂油而使防腐层完整。
5. 外涂油色:
 - a. 采油器机头外面涂深蓝色。
 - b. 流管涂白色。
 - c. 导向滑靴及流管轴杆涂蓝色。
 - d. 各配合螺钉、螺栓、螺母、销轴端部等涂蓝色, 汉字及英文字母等涂红色。
 - e. 各标识标志字样、涂红色。
 - f. 各涂装均符合本标。

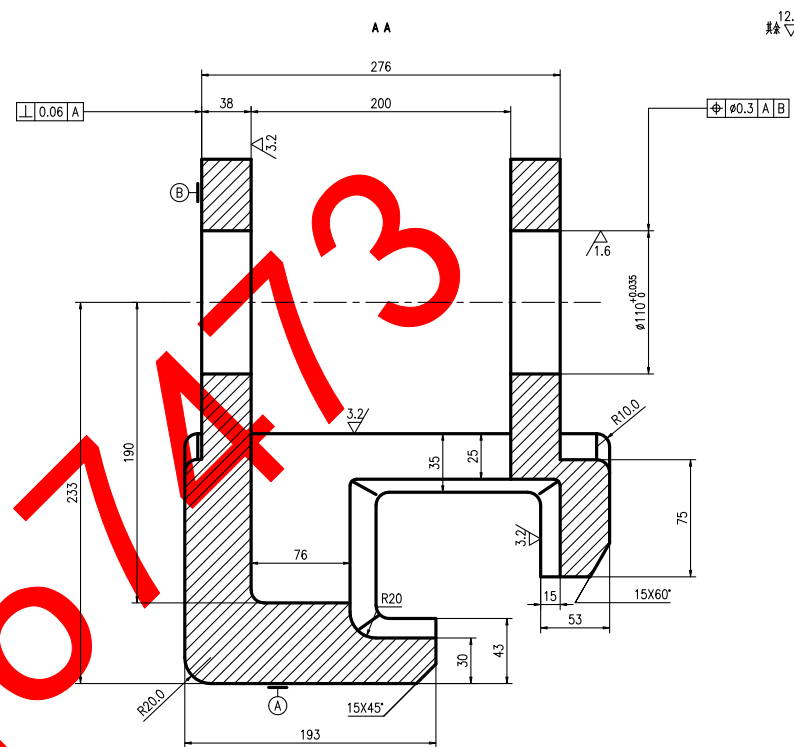
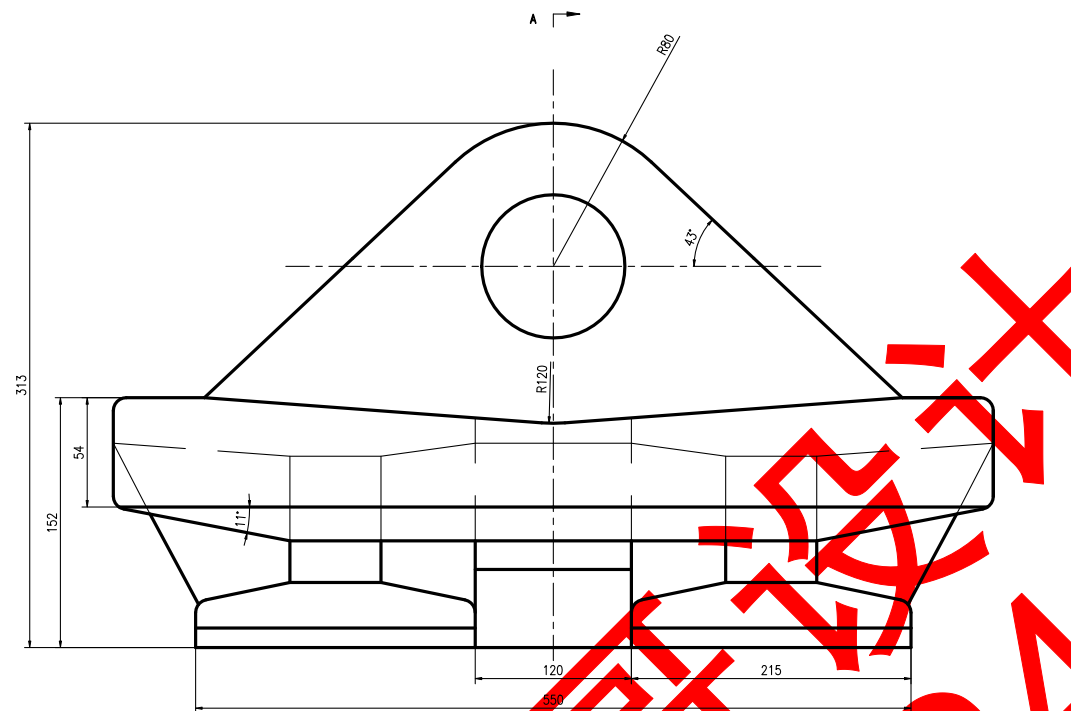
9	ZK09	梁臂	2						
8	ZK08	木脚臂	1						
7	ZK07	木平梁腿	1						
6	ZK06	木行支腿	1						
5	ZK05	侧臂油压	2						
4	ZK04	顶压系统	1						
3	ZK03	木行支腿	1						
2	ZK02	木平梁腿	1						
1	ZK01	木脚臂	1						
序号	代号	名称	数量	材料	重量(kg)	备注			
							中国矿业大学机电学		
							M02+132/630MD采煤机		
重量	木架重量	液压重量	总重量	重量	重量				
					kg	ZX00			

