

K 型  
往 复 式 给 煤 机

使 用 说 明 书

# 目 录

一. 用途.....	1
二. 技术性能.....	1
三. 构造及说明.....	2
四. 安装及使用.....	3
五. 检修与维护.....	3
六. 备件明细表.....	4
七. 滚动轴承一览表.....	4
八. 滚轮外壳图.....	5

一、用途

本机用于矿井和选煤厂,将煤炭经煤仓进行均匀地装载于运轨机或其它筛选、储存装置中。

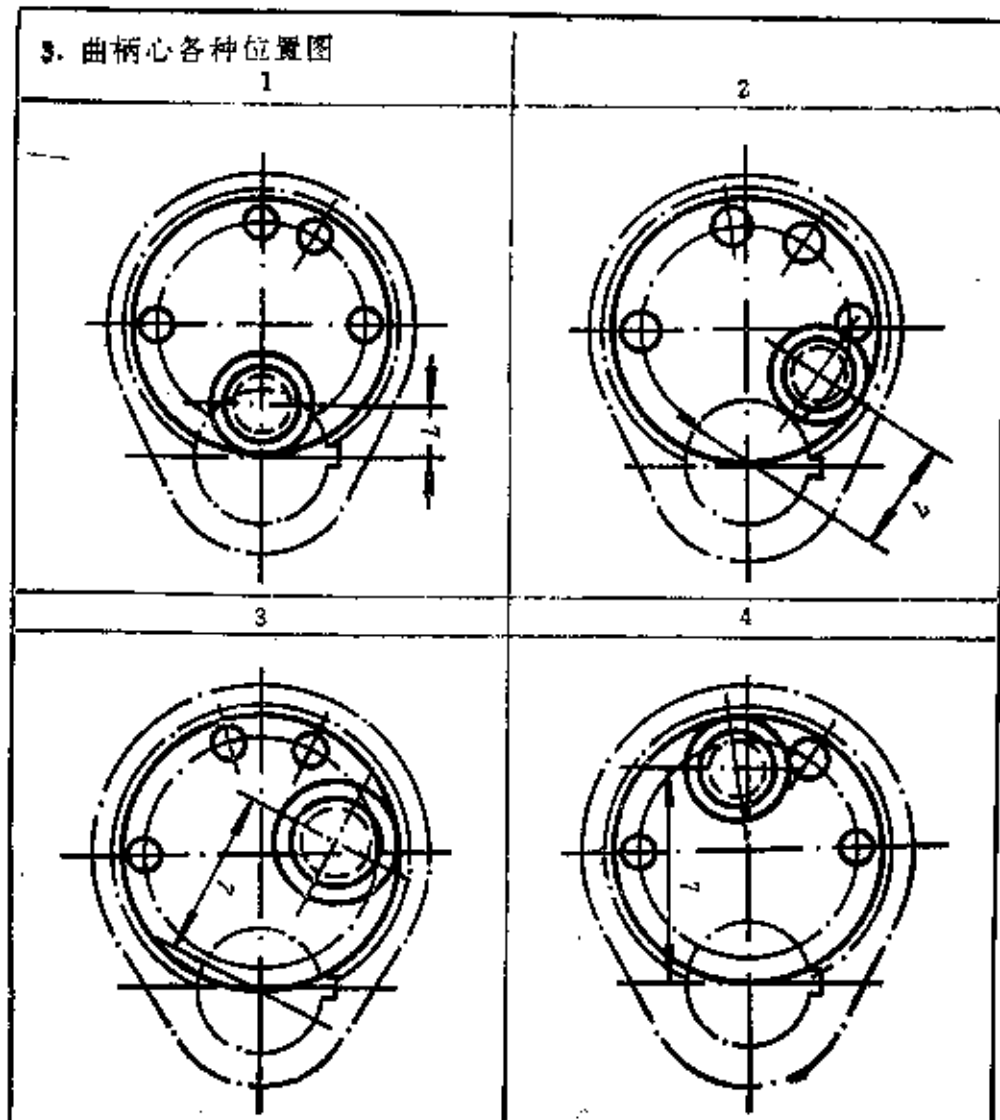
二、技术性能, 1. 曲柄偏心位置与生产率关系表

给煤机型号		K-0		K-1		K-2		K-3		K-4		
生产率 吨/小时	底板行程毫米 曲柄位置	无烟煤	200	160	200	150	200	225	200	330	240	590
		烟煤	4	50	4	135	4	200	4	300	4	530
		无烟煤	150	75	150	112	150	170	150	247	180	440
		烟煤	3	67	3	100	3	150	3	230	3	355
		无烟煤	100	50	100	75	100	113	100	165	120	295
		烟煤	2	45	2	68	2	100	2	150	2	268
		无烟煤	50	25	50	38	50	55	50	88	60	148
		烟煤	1	22	1	34	1	50	1	75	1	132
曲柄转数		转/分		57		57		62		62		

2. 给煤技术规范

给煤机型号		K-0		K-1		K-2		K-3		K-4	
电动机	型号	YB160M1-8 Y160M1-8 BJO <sub>2</sub> 51-8 (JO <sub>2</sub> 51-8)	YB160M1-8 Y160M1-8 BJO <sub>2</sub> 51-8 (JO <sub>2</sub> 51-8)	YB160M1-8 Y160M-8 BJO <sub>2</sub> 51-8 (JO <sub>2</sub> 51-8)	YB160M-8 Y160M-8 BJO <sub>2</sub> 52-6 (JO <sub>2</sub> 52-6)	YB180L-6 Y180L-6 BJO <sub>2</sub> 71-6 (JO <sub>2</sub> 71-6)					
