



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、试运行，然后才能进行正常载荷提升；
- 4、产品油漆前，钢铁制件表面除锈质量应符合GB8923中St2级的规定，油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		2JTP-1.2×1(0.8)型					
卷筒	数量	个	2	卷筒	一层绳槽	米	218(171)
	直径	米	1.2	容绳	二层绳槽	米	439(344)
	宽度	米	1(0.8)	重量	三层绳槽	米	680(536)
负荷	钢丝绳最大静力	千牛	21	传动比		23.34	31.5
	钢丝绳最大动力	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	型号	KW	75 55 55 45
	最小断绳力	千牛	136.5	动	极数	6	8 6 8
质量	重量(不包括电动机、电机)	千克		机	重量	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		

39	卷筒防护罩	1	焊接件				
37	液压站	1	通用部件				
38	液压系统管路Φ18×3	1				30m	
36	YWZ-400	1	成品				
35	GB/T95-85	8	14BV				
34	GB/T41-86	8	六角螺母M27				
33	GB/T799-88	4	地角螺栓M27×860				
32		1	电动机滑轨				
31		1	电动机				变频件
30	GB/T95-85	12	平垫圈27				
29	GB/T41-86	12	六角螺母M27				
28	GB/T799-88	6	地角螺栓M27×660				
27	GB/T106-73	1	齿轮联轴器CL212				
26	GB/T95-85	4	平垫圈24				
25	GB/T41-86	4	六角螺母M24				
24	GB/T799-88	4	地角螺栓M24×500				
23		1	定车装置				
22	LX12-2	4	闸瓦制动器开关装置				
21		1	主轴装置			2600	
20	GB/T14212-2003	1	链条428				
19		1	联轴器				用户自备
18		4	脚踏螺栓M12×120				
17		1	操作台				
16		1	深度指示器				
15	GB/T95-85	4	平垫圈20				
14	GB/T41-86	4	六角螺母M20				
13	GB/T799-88	4	地角螺栓M20×300				
12		1	联轴器				
11		2	联轴器				
10		4组	Q245A				
9	GB/T41-86	8	六角螺母M6				
8	GB/T799-88	4	地角螺栓M6×1200				
7		4	盘形制动器				
6	GB/T41-86	32	六角螺母M6				
5	GB/T799-88	16	地角螺栓M6×1000				
4		1	高速L226柱销联轴器				
3		1	减速机机架				外购
2		1	减速机				成品
1		1	低速联轴器防护罩				焊接件 通用件

序号	代号	名称	数量	材料	单位	总计	备注
总图							鹤壁市豫兴煤机有限公司
设计	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	2JTP-1.2×1(0.8)P	
审核	标准	标准	标准	标准	标准	比例	1:22
工艺	批准	批准	批准	批准	批准	共	2JTP1.2KP-0