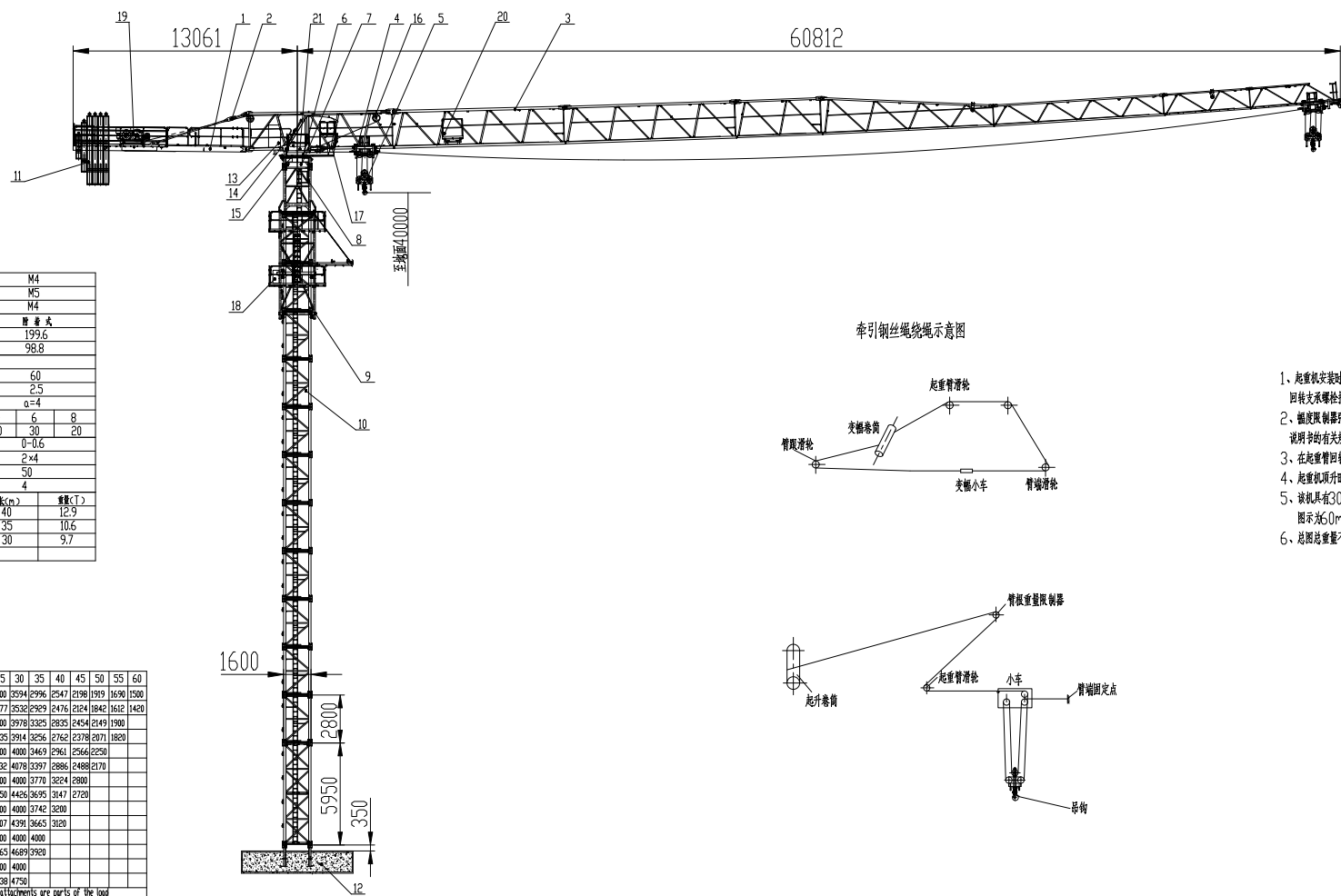




技术参数表

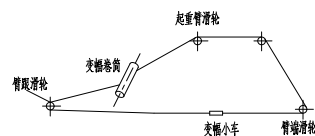
机加工参数表			进 给 量					M4
			每 转 进 给					M5
			每 分 进 给					M6
起升速度 m	倍率	额定速度					降 速 式	
	$a=2$	40					199.6	
n	$a=4$	40					98.8	
最大起重量(τ)	8							
幅 度 (m)			最大幅度(m)			60		
			最小幅度(m)			2.5		
起升速度 m/min	倍 率	$a=2$			$a=4$			
	额定速度	2	3	4	4	6	8	
		20	30	40	40	30	20	
回转速度	速度	r/min				0~0.6		
	功率	kW				2~44		
小车运行速度	速度	m/min				50		
	功率	kW				4		
开 闭 路	臂长(m)	臂长(τ)	臂长(τ)	臂长(τ)	臂长(τ)			
	60	16.1	40	12.9				
	55	16.1	35	10.6				
	50	15.1	30	9.7				
	45	12.9						

起重量特性表

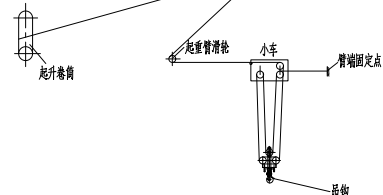
[illegible]

注吊索及附加取物裝置為載荷組成的一部分 Attention: Slings and lifting attachments are parts of the load.

