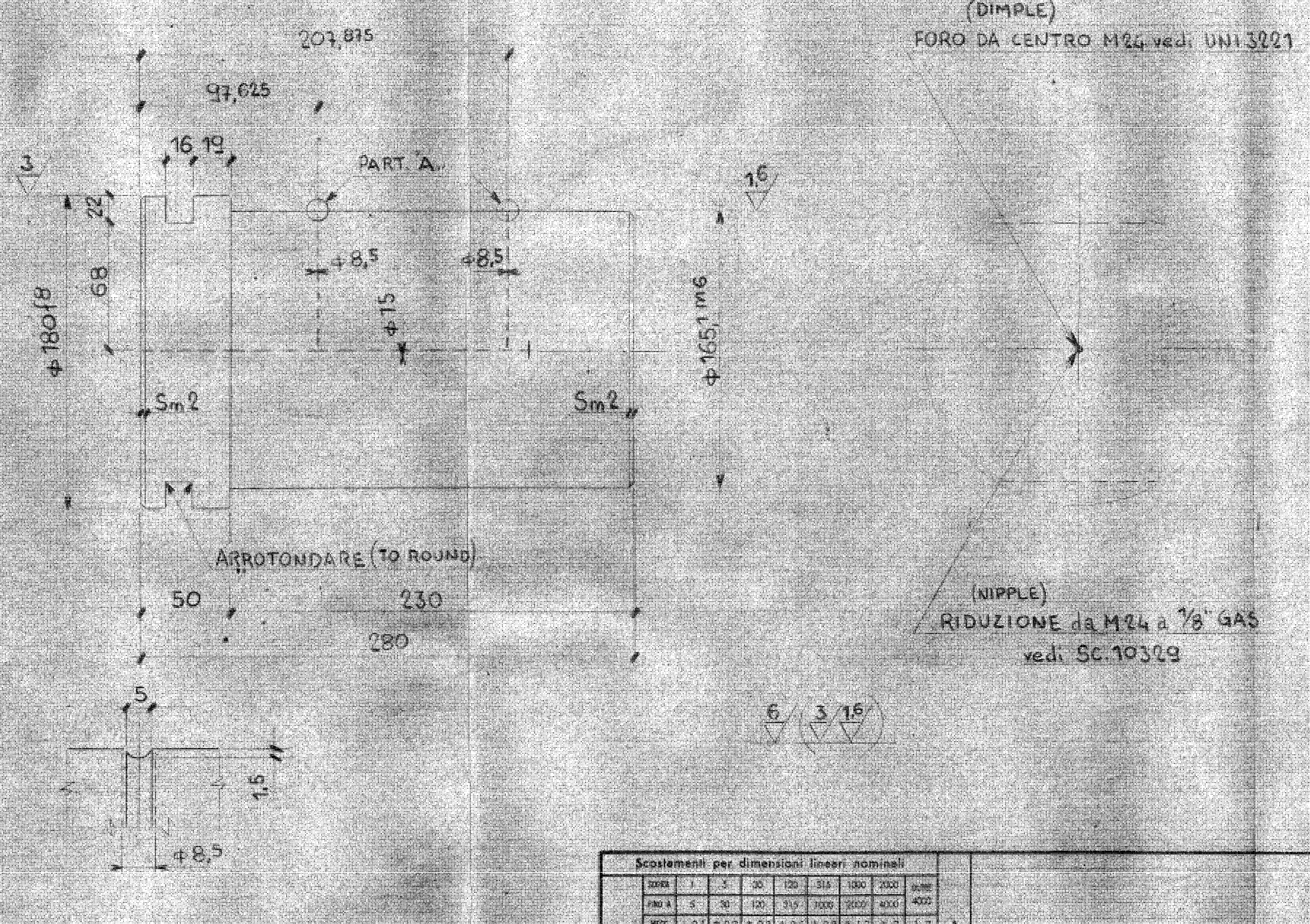

207,875
97,625
16 19
PART. "A".
3
1,6
22
68
φ180 f8
φ8,5
φ8,5
φ15
φ165,1 m6
Sm2
Sm2
(DIMPLE)
FORO DA CENTRO M24 vedi UNI 3221
ARROTONDARE (TO ROUND)
50
230
280
(NIPPLE)
RIDUZIONE da M24 a 1/8" GAS
vedi SC.10329
5
1,5
φ8,5
6 3 1,6

Scostamenti per dimensioni lineari nominali								
OLTRE	1	5	30	120	315	1000	2000	oltre 4000
FINO A	5	30	120	315	1000	2000	4000	
MEDIO	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	± 3
GROSS.	/	± 1	± 1	± 1,5	± 2	± 3	± 4	± 5

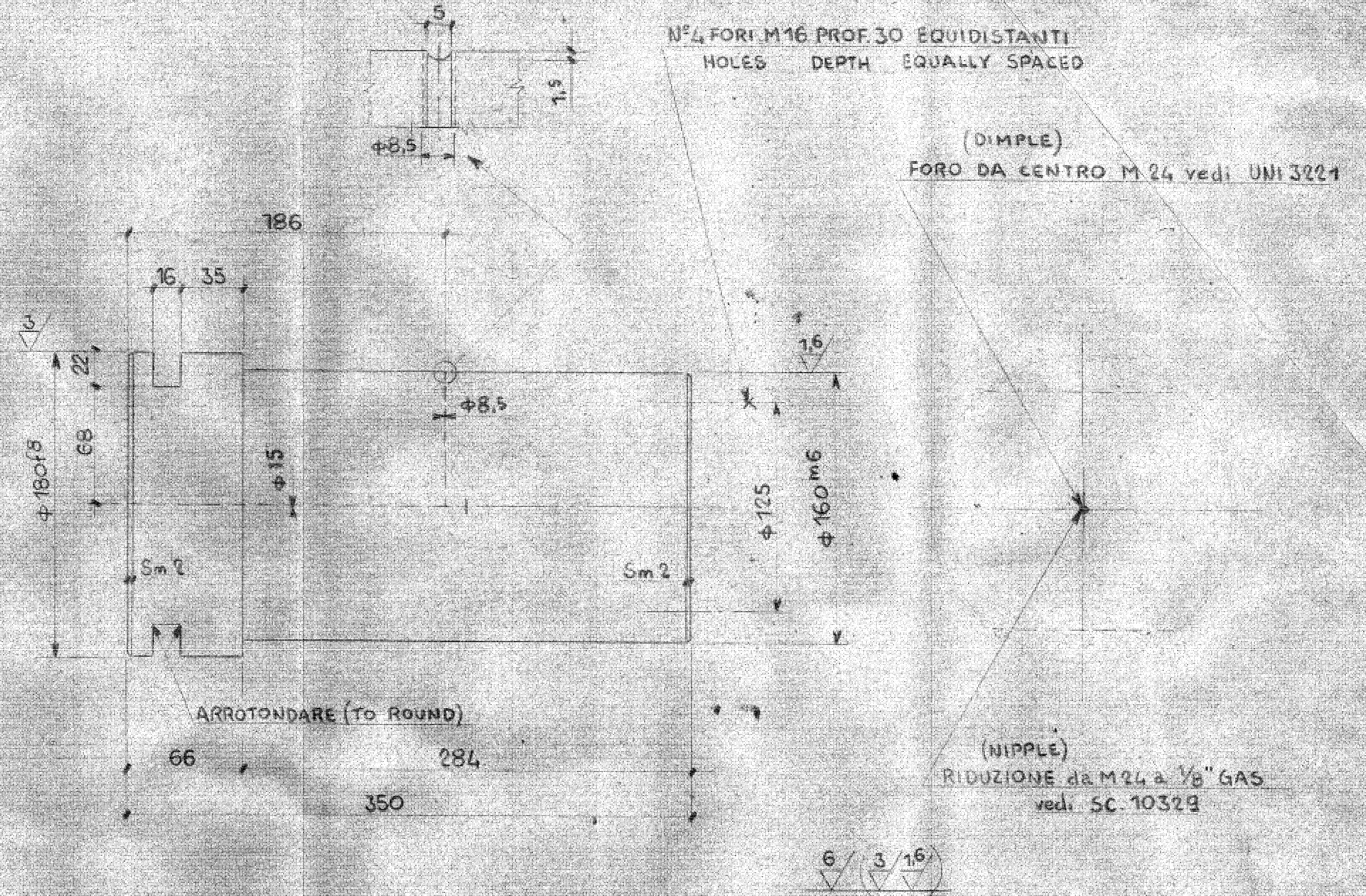
A INDICE — MODIFICHE — VISTI — DATA

COMM. 71-3263

PERNO
PIN

SCALA 1:2,5
Disegnato 6-80
Contr.
MATERIALE 40CrMo4
PESO UNIT. KG 48

192003/9


5
1,5
φ8,5
N°4 FORI M16 PROF.30 EQUIDISTANTI
HOLES DEPTH EQUALLY SPACED
(DIMPLE)
FORO DA CENTRO M 24 vedi UNI 3221
186
16 35
3
1,6
22
68
φ180 f8
φ8,5
φ15
φ125
φ160 m6
Sm2
Sm2
ARROTONDARE (TO ROUND)
66
284
350
(NIPPLE)
RIDUZIONE da M24 a 1/8" GAS
vedi SC.10329
6 3 1,6

Scostamenti per dimensioni lineari nominali								
OLTRE	1	5	30	120	315	1000	2000	oltre 4000
FINO A	5	30	120	315	1000	2000	4000	
MEDIO	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	± 3
GROSS.	/	± 1	± 1	± 1,5	± 2	± 3	± 4	± 5

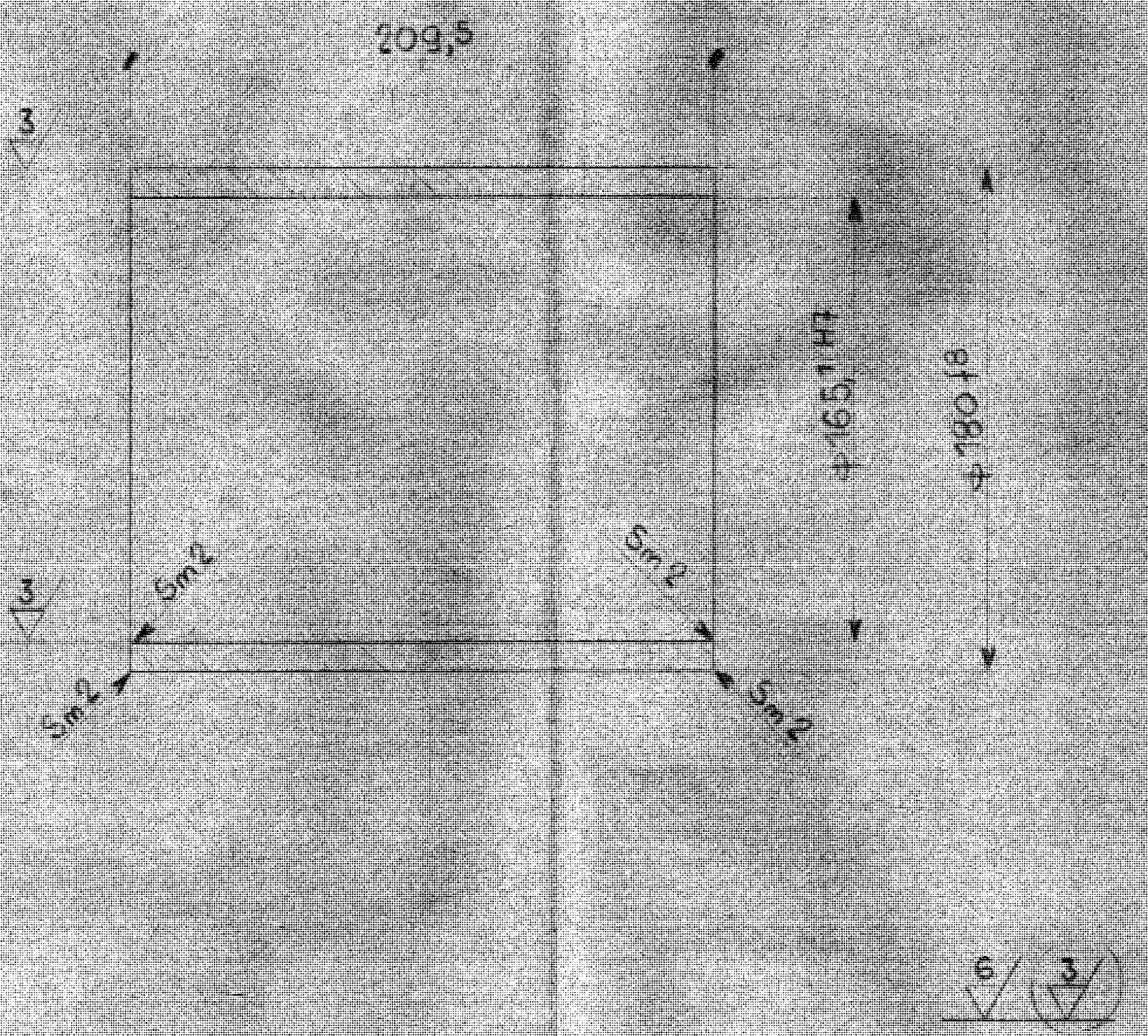
A INDICE — MODIFICHE — VISTI — DATA

COMM. 71-3263

PERNO
PIN

SCALA 1:2,5
Disegnato 6-80
Contr.
MATERIALE 40CrMo4
PESO UNIT. KG 57

192003/8


209,5
3
3
φ165,1 H7
φ180 f8
Sm2
Sm2
Sm2
Sm2
6 3

Scostamenti per dimensioni lineari nominali								
OLTRE	1	5	30	120	315	1000	2000	oltre 4000
FINO A	5	30	120	315	1000	2000	4000	
MEDIO	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	± 3
GROSS.	/	± 1	± 1	± 1,5	± 2	± 3	± 4	± 5

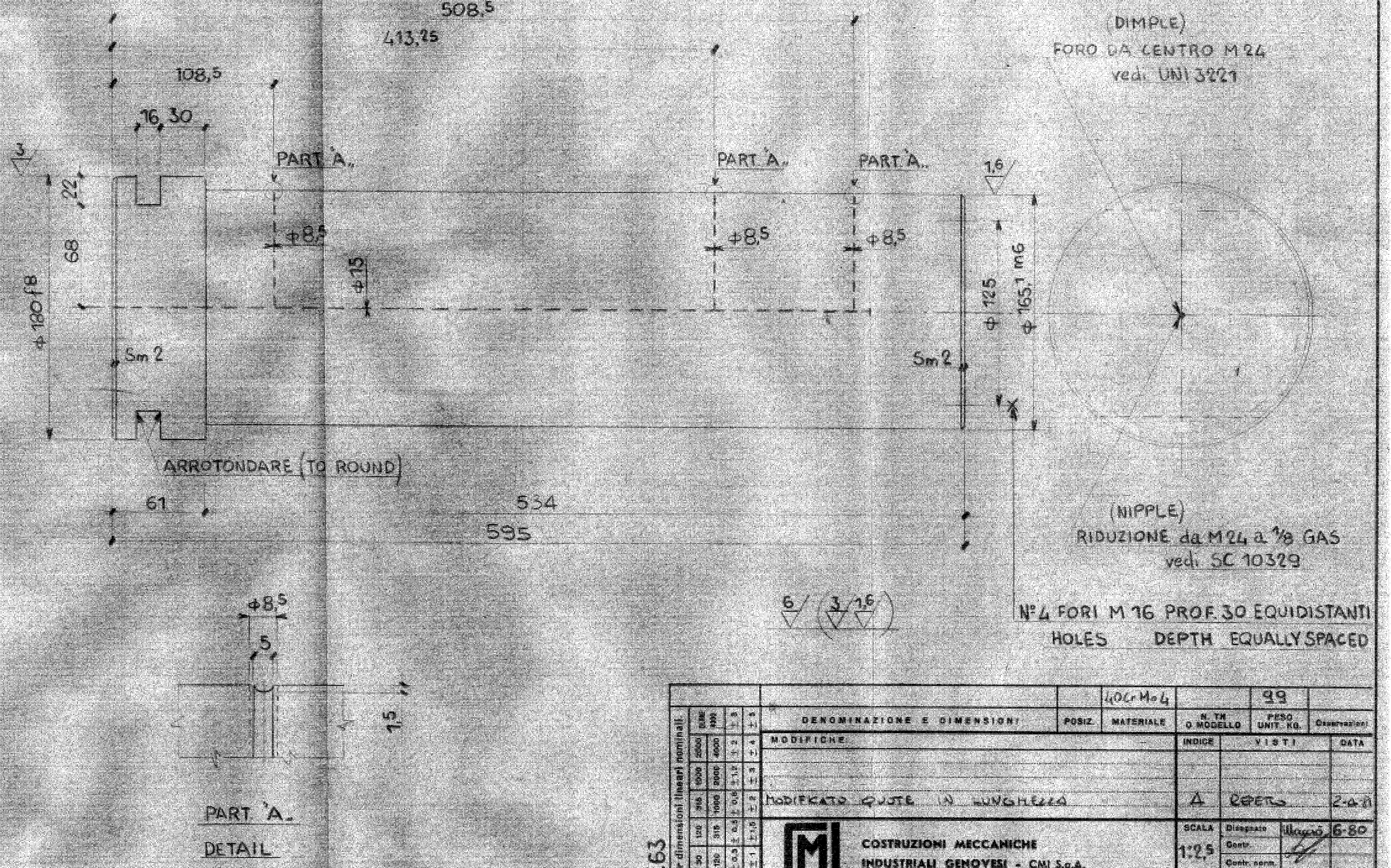
A INDICE — MODIFICHE — VISTI — DATA

COMM. 71-3263

DISTANZIATORE
SPACER

SCALA 1:2,5
Disegnato 6-80
Contr.
MATERIALE Aq 45
PESO UNIT. KG 6,8

192003/10


508,5
413,25
108,5
16 30
PART. "A".
PART. "A".
PART. "A".
3
1,6
22
68
φ180 f8
φ8,5
φ8,5
φ8,5
φ15
φ125
φ165,1 m6
Sm2
Sm2
(DIMPLE)
FORO DA CENTRO M 24
vedi UNI 3221
ARROTONDARE (TO ROUND)
61
534
595
(NIPPLE)
RIDUZIONE da M24 a 1/8 GAS
vedi SC 10329
φ8,5
5
1,5
PART. "A".
DETAIL
6 3 1,6
N°4 FORI M 16 PROF.30 EQUIDISTANTI
HOLES DEPTH EQUALLY SPACED

Scostamenti per dimensioni lineari nominali								
OLTRE	1	5	30	120	315	1000	2000	oltre 4000
FINO A	5	30	120	315	1000	2000	4000	
MEDIO	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	± 3
GROSS.	–	± 1	± 1	± 1,5	± 2	± 3	± 4	± 5

DENOMINAZIONE E DIMENSIONI	POSIZ.	MATERIALE	N. TR. O MODELLO	PESO UNIT. KG.	Osservazioni
		40CrMo4		99	

MODIFICHE	INDICE	VISTI	DATA
MODIFICATO QUOTE IN LUNGHEZZA	A	Repetto	2-4-81

COMM. 71-3263

COSTRUZIONI MECCANICHE
INDUSTRIALI GENOVESI - CMI S.p.A.

PERNO
PIN

SCALA 1:2,5
Disegnato 6-80
Contr.
Contr. norm.
L'Ingegnere
VISTO D'OFFICINA

DIS. N. 192003/7
A

Sostituisce il N.
Sostituito dal N.

La Ditta si riserva, a termini di legge, la proprietà di questo disegno con divieto di riprodurlo o di renderlo comunque noto a terzi o a Ditte concorrenti, senza la sua autorizzazione.

