

MT

中华人民共和国煤炭行业标准

MT/T 325—93

矿工钢支架制造技术条件

1993-02-25 发布

1993-10-01 实施

中华人民共和国能源部 发布

矿工钢支架制造技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了矿工钢支架制造技术要求、试验方法、检验规则及成品存放要求。
本标准适用于梯形矿工钢支架,斜梯形、拱梯形矿工钢支架亦应参照使用。

2 引用标准

GB 3414 矿用钢技术条件
YB 2006 热轧矿用型钢品种
MT 143 巷道金属支架系列

3 技术要求

- 3.1 矿工钢化学成分及机械性能应符合 GB 3414 中的规定。
- 3.2 矿工钢尺寸、外形、重量及允许偏差应符合 YB 2006 中的规定。
- 3.3 矿工钢支架(以下简称支架)规格、型号应符合 MT 143 中的规定。
- 3.4 支架下料质量要求
 - 3.4.1 支架顶梁下料时,矿工钢端面应垂直于型钢轴线;垂直度允许偏差 $\pm 1^\circ$ 。
 - 3.4.2 支架柱腿下料后,矿工钢端面与型钢轴线夹角允许偏差 $\pm 1^\circ$ 。
 - 3.4.3 采用气割下料后,应清除飞边、氧化物、溶渣等缺陷。
 - 3.4.4 采用剪切下料时,若剪切口有撕裂、掉块现象应补焊、磨平。
 - 3.4.5 支架顶梁、柱腿下料后,长度允许偏差 $\pm 5\text{ mm}$ 。
- 3.5 接口、底板质量要求。
 - 3.5.1 支架顶梁与柱腿接口处应垫木板,木板厚度不得小于 20 mm。
 - 3.5.2 支架柱腿必须焊接底板,底板规格可根据型钢规格及围岩条件确定,但不得小于 $150\text{ mm} \times 150\text{ mm} \times 8\text{ mm}$ 。
- 3.6 焊接质量要求
 - 3.6.1 焊接强度
焊接后的支架柱腿应与原材料进行等跨度条件下的抗弯对比试验,其最大承载能力不得降低。
 - 3.6.2 焊接外观质量
支架柱腿可以用短料焊接,但焊接接头不得超过 1 个,焊接后应清除焊渣、毛刺。
- 3.7 组装质量要求
 - 3.7.1 支架组装后,总高度和总宽度均应符合 MT 143 中的有关规定。总高度允许偏差 $\pm 15\text{ mm}$,总宽度允许偏差 $\pm 20\text{ mm}$ 。
 - 3.7.2 支架组装后,接口部分各构件应相互吻合,不得出现点接触和线接触。
 - 3.7.3 支架组装后,整架平面度公差为 20 mm。