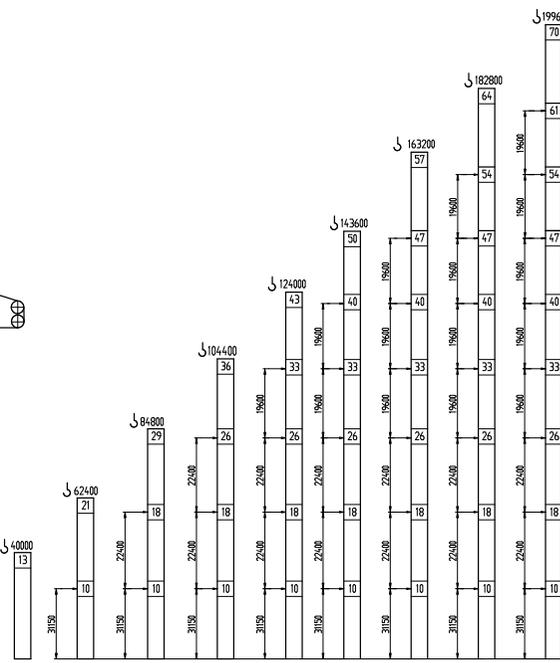
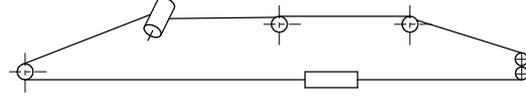


臂架长度	臂架类型	Max (m/Kg)	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60
60m	a=2	25-28.34m 4000Kg	4000					3735	3090	2610	2238	1942	1701	1500
	a=4	25-15.51m 8000Kg	8000	5951	4566	3655	3010	2530	2158	1862	1621	1420		
55m	a=2	25-30.65m 4000Kg	4000					3406	2885	2483	2162	1900		
	a=4	25-16.74m 8000Kg	8000	6514	5012	4025	3326	2885	2483	2082	1820			
50m	a=2	25-31.58m 4000Kg	4000					3533	2996	2581	2250			
	a=4	25-17.24m 8000Kg	8000	6740	5192	4173	3453	2916	2501	2170				
45m	a=2	25-33.65m 4000Kg	4000					3816	3243	2801				
	a=4	25-18.34m 8000Kg	8000	7245	5592	4565	3736	3163	2720					
40m	a=2	25-33.71m 4000Kg	4000					3824	3250					
	a=4	25-18.37m 8000Kg	8000	7259	5603	4514	3744	3170						
35m	a=2	25-35.05m 4000Kg	4000											
	a=4	25-19.56m 8000Kg	8000	7572	5852	4721	3920							
30m	a=2	25-30.00m 4000Kg	4000											
	a=4	25-19.16m 8000Kg	8000	7617	5887	4750								

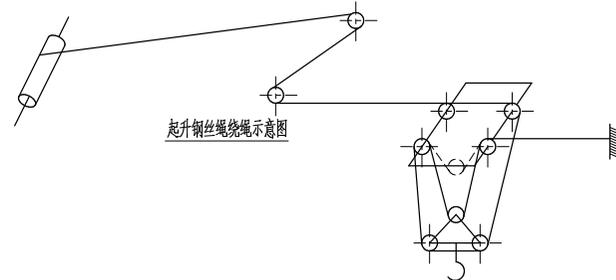
注: 吊钩及除加力装置外均为标准吊钩。 Attention Slings and lifting attachments are parts of the load

小车变幅机构钢丝绳绕绳示意图



平衡重设置示意图

起升钢丝绳绕绳示意图



技术要求

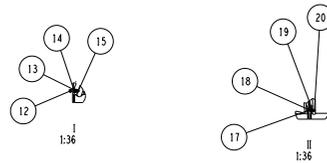
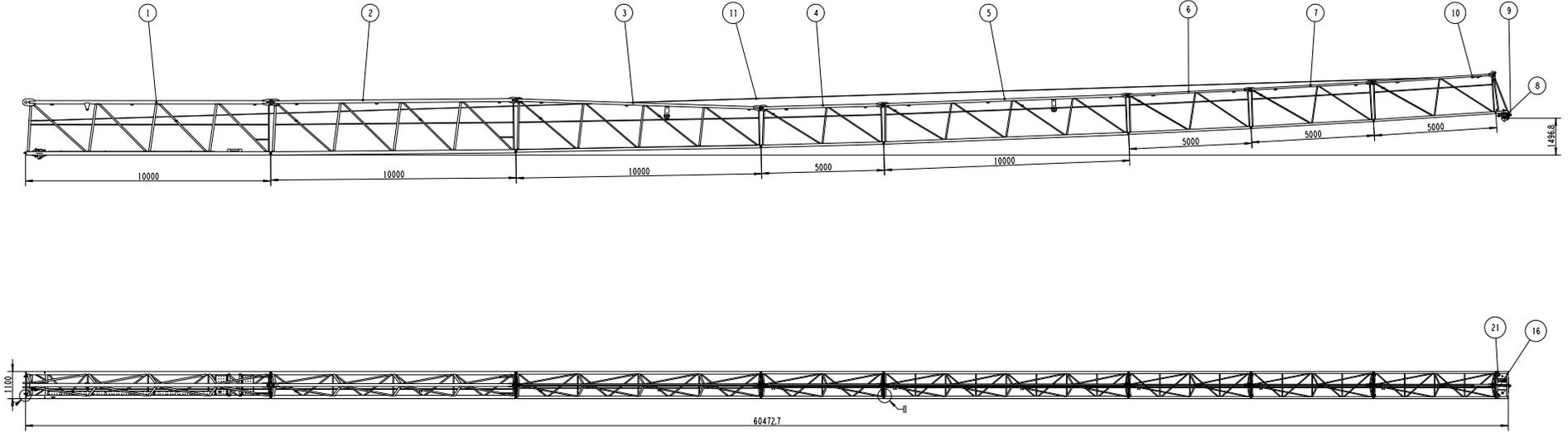
- 1、起重机安装时各连接销轴的开口销必须齐全，各部件紧固螺栓必须拧紧，回转支承螺栓拧紧时，必须达到设计预紧力，工作时应定期检查，不得有松动现象。
- 2、幅度限制器张紧时必须先张紧牵引钢丝绳，起重重量限制器和起重力矩限制器必须按说明书的有关规定调整。
- 3、在起重臂回转停稳之前，不得使用回转制动器。
- 4、起重臂顶升时，必须保证平衡臂位于爬升架上顶升油缸的正上方。
- 5、该机具有60m、55m、50m、45m、40m、35m、30m七种臂架长度，图示为0m工作状态，臂架长度发生变化时，平衡重也相应变动。
- 6、总重为独立固定式的重量，不含平衡重、附着架、基础。

