

# MT

## 中华人民共和国煤炭行业标准

MT/T 541.2—1996

---

### 悬臂式掘进机检修规范 机械部分

1996-04-18 发布

1996-10-01 实施

---

中华人民共和国煤炭工业部 发布

## 悬臂式掘进机检修规范 机械部分

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了悬臂式掘进机(以下简称掘进机)机械部分检修质量的一般技术要求。各系统机构中元部件的检修质量及检修方法。

本标准适用于煤矿井下掘进机机械部分检修质量的评定和控制

### 2 引用标准

- GB 3766 液压系统通用技术条件
- GB 7935 液压元件通用技术条件
- GB 10095 渐开线圆柱齿轮精度
- GB 10096 齿条精度
- GB 11365 锥齿轮和准双曲线齿轮 精度
- MT 238 悬臂式掘进机通用技术条件
- MT 291.1 悬臂式掘进机齿轮箱检验规范
- MT 292.2 悬臂式掘进机液压缸检验规范

### 3 一般技术要求

#### 3.1 检修原则

- 3.1.1 掘进机各零部件检修后应满足设计及工艺要求,装配应按照装配工艺规程进行。
- 3.1.2 将整机进行解体清洗干净,对零部件进行技术鉴定,视各零部件损坏情况确定修复的具体方案。
- 3.1.3 更换的外购件、标准件、需有合格证。
- 3.1.4 装修过程中,不得划伤、碰坏零件的接合面、配合面。

#### 3.2 齿轮及传动齿轮箱

- 3.2.1 齿轮啮合部位若有裂纹、折断、剥落及严重磨损等现象应更换。齿轮的失效判断应根据MT 291.1规定。
- 3.2.2 齿轮齿面需修刮时,一般只修刮大齿轮齿面;若在齿轮箱内对研时,应防止磨料甩入轴承内。
- 3.2.3 齿轮箱体与箱盖上定位销与销孔的配合应满足设计要求。齿轮箱体与箱盖的结合面不应划伤,若有局部划伤,在长度不超过结合面宽的1/3,深度不大于0.3~0.5mm时,可研平修复。
- 3.2.4 齿轮箱体不应有变形、裂纹等;箱体允许补焊修复,但应有防变形消除内应力措施。
- 3.2.5 齿轮箱装配后,转动应灵活无卡阻。
- 3.2.6 齿轮箱装配后,应按设计要求进行空载试验,试验时不应有冲击,其噪声、温度和渗漏不得超过MT 291.1规定。
- 3.2.7 齿轮装配后,齿面的接触斑点及侧隙应符合设计要求,或分别符合表1、表2的要求。