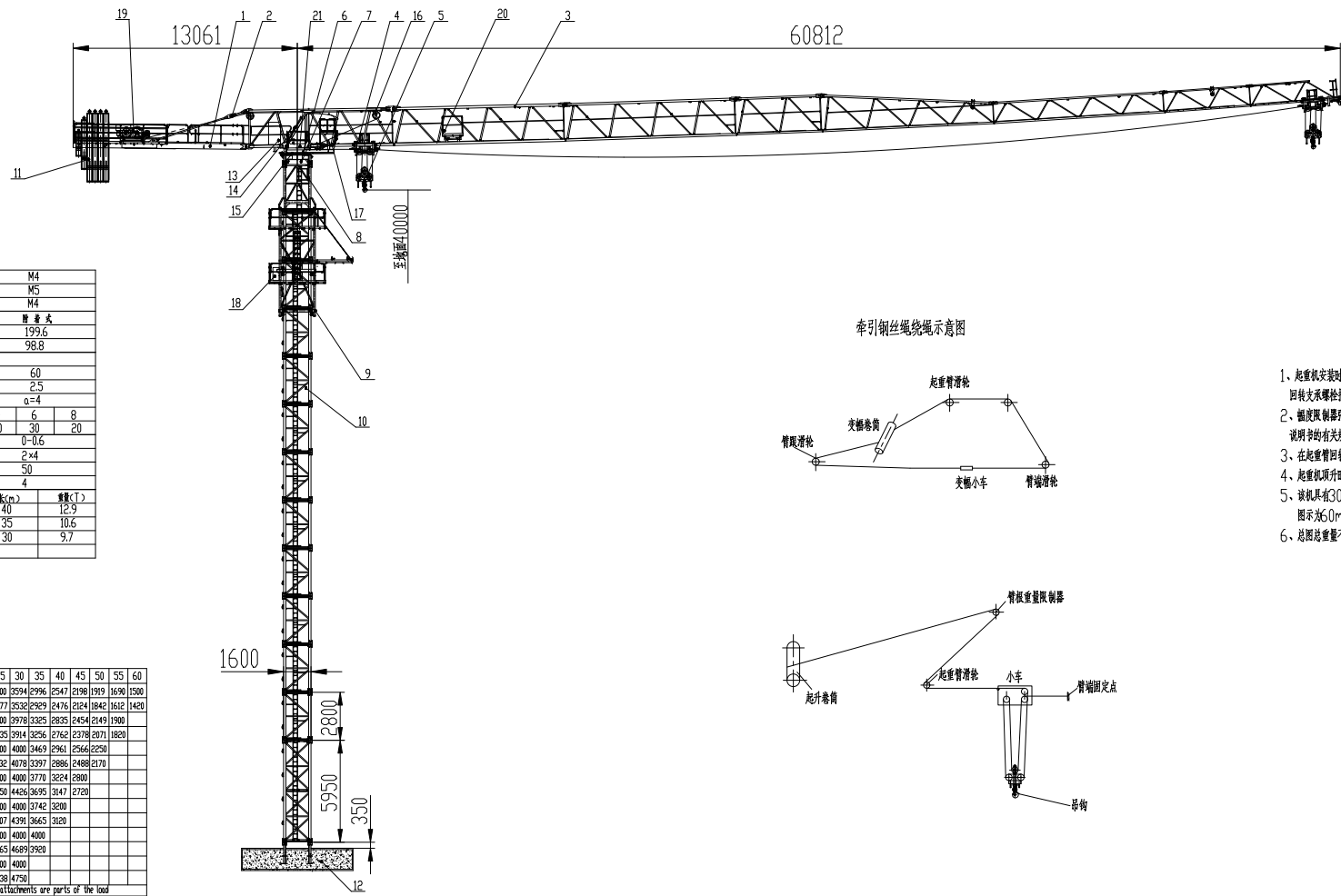




技术参数表

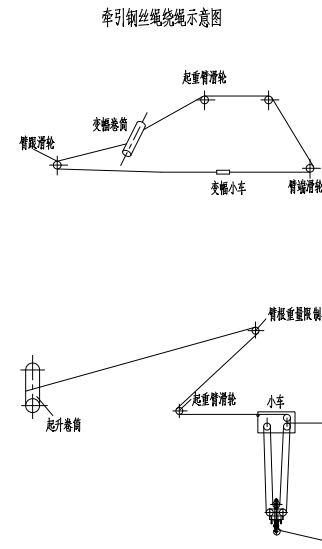
控制工参数		最大速度					M4
		最大速度					M5
		最大速度					M6
控制工参数	速度	最大速度					最大速度
	$a=2$	最大速度					199.6
	$a=4$	最大速度					98.8
最大速度(m/s)							
速度(m/s)		最大速度(m/s)					60
		最小速度(m/s)					2.5
		速度(m/s)					2.5
控制工参数	速度	最大速度					$a=4$
	$a=2$	最大速度					6
	$a=4$	最大速度					8
控制工参数	速度	最大速度					0-16
	$a=2$	最大速度					2-4
	$a=4$	最大速度					50
控制工参数	速度	最大速度					4
	$a=2$	最大速度					12.9
	$a=4$	最大速度					10.6
控制工参数	速度	最大速度					9.7
	$a=2$	最大速度					12.9
	$a=4$	最大速度					10.6