技术参数表

机构工作级别	起升机构	M4
	回转机构	M5
起升高度 m	小车变幅机构	M4
	俯仰机构	M1
最大起重量 t	俯仰	独立固定式 翻臂式
	a=2	40 199.6
幅度 m	a=4	40 99.8
	最大幅度	8.0
起升速度 m/min	最大速度	60
	最小速度	2.5
起升加速度	a=2	0-100 0-6.2 0-4.0 0-50 0-31 0-20
	a=4	1 2 4 2 4 8
回转速度	速度	30
	速度/min	0-0.6
小车变幅速度	速度/W	2x4
	速度/min	0-50
俯仰速度	速度/W	4
	速度/min	0.7
平衡重	速度/W	7.5
	工作载荷 MPa	25
总功率 kW	臂长 m	60 55 50 45 40 35 30
	重量 t	17.30 16.10 15.00 15.00 13.80 12.70 11.50
工作环境	-20~40℃	

22	XG16015-8S1 MP	平衡重	附件	1	0.23
21	XG16015-8S1 BP	平衡重	附件	1	0.23
20	TRG-125F 02C	固定端轴	附件	1	1.60
19	11S125A	轴套	附件	1	1.002
18	Q1280	轴套	附件	1	4.50
17	AP-16002	轴套	附件	1	2.57
16	11J100	轴套	附件	1	1.130
15	011.45.1400	轴套	附件	1	5.01
14	THZ125E	轴套	附件	1	2.279
13	A01600B	轴套	附件	1	3.10
12	TRC100	轴套	附件	1	2.57
11	10B125A-60	轴套	附件	1	5.968
10	40BP25	轴套	附件	1	2.50
9	BWL-81-4417	轴套	附件	1	2.5
8	58P100195-12/13	轴套	附件	2	2.60
7	BWL-75B	轴套	附件	1	2.5
6	11D16125	轴套	附件	1	1.203
5		轴套	附件	1	3.00
4	XGS-01	轴套	附件	1	6.00
3	TPB125C	轴套	附件	1	3.073
2	30-VF20C	轴套	附件	1	13.70
1	TRP26015A	轴套	附件	1	17.30

设计	审核	校对	制图	日期	备注
XGT6015-8S1					
图号	规格	数量	比例	备注	
XGT6015-8S1	3400	170			
制图	审核	校对	日期	备注	



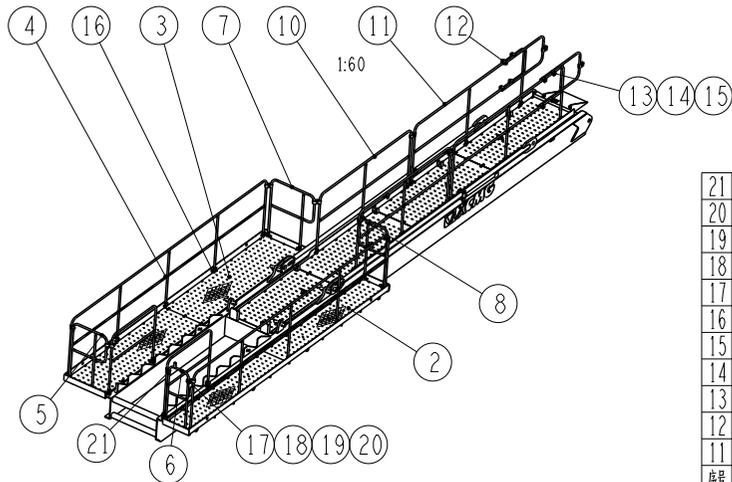
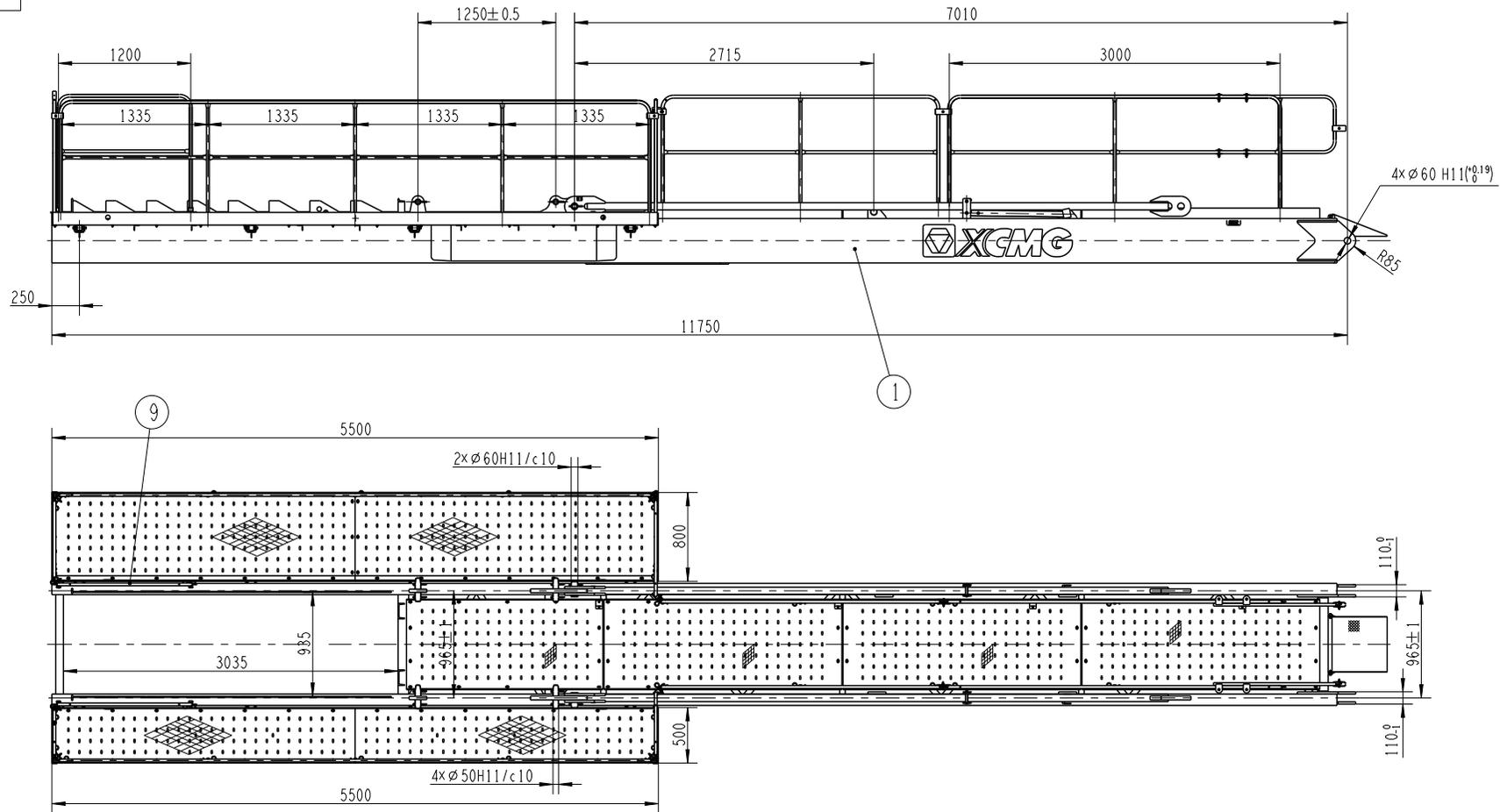
零件号 规格	TQB125A01	TQB100.03	TQB100.04	TQB100.05	TQB100.06	TQB100.07	TQB100.08	TQB100.09
60	1	1	1	1	1	1	2	1
55	1	1	1	1	1	1	1	1
50	1	1	1	1	1	1		1
45	1	1	1	1	1			1
40	1	1	1	1		1		1
35	1	1	1	1				1
30	1	1	1					1

