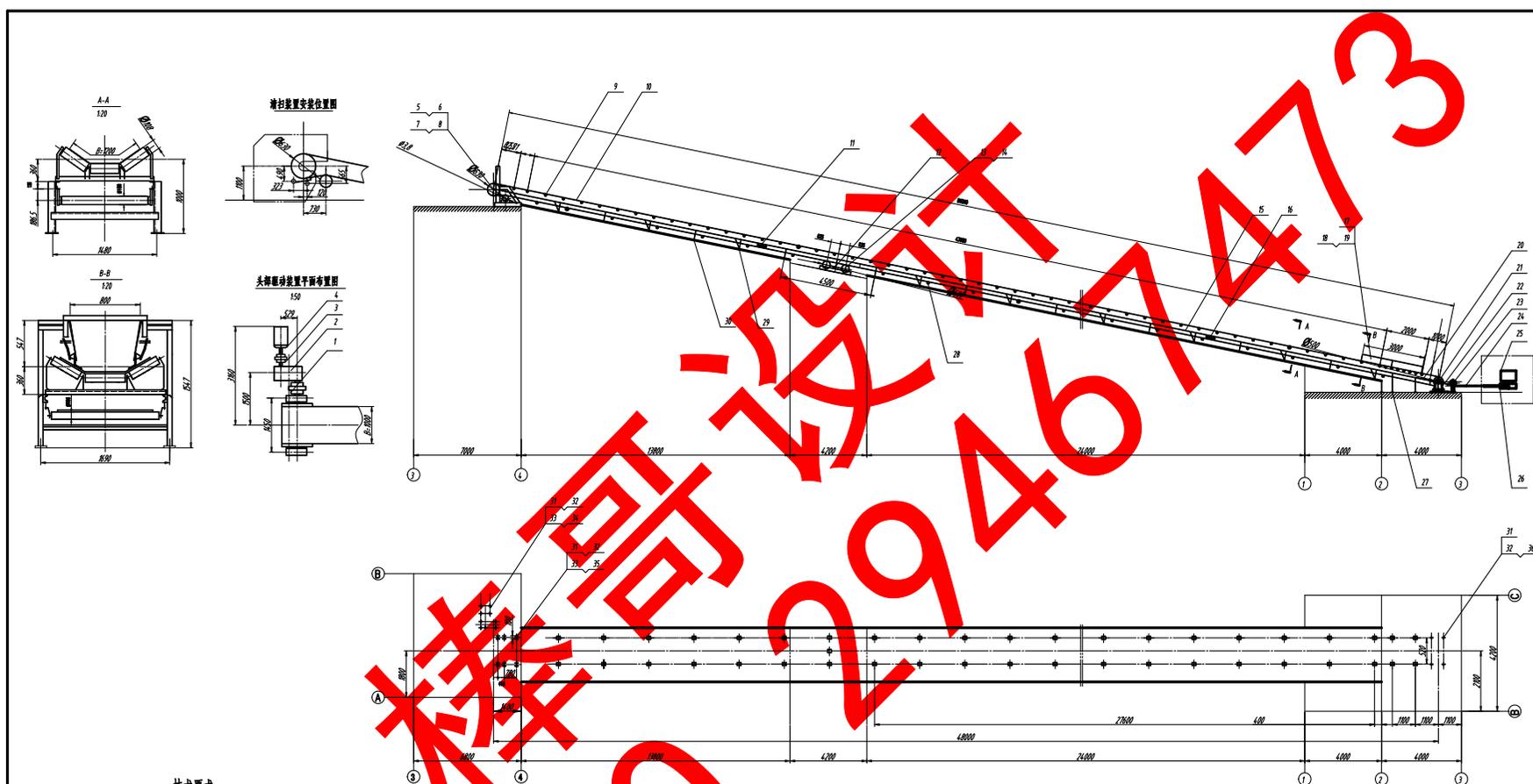


A0-总装图



技术要求

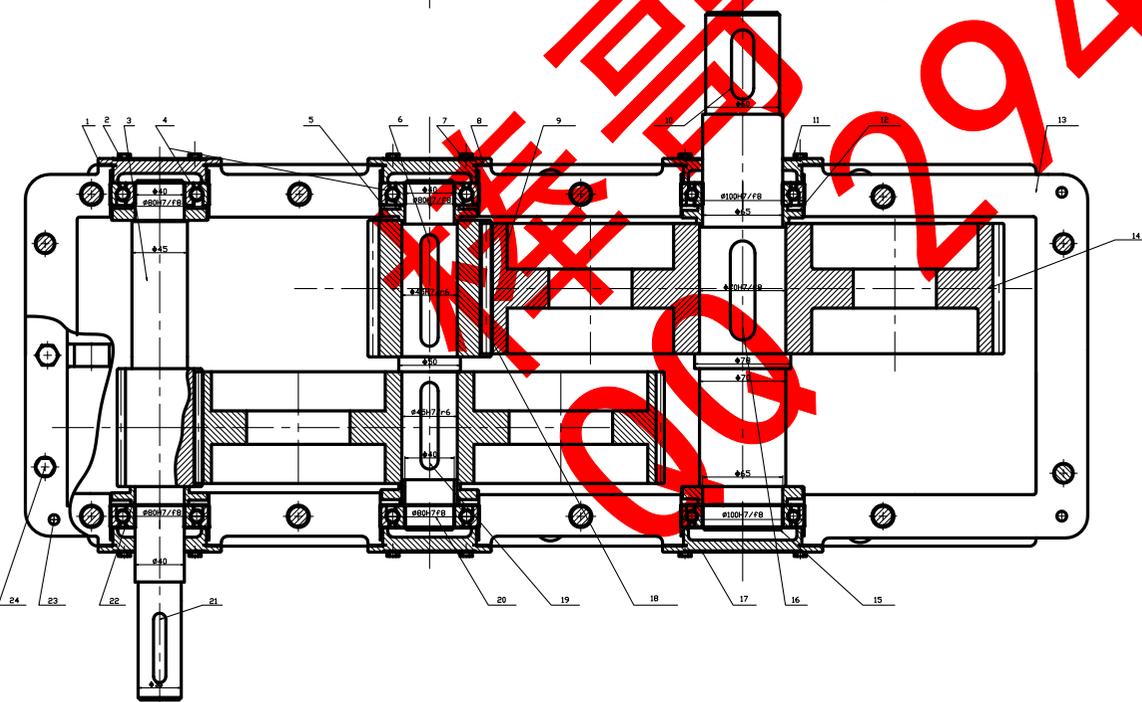
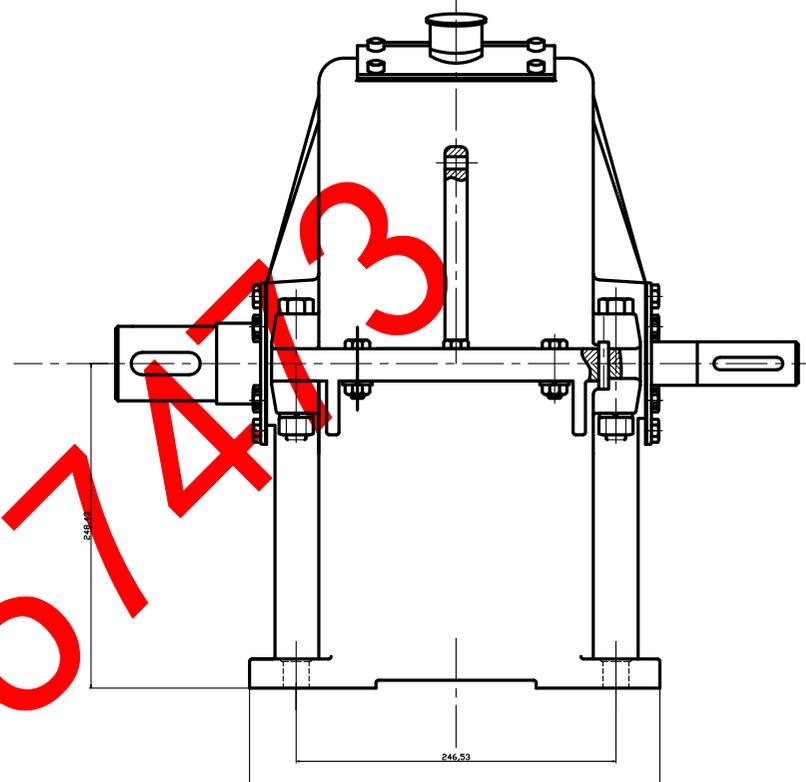
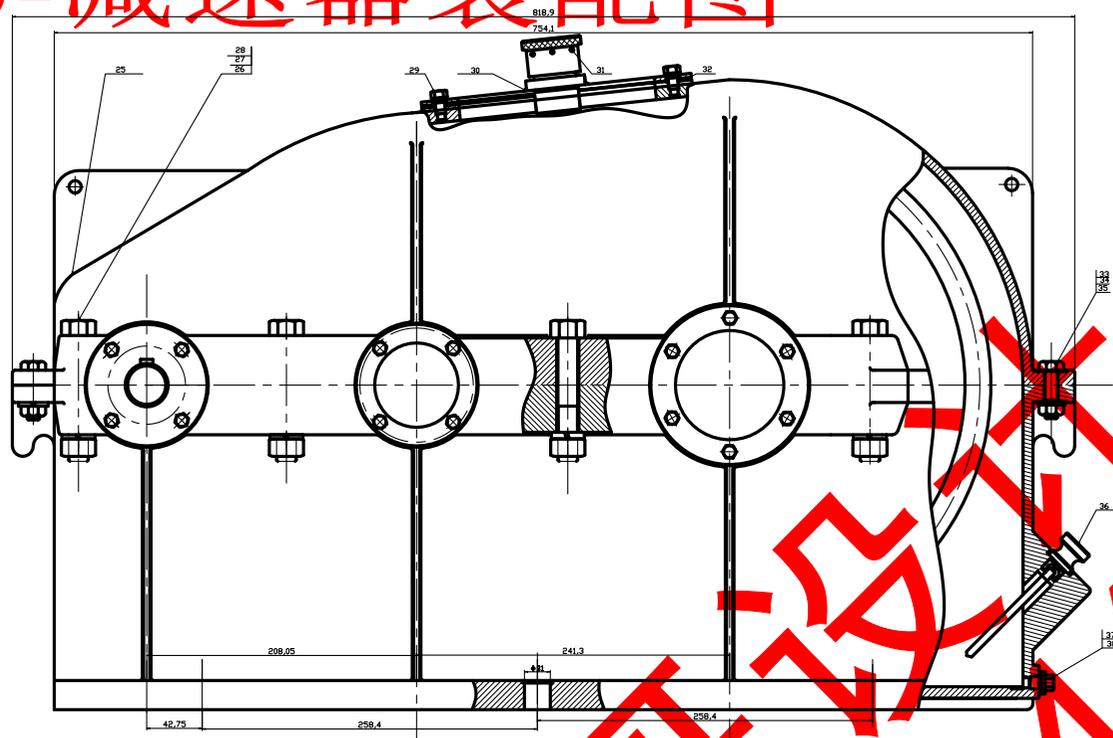
1. 中间架支腿与中间架在安装时可以焊接, 焊接高度为被焊件最小厚度。
2. 输送带采用机械方式接头, 接头强度不得低于输送带强度的90%。
3. 安装清扫器时根据本图中“清扫器安装位置图”及机头架情况适当微调, 但必须保证清扫下的煤进入机头槽。
4. 本机制造完毕涂防锈漆及面漆。

