

ICS 21.100;53.040.20;73.100.40

J 11

备案号:917—1997

MT

中华人民共和国煤炭行业标准

MT/T 655—1997

煤矿用带式输送机托辊轴承 技术条件

**Technical condition of belt conveyor
idler bearing for coal mining**

1997-11-10 发布

1998-04-01 实施

中华人民共和国煤炭工业部 发布

前 言

在煤矿用带式输送机中,托辊轴承的使用数量相当大,根据煤矿恶劣的工况条件和特定的失效形式而研制的托辊专用轴承,已广泛应用于煤矿用带式输送机中。原《托辊轴承技术条件》作为 ZB D93 009—90《煤矿井下用带式输送机托辊技术条件》的附录 A(补充件)附于其标准后。由于煤矿用带式输送机托辊轴承应用数量大,生产厂家多,与普通深沟球轴承相比有其特殊性,国内尚无相应的轴承标准,所以本次依据 GB/T 1.1—1993《标准化工作导则 第 1 单元:标准的起草与表述规则 第 1 部分:标准编写的基本规定》重新制订本标准。

本标准生效之日起,同时代替 ZB D93 009—90 附录 A。

本标准由煤炭工业部科技教育司提出。

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。

本标准起草单位:煤炭科学研究总院上海分院。

本标准主要起草人:潘志杰、吴明龙。

本标准委托煤炭科学研究总院上海分院负责解释。

中华人民共和国煤炭行业标准

煤矿用带式输送机托辊轴承 技术条件

MT/T 655—1997

代替 ZB D93 009—90

Technical condition of belt conveyor
idler bearing for coal mining

1 范围

本标准规定了煤矿井下及露天、选煤等工作场所带式输送机托辊用滚动轴承的技术要求、试验方法、检验规则以及标志、防锈、包装和贮运。

本标准适用于煤矿井下及露天、选煤等工作场所带式输送机托辊用滚动轴承(以下简称托辊轴承)。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,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 274—91 滚动轴承 装配倒角极限
- GB/T 276—94 滚动轴承 深沟球轴承外形尺寸
- GB/T 307.1—94 滚动轴承 向心轴承 公差
- GB/T 307.2—1995 滚动轴承 测量和检验的原则及方法
- GB/T 307.3—84 滚动轴承 一般技术条件
- GB 308—89 滚动轴承 钢球
- GB/T 1031—1995 表面粗糙度 参数及其数值
- GB/T 2828—87 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)
- GB/T 4604—93 滚动轴承 径向游隙
- JB 1255—91 高碳铬轴承钢滚动轴承零件 热处理技术条件
- JB/T 3016—91 滚动轴承 包装钉板箱 技术条件
- JB/T 3017—91 滚动轴承 包装纸箱 技术条件
- JB/T 3034—93 滚动轴承 油封防锈包装
- JB/T 3573—93 滚动轴承 径向游隙的测量及评定方法
- JB/T 3574—92 滚动轴承 产品标志
- JB/T 7051—93 滚动轴承 零件表面粗糙度测量和评定方法
- HG 2349—92 聚酰胺 1010 树脂
- ZB D93 009—90 煤矿井下用带式输送机托辊技术条件
- ZB J11 020—89 滚动轴承及其商品零件检验规则

3 定义

本标准采用下列定义。