



- 1机座
- 2主轴装置
- 3制动闸
- 4电机
- 5手制动机构
- 6高速联轴器
- 7调速操纵机构
- 8行星调速减速器
- 9制动器

基本参数

型号	卷筒		载荷	钢丝绳			容量
	直径	宽度	最大静张力	最大直径	平均速度	钢丝绳长度	
	m	m	KN	mm	m/s	m	
JTB-0.8X0.6(0.65)Ⅱ	0.8	0.6(0.65)	15(25)	16	1.0-1.48	97.5(162.5)	513(556)

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荷提升；
- 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；
- 5、主轴装置、电动机、减速器等必须在操平校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。

带式制动矿用提升绞车						鹤壁市豫兴煤机有限公司	
升绞车总图						JTB-0.8X0.6(0.65)Ⅱ	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记 重量比例	
设计	审核	标准化					
审查	批准	工艺				JTBO.8K-0	
						共 张 第 张	