

ICS 73.100.99
D 97
备案号:901—1997

MT

中华人民共和国煤炭行业标准

MT 646—1997

摩 擦 式 金 属 支 柱

Frictional metal prop

1997-11-10 发布

1998-04-01 实施

中华人民共和国煤炭工业部 发布

MT 646—1997

前 言

本标准代替以下两个行业标准：

MT5—74《HZWA 型金属支柱》1975 年版本，MT 70—83《HZJA 型金属支柱》1985 年版本。

本标准与前两个标准重要内容改变情况为：

1. 微增阻金属支柱增加了规格，急增阻金属支柱取消带升柱孔的品种；
2. 突出产品性能要求，取消零部件技术要求；
3. 摩擦面的擦伤和积瘤问题由直观控制改为特性曲线控制；
4. 微增阻金属支柱强度要求增加偏心加载考核。

本标准由煤炭工业部科教司提出。

本标准由煤炭工业部煤矿专用设备标准化技术委员会归口。

本标准由煤炭科学研究总院北京开采研究所负责起草。

本标准起草人李从新。

中华人民共和国煤炭行业标准

MT 646—1997

摩擦式金属支柱

代替 MT 5—74
MT 70—83

Frictional metal prop

1 范围

本标准规定了摩擦式金属支柱的分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。
本标准适用于矿用摩擦式金属支柱。

2 引用标准

下列标准包含的条文,通过在本标准中引用而构成本标准的条文。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/T 699—88 优质碳素结构钢 技术条件
- GB/T 700—88 碳素结构钢
- GB/T 702—86 热轧圆钢和方钢尺寸、外形、重量及允许偏差
- GB/T 704—88 热轧扁钢尺寸、外形、重量及允许偏差
- GB/T 1184—80 形状和位置公差 未注公差的规定
- GB/T 1804—92 一般公差 线性尺寸的未注公差
- GB/T 2649—89 焊接接头机械性能试验取样方法
- GB/T 2650—89 焊接接头冲击试验方法
- GB/T 2651—89 焊接接头拉伸试验方法
- GB/T 2652—89 焊接及熔敷金属拉伸试验方法
- GB/T 2653—89 焊接接头弯曲及压扁试验方法
- GB/T 2654—89 焊接接头及堆焊金属硬度试验方法
- GB/T 2655—89 焊接接头应变时效敏感性试验方法
- GB/T 2656—81 焊缝金属和焊接接头的疲劳试验方法
- GB/T 3077—88 合金结构钢 技术条件
- GB/T 3414—94 煤机用热轧异型钢
- GB/T 11352—89 一般工程用铸造碳钢件
- GB/T 12361—90 钢质模锻件 通用技术条件
- JB 4385—87 锤上自由锻件 通用技术条件
- MT/T 154.1—92 煤矿机电产品型号的编制导则和管理办法
- YB 3212—80 热处理通用技术条件

3 定义和代号

本标准采用下列定义。

- 3.1 摩擦式金属支柱(以下简称金属支柱) frictional metal prop
靠摩擦原理获得工作阻力的支柱。主要由活柱及柱体组成。