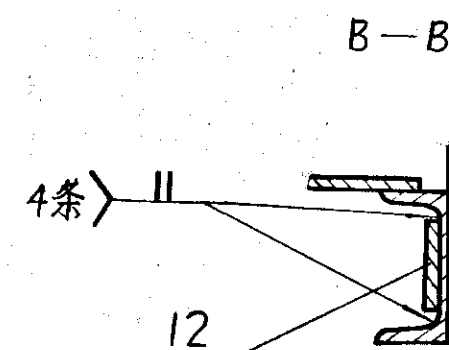
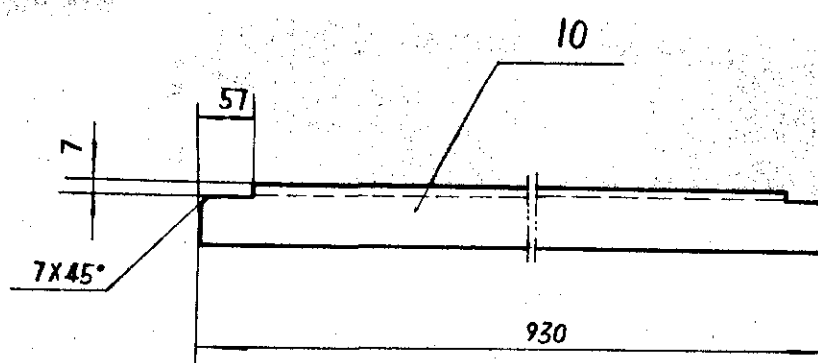
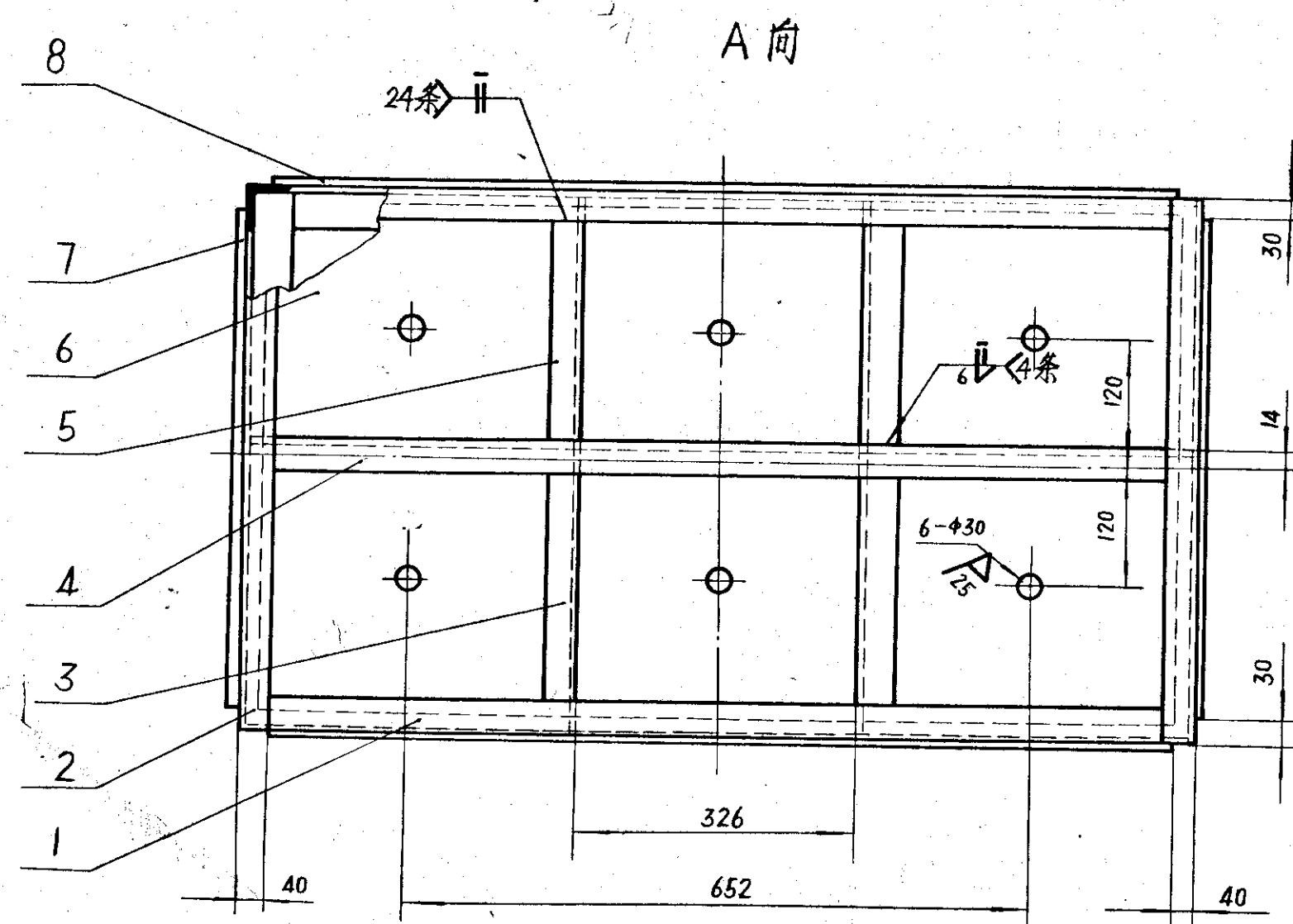
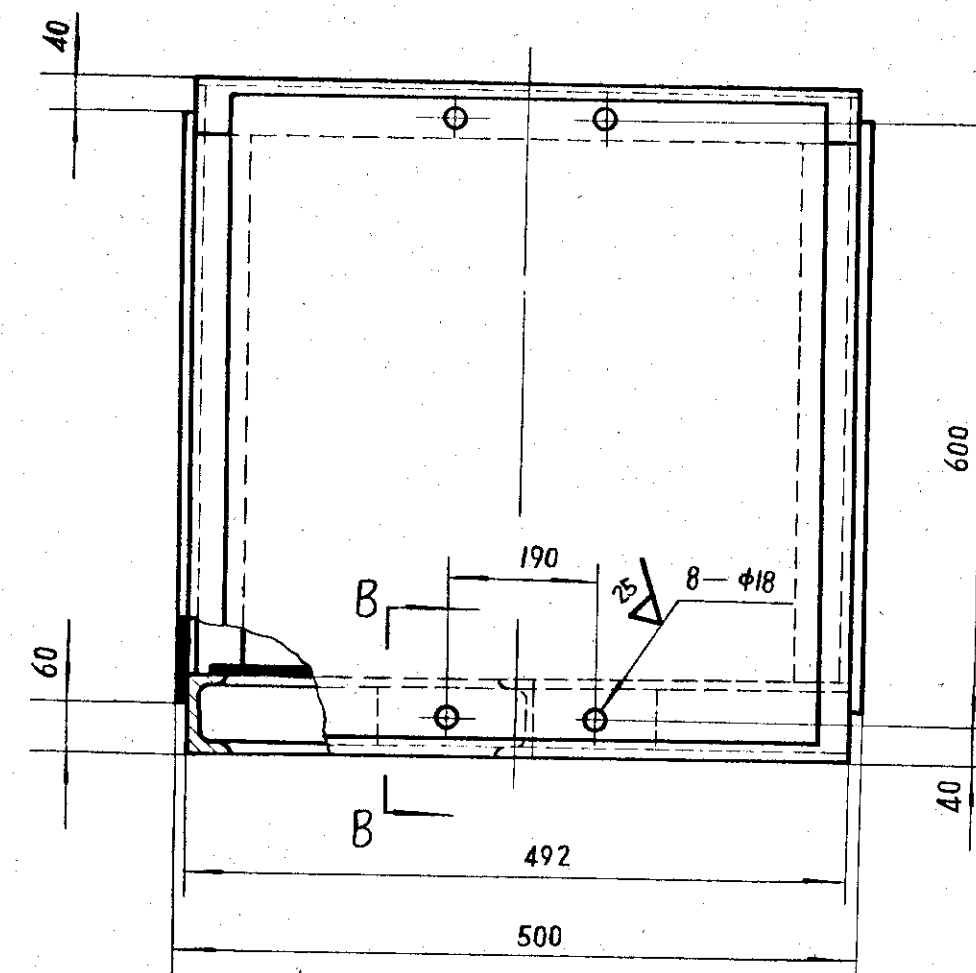
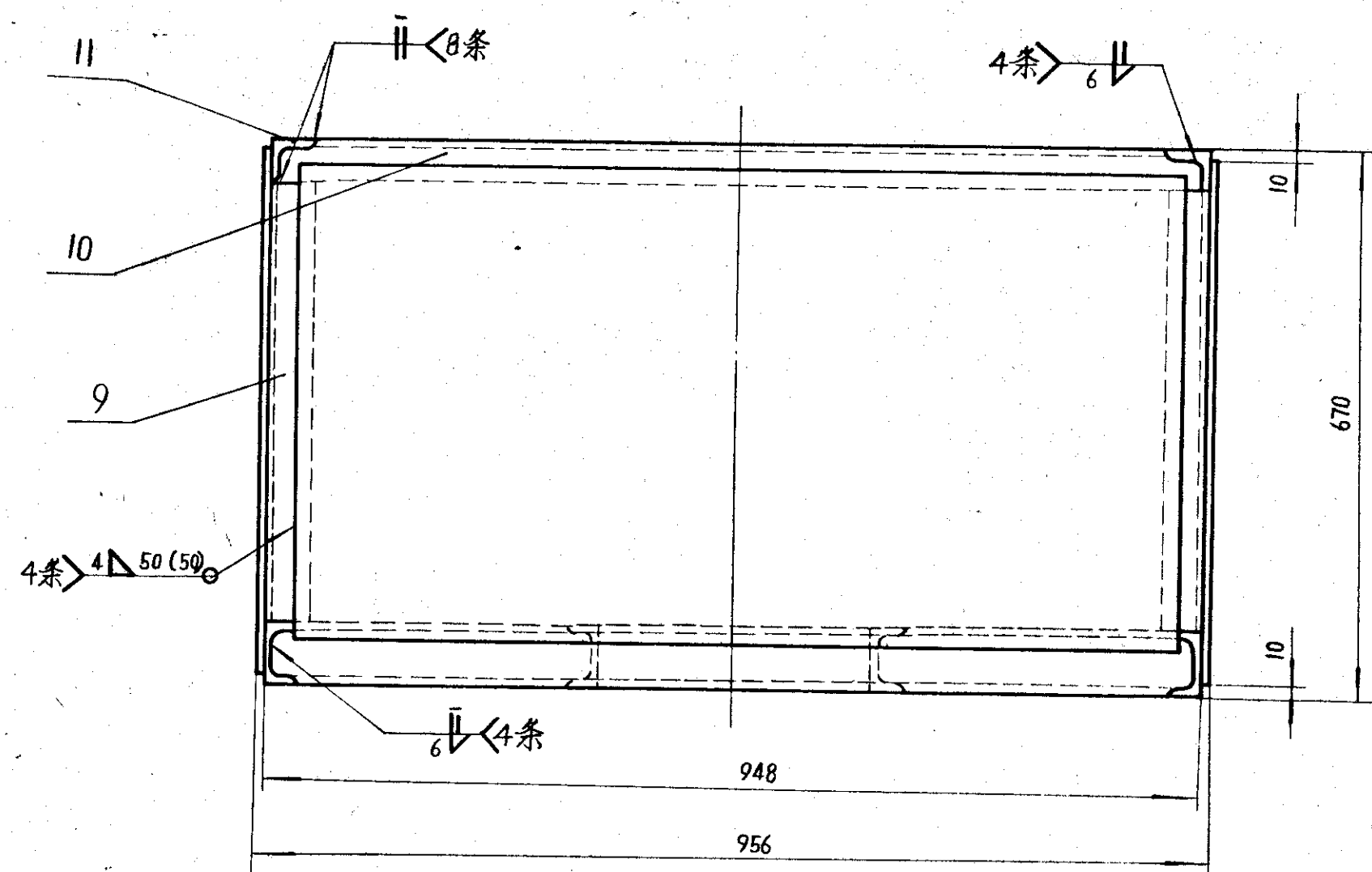
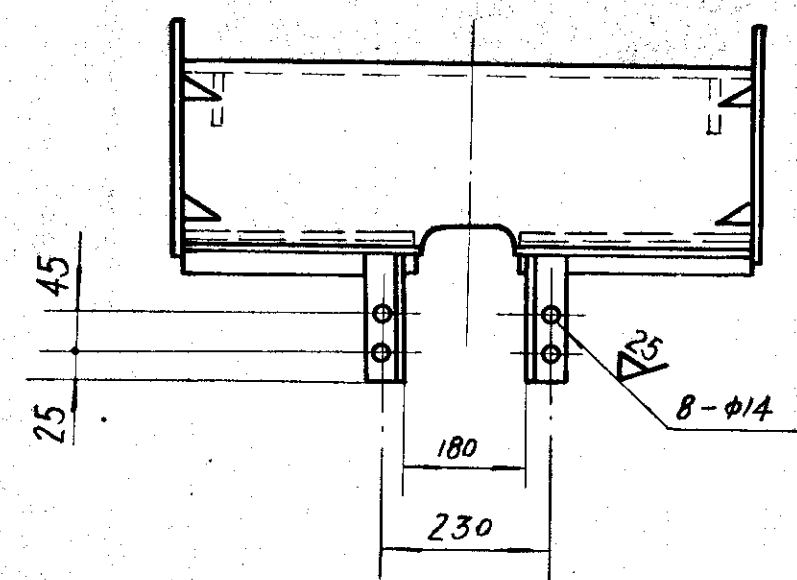
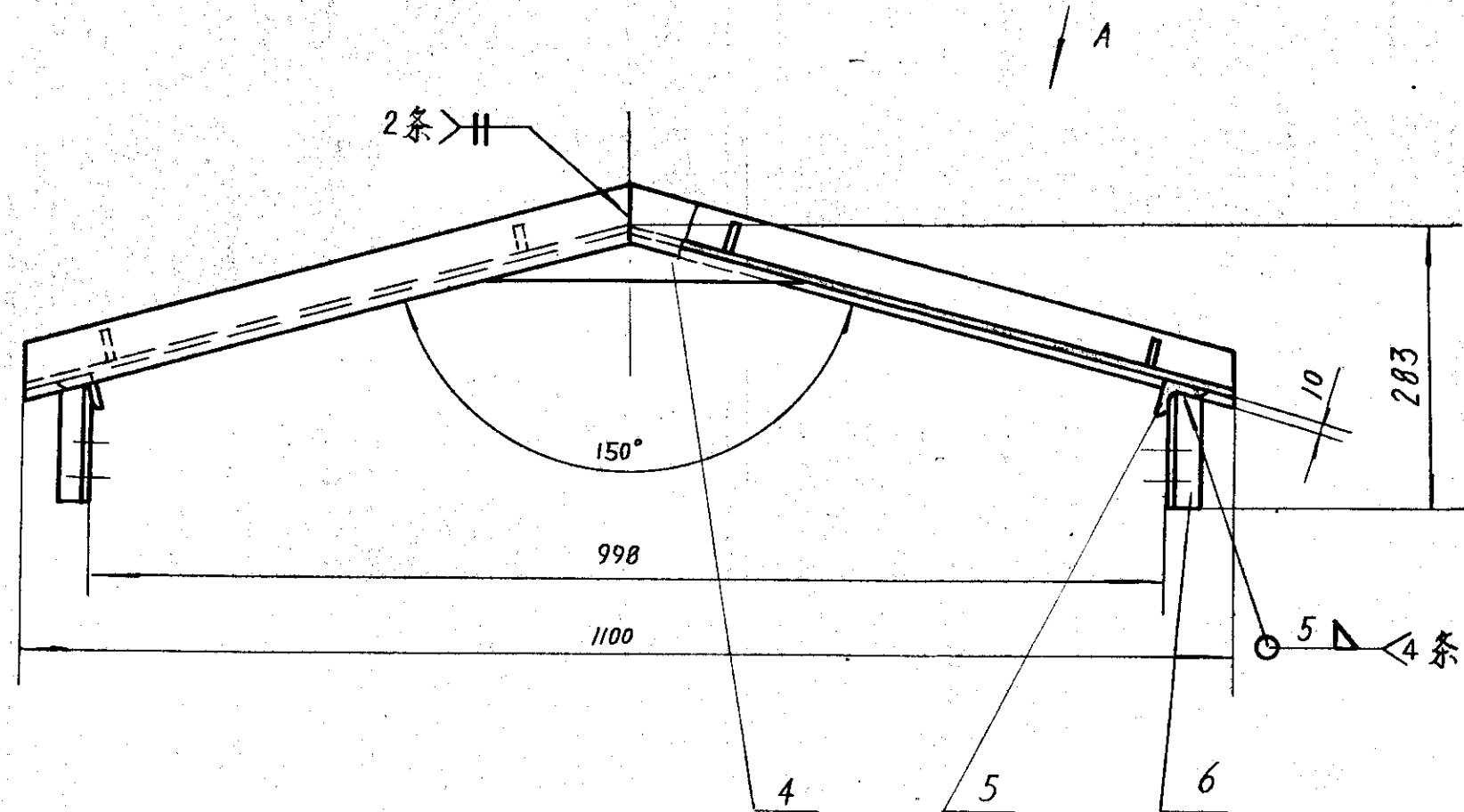




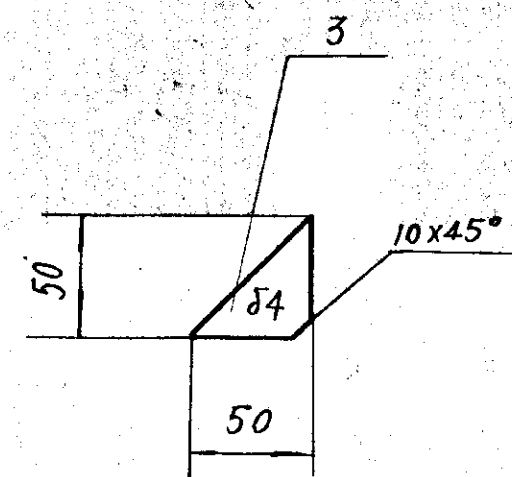
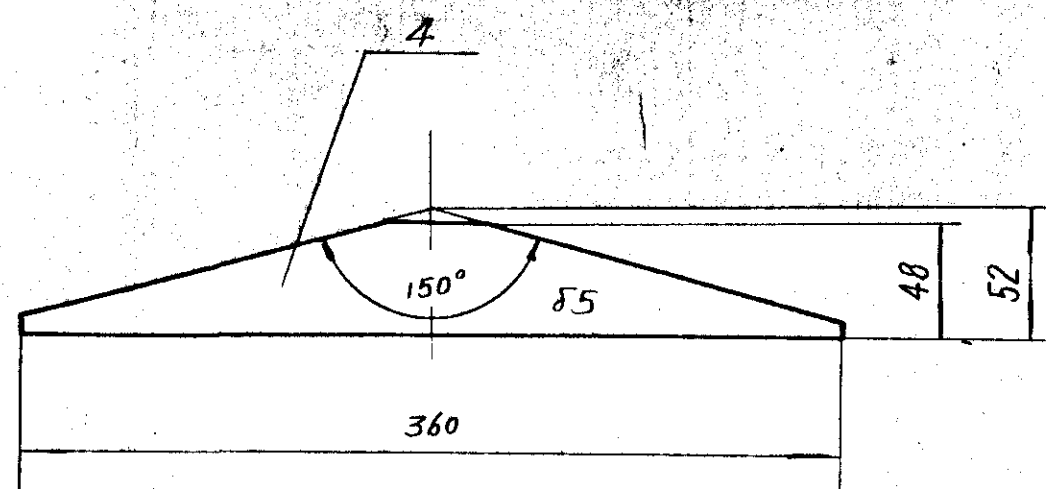
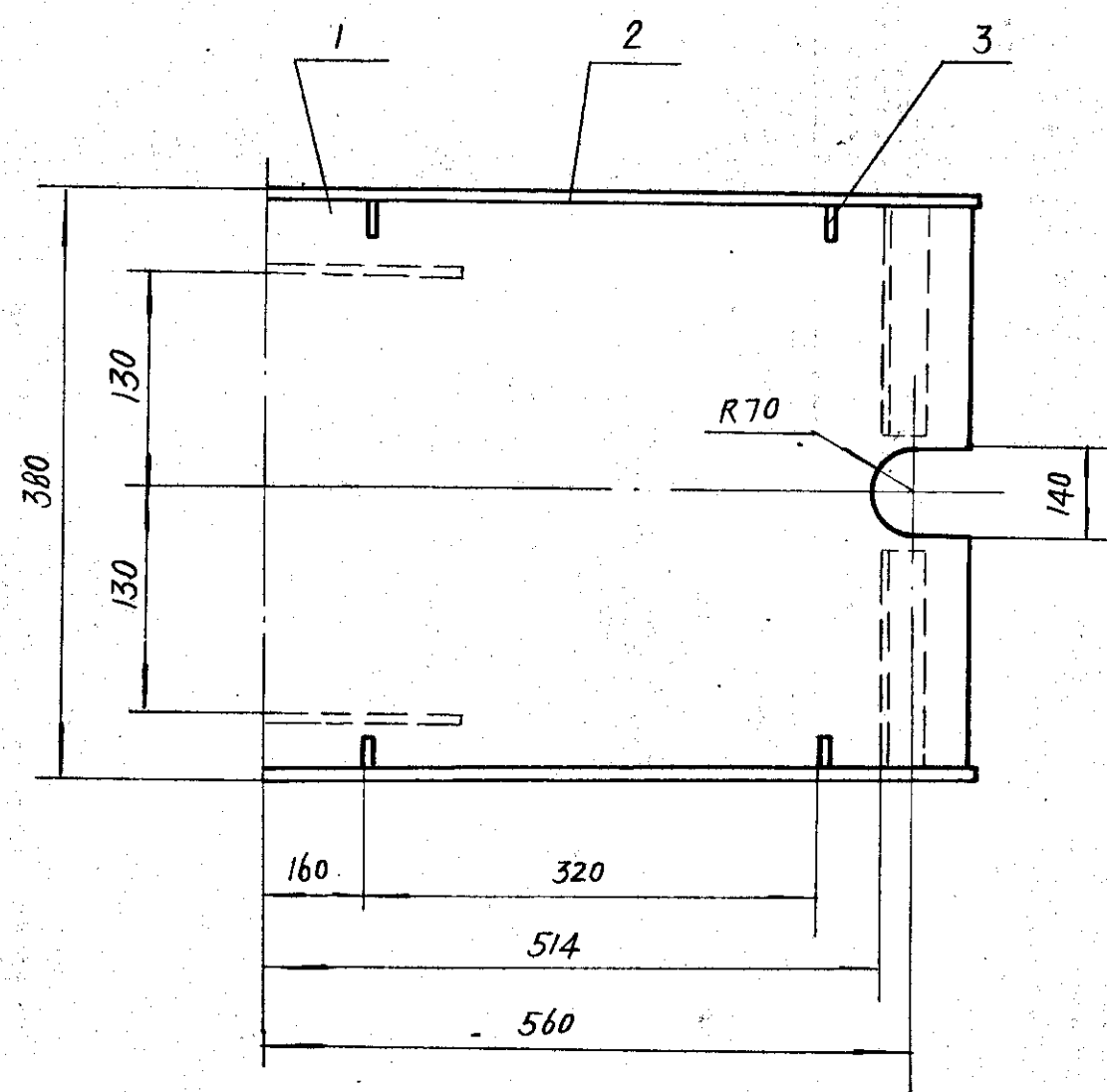
- 技术要求
1. 未注焊缝为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
 2. 所有下料周边均为100°。

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
12		钢板 10x50x260	2	Q235-A	1.01	2.02	
11		角钢 63x63x6-488	2	Q235-A	2.79	5.58	
10		角钢 63x63x6-936	2	Q235-A	5.31	10.62	
9		角钢 63x63x6-527	4	Q235-A	4.16	16.64	
8		钢板 4x570x868	2	Q235-A	15.54	31.08	
7		钢板 4x432x650	2	Q235-A	8.74	17.48	
6		钢板 4x448x900	1	Q235-A	12.58	12.58	
5		槽钢 80x43x5-226	2	Q235-A	1.82	3.64	
4		槽钢 80x43x5-916	1	Q235-A	7.36	7.36	
3		槽钢 80x43x5-248	2	Q235-A	1.99	3.98	
2		槽钢 80x43x5-492	2	Q235-A	3.96	7.92	
1		槽钢 80x43x5-936	2	Q235-A	7.53	14.06	

重锤箱				II01D2053.1	
图样标记				质量比例	
S				132.9	
共 1 张 第 1 张					
机械电子工业部					
北京起重运输机械研究所					



A向旋转



技术要求

1. 未注焊缝为3D.
2. 所有下料周边均为100°.
3. 件1折弯内圆角为R10.

