

MT

中华人民共和国煤炭行业标准

MT/T 516.2—1995

煤矿液压凿岩机用钎具 钎头

1995-12-28 批准

1996-05-01 实施

中华人民共和国煤炭工业部 批准

目 次

1 主题内容与适用范围	1
2 引用标准	1
3 术语	1
4 技术要求	1
5 试验方法	3
6 检验规则	3
7 标志、包装、运输、储存	3

煤矿液压凿岩机用钎具 钎头

1 主题内容与适用范围

本标准规定了煤矿液压凿岩机用波形螺纹连接十字钎头(以下简称“十字钎头”)和波形螺纹连接球齿钎头(以下简称“球齿钎头”)两种钎头(以下统一简称“钎头”)的技术要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和储存。

本标准适用于煤矿液压凿岩机用钎具的钎头。

2 引用标准

GB 6427 凿岩机械与气动工具名词术语

GB 6480 凿岩用硬质合金钎头

MT 198 煤矿用液压凿岩机通用技术条件

MT/T 516.1 煤矿液压凿岩机用钎具 波形螺纹

3 术语

钎头寿命

在标准规定的现场或试验室条件下,从开始凿孔到钎头失效时的凿孔累计长度(m)。

全磨寿命

在钎头寿命检测时,其硬质合金齿(片)可反复修磨直至没有复余量所得的钎头寿命。

不磨寿命

在钎头寿命检测时,其硬质合金齿(片)不得进行修磨所测得的钎头寿命。

4 技术要求

4.1 钎头应符合本标准的规定,并按经规定程序批准的图样及技术文件制造。连接尺寸相同的钎头应具有互换性。

4.2 钎头的波形螺纹应符合 MT/T 516.1 的要求规定。

4.3 钎头的尺寸应符合图 1、图 2 和表 1 的规定。

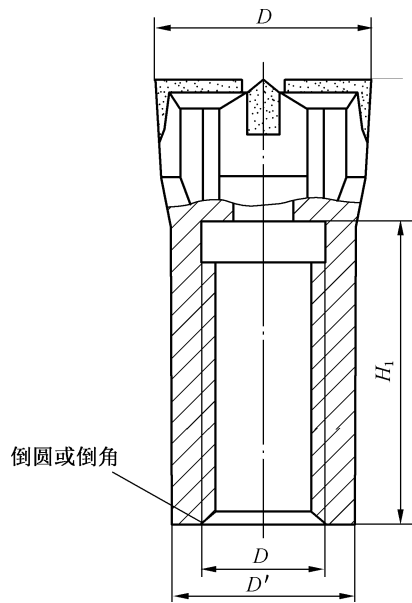


图 1 十字钎头示意图

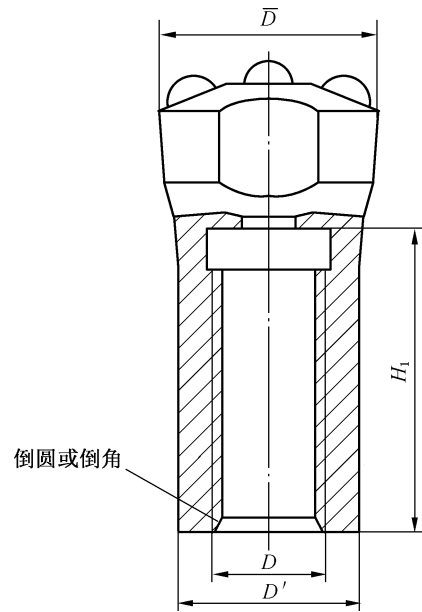


图 2 球齿钎头示意图

表 1

mm

钎头类型	\bar{D}		D	$D-D'$	H_1
	基本尺寸	允许偏差			
十字	38	+0.40	25 或 28	≥ 3	≤ 80
	40	-0.10			
	41				
球齿	42	+0.60			
	43				
	44				

