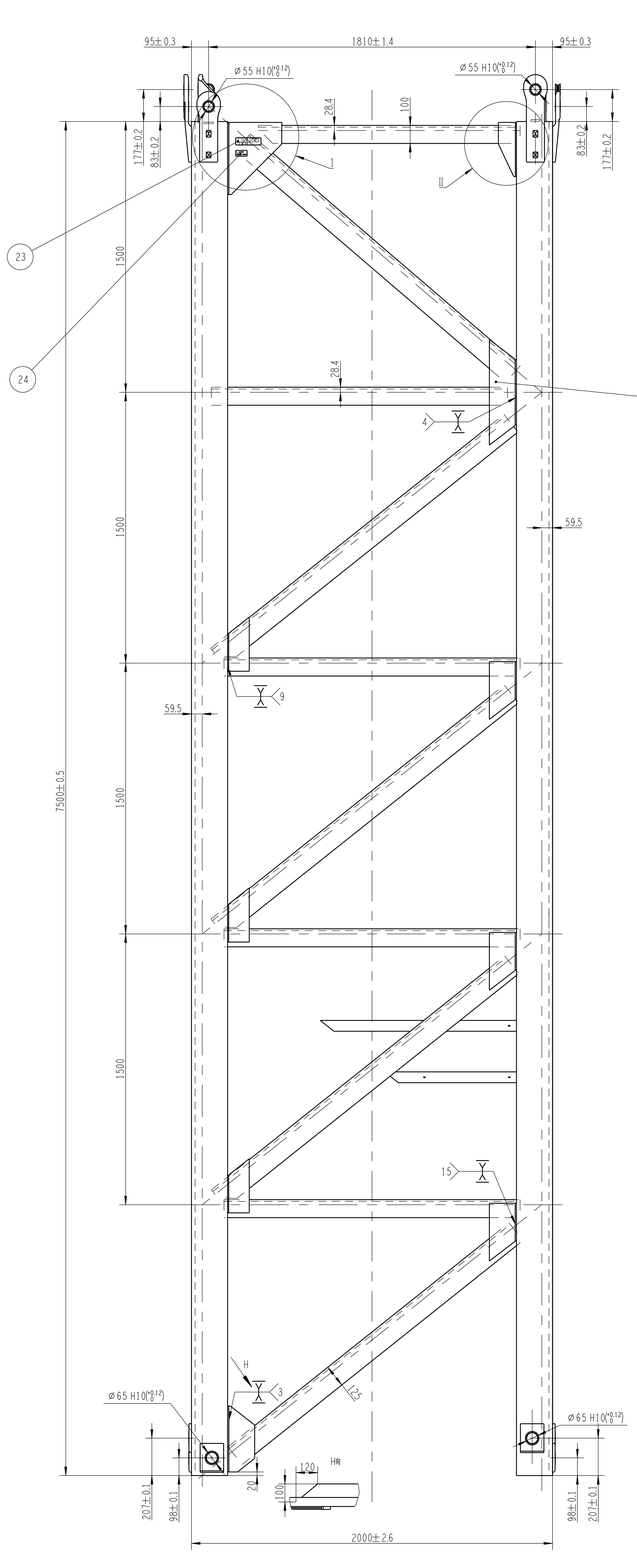
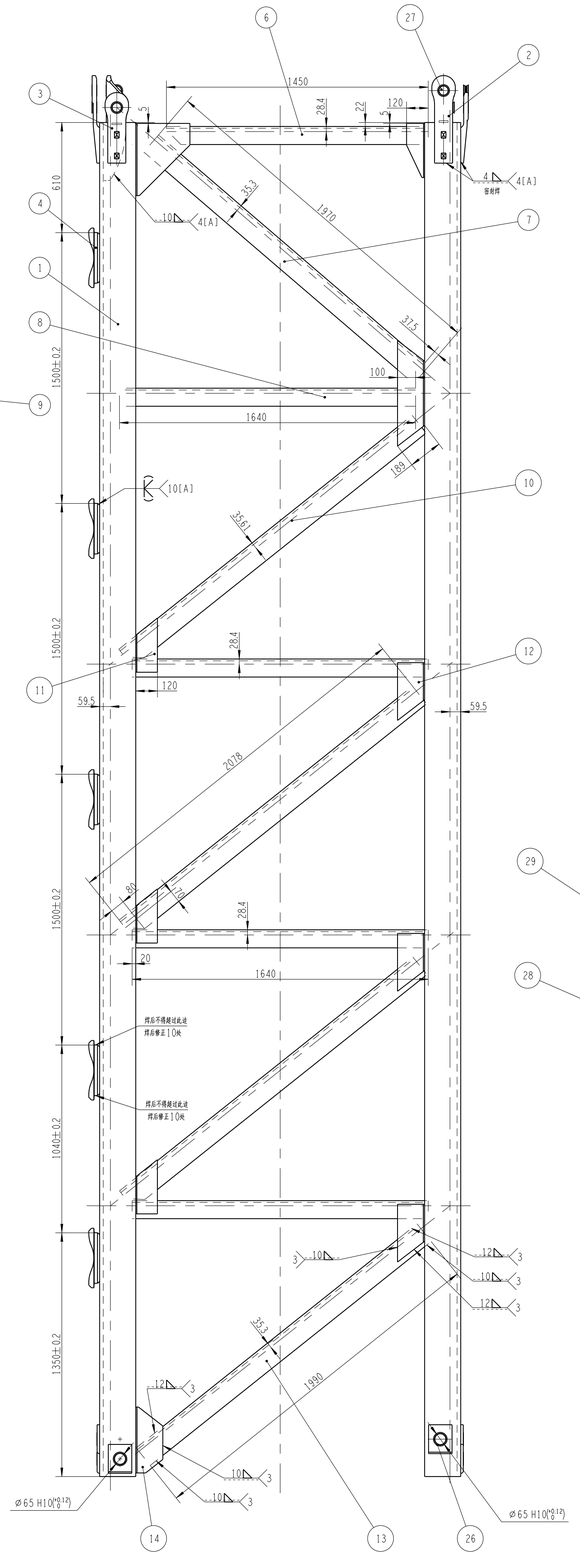
