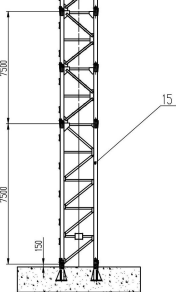
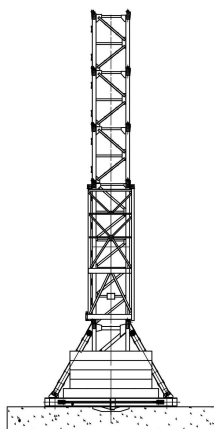


### 技术性能表

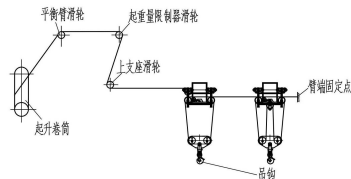
机头工字梁型	高 度 尺 寸		M5
	回 转 直 径		M5
	串 行 尺 寸		M4
尺寸范围	轴 径	轴 式 尺 寸	轴 式 尺 寸
	a=2	52.5	220
	m a=4	52.5	110
最大起重重量(t)		16t	
		75	
轴 直 径 (mm)		最大轴径 (mm)	3.5
尺寸规格	轴 径	a=2	a=4
	轴 径	轴 径	轴 径
	轴 径	轴 径	轴 径
	轴 径	轴 径	轴 径
	轴 径	轴 径	轴 径
轴 径		YZP2-280S-4B 30L 75Kw	
回转数据	轴 径	r/min	0-0.7
	轴 径	轴 径	2/9
	轴 径	轴 径	YTRVF132M3-4 F1
小吊钩数据	轴 径	m/min	0-65
	轴 径	Kw	7.5Kw
	轴 径	轴 径	YTDVF132M3-4
干摩擦	轴 径 (mm)	轴 径 (mm)	轴 径 (mm)
	75	20.8	55
	70	19.5	50
	65	18.2	45
	60	17.16	40