牵引钢丝绳绕绳示意图



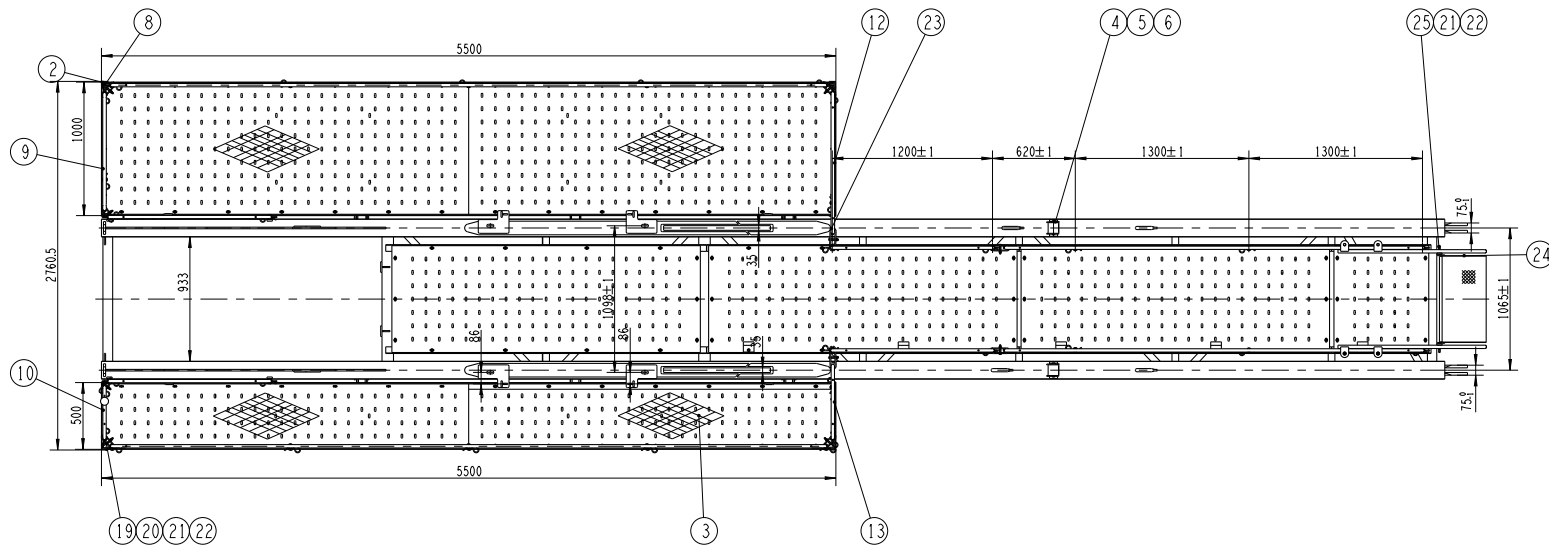
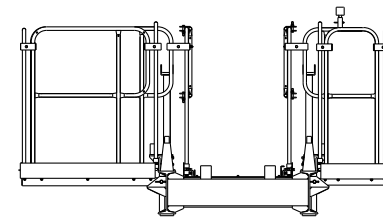
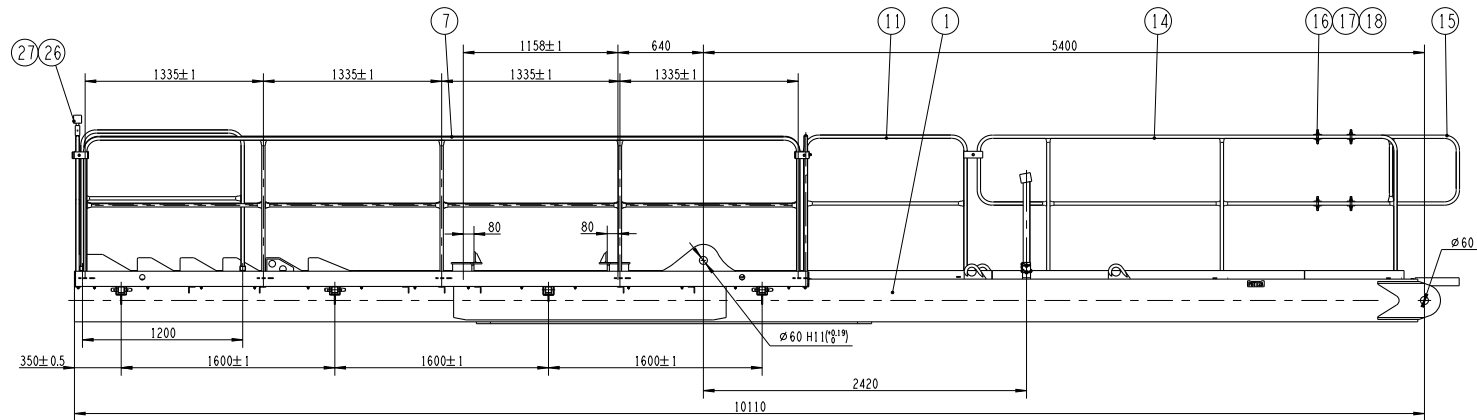
臂根重量限制器



技术要求

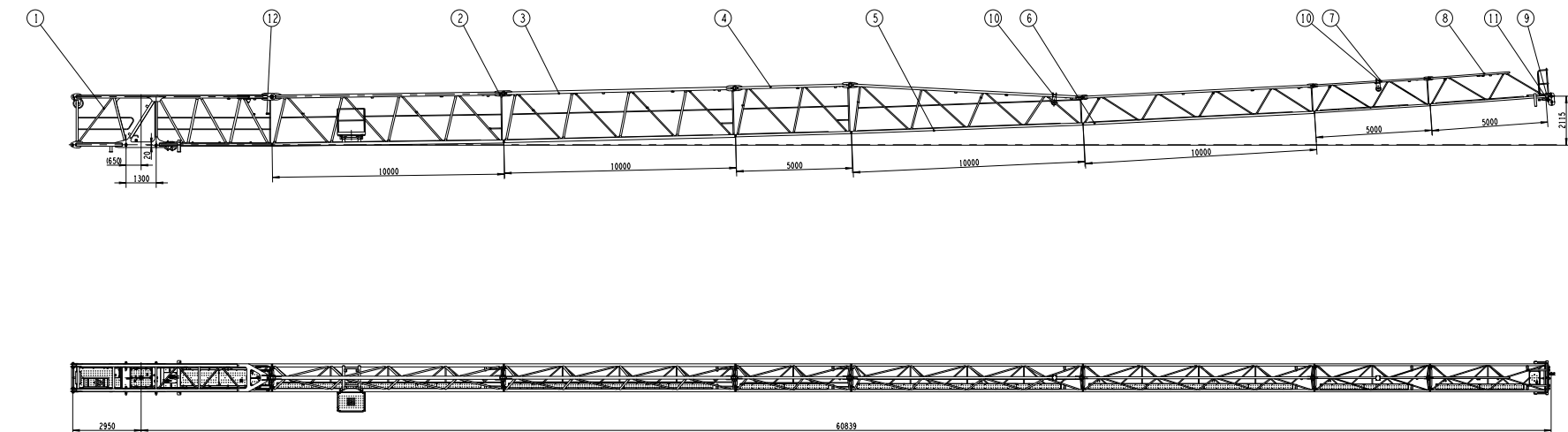
- 1、起重机关各连接接插销的开口销必须张开,各操作臂面漆必须完整,回转支承处必须密封,必须设有设计预紧力,工作时应定期检查,不得有松动现象。
- 2、起重臂限位器必须灵敏可靠并引绳正确。起重重量限制器和起重力矩限制器必须按设计说明书的有关规定调整。
- 3、在起重臂升降停止时,不得使用回转转台旋转。
- 4、起重机构件,必须经检验合格后方可进行升降上开油缸的正上方。
- 5、该机共有30m、35m、40m、45m、50m、55m、60m七种臂架长度,图中为60m工作状态,臂架长度发生变化时,平衡重位置相应调整。
- 6、总图标注整台起重平衡重量、臂架长度。

[illegible]



