



中华人民共和国煤炭行业标准

MT/T 466—1995

刮板输送机用液力耦合器易爆塞

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 466—1995。

1995-12-18 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	结构型式、尺寸与安装数量	1
4	技术要求	2
5	试验方法	2
6	检验规则	2
7	标志、包装、运输及贮存	4

刮板输送机用液力偶合器易爆塞

1 主题内容与适用范围

本标准规定了液力偶合器专用的易爆塞结构型式、尺寸、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准与 MT 208 标准配套使用;也适用于煤矿井下带式输送机、转载机、破碎机与刨煤机等用液力偶合器易爆塞。

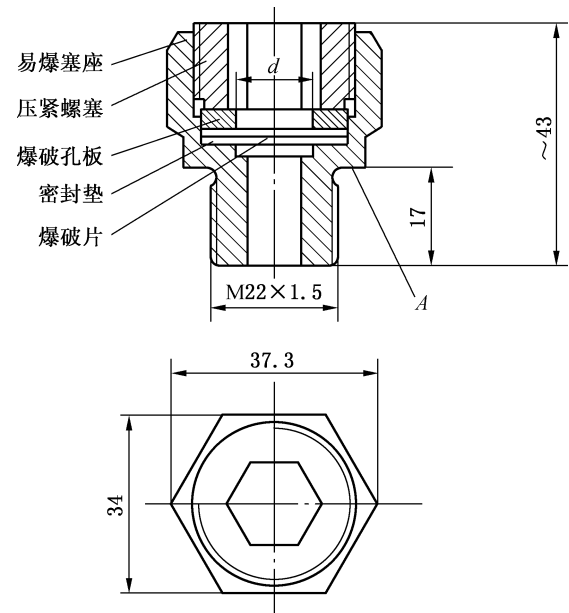
2 引用标准

- GB 567 拱形金属爆破片技术条件
- MT100 刮板输送机用液力偶合器检验规范
- MT 208 刮板输送机用液力偶合器
- JB 2759 机电产品包装通用技术条件

3 结构型式、尺寸与安装数量

3.1 易爆塞的结构型式

图是易爆塞的基本结构型式。



易爆塞的基本结构型式图

在不影响安装尺寸互换与安装空间的前提下允许采用其他结构型式。

3.2 易爆塞尺寸

易爆塞与液力偶合器相联接时的联接尺寸及其外形尺寸详见图。

3.3 易爆塞安装数量

- a. 叶轮直径小于或等于 560 mm 的液力偶合器安装易爆塞的数量最少可以允许为 1 个。
- b. 叶轮直径大于 560 mm 的液力偶合器,应按最大发汽量时能安全泄放来确定易爆塞的最少安装

数量。

4 技术要求

4.1 易爆塞

4.1.1 1个易爆塞只准许装1个爆破片。

4.1.2 易爆塞的压紧螺塞的夹紧扭矩：

$$M=5\pm 1.0 \text{ N} \cdot \text{m}$$

4.1.3 易爆塞静态试验爆破压力：

$$p_s=1.4\pm 0.2 \text{ MPa}$$

4.1.4 易爆塞安全泄放能力：

易爆塞用静态爆破压力 $1.6_{-0.1}^0$ MPa 的爆破片，在动态爆破后应能迅速泄放；不允许在易爆塞爆破后再发生增压现象。

4.1.5 易爆塞质量：

图所示结构型式易爆塞的质量要求为 $166\pm 0.5 \text{ g}$ 。

4.1.6 易爆塞的易爆塞座应有预卸压功能。

4.2 爆破片

4.2.1 爆破片的内外表面应无裂纹、锈蚀、微孔、气泡和夹渣，不应存在可能影响爆破性能的划伤。刻槽应无毛刺。

4.2.2 爆破片静态试验爆破压力：

$$p_s=1.4\pm 0.2 \text{ MPa}$$

4.2.3 爆破片外径为 $\phi 25_{-0.21}^0 \text{ mm}$ 。

4.2.4 爆破片材料应按能承受 $180\sim 200^\circ\text{C}$ 工作温度来选取。

4.3 爆破孔板

4.3.1 爆破孔径 $d=13_{-0}^{+0.11} \text{ mm}$ ；孔两端不允许出现圆角或倒角。

4.3.2 外径为 $\phi 25_{-0.194}^{+0.100} \text{ mm}$ 。

4.3.3 质量要求为 $14_{-0}^{+0.5} \text{ g}$ 。

5 试验方法

5.1 试验样本按图装配，压紧螺塞的夹紧扭矩应符合本标准第 4.1.2 条的规定。

5.2 检验中使用的压力表精度等级为 0.4 级。检验中使用的其他测量仪器与仪表等应符合 MT 100 中第 5 章的规定。

5.3 静态爆破压力试验：

在 $5\sim 40^\circ\text{C}$ 温度环境下用气压进行试验。

5.4 动态爆破压力试验：

在泵轮转速为 $1410\sim 1480 \text{ r/min}$ 间的制动工况条件下进行试验。

5.5 易爆塞安全泄放能力试验：

a. 用静态爆破压力为 $1.6_{-0.1}^0$ MPa 的爆破片进行试验。

b. 用叶轮直径为 560 mm 的液力耦合器充水 80%；在泵轮转速大于 1410 r/min 时的制动工况条件下进行试验。

6 检验规则

6.1 产品检验分出厂检验与型式检验两类。

6.2 每批次爆破片(或易爆塞)须经制造厂质量检验部门检验合格后方可出厂。爆破片(或易爆塞)出

厂必须有爆破片(或易爆塞)合格证。

6.3 出厂检验:

6.3.1 检验项目、检验数量、检验要求详见表 1。

表 1

序号	检验项目	检验批量	检验数量	检验要求	说明
1	爆破片表面质量检验	逐件检验		按本 标准 4.2.1 条规定	
2	爆破片静态爆破压力试验	101~250	4%; 但 不 少 于 6 件	按本 标准 4.2.2 条规定	在爆破片生产厂包装时,此两项可合并进行
3	爆破片包装检验	101~250		按本标准 7.2 条规定	
4	易爆塞静态爆破压力试验	101~250	2%; 但 不 少 于 3 件	按本标准 4.1 条规定	
5	爆破片动态爆破压力试验	30 000	10	按本 标准 4.1 条 及 6.3.5 条规定	
6	易爆塞动态爆破压力试验	1 500	5		
7	压紧螺塞夹紧扭矩检验	101~250	13	按本 标准 4.1.2 条规定	
8	易爆塞、爆破孔板及爆破片的标记检验	逐件检验		按本标准 7.1 条规定	
9	爆破孔板孔径检验			按本 标准 4.3.1 条规定	
10	易爆塞及爆破孔板质量检验			按本标准 4.1.5 条及 4.3.3 条规定	
注: ①爆破片的检验批量必须是同一生产批次的; ②当同一批次的产量大于检验批量时,可按检验批量分成若干批进行试验。当同一批次的产量小于检验批量时,则生产批量即为检验批量,并按最少的检验数量进行试验。					

6.3.2 具有相同材料(牌号、性能及厚度),并且在同一次模具调整条件下生产的爆破片为一个批次。

6.3.3 爆破片静态爆破压力试验:

a. 同一批次爆破片的出厂检验(试验)数量应按表 1 规定,在表面质量合格的同批次爆破片中随机抽取。

b. 爆破片爆破压力试验所需试验件应从已用软塑料袋单个包装的产品中抽样。并且只承认一个软塑料袋中只有一个爆破片。如果一个软塑料袋中的爆破片多于一个时,不管试验进行与否,均按爆破压力试验不符合要求处理。

6.3.4 易爆塞静态爆破压力试验:

当出现爆破压力不符合要求时,如是爆破孔板质量引起的,则不合格爆破孔板所在生产批次的爆破孔板全部复检;如是爆破片质量引起的,则按第 6.3.6 条处理。

6.3.5 动态爆破压力试验:

爆破片(或易爆塞)动态试验爆破压力应低于静态试验爆破压力;但不得低于 0.75 MPa。

6.3.6 爆破试验(包括静态与动态)中,只要出现有一次不符合要求时,则不符合要求的爆破片的同一批次爆破片均为不合格品。

6.4 型式检验:

6.4.1 有下列情况之一时,须进行型式试验:

- a. 试制的新产品(包括老产品转厂);
- b. 当改变产品的设计、工艺、材料影响产品性能时;
- c. 停产一年后,再次恢复生产时;
- d. 成批大量生产时,产品按型式检验项目,每年至少检验一次;
- e. 用户对产品质量有异议提出要求时;
- f. 国家质量监督部门提出要求时。

6.4.2 型式检验项目、检验数量、检验要求,详见表 2。

表 2

序号	检验项目	检验数量	检验要求	说 明
1	爆破片静态爆破压力试验	10	按本标准 4.2.2 条规定	
2	爆破片包装检验	10	按本标准 7.2 条规定	
3	易爆塞静态爆破压力试验	3	按本标准 4.1 条规定	
4	爆破片动态爆破压力试验	4	按本标准 4.1 条及 6.3.5 条规定	
5	易爆塞动态爆破压力试验	2		
6	易爆塞安全泄放能力试验	2	按本标准 4.1.4 条与 5.5 条规定	
7	压紧螺塞夹紧扭矩检验	3	按本标准 4.1.2 条规定	
8	易爆塞及爆破孔板质量检验	3	按本标准 4.1.5 条及 4.3.3 条规定	
9	易爆塞、爆破片及爆破孔板的标记检验	3	按本标准 7.1 条规定	

7 标志、包装、运输及贮存

7.1 标志:

- a. 爆破片必须有生产厂家的厂标与生产批次的永久性标记;
- b. 易爆塞与爆破孔板必须有生产厂家的厂标、生产批次及爆破压力等永久性标记。

7.2 包装:

- a. 爆破片必须用软塑料袋单个包装后,再用硬塑料盒包装(决不许一个软塑料袋中包装两个或两个以上的爆破片)外包装应符合 JB 2759 要求,并附有爆破片合格证。
- b. 易爆塞包装应符合 JB 2759 要求,并附有易爆塞合格证。

7.3 易爆塞与爆破片在运输过程中应保持清洁,不得与腐蚀性物质或水等接触,并不得受剧烈撞击。

7.4 易爆塞与爆破片应贮存在仓库内,要求库内通风、干燥、无腐蚀性物质。

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。

本标准由部煤矿专用设备标准化技术委员会刮板输送机分会归口。

本标准由张家口煤矿机械厂负责起草。

本标准主要起草人陈宏中、郭富英。

本标准委托煤炭科学研究总院太原分院负责解释。