技术要求

1. 制造公差按机械制图公差表1/1000, 其他制造公差按1/5mm;
2. 制造公差按机械制图公差表1/1000, 其他制造公差按1/5mm;
3. 零件表面应进行防锈处理, 焊缝上应涂防锈漆, 焊缝上应涂防锈漆, 焊缝上应涂防锈漆;
4. 零件表面应进行防锈处理, 焊缝上应涂防锈漆, 焊缝上应涂防锈漆;
5. 零件表面应进行防锈处理, 焊缝上应涂防锈漆, 焊缝上应涂防锈漆;
6. 零件表面应进行防锈处理, 焊缝上应涂防锈漆, 焊缝上应涂防锈漆;
7. 零件表面应进行防锈处理, 焊缝上应涂防锈漆, 焊缝上应涂防锈漆;

21	8050521971	GB/T131.1-2013	螺帽 M24x160(4.8级)	2	0.68
20	8056002211	GB/T191-2000	帽 5x36	12	0.01
19	8052031921	GB/T16170-2000	螺帽 M24(4.8级)	10	24.009
18	4400013381	TL1SGK24.115	螺帽 M24x115	10.9M	10.052
17	8053382921	GB/T197.1-2002	螺帽 2级(4.8级)	300HV	24.003
16	8013003201	GB/T15916-2006	帽 1.4K1H	-	3.046
15	8056043721	GB/T191-2000	帽 6.3x45	6	0.01
14	8052387681	GB/T16170-2000	螺帽 M30(4.8级)	10	12.019
13	4400013441	TL1SGK30.135	螺帽 M30x135	10.9M	6.100
12	8053382931	GB/T197.1-2002	螺帽 30级(4.8级)	300HV	12.005
11	4415013541	TQB100.10	零件材料	-	1.2341
10	8013000481	GB/T15916-2006	帽 8K1H	-	6.009
9	4400014921	16F N614	帽	-	1.911
8	4415009881	TQB100.09	帽	-	1.782
7	4415010541	TQB100.08	T110螺帽材料	-	2.23640
6	4415010341	TQB100.07	T110螺帽材料	-	1.98300
5	4415010631	TQB100.06	T110螺帽材料	-	1.85210
4	4415009081	TQB100.05	T110螺帽材料	-	1.41280
3	4415009121	TQB100.04	T110螺帽材料	-	1.94820
2	4415009331	TQB100.03	T110螺帽材料	-	1.121400
1	4415016761	TQB125A.01	T1111螺帽材料	-	1.181400

序号	变更号	代号	变更日期	姓名	职位	备注
441501673 TQB125A-60						
起重臂总成						
编制	张宏伟	审核	王科伟	数量	5966.00	比例
校对	张宏伟	审核	王科伟	图号	B.3	共1张 第1张
审核	李亚杰	批准	刘德江	XEM 精工焊机		
工艺	刘德江	日期	2020-10-20			

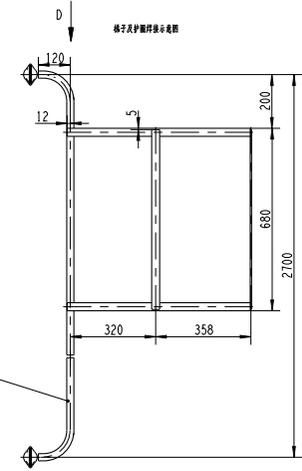
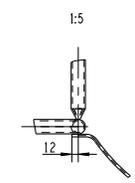
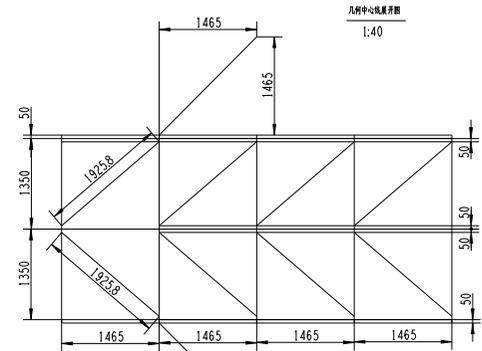
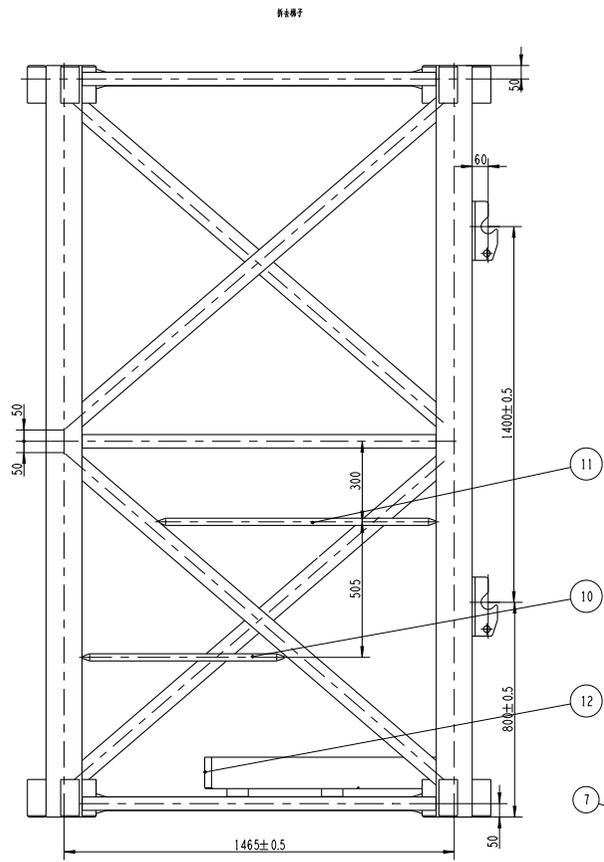
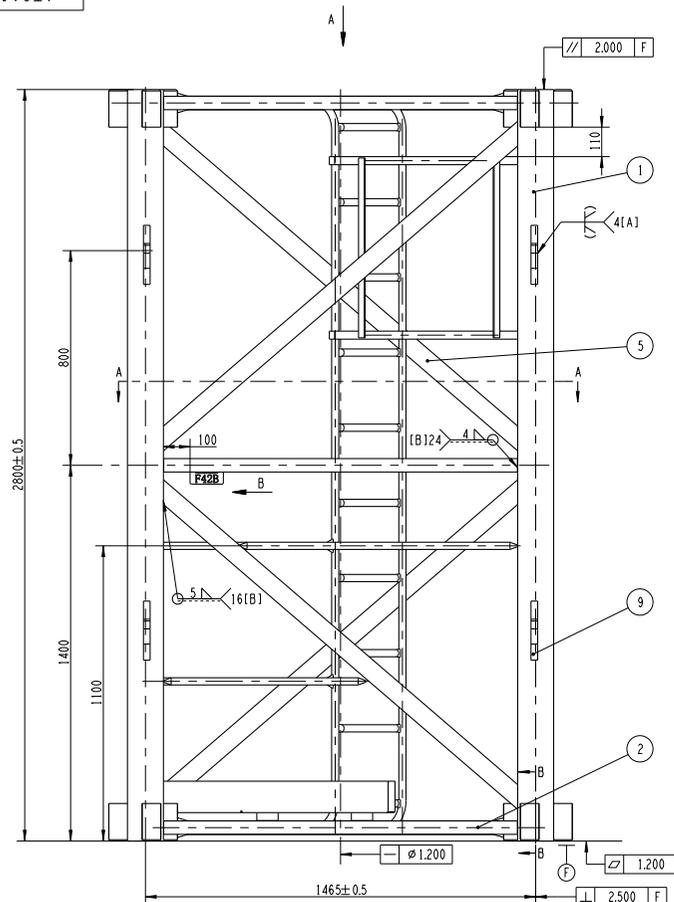