150

BOTTOM OF SPREADER
POSITION OF THE HOPPER OF THE TROLLEY AND OF THE BOOM IN NOT OPERATION CONDITION
ANCHOR THE CRANE IN NOT OPERATION CONDITION
ANCHOR THE CRANE IN NOT OPERATION CONDITION
100'-0" (30500)
54'0" (16460)
81'-0" (24690)
92'-0" (28042)
126'-0" (38406)
38'-0" (11582)
TOTAL LIFT
45'-0" (13716)
TOTAL LIFT
110'-8" (33730)
115'-0" (35075)
8'-12"
30'-5" (9150)
52'-6" (16000)
6'3" (1900)
4'-8" (1420)
35'-2" (10'732)
GAUGE OF THE RAILS
8'-10" (2694)
HOPPER CENTER LINE WITH CRANE IN OPERATION CONDITION WITH CONTAINER
54'-0" (16480)
5'-1" (1550)
5'-1" (1550)
20'-0" (6100)
58'-0" (17690)
20'-0" (6100)
98'-0" (29890)
4'-0" (1220)

MAIN FEATURES

CAPACITY	UNDER SPREADER	70,000	lbs (32t.)
»	AT ROPES FOR BUCKET	70,000	lbs (32t)
»	AT HOOK	88,000	lbs (40t)

SPEEDS:

HOISTING	70,000 lbs CONTAINER	123	fpm (37,5 m/1')
»	EMPTY SPREADER	288	» (88 »)
»	HOOK OPERATION	123	» (37,5 »)
»	FULL BUCKET & CLOSING	246	» (75 »)
»	EMPTY BUCKET & OPENING	295	» (90 »)
TROLLEY	TRAVEL CONTAINER & HOOK OPERATION	393	» (120 »)
TROLLEY	BUCKET OPERATION	786	» (240 »)
GANTRY	TRAVEL	100	» (30,5 »)
APRON	HOISTING	5	minuts

FREE DIGGING RATE = 1000 tons/h

BULK MATERIALS < GYPSUM (DENSITY OF 90 #/FT³)
CHROME (» OF 200 #/FT³)

MAXIMUM WHEEL LOAD

IN OPERATION: DL + LL + IMPACT FACTOR = KIP

DENOMINAZIONE E DIMENSIONI | POSIZ. | MATERIALE | N. TN O MODELLO | PESO UNIT. KG. | Osservazioni

MODIFICHE

INDICE	VISTI	DATA
C	REVISED AS CONTRACT (DRAW. 5G1937)	B.G.C.	3/3
B		B.G.C.	
A		REPETTO	

COSTRUZIONI MECCANICHE
INDUSTRIALI GENOVESI - CMI S.p.A.

SCALA 1:100
Disegnato
Contr.
Contr. norm.
L'Ingegnere
VISTO D'OFFICINA

MULTIPURPOSE CRANE
GENERAL ARRANGEMENT

191940
A B C

La Ditta si riserva, a termini di legge, la proprietà di questo disegno con divieto di riprodurlo o renderlo comunque noto a terzi o a Ditte concorrenti, senza la sua autorizzazione.

Sostituisce il N.
Sostituito dal N.

FOGLIO

142

FOGLIO DIS.

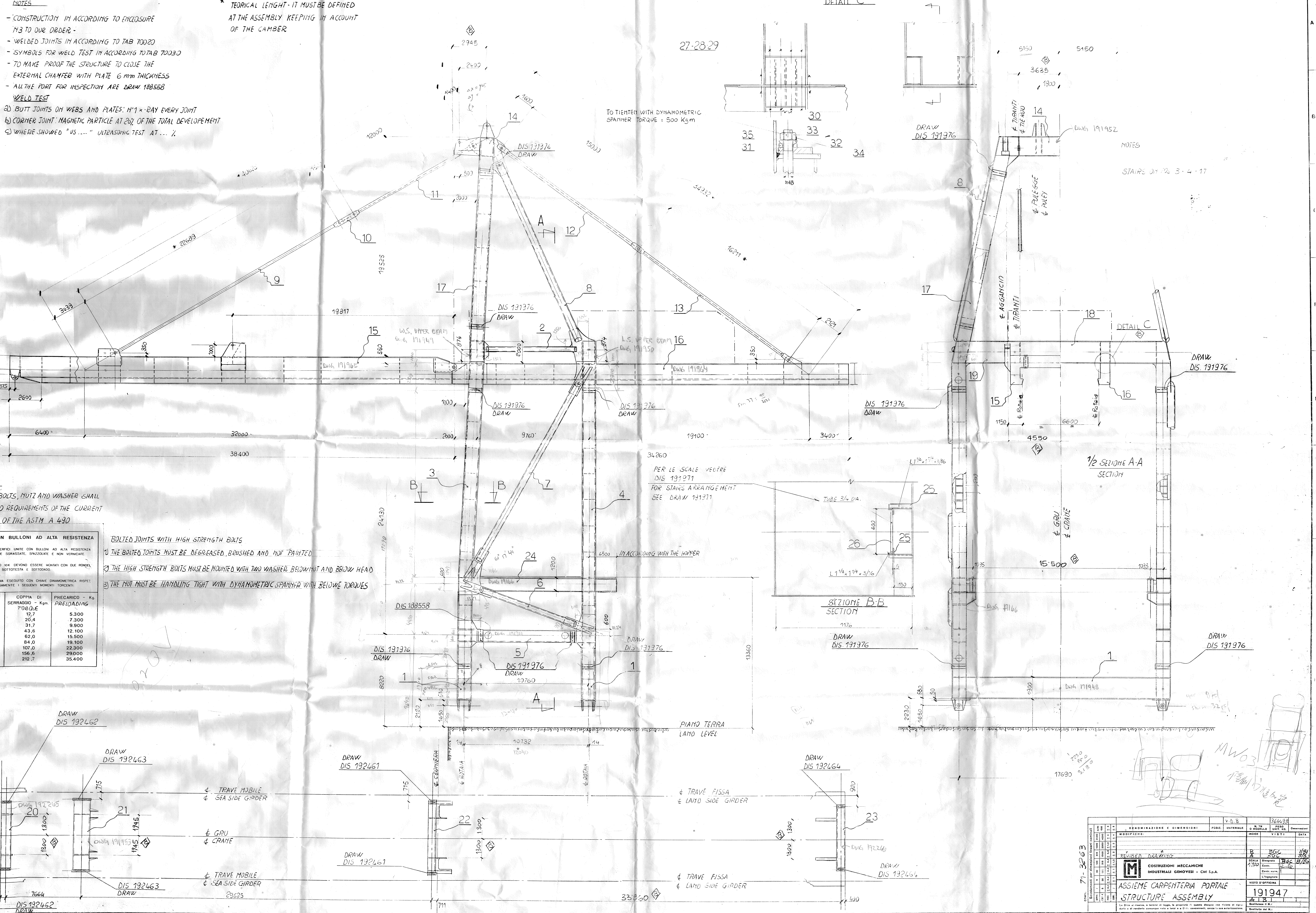
NOTES

- CONSTRUCTION IN ACCORDING TO ENCLOSURE N3 TO OUR ORDER -
- WELDED JOINTS IN ACCORDING TO TAB 70020
- SYMBOLS FOR WELD TEST IN ACCORDING TO TAB 70030
- TO MAKE PROOF THE STRUCTURE TO CLOSE THE EXTERNAL CHAMFER WITH PLATE 6 mm THICKNESS
- ALL THE PORT FOR INSPECTION ARE DRAW 188558

WELD TEST

a) BUTT JOINTS ON WEBS AND PLATES: N°1 x-RAY EVERY JOINT
b) CORNER JOINT: MAGNETIC PARTICLE AT 20% OF THE TOTAL DEVELOPEMENT
c) WHERE SHOWED "US ...." ULTRASONIC TEST AT ... %

* TEORICAL LENGHT - IT MUST BE DEFINED AT THE ASSEMBLY KEEPING IN ACCOUNT OF THE CAMBER


DETAIL C
27-28-29
TO TIGHTEN WITH DYNAMOMETRIC SPANNER TORQUE = 500 Kgm
30
33
35
31
32
34
M48
2945
2400
14
DIS 191376 DRAW
12000
15000
40620
22689
34332
16211
11
10
9
12
13
8
17
A
2
15
16
W.S. UPPER BEAM DWG 191949
L.S. UPPER BEAM DWG 191950
DWG 191965
DWG 191964
3039
19817
19525
315
2600
6400
32000
38400
19100
3400
9760
34260
B
3
7
4
24130
24
6
6° 17' 44"
4500 IN ACCORDING WITH THE HOPPER
DWG 191966
DIS 188558
5
DIS 191976 DRAW
1
8220
10760
10732
13360
PIANO TERRA
LAND LEVEL
PER LE SCALE VEDERE DIS 191971
FOR STAIRS ARRANGEMENT SEE DRAW 191971
TUBE 3/4 DIA.
L 1 1/4 x 1 1/4 x 3/16
25
26
SEZIONE B-B
SECTION
DRAW DIS 191976
DWG 191952
NOTES
STAIRS DIS 192 3-4-17
℄ PULEGGE
℄ PULEY
℄ TIRANTI
℄ TIE ROD
℄ AGGANCIO
℄ TIRANTI
18
DETAIL C
19
℄ Rotaia
4550
6600
1150
1/2 SEZIONE A-A
SECTION
℄ GRU
℄ CRANE
15500
DWG 191166
DWG 191948
17690
DRAW DIS 192462
DRAW DIS 192463
DRAW DIS 192461
DRAW DIS 192464
℄ CERNIERA
℄ ROTAIA
℄ TRAVE MOBILE
℄ SEA SIDE GIRDER
℄ GRU
℄ CRANE
℄ TRAVE FISSA
℄ LAND SIDE GIRDER
20
21
22
23
DWG 192265
DWG 191953
DWG 192264
7630
7664
400
28625
33360
MW03

NOTES

- ALL THE BOLTS, NUTZ AND WASHER SHALL CONFORM TO REQUIREMENTS OF THE CURRENT EDITION OF THE ASTM A 490

GIUNZIONI CON BULLONI AD ALTA RESISTENZA

1. - TUTTE LE SUPERFICI UNITE CON BULLONI AD ALTA RESISTENZA DEVONO ESSERE SGRASSATE, SPAZZOLATE E NON VERNICIATE.
2. - I BULLONI TIPO 10K DEVONO ESSERE MONTATI CON DUE RONDELLE DI ACCIAIO, SOTTOTESTA E SOTTODADO.
3. - IL SERRAGGIO VA ESEGUITO CON CHIAVE DINAMOMETRICA RISPETTANDO RIGOROSAMENTE I SEGUENTI MOMENTI TORCENTI:

DIAMETRO DEL BULLONE NUT DIAMETER	COPPIA DI SERRAGGIO - Kgm. TORQUE	PRECARICO - Kg. PRELOADING
M 12	12,7	5.300
M 14	20,4	7.300
M 16	31,7	9.900
M 18	43,6	12.100
M 20	62,0	15.500
M 22	84,0	19.100
M 24	107,0	22.300
M 27	156,6	29.000
M 30	212,7	35.400

BOLTED JOINTS WITH HIGH STRENGTH BOLTS

1) THE BOLTED JOINTS MUST BE DEGREASED, BRUSHED AND NOT PAINTED
2) THE HIGH STRENGTH BOLTS MUST BE MOUNTED WITH TWO WASHER BELOW NUT AND BELOW HEAD
3) THE NUT MUST BE HANDLING TIGHT WITH DYNAMOMETRIC SPANNER WITH BELOWE TORQUES

020V

COMM. 71-3263

Scostamenti per dimensioni lineari nominali

SOPRA	FINO A	MECC	CARP.
/	5	± 0,1	/
5	30	± 0,2	± 1
30	120	± 0,3	± 1
120	315	± 0,5	± 1,5
315	1000	± 0,8	± 2
1000	2000	± 1,2	± 3
2000	4000	± 2	± 4
OLTRE 4000		± 3	± 5

DENOMINAZIONE E DIMENSIONI	POSIZ.	MATERIALE	N. TN O MODELLO	PESO UNIT. KG.	Osservazioni
		V.D.B		364493	

MODIFICHE:	INDICE	VISTI	DATA
" "	B	BGC	1/81
REVISED DRAWING	A	BGC	8/82

COSTRUZIONI MECCANICHE
INDUSTRIALI GENOVESI - CMI S.p.A.

SCALA 1:100

Disegnato	BGC	8/80
Contr.	Paule	
Contr. norm.		
L'Ingegnere		
VISTO D'OFFICINA		

ASSIEME CARPENTERIA PORTALE
STRUCTURE ASSEMBLY

191947
A B

La Ditta si riserva, a termini di legge, la proprietà di questo disegno con divieto di riprodurlo e di renderlo comunque noto a terzi o a Ditte concorrenti, senza la sua autorizzazione.

Sostituisce il N.:
Sostituito dal N.:

FOGLIO

NOTES

- CONSTRUCTION IN ACCORDING TO ENCLOSURE N3 TO OUR ORDER -
- WELDED JOINTS IN ACCORDING TO TAB 70020
- SYMBOLS FOR WELD TEST IN ACCORDING TO TAB 70030
- TO MAKE PROOF THE STRUCTURE TO CLOSE THE EXTERNAL CHAMFER WITH PLATE 6 mm THICKNESS
- ALL THE PORT FOR INSPECTION ARE DRAW. 188558

WELD TEST

a) BUTT JOINTS ON WEBS AND PLATES: N°1 x-RAY EVERY JOINT
b) CORNER JOINT: MAGNETIC PARTICLE AT 20% OF THE TOTAL DEVELOPEMENT
c) WHERE SHOWED "US ----" ULTRASONIC TEST AT ... %

* TEORICAL LENGHT - IT MUST BE DEFINED AT THE ASSEMBLY KEEPING IN ACCOUNT OF THE CAMBER

NOTES

- ALL THE BOLTS, NUTZ AND WASHER SHALL CONFORM TO REQUIREMENTS OF THE CURRENT EDITION OF THE ASTM A 490

GIUNZIONI CON BULLONI AD ALTA RESISTENZA

1. - TUTTE LE SUPERFICI UNITE CON BULLONI AD ALTA RESISTENZA DEVONO ESSERE SGRASSATE, SPAZZOLATE E NON VERNICIATE.
2. - I BULLONI TIPO 10K DEVONO ESSERE MONTATI CON DUE RONDELLE DI ACCIAIO, SOTTOTESTA E SOTTODADO.
3. - IL SERRAGGIO VA ESEGUITO CON CHIAVE DINAMOMETRICA RISPETTANDO RIGOROSAMENTE I SEGUENTI MOMENTI TORCENTI:

DIAMETRO DEL BULLONE NUT DIAMETER	COPPIA DI SERRAGGIO - Kgm. TORQUE	PRECARICO - Kg. PRELOADING
M 12	12,7	5.300
M 14	20,4	7.300
M 16	31,7	9.900
M 18	43,6	12.100
M 20	62,0	15.500
M 22	84,0	19.100
M 24	107,0	22.300
M 27	156,6	29.000
M 30	212,7	35.400

BOLTED JOINTS WITH HIGH STRENGTH BOLTS

1) THE BOLTED JOINTS MUST BE DEGREASED, BRUSHED AND NOT PAINTED
2) THE HIGH STRENGTH BOLTS MUST BE MOUNTED WITH TWO WASHER BELOW NUT AND BELOW HEAD
3) THE NUT MUST BE HANDLING TIGHT WITH DYNAMOMETRIC SPANNER WITH BELOWE TORQUES

NOTES

STAIRS ON POS 3 - 4 - 17

1、原图3段、高强度钢拼接 要否保留 X
2、原结构采用什么材料？现采用什么材料？
(用)16Mn
3、制造焊接按什么标准？ AWS
4、改造设想

* 40628
* 22689
2945
2400
1400
1800
12000
1500
3039
350
1000
560
19817
874
2000
814
500
2000
19525
2600
6400
5486.4
32000
38400
9760
19100
3400
34260
24130
32700
1000
2800
1900
4500
650
16000
10880
11110
13360
8220
2130
1650
630
DETAIL C
27-28-29
30
31
32
33
34
35
M48
TO TIENTEN WITH DYNAMOMETRIC SPANNER TORQUE = 500 Kgm
5150
5150
3635
1900
℄ TIRANTI
℄ TIE ROD
℄ PULEGGE
℄ PULLEY
DRAW DIS 191976
DIS 191976 DRAW
DIS 188558
1
2
3
4
7
8
9
10
11
14
15
16
17
18
24
25
26
A
B
DETAIL C
℄ ROTAIA
6830
4550
1/2 SEZIONE A-A SECTION
℄ GRU
℄ CRANE
15500
1095
1025
PER LE SCALE VEDERE DIS 191971
FOR STAIRS ARRANGEMENT SEE DRAW 191971
IN ACCORDING WITH THE HOPPER
TUBE 3/4 DIA.
400
L $1\frac{1}{4}$ x $1\frac{1}{4}$ x 3/16
5
150
1176
SEZIONE B-B SECTION
加长 13646
PIANO TERRA
LAND LEVEL
580
2230
1650
17690
DRAW DIS 192462
DRAW DIS 192463
DIS 192463 DRAW
DRAW DIS 192461
DRAW DIS 192464
DIS 192462 DRAW
℄ CERNIERA
℄ ROTAIA
℄ TRAVE MOBILE
℄ SEA SIDE GIRDER
℄ TRAVE FISSA
℄ LAND SIDE GIRDER
℄ GRU
℄ CRANE
20
21
22
23
920
715
1300
1800
1945
7630
400
7664
29625
33460
711
1190

145

V.D.B
364493

DENOMINAZIONE E DIMENSIONI	POSIZ.	MATERIALE	N. TN O MODELLO	PESO UNIT. KG.	Osservazioni

MODIFICHE:	INDICE	VISTI	DATA
REVISED DRAWING	B	BGC	1/81
	A	BGC	3/80

Scostamenti per dimensioni lineari nominali

SOPRA	FINO A	MECC	CARP.
/	5	±0,1	/
5	30	±0,2	±1
30	120	±0,3	±1
120	315	±0,5	±1,5
315	1000	±0,8	±2
1000	2000	±1,2	±3
2000	4000	±2	±4
OLTRE 4000		±3	±6

COMM. 71.3263

COSTRUZIONI MECCANICHE
INDUSTRIALI GENOVESI - CMI S.p.A.

SCALA 1:100
Disegnato BGC 3/80
Contr.
Contr. norm.
L'Ingegnere
VISTO D'OFFICINA

ASSIEME CARPENTERIA PORTALE
STRUCTURE ASSEMBLY

191947
A B

La Ditta si riserva, a termini di legge, la proprietà di questo disegno con divieto di riprodurlo o di renderlo comunque noto a terzi o a Ditte concorrenti, senza la sua autorizzazione.

Sostituisce il N.:
Sostituito dal N.:

38400
19817
30600
VERIFY BOOM IS AIR TIGHT.
Z
60 "O"
57 "O"
SEZIONE A-A
SECTION
SEZIONE B-B
SECTION
VED. PARTIC. Y
SEZIONE C-C
SECTION
SEZIONE D-D
SECTION
PARTIC. Z
DETAIL Z
VISTA DA X
K
✻ US 100 PRIMA DELLA SALDATURA
SEZIONE E-E
SEZIONE F-F
SECTION
PARTIC. Y
PARTIC. K
DETAIL K
US 100
ULTRASONIC TEST 100%
PARTICOLARE "O"
DETAIL
19817 ALLA CERNIERA AT THE HINGE
N°4 HOLES THROUGH ON BOTH SIDE

RACCORDARE DI MOLA DOPO LA SALDATURA
TO GRIND AFTER WELDED

RIPRISTINARE DOPO LA SALDATURA DEI DIAFRAMMI - FORARE SOLO ANIME LATO OPPOSTO ROTAIA

TO RESTORE AFTER WELDED STIFFENERS HOLE ONLY ON WEB AT OPPOSIT SIDE OF THE RAIL

NB: TO MAKE 1 GIRDER ACCORDING TO DRAWING AND 1 GIRDER AT OPPOSIT HAND

NOTE:

- PER LA COSTRUZIONE SEGUIRE LE NORME DELLA SPECIFICA Nº QUA EXMA 1
  RULES OF CONSTRUCTION AS SPEC. Nº
- SIMBOLI DI SALDATURA SECONDO TAB. 70020
  SYMBOLS OF WELDING AS T.N. 70020
- SIMBOLI CONTROLLI SALDATURE SEC. TAB. 70030
  SYMBOLS CONTROLS WELDING AS T.N. 70030
- DOVE NON DIVERSAMENTE INDICATO SALDARE 0,7 DELLO SPESSORE MINIMO CON ◬ O △
  NOT DEFINED WELDS 0,7 OF THE MINIMUM THICKNESS ◬ △
- SU TUTTE LE POSIZIONI CHE INTERFERISCONO CON SALDATURE D'ANGOLO ESEGUIRE SM 30x30
- CHIUDERE TUTTI GLI SMUSSI ESTERNI CON LAM. Sp.6 PER RENDERE STAGNA LA STRUTTURA
  CLOSE ALL THE OUTSIDE CHAMFER WITH PL 6 FOR MAKE IMPERMEABLE THE STRUCTURE
- ✻ U.S. SULLA LAMIERA DOPO LA TRACCIATURA E SUL GIUNTO PER ACCERTARE EVENTUALI STRAPPI LAMELLARI
  ULTRA SOUND CONTROL ON THE PLATE AFTER MARKING AND ON THE JOINT TO CHEK LAMELLARS TEARING
- ESAME RADIOGRAFICO: GIUNTI DI TESTA DELLE ANIME E DELLE PIATTABANDE, UNA LASTRA PER OGNI GIUNTO
  XRAY EXAM HEAD JOINTS OF THE CORES PLATES AND WEBS FOR EACH JOINT
- GIUNTI D'ANGOLO MF. 20%
  CORNER JOINT MF 20%

DENOMINAZIONE E DIMENSIONI	POSIZ.	MATERIALE	N. TN O MODELLO	PESO UNIT. KG.	Osservazioni
				32'009	

MODIFICHE:	INDICE	VISTI	DATA
REVISED DETAIL "Z"	A		10-6-80
" " "	B		3-7-80
REVISED pos 17-18-58-64	C		8-7-80
[illegible] 12-07-63	D	BG	[illegible]

Scostamenti per dimensioni lineari nominali

SOPRA	FINO A	MECC	CARP.
/	5	± 0,1	/
5	30	± 0,2	± 1
30	120	± 0,3	± 1
120	315	± 0,5	± 1,5
315	1000	± 0,8	± 2
1000	2000	± 1,2	± 3
2000	4000	± 2	± 4
OLTRE	4000	± 3	± 5

COMM. 71. 3263

COSTRUZIONI MECCANICHE
INDUSTRIALI GENOVESI - CMI S.p.A.

