

228678

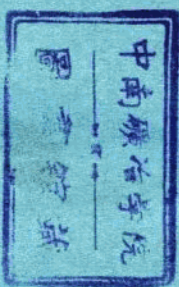
中 华 人 民 共 和 国 冶 金 工 业 部 制 訂

冶金机电设备配件消耗定额

(試 行 草 案)

第三册 炼铁设备部分

• 内部发行 •



中 国 工 业 出 版 社

中華人民共和國冶金工業部制訂

冶金机电设备备品配件消耗定额

(試行草案)

第三册 炼鉄設備部分

中國工業出版社

中华人民共和国冶金工业部制订
冶金机电设备备品配件消耗定额

(试行草案)

第三册 炼铁设备部分

*

冶金工业部科学技术情报产品标准研究所书刊编辑室編輯
(北京灯市口71号)

中国工业出版社出版(北京佟麟阁路丙10号)

北京市书刊出版业营业许可证出字第110号

中国工业出版社第三印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行·各地新华书店經售

*

开本787×1092¹/₁₆·印张10·字数200,000

1964年10月北京第一版·1964年10月北京第一次印刷

印数0001—1,380·定价(科五) 1.30元

*

统一书号: 15165·3206 (冶金-528)

冶金工业部关于試行“冶金机电設備备品、配件消耗定額”的指示

一、为了加强备品、配件的計划管理，保証生产设备的及时維修和安全运行，現颁发“冶金机电設備备品、配件消耗定額”，并从編制1965年备件計划开始試行。

二、这个消耗定額是根据冶金企业目前生产所能达到的定額水平，按照平均先进原則制定的，今后各企业編制备件年度計划及控制备件消耗計划，均應以此定額为依据。目前达不到这个水平的企业，經部批准，可适当降低要求，但应积极采取措拖，力争短期内达到这个水平。已經达到这个水平的企业，应进一步降低消耗定額，力求先进。

三、各冶金企业的备品、配件来源有三个方面，即本企业的机修部門，冶金工业部直属机电修造厂和其他部所屬的企业。为确保证外訂备件的正常供应，应使外訂备件生产企业的产銷計划与各冶金企业的設備維修計划銜接起来。为此，在执行本定額时，各冶金企业应該逐步固定外訂备件的长期定点供应关系。

四、备件质量优劣和设备維修好坏，是决定备件消耗定額高低的一个基本因素，各企业应加强对机电維修部門的領導，努力提高备件质量，改善設備維修工作，并加强对外訂备件的质量监督，从而延长备件使用寿命，降低备件消耗。

五、从现在开始，各企业应将备件消耗定額的管理列为企业技术經济定額管理工作的主要内容之一，迅速建立与健全設備維修、备件更換、設備事故及备件寿命等原始記錄，以便不断总结經驗，改进备品配件和设备維修的管理工作。

六、各企业在貫徹执行此定額时，应組織有关职工广泛进行討論。本定額未列入的设备，其备件的消耗定額，各企业可参照类似定額确定或补充編制試行，并报部备查。在試行本定額中發現的問題，希及时报部。

編 制 說 明

一、为加强冶金企业生产设备备件的管理，坚持正常的维护检修制度，保证生产设备的正常运转，特制订冶金机电设备备品、配件消耗定额。

二、本定额列入的设备包括冶金企业现在使用的各种主要机械设备和部分大型电气设备，共以下十二册：

1. 采矿设备
 2. 选矿设备
 3. 炼铁设备
 4. 炼钢及铜冶炼设备
 5. 轧钢设备
 6. 水压机及锻锤
 7. 焦炉及焦化产品回收设备
 8. 运输设备
 9. 润滑设备及泵类
 10. 动力设备
 11. 冶金起重机械
 12. 大型电气设备
- 三、本定额包括以下内容：
1. 设备技术性能
 2. 大、中修理周期及修理主要内容
 3. 主要设备的传动系统图

4. 备件消耗定额及其制造工艺划分

四、本定额根据以下条件确定：

1. 设备作业率，按工厂技术标准确定
 2. 备件材质及加工工艺，按原设备制造厂的设计规定
- 如作业率、备件材质和备件质量不符合设计要求，备件消耗定额可根据实际情况适当增减。

五、以下零件未编制备件消耗定额，由各企业自行编制使用：

1. 标准零件（如标准螺栓、螺母及垫圈等）
2. 生产工具（如轧辊、钢锭模及钻杆等）
3. 生产消耗材料（如钢球、钢棒及筛板等）

六、本定额的备件名称是按设计规定的标准名称采用的；材料代号采用国家标准的代号；图号一般采用原设备制造厂的图号，无设备制造厂图号者，采用主要冶金企业的图纸编号。

七、本定额所列大、中修理周期和修理内容供企业工作参考。各企业应结合实际制订大、中修理的周期和具体项目，并严格划分大、中修的界限，执行冶金工业部关于固定资产修理管理办法（草案）。