输送机	名称	煤矿用	型号	Y160-15
电动机	功率	151kw	电压	380V
输送机	速度	300 t/h	传动比	48
输送机	管径	1m/s	减速机	输出功率 11.3kw
输送机	轴长	4800mm	轴径	φ108
输送机	倾角	5°	制动力	管带式制动
输送机	提升力	15000N	型号	TW35-500
输送机	型号	EP-100	减速机	管带式制动
输送机	长度	3000mm	拉紧装置	液压拉紧
输送机	宽度	1000mm	最大拉紧力	5500N
输送机	以下规格	4.5/15mm		

20	GB759-88	螺栓	M24X250	4	5级
21	GB759-88	螺栓	M24X580	12	5级
24	GB759-88	螺栓	M24X400	9	5级
25		轴衬	10X100X100	25	Q235-A
27	GB95-85	轴衬		37	100HV
27	GB41-86	轴衬	M24	74	5级
28	ZDJK0022	中间架支腿(1)型		16	
28	ZDJK540	中间架支腿(2)型		16	
27	ZDJK493	中间架支腿		1	
28		中间架支腿		1	
25		轴衬		3	
22		轴衬		1	
22		轴衬		1	
27	ZDJK295	中间架支腿	φ500	1	
27	ZDJK12	中间架支腿	L=3191	1	
19	ZDJK11Z-4	中间架支腿		1	
19	ZDJK11Z-2	中间架支腿		1	
17	ZDJK11Z-5	中间架支腿		1	
16	ZDJK16	中间架支腿		1	
16	ZDJK11	中间架支腿	L=6000	16	
14		中间架支腿		1	
12	ZDJK205	中间架支腿	φ500	1	
12		中间架支腿		1	
11	ZDJK206	中间架支腿		1	
10	EP-100	轴衬		1	
8	ZDJK514	轴衬	30° φ108	50	
8	D175E195	轴衬		1	
7		轴衬		1	
6	ZDJK204	轴衬	φ400	1	
5	ZDJK1071Z	轴衬	φ630	1	
4	Y160-15	电动机	151kw 380V	1	
2	FL4-427T	减速机		1	
2		减速机		1	
1	JSP B451	联轴器		1	

序号	代号	名称	数量	备注
设计		20080001		徐州工程学院
审核				上运机总装图
制图		比例	1:50	
共 1 张		第 1 张		

A0-减速器装配图



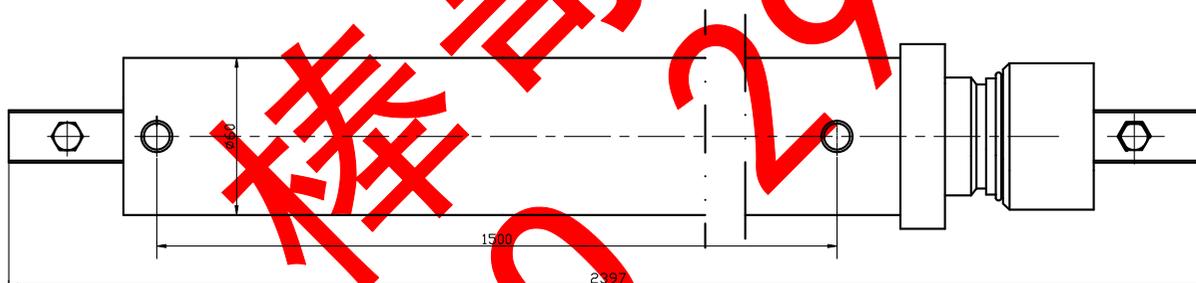
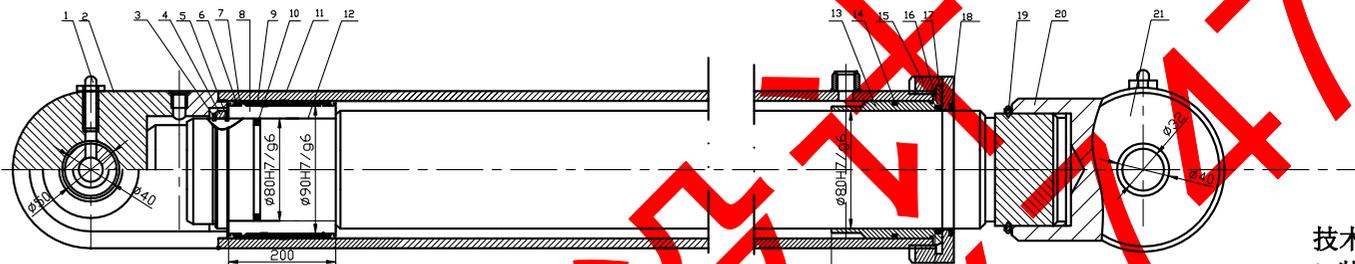
技术要求