起重量特性表

Pos.	Size	Max (mm x kg)	2.5	5	10	15	20	30	35	40	45	50	55	60
60in	a1=25-13.5in 4000kg	8000	4000	4000	4000	4000	4000	3394	2996	2547	2198	1879	1636	1388
	a2=25-14.5in 8000kg	8000	8000	8000	7757	7547	7337	6922	6299	5478	4746	4214	3642	3143
	a3=25-15.5in 4000kg	8000	4000	4000	4000	4000	4000	3978	3225	2628	2282	1954	1691	1441
55in	a1=25-12.5in 4000kg	8000	4000	4000	4000	4000	4000	3217	2825	2394	2076	1772	1527	1289
	a2=25-13.5in 8000kg	8000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	3449	2964	2566	2229	1944	1671
	a3=25-14.5in 4000kg	8000	8000	8000	8000	8000	8000	4644	5032	4739	4199	3628	3128	2688
45in	a1=25-10.5in 4000kg	8000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	3770	3224	2800	2400	2000
	a2=25-11.5in 8000kg	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	5965	5945	5442	4935	4426
	a3=25-12.5in 4000kg	8000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	3742	3200	2742	2300
40in	a1=25-9.5in 4000kg	8000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	3742	3200	2742
	a2=25-10.5in 8000kg	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	7932	7477
	a3=25-11.5in 4000kg	8000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	3742	3200
35in	a1=25-8.5in 4000kg	8000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	3742	3200
	a2=25-9.5in 8000kg	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	7937
	a3=25-10.5in 4000kg	8000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	3742
30in	a1=25-7.5in 4000kg	8000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	3742
	a2=25-8.5in 8000kg	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	7937
	a3=25-9.5in 4000kg	8000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	3742
25in	a1=25-6.5in 4000kg	8000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	3742
	a2=25-7.5in 8000kg	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	7937
	a3=25-8.5in 4000kg	8000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	3742

注意: 25in 及以上规格吊钩为通用吊钩, 25in 以下规格吊钩为专用吊钩。
 Attention: 25in and above lifting hooks are universal lifting hooks, and lifting hooks below 25in are special lifting hooks.

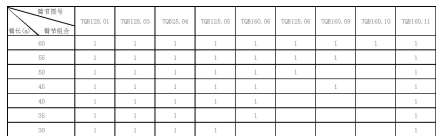
注:吊索及附加取物装置为载荷组成的一部分。 Attention: Slings and lifting attachments are parts of the load.



