



中华人民共和国煤炭行业标准

MT/T 387—2007
代替 MT 387—1995

煤矿窄轨矿车安全性测定方法和 判定规则

The measuring method and criterion rule for the security of
the narrow gauge mine car

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 387-2007

2007-03-30 发布

2007-07-01 实施

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 主要安全性技术要求 1

4 测定方法 1

5 检验规则 2

6 判定规则 2

7 送检要求 3

前 言

本标准强制性标准。

本标准对 MT 387—1995 进行了修订,主要变化如下:

- 增加了标准规范性引用文件;
- 增加了主要安全性技术要求(本标准第 3 章);
- 增加了外形尺寸偏差测定方法、检验规则和判定规则;
- 增加了车箱口两对角线之差测定方法、检验规则和判定规则;
- 增加了轮轨间隙测定方法、检验规则和判定规则。

本标准由中国煤炭工业协会科技发展部提出。

本标准由煤炭行业煤矿安全标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:煤炭科学研究总院抚顺分院。

本标准起草人:孙终、谭廷帅、马立爽。

煤矿窄轨矿车安全性测定方法和判定规则

1 范围

本标准规定了窄轨矿车安全性的主要技术要求、测定方法、判定规则及送检要求。
本标准适用于煤矿及非煤矿山运输煤炭、矸石、物料等的窄轨矿车。

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。

JB/T 6992 窄轨矿车通用技术条件

3 主要安全性技术要求

3.1 外形尺寸偏差

窄轨矿车外形尺寸偏差执行 JB/T 6992，应符合表 1 的规定。

表 1 单位为毫米

车箱容积, m ³	总长偏差	总宽偏差	总高偏差	牵引高偏差
≤4	±10	±5	±8	±3
>4	±15	±8	±10	±3

3.2 车箱口对角线之差

窄轨矿车车箱对角线之差执行 JB/T 6992。容积不大于 4 m³ 的矿车不大于 6 mm；容积大于 4 m³ 的矿车不大于 10 mm。

3.3 轮轨间隙

窄轨矿车轮轨间隙执行 JB/T 6992，间隙不大于 2 mm。

3.4 底盘

窄轨矿车底盘应满足 10 倍额定牵引力时不破断。

3.5 弯道运行

窄轨矿车应顺利通过设计规定的最小曲率半径水平弯道。

3.6 连接链的安全性

窄轨矿车用的外购连接链和自制的连接链，必须有国家或认证机构指定的质检机构签发的有效证件。

3.7 连接插销的安全性

窄轨矿车用的外购连接插销和自制的连接插销，必须有国家或认证机构指定的质检机构签发的有效证件。

4 测定方法

4.1 外形尺寸偏差测定

用精度为 1 mm，量程为 5 m 的卷尺在平直轨道上测量矿车的外形尺寸，应符合本标准 3.1 条的

规定。

4.2 车箱口对角线之差测定

用精度为 1 mm,量程为 5m 的卷尺在平直轨道上测量矿车的车箱口对角线之差,应符合本标准 3.2 条的规定。

4.3 轮轨间隙测定

将装配好的矿车安放在平直轨道上检查,四个车轮中其中三个与轨面接触,另一车轮允许与轨面有间隙,用塞尺测量间隙,间隙符合本标准 3.3 条的规定。

4.4 底盘试验

将矿车底盘连接到精度不低于±1%的材料试验机上,加载到 10 倍额定牵引力,试验后应符合本标准 3.4 条的规定。

4.5 弯道运行试验

在实验室或试验现场,将两台空载矿车组列后,用人力推动试验,结果应符合本标准 3.5 条的规定。

4.6 连接链的安全性检查

检查厂家提供的连接链证件是否齐全、有效,应符合本标准 3.6 条的规定。

4.7 连接插销的安全性检查

检查厂家提供的连接插销证件是否齐全、有效,应符合本标准 3.7 条的规定。

5 检验规则

5.1 出厂检验项目及型式检验项目按表 2 规定。

表 2

序号	项目	出厂检验	型式检验
1	3.1	√	√
2	3.2	√	√
3	3.3	√	√
4	3.4	×	√
5	3.5	√	√
6	3.6	√	√
7	3.7	√	√
注：“√”表示全检；“×”表示不检。			

5.2 抽样数量

5.2.1 整机检验:抽整台矿车 2 台。

5.2.2 部件检验:抽 2 台矿车底盘。

5.2.3 抽样基数为 10 台。

6 判定规则

6.1 表 2 中的序号 3.4、3.5、3.6、3.7 各项中,有 1 项不合格,判定该产品为不合格。

6.2 表 2 中的序号 3.1、3.2、3.3 各项中,有 1 项不合格,应对不合格项目加倍数量复检,如仍不合格,判定产品为不合格。

7 送检要求

7.1 矿车安全性必须由国家或认证机构指定的检验机构检验。

7.2 送检时,应附图纸、设计计算书、使用说明书等技术条件。