- 1 装配前零件用煤油清洗, 滚动轴承有汽油清洗, 箱体内不允许有杂物. 箱体内壁涂耐油油漆.
- 2 检验齿面接触斑点, 按齿高方向不小于40%, 按齿长方向不小于50%.
- 3 减速器剖分面, 各接触面及密封处均不允许漏油, 渗油. 减速器内装SH0357-92中的50号润滑油, 油量达到规定的高度.
- 4 减速器外表面涂灰色油漆.
- 5 按减速器的实验规程进行实验.

序号	名称	数量	材料	标准	备注
38	组合垫片	1	原件		
37	螺塞	1	35	JB/Z04450-86	
36	油尺	1	Q235		
35	弹性垫圈	1	65Mn	GB63-87	
34	螺母M16	4	45	GB6170-86	
33	螺栓M16X42	4	45	GB782-86	
32	垫片	1	石棉橡胶板		
31	通气器	1	Q235		
30	窥视孔盖	1	HT150		
29	螺栓M10	6	45	GB782-86	
28	弹性垫圈16	8	65Mn	GB63-87	
27	螺母16	8	45	GB6170-86	
26	螺栓M16X40	8	45	GB782-86	
25	箱盖	1	HT200		
24	起重螺钉	2	45		
23	定位销	2	35	GB117-86	
22	挡油环	2	Q235		
21	键10X75	1	35	GB1076-79	
20	轴	1	45		
19	键16X93	1	35	GB1096-79	
18	齿轮z=4	1	40Cr		
17	轴承端盖	2	HT150		
16	键20X12	1	35	GB1096-79	
15	轴	1	45		
14	齿轮z=4	1	45		
13	箱底	1	HT200		
12	挡油环	2	Q235		油底
11	键18X11	12	45	GB5782-86	
10	螺母18	1	35	GB1096-79	
9	齿轮z=4	1	45		
8	调整垫片	2	软钢衬板		油底
7	键10X23	8	45	GB5782-86	
6	键16X62	1	35	GB1096-79	
5	挡油环	2	Q235		
4	轴承	2	原件		外圈
3	齿轮轴z=3	1	40Cr		
2	螺栓M8X22	8	45		
1	调整垫片	2	软钢衬板		油底

序号	名称	数量	材料	标准	备注
减速器					
设计: 张景					
审核: 张景					
日期: 11.15					
比例: 1:1					
图号: 04机本(4)第					
图名: AI					

A1-液压缸



技术参数:

1. 缸径 $D=102\text{mm}$
2. 杆径 $d=80\text{mm}$
3. 工作行程 2300mm
4. 工作介质 液压油
5. 工作压力 9MPa

