

技术要求

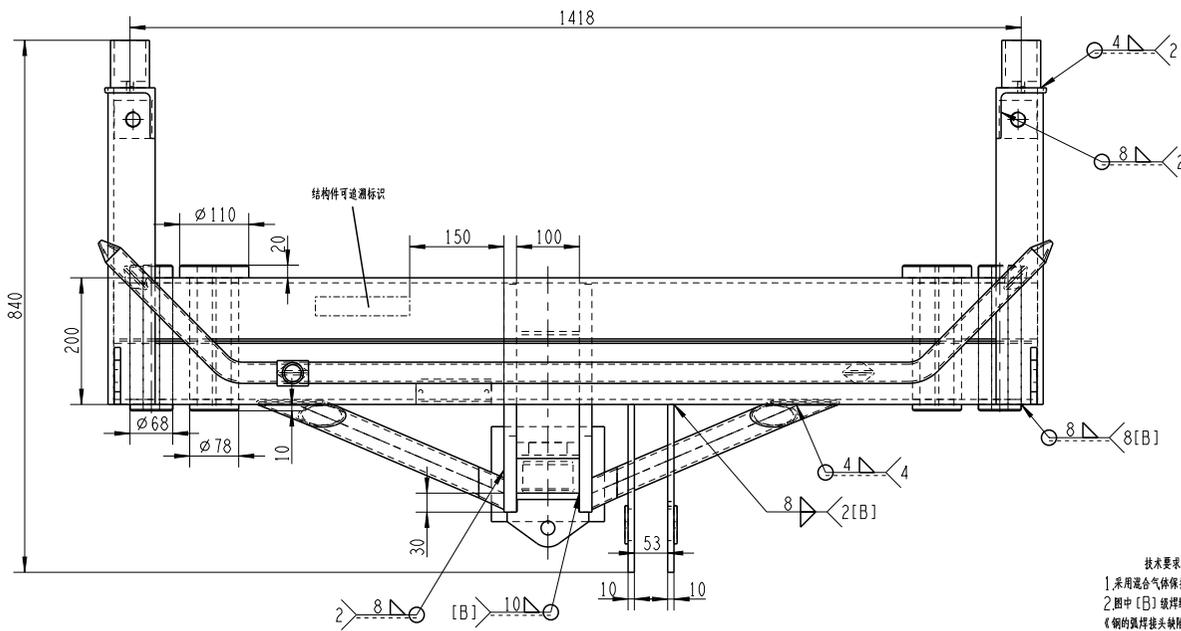
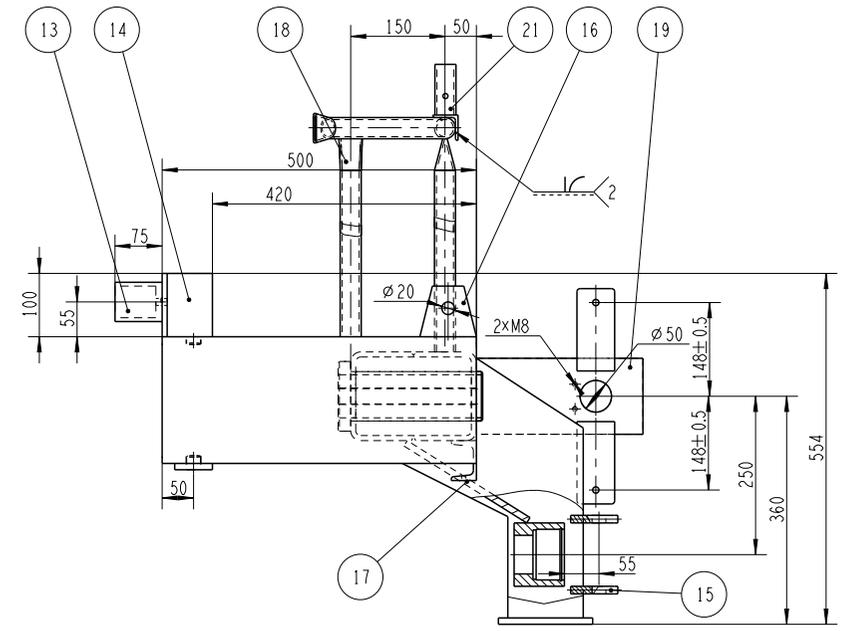
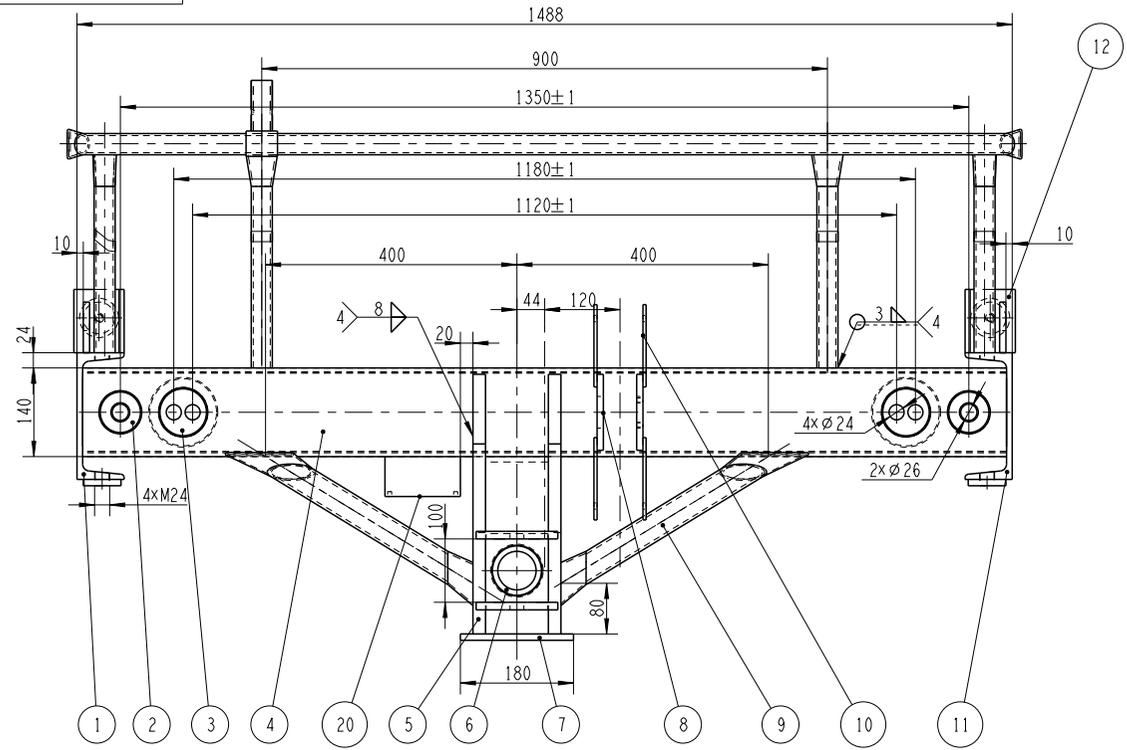
- 1.采用混合气体保护焊,焊丝为ER50-G;
- 2.本图焊接为连续焊接,焊角为设计值的厚度,焊接保证质量,涂漆标准,验收合格后,焊接等级为[C];
- 3.图中(B)为焊接在符合GB/T19418-2003 4级焊缝接头缺陷质量分级标准中C级焊缝要求;
- 4.焊缝直线度不大于1/750,且全长直线度不超过3mm;
- 5.未标注公差要求不大于1/1000;
- 6.未标注垂直度公差要求不大于1/1000;
- 7.多轴部分上、下连接平面间的同轴度不大于0.5mm;
- 8.公差带标注的字母为“H”;

