



SANYI

SANY COAL CUTTER
三一采煤机

Product Brochure
产品手册



股票代码: HK.00631

SANYI



QUALITY CHANGES THE WORLD

企业简介

薄煤层采煤机MG210/485-WD

大功率智能化薄煤层采煤机MG330/730i-WD

大功率薄煤层采煤机MG500/1180-WD

中厚煤层采煤机MG250/610-WD

中厚煤层采煤机MG300/710-WD

中厚煤层采煤机MG300/730-WD

中厚偏薄煤层采煤机MG2×160/730-WD

中厚煤层采煤机MG550/1355-WD

中厚煤层采煤机MG500/1202-WD

大功率厚煤层采煤机MG650 (750) /1720 (1920) -WD

售后服务

BRIEF INTRODUCTION 企业简介

三一重型装备有限公司创立于2004年，是一家专业从事矿山机械、煤炭掘、采、运成套设备研发、制造及销售的大型装备制造企业，是全球装备制造领先企业三一集团旗下的核心事业部。目前，公司产品覆盖综掘、综采、矿用车辆及破碎设备4大品类50余种型号。

2009年11月25日，三一重装的母公司三一国际在香港联交所主板成功上市，成为国内首家在香港上市的煤机制造企业。2023年3月30日，三一重装旗下三一智装西安智能制造产业园正式投产使用。

产业布局

经过19年的创新发展，三一重装已成长为一家人际化公司，逐步建立起以沈阳和西安两大产业园为核心，覆盖全球的主机、零配件供应网络，并在“一带一路”沿线积极开展市场布局，目前产品远销俄罗斯、印度、印度尼西亚、泰国、越南、老挝、缅甸、蒙古、巴西、阿根廷、乌克兰、波兰、南非、厄立特里亚、刚果金、赞比亚等20余个国家和地区。在国内设立16个分公司，销售服务覆盖全国1000余家矿山企业，其中掘进机市场占有率超过60%，连续十四年稳居国内行业第一；综采设备实现成套化、智能化、特性化，适用于薄、中、厚煤层；作为国内液压支架主要生产企业，公司2018年研发行业首套“纯水介质液压支架”，并在山西、内蒙、贵州等多地煤矿成功应用；宽体车已形成燃油、纯电动、混合动力、无人驾驶四个产品平台，实现载重60吨-100吨的全型谱覆盖。

创新研发

三一重装依托于三一集团全球领先的技术研发实力，多年深耕矿山机械行业，打造出行业内一只顶尖的研发团队。目前，研发体系设有三一智矿、三一智科、采掘研究院、宽体车项目部和电液控项目部。公司现已被认定为国家级企业技术中心、国家级高新技术企业，拥有国家级博士后科研工作站、行业第一家院士工作站、省级工程中心及省级工程实验室，连续四年被评为煤机行业“双十佳”企业，通过了CNAS（国内）与ANAB（国际）双重信息安全认证。拥有372项发明专利、1371项实用新型专利、108项外观专利、107项软件著作权，参与13项行业标准制定，其中包括国家标准5项，行业标准6项，团体标准2项，地方标准1项。

企业愿景

秉持“创建一流企业，造就一流人才，做出一流贡献”的企业愿景，肩负“品质改变世界”的企业使命，秉承“自强不息，产业报国”的企业精神，凭借先进的数字化技术、雄厚的研发实力、完善的产品型谱，三一重装致力于为全球矿产资源生产企业的绿色、安全、高效开采提供成套设备，成为其最值得信赖的长期合作伙伴。



三一重装采煤机

三一重装采煤机开始研发于2006年，现已形成薄、中、厚系列化产品，开采高度1.0~5.4m，适用范围广，可靠性高。其中薄煤层采煤机处于国内领先地位，最大装机功率达1150kW，是目前国内外最大装机功率，薄煤层市场占有率连续两年位于前列。中厚煤层采煤机在可靠性、适应性、维护性、智能化等方面同样居于行业领先水平。三一重装可根据不同地质条件，提供定制化开发，全方位满足客户的需求。为您提供最优化的开采方案和高品质的煤炭开采装备。

全能 采金达人



MG210/485-WD

三一重装薄煤层采煤机



主要卖点

高可靠性

超耐磨导向滑靴，行走寿命超100万吨。
抗震等级15g变频器。

高适应性

机身长度2.8m，适应工作面起伏变化。卧底量160mm，确保三角煤割透，适应窄眼槽。
牵引力510kN，适应工作面倾角40度开采。

高配套性

适用1.0-15m薄煤层综采及高档普采。
可配套刮板机系列：SGZ630/SGZ730/SGZ764/800。

高截割性

单摇臂单截割电机功率210kW，可截割f4岩石。
C型摇臂，滚筒内旋设计，振动小。

高效采煤

采煤速度最大可达6.2m/min，装煤一刀成，
过煤空间大于300mm。

智能化

记忆截割，自适应截割，数据上传，适用少人工作面。

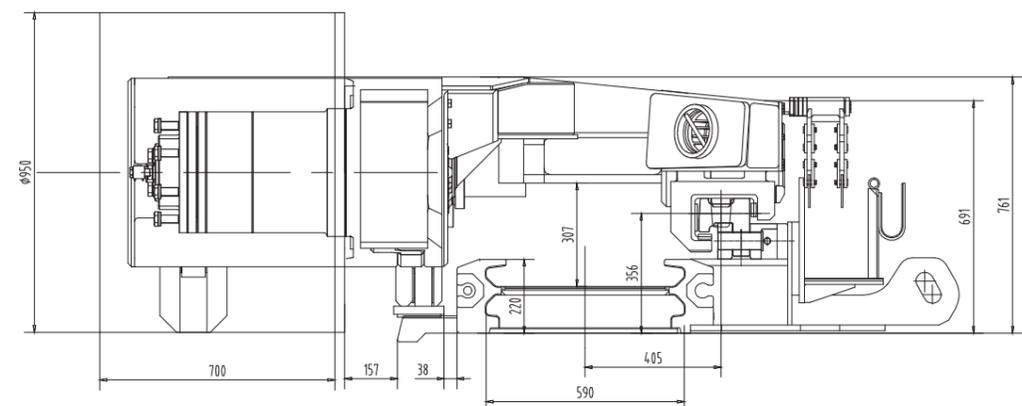
主要技术参数

项目	参数
采高范围(m)	1.0~1.5 (挑高1.6)
机面高度(mm)	761 (老塘侧691)
过煤高度(mm)	307
截割功率(kW)	2×210
牵引速度(m/min)	0~6.2~10
牵引力(kN)	510/280
牵引方式	一拖二、四象限变频调速
电压等级(V)	1140
滚筒直径(mm)	850/950/1000/1050
配套刮板	SGZ630/SGZ730/SGZ764/SGZ800

