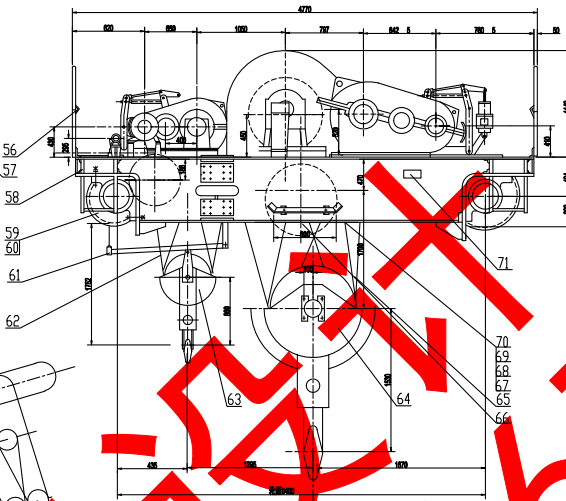
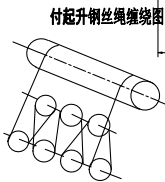
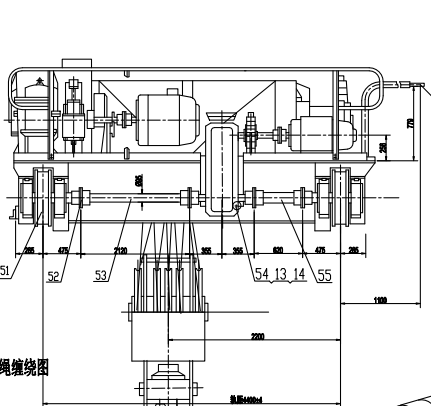


24-小车总图 A0

17525 2



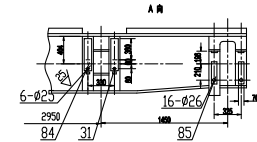
性能参数表

项目	规格	单位	数量	备注
电机	Y2 75	台	2	
减速机	Z2 30	台	2	
轴	φ42	根	2	
螺栓	M8	套	20	

钢丝绳长度及质量表

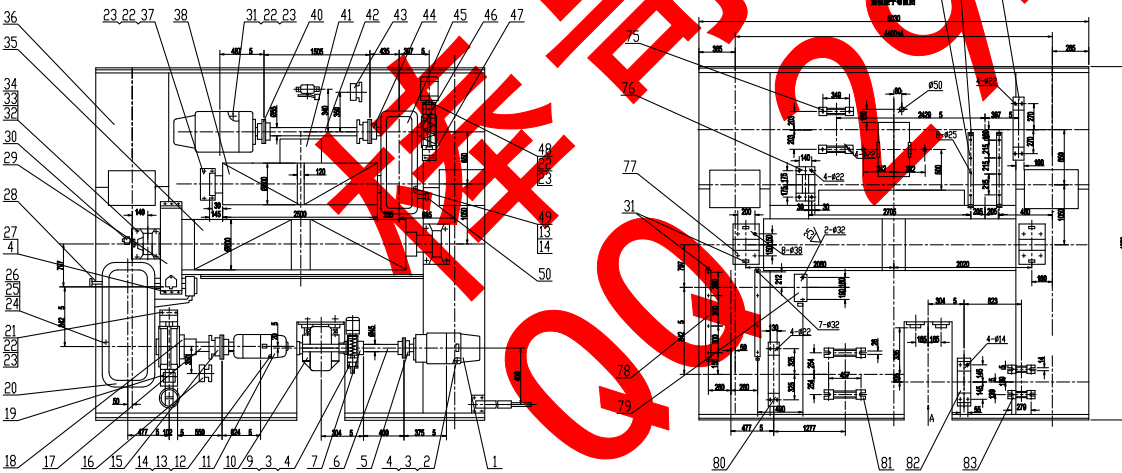
绳径	长度	质量
φ12	12	14
φ16	16	18
φ20	20	24
φ24	24	30
φ28	28	36
φ32	32	42

轮压分配图 (A-B)



技术要求

- 所有铸钢、锻件、铸件均在装配前经合格退火处理, 焊条采用 E42 焊条, 可焊性符合 GB 5066.
- 装配与试验应符合 GB 1036 之规定.
- 开式齿轮的齿侧间隙为 0.3mm, 接触高度不低于齿厚的 50%.
- 总重不包括防风闸 (Y114) 重量.



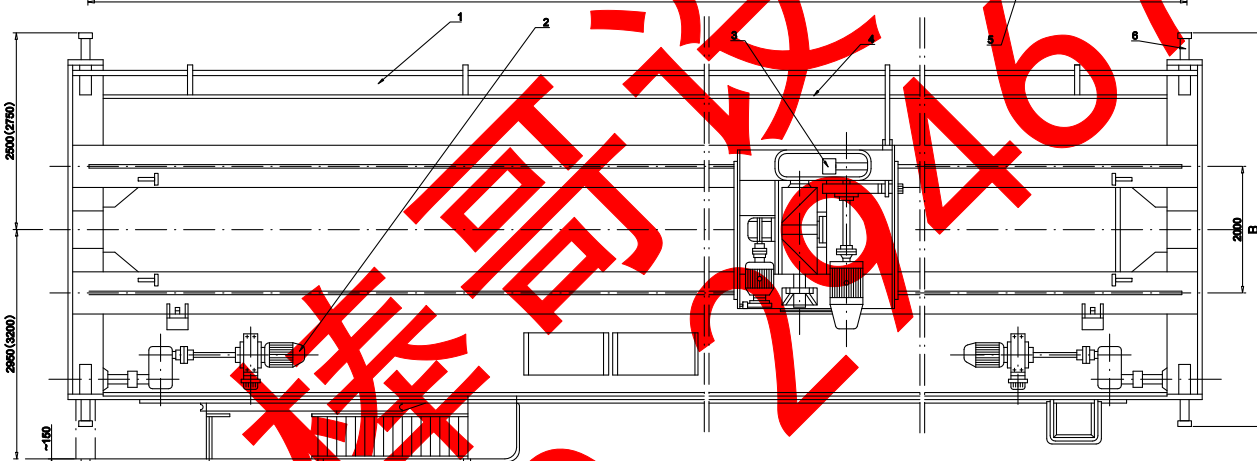
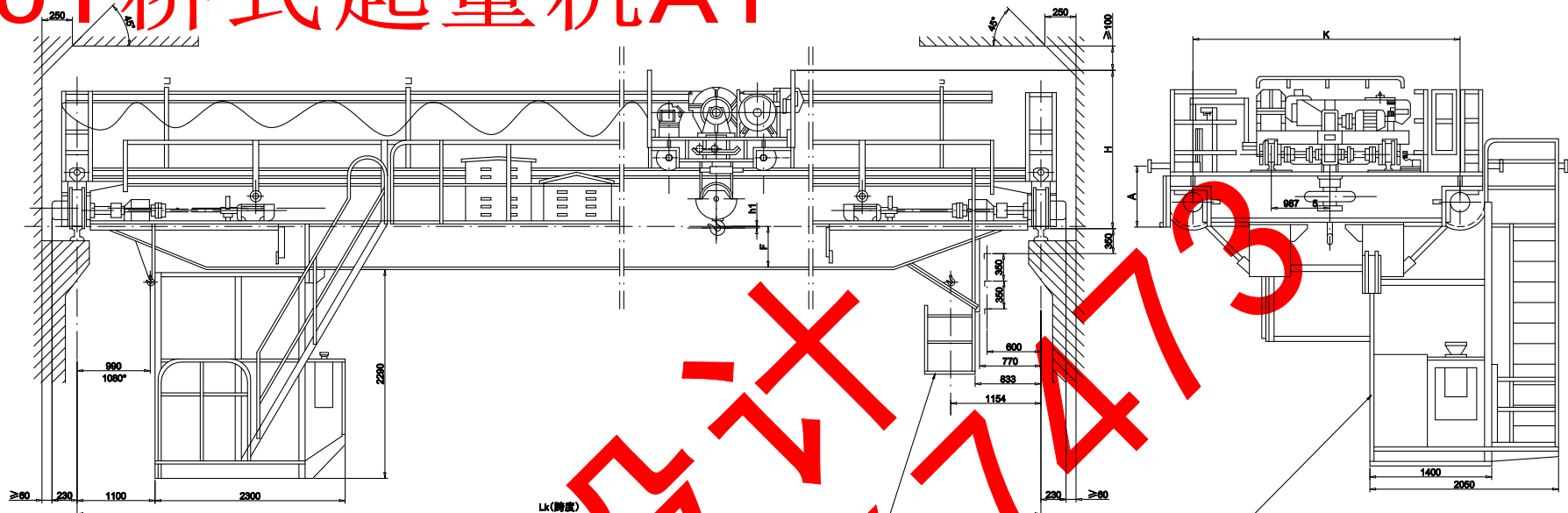
序号	代号	名称	材料	数量	备注
71	63	轴承套圈	63	1	0.054
70	6307	轴承 16	6307	2	0.0219
69	6307	轴承 16	6307	2	0.0219
68	6307	轴承 16	6307	2	0.0219
67	6307	轴承 16	6307	2	0.0219
66	6307	轴承 16	6307	2	0.0219
65	6307	轴承 16	6307	2	0.0219
64	6307	轴承 16	6307	2	0.0219

比例
审核
日期

17525 2

小车总图

22-10T桥式起重机A1



精高设计

适用范围	小车	起重机运行
		电机制动器
代号	F-BC10	FD5 2
数量	1	2
重量 (kg)	332	2×22.38

主要尺寸及重量表

Lk(mm)	10	5 13	5 16	5 19	5 22	5 25	5 28	5 31	5
B(mm)	5000						5500		
K(mm)	4100						4800		
H(mm)	2136	2139	2142	2148	2151	2154	2157	2160	
A(mm)	725								
h1(mm)	323	323	323	323	321	321	321	321	
F(mm)	26	176	246	326	476	676	776	926	
起重机运行机构	SB5 31B2×1100			SC5 31B2×1135					
电气设备及管子重量 (kg)	828	873	911	954	993	1055	1097	1112	
桥架 (kg)	5453	6858	8866	10554	13488	16389	18923	21803	
起重机总重 (kg)	14105	15860	17581	20973	23978	28041	31032	34325	
最大轮压 (Kg)	9200	9200	10300	10900	11800	12800	13500	14000	

- 技术要求:**
- 起重机的装配与试应符合GB/T14405-93之规定。
 - 起重机的整个动力电路和操纵电路，在测定其对地绝缘电阻及相间电阻时，应接通电气设备的所有电路，其值不得小于每伏1000欧姆。在潮湿地区绝缘电阻值可降低50%。
 - 安装滑线时应清除铁锈，矫正平直，使与集电接触良好。
 - 起重机所有电气设备的外壳应接地，允许用起重机轨道厂房，金属结构作为接地的导体。
 - 起重机安全尺位置由用户根据相邻起重机的限位开关的位置而定，并自行安装之。
- 说明:**
- 露天起重机各有防雨罩，按选用制造。本图所列重量，轮压尺寸均未加考虑。
 - *号尺寸用于带防雨罩，括号内用于Lk≥25.5m。
 - 当同一轨道布置两台或两台以上起重机时，操纵室采用HC2.00A并注明相邻起重机缓冲器高度。
 - 本图示操纵室布置在起重机左端，若布置在右端时，按图对称制作。
 - 本图总重量以SMG90计入，其它可相应推算。

