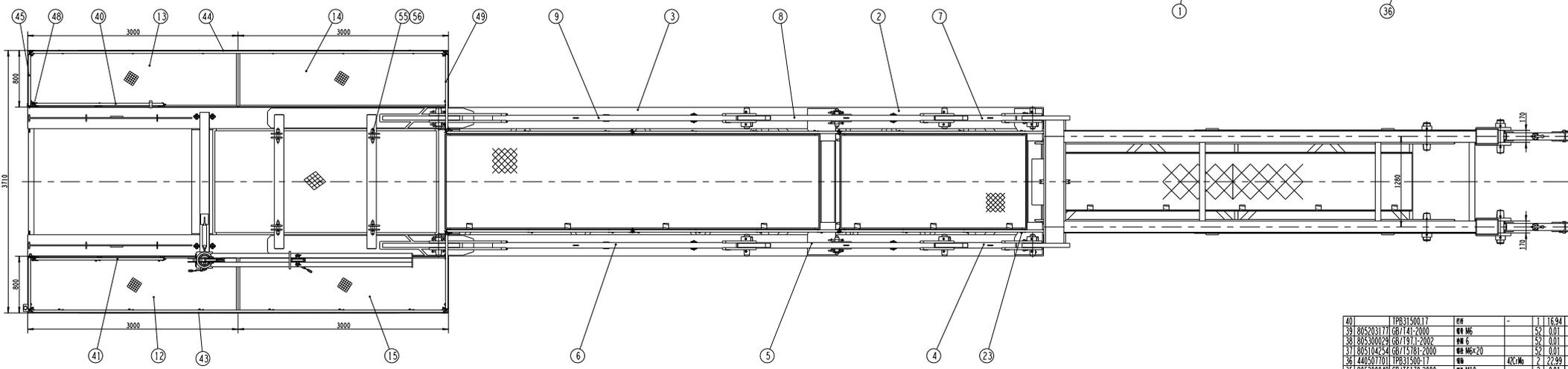
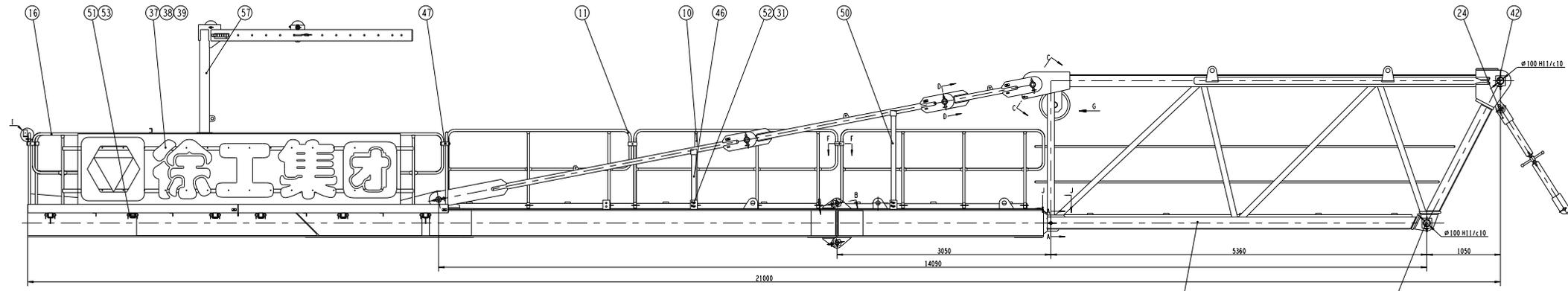


臂架长度 mm	臂架型号	TGB31501	TGB31502	TGB31503	TGB31504	TGB31505	TGB31506	TGB31507	TGB31508	TGB31509	TGB31510	TGB31511	TGB31512
75		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
70		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
65		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
60		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
55		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
50		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
45		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
40		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
35		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
30		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

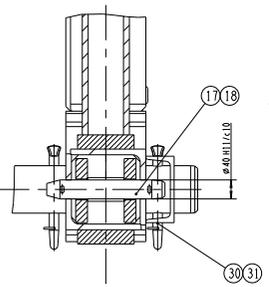
技术要求

1. 组装后起重臂销轴垂直度公差 $\leq 1/1000$,其他对值不大于 1.5mm ;
销轴对其销轴孔的垂直度公差 $\leq 1/1000$,其他对值不大于 5mm ;
2. 组装后下弦杆的上平面对下弦杆垂直度不大于 1 ;
3. 安装时吊钩绳头应加限位器,销轴上的开口销应安装到位,销轴上的螺栓应拧紧;
4. 起重臂所用起重臂管卡应安装安全销轴。
GB/T20118-2006 轴径 $7.7.6 \times 19\text{WS } 1570 \text{ U ZS}$
轴径长度 -6mm
5. 管卡与臂架之间连接的高强度螺栓M24的预紧力矩 $\geq 800\text{Nm}$;
6. 组装后,起重臂销轴的直线度为 $1/1000$,销轴对与上弦杆连接销轴的垂直度公差为 $1/500$;
7. 组装后,起重臂管卡下弦杆上表面的高度差不超过 1mm ;起重臂管卡下弦杆侧面的高度差不超过 1mm 。

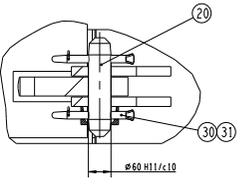
3818013000481	GB/T15916-2006	轴径	7.7	1.31
3718013000481	GB/T15916-2006	轴径	11	1.31
3618215325381	GB/T20118-2006	轴径	11	2.91
3518056385381	GB/T191-2000	轴径	4	0.01
3418056006381	GB/T191-2000	轴径	10	0.05
331240508164	XG1P30007.15	轴径	-	0.01
3218050006381	GB/T15916-2006	轴径	11	0.03
311805000481	GB/T15916-2006	轴径	10	0.01
301805000014	GB/T191-1987	轴径	10	0.01
2914418017181	XG1120006.11.3	轴径	-	1.35
281441402524	XG1120006.12.2	轴径	-	1.35
271241402163	XG1120006.11.2	轴径	-	1.35
261441400992	XG1120006.10.1	轴径	-	1.35
251441401121	XG1120006.9.2	轴径	-	1.35
241441401201	XG1120006.8.2	轴径	-	1.35
231441401183	XG1120006.7.3	轴径	-	1.35
221441401155	XG1120006.6.2	轴径	-	1.35
211241401145	XG1120006.5.2	轴径	-	1.35
201441401115	XG1120006.4.2	轴径	-	1.35
191441401088	XG1120006.3.2	轴径	-	1.35
181441401054	XG1120006.2.4	轴径	-	1.35
171441401036	XG1120006.2.5	轴径	-	1.35
161441400985	XG1120006.1.6	轴径	-	1.35
151441400980	XG1120006.1.5	轴径	-	1.35
141442000038	TP820000.24	轴径	-	1.35
131442000017	TP820000.24	轴径	-	2.91
121440507425	TGB31512	轴径	-	178.3
111440507446	TGB31511	轴径	-	314.0
101440507452	TGB31510	轴径	-	366.7
91440507583	TGB31509	轴径	-	431.0
81440507491	TGB31508	轴径	-	505.0
71440507571	TGB31507	轴径	-	611.0
61440507468	TGB31506	轴径	-	731.0
51440507443	TGB31505	轴径	-	850.0
41440507515	TGB31504	轴径	-	1080.0
31440507436	TGB31503	轴径	-	1264.0
21440507463	TGB31502	轴径	-	1500.0
11440507442	TGB31501	轴径	-	1780.0
440507477	TGB315-75	轴径	-	-
440507477 TGB315-75				
起重臂总成				
比例	1:72			
制图	王利伟	审核	孙成	
工艺	王利伟	日期	2017-05-16	



