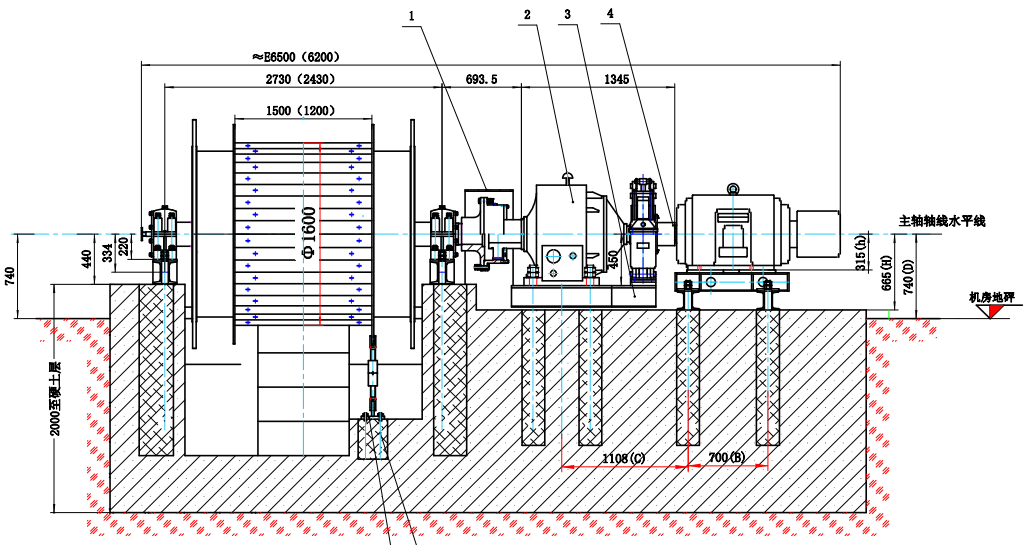

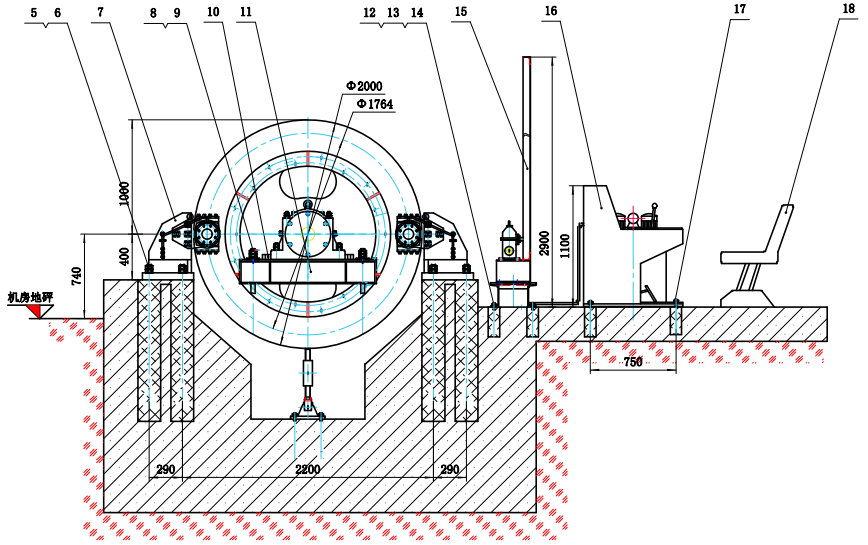

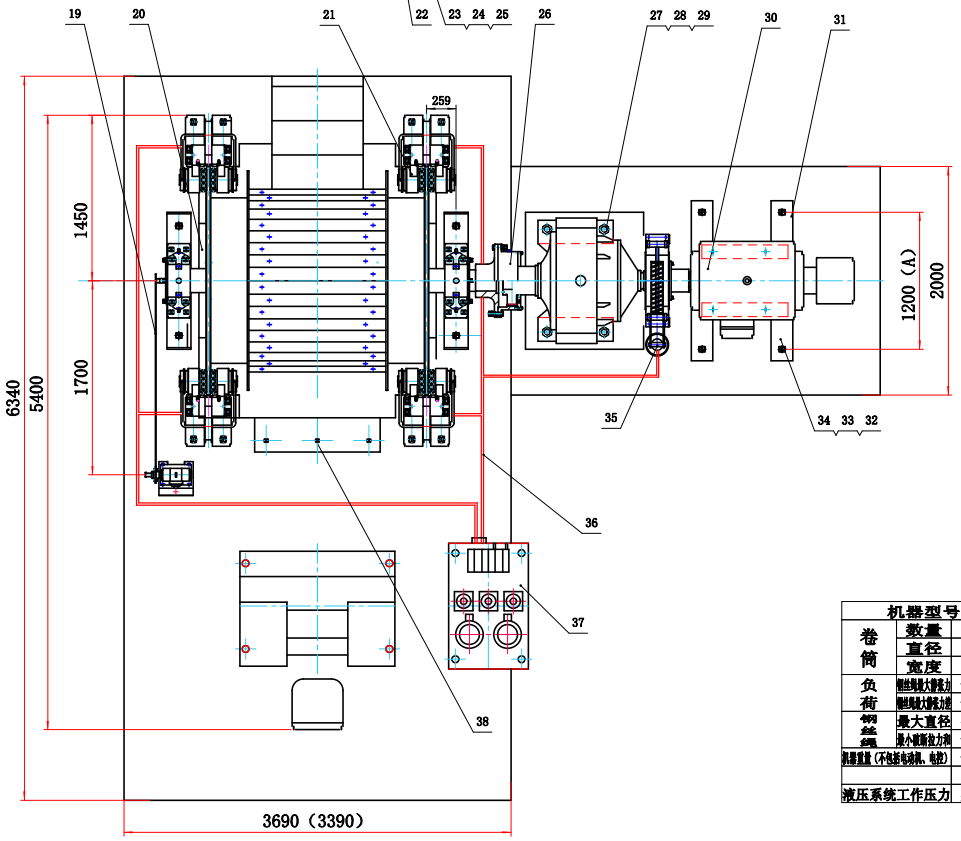

技术要求

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；

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，且允许不使用地脚螺栓。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-1.6×1.5(1.2)型							
卷筒	数量	个	1	卷筒容量	一层缠绕	米	290（251）			
	直径	米	1.6		二层缠绕	米	610（505）			
	宽度	米	1.5(1.2)		三层缠绕	米	970（786）			
负荷	钢丝绳最大静张力	千牛	42	传动比			20	23.34	31.5	
	钢丝绳最大静张力差	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	电动机	型号					
	最小破断拉力总和	千牛	279		最大功率	KW	180	150	130	110
机器重量（不包括电动机、电控）		千克			极数		6	6	6	8
			机器最轻部分的安装质量（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				

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
38		卷筒防护罩	2	焊接件			
37		液压站	1	通用部件			
36		液压系统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36	8	14HV			
33	GB/T41-86	六角螺母M36	8	8			
32	GB/T799-88	地角螺栓M36×1000	4	45			
31		电动机滑轨	1	焊接件			