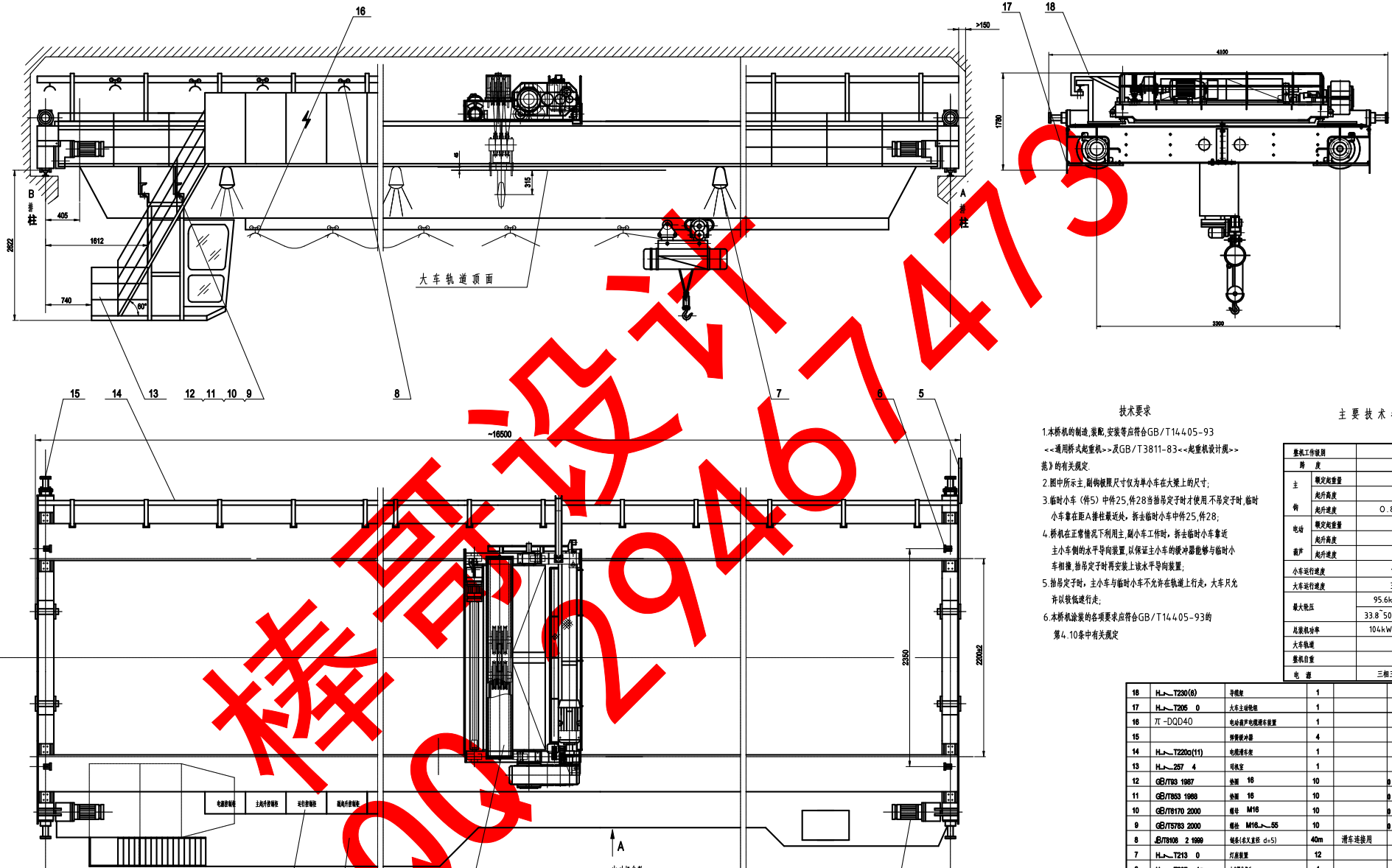
起重重量	10T		机构名称	起升	小车运行	起重机运行	钢绳结构	6(W)-14.5-170 GB1102-74 直径φ14.5
	最大起升高度	12m		型号	YZR180L 6	YZR112M		
速度	起升	10m/mHh	电动机	功率	17KW	1 8KW	4KW	起重机轨道
	小车运行	40m/mHh		转速	962r p m	815r p m	900r p m	
工作制度	起重机	80m/mHh	制动力矩	型号	ZQ 500	ZSC 400	ZQ 350	电流种类
	速度	起升		速比	48 57	16 2	40 17	
				型号	Y-Z 300	Y-Z 100	Y-Z 200	起重机总重
					630	400	200	最大轮压
					m	m	m	见数

序号	代号	名称	数量	材料	重量 (kg)	备注
8	S5 9	操纵室保护网	1	部件	21 0 21 0	带电机号单独图例
	SMG90	空调保温铝合金操纵室	1	部件	1051 1051	
7	6CB 12	闭室操纵室	1	部件	650 650	选用
	6CK 12	开式操纵室	1	部件	600 600	
6	HC1 00A	弹簧缓冲器	2	部件	71 5 143	见说明
	HC1	弹性缓冲器	4/2	部件	51 0 204/102	带电机号单独图例
5	S5 20	大车导电平台	1	部件	18 5 18 5	
	S5 20	大车导电架	1	部件	13 8 13 8	
4	SB10	电气设备及管子安装	1	部件	见数 见数	
3	SB10	小车	1	部件	2979 2979	
2	SB10	起重机运行机构	2	部件	见数 见数	
1	SBC10	桥架	1	部件	见数 见数	
				单件	总计	

10T桥式起重机 图号:SB10
Lk=10 5 31 5m A5 标记数量重量比例
共张第张
1:25

设计 审核 工艺
更改文件号 签字
日期

23-桥机总图 A0



技术要求

1. 本桥机的制造、装配、安装应符合GB/T14405-93 <<通用桥式起重机>>及GB/T3811-83<<起重机设计规范>>的有关规定。
2. 图中所示主、副钩极限尺寸仅为单小车的尺寸。
3. 临时小车(件5)中件25,件28当吊钩定时才使用,不用定时;临时小车靠距A立柱最近处,拆去临时小车的件25,件28;
4. 桥机在正常情况下利用主、副小车工作时,拆去临时小车的件25,件28,主小车的水平导向装置,以保证主小车的缓冲器能够与临时小车的缓冲器对接;拆去临时小车的件25,件28,主小车的缓冲器能够与临时小车的缓冲器对接;
5. 吊钩定时时,主小车与临时小车不允许在轨道上行走,主小车只允许以低速行走;
6. 本桥机涂装的各项要求应符合GB/T14405-93的第4.10条中有关规定。

主要技术参数

整机工作级别		A3
跨度		16.5m
主钩	额定起重量	10t
	起升高度	12m
副钩	起升速度	0.8~8m/min
	额定起重量	5t
电动机	起升高度	30m
	起升速度	8m/min
小车运行速度		1.8~4.0m/min
大车运行速度		3.2~9.0m/min
最大电压		95.6kV
总装机容量		33.8~50.2kW
总装机容量		104kW
大车轨道		QU100
整机自重		10t
电源		三相三线, 380V, 50Hz

电动机参数

电动机型号	电压	功率
主起升	Y2P225M-6	~380V 37 kW
副起升	Y2P200L2-6	~380V 30 kW
小车运行	YPE132M-4	~380V 5.5 kW
大车运行	YR160M-8	~380V 2x4kW
临时起升	Y2P225M-6	~380V 37 kW
电源升起升	ZDh 4-1-4	~380V 7.5kW
电源运行	ZDh 12-4F1	~380V 0.5kW

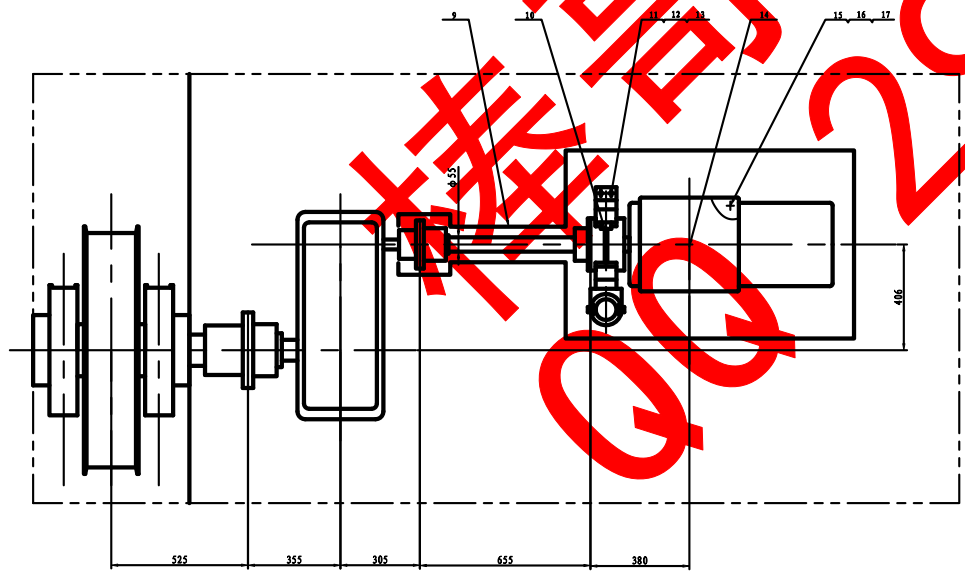
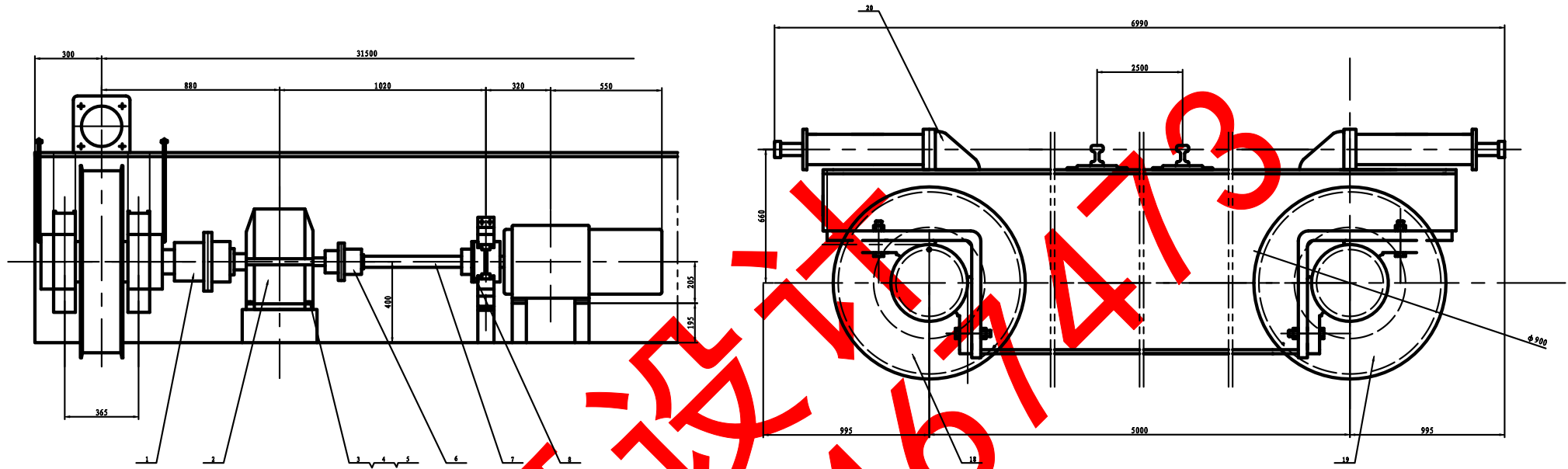
序号	代号	名称	数量	材料	备注	单位
18	H- T230(6)	导绳轮	1			
17	H- T205 0	大车主滑轮组	1			
16	π-DQD40	电动机用电动机用装置	1			
15		制动器衬垫	4			
14	H- T220z(11)	电动机衬垫	1			
13	H- 267 4	限位开关	1			
12	GB/T83 1987	轴套	10		0 003 0 03 14 1	
11	GB/T833 1988	轴套	10		0 003 0 28 14 7	
10	GB/T6170 2000	螺母 M16	10		0 003 0 28 14 8	
9	GB/T6170 2000	螺栓 M16 L=55	10		0 003 1 0	
8	GB/T6108 2 1989	钢丝绳(直径 d=5)	40m			消车连接用
7	H- T213 0	打板装置	12			
6	H- T207 4a	小车缓冲器	4			
5	H- T210 0	限位	1			
4	H- T204b	大车缓冲器	1			
3	H- T201 B	小车	1			变频电机
2	H- 200 2	桥墩	1			
1	H- 200 1	电气	1			

桥式起重机

QDWh30/20-29.4

设计	审核	工艺	日期	材料	重量	比例
设计	审核	工艺	日期	材料	重量	比例
设计	审核	工艺	日期	材料	重量	比例
设计	审核	工艺	日期	材料	重量	比例

22-大车运行机构A1



技术要求
 1 机构安装调试合格后, 将所
 有底子垫板, 挡铁周边满焊
 高6mm, 采用43焊条。
 2 零部件的连接, 试验和安装
 符合GB/T14405-93的规定。

性能参数表

起重量	t	50/10	制	型号	YW22 200/25
跨度	m	16.5	动	制动力矩	2X200
工作级别	A5		减	型号	QJR-D-236
运行速度	m/min	80	速	传动比	25
车轮直径	mm	900	电	型号	YZR180L-8
轴承内径	mm	150	功	功率	11
电源	三相交流电	380V50Hz	机	转速	r/min 750

