

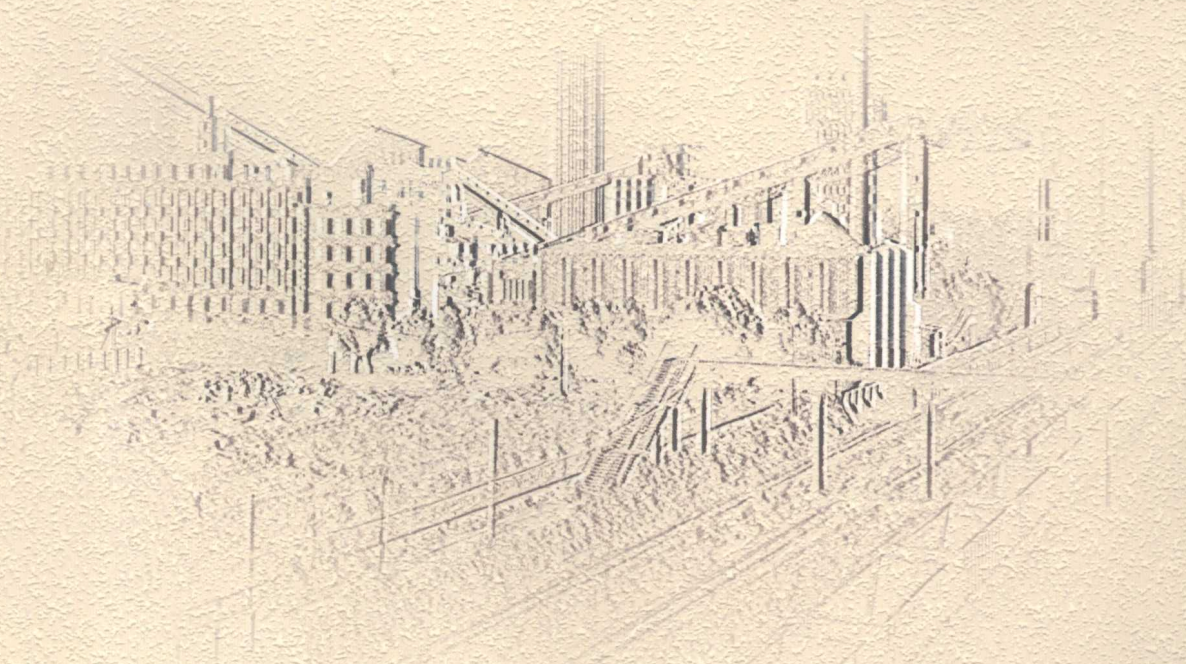


煤炭行业煤矿专用设备标准化技术委员会 编

煤炭行业标准汇编

—— 煤矿专用设备卷

5



煤炭工业出版社

煤炭行业标准汇编

——煤矿专用设备卷（五）

煤炭行业煤矿专用设备标准化技术委员会 编

煤炭工业出版社

• 北 京 •

图书在版编目 (CIP) 数据

煤炭行业标准汇编. 煤矿专用设备卷. 5/煤炭行业煤矿专用设备标准化技术委员会编. —北京: 煤炭工业出版社, 2007. 8 (2008. 6 重印)

ISBN 978-7-5020-3118-3

I. 煤… II. 煤… III. ①煤炭工业-行业标准-汇编-中国②煤矿-专用设备-行业标准-汇编-中国 IV. TD82-65

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2007) 第 090235 号

煤炭工业出版社 出版
(北京市朝阳区芍药居 35 号 100029)
网址: www.cciph.com.cn
煤炭工业出版社印刷厂 印刷
新华书店北京发行所 发行

*

开本 880mm×1230mm¹/₁₆ 印张 48³/₄
字数 1417 千字 印数 601—1,600
2007 年 8 月第 1 版 2008 年 6 月第 2 次印刷
社内编号 5918 定价 235.00 元

版权所有 违者必究

本书如有缺页、倒页、脱页等质量问题, 本社负责调换

编辑委员会

主 任 刘 峰

副主任 陈同宝 刘 富

委 员 张世洪 高志明 徐春江 杨俊利 张 健 陈玉先
胡穗延 彭 霞 张 群 胡少韵 魏勇刚 王清元
刘建平 姜汉军 陈焕镆 周秀忠 刘晓群 芮 丰
胡大邦 蒋卫良 李云海 陈 珏 郭 俊 李功洲
刘 敏 高 峰 傅京昱