技术要求

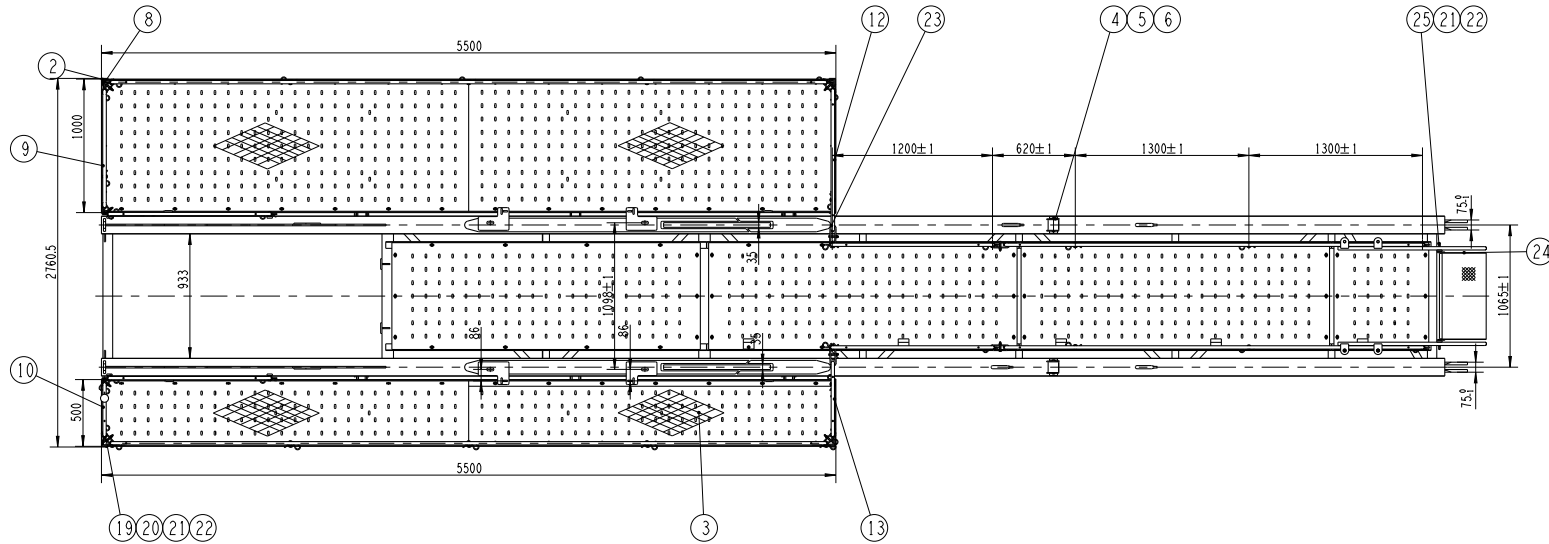
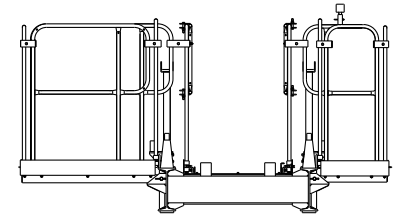
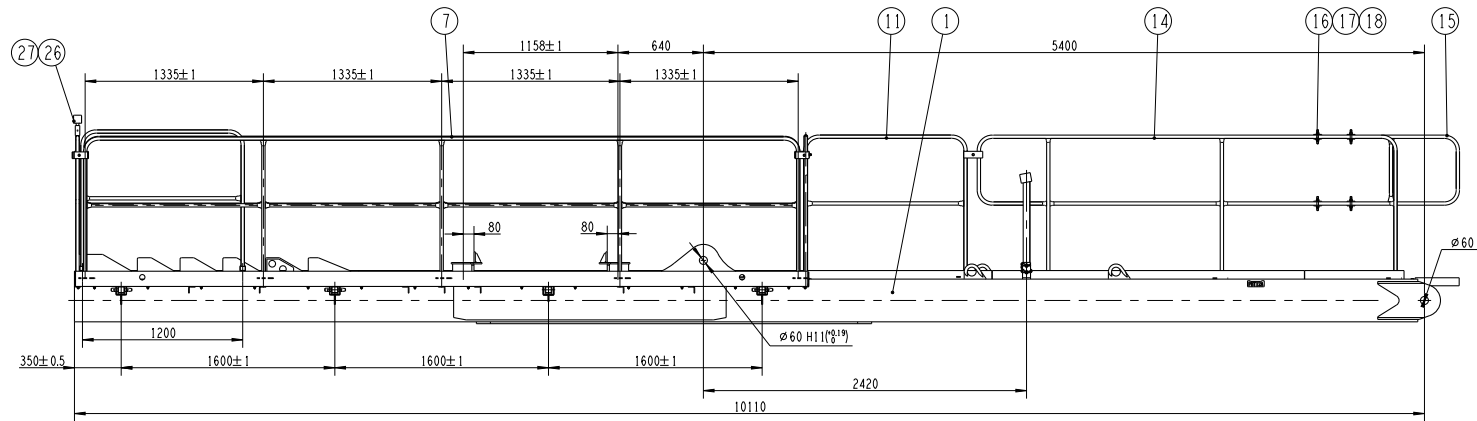
- 1、起重重量必须按各设备铭牌出厂技术数据表,各部件详细规定进行核算。
- 2、回转支承装配时,必须达到设计预紧力,工作时定期检测,不得有松动现象。
- 3、液压马达和制动器必须经张紧牵引绳试车。起重重量限制器和起重力矩限制器必须按说明书的相关规定调整。
- 4、在起重臂升降操作之前,不得使用回转支承旋转。
- 5、起重臂升降时,必须保证平衡臂随起重臂同步上升并锁止在正上方。
- 6、被吊物长30m、35m、40m、45m、50m、55m、60m七种臂架长度。
- 7、额定工作60吨工作状态,臂架长度发生波动时,平衡重也做相应变化。
- 8、吊钩组调整不受平衡臂重、风速上限制。

[illegible]