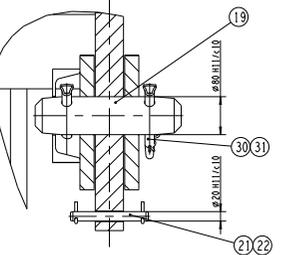
A-A 1:4



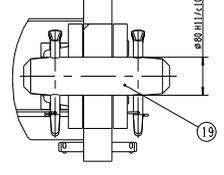
B-B 1:5



C-C 1:4



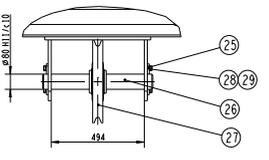
D-D 1:4



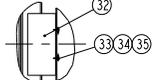
F-F 1:4



G-G 1:10



J-J



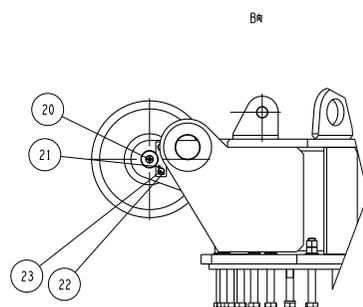
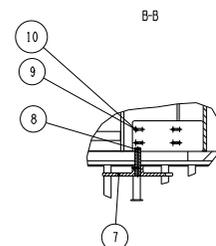
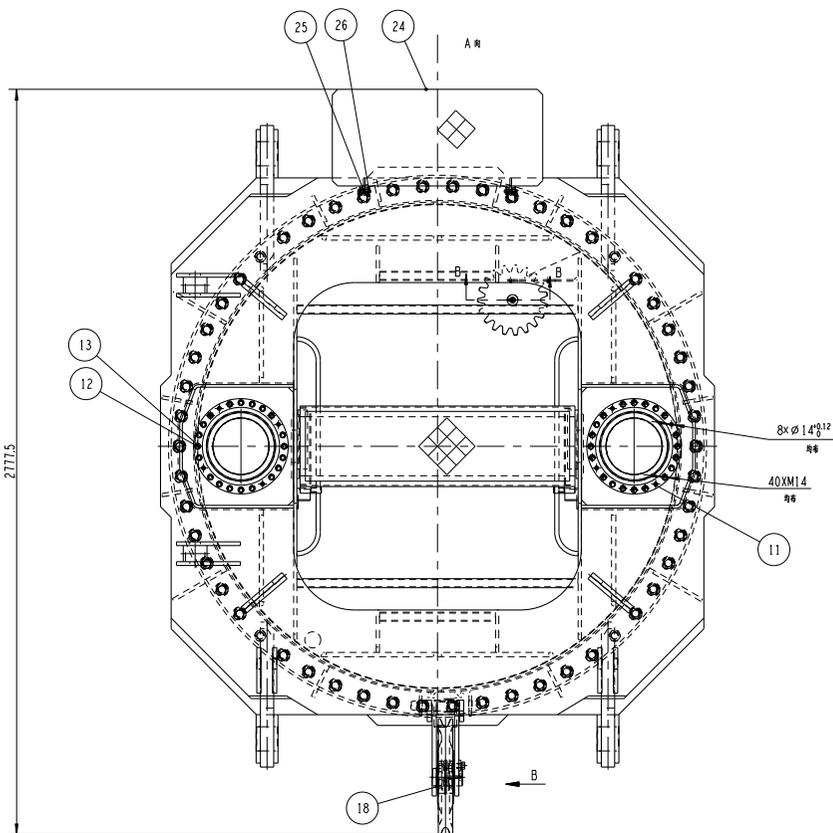
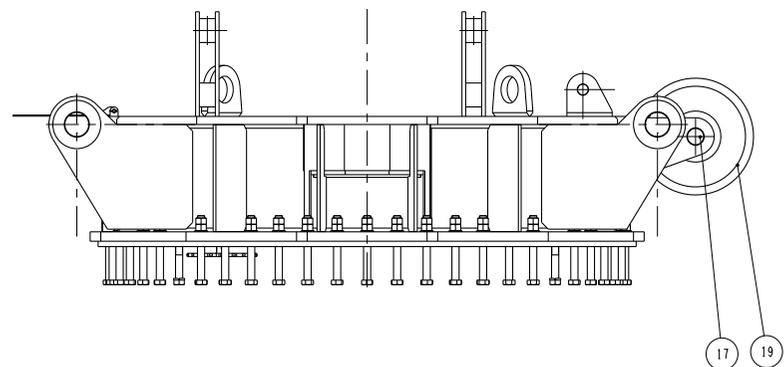
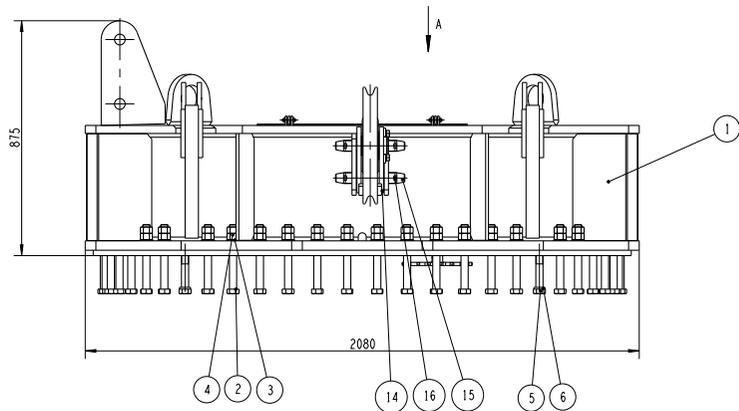
技术要求
 1. 表面防锈处理，除锈等级 Ra3.0；
 2. 焊缝质量：对接焊缝按 II 级检验；
 3. 焊缝无损检测合格，并有记录；
 4. 涂装按设计要求，并有记录。