八、由于经验不足，资料不全和编制时间短促，本定额难免有某些出入。望各企业在使用过程中，将发现的问题及时报部，以便经过适当时间对本定额进行增补和修订。

目 录

冶金工业部关于试行“冶金机电设备备品、配件消耗定额”的指示

编制说明

一、炼铁机械设备备件消耗定额目录.....	1
二、炼铁设备大、中修理周期及修理内容.....	4
三、称量车技术性能及备件消耗定额.....	7
四、运料设备技术性能及备件消耗定额.....	26

五、厚料供应设备技术性能及备件消耗定额.....	33
六、装料设备技术性能及备件消耗定额.....	47
七、炉顶设备技术性能及备件消耗定额.....	70
八、炉前设备技术性能及备件消耗定额.....	81
九、高炉附属设备备件消耗定额.....	95
十、高炉阀门技术性能及备件消耗定额.....	100
十一、铸铁机设备技术性能及备件消耗定额.....	123

一、炼鉄机械設備备件消耗定額目录

序 号	备 件 名 称	規 格	单 重 (公斤)	一年一台需要量		工 艺 划 分					其 他	共 中 加 工	年消耗备件量 占设备总重比 %	
				作 数	重 量	铸 钢	锻 钢	铸 铁	有色金属	锻 钢				焊 钢
1	40 吨 称 量 車		70000	577.63	9442.22	4714.55		1659.33	736.38	2091.96		240	7906.22	13.5%
2	25 吨 料 罐 式 称 量 車		51000	86.52	2656.11	1484.54		237.76	140	793.81			2656.11	5%
3	25 吨 料 罐 式 称 量 車	3BR-2-8	51000	225.36	6443	1882		816.5	203	3520.5		21	6422	12.6%
4	8 吨 称 量 車		12000	85.18	897.13	299.21		33.5		176.84			897.13	7.48%
5	板 式 运 输 机		3900	213.63	1162.39	171.32		16.72	7.26	955.72		11	1162.39	29.7%
6	斗 式 运 输 机		106334	1773.85	21839	1825		11724	50	8240			21839	20.4%
7	焦 炭 筛 分 机		8000	221.24	4901.98	5	4878.4	18.48					18.48	61.4%
8	焦 炭 筛 分 机		17011.2	82	16084		16084					4	4159.7	94.6%
9	焦 炭 筛 分 机		60000	245.65	4159.7	809.4		1256.5	137.4	1387.6	564.8		18.47	6.95%
10	焦 炭 筛 分 机		3400	46.5	18.47					18.47			157.26	0.53%
11	0.7 米³ 碎 煤 机		2450	6.97	157.26	57.2				100.06			149	6.4%
12	0.7 米³ 碎 煤 机		1056	12	326.5	97.5				51.5			11.2	30.8%
13	0.7 米³ 碎 煤 机		18286	74.5	6141.4	1802		2646		16.4	1677		1804.2	33.5%
14	22.5 吨 料 車 卷 揚 机		79250	7.365	1804.2	1463.16		4.98	29.05	336.06	3.3		297.02	2.28%
15	2.6 吨 料 車 卷 揚 机		12380	18.07	297.02	152.81				107.26			1050.29	2.4%
16	1.6 米³ 料 車	1.6 米³	10240	45.12	3393.29	2963				430.29			434.27	33%
17	1.6 米³ 料 車		2549	32.37	1217.77	246.24	783.5			55.93	132.1		6198.16	47.7%
18	25 吨 料 罐 式 平 衡 車	(32吨)	15000	574.12	6198.16	1792.75		100.4	182.1	4122.91			6549.8	41.3%
19	25 吨 料 罐 式 平 衡 車	(料車式)	32000	49.1	6549.8	4960.8			284.6	1305.2			1198.095	20.2%
20	35 吨 料 罐 式 平 衡 車	"	9860	100.725	1198.095	65	156	36.53	40.31	1056.255			569.13	12.1%
21	10 吨 料 罐 式 平 衡 車		8648.8	11.8	569.13	238.5		13.72	37.2	110.21	12.5		716.765	6.57%
22	600 公 斤 探 尺 卷 揚 机		3198	5.5	825.765	312		400		113.765			260.56	25.8%
23	255 米³ 高 压 尺 卷 揚 机		905.2	15.54	260.56	5		60	3.2	33.96	161.6		80.7	8.07%
24	φ 250 毫 米 大 卸 压 閘		1000	2.34	80.7	75			3.2	2.5			750	25.2%
25	φ 400 毫 米 小 卸 压 閘		3000	6.34	755.7	750								

