



# MGL-135G型钻机 使用说明书

无锡市中邦探矿机械制造有限公司  
Wuxi Zhongbang Mineral Machinery Co.,Ltd

2010年6月

## 提示说明

---

一、在开动和操作钻机以前，请务必先仔细研读本厂提供的《使用说明书》，由于曲解和误操作所引起的一切后果应由使用者自负。

二、无锡市中邦探矿机械制造有限公司的产品在不断的改进和发展，各种设计结构和技术参数均可能随时改进，本《使用说明书》中的内容与实际可能有些出入，待再版时修正。恕不另行通知。

三、再选用或使用中如有问题，可来函来人来电联系，本厂提供技术咨询服务和承接修理业务。



MGL-135G型钻机

# 目录

## 第一章、概述

1、钻机主要特点 .....	4
----------------	---

<b>第二章、钻机的主要参数</b> .....	5
--------------------------	---

## 第三章、钻机的构造

1、动力组件 .....	6
--------------	---

2、回转器部分 .....	6
---------------	---

3、推进架部分 .....	6
---------------	---

4、变角机构组件 .....	6
----------------	---

5、卸扣装置组件 .....	6
----------------	---

6、履带底盘 .....	6
--------------	---

7、液压系统 .....	6
--------------	---

8、电气系统 .....	6
--------------	---

## 第四章、钻机的安装与使用

1、开机准备 .....	7
--------------	---

2、开钻前准备 .....	7
---------------	---

## 第五章、钻机的维护和保养

1、钻机的日常维护和保养 .....	8
--------------------	---

2、钻机的常用调整 .....	9
-----------------	---

## 第六章、液压传动系统常见故障及排除方法

1、液压泵常见故障分析与排除方法 .....	10
------------------------	----

2、液压缸常见故障分析及排除方法 .....	11
------------------------	----

3、溢流阀的故障分析及排除方法 .....	12
-----------------------	----

5、油温过高的故障分析及排除方法 .....	13
------------------------	----

## 第七章、装配示意图及零件明细表

图1、孔口装置（MGL135G-1-0）零件明细表 .....	14
图2、图3 动力头（MGL135G-2-0）零件明细表 .....	17
图4、举升机构（MGL135G-3-0）零件明细表.....	22
图5、履带底盘组件（MGL135G-4-0）零件明细表 .....	26

## 第一章、概述

该主机主要部件均采用了我公司最新的称组技术，再设计全新的液压系统，使其成为一体，关键元件选用国内名牌产品，全液压控制，仪表显示，操作方便灵活了，大大提高了工作效率，满足了客户的需要。

该机属全液压回转器式锚固工程钻机，整机重量小于6000公斤。该钻机适用于城市中基坑支护和控制建筑物位移的锚固工程。钻机是整体式的，并且配有履带行走底盘和夹持卸扣器。履带底盘移动迅速，对中孔位方便。夹持卸扣器可以自动拆卸钻杆和套管，降低了工人的劳动强度，提高拆卸效率。

MGL-135G型履带锚固钻机性能稳定，工作效率高，具有多用性，具备钻进复杂地层和处理事故的能力。它配套普通合金钻头等钻具可进行回转钻进；在硬岩层采用常规球齿钻头，进行冲击回转钻进，高速成孔；与空气压缩机及启动潜孔锤配套，在卵砾石等不稳定地层，采用跟管钻进钻具可进行跟套管钻进成孔，并增加了旋喷功能。

### MGL-135G型钻机特点：

- 1、全液压控制，操作方便灵活，移位方便，机动性好，省时、省力。
- 2、钻机回转器采用双液压马达驱动，输出扭矩大，回转中心较同类产品低，大大提高了钻机钻孔的平稳性。
- 3、新型的变角机构使对孔更加方便，调节范围变大，可以降低对工作面的要求。

4、针对客户当地的特殊工况，对散热系统进行了优化，确保液压系统在室外温度为45° C时，最高温度不超过70° C。

5、配有专用的跟管钻进钻具（钻杆、套管、偏心钻头等），在不稳定地层用套管护壁开孔，常规球齿钻头终孔。钻进效率高，成孔质量好。

6、钻机主要适合与深基坑锚固支护，还可以通过旋喷模块的更换，使钻机可以进行旋喷施工。

7、MGL-135G钻机除了履带底盘、夹持卸扣器和转盘外，我们还为用户提供了旋喷模块等选配件，用户在订购钻机时可进行选配叠加，使我们的钻机更加适合你的工程。

## 第二章、钻机的主要参数

主要钻进方法：潜孔锤常规钻进、合金钻进、螺旋钻进。

- 1、钻孔直径 ( mm ) :  $\phi 150 \sim \phi 250$
- 2、钻孔深度 ( m ) : 100 ~ 140
- 3、钻孔角度 (  $^{\circ}$  ) : 0 ~ 90
- 4、额定输出扭矩(Nm): 6800
- 5、额定转速 ( r/min, 正反转 ) : I 档(低速档) 6 12 16 28 32 45 ( 6800N.M)  
II 档(高速档) 12 24 32 56 64 90 (3000N.M)
- 6、额定提升力 ( kN ) : 65
- 7、额定给进力 ( kN ) : 33
- 8、给进行程 ( mm ) : 3400
- 9、滑移行程(mm): 900
- 10、动力: 电动机, 55kW+18.5kW+2.2kW
- 11、重量 ( kg ) : 6000
- 12、爬破角度:  $25^{\circ}$
- 13、主机垂直状态:  $3200 \times 2200 \times 5000$
- 14、主机水平状态:  $5400 \times 2200 \times 1900$  (不装固定架)

## 第三章、钻机的结构

MGL-135G型履带钻机主要有如下几个部件组成：

### 1、动力组件

动力组件由三台电机分别带动三组泵：其中一组是大双联泵，大泵是负责回转器的快速回转和快速提升。还有一组是双联泵，是负责钻机的回转、行走、分配、回转器的加压提升给进。最后一组是小泵，是负责钻机的起塔、滑架移动、调速给进、支撑。钻机开机时要注意三个电动机的转向，其转向要与电机后壳上或泵上的黄箭头标向一致，否则钻机不能正常工作。

### 2、回转器部分

回转器由双液压马达驱动，经齿轮传动变速，带动主轴和前端钻杆接头正反转，以此驱动下面的钻杆旋转。后面接有一个分流器，方便接气、浆等介质

回转器箱体内贮存有齿轮润滑油，使用时应经常检查油量是否足够。

回转器的上下移动是通过链条作用下实现的，当钻机工作一段时间后，回转器会因零件磨损而出现晃动情况，这时应及时地松开锁紧螺母，旋动回转器与推进架连接处的紧定螺钉调整侧面和底部的滑动间隙，然后重新固定螺母。但应注意耐磨板间隙不可过紧。

