

伊金霍洛旗呼氏煤炭有限责任公司

淖尔壕煤矿

刮板运输机销轨技术规格书

2025 年 5 月



矿用销轨采购技术规格书

一、配件名称、型号、数量：

序号	名称	型号（图号仅供参考）	单位	数量	备注
1	销轨 147*6	635B05/27-8H	个	277	数量以现场设备配套为准

二、技术参数及工艺要求：

1、销轨基础参数：

- (1) 总长：867mm；
- (2) 宽度：186mm；
- (3) 高度（含耳子）：210mm；
- (4) 销孔尺寸：Φ52；
- (5) 左右两销孔中心距：720mm；
- (6) 节距：147mm；
- (7) 重量不低于：72Kg。

2、材质：42CrMo。

3、销轨均采用整体模锻工艺，锻造表面氧化皮凹坑最大深度不超过 1mm；锻造技术要求执行 GB/T25135-2010 标准。

4、销轨热处理工艺采用整体调质处理，调质硬度：HB280-320；齿面淬火处理（6 齿 12 面），淬火硬度：HRC50-60，有效淬硬层深度 5-10mm 。

5、表面抛丸处理。

6、表面喷漆，要求面漆为红色，漆层均匀。

7、甲方供的形位尺寸仅供乙方参考（具体以甲方现用刮板输送机配套销轨形位尺寸为准，需厂家到现场核对），材质、热处理、锻造工艺按要求执行。如乙方提供的产品（销轨及附件）与甲方现用刮板输送机不能配套使用，责任均由乙方自行承担。

三、质量、验收标准：

乙方应充分调研所采购配件的配套使用环境，对凡与本次采购配件配套的设备，有提供接口和技术配合的义务，对采购配件与所配套设备的配套协调性负有完全的责任，包括连接尺寸、安装工艺与使用方协议，并不由此而发生协议价格以外的任何费用。

GB/T25135-2010 锻造工艺质量控制规范

四、提供的资料：

- 1、提供钢材材质证明。
- 2、提供产品合格证。
- 3、提供产品硬度抽样检测报告。
- 4、提供产品出厂检验报告。
- 5、提供生产许可证等国家和行业要求的相关生产、检验资质证书。
- 6、销轨上必须刻有生产厂家相关商标及标识。
- 7、铁丝捆绑或包装箱上的标签必须标明数量、代号及型号。
- 8、供货厂家提供销轨加工图。

五、质保期：验收合格后井下使用之日起 18 个月或过煤量 300 万吨，先到为准。

六、工期：合同签订之日起 60 个日历日，每晚到 1 天处罚 5000 元，连续处罚 10 天仍未到货，甲方有权终止合同，所有责任均由乙方承担。

七、售后服务

质保期内设备出现问题，乙方接到甲方或使用方通知后需及时解决或答复，特殊情况在 4 小时内（一般在 24 小时内）到达现场，若确实属于配件质量问题，乙方进行无偿更换。乙方如不到场，甲方有权采购第三方配件顶替，费用在乙方质保金中扣除；若乙方所提供的设备发生连续故障，给用户造成较大损失导致用户下发的罚款等均由乙方负责，费用一并从质保金中扣除。

（以下无正文）

签字审批页



审核方（章）：伊金霍洛旗呼氏煤炭有限责任公司机电部

分管领导：

经办人：

审批日期：

年

月

日