27	805638975	GB/T191-2000	销 5x63	—	1	0.01	
26	803547026	HL Z-001	大脚螺栓带帽	—	1	0.08	
25	805004626	GB/T5782-2000	螺栓 M10x35(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/T889.1-2000	螺母 M10(细光牙)	—	12	0.01	
21	805338278	GB/T197.1-2002	垫圈 10(细光牙)	—	12	0.01	
20	805046538	GB/T5783-2000	螺栓 M10x6.5(细光牙)	—	10	0.05	
19	440001122	TLB100.50	夹板	—	16	0.39	
18	805238401	GB/T889.1-2000	螺母 M12(细光牙)	—	8	0.02	
17	805338280	GB/T197.1-2002	垫圈 12(细光牙)	—	8	0.01	
16	805046643	GB/T5782-2000	螺栓 M12x70(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6x30	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	

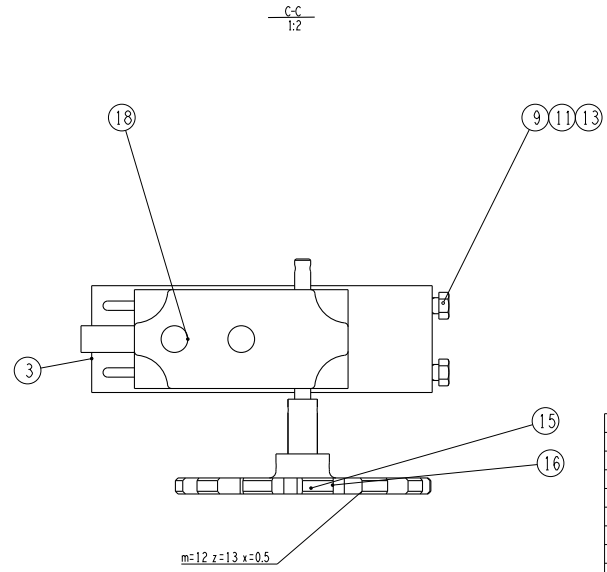
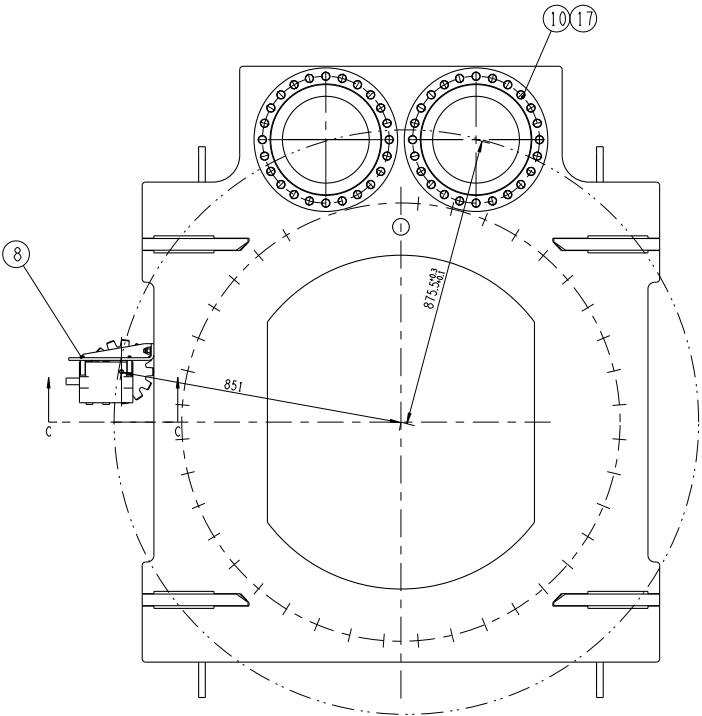
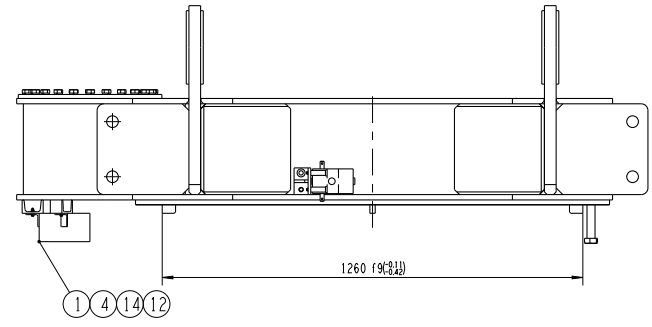
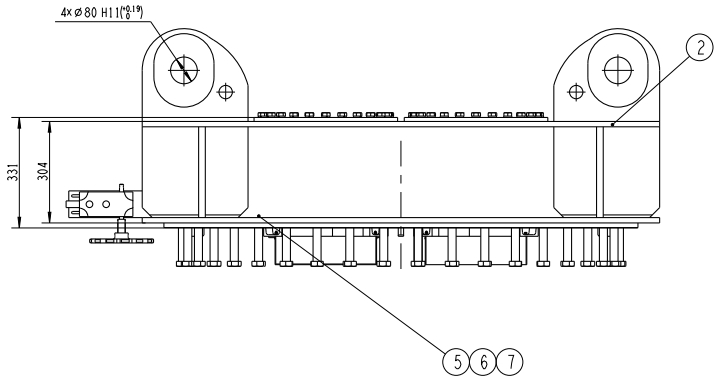
序号	分装编号	代 号	名称及规格	材 料	数 量	单 重	备 注
			441500141	TPB125			
			平衡臂总成				
标记	规格	更改文件号	部 号	日 期	图 样 标 记		
设 计	刘好明	制 图	刘 丽		S	2362.00	1:2
校 对	王科伟	审 核	刘 丽		版本	D.3	第 1 页
审 核	李玉杰	校 对	刘 丽		—		
工 艺	褚 涛	日 期	2020-04-11				

[illegible]

技术要求

- 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;
钢丝绳对其夹板销点的垂直高度 $\geq 1/1000$,其绝对值不大于5mm;
2、检查下支杆销与上横销外表面垂直高度不小于1mm;
3、调整各钢丝绳张紧度应均匀,横销上开口销必须完全打开,横销轴上的螺栓必须拧紧;
4、检查所用张紧装置是否无故障安全可靠;
GB/T20118-2006 钢丝绳 7.7 6×19IW 1570 U ZS
绳径范围-6-5mm
5、钢丝绳与主梁连接的高强度螺栓M30和M24的预紧力应分别为2000Nm、1000Nm。
6、调整后,主梁每侧钢丝绳垂直度 $\geq 1/1000$,钢丝绳轴向上与主梁连接孔的垂直度公差为1/500;
7、检查钢丝绳下支杆上表面的垂直度不大于1mm;检查调整下支杆外侧面垂直度不大于1mm。

[illegible]



