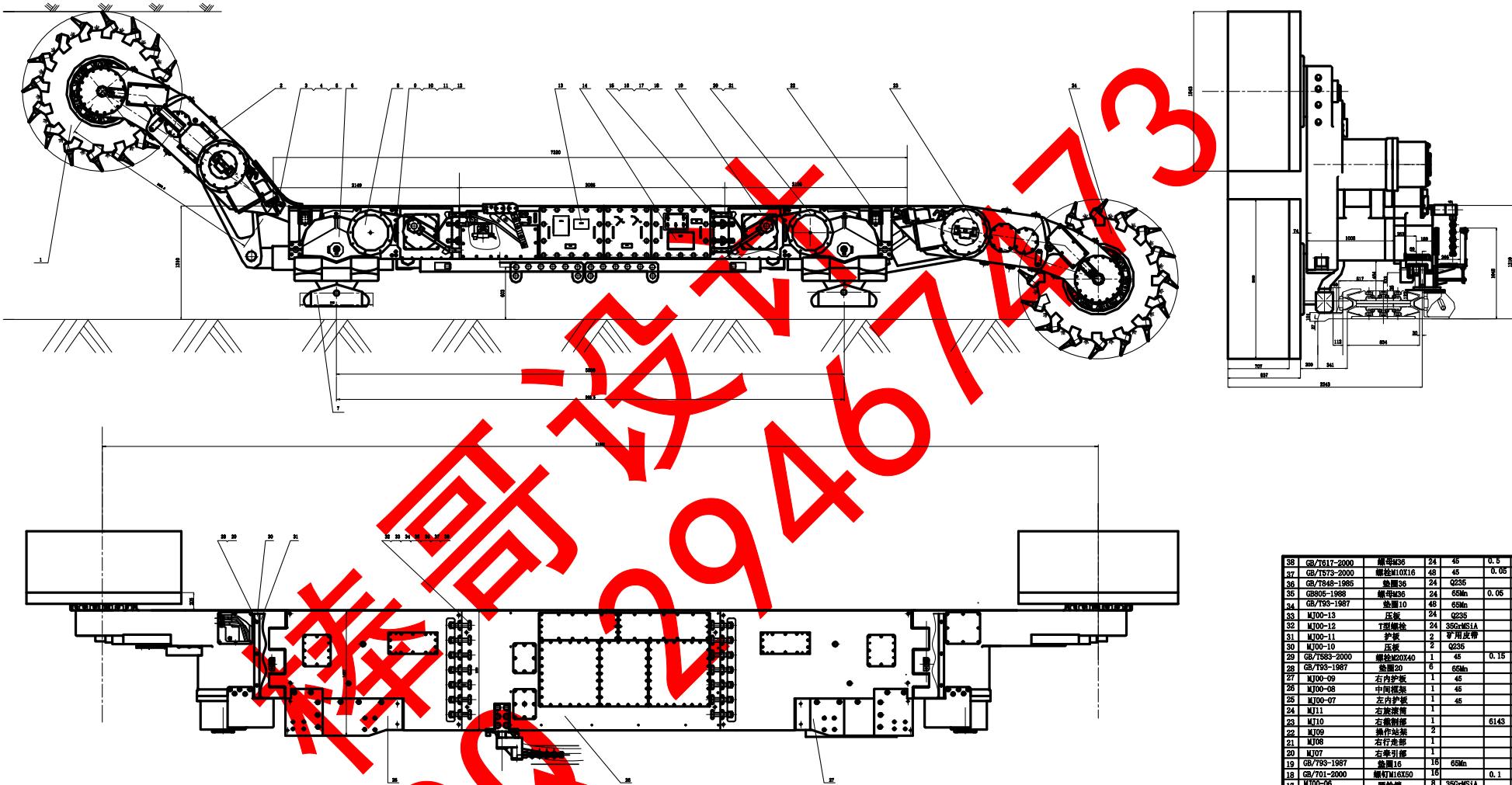


A0-采煤机总机

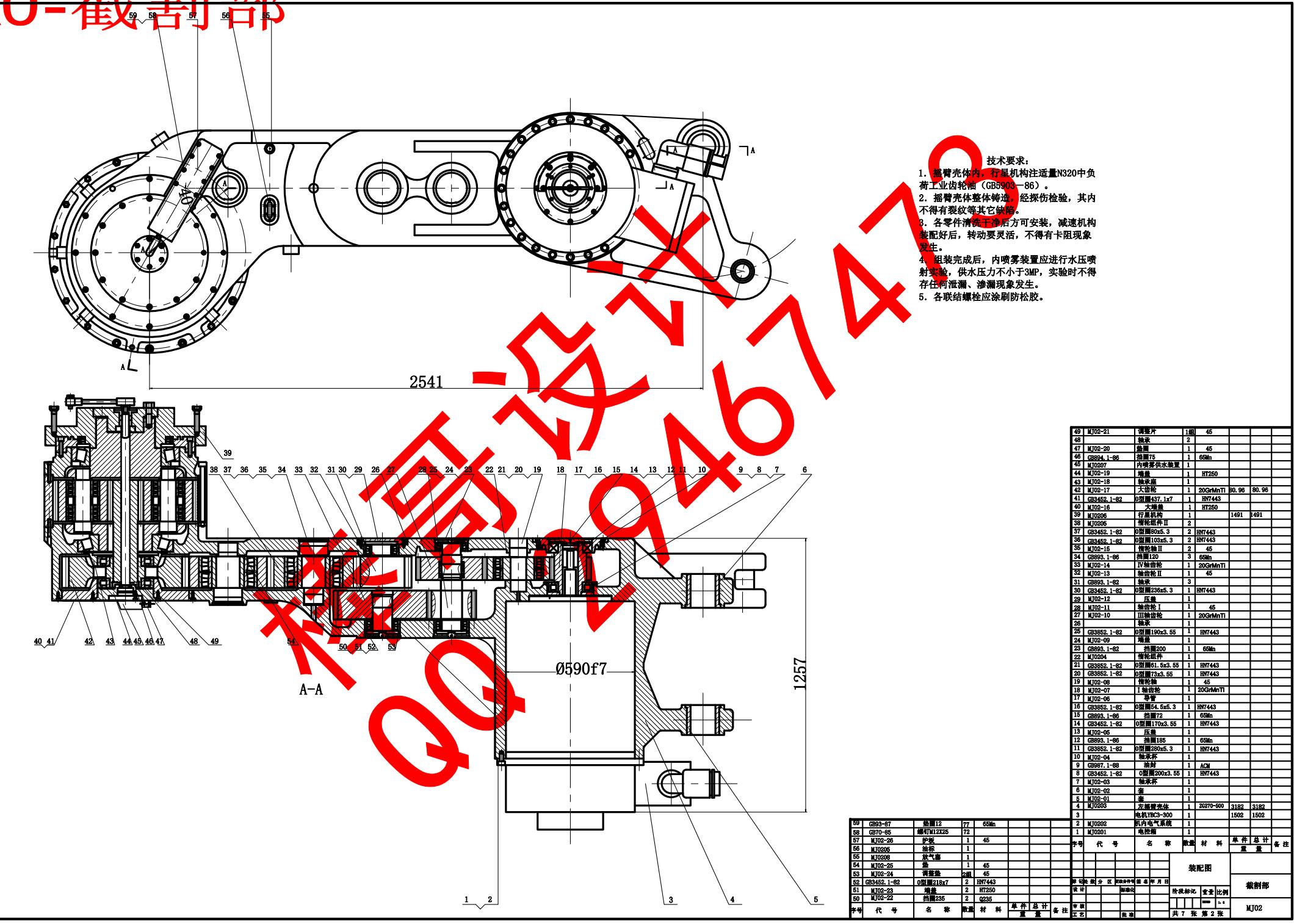


技术要

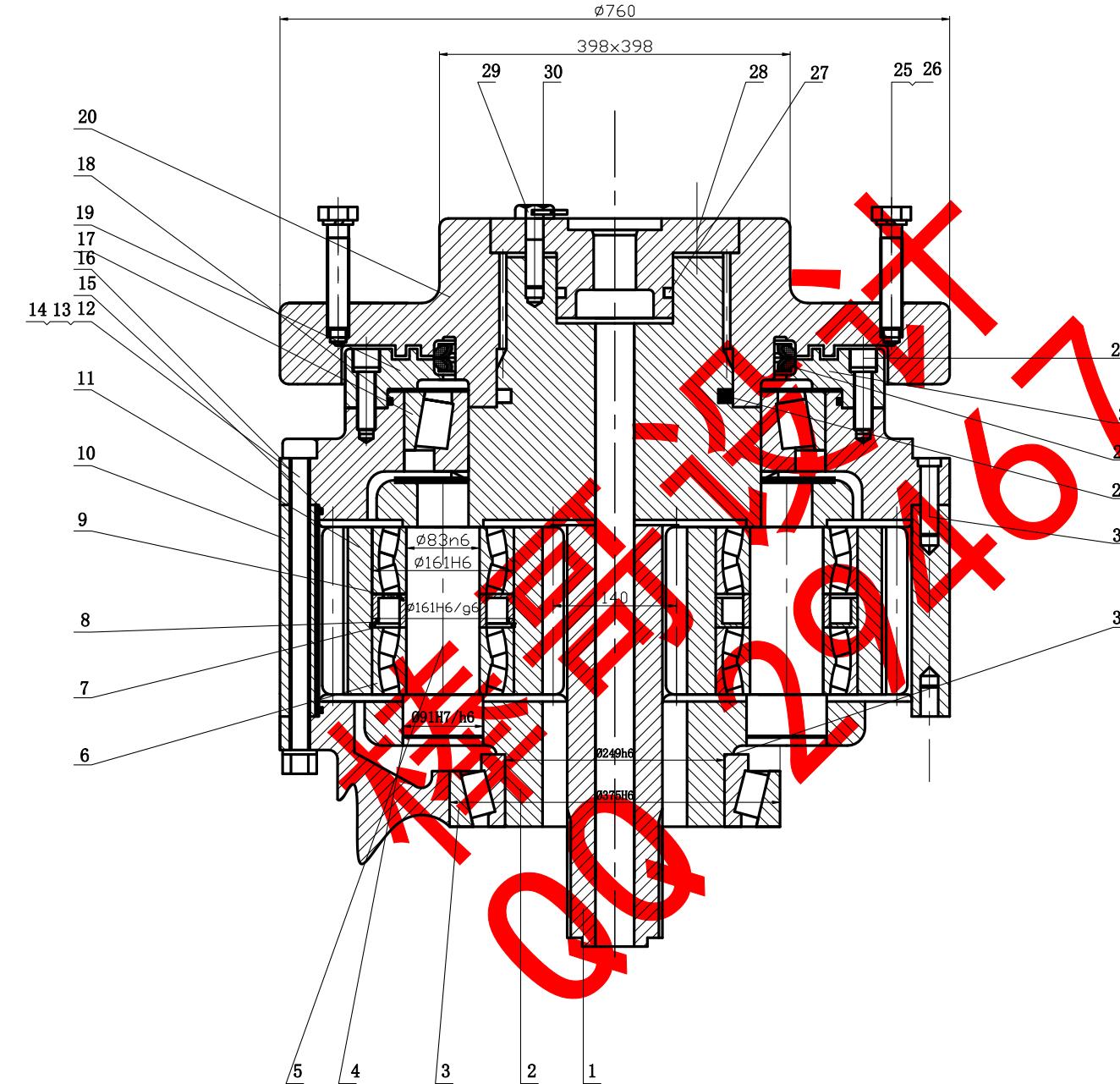
- 1、本机总装前，各大部件必须按部件技术要求进行组装，试验合格后方可参与总成，与总成的外购件必须具有合格证，防爆部位符合煤矿防爆规程，并具有防爆合格证。
 - 2、组装时各部件应严格按照安装工艺要求进行。
 - 3、外表涂色
 - a、采煤机整机外表涂淡绿色
 - b、滚筒涂黑色，截齿涂白色，齿尖部分涂红色
 - c、导向滑靴及滚轮组件涂黑色
 - d、各把合螺钉、螺栓、螺母、销轴端面等涂黑色，汉字及英文字母等涂红色
 - e、各防爆标志字样涂红色
 - f、各标牌均为本色
 - 4、当采煤机使用工作面倾角大于15°时，前截割部安装润滑泵组及相关组件。
 - 5、空载运行后，放出油液，各部件分解后结合处应严格密封，防止杂物进入。
 - 6、牵引部、截割部整体内部应严格清洁干净。