序号	材料名称	规格	数量	单位	重量	备注
29	XGTT580.06.01-9	II	2	6.63		
28	440201538	XGTT100.06.01-7	II	2	6.99	
27	241100077	XGTT175.01-35	II	4	3.88	
26	440508330	XGTT150.06.01-8	II	2	12.49	
25	440508331	XGTT150.06.01-106	II	2	11.23	
24	440000029	II 8X4.5X20	II	4	0.24	
23	440508246	XGTT150.06.01-105	II	1	11.39	
22	440500272	C80.30.030-108	II	1	12.21	
21	440508895	XCP75.02.01.9	II	1	16.15	
20	440508135	XGTT150.06.01-9	II	1	9.20	
19	440508191	XGTT150.06.01-8	II	2	13.89	
18	440508111	XGTT150.06.01-7	II	2	22.99	
17	605600006	GB/T31-2000	II	4	0.01	
16	440506422	XGTT150.06.01-3	II	2	8.20	
15	440509492	XCP75.02.01-13	II	2	0.03	
14	440509391	XCP75.02.01-12	II	4	0.05	
13	440500237	C80.30.030-7	II	2	11.51	
12	440506431	XGTT150.06.01-6	II	2	18.77	
11	440506432	XGTT150.06.01-4	II	1	14.68	
10	440506434	XGTT150.06.01-2	II	4	32.68	
9	440508461	XGTT150.06.01-1	II	4	24.05	
8	440103347	II 100.06.2	II	1	0.14	
7	440500234	C80.30.030-21	II	2	13.62	
6	440500234	C80.30.030-76	II	1	8.67	
5	440503138	XCP75.02.01.9	II	2	0.77	
4	440500222	C80.30.030-15	II	2	0.85	
3	440500200	C80.30.030-31	II	2	1.67	
2	440509470	XGTT150.06.01-2	II	1	14.23	
1	440506447	XGTT150.06.01-1	II	1	18.90	

