



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朱红色耐油油漆，减速器等传动装置配件内部均涂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作找正后，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。

机器型号		2JK-3×1.8(1.5)型							
卷筒	数量	个	2						
	直径	米	3	卷筒	一层缠绕	米	353 (282)		
	宽度	米	1.8 (1.5)	二层缠绕	米	697 (553)			
负荷	钢丝绳最大张力	千牛	135	传动比		11.2	20	25	31.5
	钢丝绳最大静张力	千牛	90	钢丝绳速度	米/秒	10	5.9	4.7	3
	钢丝绳最大直径	毫米	36	电动机	型号				
	钢丝绳最小静张力和	千牛	900		最大功率	KW	1000	600	480
机器重量 (不包括电动机、电控)	千克				板数	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			

代号	名称	数量	材料	件数	备注
43	卷筒护罩	2	铸钢件		
41	固定盘	1	电焊铸件		
40	固定盘轴Φ18×3	1	电焊铸件		
39	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
37	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
36	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
35	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
34	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
33	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
32	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
31	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
30	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
29	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
28	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
27	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
26	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
25	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
24	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
23	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
22	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
21	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
20	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
19	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
18	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
17	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
16	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
15	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
14	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
13	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
12	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
11	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
10	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
9	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
8	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
7	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
6	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
5	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
4	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
3	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
2	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		
1	固定盘轴电焊铸件	1	电焊铸件		

总图

焦作市新兴煤机有限公司

2JK-3×1.8(1.5)P
矿井提升机

2JK3.0KP-0