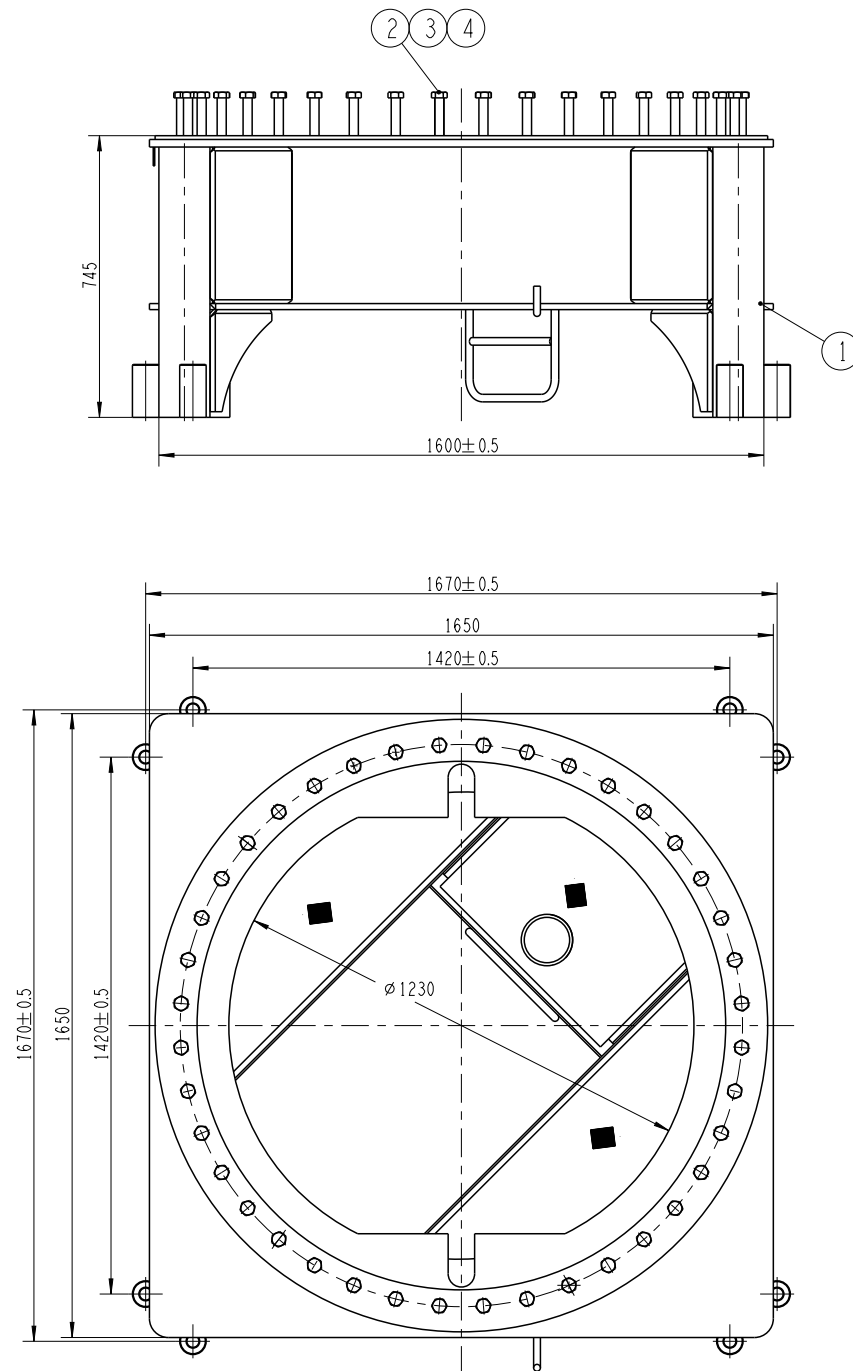
C-C
1:2

技术要求

- 1. 件6螺栓与回转支承连接时应施加900NM预紧力
- 2. 件5、6、7必须达到图纸要求的强度级别
- 3. 所有开口在安装后尾钩侧开15°~30°，有障碍侧时侧开至180°

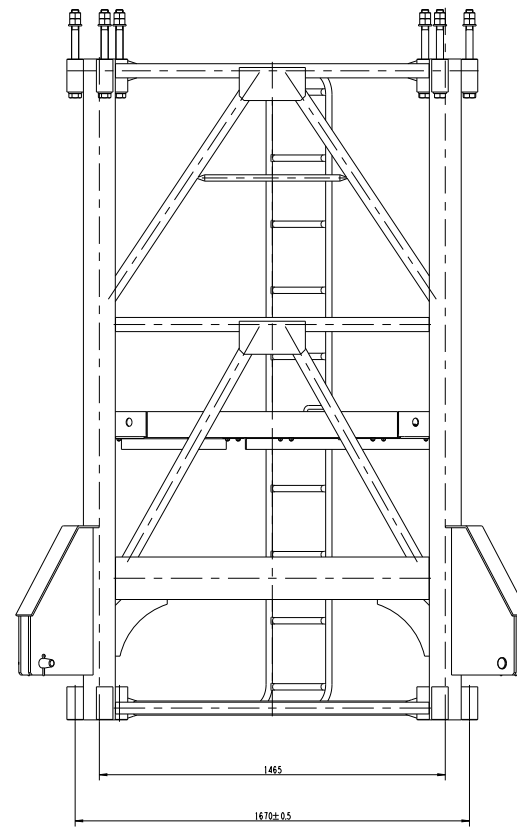
18	440601159	DXZ 2/3	衬套螺栓	-	1	9.59	
17	805338263	GB/T193-1987	垫圈 16(6H系列)		48	0.01	
16	440000162	TLXWL12.13	限位小齿轮	10C	1	0.37	
15	440000165	TLXWZ22.70	限位轴套	Q235B	1	0.18	
14	805300119	GB/T197.1-2002	垫圈 5		10	0.01	
13	805300020	GB/T197.1-2002	垫圈 12		10	0.01	
12	805201510	GB/T1889.1-2000	螺母 M5		6	0.01	
11	805200098	GB/T1889.1-2000	螺母 M12		2	0.02	
10	805046577	GB/T15783-2000	螺栓 M16x50(6H系列)		48	0.12	
9	805001929	GB/T15782-2000	螺栓 M12x35		10	0.05	
8	805000069	GB/T15783-2000	螺栓 M5x25		4	0.01	
7	440000035	TLDOG24.04	垫圈	300HV	40	0.03	
6	440000041	TLLSG24.185	垫圈	10.9H	40	0.59	
5	440000040	TLLMG24.21	垫圈	10H	80	0.07	
4	805000010	GB/T15783-2000	螺栓 M5x20		6	0.01	
3	442003747	TLXWJ235.80A	限位轴套	-	1	1.74	
2	441500230	TSZ125A.1	上支座结构	-	1	848.60	
1	440406020	ASZ8001.2	钩头	-	2	1.33	借用

序号	变更编号	代号	名称及规格	材料	数量	备注
			441500227	TSZ125A		
			上支座	图样标记 数量 比例		
				S	898.10	1:8
				版本 D.2	共 1	第 1 版
				XCMG 徐工塔机		
设计	周好明	审核	刘照			
校对	王科伟	批准	衣福			
审核	李玉杰	日期	2019-12-14			
工艺	牛佰顺	日期	2019-12-14			



