

MT

中华人民共和国煤炭工业部部标准

MT 149—87

刮板输送机热轧矿用 槽帮钢型式、尺寸

深圳市技术监督情报研究所
馆藏资料

1987-09-11 发布

1987-10-01 实施

中华人民共和国煤炭工业部 批准

中华人民共和国煤炭工业部部标准

MT 149—87

刮板输送机热轧矿用 槽帮钢型式、尺寸

本标准适用于煤矿井下刮板输送机和转载机用热轧矿用槽帮钢(以下简称槽帮钢)。

1 产品品种规格

1.1 槽帮钢型式

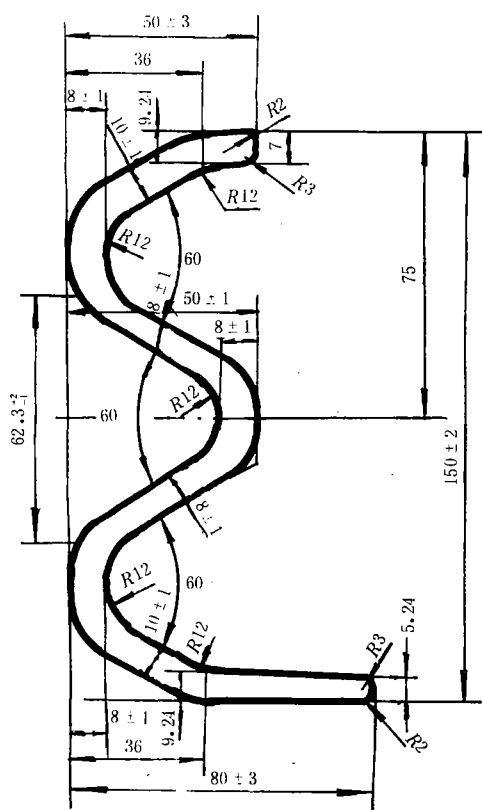
槽帮钢型式分为 E 型、M 型和 D 型三种,其型式、尺寸、理论重量应符合表 1 和图 1、图 2、图 3、图 4、图 5 和图 6 的规定。

表 1

型 号	截面面积 cm ²	理论重量 kg/m	平均腿厚 mm
D 12.5	12.85	10.09	7.5
D 15	24.28	19.06	9.24
E 15	45.88	36	11
M 15	27.74	22	9
E 19	67.53	53	14
(M 18)	36.63	28.80	10
E 22	90.54	71.08	—
M 22	77.01	60.45	—

