

# MT

## 中华人民共和国煤炭行业标准

MT/T 103—1995

---

### 矿用刮板输送机出厂检验规范

1995-12-18 发布

1996-05-01 实施

---

中华人民共和国煤炭工业部 发布

## 矿用刮板输送机出厂检验规范

代替 MT 103—85

### 1 主题内容与适用范围

本标准根据 MT/T 105 标准的要求,规定了刮板输送机(以下简称输送机)出厂检验项目和检验方法及判定规则。

本标准适用于 MT 15 标准中各种型式的刮板输送机。

### 2 引用标准

MT 15 矿用刮板输送机型式与参数

MT/T 105 刮板输送机通用技术条件

### 3 术语

#### 3.1 铺设长度

输送机按其设计水平直线铺设长度, m。

#### 3.2 链速

刮板链的平均移动速度, m/s。

#### 3.3 空运转功率

在刮板链预紧到额定功率运转时所要求的最小链条预张力条件下,输送机空运转时电动机输入功率的平均值, kW。

#### 3.4 链条预张力

使输送机能正常运转条件下,施加给刮板链的力。

### 4 检验项目

出厂检验分主要零部件检验、整机检验。

### 5 减速器、液力耦合器、圆环链、连接环、接链环、刮板、链轮、中部槽、紧链器等主要零部件检验

按 MT/T 105 标准中有关规定进行。

### 6 整机检验前准备工作

6.1 输送机按设计长度水平直线铺设在水泥地面上,减速器、液力耦合器等部件按设计要求注油液。

6.2 接通电源,电压波动值在额定值的 $\pm 5\%$ 范围内。

6.3 传动部运转:

6.3.1 在刮板链拆开的情况下,运转机头、机尾传动部。

6.3.2 测量机头、机尾传动部电机输入功率消耗,并记录环境温度。

6.4 输送机空运转,调整刮板链,使刮板链预紧到额定功率运转时所要求的最小链条预张力。