### 3、推进架部分

推进架是支承孔口装置、回转器组件、加压提升组件的部件。它通过链条带动回转器进行上下进给，连接的双头螺栓可能会因为震动等原因而松动，所以施工人员要注意检查链条的松紧。

### 4、变角机构组件

变角机构组件是支承推进架的部件，在钻机工作时，将撑杆将底架与推进架和滑架连接起来，这样钻机在钻孔时，推进架就不会产生晃动。

### 5、卸扣装置

卸扣装置组件是用来上卸套管和钻杆的，共有六个油缸为执行元件。具体工作方法是，将所要拆卸的丝扣放在两对卡瓦之间，将提升给进手柄放处于浮动状态，将分配阀处于正位，将卸扣手柄复位后再置于中位，夹紧前后两对卡瓦，动力头慢速反转，松开主动钻杆后，卸扣手柄上板到卸扣档，重复几次，拆卸完成。

### 6、履带底盘

钻机加装了液压履带底盘，通过手动控制阀，轻松实现钻机前进、后退、转弯及钻机调平，从而使其具有移位方便、机动性好，省时、省力的特点。

### 7、液压系统

### 8、电气系统

由于钻机自身不带有动力源，故需从外部将三相交流电源接入控制电柜中。电机采用星三角启动，以降低启动电流，电柜总输入功率为61.5kW。电气柜中有漏电开关作为安全保护、又为液压系统提供过压保护及各种报警，使用户随时了解钻机的状态。开机前要注意电气柜接地线是否牢固可靠。非电气专业人员不得检查、维修，否则后果自负。

## 第四章、钻机的使用注意事项

为了您和您部下的生命财产安全，以及钻机的长效无故障使用，请您务必仔细学习本相内容，并严格遵守。

### 1、钻机开机前准备的注意事项

- 1.1、平整场地，使钻机安放平稳。
- 1.2、检查钻机所有各部连接螺栓是否紧固，如有松动，应进行紧固与调整。
- 1.3、检查各传动部件有无卡阻现象，各防护罩及油管等安装是否正确。
- 1.4、检查各操纵杆位置是否处于停止位置，不能处于工作状态，预防出事故。
- 1.5、各油管接头是否松动，如松动要紧固调整。
- 1.6、油箱中液压油是否达到规定的油面位置，油箱进出油阀必须处于开启位置。
- 1.7、机组各部分表面擦洗干净，各油咀、滑动部位加注润滑油。
- 1.8、开启电机时，首先只能点动起短转，要注意电机的旋转方向与标牌方向一致，绝不可以长时间反转。
- 1.9、油箱内应有足够的液压油，应高于液位计2/3以上。在油箱侧面有液位液温计显示油位。\*液压油的选择：当环境温度为-10~40℃时，可用牌号为L-HM46液压油（GB11118.1-1994）或YB-N46抗磨液压油（GB2512-81）；当环境温度为-40~-10℃时，可改用L-HV46液压油（GB11118.1-1994）或其它低温液压油。一般钻机连续施工一月左右就要清洗油箱，去掉液压油中的杂质；油泵吸油处的过滤器一般半月要拆开清洗一下。

1.10、查看是否有漏油现象，确认不漏油时再确定开机。

1.11、在寒冷环境里施工，启动油泵时应开开停停，反复几次；在高温季节施工，油箱顶部应附有防晒装置（用户自行解决）。

1.12、如钻机较长时间不用，启动电机后应先让油泵保持10分钟左右空负荷运转，此时各手柄均在中间位置，然后再检查各控制手把动作是否与指示标牌相符。

1.13、钻机开机后，操纵动力头正反转时，切忌一个手柄开正转，另一个开反转。加压提升也是。

1.14、起桅杆组件，用撑杆组件将桅杆与油箱上的支撑座固定在一起(如图)。

1.15、转盘可以转动0~90°，在对好孔后将转盘底座的压板螺栓拧紧。注意应保证动力头的提升给进运动不受阻挡。

1.16、钻机在调孔时，应注意各油管顺畅，无干涉。尽可能的将推进架前端抵于孔口。以增加稳定性。

1.17、根据参数标牌上的参数，试运行动力头快速加压提升是否正常，调速给进是否能无级调速。由于参数标牌上的参数是根据液压元件进入正常使用情况下确定的，且液压系统效率不确定性，故钻机在试车时，实际参数与标定参数相对误差在15%以内为正常。

1.18、上述动作正常后，钻机就可进入施工了。

### 2、钻机操作时的注意事项

2.1、钻机在出厂时液压系统的压力都已经调整



## 第五章、钻机的维护和保养

好，未经厂方同意不要擅自改变。为安全起见，防止发生意外，对超系统压力的使用要慎重。

2.2、钻机推进架竖起后，最好将起塔操作手柄卸下，以防误操作。

2.3、钻机在钻进前，检查机架支腿油缸是否撑实。

2.4、钻机在钻进时，不得扳动支腿油缸手柄，以防止钻孔角度发生变化。

2.5、动力头在靠近两端极限位置时，不要用快速移动，应避免剧烈冲击。

2.6、钻机装有压力过载保护及报警，当液压系统压力过载时，钻机会自动切断电机电源并报警，需检查过载原因并解决后再开机。

2.7、钻机在爬破时应将较重的一头处于上方，以免发生翻车事故。

【警告】：

1、动力头快速进给、提升功能一定要在操作和配合熟练的情况下才能使用，否则容易引起意外。

2、同时操作动力头进给、提升手柄时，不要有错向同时工作的情况，否则可能对系统带来损坏。

### 1、钻机开机前准备的注意事项

1.1、钻机在野外作业时，应制订出班保养、周保养、月保养等具体规定，并切实执行。

要做到：润滑油嘴部位如链轮轴承部位等应适时加注润滑油脂。如发现油管接头等有漏油现象，应及时检查并排除。更换密封组件时，切忌脏物、尘土的沾污，擦拭时必须用干净棉纱。油箱油面保持足够高度。各紧固件不得有松动现象等。

1.2、钻机在运转时，应注意观察各执行机构的动作是否灵活、准确，压力表指针动作是否灵敏、可靠。各部件是否有异响或剧烈震动。油泵、油马达、油箱等处温度是否正常，其最高温度不能超过70℃。齿轮箱轴承部位温升是否超过70℃。如有异常，应立即停机检查，并排除故障，钻机不允许在无人看管的情况下运转。

1.3、钻机在运转时，各油管不得与其它物体有强烈的磨擦，以免胶管发生不正常的损坏。O形密封圈及组合垫圈如有损坏或变形应及时更换。更换新胶管时，必须先用煤油或高压空气将管内腔清洗干净。