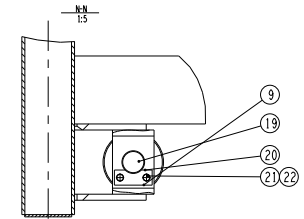
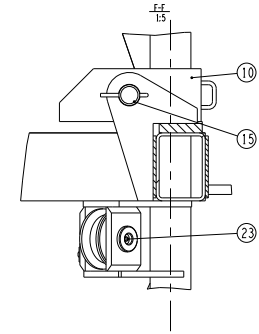
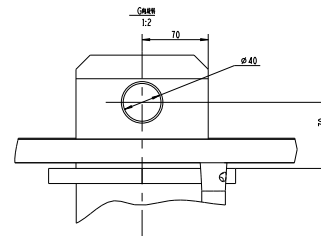
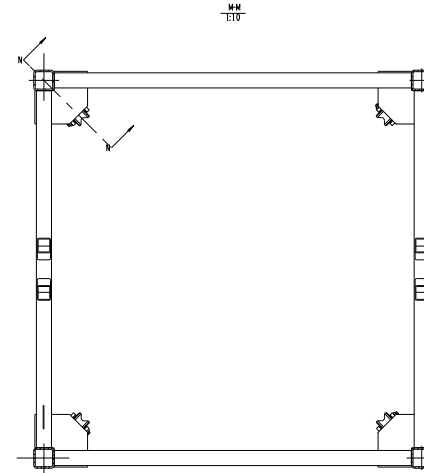
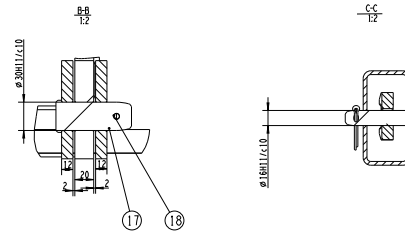
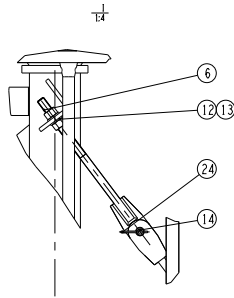
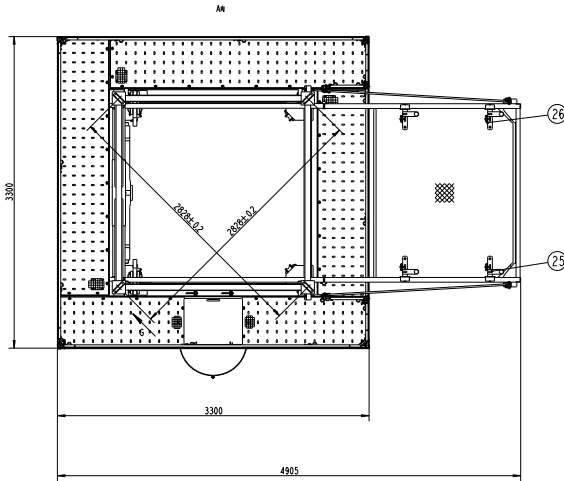
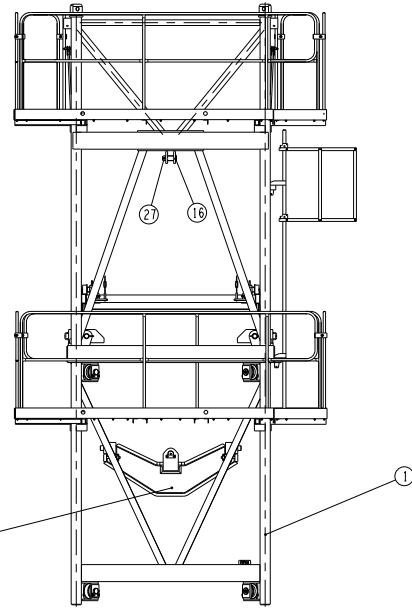
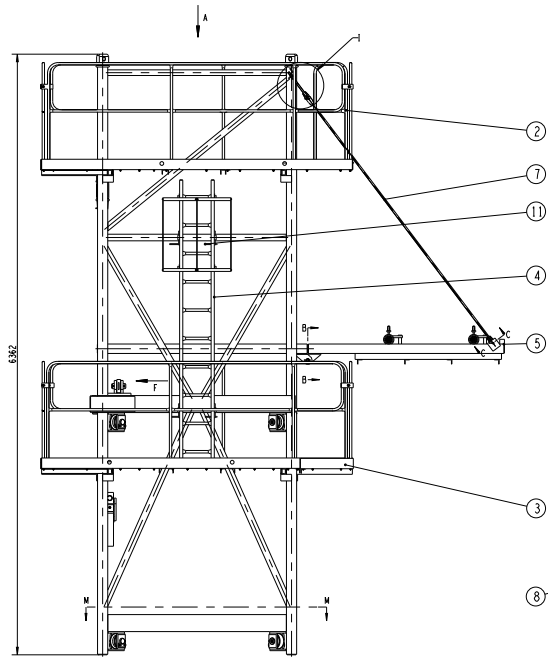
1、检查起重臂钢丝绳固定端长度 $\geq 1/1000$,其绝对值不大于15mm;
钢丝绳对其夹绳板的垂直度 $\geq 1/1000$,其绝对值不大于5mm;
2、检查下支腿的上平面与外伸臂垂直度不大于1mm;
3、调整各钢丝绳张紧力使钢丝绳,横销与开口销横销完全张开,横销轴上的螺栓头拧紧;
4、检查所用张紧装置与钢丝绳安全系数
GB/T20118-2006 钢丝绳7.7 6×19IW 1570 U ZS
绳径长度=65m
5、钢丝绳与下支腿连接的强度按M30和M24的强度力矩分别2000Nm、1000Nm。
6、调整后,检查钢丝绳固定端长度 $\geq 1/1000$,钢丝绳轴向上与下支腿连接孔的垂直度为1/500;
7、检查钢丝绳下支腿上下板的垂直度不大于1mm;检查调整下支腿外侧板的垂直度不大于1mm。

[illegible]



