

# MT

中华人民共和国能源部部标准

MT 195—89

---

## 煤矿用 U 型钢可缩性支架 制造技术条件

1989-03-31发布

1989-04-01实施

中华人民共和国能源部 发布

煤矿用 U 型钢可缩性支架  
制造技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了 U 型钢可缩性支架(以下简称“支架”)的制造技术要求、试验方法、检验规则。  
本标准适用于拱形、马蹄形、圆形、方环形、长环形等 U 型钢可缩性支架。

2 引用标准

- GB 2101 型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定
- GB 3414 矿用钢技术条件
- GB 4697 矿山巷道支护用热轧 U 型钢尺寸、外形、重量及允许偏差
- MT 143 巷道金属支架系列
- YB (T)46 矿山巷道支护用热轧 25U 型钢
- YB 2006 热轧矿用型钢品种

3 技术要求

- 3.1 新设计的支架应按照规定程序批准的图纸及技术文件制造。
- 3.2 型钢化学成分及机械性能应符合 GB 3414。
- 3.3 型钢尺寸、外形、重量及允许偏差按 GB 4697、YB (T)46、MT 143 中的有关规定执行。
- 3.4 下料要求：
  - 3.4.1 型钢下料后，端面应和纵向中心线相垂直，端面的垂直度偏差不得大于 2 mm。
  - 3.4.2 型钢下料后，应清除因下料而产生的缺陷，如飞边、氧化物、溶渣等。
  - 3.4.3 型钢剪切下料后，其剪口处不准有撕裂现象，如出现撕裂应补焊、磨平。
  - 3.4.4 型钢下料后，其长度允许偏差±5 mm。
- 3.5 压制要求：
  - 3.5.1 梁、腿压制成型后，弧线段应当光滑，腿的直线段与弧线段相交处应相切过渡，避免硬过渡现象存在。
  - 3.5.2 梁压制成型后，当梁与样板两端相吻合时，梁顶处与样板误差不得大于 6 mm；当梁顶与样板相吻合时，两端与样板的误差，均不得大于 4 mm。
  - 3.5.3 腿压制成型后，当直腿段与样板相吻合时，弧线端头与样板的误差不得大于 5 mm。
  - 3.5.4 梁压制成型后，梁的两端不允许有横向裂纹。纵向裂纹的长度不得大于 80 mm，裂纹应补焊、磨平。
  - 3.5.5 腿压制成型后，腿的弧线端部不允许有横向裂纹。纵向裂纹的长度不得大于 80 mm，裂纹应补焊、磨平。
  - 3.5.6 梁、腿成型后，梁的两端及腿的弧线端头直线段长度，对于 18、25U 型钢支架不得大于 120 mm，29、36U 型钢支架不得大于 80 mm。