



中华人民共和国煤炭行业标准

MT/T 951—2005

煤用分级破碎机

Coal sizing crusher

本文件由矿山安全标准服务平台免费向社会提供，更多标准文件请关注矿山安全标准化技术委员会公众号，或通过国家矿山安全监察局-服务互动-矿山安全标准服务平台获取

根据国家矿山安全监察局公告（2026年 第2号），
自2026年4月21日起标准号变更为：KA/T 951—2005。

2005-09-23 发布

2006-02-01 实施

国家发展和改革委员会 发布

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 型号和基本参数 1

4 要求 2

5 试验方法 3

6 检验规则 3

7 标志、包装、运输及贮存 4

前 言

本标准由中国煤炭工业协会科技发展部提出。

本标准由煤炭工业煤矿专用设备标准化技术委员会归口。

本标准由煤炭科学研究总院唐山分院负责起草,晋城煤业集团成庄矿选煤厂参加起草。

本标准主要起草人:潘永泰、王东斌、张新民、王保强。

煤用分级破碎机

1 范围

本标准规定了煤用分级破碎机的型式和基本参数、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。
本标准适用于煤用分级破碎机。

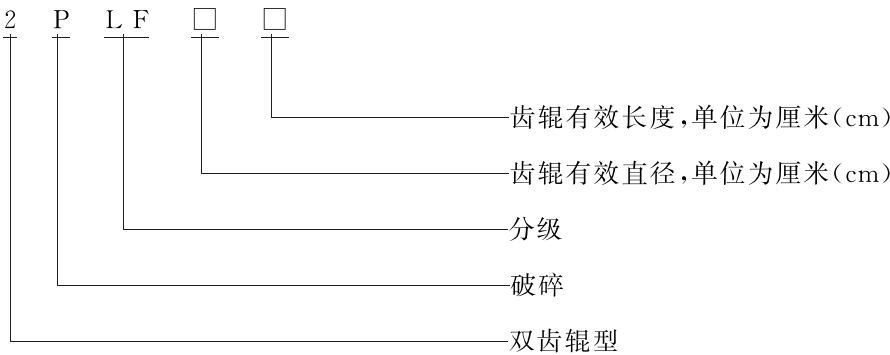
2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

- GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值(eqv ISO 2768-2:1989)
- GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差(eqv ISO 2768-1:1989)
- GB/T 3768 声学 声压法测定噪声源声功率级 反射面上方采用包络测量表面的简易法(GB/T 3768—1996,eqv ISO 3746:1995)
- GB/T 9239—1988 刚性转子平衡品质许用不平衡的确定
- GB/T 10111 利用随机数骰子进行随机抽样的方法
- JB/T 5000.3—1998 重型机械通用技术条件 焊接件
- JB/T 5000.6—1998 重型机械通用技术条件 铸钢件
- JB/T 5000.10—1998 重型机械通用技术条件 装配
- JB/T 5000.12—1998 重型机械通用技术条件 涂装

3 型号和基本参数

3.1 型号表示



3.2 基本参数

基本参数应符合表 1 的规定。

表 1

齿辊直径 mm	齿辊长度 mm	入料粒度上限 mm	出料粒度上限 mm	处理能力 t/h	电机功率 kW	齿辊转速 r/min
500	500	200	35~50	30~50	2×11	90~160
		50	13	25~30		
	1000	200	35~50	80~120	2×18.5	
		50	13	30~50		
	1500	200	35~50	120~180	2×30	
		50	13	50~100		
700	500	300	50~80	50~100	2×15	80~150
		200	35~50	30~50		
		60	13	30~60		
	1000	300	50~80	100~200	2×22	
		200	35~50	100~180		
		60	13	40~80		
	1500	300	50~80	150~280	2×37	
		200	35~50	150~250		
		60	13	80~150		
1000	1000	1000	300~450	300~700	2×45	70~130
		500	100~150	250~400		
	1500	1000	300~450	500~1000	2×75	
		500	100~150	350~600		
	2000	1000	300~450	600~1200	2×110	
		500	100~150	500~1000		
	3000	1000	200~300	1500~3000	2×160	
		300~500	50~100	800~1500		

4 要求

4.1 一般要求

- 4.1.1 产品应按规定程序批准的图样及技术文件制造。
- 4.1.2 未注尺寸公差应符合 GB/T 1804—2000 中等 M 级的规定,未注形位公差应符合 GB/T 1184—1996 中 K 级规定。