序号	代号	名称	材料	数量	重量	备注
6		角钢 50x50x5-150	Q235-A	0.57	2.28	
5		角钢 50x50x5-110	Q235-A	0.41	1.64	
4		钢板 δ5	Q235-A	0.37	0.74	
3		钢板 δ4	Q235-A	0.04	0.32	
2		扁钢 5x70-587	Q235-A	1.61	6.44	
1		钢板 4x370x1138	Q235-A	13.14	13.14	

护板				II01D2053-3	
图样标记				重量比例	
5				24.50	
共 1 张 第 1 张					
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所					

通用零件图

校

设计

审核

图总号

图总号

图总号

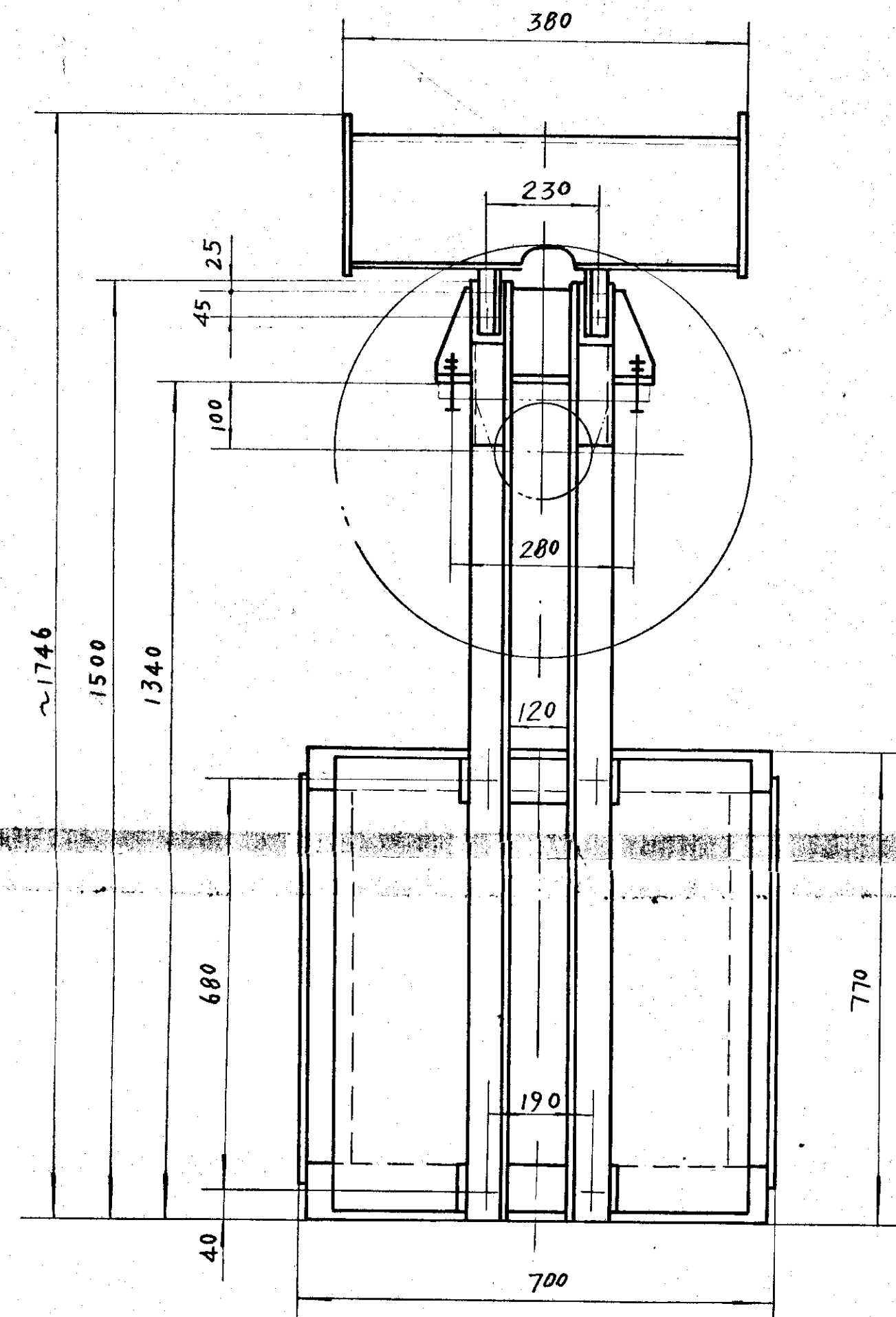
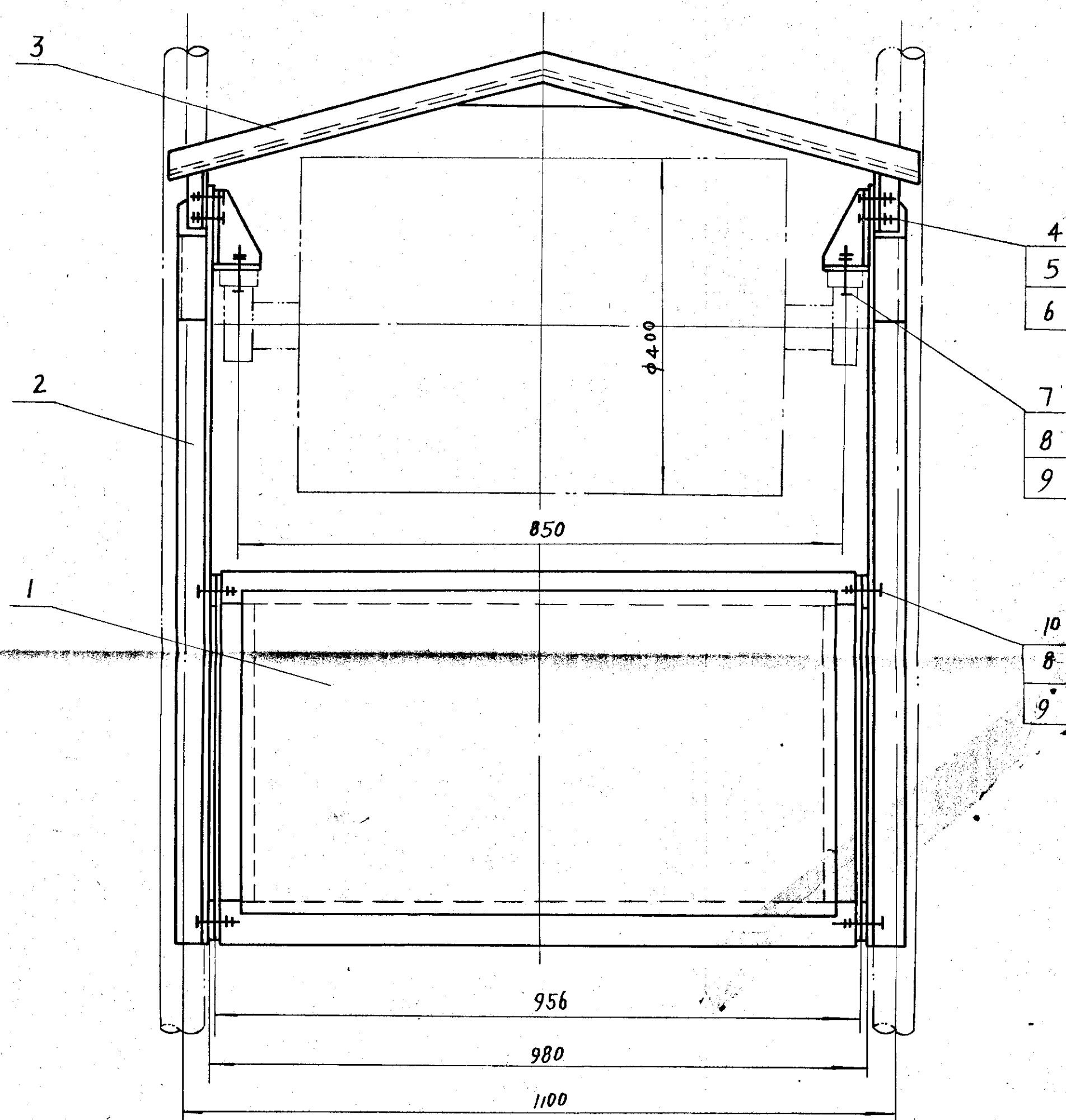
图总号

图总号

图总号

图总号

图总号



5	GB41-86	螺母 M12	8	—	0.016	0.192	
4	GB5780-86	螺栓 M12X45	8	—	0.046	0.368	
3	DTI01D 2053-3	护板	1	部件	24.56	24.56	借用
2	DTI01D 2063-2	支架	2	部件	40.3	80.6	
1	DTI01D 2063-1	重锤箱	1	部件	195.5	195.5	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总重量	备注

10	GB5782-86	螺栓 M16X70	8	—	0.13	1.04	
9	GB97.1-85	垫圈 16	12	—	0.011	0.132	
8	GB6170-85	螺母 M16	24	—	0.034	0.816	
7	GB5782-86	螺栓 M16X80	4	—	0.148	0.592	
6	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	1		孔武	1988.8.7
校对	1		孔武	
主管设计	1		孔武	
项目负责人	1		孔武	
审核	1		孔武	

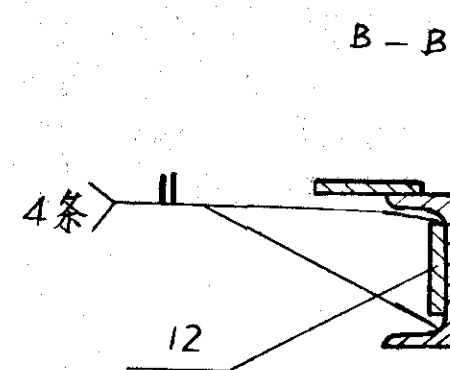
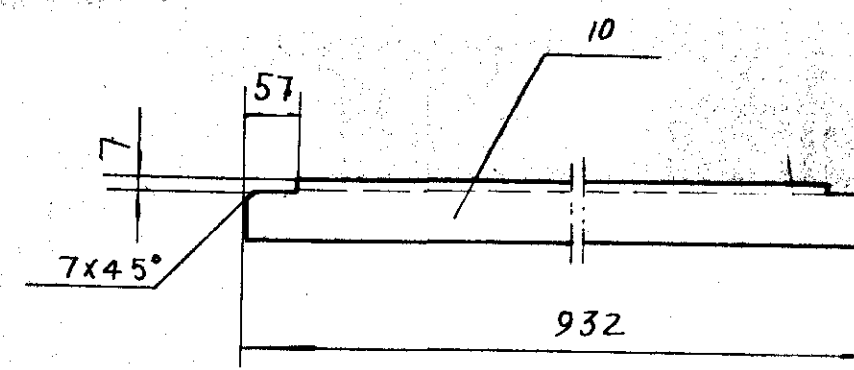
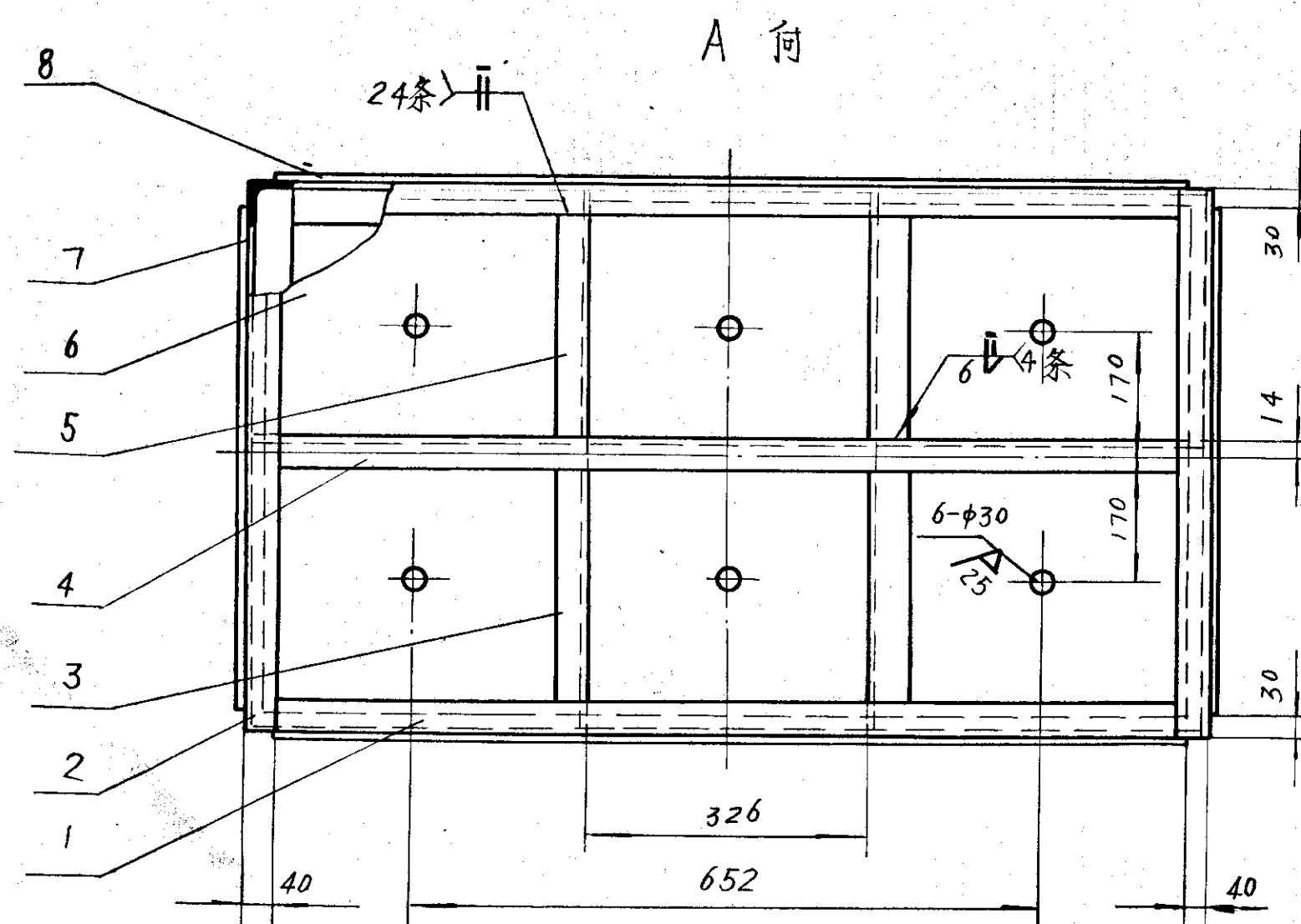
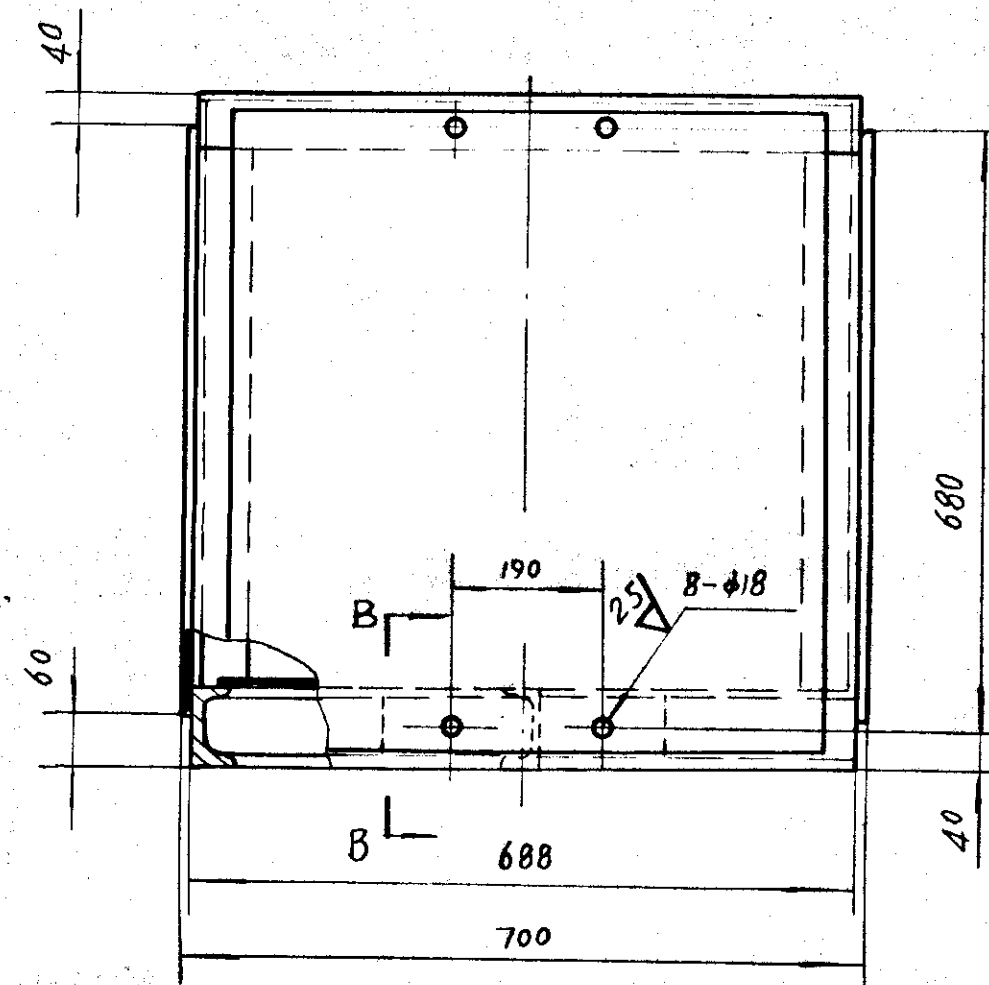
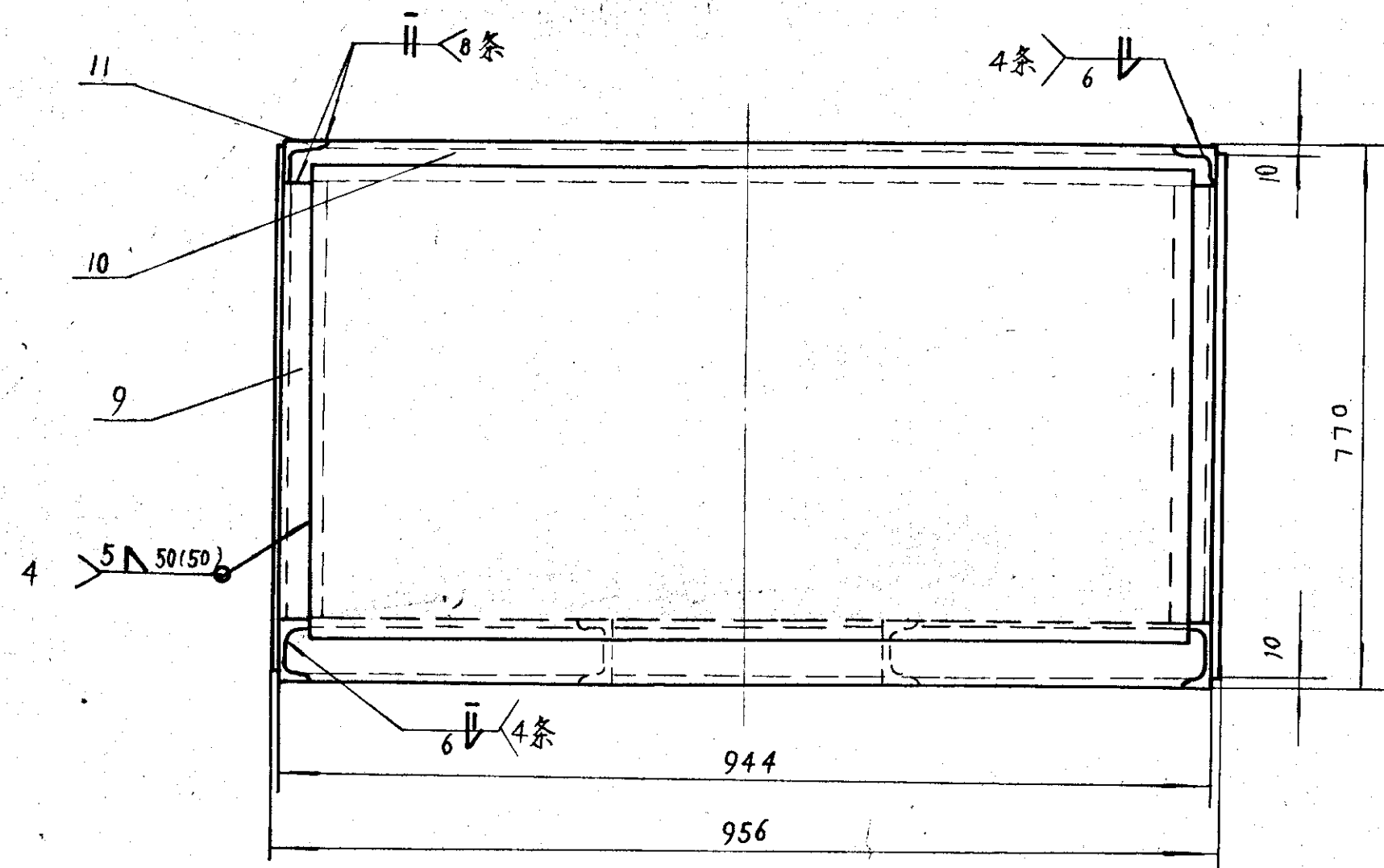
垂直重锤拉紧装置

部件

DTI01D 2063

图样标记	质量比例
S	304

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所



技术要求

1. 未注焊缝为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有下料周边均为 ∇ 。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
12		钢板 10x50x260	2	Q235-A	1.01	2.02
11		角钢 63x63x6-688	2	Q235-A	3.94	7.88
10		角钢 63x63x6-932	2	Q235-A	5.32	10.64
9		角钢 63x63x6-627	4	Q235-A	3.59	14.36
8		钢板 6x670x864	2	Q235-A	27.09	54.18
7		钢板 6x628x750	2	Q235-A	22.04	44.08
6		钢板 4x648x900	1	Q235-A	18.20	18.20
5		槽钢 80x43x5-324	2	Q235-A	2.60	5.20
4		槽钢 80x43x5-912	1	Q235-A	7.33	7.33
3		槽钢 80x43x5-346	2	Q235-A	2.78	5.56
2		槽钢 80x43x5-688	2	Q235-A	5.53	11.06
1		槽钢 80x43x5-932	2	Q235-A	7.49	14.98

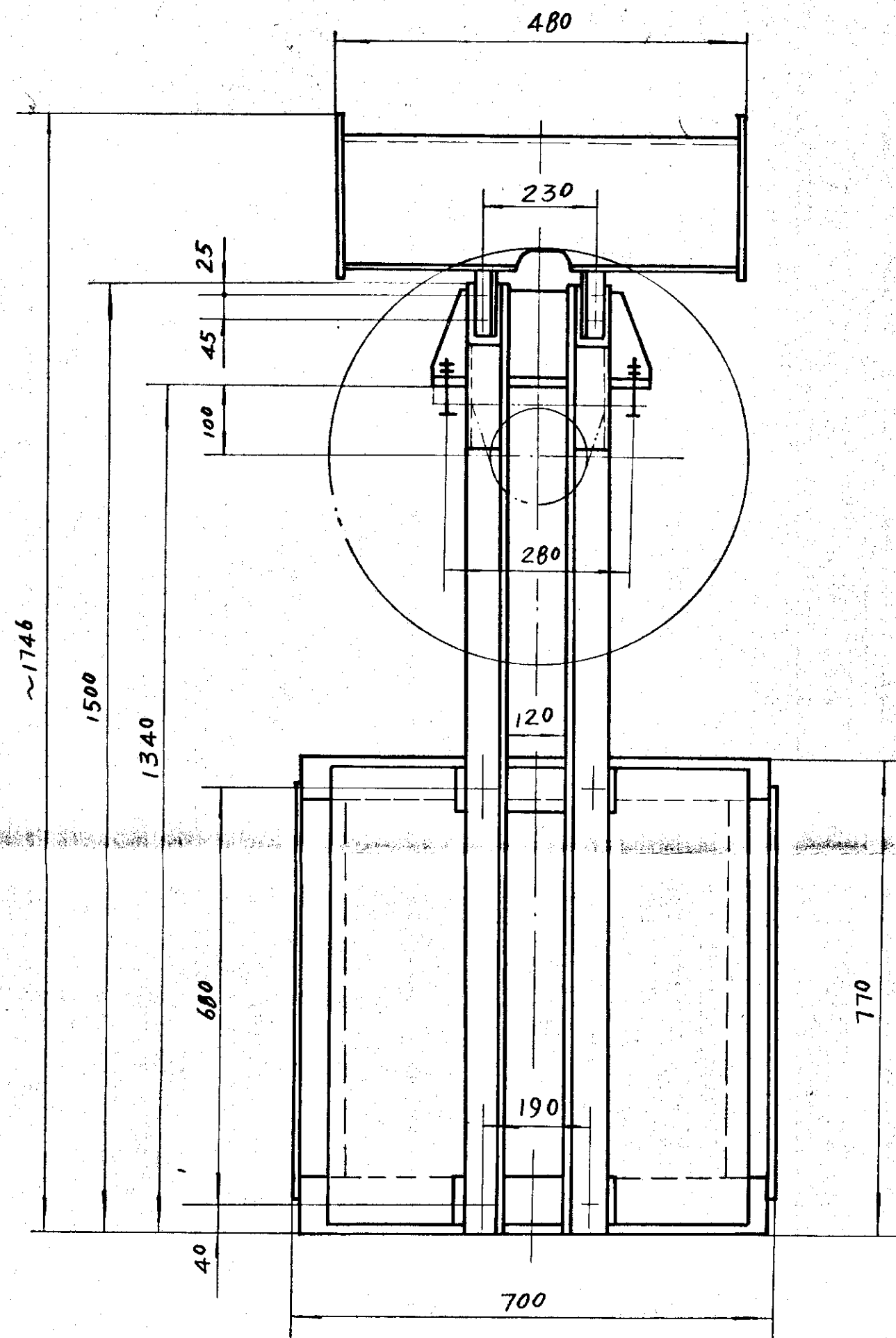
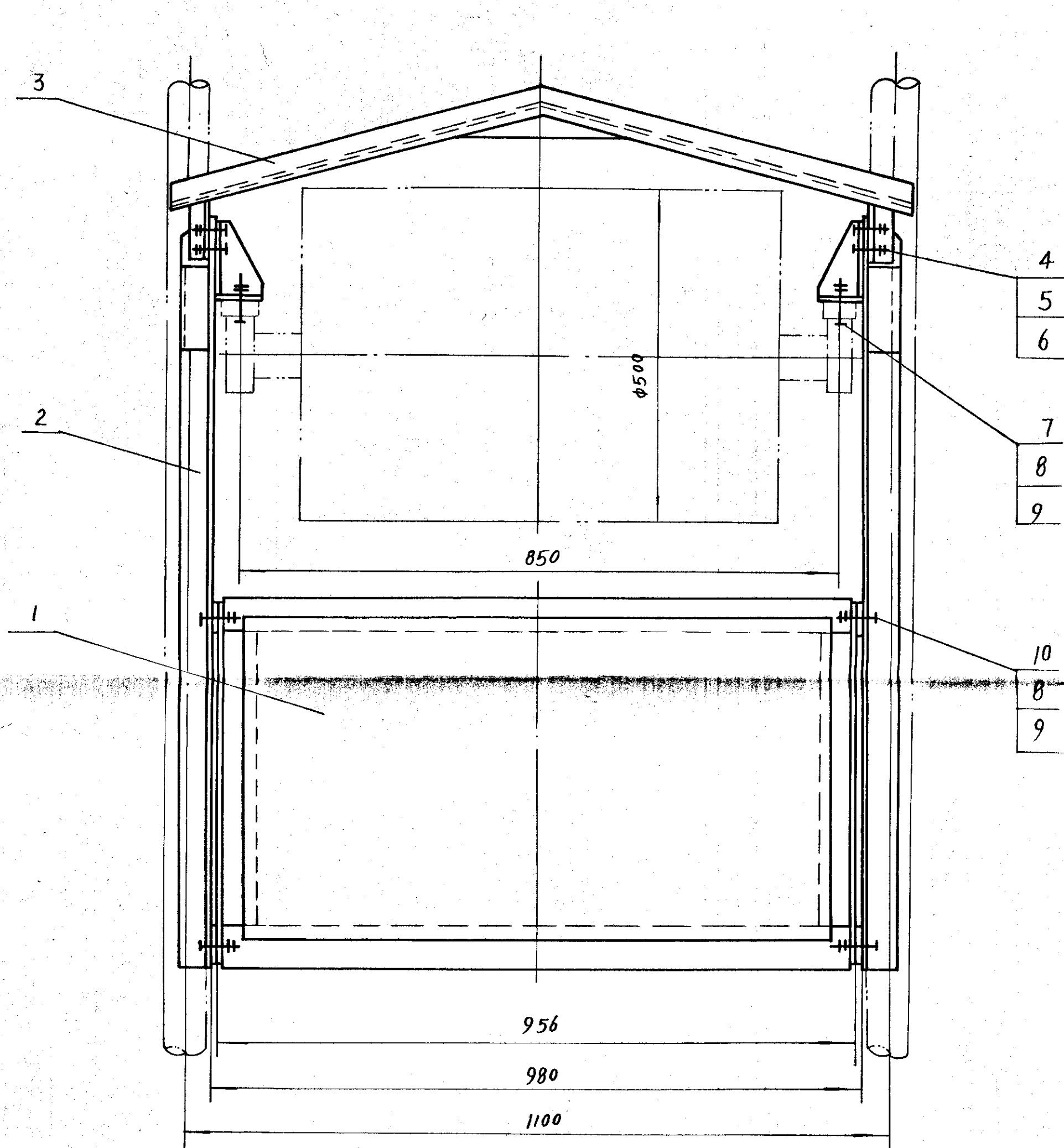
重锤箱

II 01D 2063-1

图样标记	质量比例
	1:95.5

部件

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所



5	GB41-86	螺母 M12	8	—	0.016	0.192	
4	GB5780-86	螺栓 M12 x 45	8	—	0.046	0.368	
3	II01D2064-1	护板	1	部件	32.38	32.38	
2	II01D2063-2	支架	2	部件	40.3	80.6	借用
1	II01D2063-1	重锤箱	1	部件	195.5	195.5	借用
序号	代号	名称	数量	材料	重量	重量	备注

10	GB5782-86	螺栓 M16 x 70	8	—	0.13	1.04	
9	GB97.1-85	垫圈 16	12	—	0.011	0.132	
8	GB6170-86	螺母 M16	24	—	0.034	0.819	
7	GB5782-86	螺栓 M16 x 80	4	—	0.148	0.592	
6	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	1		王立	93.8.7
校核	1		王立	93.8.7
主审	1		王立	93.8.7
项目负责	1		王立	93.8.7
审核	1		王立	93.8.7

