气动锚杆钻机维修技术要求

一、概况

由于井下淋水较大，且入井后投入运行时间较长，密封件、排气阀、过滤网、马达部件、传动部件、操纵壁等部件运转不畅，容易造成故障。特制定维修技术要求后给予修复。

二、检修依据和标准

1.T/CNCA 001-2018《煤矿设备检修服务 通用技术要求》

2.MT/T688-1997《煤矿用锚杆钻机通用技术条件》

3.Q/YKTD020-2021《气动锚杆钻机产品技术说明书》

4.MT 113-1995煤矿井下用非金属（聚合物）制品安全性能检验规范

5.GB/T5898-2004凿岩机械与气动工具噪音测量法 工程法

三、维修方案

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **名称** | **维修方案** | **备注** |
| 1 | 马达齿轮Ⅰ | 拆解、清洗，检修，如有磨损则换新 | 马达组件 |
| 2 | 轴承套 | 换新 |
| 3 | 轴承6205 | 换新 |
| 4 | 马达壳体 | 拆解、清洗，检修，如有磨损则换新 |
| 5 | 小齿轮轴 | 拆解、清洗，检修，如有磨损则换新 |
| 6 | 轴承6206 | 换新 |
| 7 | 马达齿轮Ⅱ | 拆解、清洗，检修，如有磨损则换新 |
| 8 | 螺栓 | 换新 |
| 9 | 齿轮45 | 拆解、清洗，检修，如有磨损则换新 | 传动组件 |
| 10 | 齿轮60 |
| 11 | 齿轮轴12 |
| 12 | 轴承座 |
| 13 | 传动箱体 |
| 14 | 主轴 |
| 15 | 轴承6204 |
| 16 | 轴承6206 | 换新 |
| 17 | 推力球轴承8207 | 换新 |
| 18 | 轴承6007 | 换新 |
| 19 | 螺栓、密封圈等附件 | 换新 |
| 20 | 水套 | 拆解、清洗，检修，如有磨损则换新 | 水套组件 |
| 21 | 密封、螺栓、胶管等 | 换新 |
| 22 | 配流轴 | 拆解、清洗，检修，如有磨损则换新 | 机体部件 |
| 23 | 机体 |
| 24 | 轴套Ⅱ |
| 25 | 轴套Ⅰ |
| 26 | 密封、螺栓等 | 换新 |
| 27 | 注油器 | 拆解、清洗，有损坏的换新 | 操纵臂组件 |
| 28 | Y形空气过滤器 | 拆解、清洗，检修，更换滤网 |
| 29 | 操作手把组件 | 拆解、清洗、检修 |
| 30 | 阀块组件 | 拆解、清洗、检修 |
| 31 | YKTD3.0501-00 | 拆解、清洗、检修 | 气腿部件 |
| 32 | YKTD3.0502-00 | 拆解、清洗、检修 |
| 33 | YKTD3.0503-00 | 拆解、清洗、检修 |
| 34 | YKTD3.0504-00 | 拆解、清洗、检修 |
| 35 | 顶尖、提把手 | 拆解、清洗、检修 |
| 36 | 密封件、密封 | 换新 |

1. 轴承更换使用洛、哈、瓦及以上知名品牌。
2. 表中所列名称仅供参考。

四、主要技术要求

1. 承修方具有相应的维修资质，维修执行大修质量标准，修复后设备完全恢复精度和额定出力。
2. 损坏情况，需承修单位和集团相关单位人员现场拆解时共同鉴定定损。
3. 锚杆钻机中使用的铝合金和非金属特殊材料，需通过相应的安全性能检验、并有法定检验机构的合格检验证明。
4. 连接的压缩空气软管应符合煤炭行业标准的规定，与本机的连接应牢固、可靠。

五、交付要求

1.设备检修后应带有铭牌，如铭牌数据有更改或字迹不清，应更换新铭牌。检修后应增加检修企业标识牌和检修时间标示牌。数据更改的铭牌应在检修企业标识牌中标明更改数据。

2.检修后出厂逐台进行检验,检验合格并签发合格证后方可出厂，

3.检修好的设备需提供出厂检验报告、煤安证、合格证等资料，（原厂红章）

2024年5月27日