ZK04



- [illegible]

A1-导向滑靴



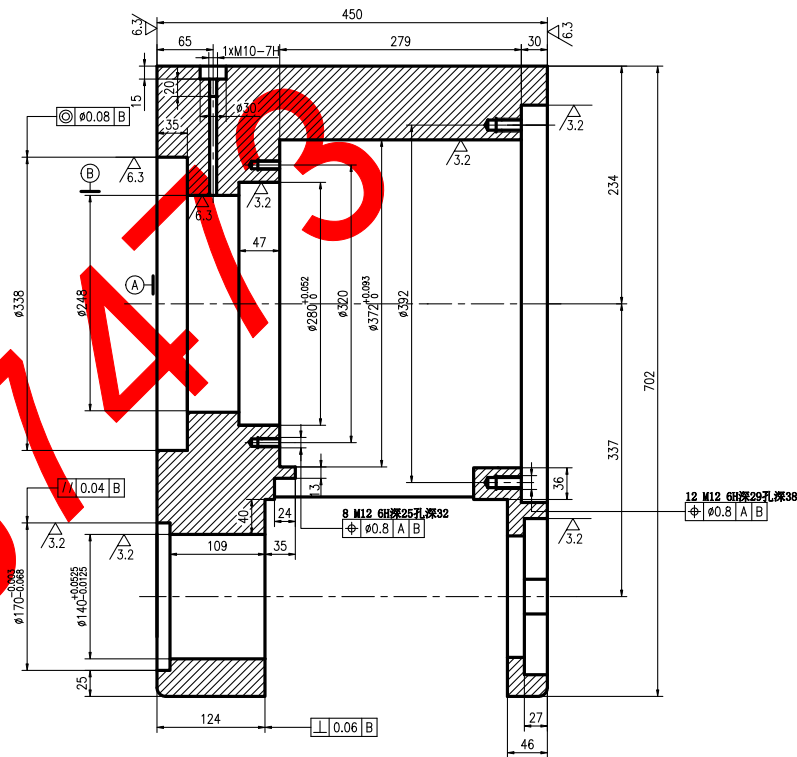
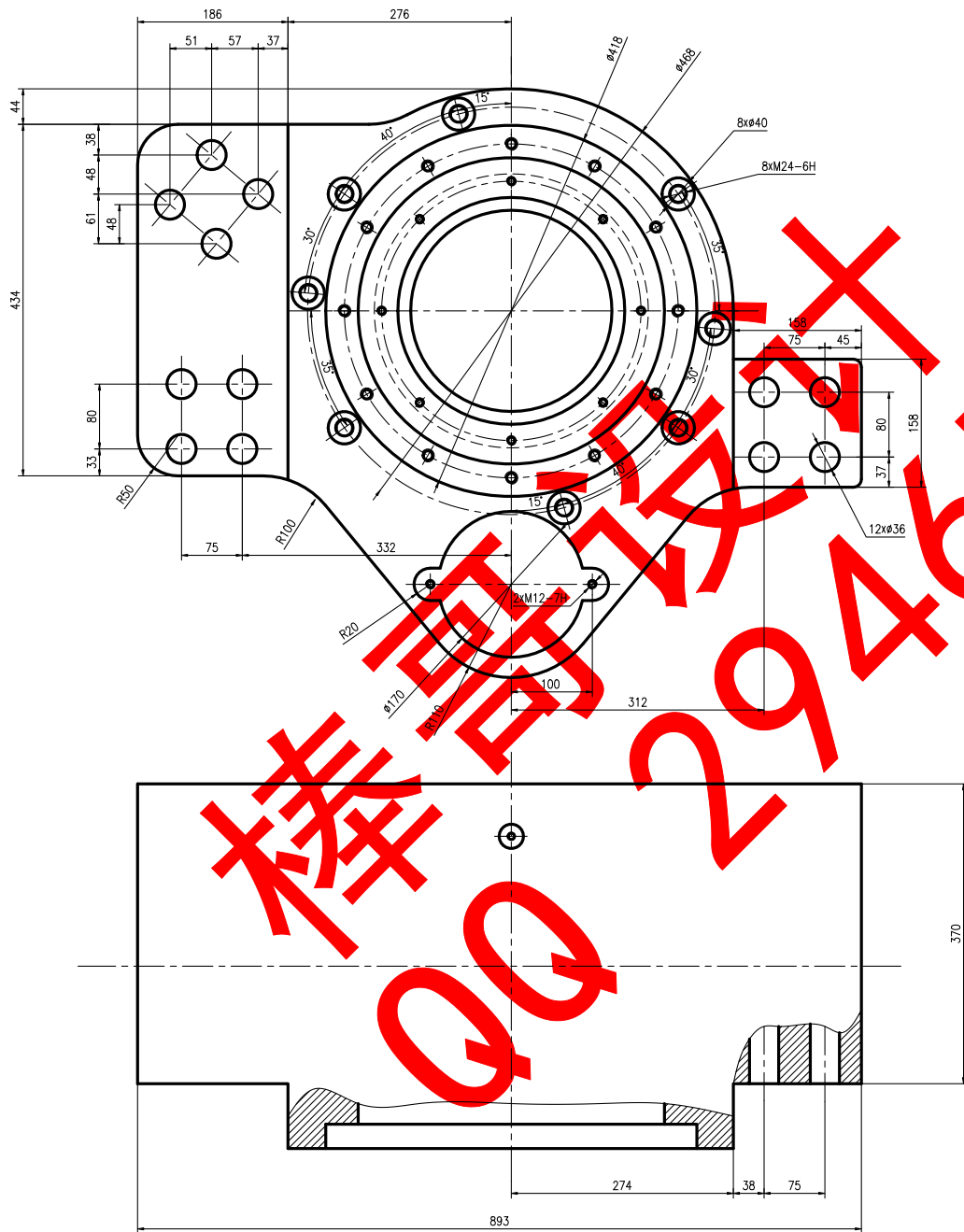
技术要求

- 1、调质硬度HBS220-320;
- 2、去毛刺,不得有裂纹等缺陷;
- 3、箱体不加工作面应清理干净,并浸涂防锈漆;
- 4、未注圆角半径为R10.



ZG35CrMnSi				中国矿业大学机电学院机自05 88			
导向滑靴				ZK04 01			
设计	陈小明	审核		图样标记	重量	比例	
审核	王芳	日期	2009.5.20	共 1 页	第 1 页	1:2	

A1-箱体



技术要求

1. 铸件毛坯处理，并浸漆防锈；
2. 铸件不得有砂眼、气孔等缺陷；
3. 铸件加工表面上的圆角应圆滑过渡，磨光，达到表面质量要求；
4. 未注圆角R=40°；
5. 未注铸造圆角为R10。

ZG270 500				中国矿业大学机电学院自05 89			
壳体				ZK04 03			
设计	陈小明	审核	张健	制图	张健	比例	1:3
日期	2009.5.20	共	20	页	第	1	页