重量/尺寸参数

项目	参数
最大部件尺寸(mm)	3020×985×495 (机身)
最大部件重量(t)	5.0
整机重量(t)	≈18

中部断面图



功率配置

- 单截割电机210kW，截割f4岩石。
- 牵引电机2×30kW，牵引力510kN。
- 油泵电机4kW，大排量油泵，动作迅速。

牵引系统

- 与机身一体化铸造结构。
- 牵引力达510kN，可适应40°倾角。
- 牵引速度6.2m/min，高产高效。

支撑系统

- 悬机身结构，配套长滑靴，自动调整机身姿态。

液压系统

- 配置大排量齿轮泵，摇臂全动作20s完成。
- 哈威进口多路阀。

滚筒

- 采用10+10进口耐磨板和合金豆截齿，耐磨性提升30%。
- 850/950/1000/1050四种直径可选。

截割系统

- 行星减速传动，滚筒转速65r/min。
- 双层水封内喷雾技术，使用寿命4个月以上。

行走系统

- 超耐磨导向滑靴，稳定可靠。
- 行走轮使用寿命大于100万吨。

电控系统

- 采用1140V大容量中压变频器，一拖二四象限变频控制。
- 无上盖板设计，防水性好。

水系统

- 内外喷雾系统。
- 电机水冷系统。

智能化

- 学习型记忆截割。
- 自适应截割。

MG330/730i-WD

三一重装大功率智能化薄煤层采煤机



主要卖点

高可靠性

高强度调质壳体、超耐磨导向滑靴、行走轮寿命超100万吨、变频器抗震等级15g。

高适应性

悬机身布局、行业最短机身滚筒水平中心距6.5m、牵引力450kN、适应工作面起伏变化。

高配套性

最矮机面高度、最大过煤空间、适用于1.0~19m薄煤层综采及高档普采。

高截割性

摇臂单截割电机功率330kW、C型摇臂、滚筒内旋振动小破岩能力强可截割f5矸石。

易维护性

截割短扭矩轴更换方便、液压电气系统模块化设计检修方便、自润滑铰接销轴免注油免维护。

智能化

学习型记忆截割、自适应截割、摇臂故障预测性维护、采煤机健康诊断模型、数据云端、适用少人化工作面。

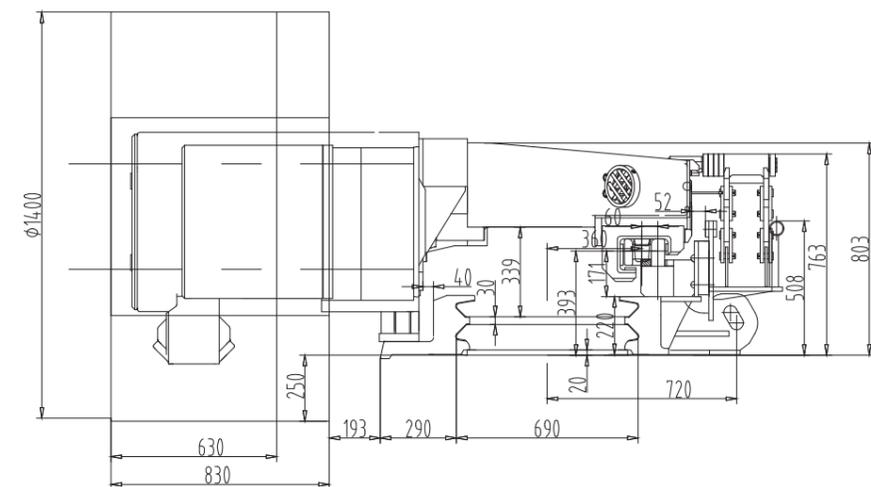
主要技术参数

项目	参数
采高范围(m)	1.0~1.9 (挑高2.2)
机面高度(mm)	765 (老塘侧723)
过煤高度(mm)	336
截割功率(kW)	2×330
牵引速度(m/min)	0~7.4~12
牵引力(kN)	450/260
牵引方式	一拖二、四象限变频调速
电压等级(V)	1140
摇臂摆动中心距(mm)	3340
滚筒水平中心距(mm)	7260
滚筒直径(mm)	1000/1150/1250/1400/1500
配套刮板	SGZ630/SGZ730/SGZ764/SGZ800

