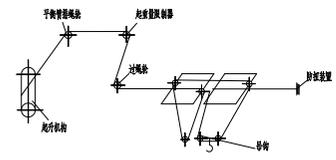
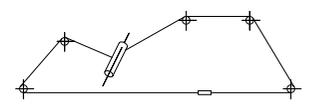


起升钢丝绳绕绳示意图



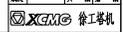
牵引钢丝绳绕绳示意图

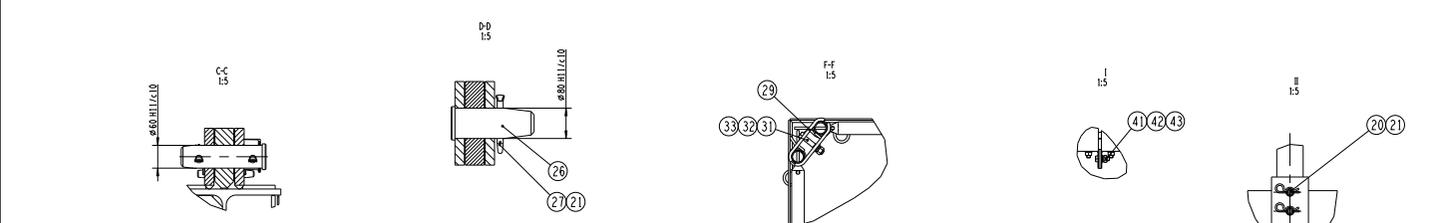
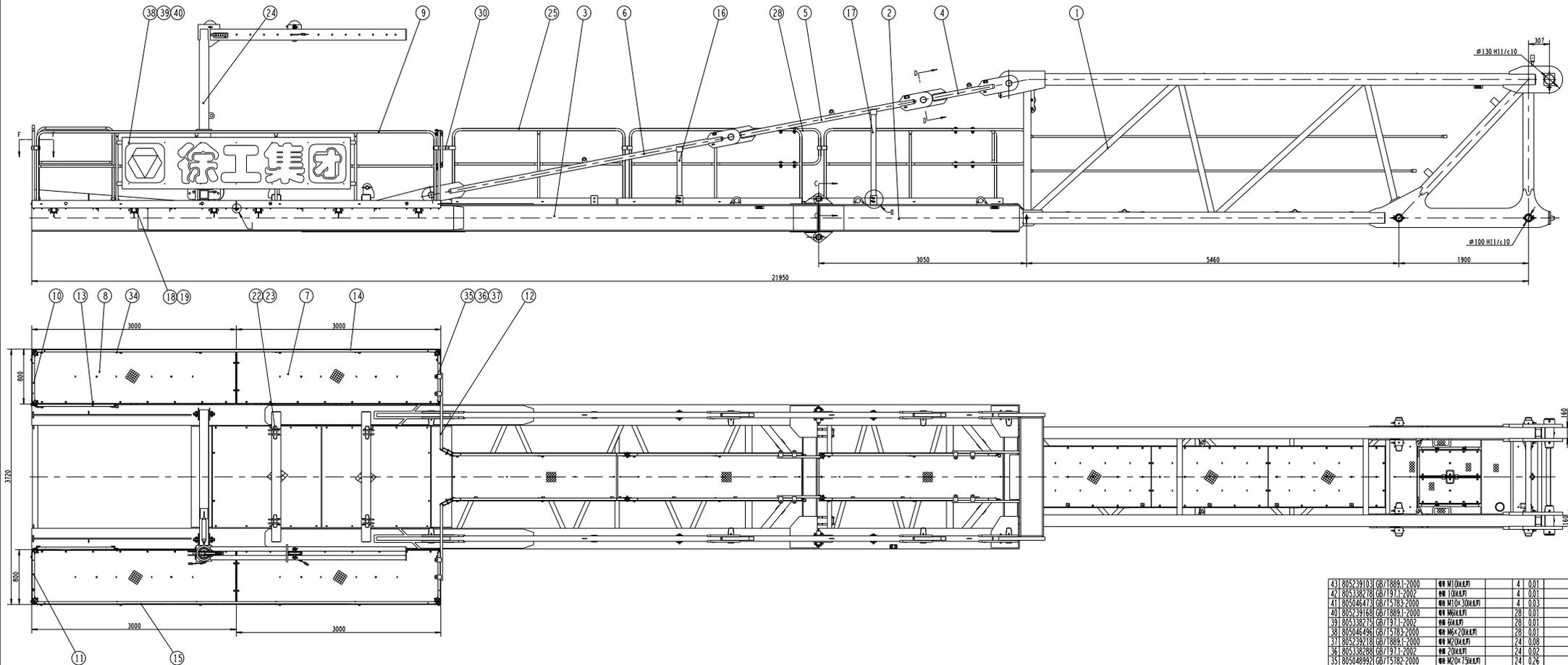


- 技术要求
- 1、起重机的架体与塔身连接处的开口应做密封，各部件表面应做防腐处理，除锈及防腐处理应符合设计要求，防腐处理应符合设计要求，防腐处理应符合设计要求。
 - 2、钢丝绳与滑轮接触处应加衬垫，起重量限制器应安装在吊钩上，起重量限制器应安装在吊钩上，起重量限制器应安装在吊钩上。
 - 3、在起吊重物时，应保证钢丝绳在滑轮槽内，不得脱槽。
 - 4、起吊重物时，应保证钢丝绳在滑轮槽内，不得脱槽。
 - 5、架体高度75m、70m、65m、60m、55m、50m、45m、40m、35m、30m，塔身节数按塔身高度而定，塔身节数按塔身高度而定。
 - 6、采用二氧化碳气体保护焊，ER49-1焊丝，焊接质量应符合JG/T5112-1999光面钢筋要求。
 - 7、本塔机设计符合GB/T13752-2017、GB/T5031-2008、GB5144-2006、JG/T5037-93等标准规范。

序号	代号	名称	规格	材料	数量	重量	备注
17	XCP330.103	塔身节		Q235	1565		外购
16		电气系统			600	600	外购
15	T85.3151.02	钢丝绳			2573	2573	
14	T10335A	滑轮			5140	10280	
13	T13335A	滑轮			2174	13110	
12	TP2250	滑轮			5736	5736	
11	TP315	滑轮			660	660	
10	TP335	滑轮			400	400	
9	TP110	滑轮			445	445	外购
8	TP110	滑轮			3524	3524	
7	TP315	滑轮			430	430	外购
6	TP315	滑轮			2225	2225	
5	TP315	滑轮			2550	2550	
4	TP110	滑轮			400	400	外购
3	TP315-20	滑轮			16918	16918	
2	TP315	滑轮			11725	11725	
1	TP315	滑轮			3400	3400	外购