	功率(千瓦)	4	4	4	7.5	15					
	转速(转/分)	720	720	720	800	970					
减速机	型号	JZQ-350-7	JZQ-350-7	JZQ-350-7	JZQ-400-4	JZQ-500-4					
	装配方式	3	3	3	3	3					
	减速箱型式	Y型	Y型	Y型	Y型	Y型					
最大粒度含量(毫米)	10%以下	250	300	400	450	500					
	10%以上	200	300	350	450	550					
重量(公斤)	带漏斗	1127	1251	1481	1927	2737					
	不带漏斗	1025	1144	1342	1735	2505					

### 3. 曲柄心各种位置图



### 三、构造及说明:

给煤机系由机架, 底板(给料槽)传动平台等组成。机架是由左右架和上版, 斜版等组成, 在机架外侧固定四个装有托滚的支架。底板(给料槽)在拖轮上的往复运动是由电动机经过联轴节、减速机、曲柄连杆而拖动的, 当电动机开动后, 底板(给料槽)即沿着水平成 $50^\circ$ 的倾斜方向作直线往复运动、将煤均匀地卸载倒运输机

上成其它筛选机上。

给煤机根据需要设有带漏斗、不带漏斗两种，依据定货而定。

给煤机并设有两种结构型式：1、带调节闸门，2、不带调节闸门。其生产率由调节闸门来达到。上表所列之生产率为调节闸门调节到最大位置（相当不带调节闸门）时的生产率。

#### 四、安装及使用：

1、给煤机机体（或漏斗）是固定在储料仓口下，在安装前需要找平，将机架与仓口用螺钉紧固，然后再将传动平台找正。H型架与机架，传动平台焊牢。减速动、电动机找平，找正螺钉紧固。装好杠杆把手，用手动试运转，查无故障即可给电作机动试车，已总装完毕者，可直接将机器与仓口连接。

2、安装后需进行空负荷试车，在运转当中。检查各部件工作是否正常，滚动轴承最高温度不大于60℃。

3、依据卸载要求调节生产率时，将曲柄部位销轴拔出，松动螺母转动曲柄，按曲柄位置“1、2、3、4”选择固定，将销轴插入联接曲柄与曲柄壳，紧固销轴与螺母，调整完毕后再开车。