重量/尺寸参数

项目	参数
最大部件尺寸(mm)	3580×1145×580 (机身)
最大部件重量(t)	6.5
整机重量(t)	≈28

中部断面图



功率配置

- 单截割电机330kW，破岩能力f5、局部f6。
- 牵引电机2×30kW，牵引力450kN。
- 油泵电机10kW，大排量油泵。

牵引系统

- 机身一体化铸造结构。
- 牵引力450kN，适应40°倾角。
- 牵引速度7.4m/min，高产高效。

支撑系统

- 悬机身结构，配套长滑靴，自动调整机身姿态。

液压系统

- 大排量齿轮泵，摇臂全动作时间15s。
- 德国哈威多路阀。

滚筒

- 采用10+10进口耐磨板和合金钎齿，耐磨性提升30%。
- 1000/1150/1250/1400/1500五种直径可选。

截割系统

- 高强度行星减速传动，滚筒转速55r/min。
- 齿轮腔设有内外冷却系统。
- 高可靠内喷雾密封技术，使用寿命大于4个月。

行走系统

- 超耐磨导向滑靴，稳定可靠。
- 行走轮使用寿命大于100万吨。

电控系统

- 1140V大容量中压变频器，一拖二四象限变频控制。
- 电控箱无上盖板设计，防水性好。

水系统

- 一体式集成水阀组件。
- 电机、变频器冷却系统。
- 内外喷雾灭尘系统。

智能化

- 学习型记忆截割。
- 自适应截割。
- 截割部故障预测性维护。
- 采煤机健康诊断模型。

MG500/1180-WD

三一重装中厚煤层采煤机



主要卖点

高可靠性

高强度调质壳体，应力水平低，壳体设计寿命8年。

高耐磨性

硬质合金导向滑靴，陶瓷内喷雾新技术，使用寿命提高2-3倍。

多样性

总装机功率从990-1355kW，可适应多种复杂工况条件。

高截割性

最大截割功率550kW，可直接截割f6岩石。

易维护性

免维护铜套、集中注油等，维护性大大提升。

智能化

主动记忆截割，摇臂预测性维护，惯性导航的应用，工作面可减2-3人。

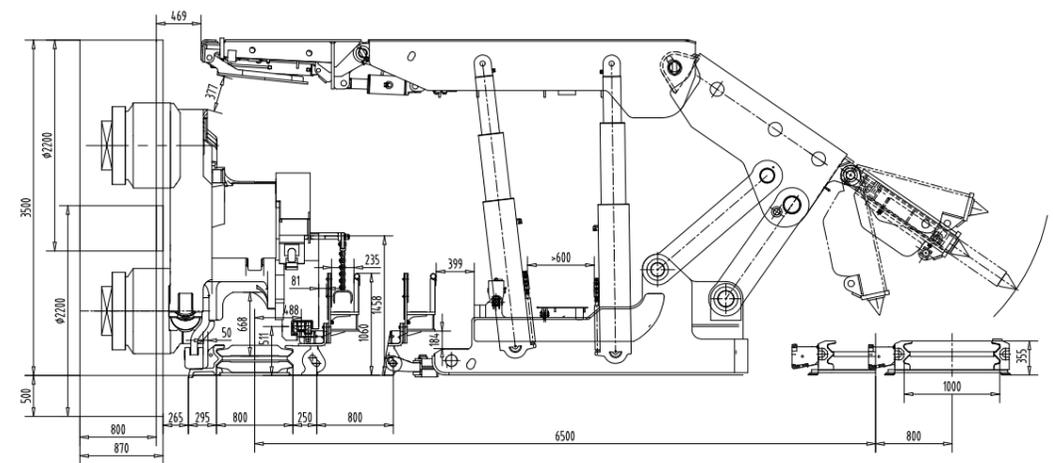
主要技术参数

项目	参数
采高范围(m)	2.2~4.8
机面高度(mm)	1450~1700
过煤高度(mm)	> 700
截割功率(kW)	2×550/500/400
牵引速度(m/min)	0~13.2/8.8
牵引力(kN)	717~1060
牵引方式	460V，一拖一变频调速
电压等级(V)	3300
滚筒直径(mm)	2000~2500
配套刮板	SGZ800/SGZ900/SGZ1000

重量/尺寸参数

项目	参数
最大部件尺寸(mm)	3000×1500×855 (电控部)
最大部件重量(t)	11 (截割部)
整机重量(t)	66~80

中部断面图



功率配置

- 为实现中等煤层高产高效，大功率配置。
- 单截割电机最大550kW，截割f6岩石。
- 牵引电机最大110kW，动力储备充足。
- 油泵电机最大35kW。

牵引系统

- 75kW与110kW两种电机配置，适应不同工况。
- 牵引力最高达1060kN，适应35°以上倾角。
- 制动器制动力矩780NM，适应35°以上倾角。

液压系统

- 单电机结构，简单可靠。
- 双联齿轮泵分别控制调高和制动回路。
- 配置负载敏感多路阀，减少系统功率损耗。

截割系统

- 直摇臂和弯摇臂两种配置，可适应不同的工况要求。
- 配置强制润滑系统，保证润滑可靠。
- 摇臂壳体采用调质热处理方式，强度高。
- 陶瓷内喷雾设计，高耐磨性。

滚筒

- 采用10+10进口耐磨板和合金豆截齿，耐磨性提升30%。
- 2000-2500多种直径可选。

行走系统

- 液压螺母联接，安全可靠。
- 硬质合金导向滑靴，高耐磨性。
- 叠簧密封降低摩擦，方便注油。

电控系统

- 完善的智能自诊断系统，故障定位和报警提示功能。
- 采用460V低压变频，一拖一、四象限控制。
- 黑匣子数据存储系统，具备故障记忆和查询功能。

水系统

- 配置冷却和喷雾流量控制阀，可合理分配各回路水流量。
- 配置外置喷雾块，提高喷雾灭尘效果。

智能化

- 主动记忆截割。
- 预测性维护
- 惯性导航。

MG220/511-WD

三一重装中厚煤层采煤机



主要卖点

配置高

轴承、液压泵、关键密封及主要电气件均使用进口品牌。

通用性强

电气元件安装采用模块式结构，摇臂、牵引箱和行走箱传动件可左右互换。

高适应性

可满足1.5米-3.0米、多种工况煤层需求，可配套630、730等刮板输送机。

高可靠性

超耐磨导向滑靴，行走轮寿命超100万吨。15g抗震等级变频器。免维护。

易维护性

电气安装采用抽屉式结构，电机、调高泵、油缸、行走箱和机载电气控制元件均可从老塘侧抽出。

自动化及智能化

恒功率自动控制，远程控制，位置检测，故障查询及诊断，记忆割煤。

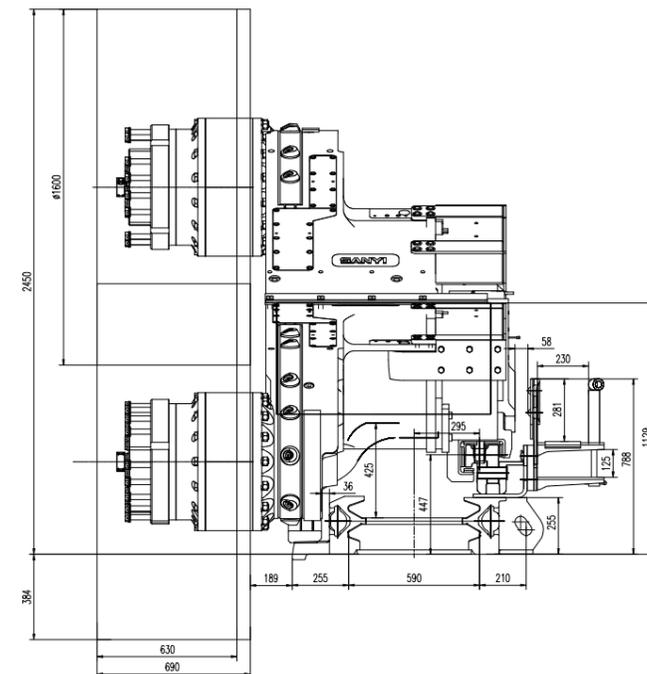
主要技术参数

项目	参数
采高范围(m)	1.5~3.0
机面高度(mm)	1129
过煤高度(mm)	425
截割功率(kW)	2×220
牵引速度(m/min)	0~7
牵引力(kN)	430
牵引方式	一拖二变频调速 (1140V)
电压等级(V)	1140
滚筒直径(mm)	1400/1600
配套刮板	SGZ630/SGZ730/SGZ764