27	805638975	GB/T191-2000	销 5×63	—	1	0.01	
26	803547026	HL Z-001	大脚螺栓带帽	—	1	0.08	
25	805004626	GB/T5782-2000	螺栓 M10×35(细光牙)	10.9	2	0.03	
24	441500436	TPB125.02	夹台	—	1	1.60	
23	440000657	TLB124.50	夹板	—	4	0.61	
22	805239103	GB/T8891-2000	螺母 M10(细光牙)	—	12	0.01	
21	805338278	GB/T1971-2002	垫圈 10(细光牙)	—	12	0.01	
20	805046538	GB/T5783-2000	螺栓 M10×6.5(细光牙)	—	10	0.05	
19	440001122	TLB100.50	夹板	—	16	0.39	
18	805238401	GB/T8891-2000	螺母 M12(细光牙)	—	8	0.02	
17	805338280	GB/T1971-2002	垫圈 12(细光牙)	—	8	0.01	
16	805046643	GB/T5782-2000	螺栓 M12×70(细光牙)	—	8	0.08	
15	440405660	TBLGC50.2	伸臂杆	—	2	6.71	
14	440001127	TBLGB312.3	抱杆	—	2	1363	
13	440001179	TBLGB54.2	抱杆	—	1	523	
12	440406042	TBLGB1040.2	抱杆	—	1	6.85	
11	440405858	TBLGA120.2	抱杆	—	4	624	
10	440406240	TBLGA38.21	抱杆	—	1	4.08	
9	440001505	TBLGB860.2	抱杆	—	1	6.97	
8	440001534	TLRX30.6	吊臂销6×30	65Mn	32	0.06	
7	440001181	TBLGA534.5	抱杆	—	2	3904	
6	442000111	TPB20000-21	销	62Mn	8	0.02	借用
5	—	TLXZ120.80	无头螺栓	45	4	0.25	
4	442001783	TPB250.03	撑杆	—	2	455	借用
3	441500119	TBPTC50.550A	平台	—	1	11780	
2	441500115	TBPTC100.550A	平台	—	1	14910	
1	441500140	TPB125.01	平衡臂臂架	—	1	1950.00	

序号		分装编号		代 号		名称及规格		材 料 数 量 单 重		备 注	
				441500141				TPB125			
				平衡臂总成				图 样 标 记			
标记 数量								更改文件号		部 号	
设 计		刘好明		制 图		刘 明		S		2362.00	
校 对		王科伟		审 核				版本		D.3	
审 核		李玉杰		批 准		刘 明 正		—			
工 艺		褚 涛		日 期		2020-04-11					
								 徐工塔机			