序号	分类编号	代号	名称及规格	材料	数量	单重	备注	工艺	苏祥斌	日期	2021-06-07
10	440000912	TBLGA2500.3	栏杆	-	2	13.24					
9	440405858	TBLGA120.2	栏杆	-	2	6.24					
8	440001179	TBLGB54_2	栏杆	-	1	5.23	借用				
7	440409371	TBLGB840_2	栏杆	-	1	6.25					
6	440406240	TBLGA38.21	栏杆	-	1	4.08	借用				
5	441502654	TBLGB660.2	栏杆	-	1	5.73					
4	440001181	TBLGA534.5	栏杆	-	2	39.04					
3	441502650	TBPTC80.550	平台	-	1	142.20					
2	441501607	TBPTC50.550B	平台	-	1	117.80					
1	441501610	TPB125C.01	平衡臂拉杆装配	-	1	2619.00					
21	440001132	TLLB80.50	夹板	-	8	0.29					
20	805200080	GB/T889.1-2000	螺母 M10		12	0.01					
19	805300017	GB/T97.1-2002	垫圈 10		12	0.01					
18	805000168	GB/T5783-2000	螺栓 M10×65		12	0.05					
17	440001122	TLLB100.50	夹板	-	16	0.33	借用				
16	440001534	TLRX30.6	R型销6×30	65Mn	34	0.06	借用				
15	805200098	GB/T889.1-2000	螺母 M12		8	0.02					
14	805300020	GB/T97.1-2002	垫圈 12		8	0.01					
13	805000681	GB/T5782-2000	螺栓 M12×65		8	0.07					
12	440405660	TBLGC50.2	伸缩栏杆	-	2	6.71					
11	441501471	TBLGB3000.3	栏杆	-	2	14.49					

序号	分类编号	代号	名称及规格	材料	数量	单重	备注
10	440000912	TBLGA2500.3	栏杆	-	2	13.24	
9	440405858	TBLGA120.2	栏杆	-	2	6.24	
8	440001179	TBLGB54_2	栏杆	-	1	5.23	借用
7	440409371	TBLGB840_2	栏杆	-	1	6.25	
6	440406240	TBLGA38.21	栏杆	-	1	4.08	借用
5	441502654	TBLGB660.2	栏杆	-	1	5.73	
4	440001181	TBLGA534.5	栏杆	-	2	39.04	
3	441502650	TBPTC80.550	平台	-	1	142.20	
2	441501607	TBPTC50.550B	平台	-	1	117.80	
1	441501610	TPB125C.01	平衡臂拉杆装配	-	1	2619.00	

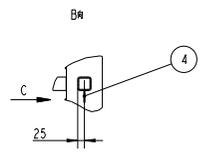
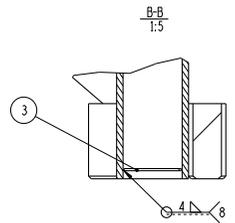
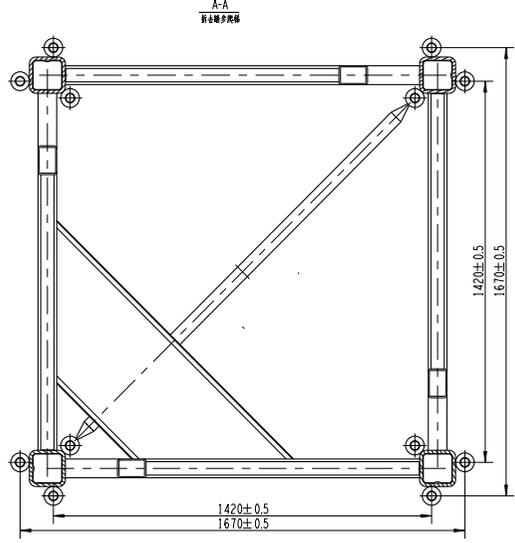
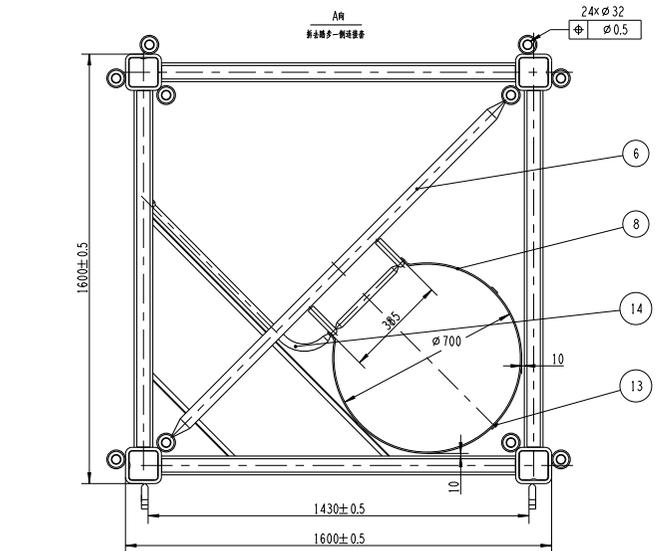
441501601			TPB125C		
平衡臂总成			图样标记	重量	比例
—			S	3041.00	1:30
—			版次 E.2	共 1 张	第 1 张

