

# MT

## 中华人民共和国煤炭行业标准

MT/T 152—1997

代替 MT 152—87

---

### 中心单链刮板输送机刮板

1997-11-10 批准

1998-04-01 实施

---

中华人民共和国煤炭工业部 批准



## 目 次

1 主题内容与适用范围 .....	1
2 引用标准 .....	1
3 刮板品种型式规格 .....	1
4 技术要求 .....	2
5 试验方法 .....	3
6 检验规则 .....	3
7 标志、包装 .....	4



## 中心单链刮板输送机刮板

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了中心单链刮板输送机刮板(以下简称刮板)的型式、基本参数、技术要求、试验方法、检验规则、标志与包装。

本标准适用于中心单链刮板输送机刮板。

### 2 引用标准

GB/T 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

MT/T 150 刮板输送机和转载机包装通用技术条件

### 3 刮板品种型式规格

#### 3.1 刮板型式

刮板的结构型式有两种:

a. U型螺栓式,见图1

b. 压链板式,见图2

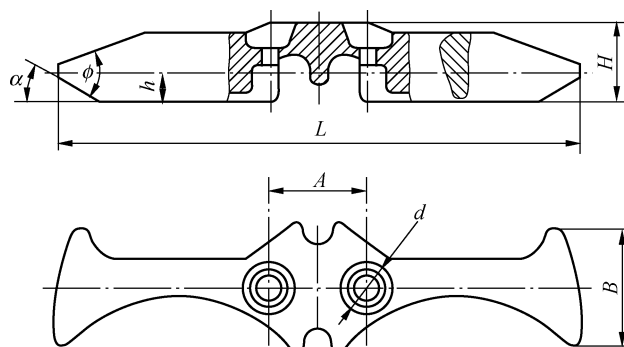


图 1

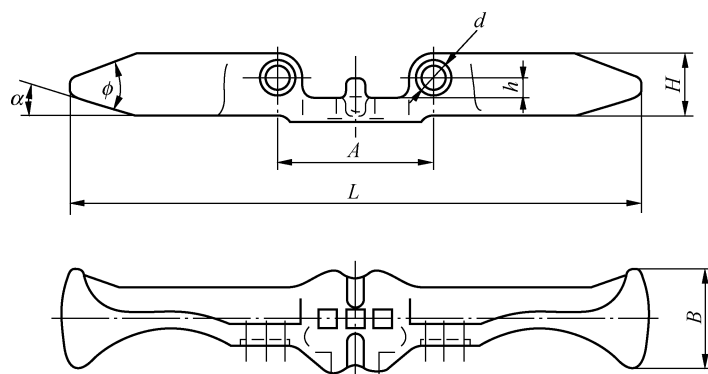


图 2

#### 3.2 刮板尺寸参数

##### 3.2.1 U型螺栓式刮板尺寸应符合表1的规定

表 1

槽宽 mm	槽高 mm	圆环链直径 mm	L mm	B mm	H mm	A mm	d mm	h mm	φ (°)	α (°)
280	125	10	260	50	45	46±0.5	12	26	60	30
			254	53	41			22		
320	150	14	289	55	51	62±0.75	13.5	32	60	30
420	150	14	390	70	55	62±0.75	13.5	32	60	30
630	222	26	577	134	91	110±1	22	35	50	30
							23		54	
730	222	26	680	142	91	110±1	22	34	50	30
			675	134			23		35	
		30	675	145	98	130±1	26	34	50	30
					27					

3.2.2 压链板式刮板尺寸应符合表 2 的规定。

表 2

槽宽 mm	槽高 mm	圆环链直径 mm	L mm	B mm	H mm	A mm	d mm	h mm	φ (°)	α (°)
280	125	10	258	52	13	80±0.5	11	10	60	30
320	150	14	289	65	50	98±0.75	13.5	14	60	30
420	150	14	390	70	55	106±0.75	17.5	13	60	30

#### 4 技术要求

4.1 刮板应符合本标准的要求,并按照经规定程序批准的图样和技术文件制造。

4.2 刮板抗弯性能试验应符合表 3 的规定,试验后的试件不得有目视裂纹。

表 3

槽宽 mm	槽高 mm	试验跨距(L) mm	载荷(P) kN	最大永久变形量(S <sub>max</sub> ) mm
280	125	240	30	≤10
320	150	280	50	
420	150	375	70	
630	222	560	170	
730	222	660	170	