垂直重锤拉紧装置

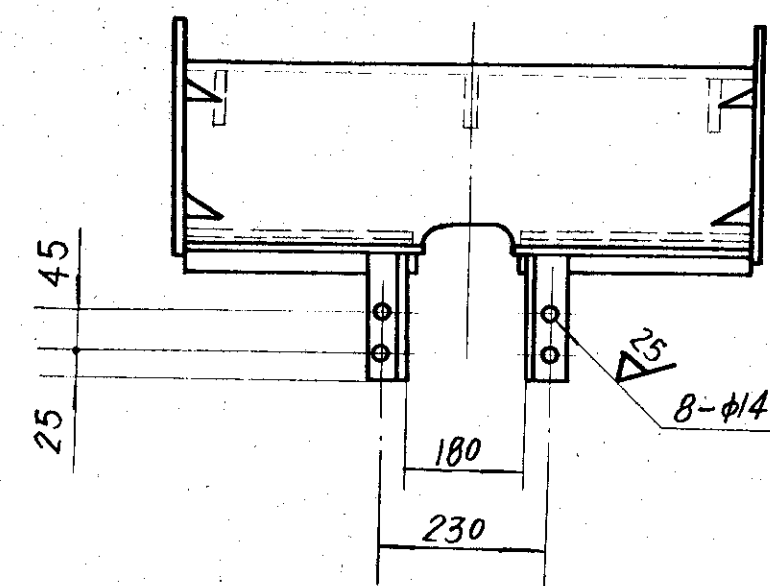
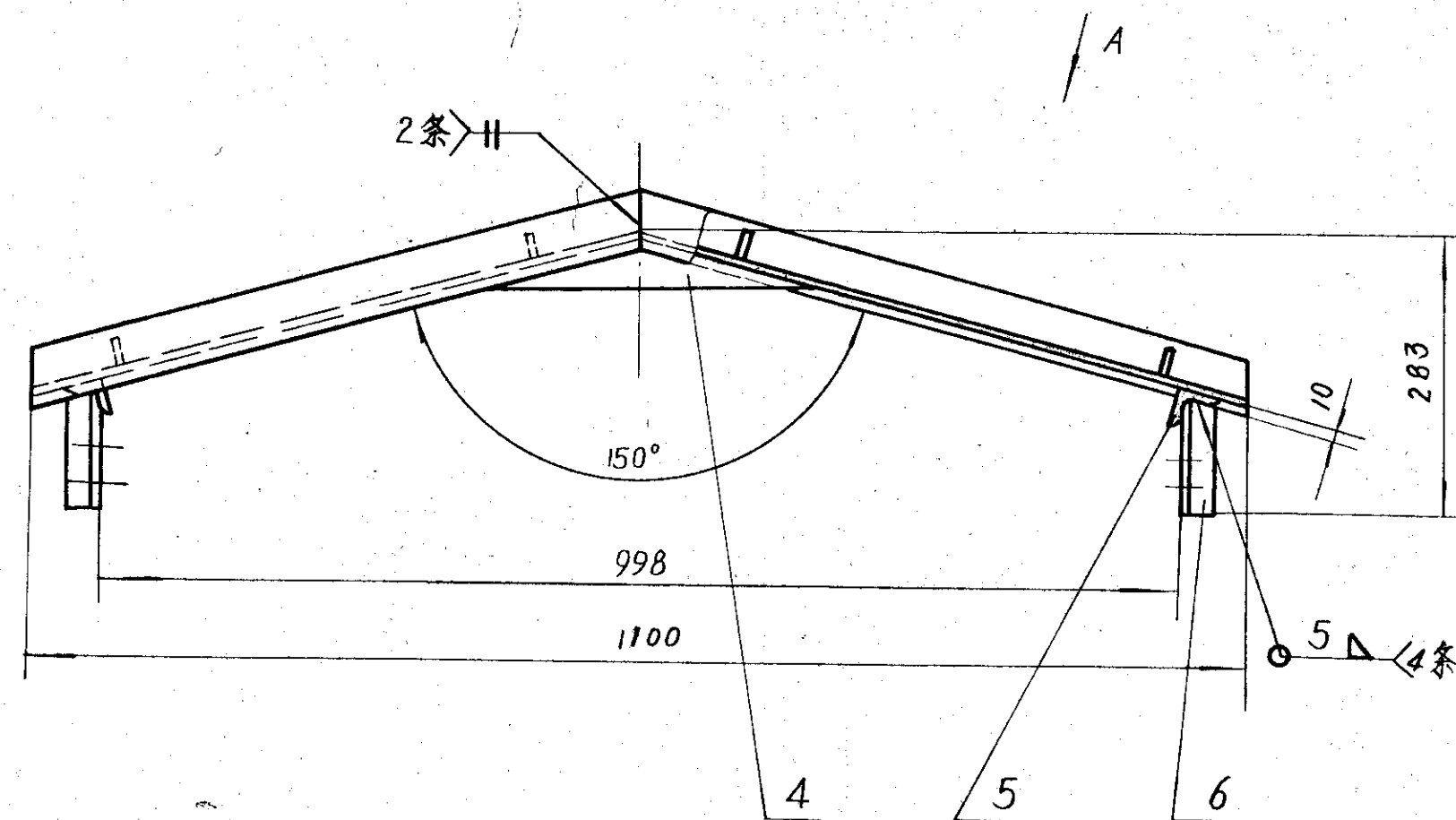
部件

DTII01D2064

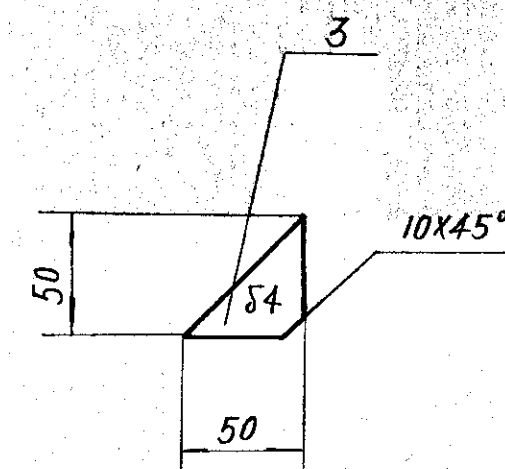
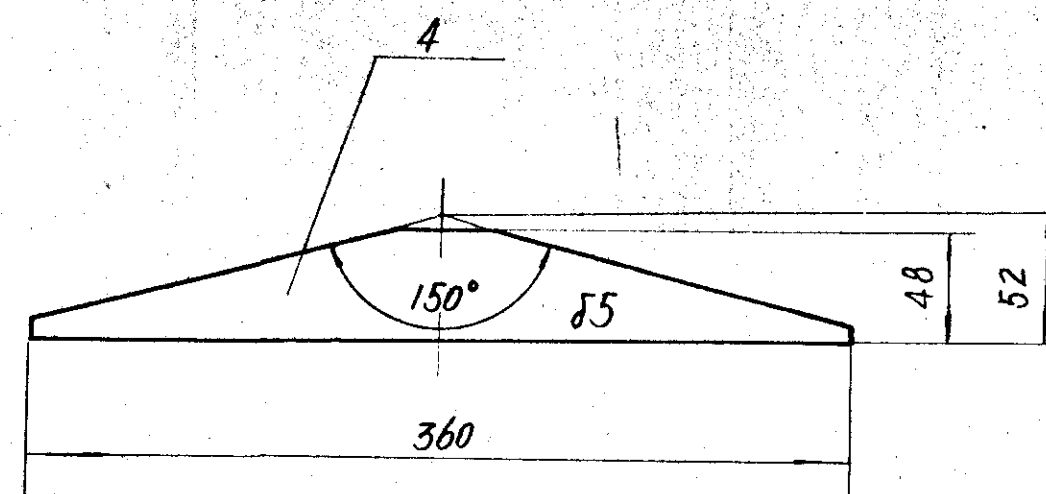
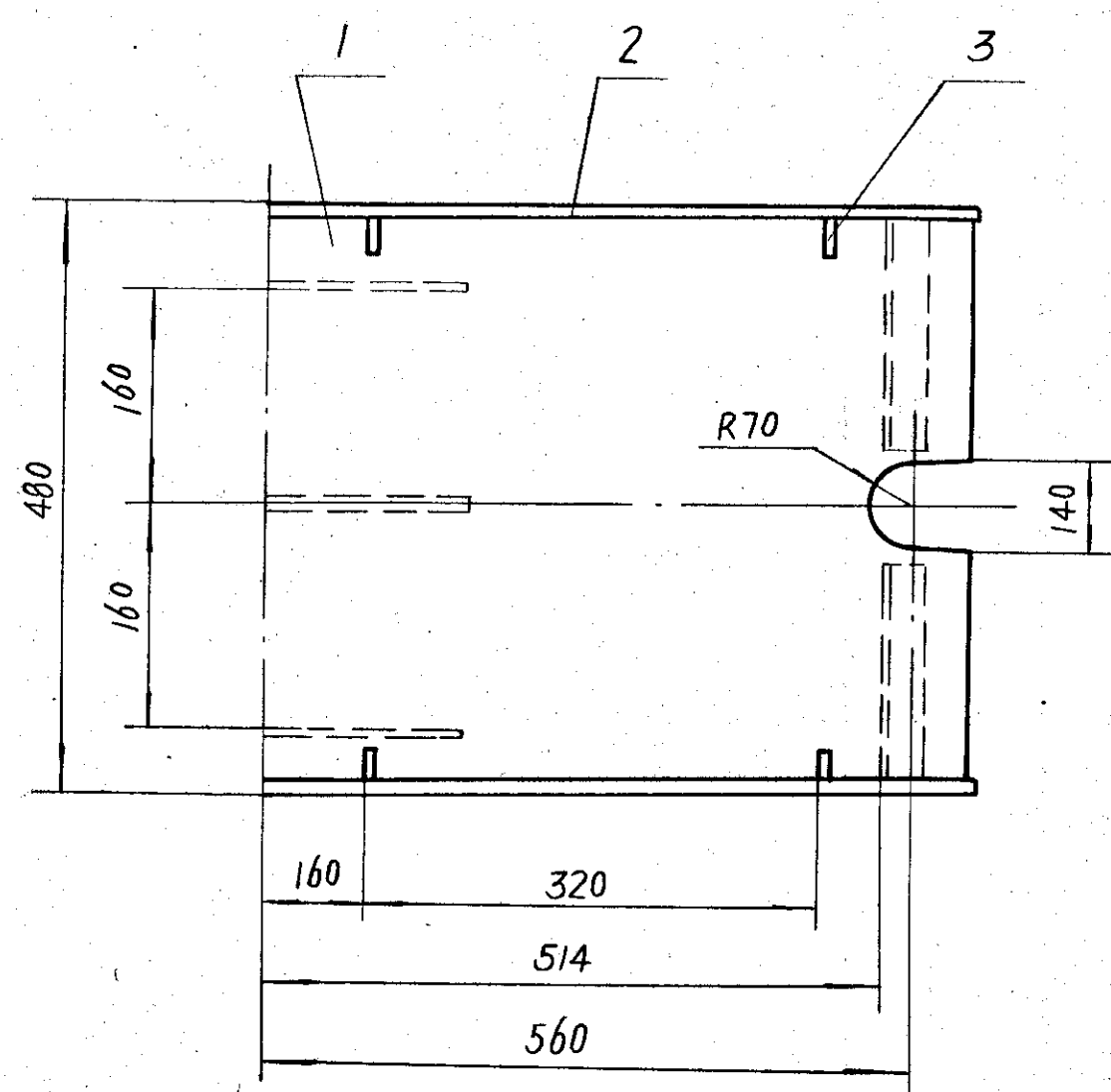
图样标记	重量比例
S	311.8

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所



A 向旋转



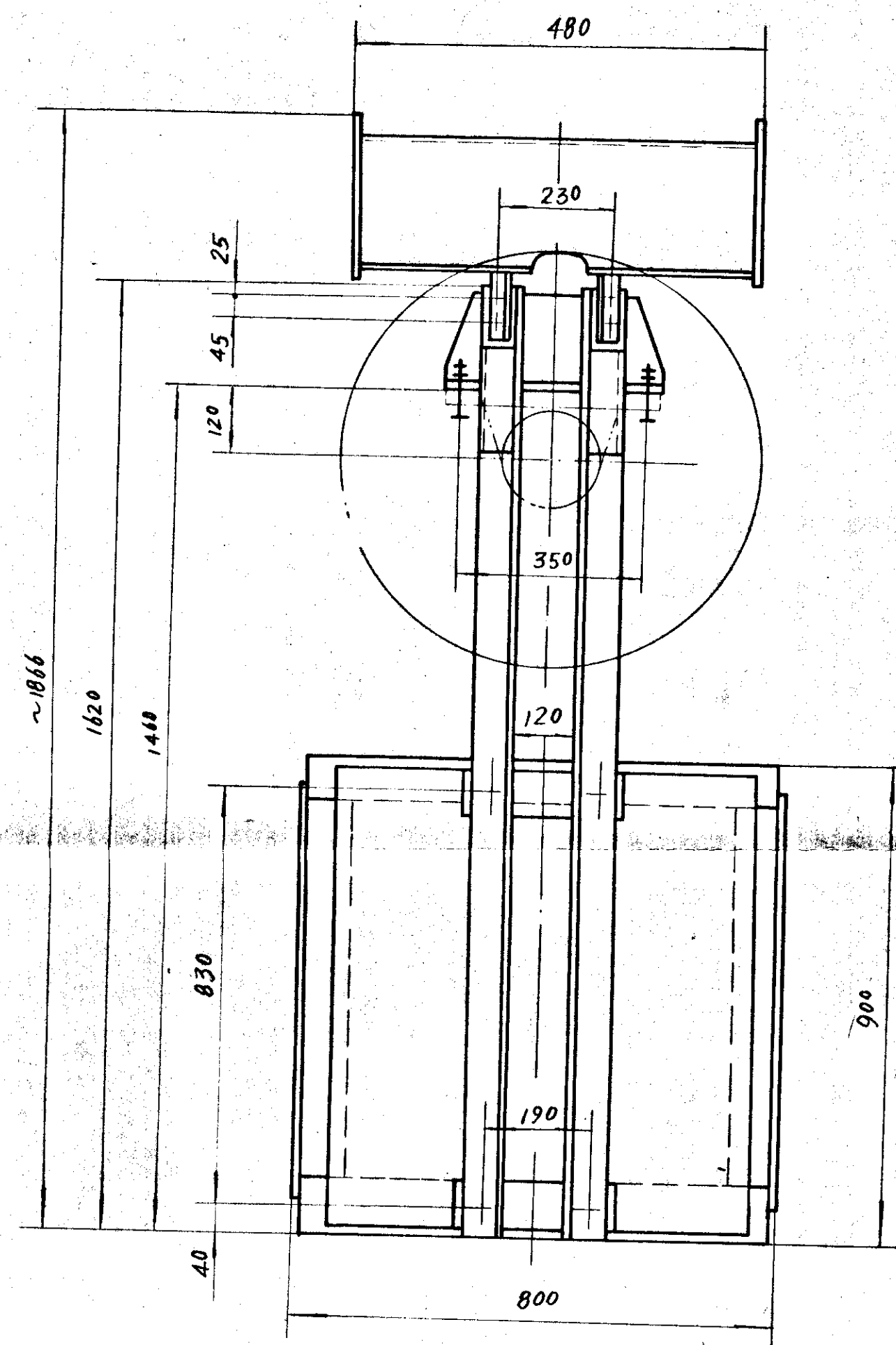
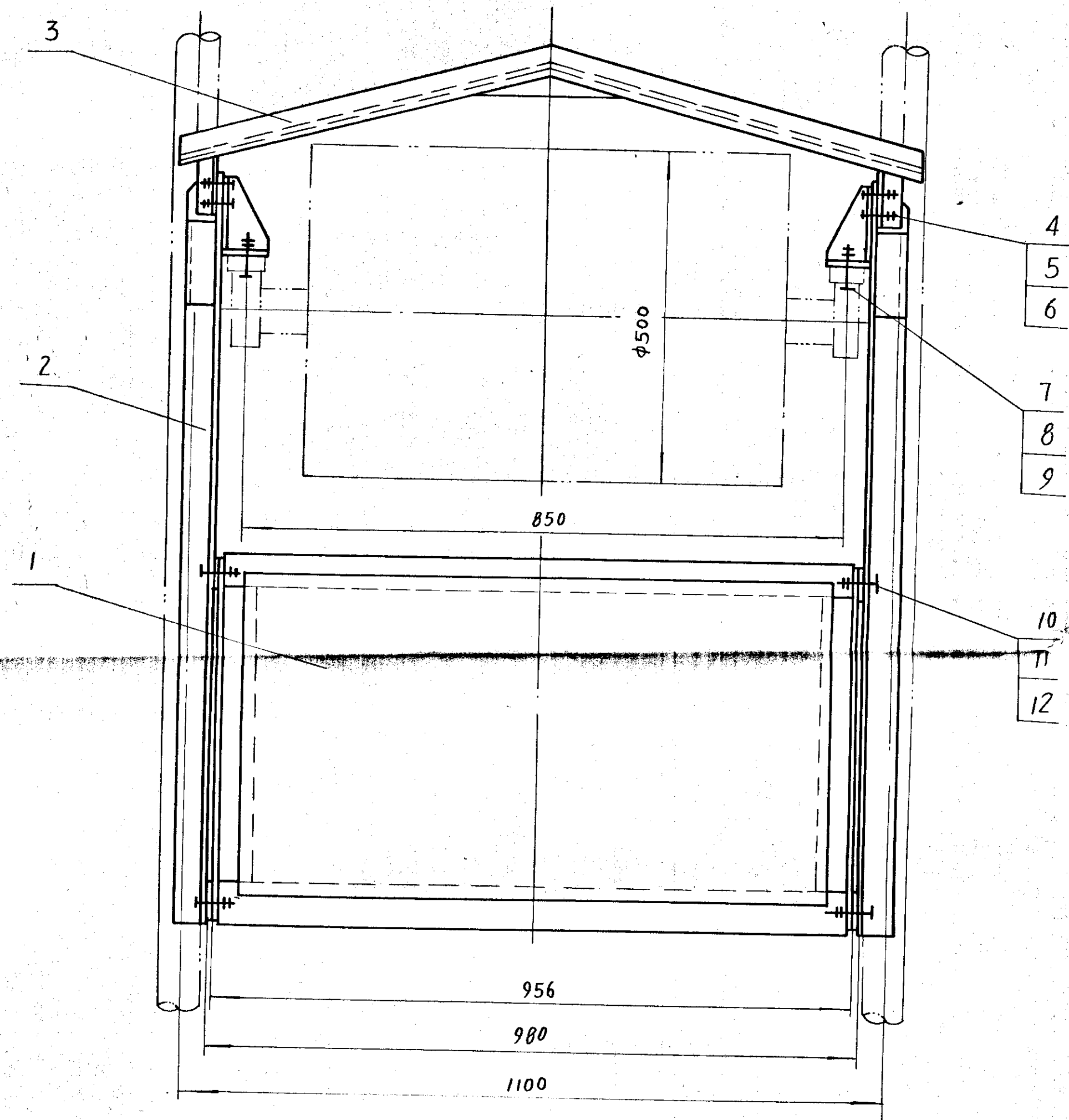
- 技术要求
1. 未注焊缝为 ∇ 。
 2. 所有下料周边均为 ∇ 。
 3. 折弯内圆角为 $R10$ 。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
6		角钢 50x50x5-150	4	Q235-A	0.57	2.28
5		角钢 50x50x5-160	4	Q235-A	0.60	2.40
4		钢板 $\delta 5$	3	Q235-A	0.37	1.11
3		钢板 $\delta 4$	8	Q235-A	0.04	0.32
2		扁钢 5x70-587	4	Q235-A	1.61	6.44
1		钢板 4x470x1138	1	Q235-A	19.83	19.83

护板				II01D2064-1	
图样标记				32.38	
部 件				共 1 张 第 1 张	
				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	

用件登记
图
校
25
图总号
总号
字
期

F258



(续) 零件表

图

续

零件表

图

图

图

图

图

图

图

图

图

图

图

图

图

图

图

图

12	GB97.1-85	垫圈 16	8	—	0.011	0.088
11	GB6170-86	螺母 M16	16	—	0.034	0.544
10	GB5782-86	螺栓 M16X80	8	—	0.148	1.184
9	GB97.1-85	垫圈 20	4	—	0.017	0.068
8	GB6170-86	螺母 M20	8	—	0.062	0.496
7	GB5782-86	螺栓 M20X90	4	—	0.274	1.096
6	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040

5	GB41-86	螺母 M12	8	—	0.016	0.192	
4	GB5780-86	螺栓 M12X45	8	—	0.046	0.368	
3	II01D2084-1	护板	1	部 件	29.24	29.24	借 用
2	II01D2084-2	支架	2	部 件	4.3	8.6	
1	II01D2084-1	重锤箱	1	部 件	232.1	232.1	
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单 位	重 量	备 注

标记	数量	更改文件号	签字	日期
设计	1	工艺	1	1985.8.2
校对	1	标准化	1	1985.8.2
主管设计	1	室主任	1	1985.8.2
项目负责人	1	总工程师	1	1985.8.2
审核	1	材料	1	1985.8.2

垂直重锤拉紧装置

部件

DTI01D2084

图样标记

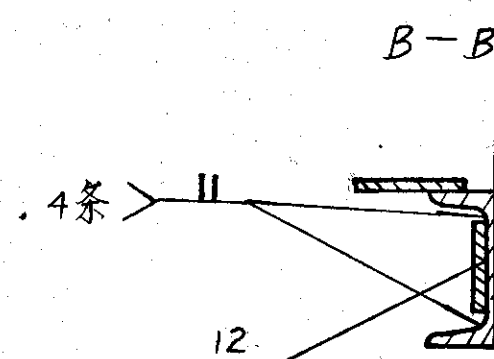
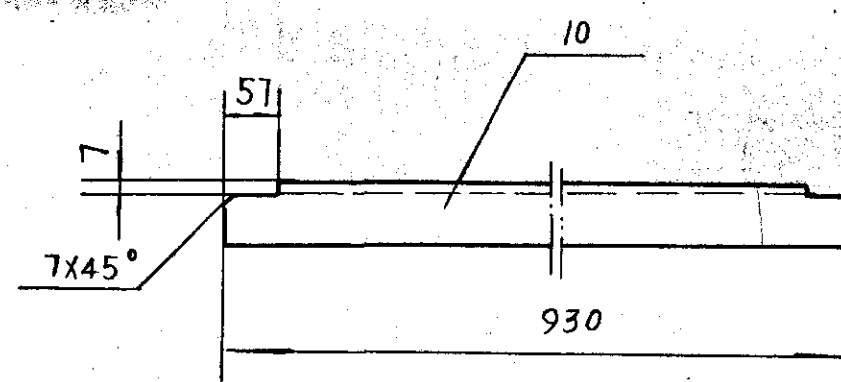
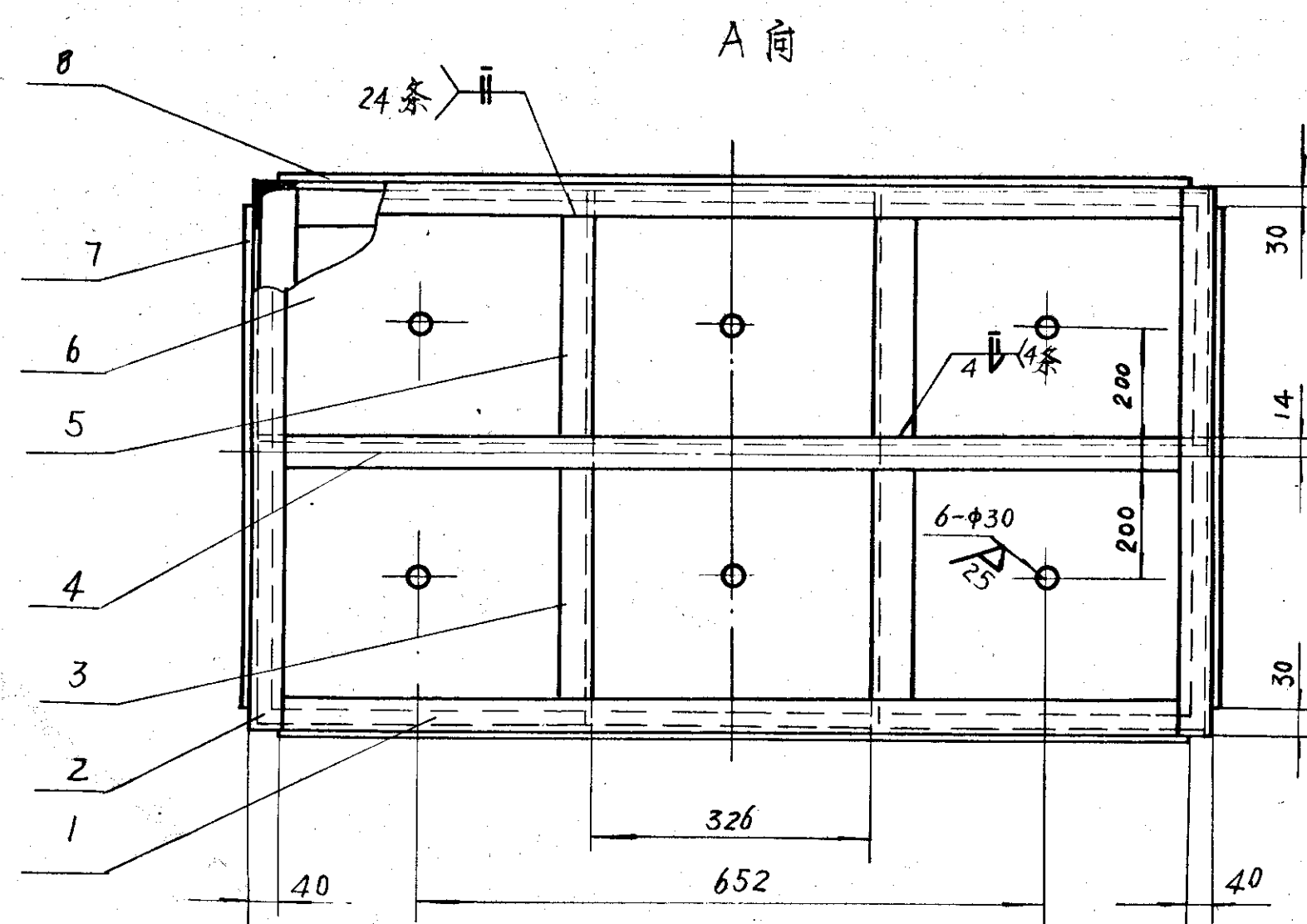
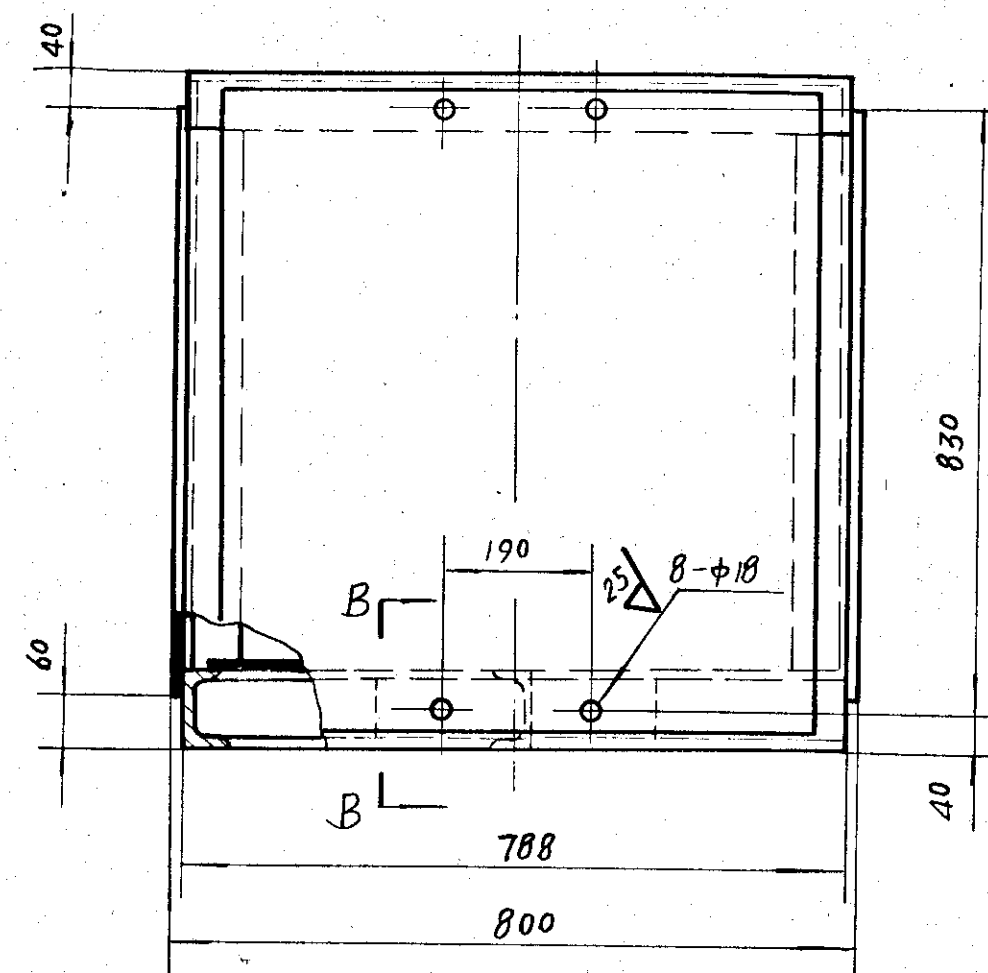
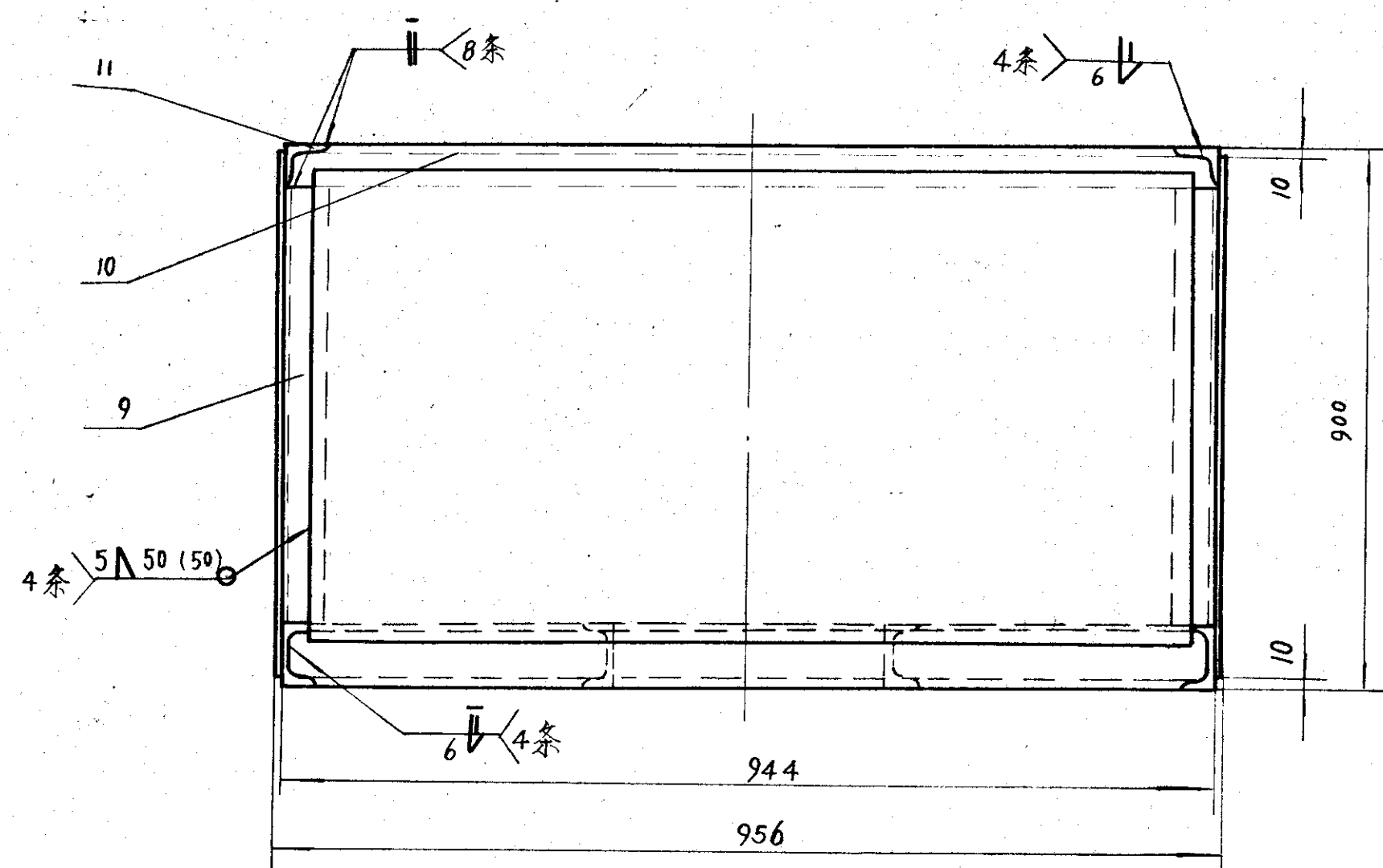
S