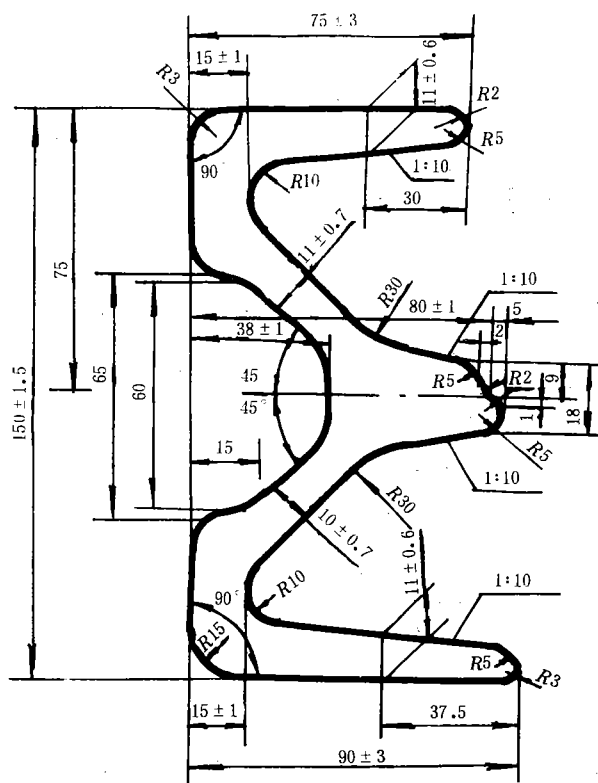
注:新设计的刮板输送机、转载机不采用带括号的槽帮钢。





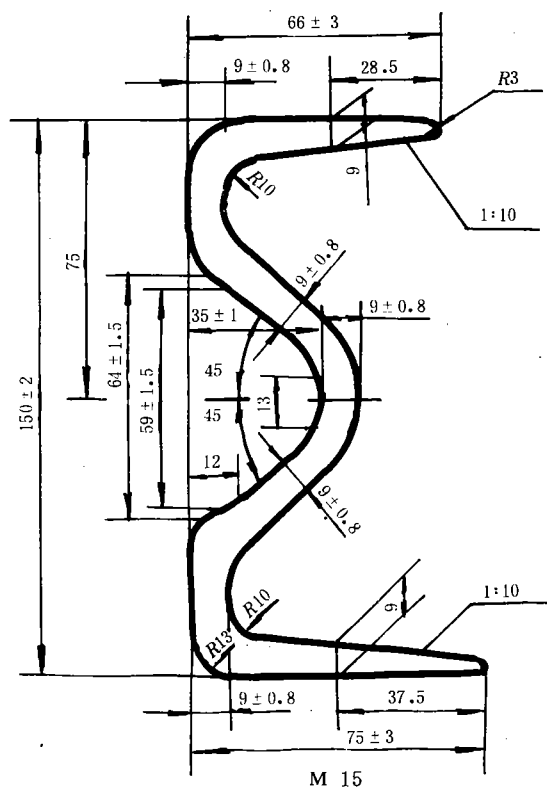
D 15

注:未标注圆角半径均为 10 mm



E 15

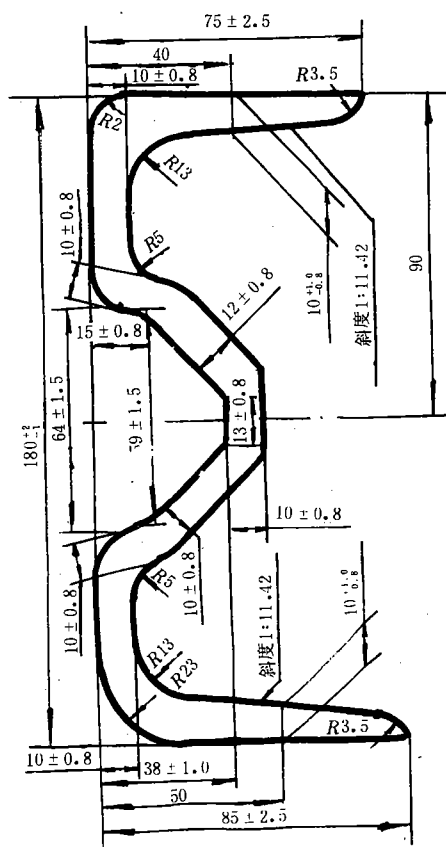
注:未标注圆角半径均为 8 mm



M 15

注:未标注圆角半径均为 8 mm

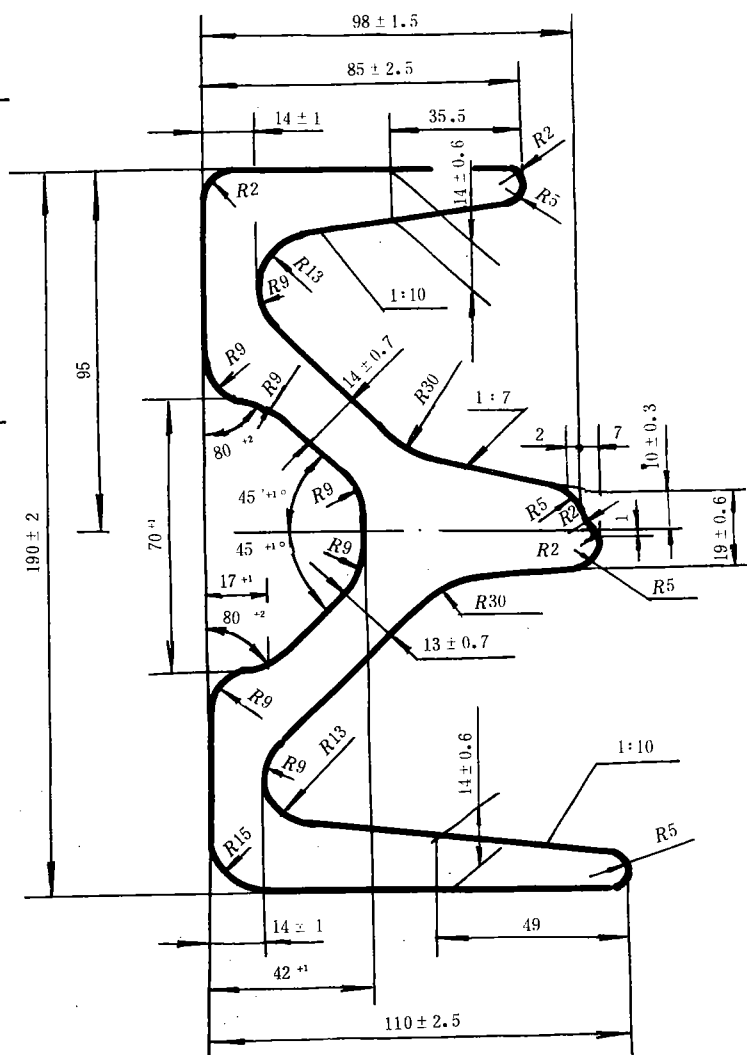
图 2



M 18

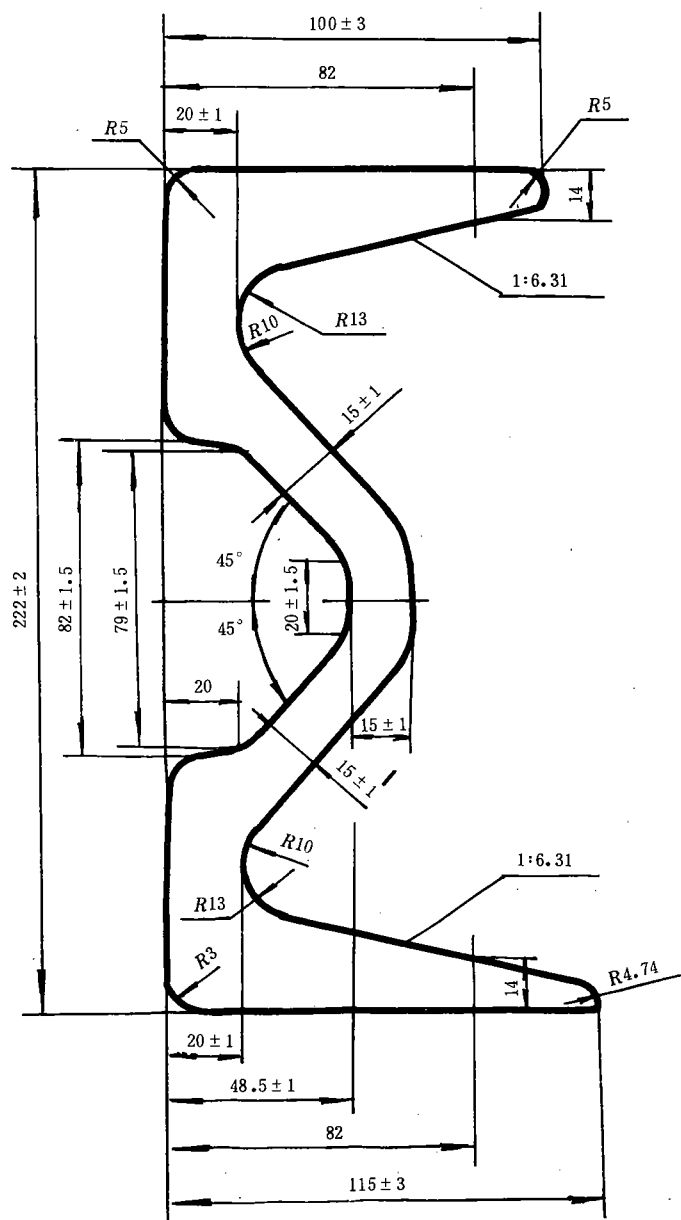
注：未标注圆角半径均为 8 mm

图 3



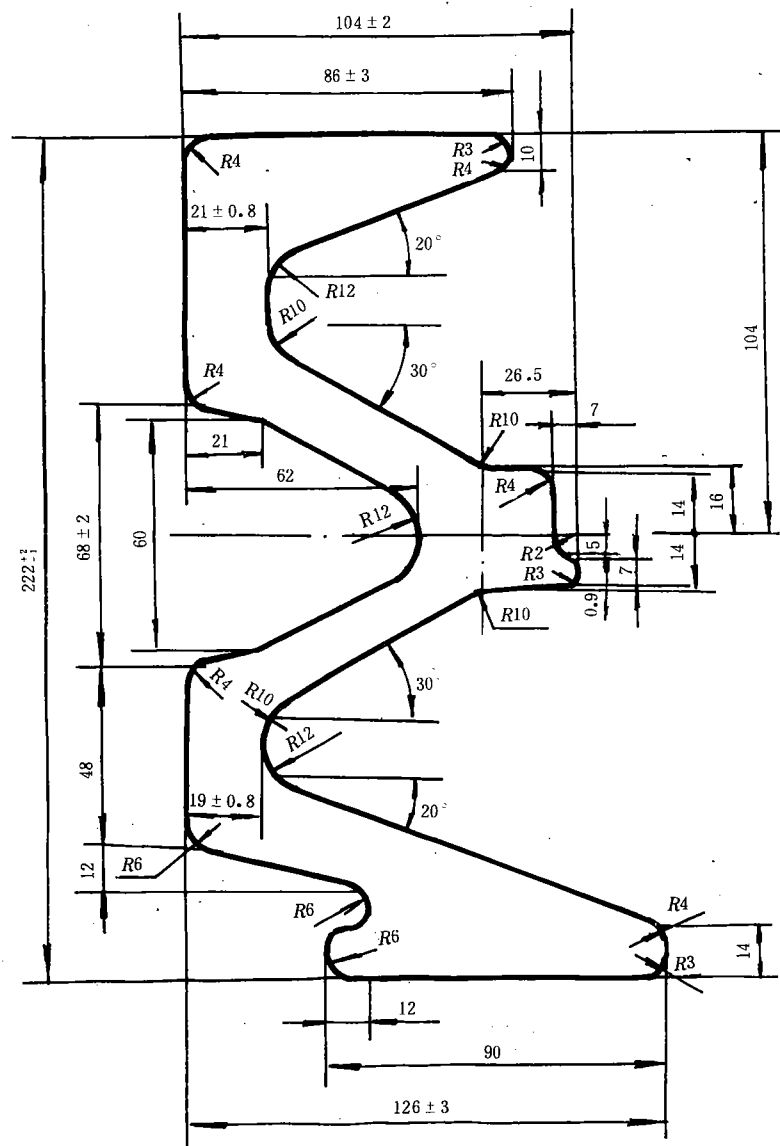
E 19