4.4 钎头裤体硬度 HRC35~55。

4.5 钎头合金片根部焊缝每处允许缺焊小于 2 mm,侧部和顶部焊缝每处允许缺焊小于 3 mm;累计允许缺焊小于总焊缝长度的 5%。

4.6 钎头的外观不允许有裂纹、毛刺、掉角等缺陷。

4.7 在正常使用条件下十字钎头的全磨寿命不应低于 200 m,球齿钎头的不磨寿命不低于 150 m。

4.7.1 十字钎头出现下列情况之一时即为失效:

- a. 钎头直径单边磨损 2.5 mm;
- b. 出现钎头部分脱片或裤体出现裂纹。

4.7.2 球齿钎头出现下列情况之一时即为失效:

- a. 整个钎头有两齿碎裂或脱落;
- b. 钎头直径单边磨损 2.5 mm;
- c. 裤体出现裂纹。

5 试验方法

- 5.1 钎头外观及焊缝质量目测检查。
- 5.2 钎头的几何尺寸用量具、标准样板、专用旋规进行测量。
- 5.3 钎头裤体的表面硬度按 GB 6480 的规定进行检验。
- 5.4 钎头寿命试验：
 - 5.4.1 采用在岩石单轴抗压强度为 70~120 MPa 的煤矿岩巷掘进工作面或在相似岩石条件的试验台上连续凿孔的方法进行检验。
 - 5.4.2 所配用的凿岩机应符合 MT 198 的规定。
 - 5.4.3 检验钎头寿命时，液压凿岩机应在额定工况条件下运行。

6 检验规则

- 6.1 钎头检验分出厂检验和型式检验，出厂检验由制造厂质量检验部门进行；型式检验由产品质量监督检验机构进行。
- 6.2 每批钎头都应进行出厂检验，并附有产品质量检验合格证。
- 6.3 属下列情况之一时，应进行产品型式检验：
 - a. 新产品或老产品转厂生产的试制产品；
 - b. 产品在结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
 - c. 正常生产的产品，每年抽检一次；
 - d. 产品停产三年以上，又重新恢复生产时；
 - e. 国家质量监督机构提出型式检验要求时；
 - f. 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时。
- 6.4 产品的出厂检验与型式检验项目见表 2。

表 2

序号	检验项目	技术要求	检验方法	检验类别	
				出厂	型式
1	外观	4.1, 4.6	5.1	√	√
2	尺寸	4.2, 4.3	5.2	√	√
3	硬度	4.4	5.3	√	√
4	焊缝	4.5	5.7	√	√
5	寿命	4.7	5.4	—	√

6.5 型式检验每批不得少于 3 件。使用寿命取各被检样品寿命的平均值。出厂检验时，硬度检验按批量的 1% 抽取，但每批不少于 3 件。有不合格产品时，加倍抽检；若再有不合格时，再加倍抽检。二次加倍抽检后，仍有不合格时，判定该批产品不合格。其他项目，逐个检验。

7 标志、包装、运输、储存

- 7.1 钎头外表面应有产品商标型号的标记；
- 7.2 同一规格型号，同一材料的钎头装一箱，每箱总质量不大于 30 kg。包装箱应坚固可靠。
- 7.3 包装箱上应标明：
 - a. 制造单位；
 - b. 产品名称；
 - c. 规格型号；

- d. 数量；
- e. 出厂日期。

7.4 箱内应有产品质量合格证书。注明：

- a. 制造单位；
- b. 产品名称；
- c. 规格型号；
- d. 数量；
- e. 出厂检验日期；
- f. 型式检验单位和检验报告编号。

7.5 钎头应进行防锈处理,如:镀铜、镀锌、涂漆等。并在储存运输时应注意防潮。

附加说明：

本标准由煤炭工业部煤矿专用设备标准化技术委员会提出。

本标准由煤炭工业部煤矿专用设备标准化技术委员会井巷设备分会归口。

本标准由煤炭科学研究总院北京建井研究所、湖北武穴长江工具厂、湖北咸宁矿山机械厂共同起草。

本标准主要起草人邢庆贵、郭孝先、王维华、彭福华、冯志勇。

本标准委托煤炭科学研究总院北京建井研究所负责解释。