



技术要求

- 1、矿井提升机的制造质量应符合AQ1035-2007《矿用单绳缠绕式矿井提升机安全检验规范》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、提升机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、提升机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，减速器等传动装置内部均涂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。
- 10、按成套发货单和装箱单确定设备的完整性。

40	密封衬垫	2	密封零件						
39	固定架	1	固定零件						
38	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
37	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
36	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
35	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
34	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
33	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
32	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
31	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
30	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
29	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
28	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
27	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
26	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
25	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
24	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
23	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
22	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
21	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
20	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						

机器型号		2JK-2.5×1.5(1.2)型								
卷筒	数量	个	2	卷筒		302 (228)				
	直径	米	2.5	一层缠绕	米	638 (489)				
	宽度	米	1.5 (1.2)	二层缠绕	米	/				
负荷	额定最大静拉力	千牛	90	传动比		11.2	20	25	31.5	
	额定最大动拉力	千牛	55	钢丝绳速度	米/秒	8.7	4.9	4	2.5	
钢丝绳	最大直径	毫米	30	电	型号					
	最小破断拉力	千牛	621	动	最大功率	KW	630	350	280	180
机器重量 (不包括电动机、电控)		千克		机	极数		8	8	8	10
				机器旋转部分总重量 (不包括电动机、电控)		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						

19	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
18	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
17	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
16	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
15	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
14	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
13	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
12	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
11	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
10	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
9	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
8	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
7	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
6	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
5	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
4	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
3	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
2	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						
1	固定螺栓Φ18×9	1	固定零件						

图号	2JK-2.5×1.5(1.2)	图名	矿井提升机
设计	张明	审核	张明
工艺	张明	制图	张明