#### 五、检修与维护：

1、给煤机在使用时，煤仓内应储有足够之煤量，以避免装入仓时直接冲击底板（给料槽）。

2、每日连续工作后应检查机件有无松脱或不正常等现象。

3、机件与煤直接摩擦之衬板，其厚度磨损一半以上时进行修补或更换。

4、传动机件，每连续工作六个月需检查一次，连焊部份的机件必须保持正常配合，如有不正常现象，立即修复或更换。

5、对主要部份的维护。

(1) 减速机：六个月检查一次，同时对滚珠轴承和箱体进行清洗或更换润滑油。

(2) 电动机：按电动机规定的检查维修要求进行。

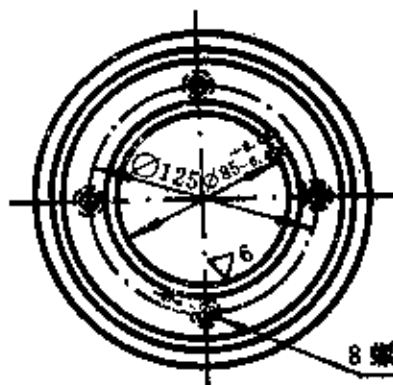
## 六、备件明细表

序号	代 号	名 称	规 格					每台 数量	附 注
			K-0	K-1	K-2	K-3	K-4		
1	HG4-692-07	带骨架油封	50×75×12		65×90×12		8	滚动外壳 用外购	
2	HG4-692-07	带骨架油封	40×70×12		55×80×12		3	连接用 外 购	
3		滚轮外壳	∅140		∅160		4	附 图	

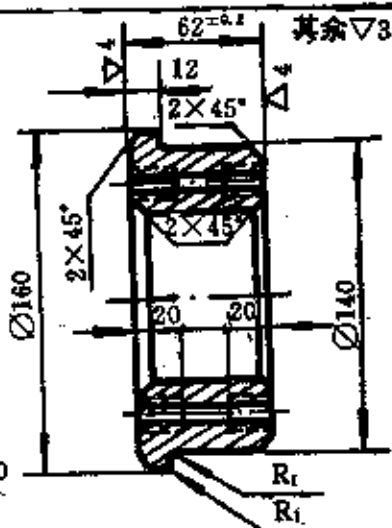
## 七、滚动轴承一览表

给煤机型号 机件或轴承名称	K-0		K-1		K-2		K-3		K-4	
	型号	数量	型号	数量	型号	数量	型号	数量	型号	数量
传动部分										
双列向心球轴承	1608	2	1608	2	1608	2	3509	2	3611	2
托滚部分										
单列向心推力轴承	36209	8	36209	8	36209	8	36212	8	36212	8

### 八、液轮外壳图



8 螺孔 M10



液轮外壳

45°

5.2

K-0、K-1、K-2

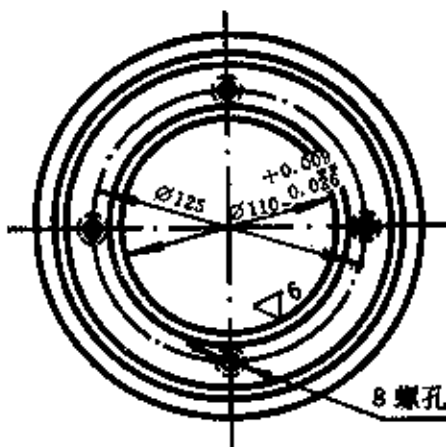
名称

材料

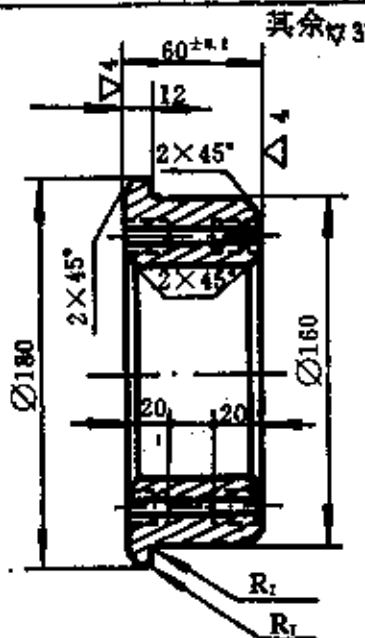
重量

适用给煤机型号

备注



8 螺孔 M10



液轮外壳

45°

5.6

K-3、K-4

名称

材料

重量

适用给煤机型号

备注