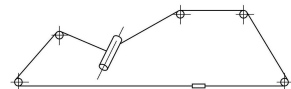
固定式



底架压重式

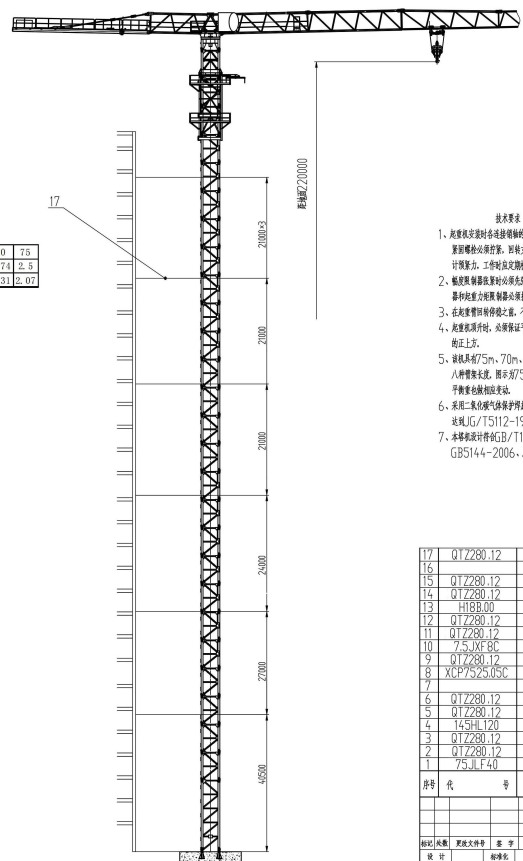


起升钢丝绳绕绳示意图



牵引钢丝绳绕绳示意图

起升钢丝绳绕绳示意图

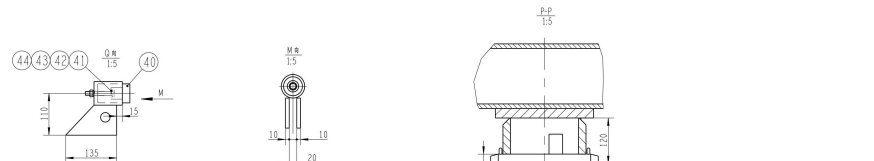
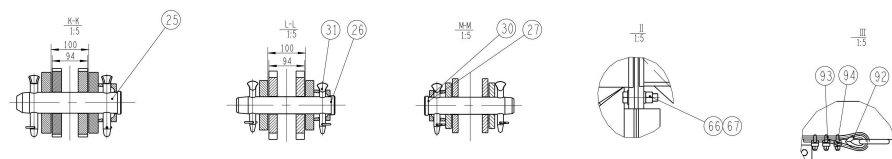
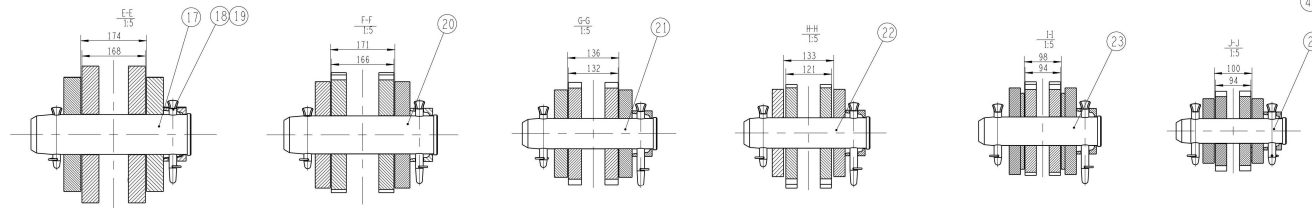
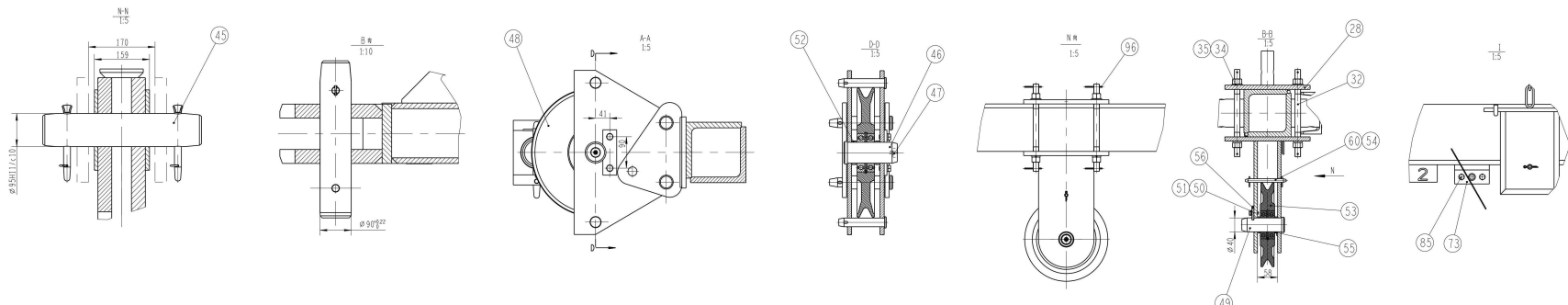
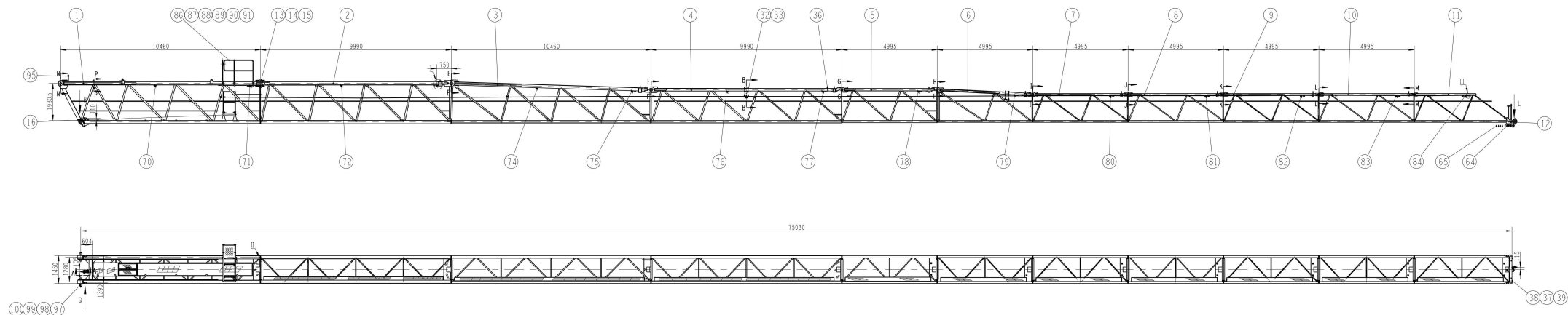


### 技术要求

1. 规划区范围内所有新建和改扩建的工厂必须采取点、面保护措施,必须设置事故应急疏散通道,如发生重大事故的紧急,必须立即启动应急预案,及时疏散危险区的人员,不得造成人员伤亡。
2. 规划区所有新建和改扩建的工业项目必须设置事故应急疏散通道,如发生重大事故的紧急,必须立即启动应急预案,及时疏散危险区的人员,不得造成人员伤亡。
3. 在发生事故时,必须立即启动应急预案,及时疏散危险区的人员,不得造成人员伤亡。
4. 发生事故时,必须立即启动应急预案,及时疏散危险区的人员,不得造成人员伤亡。
5. 发生事故时,必须立即启动应急预案,及时疏散危险区的人员,不得造成人员伤亡。
6. 发生事故时,必须立即启动应急预案,及时疏散危险区的人员,不得造成人员伤亡。
7. 发生事故时,必须立即启动应急预案,及时疏散危险区的人员,不得造成人员伤亡。
8. 发生事故时,必须立即启动应急预案,及时疏散危险区的人员,不得造成人员伤亡。
9. 发生事故时,必须立即启动应急预案,及时疏散危险区的人员,不得造成人员伤亡。
10. 发生事故时,必须立即启动应急预案,及时疏散危险区的人员,不得造成人员伤亡。