續表

序 号	备 件 名 称	規 格	单 重 (公斤)	一年一台需要量		工 艺 划 分							年消耗备件量 占设备总重比 %
				件 数	重 量	铸 钢	锰 钢	铸 铁	有 色 金 属	锻 钢	型 钢	其 他	
26	φ800 放 散 閘		2000	7	903.8	900			3.8	7.7		903.8	45%
27	φ400 放 散 閘		373.57	4.3	160.05	152.35						160.05	43%
28	1513 米 ³ 高炉受料斗		22788	81.29	12867.1								56.2%
29	255 米 ³ 高炉受料斗		5485	24	3073.5								56.4%
30	1513 米 ³ 高炉平衡杆		54000	1	38.4				38.4			38.4	0.7%
31	255 米 ³ 高炉平衡杆		6400	72.21	576.2			69.48	54.48	198.3	253.94	576.2	9%
32	1513 米 ³ 高炉平嘴杆	(料庫式)	70152	2.5	10542.95	9457.5				725.45	360	10182.95	15%
33	1000 米 ³ 高炉平嘴杆	(料庫式)	63365	193.8	34158.9	32303.02		143.5	18.5	1693.88		34158.9	54%
34	255 米 ³ 高炉平嘴杆	(料庫式)	47013	7.44	4585.4	4035.7		36		218.7	295	4585.4	9.74%
35	255 米 ³ 高炉平嘴杆	(料庫式)	57200	97.774	13556.16	4966.55	7815.6	12.7	12.18	749.13		10277.58	23.7%
36	布 料	U3-13-10	15218	47.55	2345.16	303.26	1178.71	7.96	45.66	789.17	20.4	2345.16	15.4%
37	煤 气 取 样 装 置	1.6米 ³	4500	57.35	1008.1	397		297.1		307.3		1008.1	22.2%
38	风 口 装 置	1000.1386.1513米 ³	47000	504	24745.4	8400.6			6.7	468.8	1152	22593.4	52.6%
39	渣 口 装 置	255米 ³	21446.52	357.5	7566.2	2992		1998.7	2320	254	1.5	7566.2	35.2%
40	渣 口 装 置	1000.1386.1513米 ³	7150	223	3729			663	2490	576		3729	52.3%
41	水 器	255米 ³	2568	18.67	777.2			375.2	402			777.2	30%
42	滤 器	φ400	1698	6	33.062	0.562			12.5	20		33.062	1.94%
43	铁 渣 沟	φ250	1094.516	10	91.5			56.3	6.2		29	91.5	8.35%
44	电 动 泥 炮	1000.1386.1513米 ³	82000	8.8	5510								6.73%
45	电 动 泥 炮	255米 ³	12000	1.34	670			670					5.5%
46	汽 动 泥 炮	160吨	20260	68.87	3879.83	1490.02		20.81	787.64	1581.36		3879.83	19.1%
47	汽 动 泥 炮	100吨	11955	79.33	3017.643	1673.22		306.665	392.56	645.198		3017.643	25.2%
48	汽 动 泥 炮	0.1米 ³	8380.96	57.43	3011.78	642		2150.6		209.78	9.4	3011.78	36%
49	开 渣 机	5989×455×500	1050	387.34	2850.18					2850.18		2850.18	271%
50	开 渣 机	405 EH	1600	5	157			5.25		131.75		157	9.8%
51	渣 风 机	φ1100	9743	32.215	2345.08	474.88		1.48		1868.72		2345.08	24%
52	渣 风 机	φ700	2482.222	9.91	1172.56	386		17.36	2.25	2.63	764.32	1172.56	47.2%
53	冷 风 机	φ1200	5298	3.788	55.39	18.3		4.74	1.5	28.2		55.39	1.4%
54	冷 风 机	φ700	1433	2.4	30.3	10.1		4	1.51	14.69		30.3	2.1%