401	TPB31500.17	轴	-	1	16.94
381	805203177 GB/T41-2000	轴 M6	-	52	0.01
380	805300029 GB/T191-2002	轴 5	-	52	0.01
377	805104244 GB/T181-2000	轴 M6x20	-	52	0.01
361	440507701 TPB31500.11	轴	4X/M	2	22.99
351	805200048 GB/T1610-2000	轴 M10	-	2	0.01
341	805300014 GB/T191-1987	轴 10	-	2	0.01
331	805000171 GB/T18183-2000	轴 M10x45	-	2	0.04
321	440506539 XCP330H1.23	轴	-	1	11.2
311	441401039 XCP330H1.14	轴	轴衬轴套	48	0.12
301	441401039 XCP330H1.23	轴	4X/M	32	0.48
291	805046343 GB/T181-2000	轴 M16x30	-	4	0.08
281	805300011 GB/T191-1987	轴 16	-	4	0.01
271	440504243 XCP352501B03	轴	-	1	10.40
261	440503839 XCP352501-10	轴	轴套	2	22.91
251	440503880 XCP352501-11	轴	轴套	4	48.9
241	440502823 XCP352501.18	轴衬套	-	2	70.61
231	440505153 XCP330H1.00-1	轴	轴套	48	0.04
221	805600061 GB/T181-2000	轴 6.3x60	-	4	0.02
211	440502840 XCP352501-4	轴	4X/M	2	0.39
201	440507728 TPB31500.13	轴	4X/M	4	48.9
191	440507728 TPB31500.17	轴	4X/M	8	119.4
181	805600024 GB/T181-2000	轴 8x100	-	4	0.04
171	440502836 XCP352501-1	轴	4X/M	2	2.31
161	442000169 TPB20000.09	轴衬套	-	2	65.38
151	442000160 TPB20000.06	轴衬套	轴衬套	1	87.89
141	442000131 TPB20000.05	轴衬套	轴衬套	1	87.72
131	442000131 TPB20000.04	轴衬套	轴衬套	1	85.71
121	442000189 TPB20000.03	轴衬套	轴衬套	1	85.62
111	440507728 TPB31500.04	轴	-	2	21.30
101	440505838 XCP330H1.1	轴	-	4	25.17
91	440507724 TPB31500.12	轴	-	1	281.80
81	440507700 TPB31500.11	轴	-	1	1136.30
71	440507651 TPB31500.10	轴	-	1	1136.30
61	440507713 TPB31500.03	轴	-	1	281.80
51	440507722 TPB31500.05	轴	-	1	1136.30
41	440507691 TPB31500.06	轴	-	1	1136.30
31	44050691 TPB31500.02	轴衬套	-	1	4801.00
21	440506641 TPB31500.01	轴衬套	-	1	1334.00
11	440506651 TPB31500.16	轴衬套	-	1	3019.00

51	440507931 J2-B02	轴	-	1	315.80
50	805604384 GB/T181-2000	轴 10x90	-	8	0.06
49	441400780 GB/T181-2000.23	轴	4X/M	4	2.44
48	442000088 TPB20000.24	轴衬套	-	1	1.25
47	442000105 TPB20000.23	轴衬套	轴套	24	0.02
46	440507615 TPB31500.15	轴	轴套	45	8.33
45	442000110 TPB20000.22	轴	轴套	45	12.04
44	440507179 TPB31500.09	轴	-	2	14.78
43	440507643 TPB31500.08	轴	-	2	11.01
42	442000083 TPB20000.12	轴衬套	-	2	0.84
41	442000084 TPB20000.13	轴衬套	-	10	0.66
46	440507728 TPB31500.14	轴	-	2	9.01
45	442000151 TIG-335-1700	轴	-	2	8.41
44	441185580 TPB-32	轴衬套	轴衬套	1	20.00
43	441185570 TPB-31	轴衬套	轴衬套	1	22.82
42	440507711 TPB31500.18	轴	4X/M	2	27.93
41	442000153 TIG-335-21800	轴	-	1	16.28

440507613	TPB31500
手制钢	203330 1:20
轴套	D2 轴套 轴套
轴套	D2 轴套 轴套
轴套	D2 轴套 轴套





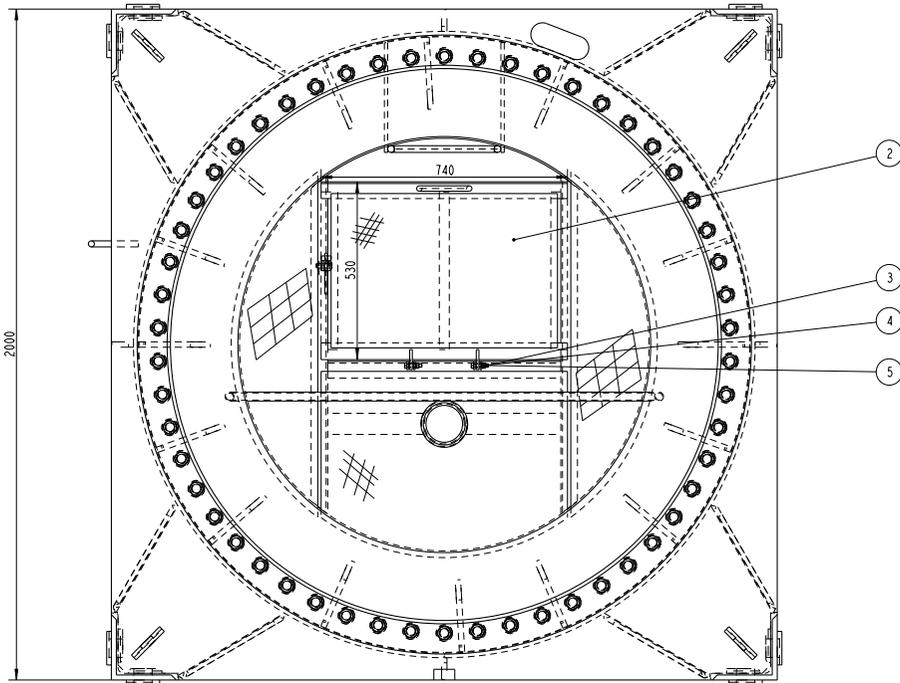
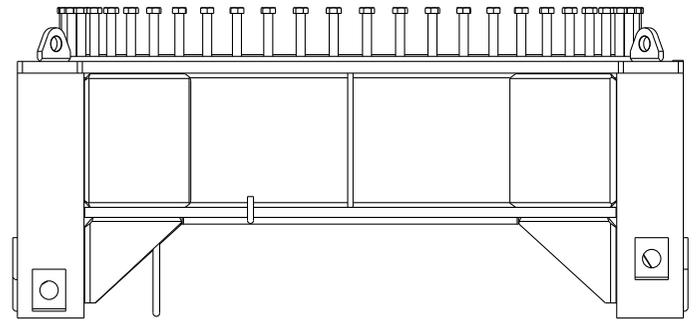
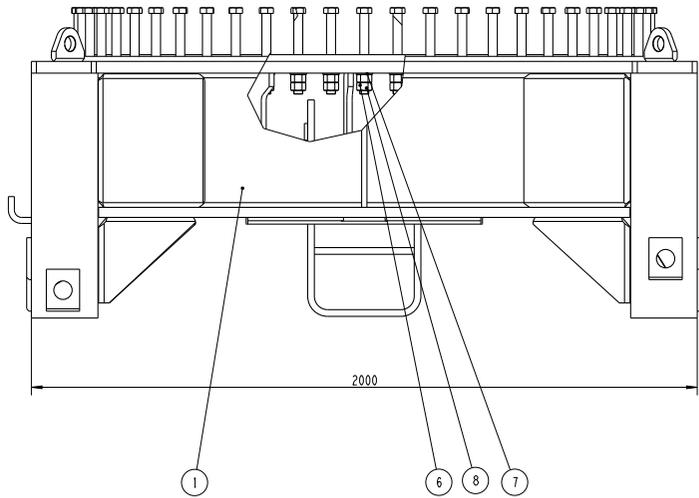
技术要求