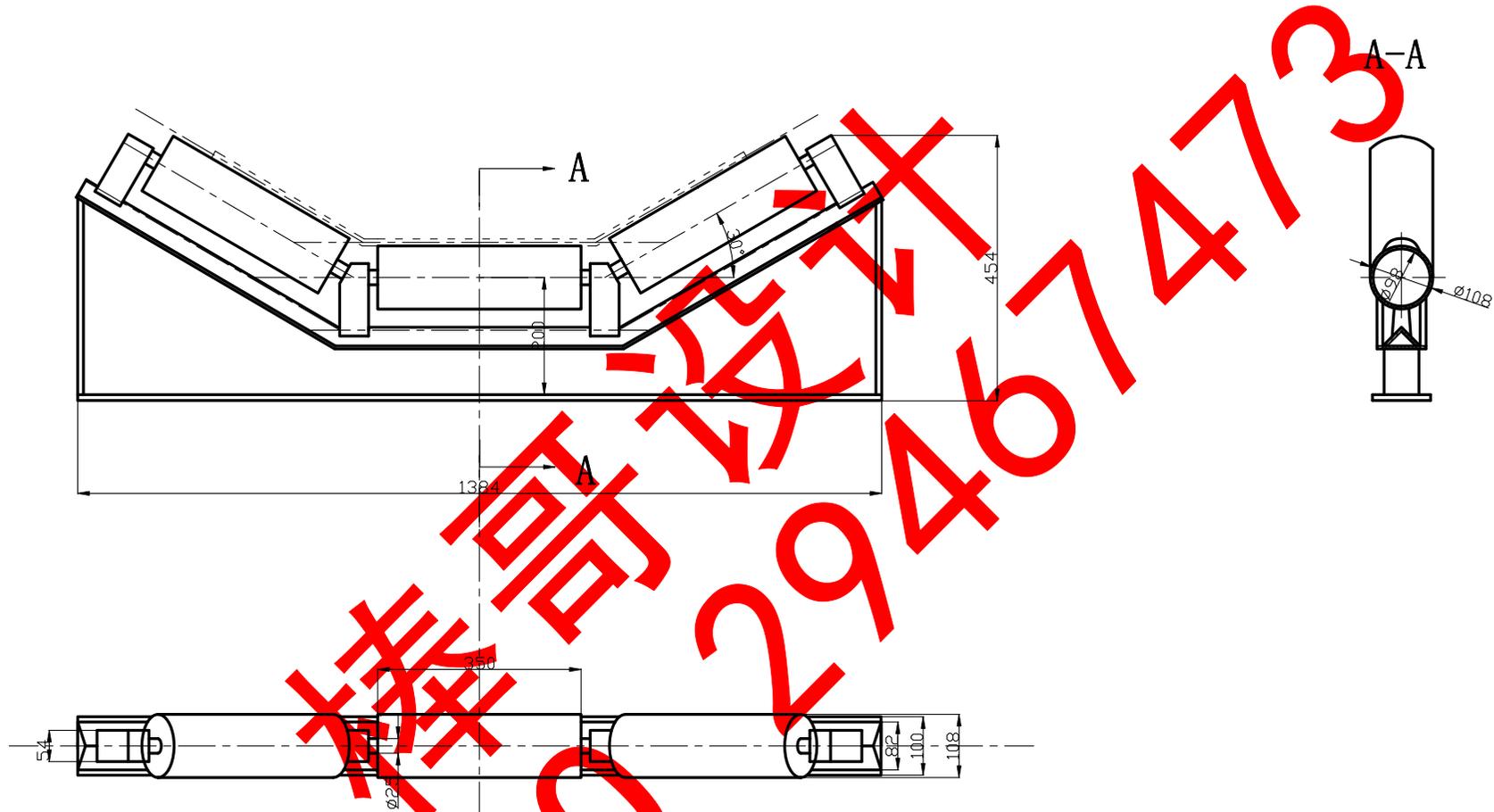
技术要求:

1. 装配前各零件去尽毛刺, 密封导入锥面应修光并清洗干净;
2. 装配时各配合面应涂洁净润滑油;
3. 油缸试验按GB/JQ20302-88标准执行;
4. 零部件加工表面应涂防锈油, 接口用防尘帽盖上

21		耳环衬套圈	1	45				
20		耳环	1	35				
19	GB6170-86	锁紧螺母	1	橡胶				
18	GB6578-1986	防尘圈	1					
17		挡圈	1	35				
16	GB2879-1986	Y形密封圈	1	橡胶				
15		端盖	1	45				
14	GB3452.1-82	O形密封圈	1	橡胶				
13		导向套	1	45				
12		活塞杆	1	45				
11		缸筒	1	45				
10	GB3452.1-82	O形密封圈	1	橡胶				
9		支承环	1	45				
8		活塞	1	45				
7		挡圈	2	35				
6	GB2879-1986	Y形密封圈	2	橡胶				
5		卡环	1	45				
4		挡环	1	45				
3	GB93-87	弹簧卡圈	1					
2		缸底	1	45				
1	GB65-85	螺钉						
序号	代号	M10×20 名称	数量	材料	单件 质量	总计 质量	备注	

						液压缸		徐州工程学院	
新记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			04机本(4)	
设计	签名	年月日	标准化	签名	年月日	日期	页数	比例	
审核	刘峰					2009.6		1:2	A2
工艺			批准			共 1 张		第 1 张	