共 1 张 第 1 张

351.3

机械电子工业部

北京起重运输机械研究所

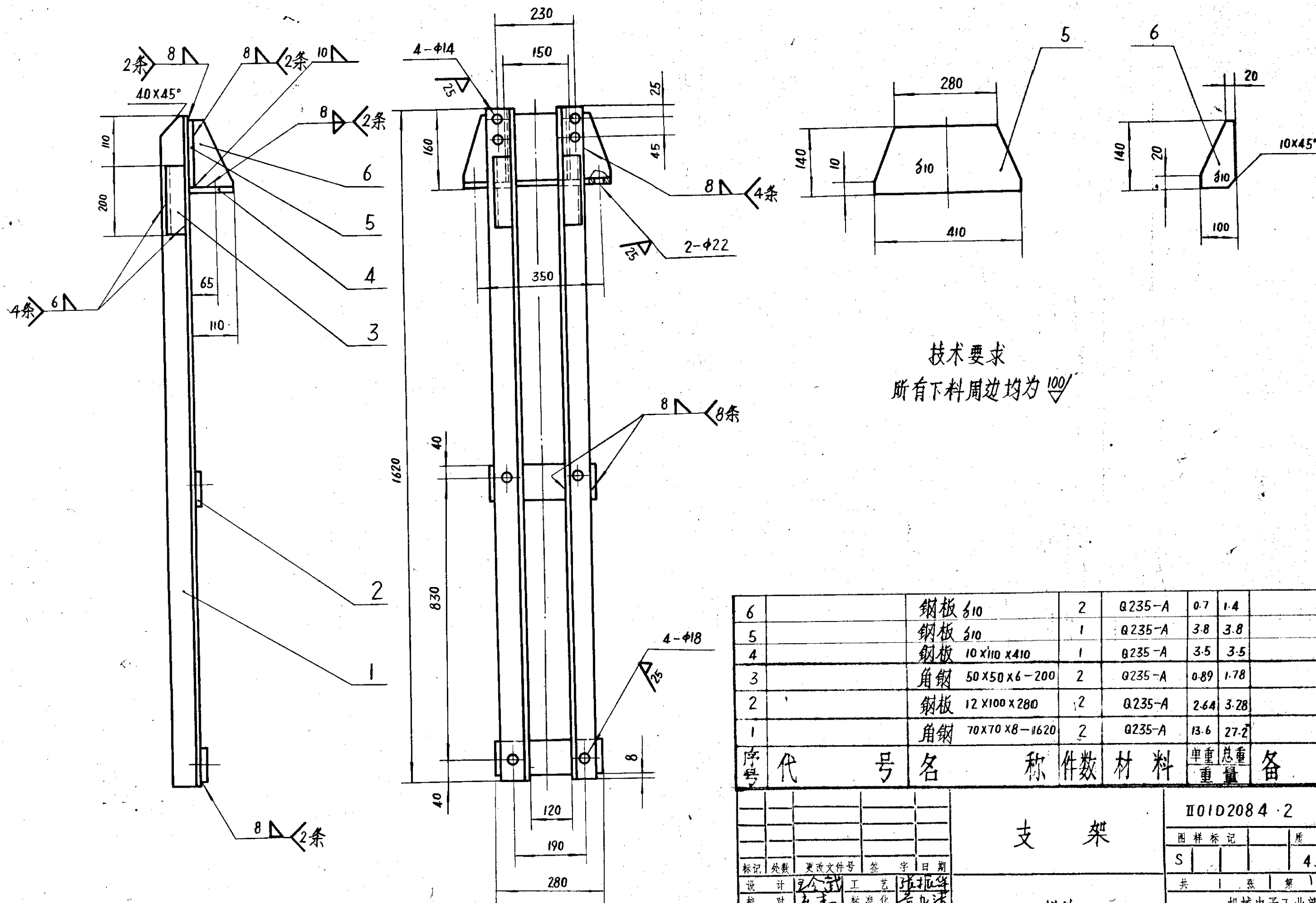


技术要求

1. 未注焊缝为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有下料周边均为 ∇

12	钢板	10x50x360	2	Q235-A	1.40	2.80	
11	角钢	63x63x6-788	2	Q235-A	4.51	9.02	
10	角钢	63x63x6-930	2	Q235-A	5.32	10.64	
9	角钢	63x63x6-757	4	Q235-A	4.33	17.32	
8	钢板	6x800x864	2	Q235-A	32.35	64.70	
7	钢板	6x728x880	2	Q235-A	29.98	59.96	
6	钢板	4x748x900	1	Q235-A	21.00	21.00	
5	槽钢	80x43x5-374	2	Q235-A	2.81	5.62	
4	槽钢	80x43x5-912	1	Q235-A	7.33	7.33	
3	槽钢	80x43x5-396	2	Q235-A	2.98	5.96	
2	槽钢	80x43x5-788	2	Q235-A	6.33	12.66	
1	槽钢	80x43x5-932	2	Q235-A	7.49	14.98	
代号			数量	材料	重量	比例	备注

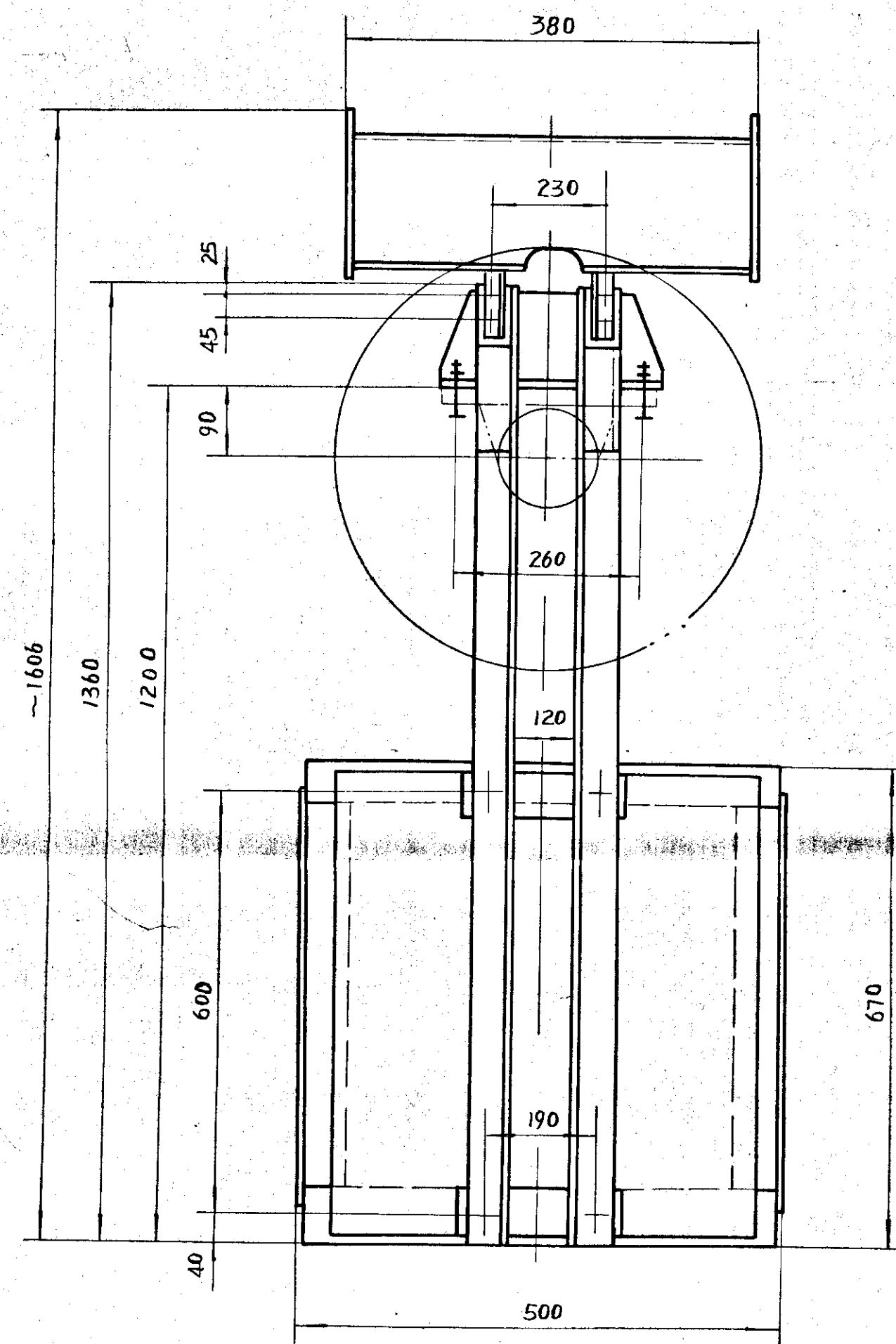
重锤箱				I01D2084-1			
标记	数量	更改文件号	签字	日期	图样标记	质量比例	
设计	王成	工艺	张振华		S	232.1	
校对	庄志	标准化	李元清		共	张	第 1 张
主管设计	王成	室主任	李元清		机械电子工业部		
审核	黎村	日期	92.8.7		北京起重运输机械研究所		



技术要求
所有下料周边均为 100°

6		钢板 $\delta 10$	2	Q235-A	0.7	1.4	
5		钢板 $\delta 10$	1	Q235-A	3.8	3.8	
4		钢板 10 X 110 X 410	1	Q235-A	3.5	3.5	
3		角钢 50 X 50 X 6 - 200	2	Q235-A	0.89	1.78	
2		钢板 12 X 100 X 280	2	Q235-A	2.64	3.28	
1		角钢 70 X 70 X 8 - 1620	2	Q235-A	13.6	27.2	
序号	代号	名称	件数	材料	单重 重	总重 量	备注

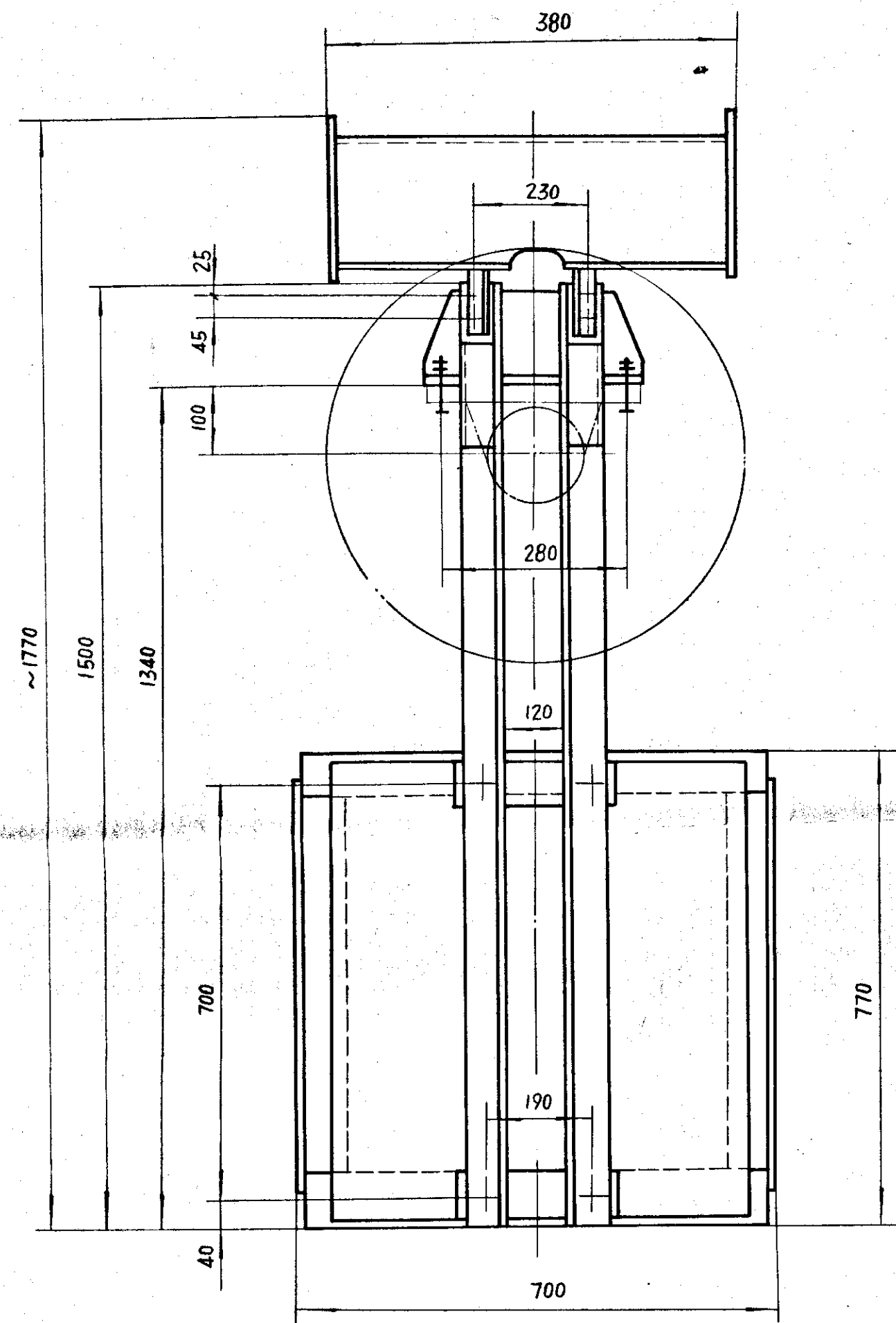
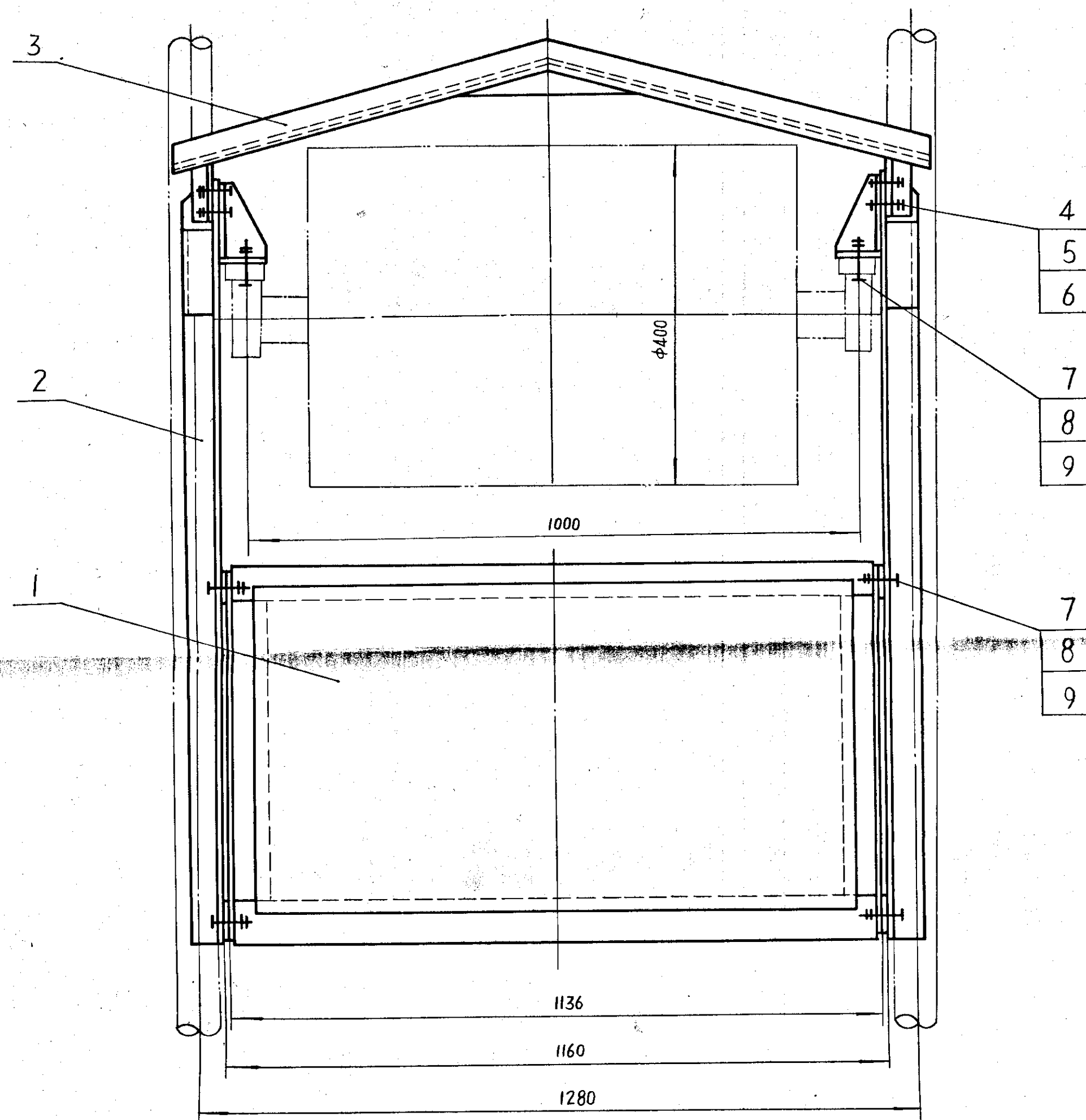
						支 架	II01D2084 · 2			
							图 样 标 记		质 量 比	
							S		43	
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期						
设 计	王会武	工 艺	张振华			部 件	共 1 张 第 1 张			
校 对	左圭	标 准 化	李九清				机械电子工业部			
主管设计	王会武	室 主 任	张明				北京起重运输机械研究所			
审 核	张明	日 期	93.8.7							



10	GB5782-86	螺栓 M10X70	8	—	0.13	1.04	
9	GB97.1-85	垫圈 16	12	—	0.011	0.132	
8	GB6170-86	螺母 M16	24	—	0.034	0.819	
7	GB5782-86	螺栓 M16X80	4	—	0.148	0.592	
6	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040	

5	6B41 - 86	螺母	M12	8	—	0.06	0.192
4	6B5780 - 86	螺栓	M12X45	8	—	0.046	0.368
3	Π01D2053.3	护板		1	部件	28.56	24.56
2	Π01D2053.2	支架		2	部件	38.1	76.2
1	Π01D2053.1	重锤箱		1	部件	132.9	132.9
序号	代号	名称	数量	材料			备注

[illegible]



(通)用件登记

描图

李树仁

描图

李树仁

描图总号

描图总号

描图总号

描图总号

描图总号

描图总号

描图总号

描图总号

描图总号

描图总号

描图总号

描图总号

描图总号

9	GB97-1-85	垫圈 16	12	—	0.011	0.132
8	GB6170-86	螺母 M16	24	—	0.034	0.819
7	GB5782-86	螺栓 M16 x 80	12	—	0.148	1.776
6	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040

5	GB41-86	螺母 M12	8	—	0.016	0.192
4	GB5780-86	螺栓 M12 x 45	8	—	0.046	0.368
3	DT1102D2063-3	护板	1	部件	27.76	27.76
2	DT1102D2063-2	支架	2	部件	40.7	81.4
1	DT1102D2063-1	重锤箱	1	部件	229.7	229.7
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	1	工艺	李树仁	93.8.7
校对	1	标准化	李树仁	
主管设计	1	室主任	李树仁	
项目负责人	1	总工程师	李树仁	
审核	1	日期	93.8.7	