TRAVE MOBILE
SEA SIDE GIRDER

SCALA			
1:50 1:10	Disegnato	MANEGGIA	4/80
	Contr.		
	Contr. norm.	TE	
	L'Ingegnere		
	VISTO D'OFFICINA		

191964
A B C D

Sostituisce il N.:
Sostituito dal N.:

La Ditta si riserva, a termini di legge, la proprietà di questo disegno con divieto di riprodurlo o di renderlo comunque noto a terzi o a Ditte concorrenti, senza la sua autorizzazione.

FOGLIO

(3/6)

38400
30600
19817
SEZIONE A-A
SECTION
SEZIONE B-B
SECTION
57"O"
60"O"
D.60
PARTIC. Z
DETAIL Z
N 4 HOLES THROUGH
SEZIONE C-C
SECTION
SEZIONE D-D
SECTION
VISTA DA X
US100 PRIMA DELLA SALDATURA
RACCORDARE DI MOLA DOPO LA SALDATURA
TO GRIND AFTER WELDED
19817 ALLA CERNIERA
TO THE HING
PARTIC. Y
PARTIC. K
DETAIL K
US100
ULTRASONIC TEST 100%
SEZIONE E-E
SEZIONE F-F
SECTION
PARTICOLARE "O"
DETAIL
VED. PARTIC. Y

RIPRISTINARE DOPO LA SALDATURA DEI DIAFRAMMI - FORARE SOLO ANIME LATO OPPOSTO ROTAIA

TO RESTORE AFTER WELDED STIFFENERS HOLL ONLY ON WEB AT OPPOSIT SIDE OF THE RAIL

NB: TO MAKE 1 GIRDER ACCORDING TO DRAWING AND 1 GIRDER AT OPPOSIT HAND

NOTE:

- PER LA COSTRUZIONE SEGUIRE LE NORME DELLA SPECIFICA Nº GUA EXMA 1
  RULES OF CONSTRUCTION AS SPEC. Nº
- SIMBOLI DI SALDATURA SECONDO TAB. 70020
  SYMBOLS OF WELDING AS T.N. 70020
- SIMBOLI CONTROLLI SALDATURE SEC. TAB. 70030
  SYMBOLS CONTROLS WELDING AS T.N. 70030
- DOVE NON DIVERSAMENTE INDICATO SALDARE 0,7 DELLO SPESSORE MINIMO CON ⊿ O ⊿
  NOT DEFINED WELDS 0,7 OF THE MINIMUM THICKNESS ⊿ ⊿
- SU TUTTE LE POSIZIONI CHE INTERFERISCONO CON SALDATURE D'ANGOLO ESEGUIRE SM 30x30
- CHIUDERE TUTTI GLI SMUSSI ESTERNI CON LAM. Sp. 6 PER RENDERE STAGNA LA STRUTTURA
  CLOSE ALL THE OUTSIDE CHAMFER WITH PL 6 FOR MAKE IMPERMEABLE THE STRUCTURE
- ⊛ U.S. SULLA LAMIERA DOPO LA TRACCIATURA E SUL GIUNTO PER ACCERTARE EVENTUALI STRAPPI LAMELLARI
  ULTRA SOUND CONTROL ON THE PLATE AFTER MARKING AND ON THE JOINT TO CHEK LAMELLAR'S TEARING
- ESAME RADIOGRAFICO: GIUNTI DI TESTA DELLE ANIME E DELLE PIATTABANDE, UNA LASTRA PER OGNI GIUNTO
  XRAY EXAM HEAD JOINTS OF THE CORES PLATES AND WEBS FOR EACH JOINT
- GIUNTI D'ANGOLO MF. 20%
  CORNER JOINT MF 20%

COMM. 71.3263

Scostamenti per dimensioni lineari nominali

SOPRA	FINO A	MECC.	CARP.
/	5	± 0,1	
5	30	± 0,2	± 1
30	120	± 0,3	± 1
120	315	± 0,5	± 1,5
315	1000	± 0,8	± 2
1000	2000	± 1,2	± 3
2000	4000	± 2	± 4
OLTRE	4000	± 3	± 5

DENOMINAZIONE E DIMENSIONI	POSIZ.	MATERIALE	N. TN O MODELLO	PESO UNIT. KG.	Osservazioni
				32'009	

MODIFICHE	INDICE	VISTI	DATA
REVISED DETAIL Z	A	[illegible]	10-6-80
"	B	[illegible]	3-X-80
REVISED pos 17-18-58-64	C	[illegible]	8-7-8[illegible]
[illegible]	D	[illegible]	[illegible]

COSTRUZIONI MECCANICHE INDUSTRIALI GENOVESI - CMI S.p.A.

SCALA 1:50 1:10
Disegnato
Contr.
Contr. norm.
L'Ingegnere
VISTO D'OFFICINA

TRAVE MOBILE
SEA SIDE GIRDER

191964
A B C D

La Ditta si riserva, a termini di legge, la proprietà di questo disegno con divieto di riprodurlo o di renderlo comunque noto a terzi o a ditte concorrenti senza la sua autorizzazione.

Sostituisce il N.
Sostituito dal N.

FOGLIO

316

SEZIONE A-A
SECTION
SEZIONE B-B
SECTION
SEZIONE E-E
SECTION
SEZIONE D-D
SECTION
SEZIONE C-C
SECTION
PARTICOLARE F
DETAIL
PARTICOLARE K
DETAIL
PARTICOLARE "O"
DETAIL
PARTICOLARE
DETAIL
PART J
DETAIL
PARTIC. X
DETAIL
SEALED (PRESSURE TEST)
SEALED (PRESSURE TEST) 34260
PORTELLO VEDI DIS. 188558
VEDI NOTE
DRILL 1" Ø DRAIN HOLE ON BOTTOM FLANGE ON ℄ OF BEAM
SEE NOTE 3
SEE NOTE 4
US 100
N° 4 HOLES TROUGH ON BOTH SIDE
N° 4 FORI M16 SU ENTRAMBE LE FACCE
TO GRIND AFTER WELDED
RACCORDARE DI NOLA DOPO LA SALDATURA
INT. ROTAIE = 6600
L 4"×3"×5/16"
US 100 ULTRASONIC TEST 100%
℄ GRU
℄ CRANE

NOTE:

1. CLEAN, INSPECT, REPAIR AND PAINT INSPECT PER SPECIFICATIONS
2. SUBMIT DETAILS AND PROCEDURES FOR SEALING NOTED SECTIONS OF THE GIRDER.
3. REPLACE ALL SHEAR BOLTS AND ALL TENSION CONNECTION BOLTS.
4. INSTALL RAIL BED DRAIN PIPES @ 20'-0" SPACING

RIPRISTINARE DOPO LA SALDATURA DEI DIAFRAMMI - FORARE SOLO ANIME OPPOSTE ROTAIA

TO RESTORE AFTER WELDED STIFFENERS. HOLE ONLY ON WEB AT OPPOSIT SIDE OF THE RAIL

- US 100 PRIMA DELLA SALDATURA
- US 100 BEFORE WELDING

NB: TO MAKE 1 GIRDER ACCORDING TO DRAWING AND 1 GIRDER AT OPPOSIT HAND

IN ALL POSITIONS WHERE PLATES INTERFERE WITH WELDING IN CORNERS CUT SM 1 3/16" × 1 3/16"

NOTE:

- PER LA COSTRUZIONE SEGUIRE LE NORME DELLA SPECIFICA Nº QUII EXMA 1
  RULES OF CONSTRUCTION AS SPEC. Nº QUII EXMA 1
- SIMBOLI DI SALDATURA SECONDO TAB. 70020
  SYMBOLS OF WELDING AS T.N. 70020
- SIMBOLI CONTROLLI SALDATURE SEC. TAB. 70030
  SYMBOLS CONTROLS WELDING AS T.N. 70030
- DOVE NON DIVERSAMENTE INDICATO SALDARE 0,7 DELLO SPESSORE MINIMO CON ⊿ o ⊿
  NOT DEFINED WELDS 0,7 OF THE MINIMUM THICKNESS ⊿ - ⊿
- SU TUTTE LE POSIZIONI CHE INTERFERISCONO CON SALDATURE D'ANGOLO ESEGUIRE SM 30×30
- CHIUDERE TUTTI GLI SMUSSI ESTERNI CON LAM. Sp.6 PER RENDERE STAGNA LA STRUTTURA
  CLOSE ALL THE OUTSIDE CHAMFER WITH PL.6 FOR MAKE IMPERMEABLE THE STRUCTURE
- ⊛ U.S. SULLA LAMIERA DOPO LA TRACCIATURA E SUL GIUNTO PER ACCERTARE EVENTUALI STRAPPI LAMELLARI
  ULTRA SOUND CONTROL ON THE PLATE AFTER MARKING AND ON THE JOINT TO CHEK LAMELLARS TEARING
- ESAME RADIOGRAFICO: GIUNTI DI TESTA DELLE ANIME E DELLE PIATTABANDE, UNA LASTRA PER OGNI GIUNTO
  XRAY EXAM HEAD JOINTS OF THE CORES PLATES AND WEBS FOR EACH JOINT
- GIUNTI D'ANGOLO MF. 20%.
  CORNER JOINT MF 20%
- ⊗ ESEGUIRE SU ANIMA OPPOSTO ROTAIA
  DRILL ONLY ON THE OPPOSIT CORES. RAIL

COMM. 71-3263

		Vedi D.B.		22786	
DENOMINAZIONE E DIMENSIONI	POSIZ.	MATERIALE	N. TN O MODELLO	PESO UNIT. KG.	Osservazioni

MODIFICHE:	INDICE	VISTI	DATA
REVISED DRAW	D	3GC	7-12-83
REVISED DRAW	C	PGC	[illegible]
ADDED POS. 53	B	Macci	28-1-80
REVISED POS. 10-33-43-44-45	A	[illegible]	8-7-80

COSTRUZIONI MECCANICHE INDUSTRIALI GENOVESI - CMI S.p.A.

SCALA 1:50 1:20	Disegnato	MANFEGLIA 5/5/80
	Contr.	VTR
	Contr. norm.	
	L'Ingegnere	
	VISTO D'OFFICINA	

TRAVE FISSA
LAND SIDE GIRDER

191965
A B C D

La Ditta si riserva, a termini di legge, la proprietà di questo disegno con divieto di riprodurlo o di renderlo comunque noto a terzi o a Ditte concorrenti, senza la sua autorizzazione.

Sostituisce il N.:
Sostituito dal N.:

FOGLIO

3/7

SEZIONE A-A
SECTION
SEZIONE B-B
SECTION
SEZIONE E-E
SECTION
SEZIONE D-D
SECTION
SEZIONE C-C
SECTION
PARTICOLARE K
DETAIL
PARTICOLARE F
DETAIL
PARTICOLARE "O"
DETAIL
PARTICOLARE
DETAIL
PARTIC. X
DETAIL
US 100
ULTRASONIC TEST 100%
US 100 PRIMA DELLA SALDATURA
US 100 BEFORE WELDING
TO GRIND AFTER WELDED
RACCORDARE DI MOLA DOPO LA SALDATURA
N°4 HOLES TROUGH ON BOTH SIDE
RIPRISTINARE DOPO LA SALDATURA DEI DIAFRAMMI - FORARE SOLO ANIME OPPOSTE ROTAIA
TO RESTORE AFTER WELD STIFFENERS, HOLE ONLY ON WEB AT OPPOSIT SIDE OF THE RAIL
L 4"x3"x5/16"
INT. ROTAIE = 6600
VEDI NOTE
HINGE

NOTE:

- PER LA COSTRUZIONE SEGUIRE LE NORME DELLA SPECIFICA Nº QUII EXMII 1
  RULES OF CONSTRUCTION AS SPEC. Nº QUII EXMII 1
- SIMBOLI DI SALDATURA SECONDO TAB. 70020
  SYMBOLS OF WELDING AS T.N. 70020
- SIMBOLI CONTROLLI SALDATURE SEC. TAB. 70030
  SYMBOLS CONTROLS WELDING AS T.N. 70030
- DOVE NON DIVERSAMENTE INDICATO SALDARE 0,7 DELLO SPESSORE MINIMO CON ⊿ o ⊿
  NOT DEFINED WELDS 0,7 OF THE MINIMUM THICKNESS ⊿ - ⊿
- SU TUTTE LE POSIZIONI CHE INTERFERISCONO CON SALDATURE D'ANGOLO ESEGUIRE SM 30x30
- CHIUDERE TUTTI GLI SMUSSI ESTERNI CON LAM. Sp.6 PER RENDERE STAGNA LA STRUTTURA
  CLOSE ALL THE OUTSIDE CHAMFER WITH PL.6 FOR MAKE IMPERMEABLE THE STRUCTURE
- ⊛ U.S. SULLA LAMIERA DOPO LA TRACCIATURA E SUL GIUNTO PER ACCERTARE EVENTUALI STRAPPI LAMELLARI
  ULTRA SOUND CONTROL ON THE PLATE AFTER MARKING AND ON THE JOINT TO CHEK LAMELLARS TEARING
- ESAME RADIOGRAFICO: GIUNTI DI TESTA DELLE ANIME E DELLE PIATTABANDE, UNA LASTRA PER OGNI GIUNTO
  XRAY EXAM HEAD JOINTS OF THE CORES PLATES AND WEBS FOR EACH JOINT
- GIUNTI D'ANGOLO MF 20%
  CORNER JOINT MF 20%
- ⊗ ESEGUIRE SU ANIMA OPPOSTO ROTAIA
  DRILL ONLY ON THE OPPOSIT CORES RAIL

NB: [illegible] AND 1 GIRDER AT OTHER HAND

Scostamenti per dimensioni lineari nominali							
SOPRA		5	30	120	315	1000	2000	OLTRE 4000
FINO A	5	30	120	315	1000	2000	4000	
MECC.	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3
CARP.		±1	±1	±1,6	±2	±3	±4	±6

COMM. 71-3263

DENOMINAZIONE E DIMENSIONI	POSIZ.	MATERIALE	N. TN O MODELLO	PESO UNIT. KG.	Osservazioni
		Ved. D.B.		22786	

MODIFICHE	INDICE	VISTI	DATA
REVISED	D		
REVISED	C		
ADDED POS. 53	B		
REVISED	A		

COSTRUZIONI MECCANICHE
INDUSTRIALI GENOVESI - CMI S.p.A.

SCALA
Disegnato
Contr.
Contr. norme
L'ingegnere

TRAVE FISSA
LAND SIDE GIRDER

VISTO D'OFFICINA

191965

La Ditta si riserva, a termini di legge, la proprietà di questo disegno con divieto di [illegible]

Sostituisce il N.
Sostituito dal N.
FOGLIO

317

VEDI PART. M
SEE DETAIL
5950
2475
900
2475
750
280
130
11
16
6
1760
1610
150
1070
VISTA DA Y
VIEW FROM
58
59
12
1300
¢ CARRELLO
TROLLEY
3650
3400
912,5
912,5
1825
620
580
405
355
N 4 FORI Φ 18
HOLES
8
16
17
20
24
US 100
30
15
60
42
23
22
21
1860
2465
5400
SEZIONE BB
SECTION
1
SEZIONE A-A
SECTION
310
244
472
488
39-40-41
N 4 FORI Φ 40-LAMARE Φ 80
HOLES
+0,2 SULLA BASE
+0,1
-0,3 SUL CAPPELLO
-0,3
N°4 FORI M16 PROF.30
HOLES DEPTH
VEDI 2° FOGLIO
SEE 2nd SHEET
N°4 FORI Φ 40 SULLA PIASTRA SUP.
N°4 FORI 33×4 PROF.80 SULLA PIASTRA INFERIORE
VITI POS. 61-40
VEDI PART. N
SEE DETAIL
18
19
57
60
9
53
7
4
X
B
A
25
N 4 FORI Φ 22
HOLES
¢ WHEEL
RUOTA
¢ BUFFER
RESPINGENTE
MF 100%
28
PARTICOLARE M
DETAIL
27
26
VISTA DA X
VIEW FROM
8
1006
906
706
2585
2788
53
31
LAM. STRIATA
3+2
14
54
2
5
3
33
10
LAM. STRIATA
3+2
32
VEDI 2° FOGLIO
SEE 2nd SHEET
5440
5000
3650
2788
1475
706
¢ CARRELLO
TROLLEY
36
37
34
38
35
D
C
PARTICOLARE N
DETAIL
584
484
SEZ. C-C
SECTION
SEZ. D-D
SECTION
MOLARE NEL
PUNTO DI CONTATTO
CON LA ROTAIA
5390
29
43
N°4 FORI CENTRALI
13
24
12×12
N8 FORI Φ
HOLES
23
Y
250
1625
2600
1625
1353

NOTE
NOTES

- TUTTE LE SALDATURE VANNO ESEGUITE SECONDO TAB 70020 - CONTROLLO SALDATURE SECONDO TAB 70030
- ALL THE WELDINGS ARE TO EXECUTIVE ABOUT TAB 70020 - WELDING CONTROL ABOUT TAB 70030

(6/ - 3/)

COMM. 71 - 3263

Scostamenti per dimensioni lineari nominali

SOPRA	FINO A	MECC.	CARP.
/	5	±0,1	/
5	30	±0,2	±1
30	120	±0,3	±1
120	315	±0,5	±1,5
315	1000	±0,8	±2
1000	2000	±1,2	±3
2000	4000	±2	±4
OLTRE 4000		±3	±5

DENOMINAZIONE E DIMENSIONI	POSIZ.	MATERIALE	N. TN O MODELLO	PESO UNIT. KG.	Osservazioni
		V.D.B		4659	

MODIFICHE	INDICE	VISTI	DATA
Agg. Saldatura su pos. 24 e variato Φ Fori N	N	Gen	3-10-81
AGGIUNTO FORI SU POS. 25	M	Gen	3-81
AGG. POS. 58-59 - MOD. POS. 1	L	BGL	
MODIF. POS. 23	I	BGC	15/...
AGGIORNATO DISEGNO	H	BGC	
RIFATTO DISEGNO	G	BGC	

COSTRUZIONI MECCANICHE
INDUSTRIALI GENOVESI - CMI S.p.A.

SCALA			
1:20	Disegnato	BGL	7/62
1:10	Contr.		
1:2	Contr. norm.		
	L'Ingegnere		

VISTO D'OFFICINA

OSSATURA CARRELLO PRINCIPALE
STRUCTURE PRIMARY TROLLEY

DIS. N. 191994
G H I L M N

Sostituisce il N.: 191194
Sostituito dal N.:

La Ditta si riserva, a termini di legge, la proprietà di questo disegno con divieto di riprodurlo o di renderlo comunque noto a terzi o a Ditte concorrenti, senza la sua autorizzazione.

N°4 FORI Ø13
HOLES
49-50-51
150
100
80
Δ6×6
Δ6×6
30°
14
220
14
Δ12×12
525
48
900
52
HE 120
55
56
18
Δ8×8
450
106
344
556,5
Ø 60
410
HE 120
14
22
18
Ø 18
R=20
40
17
1
44
200
94
47
15°
14
45
14
200
12
244
12
50
350
50
254
8
8
128
410
654,5
46
270
3650
62
500
490
5
5
15
5
30
470
30
63
64
Δ3×3
Sez. ZZ-ZZ
Ø 90
Ø 60 H7
sm 1×30
14
40
10
sm 1×30
Ø 62
14
14
Ø 150
900
450
450
32
65
100
100
100
100
5
650
100
155
640
558,5
410
ZZ
ZZ
500
50
50
R 15
30

COMM. 71-3263

Scostamenti per dimensioni lineari nominali

SOPRA	/	5	30	120	315	1000	2000	OLTRE 4000
FINO A	5	30	120	315	1000	2000	4000	
MECC	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3
CARP.	/	±1	±1	±1,5	±2	±3	±4	±5

DENOMINAZIONE E DIMENSIONI	POSIZ.	MATERIALE	N. TN O MODELLO	PESO UNIT. KG.	Osservazioni
		V.D.B		26223	

MODIFICHE:	INDICE	VISTI	DATA
Aggiunto Botola e sez. "ZZ-ZZ"	M		23-3-81
" "	L	BGC	11/81
" "	I	BGC	10/83
AGGIORNATO DISEGNO	H		7-80

COSTRUZIONI MECCANICHE INDUSTRIALI GENOVESI - CMI S.p.A.