主 编 冯 洁 乐卫良

前 言

“十一五”期间，贯彻落实《国民经济和社会发展规划“十一五”规划纲要》和《国家中长期科学和技术发展规划纲要》（2006~2020），坚持科学发展，实施技术标准战略，促进科技进步与自主创新，促进产业结构调整与经济转型，提高发展质量与经济效益，增强企业市场核心竞争力和国际地位，为我国标准化工作提出了更新更高的要求。煤炭是我国经济和社会发展的基础能源和重要战略能源，煤炭标准作为煤炭工业科技进步和安全可持续发展的重要技术支撑与保障，必将为我国“十一五”经济与社会发展、建设资源节约型、环境友好型社会、全面构建和谐社会和小康社会发挥更加重要作用。

多年来，为促进煤炭行业科技装备水平和安全管理水平的不断提高，在国家和行业标准化主管部门的领导下，煤炭行业煤矿专用设备标准化技术委员会组织煤炭行业有关专家、学者和广大热心标准化工作的煤炭企事业单位科研技术人员，制修订了500多项煤炭标准，取得了显著的技术经济效益和社会效益。

为贯彻落实《煤炭行业标准化“十一五”发展规划》，实施技术标准战略，满足煤炭科技发展和安全管理需要，满足煤炭生产、设备制造、使用和销售等单位需求，满足市场有序发展与公平竞争需要，在中国煤炭工业协会科技发展部的组织领导下我们整理出版了《煤炭行业标准汇编》（煤矿专用设备卷），共收录煤炭行业标准462项（截止到2006年4月底）。

本汇编系首次出版发行，收录的煤炭行业标准均为现行有效标准，可供煤炭行业标准化管理部门，工作组织机构，煤矿安全监管、监察单位，煤炭生产单位，设备制造、使用和销售单位，煤炭高校、科研、设计单位以及标准化技术人员使用。

本汇编在整理出版过程中，时间较为仓促，有不足之处，请使用者及时予以指正。

煤炭行业煤矿专用设备标准化技术委员会

2007年1月31日

目 录

MT 819—1999	矿用隔爆型支腿式电动凿岩机	1
MT 820—1999	煤矿井下用带式输送机技术条件	12
MT 821—1999	煤矿井下用带式输送机托辊技术条件	26
MT/T 822—1999	煤矿用侧卸装岩机	49
MT/T 823—1999	煤矿用转载带式输送机	58
MT/T 824—1999	煤矿机采工作面通信、控制装置	65
MT/T 826—1999	煤矿用单级耐腐耐磨离心泵技术条件	76
MT/T 827—2005	煤矿机械液压系统通用技术条件	83
MT/T 833—1999	悬臂式掘进机 履带行走机构通用技术条件	88
MT/T 834—1999	煤矿用提升信号装置通用技术条件	94
MT/T 835—1999	乳化液液压绞车	108
MT/T 857—2000	煤矿用带式输送机托辊组与相邻零、部件的相关尺寸	114
MT/T 858—2000	煤的截割阻抗的测试方法	126
MT/T 859—2000	液动手动楔式闸阀技术条件	138
MT/T 860—2000	煤矿防爆蓄电池胶套轮电机车	143
MT/T 861—2000	矿用 W 型钢带	154
MT/T 862—2000	刨煤机用刨刀和刨刀座	160
MT/T 863—2000	矿用直流电源变换器	180
MT/T 864—2000	刮板输送机铸造槽帮型式和尺寸	191
MT/T 865—2000	导水裂缝带高度的钻孔冲洗液漏失量观测方法	196
MT/T 866—2000	岩石冲击倾向性分类及指数的测定方法	203
MT 871—2000	矿用隔爆型低压交流真空馈电开关	209
MT 872—2000	煤矿用带式输送机保护装置技术条件	232
MT/T 874—2000	缓倾斜煤层采煤工作面底板抗压入特性测定方法	246
MT/T 875—2000	煤矿电机车电源装置用隔爆型插销连接器	260
MT/T 876—2000	煤用无压给料三产品重介质旋流器	267
MT/T 877—2000	DZS 型电磁振动高频筛	274
MT/T 878—2000	煤矿巷道矿山压力显现观测方法	280
MT/T 879—2000	煤矿预应力锚固施工技术规范	292
MT/T 880—2000	煤矿用侧卸装岩机试验方法	298
MT/T 882—2000	U 型钢拱形可缩性支架技术条件和试验方法	323
MT/T 883—2000	柴油机单轨吊机车	330
MT/T 884—2000	煤矿用液压葫芦	338
MT/T 885—2000	矿用无极绳调速机械绞车	343
MT/T 886—2000	煤矿井下钢丝绳牵引单轨吊车	350
MT/T 887—2000	DX25J 防爆特殊型蓄电池单轨吊车	358
MT/T 888—2000	单轨吊车起吊梁	367

