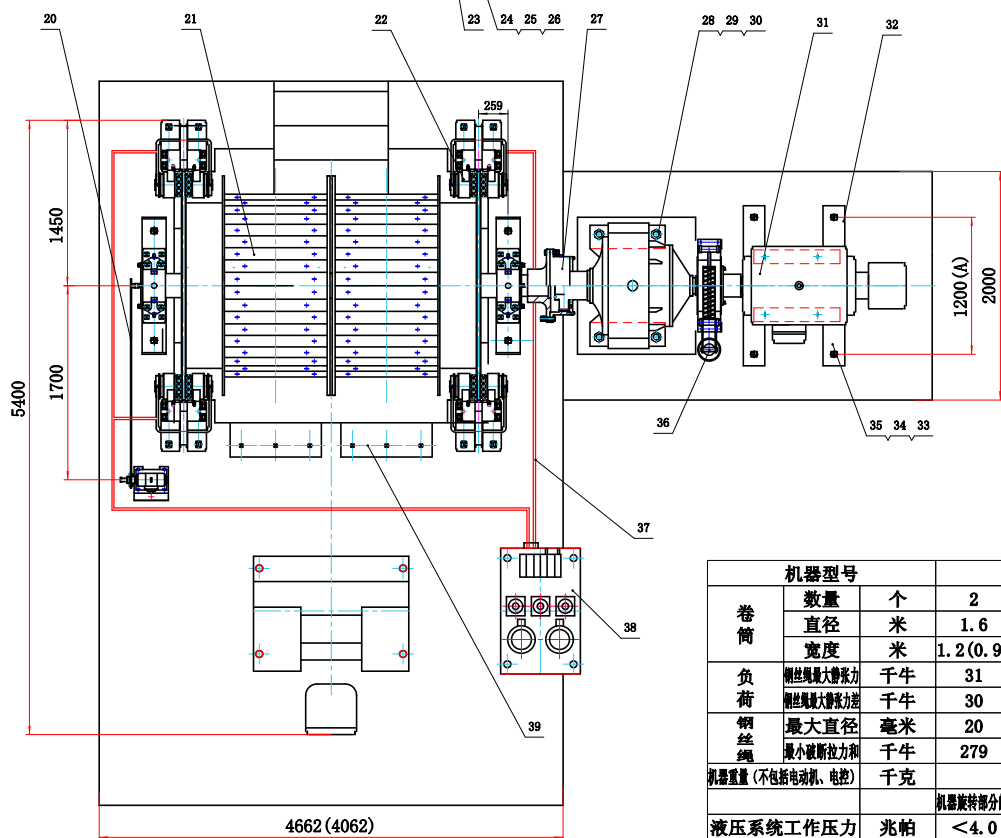


技术要求

- 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、试运行，然后才能进行正常载荷提升；
- 4、产品涂漆前，钢铁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朱红色耐油漆，减速器等传动配件内部均涂Y06淡黄色耐油漆，其要求按GB/T3181-1995标准之规定检验；
- 6、卷筒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装在适当位置，且不允许使用地脚螺栓。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	卷筒容绳量	一层缠绕	米	251(182)		
	直径	米	1.6		二层缠绕	米	505(367)		
	宽度	米	1.2(0.9)		三层缠绕	米	786(576)		
负荷	钢丝绳最大张力	千牛	31	传动比	20	23.34	31.5		
	钢丝绳最大张力差	千牛	30	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	千牛	279		最大功率	KW	180	150	130
机器重量 (不包括电动机、电控)	千克			极数	6	6	6	8	
液压系统工作压力	兆帕	<4.0	机器旋转部分的变位质量 (不包括电动机、电控)	千克					
			最大外形尺寸 (长×宽×高)	毫米					

39	卷筒防护罩	2	焊铸件						
37	液压系统	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	14BV						
34	GB/T41-86	8	8						
33	GB/T7799-88	4	45						
32	电动机滑轨	1	焊铸件						
31	电动机	1	成品						变换件
30	GB/T95-85	4	14BV						
29	GB/T41-86	8	8						
28	GB/T7799-88	4	45						
27	GB/T106-73	1	标准部件						
26	GB/T95-85	4	8						
25	GB/T41-86	4	14BV						
24	GB/T7799-88	4	45						
23	定车装置	1	通用部件						
22	LX12-2	1	通用部件						
21	主轴承	1	焊配件						
20	GB/T14212-2003	1	焊配件						用户自备
19	联轴器	1	成品						
18	脚踏螺栓M12×120	4	标准部件						
17	操作台	1	通用部件						
16	深度指示器	1	焊配件						
15	GB/T95-85	4	14BV						
14	GB/T41-86	4	4						
13	GB/T7799-88	4	45						
12	调绳离合器	1	焊配件						
11	主轴承衬套	2	焊铸件						
10	根	4组	Q345A						
9	GB/T41-86	8	8						
8	GB/T7799-88	4	45						
7	盘形制动器	2	焊配件						
6	GB/T41-86	32	8						
5	GB/T7799-88	16	45						
4	高速L220铸钢联轴器	1	标准部件						
3	减速器机架	1	焊铸件						外购
2	减速器	1	成品						
1	低速联轴器防护罩	1	焊铸件						备用件
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注		
总图							鹤壁市豫兴煤机有限公司		
标记	处数	分区	更改文件	签名	年、月、日	2JTP-1.6×1.2(0.9)			
设计	校对	审核	标准化	日期	标记	重量比例	矿用提升绞车		
曹建	杜成	王	王			共	2JTP-1.6P-0		
工艺	王	王	王			共	2JTP-1.6P-0		