XCMG 徐工塔机					
-----------	--	--	--	--	--



技术要求

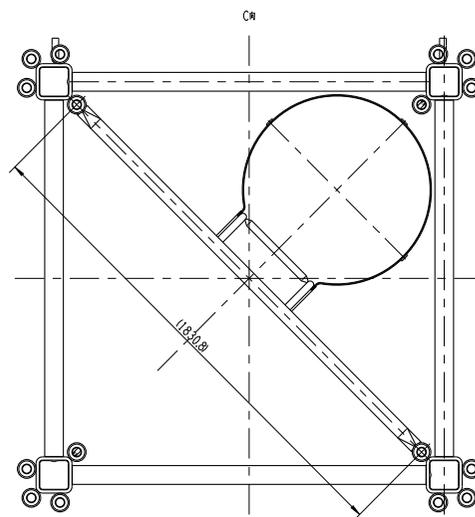
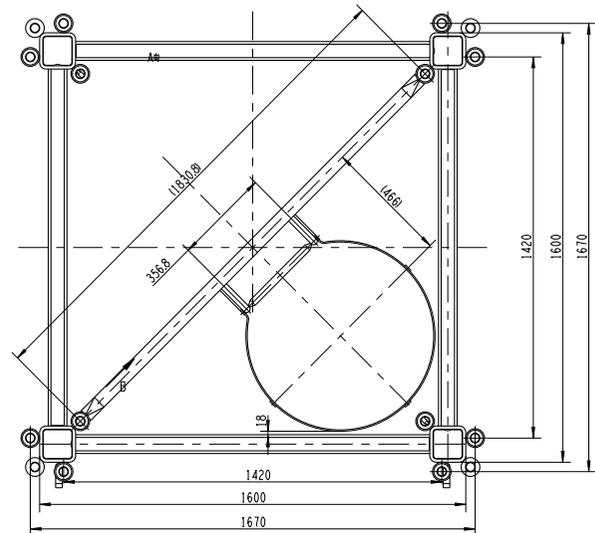
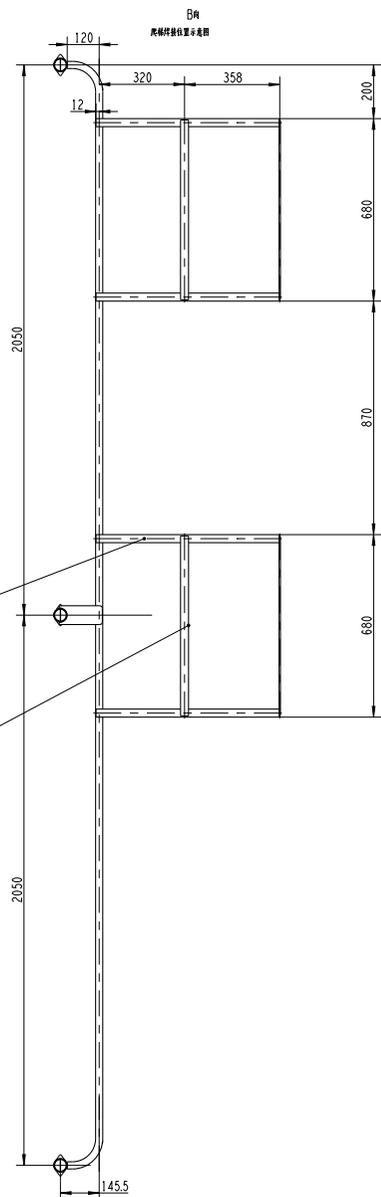
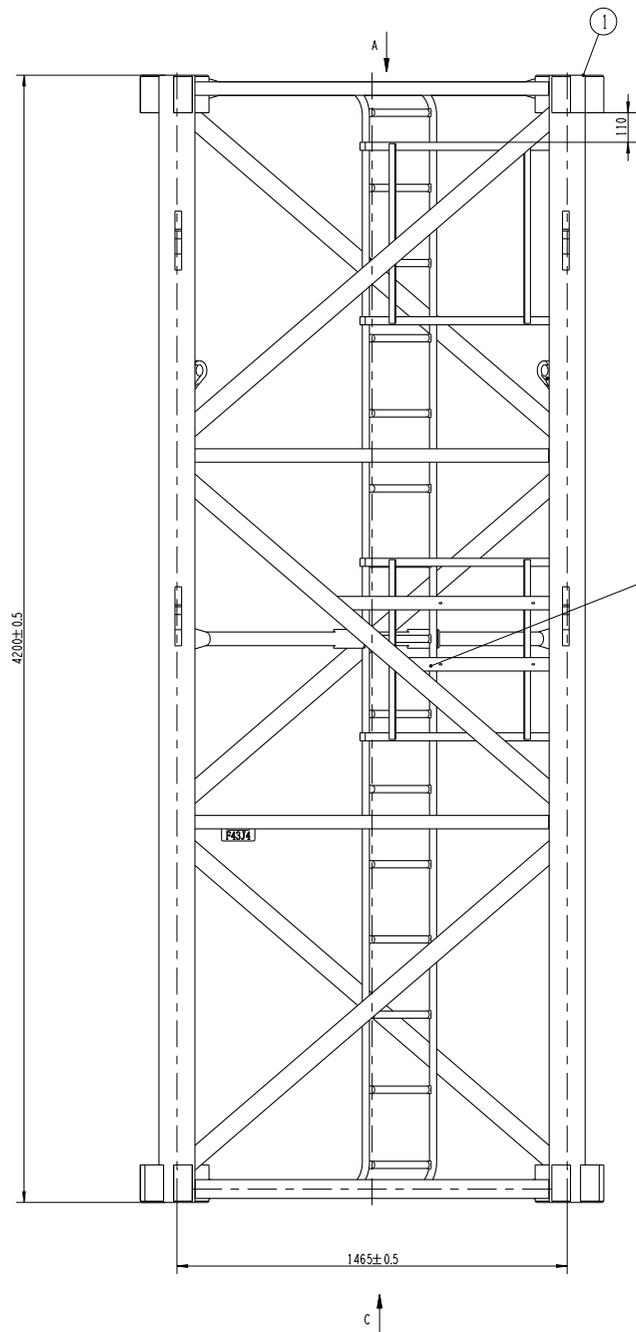
1. 所有焊接按原图或变更图进行, 按照焊接工艺规范进行;
2. 本标准为塔机通用标准, 特殊要求按塔机设计图执行;
3. 图中 [A] 标注的尺寸符合 GB/T 119418-2003《塔式起重机头部轮轴配合公差》中 B 组配合要求;
4. 图中 [B] 标注的尺寸符合 GB/T 119418-2003《塔式起重机头部轮轴配合公差》中 C 组配合要求;
5. 标准节上下两端盖, 两列角板长度差不大于 1.3mm, 其他标准节内, 两列角板长度差不大于 1.6mm;
6. 主梁节间及副梁节间轴心线偏差不得大于其名义长度的 1/750;
7. 在任一水平面上, 标准节内中心轴偏差不大于 1;
8. 标准节应设置限位块;
9. 所有标准节应设置限位块, 限位块与标准节接触面应涂防锈油, 限位块与标准节接触面应涂防锈油, 限位块与标准节接触面应涂防锈油。



序号	分类编号	代号	名称及规格	材	料	数量	重量	备注
14	440406162	ATS10000.2-3	螺母	Q235B	2	1.40		
13	440102271	XGT100A.11.1-10	轴15x30x670	Q345B	3	0.79	无图	
12	440407238	ATS10000.2-1	轴	-	1	14.52		
11	440406165	ATS10000.2-2	轴	Q235B	2	1.58		
10	440406160	ATS10000.2-1	轴	Q235B	2	1.15		
9	440102278	XGT100A.11.1-5	轴	Q345B	4	2.67	借用	
8	440102281	XGT100A.11.1-9	轴	Q235B	2	2.21	借用	
7	440406061	ATS8000.2-3	轴	-	1	13.45	借用	
6	440406060	ATS8000.2-2	轴	Q345B	2	9.00	借用	
5	441500398	TTS125.2-1	轴	Q355B	8	13.94		
4	440406189	P-F 42B	轴	Q235B	1	0.08		
3	440402424	QT763E.11A.2-2	轴	Q235B	8	0.35	借用	
2	440406146	ATS8000.2-101	轴#050x50x4-1328	Q345B	12	7.24	无图	
1	440102249	XGT100A.11.1.1	主梁	-	4	142.30	借用	