17	Q12280.12	聚酰胺类	4	纤维	1565	6260	纤维
16		地衣聚酰胺类					
15	Q12280.12	尼龙类		纤维	1088	1088	纤维
14	Q12280.12	尼龙		纤维	2475	2475	纤维
13	Q12280.12	尼龙类		纤维	3730	3730	纤维
12	Q12280.12	尼龙类		纤维	426	426	纤维
11	Q12280.12	尼龙类		纤维	400	400	纤维
10	7.5.10.8.6	尼龙类		纤维	445	445	纤维
9	Q12280.12	尼龙类		纤维	2647	2647	纤维
8	XK75.25.05C	尼龙类		纤维	610	610	纤维
7	Q12280.12	尼龙类		纤维	438	438	纤维
6	Q12280.12	尼龙类		纤维	747	747	纤维
5	Q12280.12	尼龙类		纤维	3361	3361	纤维
4	14.54.120	尼龙类	2	纤维	330	360	纤维
3	Q12280.12	尼龙类		纤维	15000	15000	纤维
2	7.5.12.12	尼龙类		纤维	9166	9166	纤维
1	7.5.14.10	尼龙类		纤维	3600	3600	纤维

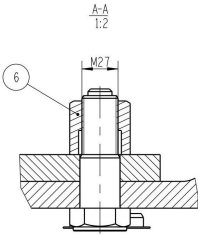
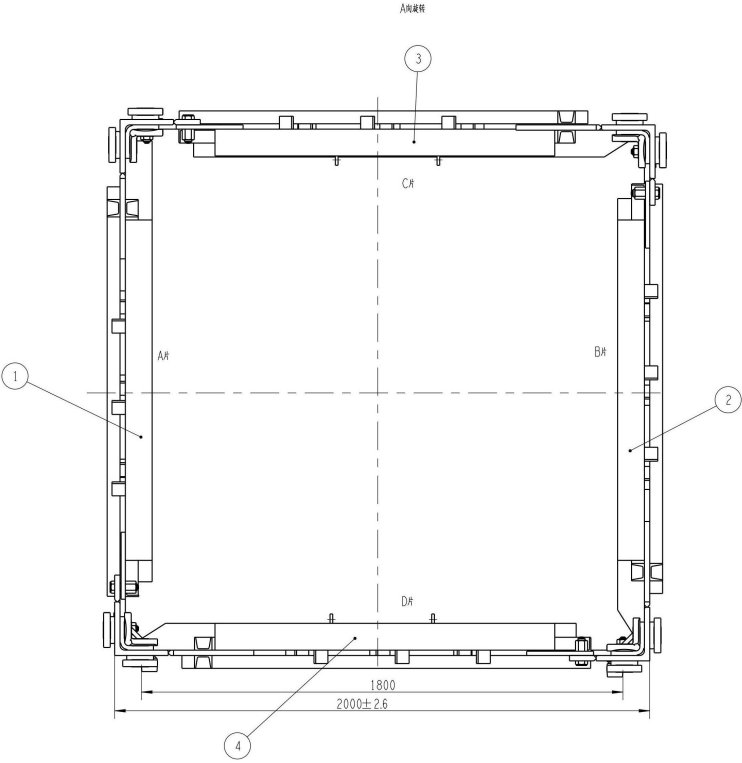
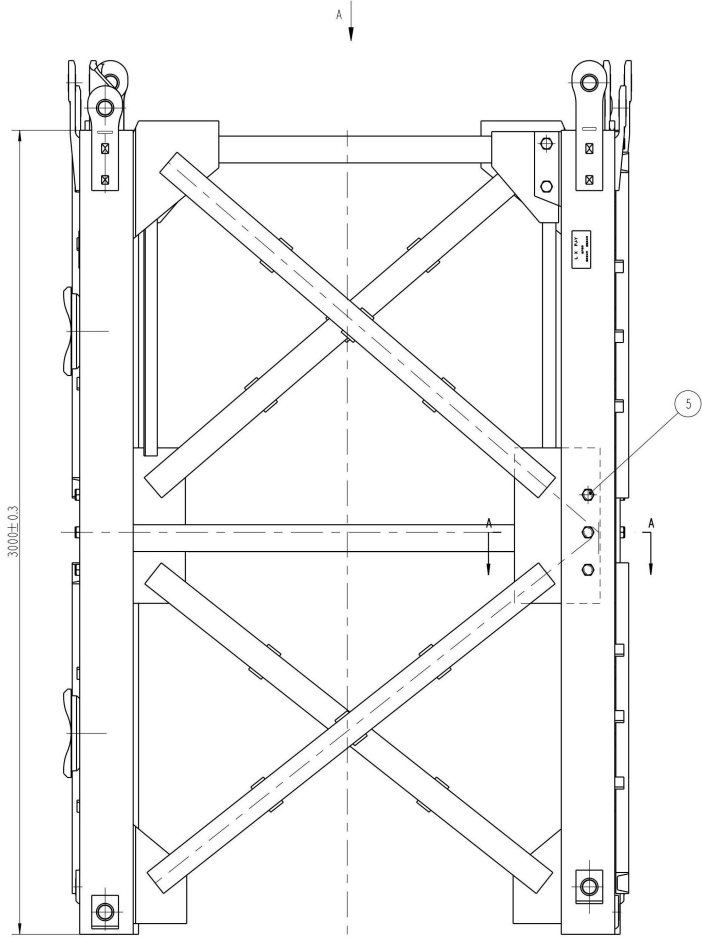
序号	代	号	名	称	数量	材	料	附件及 重量	备	注
							XGT7525-16			
标记	规格	更改文件号	番	号	日期	塔式起重机				
设计			标准号					重量	比例	
校对								87350	1/100	
审核			批准					版次	共	张数
工艺			日期						徐工塔机	



