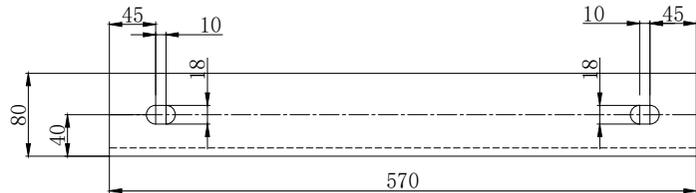


A向局部



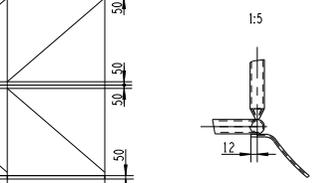
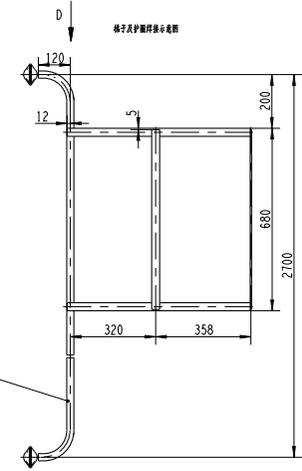
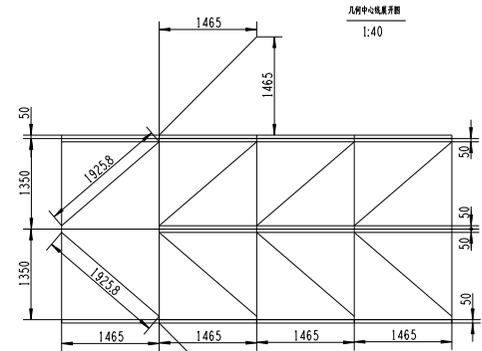
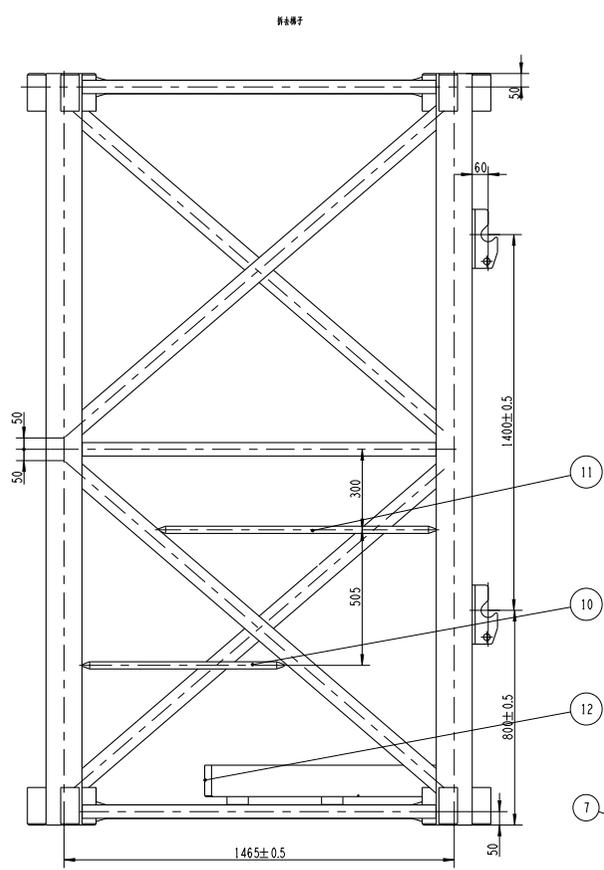
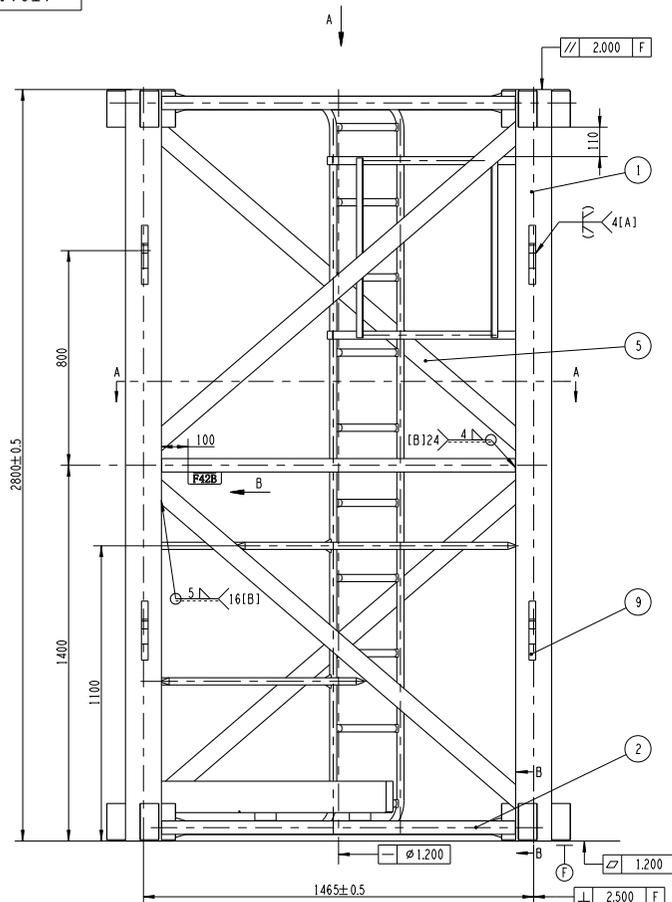
↑ A