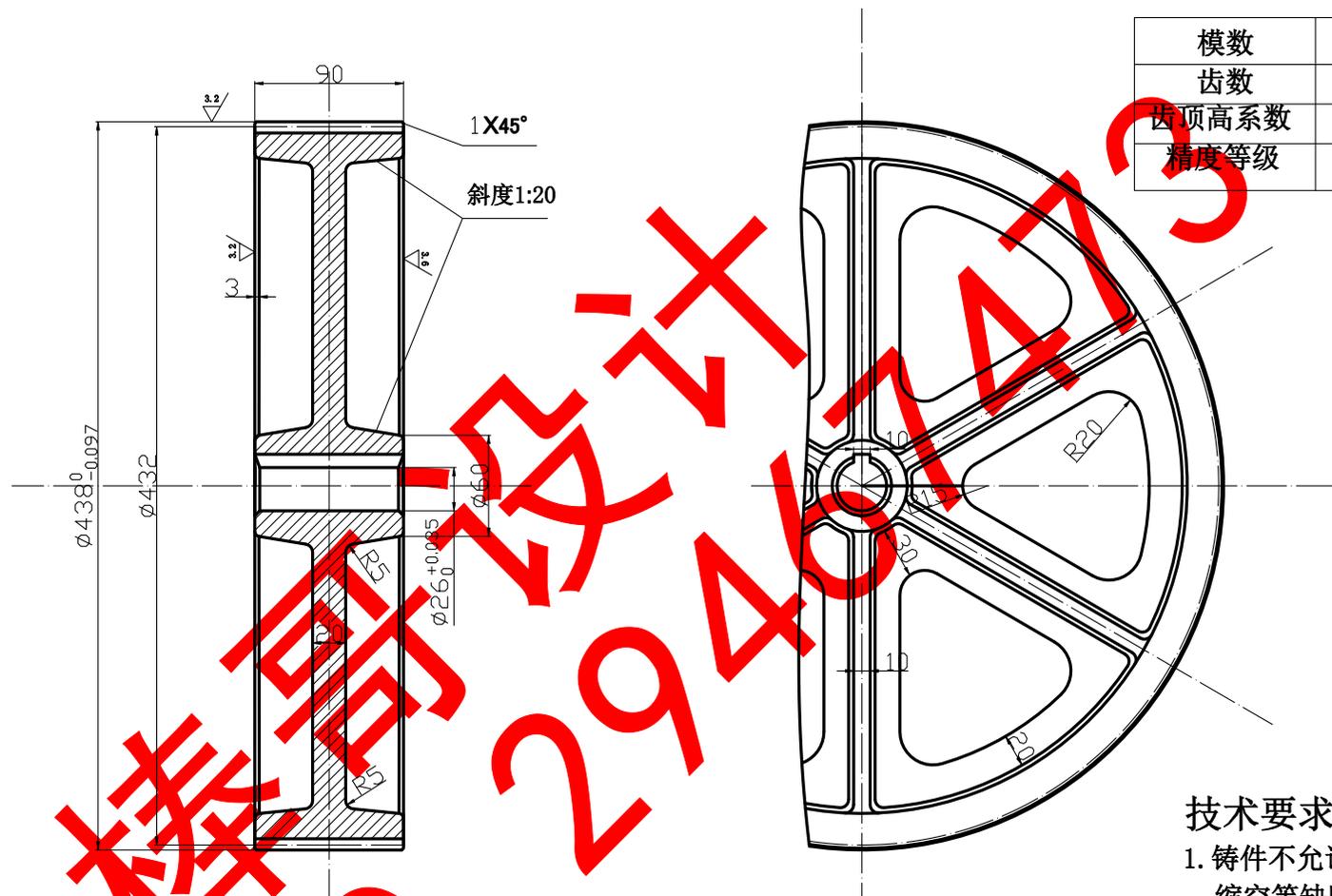
A3-槽型托辊



禁书网
 29467473
 QQ

				槽型托辊			徐州工程学院	
							04机本(4)班	
标记处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例		
设计	刘峰	标准化				1:8		
审核								
工艺		日期	2008.6	共 1 页	第 1 页	A3		

A3-大齿轮



模数	m	3
齿数	Z ₁	144
齿顶高系数	h _a '	1
精度等级		8 级

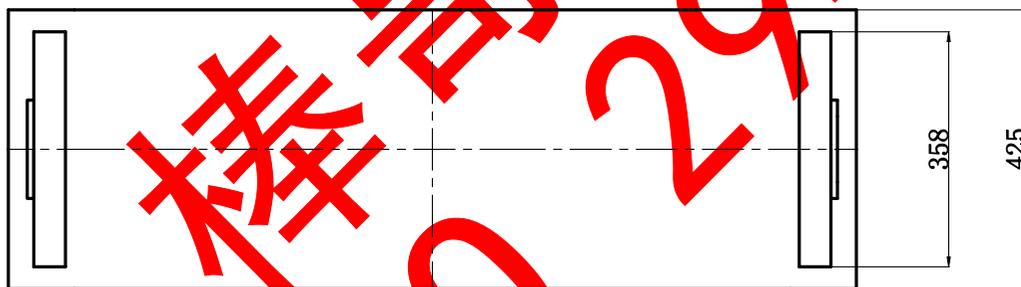
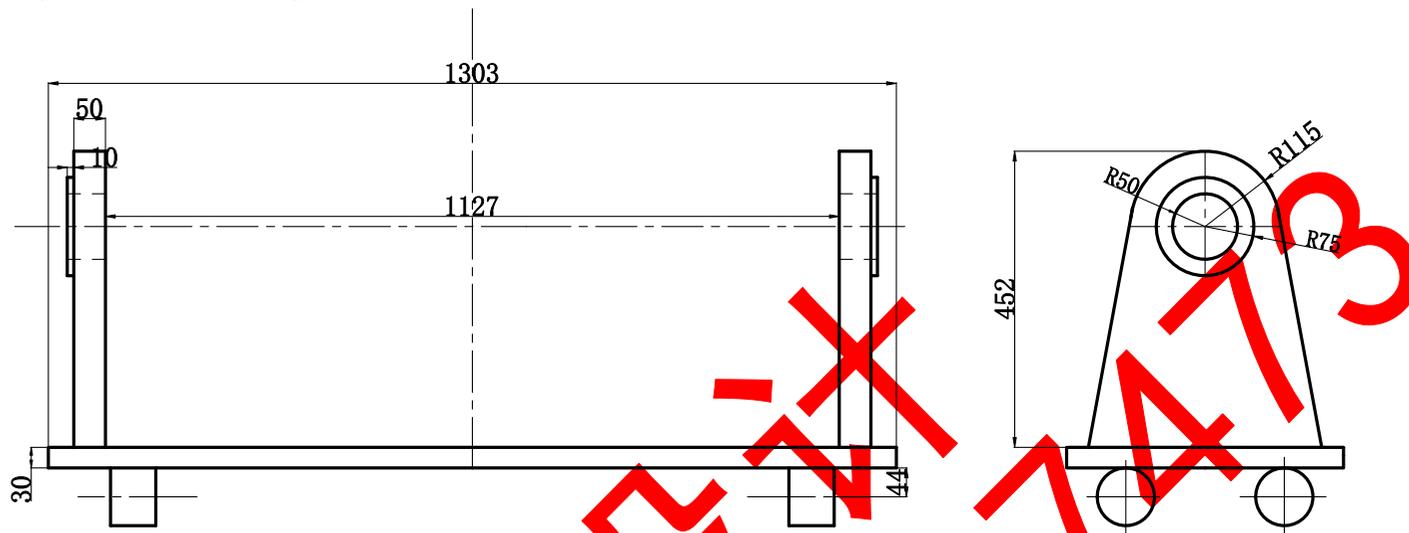
机械设计
 QQ 294014113