图 4



M 22

图 5



E 22

图 6

- 1.2 槽帮钢的平均腿厚允许偏差应为 $\pm 0.06t$, t 表示槽帮钢的平均腿厚。
- 1.3 槽帮钢的腿外缘斜度, 单腿应不大于 2% , 双腿不大于 3% 。
- 1.4 钢材交货长度应符合表 2 的规定。

表 2

型 号	交货长度, mm	长度允许偏差, mm
D 12.5	$n \times 1215$ 定倍尺	+100
D 15	$n \times 1215$ 定倍尺	+100
E 15	1510 定倍尺	+100
M 15	$n \times 1210$ 定倍尺	+100
E 19	1510 定倍尺	+100
(M 18)	1510 定倍尺	+100
E 22	1510 定倍尺	+100
M 22	1339、1199 定倍尺	+100

注:① 表中 n 为正整数, $3 \leq n \leq 7$ 。

② $n \leq 2$ 的数量不超过本批交货总量的 10%。

1.5 钢材的波浪弯及镰刀弯每米不得大于 2mm, 总弯曲度不大于总长度的 0.2%。

1.6 钢材以热轧状态交货。

附加说明:

本标准由煤炭工业部技术发展司提出。

本标准由煤炭科学研究院太原分院负责起草。

本标准主要起草人钱观生。

本标准委托煤炭科学研究院太原分院负责解释。

中华人民共和国煤炭工业部
部 标 准
刮板输送机热轧矿用
槽帮钢型式、尺寸

MT 149—87

*

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 $\frac{3}{4}$ 字数 13 000
1988 年 6 月第一版 1988 年 6 月第一次印刷
印数 1—1 500

*

书号: 155066·2-7068 定价 0.45 元

*

标 目 92—55