序号	代号	名称	规格	材料	数量	重量	备注
							XGT7532-20S
							XGT7532-20S 平头塔
设计	审核	日期					94578 1000
校对	审核	日期					
工艺	审核	日期					

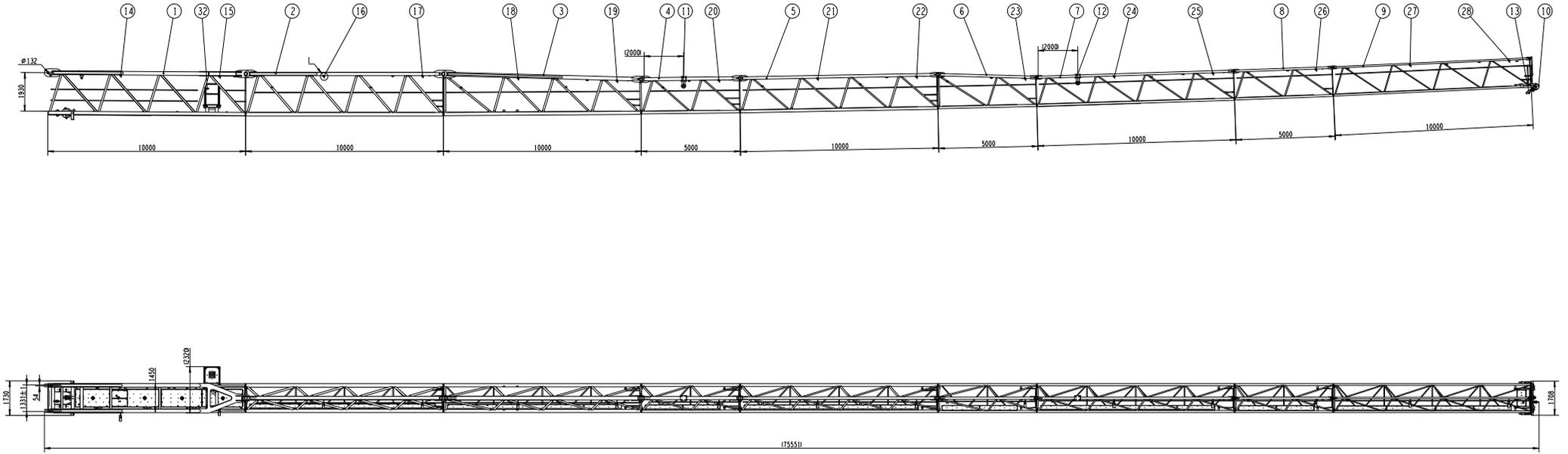




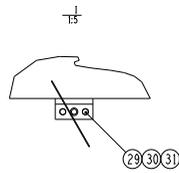
技术要求
 1. 严格按照图样、标准及公差制造；
 2. 所有零件、材料及附件均应符合国家及行业标准；
 3. 所有零件及附件均应有合格证明；
 4. 所有零件及附件均应有防锈处理。

431	805239103	GB/T8891-2000	螺母 M10(GB)	4	0.01	
42	805338278	GB/T191-2002	螺母 T(GB)	4	0.01	
41	805046413	GB/T15182-2000	螺母 M10x30(GB)	4	0.03	
40	805239168	GB/T8891-2000	螺母 M8(GB)	28	0.01	
39	805338275	GB/T191-2002	螺母 G(GB)	28	0.01	
38	805046498	GB/T15182-2000	螺母 M6x2(GB)	28	0.01	
37	805239218	GB/T8891-2000	螺母 T(GB)	24	0.08	
36	805338288	GB/T191-2002	螺母 Z(GB)	24	0.02	
35	805048992	GB/T15182-2000	螺母 M20x15(GB)	24	0.26	
34		17720000-30	弹簧	42	0.08	
33	805238401	GB/T8891-2000	螺母 M12(GB)	12	0.02	
32	805338280	GB/T191-2002	螺母 T(GB)	12	0.01	
31	805046463	GB/T15182-2000	螺母 M12x7(GB)	12	0.08	
30	440000923	111818200-50	轴	4	0.85	
29	440001122	111818100-50	轴	20	0.52	
28	442002331	101616502	轴	2	5.62	
27	24200110	110820001-2	轴	8	0.21	
26	440000428	111724001-5	轴	4	0.15	
25	440000111	101625003	轴	4	1.54	
24	440575517	轴	轴	3	16.30	轴
23	805600149	GB/T191-2000	螺母 D10-100	8	0.01	
22	440000249	1117255015	轴	4	2.38	
21	241401039	1611200061-14	轴	23	0.02	轴
20	440000236	1117020105	轴	45	0.35	
19	442001019	TPB30000-23	轴	24	0.02	轴
18	440000316	111725255	轴	45	121.052	
17	440509029	TPB31511	轴	2	13.25	
16	440509029	TPB31510	轴	2	8.26	
15	241105384	TPA-01	轴	1	13.31	
14	241105385	TPA-02	轴	1	13.38	
13	440001229	101621102	轴	2	5.15	
12	440001225	101625002	轴	4	7.55	
11	440001320	101646521	轴	1	6.64	
10	440001232	101646522	轴	3	6.45	
9	440001301	10164383016	轴	2	50.86	
8	440001305	10164383008	轴	2	16.98	
7	440001306	10164383008	轴	2	16.98	
6	440509048	TPB31505	轴	2	233.60	
5	440509048	TPB31505	轴	2	160.60	
4	440509047	TPB31504	轴	2	102.50	
3	440509001	TPB31503	轴	1	1736.00	
2	440509152	TPB31502	轴	1	1738.00	
1		TPB31300	轴	1	1092.00	

图号	440509170	名称	TPB315
比例	1:20	日期	2018-10-24
设计	李俊	审核	李俊
制图	李俊	校对	李俊
工艺	李俊	材料	李俊
备注	XCMG 徐工集团		



规格 规格	TQB345.01	TQB315.02	TQB315.03	TQB315.04	TQB315.05	TQB315.06	TQB315.07	TQB315.08	TQB315.09	TQB315.11
75	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
70	1	1	1	1	1	1	1		1	1
65	1	1	1	1	1	1	1	1		1
60	1	1	1	1	1	1	1			1
55	1	1	1	1	1	1		1		1
50	1	1	1	1	1	1				1
45	1	1	1	1	1					1
40	1	1	1	1		1				1
35	1	1	1	1						1
30	1	1	1							1