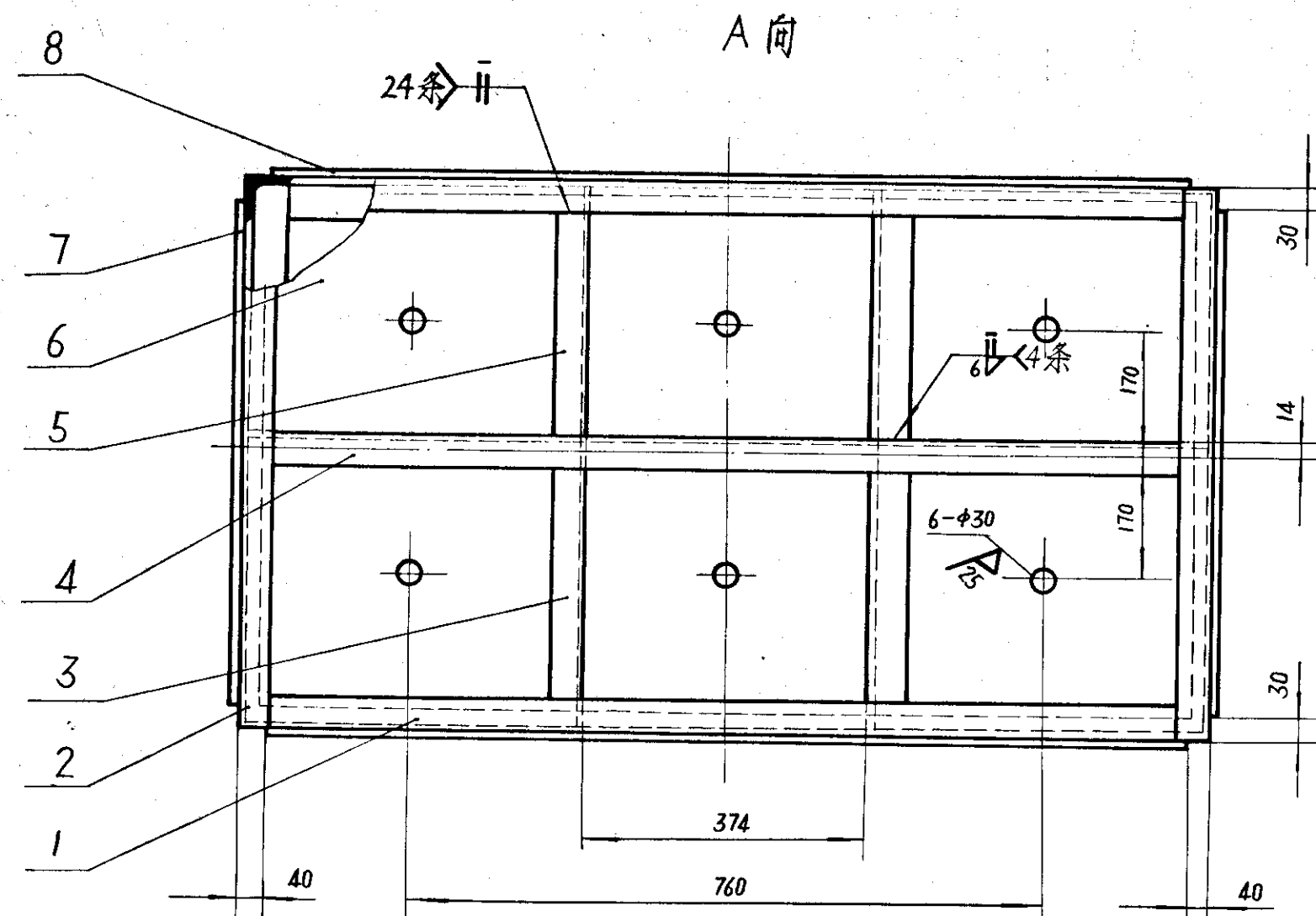
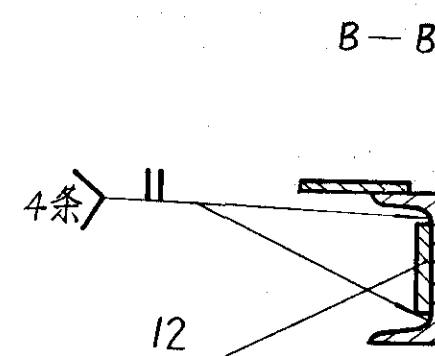
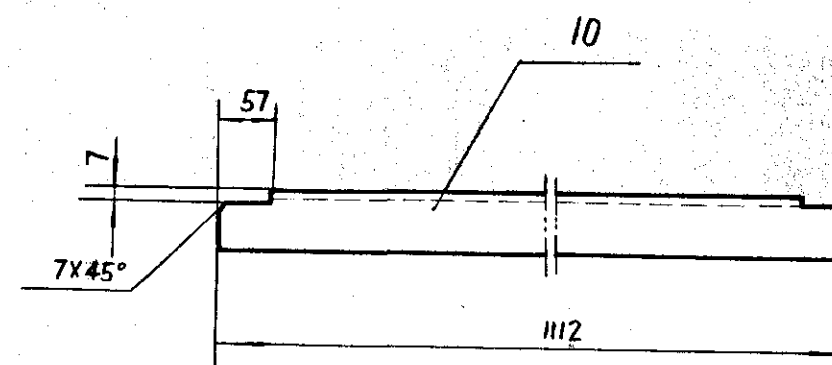
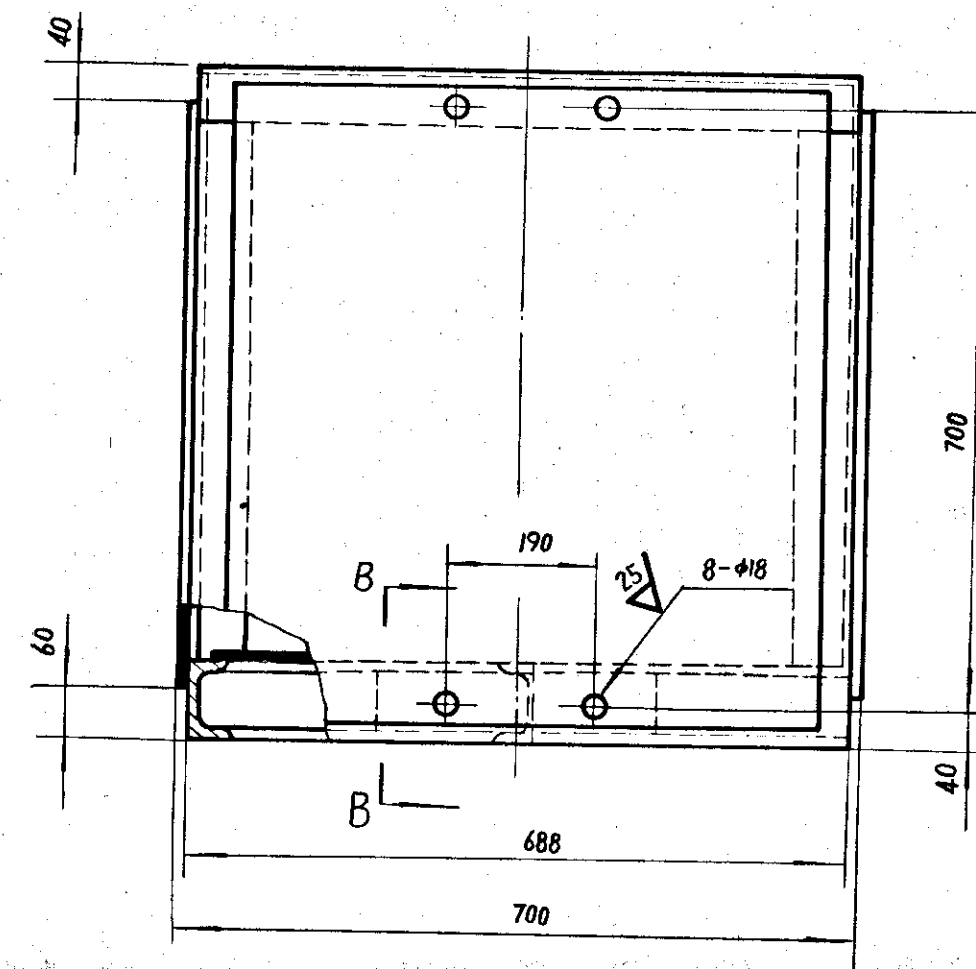
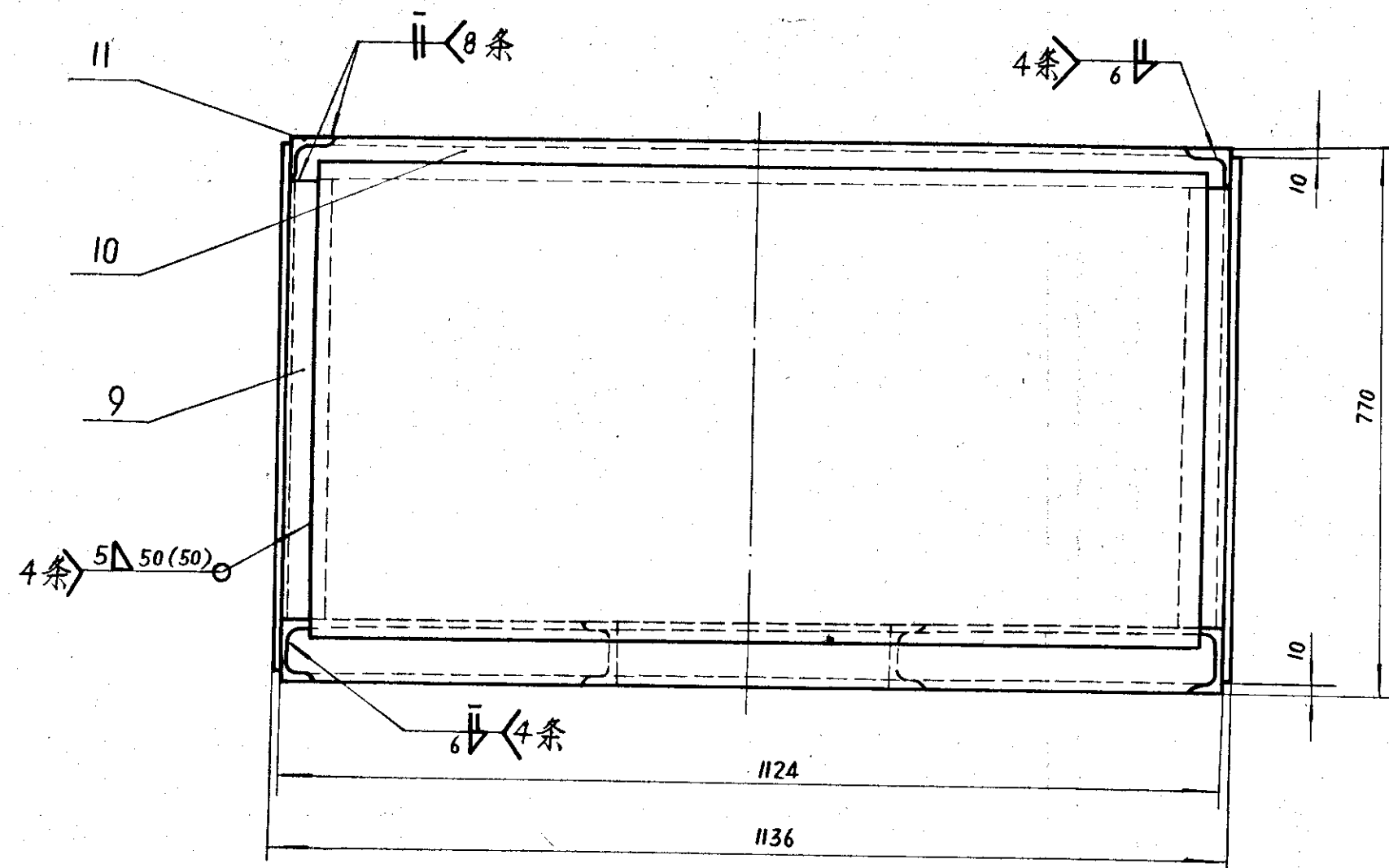
垂直重锤拉紧装置

部件

DT1102D2063

图样标记	质量比例
5	342.2

共	1	张	第	1	张
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所					

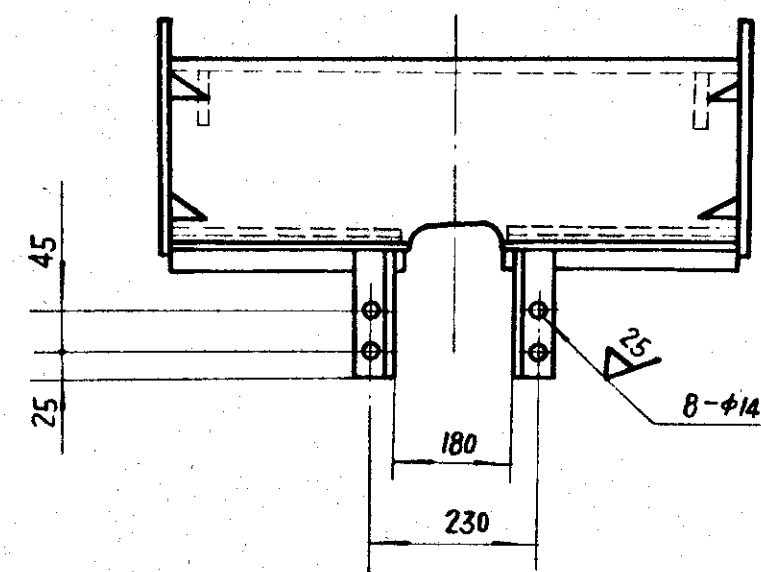
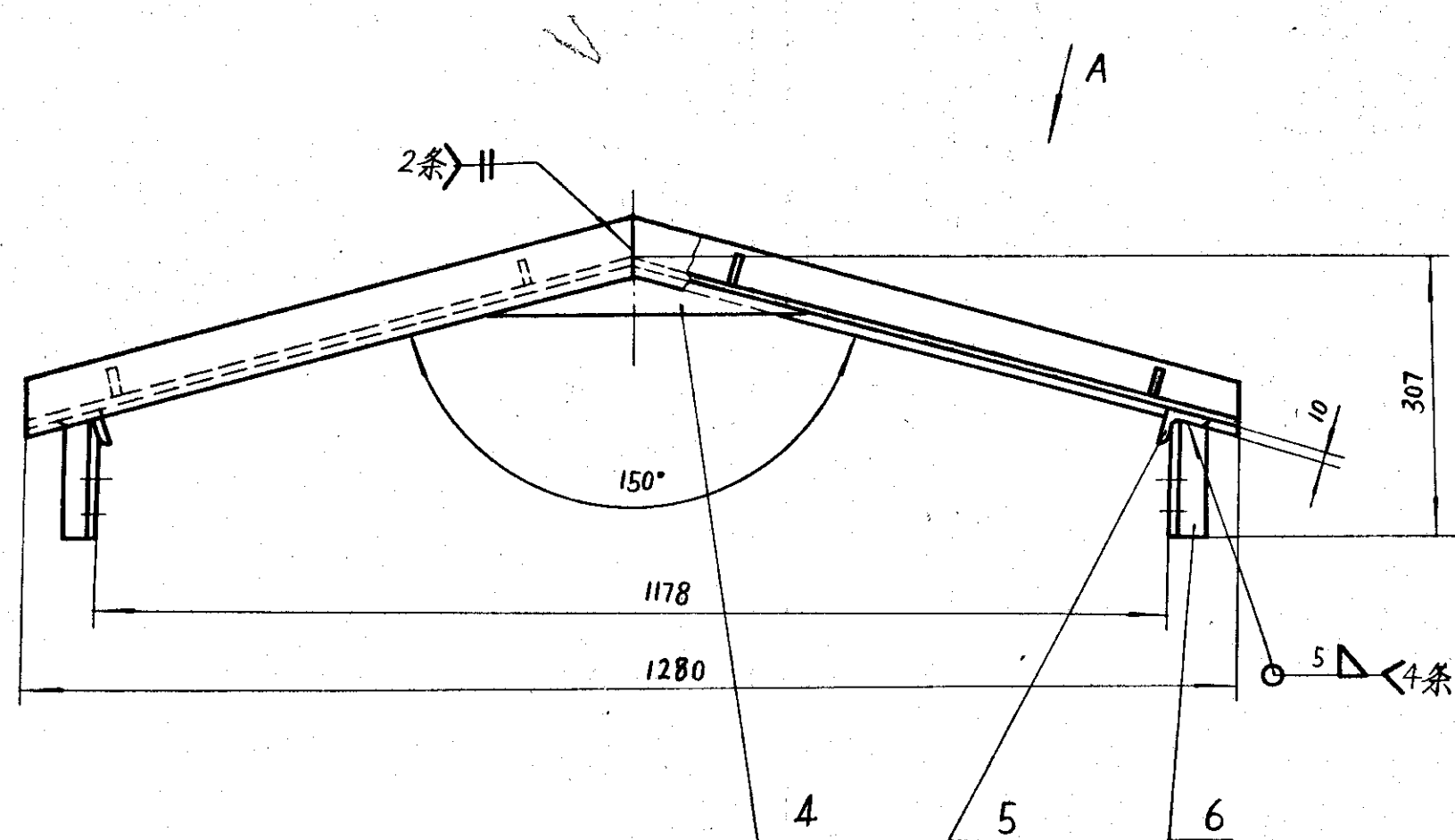


技术要求

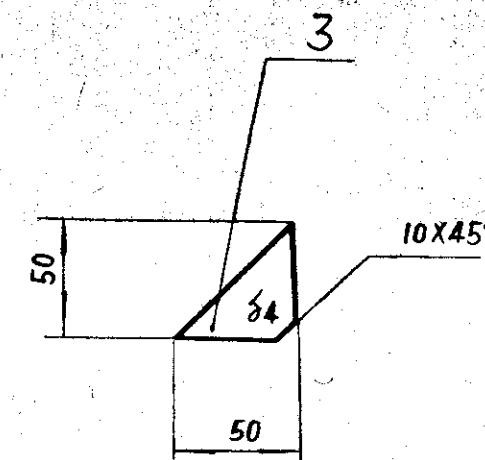
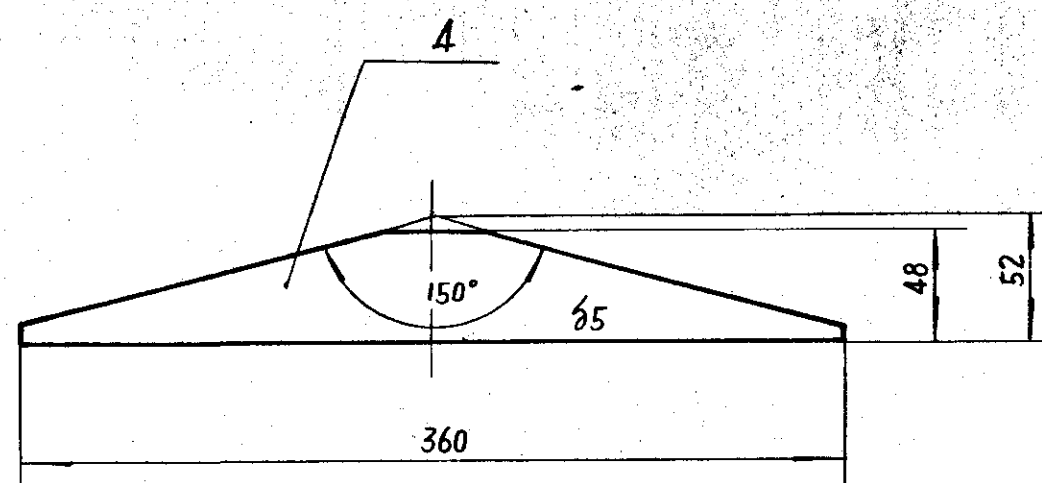
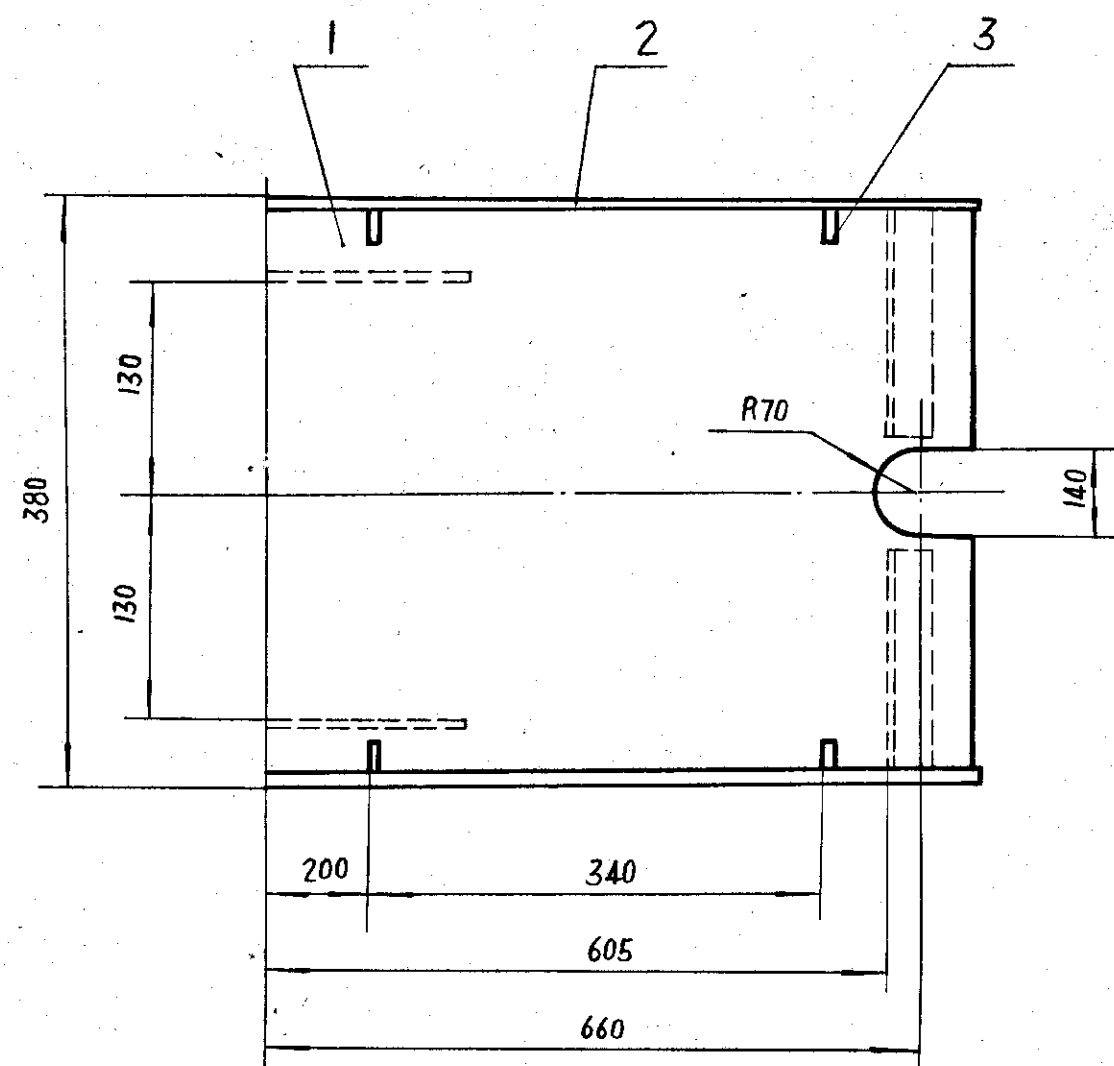
1. 未注焊缝为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度.
2. 所有下料周边均为 $\frac{100}{\sqrt{}}$

12		钢板	10X50 X360	2	Q235-A	1.40	2.80	
11		角钢	63X63X6-688	2	Q235-A	3.94	7.88	
10		角钢	63X63X6-1112	2	Q235-A	6.36	12.72	
9		角钢	63X63X6-627	4	Q235-A	3.59	14.36	
8		钢板	6X670X1044	2	Q235-A	32.80	65.60	
7		钢板	6X628X750	2	Q235-A	22.04	44.08	
6		钢板	6X648X1086	1	Q235-A	32.93	32.93	
5		槽钢	80X43X5-324	2	Q235-A	2.81	5.62	
4		槽钢	80X43X5-1092	1	Q235-A	8.80	8.80	
3		槽钢	80X43X5-346	2	Q235-A	2.98	5.96	
2		槽钢	80X43X5-688	2	Q235-A	5.53	11.06	
1		槽钢	80X43X5-1112	2	Q235-A	8.96	17.92	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计	备注	

						重 锤 箱	H02D2063·1			
							图 样 标 记		质 量 比 例	
							S		229.7	
标 记	处 数	更改文件号	签	字	日 期	部 件	共 (张) 第 () 张			
设 计	徐武	工 艺	张振华				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			
校 对	王 主	标 准 化	王 清							
主 管 设 计	徐武	室 主 任	张 明 山							
审 核	徐武	日 期	93·8·7							



A向旋转



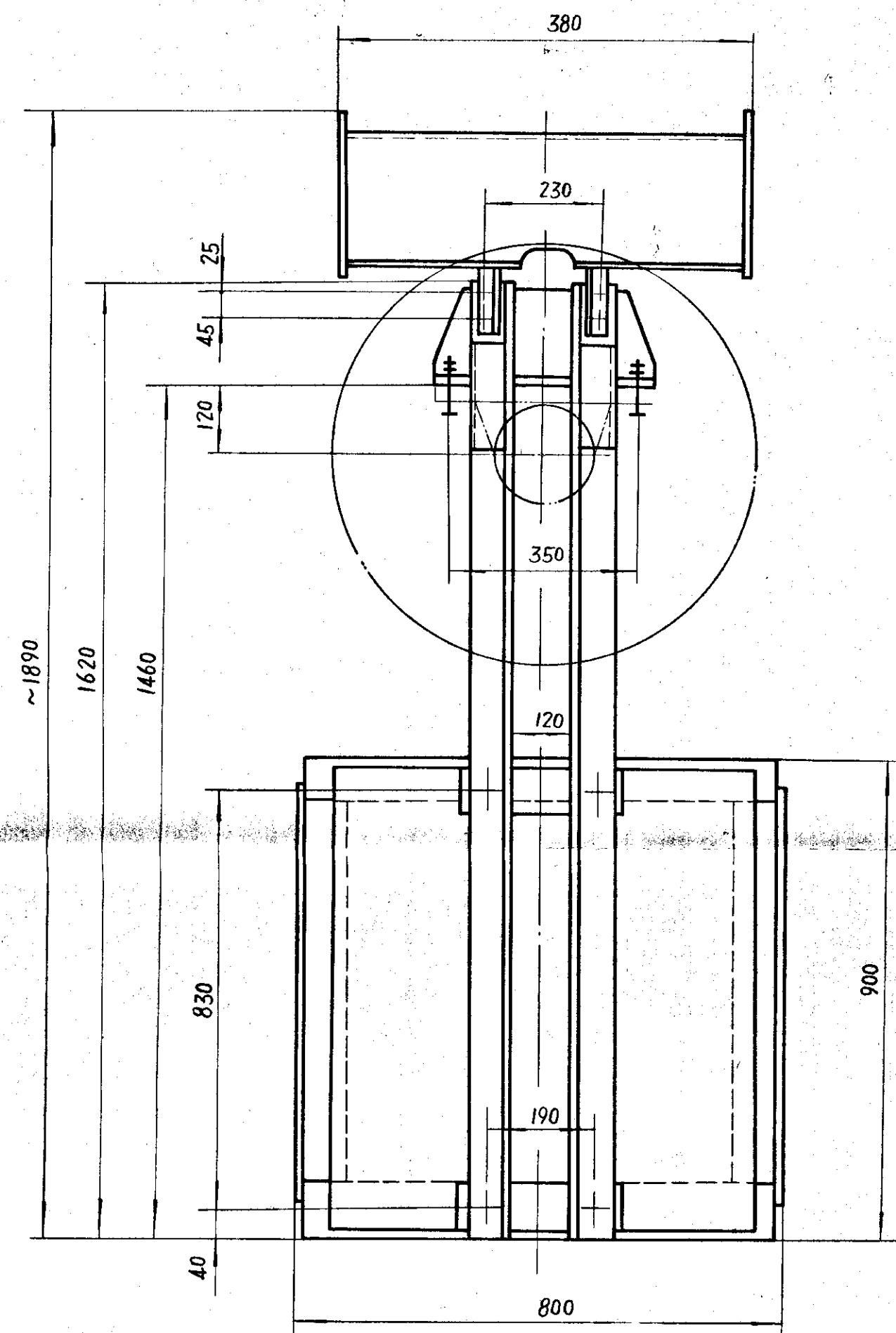
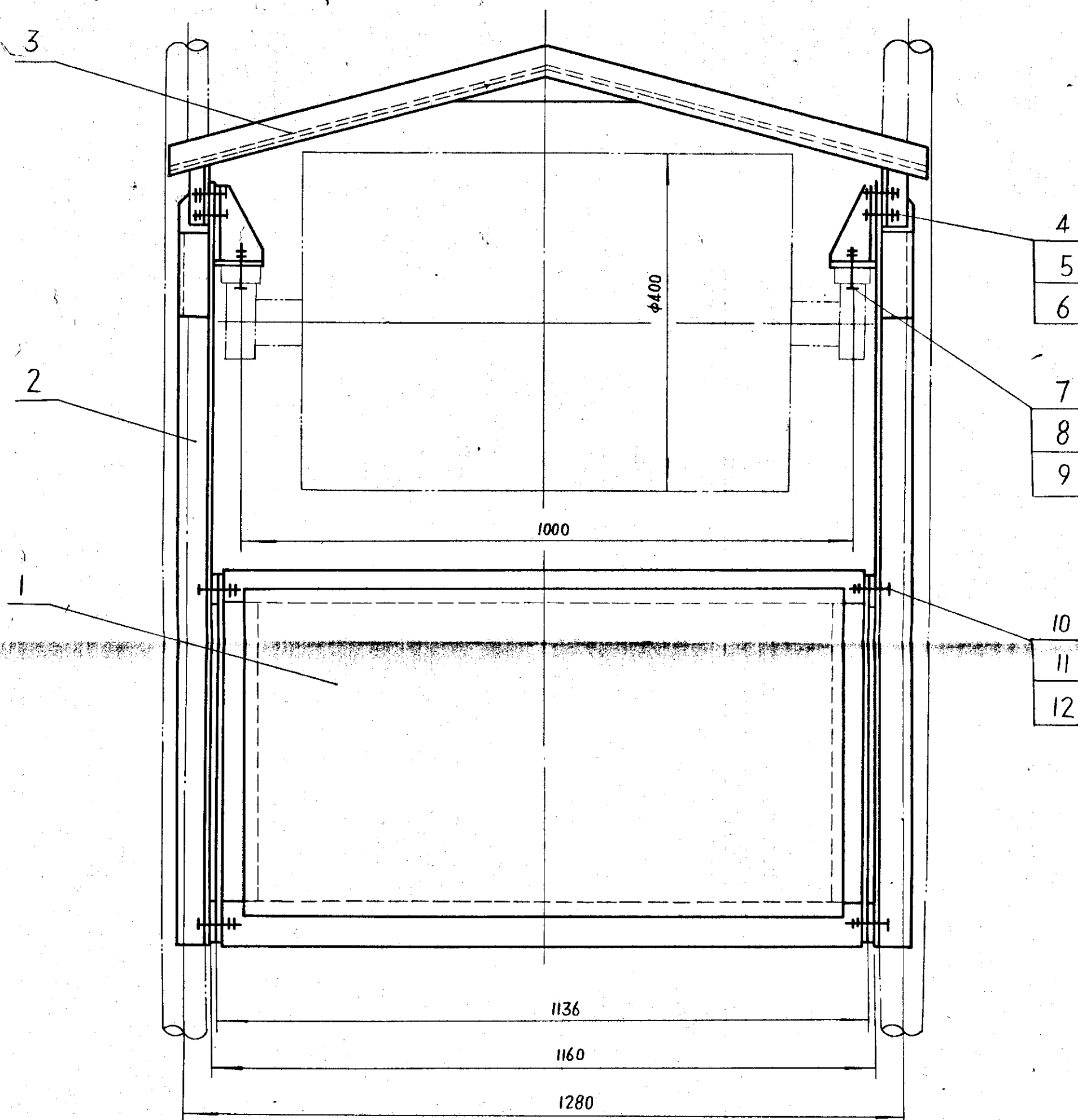
技术要求