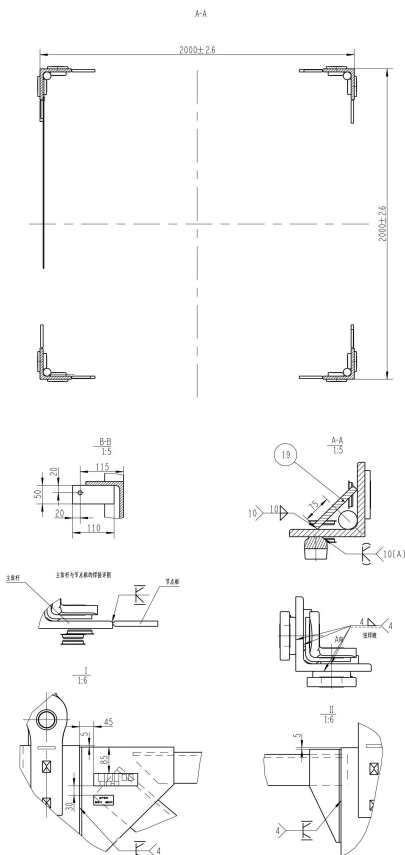
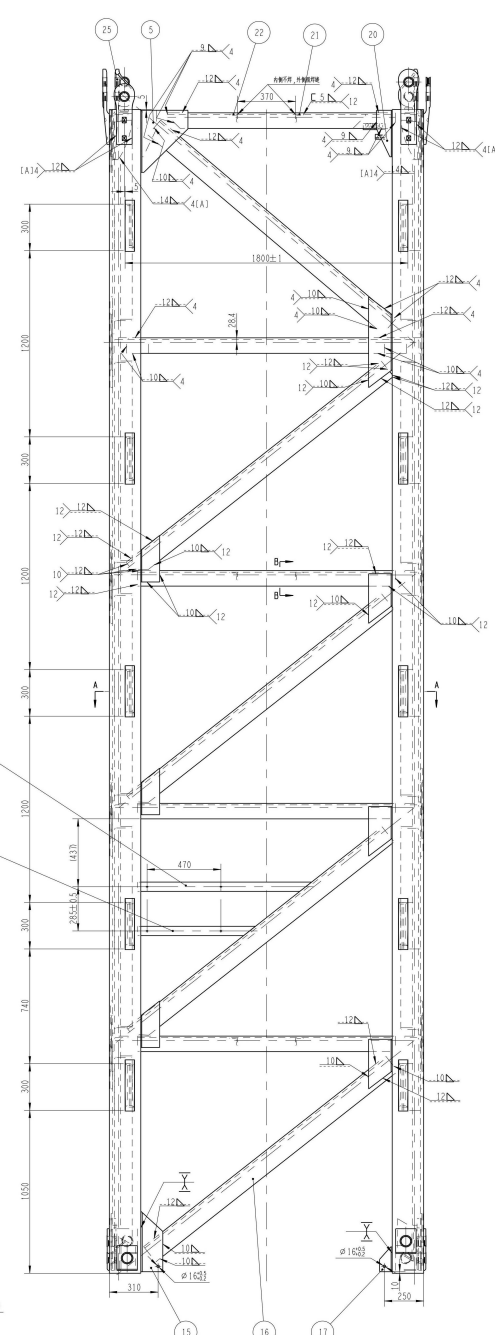
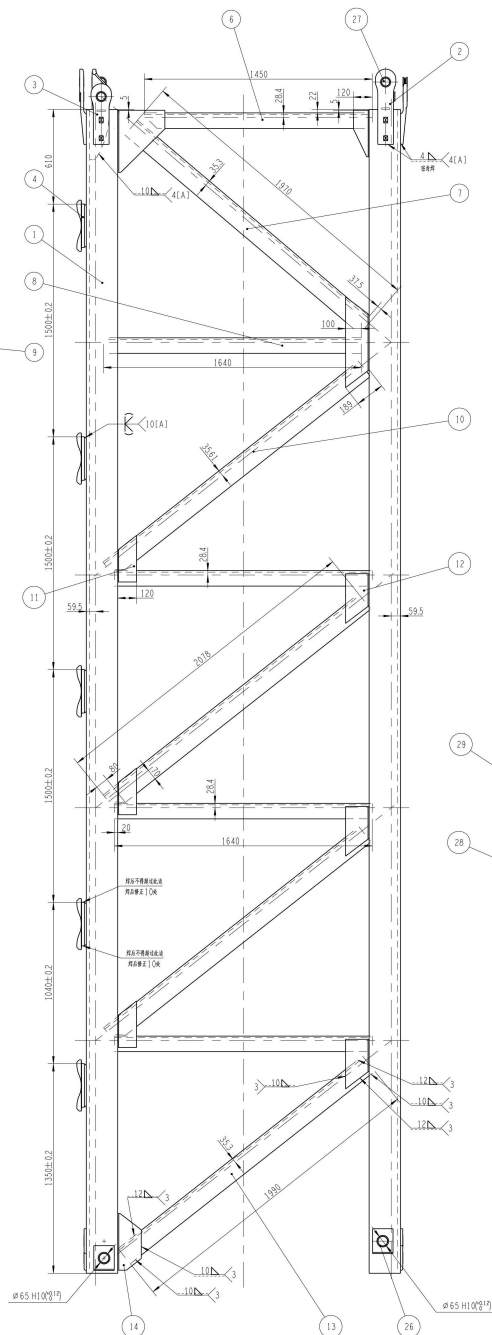
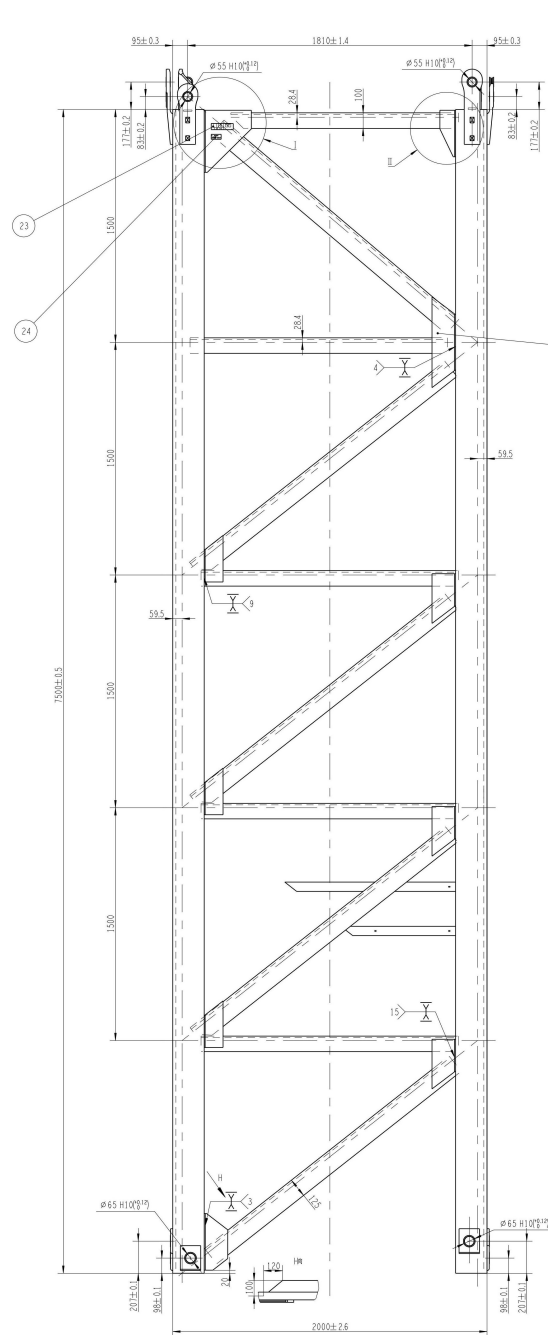
### 技术要求

