

# MT

## 中华人民共和国煤炭行业标准

MT/T 250.4—91

---

### 矿车修理机械整形机

Mine truck repair machine shaping machine

1991-09-25 发布

1992-01-01 实施

中华人民共和国能源部 批准



## 目 次

1 主题内容与适用范围 .....	1
2 引用标准 .....	1
3 术语 .....	1
4 产品分类 .....	1
5 技术要求 .....	2
6 试验方法和检验规则 .....	3
7 标志、包装、运输、贮存 .....	3
附录 A 矿车宽高检查卡(补充件) .....	4



# 矿车修理机械整形机

## 1 主题内容与适用范围

本标准规定了矿车修理机械整形机(以下简称“整形机”)的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于整形机。

整形机用于 1,1.5,3 t 矿车车箱的整形。

## 2 引用标准

GB 3322.1 煤矿矿车基本参数及尺寸 固定车箱式

MT/T 250.1 矿车修理机械 通用技术条件

## 3 术语

- 3.1 顶块:承受矿车车箱整形时所产生的推力和拉力的特殊构件。  
3.2 整形器:由油缸、顶块、接杆附件组合成用于矿车车箱整形的装置。

## 4 产品分类

4.1 整形机按 GB 3322.1 的规定编制了两种产品。

- a. 1,1.5 t 矿车车箱整形机见图 1;  
b. 1.5,3 t 矿车车箱整形机见图 1。

### 4.2 结构形式

整形机由整形器、吊架、升降机构及接杆附件组成,可适应矿车车箱长、宽方向整形的需要。

- 4.2.1 整形器挂在悬壁梁上,可自由上下运动。  
4.2.2 吊架由型钢焊接的立柱和悬臂梁组成,悬臂可旋转 180°。  
4.2.3 升降机构采用电动葫芦。  
4.3 基本参数及主要尺寸见表 1。

表 1

序 号	项 目	XXY 6/4	XXY 12/7
1	适应矿车,t	1,1.5	1.5,3
2	起吊臂长,mm	2 066	2 066
3	提升高度,mm	2 000	2 000
4	旋转角度(deg)	180°	180°
5	高度,mm	2 620	2 620
6	电动葫芦,t	0.25	0.25
7	额定油压,MPa	8	8
8	油缸推力,kN	62	123
9	油缸拉力,kN	43	72
10	活塞行程,mm	200	250
11	质量,kg	400	450

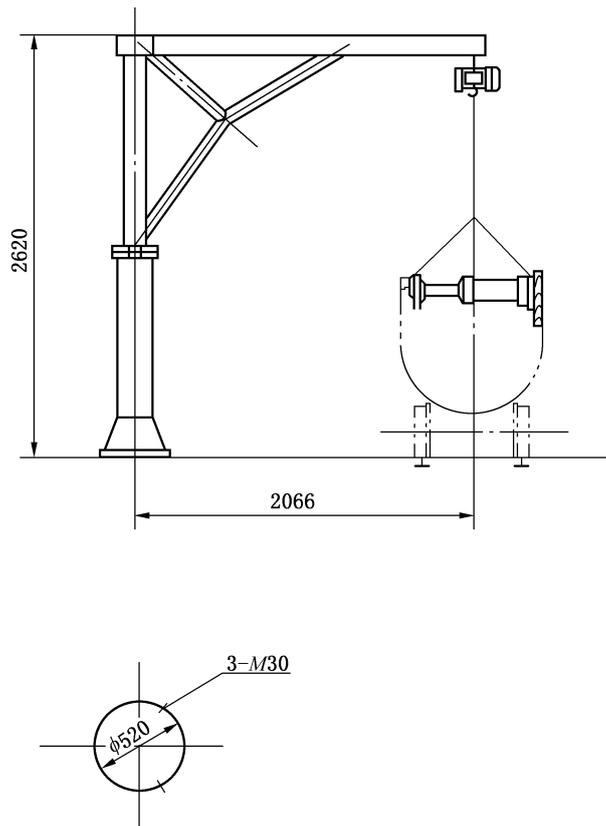
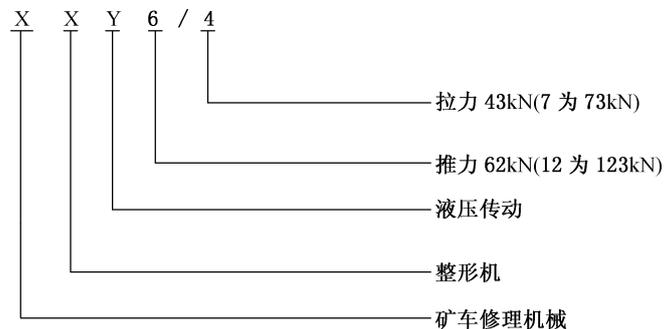