技术要求
预紧力矩900N.M

4	440000040	TLLMG24.21	螺母	10级	80	0.07	
3	440000035	TLDQG24.04	垫圈	300HV	40	0.03	
2	440000041	TLLSG24.185	螺栓	10.9级	40	0.59	
1		TXZ125B.1	下支座结构	—	1	940.00	
序号	分类编号	代号	名称及规格	材料	数量	单重	备注
标记	处数	更改文件号	签字	日期	下支座		
设计	李昂	标准化	刘振				
校对	郑波				—		
审核	李玉杰	批准	刘尊正				
工艺	牛佰顺	日期	2019-08-10				
						TXZ125B	
				图样标记	重量	比例	
				S	970.50	1:10	
				版次	A.2	共1张	第1张
				XCMG 徐工塔机			



15	805400222	60/191-2000	電 5C50		2	004
16	440400121	127A10-30	電	45	2	004
17	440401084	AT.8000-5	電	-	1	100
18	205130121	60/16/164-2000	電 7M (JULIP)			
19	805338230	60/191-2000	電 (JULIP)			
20	440401083	AT.8000-5	電 (JULIP)			
21	440401083	AT.8000-5	電 (JULIP)			
22	440401084	AT.8000-3	電	1060	3	009
23	440401075	AT.8000-2	電	1060	3	009
24	440401075	AT.8000-2	電	1060	3	009
25	805438308	60/191-2000	電 8M (J)		4	003
26	805438308	60/191-2000	電	420	4	003
27	440401030	11M-30-25	電	124	24	024
28	440001339	110G-30-355	電	124	22	024
29	440405513	110G-30-355	電	300HV	24	024
30	440405519	AT.10000-1	電	124	22	024
31	440405519	AT.10000-1	電	-	12	12400

姓 名

姓 名

電 話

電 話

電 話

電 話

電 話

電 話

440405982

ATTJ10000

姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

特種字

姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

—

姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

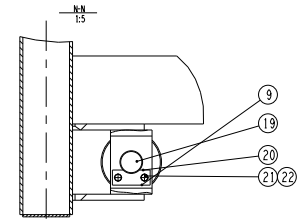
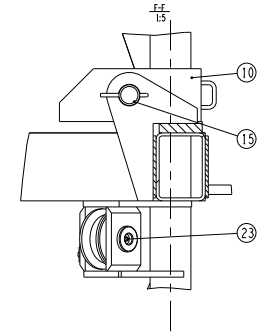
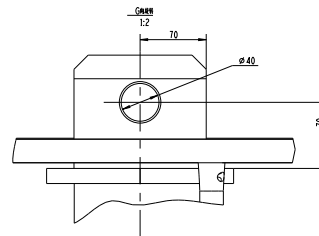
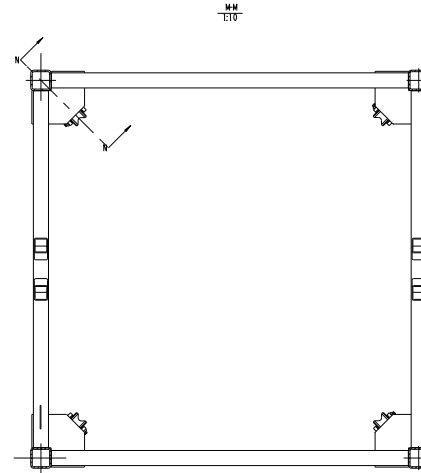
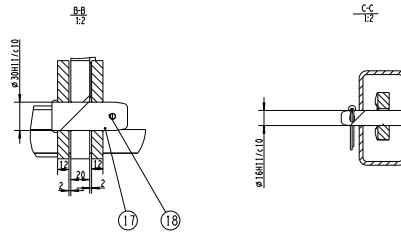
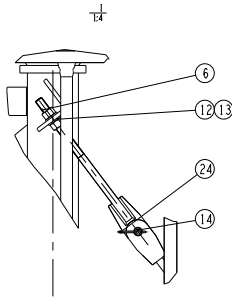
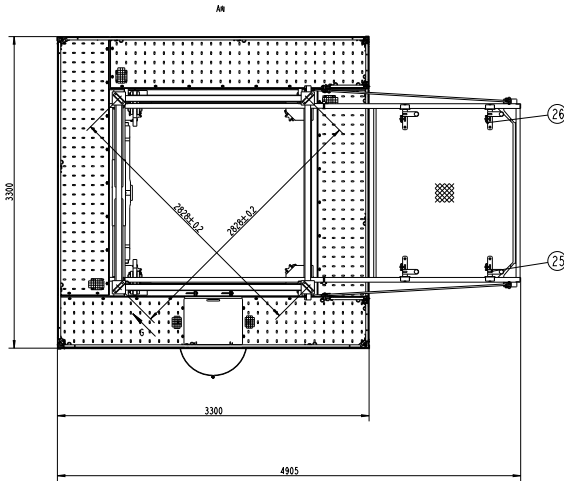
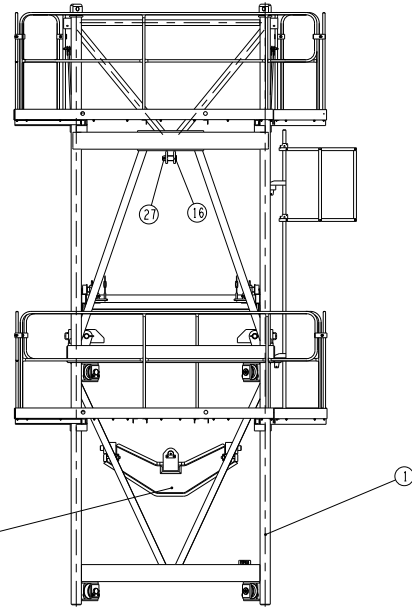
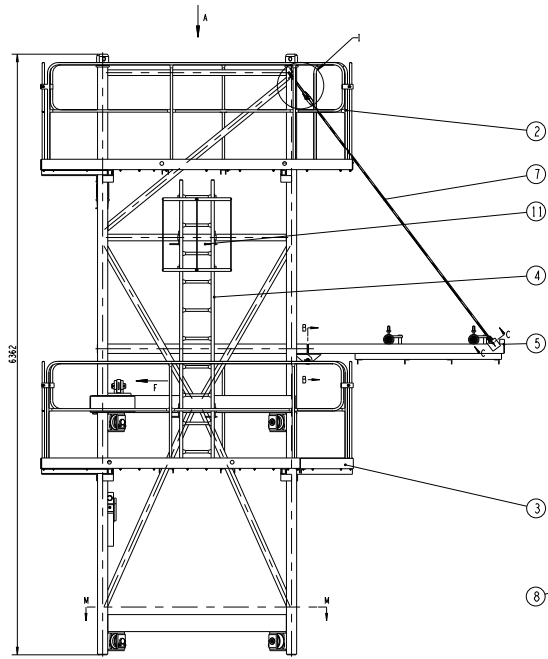
姓 名