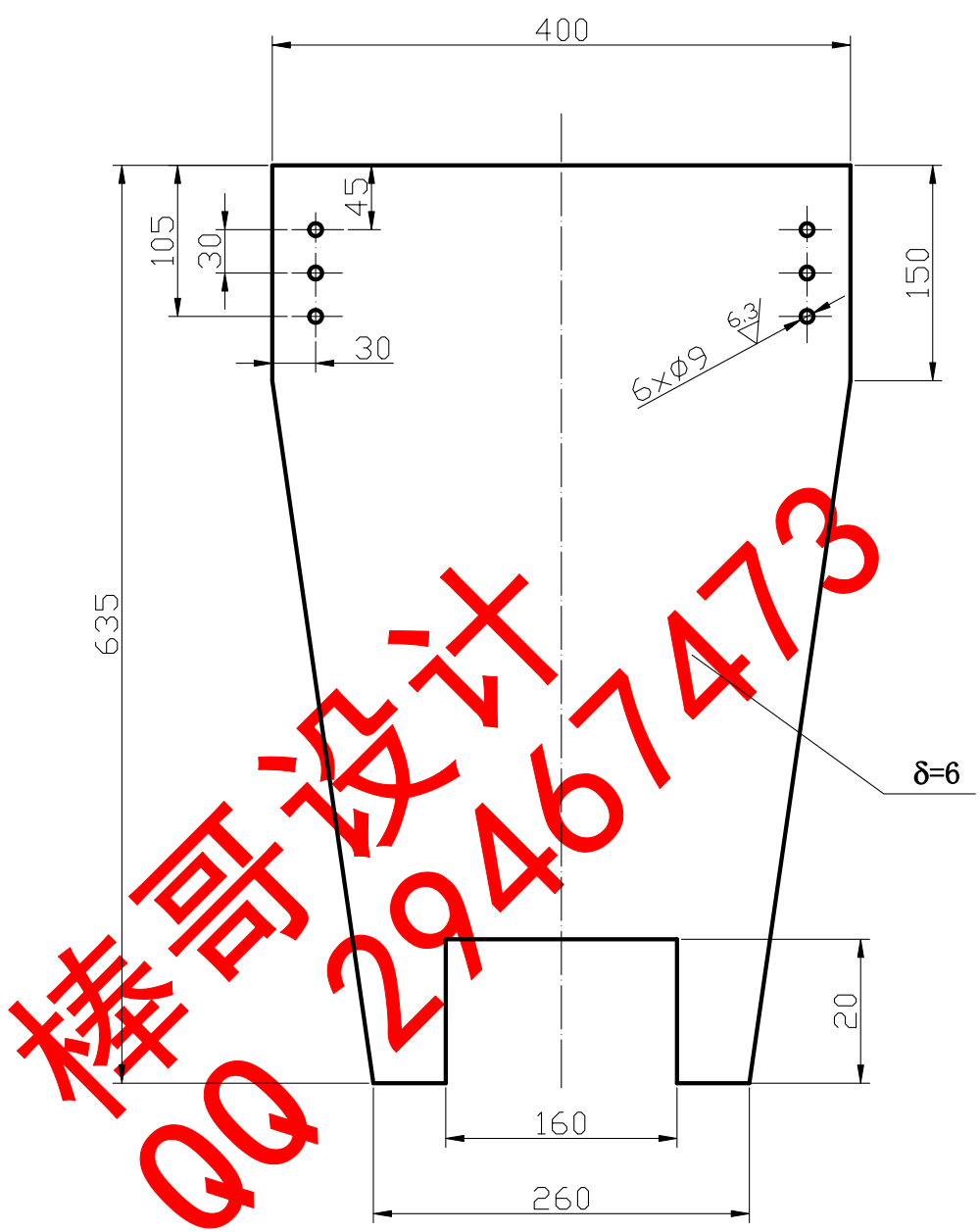
20	QS6-4-11	缓冲装置	4	部件	28	112
19	QS6-4-10	主动车轮组R450	2	部件	869	1738
18	QS6-4-09	被动车轮组R450	2	部件	869	1738
17	GB93-87	垫 圈	16	65Mn	0.01	0.16
16	GB6170-86	螺 母	16	Q235-A	0.02	0.32
15	GB5782-86	螺栓M12X60	8	Q235-A	0.06	0.48
14	QS6-4-08	电动机YZR180L-8	8	成品	230	460
13	GB93-87	垫 圈	16	65Mn	0.01	0.16
12	GB6170-86	螺 母	16	Q235-A	0.02	0.32
11	GB5782-86	螺栓M12X60	8	Q235-A	0.06	0.48
10	QS6-4-07	制动器YW22-200/25	2	成品	29	58
9	QS6-4-06	保护罩	2	部件	30	60
8	QS6-4-05	带制球轴承齿联轴器	2	部件	19.4	56.8
7	QS6-4-04	轴	2	部件	30	60
6	QS6-4-03	齿轮联轴器	2	部件	12.3	24.6
5	GB93-87	垫 圈	12	65Mn	0.015	0.18
4	GB6170-86	螺 母	12	Q235-A	0.062	0.744
3	GB5782-86	螺栓M 16X80	12	Q235-A	0.182	2.184
2	QS6-4-02	减速机QJR-D-236	2	部件	240	480
1	QS6-4-01	齿轮联轴器	2	部件	25.4	50.8

序	代	号	名	称	数	量	材	料	单	重	总	重	附
50/10t通用桥式起重 机大车运行 机构部件图													
										阶	段	标	记
										重	量	比	例
										4843	1:5		
										共6张	第4张		

A1

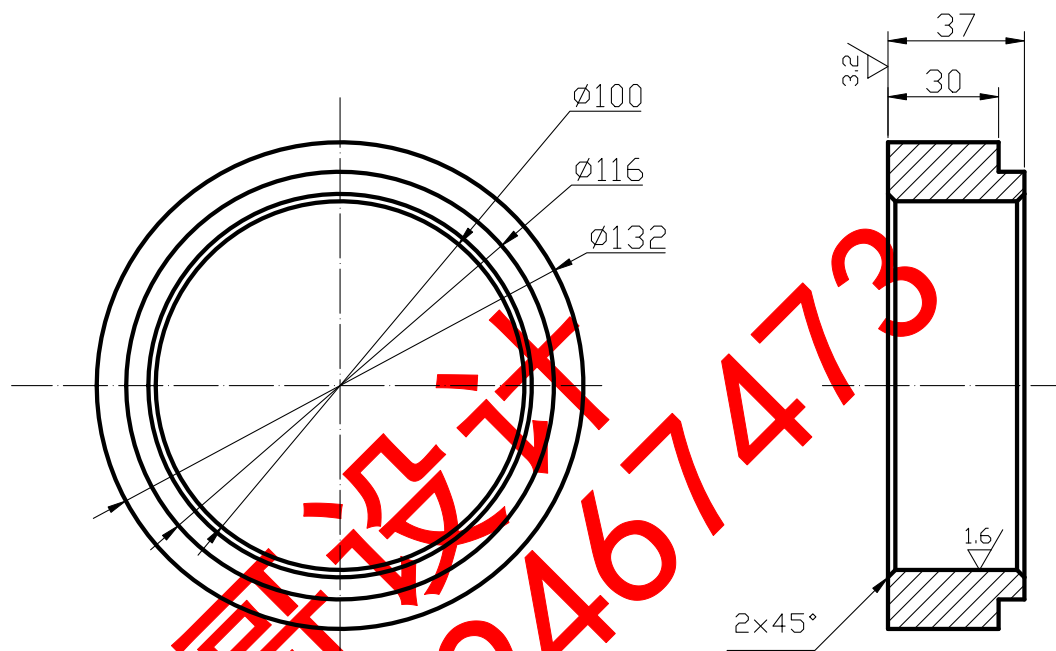
1 挡板 A4

其余 ✓



						Q235			挡板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化				10.1	1:5	
审核						共21张 第1张			
工艺			批准						

其余 $\sqrt{12.5}$

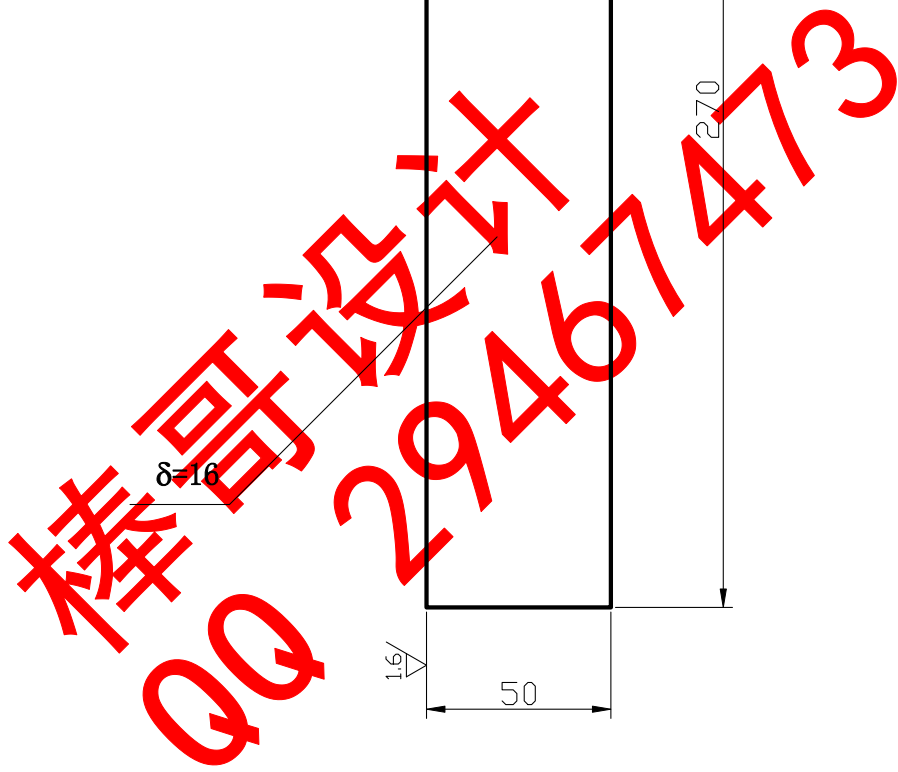


棒哥设计 QQ 29467473

						45#			挡圈
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				1.5	1: 2	
审核						共 21张		第 2张	
工艺			批准						

3 定位板 A4

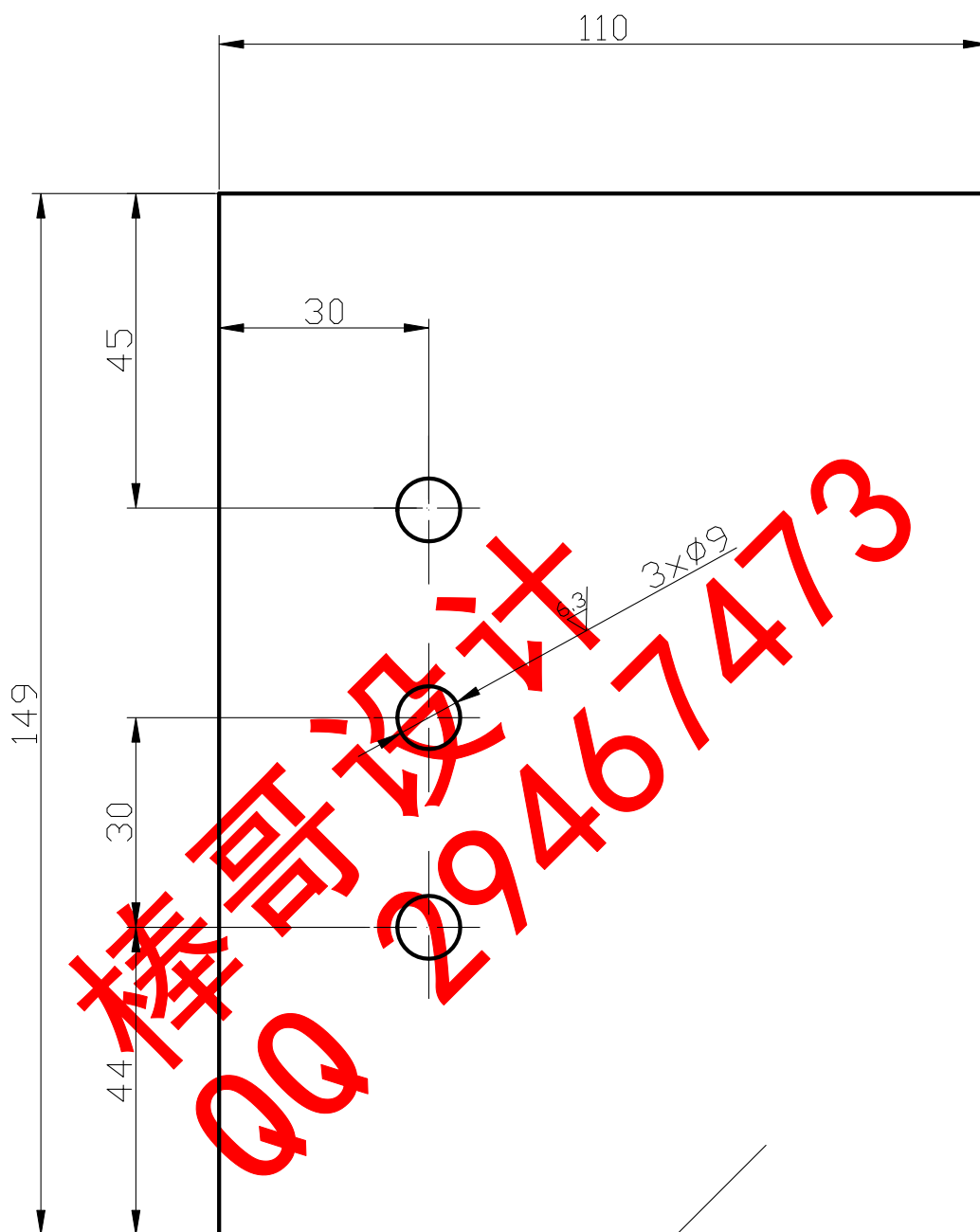
其余 $\sqrt[12.5]{}$



						16Mn			定位板
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				1.7	1: 2	
审核						共 21张		第 3张	
工艺			批准						