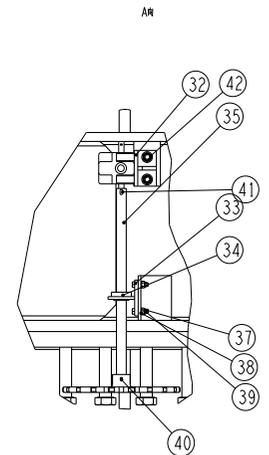
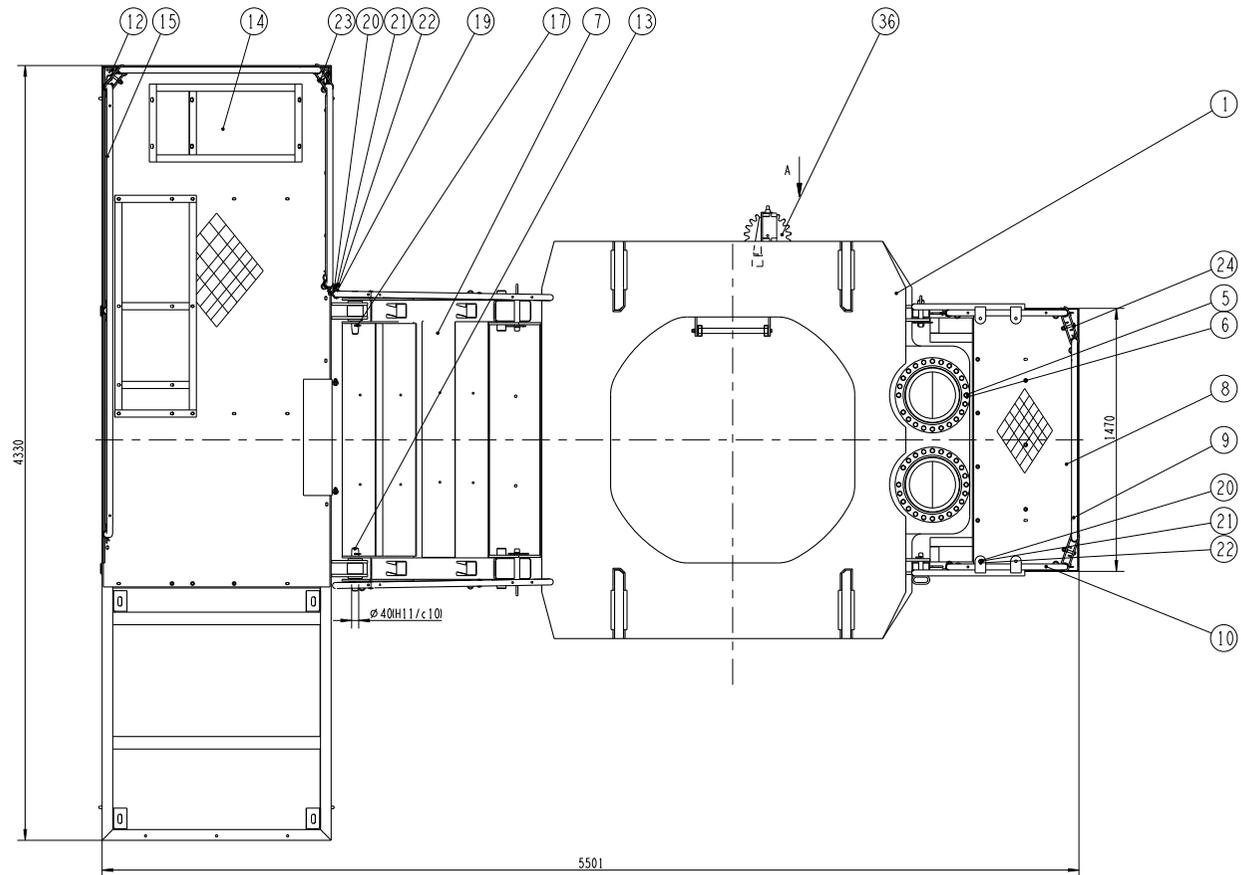
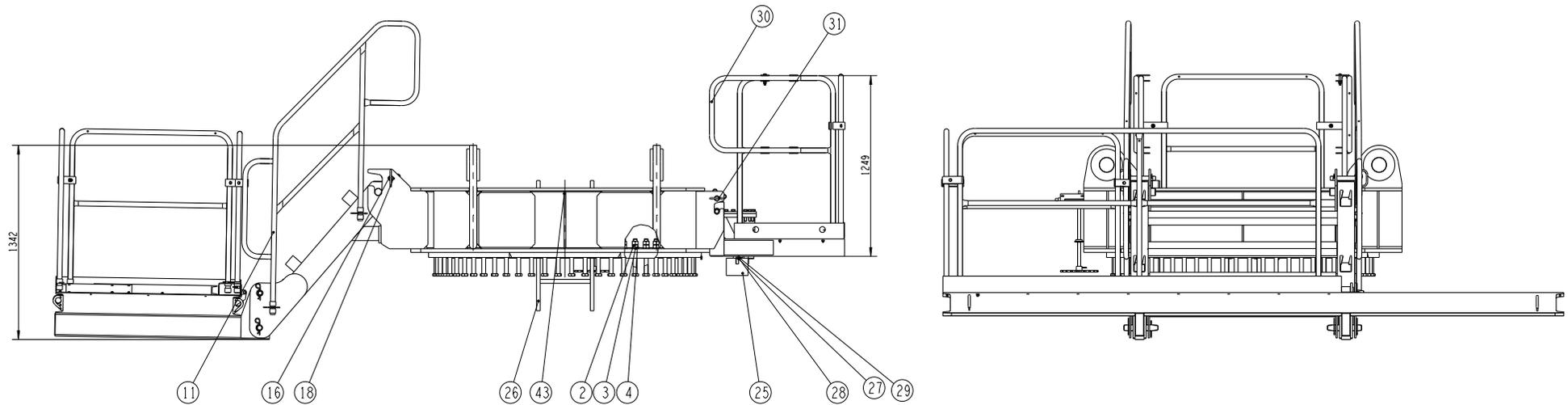
技术要求

1. 制造后起重臂轴直线度公差为 1/1000, 其他对轴不大于 15mm;
2. 制造后起重臂轴轴线的垂直度公差为 1/1000, 其他对轴不大于 5mm;
3. 安装时各销轴应涂防锈油, 销轴上的开口销应充分张开, 销轴轴上的螺栓应拧紧;
4. 制造后起重臂臂节长度和重量安全系数按 GB/T20118-2006 轴销 7.7 6x19AWS 1570 U ZS 轴销长度=68m
5. 臂节与臂节之间连接的高强度螺栓 M30 或 M24 的预紧力矩分别为 2000Nm、1000Nm;
6. 制造后, 起重臂轴轴线的直线度公差为 1/1000, 销轴轴对与上支连接处销轴的垂直度公差为 1/500;
7. 制造后, 起重臂臂节下弦杆上表面的高度差不超过 1mm; 起重臂臂节下弦杆外表面的高度差不超过 1mm.

