

MT

中华人民共和国煤炭行业标准

MT/T 587—1996

液压支架结构件制造技术条件

1996-12-03 发布

1997-10-01 实施

中华人民共和国煤炭工业部 发布

前 言

本标准参考 JB/T 5943—91《工程机械 焊接件通用技术条件》，并根据多年生产液压支架的实践经验编制而成。

标准的实施对于液压支架生产的质量保证具有指导意义。

本标准由煤炭工业部科技教育司提出。

本标准由煤矿专用设备标准化技术委员会归口。

本标准由北京煤矿机械厂负责起草。

本标准主要起草人：袁贵珠、丁农、张立英。

本标准委托北京煤矿机械厂负责解释。

液压支架结构件制造技术条件

1 范围

本标准规定了矿用液压支架结构件(以下简称结构件)的制造、检验的技术质量要求。
本标准适用于矿用液压支架结构件的下料、施工、检验。

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。在标准出版时,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 5118—85 低合金钢焊条
- GB 5293—85 碳素钢埋弧焊用焊剂
- GB 8110—87 二氧化碳气体保护焊用钢焊丝
- GB 9448—88 焊接与切割安全

3 技术要求

3.1 一般技术要求

- 3.1.1 结构件的制造应符合经规定程序批准的产品图样、技术文件和本标准的规定。
- 3.1.2 用于结构件材料的钢号、规格、尺寸应符合图样要求。若不符合要求时,应按设计要求允许的代用材料代用。
- 3.1.3 用于结构件的材料(钢板、型钢等)和焊接材料(焊条、焊丝、焊剂等),进厂时应按材料标准规定,检验合格后方准使用。
- 3.1.4 严禁使用牌号不明,未经检验部门验收的各种材料。

3.2 下料质量要求

下料前应进行除锈及去除氧化皮的处理。

3.2.1 切割下料质量要求:

- 3.2.1.1 手工划线宽度不大于 0.5 mm。
- 3.2.1.2 气割下料需机械加工的表面,其最大加工余量见表 1。

表 1 mm

长宽比 $\frac{L}{b}$	$\frac{L}{b} \leq 10$			$10 < \frac{L}{b} \leq 15$			$\frac{L}{b} > 15$		
	$\delta \leq 20$	$20 < \delta < 50$	$\delta \geq 50$	$\delta \leq 20$	$20 < \delta < 50$	$\delta \geq 50$	$\delta \leq 20$	$20 < \delta < 50$	$\delta \geq 50$
加工种类	最大加工余量								
刀检	2	3	4	3	4~5		5		