



### 技术要求

- 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;
- 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;
- 矿用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;
- 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;
- 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;
- 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;
- 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;
- 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;
- 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,且允许不使用地脚螺栓。液压系统钢管按现场具体情况装配。
- 按成套发货单和装箱单确定设备的完整性。

序号	代号	名称	数量	材料	单位	总计	备注
39		卷筒护罩	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	YWZ液压块式制动器	1	成品			
35	GB/T95-85	平垫圈26	8	14HV			
34	GB/T41-86	六角螺母26	8	8			
33	GB/T799-88	地角螺栓M26×1200	4	45			
32		电动机滑轨	1	焊接件			
31		电动机	1	成品			变频件
30	GB/T95-85	平垫圈Φ36	8	14HV			
29	GB/T41-86	六角螺母36	8	8			
28	GB/T799-88	地角螺栓M36×1200	4	45			M30-2漆
27	GB105-73	齿轮联轴器CL212	1	标准部件			
26	GB/T95-85	平垫圈24	4	8			
25	GB/T41-86	六角螺母24	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	闸瓦磨擦开关装置	4	通用部件			
21		主轴装置	1	通用部件			
20	GB/T14212-2003	链条428	1	标准件			
19		链条销	1	成品			用户自备
18		防震螺栓M12×120	4	标准部件			
17		操作台	1	通用部件			
16		深度指示器	1	通用部件			
15	GB/T95-85	平垫圈20	4	14HV			
14	GB/T41-86	六角螺母20	4	4			
13	GB/T799-88	地角螺栓M20×300	4	45			
12		调绳装置	1	通用部件			
11		主轴承衬套	2	焊接件			
10		根	4组	Q345A			
9	GB/T41-86	六角螺母26	8	8			
8	GB/T799-88	地角螺栓M26×1500	4	45			
7		盘形制动器	4	通用部件			
6	GB/T41-86	六角螺母26	32				
5	GB/T799-88	地角螺栓M26×1200	16	45			
4		高速1.220神钢联轴器	1	标准部件			
3		减速机机架	1	通用部件			外购
2		减速机	1	成品			
1		低速联轴器防护罩	1	焊接件			借用件

  

机器型号	2JTP-1.6×1.2(0.9)P型			
卷筒	数量	个	2	
	直径	米	1.6	容绳
	宽度	米	1.2(0.9)	重量
负荷	钢丝绳	千牛	31	传动比
	钢丝绳速度	米/秒	4	20
	最大直径	毫米	20	电 型号
电动机	额定功率	千瓦	279	电动机
	额定电压	千伏	6	额定电压
	额定电流	安培	6	额定电流
电压系统工作压力	兆帕	<4.0	最大外形尺寸(长×宽×高)	毫米

总图

鹤壁市豫兴煤机有限公司

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	2JTP-1.6×1.2(0.9)P
设计	刘建芳					矿用提升绞车
审查	杜庆九					18500
工艺	王军祥					共 1 张 第 1 张