

MT

中华人民共和国煤炭行业标准

MT 246—1996

煤 矿 用 截 齿

1996-12-30 发布

1997-11-01 实施

中华人民共和国煤炭工业部 发布

目 次

前言	Ⅲ
1 范围	1
2 引用标准	1
3 产品分类与基本尺寸	1
4 技术要求	4
5 试验方法	5
6 检验规则	9
7 标志、包装、运输、贮存	11
附录 A(标准的附录) 优先选用煤矿用截齿型号及结构形式	12
附录 B(标准的附录) 固定件	18
附录 C(提示的附录) 煤矿用截齿材料的推荐选用	19
附录 D(提示的附录) 脉动载荷疲劳试验	19

前 言

煤矿用截齿类产品目前尚无国际标准,本标准主要技术性能指标是以近年来在我国煤矿使用效果较好的国际著名公司产品的实测值为基础,结合我国实际情况制定。本标准规定的技术指标达到或超过同类国际名牌产品实测值。

本标准在检测项目、试验方法等方面保留了 MT/T 246—91 标准的部分内容。根据近年来煤矿生产技术的发展及产品质量管理实践,在以下诸方面作了增改:扩大明确了适用范围;为提高产品的互换性及标准化,明确规定了煤矿用截齿装配尺寸及公差要求;增加了质量等级、试样取样规定、一般轻微质量缺陷规定;改写了检验规则及判定规则;提高了技术要求指标。

本标准从生效之日起,同时代替 MT/T 246—91。

本标准的附录 A、附录 B 都是标准的附录。

本标准的附录 C、附录 D 都是提示的附录。

本标准由煤炭工业部科教司提出。

本标准由煤矿专用设备标准化技术委员会归口。

本标准由煤炭科学研究总院上海分院负责起草。

本标准主要起草人:宋禹、朱爱存、王忠发、富钟玺。

本标准委托国家采煤机械质量监督检验中心负责解释。

1 范围

本标准规定了煤矿用截齿的产品分类与基本尺寸、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于煤矿采煤机、掘进机使用的截齿及刨煤机插装齿。用于截割煤、夹矸煤及普氏硬度系数 f 不大于 6 的软岩。凡与本标准类型相同的产品均可参照本标准执行。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨、使用下列标准最新版本的可能性。

- GB 91—86 开口销
- GB/T 229—94 金属夏比缺口试验方法
- GB/T 230—91 金属洛氏硬度试验方法
- GB/T 894.1—86 轴用弹性挡圈 A 型
- GB/T 1214—85 游标卡尺
- GB/T 2828—87 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)
- GB/T 3077—88 合金结构钢 技术条件
- GB/T 3177—82 光滑工件尺寸的检验
- GB/T 12361—90 钢质模锻件 通用技术条件
- YB 849—75 硬质合金牌号

3 产品分类与基本尺寸

3.1 煤矿用截齿:

按几何形状分类可以分为镐形截齿和刀形截齿。其产品型式、基本尺寸和型号编制方法如下

3.2 产品型式与基本尺寸:

煤矿用截齿的产品型式、基本尺寸和极限偏差应符合图 1、图 2 和表 1、表 2 的规定。