



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涂漆翠绿色油漆，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朱红色耐油漆，减速器等传动装置内部均涂Y06淡黄色耐油漆，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E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E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。

代号	名称	数量	材料	备注
43	Φ400	2	铸钢件	
44	液压站	1	铸钢件	
45	固定底座	1	铸钢件	
46	固定底座	1	铸钢件	
47	固定底座	1	铸钢件	
48	固定底座	1	铸钢件	
49	固定底座	1	铸钢件	
50	固定底座	1	铸钢件	
51	固定底座	1	铸钢件	
52	固定底座	1	铸钢件	
53	固定底座	1	铸钢件	
54	固定底座	1	铸钢件	
55	固定底座	1	铸钢件	
56	固定底座	1	铸钢件	
57	固定底座	1	铸钢件	
58	固定底座	1	铸钢件	
59	固定底座	1	铸钢件	
60	固定底座	1	铸钢件	
61	固定底座	1	铸钢件	
62	固定底座	1	铸钢件	
63	固定底座	1	铸钢件	
64	固定底座	1	铸钢件	
65	固定底座	1	铸钢件	
66	固定底座	1	铸钢件	
67	固定底座	1	铸钢件	
68	固定底座	1	铸钢件	
69	固定底座	1	铸钢件	
70	固定底座	1	铸钢件	
71	固定底座	1	铸钢件	
72	固定底座	1	铸钢件	
73	固定底座	1	铸钢件	
74	固定底座	1	铸钢件	
75	固定底座	1	铸钢件	
76	固定底座	1	铸钢件	
77	固定底座	1	铸钢件	
78	固定底座	1	铸钢件	
79	固定底座	1	铸钢件	
80	固定底座	1	铸钢件	
81	固定底座	1	铸钢件	
82	固定底座	1	铸钢件	
83	固定底座	1	铸钢件	
84	固定底座	1	铸钢件	
85	固定底座	1	铸钢件	
86	固定底座	1	铸钢件	
87	固定底座	1	铸钢件	
88	固定底座	1	铸钢件	
89	固定底座	1	铸钢件	
90	固定底座	1	铸钢件	
91	固定底座	1	铸钢件	
92	固定底座	1	铸钢件	
93	固定底座	1	铸钢件	
94	固定底座	1	铸钢件	
95	固定底座	1	铸钢件	
96	固定底座	1	铸钢件	
97	固定底座	1	铸钢件	
98	固定底座	1	铸钢件	
99	固定底座	1	铸钢件	
100	固定底座	1	铸钢件	
101	固定底座	1	铸钢件	
102	固定底座	1	铸钢件	
103	固定底座	1	铸钢件	
104	固定底座	1	铸钢件	
105	固定底座	1	铸钢件	
106	固定底座	1	铸钢件	
107	固定底座	1	铸钢件	
108	固定底座	1	铸钢件	
109	固定底座	1	铸钢件	
110	固定底座	1	铸钢件	
111	固定底座	1	铸钢件	
112	固定底座	1	铸钢件	
113	固定底座	1	铸钢件	
114	固定底座	1	铸钢件	
115	固定底座	1	铸钢件	
116	固定底座	1	铸钢件	
117	固定底座	1	铸钢件	
118	固定底座	1	铸钢件	
119	固定底座	1	铸钢件	
120	固定底座	1	铸钢件	
121	固定底座	1	铸钢件	
122	固定底座	1	铸钢件	
123	固定底座	1	铸钢件	
124	固定底座	1	铸钢件	
125	固定底座	1	铸钢件	
126	固定底座	1	铸钢件	
127	固定底座	1	铸钢件	
128	固定底座	1	铸钢件	
129	固定底座	1	铸钢件	
130	固定底座	1	铸钢件	
131	固定底座	1	铸钢件	
132	固定底座	1	铸钢件	
133	固定底座	1	铸钢件	
134	固定底座	1	铸钢件	
135	固定底座	1	铸钢件	
136	固定底座	1	铸钢件	
137	固定底座	1	铸钢件	
138	固定底座	1	铸钢件	
139	固定底座	1	铸钢件	
140	固定底座	1	铸钢件	
141	固定底座	1	铸钢件	
142	固定底座	1	铸钢件	
143	固定底座	1	铸钢件	
144	固定底座	1	铸钢件	
145	固定底座	1	铸钢件	
146	固定底座	1	铸钢件	
147	固定底座	1	铸钢件	
148	固定底座	1	铸钢件	
149	固定底座	1	铸钢件	
150	固定底座	1	铸钢件	
151	固定底座	1	铸钢件	
152	固定底座	1	铸钢件	
153	固定底座	1	铸钢件	
154	固定底座	1	铸钢件	
155	固定底座	1	铸钢件	
156	固定底座	1	铸钢件	
157	固定底座	1	铸钢件	
158	固定底座	1	铸钢件	
159	固定底座	1	铸钢件	
160	固定底座	1	铸钢件	
161	固定底座	1	铸钢件	
162	固定底座	1	铸钢件	
163	固定底座	1	铸钢件	
164	固定底座	1	铸钢件	
165	固定底座	1	铸钢件	
166	固定底座	1	铸钢件	
167	固定底座	1	铸钢件	
168	固定底座	1	铸钢件	
169	固定底座	1	铸钢件	
170	固定底座	1	铸钢件	
171	固定底座	1	铸钢件	
172	固定底座	1	铸钢件	
173	固定底座	1	铸钢件	
174	固定底座	1	铸钢件	
175	固定底座	1	铸钢件	
176	固定底座	1	铸钢件	
177	固定底座	1	铸钢件	
178	固定底座	1	铸钢件	
179	固定底座	1	铸钢件	
180	固定底座	1	铸钢件	
181	固定底座	1	铸钢件	
182	固定底座	1	铸钢件	
183	固定底座	1	铸钢件	
184	固定底座	1	铸钢件	
185	固定底座	1	铸钢件	
186	固定底座	1	铸钢件	
187	固定底座	1	铸钢件	
188	固定底座	1	铸钢件	
189	固定底座	1	铸钢件	
190	固定底座	1	铸钢件	
191	固定底座	1	铸钢件	
192	固定底座	1	铸钢件	
193	固定底座	1	铸钢件	
194	固定底座	1	铸钢件	
195	固定底座	1	铸钢件	
196	固定底座	1	铸钢件	
197	固定底座	1	铸钢件	
198	固定底座	1	铸钢件	
199	固定底座	1	铸钢件	
200	固定底座	1	铸钢件	

机器型号		JK-2.5×2.3(2)型							
卷筒	数量	1	卷筒 容量	一层缠绕	米	473 (403)			
	直径	2.5		二层缠绕	米	944 (802)			
	宽度	2.3 (2)		三层缠绕	米	/			
负荷	额定最大静拉力	千牛	83	传动比	20	25	28	31.5	
	额定最大动拉力	千牛	83	钢丝绳速度	米/秒	4.8	3.8	3.4	3
钢丝绳	最大直径	毫米	30	电动机	型号				
	最小破断拉力	千牛	621		最大功率	KW	450	355	315
机器重量 (不包括电动机、电缆)		千克		极数		8	8	8	8
					电动机重量 (不包括电动机、电缆)	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					

总图

井兴机械有限公司

JK-2.5×2.3(2)

矿井提升机

JK2.5P-0