1. 组装后起重臂轴直线度公差  $\leq 1/1000$  纵轴线对其根部截点的垂直度公差  $\leq 1/1000$ ;
2. 组装后下弦杆的上平面及外侧平面高度差不大于 1;
3. 安装时各销轴应先涂防锈润滑油, 轴端挡板的螺栓必须拧紧。

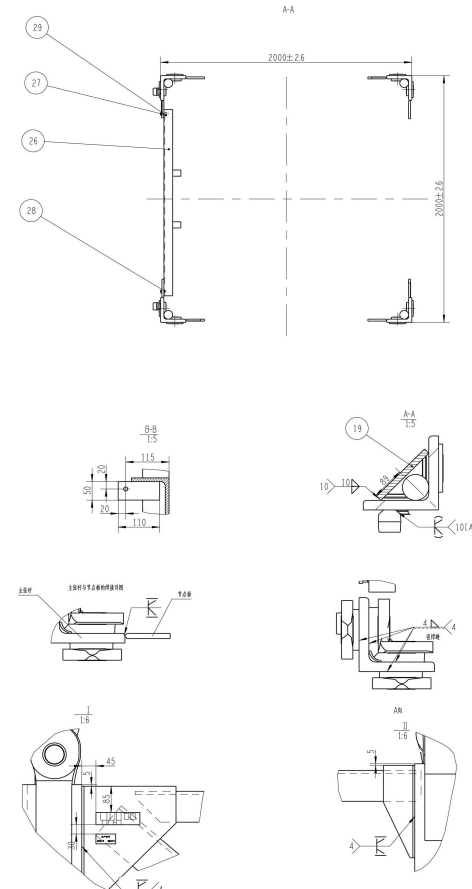
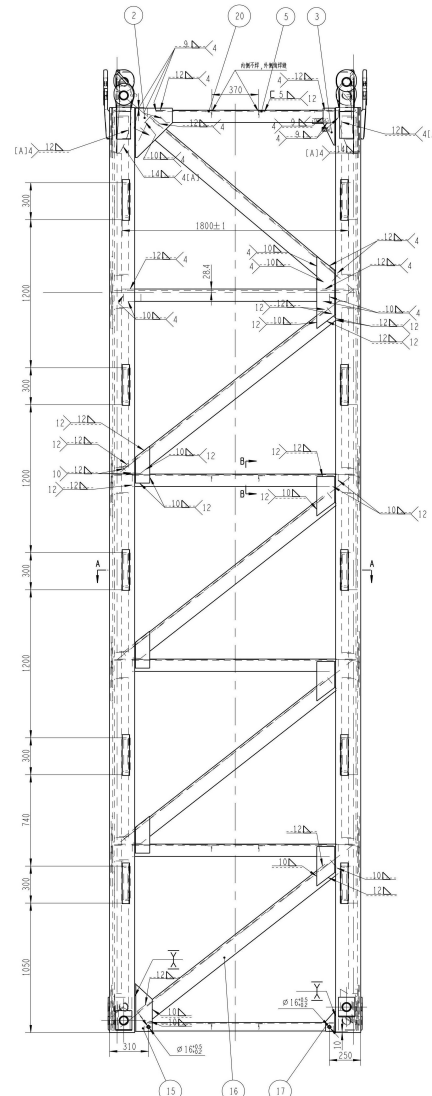
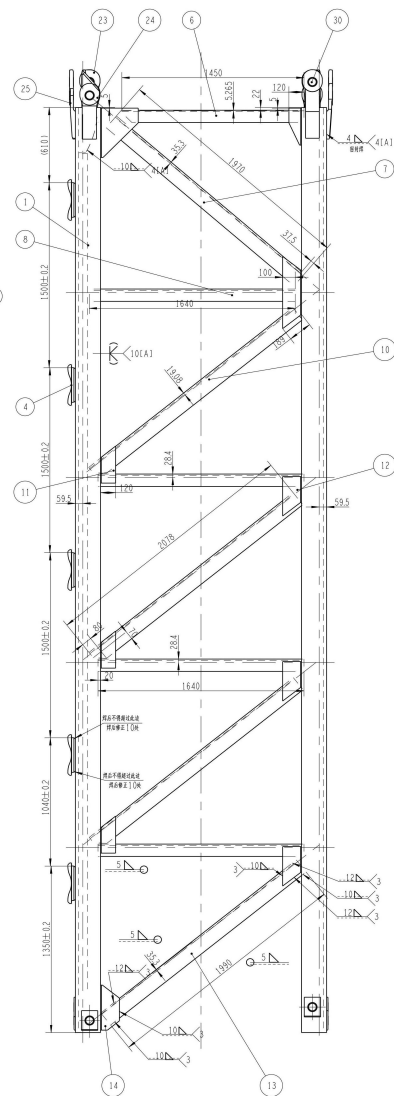
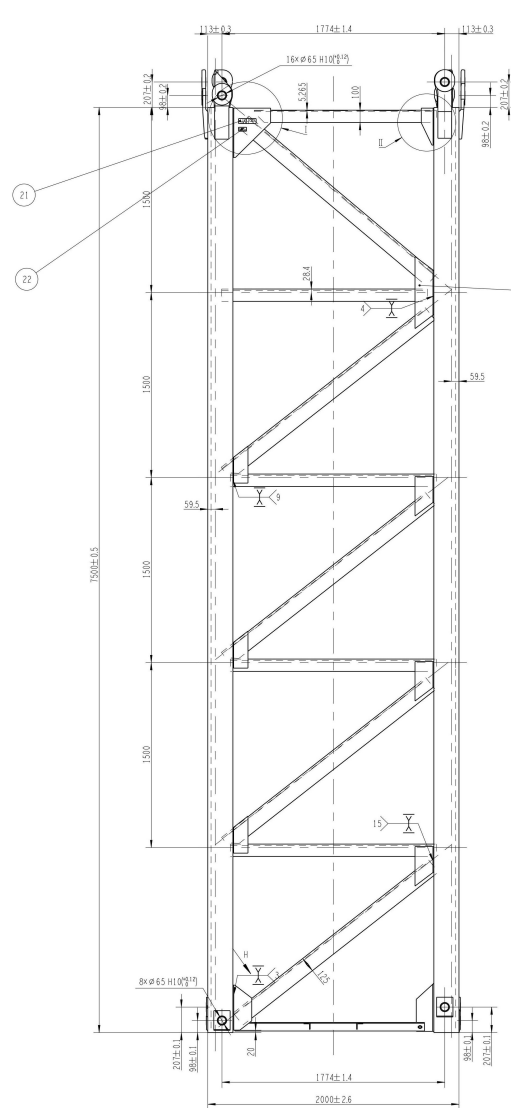
[illegible]



