



中华人民共和国煤炭行业标准

MT/T 323—93

中双链刮板输送机用刮板

1993-02-25 发布

1993-10-01 实施

中华人民共和国能源部 发布

(京)新登字 023 号

中 华 人 民 共 和 国 煤 炭
行 业 标 准
中 双 链 刮 板 输 送 机 用 刮 板
MT/T 323—93

中国标准出版社出版
(北京复外三里河)
中国标准出版社北京印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售
版权专有 不得翻印

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 12 千字
1993 年 9 月第一版 1993 年 9 月第一次印刷
印数 1—2 000

书号: 155066·2-8907

标 目 224—66

中双链刮板输送机用刮板

1 主题内容与适用范围

本标准规定了中双链刮板输送机用刮板(简称刮板)的型式、基本参数、技术要求、试验方法、检验规则、标志及包装。

本标准适用于中双链刮板输送机用刮板。

2 引用标准

GB 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 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

中双链刮板输送机刮板的结构型式有两种:

- a. E型螺栓式见图1;
- b. 压链板式:按与螺栓的安装型式又分为卧式压链板式和立式压链板式,见图2、图3。

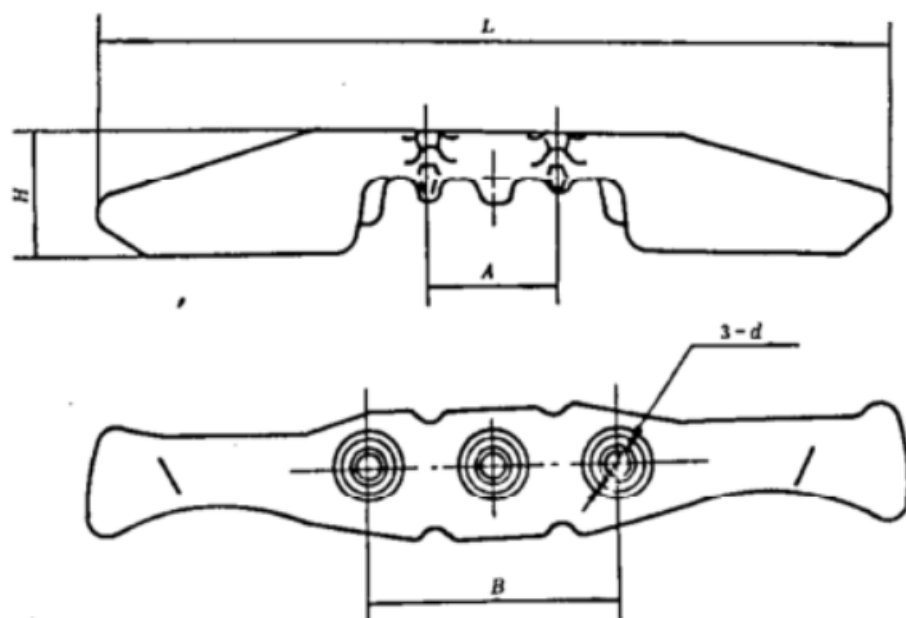


图1 E型螺栓式刮板

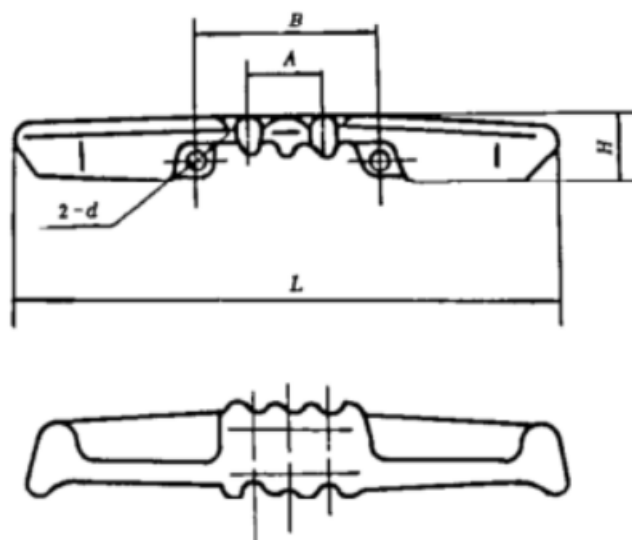


图 2 立式压链板式刮板

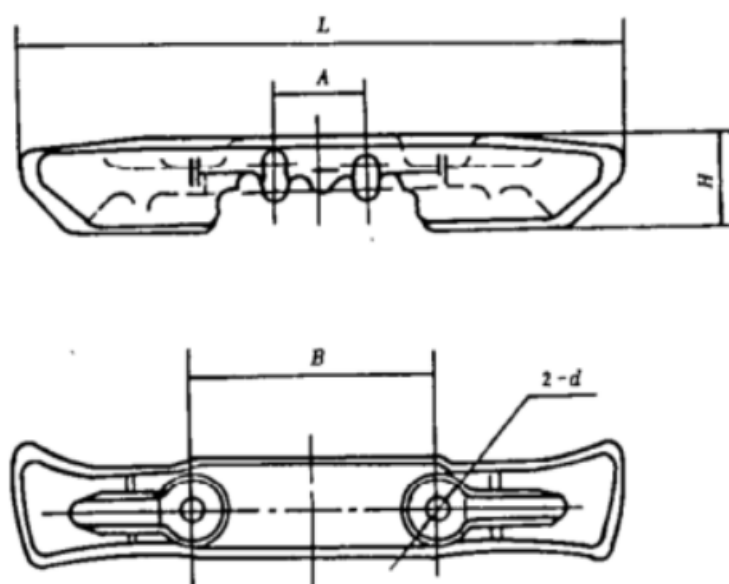


图 3 卧式压链板式刮板

3.2 刮板尺寸参数

3.2.1 E 型螺栓式刮板尺寸应符合表 1 的规定。

表 1 E 型螺栓式刮板尺寸 mm

槽帮钢 型 式	圆环链 规 格	槽宽	刮板尺寸				
			长度 <i>L</i>	高度 <i>H</i>	中心距 <i>A</i>	孔距 <i>B</i>	螺孔 <i>d</i>
E 22	22×86	630	574±0.5	90 ⁺¹ ₋₁	(110±0.5)	220±0.5	26
F 22	26×92	730	674±0.5	95 ⁺¹ ₋₁	120±0.5	240±0.5	
M 22		764	710±0.5	98 ⁺¹ ₋₁			
E 22			708±0.5	95 ⁺¹ ₋₁			