件3螺栓与回转支撑连接时应加1350N.m的预紧力矩，且螺栓表面涂一层MoS₂复合钙基润滑脂

序号	分类代号	代号	名称及规格	材	数量	重量	备注
26	805600001	GB/T191-2000	销 3.2x20		4	0.01	
25	440302737	QTZ125C.05.1-6	螺栓	45	2	0.04	借用
24	440504361	XCP7525.03A.3	油封台	-	1	9.04	借用
23	805000038	GB/T15783-2000	螺栓 M16x30		2	0.08	
22	805300011	GB/T193-1987	螺栓 T6		2	0.01	
21	440504434	XCP7525.03B-3	压板	Q345B	1	0.30	借用
20	801100336	JB/T1940.1-1995	油封 M10x1		1	0.01	
19	440504435	XCP7525.08B.4	油封轴		1	8.41	借用
18	440504432	XCP7525.03B-1	轴套	20	2	0.02	借用
17	440504433	XCP7525.03B-2	油封轴	40Cr	1	2.86	借用
16	805600065	GB/T191-2000	销 10x70		4	0.05	
15	440802636	XGT63YD.13-5	轴套	40Cr	2	2.36	借用
14	440506650	XCP330H03.3	油封轴		1	16.29	借用
13	805000600	GB/T15782-2000	螺栓 M14x50	10.9	40	0.09	
12	805300033	GB/T193-1987	螺栓 T4		40	0.01	
11	440503287	XCP7525.03-4	销	45	8	0.06	借用
10	805300109	GB/T193-1987	螺栓 5		4	0.01	
9	805002053	GB/T15783-2000	螺栓 M5x15		4	0.01	
8	805100433	GB/T171-1985	螺栓 M5x20		1	0.05	
7	440305036	QTZ125.15.12	油封		1	0.91	借用
6	805300082	GB/T193-1987	螺栓 27		4	0.04	
5	805046750	GB/T15782-2000	螺栓 M27x160(碳素钢)	10.9	4	0.90	
4	805200261	GB/T16170-2000	螺栓 M27	10	100	0.14	
3	805338795	GB/T197.2-2002	螺栓 27		50	0.04	
2	805048756	GB/T15782-2000	螺栓 M27x240	10.9	50	1.26	
1		TSZ31500.01	上支座结构		1	2426.00	

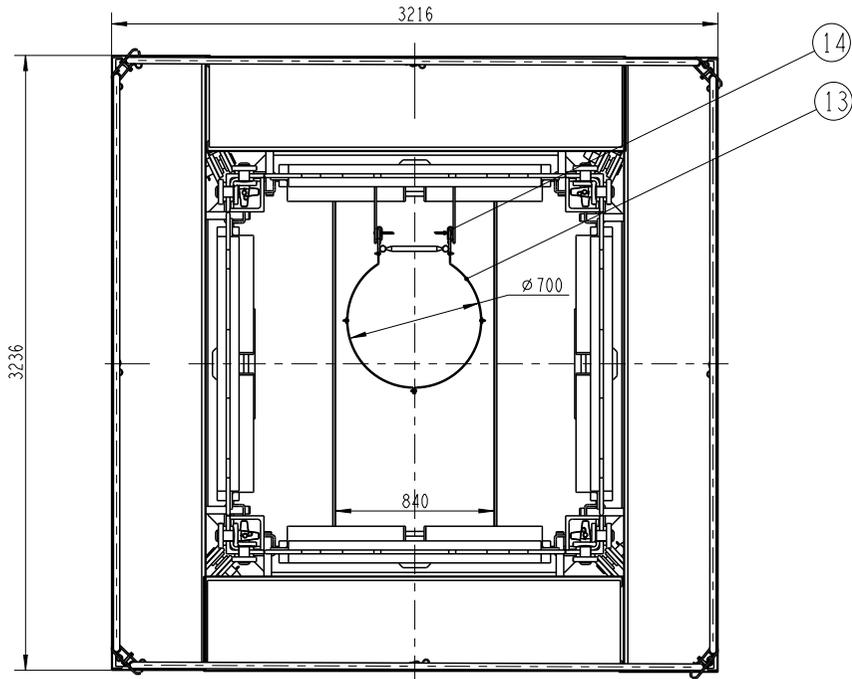
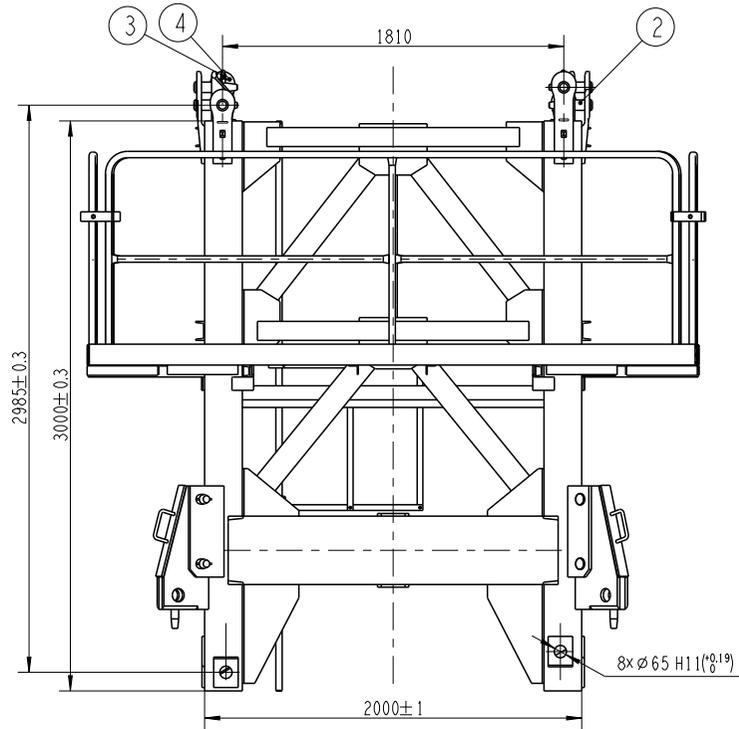
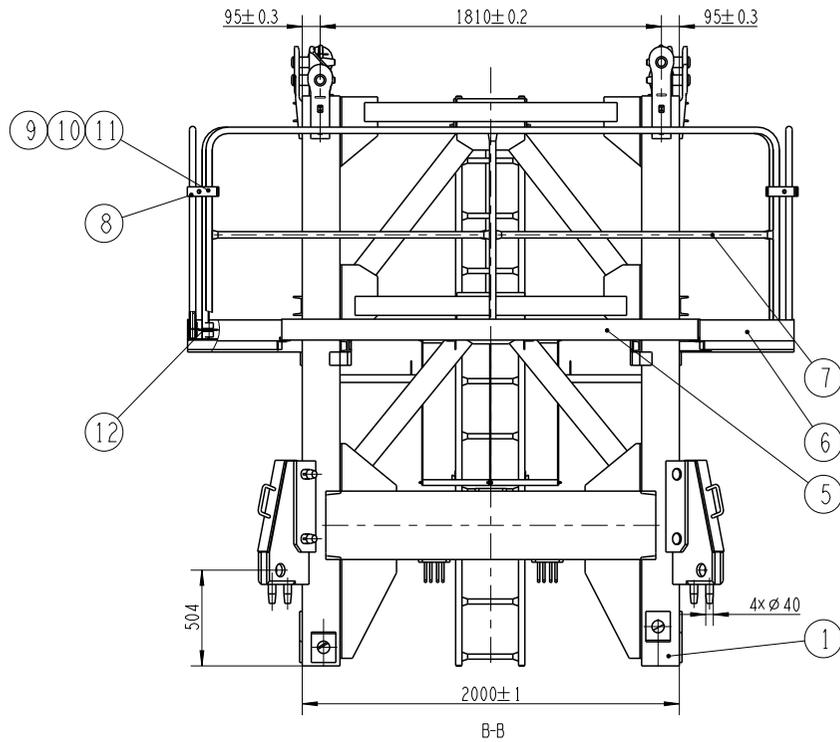
				TSZ31500		
				上支座		
标记	比例	更改文件号	签字	日期	数量	比例
设计	周总	审核	倪万册		S	2550.00 1:10
校对	朱斌				版次	A.3 共1张 第1张
审核	刘树正	批准	米成宏			
工艺	刘杰	日期	2017-04-28			