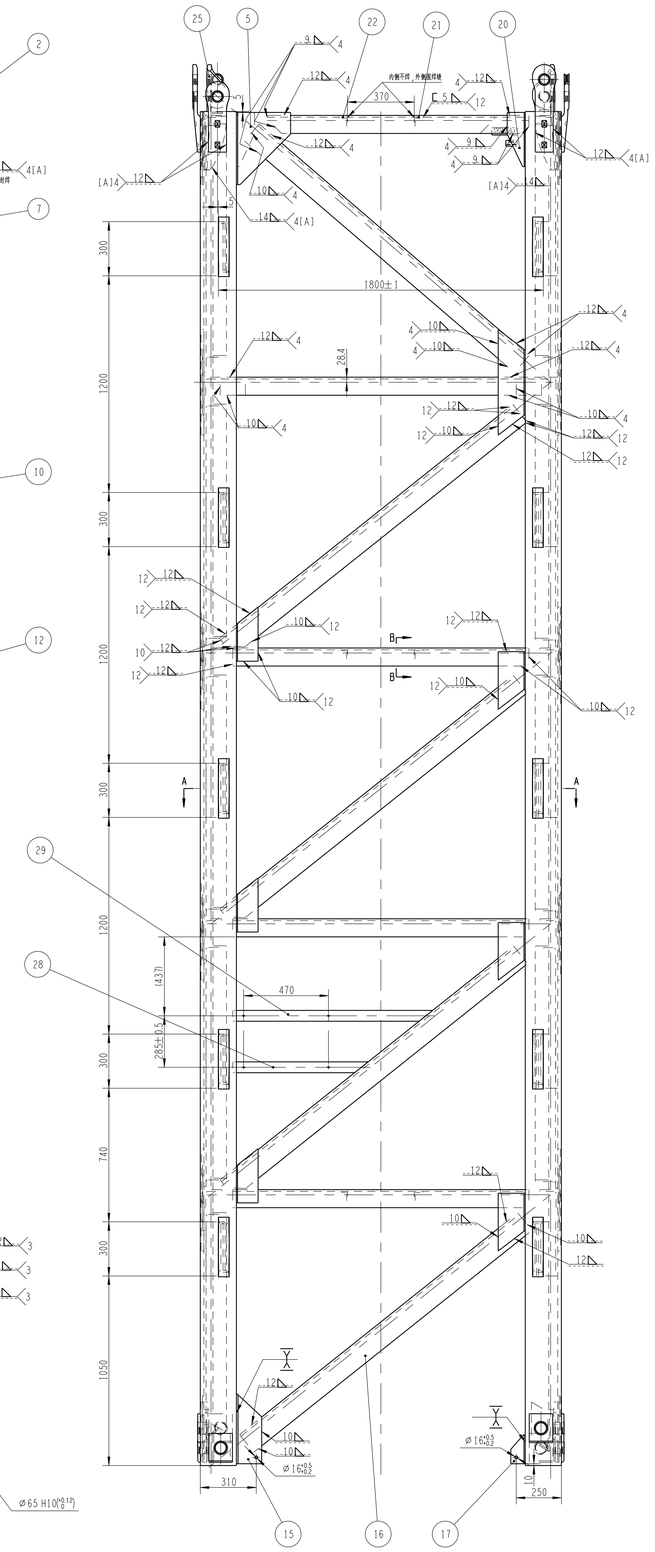
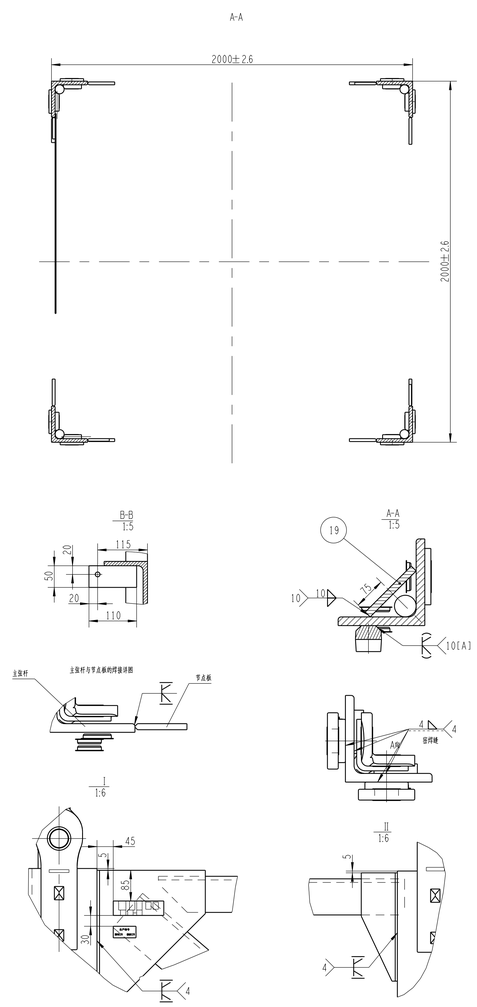
XCP330H.11.3A









