



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、试运行，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板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、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、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，且不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		2JK-3.5×1.7(2.1)型							
卷筒	数量	个	2	卷筒		米	324(419)		
	直径	米	3.5	一层缠绕		米	635(823)		
	宽度	米	1.7(2.1)	三层缠绕		米	/		
	重量	米	1.7(2.1)	三层缠绕		米	/		
负荷	钢丝绳最大张力	千牛	170	传动比	11.2	20	25	31.5	
	钢丝绳静张力	千牛	115	钢丝绳速度	米/秒	12	6.7	5.3	3.5
	最大直径	毫米	42	电机	型号				
	最小静张力	千牛	1230	电机	最大功率	KW	1500	930	740
总重量 (不包括电机、电缆)	千克		电机	极数		8	8	8	10
液控系统工作压力		兆帕	<6.3	最大外形尺寸 (长×宽×高)	毫米				

序号	代号	名称	数量	材料	备注
43		卷筒护罩	2	铸钢件	
43		底座	1	铸钢件	
41		固定卷筒Φ18×3	1	铸钢件	
41		固定卷筒Φ18×3	1	铸钢件	关键零件
29	GB/T41-86	固定卷筒Φ18×3	1	铸钢件	
30	GB/T98-86	平垫圈Φ8	8	45#	
37	GB/T41-86	六角螺母Φ8	8	0	
38	GB/T719-88	热轧圆钢Φ8×1200	4	45#	
38		中心轴套	1	铸钢件	
34		轴套	1	铸钢件	关键零件
32	ZF-83	轴衬套	1	铸钢件	
33		轴衬套	1	铸钢件	通用件
31		轴衬套	1	铸钢件	
30	GB/T98-86	平垫圈Φ8	8	45#	
30	GB/T41-86	六角螺母Φ8	8	0	
28	GB/T719-88	热轧圆钢Φ8×1200	4	45#	
37	GB/T168-75	轴衬套	1	铸钢件	
30	GB/T98-86	平垫圈Φ8	4	45#	
29	GB/T41-86	六角螺母Φ8	4	45#	
24	GB/T719-88	热轧圆钢Φ4×900	4	45#	
23		轴衬套	1	铸钢件	
23		轴衬套	1	铸钢件	
23	GB/T133-2	轴衬套	1	铸钢件	
23		轴衬套	1	铸钢件	
20	GB/T413-2003	轴衬套	1	铸钢件	
19		轴衬套	1	铸钢件	用户自备
18		轴衬套	1	铸钢件	
17		轴衬套	1	铸钢件	
17		轴衬套	1	铸钢件	
16		轴衬套	1	铸钢件	
15	GB/T98-86	平垫圈Φ8	4	45#	
14	GB/T41-86	六角螺母Φ8	4		
13	GB/T719-88	热轧圆钢Φ8×1200	4	45#	
13		轴衬套	1	铸钢件	
12		轴衬套	2	铸钢件	
11		轴衬套	1	铸钢件	
10		轴衬套	1	铸钢件	
9	GB/T41-86	六角螺母Φ8	8	0	
8	GB/T719-88	热轧圆钢Φ8×1200	4	45#	
7		轴衬套	4	铸钢件	
6	GB/T41-86	六角螺母Φ8	32		
5	GB/T719-88	热轧圆钢Φ8×1200	16	45#	
4		轴衬套	16	铸钢件	
3		轴衬套	1	铸钢件	
2		轴衬套	1	铸钢件	800 8100
1		轴衬套	1	铸钢件	通用件

总图
 设计 审核 批准 日期
 2JK-3.5×1.7(2.1)
 矿井提升机
 2JK3.5KP-0