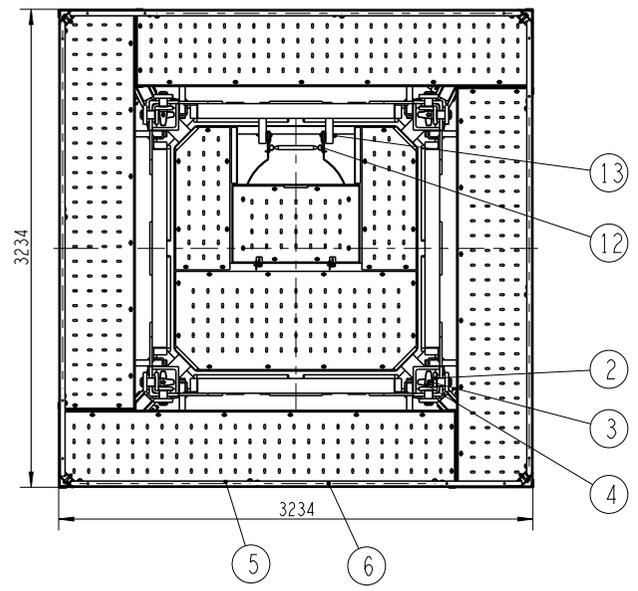
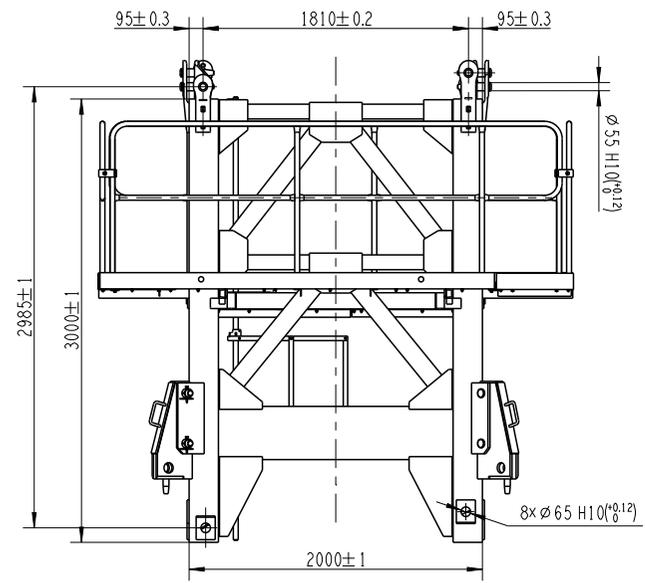
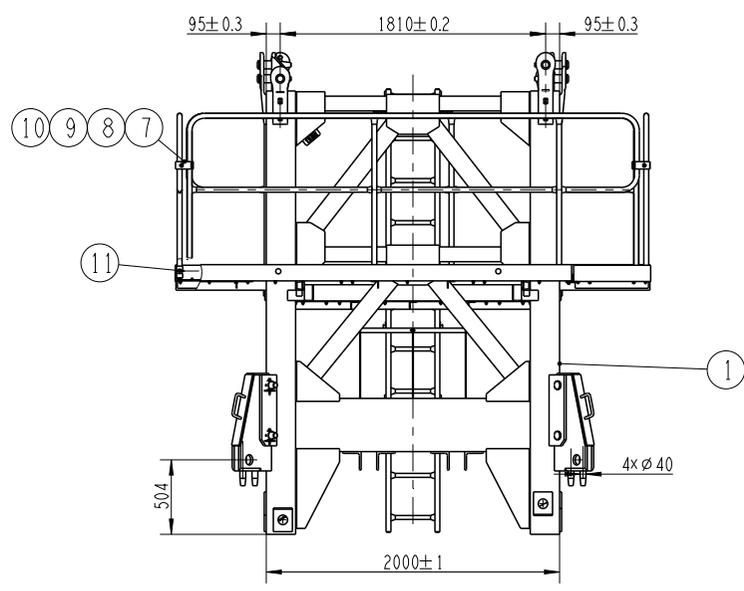
321 2013000480	GB/T15916-2006	轴套 50x110	-	6	1.00
311 2012383860	GB/T6170-2000	螺母 M12(GB193)	-	30	0.01
301 2013382780	GB/T917-2002	螺母 1(GB193)	-	30	0.01
291 2015046611	GB/T1782-2000	螺母 M12(GB193)	-	30	0.03
281 2418017181	XG117200.06.11.3	1号轴销	-	1	1.55
271 2420007951	TQB20027.1	7号轴销	-	1	1.55
261 2420006551	TQB20026.1	6号轴销	-	1	1.55
251 2420011111	TQB20025.1	5号轴销	-	1	1.55
241 2420006101	TQB20024.1	4号轴销	-	1	1.55
231 2420005861	TQB20023.1	3号轴销	-	1	1.55
221 2420010111	TQB20022.1	2号轴销	-	1	1.55
211 2420010631	TQB20021.1	1号轴销	-	1	1.55
201 2420006680	TQB20020.1	3号轴销	-	1	1.55
191 2420011111	TQB20019.1	3号轴销	-	1	1.55
181 2420010911	TQB20018.1	2号轴销	-	1	1.55
171 2420006151	TQB20017.1	2号轴销	-	1	1.55
161 2420005941	TQB20016.1	1号轴销	-	1	1.55
151 2420010691	TQB20015.1	1号轴销	-	1	1.55
141 2420010101	TQB20014.1	1号轴销	-	1	1.55
131 2420014141	HW 4x25x1420	2号轴销轴套	-	1	1.43
121 2420020841	TQB2500	轴销轴套	-	1	26.3
111 2420020831	TQB2500	轴销轴套	-	1	26.3
101 2420088431	TQB315.11	轴套	-	1	152.8
91 2420021931	TQB315.09	轴套轴套	-	1	35.40
81 2420020980	TQB315.08	轴套轴套	-	1	43.20
71 2420021931	TQB315.07	轴套轴套	-	1	108.40
61 2420020941	TQB315.06	轴套轴套	-	1	59.10
51 2420021941	TQB315.05	轴套轴套	-	1	141.90
41 2420089171	TQB315.04	T151轴销轴套	-	1	90.60
31 2420021931	TQB315.03	轴套轴套	-	1	208.00
21 2420089961	TQB315.02	T151轴销轴套	-	1	208.00
11 2420091401	TQB345.01	轴套轴套	-	1	44.30