MT/T 899—2000	煤矿用信息传输装置	375
MT/T 900—2000 (2004)	采掘机械用液压缸技术条件	392
MT/T 901—2000	煤矿井下用伸缩带式输送机	404
MT 902—2002	煤矿用电动锚杆钻机电动机	412
MT/T 903—2002	煤矿用气动凿岩机通用技术条件	419
MT/T 904—2002	焊接结构软岩钻杆与钻头	425
MT/T 905—2002	煤矿锚杆钻机用回转钻杆	431
MT/T 906—2002	煤矿用隔爆型多功能灯铃信号装置	437
MT/T 907—2002	矿用防爆电动激振器	446
MT/T 908—2002	X 型筛下空气室跳汰机	456
MT/T 909. 1—2005	无链牵引链轨 第 1 部分: 无链牵引链	463
MT/T 909—2002	无链牵引链轨 第 2 部分: 无链牵引轨座型式和尺寸	471
MT/T 910—2002	悬臂式掘进机 履带行走机构设计导则	474
MT 911—2002	矿灯灯泡	481
MT 912—2002	煤矿用下运带式输送机制动器技术条件	487
MT/T 913—2002	矿用液压螺母及其高强度紧固件	493
MT/T 919—2002	电子数显式收敛计	502
MT/T 920—2002	煤矿防爆特殊型蓄电池式胶套轮电机车型式与参数	510
MT/T 921—2002	煤矿柴油机粘着与齿轨驱动卡轨车型式与参数	512
MT/T 922—2002	悬臂式掘进机 装载机构通用技术条件	516
MT/T 923—2002	煤矿用调速型液力偶合器检验规范	522
MT/T 926—2004	0.5T、1T 矿车立井单绳罐笼	531
MT 927—2004	KL 型矿灯	553
MT/T 928—2004	悬臂式掘进机 圆环刮板链及驱动链轮的系列与参数	563
MT/T 929—2004	矿用高强度紧凑链	568
MT/T 942—2005	矿用锚索	578
MT/T 943—2005	矿用低压交流软起动器	589
MT/T 944—2005	矿用关节轴承	603
MT/T 945—2005	煤矿用增安型低压电缆接线盒	614
MT/T 946—2005	煤矿用增安型高压电缆接线盒	621
MT/T 947—2005	煤矿用隔爆型高压电缆连接器	628
MT 950—2005	煤矿井下空气压缩机安全技术检验规范	636
MT/T 951—2005	煤用分级破碎机	643
MT/T 952—2005	双速多用绞车	649
MT/T 953—2005	慢速绞车	659
MT/T 954—2005	煤泥滤饼碎干机	668
MT/T 969—2005	煤用有压给料三产品重介质旋流器	674
MT/T 970—2005	钢丝绳(缆)在线无损定量检测方法和判定规则	682
MT/T 971—2005	悬臂式掘进机 电气控制设备	687
MT/T 972—2006	矿用锚索张拉机具	702
MT/T 973—2006	钢绞线液压剪	711
MT/T 974—2006	煤矿用单体液压锚杆钻机	717

MT/T 975—2006	矿用超低频电场透视仪技术条件	726
MT/T 976—2006	矿用防爆明渠流量仪技术条件	735
MT/T 977—2006	矿用套筒致裂岩体原位应力测试仪技术条件	744
MT/T 978—2006	矿用隔爆型硫化机	755
MT/T 979—2006	煤矿用锚杆拉力计	764