1.4、钻机停止使用时，应避免日晒雨淋，滑架导轨面、链条及各润滑部位须涂抹润滑油，以防锈蚀。

1.5、钻机电气系统装有：压力过载保护及报警、

油温过高报警和滤油器堵塞报警。

当液压系统压力过载时，钻机会自动切断电机电源并报警，需检查过载原因并解决后再开机。

当液压系统油温过高时，钻机会发出报警，最好停机等待，等系统温度下降后再开机工作。

当液压系统回油滤油器出现堵塞，造成回油有背压，超过设定值时，钻机会发出报警，最好停机，清洗回油滤油器，如液压油已经发生变质，应查明变质原因，并立即更换新液压油，然后清洗整个液压系统后再开机工作。

钻机在运转时，各油管不得与其他物体有强烈的摩擦，以免胶管发生不正常的损坏。O形密封圈及组合垫圈如有损坏或变形应及时更换。更换新胶管时，必须先用煤油或高压空气将管内腔清洗干净。

1.6、动力头齿轮箱内的齿轮油6个月应更换一次。

1.7、当动力头发生严重上下跳动或左右摆动，应及时调整动力头下端滚轮组件中的耐磨板与滑道面之间的间隙。

1.8、钻机经一段时间的使用后，链条会伸长，需要进行调整。调紧链条的方法是分别松开单、双排链条调节杆上的锁紧螺母，顺时针旋紧调节用圆螺母，直至链条重新拉紧为止。必要时可去除多余的链节。

1.9、钻机经一段时间的使用后，履带会逐渐松弛，需要进行调整。履带弹簧调整方法：

a、当履带本身在松弛状态下时，扳住调整杆的方扁丝，转动调整螺母使其望往右动，保持弹簧的张紧力。

b、当履带已在张紧状态，前进不打滑，后退打滑时，就是弹簧的张紧力不够大，此时只要压紧弹簧即可，即转动调整螺母往右动，增大弹簧的张紧力。

（见图 履带张紧机构）



拆下盖板，使用黄油枪注黄油张紧履带

## 第六章、钻机常见故障及排除方法

### 1、液压泵常见的故障分析及排除方法

故障现象	故障分析	排除方法
不出油、输油量不足、压力上不去	1. 电动机转向不对	1. 检查电动机转向
	2. 吸油管或过滤器堵塞	2. 疏通管道，清洗过滤器，换新油
	3. 轴向间隙或径向间隙过大	3. 检查更换有关零件
	4. 连接处泄漏混入空气	4. 紧固各连接处螺钉，避免泄漏，严防空气混入
	5. 油液粘度太大或油液温升太高	5. 正确选用油液，控制温升
噪音严重 压力波动厉害	1. 吸油管及过滤器堵塞或过滤器容量小	1. 清洗过滤器使吸油管通畅，正确选用过滤器
	2. 吸油管密封处漏气或油液中有气泡	2. 在连接部位或密封处加点油，如噪音减小，可拧紧接头处或更换密封圈；回油管口应在油面以下，与吸油管要有一定距离
	3. 泵与联轴节不同心	3. 调整同心
	4. 油位低	4. 加油液
	5. 油温低或粘度高	5. 把油液加热到适当的温度
	6. 泵轴承损坏	6. 检查（用手触感）泵轴承部分温升

## 2、液压缸常见的故障分析及排除方法

故障现象	故障分析	排除方法
爬行	1. 空气侵入	1. 增设排气管；如无排气装置，可开动液压系统以最大行程使工作部件快速运动，强迫排除空气
	2. 液压缸端盖密封圈压得太紧或过松	2. 调整密封圈，使它不松不紧，保证活塞杆能来回用手平稳地拉动而无泄漏（大多允许微量渗油）
	3. 活塞杆与活塞不同心	3. 校正二者同心度
	4. 活塞杆全长或局部弯曲	4. 校直活塞杆
	5. 液压缸的安装位置偏移	5. 检查液压缸与导轨的平行性并校正
	6. 液压缸内孔直线性不良（鼓形锥度等）	6. 镗磨修复，重配活塞
	7. 缸内腐蚀，拉毛	7. 轻微者修去锈蚀和毛刺，严重者必须镗磨
	8. 双活塞杆两端螺帽拧得太紧，使其同心度不良	8. 螺帽不宜拧得太紧，一般用手旋即可，以保持活塞处于自然状态
冲击	1. 靠间隙密封的活塞和液压缸间隙过大，节流阀失去节流作用	1. 按规定配活塞与液压缸的间隙，减少泄漏现象
	2. 端头缓冲的单向阀失灵，缓冲不起作用	2. 修正研配单向阀与阀座
推力不足或工作速度逐渐下降甚至停止	1. 液压缸和活塞配合间隙太大或O型密封圈损坏，造成高低压腔互通 1. 单配活塞和液压缸的间隙或更换O型密封圈	1. 单配活塞和液压缸的间隙或更换O型密封圈
	2. 由于工作时经常用工作行程的某一段，造成液压缸孔径直线性不良（局部有腰鼓形），致使液压缸两端高低压油互通	2. 镗磨修复液压缸孔径，单配活塞
	3. 缸端油封压得太紧或活塞杆弯曲，使摩擦力或阻力增加	3. 放松油封，以不漏油为限校直活塞杆
	4. 泄漏太多	4. 寻找泄漏部位，紧固各接合面
	5. 油温太高，粘度减小，靠间隙密封或密封质量差的油缸行速变慢。若液压缸两端高低压油腔互通，运行速度逐渐减慢直至停止。	5. 分析发热原因，设法散热降温，如密封间隙过大则单配活塞或增装密封环

## 3、溢流阀常见的故障分析及排除方法

故障现象	故障分析	排除方法
压力波动	1. 弹簧弯曲或太软	1. 更换弹簧
	2. 锥阀与阀座接触不良	2. 如锥阀是新的即换下调整螺帽将导杆推几下, 使其接触良好; 或更换锥阀
	3. 钢球与阀座密合不良	3. 检查钢球圆度, 更换钢球, 研磨阀座
	4. 滑阀变形或拉毛	4. 更换或修研滑阀
	5. 油不清洁阻尼龙堵塞	5. 疏通阻尼龙更换清洁油液
调整无效	1. 弹簧断裂或漏装	1. 检查、更换或补装弹簧
	2. 阻尼龙阻塞	2. 疏通阻尼龙
	3. 滑阀卡住	3. 拆出、检查、整修
	4. 进出油口反装	4. 检查油源方向
	5. 锥阀漏装	5. 检查、补装
泄漏严重	1. 锥阀或钢球与阀座接触不良	1. 锥阀或钢球磨损时更换新的
	2. 滑阀与阀体配合间隙过大	2. 检查阀芯与阀体间隙
	3. 管接头没拧紧	3. 拧紧联接螺钉
	4. 密封破坏	4. 检查更换密封
噪音及振动	1. 螺帽松动	1. 紧固螺帽
	2. 弹簧变形, 不复原	2. 检查并更换瘫痪
	3. 滑阀配合过紧	3. 修研滑阀, 使其灵活
	4. 主滑阀动作不良	4. 检查滑阀与壳体的同心度
	5. 锥阀磨损	5. 换锥阀
	6. 出油路中有空气	6. 排除空气
	7. 流量超过允许值	7. 更换与流量对应的阀
	8. 和其他阀产生共振	8. 略为改变阀的额定压力值 (如额定压力值的差在0.5Mpa以内时, 则容易发生共振)