姓 名

姓 名

姓 名

XING 徐士明

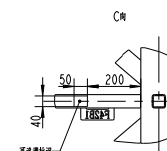
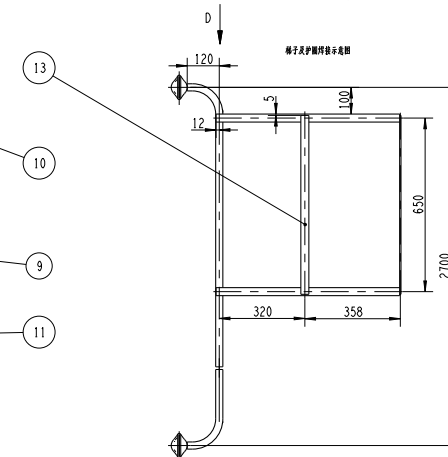
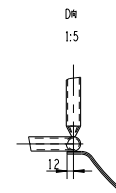
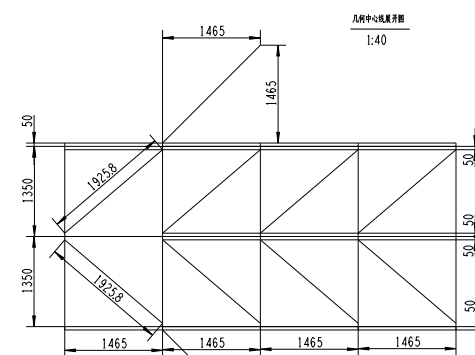
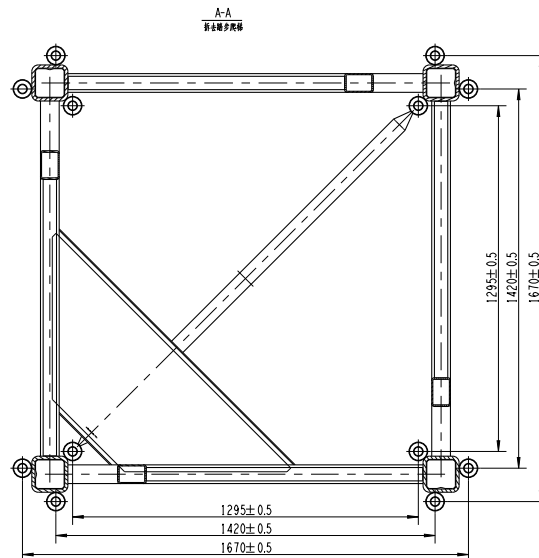
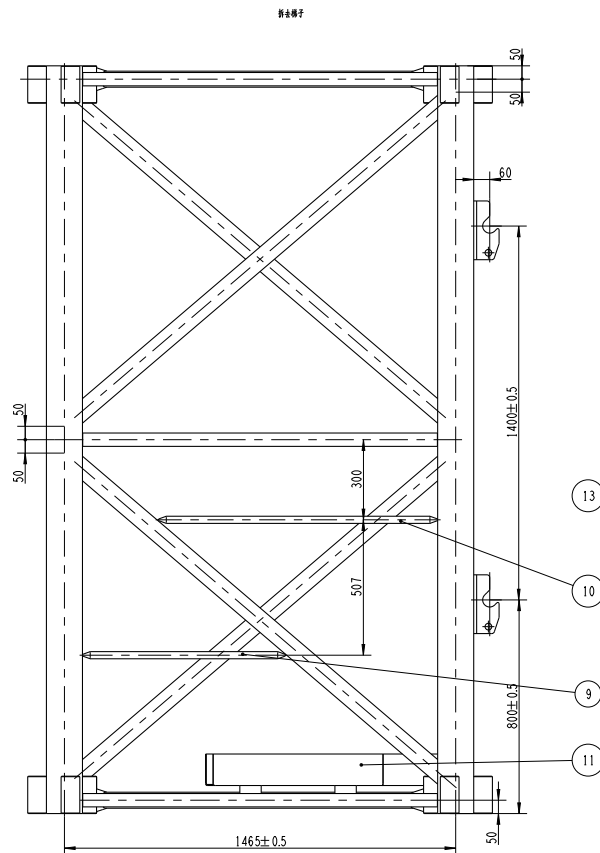
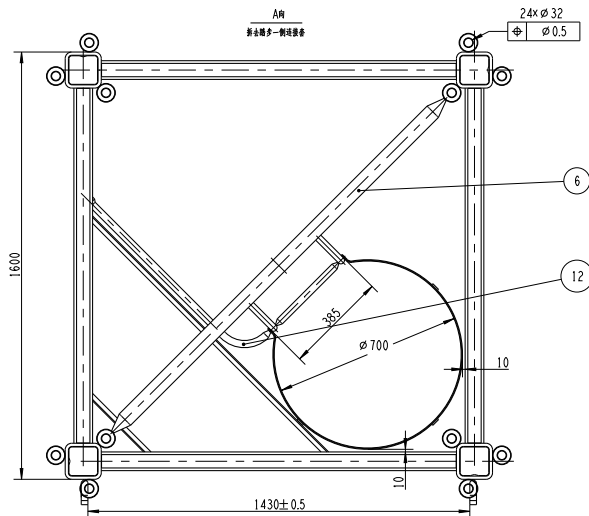
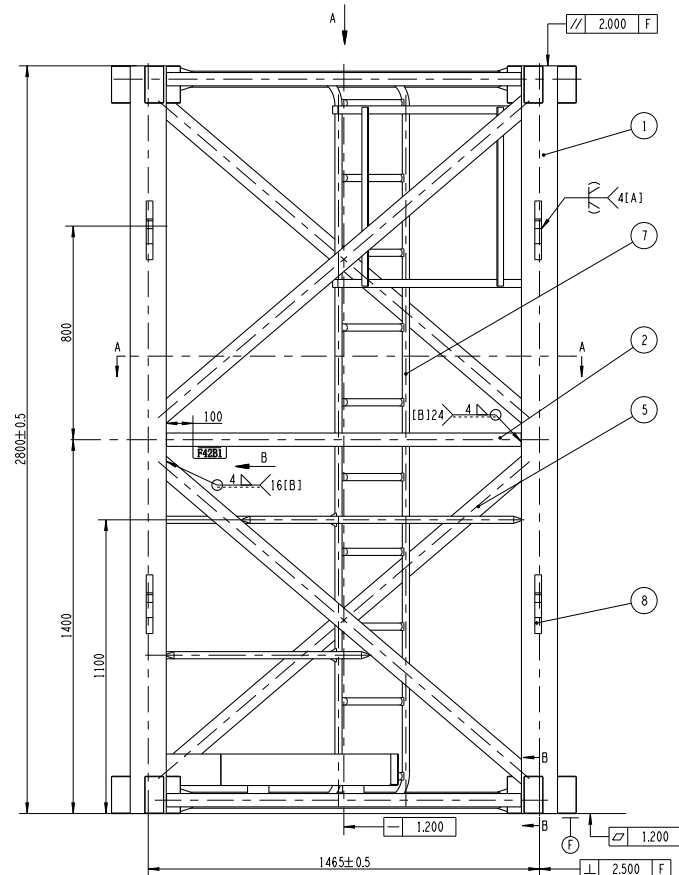