SCALA			
1:5	Disegnato	BGC	6/81
1:2	Contr.		
	Contr. norm.		
	L'Ingegnere		
	VISTO D'OFFICINA		

OSSATURA CARRELLO PRINCIPALE

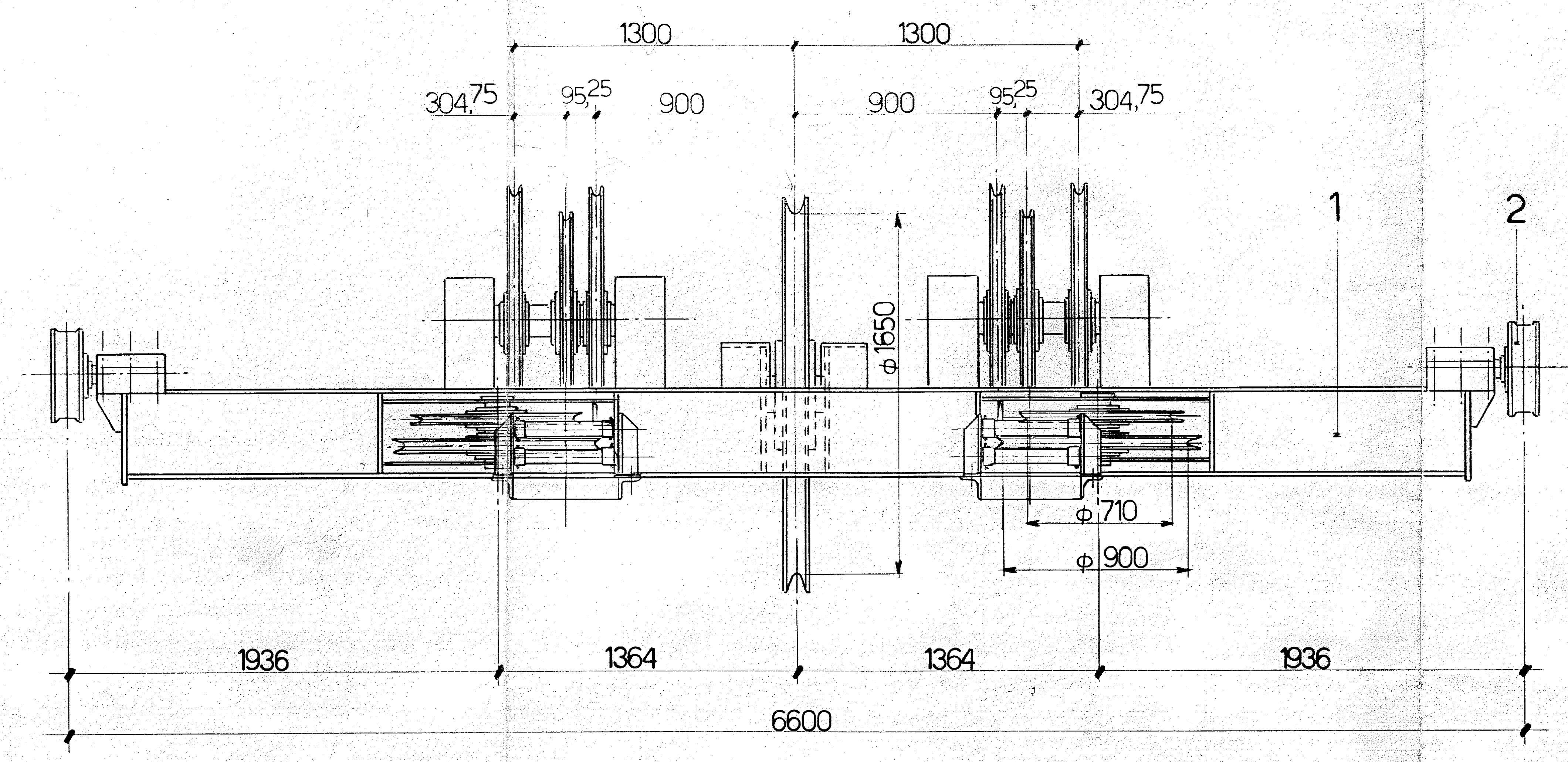
STRUCTURE PRIMARY TROLLEY

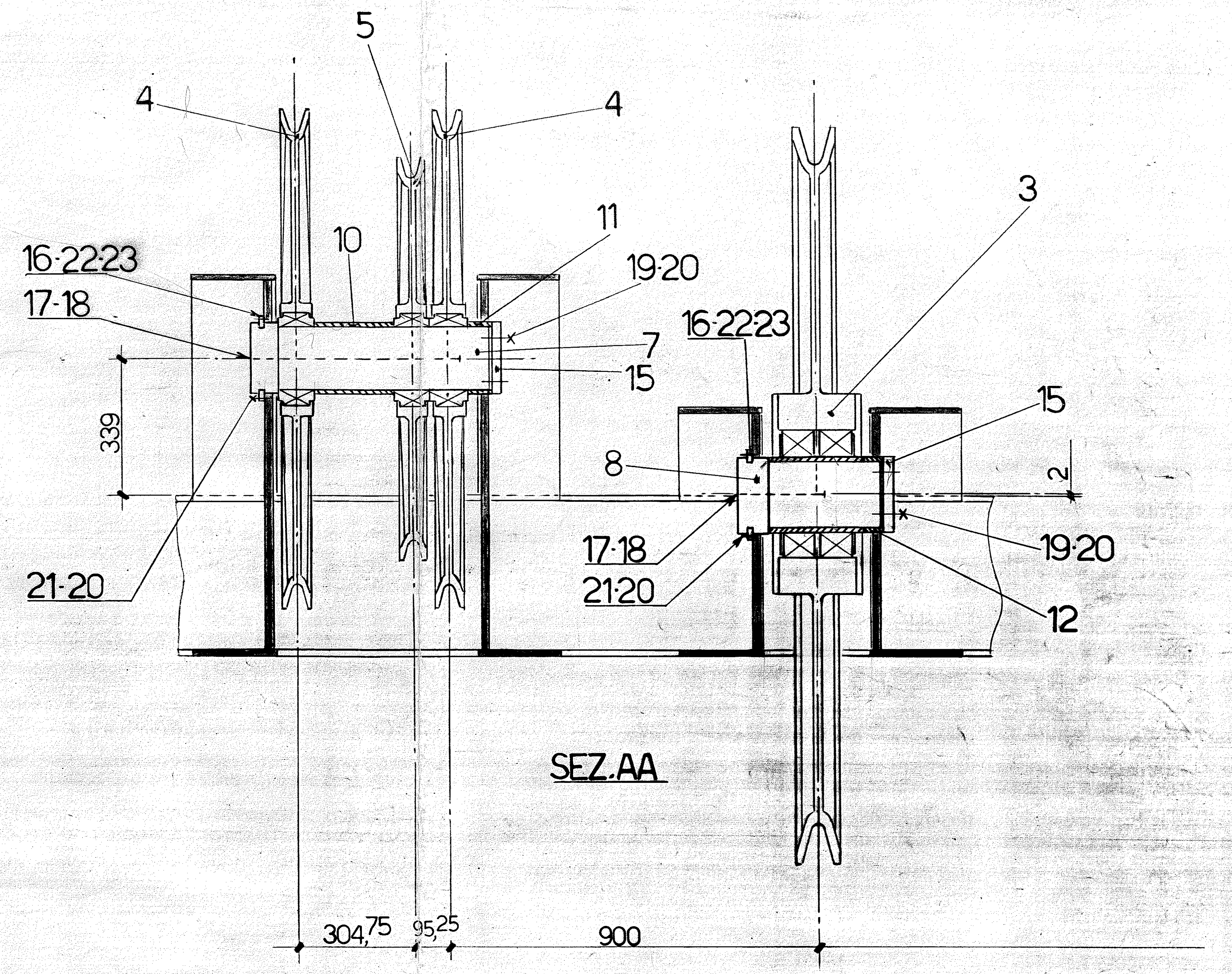
DIS. N. 191994

La Ditta si riserva, a termini di legge, la proprietà di questo disegno con divieto di riprodurlo o di renderlo comunque noto a terzi o a Ditte concorrenti senza la sua autorizzazione.

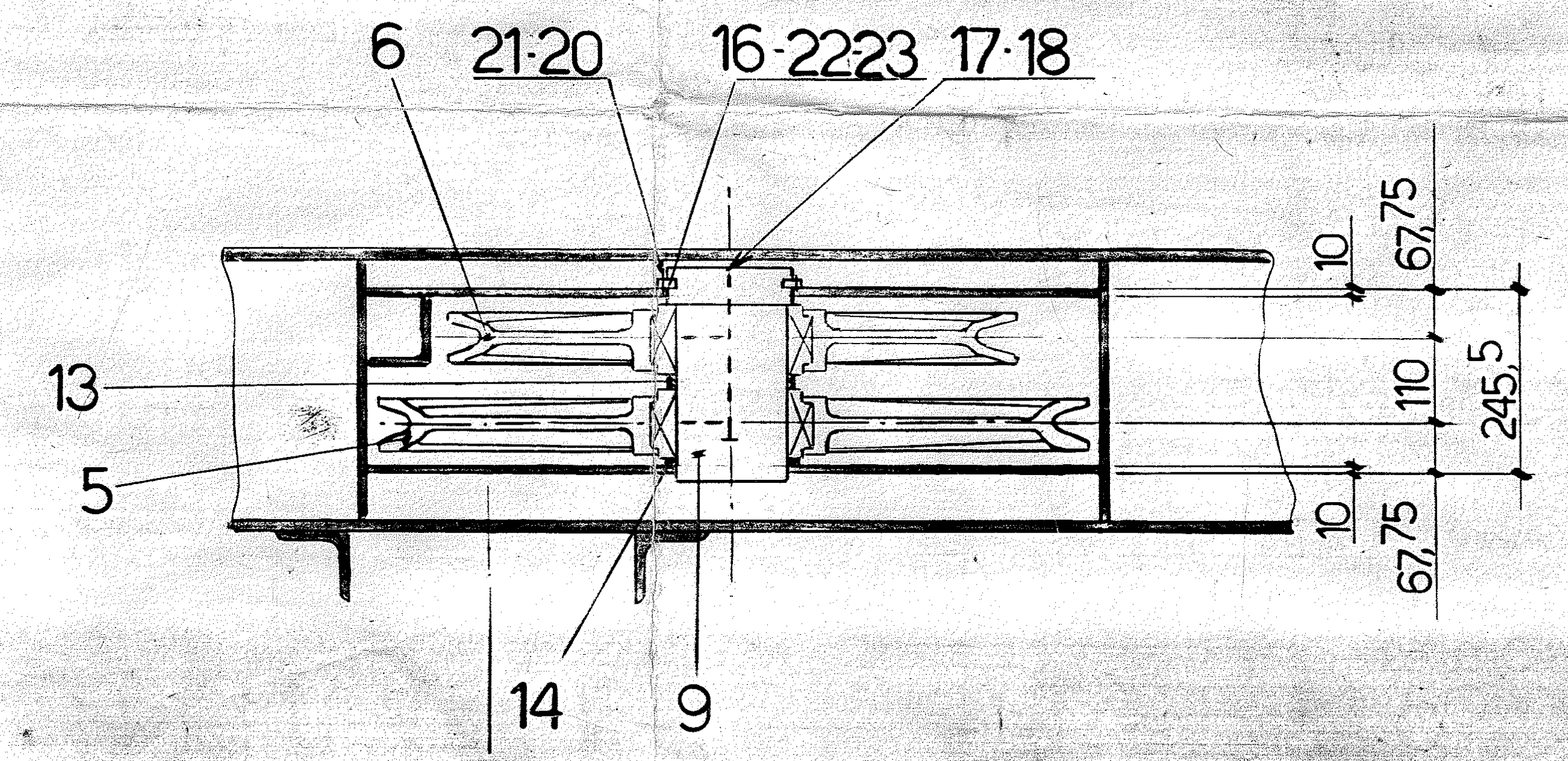
Sostituisce il N.

Sostituito dal N.

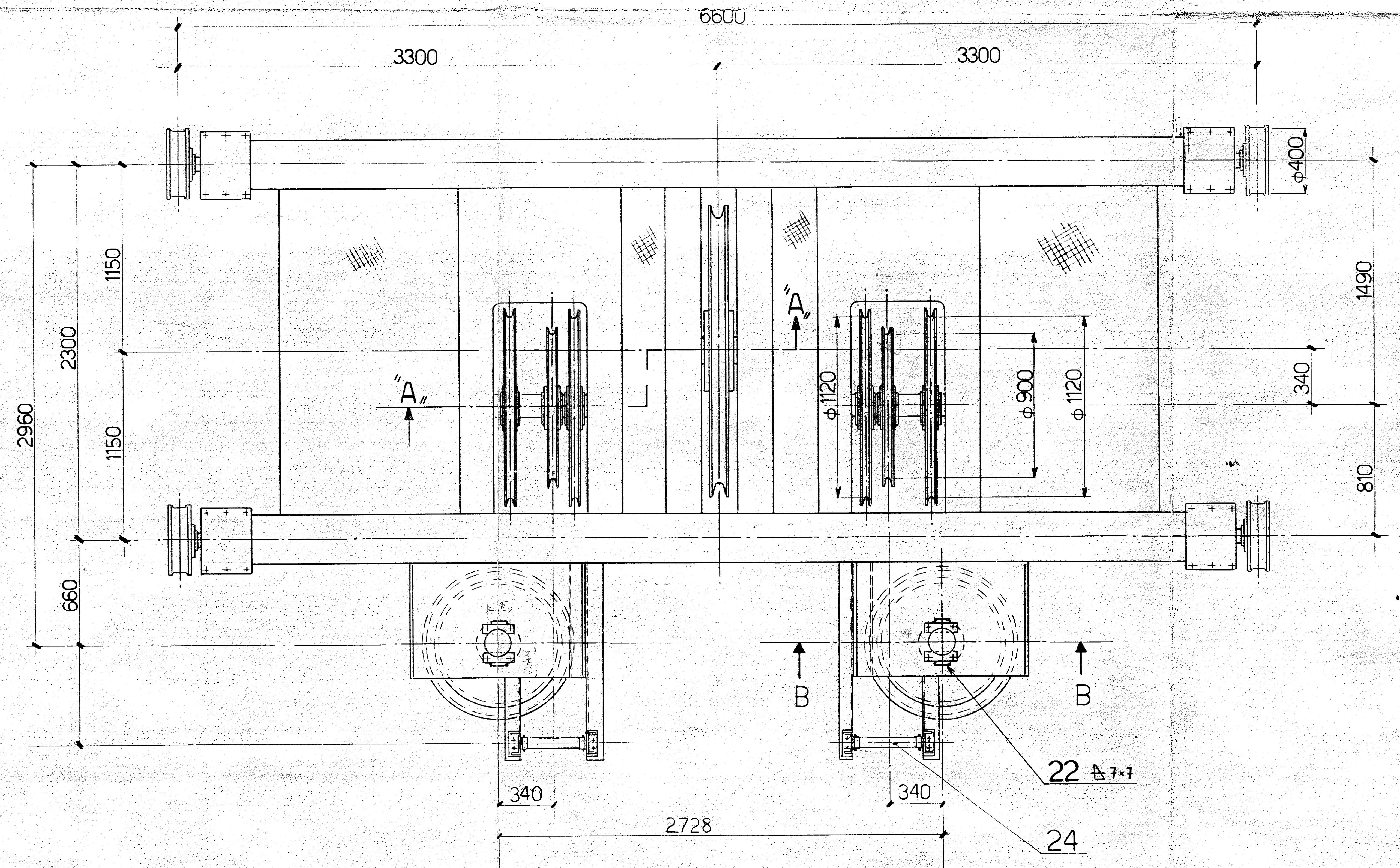

1300
1300
304,75
95,25
900
900
95,25
304,75
1
2
ϕ1650
ϕ710
ϕ900
1936
1364
1364
1936
6600


5
4
4
11
10
16·22·23
17·18
19·20
7
15
16·22·23
3
15
339
8
2
17·18
21·20
19·20
21·20
12
304,75
95,25
900

SEZ.AA


6
21·20
16·22·23
17·18
13
5
14
9
10
67,75
110
245,5
10
67,75

SEZ.BB


6600
3300
3300
ϕ400
2960
2300
1150
1150
660
1490
340
810
"A"
"A"
ϕ1120
ϕ900
ϕ1120
B
B
22 ⊿7×7
24
340
340
2728

Scostamenti per dimensioni lineari nominali								
SOPRA	/	5	30	120	315	1000	2000	OLTRE 4000
FINO A	5	30	120	315	1000	2000	4000	
MECC.	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3
CARP.	/	±1	±1	±1,5	±2	±3	±4	±5

COMM. 71·3263

DENOMINAZIONE E DIMENSIONI	POSIZ.	MATERIALE	N. TN O MODELLO	PESO UNIT. KG.	Osserv
		vedi D.B.		8510	

MODIFICHE:	INDICE	VISTI	D
AGGIUNTO POS. 24	4	Repetto	22

COSTRUZIONI MECCANICHE
INDUSTRIALI GENOVESI - CMI S.p.A.

SCALA 1:20 1:10

Disegnato Moccio V. 7
Contr.
Contr. norm.
L'Ingegnere
VISTO D'OFFICINA

ASSIEME CARRELLO DI COMPENSO
INTERMEDIATE TROLLEY ASSEMBLY

DIS. N. 192003
4

Sostituisce il N.:
Sostituito dal N.:

La Ditta si riserva, a termini di legge, la proprietà di questo disegno con divieto di riprodurlo e di renderlo comunque noto a terzi e a Ditte concorrenti, senza la sua autorizzazione.

DIS. TAV.

PRG 872 - A 1 - FICUT Milano

TAV.

(44)

SECTION
SEZIONE A-A
SECTION
SEZIONE B-B
SECTION
SEZIONE C-C
SECTION
SEZIONE D-D
SECTION
SEZIONE E-E
HOLES
N°4 FORI M16
HOLES
N°6 FORI ϕ26
21-22-23
HOLES DEPTH
N°4 FORI M12 PROF.30
APERTURE
APERTURA 670
ϕ180E9
ϕ75H7
ϕ165,1 H7
+0,2 +0,1 sulla base
−0,3 −0,2 sul cappello
R=200
R70
14 TUBO QUADRO 220×10
6350
6122
2300
2728
1262,5
1262,5
200
525
837,5
837,5
525
390
1000
A
B
C
D
E

NOTE

NOTES

- TUTTE LE SALDATURE VANNO ESEGUITE SECONDO TAB.70020
- CONTROLLO SALDADURE SECONDO TAB. 70030
- ALL THE WELDINGS ARE TO EXECUTIVE ABOUT TAB.70020
- WELDING CONTROL ABOUT TAB. 70030

COMM. 71-3263

Scostamenti per dimensioni lineari nominali

SOPRA	FINO A	MEDIE	GROSS.
—	6	±0,1	—
6	30	±0,2	±1
30	120	±0,3	±1
120	315	±0,5	±1,5
315	1000	±0,8	±2
1000	2000	±1,2	±3
2000	4000	±2	±4
4000	8000	±3	±5

DENOMINAZIONE E DIMENSIONI	POSIZ.	MATERIALE	N. TN O MODELLO	PESO UNIT. KG.	Osservazioni
		VEDI D.B.		4345	

MODIFICHE	INDICE	VISTI	DATA
AGG. POS. 24	D	BGC	13-7-81
MODIFICATO POS. 15-16	C	BGC	[illegible]
MODIFICATO FORO POS. 12	B	REPETTO	[illegible]
AGGIUNTO POS. 14 NELLA SEZ. E-E	A	REPETTO	[illegible]

**COSTRUZIONI MECCANICHE
INDUSTRIALI GENOVESI - CMI S.p.A.**

SCALA 1:20 1:10

Disegnato
Contr.
Contr. norm.
L'Ingegnere

VISTO D'OFFICINA

OSSATURA CARRELLO DI COMPENSO
STRUCTURE INTERMEDIATE TROLLEY

DIS. N. 192004

A B C D

Sostituisce il N.:
Sostituito dal N.:

La Ditta si riserva, a termini di legge, la proprietà di questo disegno con divieto di riprodurlo o di renderlo comunque noto a terzi o a Ditte concorrenti, senza la sua autorizzazione.