續表

序 号	备 件 名 称	規 格	单 重 (公斤)	一年一台需要量		工 艺 划 分							年消耗备件量 占设备总重比 %
				件 数	重 量	铸 钢	铸 铁	有 色 金 属	锻 钢	型 钢	其 他	共 中 工	
55	烟道风阀	φ1100	5433	5.315	89.51	36	24.58	1.61	27.32			89.51	1.65%
56	废风阀	φ 400	1022	2.56	23.655	10.26	18.57	0.33	13.065			23.655	2.31%
57	废风阀	φ 250	263	2.65	27.17	4.25	3.11	1.23	4.22	0.13		27.17	10.3%
58	煤气调节阀	φ1130	723	2.32	9.03		1.2	1.5	4.69			9.03	1.24%
59	煤气调节阀	φ 700	419.365	2.9	10.76				8.06			10.76	2.57%
60	冷风阀	φ1200	5000	1.85	18.37	5	1.96	2.8	8.61			18.37	事故件
61	冷风调节阀	φ 600	953	0.9	8.4		2.7		5.7			8.4	事故件
62	冷风调节阀	φ1200	1353										2.8%
63	混风器	φ 600	300.8										事故件
64	燃烧器	48000米 ³ /小时 (255米 ³)	3500	14.3	1119.07	131.2	584.08		129.43	167.5	106.86	1012.21	46.8%
65	冷风风阀	φ1400	2383	3.36	218.59		218.59					218.59	7.5%
66	冷风风阀	φ 800	1236	3.87	87.41		84.1		3.31			87.41	7.06%
67	煤气管风阀	φ2750	22900	3	266.56		351.55		266.56			266.56	1.16%
68	煤气管风阀	φ1300	2508	3.01	379.17		9.98	1.48	22.47	5.15		379.17	15.1%
69	煤气管风阀		8015	9.879	326.58	203.23	65		3	11.4		326.58	4.07%
70	除尘设备	φ 400	2931	1.84	179.4	100						179.4	6.12%
71	除尘设备	500 公斤	184	3.04	10	4.66		0.84	4.5			10	5.44%
72	手压调节阀	φ750, φ400	6142	1.544	22.738	4.44	65.7	1.1	17.198			22.738	0.36%
73	除尘设备	φ250	133.34	4.5	86.81				0.47	20.64		68.81	65%
74	除尘设备	双带冶金工人牌	201678	16191.021	49847	17435	78133.8	128.6	10608	3580.9		124278	74.7%
75	除尘设备	烏拉尔	308577.2	33741.44	26753	40696	184929	208	30134	2112		262753	85.2%
76	除尘设备	100 吨	270000	11.962	1555	1227.9	112.19		214.92			1555	0.58%
77	除尘设备	80 吨	250000	33.05	3116	1151.7	820.85	253.45	890			3116	1.24%
78	除尘设备		5600	23.71	1380	1289.66		6.8	83.66			1380	24.7%
79	除尘设备												

二、炼铁设备大、中修理周期及修理内容

序号	设备名称	规格	修理周期(年)			修理时间(工时)			备注
			大修	中修	小修	大修	中修	小修	
1	高炉	1513 米 ³	7~8	4					
2	高炉	1000 米 ³	7~8	4					
3	高炉	620 米 ³	7~8	4					
4	高炉	255 米 ³	6	3					

修理范围及项目:

一、大修修理范围及项目:

（一）炉 体

1. 内衬砖（包括侧砖）全换，从炉底至炉喉；
2. 冷却设备（冷却壁、冷却箱）及各联络管等全换；
3. 炉皮更换；
4. 炉基拆除与更换或加固及扩大；
5. 高压泵和水门及过滤器等更换；
6. 热工仪表及管道和瓦斯取样阀门更换；
7. 炉底通风机和管道检修更换。

（二）炉 前

1. 渣铁沟和风渣口更换；
2. 热风炉管系系统（预热器、直管、弯管等）更换及用管吊挂螺絲更換；
3. 电炮（翻炮、泥炮、压炮）更换和立柱基础加固或汽炮全换；
4. 出铁场和风口、渣口平台更换或加固与扩大；
5. 出铁场房架更换或补修；
6. 蒸汽、煤气和冷风管道更换；
7. 高炉料器室补修、扩大和加固；

8. 放风阀检修更换；
9. 蒸汽阀门更换；
10. 蒸汽、焦炉煤气计器等管道保温；
11. 堵渣机和开口机更换。

（三）炉 顶

1. 大钟和漏斗及炉口钢圈更换或大钟横梁更换（料罐）；
2. 小钟和漏斗更换或小钟横梁更换（料罐）；
3. 大小钟拉杆更换或鍊子更換（料罐）；
4. 布料器組立更換；
5. 布料器传动装置设备检修更换；
6. 炉口密封罩更换；
7. 大小钟均压管道、探尺管道更换；
8. 探尺机和传动机构检修更换；
9. 大小钟平衡杆（主轴、重砣、拉板等）更换或支架更换（料罐）；
10. 大小钟均压滑輪組、探尺滑輪組等更換。

（四）卷 揚 机

1. 主卷揚減速机（一段齒輪、二段大小齒輪和軸）更換；
2. 主卷揚減速机箱更換；
3. 卷筒和大齒輪更換；

4. 主卷扬水开閉器組立更換;
5. 主卷揚機底座更換;
6. 大小蓋卷揚機 (一段軸齒輪及二段大小齒輪和軸) 更換;
7. 大小蓋卷筒大齒輪和軸齒輪更換;
8. 大小蓋卷筒和鍊子更換;
9. 大小蓋減速機箱更換;
10. 大小蓋卷揚機底座更換;
11. 大小軸均壓減速機更換;
12. 卷揚機室房蓋和屋面架修葺更換。

