

TCCS

TIÊU CHUẨN CƠ SỞ

CÔNG TY CỔ PHẦN CƠ KHÍ VÀ THIẾT BỊ ÁP LỰC-VVMI

TCCS 02:2023/APLUCO

MÁNG TRƯỢT – THÔNG SỐ KỸ THUẬT

Hà Nội, năm 2023

**BẢN CÔNG BỐ TIÊU CHUẨN CƠ SỞ
TCCS 02:2023/APLUCO**

Tên doanh nghiệp: Công ty Cổ phần Cơ khí và Thiết bị áp lực - VVMI

Địa chỉ: Số 506 Hà Huy Tập - Yên Viên - Gia Lâm - Hà Nội

Điện thoại: 043 827 27 23

Fax: 043 878 09 34

CÔNG BỐ

Tên tiêu chuẩn (số hiệu và tên tiêu chuẩn): **TCCS 02:2023/APLUCO**

Áp dụng cho sản phẩm, hàng hóa (Tên SP, hàng hoá): **Máng trượt.**

- Kiểu, loại, mã số;
- Nhãn hiệu hàng hóa, mã ký hiệu sản phẩm;
- Số Giấy đăng ký độc quyền kiểu dáng công nghiệp, đăng ký nhãn hiệu... (nếu có);

Công ty Cổ phần Cơ khí và Thiết bị áp lực - VVMI cam kết sản xuất, kinh doanh sản phẩm, hàng hoá theo đúng tiêu chuẩn công bố nêu trên.

Hà Nội, ngày 10 tháng 04 năm 2023



GIÁM ĐỐC

Nguyễn Mạnh Tú

MỤC LỤC

	Trang
LỜI NÓI ĐẦU	2
PHẦN KHÁI QUÁT	3
1. Tên gọi	3
2. Phạm vi áp dụng	3
PHẦN KỸ THUẬT	4
I. Thông số kỹ thuật	4
1. Thông số kỹ thuật của máng trượt	4
II. Thành phần hóa lí của vật liệu chế tạo máng trượt (CT3, SS400, 25Mn2, SUS 304)	4
1. Tính chất hóa học	4
2. Tính chất cơ lí của vật liệu chế tạo	5
3. Độ cứng khi chưa nhiệt luyện	5
III. Phương pháp kiểm tra	5
1. Kiểm tra hình dáng, kích thước	5
2. Kiểm tra thành phần hóa học	5
3. Kiểm tra cơ lý tính	5
IV. Ghi nhãn hàng hóa	5
V. Vận chuyển và bảo quản	5
1. Vận chuyển	5
2. Bảo quản	6

LỜI NÓI ĐẦU

Máng trượt được sử dụng rộng rãi trong các hầm mỏ. Chúng là một bộ phận trong hệ thống vận chuyển than. Về cơ bản máng trượt là hình bán nguyệt, hình thang và có chiều dài chiều dài từ 1200 -:- 1500 mm; bề rộng 320 -:- 650 mm; cao từ 200 -:- 300 mm. Vật liệu chủ yếu để gia công chế tạo là thép SS400, CT3, thép 25Mn2, Inox ...vv dày từ 4 -:- 8 mm.

Để đáp ứng nhu cầu khai thác than trong và ngoài Tập đoàn Than khoáng sản Việt Nam, qua nghiên cứu, khảo sát thực tế trên thị trường. Công ty Cổ phần Cơ khí và Thiết bị áp lực - VVMI đã nghiên cứu thiết kế, lập quy trình sản xuất các loại máng trượt nhằm phục vụ nhu cầu trong sản xuất khai thác than.

Nội dung của tiêu chuẩn này nêu lên các thông số kỹ thuật và các chỉ tiêu chất lượng cụ thể của sản phẩm máng trượt đã được phòng kỹ thuật Công ty đánh giá thông qua và Giám đốc Công ty đã phê duyệt ban hành.

PHẦN KHÁI QUÁT

1. Tên gọi

Tiêu chuẩn cơ sở **TCCS 02:2023/APLUCO**

Máng trượt - Thông số kỹ thuật.

2. Phạm vi áp dụng

Tiêu chuẩn này được áp dụng cho sản phẩm máng trượt dùng trong khai thác than trong Tập đoàn do Công ty Cổ phần Cơ khí và Thiết bị áp lực - VVMI sản xuất.

Tiêu chuẩn này không áp dụng cho các sản phẩm không do Công ty Cổ phần Cơ khí và Thiết bị áp lực - VVMI sản xuất.

