

MT

中华人民共和国煤炭行业标准

MT 284—94

立井提升容器楔形连接装置技术条件

1992-05-01 发布

1994-10-01 实施

中华人民共和国能源部 发布

立井提升容器楔形连接装置技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了立井提升容器楔形连接装置的技术要求,试验方法,检验规则和标志、包装、贮存。
本标准适用于单面楔紧和双面楔紧的楔形连接装置(以下简称连接装置)。

2 引用标准

- GB 228 金属拉伸试验方法
- GB 229 金属夏比(U型缺口)冲击试验方法
- GB 2975 钢材力学及工艺性能试验取样规定
- ZB J04 005 渗透探伤方法
- ZB J04 006 钢铁材料的磁粉探伤方法
- JB 3963 压力容器锻件超声波探伤

3 技术要求

- 3.1 连接装置应符合本标准的要求,并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。
- 3.2 主要承载件(侧板、楔背或夹铁、销轴、连板)的材料应有合格证明书,并经复检合格后,方可使用。
- 3.3 零件应经检验合格;外购件、外协件应有合格证明书,并经检验合格后,方可装配使用。
- 3.4 主要承载件应采用整料锻制或轧制钢板制造。
- 3.5 零件表面不得有肉眼可见的裂纹、结疤、折叠、夹杂、划伤和锈蚀。
- 3.6 螺栓连接应有防松措施。
- 3.7 螺栓、螺母等固定件应镀锌(或发兰)。连接装置的外表面应涂防锈漆。
- 3.8 装绳前,楔子在楔套中的移动应灵活。
- 3.9 铰链连接应转动灵活。
- 3.10 主要承载件材料的机械性能应符合下列规定: $\delta \geq 15\%$; $\psi \geq 40\%$; $a_k \geq 0.5\text{MJ/m}^2$ 。
- 3.11 主要承载件应经超声波探伤、磁粉探伤(或渗透探伤)检查。检查结果在零件受力区域内应符合下列规定:
 - a. 超声波探伤:单个缺陷、底波降低和密集区缺陷均不得超过 JB 3963 中 II 级缺陷的规定;
 - b. 磁粉探伤:线状缺陷、圆状缺陷的磁痕均不得超过 ZBJ 04006 中 1 级缺陷的规定。分散缺陷的磁痕不得超过 2 级缺陷的规定;
 - c. 渗透探伤:线状缺陷、圆状缺陷的显示迹痕均不得超过 ZBJ 04005 中 1 级缺陷的规定。分散缺陷的迹痕不得超过 2 级缺陷的规定。
- 3.12 装配后,楔背(或夹铁)绳槽与楔子绳槽间的距离尺寸相差不得大于钢丝绳直径的 3.5%。达不到要求时,允许修整。但不得影响零件的强度。
- 3.13 连接装置应保证适用直径的钢丝绳连接可靠,不得产生滑动。
- 3.14 连接装置应经静负荷试验。试验结果零件应无永久变形和裂纹,钢丝绳不得产生滑动。