4端面板A4

其余 ✓

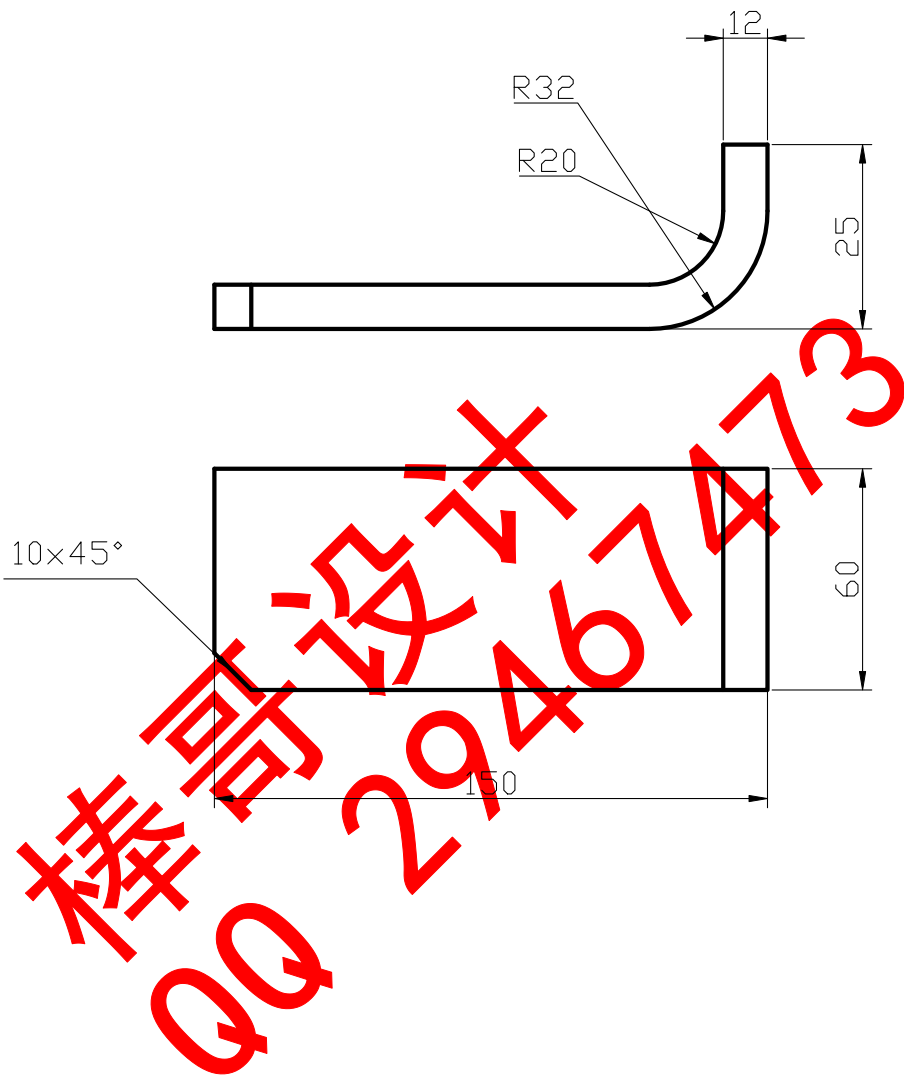


QQ 棒哥设计 29467473

δ=10

						Q235			端面板
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				1.3	1:1	
审核						共21张 第4张			
工艺			批准						

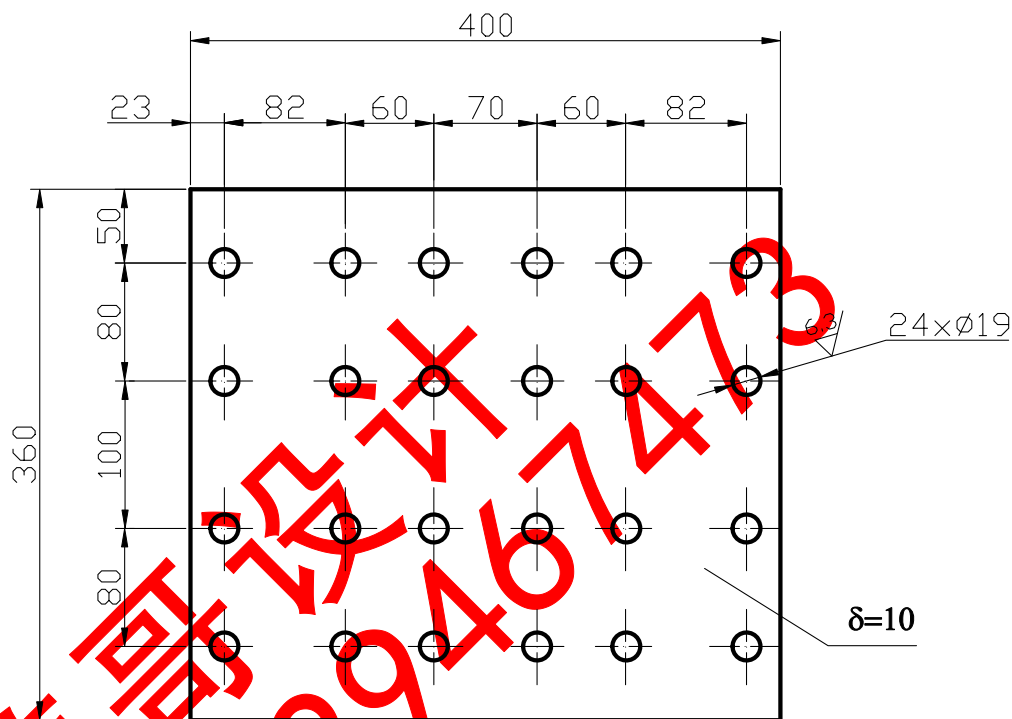
5筋板A4



						Q235			筋板
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				0.9	1:2	
审核						共21张 第5张			
工艺			批准						

6连接板 1 A4

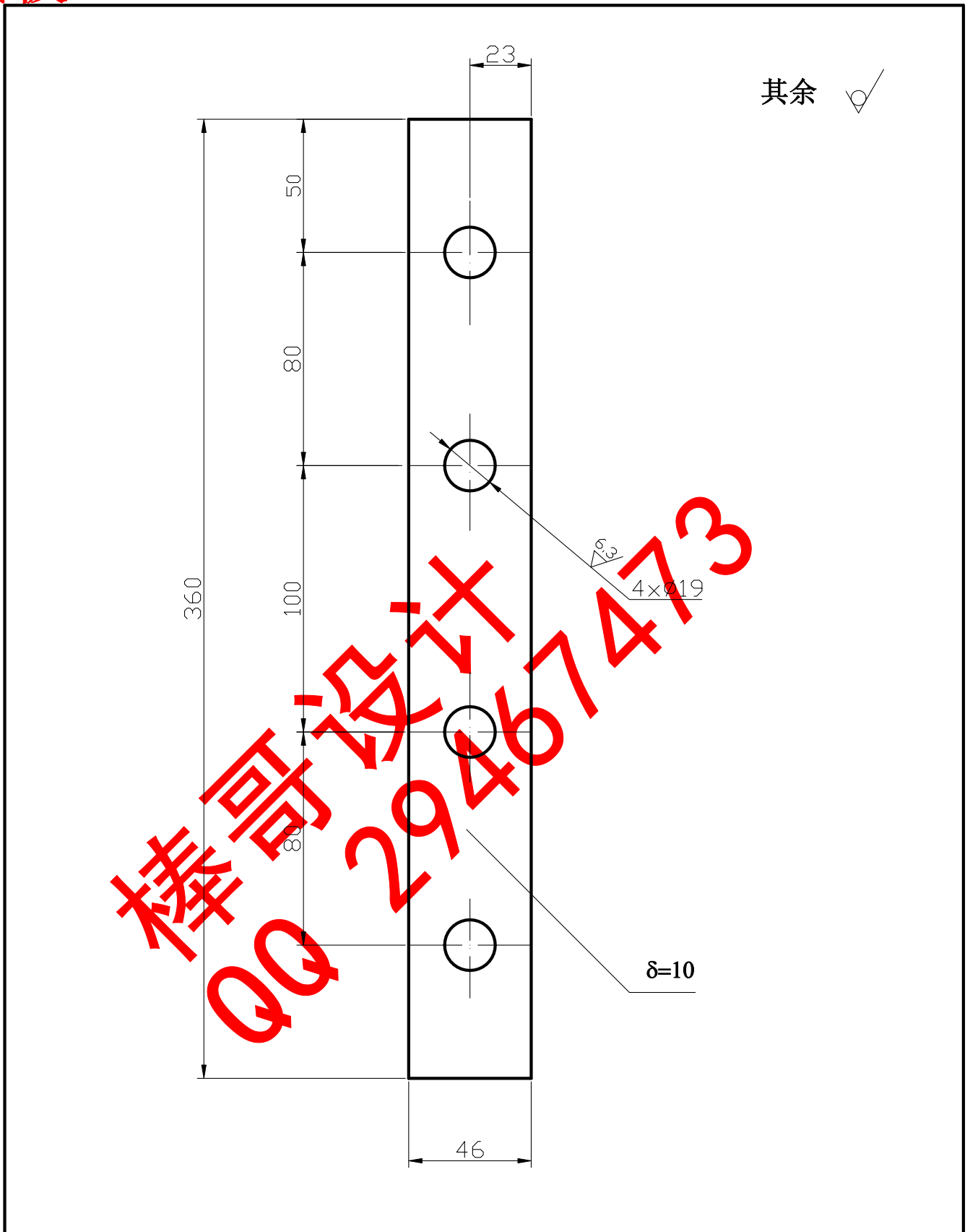
其余



棒哥设计
 QQ 29467473

						16Mn			连接板1
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				10.2	1:5	
审核						共21张 第6张			
工艺			批准						

