



机器型号		JTP-1.2×1(1.2)型								
卷筒	数量	个	1	卷筒 容量	一层缠绕	米	(230) 218			
	直径	米	1.2		二层缠绕	米	(500) 439			
	宽度	米	1(1.2)		三层缠绕	米	(790) 680			
负荷	钢丝绳最大张力	千牛	15	传动比		23.34		31.5		
	钢丝绳最大静张力	千牛	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	电动机	型号					
	最小破断拉力	千牛	136.5		最大功率	KW	75	55	55	45
机器重量 (不包括电动机、电控)		千克			极数	6	8	6	8	
				机器旋转部分的空载质量 (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×宽×高)		毫米			

#### 技术要求

- 提升绞车的制造质量符合AQ1033-2007标准之规定;
- 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;
- 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米红色耐油油漆, 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;
- 主轴装置、盘形制动器、减速器、电动机等必须在操平找正后, 才允许浇灌其地脚螺栓孔之混凝土;
- 按成套发货单和装箱单确定设备的完整性。

13	电动机	1	部件						
12	安全挡板	1	部件						
11	液压站	1	部件						
10	主控台	1	部件						
9	地脚螺栓	10	部件						
8	地脚螺栓	4	部件						
7	盘形制动器	1	部件						
6	减速器	1	成品件						
5	高速联轴器	1	部件						
4	低速联轴器	1	部件						
3	电动机	1	成品件						
2	JTP12-04	1	部件						
1	JTP12-01	1	部件						
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注		
制图	刘振群	JTP-1.2×1(1.2)矿用提升绞车		JTP1.2K-0					
校核	刘爱芳			比例	1:15	数量			
审核	杜庆九			鹤壁市豫兴煤机有限公司					

## 整体机座装配型式