~~Sez. A-A~~
Section A-A
W12 x 87
(PER CMI TELEX DATED 9/19/80)
~~Ved. part. F~~
See detail F
~~Vedere part. G~~
See detail G
~~Ved. part. H~~
See detail H
~~4 fori M16~~
4 TAP HOLES 5/8-11
7.090 DIA.
C
D
7
MF40
~~Sez. B-B~~
Section B-B
1
2
6
MF20
B
A
10
11
21
3
4
17
M
I
18'-11 1/16"
8'-6 3/16"
4'-3 3/4"
Copprigiunto
Bolted Joint
22
8
16
2
9
CRANE
6
7
14
15
5
4
MF40
~~Vista da I~~
VIEW I
~~Ved. part. L~~
See detail L
W12 x 87
(PER CMI TELEX DATED 9/19/80)
8 holes
~~Vista da C~~
View C
~~Vista da E~~
View E
~~Vista da D~~
View D
E
12
13
ϕ 1'-11 5/8"
ϕ 1'-10 1/16"
ϕ 2'-0 7/16"
1/8" x 1/8"
1 3/16"
20
R 1 3/4"
US 100 ON THE PLATE
US 100
19
~~Particolare F~~
Detail F
~~Particolare G~~
Detail G
~~Particolare H~~
Detail H
~~Particolare L~~
Detail L

~~RIPRISTINO DA ESEGUIRE DOPO AVER SALDATO I DIAFRAMMI POS. 7 E INTRODOTTO LA ZAVORRA~~

TO RESTORE AFTER WELDED THE DIAPHRAGM POS. 7 AND FILLED WITH CONCRETE.

B SECTION M-M

* ~~Su tutti i quattro lati dei diaframmi pos. 6~~

On four sides of the diaphragms pos ~~6~~ 7 B

DATE	LET	REVISIONS	BY	APP.
		REMOVE PORT DWG. 188558.		
1.13.81	B	REVISED POS. 7, 16, 17, & 21. ADD SECTION M-M	GRT	GRT

VERIFY THAT THIS BEAM IS SEALED OR TO BE REPLACED WITH A NEW BEAM

SEALED = AIR TIGHT

CONVERTED DRAWING

MAY 1 1981

TRANSPOSED: T.B. 8-7-80

CHECKED: T.H.M. 8-13-80

PROJECT: [illegible] 8-11-80

A.S.

REV. C

~~Per assieme portale e note ved. dis.~~ 191947

For portal assembly an notes to see DRW 191947

DATE	LET.	REVISIONS	BY	APP.
5/1/81	C	CHANGE 11/16" DIA TO 5/8 11 TAP	THM	GRT
9/18/80	A	DIM. WAS 12 3/8"	TB	GRT

13263 LBS

6016

No CW

DENOMINAZIONE E DIMENSIONI	POSIZ.	MATERIALE	N. TN O MODELLO	PESO UNIT. KG.	Osservazioni

MODIFICHE:

INDICE	VISTI	DATA

Scostamenti per dimensioni lineari nominali

SOPRA	1	5	30	120	315	1000	2000	OLTRE 4000
FINO A	5	30	120	315	1000	2000	4000	
MECC.	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	± 3
CARP.		± 1	± 1	± 1,5	± 2	± 3	± 4	± 5

COMM. 71-3263

COSTRUZIONI MECCANICHE INDUSTRIALI GENOVESI - CMI S.p.A.

SCALA 1:20 1:5 1:2

Disegnato 15-7-80

Contr.

Contr. norm.

L'Ingegnere

VISTO D'OFFICINA

~~TRAVERSA DI COLLEGAMENTO LATO TERRA~~

CONNECTION BEAM LAND SIDE

DIS. N. 192266

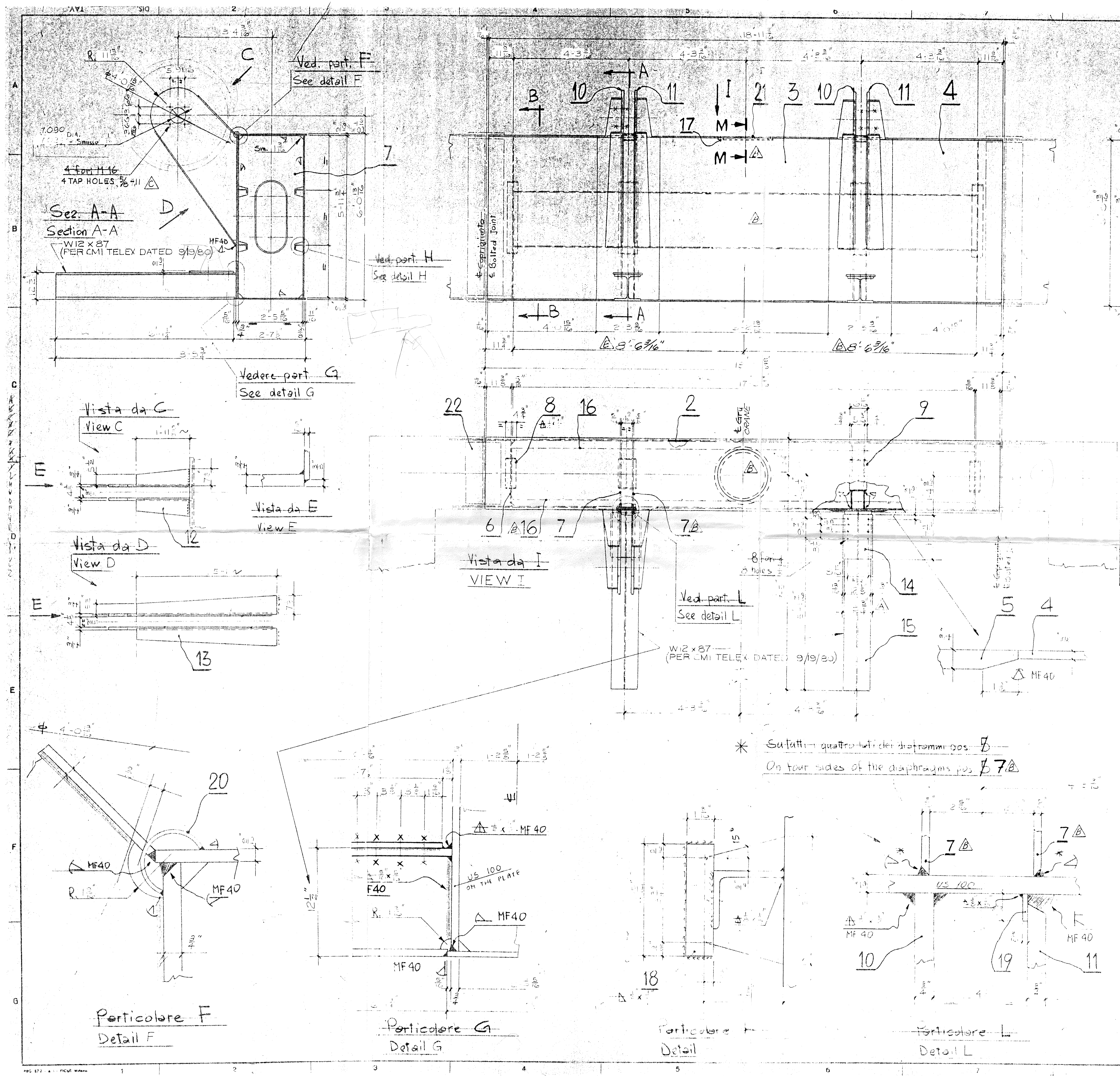
La Ditta si riserva, a termini di legge, la proprietà di questo disegno con divieto di riprodurlo o di renderlo comunque noto a terzi o a Ditte concorrenti, senza la sua autorizzazione.

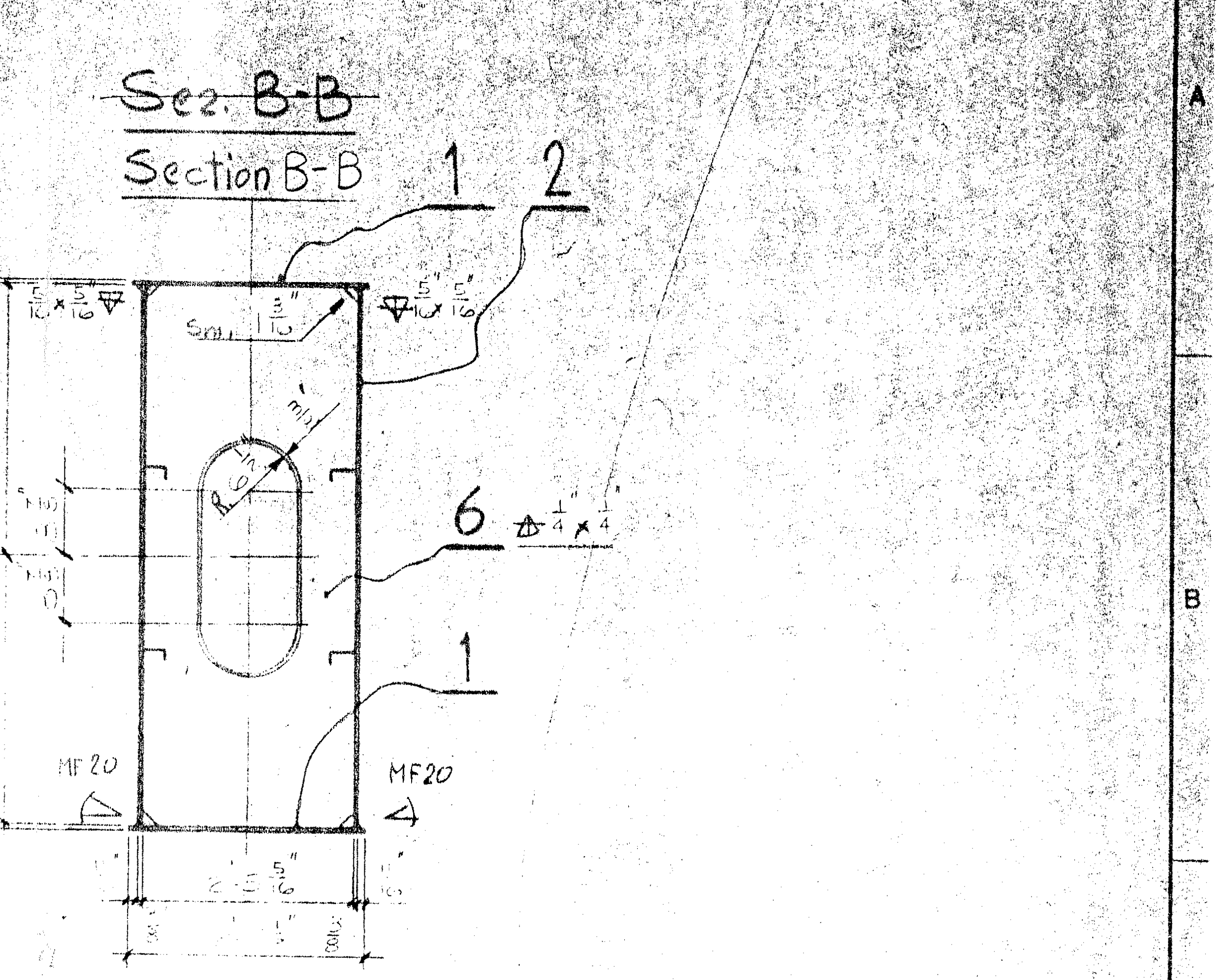
Sostituisce il N.:

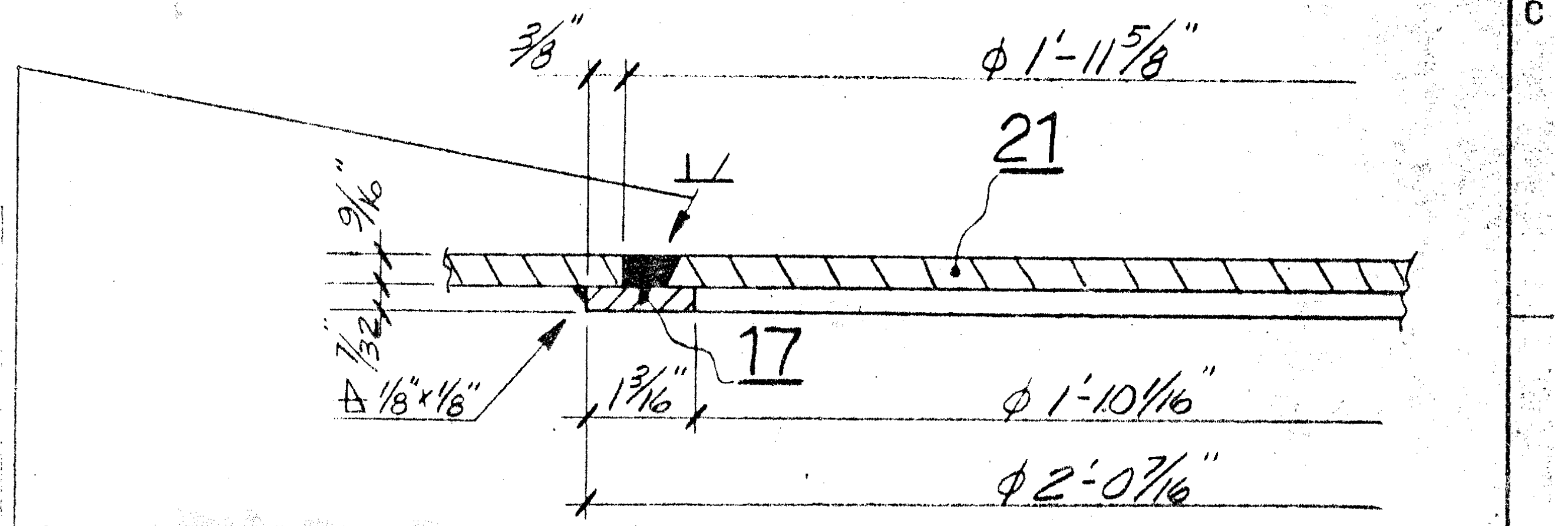
Sostituito dal N.:

TAV.

(847)


Sez. A-A
Section A-A
W12 x 87
(PER CMI TELEX DATED 9/19/80)
C
D
Ved. part. F
See detail F
4 Fori M 16
4 TAP HOLES 5/8"-11
Ved. part. H
See detail H
Vedere part. G
See detail G
B
A
M
I
10
11
21
3
4
17
7
& Giunto a Bullonato
& Bolted Joint
8'-6 3/16"
18'-11"
Vista da C
View C
Vista da E
View E
Vista da D
View D
E
12
13
22
8
16
2
9
6
7
14
15
5
& GRU CRANE
Vista da I
VIEW I
Ved. part. L
See detail L
W12 x 87
(PER CMI TELEX DATED 9/19/80)
8 holes
MF40
~~Su tutti i quattro lati dei diaframmi pos. 7~~
On four sides of the diaphragms pos. 7
20
US 100 ON THE PLATE
F40
MF 40
18
10
19
11
US 100
CRANE
Particolare F
Detail F
Particolare G
Detail G
Particolare
Detail
Particolare L
Detail L


Sez. B-B
Section B-B
1
2
6
1
MF20
MF20


3/8"
ϕ 1'-11 5/8"
21
9/16"
7/32"
1/8" x 1/8"
1 3/16"
17
ϕ 1'-10 1/16"
ϕ 2'-0 7/16"

~~RIPRISTINO DA ESEGUIRE DOPO AVER SALDATO I DIAFRAMMI POS. 7 E INTRODOTTO LA ZAVORRA~~

TO RESTORE AFTER WELDED THE DIAPHRAGM POS. 7 AND FILLED WITH CONCRETE.

B SECTION M-M

DATE	LET	REVISIONS	BY	APP.
		REMOVE PORT. DWG. 188558.		
1.13.81	B	REVISED POS. 7, 16, 17, & 21. ADD SECTION M-M	GRT	GRT

CONVERTED DRAWING

MAY 11 1981

TRANSPOSED:
T.B. 8-7-80
CHECKED:
T.H.M. 8-13-80
PROJECT:
A.S. 8-14-80

REV. C

~~Per assieme portale e note ved. dis. 191947~~

For portal assembly an notes to see DRW 191947

DATE	LET.	REVISIONS	BY	APP.
5/1/81	C	CHANGE 1 1/8" DIA TO 5/8-11 TAP.	THM	GRT
12/8/80	A	DIM. WAS 12 3/8"	TB	GRT

13263 LBS

6016

DENOMINAZIONE E DIMENSIONI	POSIZ.	MATERIALE	N. TN O MODELLO	PESO UNIT. KG.	Osservazioni

MODIFICHE:

INDICE	VISTI	DATA

Scostamenti per dimensioni lineari nominali

SOPRA	FINO A	MECC.	CARP.
1	6	± 0,1	-
6	30	± 0,2	± 1
30	120	± 0,3	± 1
120	315	± 0,5	± 1,5
315	1000	± 0,8	± 2
1000	2000	± 1,2	± 3
2000	4000	± 2	± 4
OLTRE 4000		± 3	± 5

COSTRUZIONI MECCANICHE
INDUSTRIALI GENOVESI - CMI S.p.A.

SCALA 1:20 1:5 1:2
Disegnato 15-2-80
Contr.
Contr. norm.
L'Ingegnere
VISTO D'OFFICINA

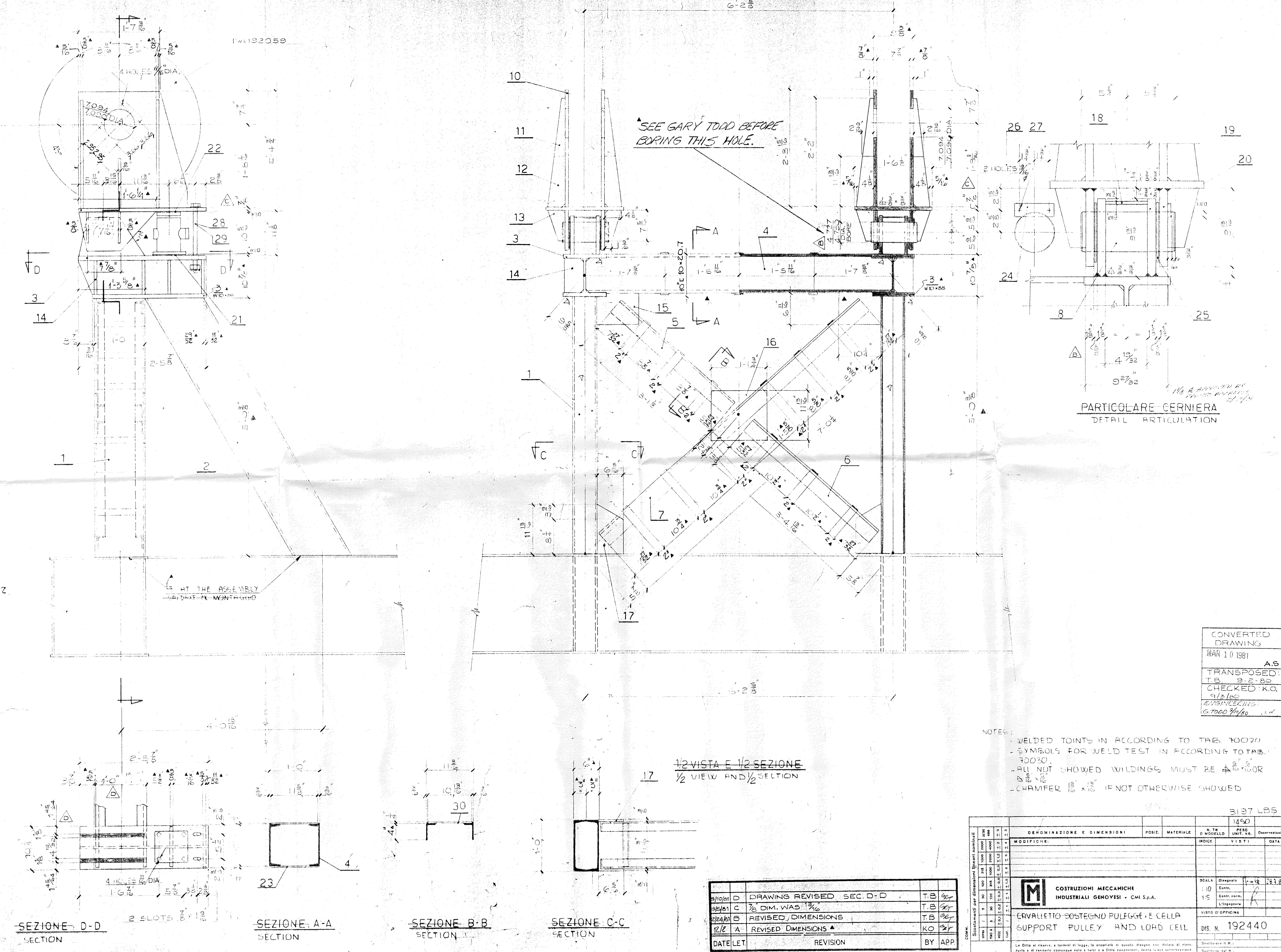
~~TRAVERSA DI COLLEGAMENTO LATO TERRA~~
CONNECTION BEAM LAND SIDE

DIS. N. 192 266

Sostituisce il N.:
Sostituito dal N.:

La Ditta si riserva, a termini di legge, la proprietà di questo disegno con divieto di riprodurlo o di renderlo comunque noto a terzi o a Ditte concorrenti, senza la sua autorizzazione.

