

JYTZQ2-3SB3 全自动液压调正器

技术要求

一、产品名称:

JYTZQ2-3SB3 型全自动液压调正器

二、工况

适用于煤矿井下胶带式运输机实现液压自动纠偏

三、执行标准

DL5000-94	火力发电厂设计技术规程
DLGJ1-93	火力发电厂运煤设计技术规定
GB1184	形状和位置公差
GB/T1804	一般公差线性尺寸的未注公差
GB3767	噪声源声功率级的测定
GB8923	涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级
JB/ZQ4286	包装通用技术条件
JB8	产品标牌

《火力发电厂胶带输送机三类部件典型选用索引》(Q-YM96)

《DTII 型固定式带式输送机设计选用部件》

《2022 版煤矿安全规程》

如双方产生异议时，按照国家最新标准执行

四、技术参数

- 1、设备应功能完整、技术先进，并能满足人身安全和劳动保护条件。所有设备均应正确设计和制造，在正常工况下均能安全、持续运行，不应有过度的应力、振动、温升、磨损、腐蚀、老化等其它问题，设备结构应考虑方便日常维护（如加油、紧固等）需要。
- 2、液压调偏托辊应由整体支架、托辊（立辊）、液压油缸、油泵、阀块及管路等主要部分组成。安装使用效果达到在现有限位条件下，只发轻度跑偏信号要求；煤流方向不稳或出力变化较大时，若因设备调偏效果原因仍发重度跑偏信号报警，发包方有权扣留设备的所有质保金。
- 3、设备各转动件必须转动灵活，不得有卡阻现象。润滑部分密封良好，不得有油脂渗漏现象。
- 4、调偏托辊整体支架应采用 316 不锈钢制作，要求整体牢固结实，槽钢或角铁厚

度不得小于 8mm，打磨后，防腐喷漆，环氧富锌底漆两道，冰灰色面漆两道，漆膜厚度不低于 90um，投标防保证两年内漆面不会设备质量原因生锈脱落。

5、油泵的油箱及油缸等液压系统的容器管道应采用 45#钢及以上材质制作，油泵及配套滤网均采用进口派克品牌（供货提供海关报关单），由甲方确定。液压系统应密封良好无渗油点，系统管路的密封圈、防尘圈配置齐全，正常情况下两年内应无渗漏情况出现。液压油采用 46#抗磨液压油，油管路可方便的进行拆卸清洗和换油。

6、油缸产生的推力应满足现场皮带调偏所需推力，每台纠偏器产生推力不小于 10000N。

7、槽型托辊和立辊材质均要求采用 45#无缝钢管制作，托辊槽角采用 35°，驱动装置支架弹簧、螺栓等配件使用 316 不锈钢材料，调心托辊之架转轴采用 316 不锈钢，转轴套配石墨铜套，各铰点转动自如，无卡。

8、以上所使用的零件或组件应有良好的互换性。

9、全自动液压调正器正常使用须保证 15000h 无渗漏油现象，液压油缸具有自锁功能。轴承均采用 SKF 品牌，轴承温升一般不得大于 40℃，轴承温度不得超过 80℃。

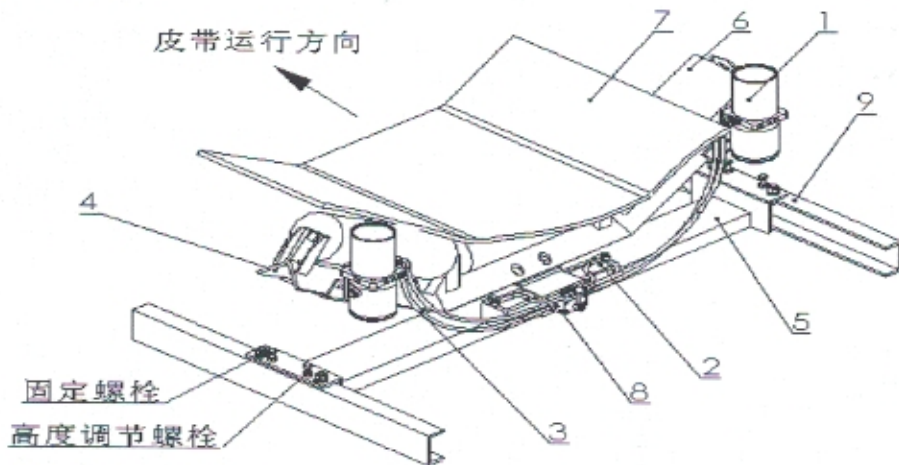
10、承揽方应积极响应甲方在技术上所提出的要求，并密切配合发包方的完成现场安装、调试。

11、液压纠偏装置应动作灵活，安全可靠。 液压纠偏装置应动作灵活，不漏粉，不粘煤，不卡煤，安全可靠。

12、承揽方提供设备安装方案，设备运行不应影响发包方正常的安全生产。

13、设备框架采用 316 不锈钢，中间分配器采用 316 不锈钢材质。

14、示意图如下：



集成上液压调正器安装示意图

图中：1、检驱装置 2、摆动油缸 3、油管总成 4调心托辊架（摆动支架）

5、固定支架 6、槽形上托辊辊子 7、皮带 8换向回路集成块 9、皮带机中间架

15、全自动液压调正器主要是由检驱轮、油泵、油箱、油路集成块、油缸、油管总成、固定机架构成。当皮带运行跑偏时，皮带与检驱轮接触，检驱轮旋转带动油泵旋转，油泵从油箱中吸入液压油，输出压力油经油路集成块，控制油缸往复运动，带动调心托辊旋转，使辊子的线运动方向与皮带运动方向形成一个夹角，产生摩擦力驱动皮带，使皮带始终在设定的范围内运行，从而避免皮带跑偏造成散料、跑偏停机、跑偏撕带。

五、质量保证

1、质保期自安装使用之日起 1 年或到货 18 个月，质保期内供货方对由于工艺、设计、制造及材料的缺陷原因而发生的故障损坏或不能正常使用等质量问题负责免费处理。

2、如在质保期内出现 3 次因设备质量影响正常运行，需承揽方对整套设备进行调换。

3、承揽方需对发包方操作人员免费进行技术培训。

六、其它要求

JYTZQ2-3SB3 型全自动液压调正器到货时需提供煤安证，防爆证，合格证、说明书等技术资料。

同达 王群群