



机器型号		JTP-1×1(0.8)型					
卷筒	数量	个	1	卷筒容绳量	米	259 (209)	
	直径	米	1	一层缠绕	米	523 (423)	
	宽度	米	1(0.8)	三层缠绕	米	700 (642)	
负荷	钢丝绳最大静张力	千牛	15	传动比			31.5
	钢丝绳最大静张力差	千牛	15	钢丝绳速度	米/秒		1.6 1.2
钢丝绳	直径	毫米	12	电动机型号	YR	YTS	
	最小破断拉力	千牛	97.5	电动机功率	千瓦		45 37
机器重量 (不包括电机、电控)	千克			板数			6 8
		机器旋转部分的质量 (不包括电机、天轮) 千克					
液压系统工作压力	兆帕	<6.3	最大外形尺寸(长×宽×高) 毫米				3269(3069)×2850×1800

技术要求

- 提升绞车的制造质量依据AQ1033-2007《矿用JTP型提升绞车安全检验规范》标准之规定；
- 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；
- 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翠绿色油漆，外露旋转部分除卷筒和挡绳板外涂黑色油漆外，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；
- 主轴装置、盘式制动器、减速器、电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；
- 按成套发货单和装箱单确定设备的完整性。

15	机座	1	部件				
14	电机制动器	1	部件				
13	安全挡板	1	部件				
12	脚踏椅子	1	部件				用户自备
11	液压站	1	部件				
10	操作台	1	部件				
9	地脚螺栓M36×1000	2	部件				
8	盘形制动器	1	部件				
7	地脚螺栓M50×1000	4	部件				
6	减速机	1	成品件				
5	高速联轴器	1	部件				
4	低速联轴器	1	部件				
3	JTP1-04 深度指示器	1	部件				
2	电机	1	成品件				
1	JTP1-01 主轴装置	1	部件				
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
制图	刘耀芳	JTP(0)-1X1(0.8)矿用提升绞车总图					JTP1.02ZP-0
校核	刘爱群						比例 1:15 数量
审核	杜庆九						鹤壁市豫兴煤机有限公司