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

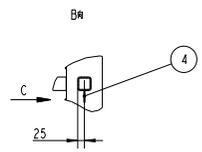
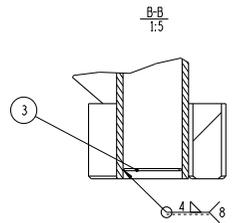
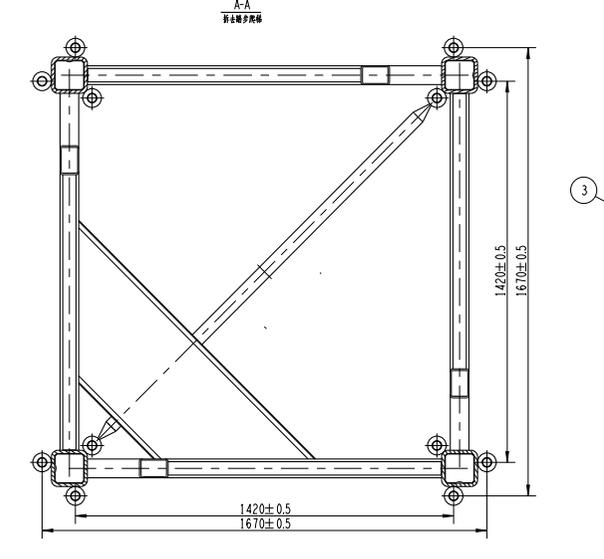
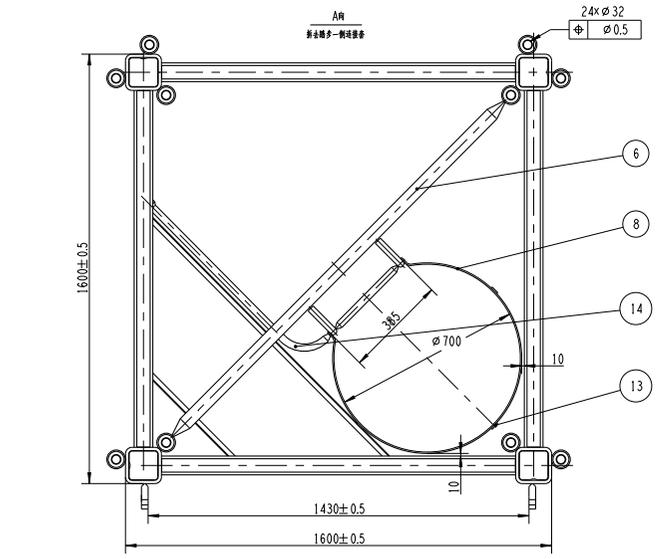
40BP65机构参数表

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	40BP65		
变幅速度	0-50m/min	设计			标准化								
单绳牵引力	4800N									阶段标记	重量	比例	
变幅范围	65m												
钢丝绳直径	$\phi 7.7$ mm	审核											
传动比	35	工艺			批准					共	张	第	张



技术要求

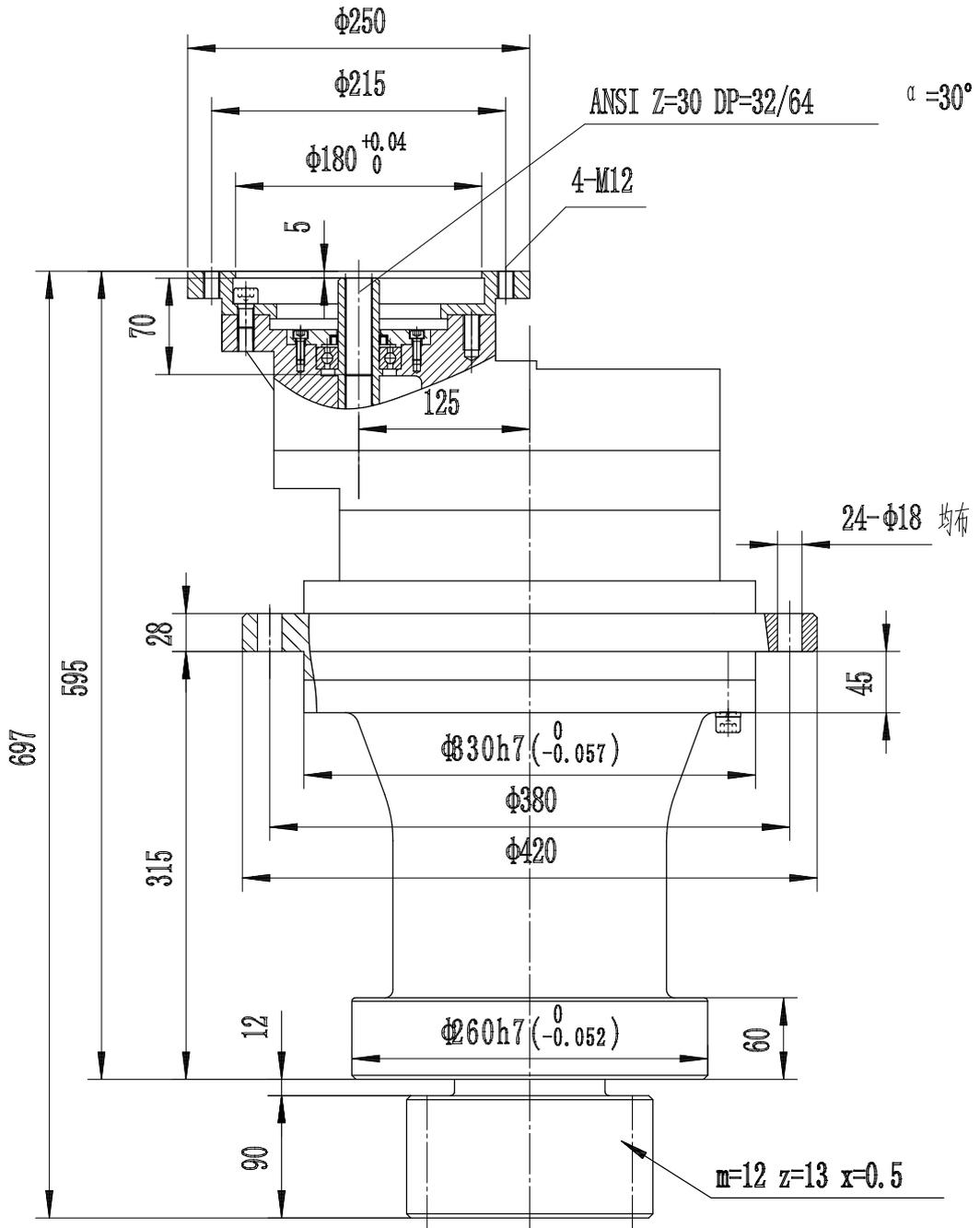
1. 所有焊接按原设计要求和标准, 按照焊接工艺规范进行;
2. 本标准为塔机通用标准, 塔机为塔机标准中做特殊要求;
3. 图中 [A] 标注的尺寸符合 GB/T 119418-2003《塔式起重机头轴轴套配合公差》中 B 级制造要求;
4. 图中 [B] 标注的尺寸符合 GB/T 119418-2003《塔式起重机头轴轴套配合公差》中 C 级制造要求;
5. 标准节上下两端盖, 两列角板长度差不大于 1.3mm, 其他标准节内, 其两列角板长度差均不大于 1.6mm;
6. 主梁节间及附臂节间轴心线垂直度差不大于其节间长度的 1/750;
7. 在任一水平面上, 标准节轴心线中心同轴度差不大于 1;
8. 标准节应设置限位块;
9. 所有标准节应设置限位块, 限位块与标准节轴心线垂直, 限位块与标准节轴心线 15° 的夹角。



