



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；
- 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；
- 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涂漆翠绿色油漆，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。

机器型号		JTP-1.6×1.5(1.2)型				
卷筒	数量	1	卷筒	一层缠绕	米	290 (251)
	直径	1.6	容绳	二层缠绕	米	610 (505)
	宽度	1.5 (1.2)	量	三层缠绕	米	970 (786)
负荷	额定最大静力	千牛	42	传动比	20	23.34
	额定最大动力	千牛	42	钢丝绳速度	米/秒	4 3.4 2.5 2
钢丝绳	最大直径	毫米	20	电	型号	
	最小破断力	千牛	279	动	最大功率	KW
制动器	最大静力	千牛	279	机	极数	6 6 6 8
						电
液控系统工作压力		兆帕	< 4.0 (最大外形尺寸(长×宽×高))			

序号	代号	名称	数量	材料	单位	总计	备注
38		卷筒防护罩	1	焊接件			
37		液压站	1	通用部件			
36		液控系统Φ18×3	1	通用部件			
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	焊接件			
30		电动机	1	成品			更换件
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	QZB100-73	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	两瓦磨擦开关装置	4	通用部件			
20		主轴装置	1	焊接件			
19	GB/T14212-2003	链条428	1	标准件			
18		脚踏板	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	焊接件			
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	焊接件			
10		轴	4根	Q345A			
9	GB/T41-86	六角螺母26	8	8			
8	GB/T799-88	地角螺栓26×1500	4	45			
7		盘形制动器	2	焊接件			
6	GB/T41-86	六角螺母26	16				
5	GB/T799-88	地角螺栓26×1200	8	45			
4		高速L220锥形联轴器	1	标准部件			
3		减速器机架	1	焊接件			外购
2		减速器	1	成品			
1		低速联轴器防护罩	1	焊接件			借用件
总计							

总图
鹤壁市豫兴煤机有限公司
JTP-1.6×1.5(1.2)
矿用提升绞车
13500
JTP-1.6KP-0