440406166		ATS10000.2	
标记	图号	图名	比例
设计	安恩坤	标准节	838.60 1:10
校对	王成运		
审核	李玉杰		
工艺	李华明		
日期	2021-03-20		



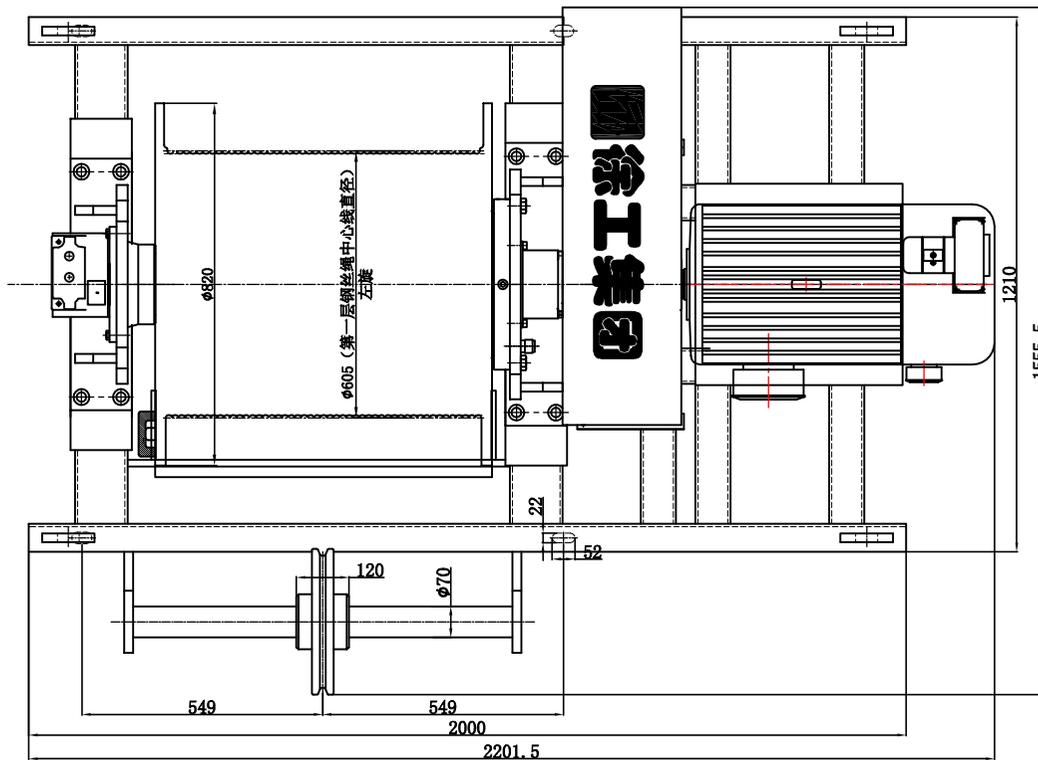
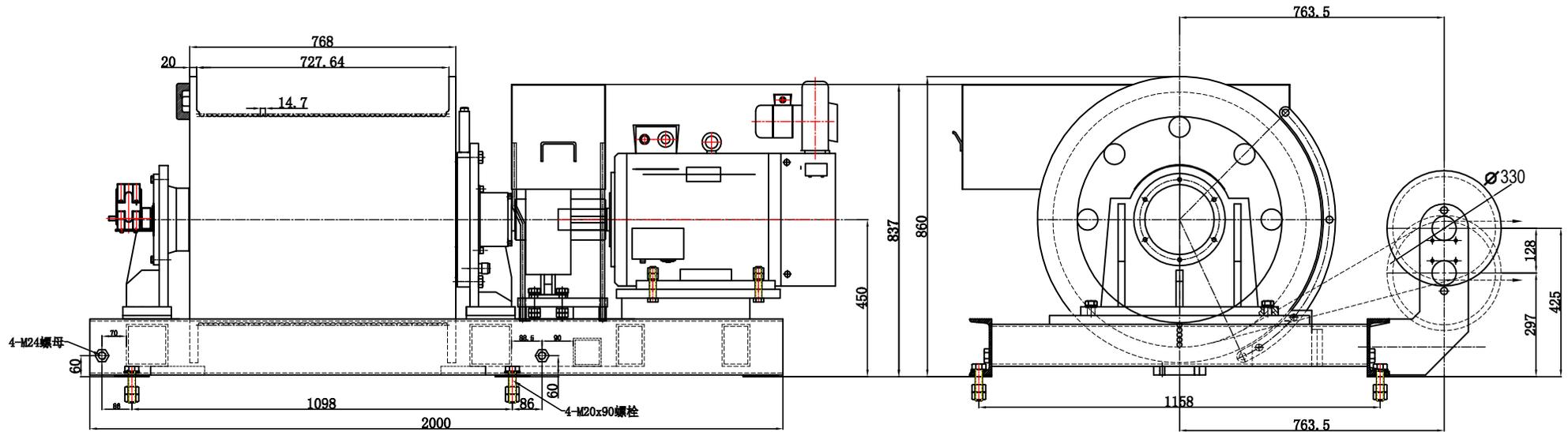


技术要求

1. 未注焊缝均为熔透焊缝，焊缝高度按母材厚度，埋弧焊接质量，没有要求，熔焊等轴筋；
2. 所有焊接位置等需设置防腐层，按照焊接工艺规范进行防腐。
3. 塔身防腐层厚度及防腐层与结构件间的附着力，保证防腐层厚度与附着力15mm内附着力。

4	440102271	XGT100A.11.1-10	板t5x30x670	Q345B	6	0.79	借用
3	440102281	XGT100A.11.1-9	护圈	Q235B	4	2.21	借用
2	441500624	TTS125A.1.1	爬梯	-	1	21.32	
1	441500619	F43J4	基础平垫板	-	1	1043.00	