普通用件登记

描图

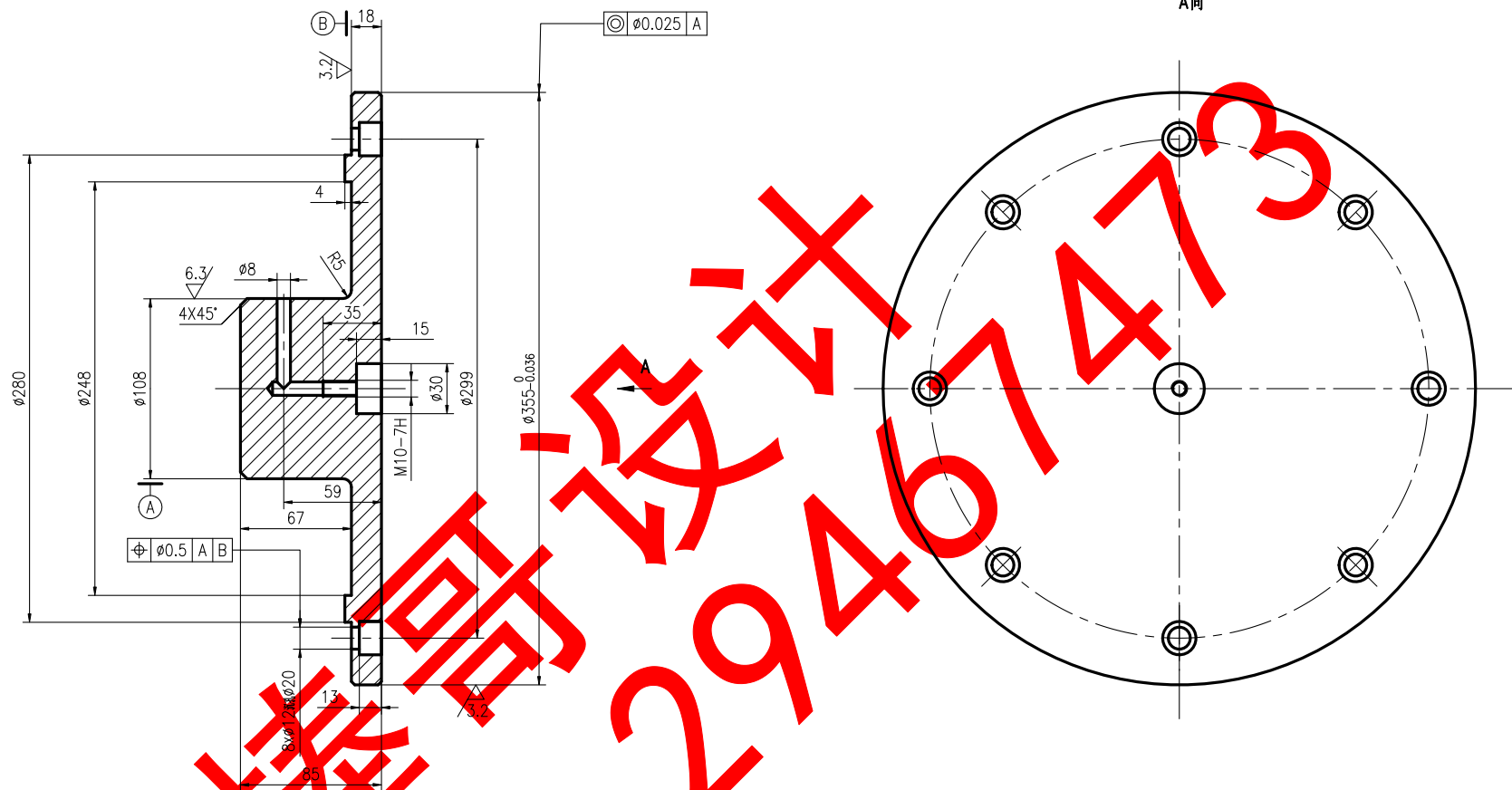
校核

旧底图总号

签字

日期

A2-端盖三



技术要求

1. 调质硬度HB210-230;
2. 未标注圆角 $R \times 45^\circ$;
3. 铸件应清理干净, 不得有毛刺、飞边;
4. 铸件表面上不允许有裂纹、缩孔和穿透性缺陷及严重的残缺缺陷。

