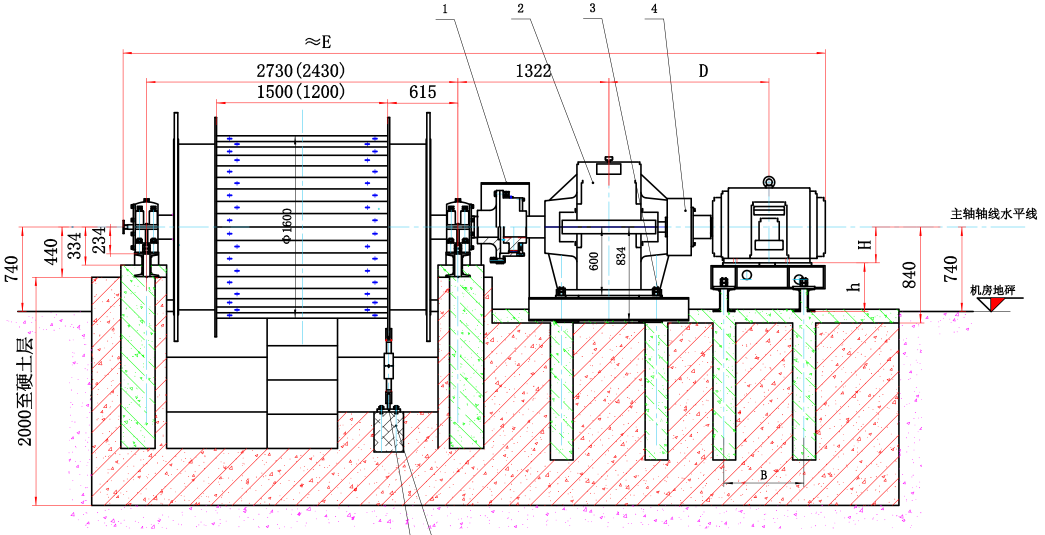
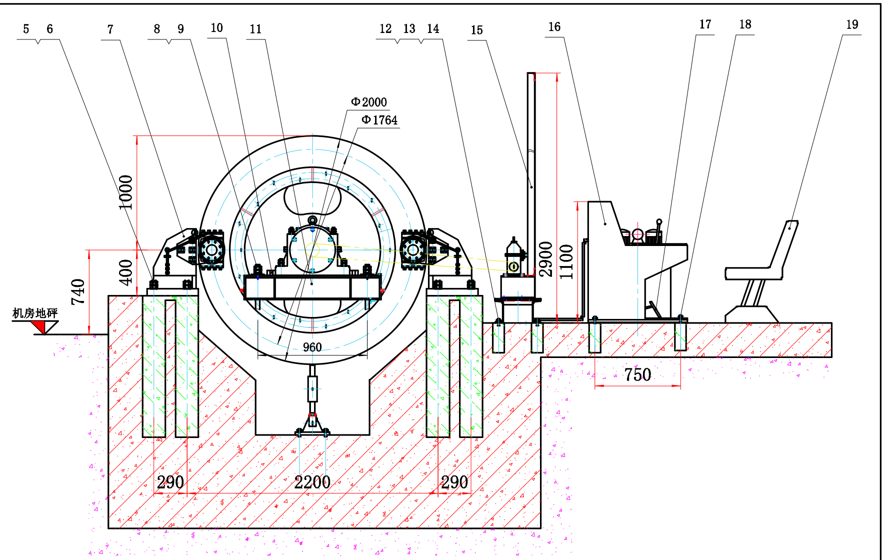
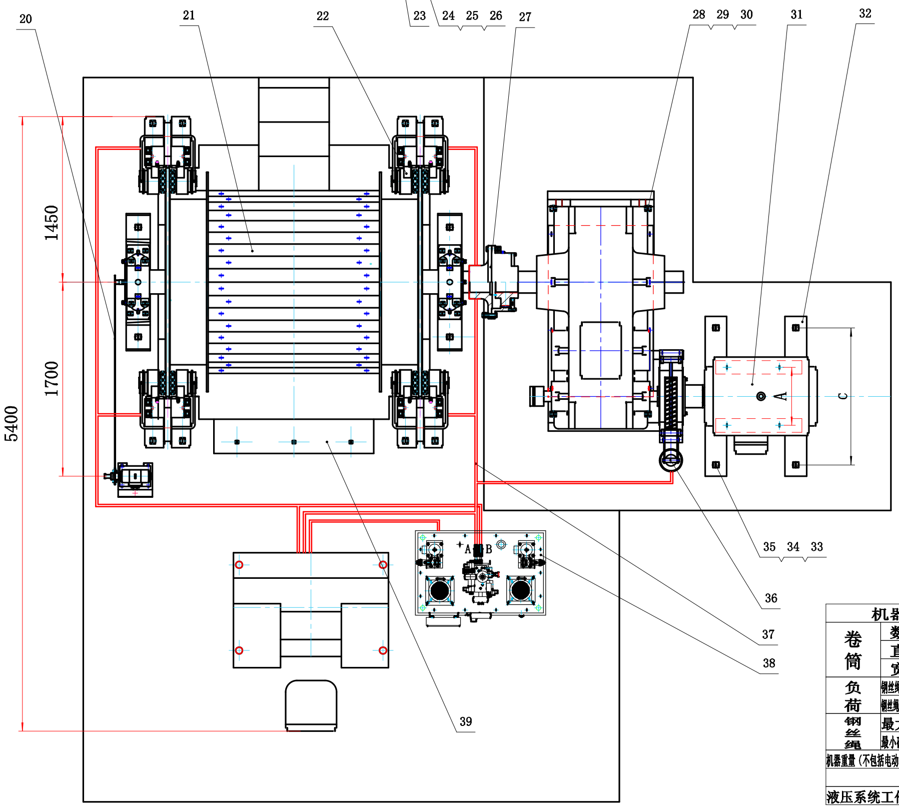

