

# MT

## 中华人民共和国煤炭行业标准

MT/T 356—94

---

### 煤矿井下安全钻机技术条件

1994-05-12 发布

1994-12-01 实施

---

中华人民共和国煤炭工业部 发布

(京)新登字 023 号

中华人民共和国煤炭  
行业 标 准  
**煤矿井下安全钻机技术条件**

MT/T 356—94

\*

中国标准出版社出版  
(北京复外三里河)

中国标准出版社北京印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

**版权专有 不得翻印**

\*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 12 千字

1994 年 9 月第一版 1994 年 9 月第一次印刷

印数 1—1 500

\*

书号：155066·2-9459

\*

标 目 247—110

## 煤矿井下安全钻机技术条件

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了煤矿井下安全钻机(以下简称钻机)的技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于煤矿井下瓦斯抽放、煤(岩)层注水、探放水、防(灭)火及其他工程用钻机。

### 2 引用标准

- GB 1804 公差与配合 未注公差尺寸的极限偏差
- GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定
- GB 5898 凿岩机械与气动工具噪声测量方法 工程法
- GB 10111 利用随机数骰子进行随机抽样的方法

### 3 技术要求

#### 3.1 一般要求

- 3.1.1 钻机应符合本标准的要求,并按照经规定程序批准的图样和技术文件制造。
- 3.1.2 钻机的电气部分应具有国家指定单位颁发的防爆电气设备检验合格证。
- 3.1.3 钻机工作时容易引起人身伤害的旋转部位应设有安全保护装置。
- 3.1.4 钻机所有外露的零件,不得采用具有产生摩擦火花引起爆炸危险的材料。
- 3.1.5 自制件、外协件应检验合格,外购件应具有合格证方可使用。
- 3.1.6 图样上未注尺寸公差的机加工零、部件极限偏差应符合 GB 1804 中 IT14 的规定。
- 3.1.7 图样上未注形状和位置公差的机加工零、部件同轴度、对称度、直线度、平面度应符合 GB 1184 中 D 级的规定。

#### 3.2 外观要求

- 3.2.1 钻机表面不得有飞边、毛刺、损伤等缺陷。
- 3.2.2 钻机表面应采取防锈措施,不能涂漆的部位应根据需要作电镀、发黑处理。
- 3.2.3 钻机外观主导色为橙色,并可以在主导色上涂 1 种或 2 种装饰色线条。
- 3.2.4 钻机装配前所有零件应清洗干净,不得有铁屑、碎渣、纤维和其他杂质等。
- 3.2.5 钻机涂漆应色泽均匀,不得有皱皮、脱皮、流挂、气泡等缺陷。
- 3.2.6 钻机所有液压件、风动件(包括管路)的外露油口和进、出风口应带有防护帽、盖。
- 3.2.7 钻机有转动方向要求的部位应标明转动方向。标志颜色醒目、清晰、耐久。

#### 3.3 性能要求

- 3.3.1 钻机空载试验时,运转应平稳,无异常声响和震动,操纵手柄应灵活、定位可靠。
- 3.3.2 钻机负载试验时,实测输出扭矩不得小于额定值。
- 3.3.3 钻机过载试验时,各转动机构应运转平稳、正常,不得有异常震动、声响和漏液(气)现象。
- 3.3.4 钻机给进机构应运行平稳,无漏液(气)现象,推进力和起拔力不得小于额定值的 95%。