五) 斜 拆

1. 斜橋結構 (軌道、分枝軌、護軌等) 調整更換和加固;
2. 裝料車組或平衡組更換 (料罐) ;
3. 如頂牽輪、斜橋牽輪和各平台結構更換与加固。

六) 原 料

1. 矿槽 (槽衬板) 和桥梁及走桥更換;
2. 燒結斗式運輸機 (基础結構、減速機传动鋼輪和托輪) 检修更換;
3. 板式運輸機 (減速機鋼板等) 检修和更換;
4. 矿槽漏嘴 (結構和土建) 更換和加固;
5. 燒結称斗和称量机构检修;
6. 焦炭称斗、焦炭称、焦炭篩和減速机检修和更換;
7. 石灰石和焦炭皮带運輸機 (結構、基础、減速机等) 检修和更換;
8. 碎焦炭螺旋減速机检修和更換;
9. 碎煤倉和碎煤漏嘴检修更換;
10. 碎煤斜橋結構 (軌道) 更換;
11. 矿槽漏嘴和閘門更換;
12. 沟下軌道及軌床加固和更換;
13. 风、水、煤氣等管道和各閘門更換。

七) 热 风 炉

1. 內衬磚更換;
2. 炉罐子和支柱更換;
3. 燃燒器和各閘組及基礎更換;

4. 热风管道 (閘管、主管、橫管、短管和支管等) 外壳和內衬更換;
5. 烟道和內衬更換及烟筒补修加固;
6. 冷却設備检修更換。

八) 煤 气 系 統

1. 上升管、下降管、倒出管、回压管、淨瓦斯管的內衬和管皮更換;
2. 放散閘、遮断閘、加壓閘組等更換;
3. 除尘器和管道及內衬更換;
4. 瓦斯攪拌机检修;
5. 人力清灰閘及瓦斯攪拌机各閘門更換。

九) 其 他

1. 潤滑設備检修更換;
2. 灰体、热风炉、除尘器、管道、斜桥、炉頂結構件等防腐瀋油。

二、中 修 修 理 范 围 及 项 目:

一) 炉 体

1. 內衬磚 (包括鋼磚) 更換, 从风口大台下沿 600 起以上至炉喉;
2. 冷却設備 (冷却壁、冷却箱) 从炉缸以上部份更換, 各聯絡管更換;
3. 炉皮部份更換;
4. 加壓水泵、过滤器检修;
5. 各水門及小管更換;
6. 热工仪表和瓦斯取样閘門检修和更換, 取料減速机小車检修;
7. 炉底通风机和管道检修。

二) 炉 前

1. 渣鉄沟和风渣口部份更換, 渣口大套更換;
2. 热风弯管 (額頻管、直管、弯管等) 部分更換;
3. 电爐 (轉爐泥炮压地) 部份备件更換, 汽炮部份备件更換;
4. 出鉄場和风渣口平台补修;
5. 出鉄場房梁部份检修和更換, 浪板全換;
6. 蒸汽、煤氣和冷风管道部份更換;
7. 高炉計器室补修;
8. 放風閘检修和更換;

9. 蒸汽閘門檢修;

10. 蒸汽、焦炉、煤气、計器等管道保溫;

11. 堵渣机和开口机檢修更換。

三) 炉 頂

1. 大钟和漏斗及炉口鋼圈更換成大钟橫梁更換(料罐);

2. 小钟和漏斗更換或小钟橫梁更換(料罐);

3. 大小钟拉杆更換或鍊子更換(料罐);

4. 布料器組立更換;

5. 布料器传动裝置設備檢修和更換;

6. 炉口密封罩更換;

7. 大小钟均压管、探尺管道更換;

8. 探尺机檢修;

9. 大小钟平衡杆(主軸、重陀和拉板等)檢修更換或支架更換(料罐);

10. 大小钟均压滑輪組、探尺滑輪組檢修更換。

四) 卷 揚 机

1. 主卷揚減速机檢修、部份齒輪和軸更換;

2. 主卷揚水銀開閉器檢修更換;

3. 大小蓋減速机檢修、部份齒輪和軸更換;

4. 大小蓋鍊子更換;

5. 大小钟均压減速机檢修、部份齒輪和軸更換;

6. 卷揚机室蓋和屋架補修。

五) 斜 桥

1. 斜桥結構(軌道、分歧軌护軌等)調整、加固和部份更換;

2. 裝料車組和平衡車組部份補修加固和更換(料罐);

3. 炉頂繩輪和斜桥大繩輪檢修和更換。

六) 原 料

1. 矿槽(槽料板)和桥梁及走桥部份更換和檢修;

2. 燒結斗式運輸机部件更換和檢修;

3. 板式運輸机部件更換和檢修;

4. 矿槽漏嘴和閘門更換和補修;

5. 燒結称斗和称量机构檢修;

6. 焦炭篩更換和減速机构檢修与更換;

7. 焦炭称斗補修称量机构檢修;

8. 石灰石和焦炭皮带運輸机檢修和部份备件更換;

9. 碎焦卷揚机檢修、部件更換;

10. 碎焦仓、碎焦漏嘴補修和更換;

11. 碎焦斜桥結構(軌道)部份更換和檢修;

