

# 截齿技术参数

分管领导: 张鲲鹏

部门负责人: 魏伟

编制: 丛志刚

# 截齿技术要求

## 一、物资名称及规格型号

序号	物资名称	通用规格型号	单位	数量	质保期	执行标准
1	截齿	S135	个	600	12个月	GB/T3077—1999
2	截齿	U95	个	3000	12个月	GB/T3077—1999
3	齿套	U95	个	2000	12个月	MT/T247—2006
4	截齿挡圈	14489115	个	1000	12个月	GB/T 894.1-2017

## 二、适用范围及环境

适用于潮湿、淋水、严重腐蚀及含煤尘的恶劣环境，满足我矿井下岩石硬度10—12F。

## 三、主要技术参数及要求

### 1、掘进机截齿技术参数：

- 1)、掘进机截齿，应符合 GB/T3077—1999 煤矿行业标准相关条款
- 2)、齿体材质：42CrMo/35CrMnSiA，调质处理，硬度 40-45HRC，冲击韧性  $\geq 60\text{J}/\text{cm}^2$

合金头：YG11C/YG13C 钨钴合金，硬度  $\geq 90\text{HRA}$  ( $\approx 70\text{HRC}$ )，耐磨层：等离子熔覆，硬度  $\geq 65\text{HRC}$ ，厚度 2-4mm，焊缝：铜基焊料，抗剪强度  $\geq 220\text{MPa}$ ，

### 2、采煤机截齿技术参数：

- 1)、采煤机截齿，应符合 GB/T3077—1999 煤矿行业标准相关条款
- 2)、材质要求：高级优质钢，磷含量不超过 0.035%，硫含量不超过 0.030%，具

有优异的力学性能和加工性能，齿体表面硬度 HRC40 — 43，齿体冲击韧性 $\geq$  49J/CM<sup>2</sup>，合金头直径/高度规格 $\geq$  30\*36mm

3)、满足 MG300-700-AWD 型采煤机使用要求，

### 3、采煤机齿套技术参数：

1)、采煤机齿套，应符合 MT/T247 — 2006 煤矿行业标准相关条款

2)、齿座本体：35CrMnSiA、42CrMo 等，调质处理，硬度 28~32HRC，冲击韧性 $\geq$ 60J/cm<sup>2</sup>，齿套：耐磨合金，硬度 $\geq$ 58HRC，与齿座过盈配合，抗冲击、耐磨损。

3)、满足 MG300-700-AWD 型采煤机使用，与 U95HDLR-19NB 截齿配套

### 4、截齿挡圈技术参数

1)、截齿挡圈、符合 GB/T 894.1-2017 煤矿行业标准相关条款

2)、适配 S135 等重型截齿的轴用弹性挡圈（C 型卡簧），用于固定截齿、防轴向窜动，以下为核心技术参数与要求。

3)、材质：65Mn 弹簧钢（或 50CrVA），弹性好、抗疲劳热处理：淬火+回火，硬度 48~52HRC，弹性极限 $\geq$ 1100MPa 表面处理：发黑/镀锌钝化，防腐蚀，盐雾试验 $\geq$ 48h 力学要求：装配后轴向承载力 $\geq$ 8kN，反复拆装 $\geq$ 5 次弹性不衰减

### 四、售后服务要求：

货物到达祥升煤业有限公司验收后为质量保证期起始时间，售后服务按投标书承诺及国家标准执行。

### 五、检验要求：

1.按照国标及行业标准在买受人指定现场双方共同验收，验收结果双方书面留存。

2.出卖人提供相关要求资料,出卖人未提供以下资料,买受人有权拒收货物。

a.生产制造商出具情况说明(代理商出具生产制造商授权)。

b.验收出具质量检验报告(委托第三方资质单位检测报告:原件)、原材质量证明书、出厂合格证、材质证明书等。)物资检验不合格检验费用由供应商自行承担,物资检验合格后检验费用由矿方承担。

3.验收如发生争议,由买受人指定检测机构对产品进行检验,物资检验不合格检验费用由供应商自行承担,物资检验合格后检验费用由矿方承担。

单位名称:山西寿阳潞阳祥升煤业有限公司

2026年1月27日