技术要求

- 1.在提升前，应检查各机构是否正常，梯和轴不得有损坏现象。
- 2.在下降时，应先将梯升至最低位置。
- 3.在下降时，应在有相对摩擦的部位涂一层复合润滑剂。
- 4.在下降时，应先将梯升至最低位置，并关闭电源，严禁启动电机。

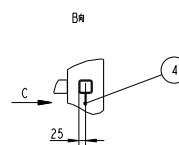
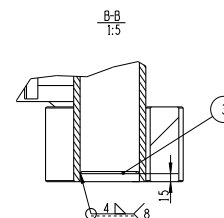
271 805600024	GB 191-2000	电 100	1	0.04
26 440602547	Q 780.10.11	电 100	2	0.08
25 440600101	Q 780.10.6	电 100	2	0.08
24 805600098	GB 191-2000	电 40.45	4	0.01
23 801100338	GB 17940.1-1995	电 100	8	0.01
22 805046485	GB 175163-2000	电 100	16	0.04
21 805338261	GB 1793-1987	电 100	16	0.01
20 440001031	1.75.40.100	电 100	8	0.23
19 440000088	1.75.40.120	电 100	8	0.16
18 805600011	GB 1791-2000	电 6.3x50	2	0.01
17 440001752	1.75.40.35	电 100	2	0.43
16 442004252	1.75.40.110	电 100	2	0.27
15 440001468	1.75.40.110	电 100	2	0.30
14 440001758	1.75.40.110	电 100	4	0.12
13 805046416	GB 17516-2000	电 100	4	0.03
12 805338284	GB 1791-2000	电 100	4	0.01
11 805600149	GB 1791-2000	电 100	8	0.07
10 440600060	Q 780.10.15	电 100	2	1.454
9 440101780	Q 780.10.15A	电 100	8	1.780
8 440406584	AP 8002.4	电 100	2	1.51.90
7 440600010	Q 780.10.2	电 100	2	1.57
6 440600147	Q 780.10.8	电 100	2	0.82
5 440405715	AP 8002.2	电 100	2	1.81.80
4 440406901	AP 8002.3A	电 100	2	1.84.4
3 440001150	S-10.6007.1.1	电 100	2	1.86.40
2 440001155	S-10.6007.1.5	电 100	2	1.84.10
1 440404400	AP 8002.1A	电 100	2	1.83.00

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	



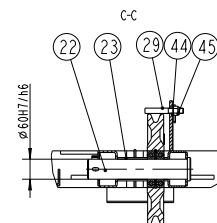
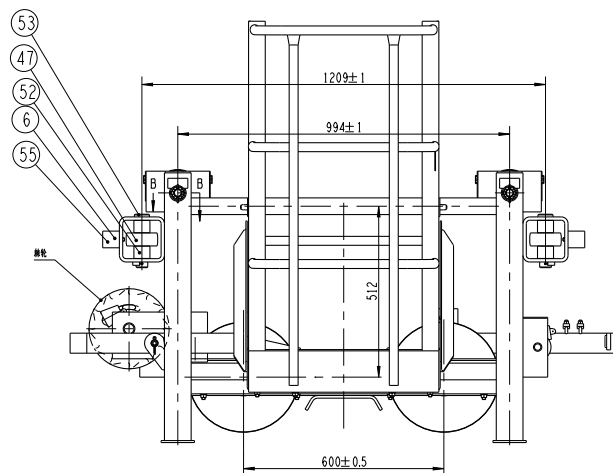
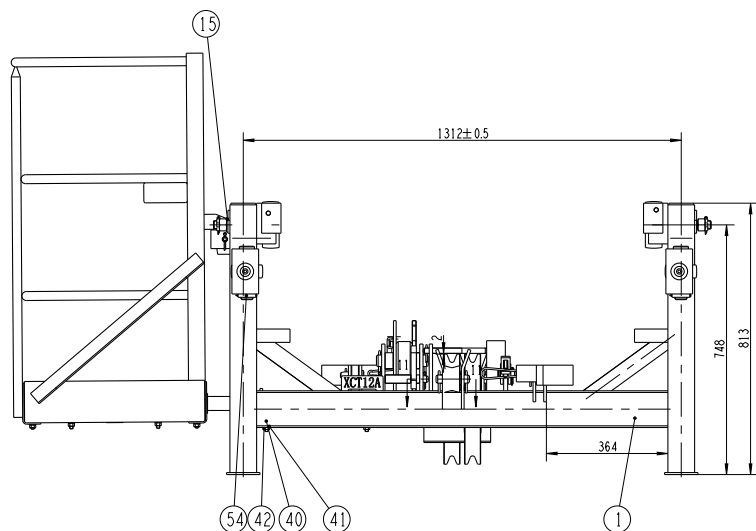
技术要求

- 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《承压设备焊接 焊条焊接接头力学性能测定》;
- 3.编制A类焊接接头符合GB/T19418-2003《钢的焊接接头拉伸及脆性转变温度试验方法》要求;
中C类焊接接头符合GB/T19418-2003《钢的焊接接头拉伸及脆性转变温度试验方法》要求;
中C类焊接接头符合GB/T19418-2003《钢的焊接接头拉伸及脆性转变温度试验方法》要求;
- 5.焊条上下错开, 两对接接头长度不大于1.3mm 其焊缝表面内 其两点的两对接接头长度与母材不大于1.6mm;
- 6.主焊缝及侧焊缝的直线长度不大于其名义长度值的1/50;
- 7.沿同一水平面连续焊接时, 不同焊接接头长度不大于1mm;
- 8.各标记应准确记录;
- 9.酸蚀处理时, 对焊缝及热影响区应作标记并标注于 保证表面酸蚀与酸洗15min的