#### 4、油温过高的故障分析及排除方法

故障现象	故障分析	排除方法
当系统不需要压力油时，而油仍在溢流阀的设定压力下溢回油箱	1. 卸荷回路的动作不良	1. 检查电气回路、电磁阀、先导回路和卸荷阀的动作是否正常
液压组件规格选用不合理	1. 阀规格过小，能量损失太大	1. 根据系统的工作压力和通过该阀的最大流量选取
	2. 选用泵时，泵的流量过大	2. 合理选泵
冷却不足	1. 冷却水供应失灵或风扇失灵	1. 消除故障
	2. 冷却水管道中有沉淀	2. 消除沉淀
散热不足	1. 油箱的散热面积不足	1. 改装冷却系统或加大油箱容量及散热面积
液压泵过热	1. 由于磨损造成功率损失	1. 修理或更换
	2. 用粘度过低或过高的油工作	2. 选择适合本系统粘度的油加油
油液循环太快	1. 油箱中液面太低	1. 加油液到推荐的位置
油液的阻力过大	1. 管道的内径和需要的流量不相适应或者由于阀门的内径不够大	1. 装置适宜尺寸的管道和阀门，或降低功率

第七章、装配示意图及零件明细表

图1

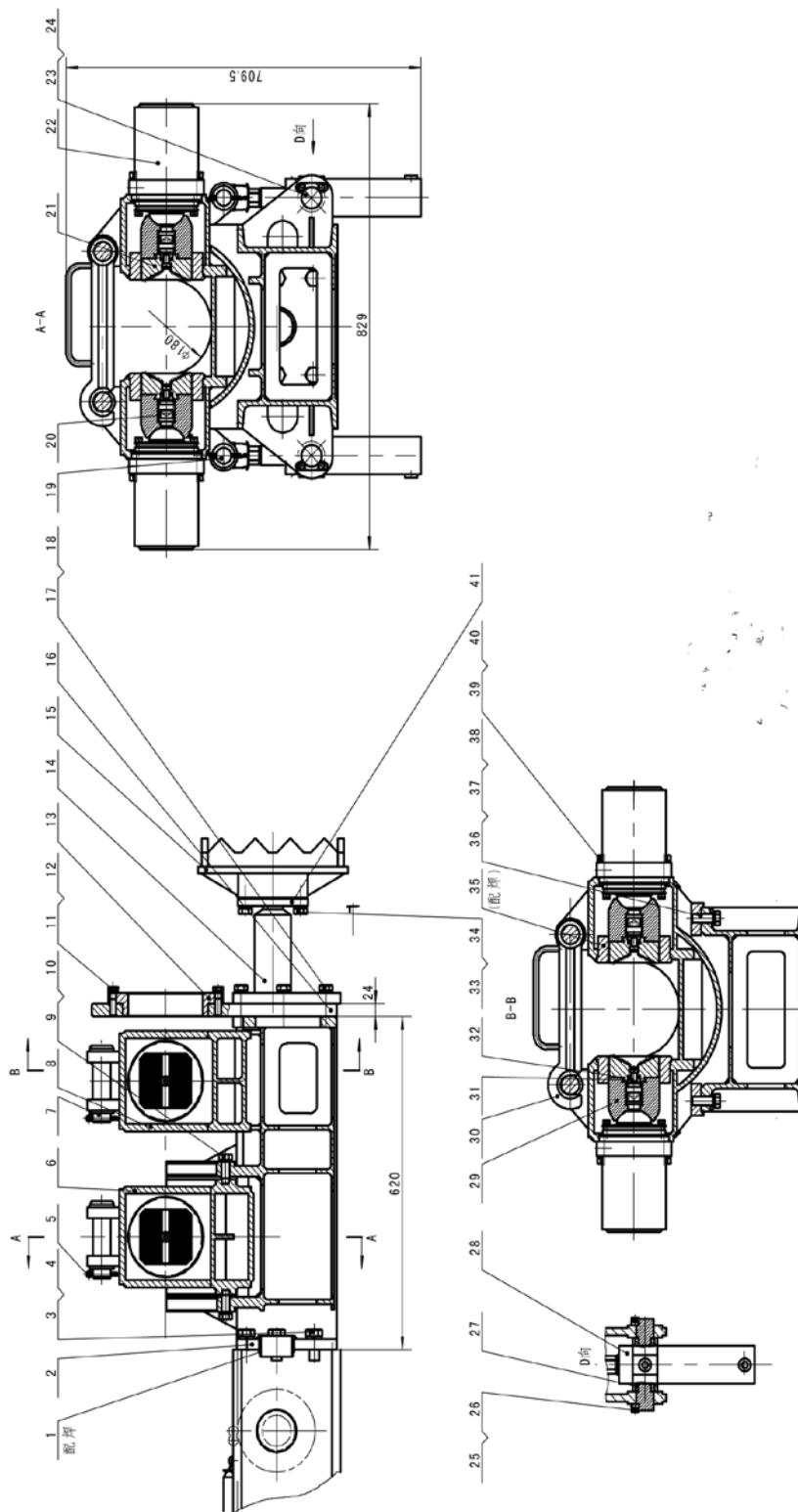


图1、孔口装置（MGL135G-1-0）零件明细表

序号	代号	名称	重量	数量	备注
1	MGL120-1-4	销轴	0.22	1	
2	MGL120-1-5-0	桅杆加长段	83.5	1	
3	GB/T5783-2000-20*45	螺栓M20*45	0.20	6	标准件
4	GB/T93-1987-20	垫圈M20	0.005	6	标准件
5	GB/T91-2000-6.3*50	销6.3*50	0.01	6	标准件
6	MGL120-1-6-0	摆动壳体	43.48	1	
7	MGL120-1-7	销轴1	1.17	4	
8	MGL120-1-8-0	夹紧壳体	43.48	1	
9	MGL120-1-9	导轨螺栓	0.1	20	
10	GB/T93-1987	垫圈M16	0.003	20	标准件
11	GB/T5782-2000-12*45	螺栓M12*45		8	标准件
12	GB/T93-1987-12	垫圈M12		8	借用件
13	MGL120-1-10	套		1	
14	MGL135G-1-1-0	撑座		1	
15	MGL135G-1-2-0	撑板		1	
16	MGL120-1-13	导向板		1	
17	GB/T5782-2000-16*65	螺栓M16*65		6	标准件
18	GB/T93-1987-16	垫圈M16		6	标准件
19	MGL135G-1-4	销轴2	0.53	2	
20	WG-TH-28*2*35	弹簧	0.02	4	
21	MGL135G-1-3	卡瓦		4	
22	YGQA100-70-75F-00	夹紧油缸	19.68	4	
23	MGL135G-1-5	销轴		4	
24	MGL135G-1-6	挡板		4	
25	GB/T5783-2000-8*25	螺栓M8*25	0.016	8	标准件



序号	代号	名称	重量	数量	备注
26	GB/T93-1987-8	垫圈M8	0.001	8	标准件
27	MGL120-1-18	套	0.08	4	
28	YGZA50-32-95E	油缸	9.43	2	
29	MGL120-1-19	卡瓦座	4	4	
30	MGL120-1-20	手把	5.33	2	
31	GB/T70.2-2000-10*16	螺钉M10*16		4	标准件
32	MGL120-1-21	顶销	0.08	4	
33	GB/T5783-2000-16*35	螺栓M16*35		4	标准件
34	GB/T93-1987-16	垫圈M16		4	标准件
35	MGL120-1-23	限位块	2.41	4	
36	GB/T5782-2000-16*45	螺栓M16*45	0.1	12	标准件
37	GB/T93-1987-16	垫圈M16	0.003	12	标准件
38	GB/T853-1988-16	垫圈M16	0.03	12	标准件
39	GB/T93-1987-16	垫圈M16	0.003	16	标准件
40	GB/T5782-2000-16*50	螺栓M16*50		16	标准件
41	GXP50-4-13	盖		1	