12. 风、水、煤气等管道和各閘門檢修。

七) 热 风 炉

1. 內衬磚部份更換;

2. 燃烧器和各閘組部份更換和檢修;

3. 热风管道(圍管、主管、橫管、短管和支管等)外壳和內衬部份更換;

4. 烟道及內衬補修和烟筒補修加固;

5. 冷却設備檢修更換。

八) 煤 气 系 統

1. 上升管、下降管、倒出管、回压管、淨瓦斯管的內衬和管皮檢修、部份更換;

2. 放散閘、逆断閘、加压閘組等檢修更換;

3. 除尘器和管道及內衬補修;

4. 瓦斯攪拌机檢修;

5. 人力消灰閘和瓦斯攪拌机各閘門更換。

九) 其 他

1. 潤滑設備檢修和更換;

2. 炉体、热风炉、除尘器、管道、斜桥、炉頂結構等刷防腐油。

三、称量车技术性能及备件消耗定额

技 术 性 能

序 号	项 目	单 位	机 型		
			3BB-40 型 称 量 车	251-25 型 称 量 车	3BB-2-8 型 称 量 车
1	载 重	吨	40	25	8
2	料 斗 有 效 容 积	个	2	2	2
3	料 斗 有 效 容 积	米 ³	9	6	1.6
4	轨 距	毫米	1435	1435	1435
5	走 行 速 度	米/秒	2.5	2	2
6	加 速 度	米/秒 ²		±0.3	±0.3
7	电 源	伏特	直流 220	直流 220	三相交流 380
8	大 称 量 度	公斤	40000	25000	8000
9	灵 敏 度	公斤	± 100	±50	±20
10	控 制 方 式		磁力站	磁 力 站	仿 K1 3005
11	自 重	吨	70	51	12
12	机器外型尺寸(长×宽×高)	毫米	17000×4420×6050	14500×4400×5500	8000×3252×4200

設備品配件消耗定額

1. 40 吨 称 量 車

制造厂：苏联 使用寿命：40 年

序 号	备 件 名 称	图 号	规 格	材 质	单重 (公斤)	安 装 数 量	使用 寿 命 (月)	工 艺 划 分						备 件 来 源	备 注
								一年 要 件 数	一 台 需 量	工	艺	划	分		
								件数	重 量	铸 钢	铸 铁	有 色 金 属	鍛 钢	其 他	其 中 工
合 計															
(一) 称量車走行部分(小計)															
1	車輪車軸組立	78.02.06.01	$l=2330 \phi=144$	組立件	1070	4	72	0.33	116.7				116.7		116.7
2	走行被動軸	78.02.060101A	$l=2330 \phi=144$	45CrNi	350	2	72	0.33	116.7				116.7		116.7
3	走行主動軸	78.02.060101B	$l=2330 \phi=144$	45CrNi	350	2	72	0.33	116.7				116.7		116.7
4	走 行 車 輪		$\phi 1010/950 \times 220$	Zr355	360	8	72	1.33	478.8				478.8		478.8
5	軸 瓦		$l=250175 \phi 158$		20	8	24	4	80			80			80
6	軸 瓦 墊	78.02.06.05	$\phi 158$	40	8	8	72	1.33	10.64				10.64		10.64
7	馬達緩沖彈簧	78.02.05.03	$l=237 n=55$	65Mn	4.4	4									
8	馬達緩沖連杆	78.02.05.06	$l=170 \phi 90/50$	65Mn	11.5	2	60	0.4	4.6				4.6		4.6
9	車架內彈簧	78.02.03.02	$l=770 \phi 85$	G 5	3	24									
10	車架外彈簧	78.02.03.03	$l=220 \phi 72/42$	65Mn	4.3	24									
11	車架彈簧墊	78.02.03.04	$l=210 \phi 138/118$	65Mn	6	8	48	2	12				12		12
12	走行掛接手	78.02.07.00	$l=420 \phi 280$	G 3	67	2	12	2	67						
13	走行減速机	78.02.0100	$l=1552 \phi 550$ $n=805$	組 立	1325	2									
14	走行兩合掛輪	78.02.0101-0	$M=10 Z=70$ $\phi 720 l=230$	Zr385	363	2	72	0.33	121				121		121
15	一 軸 內 輪	78.02.0107	$M=8 Z=17$ $l=417$	45	16	2	48	0.5	8				8		8
16	二軸大內輪	78.02.0108	$M=8 Z=82$ $l=130$	Zr385	136	2	72	0.33	45.3						45.3