7 连接板 2A4

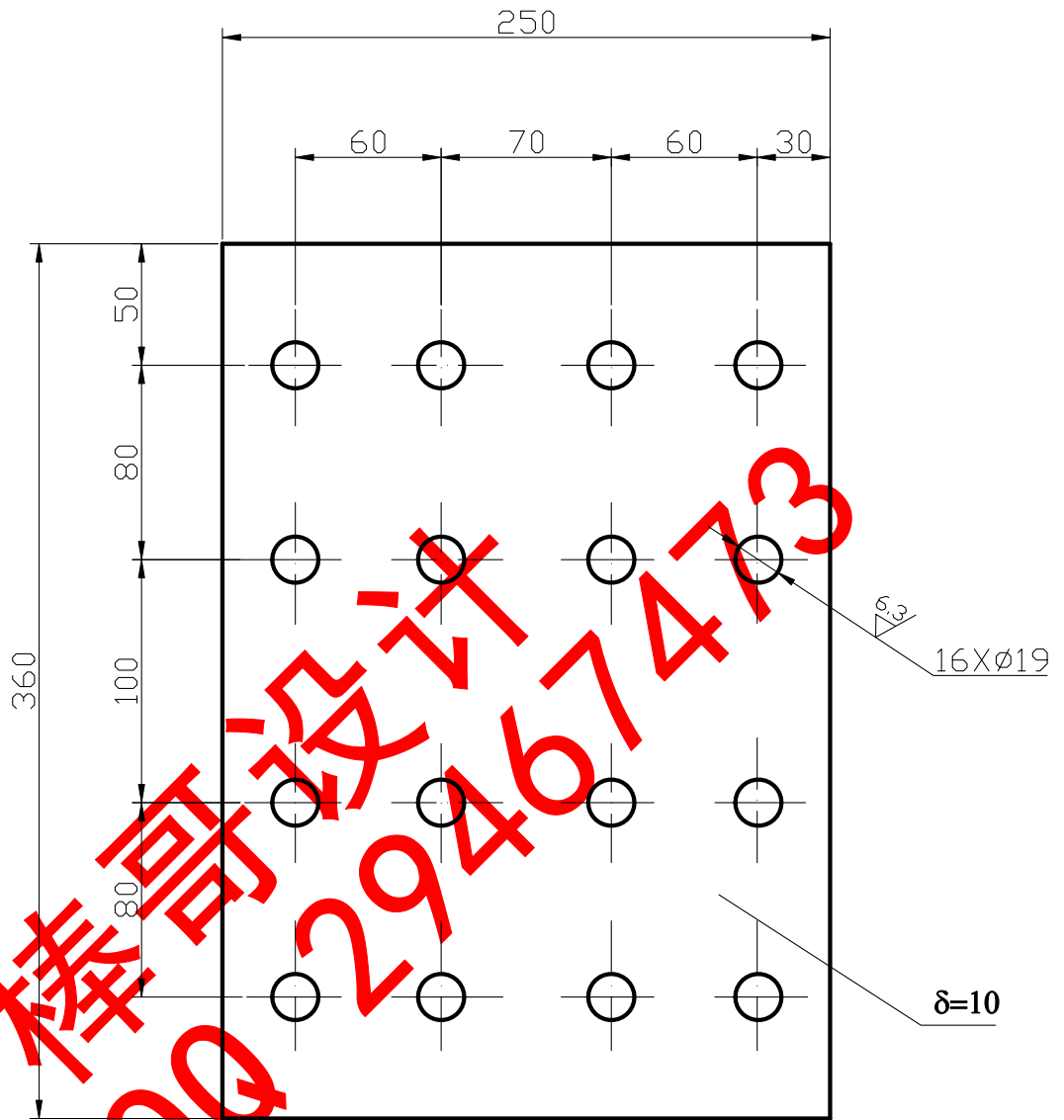


棒哥设计
 QQ 29467473

						16Mn			连接板2
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				1.3	1: 2	
审核						共 21 张 第 7 张			
工艺			批准						

8连接板3A4

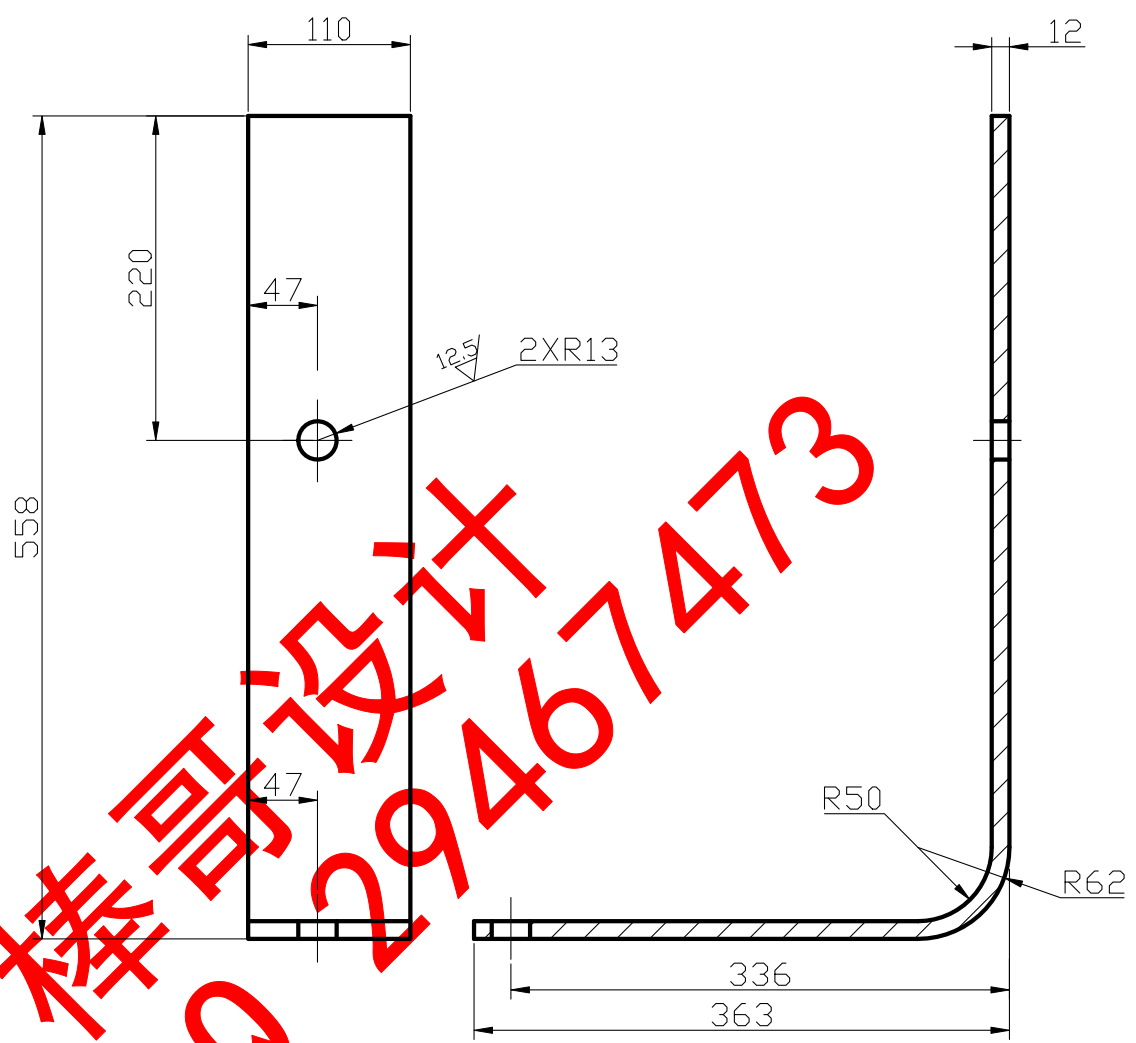
其余 ✓



棒哥设计
 QQ 29467473

						16Mn			连接板3
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				6.8	1:3	
审核						共21张 第8张			
工艺			批准						

其余 ✓

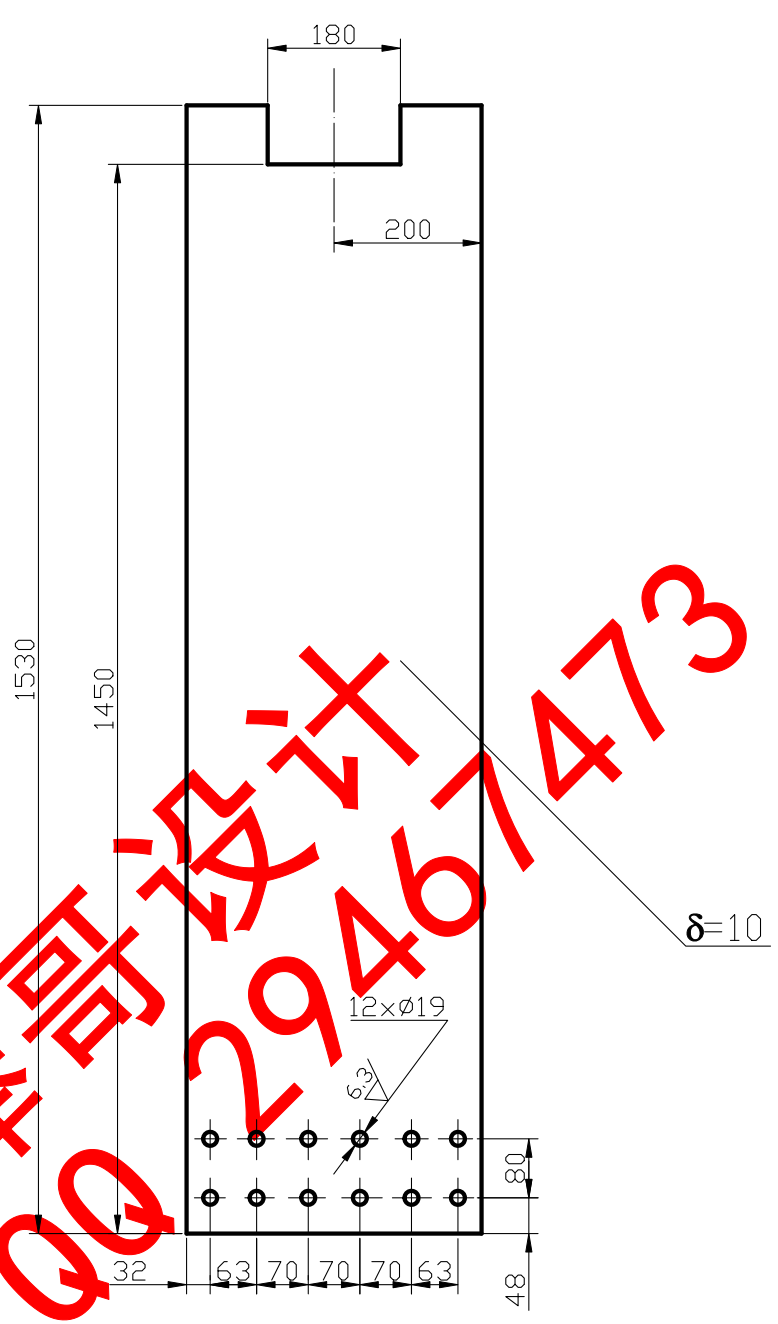


						Q235			弯板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计			标准化				9.4	1:5			
审核						共21张 第9张					
工艺			批准								

10下盖板1A4

其余 ✓

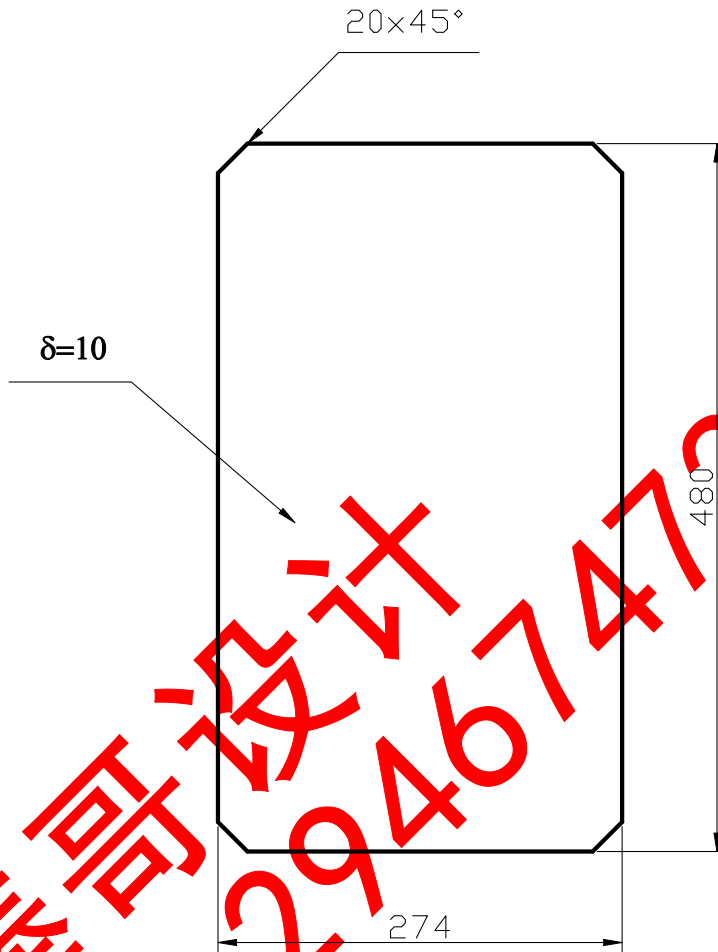
棒哥设计
 QQ 29461473



						65Mn			下盖板1
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				45.7	1: 10	
审核						共 21 张 第 10 张			
工艺			批准						