图2

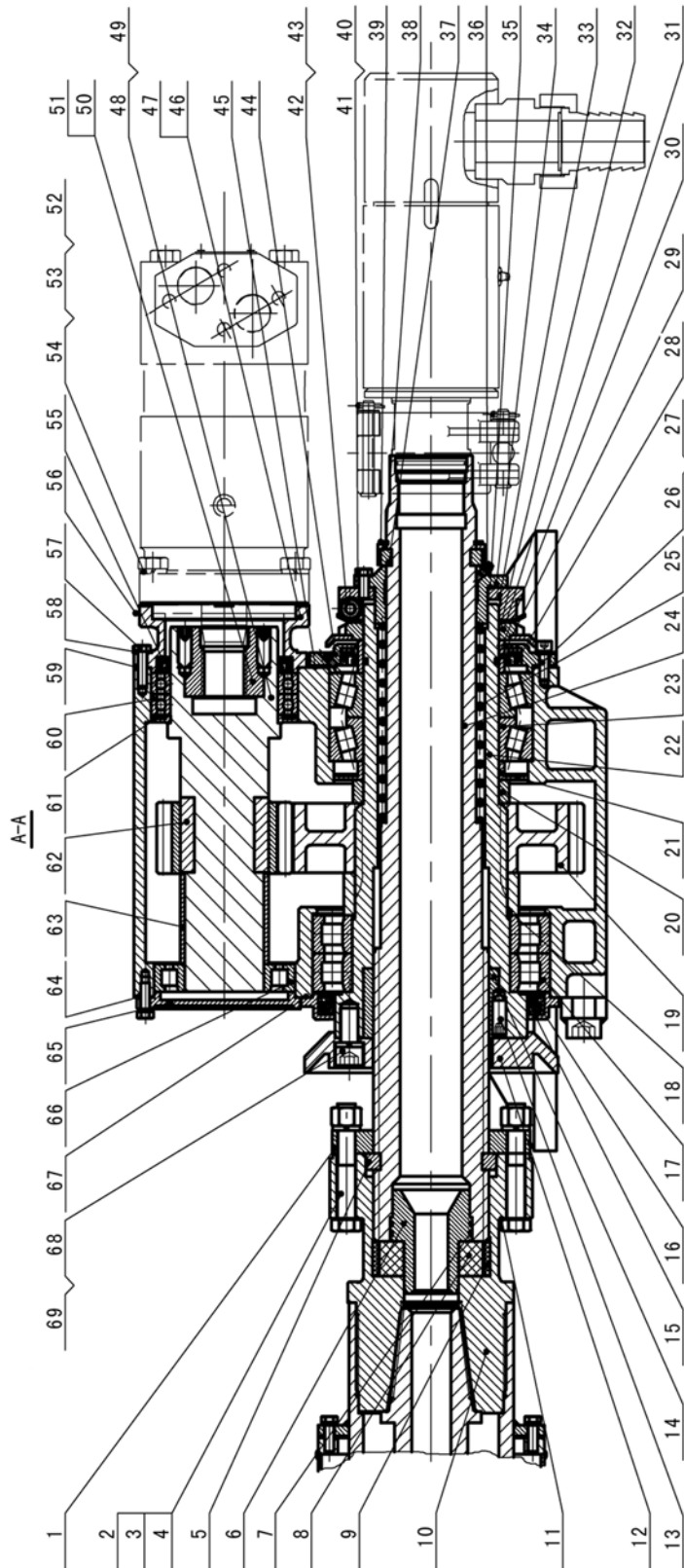


图3

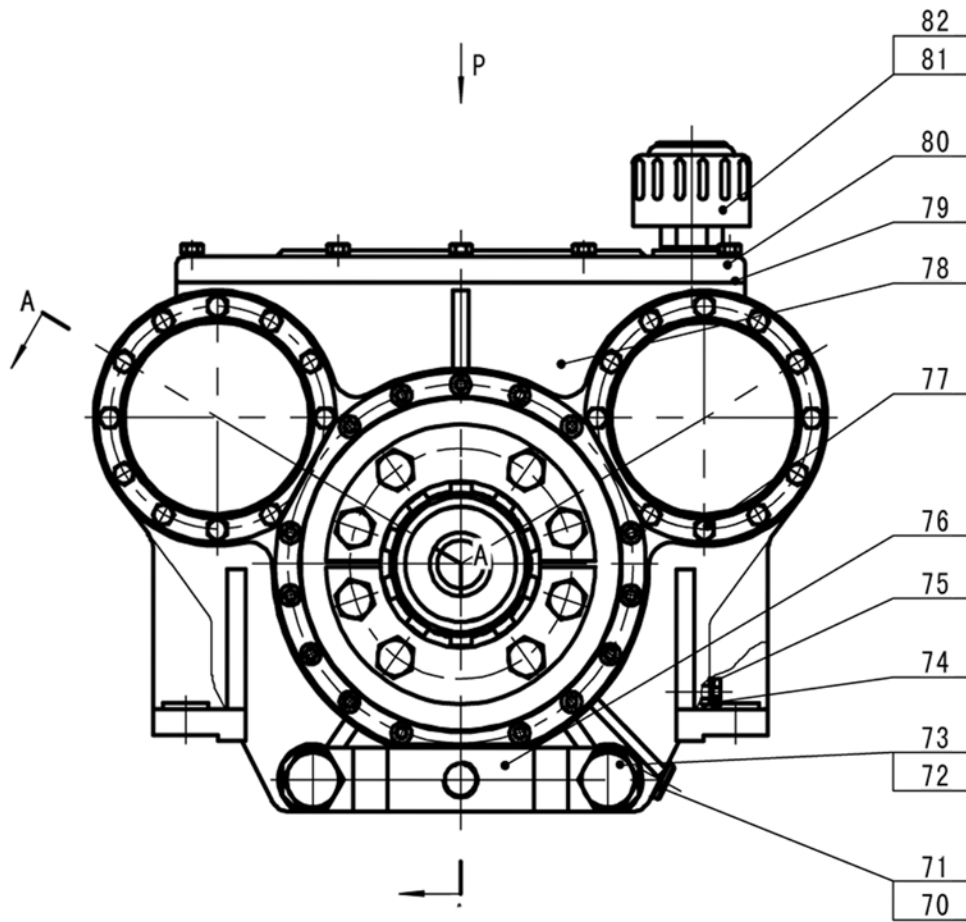


图2、图3 动力头 (MGL135G-2-0) 零件明细表

序号	代号	名称	重量	数量	备注
1	MGL120-2-1	后压盖	2.182	1	
2	GB/T6170-2000-16	螺母M16		10	标准件
3	GB/T93-1987-16	垫圈M16		10	标准件
4	GB/T5782-2000-16*100	螺栓M16*100		10	标准件
5	MGL120-2-4	卡键	0.194	1	
6	MGL135G-2-1	连接套		1	
7	GB/T3452.1-1992-67*2.65	O形圈67*2.65		2	标准件
8	MGL135G-2-2	减震垫		1	
9	MGL135G-2-3	减震圈		1	
10	MGL135G-2-140-0A	140*89主动复合钻杆		1	
11	MGL120-2-8	锁片	0.42	5	
12	GXP30-2A-3	防尘板	5.1	1	借用件
13	GB/T78-2000-12*35	螺钉M12*35		22	标准件
14	GXP30-2A-4	花键套1		1	借用件
15	GXP30-2A-27	盖	1.30	1	借用件
16	TTO-170*200*15	油封170*200*15		1	外购件
17	GB/T283-1994-1028	轴承NU1028		2	标准件 140*210*33
18	GXP30-2A-6	隔圈1	1.28	1	借用件
19	MGL120-2-10	大齿轮	12.45	1	
20	GXP30-2A-9	隔圈2	0.566	1	借用件
21	GXP30-2A-10	托油盘	0.496	1	借用件
22	GXP30-2A-5	主轴		1	借用件
23	GB/T297-1994-32024	轴承32024		2	标准件 120*180*38
24	MGL120-2-11	芯管	18.40	1	
25	WG-TH-86×6×222	弹簧	0.572	1	外购件

序号	代号	名称	重量	数量	备注
26	GB/T70.1-2000-8*25	螺钉M8*25		27	标准件
27	GB/T93-1987-8	垫圈M8		91	标准件
28	TTO-130*160*15	油封130*160*15		1	外购件
29	GXP30-2A-13	隔圈4	0.424	1	借用件
30	GB/T3452.1-1992-112*3.55	O形圈112*3.55		1	标准件
31	MGL135G-2-12-0	螺母M120*2组件		1	
32	GB/T858-1988-120	垫圈M120		1	标准件
33	MGL120-2-12	圆螺母		1	
34	MGL120-2-13	导向套		1	
35	MGL120-2-14	纸垫		1	
36	JB/T7940.1-1995-6	油杯M6	0.1	2	标准件
37	MGL120-2-15	卡圈	0.26	1	
38	MGL120-2-16	套	0.124	1	
39	GB/T894.1-1986-80	挡圈M80		1	标准件