TAV.


Dwg 192059
Dwg 31972
"SEE GARY TODD BEFORE BORING THIS HOLE."
AT THE ASSEMBLY
PARTICOLARE CERNIERA
DETAIL ARTICULATION
~~1/2 VISTA E 1/2 SEZIONE~~
1/2 VIEW AND 1/2 SECTION
SEZIONE D-D
SECTION
SEZIONE A-A
SECTION
SEZIONE B-B
SECTION
SEZIONE C-C
SECTION
4 HOLES 11/16 DIA.
4 HOLES 11/16 DIA
2 SLOTS 7/8 × 1 3/8
2 HOLES 13/16
W10×88
10 × 20.7
7.094 / 7.092 DIA.
4.750 DIA. BORE
1
2
3
4
5
6
7
8
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30

CONVERTED DRAWING
MAR 1 0 1981
A.S.
TRANSPOSED: T.B. 9-2-80
CHECKED: K.O. 9/3/80
ENGINEERING: G.TODD 9/10/80 J.W.

NOTES:
- WELDED TOINTS IN ACCORDING TO TAB. 70020
- SYMBOLS FOR WELD TEST IN ACCORDING TO TAB. 70030.
- ALL NOT SHOWED WILDINGS MUST BE $\frac{5}{16}'' \times \frac{5}{16}''$ OR $\frac{5}{16}'' \times \frac{5}{16}''$
- CHAMFER $\frac{13}{16}'' \times \frac{13}{16}''$ IF NOT OTHERWISE SHOWED

3197 LBS

DATE	LET.	REVISION	BY	APP.
3/10/81	D	DRAWING REVISED SEC. D-D	T.B	GRT
3/5/81	C	7/8" DIM. WAS 13/16"	T.B	GRT
2/24/81	B	REVISED, DIMENSIONS	T.B	GRT
12/2	A	REVISED DIMENSIONS ▲	KO	GRT

DENOMINAZIONE E DIMENSIONI	POSIZ.	MATERIALE	N. TN O MODELLO	PESO UNIT. KG.	Osservazioni
				1450	

MODIFICHE: | INDICE | VISTI | DATA

Scostamenti per dimensioni lineari nominali								
SOPRA	/	5	30	120	315	1000	2000	OLTRE 4000
FINO A	5	30	120	315	1000	2000	4000	
MECC.	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	± 3
CARP.	/	± 1	± 1	± 1,5	± 2	± 3	± 4	± 5

COMM.

COSTRUZIONI MECCANICHE
INDUSTRIALI GENOVESI - CMI S.p.A.

SCALA 1:10 1:5
Disegnato 28.7.80
Contr.
Contr. norm.
L'Ingegnere
VISTO D'OFFICINA

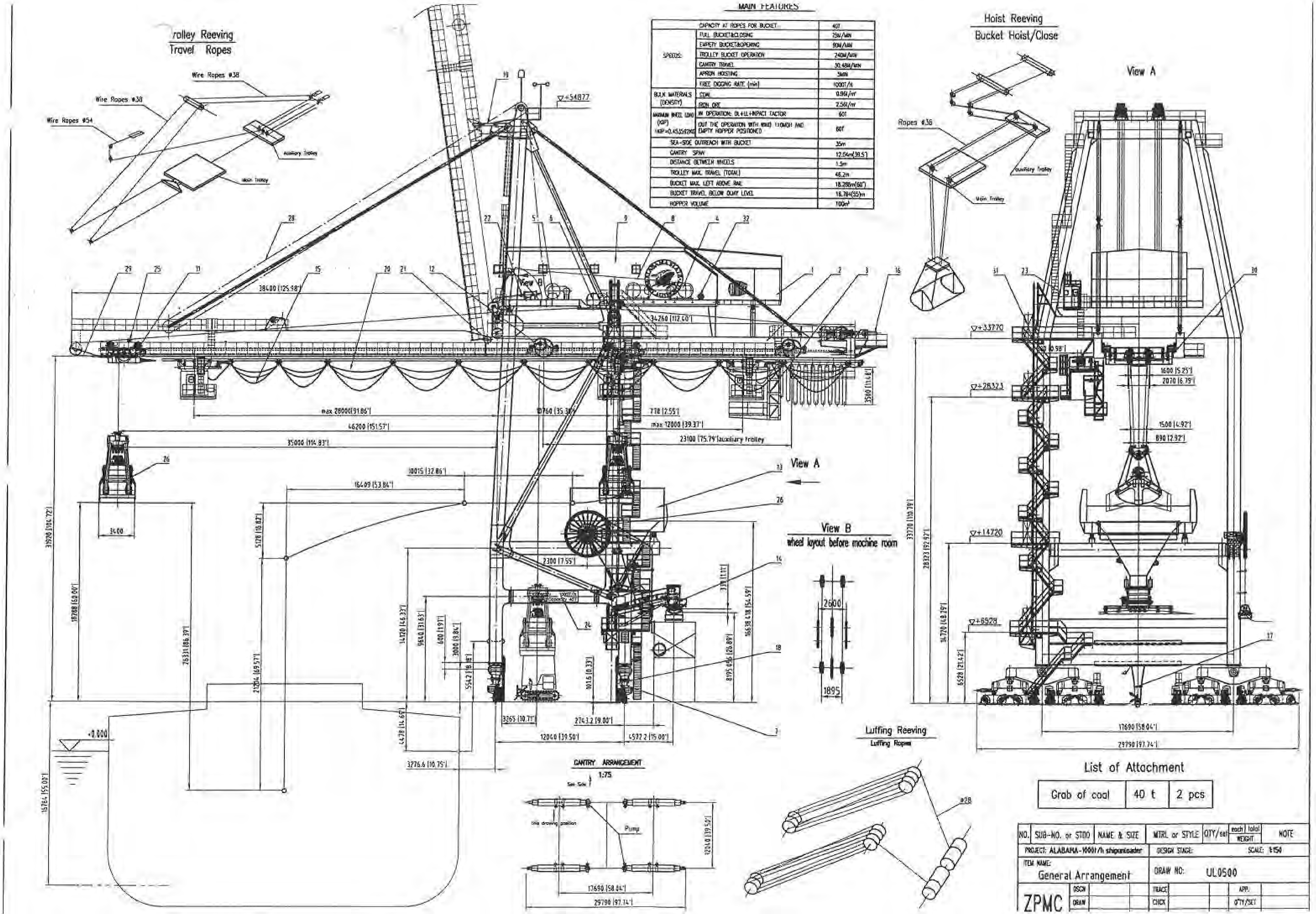
~~CAVALLETTO SOSTEGNO PULEGGE E CELLA~~
SUPPORT PULLEY AND LOAD CELL

DIS. N. 192440

La Ditta si riserva, a termini di legge, la proprietà di questo disegno con divieto di riprodurlo o di renderlo comunque noto a terzi o a Ditte concorrenti, senza la sua autorizzazione.

Sostituisce il N.:
Sostituito dal N.:

(127)


Trolley Reeving
Travel Ropes
Wire Ropes #38
Wire Ropes #38
Wire Ropes #54
Auxiliary Trolley
Main Trolley
Hoist Reeving
Bucket Hoist/Close
Ropes #36
Auxiliary Trolley
Main Trolley
View A
View B
View A
View B
wheel layout before machine room
2600
1895
▽+54877
38400 [125.98']
34260 [112.40']
max 28000 [91.86']
46200 [151.57']
35000 [114.83']
10760 [35.30']
778 [2.55']
max 12000 [39.37']
23100 [75.79' auxiliary Trolley
3500 [11.48']
10015 [32.86']
16409 [53.84']
3400
31920 [104.72']
18288 [60.00']
26331 [86.39']
21204 [69.57']
5128 [16.82']
2300 [7.55']
14120 [46.33']
9640 [31.63']
600 [1.97']
3000 [9.84']
5542 [18.18']
3265 [10.71']
2743.2 [9.00']
12040 [39.50']
4572.2 [15.00']
4478 [14.69']
3276.6 [10.75']
±0.000
15764 [55.00']
8195.056 [26.89']
16639.418 [54.59']
▽+33770
▽+28323
▽+14720
▽+6928
33770 [110.79']
28323 [92.92']
14720 [48.29']
6528 [21.42']
1600 [5.25']
2070 [6.79']
1500 [4.92']
890 [2.92']
17690 [58.04']
29790 [97.74']
Luffing Reeving
Luffing Ropes
#28
GANTRY ARRANGEMENT
1:75
Sea Side
this drawing position
Pump
12040 [39.50']
17690 [58.04']
29790 [97.74']
1
2
3
4
5
6
7
8
9
11
12
13
14
15
16
17
18
19
21
22
23
24
25
26
28
29
30
31
32

MAIN FEATURES

CAPACITY AT ROPES FOR BUCKET		40T
SPEEDS:	FULL BUCKET&CLOSING	75M/MIN
	EMPETY BUCKET&OPENING	90M/MIN
	TROLLEY BUCKET OPERATION	240M/MIN
	GANTRY TRAVEL	30.48M/MIN
	APRON HOISTING	3MIN
	FREE DIGGING RATE (min)	1000T/H
BULK MATERIALS (DENSITY)	COAL	0.96t/m³
	IRON ORE	2.56t/m³
MAXIMUM WHEEL LOAD (KIP) 1KIP=0.4535924KG	IN OPERATION: DL+LL+IMPACT FACTOR	60t
	OUT THE OPERATION WITH WIND 110MPH AND EMPTY HOPPER POSITIONED	60T
SEA-SIDE OUTREACH WITH BUCKET		35m
GANTRY SPAN		12.04m(39.5')
DISTANCE BETWEEN WHEELS		1.5m
TROLLEY MAX. TRAVEL (TOTAL)		46.2m
BUCKET MAX. LEFT ABOVE RAIL		18.288m(60')
BUCKET TRAVEL BELOW QUAY LEVEL		16.764(55)m
HOPPER VOLUME		100m³

List of Attachment

Grab of coal	40 t	2 pcs

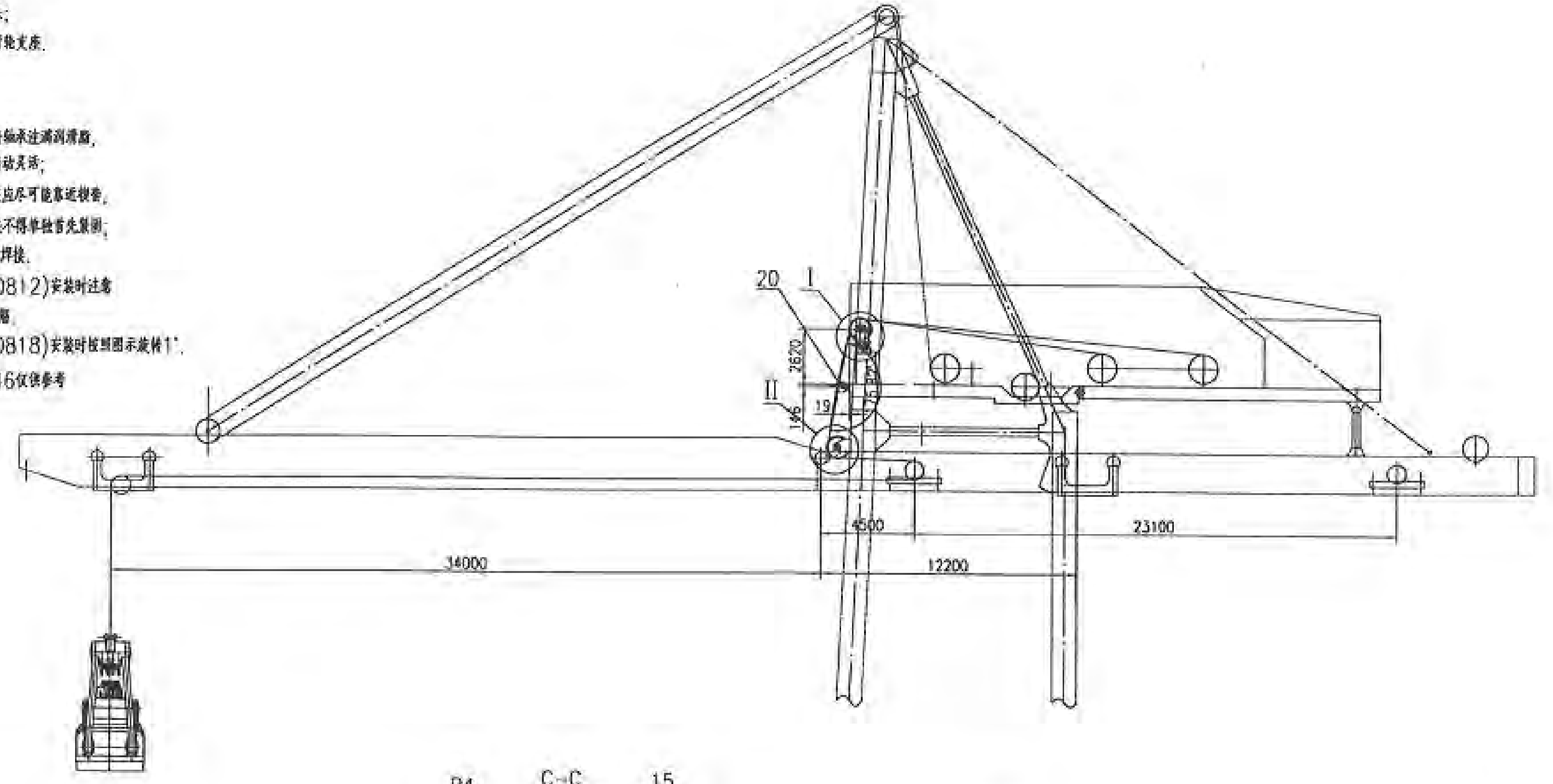
NO.	SUB-NO. or STDD	NAME & SIZE	MTRL. or STYLE	QTY/set	each WEIGHT	total WEIGHT	NOTE
PROJECT: ALABAMA-1000t/h shipunloader			DESIGN STAGE:			SCALE: 1:150	
ITEM NAME: General Arrangement			DRAW NO:	UL0500			
ZPMC	DSGN		TRACE			APP.	
	DRAW		CHCK			QTY/SET	

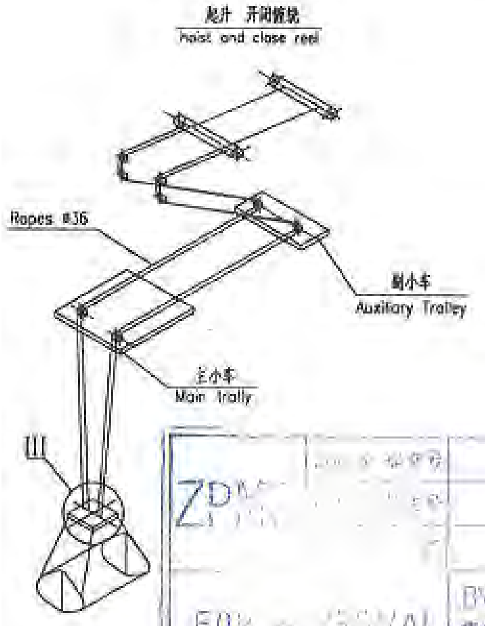
改造要求:

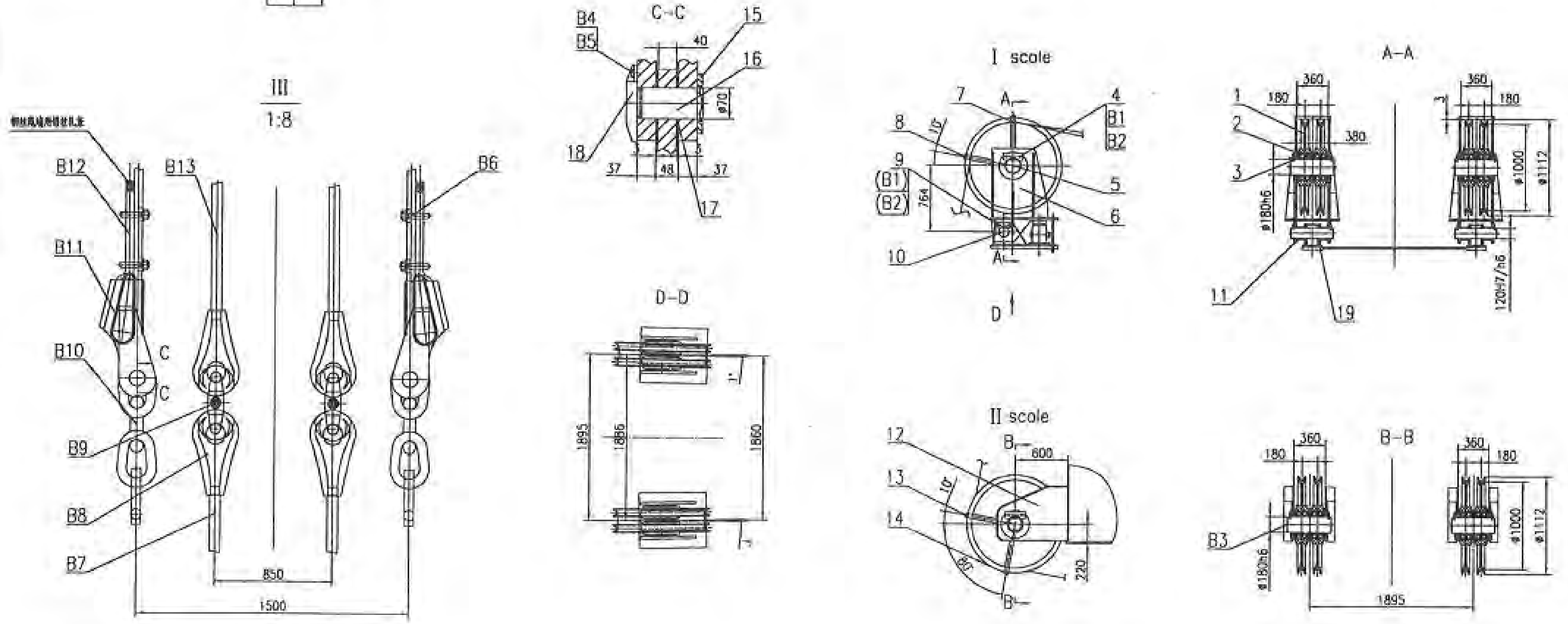
1、更换钢丝绳及接头;
2、重新设计滑轮及滑轮支座.