4.3 在保证刮板抗弯性能符合表 3 规定的情况下,钢材牌号由制造厂选择并应符合国家标准或行业标准的规定。

4.4 锻造刮板不得过烧,表面不得有裂纹、折叠、结疤等缺陷。

4.5 铸造刮板应清砂、去除飞边毛刺,浇冒口的残留高度不大于 0.5mm,错箱偏移不大于 1.5mm,不允许有气孔、缩孔、夹渣、裂纹等缺陷。

4.6 不损害刮板正常使用的轻微表面缺陷,不应成为拒收的理由。

4.7 刮板表面应涂防锈保护层。

## 5 试验方法

### 5.1 试验设备

试验机加载范围应满足刮板抗弯试验所需加载的范围要求,其精度等级应符合一级精度标准,并定期进行校验。

### 5.2 抗弯性能试验

5.2.1 刮板自由地放置在试验机的试验胎架上,两支承点之间的跨距  $L$  和施加载荷  $P$  应符合表 3 的规定。加载形式如图 3 所示。

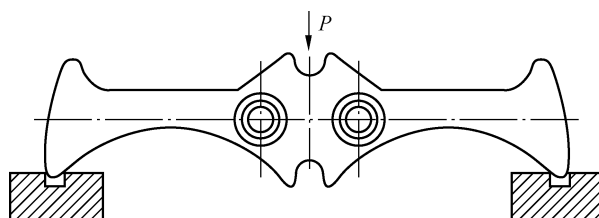


图 3

5.2.2 胎架孔直径尺寸应符合如下规定:槽宽小于 630 mm 配用的刮板之胎架孔为 30 mm;大于(等于)630 mm 的为 40 mm。

5.2.3 开动试验机,使压头接触到刮板,并加载到初始载荷 2 kN,同时记录下试验机标尺指示的高度  $e_0$ 。

5.2.4 载荷  $P$  以每秒 10 N/mm<sup>2</sup> 的加载速率(断面积按配用的圆环链总截面积计算),增加到表 3 规定的值,然后卸载到初始载荷,再记录下变形后试验机标尺的高度  $e_1$ 。永久变形量  $S$  按下式计算:

$$S = e_1 - e_0$$

## 6 检验规则

6.1 每批刮板须经制造厂检验部门检验合格后方可出厂。

6.2 试件应在成品刮板中任意抽取,试件不得有任何掩饰缺陷的涂层。

6.3 刮板缺陷分为 A 类不合格和 B 类不合格。三个 B 类不合格计为一个 A 类不合格。

6.4 表 1 和表 2 中,尺寸 A 不合格为 A 类不合格,其余为 B 类不合格。

6.5 4.4 条和 4.5 条中,裂纹为 A 类不合格,其余缺陷为 B 类不合格。

### 6.6 出厂检验

出厂检验包括尺寸,表面质量检验和抗弯性能试验。检查计数抽样程序按 GB/T 2828 标准二次抽样方案的有关规定执行。

#### 6.6.1 尺寸及表面质量检验

成批生产的刮板以 281~500 件为一检查批,数量不足时,仍视为一个检查批。样本检查水平采用特殊检查水平 S-3。其检验项目,检验数量、检验要求等应符合表 4 序号 1 规定。

#### 6.6.2 抗弯性能试验

尺寸及表面质量检验合格的刮板以 501~1 200 件为一检查批,数量不足时,仍视为一个检查批。检查水平采用特殊检查水平 S-1。其检验项目、检验数量、检验要求等应符合表 4 序号 2 的规定。

表 4

序 号	检验项目	检验数量				检验要求	合格 质量 水平 AQL	正常检查二次 抽样方案判 定值	
		样本 大小 字码	样本	样本 大小	累积 样本 大小			$A_c$	$R_c$
1	尺寸及表 面质量	<i>D</i>	第一 第二	5 5	5 10	按表 1 或表 2 及 4.4 或 4.5、4.6 规定	10	0 3	3 4
2	抗弯性能	<i>C</i>	第一 第二	2 2	2 4	按表 3 规定	15	0 1	2 2

### 6.7 型式检验

型式检验按 6.6 条出厂检验的规定执行。

## 7 标志、包装

7.1 各制造厂将本厂产品标志打印或锻、铸在刮板的明显部位上。

7.2 刮板作为单独产品出厂时应捆扎牢固或采用箱装,在运输过程中不应散落。并须附有产品质量合格证。合格证内容应包括规格、数量、制造厂、检验日期、检验人员代号。

7.3 刮板随主机出厂时,按 MT/T 150 执行。

### 附加说明:

本标准由煤炭工业部煤矿专用设备标准化技术委员会提出。

本标准由煤炭工业部煤矿专用设备标准化技术委员会刮板输送机分会归口。

本标准由西北煤矿机械一厂负责起草。

本标准主要起草人张纪平。

本标准委托煤炭科学研究总院太原分院负责解释。