40	GB/T855-1988-8	垫圈M8		8	标准件
41	GB/T5783-2000-8*20	螺栓M8*20		8	标准件
42	GB/T70.1-2000-10*40	螺钉M10*40		1	标准件
43	GB/T93-1987-10	垫圈M10		1	标准件
44	GXP30-2A-12	盖	1.878	1	借用件
45	GXP30-2A-16	纸垫1		1	借用件
46	MGL120-2-17	连接座	2.962	1	
47	MGL120-2-18	纸垫		1	
48	MGL135G-2-14	主动轴		2	
49	MGL135G-2-15	小齿轮		2	
50	MGL120-2-20	液压马达连接套		2	根据所用液压马达选配
51	MGL120-2-20a	液压马达连接套		2	根据所用液压马达选配
52	GB/T5783-2000-14*50	螺栓M14*50		8	标准件

序号	代号	名称	重量	数量	备注
53	GB/T93-1987-14	垫圈M14		8	标准件
54	6K-625-612-1036	摆线液压马达		2	外购件
55	TT0-95*120*12	油封95*120*12		2	外购件
56	MGL120-2-9-0	连接板		1	
57	GB/T5783-2000-8*30	螺栓M8*30		28	标准件
58	MGL120-2-21	防松垫片3		12	
59	MGL120-2-22	纸垫3		2	
60	GB/T276-1994-61919	轴承61919		4	标准件 95*130*18
61	MGL120-2-23	托油盘	0.196	2	
62	GB/T1096-1979	平键20*65		2	标准件
63	MGL135G-2-16	隔套		2	
64	MGL120-2-24	纸垫4		2	
65	MGL120-2-25	盖	1.013	2	
66	GB/T283-1994	轴承NJ214E		2	标准件 70*125*24
67	GXP30-2A-26	纸垫5		1	借用件
68	GB/T93-1987-16	垫圈M16		14	标准件
69	GB/T70.1-2000-16*30	螺钉M16*30		4	标准件
70	JB/ZQ4454-1997-18	垫圈M18		1	标准件
71	JB/ZQ4444-1997-18*1.5	螺塞M18*1.5		1	标准件
72	GB/T5783-2000-24*50	螺栓M24*50		2	标准件
73	GB/T93-1987-24	垫圈M24		2	标准件
74	JB/ZQ4444-1997-8*1	螺塞M8*1		1	标准件
75	JB/ZQ4454-1997-8	垫圈M8		1	标准件
76	MGL120-2-26	连接板	1.644	1	
77	GB/T5783-2000-8*25	螺栓M8*25		28	标准件
78	MGL120-2-27	箱体		1	
79	MGL120-2-28	纸垫6		1	
80	MGL120-2-29	顶盖		1	
81	JB/T982-1977-27	垫圈M27		1	标准件
82	PAF1·0.035-0.45-40·L	空气滤清器		1	外购件