序号	代号	名称	数量	材料	装配图		备注
					草件	总计重量	
38	GB/T811-2000	螺母M30	24	48	0.5	12	
29	GB/T572-1973	螺栓M16	48	45	0.05	2.4	
35	GB/T848-1995	垫圈36	24	0235			
35	GB8905-1988	螺母M30	24	65Mn	0.05	1.2	
34	GB/T93-1987	垫圈10	48	65Mn			
33	MJ00-13	压板	24	Q235			
32	MJ00-12	T型螺栓	24	35CrMo45A			
31	MJ00-11	扳手	2	工具钢质			
30	MJ00-10	压板	2	Q235			
29	GB/T883-2000	螺栓G2040	1	45	0.15	0.9	
28	GB/T93-1987	垫圈20	6	65Mn			
27	MJ00-09	右内护套	1	45			
26	MJ00-08	中间护套	1	45			
25	MJ00-07	左内护套	1	45			
24	MJ11-07	左支撑臂	1				
23	MJ10	右支撑臂	1		6143	6143	
22	MJ09	操作手柄	2				
21	MJ08	右行程限	1				
20	MJ07	右支撑座	1				
19	GB/T93-1987	垫圈16	16	65Mn			
18	GB/T01-2000	螺栓M16X50	16		0.1	1.6	
17	MJ00-06	锁钩锁	8	35CrMo45A			
16	MJ00-05	垫片	48	65Mn			
15	MJ00-04	锁盖	16	40Cr			
14	MJ00-03	锁钩	1	H62			
13	MJ00-JTK	电控器	1				
12	GB8972-86	垫圈50	30				
11	MJ00-01	双头螺柱	30	45			
10	MYA	液压油母M30	30				
9	GB1229-84	螺母M30	30				
8	MJ05	左牵引减速箱	1				
7	MJ04	滑阻组件	2				
6	MJ03	左行走箱	1				
5	GB5762-86	螺栓M20x45	6				
4	MJ00-02	压板	2	Q235			
3	MJ00-01	保温胶皮	2				
2	MJ02	左摇臂	1		6143	6143	
1	MJ01	左支撑架	1				