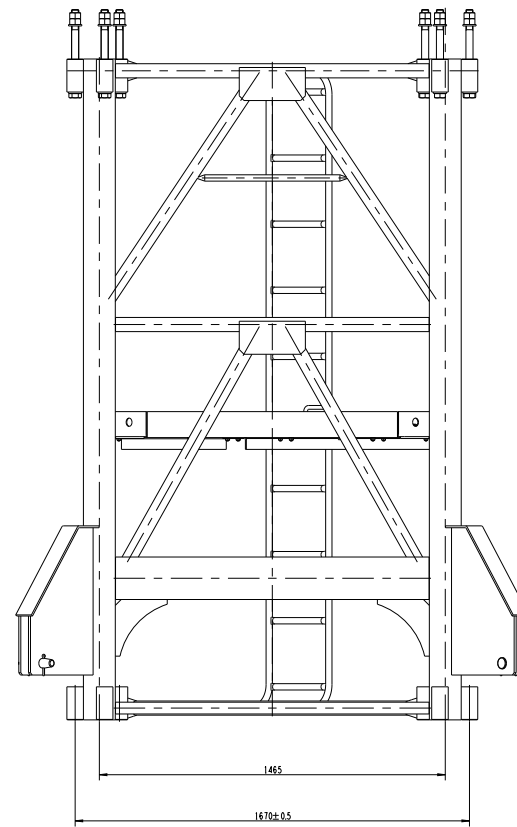


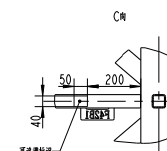
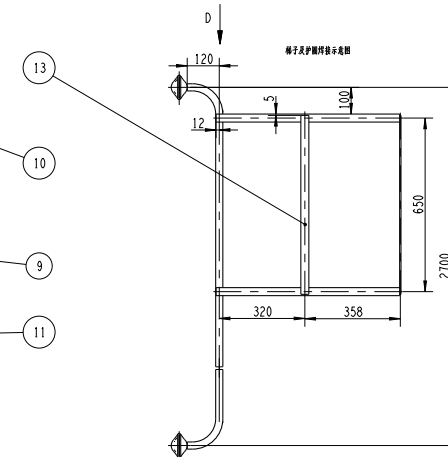
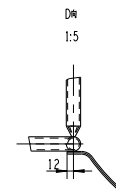
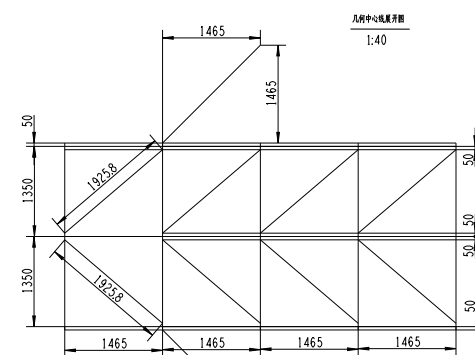
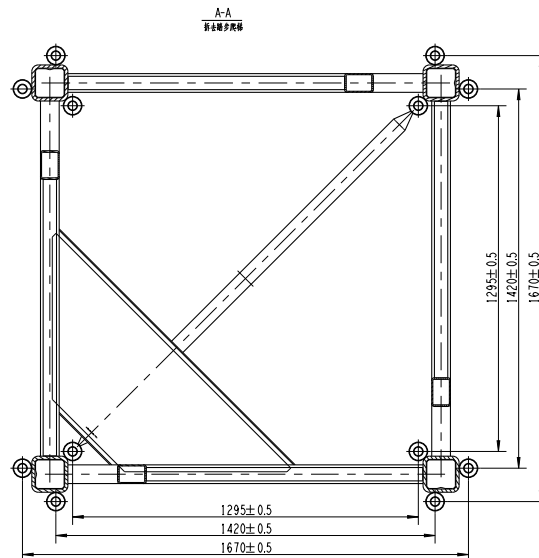
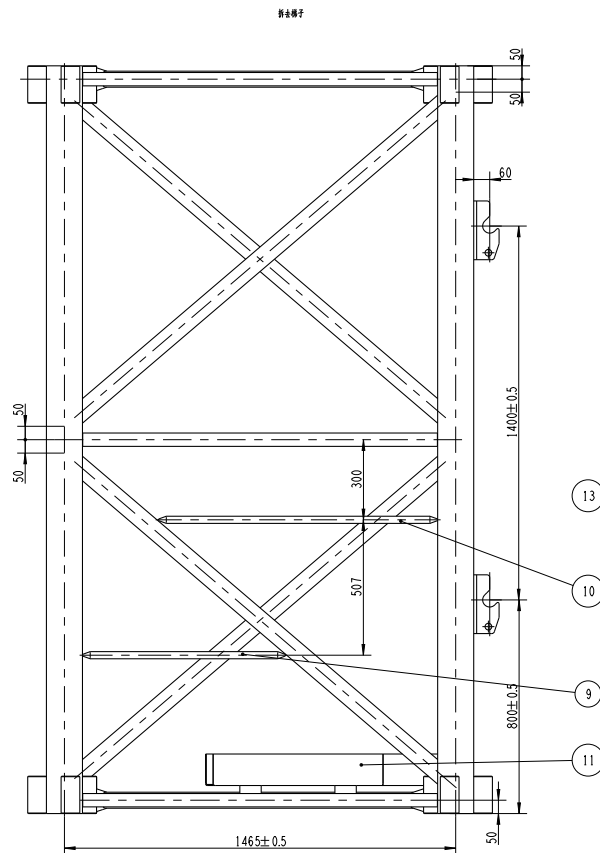
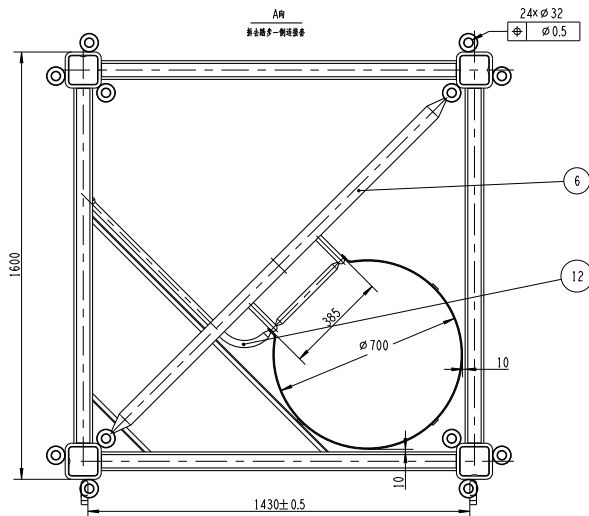
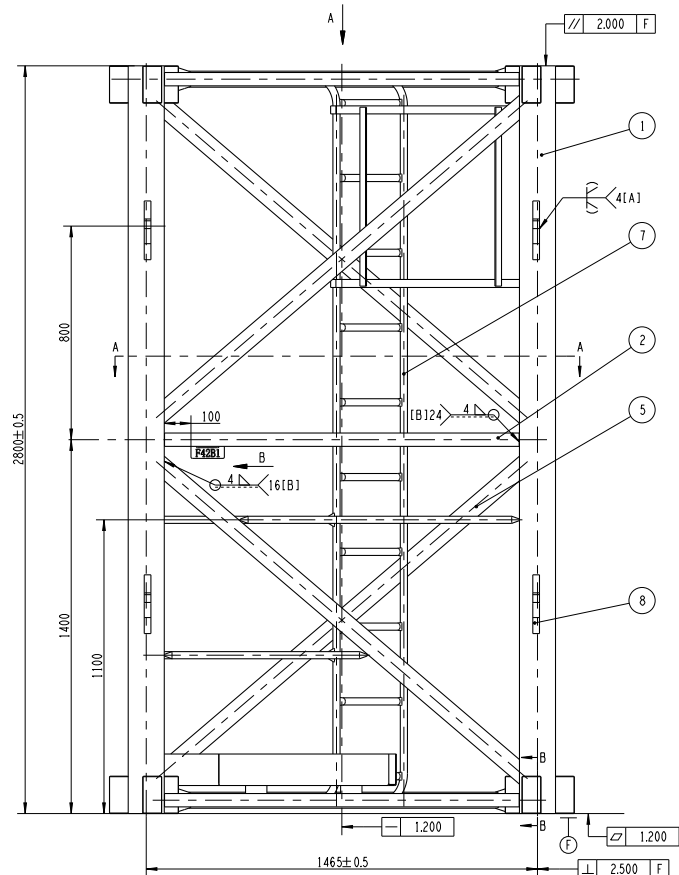
技术要求