序号	分类编号	代号	名称及规格	材	料	数量	重量	备注
14	440406162	AT10000.2-3	螺母	Q235B	2	1.40		
13	440102271	XGT100A.11.1-10	销15x30x670	Q345B	3	0.79	无图	
12	440407238	AT10000.2-1	轴销	-	1	14.52		
11	440406165	AT10000.2-2	轴销	Q235B	2	1.58		
10	440406160	AT10000.2-1	轴销	Q235B	2	1.15		
9	440102278	XGT100A.11.1-5	轴销	Q345B	4	2.67	借用	
8	440102281	XGT100A.11.1-9	轴销	Q235B	2	2.21	借用	
7	440406061	AT8000.2-3	轴销	-	1	13.45	借用	
6	440406060	AT8000.2-2	轴销	Q345B	2	9.00	借用	
5	441500398	TTS125.2-1	轴销	Q355B	8	13.94		
4	440406189	P-F 42B	轴销	Q235B	1	0.08		
3	440402424	QT763EA.11A.2-2	轴销	Q235B	8	0.35	借用	
2	440406146	AT8000.2-101	轴销50x50x4-1328	Q345B	12	7.24	无图	
1	440102249	XGT100A.11.1.1	轴销	-	4	142.30	借用	

440406166		AT10000.2	
标准节		零件标记	重量 比例
设计 安恩坤 审核 刘照		S	838.60 1:10
校对 王成运		版本	共 1 页 第 1 页
审核 李玉杰 批准 刘照正		-	
工艺 李华明 日期 2021-03-20		XCMG 徐工塔机	

961=!



