

<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	审核 / 日期
--	--	---------



- 1.本工程图示尺寸以毫米(mm)为单位,标高以米(m)为单位。
- 2.材料:钢材Q235-B,焊条E43型,剖口焊缝质量等级为二级,角焊缝质量等级为三级。
- 3.塔平台构件及安装节点均选自《圆形塔平台通用图》(HG/T21543-2009)。图中引用的节点标记与标准图相同。塔平台各构件技术性能须满足图集要求。
- 4.所有构件均需现场放样确定尺寸后方可施工,塔顶平台设备预焊件躲开设备管口。
- 5.螺栓除图中注明者外,均采用承压型高强度螺栓,性能等级为8.8级;未注明焊缝均为满焊,hf=8mm。
- 6.塔周围平台上允许作用有 $3.0\text{kN/m}^2$
- 7.XZE--型支耳与XZE--型构造相同,只是以托架方位线为基准反向。
- XTJ--型支耳与XTJs--型支耳构造相同,只是以托架方位线为基准反向。
- 8.凡被垫板所覆盖的塔体焊缝,均应打磨至与塔体母材平齐,其对接焊接接头应按NB/T 47013.2-2015进行100%焊缝检测,Ⅱ级合格。

使用期限内, 注意保护钢构件漆层, 如发现锈蚀, 应及时除锈并补漆。

