**欢城煤矿购置滚筒的技术参数及具体要求**

1、截割直径： φ1250mm

2、有效截深： 630mm

3、截齿、齿座型式：镐型截齿和镐型齿座

4. 滚筒采用两叶片，破岩滚筒。

5.采用U95系列高强度截齿；

6.螺旋角、截线距及截齿安装数量根据地质条件进行专项设计。

7.滚筒满足配套采煤机配套技术要求，与现有460采煤机配置滚筒具有良好互换性。

8. 在设计参数及正常操作条件下，能够对相应工作面机头、机尾的卧底量进行核算，确保机头、机尾正常推移。

9. 喷雾系统：铜喷嘴 喷雾系统, 滚筒内喷雾水道在制造过程中采用内窥镜进行检查，确保水道清洁、畅通，内喷雾系统保持每个相应的齿面都可以得到良好的喷雾、冷却、灭尘效果，滚筒喷雾系统经过打压测试，压力≥6.3MPa，保压时间不少于5分钟；

10. 滚筒在正常割煤及过小断层情况下，保持采煤机运行平稳，降低滚筒侧向力。切割 f 系数小于 6 的断层岩石时，无需放震动炮，滚筒可正常截割且采煤机牵引速度可达设计要求；

11. 所有焊缝均选用进口焊丝焊接，CO2气体保护焊。焊缝质量应符合 GB/T2469-1990 中的Ⅲ级规定，焊接接头的抗拉强度不小于 480MPa；

12.采煤机滚筒按破岩型进行设计制造，截齿质量应符合 MT246 规定，喷嘴应符合 MT/T662 规定；

13. 叶片输煤侧全程加防护板，末端采用碳化钨耐磨板，耐磨板硬度 65HRC 以上,非输煤侧叶片末端焊有加强板。

14. 在设计参数及正常割煤条件下，滚筒质保期内，叶片、端盘焊缝不开裂、不变形，齿座不开焊开裂，筒体不变形开裂。