借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底图总号

登 字

日 期

档 案 员

日 期

标记	外数	分区	更改文件号	签名	年.月.日
设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

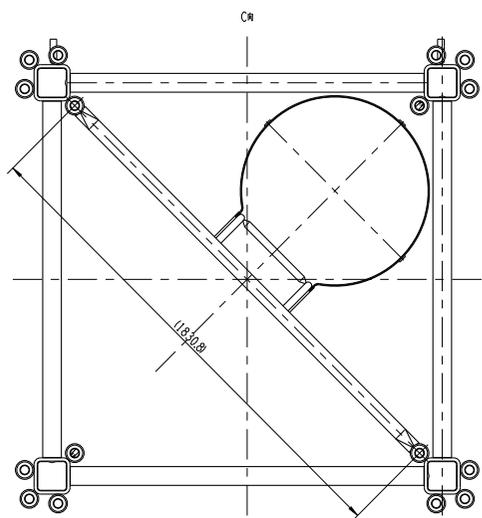
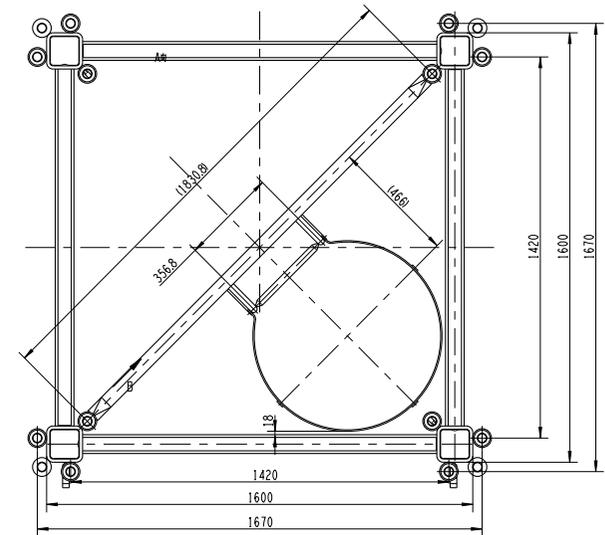
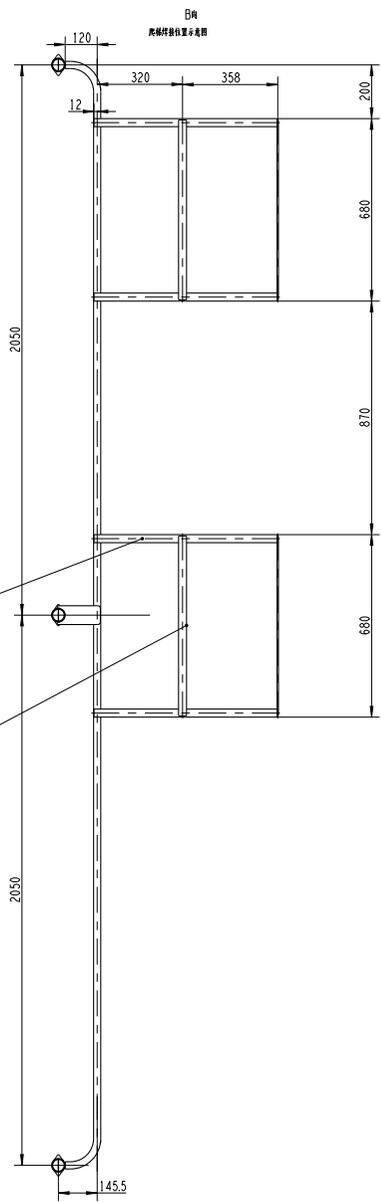
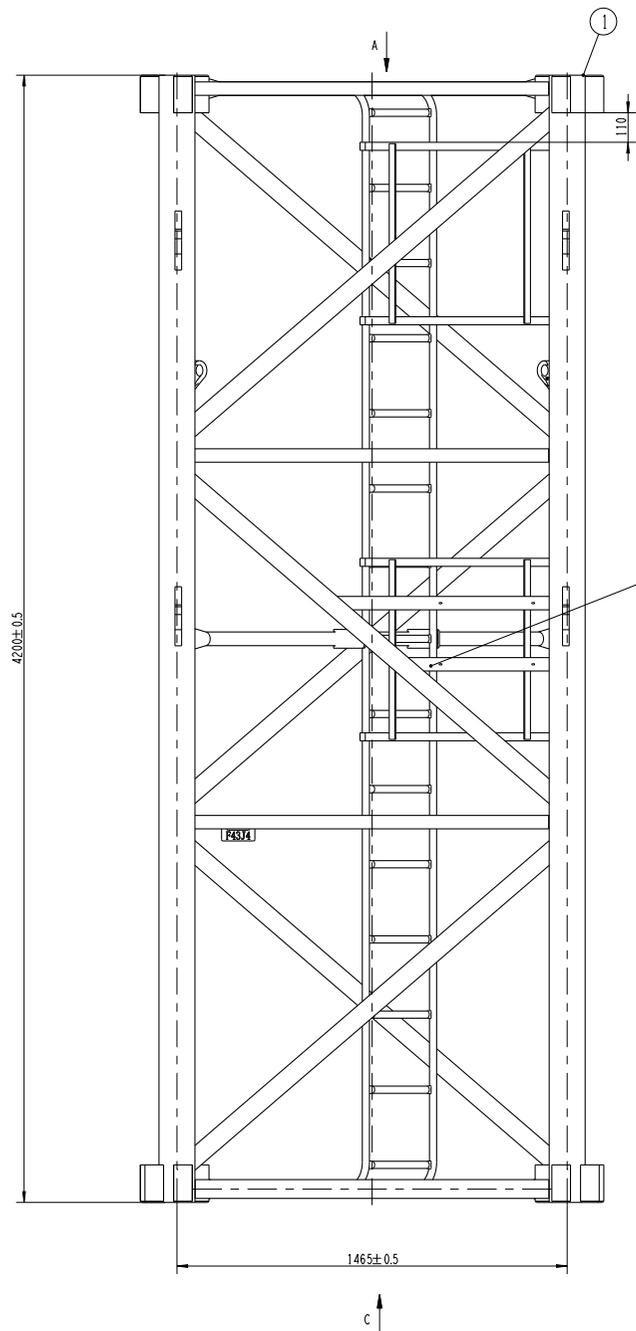
10000N.m 回转外形安装图