图号	比例	图名	图例	备注
440506451	XGTT580.06.01	臂架一节	S	1:12
比例	J3	1:12		
图例				
图例				
图例				







技术要求  
 1.采用混合气体保护焊接,焊丝为ER50-6;  
 2.图中[B]级焊缝应符合GB/T19418-2003  
 《钢的焊缝无损检测质量分析指南》中C级焊缝要求;  
 3.未注焊缝为连接角焊缝,焊高为较薄件的厚度,  
 焊缝保证质量,没有夹渣、裂纹等缺陷,焊缝等级为[B]级.

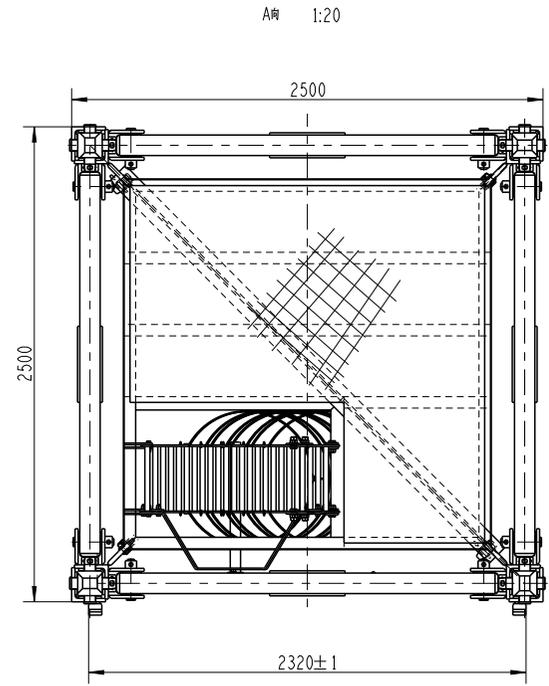
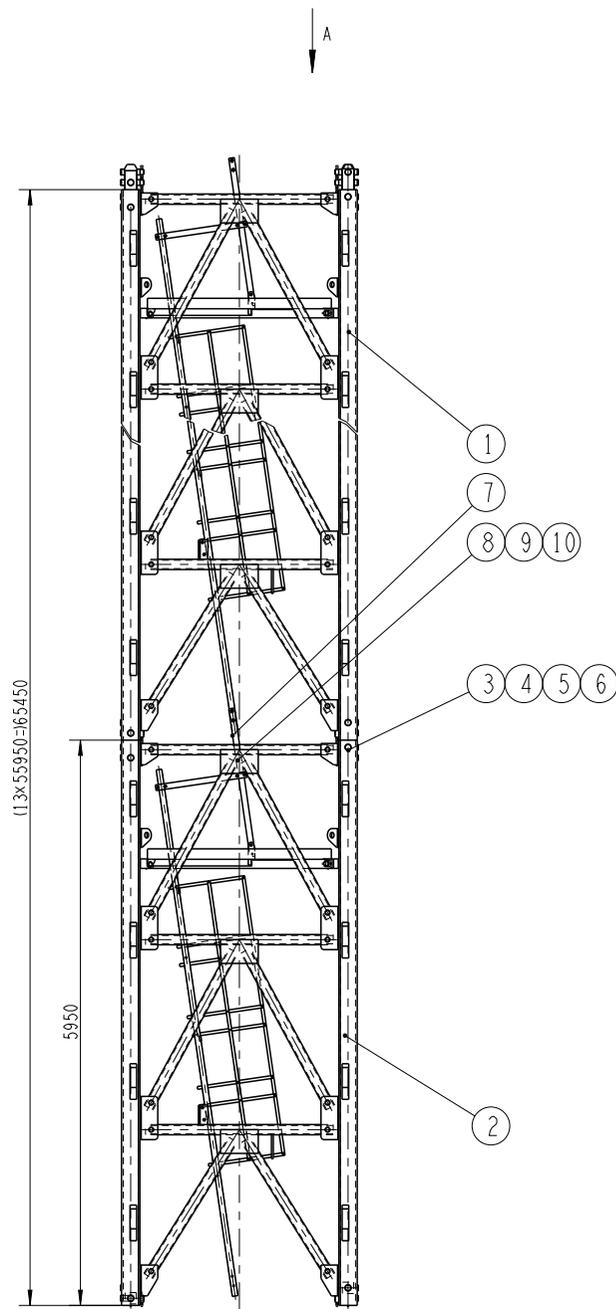
序号	分类编号	代号	名称及规格	材料	数量	单重	备注
21	440800841	XGT163D.01.4.3	障碍灯座	-	1	0.31	借用
20	440105786	XGT100.06.8-20L	槽钢	Q235B	1	6.63	借用
19	440500490	C8030.03.13-12	拉板II	Q345B	1	2.34	
18	440505583	C8030.03.13.4	护栏	-	1	11.05	
17	440500488	C8030.03.13-102	板t10x100x230	Q345B	1	1.81	无图
16	440503126	XCP7525.02.12-11	吊耳	Q345B	2	0.42	借用
15	440504401	C8030.03.13-13	耳板	Q345B	2	0.61	
14	440500498	C8030.03.13-9	角钢	Q345B	1	0.96	
13	440503136	XCP7525.02.12-9	防撞器	Q345B	2	0.77	借用
12	440500497	C8030.03.13-8	角钢	Q345B	1	0.96	
11	440500484	C8030.03.13.3	槽钢	-	1	13.07	
10	440505607	C8030.03.13-11A	拉绳板	Q345B	4	0.30	
9	440500495	C8030.03.13-6	撑杆	20	2	1.58	
8	440500494	C8030.03.13-5	拉板I	Q345B	1	2.34	
7	440500487	C8030.03.13-101	板t10x150x180	Q345B	1	2.12	无图
6	440500493	C8030.03.13-4	拉环	Q345B	1	3.62	
5	440500492	C8030.03.13-3	拉绳板	Q345B	2	9.54	
4	440500482	C8030.03.13.2	主梁	-	1	55.33	
3	440500491	C8030.03.13-2	双孔套	Q345B	2	7.73	
2	440500485	C8030.03.13-1	单孔套	Q345B	2	5.59	
1	440500479	C8030.03.13.1	槽钢	-	1	13.07	

440500478				C8030.03.13			
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计		石理想	标准化	侯万里	S	161.40	1:6
校对		孙志超			版次	F.3	共1张 第1张
审核		郑怀鹏	批准	刘群正			
工艺		刘俊伟	日期	2019-02-11			