- 1.在提升前，应检查各机构是否正常，梯和梯脚不得有油污现象。
- 2.在不工作时，应升起梯脚并放置在指定位置。
- 3.在提升时，应在有相对摩擦的部位涂一层复合润滑剂。
- 4.在不工作时，应升起梯脚并放置在指定位置，严禁启动电机。

271 805600024	GB 191-2000	电 100	1	0.04
26 440602547	Q 780.10.11	电 100	2	0.08
25 440600101	Q 780.10.6	电 100	2	0.08
24 805600098	GB 191-2000	电 42.45	4	0.01
23 801100338	GB 17940.1-1995	电 100	8	0.01
22 805046485	GB 175163-2000	电 100	16	0.04
21 805338261	GB 191-1987	电 100	16	0.01
20 440001013	11.75.40.100	电 100	8	0.23
19 440000088	11.75.40.120	电 100	8	0.16
18 805600011	GB 191-2000	电 6.3x50	2	0.01
17 440001752	11.75.40.35	电 100	4	0.43
16 442004252	11.75.40.110	电 100	4	0.27
15 440001468	11.75.40.110	电 100	4	0.30
14 440001758	11.75.40.110	电 100	4	0.12
13 805046416	GB 175163-2000	电 100	4	0.03
12 805338284	GB 191-2000	电 100	4	0.01
11 805600149	GB 191-2000	电 100	8	0.07
10 440600060	Q 780.10.15	电 100	2	14.54
9 440101780	Q 780.10.15A	电 100	8	1.80
8 440406984	AP 8002.4	电 100	2	135.90
7 440600010	Q 780.10.2	电 100	2	5.87
6 440600147	Q 780.10.8	电 100	2	0.82
5 440405715	AP 8002.2	电 100	2	181.80
4 440406901	AP 8002.3A	电 100	2	28.44
3 440001150	S-1016007.1A	电 100	2	286.40
2 440001155	S-1016007.1S	电 100	2	124.10
1 440404400	AP 8002.1A	电 100	2	1183.00