11大筋板A4

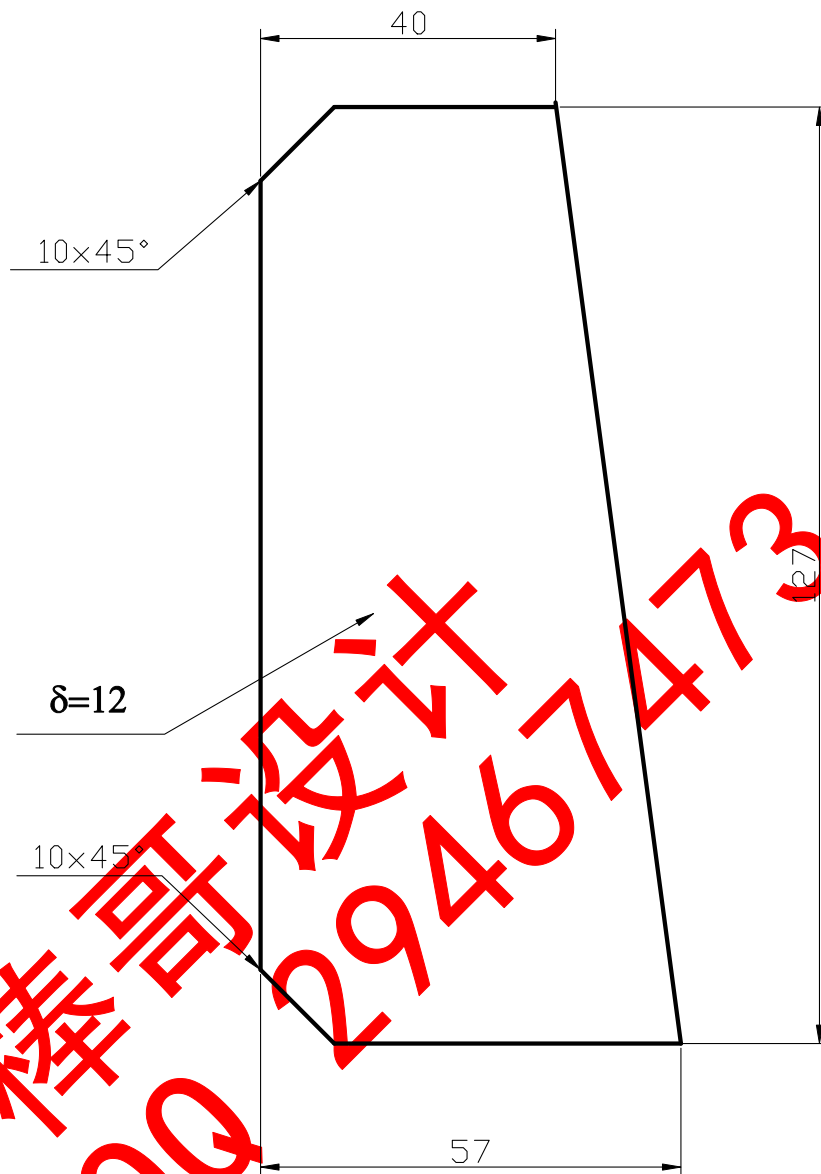
其余



棒哥设计
QQ 29467473

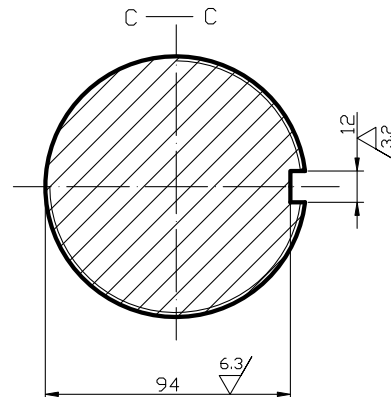
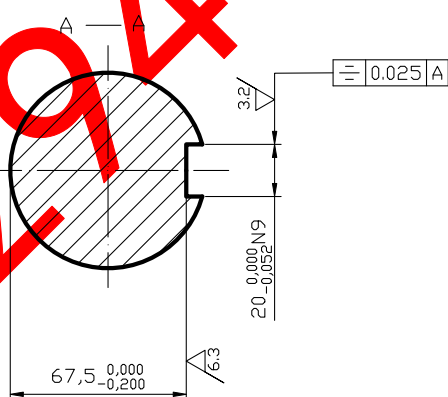
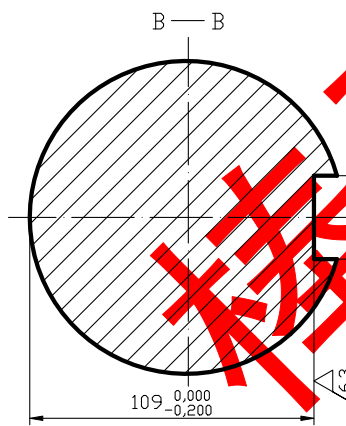
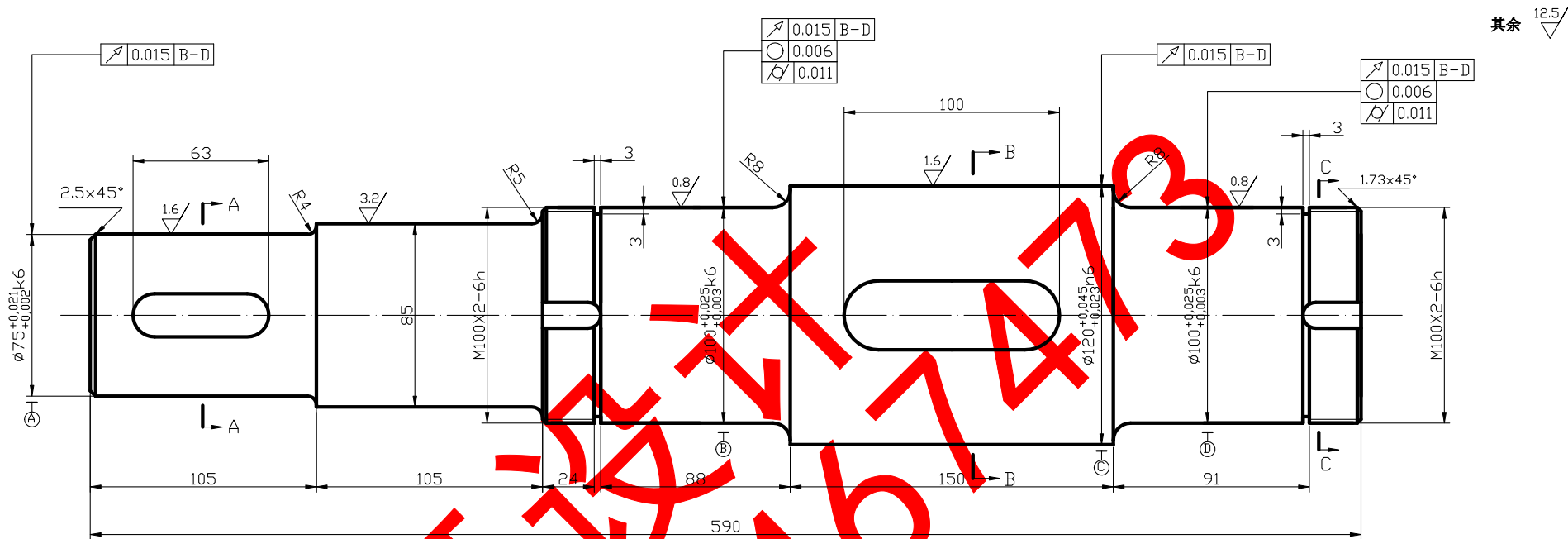
						Q235			大筋板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化				10.3	1:5	
审核						共21张 第11张			DL04-11
工艺			批准						

12小筋板A4



						Q235				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				小筋板	
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
审核							1.2	1:1		
工艺			批准			共21张 第12张			DL04-12	

1.3 主动轮轴A3

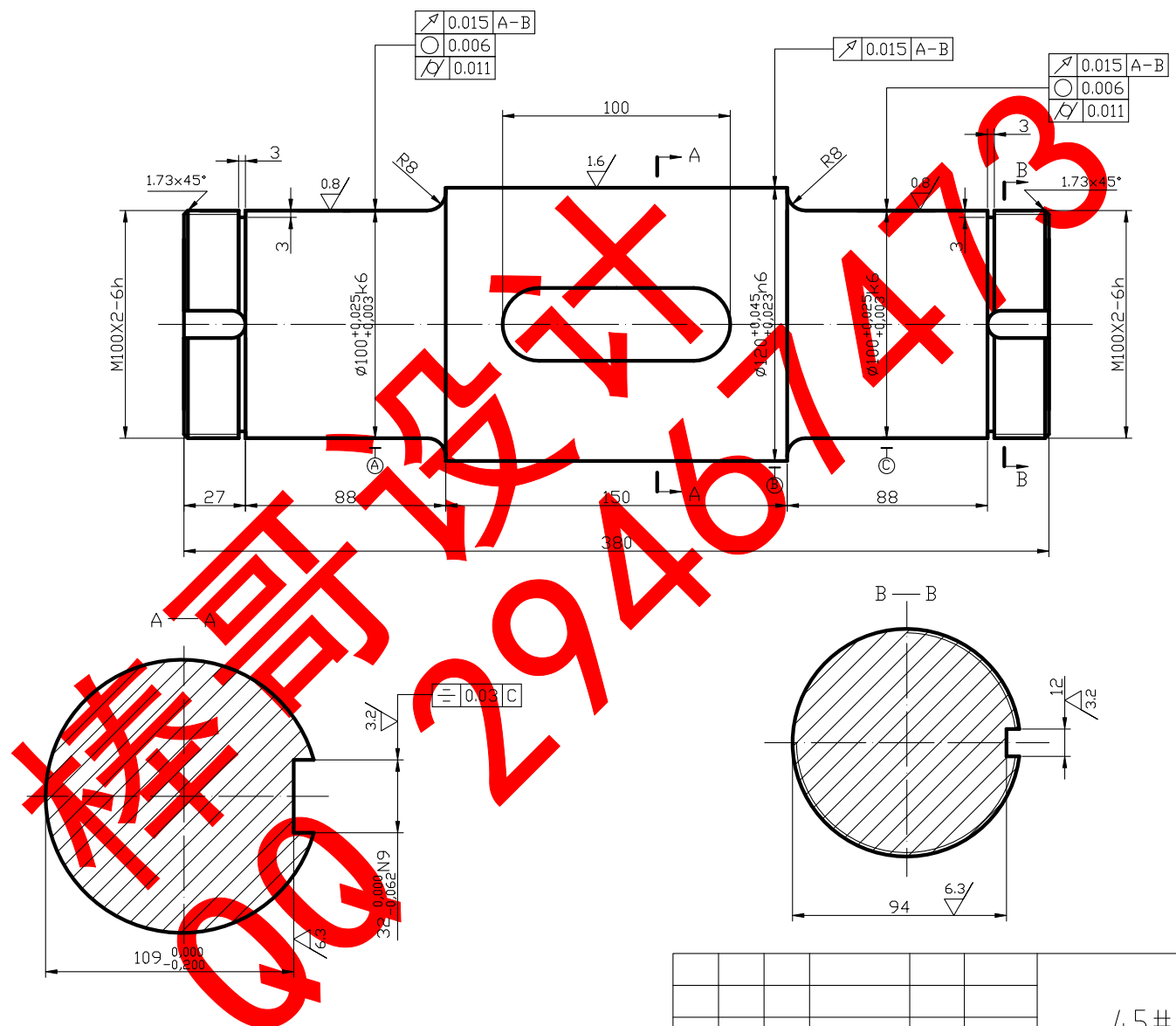


技术要求
1.热处理HB=228-255

						45#			主动轮轴
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				36.2	1:2	
审核						共21张 第13张		DL04-13	
工艺			批准						