序号	分类编号	代号	名称及规格	材料	数量	重量	备注																																					
			441500625		TTS125A.1																																							
			基础节	<table border="1"> <tr> <td>标记</td> <td>块数</td> <td>更改代号</td> <td>签字</td> <td>日期</td> <td>附件标记</td> <td>重量</td> <td>比例</td> </tr> <tr> <td>设计</td> <td>安恩坤</td> <td>审核</td> <td>刘照</td> <td></td> <td>S</td> <td>1349.00</td> <td>1:10</td> </tr> <tr> <td>校对</td> <td>王成运</td> <td>批准</td> <td>刘峰正</td> <td></td> <td>版本</td> <td>C.3</td> <td>共1张 第1张</td> </tr> <tr> <td>审核</td> <td>李玉杰</td> <td>日期</td> <td>刘峰正</td> <td></td> <td colspan="3" rowspan="2"> 徐工塔机 </td> </tr> <tr> <td>工艺</td> <td>李华明</td> <td>日期</td> <td>2021-03-20</td> <td></td> </tr> </table>				标记	块数	更改代号	签字	日期	附件标记	重量	比例	设计	安恩坤	审核	刘照		S	1349.00	1:10	校对	王成运	批准	刘峰正		版本	C.3	共1张 第1张	审核	李玉杰	日期	刘峰正		徐工塔机			工艺	李华明	日期	2021-03-20	
标记	块数	更改代号	签字	日期	附件标记	重量	比例																																					
设计	安恩坤	审核	刘照		S	1349.00	1:10																																					
校对	王成运	批准	刘峰正		版本	C.3	共1张 第1张																																					
审核	李玉杰	日期	刘峰正		徐工塔机																																							
工艺	李华明	日期	2021-03-20																																									



产品说明

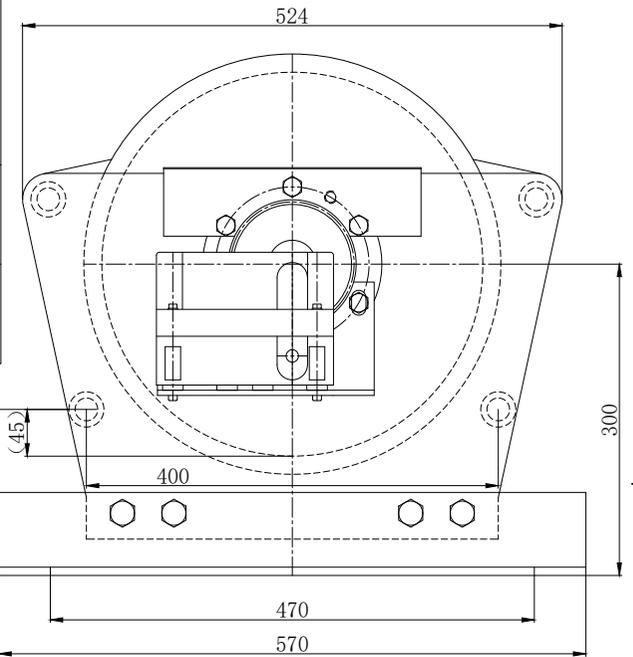
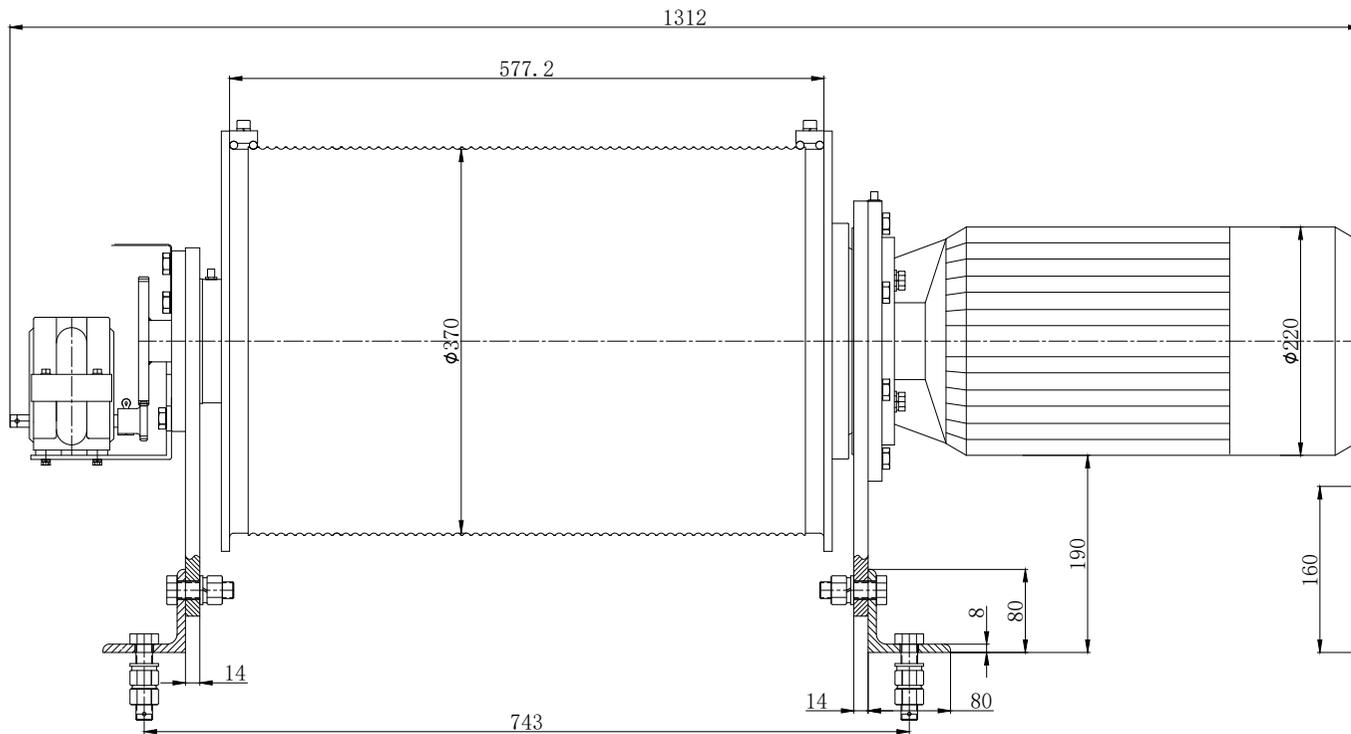
- 1、减速机出厂时机内已加满润滑油。
- 2、减速机输入转向与输出转向相反。
- 3、安装前与机架结合处表面应清洗干净，无防锈油脂等油污。

电机厂家：无锡宏泰
 起升电机配置编码器
 品牌：托菲
 参数如下：
 编码器输出回路：RS422长线驱动，
 空心轴 $\phi 30$ ，分辨率1024PPR，线
 长32米
 型号：ETF100-H
 电机风机型号：L-06离心式风机
 额定功率：370W
 额定电流：0.96A
 行程限位器：DXZ-1：274

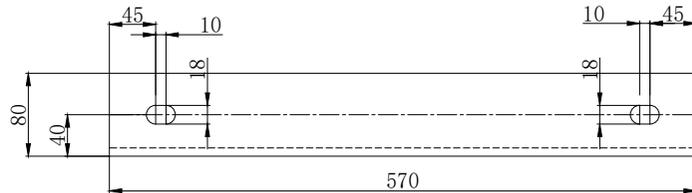
减速机参数表

减速机参数表	
电机型号	YZP200L1-4FS-30L 30kW
额定转速 (r/min)	1470
额定转矩 (N.M)	192
额定输出扭矩 (N.m)	7584
额定单绳线速度第五层 (m/min)	84
单绳额定拉力第五层 (N)	21000
适用塔机最大起重量 (T)	8
卷筒绳槽型式及螺距	左旋双折线铸造, 螺距P=14.7
钢丝绳规格	$\phi 14$ mm
容绳量	508m (5层)
减速机传动比	39.5
齿轮油规格	L-CKD220
齿轮油加注量	6.5L
制动器厂家	焦作长江祥睿制动器(原焦作长江)
制动器型号	YWZ9-315/E50
推动器型号	Ed-50/6