姓名	日期	审核	批准	日期	备注
440509213		TQB345-20			
起重臂总成					
比例	1:20	图号	440509213		
材料	A3	共1张	第1张		
比例	1:20	图号	440509213		
材料	A3	共1张	第1张		
比例	1:20	图号	440509213		
材料	A3	共1张	第1张		



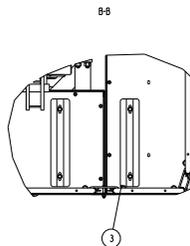
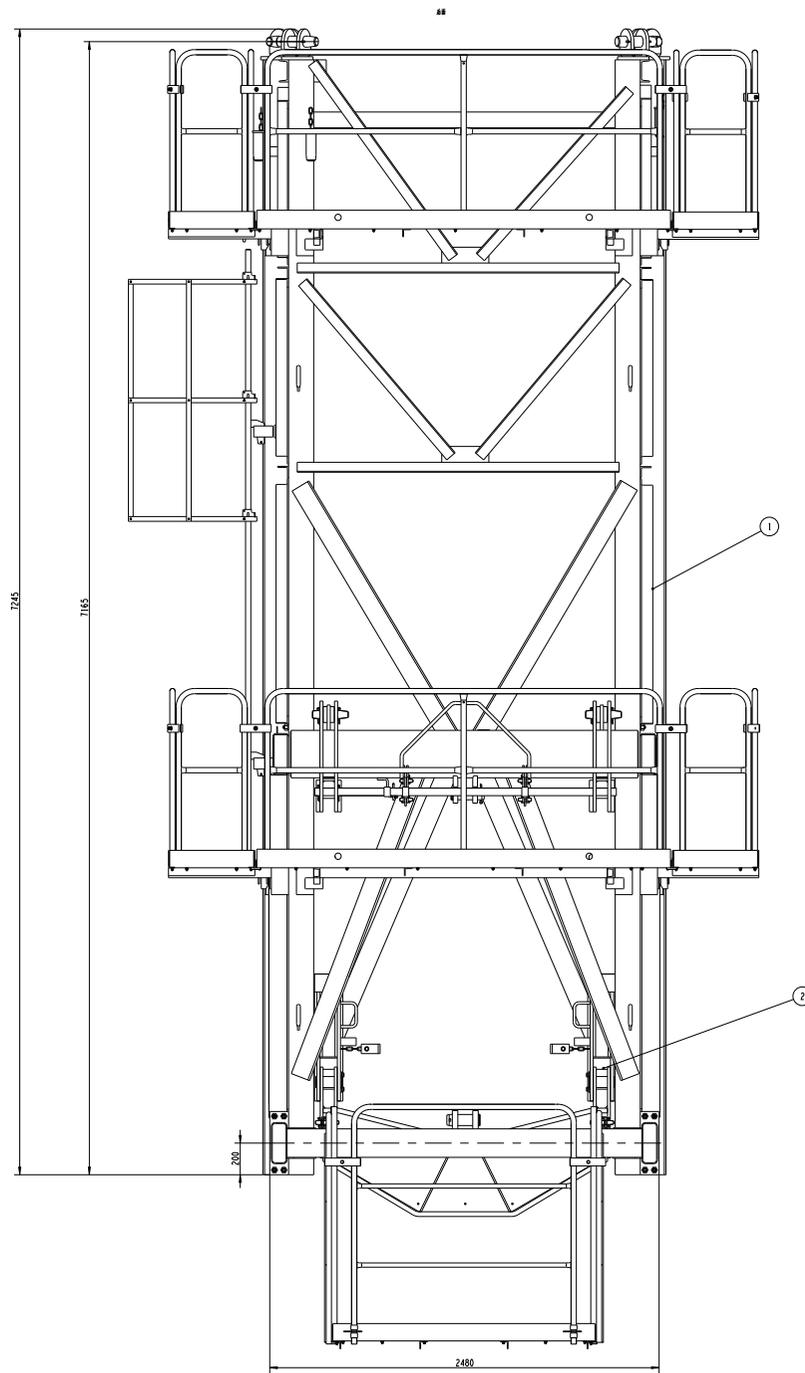
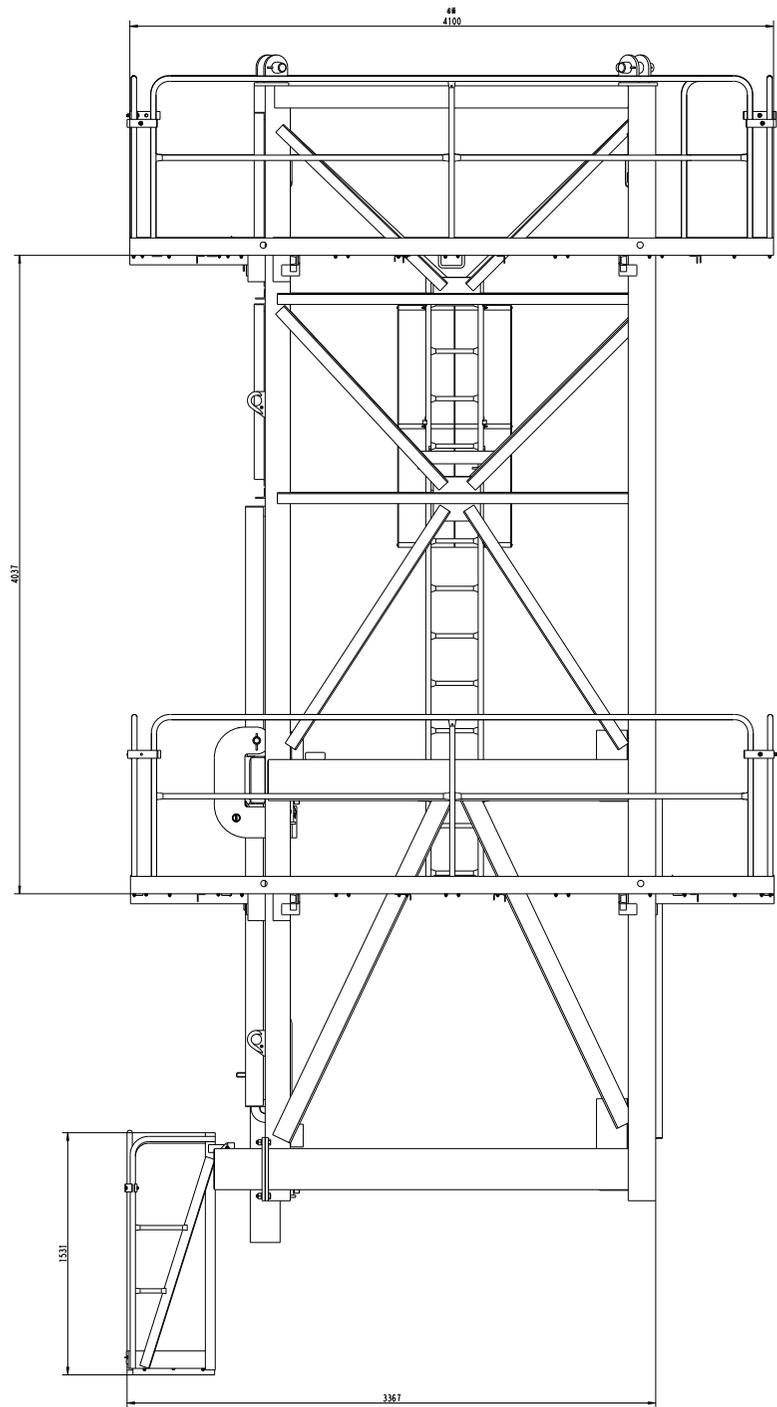