1.4 从动轮轴A3

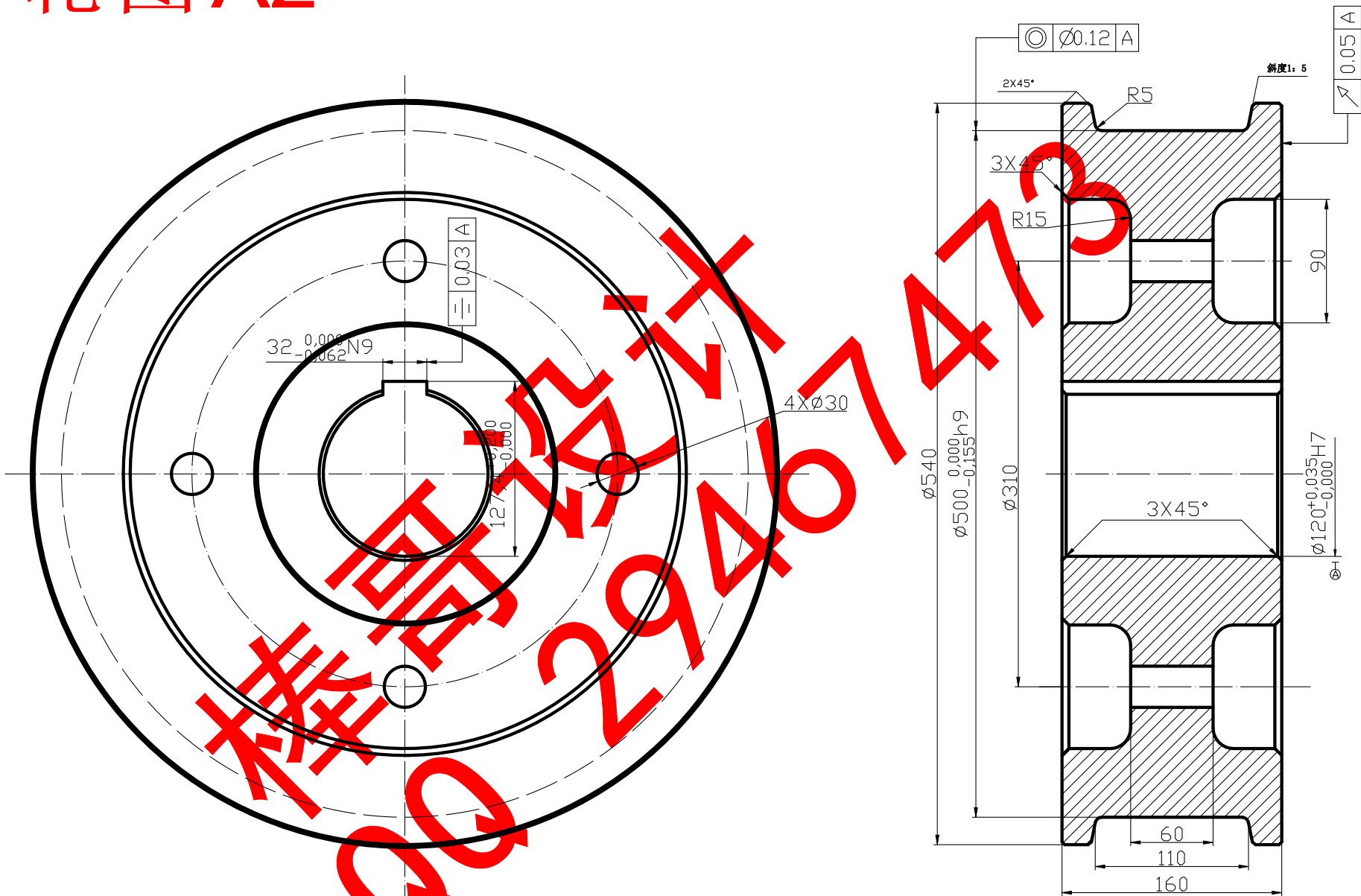
其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求
1. 热处理HB=228-255

						45#			从动轮轴
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	DL04-14
审核							28.1	1:2	
工艺			批准			共21张 第14张			

15车轮图 A2



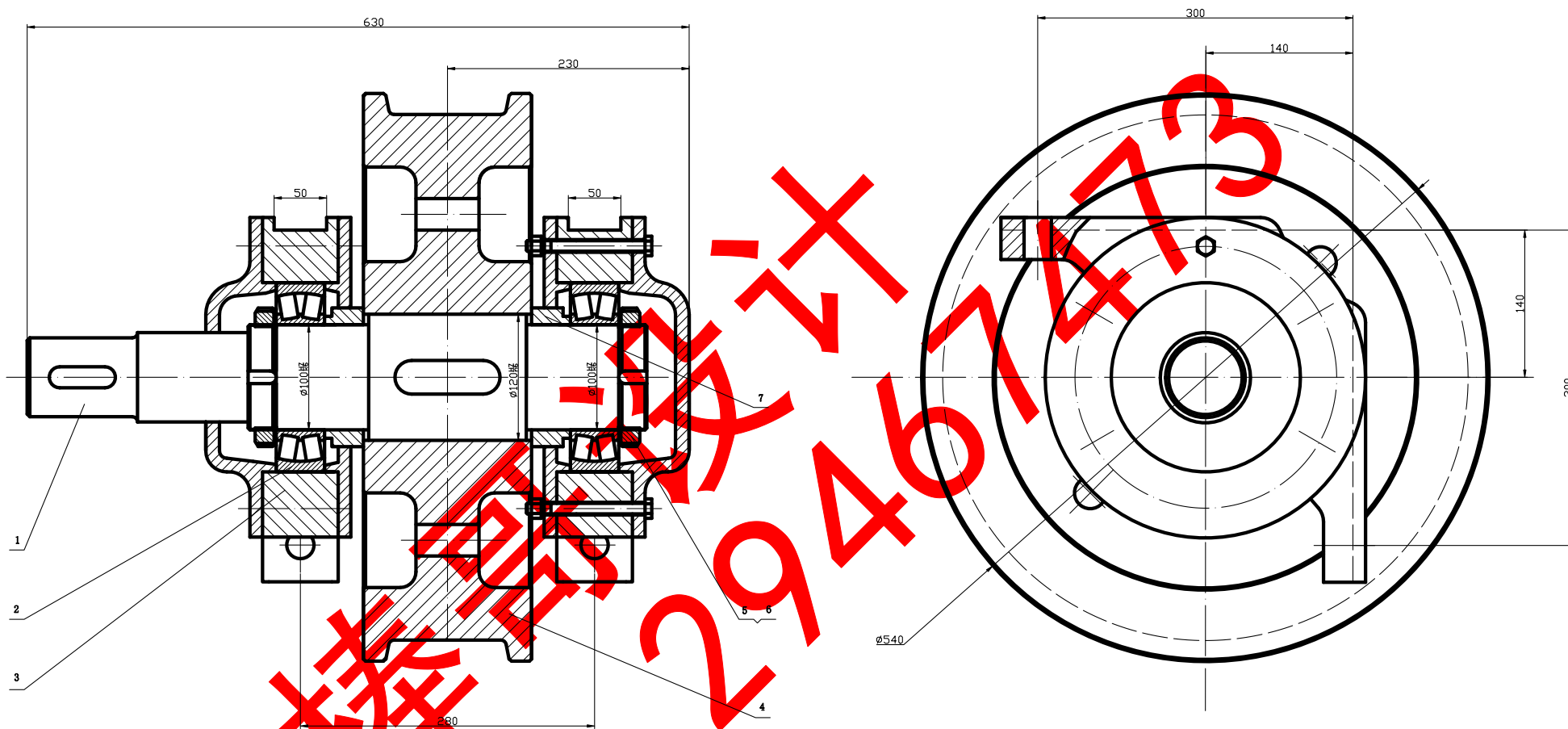
机械工业出版社
QQ 29407473

技术要求

1. 车轮踏面热处理硬度不低于HB300，淬硬层深度不小于10，深10处硬度不低于HB235
2. 车轮外表面应该涂黑色防锈漆

						ZG55-II			车轮
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				118	1:2	
审核						共 21 张		第 15 张	
工艺			批准					DL04-15	

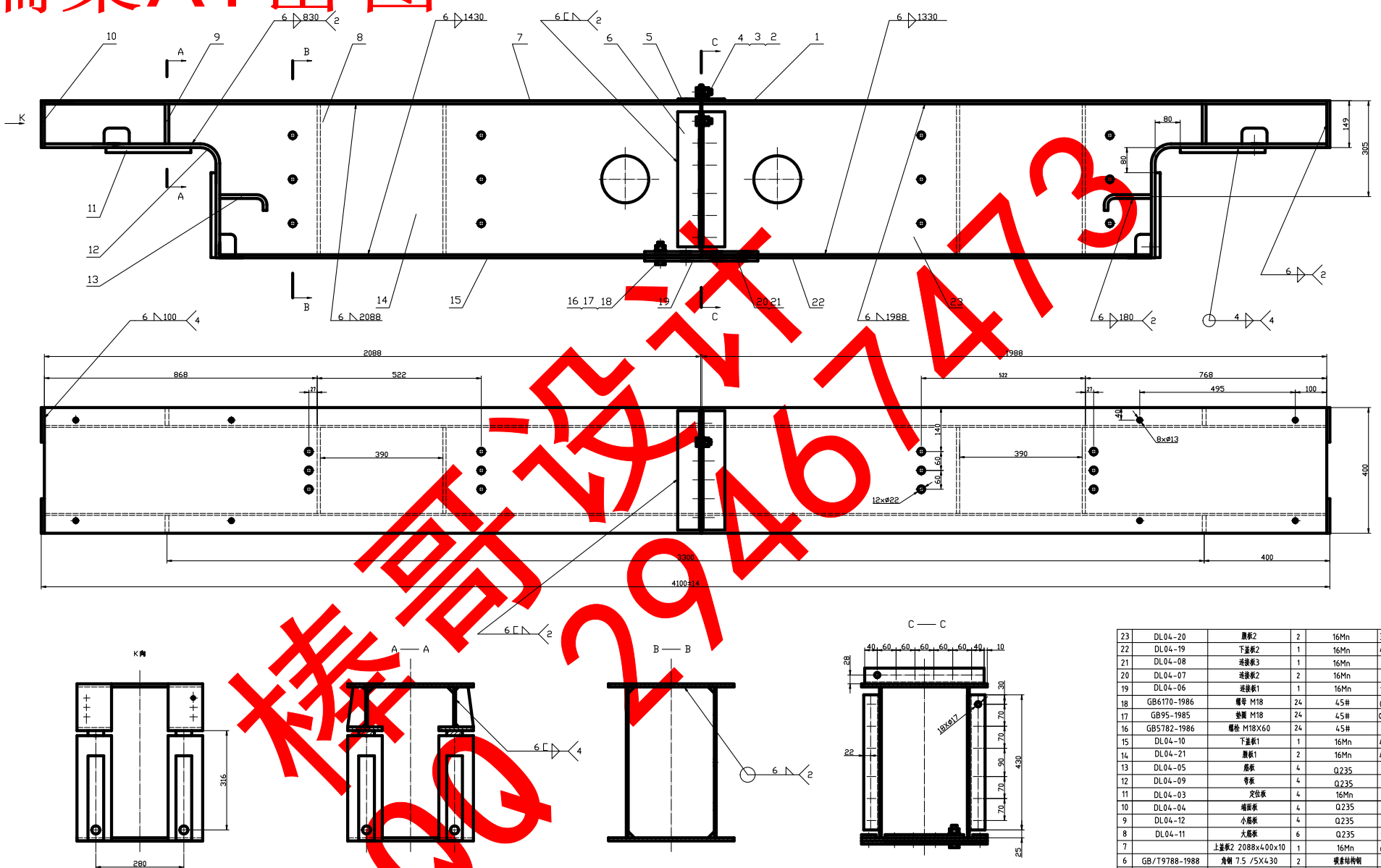
16车轮组A1



精智设计
 QQ 29467473

7	DL04-02	轴套	2	45#	1.5	3		
6	GB858-88	止动垫圈 100	2	A3	0.02	0.04		
5	GB812-88	螺帽 M100X2	2	45#	0.34	0.68		
4	DL04-15	手轮	1	ZG55-II	118	118		
3		轴衬套	1	HT200	269	269		
2	GB/T288-1994	调心滚子轴承 22220K	2		5	10		
1	DL04-13	主轮轴	1	45#	36.2	36.2		
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注	
							A1	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			车轮组
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核						430	1:2	
工艺		批准				共21张	第6张	DL04-16

17端梁A1出图



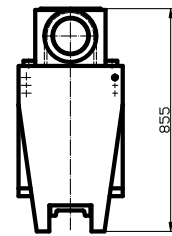
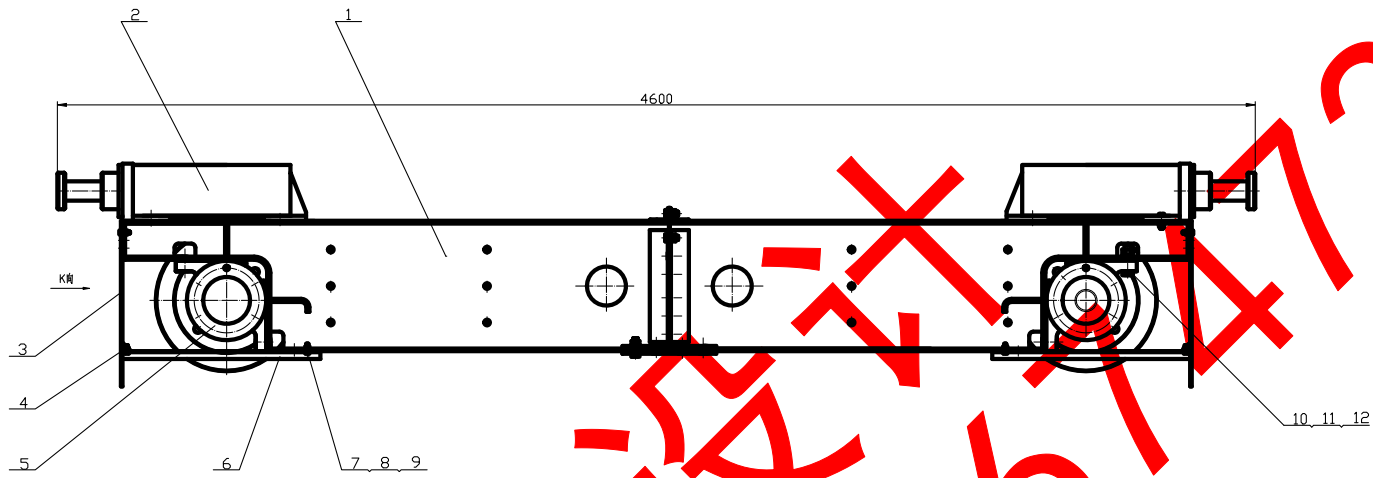
精高设计 202946143