技术要求

1、安装滑轮前必须将轴承注满润滑脂,
保证滑轮安装后转动灵活;
2、离绳套最近的绳夹应尽可能靠近绳套,
离绳套最远的绳夹不得单独首先紧固;
3、件15现场安装时焊接.
4、支座2(UL050812)安装时注意
在海侧上横梁中加强.
5、支座3(UL050818)安装时按照图示旋转1°.
6 参数2620和146仅供参考


20
I
2620
II
19
146
4500
23100
34000
12200

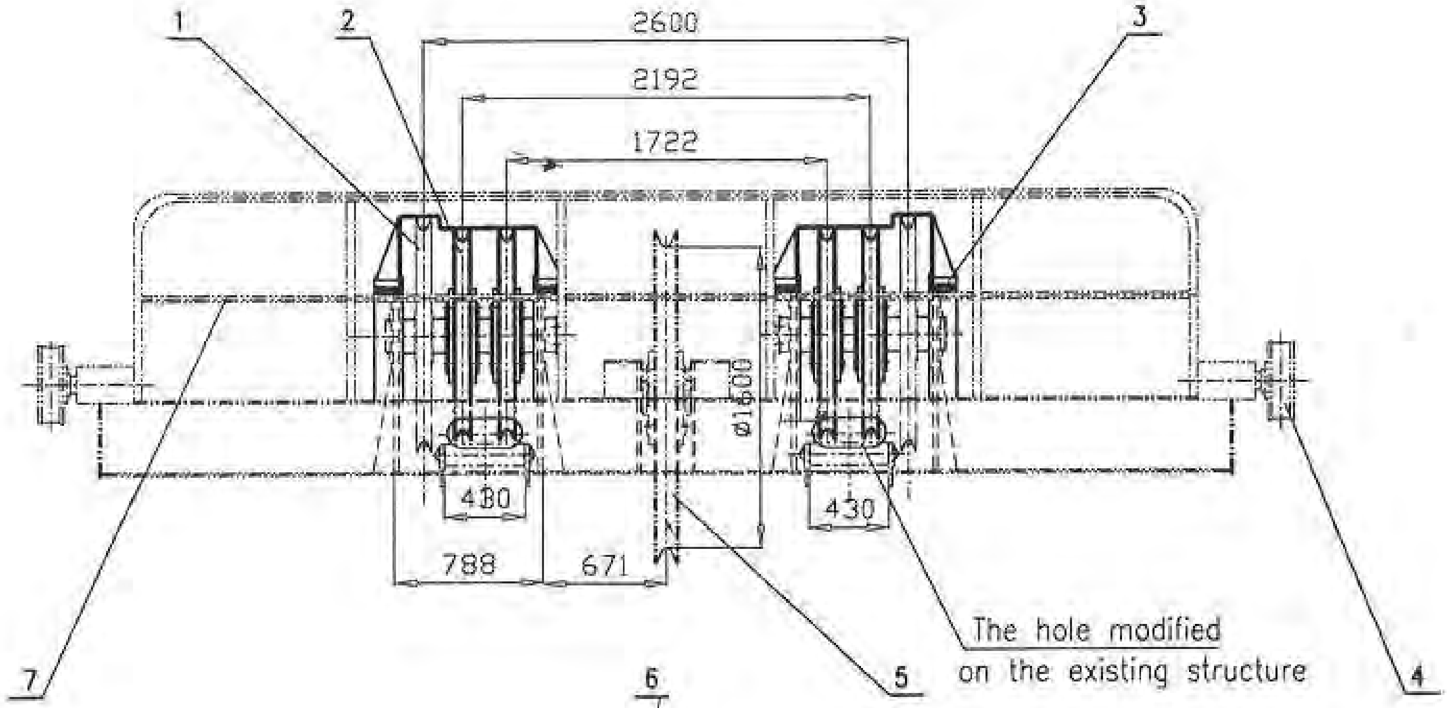

起升 开闭缠绕
hoist and close reel
Ropes ø36
副小车
Auxiliary Trolley
主小车
Main Trolly
III

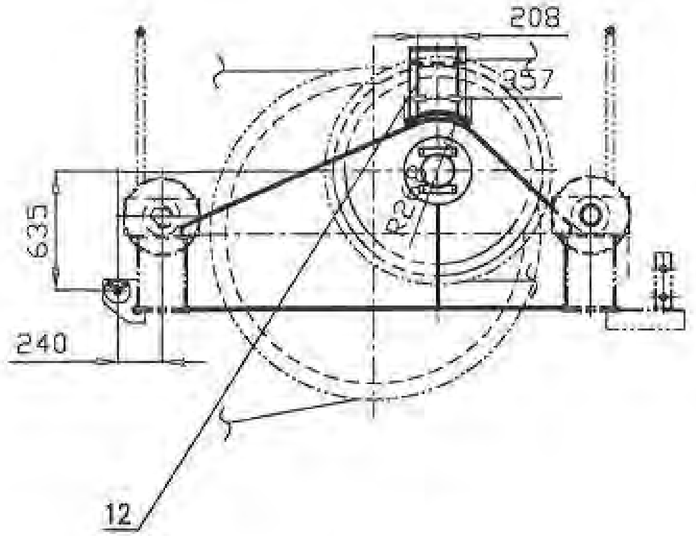

III
1:8
B12
B13
B6
B11
B10
C
C
B9
B8
B7
850
1500
C-C
B4
B5
15
40
16
ø70
18
37
48
37
17
D-D
1895
1886
1860
I scale
7
4
B1
B2
8
10°
9
(B1)
(B2)
764
5
6
10
A
A
D
II scale
12
B
600
13
10°
14
80
220
B
A-A
1
180
360
2
380
3
ø180h6
360
180
ø1000
ø1112
11
19
120H7/h6
B-B
180
360
360
180
B3
ø180h6
ø1000
ø1112
1895

ZPMC
FOR APPROVAL
供认可用
BY
提交人

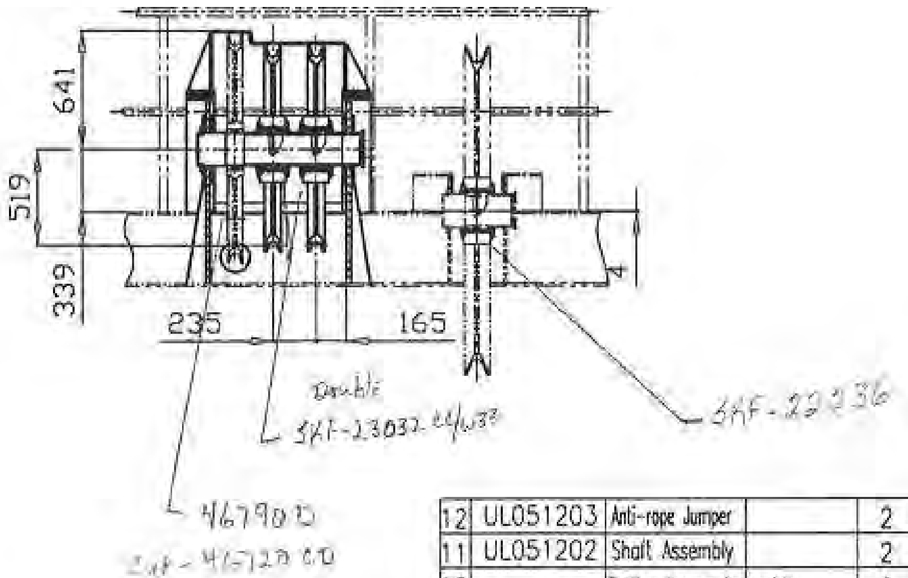
NO.	SUB-NO. or STDD	NAME & SIZE	MTRL. or STYLE	QTY/set	each WEIGHT	total WEIGHT	NOTE
B13	JIS	开闭钢丝绳（一左一右）	IWRC ø36-6x36	2	L=160m		1770N/mm²
B12	JIS	起升钢丝绳（一左一右）	IWRC ø36-6x36	2	L=160m		1770N/mm²
B11		楔 [illegible]		2			[illegible]
B10		[illegible]		6			[illegible]厂提供
B9		C[illegible]		2			[illegible]厂提供
B8		[illegible]		4			[illegible]厂提供
B7	JIS	[illegible]开闭钢丝绳(一左一右)	IWRC ø36-6x36		L=60m		1770N/mm
B6	GB5976-86	绳夹 rope clamp 36KTH		4			
B5	DIN 6796	垫圈 washer 12	65Mn	2			
B4	GB5783-86	螺栓 bolt M12x30	8.8H	2			
B3	JISB0203	[illegible] Oil Nut PT1/4"		8			
B2	DIN 6796	垫圈 washer 20	65Mn	24			
B1	GB5783-86	螺栓 bolt M20x35	8.8H	24			
20	UL050819	[illegible] weight sensor device	部件 ass.	2			[illegible]
19	UL050818	支座 support 3	焊接件 welding	2	56.9	113.8	
18	UL050817	螺母 nut	45	2	3.5	7.0	
17	UL050816	隔圈 distance ring	65Mn	4	0.05	0.2	
16	UL050815	销轴 pin shaft	40Cr	2	7.1	14.2	
15		-12x30x120	Q235	4	0.4	1.6	
14	UL050814	罩 guard 4	焊接件 welding	2	5.4	10.8	
13	UL050813	罩 guard 3	焊接件 welding	2	5.2	10.4	
12	UL050812	支座 support 2	焊接件 welding	2	188	376	
11	UL050811	轴套 sleeve 3	Q235	4	4.5	18.0	
10	UL050810	轴 shaft 2	35CrMo	2	43.2	86.4	
9	UL050809	挡板 buffle plate 2	Q235	4	0.8	3.2	
8	UL050808	罩 guard 2	焊接件 welding	2	4.9	9.8	
7	UL050807	罩 guard 1	焊接件 welding	2	5.3	10.6	
6	UL050806	支座 support 1	焊接件 welding	2	352	704	
5	UL050805	轴 shaft 1	35CrMo	4	100	400	
4	UL050804	挡板 buffle plate 1	Q235	8	1.8	14.4	
3	UL050803	轴套 sleeve 2	Q235	8	3.1	24.8	
2	UL050802	轴套 sleeve 1	Q235	4	6.3	25.2	
1	UL05080100	滑轮组 pulley assembly	部件 ass.	8	172	1376	

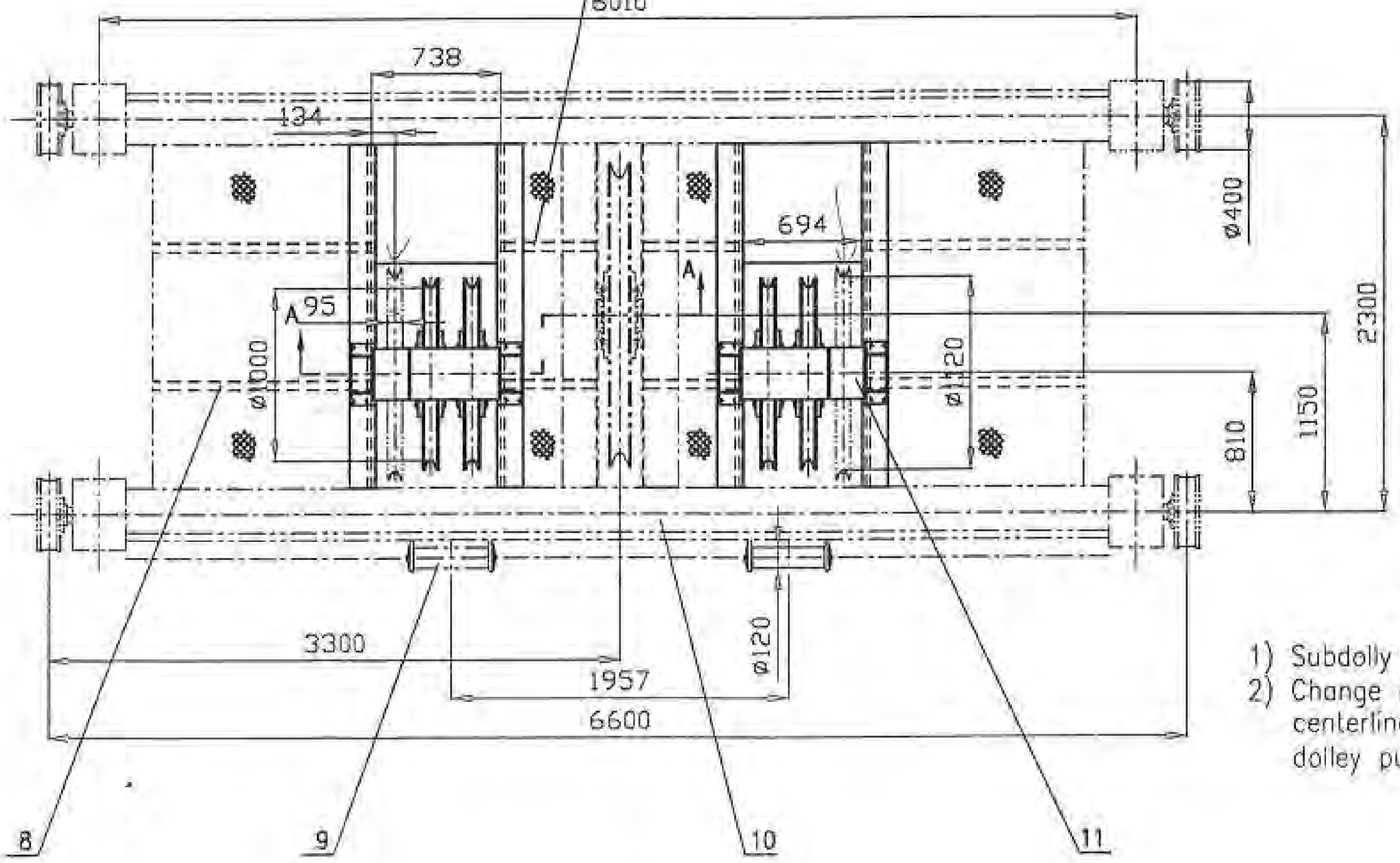
PROJECT: ALABAMA SHIP UNLOADER
DESIGN STAGE:
SCALE: 1:150
ITEM NAME: 起升 开闭钢丝绳缠绕系统
hoist and close reel
DRAW NO: UL050800A
ZPMC
DSGN
DRAW
TRACE
CHCK
APP.
Q'TY/SET 1


1
2
3
2600
2192
1722
ø1600
430
430
788
671
The hole modified
on the existing structure
7
5
4


208
357
635
R2
240
12

A-A


641
519
339
235
165
4
Double
SKF-23032 CC/W33
SKF-22236
46790D
2×-467120 CD

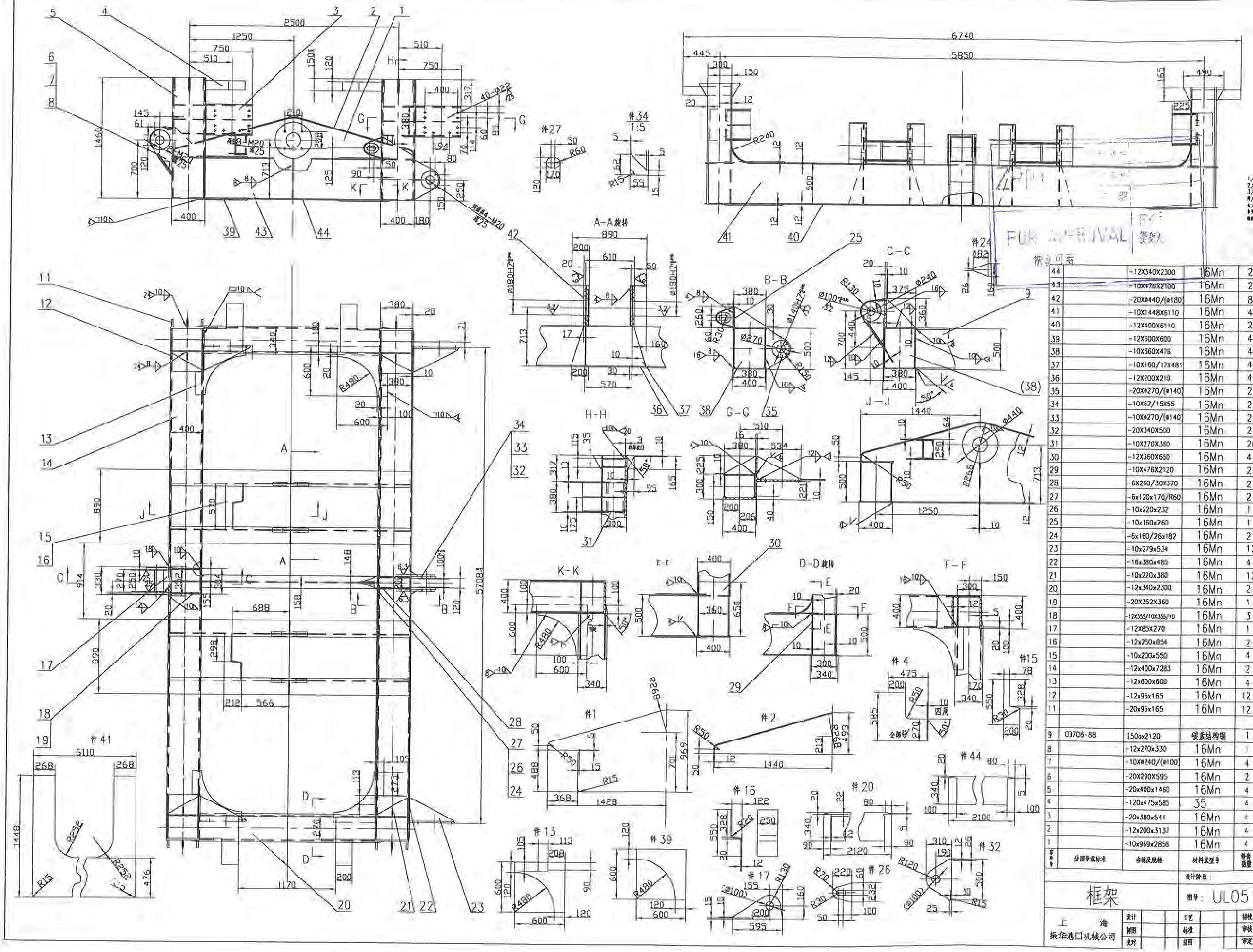

6
6010
738
134
694
ø400
95
A
A
ø1000
ø1120
2300
1150
810
3300
1957
6600
ø120
8
9
10
11

REMARK:

1) Subdolly is modified by intrinsic dolly.
2) Change is changed by the hoist and switching pulley centerline dimention,the center dimention2600 of dolley pulley doesn't change.

NO.	SUB-NO. or STOD	NAME & SIZE	MTRL or STYLE	QTY/set	WEIGHT each	WEIGHT total	NOTE
12	UL051203	Anti-rope Jumper		2	38	76	
11	UL051202	Shaft Assembly		2	608	1216	
10		Trolley frame Assembly		1			Intrinsic
9	UL05120400	Carrying roller Assembly		2	40	80	
8		Footwalk II		2			Intrinsic
7		Rail		1			Intrinsic
6		Footwalk I		2		Script	changed
5		Compensating sheave Assembly		1			Intrinsic
4		Wheel Assembly		4			Intrinsic
3	UL051201	Pulley Support	Q235	2	859	1718	
2	UL05110300	Hoist&Switching Pulley		4			Borrow
1		Dolley Pulley Assembly		2			Intrinsic

PROJECT:	DESIGN STAGE:	SCALE:	
ITEM NAME: Aux. Trollery	DRAW NO: UL051200		
ZPMC	DSGN	TRACE	APP.
	DRAW	CHCK	Q'TY/SET



总重5948.8kg

序号	分部件号或标准	名称及规格	材料或型号	每台数量	单重	共重	备注
44		-12X340X2300	16Mn	2	68.0	136.0	
43		-10X476X2100	16Mn	2	78.5	157.0	
42		-20XΦ440/(Φ180)	16Mn	8	19.9	159.2	
41		-10X1448X6110	16Mn	4	248.8	995.2	
40		-12X400X6110	16Mn	2	230.2	460.4	
39		-12X600X600	16Mn	4	14.1	56.4	
38		-10X360X476	16Mn	4	13.4	53.6	
37		-10X160/17X481	16Mn	4	3.3	13.2	
36		-12X200X210	16Mn	4	39.6	158.4	
35		-20XΦ270/(Φ140)	16Mn	2	4.2	8.4	
34		-10X62/15X55	16Mn	2	0.3	0.6	
33		-10XΦ270/(Φ140)	16Mn	2	2.1	4.2	
32		-20X340X500	16Mn	2	14.5	29.0	
31		-10X270X360	16Mn	20	7.6	152	
30		-12X360X650	16Mn	4	22.0	88.0	
29		-10X476X2120	16Mn	2	79.3	158.6	
28		-6X290/30X370	16Mn	2	2.5	548.8	
27		-6x120x170/R60	16Mn	2	0.5	5.0	
26		-10x220x232	16Mn	1	2.5	2.5	
25		-10x160x260	16Mn	1	3.3	3.3	
24		-6x160/26x182	16Mn	2	0.8	1.6	
23		-10x279x534	16Mn	12	5.8	69.6	
22		-16x380x485	16Mn	4	23.2	92.8	
21		-10x220x380	16Mn	12	3.3	39.6	
20		-12x340x2300	16Mn	2	68.3	136.6	
19		-20X352X360	16Mn	1	19.9	19.9	
18		-12X355/10X355/10	16Mn	3	6.1	18.3	
17		-12X85X270	16Mn	1	2.16	2.16	
16		-12x250x854	16Mn	2	15.4	30.8	
15		-10x200x550	16Mn	4	5.5	22	
14		-12x400x7283	16Mn	2	274.4	548.8	
13		-12x600x600	16Mn	4	14.1	56.4	
12		-12x95x165	16Mn	12	0.7	8.4	
11		-20x95x165	16Mn	12	1.2	14.4	
9	G9706-88	150x2120	碳素结构钢	1	198.4	198.4	500X150X12
8		-12x270x330	16Mn	1	8.4	8.4	
7		-10XΦ240/(Φ100)	16Mn	4	2.9	11.6	
6		-20X290X595	16Mn	2	12.3	24.6	
5		-20x400x1460	16Mn	4	91.7	366.8	
4		-120x475x585	35	4	179.9	719.7	
3		-20x380x544	16Mn	4	32.4	129.6	
2		-12x200x3137	16Mn	4	59.1	236.4	
1		-10x959x2856	16Mn	4	137.4	550	