				TSZ315			
标记	块数	更改代号	签字	日期	上支座	图样标记	数量 比例
设计	郑波	审核	刘照		S	3146.00	1:15
校对	申凤梅	制图			版本	B.2	共1张 第1张
审核	王科伟	批准	刘尊正		XCMG 徐工塔机		
工艺	王超	日期	2018-11-21				



技术要求
 开口销安装后打开大于90度 螺栓副紧固可靠。

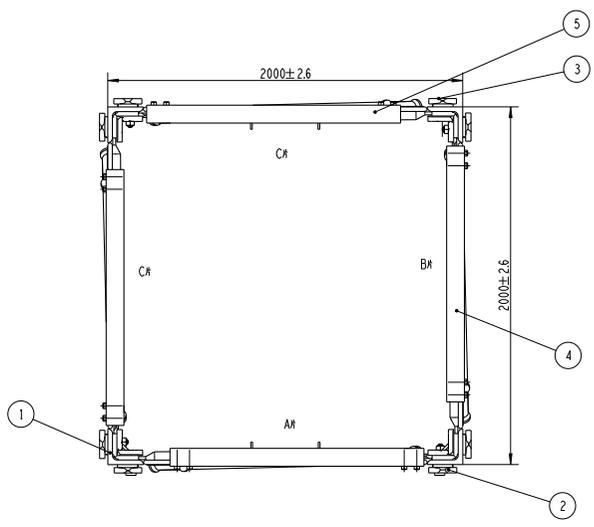
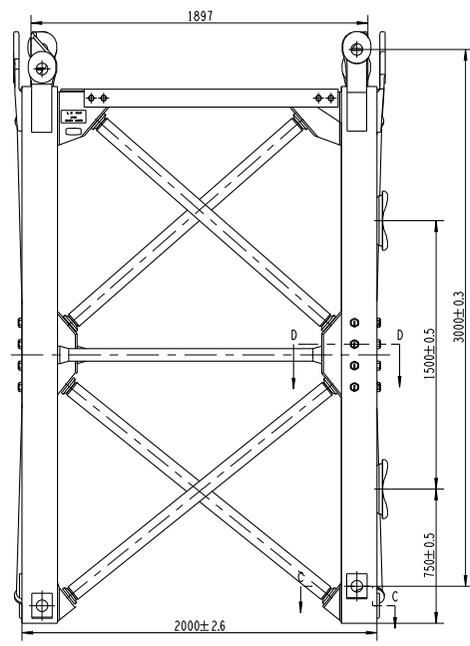
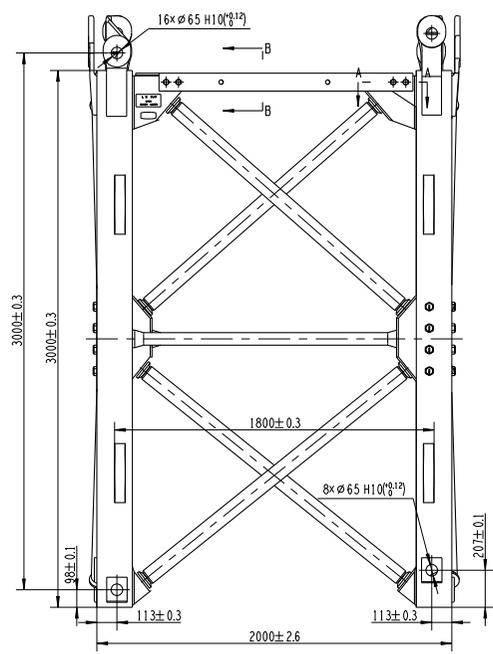
				441601032	TTJ315D
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记
设计	谢蔚浩	标准化	刘振		S
校对	汪燕				重量
审核	李玉杰	批准	衣福		3119.00
工艺	于珂璐	日期	2019-08-21		7:180
				特殊节总成	版次 C.2
					共1张 第1张
					XCMG 徐工塔机