矿用隔爆型支腿式电动凿岩机

1 主题内容与适用范围

本标准规定了矿用隔爆型支腿式电动凿岩机的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则与标志、包装、运输、贮存。

本标准主要适用于 YD2A 和 YDY3 矿用隔爆型支腿式电动凿岩机(以下简称凿岩机)。其他型式的电动凿岩机也可参照使用。

2 引用标准

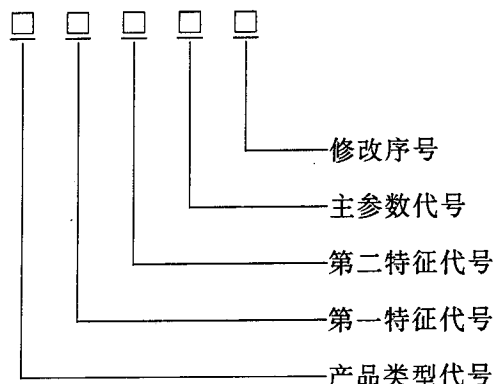
- GB 755 旋转电机 基本技术要求
- GB 1032 三相异步电动机试验方法
- GB 2829 周期检查计数抽样程序及抽样表(适用于生产过程稳定性的检查)
- GB 3836.1 爆炸性环境用防爆电气设备 通用要求
- GB 3836.2 爆炸性环境用防爆电气设备 隔爆型电气设备“d”
- GB 3836.3 爆炸性环境用防爆电气设备 增安型电气设备“e”
- GB 5898 凿岩机械与气动工具噪声测量方法 工程法
- MT 154.1 煤矿机电产品型号的编制方法和管理办法
- MT 198 煤矿用液压凿岩机通用技术条件
- JB 4041 凿岩机械与气动工具 产品清洁度通用检测方法

3 产品分类

3.1 凿岩机的型式按冲击机构分为偏心连杆式和压气活塞式。

3.2 型号的编制方法应符合 MT 154.1 的规定。

3.2.1 型号的组成和排列如下：

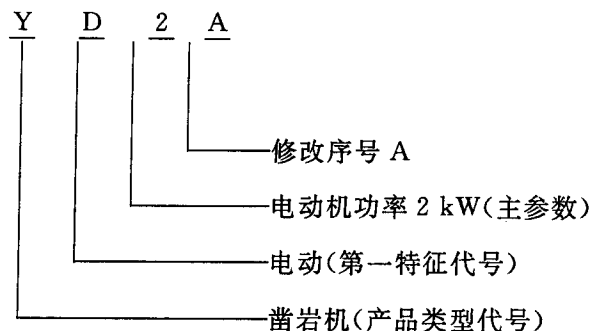


3.2.2 产品类型代号 用凿岩机“岩”字汉语拼音字母“Y”表示。第一特征代号用电动机中“电”的汉语拼音字母“D”表示。第二特征代号用压气活塞式“压”字的汉语拼音字母“Y”表示。当凿岩机的冲击机构为偏心连杆式时,第二特征代号可以省略。主参数代号为凿岩机电机功率(kW)。修改序号用大

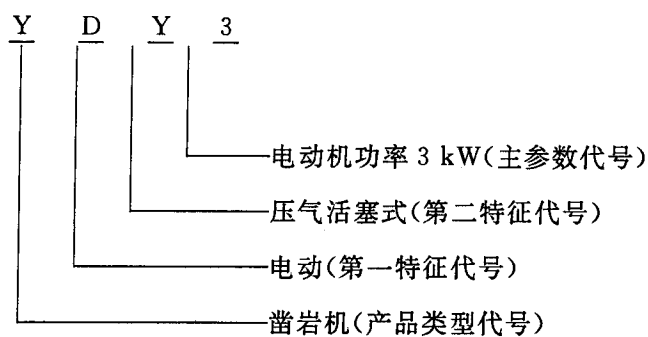
写的汉语拼音字母 A、B、C……依次表示。

3.2.3 型号示例：

a. 偏心连杆式电动凿岩机



b. 压气活塞式电动凿岩机



3.3 凿岩机的基本性能参数应符合表 1 规定：

表 1

项 目	单 位	基本参数	
		YD2A	YDY3
冲击能	J	30	45
冲击频率	Hz	44	33
扭矩	Nm	≥ 15	≥ 15
机重	kg	31.5	36
凿孔直径	mm	38~43	38~43
最大凿孔深度	m	4	4
外形尺寸	$l \times b \times h$, mm	625×333×225	887×226×195

