

# MT

## 中华人民共和国煤炭行业标准

MT 313—92

---

### 液 压 支 架 立 柱 技 术 条 件

1992-12-15 发布

1993-07-01 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  
液 压 支 架 立 柱 技 术 条 件

MT 313—92

\*

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 3/4 字数 19 千字

1993 年 4 月第一版 1993 年 4 月第一次印刷

印数 1—2 500

\*

书号: 155066·2-8593

\*

标 目 212—32

液压支架立柱技术条件

代替 MT 95~96—84

1 主题内容与适用范围

本标准规定了液压支架立柱的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。  
本标准适用于以乳化液为介质的矿用液压支架立柱(以下简称“立柱”)。

2 引用标准

- GB 197 普通螺纹 公差与配合(直径 1~355 mm)
- GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定
- GB 1804 公差与配合 未注公差尺寸的极限偏差
- GB 2649 焊接接头机械性能试验取样方法
- GB 2650 焊接接头冲击试验方法
- GB 2651 焊接接头拉伸试验方法
- GB 2652 焊接及熔敷金属拉伸试验方法
- GB 2653 焊接接头弯曲及压扁试验方法
- GB 3452.1 液压气动用 O 形胶密封圈尺寸系列及公差
- GB 3452.3 液压气动用 O 形橡胶密封圈 沟槽尺寸和设计计算
- GB 11352 一般工程用铸造碳钢件
- GB 13306 标牌
- JB/ZQ 4000.3 焊接件通用技术条件
- JB 3338 液压件圆柱螺旋压缩弹簧技术条件
- MT 76 液压支架用乳化油

3 技术要求

3.1 一般技术要求

- 3.1.1 立柱及其重要零、部件应符合本标准的要求,并按照经规定程序批准的设计图样和技术文件制造。
- 3.1.2 金属切削加工零件图样未注公差尺寸的极限偏差,凡属包容关系者按 GB 1804 中 IT 14 级精度(孔用 H、轴用 h、长度用 JS),非包容关系者应按该标准 IT 15 级精度制造和检查。
- 3.1.3 图样上机械加工未注形位公差按 GB 1184 中公差等级 C 级的规定执行。
- 3.1.4 焊接件应符合 GB 2649~2653、JB/ZQ 4000.3 的规定。
- 3.1.5 承压焊缝应能承受立柱额定工作压力的 200% 的耐压试验。
- 3.1.6 承压焊缝金属机械性能:
  - a. 抗拉强度  $\sigma_b \geq 600$  MPa;
  - b. 伸长率  $\delta_5 \geq 12\%$ 。
- 3.1.7 铸钢件应符合 GB 11352 的规定。