安装图						徐州建机工程机械有限公司		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计			标准化					
审核								
工艺			批准					
						塔机8T起升机构		
						30LVF20		



A向局部



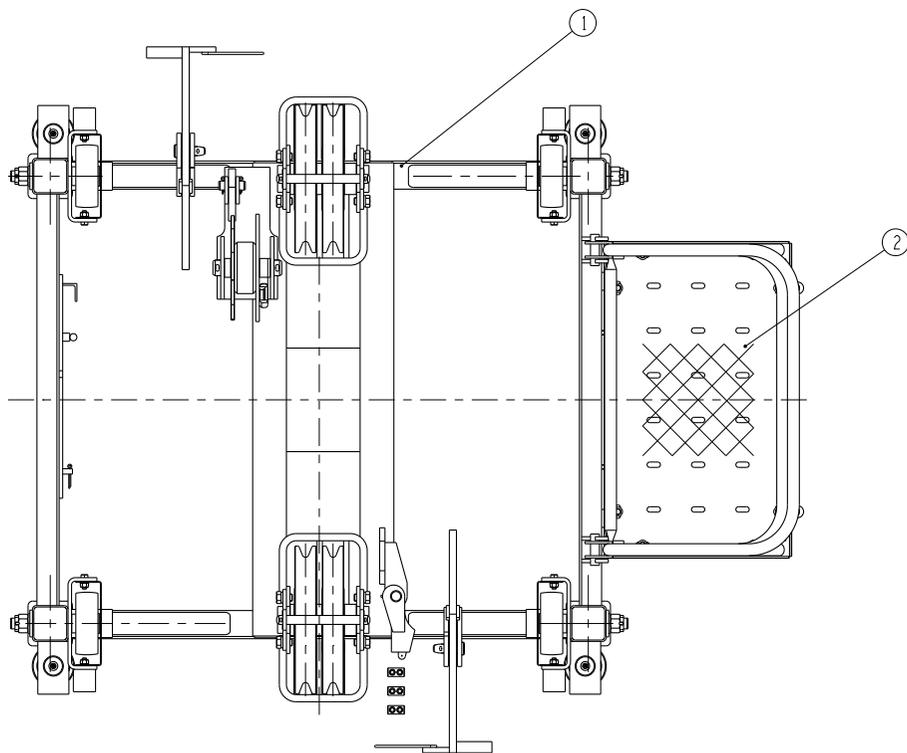
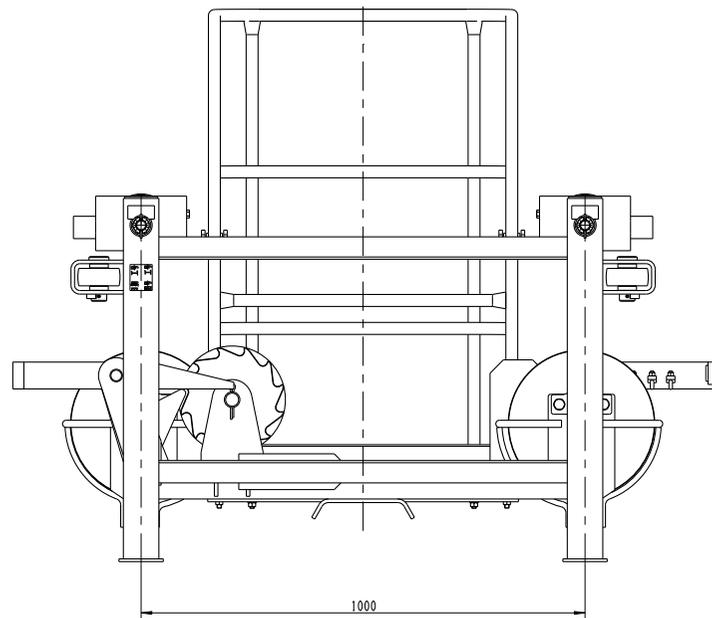
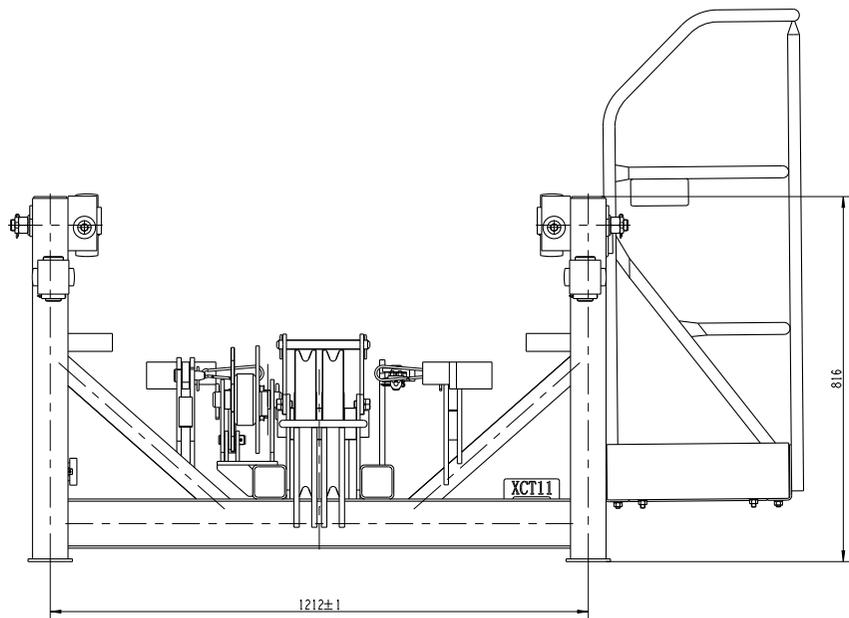
↑ A

使用说明

- 1、变幅卷筒旋转方向与电机输出方向相反；
- 2、卷筒绳槽为左旋，螺旋绳槽；
- 3、限位器型号为：DXZ4/F i=1:274

40BP65机构参数表

电机型号	YVFE3-112-4					外形安装图			徐州建机工程机械有限公司		
功率	4Kw										
额定转矩	25.4N.m	标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	8T塔吊变幅机构			
变幅速度	0-50m/min	设计			标准化						阶段标记
单绳牵引力	4800N								40BP65		
变幅范围	65m										
钢丝绳直径	φ7.7mm										
传动比	35	审核								共 张 第 张	
		工艺					批准				



2	440201642	TXCDL410.670	维修吊篮	-	1	29.77	
1	440201626	TXC100.01	小车架总成	-	1	228.90	
序号	分类编号	代号	名称及规格	材料	数量	重量	备注
			440201627			TXC100	
标记	规格	更改文件号	签字	日期	附件标记	重量	比例
设计	李继奇	审核	刘照		S	258.60	1:6
校对	刘照	批准	衣福		版本	D.3	共1张 第1张
审核	李玉杰	批准	衣福				
工艺	王义龙	日期	2021-04-15				