技术要求
 1. 连接板和下盖板钻孔时必须同时钻孔
 2. 所有焊接钢板应该较平，焊接后要清理干净焊缝处
 3. 装配时将车轮调整好后再将定位板焊牢

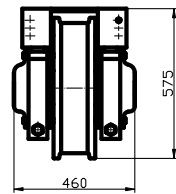
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
23	DL04-20	盖板2	2	16Mn	38.7	77.4	
22	DL04-19	下盖板2	1	16Mn	4.14	4.14	
21	DL04-08	连接板3	1	16Mn	6.8	6.8	
20	DL04-07	连接板2	2	16Mn	1.3	1.3	
19	DL04-06	连接板1	1	16Mn	10.2	10.2	
18	GB6170-1986	螺母 M18	24	45#	0.018	0.43	
17	GB95-1985	垫圈 M18	24	45#	0.004	0.096	
16	GB5782-1986	螺栓 M18X60	24	45#	0.12	2.88	
15	DL04-10	下盖板1	1	16Mn	45.7	45.7	
14	DL04-21	盖板1	2	16Mn	42.8	85.6	
13	DL04-05	筋板	4	Q235	0.9	3.6	
12	DL04-09	弯板	4	Q235	9.4	37.6	
11	DL04-03	定位板	4	16Mn	1.7	6.8	
10	DL04-04	堵板	4	Q235	1.3	5.2	
9	DL04-12	小筋板	4	Q235	1.2	4.8	
8	DL04-11	大筋板	6	Q235	11.3	67.8	
7		上盖板2 2088x400x10	1	16Mn	65.4	65.4	
6	GB/T9788-1988	角钢 7.5 /5x4.30	2	镀锌结构钢	0.25	0.5	
5	GB/T9788-1988	角钢 7.5 /5x3.80	1	镀锌结构钢	0.22	0.5	
4	GB6170-1986	螺母 M16	18	45#	0.012	0.22	
3	GB95-1985	平垫圈 16	18	45#	0.002	0.036	
2	GB5782-1986	螺栓 M16X4.0	18	45#	0.087	1.58	
1		上盖板1 1988x400x10	1	16Mn	62.1	62.1	
合计							

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	图数
设计							528	1:6	
审核									
工艺									
							共 21 页	第 17 页	

1.8端梁的装配A1



去掉件4和3的K向视图



机械设计大作业
 2946
 QQ

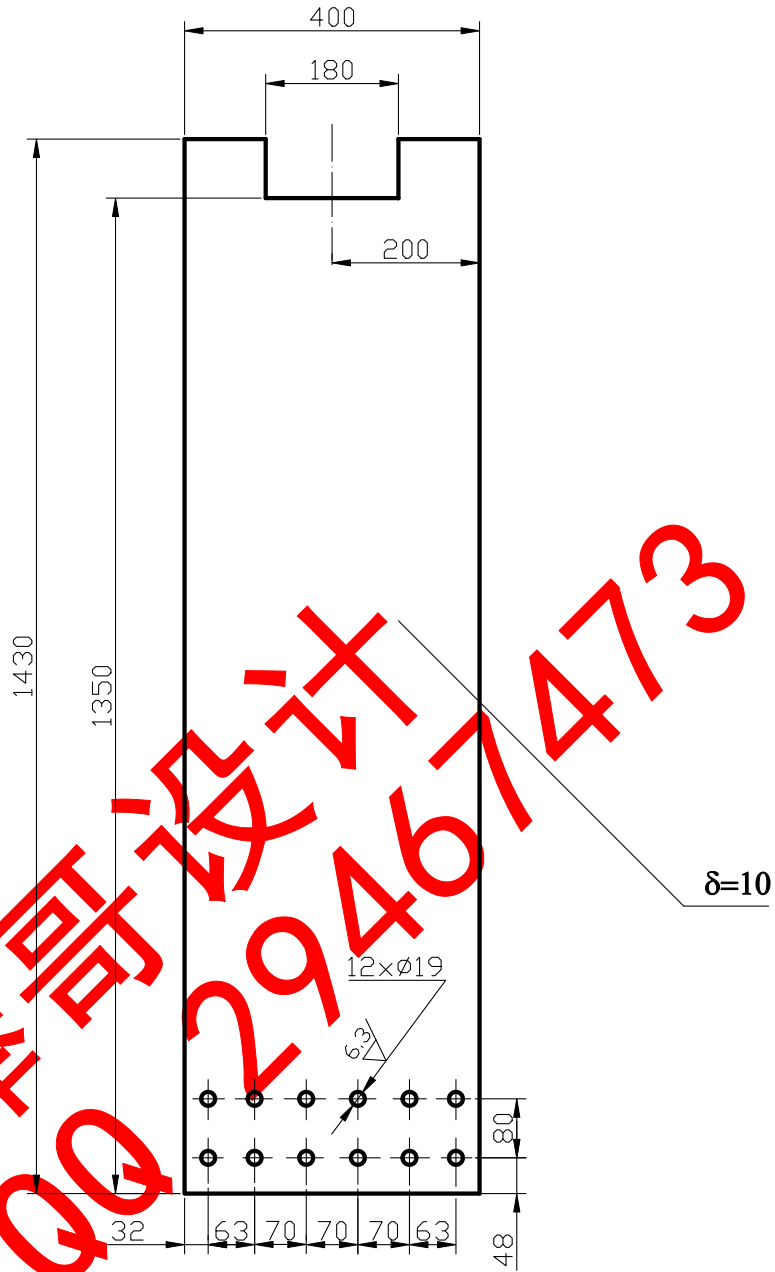
技术要求
1件4角钢和件3扣取支撑接在一起的

12	GB6170-86	螺母 M24	4	45#	0.17	0.68	
11	GB93-87	弹垫圈 24	4	65Mn	0.03	0.12	
10	GB5782-86	螺栓 M24X100	4	45#	0.42	1.68	
9	GB6170-86	螺母 M8	24	45#	0.011	0.246	
8	GB93-87	弹垫圈 8	24	65Mn	0.003	0.072	
7	GB5782-86	螺栓 M8X35	24	45#	0.032	0.768	
6	GB/T9787-1988	角钢 3X4X760	4	碳素结构钢	1.42	2.84	
5	DL04-16	手轮轴	2		4.30	860	
4	GB/T9787-1988	角钢 3X4X400	2	碳素结构钢	0.74	1.48	
3	DL04-01	挡块	2	Q235	10.1	20.2	
2		缓冲器	2		82	164	
1	DL04-17	端梁	1	Q235	528	528	

序号	代号	名称	数量	材料	零件重量	总计重量	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		端梁装配
设计			标准化			阶段标记 重量 比例	
审核						1500 1:10	
工艺			批准			共21张 第17张	

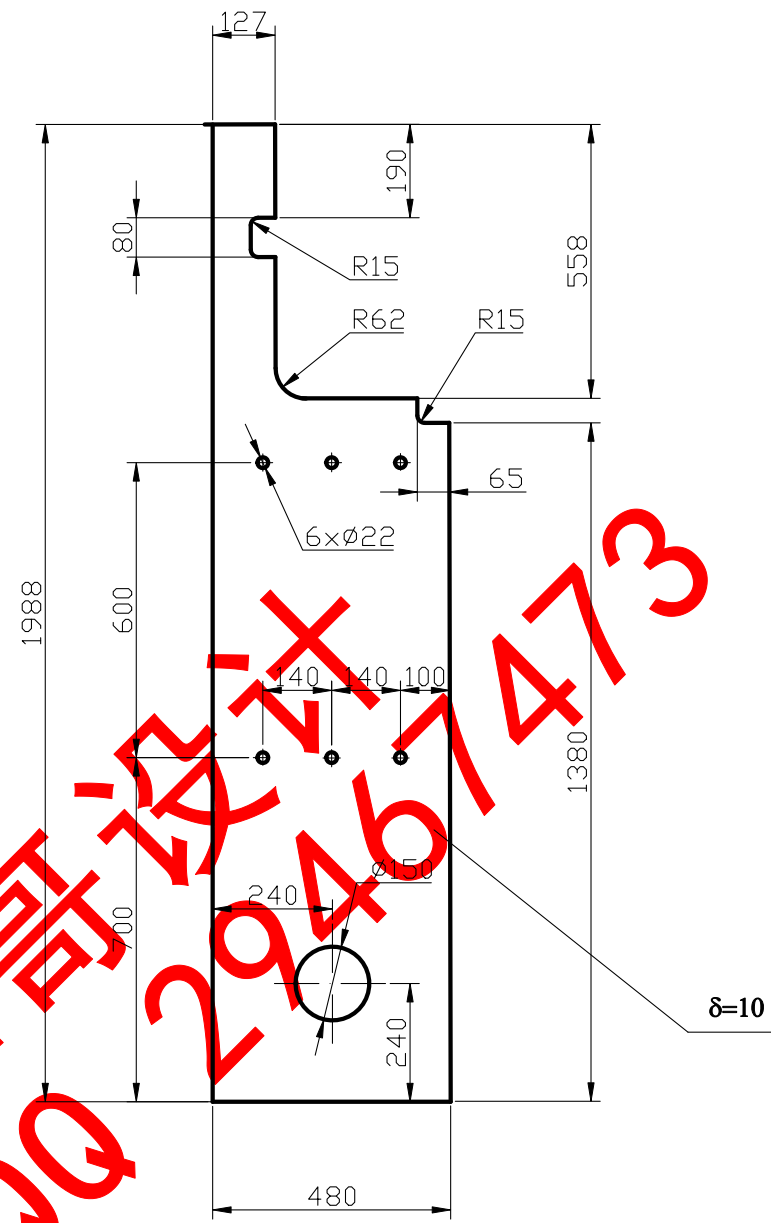
19下盖板2A4

其余 



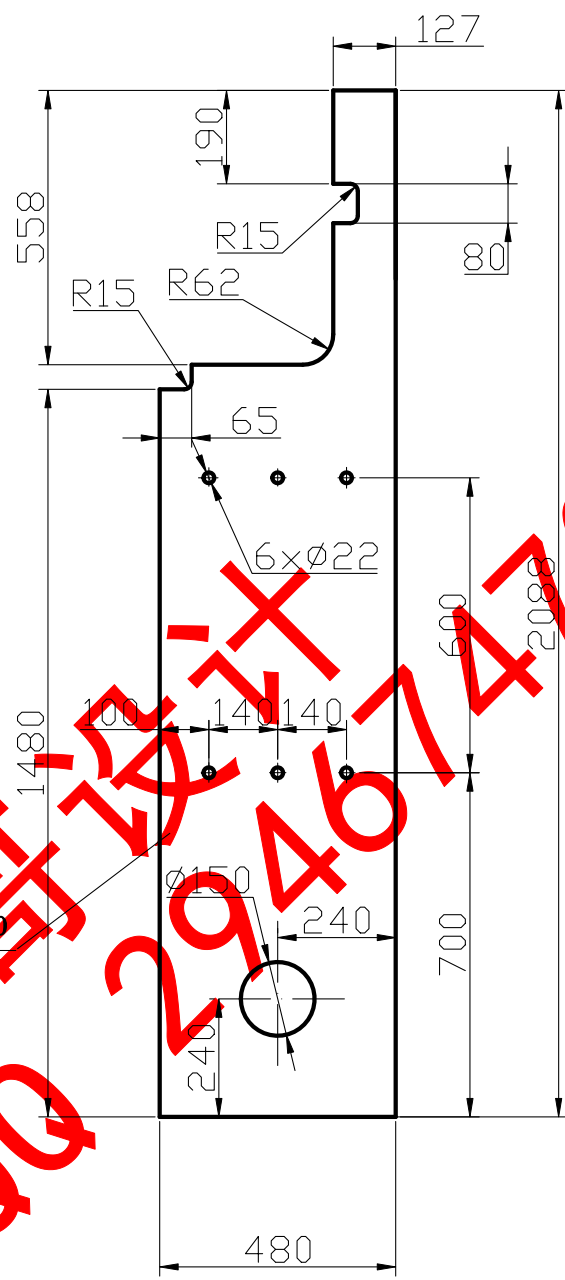
						16Mn			下盖板2
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计			标准化				41.4	1:10	
审核						共 21 张 第 9 张			
工艺			批准						

20腹板2A4



						16Mn			腹板2
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				38.7	1:15	
审核						共21张 第20张			
工艺			批准						

21 腹板 1 A4



						16Mn			腹板1
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				42.8	1:15	
审核						共 21 张		第 21 张	
工艺			批准						