續表

序 号	备 件 名 称	图 号	規 格	材 质	单重 (公斤)	安 装 数 量	使用 寿 命 (月)	一年一台需 要 数 量		工 艺 划 分				备 件 来 源	备 注	
								件数	重量	錫鋼	锰鋼	鑄鉄	有色 金属			鍛鋼
17	二 軸 小 齒 輪	78.02.01.09	M=10 Z=30 l=170	45	95	2	72	0.33	31.66					31.66		
18	二 下 軸 瓦	78.02.01.10	l=445 φ 90	G 5	26	2	72	0.33	8.7					8.7		
19	右 (三 軸 后)	78.02.01.13	l=190 φ220/160	QLAIFe 9-4	9	2	36	0.66	6				6			
20	右 (三 軸 后)	78.02.01.14	l=190 φ220/160	QLAIFe 9-4	9	2	36	0.66	6				6			
21	左 (三 軸 后)	78.02.115	l=130 φ220/160	QLAIFe 9-4	6.5	2	36	0.66	4.32				4.32			
22	左 (三 軸 前)	78.02.01.16	l=130 φ220/160 272×182×80 ×215	QLAIFe 9-4	6.5	2	36	0.66	4.32				4.32			
23	走 行 鉤 金 瓦	78.02.0605			20	8	8	12	240				240			
24	走 行 剛 瓦	78.02.02.17	l=430	HT18-36	16	8	1	96	1536			1536				
25	走 行 主 動 上 瓦	78.02.0801	l=190 φ220/160	QLAIFe 9-4	10	2	36	0.67	6.67				6.67			
26	走 行 主 動 下 瓦	78.02.08.04	l=190 φ220/160	QLAIFe 9-4	10	2	36	0.67	6.67				6.67			
(二)称量車称量 部份(小計)								44.58	67.56	8.75				58.81		
27	称 量 刀 座	78.04.08	l=160	T9A	0.65	8	12	8	5.2					5.2		
28	称 量 刀 座	78.04.09	l=165	T8A	1	8	12	8	8					8		
29	称 量 刀 座	78.04.21	l=40	T9A	0.13	6	12	6	7.8					7.8		
30	称 量 刀 座	78.04.22	l=132 φ40	T8A	1.1	3	12	3	3.3					3.3		
31	称 量 刀 座	78.04.26	l=50	T9A	0.6	4	12	4	2.4					2.4		
32	称 量 刀 座	78.04.27	l=172 φ60	T8A	2.5	2	12	2	5					5		
33	称 量 刀 座	78.04.32	l=25	T9A	0.3	2	12	2	0.6					0.6		
34	称 量 刀 座	78.04.31	l=125 φ20	T8A	0.3	1	12	1	0.3					0.3		
35	称 量 双 吊 鈎	78.04.35	B=220 l=280	ZG 30	3.5	1	48	0.25	8.75	8.75						
36	称 量 刀 座	78.04.44	l=138	T9A	0.65	2	12	2	1.3					1.3		
37	称 量 刀 座	78.04.45	l=135	T8A	1	2	12	2	2					2		
38	車 牙 輪	78.04.50	M0.75 Z20 l=265	40 Gr	0.24	1	6	2	0.48					0.48		

續表

序 号	备 件 名 称	图 号	规 格	材 质	单重 (公斤)	安 装 数 量	使用 寿 命 (月)	一年一台需		工 艺 划 分					备 件 来 源	备 注
								要 数 量	重 量	铸 钢	锻 钢	铸 铁	有 色 金 属	钢		
39	牙 牙 条	780451	M=7 Z=47 L=260	40 Cr	0.13	1	6	2	0.26					0.26		
40	車 牙 刀 座	780436	L=140 φ100.210	T8A	9	4	36	1.33	11.97					11.97		
41	車 牙 小 梁	780440	L=650 φ50	30	13	2	24	1	13					13		
(三)称量車空压机 部份 (小計)								201.97	504.37	50				351.04		504.37
42	称量車空压机	78100.0000	129×688×645 3300/1000 M=6 Mn=4 Z=17 B=48°	40 Cr	639	2										
43	空压机小齿輪	78100.0108	M=6 Mn=4 Z=17 B=48°	40 Cr	3.5	2	6	4	14					14		14
44	空压机传动軸	78100.0102	680 φ70	45	10	2	6	4	40					40		40
45	φ45 軸 套	78100.0111	φ115/45 φ45 L=130	G 3	9	2	6	4	36					36		36
46	φ70 軸 套	78100.0106	φ115/10 L=165	G 3	8	2	6	4	32					32		32
47	φ70 曲 軸	78100.0204		40 Cr	50	2	24	1	50					50		50
48	φ70 φ75曲軸套	78100.0203	φ116/95 φ75/126	G 3	2.8	4	6	8	22.4					22.4		22.4
49	φ70 低 压 連 杆	78100.0300	L=777 φ245 Z=77 M=4 B=48° 1' 23"	45	46	2	36	0.66	30.7	30.7				40		30.7
50	φ70 低 速 齿 輪	78100.0205	Z=77 M=4 B=48° 1' 23"	45	20	2	12	2	40							40
51	φ70 高 压 連 杆	78100.0400	L=77 φ140		29	2	36	0.66	19.3	19.3						19.3
52	φ70 低 压 活 套 环	78100.0303	φ245/226×6	HT24-44	0.4	16	3	64	25.6					25.6		25.6
53	φ70 高 压 活 套 环	78100.0409	φ140×8	HT24-44	0.3	12	3	48	14.4					14.4		14.4
54	φ70 高 压 連 杆 套	78100.0407	φ65/50×72		0.9	2	12	2	1.8					1.8		1.8
55	φ70 低 压 連 杆 套	78100.0302	φ65/50×100		1.1	2	12	2	2.2					2.2		2.2
56	φ70高 压 活 套 小 軸	78100.0406	φ50×125	45 Cr	2	2	12	2	4					4		4
57	φ70低 压 活 套 小 軸	78100.0304	φ50×233	45 Cr	3.6	2	12	2	7.2					7.2		7.2
58	φ70 閉 壓 汽 缸 蓋	78100.013		45 Cr	30	2	24	1	30					30		30
59	φ70 開 口 汽 缸 門 閥	78100.024	φ45.8×90	45 Cr	0.1	8	4	4	2.4					2.4		2.4
60	φ70 閉 口 汽 缸 門 閥	78100.500	φ45.8×90	45 Cr	0.11	8	4	4	2.4					2.4		2.4
61	φ70 高 压 活 套	78100.0408	φ140/128×8	HT21-40	12	2	18	24	2.64					2.64		2.64
62	φ70 低 压 活 套	78100.301	φ245/226×12	HT21-40	25	2	18	1.33	16					16		16
								1.33	33.33					33.33		33.33