技术要求

1、斜杆的端部与主支杆要密封焊4mm角焊缝；
2、未注焊缝方法按标角焊缝，焊高为较薄件厚度，
焊缝保证质量，没有夹渣、裂纹等缺陷，除标记的点焊焊外，
其余焊缝等级均为[B]级；
3、图中[A]级焊缝应符合GB/T19418-2003《钢的电弧焊接头
缺陷质量分级指南》中四级焊缝要求；
4、支杆直线度为1/1000；
5、端部与连接板垂直度为1/1000；
6、件23上打印"L68B3 PJ-J"标记。

序号	分类编号	代号	名称及规格	材料	数量	单重	备注
29		H12.1-14	板	Q235B	1	2.52	
28		H12.1-13	板	Q235B	1	1.67	
27	440105305	PVC-55	塑料盖 φ55	PVC	32	0.04	
26	801904192	PVC-65	塑料盖 φ65	PVC	16	0.05	
25	441402863	XGTT200.11.2.1-1	支座板	Q345B	4	18.42	借用
24	440800023	XGT63D.01.1-7	标牌	Q235B	1	0.05	借用
23	441401812	XGTT200.11.1.1-9	L68B3角钢	Q235B	1	0.07	借用
22	440507928	H11.1.3-4	斜撑	Q235B	6	0.41	借用
21	440507929	H11.1.3-3	斜撑	Q235B	6	0.41	借用
20	441401844	XGTT200.11.2.1-17	节点板	Q235B	4	2.37	借用
19	441402243	XGTT200.11.2.1-15	轴承	Q235B	10	5.65	借用
17	441401841	XGTT200.11.2.1-13	节点板	Q235B	1	1.17	借用
16	441401840	XGTT200.11.2.1-12	加强	Q235B	1	44.15	借用
15	441401839	XGTT200.11.2.1-11	节点板	Q235B	1	6.87	借用
14	441401838	XGTT200.11.2.1-10	节点板	Q235B	3	5.40	借用
13	441401852	XGTT200.11.2.1-9	加强	Q235B	3	44.60	借用
12	441401851	XGTT200.11.2.1-8	节点板	Q235B	12	4.87	借用
11	441401850	XGTT200.11.2.1-7	节点板	Q235B	12	3.27	借用
10	441401849	XGTT200.11.2.1-6	加强	Q235B	12	46.90	借用
9	441401848	XGTT200.11.2.1-5	节点板	Q235B	4	8.72	借用
8	441401847	XGTT200.11.2.1-4	加强	L100×100×10-1640	Q235B	16	24.80	借用
7	441401846	XGTT200.11.2.1-3	加强	L125×125×12-1970	Q235B	4	44.71	借用
6	441401845	XGTT200.11.2.1-2	加强	Q235B	4	21.68	借用
5	441401843	XGTT200.11.2.1-16	节点板	Q235B	4	10.00	借用
4	441401815	XGTT200.11.1.2.1-1	螺栓	Q345B	10	6.18	借用
3	441401811	XGTT200.11.1.1.1-8	支座板	Q345B	4	7.28	借用
2	441001434	XGTT200.11.1.1-7	支座板	Q345B	4	8.68	借用
1	440502091	H12.1.1	主支杆	Q235B	4	564.60	借用

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		王成运	标准化	倪万里
校对		邸波		
审核		王科伟	批准	刘修正
工艺		许献飞	日期	2018-07-17

440506542

XCP330H.11.3A

基础节

图样标记	重量	比例
S	4126.00	1:12

版次 D.2 共1张 第1张

—

XCMG 徐工塔机