6	440301460	H11.1-2	螺母	40Cr	20	0.24	
5	440301459	H11.1-1	螺栓	40Cr	20	0.61	
4	440502085	H11.1.4	标准件D件	—	1	448.70	
3	440502082	H11.1.3	标准件C件	—	1	425.00	
2	440502078	H11.1.2	标准件B件	—	1	448.10	
1	440502057	H11.1.1	标准件A件	—	1	425.00	
序号	分类编号	代号	名称及规格	材料	数量	重量	备注
			440502056	XGT7525-16			
标记	页数	更改文件号	签字	日期	标准件		
设计	石磊	标准化	周雪丰		S	176400	1:10
校核	王利伟				版次	A.6	第 1 版 第 1 次
审核	刘继正	批准	宋成宏		—		
工艺	刘坤	日期	2016-01-18		XGT 徐工塔机		

[illegible]





图例说明：  
1. 材料规格及表面处理要求，在图中注明。  
2. 表面处理要求及表面处理工艺，在图中注明。  
3. 表面处理要求，在图中注明。  
4. 表面处理要求，在图中注明。  
5. 表面处理要求，在图中注明。  
6. 表面处理要求，在图中注明。  
7. 表面处理要求，在图中注明。  
8. 表面处理要求，在图中注明。  
9. 表面处理要求，在图中注明。  
10. 表面处理要求，在图中注明。  
11. 表面处理要求，在图中注明。  
12. 表面处理要求，在图中注明。  
13. 表面处理要求，在图中注明。  
14. 表面处理要求，在图中注明。  
15. 表面处理要求，在图中注明。  
16. 表面处理要求，在图中注明。  
17. 表面处理要求，在图中注明。  
18. 表面处理要求，在图中注明。  
19. 表面处理要求，在图中注明。  
20. 表面处理要求，在图中注明。  
21. 表面处理要求，在图中注明。  
22. 表面处理要求，在图中注明。  
23. 表面处理要求，在图中注明。  
24. 表面处理要求，在图中注明。  
25. 表面处理要求，在图中注明。  
26. 表面处理要求，在图中注明。  
27. 表面处理要求，在图中注明。  
28. 表面处理要求，在图中注明。  
29. 表面处理要求，在图中注明。  
30. 表面处理要求，在图中注明。  
31. 表面处理要求，在图中注明。  
32. 表面处理要求，在图中注明。  
33. 表面处理要求，在图中注明。  
34. 表面处理要求，在图中注明。  
35. 表面处理要求，在图中注明。  
36. 表面处理要求，在图中注明。  
37. 表面处理要求，在图中注明。  
38. 表面处理要求，在图中注明。  
39. 表面处理要求，在图中注明。  
40. 表面处理要求，在图中注明。  
41. 表面处理要求，在图中注明。  
42. 表面处理要求，在图中注明。  
43. 表面处理要求，在图中注明。  
44. 表面处理要求，在图中注明。  
45. 表面处理要求，在图中注明。  
46. 表面处理要求，在图中注明。  
47. 表面处理要求，在图中注明。  
48. 表面处理要求，在图中注明。  
49. 表面处理要求，在图中注明。  
50. 表面处理要求，在图中注明。  
51. 表面处理要求，在图中注明。  
52. 表面处理要求，在图中注明。  
53. 表面处理要求，在图中注明。  
54. 表面处理要求，在图中注明。  
55. 表面处理要求，在图中注明。  
56. 表面处理要求，在图中注明。  
57. 表面处理要求，在图中注明。  
58. 表面处理要求，在图中注明。  
59. 表面处理要求，在图中注明。  
60. 表面处理要求，在图中注明。  
61. 表面处理要求，在图中注明。  
62. 表面处理要求，在图中注明。  
63. 表面处理要求，在图中注明。  
64. 表面处理要求，在图中注明。  
65. 表面处理要求，在图中注明。  
66. 表面处理要求，在图中注明。  
67. 表面处理要求，在图中注明。  
68. 表面处理要求，在图中注明。  
69. 表面处理要求，在图中注明。  
70. 表面处理要求，在图中注明。  
71. 表面处理要求，在图中注明。  
72. 表面处理要求，在图中注明。  
73. 表面处理要求，在图中注明。  
74. 表面处理要求，在图中注明。  
75. 表面处理要求，在图中注明。  
76. 表面处理要求，在图中注明。  
77. 表面处理要求，在图中注明。  
78. 表面处理要求，在图中注明。  
79. 表面处理要求，在图中注明。  
80. 表面处理要求，在图中注明。  
81. 表面处理要求，在图中注明。  
82. 表面处理要求，在图中注明。  
83. 表面处理要求，在图中注明。  
84. 表面处理要求，在图中注明。  
85. 表面处理要求，在图中注明。  
86. 表面处理要求，在图中注明。  
87. 表面处理要求，在图中注明。  
88. 表面处理要求，在图中注明。  
89. 表面处理要求，在图中注明。  
90. 表面处理要求，在图中注明。  
91. 表面处理要求，在图中注明。  
92. 表面处理要求，在图中注明。  
93. 表面处理要求，在图中注明。  
94. 表面处理要求，在图中注明。  
95. 表面处理要求，在图中注明。  
96. 表面处理要求，在图中注明。  
97. 表面处理要求，在图中注明。  
98. 表面处理要求，在图中注明。  
99. 表面处理要求，在图中注明。  
100. 表面处理要求，在图中注明。