借通用件登记

描 图

校 描

旧底图总号

签 字

日 期

				45			中国矿业大学机电学院机自05 8班	
							端盖三	
标记/数量	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例	ZK04 09	
设计	陈小辉	标准化				1:2		
审核								
工艺			日期 2009. 5	20 共 1 页	第 1 页			

ZK04 06



- 1、调质硬度HBS240-280;
- 2、去毛刺, 未标注倒圆角为R1;
- 3、未注倒角 $2 \times 45^\circ$;
- 4、零件加工表面上, 不应有划痕、撞伤等损伤零件表面的缺陷。

中国矿业大学机电学院机自05 8班

端盖二

ZK04 06

1
ZK04 11

ABDEFGH

1. 齿面硬度, 硬化深度0.8-1.1, 处理后齿面硬度HRC58-62, 芯部HRC46-52;
2. 其余圆角半径R3;
3. 未注倒角为 $2 \times 45^\circ$;
4. 未注公差形位公差应符合GB1184-80的要求;
5. 齿面探伤检查, 不得有裂纹等缺陷。

中国矿业大学机电学院机自05 8班

18Cr2- $\neg$ i4-

驱动轮

ZK04 11

ZK0412



- 2、调质处理;

2、调质处理;

3、未注公差形位公差应符合GB1184-80的要求;

4、未标注圆角为R1;

