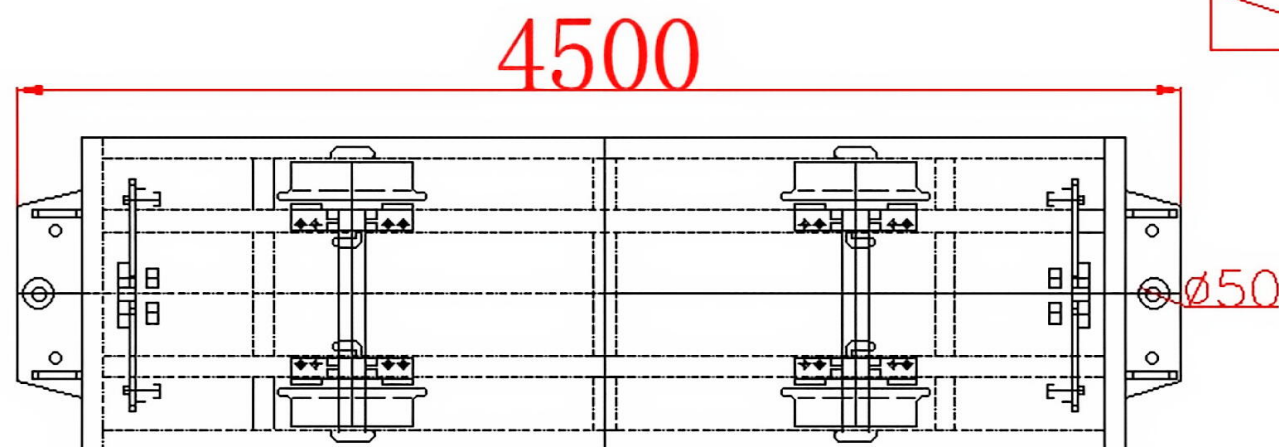
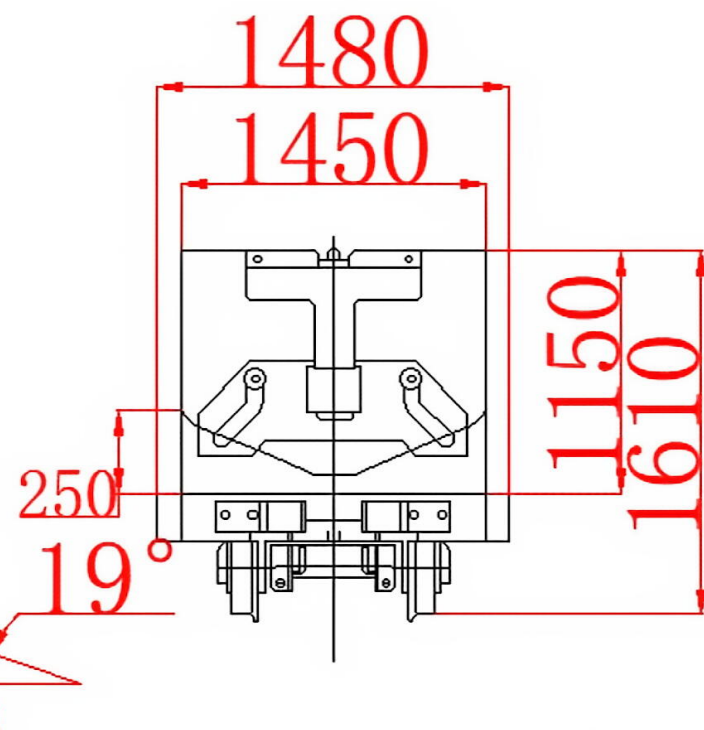
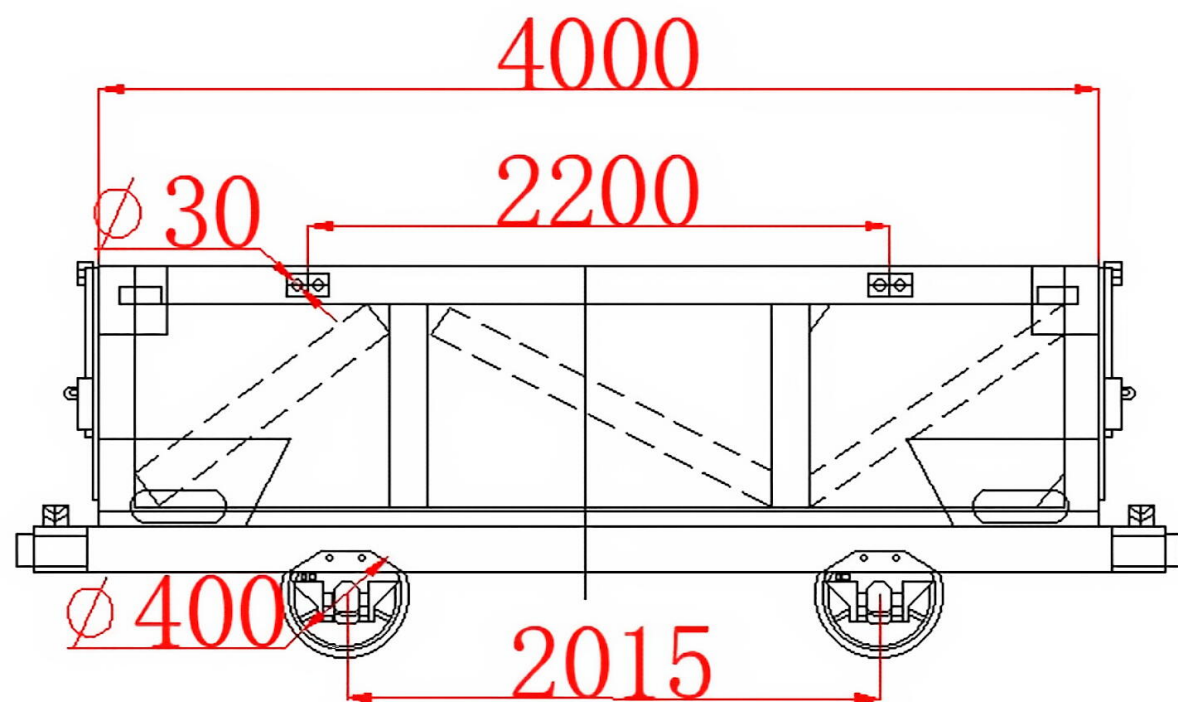




技术要求

- 1.装配后的矿车安装在专门的平衡轨道上检查,不允许任一车轮与轨道的间隙大于2mm。
- 2.全部焊缝均为连续焊接,焊缝应牢固密实均匀,不允许有凹凸不平裂纹、咬肉、气孔、夹渣和烧穿等缺陷。
- 3.用户选配连接插销和三环链时应选择其矿用产品安全标志证书在有效期内的同型号规格的合格产品。
- 4.执行标准GB/T28856-2008《矿用摩擦衬垫第6部分:材料车》、MT/T387-2007《煤矿用矿车安全性能测定方法和判定规则》。
- 5.两列连列矿车应能顺利通过设计的最小曲率半径水平弯道。