3.4 电动机的参数应符合表 2 规定：

表 2

项 目	单 位	额定值	
		YD2A	YDY3
额定功率	kW	2	3
额定电压	V	127	127
额定频率	Hz	50	50
额定电流	A	15	20
额定转速	r/min	2 640	2 700

4 技术要求

4.1 凿岩机应符合本标准要求,并按经规定程序批准的图样及技术文件制造。

4.2 凿岩机在下列条件下应能正常运行:

- a. 海拔不超过 1 000 m,当超过 1 000 m 时,按 GB 755 第 5.3.4 条规定修正;
- b. 工作环境温度 0~40℃;
- c. 工作环境相对湿度 95%;
- d. 空气中含有甲烷或煤尘爆炸性场所;
- e. 冷却水进水温度不高于 30℃;流量不小于 3 L/min。

4.3 凿岩机运行期间,电压和频率的额定值的偏差应符合 GB 755 第 4.3 条的规定。

4.4 凿岩机各项性能指标的保证值和容差应符合表 3 规定:

表 3

项 目	单 位	保证值		容 差	
		YD2A	YDY3	YD2A	YDY3
冲击能	J	30	45	-1.5	-2.25
冲击频率	Hz	44	33	-0.4	-0.4
扭矩	Nm	≥15	≥15	—	—
机重	kg	31.5	34	+0.5	+0.5
凿孔速度	mm/min	≥150	≥150	—	—
最大凿孔深度	m	4	4	—	—
噪声(声功率级)	dB(A)	≤113	≤113	—	—
凿岩机边心距	mm	<100	<100	—	—

注:与表列符号相反的容差不受限制。

4.5 凿岩机的电动机为煤矿用隔爆型结构,其防爆性能应符合本标准第 4.5.1~4.5.12 条的规定。

4.5.1 铝合金外壳的含镁量不大于 0.5%,抗拉强度应大于 120 MPa。

4.5.2 外壳强度应能承受冲击能为 20 J 的冲击试验。

4.5.3 电缆密封圈式引入装置应符合 GB 3836.1 第 14.2 条规定。

4.5.4 电缆引入装置的夹紧作用试验和机械强度试验应符合 GB 3836.1 第 2.7.1 条规定。

4.5.5 电缆引入装置的密封性能试验应符合 GB 3836.2 第 21.1 条的规定。

4.5.6 电缆引入装置的密封圈橡胶材料应能承受 GB 3836.1 第 29 章规定的橡胶材料老化试验。

4.5.7 引接线的连接件应能承受 GB 3836.1 第 23 章规定的扭转试验。

4.5.8 接线盒内的电气间隙和爬电距应符合 GB 3836.3 第 5 章、第 6 章的规定。

4.5.9 接线盒内须设有专用接地螺栓,并标志接地符号“ $\equiv$ ”,接地螺钉直径不得小于 M4。

4.5.10 防爆外壳在精加工后进行水压试验,试验压力为 1 MPa,并保持 1 min,以不连续滴水(每间隔大于 10 s 滴水 1 滴即视为不连续滴水)为合格。

4.5.11 电动机应能承受 GB 3836.1 第 28 章规定的湿热试验,经试验后,绝缘电阻应不低于 0.38 MΩ,并能承受电压有效值为 1 275 V、历时 1 min 的耐电压试验而无击穿现象,绝缘材料的外观不得变形、发粘、开裂等,隔爆接合面不得有锈蚀现象。

4.5.12 电动机应能承受 GB 3836.2 第 20.2 条规定的防爆性能试验。

4.6 凿岩机的电动机在额定条件下运行时,电机的效率、功率因数、转差率的保证值和容差应符合表 4 规定:

表 4

项 目	单 位	保证值		容 差	
		YD2A	YDY3	YD2A	YDY3
效率	%	68	68	-4.8	-4.8
功率因数	—	0.88	0.88	-0.02	-0.02
转差率	%	12	12	+2.4	+2.4

注:与表列符号相反的容差不受限制。

4.7 凿岩机在额定电压下,电动机的堵转转矩与额定转矩之比、最大转矩与额定转矩之比以及堵转电流与额定电流之比的保证值和容差应符合表 5 的规定。

表 5

倍

项 目	保 证 值	容 差
堵转转矩/额定转矩	2.0	保证值的-15%
最大转矩/额定转矩	2.1	保证值的-10%
堵转电流/额定电流	5.0	保证值的+20%

注:与表列符号相反的容差不受限制。

4.8 电动机采用 F 级绝缘,当环境条件符合本标准第 4.2 条规定时,电动机绕组的温升限值(电阻法)应不超过 95 K,轴承的最高温度(温度计法)应不超过 90℃。

4.9 电动机在热态和逐渐增加转矩情况下,应能承受 2.1 倍额定转矩(计及容差),历时 15 s 无转速突变、停转及发生有害变形。此时,电压及频率应维持在额定值。

4.10 电动机定子绕组绝缘电阻在热态或温升试验后,应不低于 2 MΩ。出厂检验时可测冷态绝缘电阻,但应保证热态时达到规定值。

4.11 电动机的定子绕组应能承受 1 500 V、电源频率为 50 Hz、并尽可能为正弦波形、历时 1 min 的耐电压试验,而绝缘不被击穿。

4.12 电动机的定子绕组应能承受 130%的额定电压、空运转 3 min 的短时升高电压试验,而匝间绝缘不发生击穿。

4.13 当三相电源平衡时,三相空载电流中任何一相与三相平均值的偏差应不大于三相平均值的 10%。

4.14 外购件须有质量合格证明书,所有零件、部件和外协件必须经检验合格后,方可进行装配。

4.15 同一型号的凿岩机,其零件和部件应能互换。

4.16 凿岩机装配前所有零件应清洗,其清洁度应不大于 600 mg。

4.17 凿岩机装配时,运动件应涂润滑油,装配应正确完整,操作应灵活可靠。

4.18 凿岩机的通水道应能承受 1.5 MPa、历时 1 min 的水压试验而无渗漏。当压力为 0.5 MPa 时,通流量不得小于 5 L/min。

4.19 凿岩机装配后,在额定条件下进行模拟载荷试验,运行时间不得少于 30 min。

4.20 凿岩机外观应整洁,加工表面应涂防锈油,未加工表面应涂油漆,油漆应光亮,无气泡、起皱、起皮及脱落现象。

- 4.21 配套的支腿应符合本标准附录 A 规定。
- 4.22 凿岩机首次无故障延米数应大于 300 m。
- 4.23 凿岩机零件的使用寿命及考核办法应符合本标准附录 B 的规定。
- 4.24 凿岩机新产品应进行凿孔延米数 1 500 m 以上的工业性试验,经工业性试验后的样机各项性能应符合本标准第 4.4 条规定。

5 试验方法

- 5.1 冲击能和冲击频率的测定方法,按 MT 198 规定。
- 5.2 扭矩测定在凿岩机扭矩试验台上进行,测三次,取平均值。
- 5.3 机重采用秤称法测定。
- 5.4 凿孔速度测定,用直径 $\phi 38$ mm 的一字形钎头;长度为 1.5 m 的钎杆;岩石单向抗压强度为 60~120 MPa。凿岩机装在试验台架上,以最佳推力水平凿孔,测量三次凿孔速度,每次 1 min,取算术平均值。出厂检验时作 1 min 的凿孔试验。
- 5.5 噪声测定方法,按 GB 5898 规定。
- 5.6 电机防爆性能试验方法,按 GB 3836.1、GB 3836.2 和 GB 3836.3 规定。
- 5.7 电动机性能测试方法,按 GB 1032 规定。
- 5.8 外购件、外协件、互换性及装配质量各项要求由制造厂予以保证,并应有检验记录、检验报告或合格证。
- 5.9 清洁度的检验方法,按 JB 4041 规定。
- 5.10 凿岩机通水道压力试验和通流量测定方法,将凿岩机出水口堵死,接通水源,压力升至 1.5 MPa,保压 1 min,检查水路各处;打开出水口,压力调到 0.5 MPa,测定水的通流量。
- 5.11 模拟载荷试验在模拟试验台上进行,试验台应具有符合规定的电源、水源、监测仪表和凿岩阻力、扭矩的装置。
- 5.12 外观及油漆质量的检验采用目测法。
- 5.13 支腿检验方法,按本标准附录 A 规定。
- 5.14 凿岩机首次无故障及零件使用寿命检验方法按本标准附录 B 规定。
- 5.15 工业性试验在使用现场进行,累计凿孔总米数应为正常凿孔作业的记录。