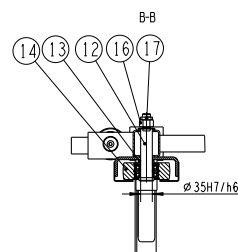
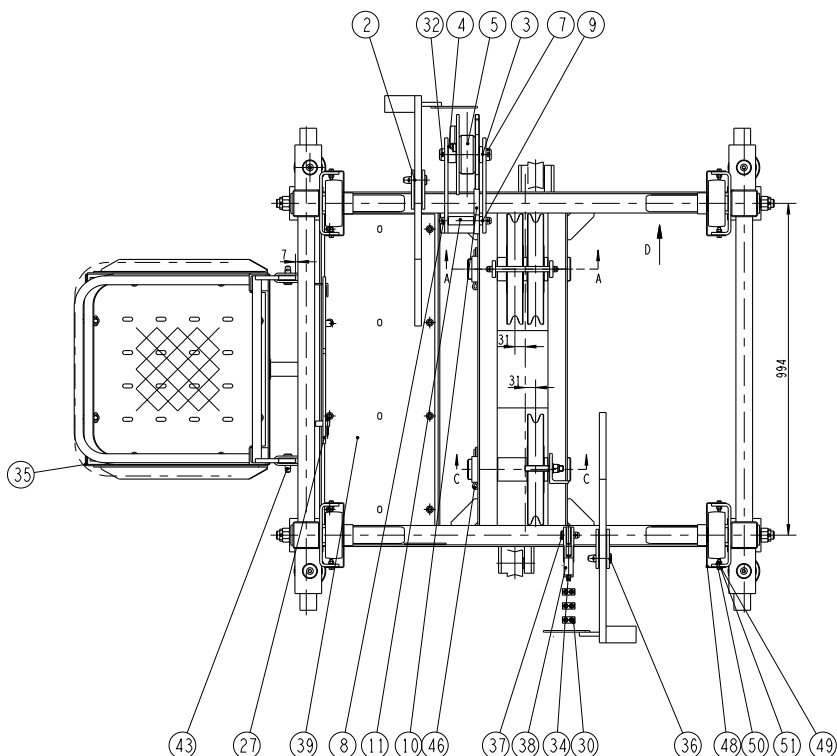
13	440701003	ATS1253A.3	伊姆	-	1	6.78	借用
12	440406162	ATS10000-2-3	伊姆	Q235B	2	1.40	借用
11	440407238	ATS10000B2.1	伊姆	-	1	26.41	
10	440406165	ATS10000-2-2	伊姆	Q235B	2	1.58	借用
9	440406160	ATS10000-1-1	伊姆	Q235B	2	1.15	借用
8	440102278	XG1100A.11.1-5	伊姆	Q345B	4	2.67	借用
7	440406061	ATS8000.2-3	伊姆	-	1	13.45	借用
6	440406060	ATS8000.2-2	伊姆	Q345B	2	9.93	借用
5	441500398	TIS1252-1	伊姆	Q355B	8	13.94	
4	441500396	P-F42B1	伊姆	Q235B	1	0.15	
3	440402474	Q1763A.11A2-2	伊姆	Q235B	8	0.35	借用
2	440406146	ATS8000.2-101	伊姆	Q345B	12	7.24	无图借用
1	440102249	XG1100A.11.1.1	伊姆	-	4	142.40	
序号	分厂编号	代号	名称及规格	材	材	数量	备注

					441500401		TTS125.2	
					标准节		额定标志重量比例	
标记	规格	更改文件号	签字	日期			S	856.301:1
设计	孙韵	标准化	刘刚				额定	B.21:11:1
校对	王成建						XCMG 徐工机械	
审核	李玉杰	批准	刘刚		—			
工艺	李学杰	日期	2019-11-14					

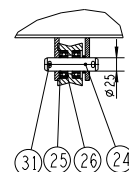
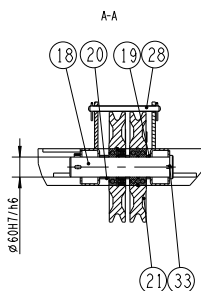


技术要求

1. 安全装置装配后要能灵活转动, 牵引绳应从圈环中穿过;
2. 滑轮、滑轮及倒轮内装配时涂上特制润滑油, 在装置牵引绳的情况下, 各轮应保证在起重臂上来回运转自如;
3. 钢丝绳接合方法固定: 先将钢丝绳固定端与卷筒密封, 然后开动车, 调整钢丝绳使固定端张紧, 再将小车反方向开动调整卷筒缠绕绳使其张紧, 如此反复三次即可。



11-11
1:5



55	805100117	GB/T70.1-2008	螺栓 M10x50		4	0.04	13	805338297	GB/T197.1-2002	垫圈 24mm	4	0.03	
54	805060222	GB/T191-2000	垫 5x50		4	0.01	14	440000134	TBLXA140.50	杆头螺栓	—	4	1.34
53	44050945	TLXZ0.35.137	螺栓 42CrMo	4	1.17		12	440000725	TLZTB35.15	螺栓	Q235B	4	1.07
52	44050946	TLZTB35.38	螺栓	Q235B	8	0.24	11	440001525	TLZTB20.77	螺栓	Q235B	1	0.09
51	805239827	GB/T6184-2000	螺母 M8(达克罗)	10	8	0.01	10	440100990	XGT100.07-9	螺母	Q235B	1	0.97
50	805338276	GB/T197.1-2002	垫圈 达克罗		8	0.01	9	440000728	TLZTB20.10	螺栓	Q235B	1	0.01
49	805046484	GB/T1583-2000	螺栓 M8x2.5(达克罗)		4	0.02	8	440001021	TLXZL20.130	无头螺栓	45	1	0.37
48	441500094	TXC125A-4	杆头	Q235B	4	0.36	7	440001032	TLXZL35.13.30	无头螺栓	45	1	1.14
47	440000140	TBLXC95.39	轴头螺母	—	4	0.80	6	440100984	XGT100.07-3	螺母垫块	45	4	0.08
46	805600149	GB/T191-2000	垫 10x100		2	0.07	5	440100933	XGT100.07.3	螺栓	—	1	7.19
45	805239158	GB/T1889.1-2000	螺母 M16(达克罗)		1	0.05	4	440000736	TLZTB35.25	螺栓	Q235B	1	0.16
44	805338284	GB/T197.1-2002	垫圈 16(达克罗)		1	0.01	3	440000706	TLZTB35.10	螺栓	Q235B	1	0.06
43		TLXZK16.35	螺栓	45	2	0.09	2	441500457	TXC125A.5	安全装置	—	2	7.33
42	805238412	GB/T16184-2000	螺母 M10(达克罗)		8	0.01	1	441500084	XCT12A	小车架	—	1	160.20
41	805338278	GB/T197.1-2002	垫圈 10(达克罗)		8	0.01	序号	分类编号	代 号	名称及规格	材 料	数量	备 注
40	805046724	GB/T16674.1-2004	螺栓 M10x2.5(达克罗)		8	0.03							
39	441500080	TXC125A-3	杆头螺母	1060	1	2.48							
38	801336750	GB/T15973-2006	垫圈 8		1	0.84							
37	440001025	TLXZK18.35	螺栓	45	1	0.11	标记	规格	更改文件号	签 字	日 期		
36	440001030	TLXZK20.45	螺栓	45	2	0.17	设计	日期	审核人	日期			
35	440405627	AZ110000.02	螺母垫圈	—	1	38.64	校对	王科伟	编制人	日期			
34	801336866	GB/T15973-2006	垫圈 8		2	0.13	审核	李亚杰	批准	刘刚正			
序号	品种规格	代 号	名称及规格	材 料	数量	备 注	工 艺	批准	日期	2020-04-11			

441500095

载重小车

TXC125A

数量 286.40

比例 1:8

—

—

徐工塔机