重量/尺寸参数

项目	参数
最大部件尺寸(mm)	2910×965×720 (电控部)
最大部件重量(t)	4.9 (截割部)
整机重量(t)	≈32

中部断面图



总体布局

- 多电机横向布置结构。
- 无底托架积木式组合结构，部件间销轴定位。
- 高强度螺栓及拉杆配合液压螺母联接。

牵引系统

- 牵引力可达430KN，可适应35°倾角。
- 牵引速度7.0 m/min，高产高效。

支撑系统

- 传统导向滑靴加支撑腿。
- 高强材料铸造。
- 配套灵活，即可骑铲板又可骑槽帮。

液压系统

- 单电机结构，简单可靠。
- 配置20+5ml进口双联齿轮泵。
- 配置负载敏感多路阀，减少系统功率损耗。

滚筒

- 采用10+10进口耐磨板和合金豆载齿，耐磨性提升30%。
- 1400/1600两种直径可选。

行走系统

- 超耐磨导向滑靴，稳定可靠。
- 行走轮使用寿命大于100万吨。

电控系统

- 采用1140V大容量中压变频器，一拖二四象限变频控制。
- 黑匣子数据存储系统，具备故障记忆和查询功能。
- 采用模块式结构，增强可维护性。

水系统

- 内外喷雾系统。
- 电机水冷系统。
- 外置集成一体式水阀组件。

智能化

- 恒功率自动控制。
- 瓦斯超限报警。
- 主动记忆截割。
- 预测性维护。

MG250/610-WD

三一重装中厚煤层采煤机



主要卖点

配置高

整机配置高，轴承、液泵、液阀组、关键密封件及主要的电气元件均使用进口名牌产品。

通用性强

电气元件安装采用模块式结构，摇臂内部传动件、牵引箱体内部传动件、行走箱内部传动件、滑靴、油缸等均可左右互换。

高适应性

可满足2.0米-3.7米、多种工况要求。有多种截割、牵引功率和机面高度可供选择，可配套730、764、800等刮板输送机。

高可靠性

摇臂壳体调质处理：导向滑靴采用高强耐磨材料；进口轴承配置；全面先进的试验体系。

易维护性

免维护铜套、集中注油，电气件安装采用抽屉式结构，截割电机、牵引电机、马达、调高泵、油缸、行走箱和机载电气控制件均可从老塘侧抽出。

自动化及智能化

恒功率自动控制、瓦斯超限报警、危险值保护、故障的查询及诊断、语音预告报警、主动记忆截割、摇臂预测性维护。

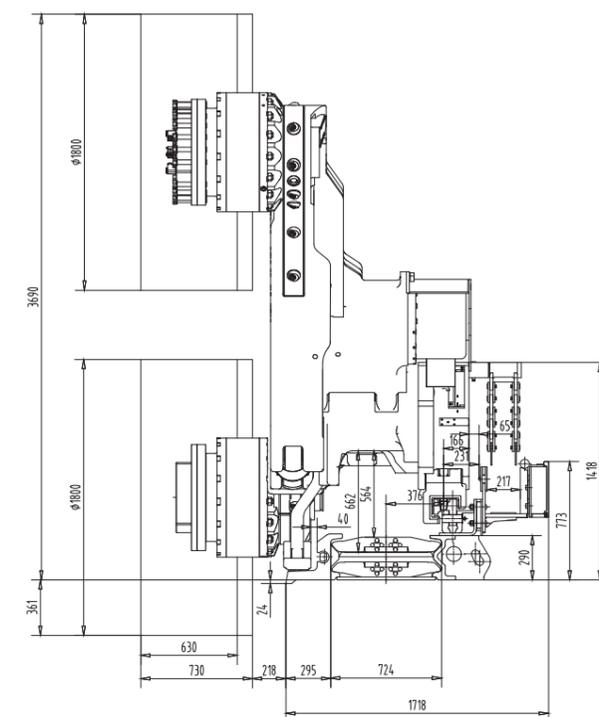
主要技术参数

项目	参数
采高范围(m)	2~3.7
机面高度(mm)	1418/1202
过煤高度(mm)	662/446
截割功率(kW)	2×250
牵引速度(m/min)	0~8.5~14.2
牵引力(kN)	340~570
牵引方式	交流变频调速
电压等级(V)	1140
滚筒直径(mm)	1800/2000
配套刮板	SGZ764、SGZ800