30	801904132	PVC-65	材料	PVC	52	0.05	外购
29	805203516	GB/T41-2000	材料		2	0.04	
28	805338517	GB/T99-2002	材料		2	0.01	
27	805007390	GB/T562-2000	材料		2	0.12	
26	441401868	HG/T20011.2-8	材料		1	11.95	使用
25	440505008	H1401-13	材料	Q345B	4	14.16	使用
24	440505001	H141-14	材料	Q345B	4	11.73	使用
23	440504996	KC33084111-4	材料	Q345B	4	33.45	使用
22	440808282	KG1630011-1	材料	Q235B	1	0.35	使用
21	441401812	HG/T20011.1-9	材料	Q235B	1	0.07	使用
20	H111-3-4		材料	Q235B	6	0.41	使用
19	440505156	HG/T20011.2A1-101	材料	Q235B	10	5.65	使用
18	441401841	HG/T20011.21-13	材料	Q235B	1	1.17	使用
17	441401840	HG/T20011.21-12	材料	Q235B	1	44.15	使用
16	441401839	HG/T20011.21-11	材料	Q235B	1	6.87	使用
15	441401838	HG/T20011.21-10	材料	Q235B	3	5.40	使用
14	441401852	HG/T20011.21-9	材料	Q235B	3	44.60	使用
13	441401851	HG/T20011.21-8	材料	Q235B	12	4.87	使用
12	441401850	HG/T20011.21-7	材料	Q235B	12	3.27	使用
11	441401849	HG/T20011.21-6	材料	Q235B	12	46.90	使用
10	441401848	HG/T20011.21-5	材料	Q235B	4	8.72	使用
9	441401847	HG/T20011.21-4	材料	Q235B	16	24.80	使用
8	441401846	HG/T20011.21-3	材料	Q235B	4	44.71	使用
7	441401845	HG/T20011.21-2	材料	Q235B	4	21.68	使用
6	441401844	HG/T20011.21-1	材料	Q235B	6	0.41	使用
5	H111-3-3		材料	Q235B	10	6.18	使用
4	441401815	HG/T20011.121-1	材料	Q345B	10	6.48	使用
3	441401844	HG/T20011.21-17	材料	Q235B	4	2.37	使用
2	441401843	HG/T20011.21-16	材料	Q235B	4	10.00	使用
1	440505155	HG/T20011.2A1.1	材料		4	186.10	使用

材料	规格	数量	单位	备注
440506825	XGT7525-16			
基础件				
材料	规格	数量	单位	备注
S	514000	1:15		
材料	规格	数量	单位	备注
B2	1:15	1:15		
材料	规格	数量	单位	备注
材料	规格	数量	单位	备注