



技术要求
 1.上下幅面相对中心线的垂直度为1/1000;
 2.两幅面的相对高度差为最大塔高的1/800;
 3.腹杆和斜杆的垂直度为1/1000;
 4.图中[A]为焊接符号GB/T19418-2003中C级焊缝
 焊缝无损检测按GB/T19418-2003中B级检测要求。

序号	材料编号	代号	名称及规格	材料	数量	重量	备注
20	441301267	XGT500.11.1-2	螺母M6	Q345B	8	11.41	
19	441301268	XGT500.11.1-7	螺栓	42CrMo	48	2.61	
18	805600006	GB/T91-2000	销 4x30		50	0.01	
17	441301269	XGT500.11.1-8	销轴	40Cr	50	0.16	
16	441301263	XGT500.11.1-10	螺栓	42CrMo	2	1.29	
15	805600229	GB/T91-2000	销 8x70		2	0.03	
14	441301266	XGT500.11.1-15	螺栓	45	2	0.90	
13	805200051	GB/T6170-2000	螺母 M16		12	0.03	
12	805300013	GB/T911-2002	销轴 16		12	0.01	
11	805000028	GB/T5783-2000	螺母 M16x50		12	0.12	
10	441301264	XGT500.11.1-13	螺栓	Q235B	1	4.19	
9	441301265	XGT500.11.1-14	卡板	Q235B	2	0.43	
8	441301229	XGT500.11.1.2	T.2橡胶垫	-	1	11.12	
7	441301250	XGT500.11.1.6	5.6木螺栓	-	1	85.20	
6	441301226	XGT500.11.1.11	平台	-	1	156.40	
5	441301258	XGT500.11.1.9	滚柱	-	1	60.86	
4	441301247	XGT500.11.1.5	三角杆II	-	1	177.40	
3	441301244	XGT500.11.1.4	三角杆II	-	3	174.30	
2	441301237	XGT500.11.1.3	三角杆I	-	8	185.00	
1	441301221	XGT500.11.1.1	主梁	-	4	715.70	

标记	规格	更改及序号	签字	日期	数量	比例
441301220					XGT500.11.1	
标准节					S	5615.00 1:1.5
设计	刘刚	标准化	倪万福		版次	B.3 共1页 第1页
审核	李玉杰	检查	刘刚正		-	
工艺	王超	日期	2018-08-04		XCMG 徐工塔机	