重量/尺寸参数

项目	参数
最大部件尺寸(mm)	3020×1220×825 (电控部)
最大部件重量(t)	7.6 (电控部)
整机重量(t)	≈45t

中部断面图



总体布局

- 多电机横向布置结构。
- 无底托架积木式组合结构，部件间销轴定位。
- 高强度螺栓及拉杆配合液压螺母联接。

牵引系统

- 牵引力可达570KN，可适应35°倾角。
- 牵引速度0~8.5~14.2 m/min，高产高效。

支撑系统

- 高强材料铸造成型支撑腿。

液压系统

- 配置20+5ml进口双联齿轮泵。
- 哈威进口多路阀。

滚筒

- 采用10+10进口耐磨板和合金豆齿，耐磨性提升30%。
- 1800/2000两种直径可选。

截割系统

- 实时油品过滤及冷却，定点润滑。
- 基于系统级的齿轮微观修型。
- 摇臂壳体采用调质热处理方式。

行走系统

- 硬质合金耐磨板，耐磨性提升2~3倍。

电控系统

- 采用一拖一四象限变频控制。
- 双层盖板挡水结构，防水性好。
- 黑匣子数据存储系统，具备故障记忆和查询功能。

水系统

- 外置集成一体式水阀组件。

智能化

- 恒功率自动控制。
- 瓦斯超限报警。
- 主动记忆截割。
- 摇臂预测性维护。

MG300/710-WD

三一重装中厚煤层采煤机



主要卖点

配置高

整机配置高，轴承、液泵、液阀组、关键密封件及主要的电气元件均使用进口名牌产品。

通用性强

电气元件安装采用模块式结构，摇臂内部传动件、牵引箱体内部传动件、行走箱内部传动件、滑靴、油缸等均可左右互换。

高适应性

可满足2.0米~3.7米、多种工况要求。有多种截割、牵引功率和机面高度可供选择，可配套730、764、800等刮板输送机。

高可靠性

摇臂壳体调质处理；导向滑靴采用高强耐磨材料；进口轴承配置；全面先进的试验体系。

易维护性

免维护铜套、集中注油，电气件安装采用抽屉式结构，截割电机、牵引电机、马达、调高泵、油缸、行走箱和机载电气控制件均可从老塘侧抽出。

自动化及智能化

恒功率自动控制、瓦斯超限报警、危险值保护、故障的查询及诊断、语音预告报警、主动记忆截割、摇臂预测性维护。

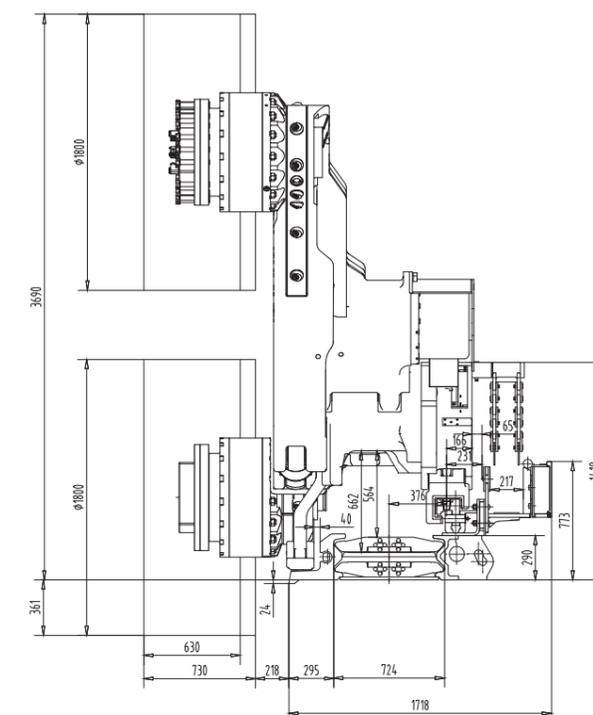
主要技术参数

项目	参数
采高范围(m)	2~3.7
机面高度(mm)	1418/1202
过煤高度(mm)	662/446
截割功率(kW)	2×300
牵引速度(m/min)	0~8.5~14.2
牵引力(kN)	340~570
牵引方式	交流变频调速
电压等级(V)	1140
滚筒直径(mm)	1800/2000
配套刮板	SGZ764、SGZ800

重量/尺寸参数

项目	参数
最大部件尺寸(mm)	3020×1220×825（电控部）
最大部件重量(t)	7.6（电控部）
整机重量(t)	≈45t

中部断面图



总体布局

- 多电机横向布置结构。
- 无底托架积木式组合结构，部件间销轴定位。
- 高强度螺栓及拉杆配合液压螺母联接。

牵引系统

- 牵引力可达570KN，可适应35°倾角。
- 牵引速度0~8.5~14.2 m/min，高产高效。

支撑系统

- 高强材料铸造成型支撑腿。

液压系统

- 配置20+5ml进口双联齿轮泵。
- 哈威进口多路阀。

滚筒

- 采用10+10进口耐磨板和合金豆齿，耐磨性提升30%。
- 1800/2000两种直径可选。

截割系统

- 实时油品过滤及冷却，定点润滑。
- 基于系统级的齿轮微观修型。
- 摇臂壳体采用调质热处理方式。

行走系统

- 硬质合金耐磨板，耐磨性提升2~3倍。

电控系统

- 采用一拖一四象限变频控制。
- 双层盖板挡水结构，防水性好。
- 黑匣子数据存储系统，具备故障记忆和查询功能。

水系统

- 外置集成一体式水阀组件。

智能化

- 恒功率自动控制。
- 瓦斯超限报警。
- 主动记忆截割。
- 摇臂预测性维护。

MG300/730-WD

三一重装中厚煤层采煤机



主要卖点

配置高

整机配置高，轴承、液泵、液阀组、关键密封件及主要的电气元件均使用进口名牌产品。

通用性强

电气元件安装采用模块式结构，摇臂内部传动件、牵引箱体内部传动件、行走箱内部传动件、滑板、油缸等均可左右互换。

高适应性

可满足2.0米~3.7米、多种工况要求。有多种截割、牵引功率和机面高度可供选择，可配套730、764、800等刮板输送机。

高可靠性

摇臂壳体调质处理：导向滑板采用高强耐磨材料；进口轴承配置；全面先进的试验体系。

易维护性

免维护铜套、集中注油，电气件安装采用抽屉式结构，截割电机、牵引电机、马达、调高泵、油缸、行走箱和机载电气控制件均可从老塘侧抽出。

自动化及智能化

恒功率自动控制、瓦斯超限报警、危险值保护、故障的查询及诊断、语音预告报警、主动记忆截割、摇臂预测性维护。

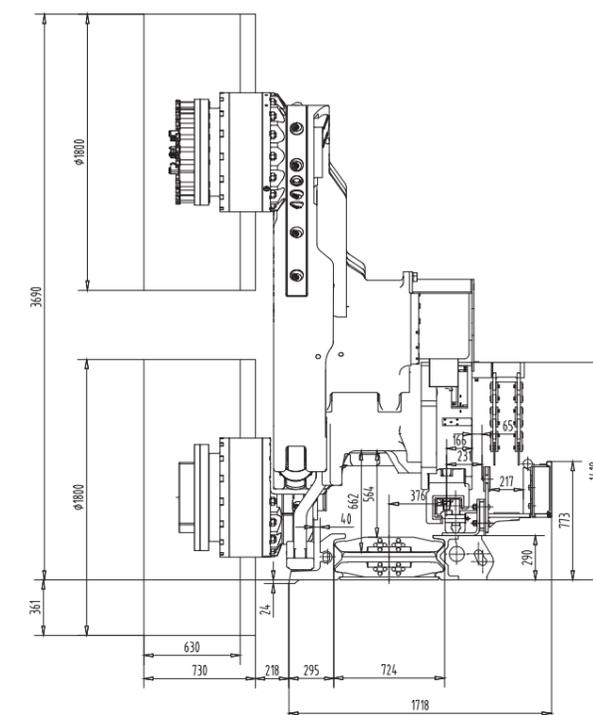
主要技术参数

项目	参数
采高范围(m)	2~3.7
机面高度(mm)	1418/1202
过煤高度(mm)	662/446
截割功率(kW)	2×300
牵引速度(m/min)	0~8.5~14.2
牵引力(kN)	410~690
牵引方式	交流变频调速
电压等级(V)	1140
滚筒直径(mm)	1800/2000
配套刮板	SGZ764、SGZ800

