



中华人民共和国能源行业标准

NB/T 11265—2023

再制造液压支架 技术要求

Remanufactured powered support—Technical requirements

2023-05-26 发布

2023-11-26 实施

国家能源局 发布
中国标准出版社 出版

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 一般要求	2
5 技术要求	2
5.1 再制造液压支架结构件要求	2
5.2 再制造液压支架立柱、千斤顶要求	3
5.3 再制造液压支架阀件要求	3
5.4 再制造液压支架销轴、导杆等零部件要求	4
5.5 再制造液压支架密封件、高压胶管、管路件及连接件要求	4
5.6 尺寸及外观质量要求	4
5.7 操作性能要求	4
5.8 密封性能要求	4
5.9 强度性能要求	5
6 检验和试验	5
6.1 试验条件	5
6.2 尺寸及外观质量检验	5
6.3 操作性能检验	5
6.4 密封性能检验	5
6.5 强度性能检验	5
6.6 立柱和千斤顶试验	5
6.7 阀类试验	6
6.8 整架试验	6
6.9 检验规则	6
7 判定规则	6
8 标识和存贮	6
8.1 标识	6
8.2 存贮	7
附录 A (规范性) 再制造液压支架出厂前整架检验和试验	8

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国煤炭工业协会提出。

本文件由中国煤炭工业协会科技发展部归口。

本文件起草单位：淮北矿业股份有限公司、山东能源重型装备制造集团有限公司、安徽省煤炭科学研究院、安徽新华学院、中国矿业大学、国能神东煤炭集团设备维修中心、安徽理工大学。

本文件主要起草人：葛春贵、梁国治、任祥军、朱乐章、黄如杭、陈贵、汪青、戴昭斌、戴习奎、李卫龙、杨道召、张灿明、陈潇、孙秀柱、王亚军、王忠宾、罗宇、刘鹏、曹成铭、张彬、程延海、王建文、李刚、聂建伟、张同鑫、夏晨阳、张奋奋、王亚文、赵磊、刘凯、张文炆、赵志梅。

再制造液压支架 技术要求

1 范围

本文件规定了再制造液压支架的一般要求、技术要求、检验和试验、判定规则、标识和存贮等内容。本文件适用于液压支架的再制造生产、质量检验、产品验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 8923.1 涂覆涂料前钢材表面处理 表面清洁度的目视评定 第1部分：未涂覆过的钢材表面和全面清除原有涂层后的钢材表面的锈蚀等级和处理等级

GB/T 11345 焊缝无损检测 超声检测 技术、检测等级和评定

GB/T 15822.1 无损检测 磁粉检测 第1部分：总则

GB 25974.1—2010 煤矿用液压支架 第1部分：通用技术条件

GB/T 25974.2—2010 煤矿用液压支架 第2部分：立柱和千斤顶技术条件

GB/T 25974.3—2010 煤矿用液压支架 第3部分：液压控制系统及阀

GB/T 28618—2012 机械产品再制造 通用技术要求

GB/T 28619 再制造 术语

MT 76 液压支架（柱）用乳化油、浓缩物及其高含水液压液

MT/T 98 液压支架用软管及软管总成检验规范

MT/T 587—2011 液压支架结构件制造技术条件

MT/T 1097—2008 煤矿机电设备检修技术规范

3 术语和定义

GB 25974.1—2010、GB/T 25974.2—2010、GB/T 25974.3—2010 和 GB/T 28619 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

再制造液压支架 remanufactured powered support

通过再制造工艺形成的、满足相关技术要求的液压支架。

3.2

液压支架再制造 remanufacture of powered support

对废旧液压支架采用先进适用的再制造工艺，进行专业化修复改造，使其质量特性不低于原型新品的过程。