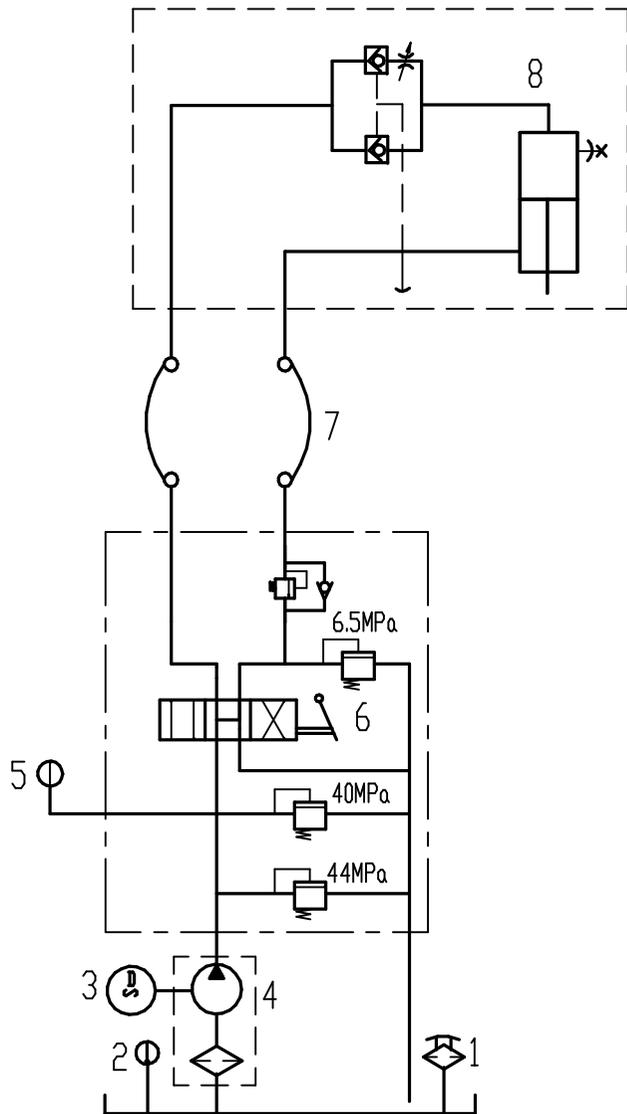




技术要求  
 1 标准节必须能互换, 各类标准节应有明显的识别标记。  
 2 组装后, 塔身轴线的直线度为 1/1000。  
 3 组装后, 塔身轴线对基准平面的垂直度为 1/500。

10	805000028	GB/T5783-2000	螺栓 M16×50		88	0.12	
9	805200051	GB/T6170-2000	螺母 M16		88	0.03	
8	805300013	GB/T97.1-2002	垫圈 16		88	0.01	
7	441302259	XGT500.11-1	连接板	Q235B	22	2.08	借用
6	805600007	GB/T91-2000	销 8×50		192	0.02	
5	441301276	XGT500.11-5	插销	40Cr	192	0.34	借用
4	441301275	XGT500.11-4	销轴	42CrMo	192	5.26	借用
3	441301274	XGT500.11-3	接头	35CrMo	44	52.40	借用
2	441301270	XGT500.11.2	加强节	-	2	6421.00	借用
1	441301220	XGT500.11.1	标准节	-	9	5615.00	借用
序号	分类编号	代号	名称及规格	材料	数量	单重	备注

				440506471	XGTT580.11		
				塔身	图样标记	重量	比例
标记	处数	更改文件号	签字		日期	S	66825.00
设计	刘振	标准化	侯万里				
校对	周雷丰				版次	D.3	共 1 张 第 1 张
审核	李玉杰	批准	刘碑正		XCMG 徐工塔机		
工艺	王超	日期	2018-08-04				



技术参数

- 1、溢流阀调定压力： 40MPa
- 2、安全阀调定压力： 44MPa
- 3、低压溢流阀调定压力： 6.5MPa
- 4、满载流量： 15.3L/min
- 5、空载流量： 17L/min.
- 6、功率： 15Kw

8	914901656	G22621091D	顶升油缸	--	1	802		
7	803269333	13 II-4000KH	超高压软管(53MPa)M24x1.5	--	2	2.54		
6	918100697	THSF1 00	集成阀组	--	1	23		
5	803176493	YN-60ZT	防震压力表	--	1	0.15		
4	803008360	R22 x10/19.58	径向柱塞泵	--	1	30		
3	918102249	YE2-160M-4 B5	电机(15kW)	--	1	132		
2	803200058	YWZ-200T	液位液温计	--	1	0.2		
1	803176500	EF3-40	空气滤清器	--	1	0.3		
序号	分类编号	代号	名称及规格	材	料	数量	单重	备注

				THS15014Z00301	
				图样标记	
				重量	
				比例	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	塔机顶升液压系统原理
设计			标准化		S
校对					版次
审核			批准		A.1
工艺			日期		共 1 张 第 1 张
				XCMG 徐工液压件	