PHẦN KỸ THUẬT

I. Thông số kỹ thuật

1. Thông số kỹ thuật của máng trượt

Số TT	Quy cách	Chiều dài máng (mm)	Chiều rộng máng (mm)	Chiều cao máng (mm)	Chiều dày (mm)	Phần khớp (mm)	Ghi chú
1	MT320*1200	1200	320	150	4	30	
2	MT420*1200	1200	420	150	4	30	
3	MT420*1500	1500	420	220	4	30	
4	MT620*1500	1500	620	220	6	30	

Máng trượt sau khi gia công xong phải đảm bảo được độ dung sai cho phép về kích thước là $\pm 0,2\text{mm}$, độ ô không vuông góc, độ vắn xoắn cho phép không vượt quá $\pm 0,2\text{mm}$.

Về độ dày của vật liệu máng trượt phải đảm bảo độ dung sai trong phạm vi cho phép về đường kính là $\pm 0,02\text{ mm}$.

II. Thành phần hóa lí của vật liệu chế tạo máng trượt (CT3, SS400, 25Mn2, SUS 304)

1. Tính chất hóa học

- CT3 (SS400):

Đơn vị tính (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu
0,12 ÷ 0,20	$\leq 0,30$	0,30 ÷ 0,80	$\leq 0,40$	$\leq 0,40$	$\leq 0,30$	$\leq 0,30$	$\leq 0,30$

- 25Mn2:

Đơn vị tính (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu
0,20 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,32	0,80 ÷ 2,50	$\leq 0,040$	$\leq 0,040$	$\leq 0,20$	$\leq 0,20$	$\leq 0,20$

- SUS304:

Đơn vị tính (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu
$\leq 0,080$	$\leq 0,01$	$\leq 0,02$	$\leq 0,045$	$\leq 0,040$	0,18 ÷ 0,20	0,08 ÷ 0,10	$\leq 0,20$

2. Tính chất cơ lí của vật liệu chế tạo

- CT3 (SS400): Giới hạn chảy $\delta_s \geq 235$ MPa.
- 25Mn2: $\delta_b \geq 680$ Mpa; $\delta_s \geq 565$ MPa.

3. Độ cứng khi chưa nhiệt luyện

- 25Mn2: ≤ 356 HB.

III. Phương pháp kiểm tra**1. Kiểm tra hình dáng, kích thước:**

Dùng thước dây, thước lá, thước cặp, Panme, đồng hồ so, dưỡng để kiểm tra các kích thước theo yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ.

2. Kiểm tra thành phần hóa học:

Dựa theo kết quả phân tích thành phần hóa học của nhà cung cấp vật liệu (nếu có).

Mỗi một lô hàng từ 500 cái trở lên nếu bên mua yêu cầu và bên cung cấp đồng ý thì lấy sắc xuất 01 mẫu mang đi kiểm tra phân tích thành phần bằng máy phân tích quang phổ (chi phí do bên mua chi trả).

3. Kiểm tra cơ lý tính:

Dựa theo kết quả kiểm tra cơ lý tính của nhà cung cấp vật liệu (nếu có).

Mỗi một lô hàng từ 500 cái trở lên nếu bên mua yêu cầu và bên cung cấp đồng ý thì lấy sắc xuất 03 mẫu mang đi kiểm tra thử kéo (chi phí do bên mua chi trả).

IV. Ghi nhãn hàng hóa

Ghi nhãn hàng hóa: Trên nhãn hàng hóa có ghi đầy đủ các nội dung theo quy định đã ban hành:

- Tên sản phẩm, hàng hóa.
- Tên và địa chỉ của doanh nghiệp.
- Định lượng.
- Tháng sản xuất.
- Thông số kỹ thuật.
- Tiêu chuẩn áp dụng sản xuất.

V. Vận chuyển và bảo quản.**1. Vận chuyển**

Việc vận chuyển sản phẩm được thực hiện bằng các phương tiện giao thông đường bộ, đường thủy, đường sắt ...vv.

Sản phẩm được đóng gói thành từng kiện, mỗi kiện là 10 sản phẩm.

2. Bảo quản

Sau khi gia công chế tạo xong tùy vào vật liệu mà các chi tiết được sơn phủ 01 lớp sơn chống gỉ để bảo vệ.

Các sản phẩm được bảo quản trong nhà kho đảm bảo được sự thông thoáng, tránh đặt tại các nơi ẩm thấp, tránh tiếp xúc với các loại hóa chất gây ăn mòn kim loại, trong quá trình bốc xếp cần dùng các thiết bị chuyên dùng như xe nâng, cầu, cầu trục ...vv.