设计阶段：

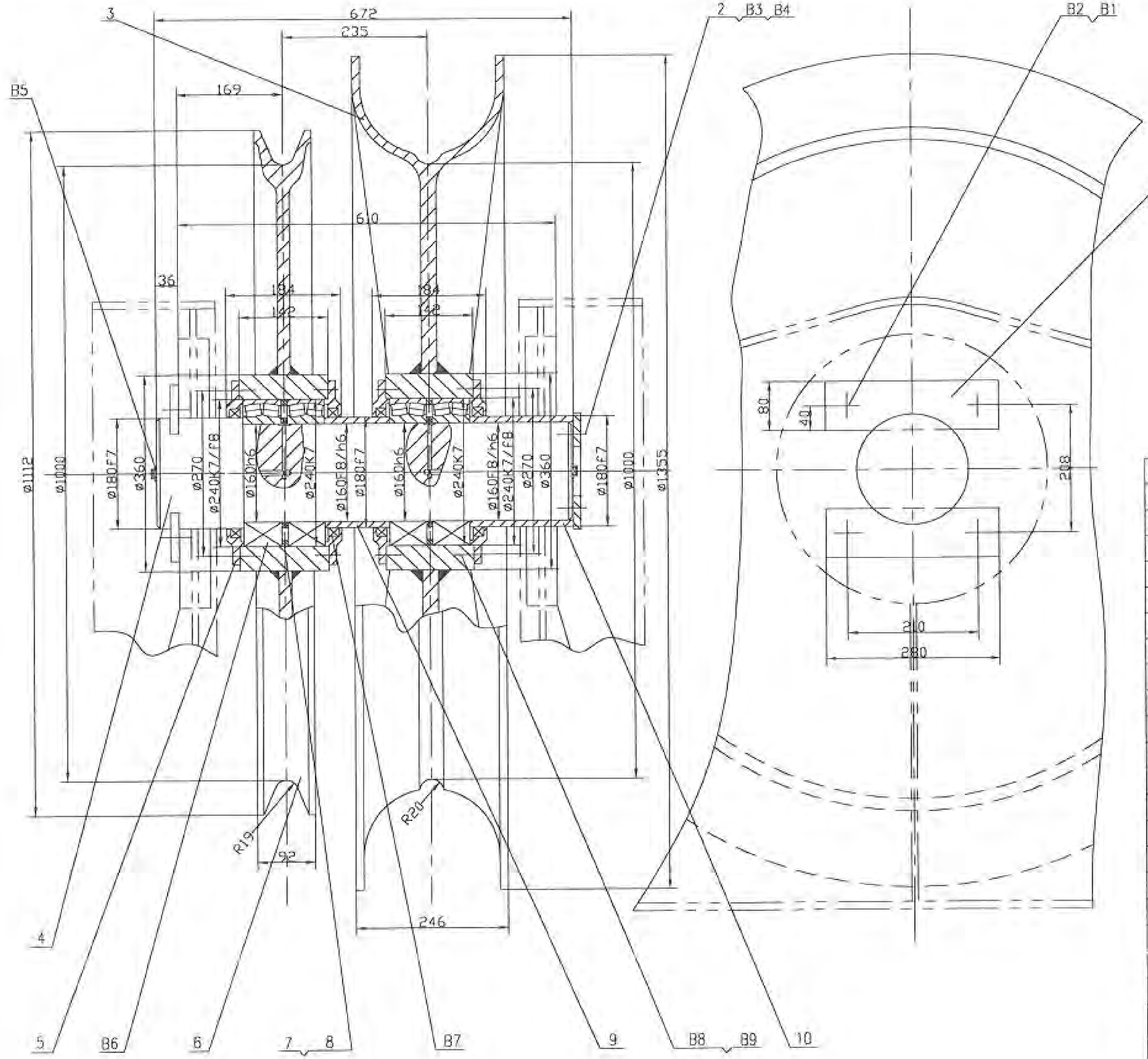
比例：1:20

框架

图号：UL0511020G

上海
振华港口机械公司

设计		工艺		描校		材料	
制图		标准		审核		数量	
校对		描图		审定		总量	


3
672
235
169
B5
610
36
184
142
184
142
2 B3 B4
B2 B1
1
Ø1112
Ø1000
Ø180f7
Ø360
Ø370
Ø240K7/f8
Ø160h6
Ø240K7
Ø160f8/h6
Ø180f7
Ø160h6
Ø240K7
Ø160f8/h6
Ø240K7/f8
Ø370
Ø360
Ø180f7
Ø1000
Ø1355
R19
92
R20
246
80
40
208
210
280
4
5
B6
6
7 8
B7
9
B8 B9
10

ZPMC
FOR APPROVAL
供认可用
BY
提交人

技术要求

1. 轴承内应清洗干净并注入足够干油，油路应畅通无阻.
2. 滑轮用手攀旋应转动灵活.

总重:814.6kg

B9	GB854-88	单耳止动垫12		24	0.005	0.12	
B8	GB5783-85	螺栓M12X30	8.8	24	0.03	0.72	
B7	GB9877.3-88	Z180X210X15	成品	4			
B6	GB288-87	调心轴承3053132	成品	4	10	40	
B5	JISB0203	油杯PT1/4	成品	2			
B4	GB854-88	单耳止动垫圈16		4	0.01	0.04	
B3	GB5783-86	螺栓M16X35	8.8	4	0.06	0.24	
B2	GB854-88	单耳止动垫圈20		4	0.02	0.08	
B1	GB5783-86	螺栓M20X40	8.8	4	0.12	0.48	
10	UL05110310	轴套	Q235	1		7.0	
9	UL05110309	隔套	Q235	1		4.4	
8	UL05110308	内隔环	Q235	2	0.64	1.28	
7	UL05110307	外隔环	Q235	2	0.83	1.66	
6	UL05110306	滑轮	焊接件	1		288	
5	UL05110305	透盖	Q235	4	4.2	16.8	
4	UL05110304	轴	45	1		111.5	
3	UL05110303	加宽滑轮	焊接件	1		335	
2	UL05110302	环形压盖	Q235	1		2.4	
1	UL05110301	卡板	Q235	2	2.4	4.8	
零件号	分图号或标准	名称及规格	材料或型号	每套数量	单重	共重	备注

设计阶段：
比例： 1:5

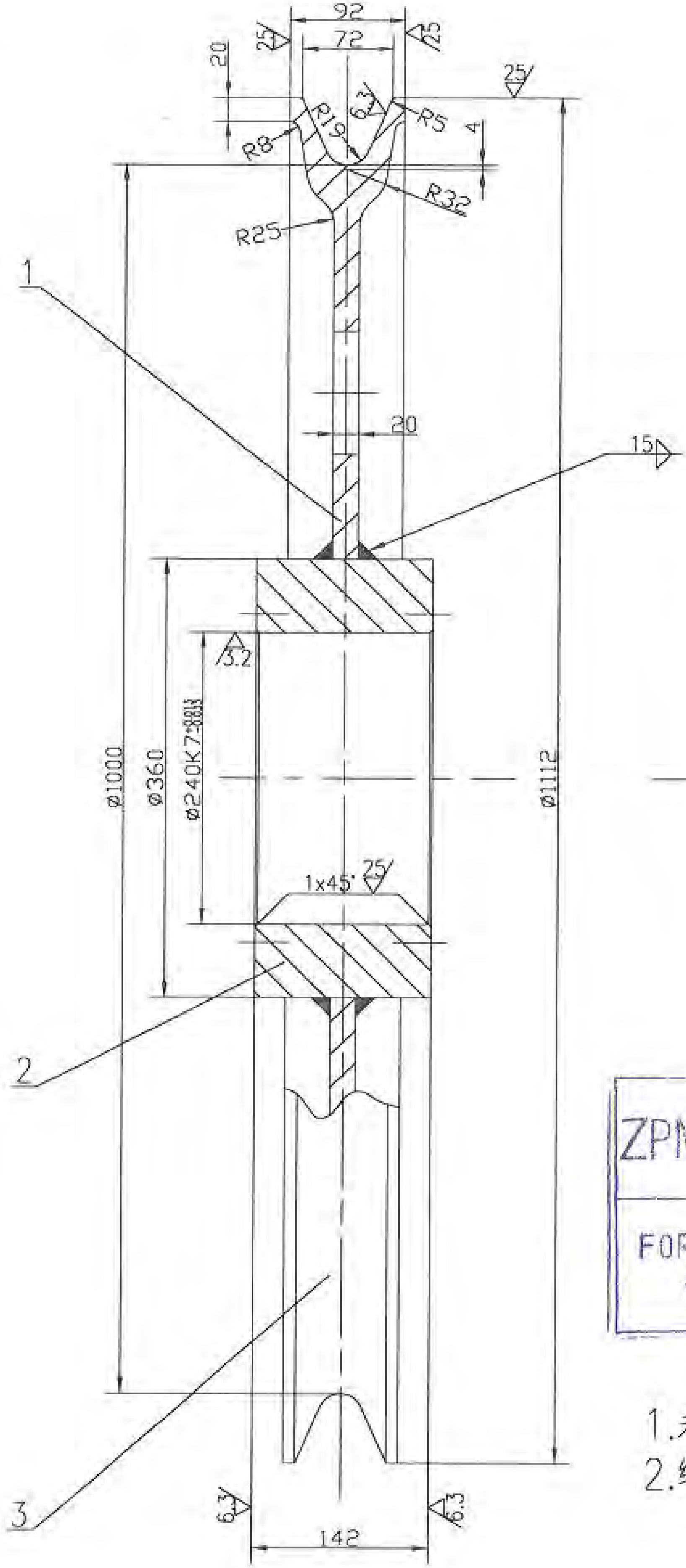
滑轮组

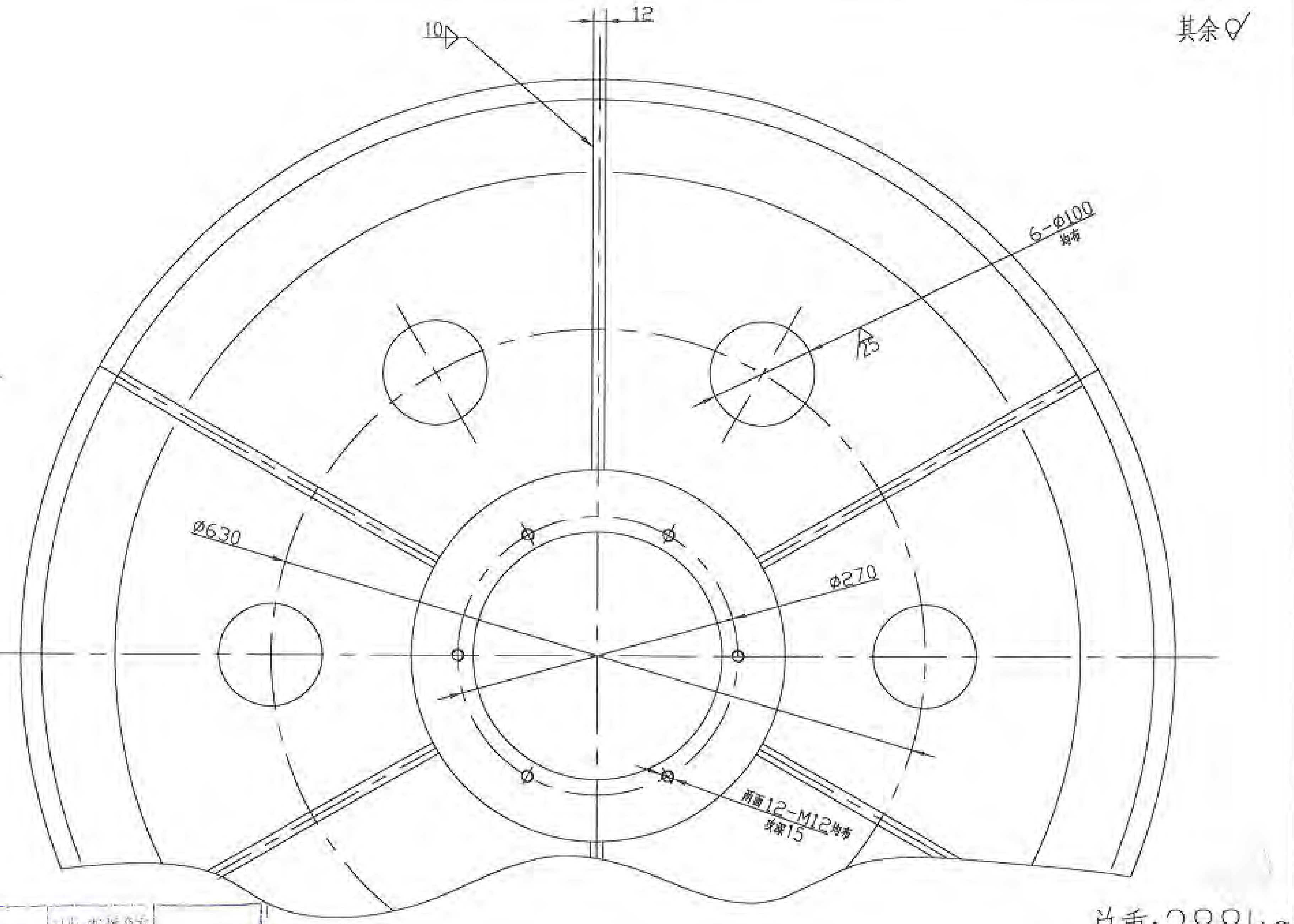
图号： UL05110300

上海
振华港口机械公司

设计		工艺			描校			材料	
制图		标准			审核			数量	
校对		描图			审定			总重	

其余 ∅/


92
72
25
25
20
R8
R19
6.3
R5
4
25
R32
R25
1
20
15
3.2
ø1000
ø360
ø240K7
ø1112
1x45°
25
2
3
6.3
6.3
142


10
12
6-ø100 均布
25
ø630
ø270
两面12-M12均布 攻深15

ZPMC
[illegible]
FOR APPROVAL
供认可用
BY：
提交人：

技术要求

1. 未注明倒角2x45°.
2. 绳槽表面淬火HRC=30~40.

总重:288kg

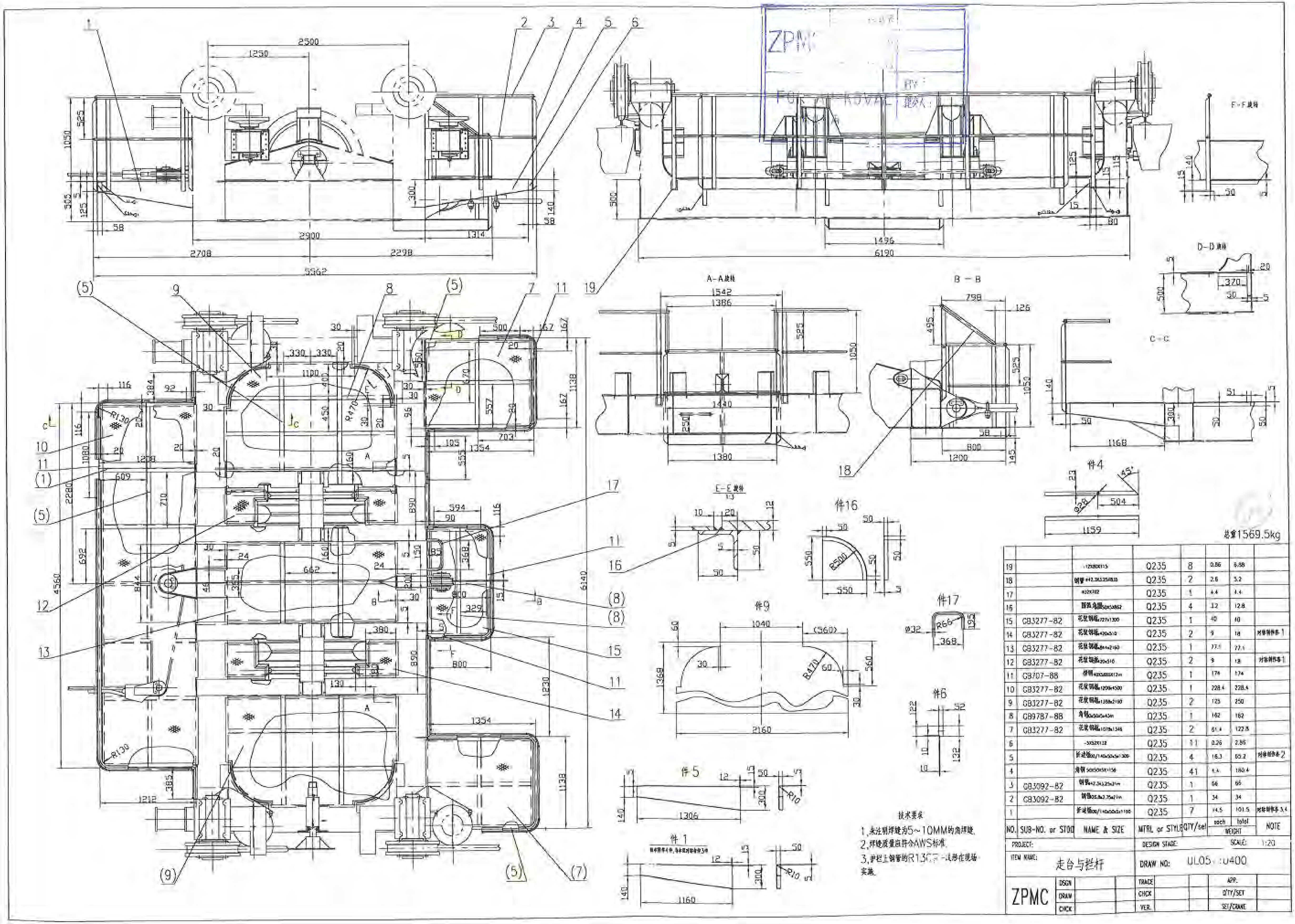
3		-12x36x356	Q235	12	1.03	12.36	
2		ø360/ø240x142	Q235	1	63	63	
1		ø1112/ø360x92	35	1	212.7	212.7	
零件号	分图号或标准	名称及规格	材料或型号	每套数量	单重	共重	备注

设计阶段：
比例：1:5

滑轮

图号：UL05110306

上海 振华港口机械公司	设计		工艺		描校		材料
	制图		标准		审核		数量
	校对		描图		审定		总重


1
2
3
4
5
6
2500
1250
525
1050
505
125
5
58
300
140
2900
1314
2708
2298
5562
125
115
15
500
1496
6190
80
F-F 旋转
140
50
D-D 旋转
370
20
C-C
A-A 旋转
1542
1386
1440
1380
250
B-B
798
126
495
1200
600
145
18
19
(5)
9
8
7
11
10
(1)
12
13
16
17
(8)
15
14
(9)
(7)
R130
R470
330
1100
4560
2280
6140
1138
1354
594
800
1230
1212
E-E 旋转
1:3
件4
45°
504
1159
件16
R500
550
件9
1040
(560)
2160
件17
Ø32
R66
368
件6
52
122
件5
1306
R10
件1
1160
总重1569.5kg

19		-12X80X115	Q235	8	0.86	6.88	
18		钢管φ42.3X3.25X835	Q235	2	2.6	5.2	
17		φ32X702	Q235	1	4.4	4.4	
16		圆弧角钢50X5X862	Q235	4	3.2	12.8	
15	GB3277-82	花纹钢板727X1300	Q235	1	40	40	
14	GB3277-82	花纹钢板420X510	Q235	2	9	18	对称制作件1
13	GB3277-82	花纹钢板844X2160	Q235	1	77.1	77.1	
12	GB3277-82	花纹钢板420X516	Q235	2	9	18	对称制作件1
11	GB707-88	扁钢[illegible]	Q235	1	174	174	
10	GB3277-82	花纹钢板1200X4500	Q235	1	228.4	228.4	
9	GB3277-82	花纹钢板1350X2160	Q235	2	125	250	
8	GB9787-88	角钢50X50X5X43m	Q235	1	162	162	
7	GB3277-82	花纹钢板1078X1348	Q235	2	61.4	122.8	
6		-5X52X112	Q235	11	0.26	2.86	
5		折边板00/140X50X5X1300	Q235	4	16.3	65.2	对称制作件2
4		角钢50X50X5X1156	Q235	41	4.4	180.4	
3	GB3092-82	钢管φ42.3X3.25X31m	Q235	1	66	66	
2	GB3092-82	钢管[illegible]X2.75X21m	Q235	1	34	34	
1		折边板00/140X50X5X1160	Q235	7	14.5	101.5	对称制作件3,4
NO.	SUB-NO. or STOD	NAME & SIZE	MTRL or STYLE	QTY/set	each WEIGHT	total WEIGHT	NOTE

技术要求

1, 未注明焊缝为5~10MM的角焊缝.
2, 焊缝质量应符合AWS标准.
3, 护栏上钢管的R130[illegible]成形在现场实施.

PROJECT:
DESIGN STAGE:
SCALE: 1:20
ITEM NAME: 走台与栏杆
DRAW NO: UL05 [illegible]0400
ZPMC
DSGN
DRAW
CHCK
TRACE
CHCK
VER.
APP.
Q'TY/SET
SET/CRANE