重量/尺寸参数

项目	参数
最大部件尺寸(mm)	3020×1220×825 (电控部)
最大部件重量(t)	7.6 (电控部)
整机重量(t)	≈45t

中部断面图



总体布局

- 多电机横向布置结构。
- 无底托架积木式组合结构，部件间销轴定位。
- 高强度螺栓及拉杆配合液压螺母联接。

牵引系统

- 牵引力可达690KN，可适应45°倾角。
- 牵引速度0~8.5~14.2 m/min，高产高效。

支撑系统

- 高强度材料铸造成型支撑腿。

液压系统

- 配置20+5ml进口双联齿轮泵。
- 哈威进口多路阀。

滚筒

- 采用10+10进口耐磨板和合金豆齿，耐磨性提升30%。
- 1800/2000两种直径可选。

截割系统

- 实时油品过滤及冷却，定点润滑。
- 基于系统级的齿轮微观修型。
- 摇臂壳体采用调质热处理方式。

行走系统

- 硬质合金耐磨板，耐磨性提升2~3倍。

电控系统

- 采用一拖一四象限变频控制。
- 双层盖板挡水结构，防水性好。
- 黑匣子数据存储系统，具备故障记忆和查询功能。

水系统

- 外置集成一体式水阀组件。

智能化

- 恒功率自动控制。
- 瓦斯超限报警。
- 主动记忆截割。
- 摇臂预测性维护。

MG2×160/730-WD

三一重装中厚偏薄煤层采煤机



主要卖点

高截割性

双截割电机弧形摇臂，功率大，满足薄煤层开采使用要求。

高耐磨性

硬质合金导向滑靴，陶瓷内喷雾新技术，使用寿命提高2-3倍。

高适应性

机面高度低，截割功率大，适应薄煤层开采。

高可靠性

高强度调质壳体，应力水平低，壳体设计寿命8年。

易维护性

模块化电控布置型式，单轴伸行走部、免维护铜套等，维护性大大提升。

智能化

可选配主动记忆截割，摇臂预测性维护，惯性导航，工作面可减2-3人。

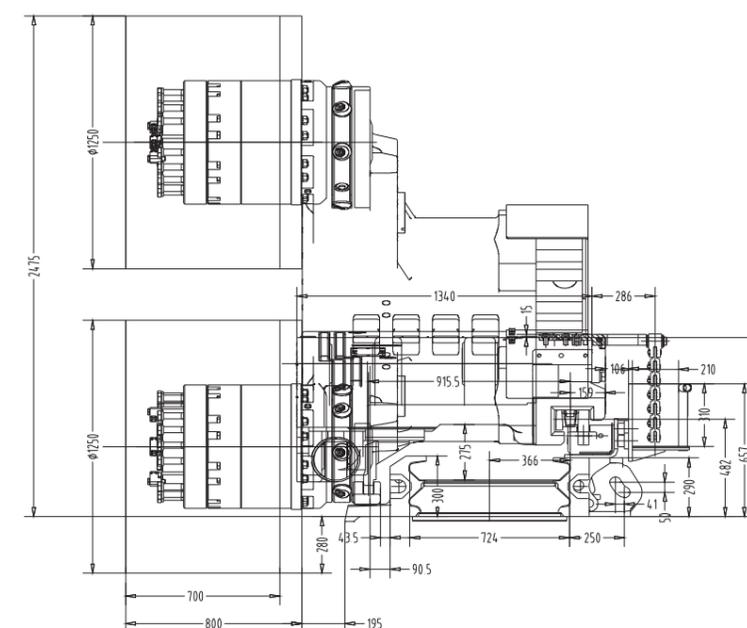
主要技术参数

项目	参数
采高范围(m)	1.4~2.5
机面高度(mm)	885
过煤高度(mm)	275
截割功率(kW)	2×2×160
牵引速度(m/min)	0~7.4
最大牵引力(kN)	549
牵引方式	一拖一变频调速
电压等级(V)	1140
滚筒直径(mm)	1250/1400
配套刮板	SGZ764/SGZ800

重量/尺寸参数

项目	参数
最大部件尺寸(mm)	2688×1997×815 (截割部)
最大部件重量(t)	7.0 (截割部)
整机重量(t)	≈35

中部断面图



功率配置

- 为实现薄煤层高产高效，大功率配置。
- 单截割电机2×160kW。
- 牵引电机40kW。
- 油泵电机11kW。

牵引系统

- 单轴伸行走轮设计，方便维护。
- 牵引力达549kN，可适应35°倾角。
- 牵引速度7.4m/min，高产高效。

支撑系统

- 传统导向滑靴加支撑腿。

液压系统

- 配置20+5ml进口双联齿轮泵。
- 哈威进口多路阀。

滚筒

- 采用10+10进口耐磨板和合金豆齿，耐磨性提升30%。
- 1250/1400两种直径可选。

截割系统

- 行星减速传动，滚筒转速49.9r/min。
- 直齿+行星分腔润滑。
- 陶瓷内喷雾技术，使用寿命4个月以上。

行走系统

- 硬质合金耐磨板，耐磨性提升2-3倍。

电控系统

- 采用一拖一四象限变频控制。
- 双层盖板挡水结构，防水性好。

水系统

- 外置集成一体式水阀组件。

智能化

- 主动记忆截割。
- 预测性维护

MG550/1355-WD

三一重装中厚煤层采煤机



主要卖点

高截割性

最大截割功率550kW，可直接截割f6岩石。

多样性

总装机功率从980-1355kW，可适应多种复杂工况条件。

高耐磨性

硬质合金导向滑靴，陶瓷内喷雾新技术，使用寿命提高2-3倍。

高可靠性

高强度调质壳体，应力水平低，壳体设计寿命8年。

易维护性

免维护铜套、集中注油等，维护性大大提升。

智能化

主动记忆截割，摇臂预测性维护，惯性导航的应用，工作面可减2-3人。

功率配置

- 为实现中厚煤层高产高效，大功率配置。
- 单截割电机最大550kW，截割f6岩石。
- 牵引电机最大110kW，动力储备充足。
- 油泵电机最大35kW。

牵引系统

- 75kW与110kW两种电机配置，适应不同工况。
- 牵引力最高达1060kN，适应35°以上倾角。
- 制动器制动力矩780NM，适应35°以上倾角。

液压系统

- 单电机结构，简单可靠。
- 双联齿轮泵分别控制调高和制动回路。
- 配置负载敏感多路阀，减少系统功率损耗。

滚筒

- 采用10+10进口耐磨板和合金豆齿，耐磨性提升30%。
- 2000/2200/2400/三种直径可选。

截割系统

- 直摇臂和弯摇臂两种配置，可适应不同的工况要求。
- 配置强制润滑系统，保证润滑可靠。
- 摇臂壳体采用调质热处理方式，强度可靠。
- 陶瓷内喷雾设计，高耐磨性。