1. 未注焊缝为3△。
2. 所有下料用边均为100°。
3. 件1折弯内圆角为R10。

序号	代号	名称	材料	数量	重量	备注
6		角钢 50X50X5-150	Q235-A	0.57	2.28	
5		角钢 50X50X5-110	Q235-A	0.41	1.64	
4		钢板 65	Q235-A	0.37	0.74	
3		钢板 64	Q235-A	0.04	0.32	
2		扁钢 5X70-680	Q235-A	1.87	7.48	
1		钢板 4X370X1325	Q235-A	15.30	15.30	

II02D2063-3			
图样标记		质量比例	
S		27.76	
共 张 第 张			
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

通用零件登记
图
校
设计
审核
日期



通用件登记

图

李海龙

校

王

底图总号

图总号

号

期

12	GB97.1-85	垫圈 16	8	—	0.011	0.088
11	GB6170-86	螺母 M16	16	—	0.034	0.544
10	GB5782-86	螺栓 M16×80	8	—	0.148	1.184
9	GB97.1-85	垫圈 20	4	—	0.017	0.068
8	GB6170-86	螺母 M20	8	—	0.062	0.496
7	GB5782-86	螺栓 M20×90	4	—	0.274	1.096
6	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040

5	GB41-86	螺母 M12	8	—	0.016	0.192
4	GB5780-86	螺栓 M12×45	8	—	0.046	0.368
3	II02D2063-3	护板	1	部件	27.76	27.76
2	II02D2083-2	支架	2	部件	43.5	87
1	II02D2083-1	重锤箱	1	部件	282.2	282.2
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注

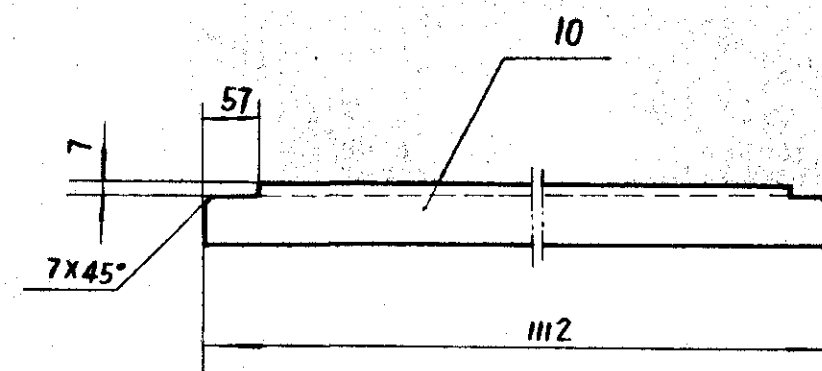
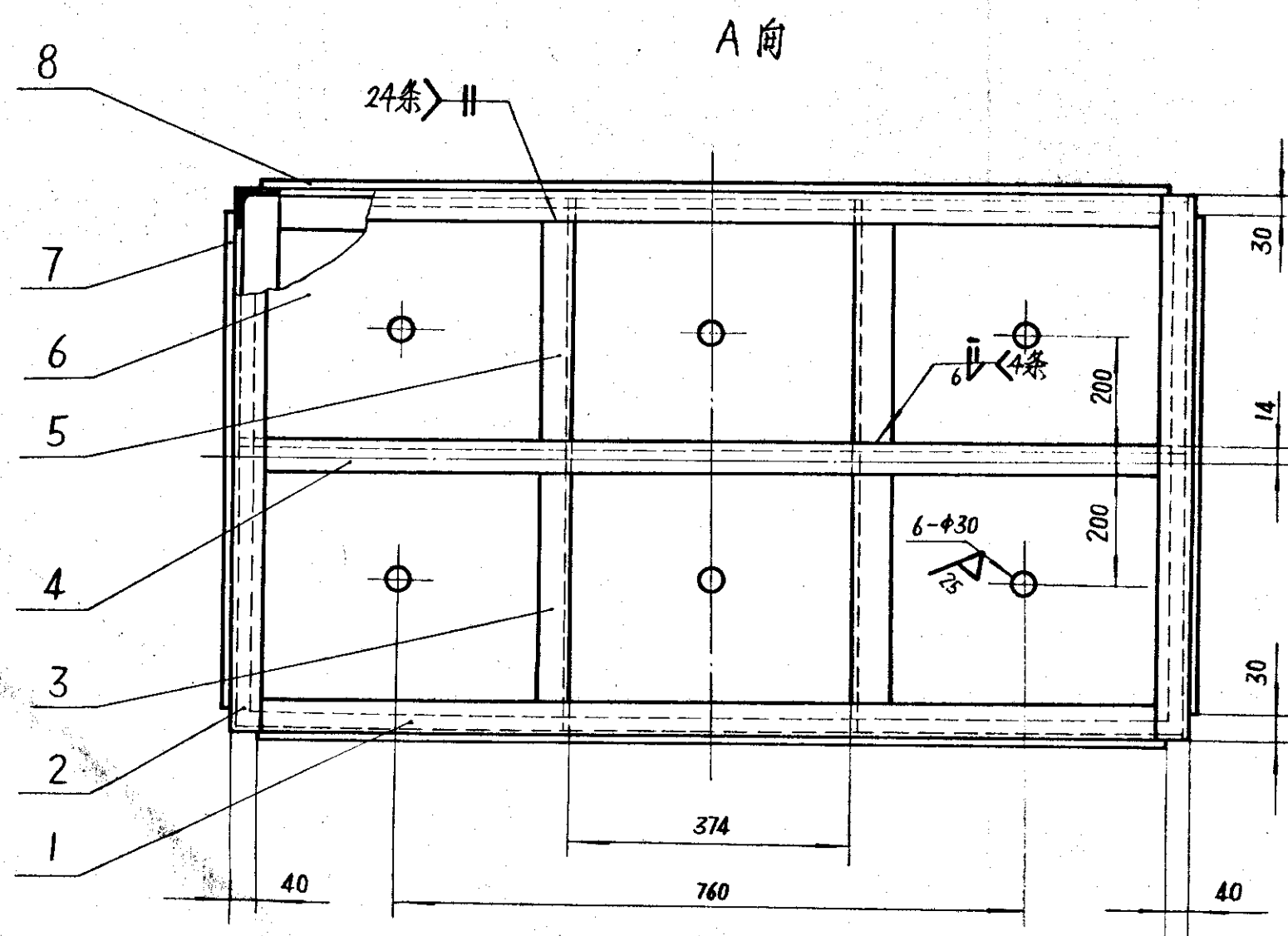
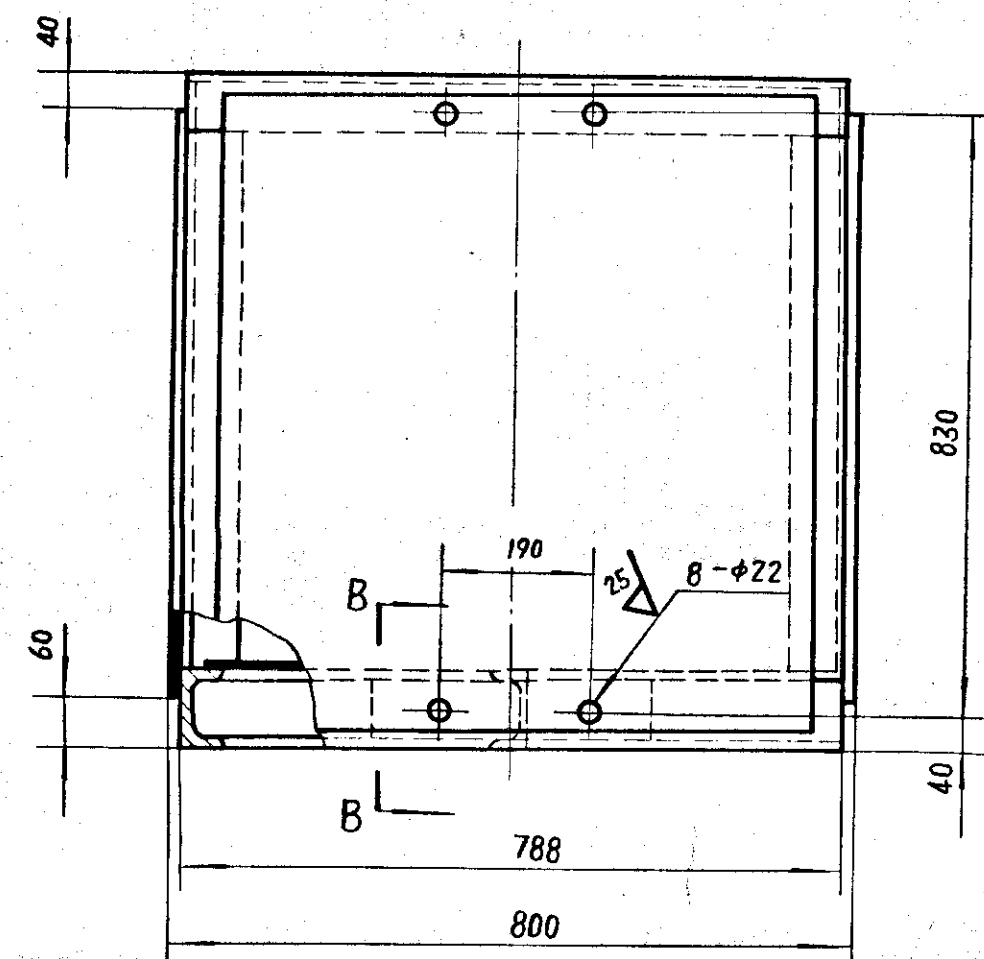
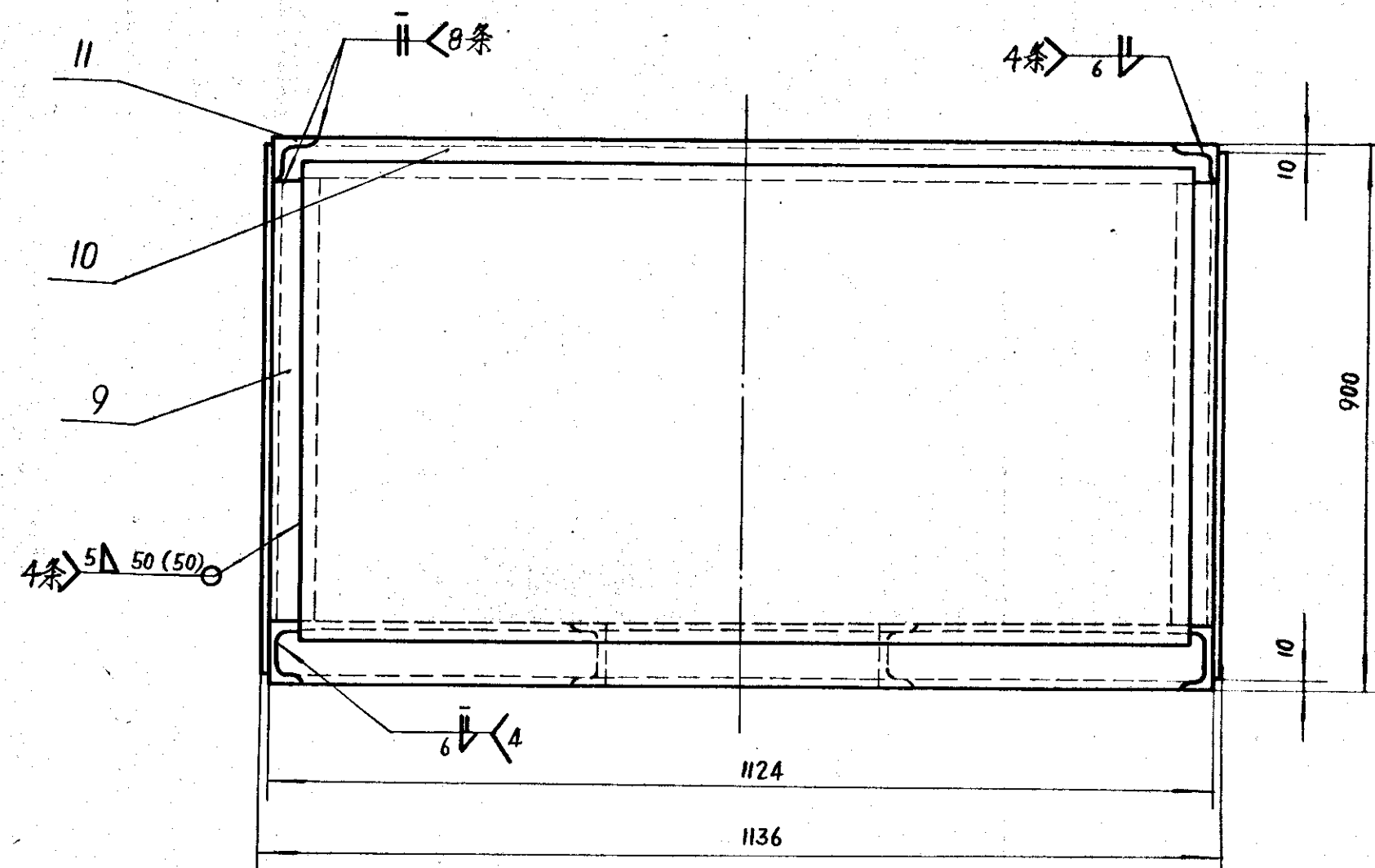
标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	1	工艺	陈振宇	
校对	1	标准化	李海龙	
主管设计	1	室主任	王	
项目负责人	1	总工程师	王	
审核	1	日期	96.8.1	

垂直重锤拉紧装置

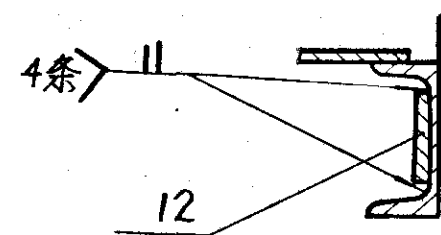
部件

DTII0202083

图样标记	质量比例
S	40:1
共 1 张	第 1 张
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	



B-B



技术要求

1. 未注焊缝为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有下料周边均为 $\frac{100}{100}$ 。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
12		钢板 10x50x400	2	Q235-A	1.56	3.12
11		角钢 63x63x6-788	2	Q235-A	4.51	9.02
10		角钢 63x63x6-1112	2	Q235-A	12.72	25.44
9		角钢 63x63x6-757	4	Q235-A	4.33	17.32
8		钢板 6x800x1044	2	Q235-A	39.16	78.32
7		钢板 6x728x880	2	Q235-A	29.98	59.96
6		钢板 6x748x1086	1	Q235-A	38.02	38.02
5		槽钢 80x43x5-374	2	Q235-A	2.81	5.62
4		槽钢 80x43x5-1092	1	Q235-A	8.80	8.80
3		槽钢 80x43x5-396	2	Q235-A	2.98	5.96
2		槽钢 80x43x5-788	2	Q235-A	6.34	12.68
1		槽钢 80x43x5-1112	2	Q235-A	8.96	17.92

标记	数量	更改文件号	签字	日期
设计	1		张维平	93.8.2
校对	1		王军	
主审	1		张维平	
审核	1		张维平	

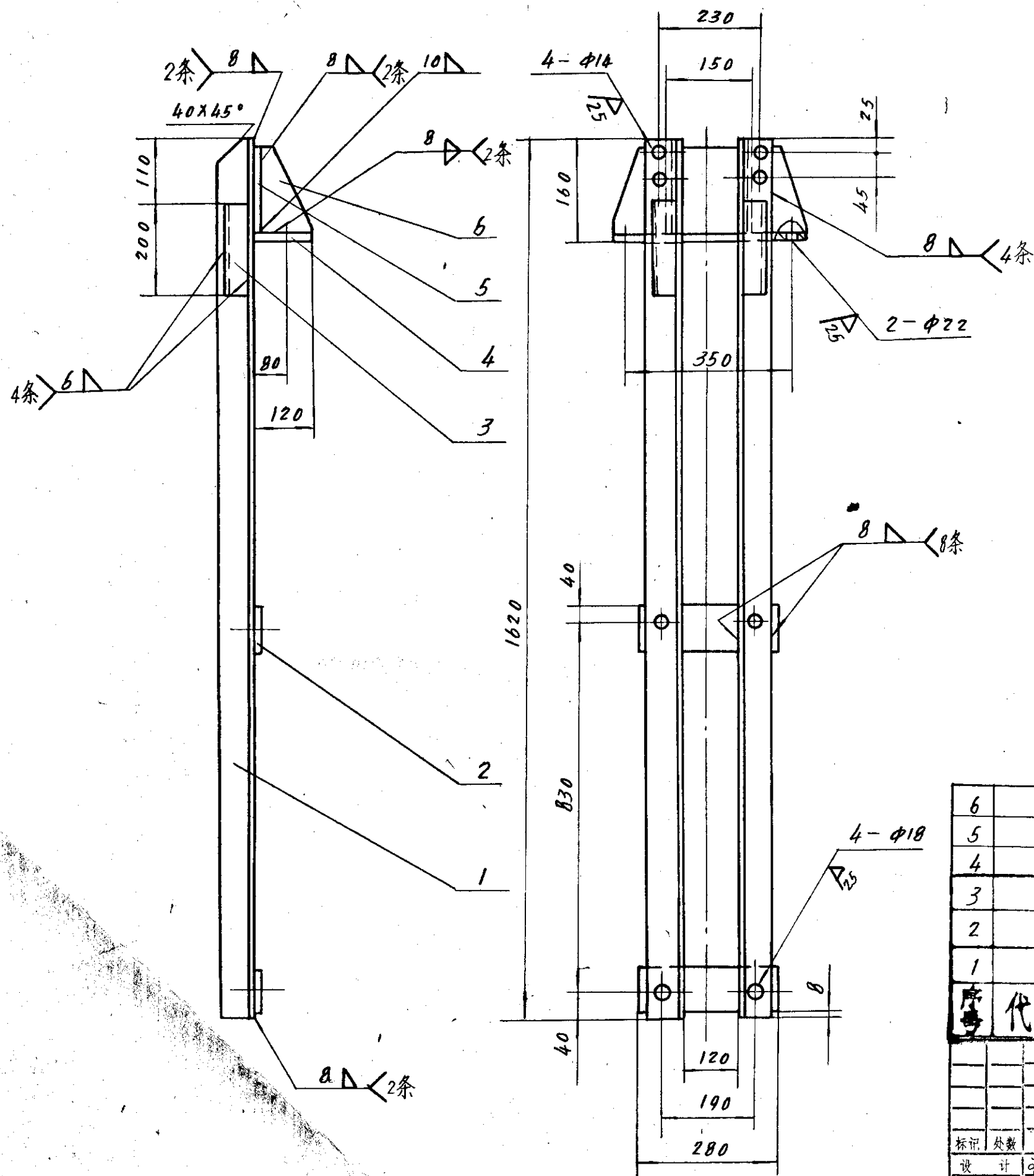
重锤箱

部件

H02D2083-1

图例	比例
S	282.2

机械工业部
北京起重运输机械研究所

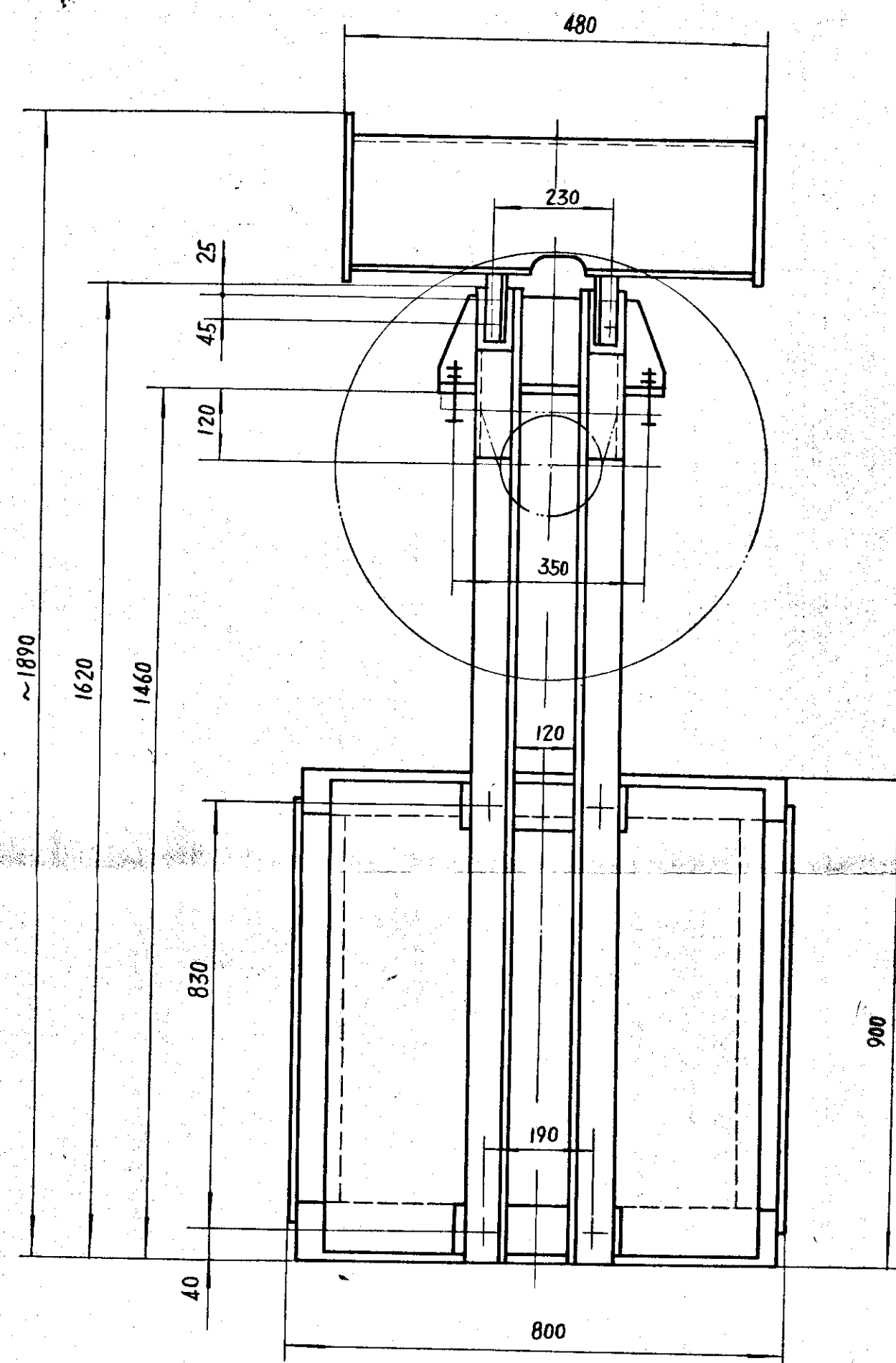
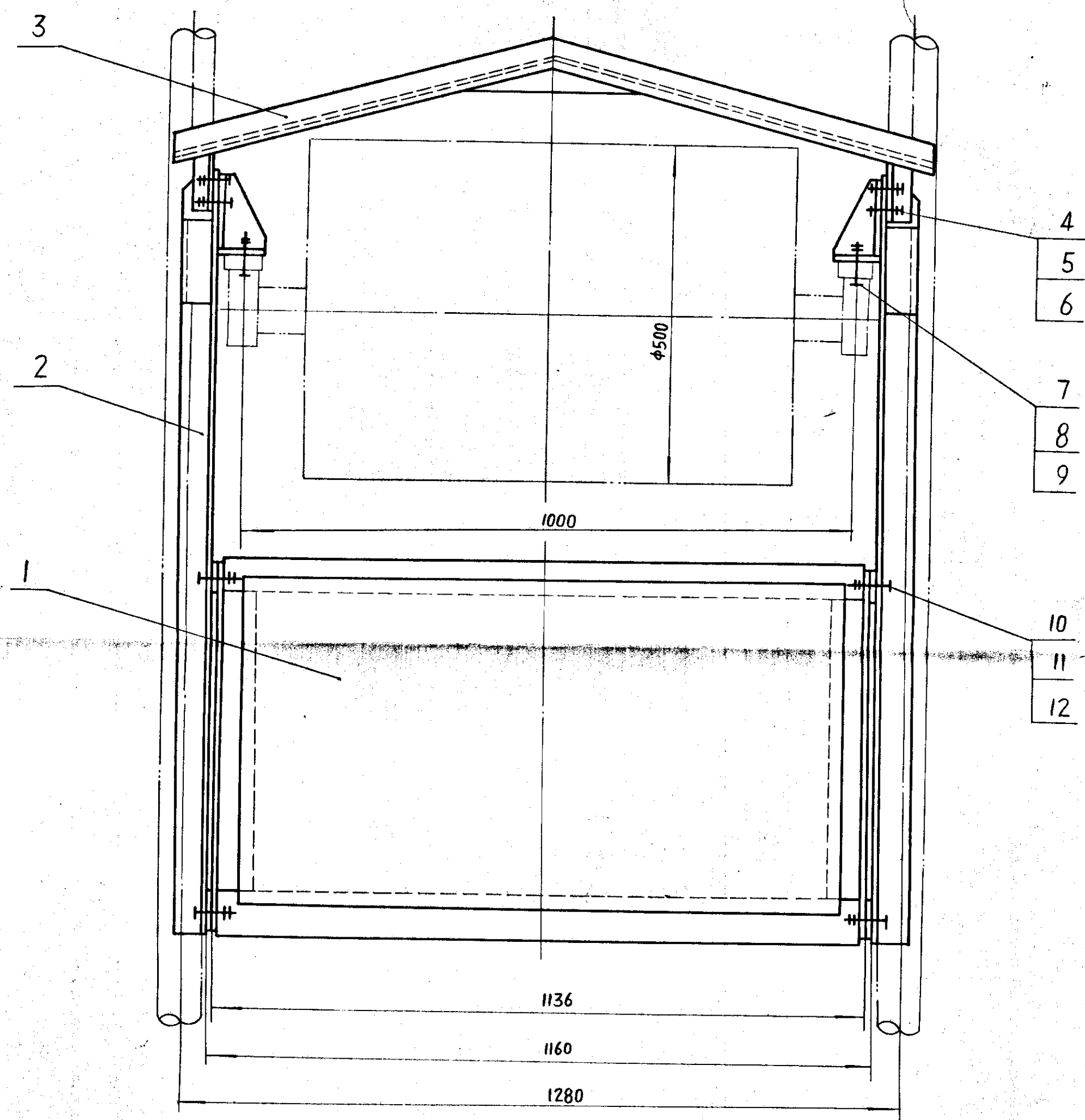


技术要求
所有下料周边均为100°

序号	代号	名称	件数	材料	重量	备注
6		钢板 510	2	Q235-A	0.78	1.56
5		钢板 510	1	Q235-A	3.8	3.8
4		钢板 10x120x410	1	Q235-A	3.86	3.86
3		角钢 50x50x6-200	2	Q235-A	0.89	1.78
2		钢板 12x100x280	2	Q235-A	2.64	5.28
1		角钢 70x70x8-1620	2	Q235-A	13.6	27.2

支架				II 02D 2083.2			
部件				图样标记	质量	比例	
				S	43.5		
				共	张	第	张
				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