8	805200261	GB/T6170-2000	螺母 M27	10	108	0.14		
7	805338795	GB/T912-2002	轴销 27		54	0.04		
6	805048756	GB/T5782-2000	螺栓 M27x240	10.9	54	1.26		
5	805200048	GB/T6170-2000	螺母 M10		2	0.01		
4	805300014	GB/T93-1987	垫圈 10		2	0.01		
3	805000713	GB/T5783-2000	螺栓 M10x45		2	0.04		
2	442000287	TXZ20000.02	翻板门	-	1	17.89		
1		TXZ31500.01	下支座结构	-	1	2325.00		
序号	分类编号	代号	名称及规格	材	料	数量	重量	备注

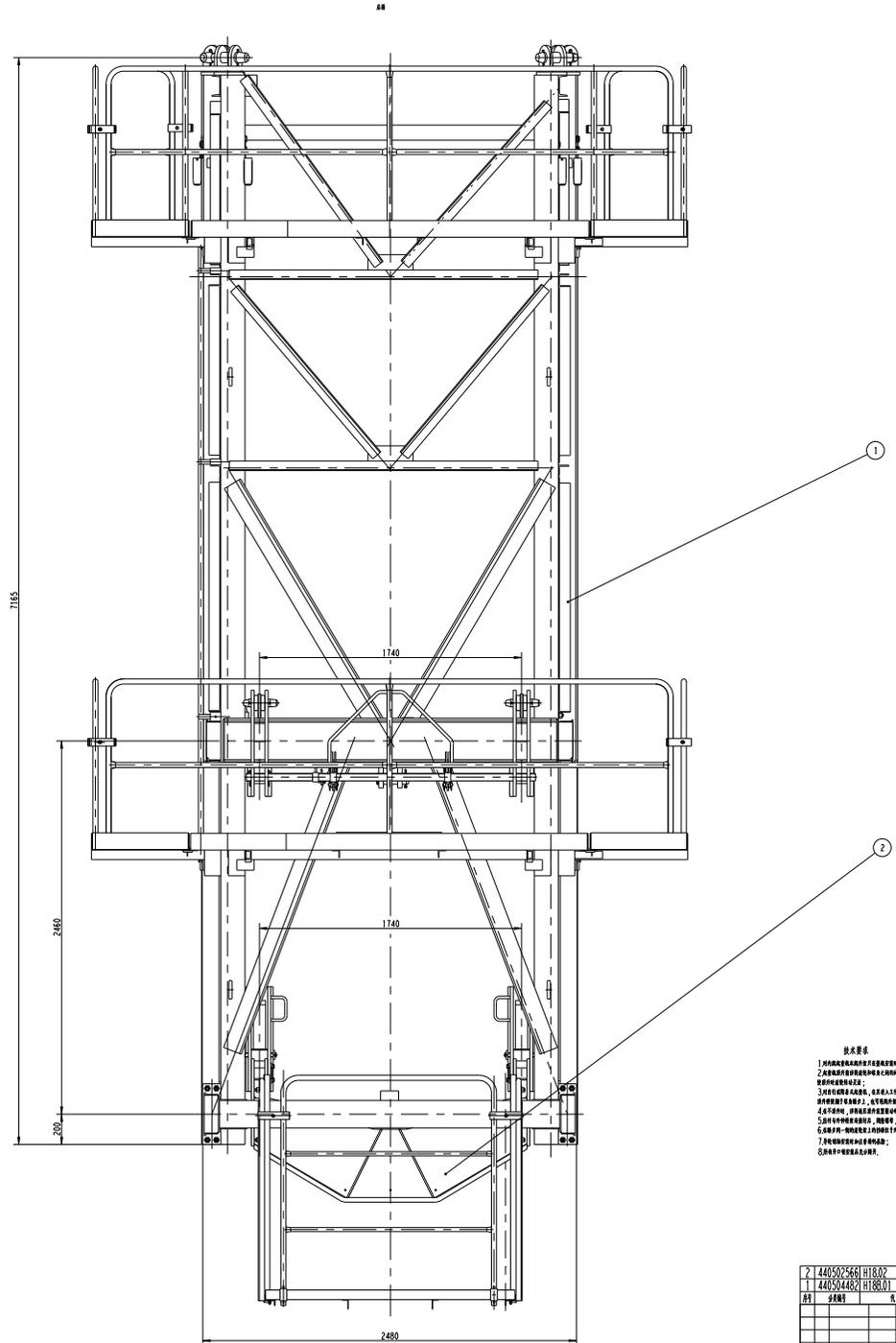
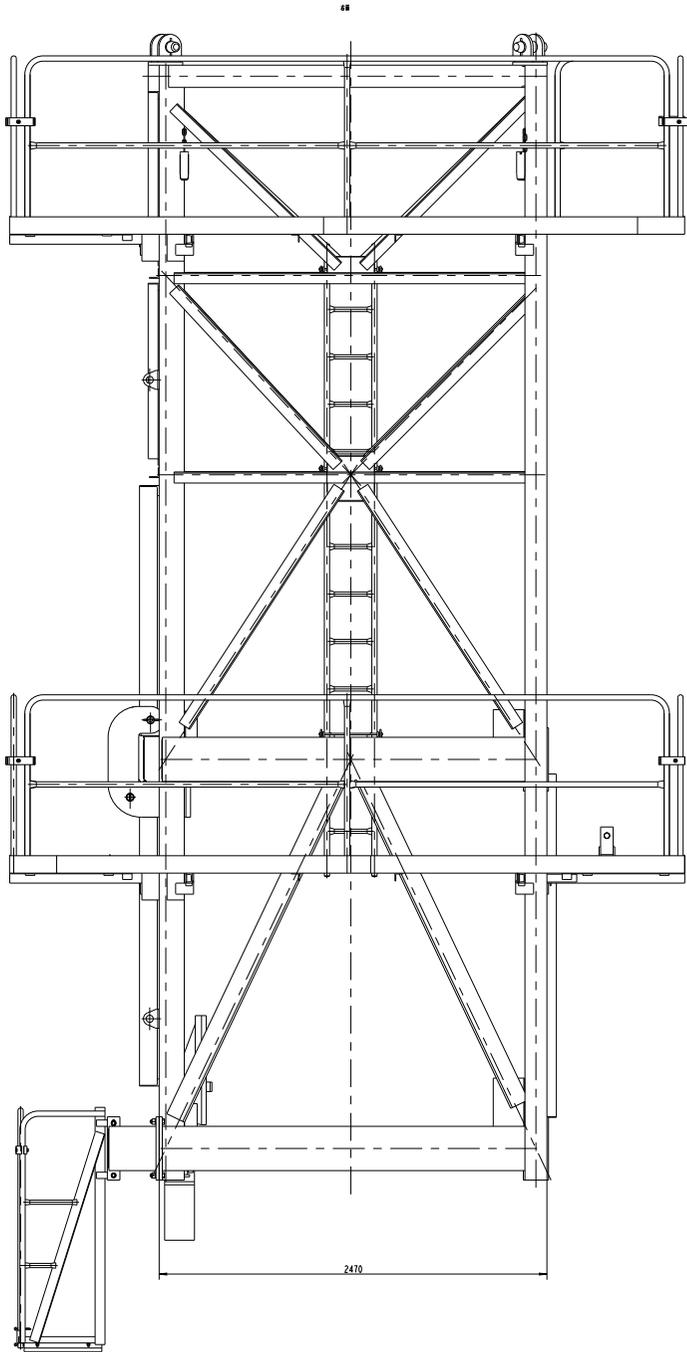
				TXZ31500			
				下支座			
标记	规格	更改代号	签字	日期	材料标记	重量	比例
设计	周总	审核	倪万册		S	2449.00	1:8
校对	朱斌				版本	A.1	共 1 页 第 1 页
审核	刘树正	批准	米成宏		徐工塔机		
工艺	刘杰	日期	2017-04-26				



技术要求
开口销安装后打开大于90度。

14	805600269	GB/T91-2000	销 10x80		4	0.06	
13		TTS20001.5	梯子	-	1	31.69	
12		TTS20001-6	弹簧销	65Mn	12	0.04	借用
11	805200049	GB/T6170-2000	螺母 M12		4	0.01	
10	805300018	GB/T93-1987	垫圈 12		4	0.01	
9	805000086	GB/T5783-2000	螺栓 M12x65		4	0.07	
8		TTS20001-7	钢管紧固座	Q235B	8	0.68	
7	442000077	TBLG-33.5-2/3008	栏杆	-	4	22.14	
6		TBPT-3236/500	长平台	-	2	88.50	
5		TBPT-2230/500	短平台	-	2	59.21	
4	441401039	XGTT200.06.1-4	销	碳素弹簧钢丝	4	0.02	
3		TTS31501-2	销轴	40Cr	4	0.78	
2	440301461	H11-1	销轴	42CrMo	8	3.66	借用
1		TTS31502.1	特殊节	-	1	3171.00	
序号	分类编号	代号	名称及规格	材料	数量	单重	备注