30		电动机	1	成品			变换件
29	GB/T95-85	平垫圈56	4	14HV			
28	GB/T41-86	六角螺母M56	8	8			
27	GB/T799-88	地角螺栓M56×1300	4	45			
26	QZB105-73	齿轮联轴器CLZ12	1	标准件			
25	GB/T95-85	平垫圈24	4	8			
24	GB/T41-86	六角螺母M24	4	14HV			
23	GB/T799-88	地角螺栓M24×500	4	45			
22		定车装置	1	通用部件			
21	LX12-2	柯瓦磨损开关装置	4	通用部件			
20		主轴装置	1	装配件			
19	GB/T14212-2003	链条428	1	标准件			
18		驾驶跨	1	成品			用户自备
17		膨胀螺栓M12×120	4	标准部件			
16		操作台	1	通用部件			
15		深度指示器	1	装配件			
14	GB/T95-85	平垫圈20	4	14HV			
13	GB/T41-86	六角螺母M20	4				
12	GB/T799-88	地角螺栓M20×300	4				
11		主轴基础梁	2	焊接件			
10		楔	4组	Q345A			
9	GB/T41-86	六角螺母M36	8	8			
8	GB/T799-88	地角螺栓M36×1500	4	45			
7		盘形制动器	2	装配件			
6	GB/T41-86	六角螺母M36	32				
5	GB/T799-88	地角螺栓M36×1200	16	45			
4		高速LZZ6弹销联轴器	1	标准部件			
3		减速器机架	1	焊接件			
2		减速器	1	成品			外购
1		低速联轴器防护罩	1	焊接件			借用件

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	总图	鹤壁市豫兴煤机有限公司
设计	刘爱芬		标准化			阶段标记	重量 比例
审查	张庆九						JTP-1.6×1.5(1.2) 矿用提升绞车
工艺	王文学		批准			共 张 第 张	JTP-1.6KP-0