技术要求:

1. 铸件不允许有气孔, 砂眼和缩空等缺陷;
2. 有1:20 的拔模斜度;
3. 齿面淬火。

				齿轮				
							04机本(4)班	
标记处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	1:2		
设计	刘峰	标准化						
审核				共 1 页		第 1 页		
工艺			日期 2008.6			A3		

A3-拉紧小车

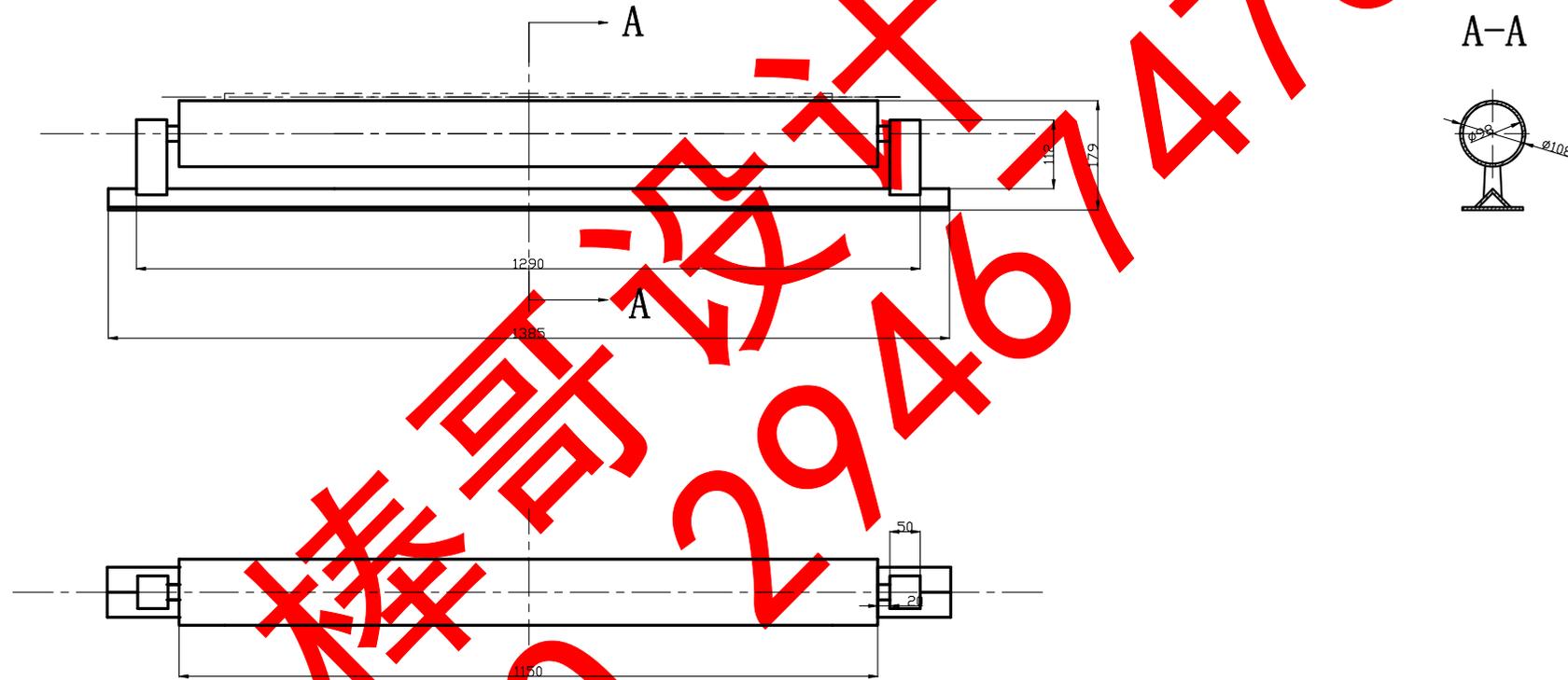


技术要求：
该装置由钢板焊制，但
必须保证孔径和内空
距离

机械哥设计
QQ 29467413

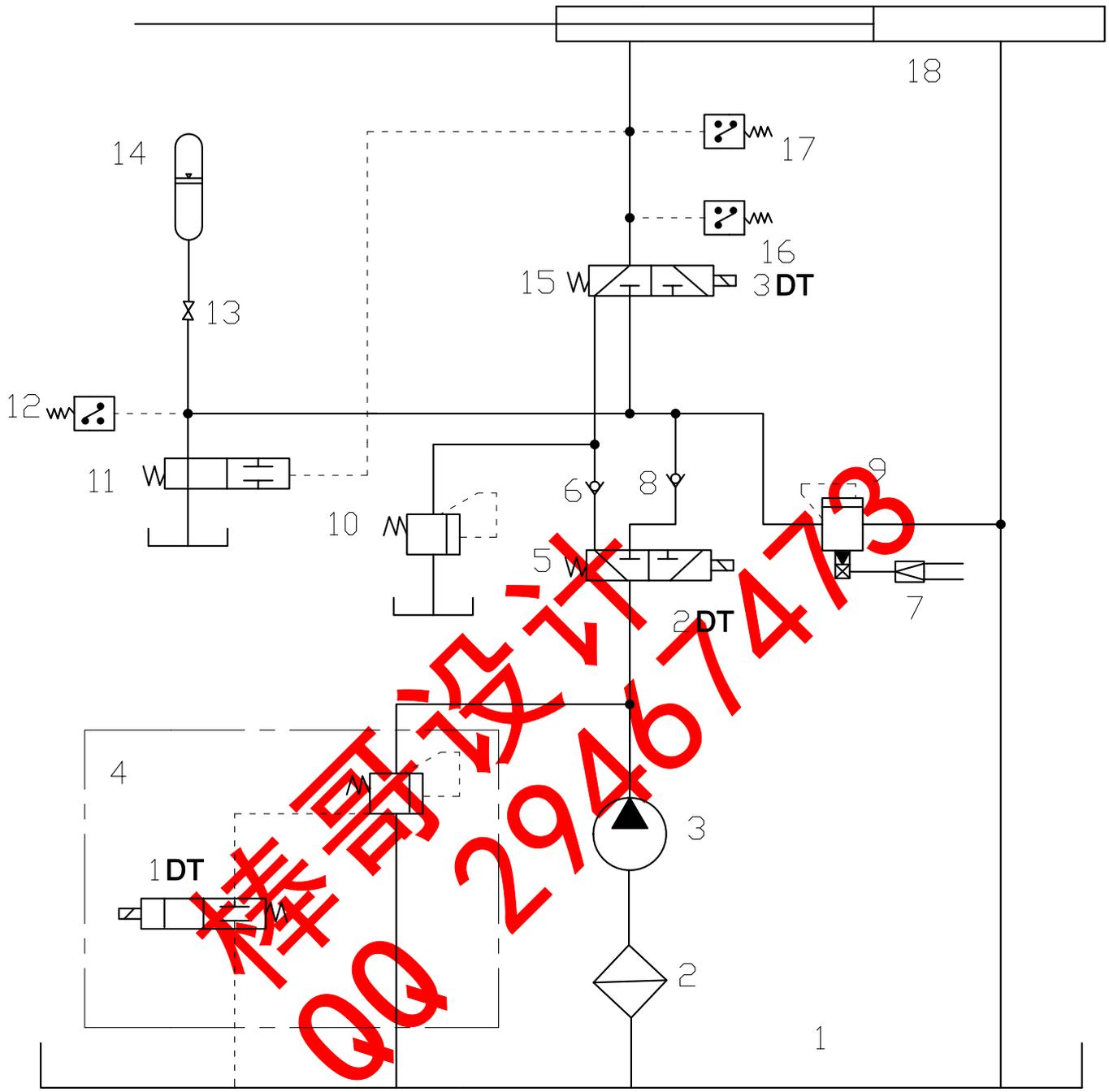
					拉紧小车				
标记	处数	更改文件号	签字	日期				04机本（4）班	
设计		刘峰	标准化					比例 1 : 6	
审核								A3	
工艺			日期	2008.6	共 1 页		第 1 页		

A3-平行托辊



				平型托辊				
							04机本(4)班	
标记处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例		