A0-截割部



A1-行星机构



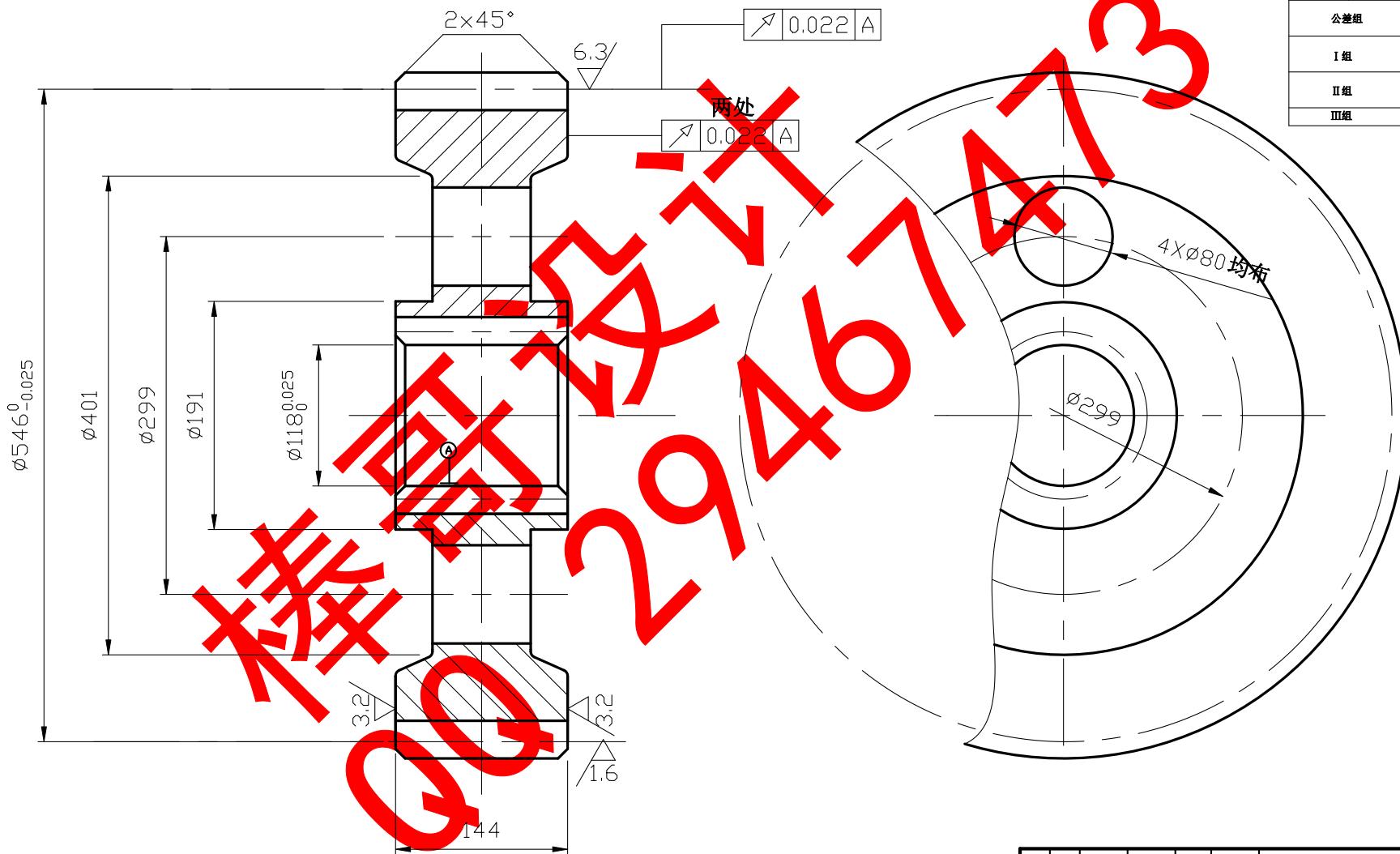
技术要求:

- 太阳轮、行星轮齿面进行渗碳处理，整体淬火，有效碳化层深度1.2~1.6mm，齿面硬度57~61。
- 零件装前必须清洗干净，并除毛刺，机壳内不加工面涂耐油油漆，外壳涂防锈漆。
- 装配后，减速器转动灵活，不允许有卡阻现象发生。

序号	代号	名称	数量	材料	单件总计重量	备注
装配图						
标记处数	分区	更改文件号	签名	年月日		
设计					阶段标记	比例
审核						1:2.5
工艺		批准			共7张	MJ0203 第3张

A2-齿轮

法向模数	m_n	14
齿数	Z_n	39
齿顶高系数	h_a^*	1
齿形角	α_n	20°
螺旋角	β	0
螺旋方向	右	
变位系数	x	0
精度等级	7级精度	
配对齿轮	图号	
	齿数	Z_s
		14
公差组	检验项目	公差值
	F_r	0.063
I组	F_s	0.050
	F_r	0.018
II组	F_{st}	±0.022
	F_s	0.025
III组		