6 检验规则

- 6.1 凿岩机须经制造厂检验部门检验合格,并附有产品质量检验合格证后方可出厂。
- 6.2 凿岩机的检验分为出厂检验和型式检验,检验项目应符合表 6 的规定。

表 6

序号	检验项目	质量特性类别	技术要求	检验方法	检验类别	
					出厂	型式
1	冷态绝缘电阻	C	4.10	5.7	✓	✓
2	外购件、外协件、互换性要求		4.14、4.15	5.8	✓	✓
3	装配要求		4.17	5.8	✓	✓
4	通水道耐水压		4.18	5.10	✓	✓
5	载荷模拟要求		4.19	5.11	✓	✓
6	涂漆和外观要求		4.20	5.12	✓	✓

续表 6

序号	检验项目	质量特性类别	技术要求	检验方法	检验类别	
					出厂	型式
7	冲击能和冲击频率	B	4.4	5.1	○	✓
8	扭矩		4.4	5.2		✓
9	机重		4.4	5.3		✓
10	凿孔速度		4.4	5.4		✓
11	噪声		4.4	5.5		✓
12	电机效率、功率因数、转差率		4.6	5.7		✓
13	堵转转矩、堵转电流、最大转矩		4.7	5.7		✓
14	温升		4.8	5.7		✓
15	短时过转矩		4.9	5.7		✓
16	热态绝缘电阻		4.10	5.7		✓
17	耐电压试验		4.11	5.7	✓	✓
18	短时升高电压		4.12	5.7	✓	✓
19	空载试验		4.13	5.7	✓	✓
20	清洁度		4.16	5.9		✓
21	防爆试验		4.5	5.6		✓
22	首次无故障	A	4.22	5.14		✓
23	零件使用寿命		4.23	5.14		✓
24	工业性试验		4.24	5.15		✓

注：✓——必检项目；○——抽检项目。

6.3 出厂检验项目中的必检项目应逐台进行。抽检项目按批量的5%检验，若出现一台不合格时，该项目的检验应逐台进行。

6.4 凿岩机有下列情况之一时，应由质量监督部门进行型式检验：

- a. 新产品试制或转厂生产时；
- b. 当产品设计、工艺或材质有较大改变而可能影响产品主要性能时；
- c. 正常生产，每三年一次；
- d. 产品停产一年半以上，恢复生产时。

6.5 凿岩机有下列情况之一时，应由国家指定的防爆检验机构进行图样及技术文件的防爆审查和对样机进行防爆性能的试验。

- a. 未取得防爆合格证的产品；
- b. 已取得防爆合格证的产品，当局部更改涉及防爆性能的有关规定时，其更改部分的图样、文件和说明送原检验单位重新审查；
- c. 检验单位对已发防爆合格证产品按规定提出复查时。

6.6 型式检验按 GB 2829 规定，抽样方案、判别水平、不合格质量水平(RQL)、样本大小与判定数应符合表 7 规定。

表 7

序号	质量特性类别	判别水平	RQL	抽样方案	样本大小	判定数	
						A_c	R_c
1	A	I	40	一次	2	0	1
2	B	I	50	二次	第一次	2	0
3					第二次	2	1
4	C	I	80	二次	第一次	2	0
5					第二次	2	3

6.7 型式检验的样本,应从出厂检验的合格批中随机抽取,抽取的样本仍按出厂检验规定的项目进行检验,若发现有不合格样本,则应从本批产品中另行取样,并将此情况记入型式检验报告,但不作为型式检验判定的依据。

6.8 型式检验的判别:

6.8.1 一次抽样方案,样本检查结果若无不合格品,则该项型式检验合格;若有不合格品,则该项型式检验不合格。

6.8.2 二次抽样方案。

6.8.2.1 样本检查结果,若在第一样本中发现的不合格品数,小于或等于 A_{c1} ,则该项型式检验合格;若不合格品数大于或等于 R_{c1} ,则该项型式检验不合格。

6.8.2.2 若在第一样本中发现的不合格品数,大于 A_{c2} 同时小于 R_{c2} ,则对第二批样本进行检查,检查结果,若在第一和第二样本中发现的不合格品数之和,小于或等于第二合格判定数 A_{c2} ,则该项型式检验合格;若在第一和第二样本中发现的不合格品数之和,大于或等于第二不合格判定数 R_{c2} ,则该项型式检验不合格。

6.9 型式检验合格,制造厂可以正常批量生产;若型式检验不合格,则按 GB 2829 中第 4.12.3 的规定处理。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

7.1.1 在凿岩机的开关箱体上,应有明显清晰的永久性红色防爆标志“Ex”。

7.1.2 凿岩机的铭牌上应标明如下内容:

- 产品名称及型号;
- 制造厂名;
- 铭牌的右上方有明显的红色标志“Ex”;
- 凿孔直径,最大凿孔深度,机重;
- 额定功率、额定电流、额定电压、额定频率、绝缘等级、相数;
- 防爆合格证号及防爆型式“dI”;
- 商标;
- 制造日期及出厂编号。

7.2 包装

7.2.1 产品装入木箱,并垫稳,固定在包装箱内,箱内应有防淋措施。

7.2.2 产品包装箱上,应标明如下内容:

- 产品型号、名称、数量;
- 产品净重、箱体外形尺寸和毛重;

- c. 制造厂名；
- d. 发货日期；
- e. 到站(港)及收货单位；
- f. 发站(港)及发货单位。

7.2.3 产品应随带下列文件,并封装在塑料袋内:

- a. 装箱单；
- b. 产品合格证明书；
- c. 产品使用维护说明书。

7.3 运输、贮存

产品在运输、贮存过程中,不得受水浸蚀。贮存时应放置在空气流通、干燥的地方,防止受潮、腐蚀及其他损坏。

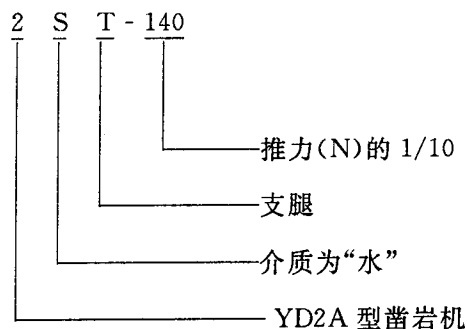
附录 A

矿用隔爆型支腿式电动凿岩机配套件支腿

(补充件)

A1 支腿按长度分为长腿和短腿。

A2 支腿型号编制方法:



A3 支腿的主要参数应符合表 A1 规定:

表 A1

类型	推力 N	推进长度 mm	主要参数			
			水压 MPa	缸径 mm	机重 kg	外形尺寸 $l \times b \times h$ mm
长腿	1 400	1.2	1.0	50	17.5	1 680×212×178
短腿		0.85			15.5	1 335×212×178

A4 支腿轴向推力在规定压力下,应不小于理论计算轴向推力的 70%。

A5 支腿在规定压力下应伸缩自如,不得出现爬行现象。

A6 检验项目和方法:

A6.1 轴向推力在支腿试验台上进行。

A6.2 推进长度用钢尺测量。

A6.3 机重用秤称。

A6.4 伸缩性能用目测。

A7 支腿应装箱运输,与电动凿岩机成套供应时,产品出厂所需的技术文件、装箱单、使用说明书可与电动凿岩机合为一份。

A8 支腿在运输与贮存过程中,不得受雨侵蚀;贮存时应放置在阴凉干燥的遮棚或仓库内。

附录 B

矿用隔爆型支腿式电动凿岩机

可靠性考核规范(暂行)

(参考件)

B1 适用范围

本规范适用于矿用隔爆型支腿式电动凿岩机(简称凿岩机)。