55HP100.195-12/13

阶段 标记 重量 比例

1:5

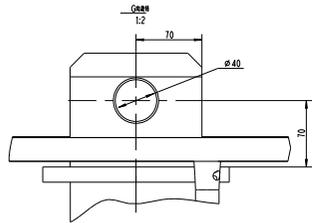
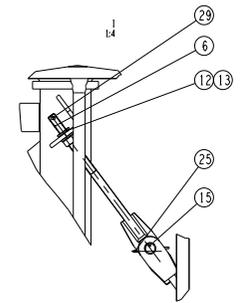
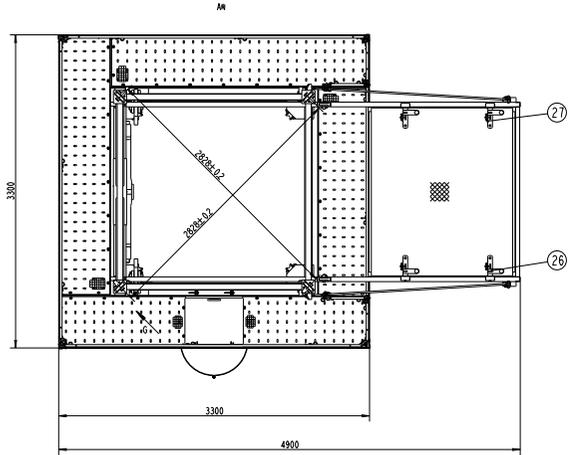
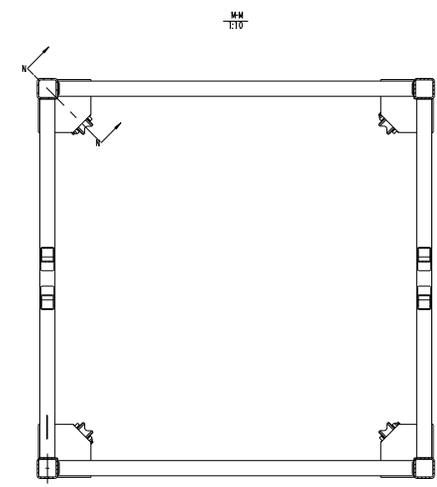
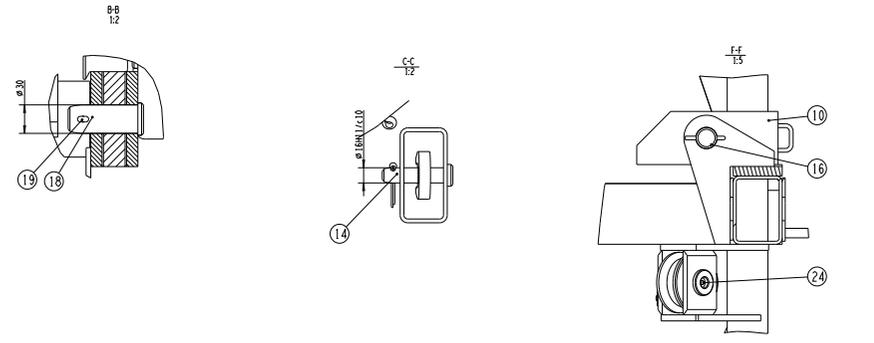
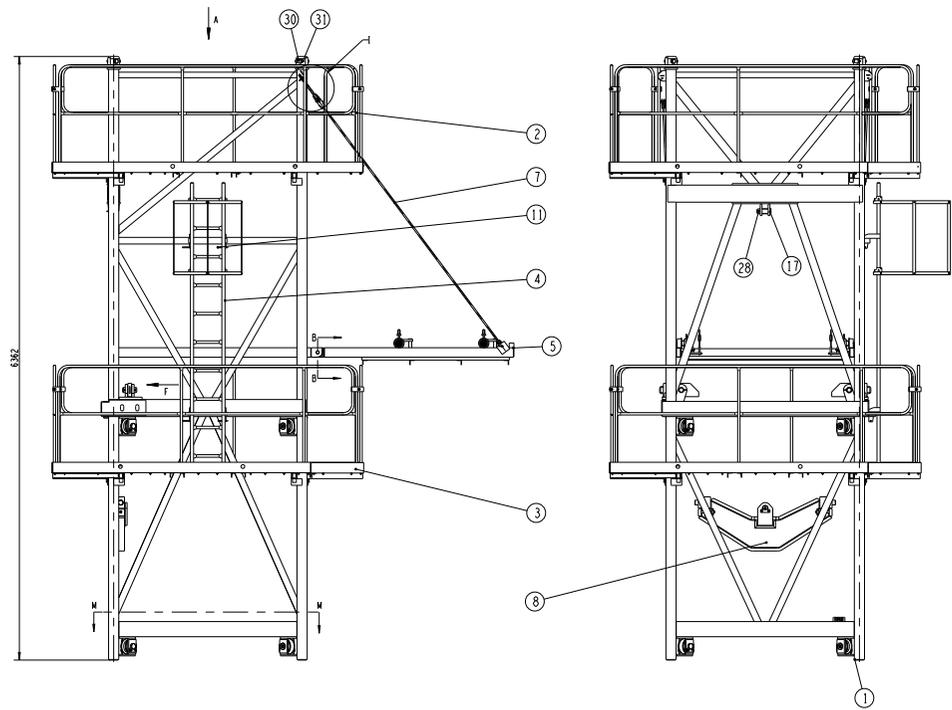
共 张 第 张



- ①
- ②
- ③
- ④

技术要求
 1. 未注焊缝均为熔透焊缝，焊缝高度按母材厚度。
 焊缝检验等级：没有要求，默认合格；
 2. 所有焊接位置等需按图施焊，按照焊接工艺规范施焊并探伤。
 3. 塔身护圈焊接时避免护圈与塔身焊接时产生干涉，保证护圈与塔身有15mm间隙尺寸。

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		
标记				更改文种号	签字	日期	附件标记
设计				安德坤	程建化	刘照	重量
校对				王成运			1349.00
审核				李玉杰	批准	刘峰正	1:10
工艺				李华明	日期	2021-03-20	版本
				C.3		共1张	第1张
				徐工塔机			

