



中华人民共和国国家标准

GB/T 25335—2025

代替 GB/T 25335—2010

铁路大型施工机械 T 梁架桥机

Rail heavy-duty construction machinery—T-girder erecting machine

2025-12-02 发布

2026-07-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准管理委员会 发布

目 次

| | |
|-----------------------------------|-----|
| 前言 | III |
| 1 范围 | 1 |
| 2 规范性引用文件 | 1 |
| 3 术语和定义 | 2 |
| 4 工作环境条件 | 2 |
| 5 技术要求 | 3 |
| 6 试验方法 | 9 |
| 7 检验规则 | 13 |
| 8 标志、包装、运输及储存 | 14 |
| 附录 A (规范性) 空载试验 | 16 |
| 附录 B (规范性) 额定载荷试验、动载试验和静载试验 | 17 |

前　　言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 25335—2010《铁路 T 梁架桥机》，与 GB/T 25335—2010 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了环境风力(见 4.3,2010 年版的 3.2.2)；
- b) 更改了架梁坡度要求(见 4.5,2010 年版的 3.1.2)；
- c) 增加了架桥机整机工作级别和起升机构工作级别(见 5.1.2)；
- d) 增加了架桥机的内净空要求(见 5.1.6)；
- e) 增加了金属结构的销轴连接要求(见 5.1.9)；
- f) 更改了对接焊缝的要求[见 5.1.10e),2010 年版的 4.3.3.6]；
- g) 增加了架桥机自运行速度要求(见 5.2.5~5.2.7)；
- h) 增加了架桥机单机紧急制动要求和试验方法[见 5.2.9、6.2.4d)]；
- i) 增加了架桥机各机构允许偏差要求(见 5.2.10)；
- j) 增加了架桥机起升高度要求(见 5.2.11)；
- k) 增加了起重小车功能要求和试验方法(见 5.2.12、5.2.13、6.2.7、6.2.8)；
- l) 增加了机臂拼接处小车轨道要求(见 5.3.1.5)；
- m) 更改了钢丝绳选用要求[见 5.3.3.6a),2010 年版的 4.3.1]；
- n) 更改了卷筒材料和结构的要求(见 5.3.3.9,2010 年版的 4.3.1)；
- o) 更改了便携式照明电压[见 5.3.11.9b),2010 年版的 4.3.14.10b)]；
- p) 更改了安全装置要求(见 5.3.13,2010 年版的 4.3.15)；
- q) 增加了安全监控要求(见 5.3.14)；
- r) 增加了装配要求(见 5.4)；
- s) 更改了涂装厚度要求(见 5.5.3,2010 年版的 4.3.17.4)；
- t) 更改了检验规则(见第 7 章,2010 年版的第 7 章)；
- u) 增加了解体运输的要求(见 8.3.2)；
- v) 删除了寿命和检修(见 2010 年版的第 9 章)。

本文件由国家铁路局提出并归口。

本文件起草单位：中铁工程机械研究设计院有限公司、中铁科工集团有限公司、中铁上海工程局集团有限公司、中铁十一局集团有限公司、中铁四局集团有限公司、中铁五局集团有限公司、中铁十四局集团有限公司。

本文件主要起草人：胡旭东、盛宝安、汪小俊、唐坤元、段启楠、胡中波、丁文长、沈超、胡超。

本文件于 2010 年首次发布，本次为第一次修订。

铁路大型施工机械 T 梁架桥机

1 范围

本文件规定了铁路大型施工机械 T 梁架桥机的技术要求,检验规则,标志、包装、运输及储存,描述了相应的试验方法。

本文件适用于新造客货共线 1 435 mm 标准轨距铁路 T 型混凝土梁架桥机(以下简称“架桥机”)的设计、制造及试验。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB 146.1 标准轨距铁路限界 第 1 部分:机车车辆限界
- GB 146.2—2020 标准轨距铁路限界 第 2 部分:建筑限界
- GB/T 985.1 气焊、焊条电弧焊、气体保护焊和高能束焊的推荐坡口
- GB/T 985.2 埋弧焊的推荐坡口
- GB/T 3323.1 焊缝无损检测 射线检测 第 1 部分:X 和伽玛射线的胶片技术
- GB/T 3323.2 焊缝无损检测 射线检测 第 2 部分:使用数字化探测器的 X 和伽玛射线技术
- GB/T 3766 液压传动 系统及其元件的通用规则和安全要求
- GB/T 3811—2008 起重机设计规范
- GB/T 4162—2022 锻轧钢棒超声检测方法
- GB/T 4208—2017 外壳防护等级(IP 代码)
- GB/T 5117 非合金钢及细晶粒钢焊条
- GB/T 5118 热强钢焊条
- GB/T 5293 埋弧焊用非合金钢及细晶粒钢实心焊丝、药芯焊丝和焊丝-焊剂组合分类要求
- GB/T 5600—2018 铁道货车通用技术条件
- GB/T 6067.1—2010 起重机械安全规程 第 1 部分:总则
- GB/T 8110 熔化极气体保护电弧焊用非合金钢及细晶粒钢实心焊丝
- GB/T 8918 重要用途钢丝绳
- GB/T 8923.3—2009 涂覆涂料前钢材表面处理 表面清洁度的目视评定 第 3 部分:焊缝、边缘和其他区域的表面缺陷的处理等级
- GB/T 9286—2021 色漆和清漆 划格试验
- GB/T 10095.1—2022 圆柱齿轮 ISO 齿面公差分级制 第 1 部分:齿面偏差的定义和允许值
- GB/T 10095.2—2023 圆柱齿轮 ISO 齿面公差分级制 第 2 部分:径向综合偏差的定义和允
许值
- GB/T 11352 一般工程用铸造碳钢件
- GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件
- GB/T 13452.2 色漆和清漆 漆膜厚度的测定