图4

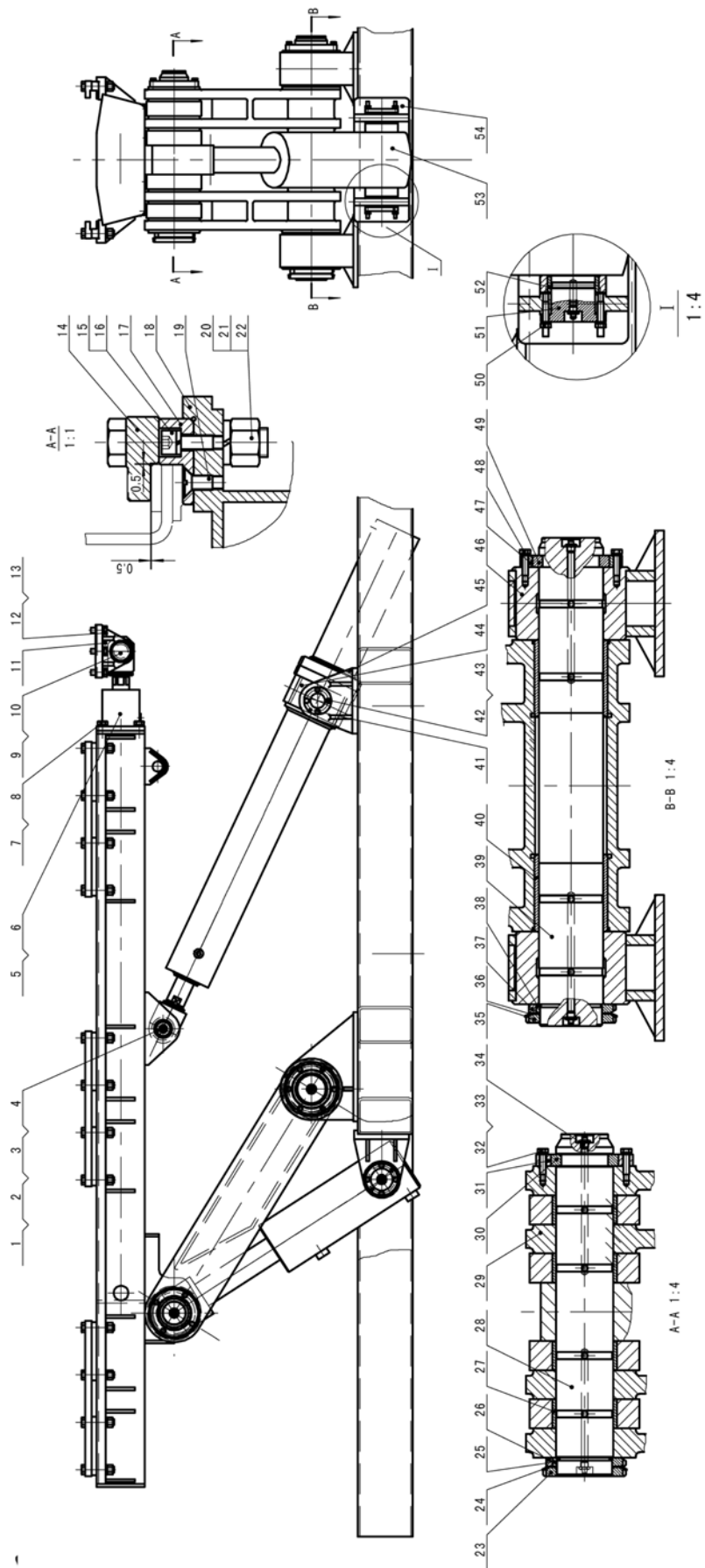


图4 举升机构 ( MGL135G-3-0 ) 零件明细表

序号	代号	名称	重量	数量	备注
1	MGL135G-3-17	上销轴		1	
2	GB/T894.1-1986-40	挡圈M40		1	标准件
3	JB/T7940.1-1995-10*1	油杯M10*1		2	标准件
4	YA100-55-1080-00	起塔油缸		1	外购件
5	MGL120-7-2-1	油缸定位板		1	借用件
6	YGQA80-45-1500EF-0	滑移油缸		1	外购件
7	GB/T5783-2000-16*30	螺栓M16*30		4	标准件
8	GB/T93-1987-16	垫圈M16		4	标准件
9	MGL120-7-2-3	销轴		1	借用件
10	GB/T91-2000-8*63	销8*63		1	标准件
11	MGL120-7-2-2	支座		1	借用件
12	GB/T5783-2000-14*35	螺栓M14*35		6	标准件
13	GB/T93-1987-14	垫圈M14		6	标准件
14	MGL135G-3-2	上压板		6	
15	GB/T70.1-2000-8*20	螺钉M8*20		36	标准件
16	GB/T93-1987-8	垫圈M8		36	标准件
17	MGL120-7-4	下耐磨板		12	借用件
18	MGL135G-3-1-0	滑架体		1	
19	GB/T68-2000-8*16	螺钉M8*16		36	标准件
20	GB/T5782-1986-16*75	螺栓M16*75		24	标准件
21	GB/T6170-2000-16	螺母M16		24	标准件
22	GB/T93-1987-16	垫圈M16		24	标准件
23	GB/T810-1988-76*2	螺母M76*2		1	标准件
24	GB/T858-1988-76	垫圈M76		1	标准件
25	MGL135G-3-7	小圆螺母		1	标准件改制
26	GB/T1096-1979-16*40	键16*40		1	标准件
27	MGL135G-3-22	大轴套		4	
28	MGL135G-3-4	小销轴		1	