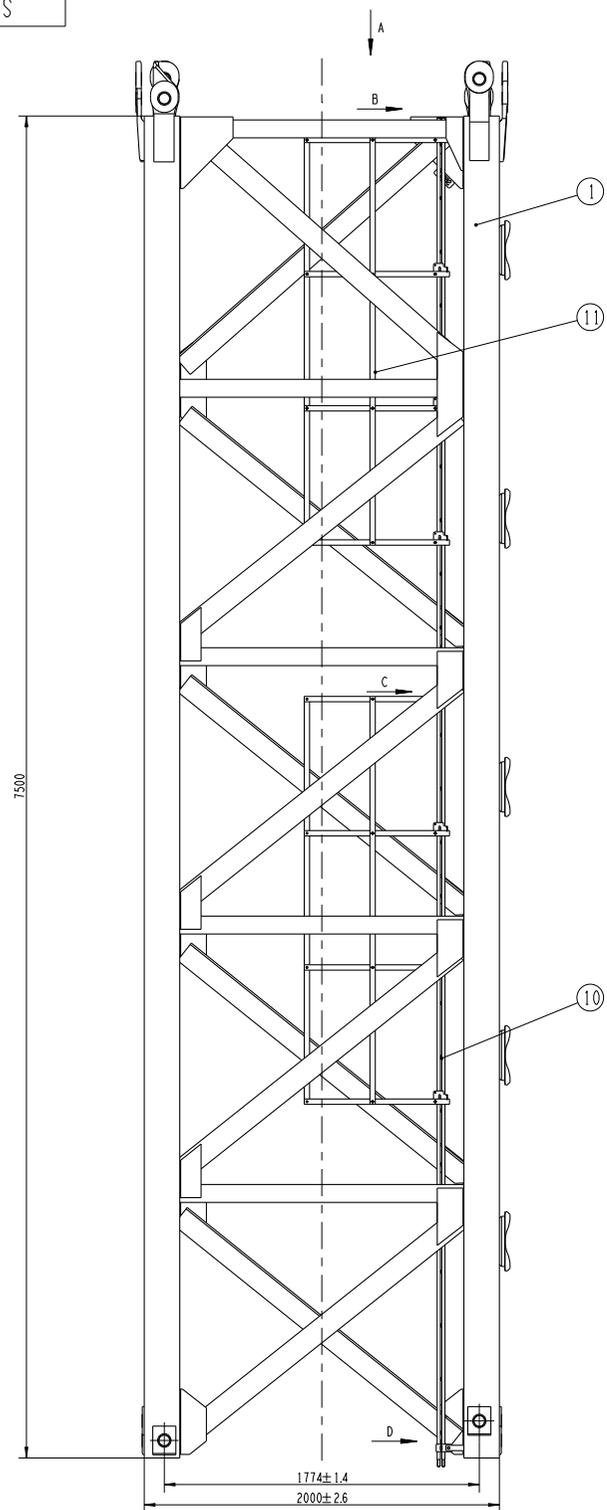
技术要求

- 1 升降机构在升降过程中在整机安装时使用，升降机构在升降后，则升降机构应收起；
- 2 升降机构在升降过程中应保持稳定和平衡之状态，升降机构的旋转速度应控制在 2~3r/min，升降机构在升降过程中应保持稳定；
- 3 对自行式或履带式装载机，在进入工作状态后应保持稳定，避免发生侧翻；在不工作时，应升降机构收起并锁紧，也可将升降机构收起并锁紧；
- 4 在不工作时，应将液压系统置于卸电状态，断开电源，严防触电；

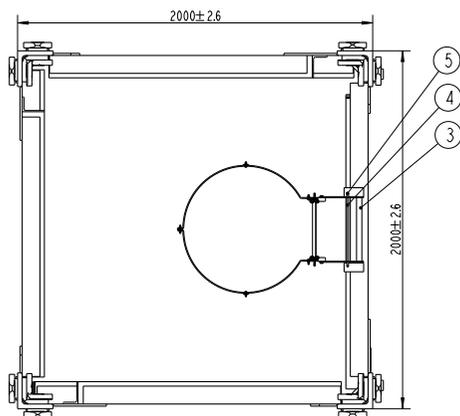
3	1447003403	TPJ75002	图样审核	-	2	124
2	1440509720	TPJ315	图样审核	-	1	148720
1	1440509724	TPJ315	图样审核	-	1	1483300
设计	李海强	校对	李海强	审核	李海强	备注
440509721			TPJ315			
设计	李海强	校对	李海强	审核	李海强	备注
校对	李海强	审核	李海强	审核	李海强	备注
审核	李海强	审核	李海强	审核	李海强	备注
工艺	李海强	审核	李海强	审核	李海强	备注



				440504723	XCP330A.11.1
				标准节	
标记	块数	更改文件号	签字	日期	图样标记
设计	王科伟	标准节	周雷非		S
校对	王科伟				1855.00
审核	郭崇刚	标准	米成宏		1:15
工艺	刘涛				图次 A.3
				日期	2016-01-27
				共 1 张 第 1 张	
				- XCMG 徐工塔机	

