

# MT

## 中华人民共和国行业标准

MT 226—90

---

### 烟煤粘结指数测定仪技术条件

1990-12-31 发布

1991-05-01 实施

---

中华人民共和国能源部 发布

## 烟煤粘结指数测定仪技术条件

本标准参照采用国际标准化组织 ISO 335—1974《硬煤—罗加粘结性测定方法》。

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了测定仪的技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。  
本标准适用于烟煤粘结指数测定仪(以下简称测定仪)。

### 2 引用标准

- GB 191 包装储运图示标志
- GB 998 低压电器 基本试验方法
- GB 3768 噪声源声功率级的测定 简易法
- GB 5447 烟煤粘结指数测定方法
- ZB Y 003 仪器仪表 包装运输技术条件

### 3 技术要求

- 3.1 外购件、外协件应有产品合格证。零、部件应经检验合格后方能装配。
- 3.2 转鼓尺寸应符合 GB 5447 第 1.1 条 g 的规定。
- 3.3 测定仪应运转平稳,鼓的端面跳动应小于 0.30 mm。
- 3.4 转鼓与鼓盖间密封良好,不漏焦粉,开启灵活。
- 3.5 转鼓内壁不应有砂眼、气孔等缺陷;挡板焊接处应光滑。
- 3.6 钢块质量为 110~115 g。
- 3.7 压力器的重锤应符合 GB 5447 第 1.1 条 e 的规定。
- 3.8 圆孔筛的筛网与筛框的连接处应无缝隙。
- 3.9 减速箱应无漏油现象。
- 3.10 测定仪的电源接线端与机壳间的绝缘电阻应不小于 2 M $\Omega$ 。
- 3.11 测定仪的电源变压器与机壳间应能承受 1 500 V、50 Hz 交流电压,历时 1 min 无击穿现象。
- 3.12 测定仪的转鼓转速应为 50 $\pm$ 2 r/min。
- 3.13 测定仪的噪声应不大于 65 dB(A)。
- 3.14 预置、记数、自停动作正确可靠;转数值显示清晰;蜂鸣器的声、光信号正常。
- 3.15 金属镀层表面应光泽均匀,无露底、起皮和显见的擦伤、划痕等缺陷。  
油漆层表面应色泽均匀,无露底、起皱、起皮和显见的擦伤及划痕等缺陷。  
抛光件表面应光泽均匀,无显见的擦伤和划痕。

### 4 试验方法

- 4.1 转鼓尺寸测定:用分度值为 0.02 mm,测量范围 0~250 mm 的游标卡尺测量。
- 4.2 两鼓转动时,转鼓端面跳动测定:用百分表测定。