



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涂漆涂绿色油漆，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，减速器等传动装置内部均涂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，且不允许不使用时脚螺栓。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-1.2×1.2(1)型					
卷筒	数量	个	1	卷筒	一层缠绕	米	230 (218)
	直径	米	1.2	容绳	二层缠绕	米	500 (439)
	宽度	米	1.2(1)	量	三层缠绕	米	790 (680)
负荷	额定功率	千瓦	15	传动比		23.34	31.5
	额定绳速	千米	15	钢丝绳速度	米/秒	2.5	2 1.9 1.5
钢丝绳	最大直径	毫米	14	电	型号		
	最小破断力	千牛	136.5	动	最大功率	KW	75 55 55 45
电动机	重量	千克		机	极数		6 8 6 8
电动机重量 (不包括电机、电缆)		千克		电动机重量 (不包括电机、电缆)			
液控系统工作压力		兆帕	<4.0	液控系统工作压力 (兆帕)			
				液控系统最大尺寸 (长×宽×高)			

38		卷筒防护罩	1	焊铸件					
37		液压站	1	通用部件					
36		液控系统管径Φ18×3	1						
35	YWZ-400	YWZ液压块式制动器	1	成品					
34	GB/T95-85	平垫圈27	8	14HV					
33	GB/T41-86	六角螺母27	8	8					
32	GB/T799-88	地角螺栓27×860	4	45					
31		电动机滑轨	1	焊铸件					
30		电动机	1	成品					变频器
29	GB/T95-85	平垫圈27	12	14HV					
28	GB/T41-86	六角螺母27	12	8					
27	GB/T799-88	地角螺栓27×860	6	45					
26	QZ8100-73	齿轮联轴器CL212	1	标准部件					
25	GB/T95-85	平垫圈24	4	8					
24	GB/T41-86	六角螺母24	4	14HV					
23	GB/T799-88	地角螺栓24×500	4	45					
22		定车装置	1	通用部件					
21	LX12-2	闸瓦磨擦开关装置	4	通用部件					
20		主轴装置	1	焊铸件				2800	
19	GB/T14212-2003	链条428	1	标准部件					
18		摆线轮	1	成品					用户自备
17		脚踏螺栓M12×120	4	标准部件					
16		操作台	1	通用部件					
15		深度指示器	1	焊铸件					
14	GB/T95-85	平垫圈20	4	14HV					
13	GB/T41-86	六角螺母20	4						
12	GB/T799-88	地角螺栓20×300	4						
11		主轴承衬套	2	焊铸件					
10		根	4组	Q345A					
9	GB/T41-86	六角螺母26	8	8					
8	GB/T799-88	地角螺栓26×1200	4	45					
7		盘形制动器	2	焊铸件					
6	GB/T41-86	六角螺母26	16						
5	GB/T799-88	地角螺栓26×1000	8	45					
4		高速L226柱销联轴器	1	标准部件					
3		减速器机座	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					通用部件
序号	代号	名称	数量	材料	单位	总计	备注		
总图									
鹤壁市豫兴煤机有限公司									
矿用提升绞车									
JTP(B)-1.2×1.2(1)P									
设计	刘建芳	标准化			阶段	比例	重量	比例	
审查	杜成九				10000	1:22			JTP1.2KP-0
工艺	王文群	批准			共	张			张