

MT

中华人民共和国煤炭行业标准

MT 97—92

液压支架千斤顶技术条件

1992-12-15 发布

1993-07-01 实施

中华人民共和国能源部 发布

液压支架千斤顶技术条件

代替 MT 97—84

1 主题内容与适用范围

本标准规定了液压支架千斤顶的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。
本标准适用于以乳化液为工作介质的矿用液压支架千斤顶(以下简称“千斤顶”)。

2 引用标准

- GB 197 普通螺纹 公差与配合(直径 1~355 mm)
- GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定
- GB 1804 公差与配合 未注公差尺寸的极限偏差
- GB 2649 焊接接头机械性能试验取样方法
- GB 2650 焊接接头冲击试验方法
- GB 2651 焊接接头拉伸试验方法
- GB 2652 焊接及熔敷金属拉伸试验方法
- GB 2653 焊接接头弯曲及压扁试验方法
- GB 3452.1 液压气动用 O 形橡胶密封圈尺寸系列及公差
- GB 3452.3 液压气动用 O 形橡胶密封圈 沟槽尺寸和设计计算
- GB 11352 一般工程用铸造碳钢件
- GB 13306 标牌
- JB/ZQ 4000.3 焊接件通用技术条件
- MT 76 液压支架用乳化油

3 技术要求

3.1 一般技术要求

- 3.1.1 千斤顶及其重要零、部件应符合本标准的要求,并按照经规定程序批准的设计图样和技术文件制造。
- 3.1.2 金属切削加工零件图样未注公差尺寸的极限偏差,凡属包容关系者,按 GB 1804 中 IT 14 级精度(孔用 H;轴用 h;长度用 Js),非包容关系者应符合该标准 IT 15 级精度制造和检查。
- 3.1.3 图样上机加工未注形位公差,按 GB 1184 中公差等级 C 级的规定执行。
- 3.1.4 焊接件应符合 GB 2649~2653 和 JB/ZQ 4000.3 的规定。
- 3.1.5 承压焊缝应能承受千斤顶额定工作压力的 200% 的耐压试验。
- 3.1.6 承压焊缝金属机械性能
 - a. 对于装有安全阀的千斤顶其焊缝抗拉强度 $\sigma_b \geq 600$ MPa;
 - b. 对于没有装有安全阀的千斤顶其焊缝抗拉强度 $\sigma_b \geq 500$ MPa;
 - c. 伸长率 $\delta_5 \geq 12\%$ 。
- 3.1.7 铸钢件应符合 GB 11352 的规定。