



**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-4×2.1型						
卷筒	数量	2	卷筒		2JK-4×2.1型			
	直径	4	一层缠绕	米	392			
	宽度	2.1	二层缠绕	米	828			
负荷	钢丝绳最大拉力	245	三层缠绕	米	1324			
	钢丝绳最大速度	166	传动比	11.2	20			
	钢丝绳最大直径	50	钢丝绳速度	米/秒	11.7	6.25		
钢丝绳	最大直径	毫米	型号					
	最小破断力	千牛	1962	电动机	最大功率	KW	1800	1000
	重量	千克		板数		10	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
40		安全防护罩	2	铸钢件	
39		底座	1	铸钢件	
38		液压系统Φ18×3	1	无缝钢管	
37		直缝埋弧焊电板	1	电板件	无级电板
36	WE-600	减速机轴衬套	1	成品	
35	GB/T701-85	平垫圈Φ18	8	16F	
34	GB/T41-85	六角螺母Φ18	8	16F	
33	GB/T701-85	热轧圆钢Φ18	4	16F	
32		电焊条	1	成品	电焊条
31		电焊条	1	成品	
30	GB/T701-85	平垫圈Φ18	8	16F	
29	GB/T41-85	六角螺母Φ18	8	16F	
28	GB/T701-85	热轧圆钢Φ18	4	16F	
27	Q235B-75	齿式轴衬套L10	1	铸钢件	
26	GB/T701-85	平垫圈Φ18	8	16F	
25	GB/T41-85	六角螺母Φ18	8	16F	
24	GB/T701-85	热轧圆钢Φ18	4	16F	
23		度平垫圈	2	电焊件	
22	LE33-2	限位开关架	4	铸钢件	
21		止动螺母	1	电焊件	
20		限位架	1	成品	
19		限位架	1	成品	用户自备
18		限位架Φ18×120	4	铸钢件	
17		限位架	1	电焊件	
16	GB/T701-85	平垫圈Φ18	4	16F	
15	GB/T41-85	六角螺母Φ18	4	16F	
14	GB/T701-85	热轧圆钢Φ18	4	16F	
13		限位架	1	电焊件	
12		限位架	1	电焊件	
11		限位架	1	电焊件	
10		限位架	1	电焊件	
9	GB/T41-85	六角螺母Φ18	8	16F	
8	GB/T701-85	热轧圆钢Φ18	4	16F	
7		限位架	4	电焊件	3F-1028
6	GB/T41-85	六角螺母Φ18	32	16F	
5	GB/T701-85	热轧圆钢Φ18	16	16F	
4		限位架L27轴衬套	1	铸钢件	
3		限位架	1	电焊件	
2		限位架L11轴衬	1	成品	Φ180
1		限位架L11轴衬	1	成品	Φ180
1		限位架轴衬套	1	电焊件	电焊件

总图  
2JK-4×2.1  
矿井提升机  
2JK4.0KP-0