5、未标注倒角 $2 \times 45^\circ$ 。

描 图

校 描

签字

日期

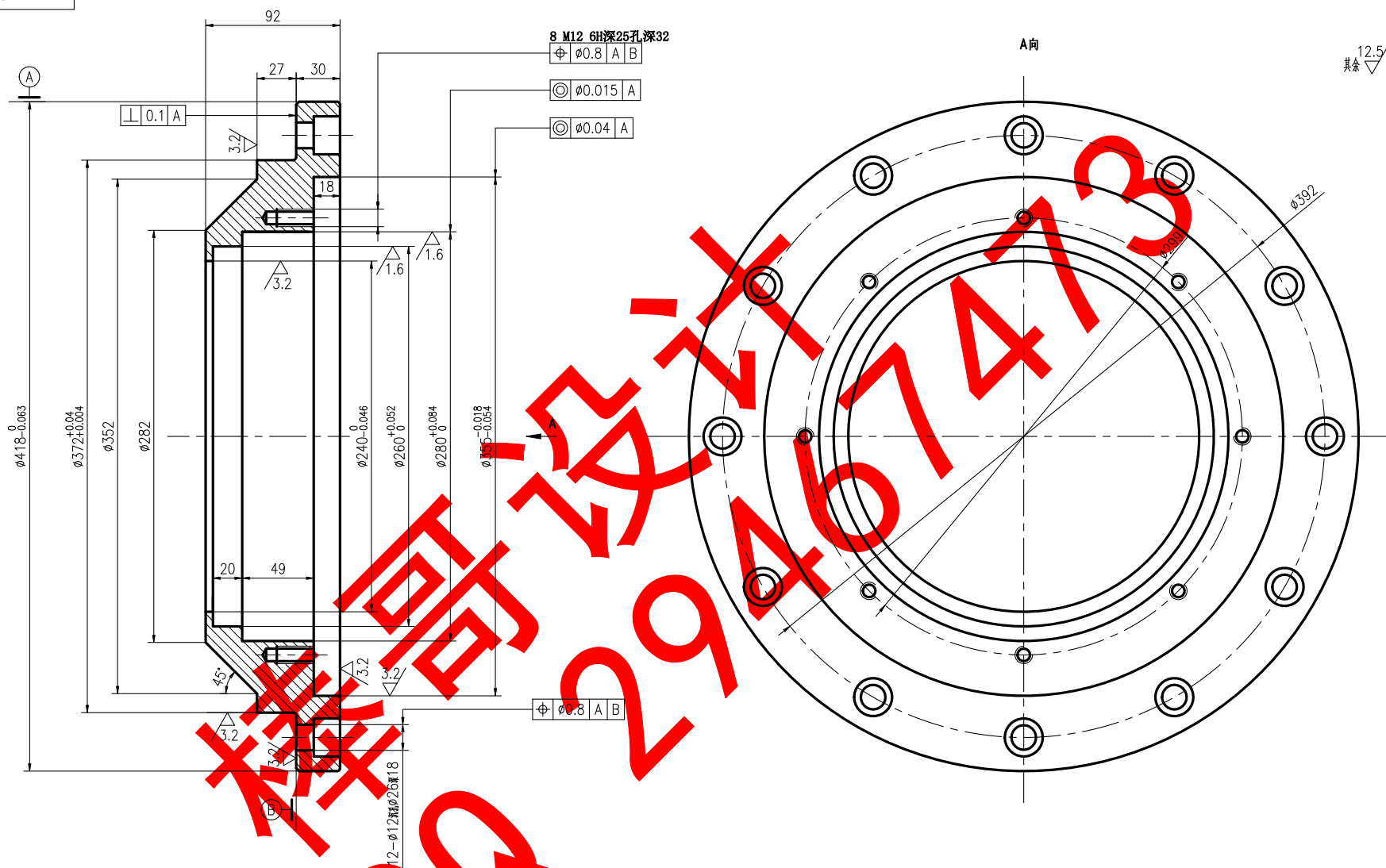
 $^{42}\text{CrMn}$

中国矿业大学机电学院机自05 8班

心轴

ZK04 12

A2-轴承座

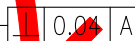


技术要求

- 1、调质硬度HB240-280;
- 2、去毛刺,未标注圆角为R2;
- 3、未标注倒角2×45°;
- 4、零件加工表面上,不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

				ZG35CrMnSi			中国矿业大学机电学院机自05 8班	
							轴承座	
设计	陈小鹏	审核	日期	图样标记	重量	比例	1:2	
工艺		日期	2009.5	20共1页	第1页		ZK04 08	

其



2、去毛刺，未标注倒圆角为R2;

3、未注倒角 $2 \times 45^\circ$.

中国矿业大学机电学院机自05 8班

衬套

ZK04 04

Q235A

图样标记

重量

比價

1:1

第 1 页

20 共 1

2009	5
------	---

日

+

平	抄
工	艺

标记	外数	更改文件号	签字	日期
----	----	-------	----	----

标记	外数
----	----

更改文件

件号	答
----	---

字	日期
---	----

审核

[illegible]

--	--

	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100	101	102	103	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146	147	148	149	150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172	173	174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194	195	196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209	210	211	212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223	224	225	226	227	228	229	230	231	232	233	234	235	236	237	238	239	240	241	242	243	244	245	246	247	248	249	250	251	252	253	254	255	256	257	258	259	260	261	262	263	264	265	266	267	268	269	270	271	272	273	274	275	276	277	278	279	280	281	282	283	284	285	286	287	288	289	290	291	292	293	294	295	296	297	298	299	300	301	302	303	304	305	306	307	308	309	310	311	312	313	314	315	316	317	318	319	320	321	322	323	324	325	326	327	328	329	330	331	332	333	334	335	336	337	338	339	340	341	342	343	344	345	346	347	348	349	350	351	352	353	354	355	356	357	358	359	360	361	362	363	364	365	366	367	368	369	370	371	372	373	374	375	376	377	378	379	380	381	382	383	384	385	386	387	388	389	390	391	392	393	394	395	396	397	398	399	400	401	402	403	404	405	406	407	408	409	410	411	412	413	414	415	416	417	418	419	420	421	422	423	424	425	426	427	428	429	430	431	432	433	434	435	436	437	438	439	440	441	442	443	444	445	446	447	448	449	450	451	452	453	454	455	456	457	458	459	460	461	462	463	464	465	466	467	468	469	470	471	472	473	474	475	476	477	478	479	480	481	482	483	484	485	486	487	488	489	490	491	492	493	494	495	496	497	498	499	500	501	502	503	504	505	506	507	508	509	510	511	512	513	514	515	516	517	518	519	520	521	522	523</
--	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-------

[illegible]

--	--	--	--

[illegible]

	1:1
--	-----

!