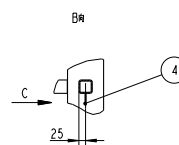
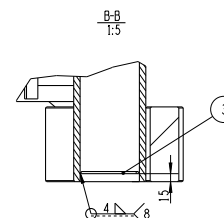
序号	名称	规格	数量	备注
1	440405742	APJ8002	1	
2	440405742	APJ8002	1	
3	440405742	APJ8002	1	
4	440405742	APJ8002	1	
5	440405742	APJ8002	1	
6	440405742	APJ8002	1	
7	440405742	APJ8002	1	
8	440405742	APJ8002	1	
9	440405742	APJ8002	1	
10	440405742	APJ8002	1	
11	440405742	APJ8002	1	
12	440405742	APJ8002	1	
13	440405742	APJ8002	1	
14	440405742	APJ8002	1	
15	440405742	APJ8002	1	
16	440405742	APJ8002	1	
17	440405742	APJ8002	1	
18	440405742	APJ8002	1	
19	440405742	APJ8002	1	
20	440405742	APJ8002	1	
21	440405742	APJ8002	1	
22	440405742	APJ8002	1	
23	440405742	APJ8002	1	
24	440405742	APJ8002	1	
25	440405742	APJ8002	1	
26	440405742	APJ8002	1	
27	440405742	APJ8002	1	
28	440405742	APJ8002	1	
29	440405742	APJ8002	1	
30	440405742	APJ8002	1	
31	440405742	APJ8002	1	
32	440405742	APJ8002	1	
33	440405742	APJ8002	1	
34	440405742	APJ8002	1	
35	440405742	APJ8002	1	
36	440405742	APJ8002	1	
37	440405742	APJ8002	1	
38	440405742	APJ8002	1	
39	440405742	APJ8002	1	
40	440405742	APJ8002	1	
41	440405742	APJ8002	1	
42	440405742	APJ8002	1	
43	440405742	APJ8002	1	
44	440405742	APJ8002	1	
45	440405742	APJ8002	1	
46	440405742	APJ8002	1	
47	440405742	APJ8002	1	
48	440405742	APJ8002	1	
49	440405742	APJ8002	1	
50	440405742	APJ8002	1	
51	440405742	APJ8002	1	
52	440405742	APJ8002	1	
53	440405742	APJ8002	1	
54	440405742	APJ8002	1	
55	440405742	APJ8002	1	
56	440405742	APJ8002	1	
57	440405742	APJ8002	1	
58	440405742	APJ8002	1	
59	440405742	APJ8002	1	
60	440405742	APJ8002	1	
61	440405742	APJ8002	1	
62	440405742	APJ8002	1	
63	440405742	APJ8002	1	
64	440405742	APJ8002	1	
65	440405742	APJ8002	1	
66	440405742	APJ8002	1	
67	440405742	APJ8002	1	
68	440405742	APJ8002	1	
69	440405742	APJ8002	1	
70	440405742	APJ8002	1	
71	440405742	APJ8002	1	
72	440405742	APJ8002	1	
73	440405742	APJ8002	1	
74	440405742	APJ8002	1	
75	440405742	APJ8002	1	
76	440405742	APJ8002	1	
77	440405742	APJ8002	1	
78	440405742	APJ8002	1	
79	440405742	APJ8002	1	
80	440405742	APJ8002	1	
81	440405742	APJ8002	1	
82	440405742	APJ8002	1	
83	440405742	APJ8002	1	
84	440405742	APJ8002	1	
85	440405742	APJ8002	1	
86	440405742	APJ8002	1	
87	440405742	APJ8002	1	
88	440405742	APJ8002	1	
89	440405742	APJ8002	1	
90	440405742	APJ8002	1	
91	440405742	APJ8002	1	
92	440405742	APJ8002	1	
93	440405742	APJ8002	1	
94	440405742	APJ8002	1	
95	440405742	APJ8002	1	
96	440405742	APJ8002	1	
97	440405742	APJ8002	1	
98	440405742	APJ8002	1	
99	440405742	APJ8002	1	
100	440405742	APJ8002	1	

[illegible]



技术要求

- 1.所有焊接坡口表面应经处理, 按照焊工工艺评定要求打磨;
- 2.本工艺按《焊接接头 焊角力使按焊工工艺评定要求;
- 3.制A) 焊缝焊后应符合GB/T19418-2003《钢的焊接接头力学性能试验方法第2部分: 中厚钢板》要求;
- 4.制B) 焊缝焊后应符合GB/T19418-2003《钢的焊接接头力学性能试验方法第2部分: 中厚钢板》要求;
- 5.焊条上下两端磨平, 磨头长度不大于1.3mm, 其磨痕表面内, 其磨头的两对角线长度与母材不大于1.6mm;
- 6.主焊缝及侧焊缝的垂直线长度不大于其名义长度 $l/750$;
- 7.沿任一水平面测量时, 侧焊缝长度不大于其名义长度 $l/750$;
- 8.各标记应准确记录;
- 9.酸蚀处理时, 对表面呈三维结构的材料应进行打磨, 保证表面平整与磨平 $1/5$ 的圆度。



13	440701003	ATS125.3A.3	伊能	-	1	6.78	借用
12	440406162	ATS10000.2-3	伊能	Q235B	2	1.40	借用
11	440401238	ATS10000B.2.1	伊能	-	1	26.41	
10	440406165	ATS10000.2-1	伊能	Q235B	2	1.58	借用
9	440406160	ATS10000.2-1	伊能	Q235B	2	1.15	借用
8	440102278	XGT100A.11.1-5	伊能	Q345B	4	2.67	借用
7	440406061	ATS8000.2-3	伊能	-	1	13.45	借用
6	440406060	ATS8000.2-3	伊能	Q345B	2	9.93	借用
5	441500398	T1S125.2-1	伊能	Q355B	8	13.94	
4	441500396	P-F42B1	伊能	Q235B	1	0.15	
3	440402424	OT76.3EA.11A.2-2	伊能	Q235B	8	0.35	借用
2	440406146	ATS8000.2-101	伊能	Q345B	12	7.24	无图借用
1	440102249	XGT100A.11.1.1	伊能	-	4	142.40	
序号	设备名称	代号	名称及规格	材	材	重量	备注

					441500401		TTS125.2							
标记	规格	更改文件号	签字	日期	标准节									
设计	孙昶	标准图	刘明		<table><tr><td>数量</td><td>重量</td><td>比例</td></tr><tr><td>S</td><td>856.30</td><td>1:1</td></tr></table>				数量	重量	比例	S	856.30	1:1
数量	重量	比例												
S	856.30	1:1												
校核	王成盛				<table><tr><td>版次</td><td>B.2</td><td>共 1 页</td><td>第 1 页</td></tr></table>				版次	B.2	共 1 页	第 1 页		
版次	B.2	共 1 页	第 1 页											
审查	李玉杰	批准	刘耀正	—										
工艺	李忠明	日期	2019-11-14	 XCMG 徐工塔机										