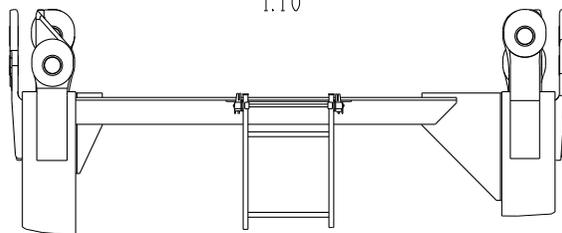


A向



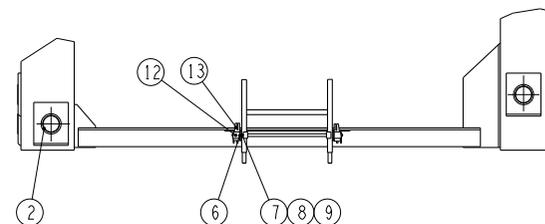
B向

1:10



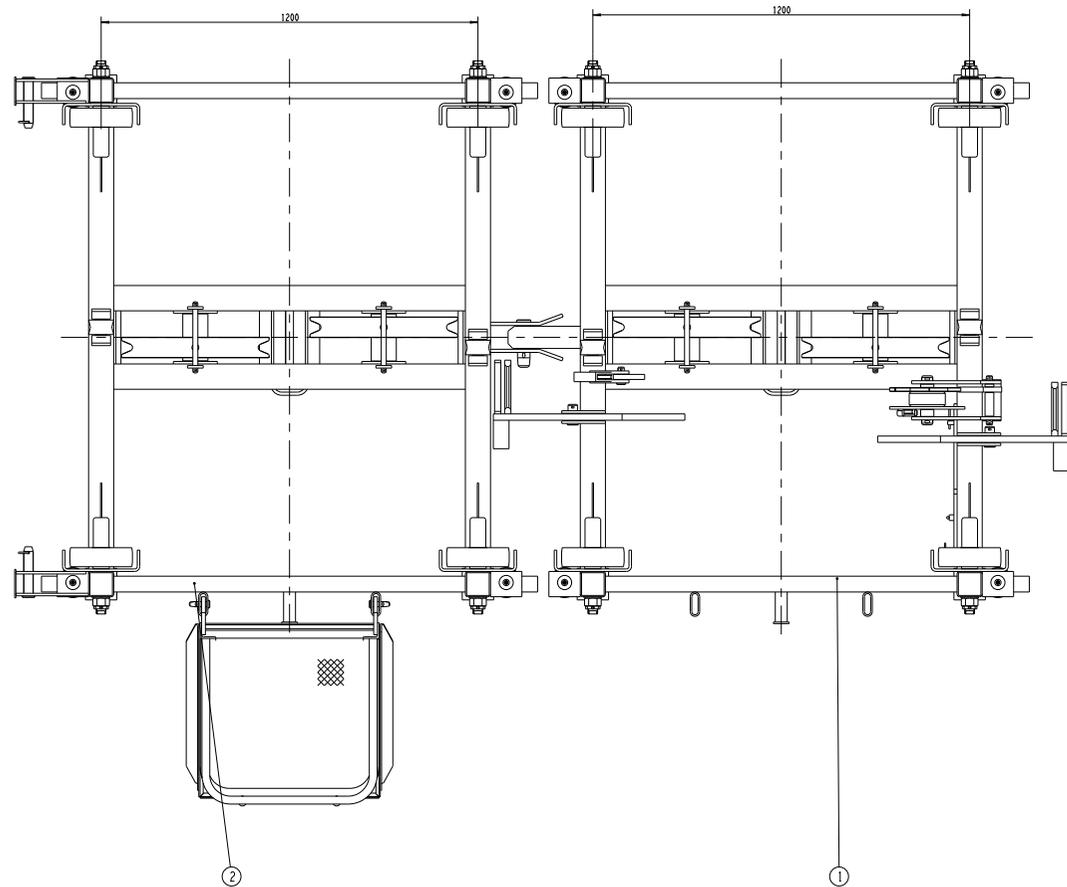
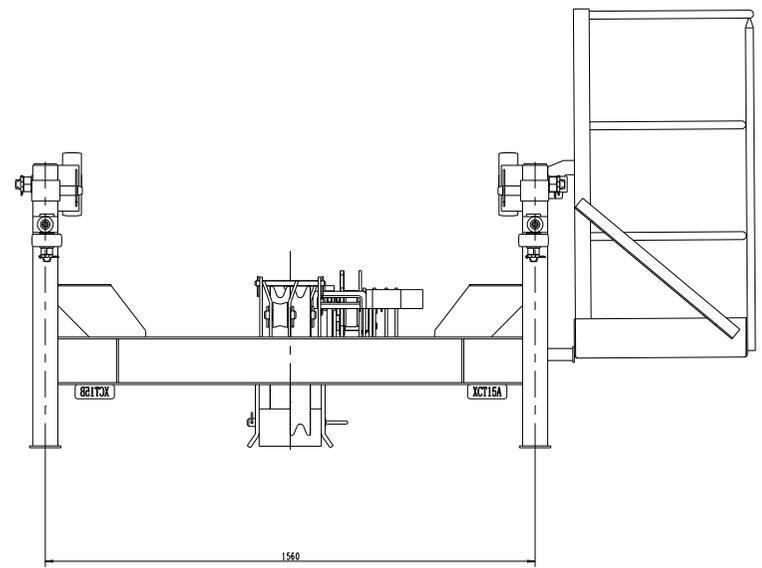
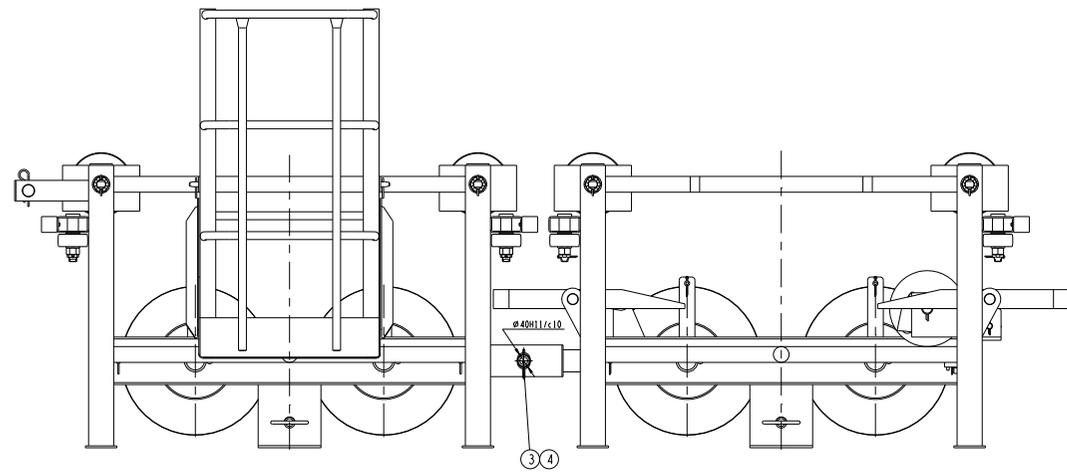
C向

1:10

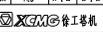


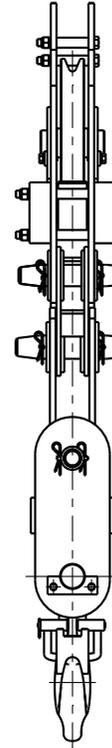
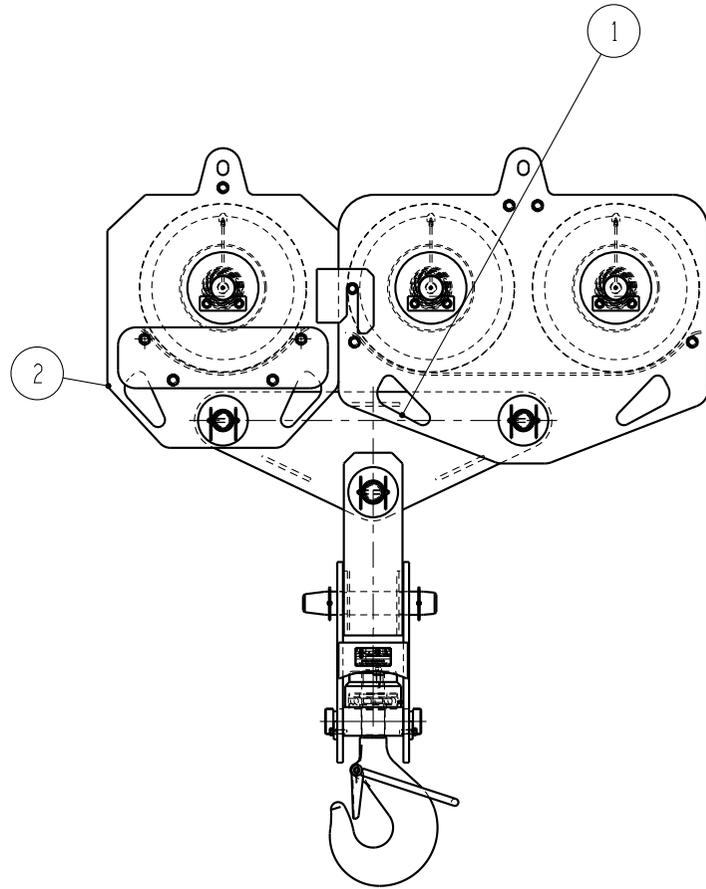
技术要求
1 螺栓保持一定的预紧力。

				S69JT			
标记	规格	更改文件号	签字	日期	图样标记	数量	比例
设计	赵燕	标准件	倪万册		S	5020.00	1:1.5
校对	李岳				版本	A.1	共 1 张 第 1 张
审核	李玉杰	批准	刘峰正		徐工塔机		
工艺	顾好明	日期	2019-04-04				



440508858		TXC335	
图号	图名	比例	图例
S	载重小车	1:6	
材料	比例	图例	图例
A3	1:6		
设计	审核	制图	校对
王立杰	魏成	刘博正	
工艺	材料	日期	2018-10-24





技术要求

1. 该吊钩为20吨级。
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. 轴承内应注满锂基润滑脂，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。