15

7K04

1.04

描 图

校 描

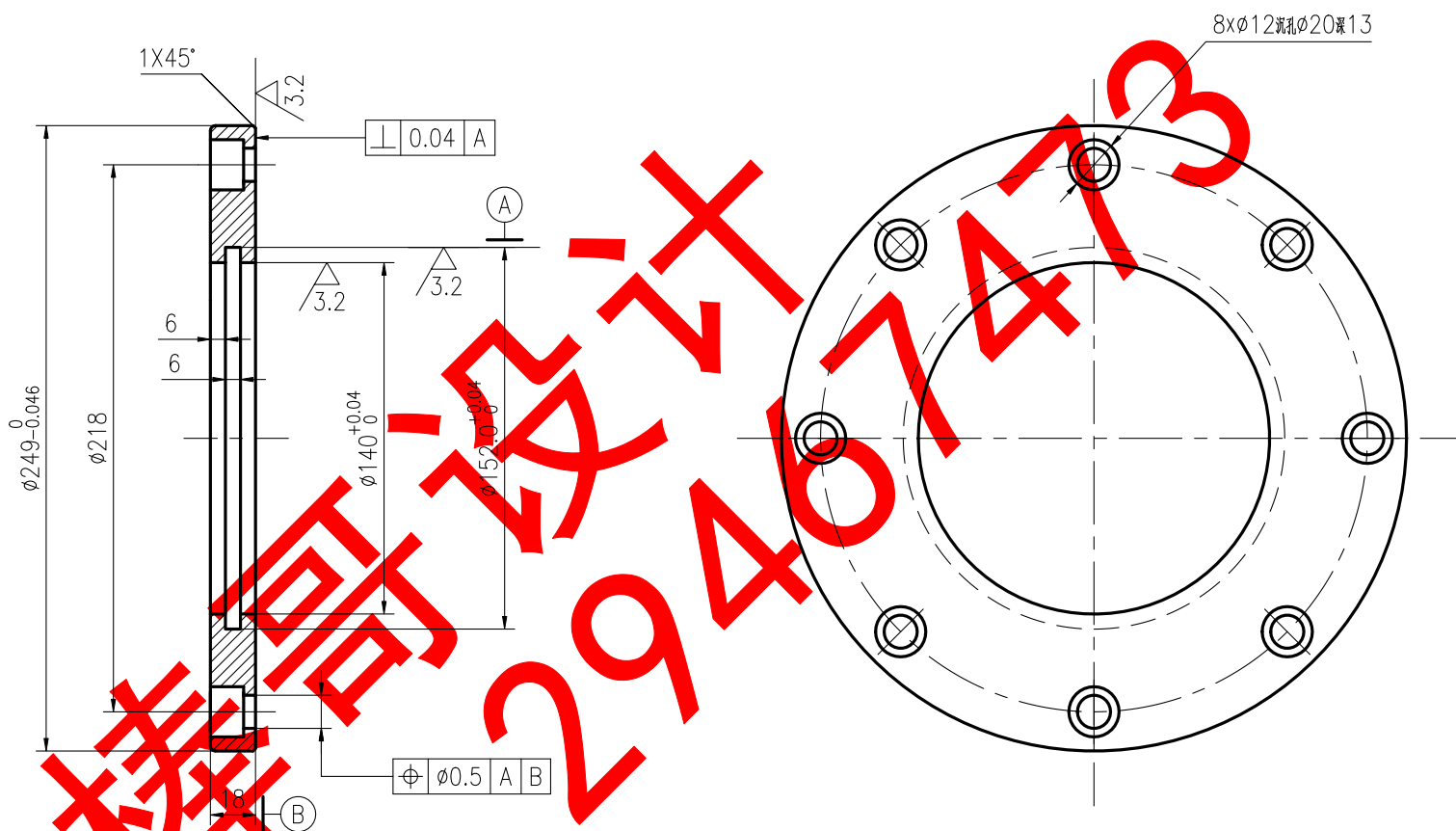
旧底图总号

簽 字

日期

A3-端盖三

61 10X12



技术要求

- 1、调质硬度HBS240-280;
- 2、去毛刺;
- 3、未标注圆角为R2;
- 4、零件加工表面上,不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