行走系统

- 液压螺母联接，安全可靠。
- 硬质合金导向滑靴，高耐磨性。
- 叠簧密封降低摩擦，方便注油。

电控系统

- 完善的智能自诊断系统，故障定位和报警提示功能。
- 采用460V低压变频，一拖一、四象限控制。
- 黑匣子数据存储系统，具备故障记忆和查询功能。

水系统

- 配置冷却和喷雾流量控制阀，可合理分配各回路水流量。
- 配置外置喷雾块，提高喷雾灭尘效果。

智能化

- 主动记忆截割。
- 预测性维护
- 惯性导航。

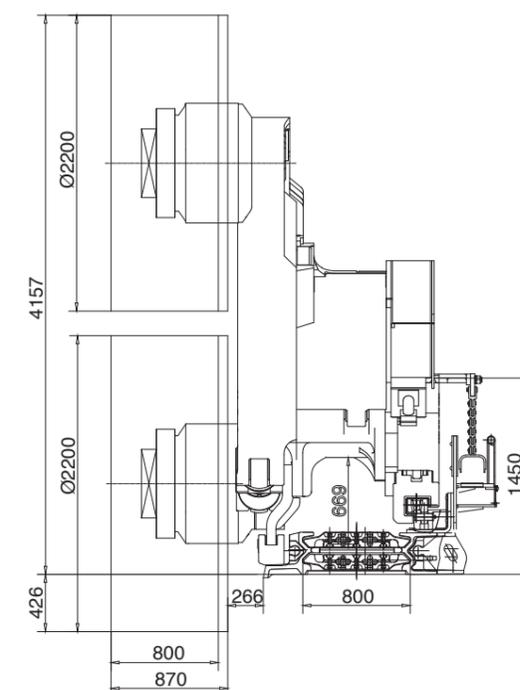
主要技术参数

项目	参数
采高范围(m)	2.0~4.8
机面高度(mm)	1450/1550/2000
过煤高度(mm)	> 650
截割功率(kW)	2×550/500/400
牵引速度(m/min)	0~13.2/8.9
牵引力(kN)	717~1060
牵引方式	460V，一拖一变调速
电压等级(V)	3300
滚筒直径(mm)	2000~2400
配套刮板	SGZ800/SGZ900/SGZ1000

重量/尺寸参数

项目	参数
最大部件尺寸(mm)	3000×1500×855（电控部）
最大部件重量(t)	11（截割部）
整机重量(t)	66~80

中部断面图



MG500/1202-WD

三一重装中厚煤层采煤机



主要卖点

高效性

牵引速度快，高产高效。

高适应性

矮机身，大功率适应30°大俯采。

高可靠性

高强度调质壳体，应力水平低，壳体设计寿命8年。

高耐磨性

硬质合金耐磨导向滑板，陶瓷内喷雾新技术，使用寿命提高2-3倍。

易维护性

模块化牵引系统，免维护铜套、集中注油等，维护性大大提升。

智能化

主动记忆截割，摇臂预测性维护，惯性导航的应用，工作面可减2-3人。

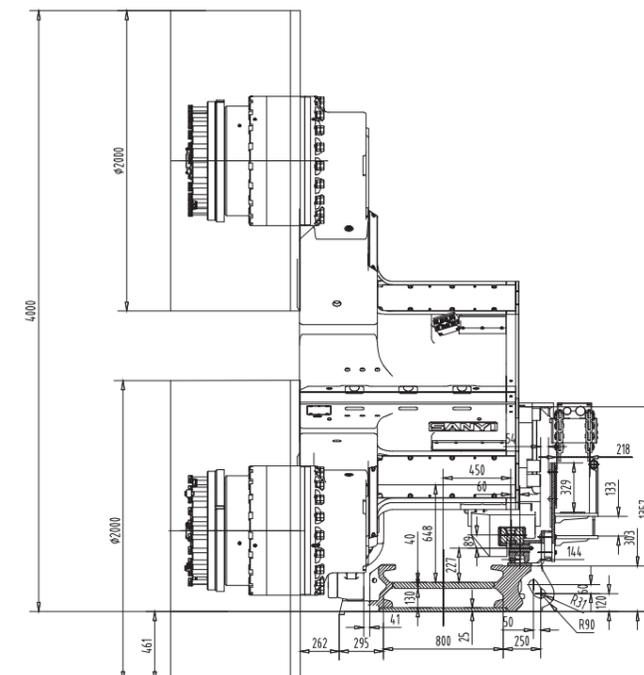
主要技术参数

项目	参数
采高范围(m)	1.8~4.3
机面高度(mm)	1255/1357
过煤高度(mm)	> 540
截割功率(kW)	2×500
牵引速度(m/min)	0~15~30
牵引力(kN)	650
牵引方式	380V, 一拖一变频调速
电压等级(V)	3300
滚筒直径(mm)	1800/2000
配套刮板	SGZ800/SGZ900