續表

序 号	备 件 名 称	图 号	規 格	材 质	单重 (公斤)	安 装 基 数	使 用 寿 命 (月)	一 年 一 台 需		工 艺 划 分					备 件 来 源	备 注
								要 件 数	重 量	工	艺	划	分	其 中 加 工		
63	高压汽缸套	78100.0007	$\phi 154/140$ $l=470$	40	11	2	12	2	22							
64	低压汽缸套	78100.0008	$\phi 260/245$ $l=470$	40	20	2	12	2	40							
65	曲 轴 组	78100.0200	$\phi 470$ $l=623$	立		2										
66	传 动 轴 组	78100.0100	$\phi 190$	立		2										
67	接 手 Ⅰ			HT18-36	2.5	2	12	2	5							事故件
68	接 手 Ⅱ			HT18-36	2.5	2	12	2	5							事故件
69	走 行 汽 缸 塞	78090900	$\phi 785$	立	67.5	2	72	0.33	22.5							
70	活 塞 杆	78090905	$\phi 252/90$	立	6	2	36	0.66	4							
71	速 杆	78090916	$l=355$ $\phi 3\frac{1}{2}/36\times 5$	45	4.4	2	24	1	4.4							
72	弹 簧	78090907	$l=500$ $\phi 100$	60SiMn2	2.7	2										事故件
(四)称量缸抬升部份(小箱)																
73	抬 升 汽 缸 缸	78060200	$\phi 260\times 375$	HT18-36	191	4										
74	通 轴 上 瓦	7806014	$l=150$ $\phi 170/80$	QcAlFe9-4	1.5	16	6	32	48							事故件
75	通 轴 下 瓦	7806015	$l=150$ $\phi 170/80$	QcAlFe9-4	1.6	16	6	32	51.2							
76	通 轴 内 輪 套	78060008	$\phi 260/380$	QcAlFe9-4	1.5	8	6	16	24							
77	九个齿装向軸	78060004	$l=450$ $\phi 60$	40	10	4	6	8	80							
78	通轴中间连接手	78060500	$\phi 80$ $l=280$	组 立	5	8	24									
79	减速传动轴	780600.02	$l=3248$ $\phi 80$	45	143	1	72	0.167	23.8							
80	传动轴(三角架间)	780600.01	$l=1100$ $\phi 80$	35	48	2	24	1	48							
81	传动轴(减速机间)	78060003	$l=1178$ $\phi 80$	35	50	1	24	0.5	25							
82	传动从动内輪	780600.06	$Z=9$	43	107	4	24	2	214							
83	传 动 内 輪 輪	78060018	$Z=8$ $\phi 90$	43	72	4	24	2	144							
84	三角内輪箱	780600.002	$672\times 555\times 360$	组 立	390	4	48									
85	扁 达 接 手	780600300	$\phi 185$ $l=251$	"	17	2	24									
86	传动内輪通軸(一)	78060017	$l=1125$ $\phi 80$	30	50	2	48	0.5	25							
87	传动内輪通軸(二)	78060016	$l=1000$ $\phi 85$	30	44	2	48	0.5	22							
88	汽 缸 拉 杆	78060203		40	9	4	48	1	9							
89	汽 缸 活 塞	78060212		HT25-41	15	4	36	1.33	20							