		830					
E 22	30×108	764	708±0.5	105 ⁺¹ ₋₁	(130±0.75)	260±0.5	26
		830			140±0.75		
		960					

注：新设计的刮板不采用括号内的参数

3.2.2 压链板式刮板尺寸应符合表 2 的规定。

表 2 压链板式刮板尺寸 mm

槽帮钢 型 式	圆环链 规 格	槽宽	刮板尺寸				
			长度 <i>L</i>	高度 <i>H</i>	中心距 <i>A</i>	孔距 <i>B</i>	螺孔 <i>d</i>
D 15	14×50	420	390±0.5	58 ⁺¹ ₋₁	60±0.5	160±0.5	17.5
M 15			388±0.5				
		520	486±0.5				
M 18	18×64	630	596±0.5	68 ⁺¹ ₋₁	70±0.5	210±0.5	22
E 19		730					
E 19	22×86	630			85±0.5		
		730	682±0.5	74 ⁺¹ ₋₁		235±0.5	
E 22		764					
E 22	26×92	730	674±0.5	90 ⁺¹ ₋₁	100±0.5	280±0.5	26
M 22		764	710±0.5				
		830					

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

mm

槽帮钢型式	槽宽	圆环链规格	试验跨距 L	永久变形量 ΔS	试验载荷 P kN
D 15	420	14×50		$2 \leq \Delta S \leq 10$	75
M 15			328		
M 15	520		426		
M 18	630	18×64		$2 \leq \Delta S \leq 10$	123
E 19	730				
E 22	630	22×86	494		183
E 19	730				
	764				
	630	26×29			255
E 22	730		594		
E M	764		628		
	830				
E 22	764	30×108	828		339
	830				
	960				

4.3 在保证刮板抗弯性能的情况下,选用钢材的牌号应符合国家标准和行业标准的规定。

4.4 刮板两侧臂在任意方向弯曲、扭曲变形不大于 2 mm。

4.5 锻造刮板不得过烧,凡有过烧的刮板必须报废。

4.6 刮板不应有夹层、折叠、裂纹、锻伤、结疤、夹渣等缺陷。在刮板表面允许因清除氧化皮、凹痕等造成的凹穴的局部缺陷,允许在锻件尺寸保持在偏差范围内的条件下倾斜地铲除或修整缺陷,分模面错移量不大于 1.5 mm。