4.2 重要零部件

- 4.2.1 大皮带轮应做静平衡试验,不平衡量应符合 GB/T 9239—1988 中 G16 级规定。
- 4.2.2 铸造破碎齿(板)应符合 JB/T 5000.6—1998 的规定。
- 4.2.3 破碎齿焊接时应符合 JB/T 5000.3—1998 中长度尺寸公差 B 级、形位公差 F 级的规定。
- 4.2.4 机架上安装轴承座平面的平面度公差应符合 GB/T 1184—1996 中 10 级的规定。

4.3 装配要求

- 4.3.1 设备各联接件的紧固件不得松动,转动部分应运转灵活、平稳,无卡阻现象,应符合 JB/T 5000.10—

1998 的规定。

4.3.2 两齿辊中心线平行度公差符合 GB/T 1184—1996 中 9 级的规定。

4.3.3 整机空运转时噪声不得超过 80 dB(A)。

4.3.4 轴承温度不超过 55℃。

4.4 外观质量

4.4.1 整机表面应打磨平整、光滑。

4.4.2 外露加工表面应涂防锈油。

4.4.3 产品涂漆应符合 JB/T 5000.12—1998 的规定。

5 试验方法

5.1 用手动盘车法检查转动部分的灵活性。

5.2 皮带轮的静平衡试验按照 GB/T 9239—1988 的要求进行检验。

5.3 用 $\pm 1\text{r/min}$ 测速仪测量齿辊转速。

5.4 轴承温度用分辨率不低于 0.1℃ 点温计测量。

5.5 焊缝和外观质量用目测或手感方法检查。

5.6 平面度、平行度等用常规的方法测量。

5.7 噪声按 GB/T 3768 的规定测量。

6 检验规则

6.1 检验分类

检验分出厂检验和型式检验。

6.2 出厂检验

6.2.1 每台产品经生产厂质量检验部门检验合格后,方能出厂,并出具产品合格证。

6.2.2 产品出厂检验时,应进行 4h 空载试车,检验项目见表 2。

表 2

序号	检 验 项 目	技术要求	试验方法	检验种类	
				出厂检验	型式检验
1	转动部分运转是否灵活	4.3.1	5.1	√	√
2	齿辊转速	3.2	5.3	√	√
3	噪声	4.3.3	5.7	√	√
4	轴承温度	4.3.4	5.4	√	√
5	外观质量	4.4	5.5	√	√
6	皮带轮的静平衡	4.2.1	5.2	√	√
7	机架安装轴承座表面的平面度	4.2.4	5.6	√	√
9	两破碎辊中心线平行度	4.3.2	5.6	√	√

6.3 型式检验

6.3.1 凡属下列情况之一者,应进行型式检验:

- 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- 正式生产后,如结构、材料、工艺有较大变化,可能影响产品性能时;
- 产品长期停产(1 年以上)后,恢复生产时;
- 国家质量监督行政主管部门提出进行型式检验的要求时;

e) 新产品出厂时。

6.3.2 型式检验的抽检数量为 1 台,样品应从出厂检验合格的产品中随机抽取。抽样可按 GB/T 10111 的规定进行。

6.3.3 型式检验项目见表 2。

6.4 判定准则

出厂检验和型式检验项目全部符合本标准规定的产品,方可判定为合格产品。

7 标志、包装、运输及贮存

7.1 标志

破碎机应在明显位置固定产品标牌,其内容包括:

- a) 产品名称、型号;
- b) 主要技术参数;
- c) 制造厂名称;
- d) 出厂日期及编号。

7.2 包装

7.2.1 产品采用整机局部包扎,外露加工面涂防锈油,电动机用塑料布包扎,入料口覆盖。

7.2.2 随机文件用塑料袋封装,其内容包括:

- a) 装箱清单;
- b) 产品出厂合格证;
- c) 产品安装、使用说明书;
- d) 产品安装图、易损件目录及图纸。

7.2.3 产品发货标牌应说明以下内容:

- a) 发货单位地址及名称;
- b) 产品名称、型号;
- c) 出厂日期及编号;
- d) 合同编号,包装编号;
- e) 净重、毛重及外形尺寸;
- f) 收货单位及到站。

7.3 运输

应符合陆路和水路运输要求。

7.4 贮存

应存放在有遮棚的仓库内,每 6 个月保养 1 次。