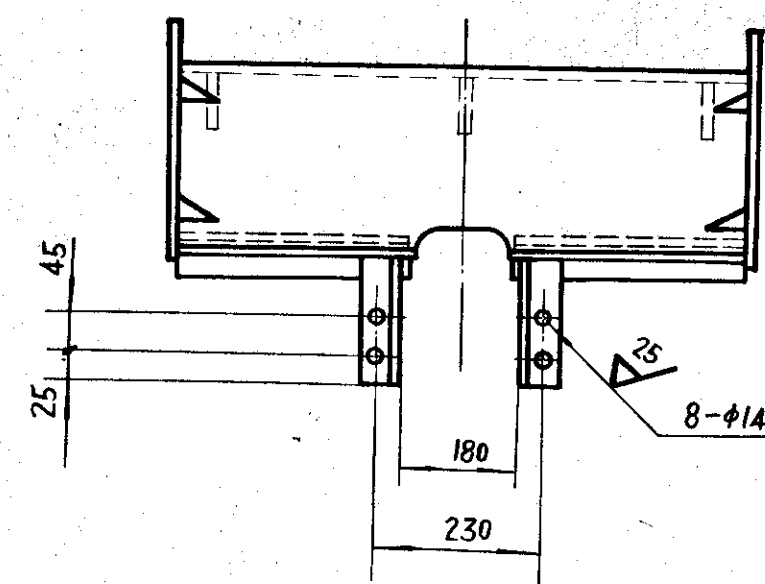
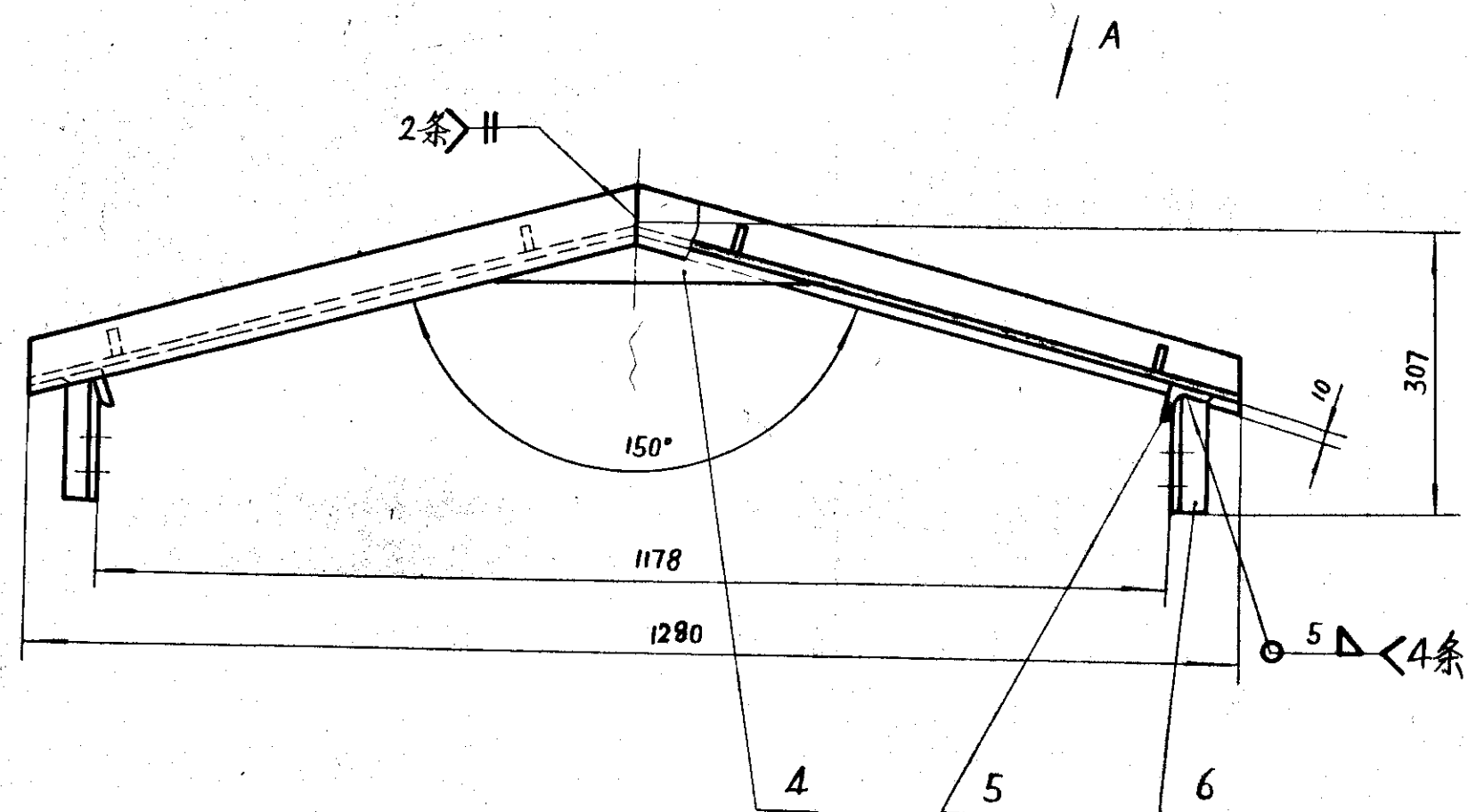
用件登记
图
校
高
图总号
图总号
字
期



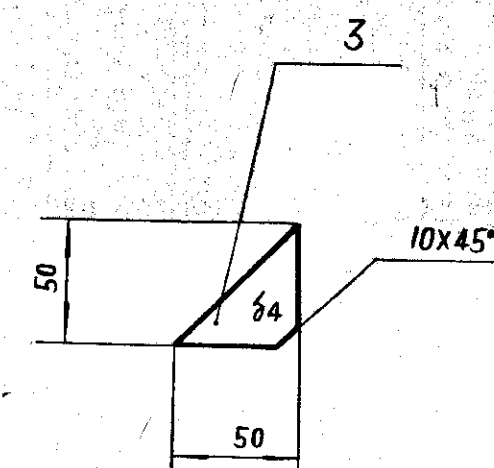
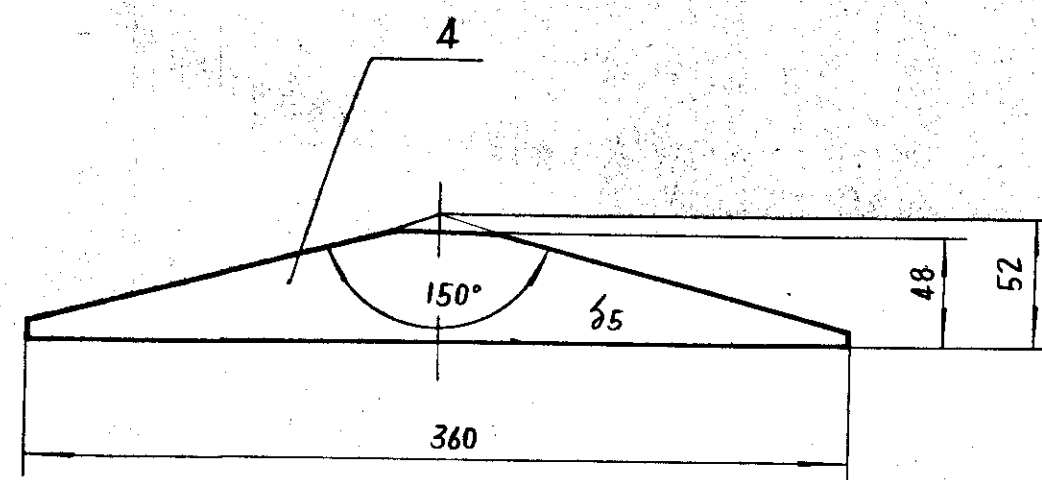
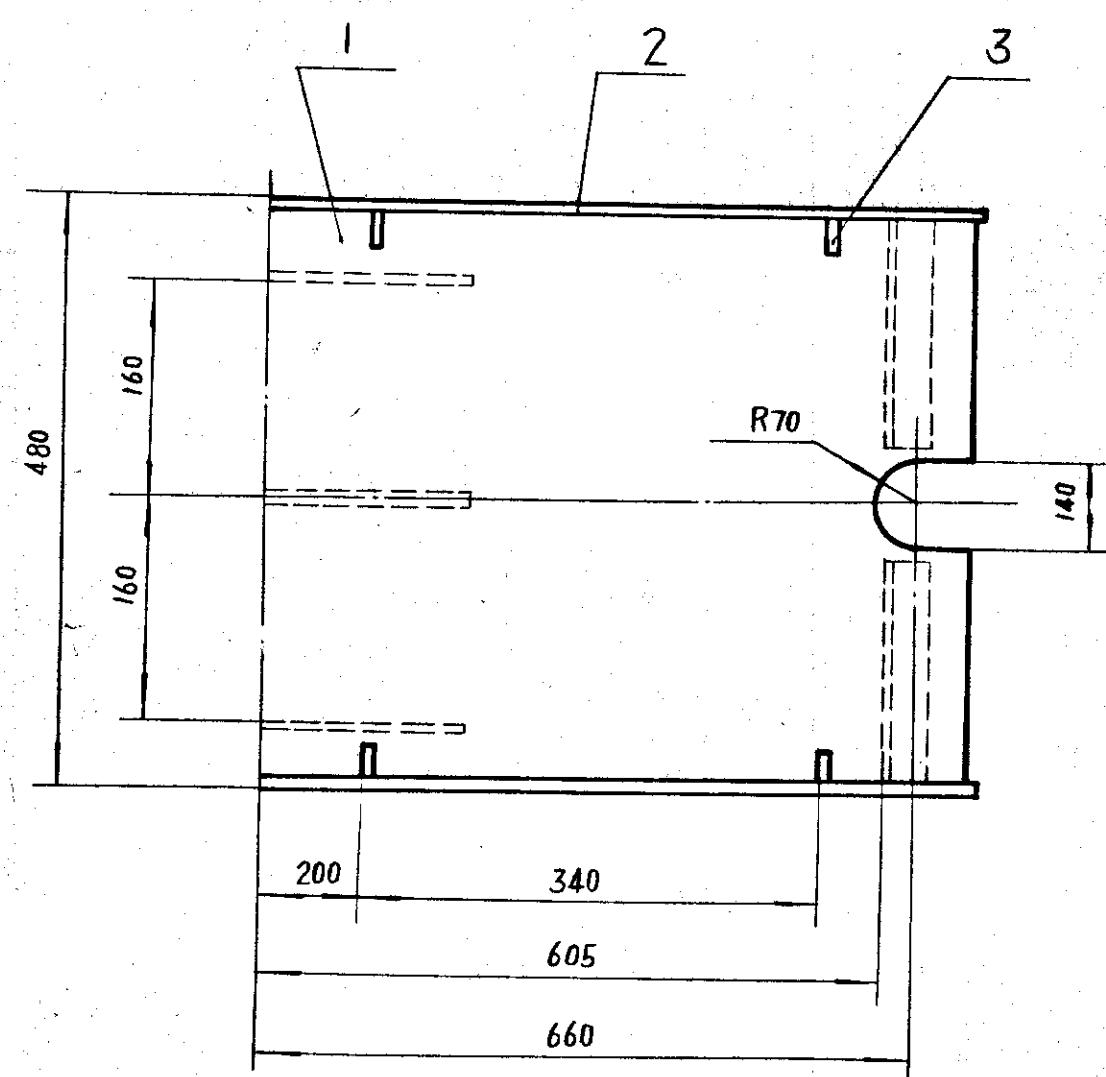
12	GB97.1-85	垫圈 16	8	—	0.011	0.088	
11	GB6170-86	螺母 M16	16	—	0.034	0.544	
10	GB5782-86	螺栓 M16x80	8	—	0.148	1.184	
9	GB97.1-85	垫圈 20	4	—	0.017	0.068	
8	GB6170-86	螺母 M20	8	—	0.062	0.498	
7	GB5782-86	螺栓 M20x90	4	—	0.274	1.096	
6	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040	

5	GB41-86	螺母 M12	8	—	0.016	0.192	
4	GB5780-86	螺栓 M12x45	8	—	0.046	0.368	
3	DTII02D2084-1	护板	1	部件	28.88	28.88	
2	DTII02D2083-2	支架	2	部件	43.5	87	借用
1	DTII02D2083-1	重锤箱	1	部件	282.2	282.2	借用
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注	

标记	更改	文件号	签字	日期	垂直重锤拉紧装置			DTII02D2084		
设计	校对	审核	工艺	日期	S			402		
主管设计	审核	审核	审核	日期	共 1 张			第 1 张		
项目负责人	审核	审核	审核	日期	机械电子工业部			北京起重运输机械研究所		



A向旋转



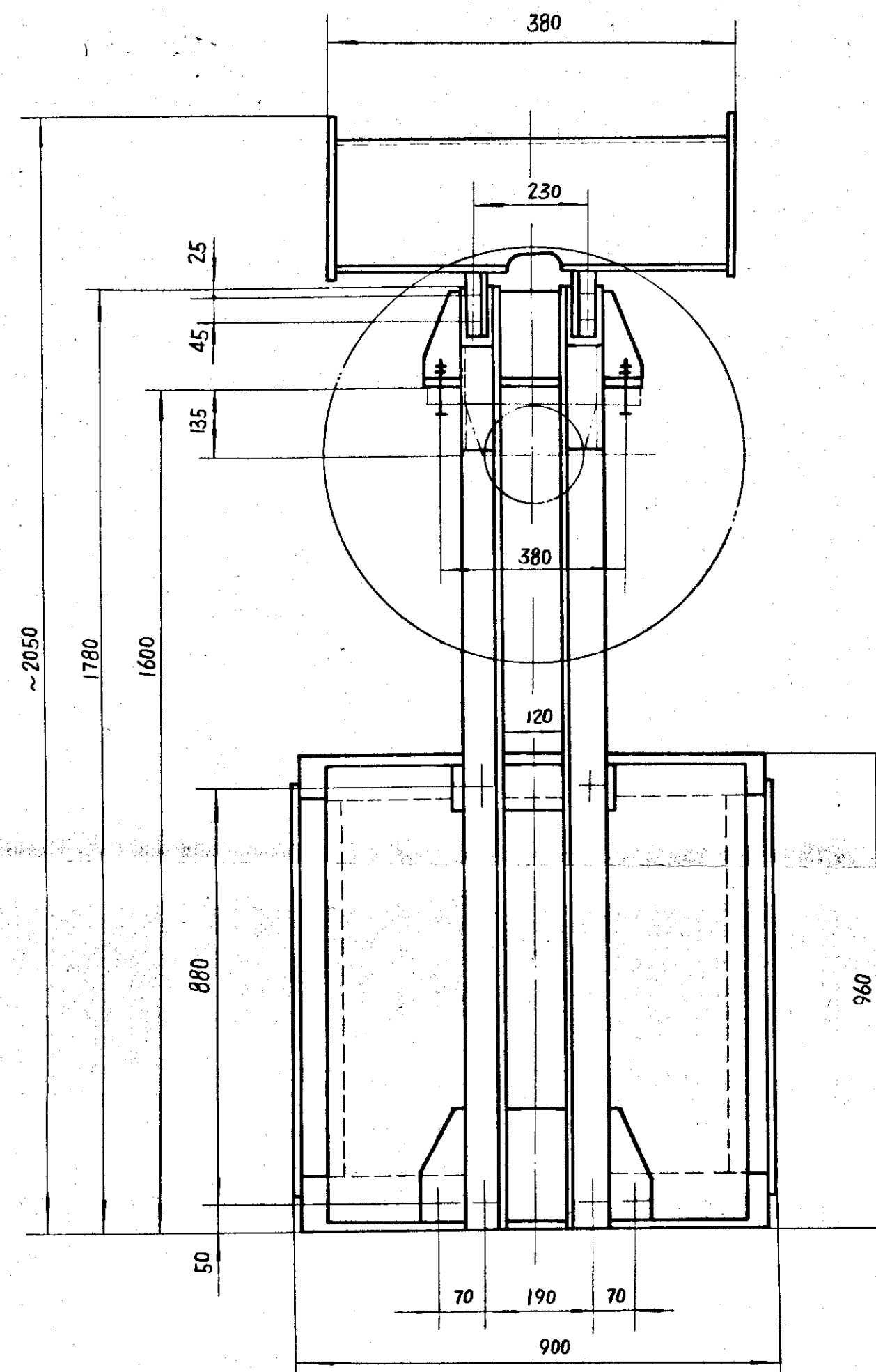
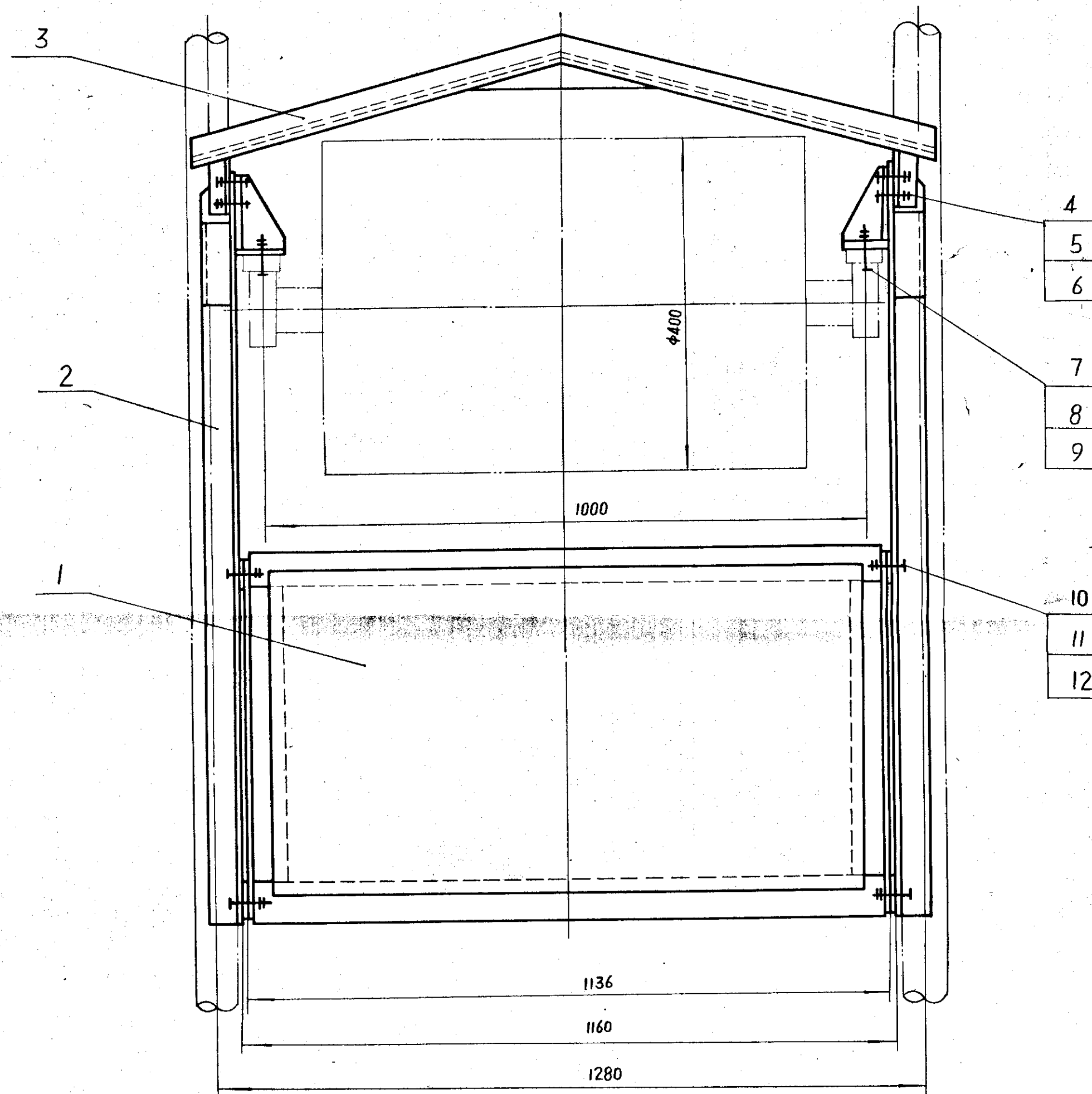
技术要求

1. 未注焊缝为3mm。
2. 所有下料周边均为100°。
3. 件1折弯内圆角为R10。

序号	代号	名称	材料	数量	重量	备注
6		角钢	50X50X5-150	4	0.57	2.28
5		角钢	50X50X5-160	4	0.60	2.40
4		钢板	65	3	0.37	1.11
3		钢板	64	8	0.04	0.32
2		扁钢	5X70-680	4	1.87	7.48
1		钢板	4X470X1325	1	15.29	15.29

护板				II02D2084-1	
图样标记				质量比例	
S				28.88	
共				张	
机械电子工业部				北京起重运输机械研究所	

通用零件图
校
图
号
字
期



通用零件表
图
李永
校
吴永
旧底图号
图号
字
期

12	GB97.1-85	垫圈 20	12	—	0.017	0.204
11	GB6170-86	螺母 M20	24	—	0.062	1.488
10	GB5782-86	螺栓 M20x90	12	—	0.274	3.288
9	GB97.1-85	垫圈 24	4	—	0.032	0.128
8	GB6170-86	螺母 M24	8	—	0.112	0.896
7	GB5782-86	螺栓 M24x110	4	—	0.505	2.020
6	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040

5	GB41-86	螺母 M12	8	—	0.016	0.192
4	GB5780-86	螺栓 M12x45	8	—	0.046	0.368
3	DT02D2063-3	护板	1	部件	27.76	27.76 借用
2	DT02D2103-2	支架	2	部件	61.87	123.7
1	DT02D2103-1	垂直重锤	1	部件	312.1	312.1
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注

标记	数量	更改文件号	签字	日期
设计	1	1	李永	1993.8.7
校对	1	1	李永	1993.8.7
审核	1	1	李永	1993.8.7
项目	1	1	李永	1993.8.7
审核	1	1	李永	1993.8.7

垂直重锤拉紧装置

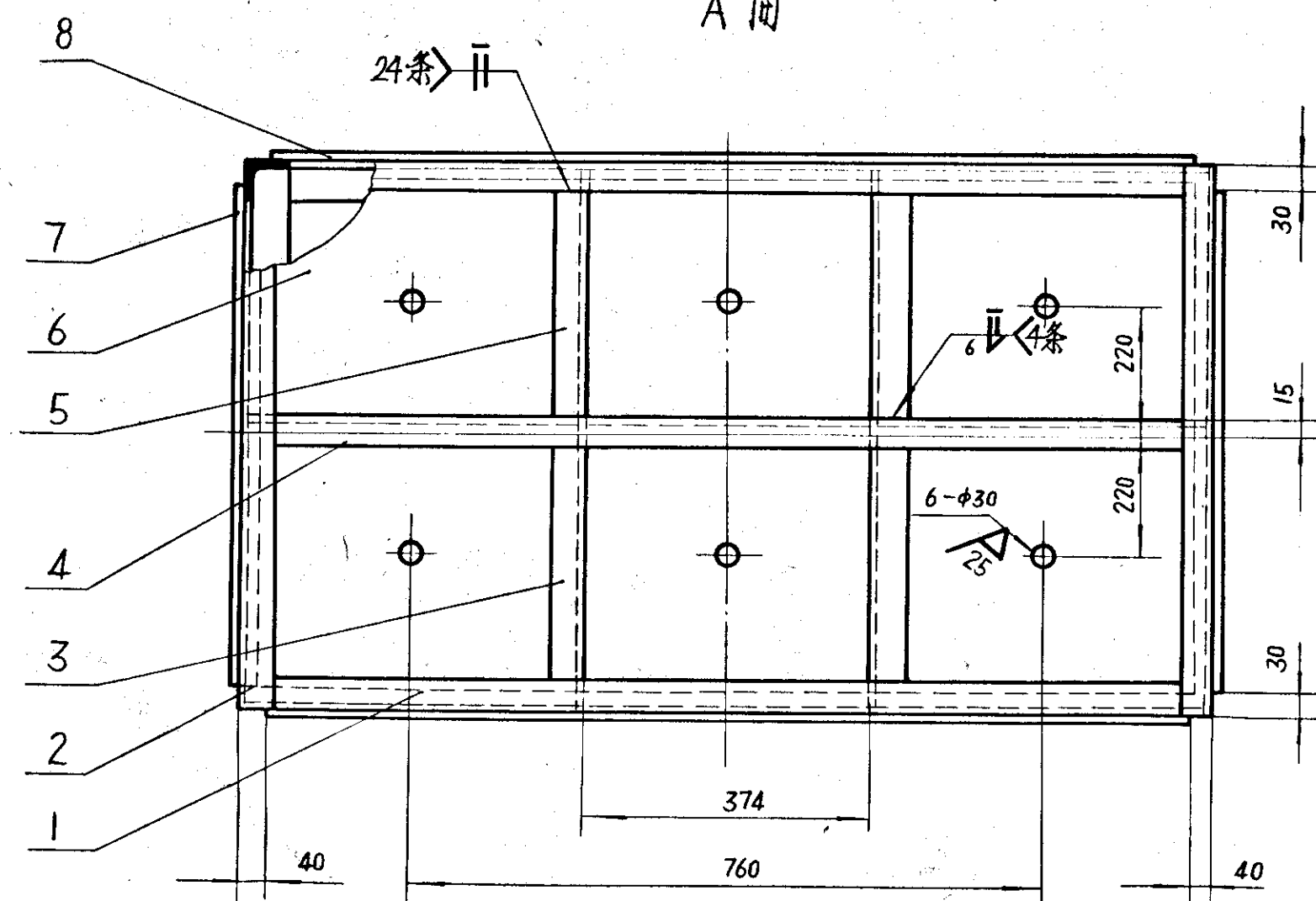
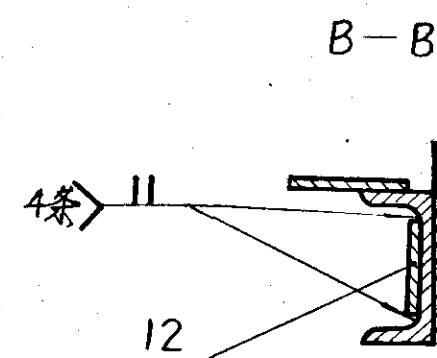
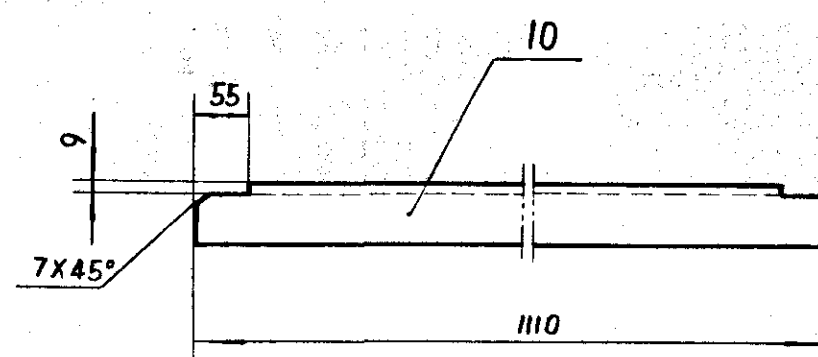
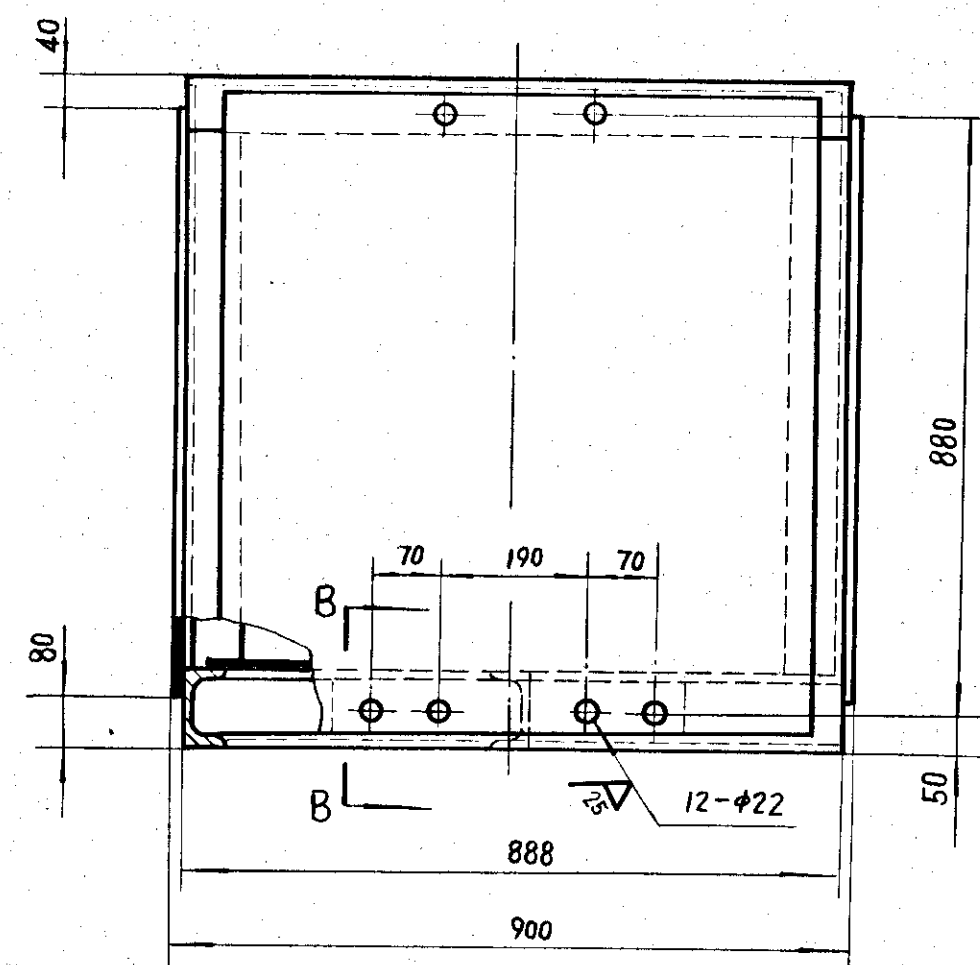
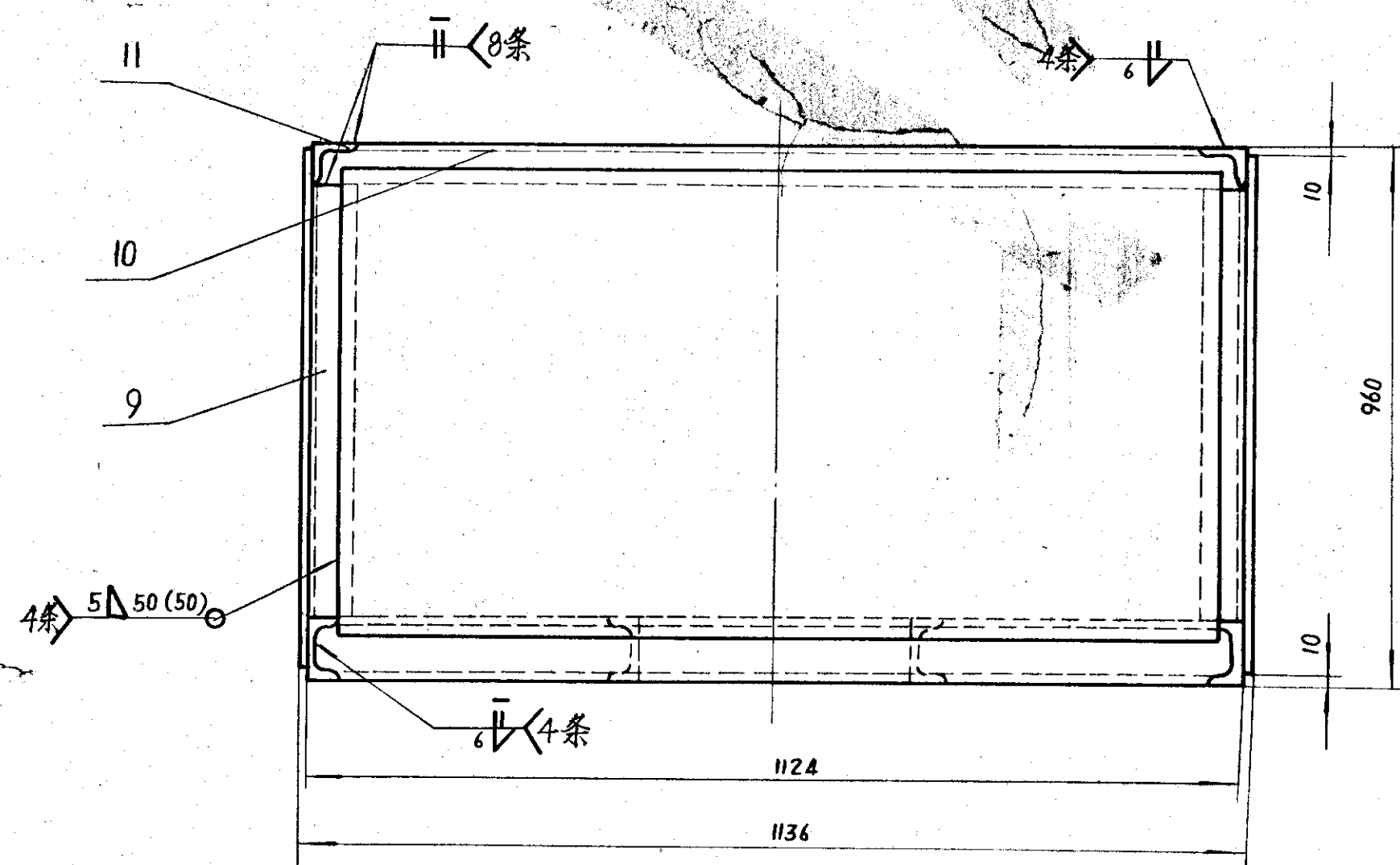
部件