4.7 铸造刮板不应有裂纹、气孔、缩孔、夹渣以及其他影响刮板强度的铸造缺陷。

4.8 铸造刮板应进行清砂、飞边、毛刺、浇口、冒口应铲除,其残留高度不大于 0.5 mm;错箱偏移量不大于 1.5 mm,并铲成 10°的坡状。

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范围要求。其精度应符合一级标准,并定期进行周期校验。

5.2 抗弯试验

5.2.1 刮板自由地放置在试验机的试验台架上,两支点的跨距和施加载荷 P 应符合表 3 的规定,加载的型式应符合图 4 所示。

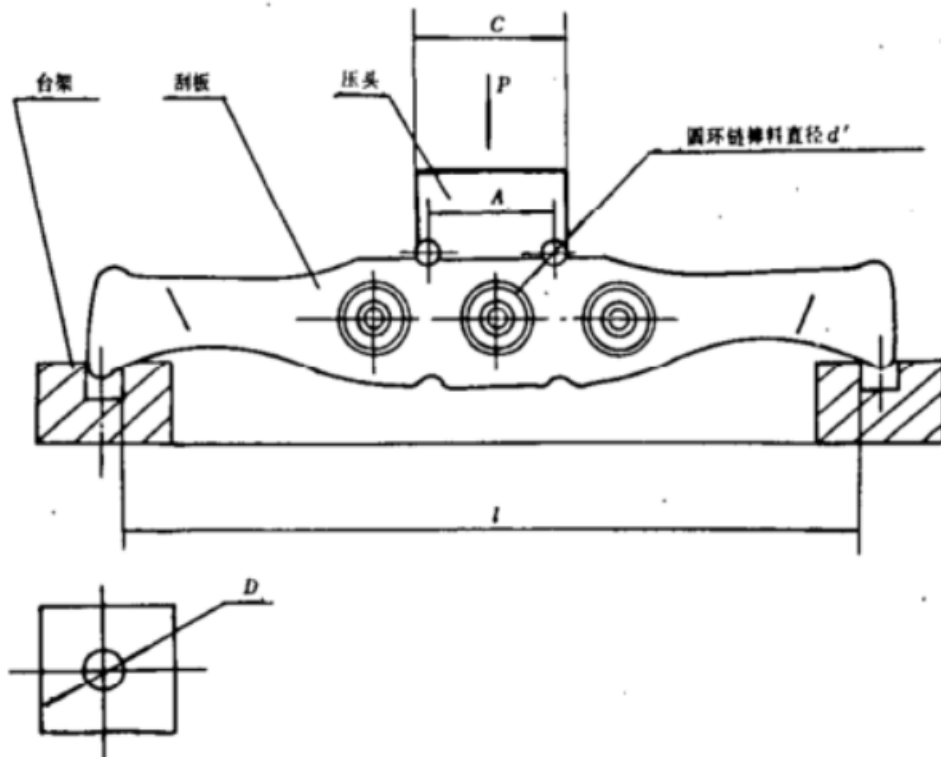


图 4 刮板抗弯试验加载型式

5.2.2 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高度 e_0 。

5.2.3 载荷 P 以 $10 \text{ N}/(\text{mm}^2 \cdot \text{s})$ 的速度(断面积按配用的圆环链总截面积计算),增加到表 3 规定值,然后卸载到初始载荷,再记录下变形后试验机标尺高度 e_1 ,永久变形量 ΔS 的计算公式:

$$\Delta S = e_1 - e_0 \quad \dots\dots\dots (1)$$

5.2.4 试验压头的宽度尺寸 C ,规定为链中心距 A 与所配圆环链棒料直径 d' 之和(见图 4),其公式:

$$C = A + d' \quad \dots\dots\dots (2)$$

5.2.5 台架孔径尺寸值 D 的(见图 4)规定:槽宽 520 mm 以下(包括 520 mm)所配用的刮板规定为 30 mm;槽宽在 630 mm 以上(包括 630 mm)所配用的刮板规定为 40 mm。

6 检验规则

6.1 每批刮板须经制造厂家检验合格方可出厂。

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 刮板出厂检验包括尺寸检验、表面质量和抗弯性能试验,检验计数抽样程序,按 GB 2828 标准有关规定执行。

6.3.1 尺寸及表面质量检验

成批生产的刮板以 281~500 件为一批量。样本检查水平采用特殊检查水平 S-3,其检验项目、检查数量、检验要求等应符合表 4 第一项的规定。

MT/T 323—93

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 号码	样本	样本大小	累计样本 大小			A_c	R_c
1	尺寸及表面质量	D	第一	5	5	表 1、4.4~ 4.6 或 表 2、4.7、4.8	10	0	3
			第二	5	10			3	4
2	抗弯性能	C	第一	3	3	按表 3 规定	10	0	2
			第二	3	6			1	2

6.3.2 抗弯性能试验

尺寸表面质量检验合格的刮板以 501~1 200 件为一批量。检查水平采用特殊检查水平 S-1,其检验项目、检验数量、检查要求等应符合表 4 第二项规定。

7 标志、包装

7.1 各制造厂将本厂厂标打印或锻、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,在运输过程中不可散落,并附有产品质量合格证。合格证内容应包括规格、数量、检查日期及检查人员代号。

7.3 刮板随机出厂时,应按 MT 150 标准的规定执行。

附加说明:

本标准由煤炭科学研究总院提出。

本标准由西北煤矿机械总厂一厂负责起草。

本标准主要起草人邓百芳、钱观生。

本标准委托煤炭科学研究总院太原分院负责解释。

版权专有 不得翻印

书号:155066·2-8907

标 目 224—66