



技术要求

- 1、提升绞车的制造质量依据AQ1034-2007《煤矿用带式制动提升绞车 安全检验规范》标准之规定；
- 2、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重提升；
- 3、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；
- 4、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，减速器等传动装置零件内部均涂Y06漆黄色耐油油漆，其要求按GB/T3181-1996标准之规定检验；
- 5、主轴装置、电动机、减速器等必须在水平找正后才允许浇灌其地脚螺栓孔之混凝土；
- 6、按成套发货单和装箱单确定设备的完整性。

基本参数

型号	卷筒		载荷		钢丝绳		容绳量
	直径	宽度	最大静张力	最大直径	平均速度	最小破断拉力总和, kN	
	m	m	KN	mm	m/s		m
JT-0.8X0.6(0.65)	0.8	0.6(0.65)	15(25)	16	1.0-1.48	97.5(162.5)	513(556)

7	ZD250-4.2-8	减速器	1	成品件						
6		高速联轴器	1	部件						
5	YWZ-300/45	电力液压瓦块式制动器	1	部件						
4		深度指示器	1	部件						
3		主轴装置	1	部件						
2		电动机	1						外购件	
1		制动闸	1	Q235	65	65				
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	更改文件号	签名	年、月、日	JT-0.8×0.6(0.65)				
设计	刘爱芳		标准化			阶段标记	重量	比例		
审查	杜庆九					JT0.8K-0				
工艺	王文学		批准			共张	第张			