重量/尺寸参数

项目	参数
最大部件尺寸(mm)	3160×1205×600 (电控部)
最大部件重量(t)	9 (截割部)
整机重量(t)	≈55

中部断面图



总体配置

- 矮机身，大功率配置。
- 适应30°以上大俯采。
- 牵引速度快，高产高效。

牵引系统

- 牵引大端盖采用水道冷却。
- 牵引速度0-15-30m/min，高产高效。
- 铰接销轴采用锥轴+自润滑轴套，无需注油。

支撑系统

- 叉型支撑腿，强度更高。

液压系统

- 液压系统采用双泵结构。
- 机载加油机构。

滚筒

- 采用10+10进口耐磨板，耐磨性提升30%。
- 1800/2000两种直径可选。

截割系统

- 实时油品过滤及冷却，定点润滑。
- 基于系统级的齿轮微观修型。
- 摇臂壳体采用调质热处理方式。

行走系统

- 双排轮结构，运行可靠。
- 151节距配置，可靠性更高。
- 叠簧密封降低摩擦，减少发热及磨损。

电控系统

- 完善的智能自诊断系统，故障定位和报警提示功能。
- 双层盖板挡水结构，防水性好。
- 黑匣子数据存储系统，具备故障记忆和查询功能。

水系统

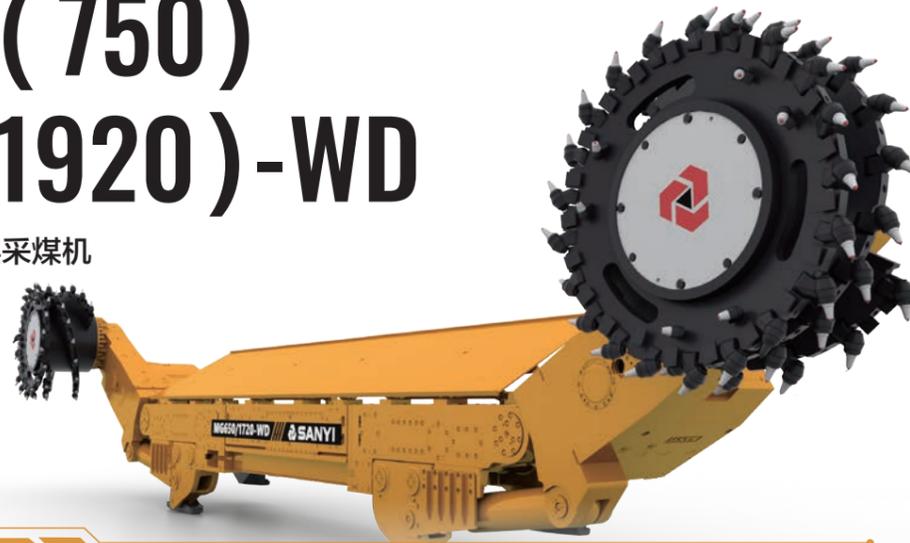
- 冷却支路设有流量传感器。

智能化

- 主动记忆截割。
- 预测性维护
- 惯性导航。

MG650(750) /1720(1920)-WD

三一重装大功率厚煤层采煤机



主要卖点

高耐磨性

使用8+8耐磨板的导向滑靴，使用寿命提高2-3倍。

高配置

高配置，高稳定性关键轴位轴承、油封、电气元件以及液压元件均采用全球顶级配置。

调顶范围大

采用直摇臂，左右可互换，适应采高更高，调顶范围大。

高截割性

最大截割功率650/750kW，可截割局部f6-f7岩石。

易维护性

模块化牵引系统，免维护铜套、集中注油等，维护性大大提升。

智能化

主动记忆截割，摇臂预测性维护，惯性导航的应用，工作面可减2-3人。

功率配置

- 为实现厚煤层高产高效，大功率配置。
- 单截割电机650/750kW，截割f6-f7岩石。
- 牵引电机110kW。
- 油泵电机40kW，动力储备充足。

牵引系统

- 模块化传动系统，3个独立模块。
- 牵引力达1110kN，可适应15°倾角。
- 牵引速度10.6m/min，高产高效。

电控系统

- 采用3300V电压，交流变频调速系统，一拖一变频控制。
- “一拖一”四象限驱动方式。
- 电气元件安装采用模块式结构。

滚筒

- 采用10+10进口耐磨板和合金豆截齿，耐磨性提升30%。
- 2240/2500/2700三种直径可选。

截割系统

- 双行星减速传动，滚筒转速29.7r/min。
- 直齿行星分腔润滑。
- 采用直摇臂形式，采高更高，调顶范围更大。

行走系统

- 8+8耐磨板，耐磨性提升2-3倍。

液压系统

- 配置80+20进口双联齿轮泵。
- 哈威进口多路阀。

智能化

- 学习型记忆截割。
- 自适应截割。

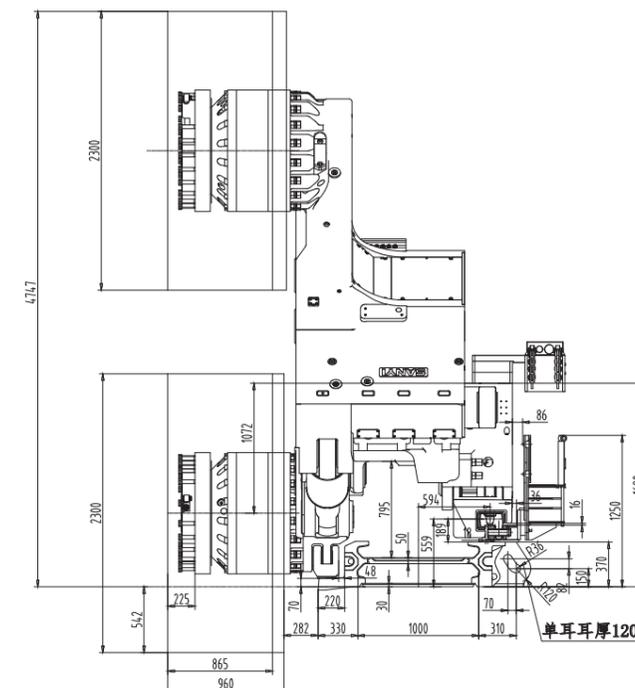
主要技术参数

项目	参数
采高范围(m)	2.5~5.4
机面高度(mm)	1680/2205
过煤高度(mm)	> 800/1300
截割功率(kW)	2×650/750
牵引速度(m/min)	0~10.6
牵引力(kN)	1110
牵引方式	交流变频，机载
电压等级(V)	3300
滚筒直径(mm)	2240/2500/2700
配套刮板	SGZ1000

重量/尺寸参数

项目	参数
最大部件尺寸(mm)	3320×1600×925 (电控部)
最大部件重量(t)	14.1 (截割部)
整机重量(t)	≈105/110

中部断面图



121服务承诺

【1: 1刻钟出发】

服务工程师在接到调度中心下达召请订单时，5分钟内给客户回电话，15分钟内出发为客户提供售后服务。

【2: 2小时到达】

从服务工程师接到订单起，2小时内到达客户指定地点。

【1: 1天内处理完设备故障】

服务工程师需要在24小时内为客户解决完设备故障。



SANYI

三一重装国际控股有限公司

地址：沈阳市经济技术开发区开发大道16号街25号 邮编：110027

客户服务电话：400-8808-318 网址：www.sanyhe.com

温馨提示：由于技术不断更新，技术参数和配置如有更改，恕不另行通知。图片上的机器可能包括附加设备，本页仅供参考，以实物为准。版权为三一重装所有，未经三一重装书面许可，本页任何内容不得被抄袭或抄袭用于任何目的。

2023年5月修订



关注微信公众号，了解更多详情