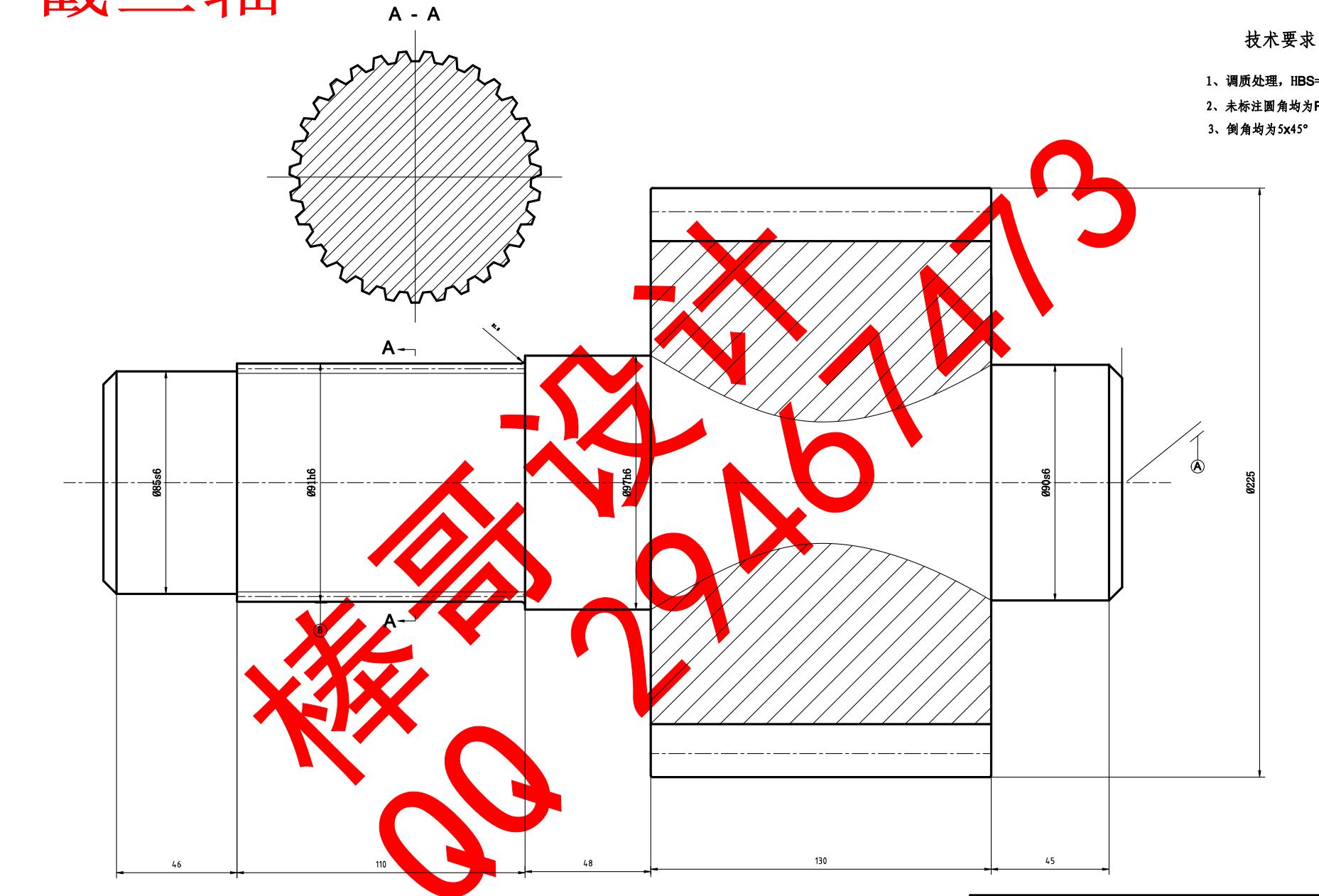


技术要求

- 调质处理, 硬度为58~62HRC。
- 未注倒角为 $2 \times 45^\circ$ 。
- 未注圆角半径为 $R=8mm$ 。

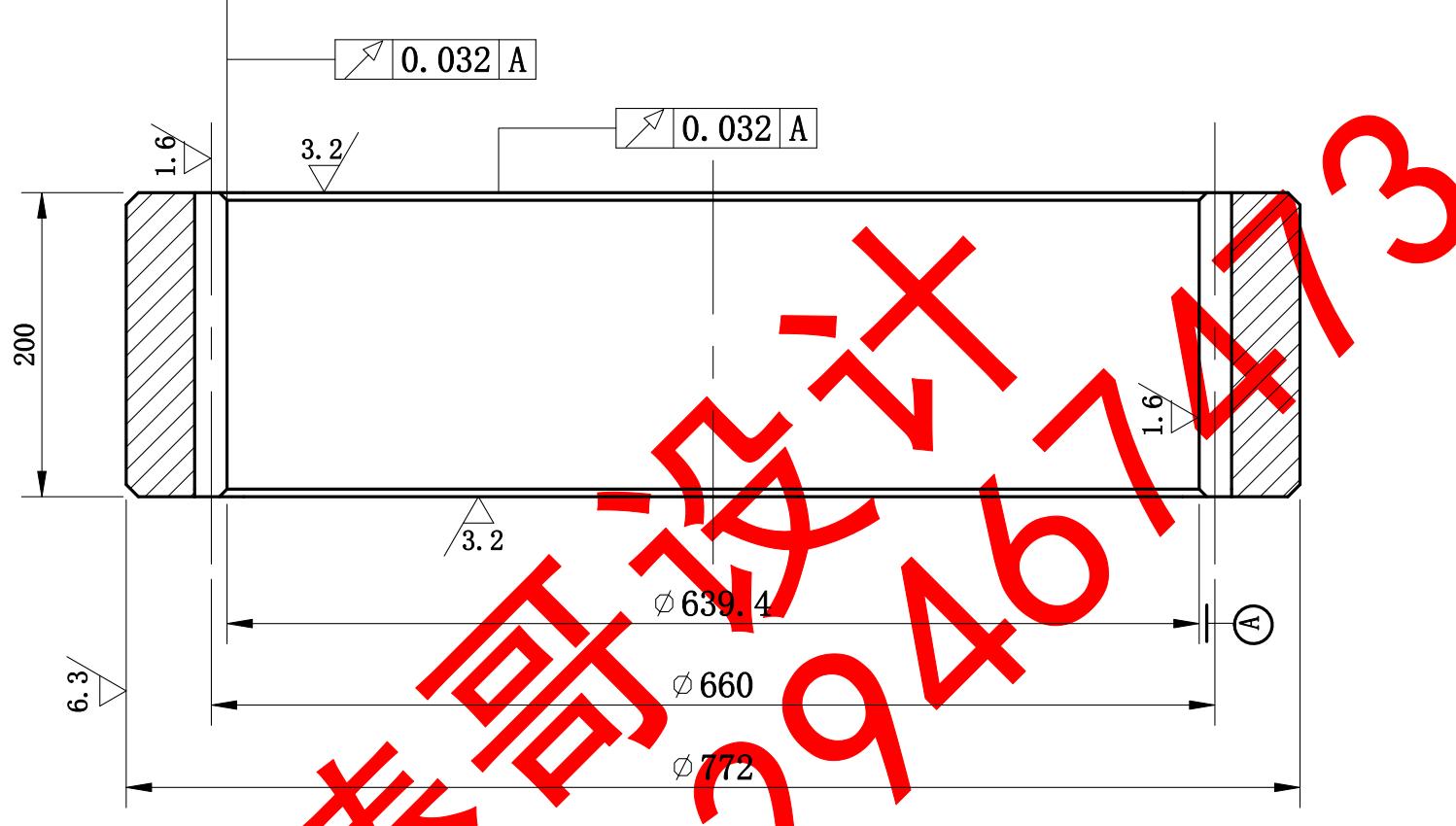
20CrMnTi				
标记处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计				
审核				
工艺		批准		
			1:2.5	大齿轮
				MJ02-17
共7张		第5张		

A2-截三轴



45钢									
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	截III轴
设计									
审核								1:1	
工艺				批准					MJ02-12
						共7张	第6张		

A3-内齿圈



- 技术要求**
- 未注倒角 $2 \times 45^\circ$.
 - 调质后辉光离子氮化处理, 氮化有效深度 $0.6 \sim 0.7\text{mm}$.

模数	m	10
齿数	z	66
齿形角	α	$15^\circ 35'$
齿顶高系数	ha^*	0.8
螺旋角	β	0
变位系数	x	-0.183
全齿高	h	61.13
公差组	代号	公差值
齿圈径向跳动公差	F_r	0.071
公法线长度变动公差	F_w	0.045
齿形公差	F_f	0.020
齿距极限偏差	$\pm f_{pt}$	± 0.02
齿向公差	F_β	0.012

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	42CrMo			内齿圈
设计				签名		阶段标记	重量	比例	
审核								1: 3	
工艺			批准			共7张 第7张			MJ0203-16