



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、产品涂装前，钢铁制件表面除锈质量应符合GB8923中St2级的规定，涂装外观不允许有针孔、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装在适当位置，且不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		2JTP-1.6×1.2(0.9)P型						
卷筒	数量	个	2	卷筒	一层缠绕	米	251(182)	
	直径	米	1.6	容绳	二层缠绕	米	505(367)	
负荷	宽度	米	1.2(0.9)	量	三层缠绕	米	786(576)	
	额定提升力	千牛	31	传动比			20 23.34 31.5	
钢丝绳	最大直径	毫米	20	钢丝绳速度	米/秒		4 3.4 2.5 2	
	最小破断力	千牛	279	电动机	型号		180 150 130 110	
质量	重量	千克		极数			6 6 6 8	
	电动机重量	千克		电动机重量	千克			
液压系统工作压力		兆帕	<4.0 最大外形尺寸(长×宽×高)					毫米

39	卷筒防护罩	2	焊接件				
37	液压站	1	通用部件				
38	液压系统Φ18×3	1	通用部件				
36	YWZ-400	1	成品				
35	GB/T95-85	8	14HV				
34	GB/T41-86	6	六角螺母M27				
33	GB/T799-88	4	六角螺栓M27×860				
32		1	焊接件				
31	电动机	1	成品				更换件
30	GB/T95-85	12	14HV				
29	GB/T41-86	12	六角螺母M27				
28	GB/T799-88	6	六角螺栓M27×660				
27	GB/T105-73	1	标准零件				
26	GB/T95-85	4	六角螺母M24				
25	GB/T41-86	4	六角螺母M24				
24	GB/T799-88	4	六角螺栓M24×500				
23		1	通用部件				
22	LX12-2	4	通用部件				
21		1	通用部件				
20	GB/T14212-2003	1	标准件				
19		1	成品				用户自备
18	膨胀螺栓M12×120	4	标准零件				
17	操作台	1	通用部件				
16	深度指示器	1	通用部件				
15	GB/T95-85	4	14HV				
14	GB/T41-86	4	六角螺母M20				
13	GB/T799-88	4	六角螺栓M20×300				
12		1	通用部件				
11		2	通用部件				
10		4	通用部件				
9	GB/T41-86	8	六角螺母M16				
8	GB/T799-88	4	六角螺栓M16×1500				
7		4	通用部件				
6	GB/T41-86	32	六角螺母M16				
5	GB/T799-88	16	六角螺栓M16×1200				
4		1	标准零件				
3		1	通用部件				外购
2		1	成品				
1		1	通用部件				通用件

序号	代号	名称	数量	材料	单位	总计	备注
							鹤壁市豫兴煤机有限公司
							总图
							2JTP-1.6×1.2(0.9)P
							矿用提升绞车
							1:16500
							2JTP-1.6KP-0
							共 张 第 张