设计	刘峰	标准化				1:8		
审核								
工艺		日期	2008.6	共 1 页	第 1 页		A3	

A3-液压拉紧系统



精研设计
 QQ 29461473

18	张紧液压缸	1			
17	压力继电器	1	KF3-E3B		
16	压力继电器	1	KF3-E3B		
15	二位三通电磁阀	1	23EF3-E10B		
14	管靴器	1	YXQ-B2.5B		
13	截止阀	1	Y90S-6		
12	压力继电器	1	KF3-E3B		
11	二位三通液动阀	1	22EF3-E10B		
10	溢流阀	1	YF3-10B		
9	电流比例溢流阀	1	XF3-10B		
8	单向阀	1	YAF3-Ea10B		
7	电控阀	1	Y100T		
6	单向阀	1	AF3-Ea10B		
5	二位三通电磁阀	1	23EF3-E10B		
4	卸荷溢流阀	1	YF3-10B		
3	油泵	1	YB-6.3/6.3		
2	过滤器	1	XLX-06-80		
1	油箱	1			
代号	名称	数量	代号	备注	
			液压拉紧系统图		
标记处数	更改文件号	签字	日期	04机本(4)班	
设计	刘峰	标准化		图样标记	重量 比例
审核				共 1 页	第 1 页
工艺		日期	2008.6	A3	