图 1

#### 4.4 产品型号编制方法

4.4.1 整形机型号的组成和排列方式按 MT/T 250.1 的有关规定进行编制。

4.4.2 型号标记示例:如适用于 1,1.5 t 矿车整形机其型号为:



#### 5 技术要求

- 5.1 整形机的通用技术要求必须符合 MT/T 250.1 的有关规定。
- 5.2 组装前油缸及管路系统应清洗干净。组装后油缸及管路系统在油压作用下不应有泄漏现象。
- 5.3 电动葫芦及吊挂机构必须安全可靠。
- 5.4 在 250 kg 作用下,整形机悬臂梁的臂端下垂挠度不得大于 3 mm。
- 5.5 组装后与液压站 XY 8/12 配套空运转两小时,在保证额定油压 8 MPa 时,其基本参数与主尺寸应符合 4.3 条表 1 的规定。

5.6 矿车车箱的整形必须有变形后的矿车车箱实物,经整形机多次整治应恢复车箱原状。整形后的尺寸误差,应小于附录 A 表 A1 的规定。

## 6 试验方法和检验规则

- 6.1 整形机的试验方法和检验规则应执行 MT/T 250.1 的有关规定。
- 6.2 油缸及管路系统应在压力为 11 MPa 时保压 10 min,不应有泄漏现象。
- 6.3 电动葫芦在吊重 250 kg 作起吊、下放 10 次试验,并在起吊高度范围内应能在任何位置停止,不得下滑。
- 6.4 用铅垂线检查整形机悬臂梁的臂端在 245.7 N 作用下应符合 5.4 条的规定。
- 6.5 整形机的整形效果检查,参见本标准附录 A。
- 6.6 出厂检验和型式检验的项目按表 3 规定进行。

表 3

序 号	检 验 项 目	检 验 种 类	
		出厂检验	型式检验
1	外观质量	√	√
2	装配质量	√	√
3	涂漆质量	√	√
4	机械性能(油压、推力、拉力、行程)	√	√
5	空运转(按 5.5 条执行)	√	√
6	电动设备(按 MT/T 250.1 有关规定执行)	√	√
7	矿车整形(按 5.6;6.5 条执行)	×	√

注: ①表中“√”表示该项目应检验;  
②表中“×”表示该项目不检验。

## 7 标志、包装、运输、贮存

### 7.1 标志

- 7.1.1 整形机铭牌的设置及内容应执行 MT/T 250.1 的有关规定。
- 7.1.2 整形机铭牌的主参数应包括以下内容:

额定油压,MPa;  
油缸额定推力,kN;  
油缸额定拉力,kN;  
活塞行程,mm。

### 7.2 包装、运输、贮存

整形机的包装、运输、贮存应执行 MT/T 250.1 的有关规定。

**附 录 A**  
**矿车宽高检查卡**  
(补充件)

**A1 适用范围**

宽高检查卡适用于 600,900 mm 轨距的 1,1.5,3 t 固定车箱式矿车和 3,5 t 底卸式矿车修理后的矿车宽、高尺寸检查。

**A2 产品分类**

**A2.1 品种**

宽高检查卡根据适应矿车外形尺寸的不同编制四个品种：

- a. 600 mm 轨距 1 t 固定式矿车、3 t 底卸式矿车宽高检查卡；
- b. 600 mm 轨距 1.5 t 固定式矿车、3 t 底卸式矿车宽高检查卡；
- c. 900 mm 轨距 1.5 t 固定式矿车、5 t 底卸式矿车宽高检查卡；
- d. 900 mm 轨距 1.5 t 固定式矿车、5 t 底卸式矿车宽高检查卡。