借通用件登记

描 图

校 描

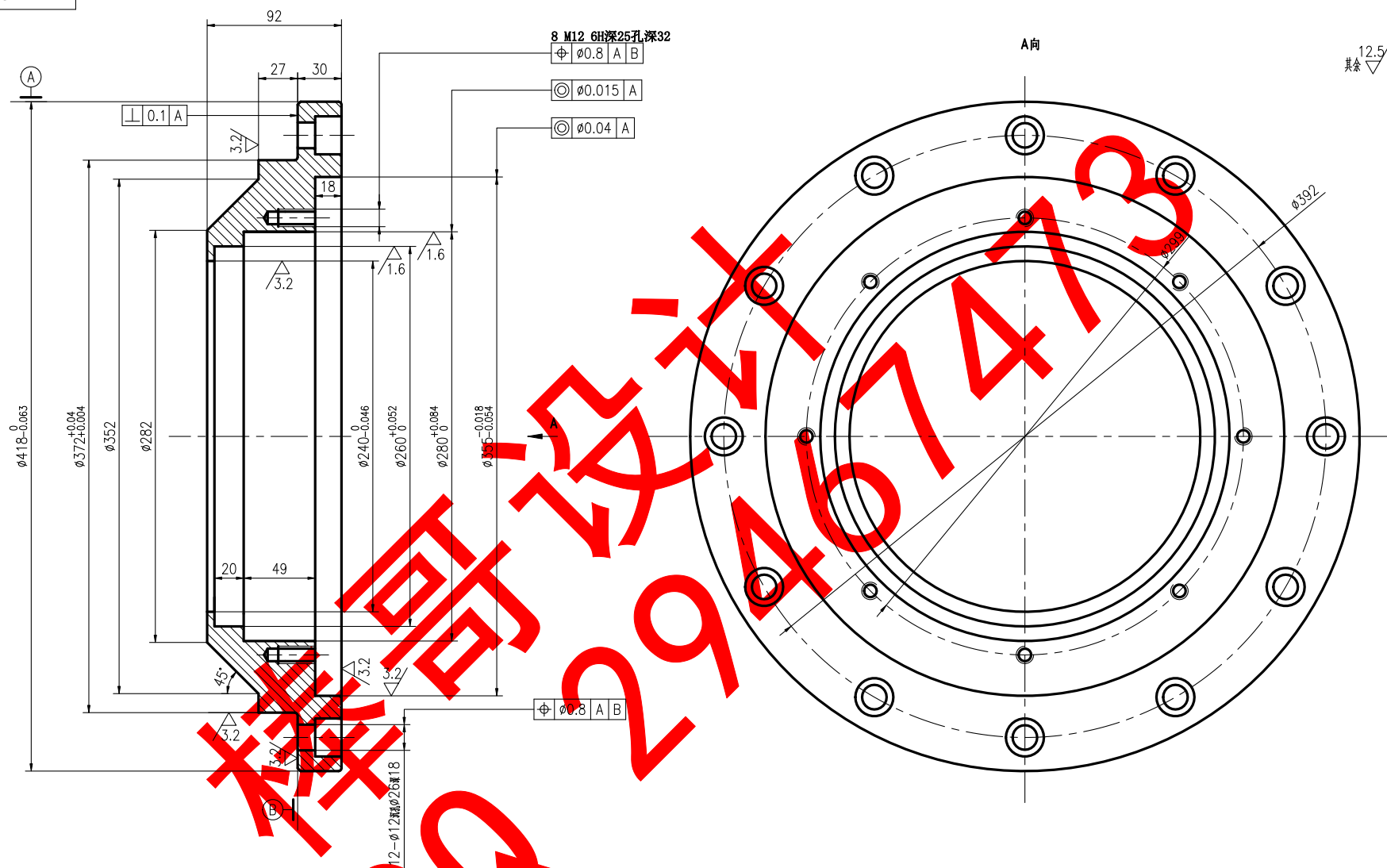
旧底图总号

签 字

日 期

						45			中国矿业大学机电学院机自05 8班	
									端盖四	
标记	处数	更改文件号	签 字	日期		图 样 标 记	重 量	比 例	ZK04 13	
设计		陈小辉	标准化					1:2		
审核										
工艺			日期	2009 5	20 共 1 页		第 1 页			

轴承座A2



技术要求

- 1、调质硬度HB240-280;
- 2、去毛刺,未标注圆角为R2;
- 3、未标注倒角2×45°;
- 4、零件加工表面上,不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

				ZG35CrMnSi			中国矿业大学机电学院机自05 8班	
							轴承座	
设计	陈小鹏	审核	日期	图样标记	重量	比例	1:2	
工艺		日期	2009.5	20共1页	第1页		ZK04 08	