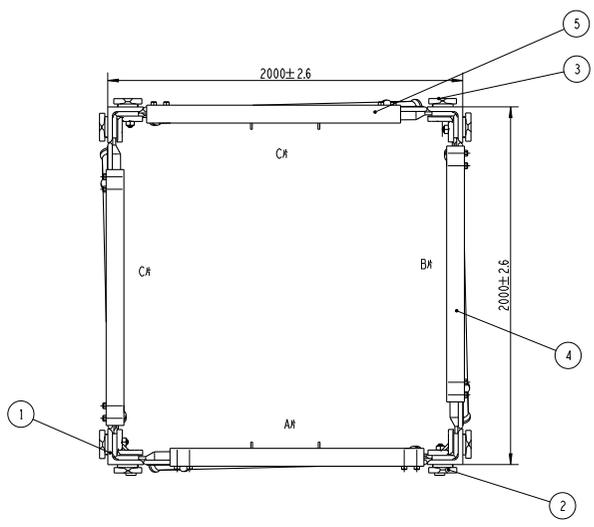
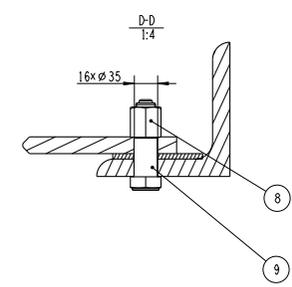
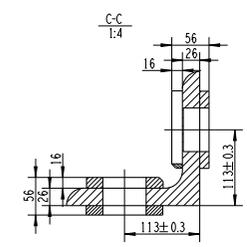
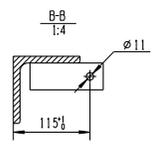
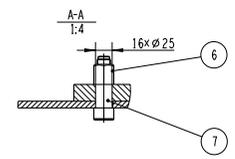
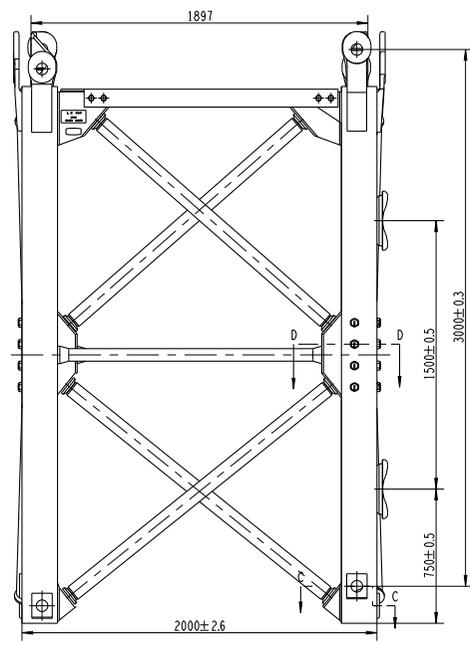
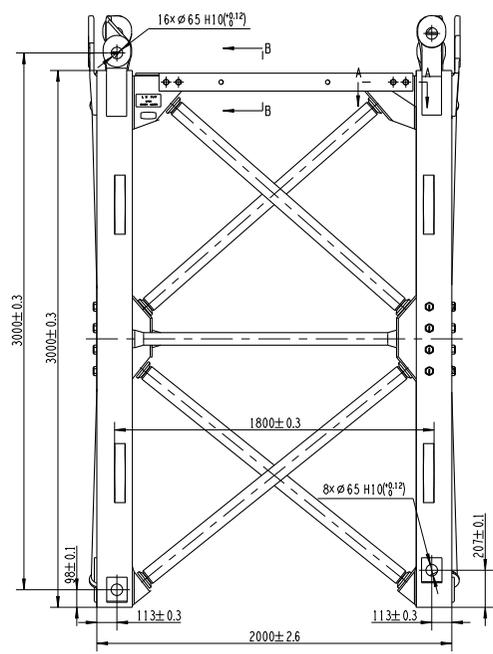
				TTS31502		
				图样标记		
				重量		
				比例		
标记	处数	更改文件号	签字	日期		
设计	陈冬冬	标准化	侯万里			
校对	朱斌					
审核	刘群正	批准	米成宏			
工艺	刘海	日期	2017-04-26			
				特殊节总成		
				S		
				3624.00		
				1:20		
				版次 A.1		
				共 1 张 第 1 张		
				XCMG 徐工塔机		



技术要求

1. 所有焊接接头均须符合GB/T 985.1-2008的要求，焊缝表面不得有裂纹、气孔、夹渣等缺陷；
2. 涂装前所有焊缝须打磨至金属本色，除锈等级不低于Sa2.5，涂装厚度符合设计要求；
3. 所有螺栓均须符合GB/T 6170的要求，螺母须符合GB/T 6170.1的要求，螺母须符合GB/T 6170.2的要求；
4. 在不影响使用的前提下，所有尺寸均须符合GB/T 1800.1-2009的要求；
5. 所有零件均须符合GB/T 1800.1-2009的要求；
6. 所有零件均须符合GB/T 1800.1-2009的要求；
7. 所有零件均须符合GB/T 1800.1-2009的要求；

2	4405025691	H1802	物料号	-	1441.10	物料
1	440504481	H1880.01	物料	-	14919.00	物料
物料号	物料名称	规格	数量	单位	重量	备注
	440504481				H188B.00	
物料号	物料名称	规格	数量	单位	重量	备注
	440504481		7525	S	5420.00	1:12
物料号	物料名称	规格	数量	单位	重量	备注
				A4	共1张	第1张
物料号	物料名称	规格	数量	单位	重量	备注
物料号	物料名称	规格	数量	单位	重量	备注
物料号	物料名称	规格	数量	单位	重量	备注

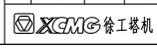


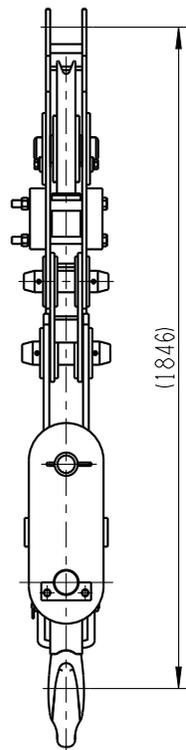
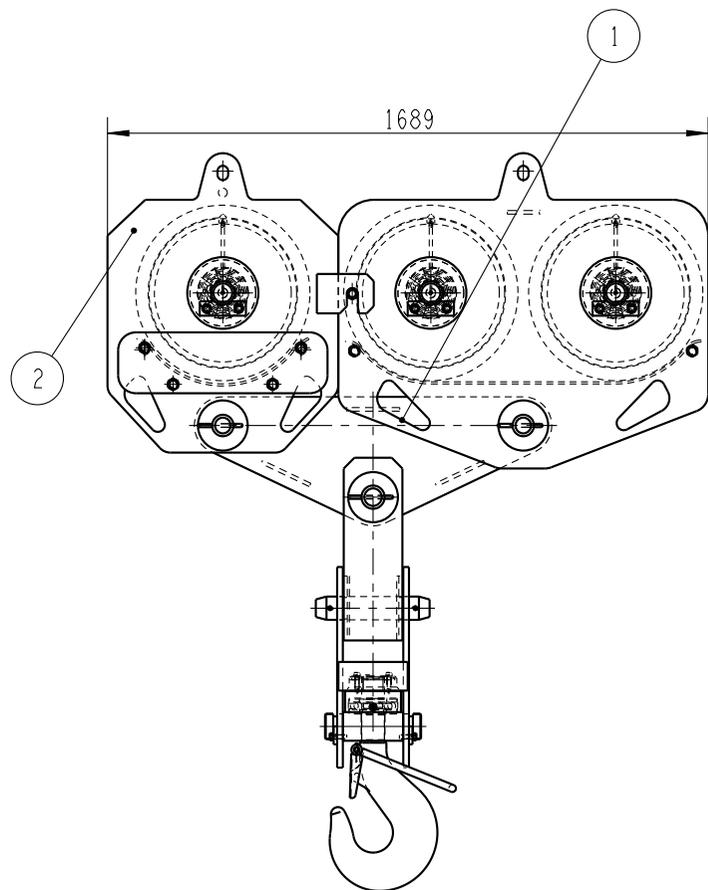
技术要求