1
2
3
4
≈E
2730(2430)
1500(1200)
615
1322
D
Φ1600
主轴轴线水平线
机房地坪
740
440
334
234
600
834
H
h
840
740
2000至硬土层
B


5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
Φ2000
Φ1764
1000
400
740
机房地坪
960
2900
1100
750
290
2200
290


20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
35
34
33
36
37
38
39
1450
1700
5400
A
B
C

技术要求

1、矿用提升绞车的制造质量应符合AQ1033-2007《矿用JTP型提升绞车安全 检验规范》标准之规定，符合《煤矿安全规程》之规定；

2、钢丝绳出绳方向：活卷筒钢丝绳为下出绳，固定卷筒钢丝绳为上出绳

3、提升绞车应按安装使用说明书之要求进行安装、调整、试运转，然后才能进行正常载荷提升；

4、产品涂漆前，钢铁制件表面除锈质量应符合GB8923中St2级的规定，涂漆外观不允许有针孔、气泡、裂纹、脱落、流挂及漏涂等影响美观的缺陷；

5、提升绞车所有非旋转部分打腻子后漆涂翠绿色油漆，外露旋转部分除卷筒和挡绳板外表面涂黑色油漆外，其余均涂R02朱红色耐油油漆，减速器等传动装配件内部均涂Y06淡黄色耐油油漆，其要求按GB/T3181-1995标准之规定检验；

6、卷筒绳槽底径对主轴轴线的径向跳动量不大于5mm；制动盘装配后端面全跳动量为0.5mm；

7、尺寸A、B、C、D、E、H、h是按本图选定的电动机确定的，电动机型号和本图不符时，尺寸A、B、C、D、E、H、h由设计单位和用户确定；

8、主轴装置、盘形制动器、减速器、电动机滑轨等必须在操平找正后，才允许浇灌其地脚螺栓孔之混凝土；

9、液压站和操作台、深度指示器的安装尺寸,使用单位可根据实际情况给予安放在适当位置,且允许不使用地脚螺栓。液压系统钢管按现场具体情况装配。

10、按成套发货单和装箱单确定设备的完整性。

机器型号			JTP-1.6×1.5(1.2)型							
卷筒	数量	个	1	卷筒容绳量	一层缠绕	米	290（251）			
	直径	米	1.6		二层缠绕	米	610（505）			
	宽度	米	1.5（1.2）		三层缠绕	米	970（786）			
负荷	钢丝绳最大静张力	千牛	42	传动比			20	23.34	31.5	
	钢丝绳最大静张力差	千牛	42	钢丝绳速度		米/秒	4	3.4	2.5	2
钢丝绳	最大直径	毫米	20	电动机	型号					
	最小破断拉力和	千牛	279		最大功率	KW	180	150	130	110
机器重量（不包括电动机、电控）		千克			极数		6	6	6	8
			机器旋转部分的变位质量（不包括电动机、电控）			千克				
液压系统工作压力		兆帕	＜4.0	最大外形尺寸（长X宽X高）		毫米				

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
39		卷筒护罩	2	焊接件			
38		液压站	1	通用部件			
37		无缝钢管Φ18×2.5	1	通用部件			现场制作
36	YWZ-500/180	YWZB电力液压块式制动器	1	成品			
35	GB/T95-85	平垫圈36	8	14HV			
34	GB/T41-86	六角螺母M36	8	8			
33	GB/T799-88	地角螺栓M36×1200	4	45			
32		电动机滑轨	1	焊接件			
31		电动机	1	成品			变换件
30	GB/T95-85	平垫圈Φ36	8	14HV			
29	GB/T41-86	六角螺母M36	8	8			
28	GB/T799-88	地角螺栓M36×1200	4	45			M30-2套
27	QZB105-73	齿轮联轴器CLZ12	1	标准部件			
26	GB/T95-85	平垫圈24	4	8			
25	GB/T41-86	六角螺母M24	4	14HV			
24	GB/T799-88	地角螺栓M24×500	4	45			
23		定车装置	1	通用部件			
22	LX12-2	闸瓦磨损开关装置	4	通用部件			
21		主轴装置	1	装配件			
20	GB/T14212-2003	链条428	1	标准件			
19		驾驶椅	1	成品			用户自备
18		膨胀螺栓M12×120	4	标准部件			
17		紧急泄压阀	1	通用部件			选配件
16		操作台	1	通用部件			
15		深度指示器	1	装配件			
14	GB/T95-85	平垫圈20	4	14HV			
13	GB/T41-86	六角螺母M20	4				
12	GB/T799-88	地角螺栓M20×300	4				
11		主轴基础梁	2	焊接件			
10		楔	4组	Q345A			
9	GB/T41-86	六角螺母M36	8	8			
8	GB/T799-88	地角螺栓M36×1500	4	45			
7		盘形制动器	4	装配件			
6	GB/T41-86	六角螺母M36	32				
5	GB/T799-88	地角螺栓M36×1200	16	45			
4		高速LZZ6棒销联轴器	1	标准部件			
3		减速器机架	1	焊接件			
2		减速器	1	成品			外购
1		低速联轴器防护罩	1	焊接件			借用件

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	总图		鹤壁市豫兴煤机有限公司
设计	刘爱芳		标准化			阶段标记	重量	比例	JTP-1.6×1.5(1.2)P 矿用提升绞车
							14500		
审查	杜庆九							
工艺	王文学		批准			共 张 第 张		JTP-1.6KP-0