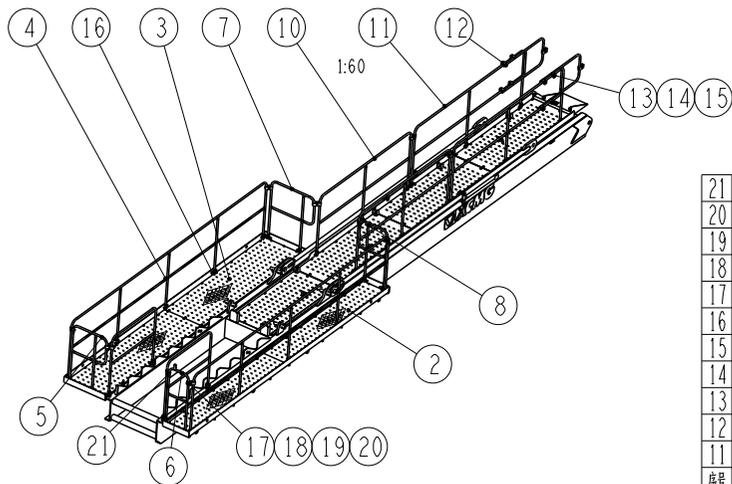
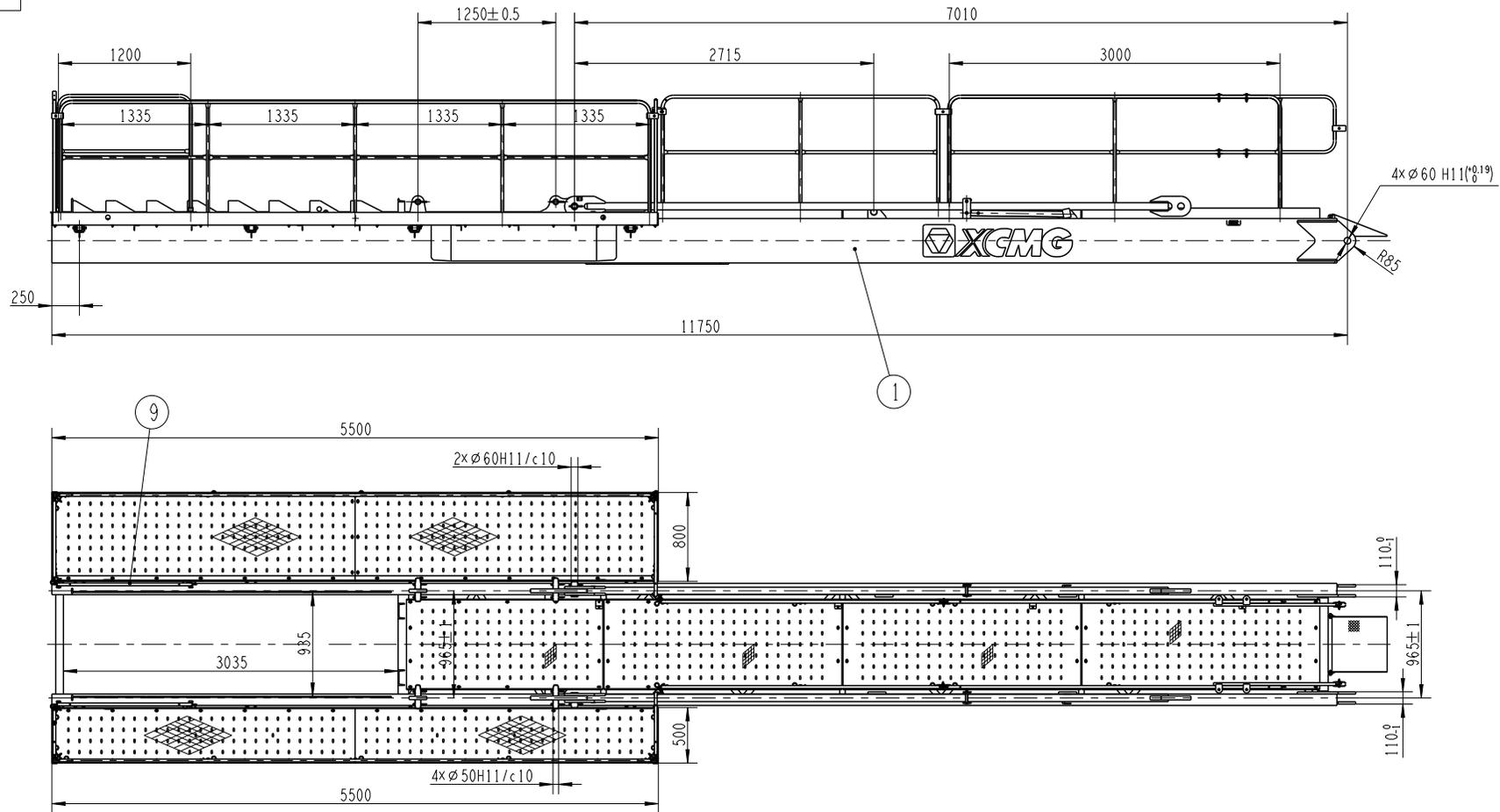


- 技术要求**
- 1.在提升前，应检查各风绳不得松弛，绳和滑轮不得有损坏现象。
 - 2.在不提升时，应先将限位装置在限位上。
 - 3.安装完轮时，应在有相对摩擦的部位涂一层磨合油或润滑油。
 - 4.在不提升时，必须将液压提升装置基础的启动开关锁紧，严禁启动电动机。

31	805603908	GB/T 91-2000	Φ 8x71	Φ	4.1	0.03
30	440000568	11.824.00.75	Φ 42x100	Φ	4.1	1.24
29	80563903	GB/T 91-2000	Φ 5x25	Φ	2	0.01
28	805600024	GB/T 91-2000	Φ 8x100	Φ	1	0.04
27	240602542	Q1780.100.11	Φ 16	Φ	2	7.08
26	24060120	Q1780.100.16	Φ 16	Φ	2	7.08
25	805600099	GB/T 91-2000	Φ 4x45	Φ	4	0.01
24	801100336	GB/T 1940.1-1995	Φ 8x100	Φ	8	0.01
23	805000113	GB/T 15183-2000	Φ 12x25	Φ	16	0.04
22	805300018	GB/T 91-1987	Φ 12	Φ	16	0.01
21	240001013	11.824.00.100	Φ 42x100	Φ	8	0.23
20	440001571	11.824.00.113	Φ 42x100	Φ	8	3.07
19	805600011	GB/T 91-2000	Φ 6x3x50	Φ	2	0.01
18	440001752	11.824.00.55	Φ 45	Φ	2	0.43
17	242004252	11.824.00.110	Φ 42x100	Φ	2	2.27
16	240001468	11.824.00.55.100	Φ 42x100	Φ	2	3.02
15	240001788	11.824.00.35	Φ 45	Φ	2	0.05
14	440001786	11.824.00.65	Φ 45	Φ	2	0.12
13	805600051	GB/T 91-2000	Φ 16	Φ	4	0.03
12	805300013	GB/T 91-2000	Φ 16	Φ	4	0.01
11	805600289	GB/T 91-2000	Φ 10x80	Φ	8	0.06
10	240600060	Q1780.100.15	Φ 16	Φ	2	14.54
9	240101180	Q1780.100.15A	Φ 16	Φ	8	7.80
8	240405694	AP 38002.1	Φ 16	Φ	1	135.90
7	240600010	Q1780.100.2	Φ 16	Φ	1	135.90
6	240600147	Q1780.100.8	Φ 16	Φ	2	0.82
5	240409274	AP 38002.2A	Φ 16	Φ	1	118.70
4	240409301	AP 38002.3A	Φ 16	Φ	1	28.44
3	240001150	S-1516007.1JX	Φ 16	Φ	1	286.40
2	240001151	S-1516007.1S	Φ 16	Φ	1	1244.00
1	240409496	AP 38002.1B	Φ 16	Φ	1	1893.00