**A2.2 结构形式**

宽高检查卡采用门式框架结构,在框架上装有可开闭的活动小门,小门开或闭,可形成两种不同宽度、高度的通过空间。检查卡安装于轨道上,矿车沿轨道通过时,即可测得矿车宽、高两方向外形尺寸是否符合要求。

**A2.3 基本参数与主要尺寸见表 A1、图 A1。**

**表 A1**

型 号	$g$	$a$	$b$	$b_1$	$b_2$	$h$	$h_1$	$h_2$	$h_3$
XJ6/1/3	600	1 140	1 580	1 130	910	1 669	1 415	1 165	116
XJ6/1.5/3	600	1 140	1 580	1 130	1 080	1 669	1 415	1 215	116
XJ9/1.5/5	900	1 260	1 906	1 550	1 180	1 816	1 565	1 315	110
XJ9/3/5	900	1 260	1 906	1 550	1 330	1 816	1 565	1 315	110

**A2.4 型号编制方法**

**A2.4.1** 宽高检查卡型号的组成和排列方式按 MT/T 250.1 的有关规定进行编制。

**A2.4.2** 宽高检查卡型号标记:如适用 600 mm 轨距 1 t 固定式矿车、3 t 底卸式矿车的宽高检查卡。



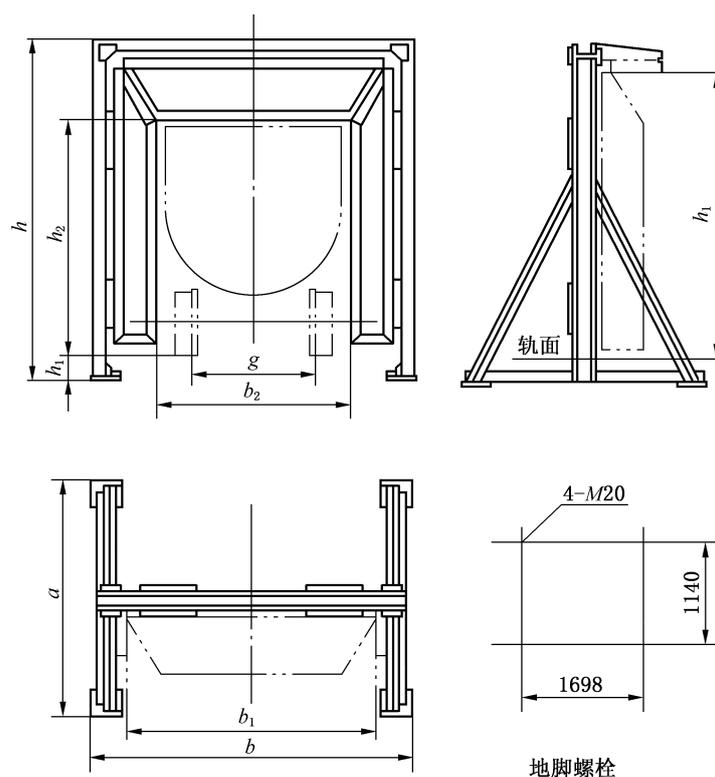


图 A1

### A3 技术要求

检查卡的制造必须符合 MT/T 250.1 的有关规定。

### A4 试验方法和检验规则

检查卡的试验方法和检验规则应执行 MT/T 250.1 的有关规定。

### A5 标志、包装、运输、贮存

检查卡的标志、包装、运输、贮存应执行 MT/T 250.1 的有关规定。

### 附加说明：

本标准由中国统配煤矿总公司基建局提出。

本标准由兖州煤炭设计研究院负责起草。

本标准主要起草人何家寿、沈来勇。

本标准委托兖州煤炭设计研究院负责解释。