- 1.标准节为方筒状薄壁结构,其材料厚度为10.9mm,屈服强度为300MPa,抗拉强度为300N/m。
- 2.标准节各连接孔,必须按照标准图样加工。
- 3.各片装配后,应保证各标准节的互换性。
- 4.装配后,标准节横截面相对角线长度差<2.5mm。
- 5.上下端面对称中心线的垂直度为1/1000。
- 6.两端面对角线长度最大差为最大边长的1/800。
- 7.横杆和竖杆的直线度均为1/1000。

序号	代号	名称及规格	材料	数量	重量	备注
9	440505033	XCP330A.11.1-5	螺栓	40Cr	16	1.00
8	440505041	XCP330A.11.1-4	螺栓	40Cr	16	0.35
7	440504730	XCP330A.11.1-3	螺栓	40Cr	16	0.34
6	440504729	XCP330A.11.1-2	螺栓	40Cr	16	0.10
5	440504727	XCP330A.11.1.4	角钢	-	2	22.07
4	440504728	XCP330A.11.1-1	角钢	Q235B	2	21.47
3	440504726	XCP330A.11.1.3	标准节B	-	2	422.60
2	440504725	XCP330A.11.1.2	标准节B	-	1	446.80
1	440504724	XCP330A.11.1.1	标准节A	-	1	446.80

440504723				XCP330A.11.1	
标准节				零件标记	
标记	块数	更改代号	签字	日期	数量
设计	修正	审核	周雷		1855.00
校对	王科伟	标准	周雷		1:1.5
审核	陈崇刚	标准	米成宏		
工艺	刘博	日期	2016-01-27		





技术要求

1. 该吊钩为20t级.
2. 图示为四倍率状态, 当去除倍率销轴时, 则为两倍率状态
3. 轴承内应注满3号钙基润滑脂(GB 491-87), 螺栓须拧紧.
4. 吊钩表面需涂黑黄相间的油漆条纹, 钩头涂黑色油漆

2	440507394	TDG31500.2	后滑轮组	-	1	219.20	
1	440507400	TDG31500.1	前滑轮组	-	1	441.20	
序号	分类编号	代号	名称及规格	材料	数量	单重	备注
			440507399	TDG31500			
			吊钩	图样标记	重量	比例	
标记	处数	更改文件号		签字	日期	S	660.40
设计	李昂	标准化	侯万里	版次	B.2	共1张	第1张
校对	史先岗						
审核	刘尊正	批准	衣磊				
工艺	牛佰顺	日期	2018-01-26				
				徐工塔机			

机械加工未标注公差
线性尺寸的极限偏差

10Z00Z11011SH1

基本尺寸	偏差
>0.5-6	±0.1
>6-30	±0.2
>30-120	±0.3
>120-400	±0.5
>400-1000	±0.8
>1000-2000	±1.2
>2000-4000	±2.0
>4000-8000	±3.0
>8000-10000	±4.0

机械加工形状和位置
公差的未注公差值

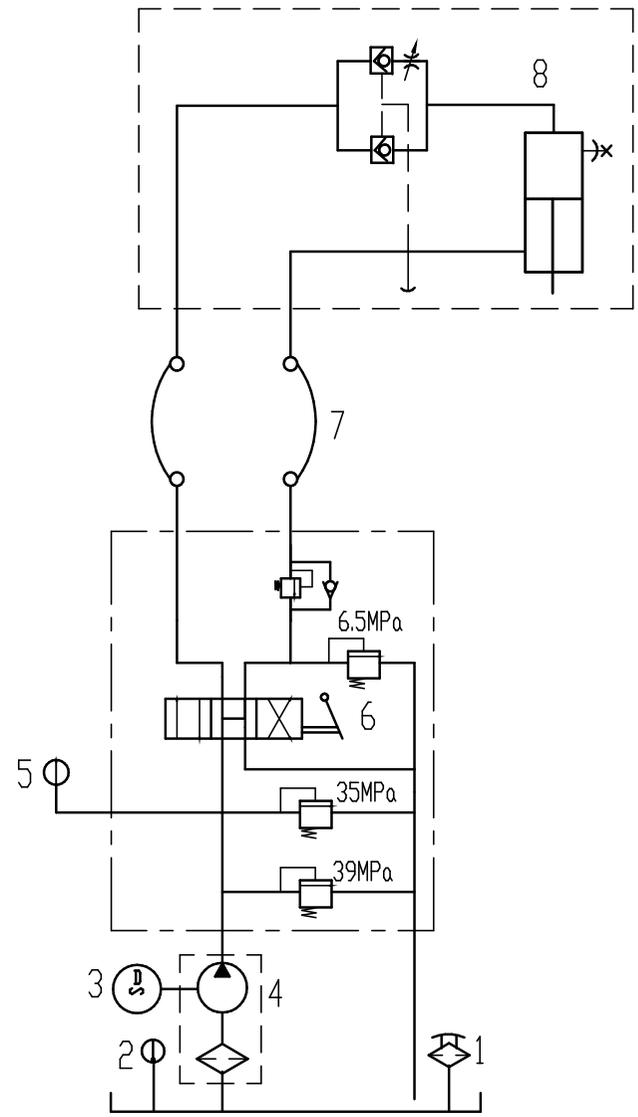
基本尺寸	公差值		
	直线度	平面度	垂直度
<10	0.02	0.02	0.2
>10-30	0.05	0.05	0.2
>30-100	0.1	0.1	0.2
>100-300	0.2	0.2	0.3
>300-1000	0.3	0.3	0.4
>1000-3000	0.4	0.4	0.5
未注对称公差值为 0.5			
未注圆跳动公差值为 0.1			

机械加工未注公差倒
圆角半径与倒角高度
尺寸的极限偏差数值

基本尺寸	偏差
>0.5-3	±0.2
>3-6	±0.5
>6-30	±1.0
>30	±2.0

机械加工未注角度
尺寸的极限偏差数值

基本尺寸	偏差
<10	±60'
>10-50	±30'
>50-120	±20'
>120-400	±10'
>400	±5'
装订号	2



技术参数

- 1、溢流阀调定压力: 35MPa
- 2、安全阀调定压力: 39MPa
- 3、低压溢流阀调定压力: 6.5MPa
- 4、满载流量: 12.6L/min
- 5、空载流量: 14L/min.
- 6、功率: 11 kW

8	914902260	G20551091	顶升油缸	--	1	450		
7	803269333	13H-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	803008358	R18x10/16.11	径向柱塞泵	--	1	30		
3	918102248	YE3-160M-4 B5	电机(11kW)	--	1	122		
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

				-		THS11011Z00701	
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	杨旭伟	标准化	吕慧琴		S		1:1
校对	马邦国				版次	A.1	共 1 张 第 1 张
审核	张强	批准	张强		XCMG 徐工液压件		
工艺	杨旭伟	日期	2016.8.26				