440405742	AP J8002
品牌	爬升架
规格	S
重量	2850.00
材料	Q235
产地	浙江
品牌	—
规格	—
重量	—
产地	—

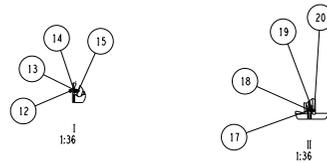
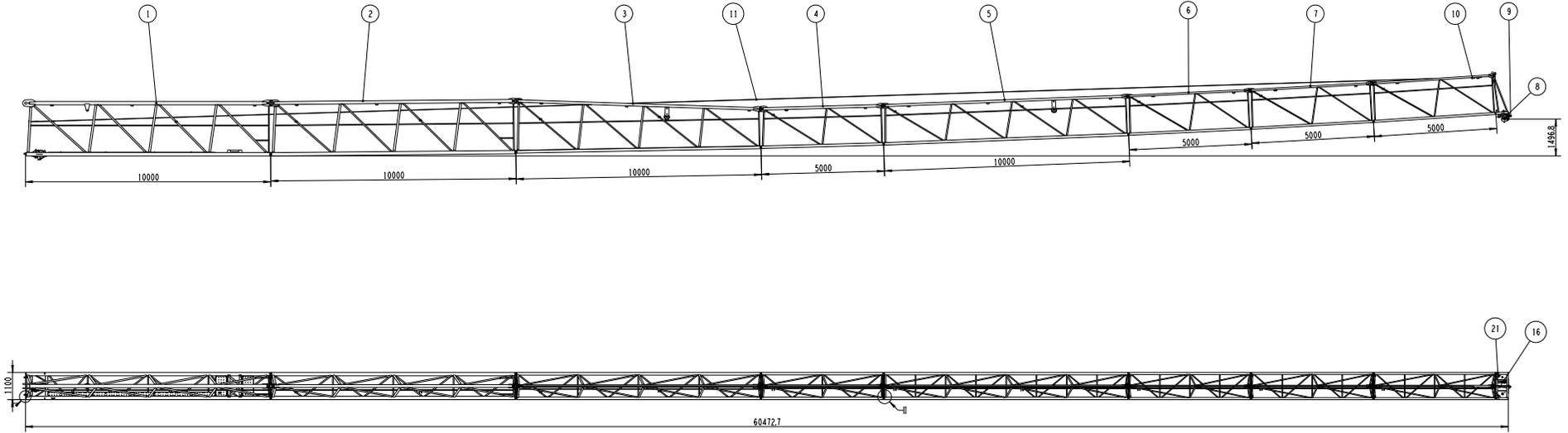




序号	分类编号	代号	名称及规格	材料	数量	单重	备注	序号	分类编号	代号	名称及规格	材料	数量	单重	备注
10	440000912	TBLGA2500.3	栏杆	-	2	13.24									
9	440405858	TBLGA120.2	栏杆	-	2	6.24									
8	440001179	TBLGB54_2	栏杆	-	1	5.23	借用								
7	440409371	TBLGB840_2	栏杆	-	1	6.25									
6	440406240	TBLGA38.21	栏杆	-	1	4.08	借用								
5	441502654	TBLGB660.2	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									
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 M10x65		12	0.05									
17	440001122	TLLB100.50	夹板	-	16	0.33	借用								
16	440001534	TLRX30.6	R型销6x30	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 M12x65		8	0.07									
12	440405660	TBLGC50.2	伸缩栏杆	-	2	6.71									
11	441501471	TBLGB3000.3	栏杆	-	2	14.49									