序号	代号	名称	重量	数量	备注
29	MGL135G-3-3-0	摆臂		1	
30	MGL135G-3-6	小卡键		1	
31	MGL135G-3-5	小卡圈		1	
32	GB/T5783-2000-8*30	螺栓M8*30		4	标准件
33	GB/T93-1987-8	垫圈M8		22	标准件
34	JB/T7940.1-1995-10*1	油杯M10*1		6	标准件
35	GB/T810-1988-85*2	螺母M85*2		1	标准件
36	GB/T858-1988-85	垫圈M85		1	标准件
37	GB/T1096-1979-16*40	键16*40		1	标准件
38	MGL135G-3-13	大圆螺母		1	
39	MGL135G-3-10	大销轴		1	
40	MGL135G-3-8	大轴套		2	
41	MGL120-4-3	销轴		2	
42	GB/T5783-2000-8*25	螺栓M8*25		8	标准件
43	GB/T93-1987-8	垫圈M8		8	标准件
44	MGL135G-3-23-0	铰轴套		1	
45	MGL120-4-6	支座		2	
46	MGL135G-3-9	摆臂支座		2	
47	MGL135G-3-11	大卡圈		1	
48	GB/T5783-2000-8*30	螺栓M8*30		6	标准件
49	MGL135G-3-12	大卡键		1	
50	GB/T5783-2000-8*30	螺栓M8*30		8	标准件
51	MGL135G-3-15	销轴		2	
52	MGL135G-3-16	轴套		2	
53	YGCA125-70-300EF-0	举升油缸		1	外购件
54	MGL135G-3-14	支座2		1	

图5

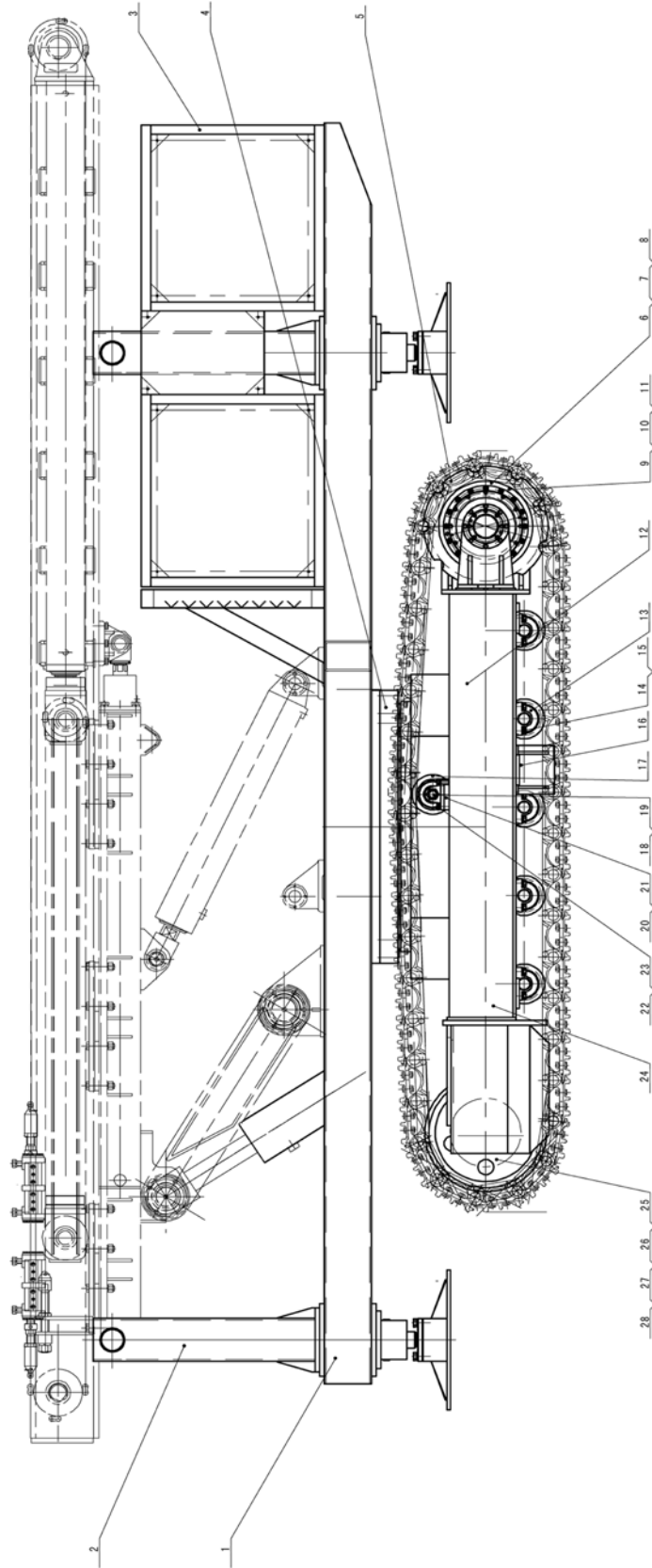


图5 履带底盘组件 ( MGL135G-4-0 ) 零件明细表

序号	代号	名称	重量	数量	备注
1	MGL135G-4-1-0	平台		1	
2	MGL135G-4-2-0	支腿组件		4	
3	MGL135G-4-3-0	罩壳组件		1	
4	MGL135G-4-4-0	转盘组件		1	
5	DHS135-41-400-39L	履带总成		2	外购件
6	2K-195	摆线液压马达		2	外购件
7	GB/T70. 1-2000-12*35	螺钉M12*35		4	标准件
8	GB/T93-1987-12	垫圈M12		4	标准件
9	MGL135G-4-7-0	行星减速机		2	
10	GB/T70. 1-2000-16*55	螺钉M16*55		24	标准件
11	GB/T93-1987-16	垫圈M16		24	标准件
12	MGL135G-4-5-0	机架		1	
13	MGL135G-4-6	支重轮		10	外购件
14	GB/T5783-2000-12*35	螺栓M12*35		40	标准件
15	GB/T93-1987-12	垫圈M12		40	标准件
16	MGL135G-4-9	挡板		2	
17	MGL135G-4-8	托轮		2	外购件
18	GB/T6170-2000-24*3	螺母M24*3		4	标准件
19	GB/T93-1987-24	垫圈M24		4	标准件
20	MGL135G-4-10	支座		2	
21	MGL135G-4-11	垫板		2	
22	GB/T5783-2000-12*30	螺栓M12*30		8	标准件
23	GB/T93-1987-12	垫圈M12		8	标准件
24	MGL135G-4-12	张紧机构		2	外购件
25	GB/T93-1987-12	垫圈M12		8	标准件
26	GB/T70. 1-2000-12*35	螺钉M12*35		8	标准件
27	MGL135G-4-13	导向轮		2	外购件
28	MGL135G-4-14	推块		2	外购件



**无锡市中邦探矿机械制造有限公司**

厂址：江苏省无锡市新区新安镇净慧西路8号

技术、销售咨询：0510-83266822

传真：0510-83268022

邮编：214000

网址：<http://www.wxzbtk.com>

电邮：[yxzx@wxzbtk.com](mailto:yxzx@wxzbtk.com)