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

标记	人数	更改文件号	签字	日期
设计		陈世杰	标准化	刘振
校对		汪燕		
审核		李玉杰	批准	衣福
工艺		苏祥斌		



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

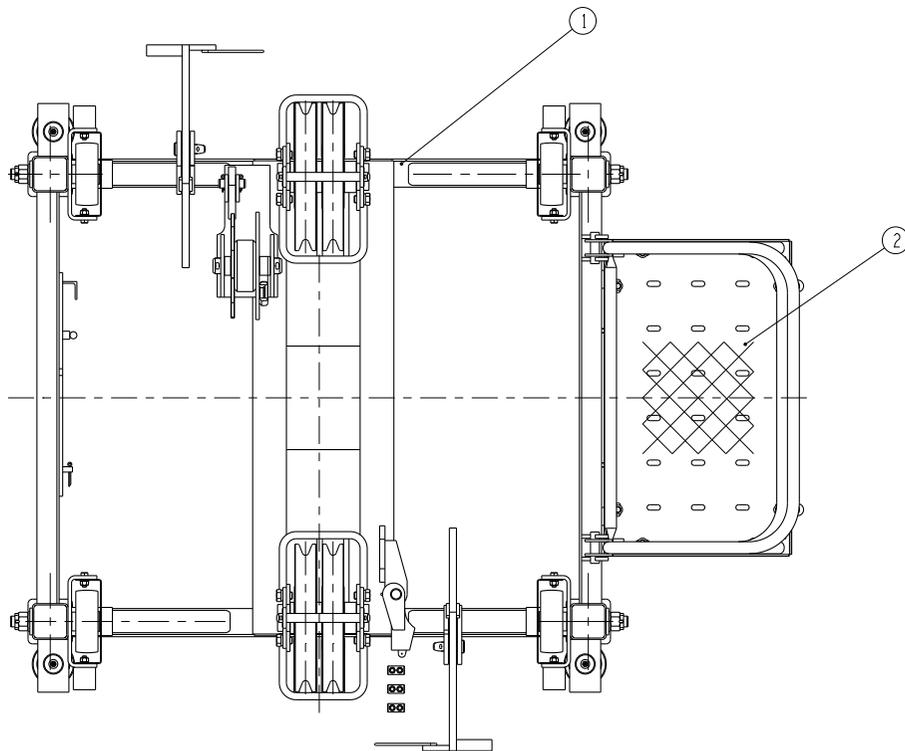
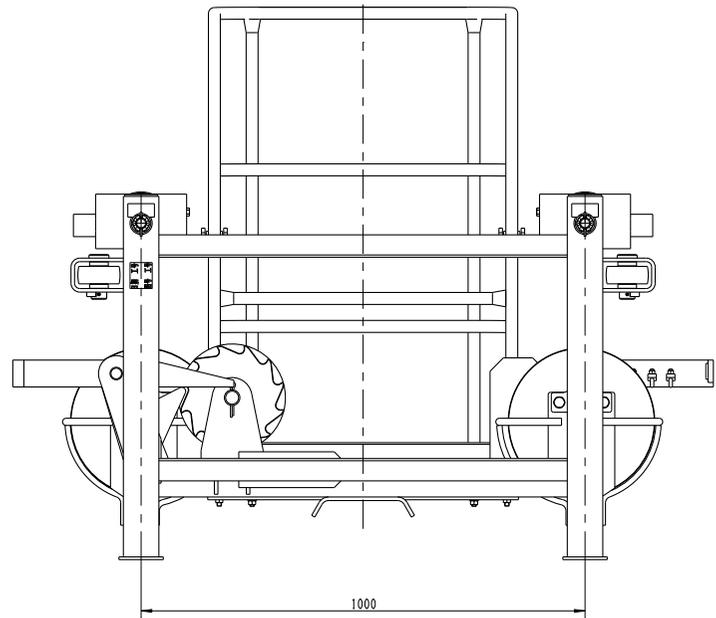
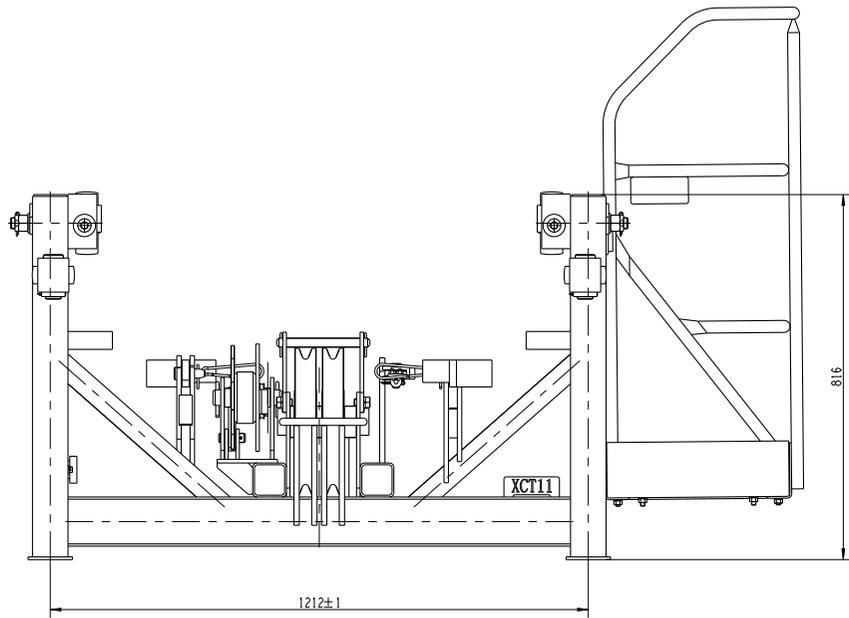
技术要求

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	螺帽 14KTH	--	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	零件螺帽	--	1.2341
10	8013000481	GB/T15916-2006	螺帽 8KTH	--	6.009
9	4400014921	16F N614	螺帽	--	1.911
8	4415009881	TQB100.09	螺帽	--	1.782
7	4415010541	TQB100.08	T110螺帽	--	2.23640
6	4415010341	TQB100.07	T110螺帽	--	1.98300
5	4415010631	TQB100.06	T110螺帽	--	1.85210
4	4415009081	TQB100.05	T110螺帽	--	1.41280
3	4415009121	TQB100.04	T110螺帽	--	1.94820
2	4415009331	TQB100.03	T110螺帽	--	1.121400
1	4415016761	TQB125A.01	T111螺帽	--	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						
比例	1:72					
数量	5966.00					
材料	B.3					
日期	2020-10-20					





2	440201642	TXCDL410.670	维修用量	-	1	29.77	
1	440201626	TXC100.01	小车架装配	-	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	材料标记	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				