DT02D2103

图样标记	质量比例
S	472

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

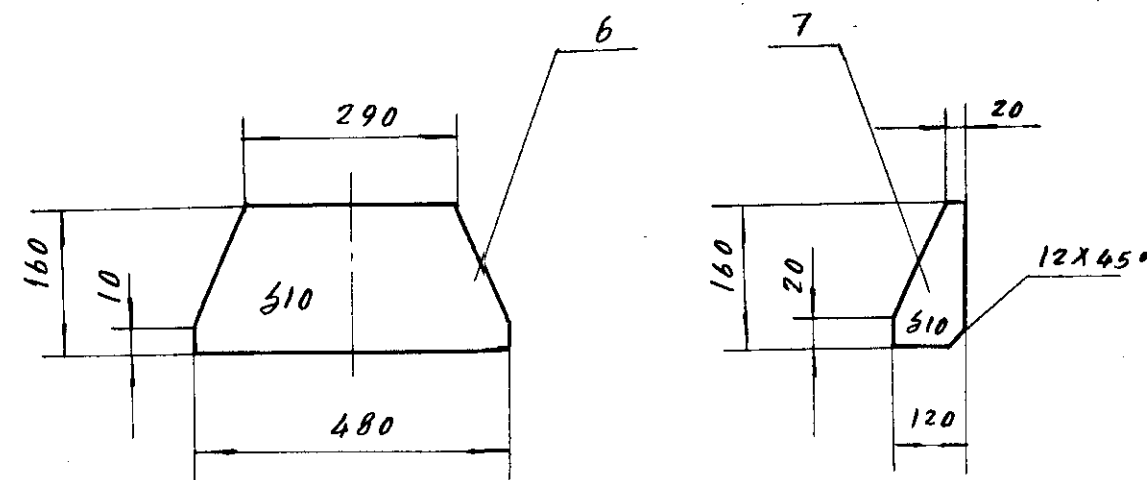


技术要求

1. 未注焊缝为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度.
2. 所有下料周边均为 $\frac{100^\circ}{4}$.

12	钢板	10X70 X400	2	Q235-A	2.18	4.36	
11	角钢	63X63X8-888	2	Q235-A	5.08	10.16	
10	角钢	63X63X8-1110	2	Q235-A	6.35	12.70	
9	角钢	63X63X8-797	4	Q235-A	4.56	18.24	
8	钢板	6X840X1044	2	Q235-A	41.12	82.24	
7	钢板	6X828X940	2	Q235-A	36.43	72.86	
6	钢板	6X848X1086	1	Q235-A	43.10	43.10	
5	槽钢	100X48X5.3-423	2	Q235-A	4.23	8.46	
4	槽钢	100X48X5.3-1092	1	Q235-A	10.94	10.94	
3	槽钢	100X48X5.3-447	2	Q235-A	4.47	8.94	
2	槽钢	100X48X5.3-888	2	Q235-A	8.88	17.76	
1	槽钢	100X48X5.3-1112	2	Q235-A	11.14	22.28	
序号	代号	名称	数量	材料	单 价	总 计	备注

										H02D2103-1	
										图样标记	
										质 量 比 例	
										S	
										312:1	
标记		处数		更改文件号		签 字		日 期			
设 计		李金武		工 艺		张振华					
校 对		王 生		标 准 化		王 九 清					
主管设计		李金武		室 主 任		李 明 远					
审 核		张 树 材		日 期		93.8.7					
重 锤 箱						部 件					
						共 张 第 张					
						机械电子工业部 北京起重运输机械研究所					



技术要求
所有下料周边均为 ∇_{100} 。

7		钢板 $\delta 10$	2	Q235-A	1.0	2.0	
6		钢板 $\delta 10$	1	Q235-A	4.84	4.84	
5		钢板 $10 \times 130 \times 480$	1	Q235-A	4.90	4.90	
4		角钢 $56 \times 56 \times 8-200$	2	Q235-A	1.31	2.62	
3		钢板 $12 \times 100 \times 300$	1	Q235-A	2.83	2.83	
2		角钢 $75 \times 75 \times 8-1780$	2	Q235-A	19.74	39.48	
1		钢板 $\delta 12$	1	Q235-A	5.20	5.20	
序号	代号	名称	件数	材料	重量	备注	

支 架

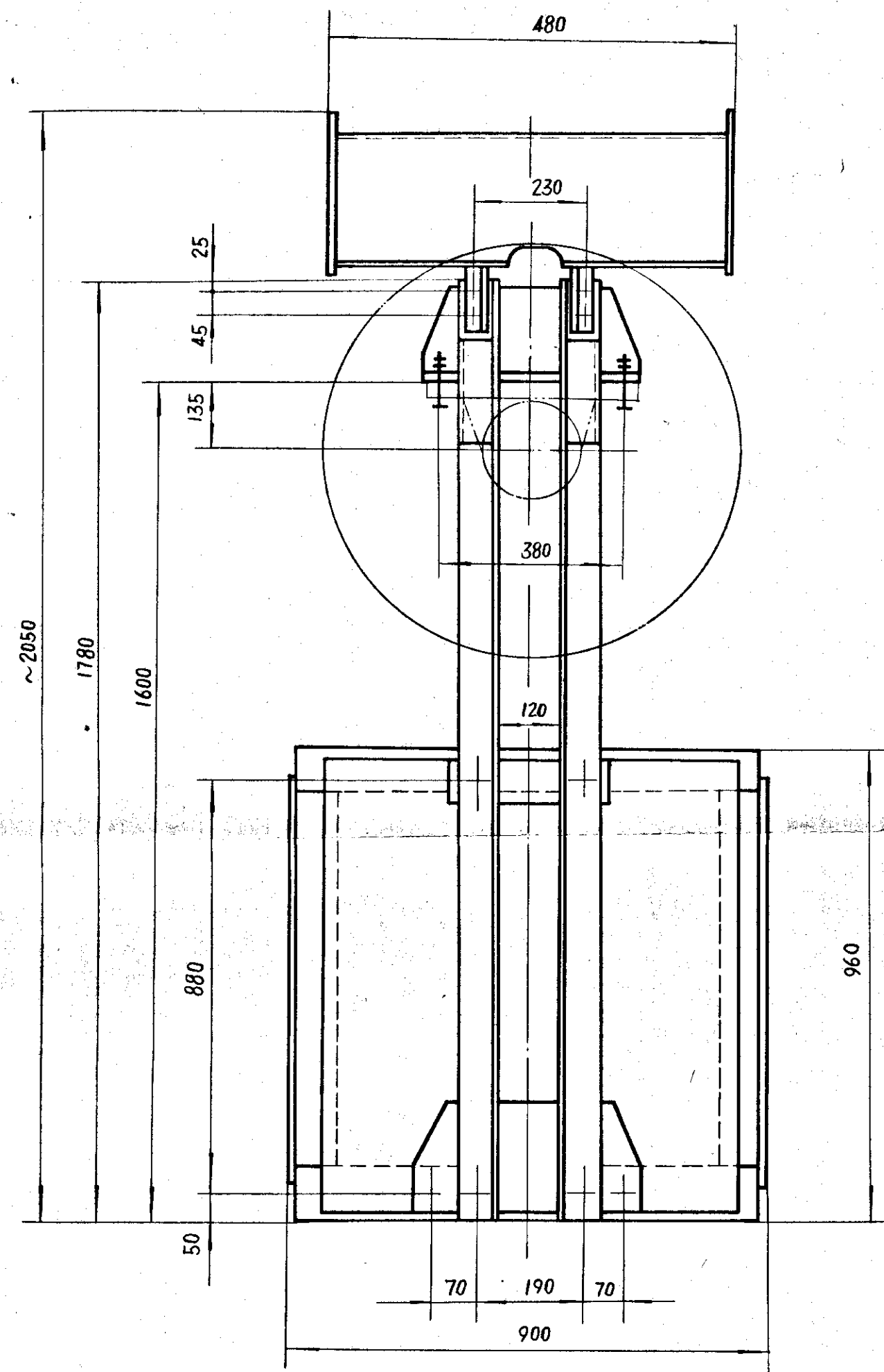
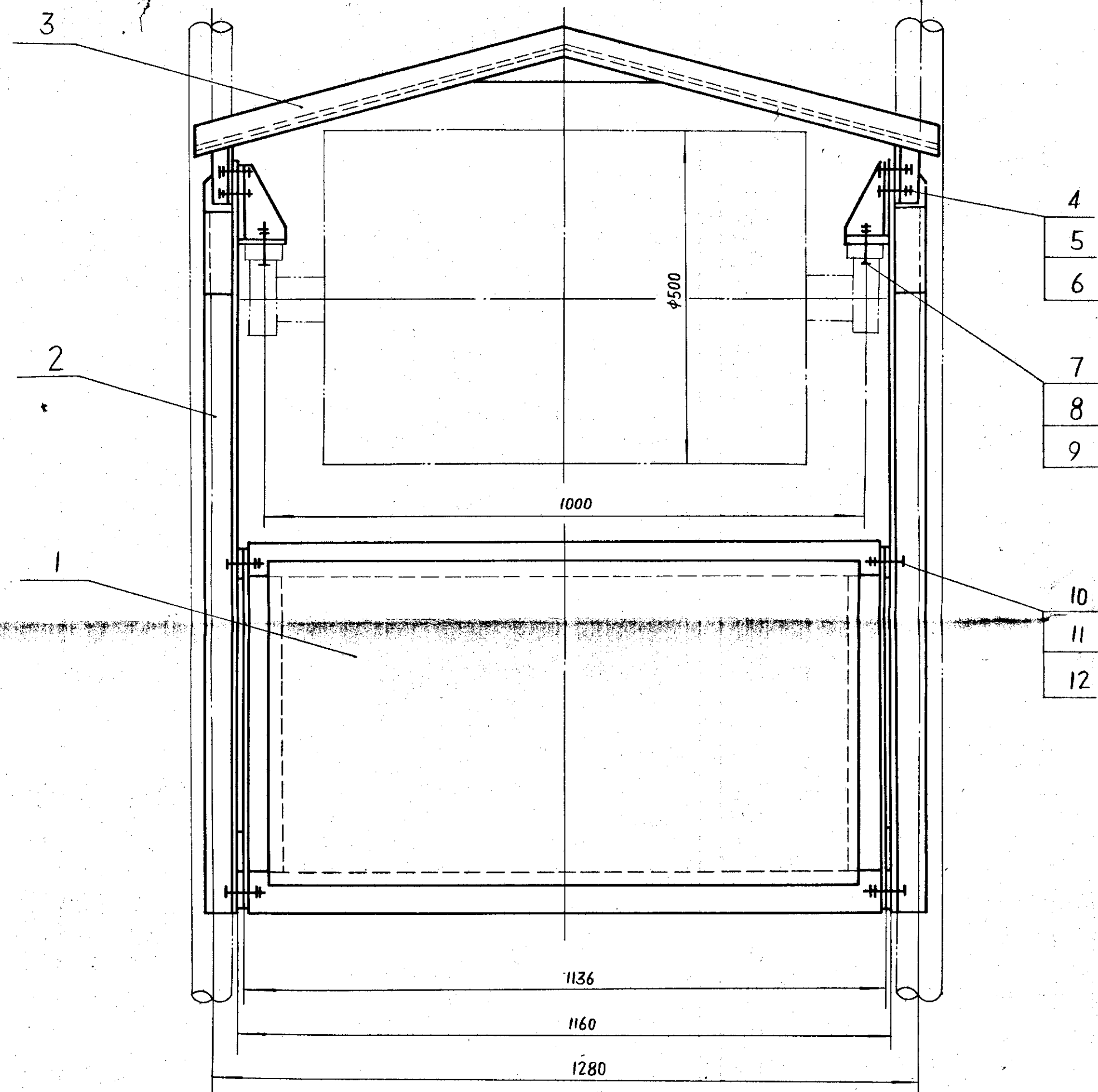
部 件

II 0 2 D 21 03.2

图样标记		质 量 比 例
S		61.87

共 一 張 第 一

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所



1) 零件登记
图
李华元
校
王立
底图总号
图总号
字
期

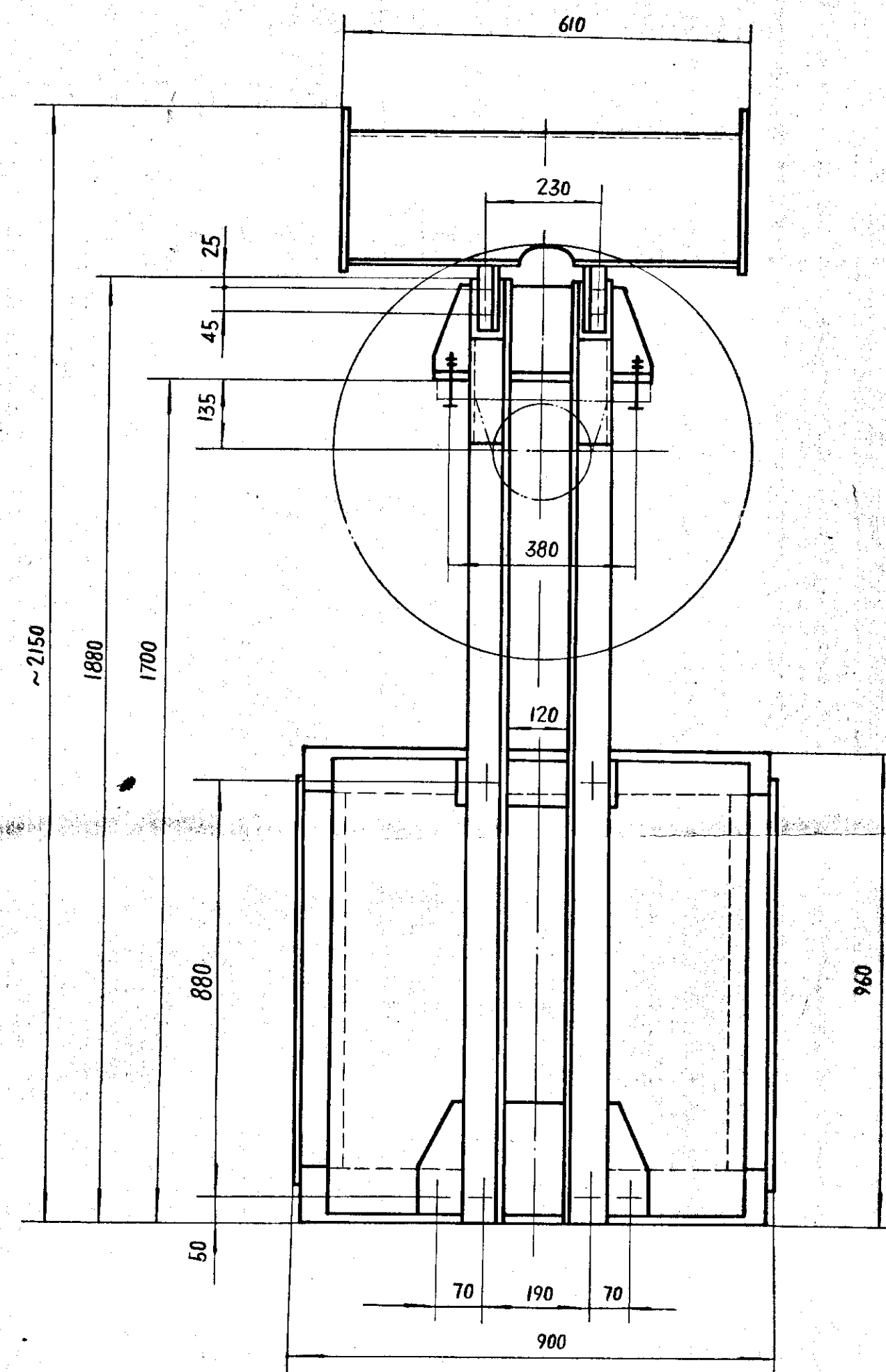
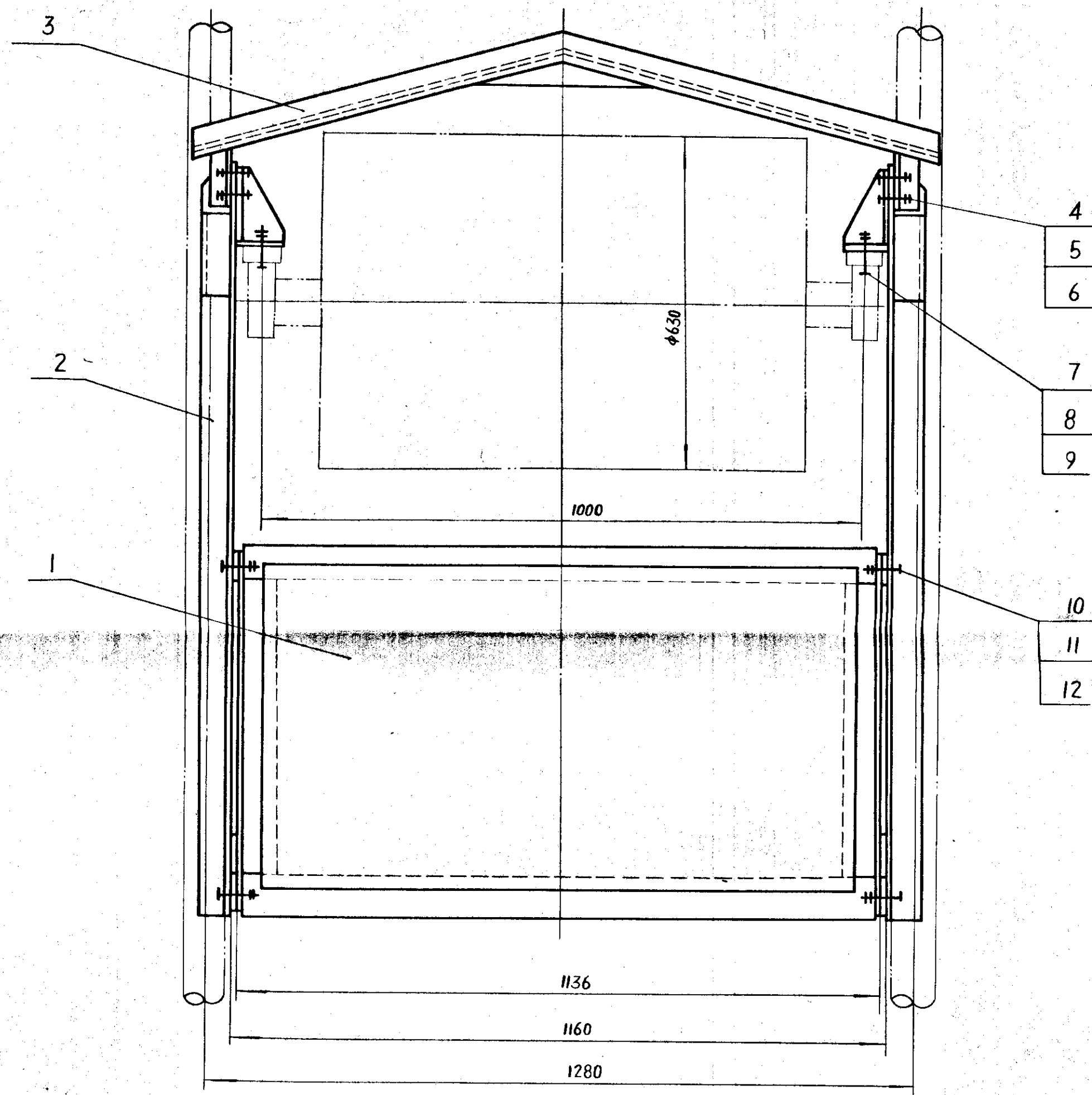
12	GB97.1-85	垫圈 20	12	—	0.017	0.204
11	GB6170-86	螺母 M20	24	—	0.062	1.488
10	GB5782-86	螺栓 M20x90	12	—	0.274	3.288
9	GB97.1-85	垫圈 24	4	—	0.032	0.128
8	GB6170-86	螺母 M24	8	—	0.112	0.896
7	GB5782-86	螺栓 M24x110	4	—	0.505	2.020
6	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040

5	GB41 — 86	螺母 M12	8	——	0.016	0.192	
4	GB5780 — 86	螺栓 M12 x45	8	——	0.046	0.368	
3	II02D2084-1	护板	1	部件	28.88	28.88	备用
2	II02D2103-2	支架	2	部件	61.87	123.7	备用
1	II02D2103-1	重锤箱	1	部件	312.1	312.1	备用
序号	代号	名称	数量	材料	重量 kg	备注	备注

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	1	工艺	李华元	1988.8.5
校对	1	标准化	王立	
主管设计	1	室主任	李华元	
项目负责人	1	总工程师	李华元	
审核	1	日期	1988.8.5	

垂直重锤拉紧装置
部件

DTH02D2104			
图 样 标 记		质 量 比 例	
S		473.2	
共 1 张		第 1 张	
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			



12	GB97-1-85	垫圈 20	12	—	0.017	0.204
11	GB6170-86	螺母 M20	24	—	0.062	1.488
10	GB5782-86	螺栓 M20X90	12	—	0.274	3.288
9	GB97-1-85	垫圈 24	4	—	0.032	0.128
8	GB6170-86	螺母 M24	8	—	0.112	0.896
7	GB5782-86	螺栓 M24X110	4	—	0.505	2.020
6	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040

5	GB41-86	螺母 M12	8	—	0.016	0.192
4	GB5780-86	螺栓 M12X45	8	—	0.046	0.368
3	DTII0202105-2	护板	1	部件	29.89	29.89
2	DTII0202105-1	支架	2	部件	56.31	112.7
1	DTII0202103-1	重锤箱	1	部件	312.1	312.1
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注

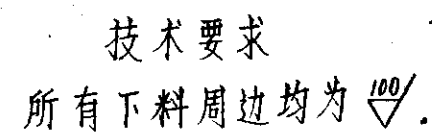
标记	更改文件号	签字	日期
设计	王全武	王全武	12.8.7
校对	王全武	王全武	12.8.7
审核	王全武	王全武	12.8.7
项目	王全武	王全武	12.8.7
审核	王全武	王全武	12.8.7

垂直重锤拉紧装置

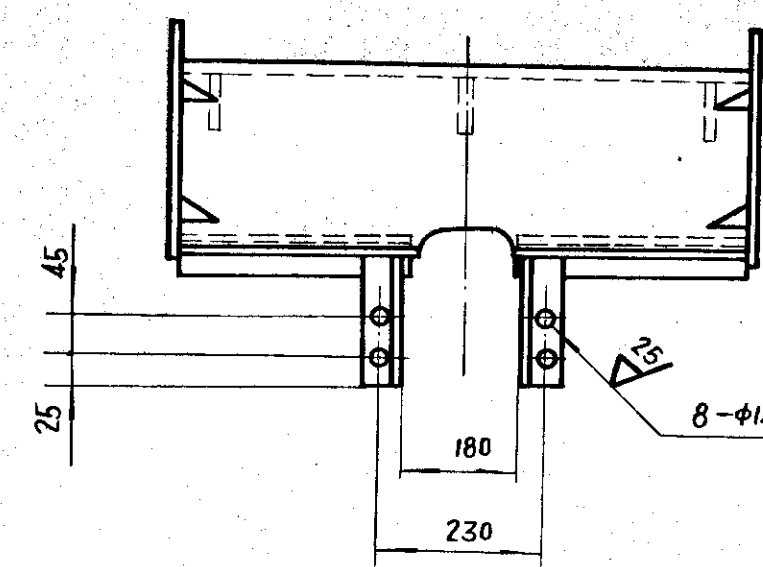
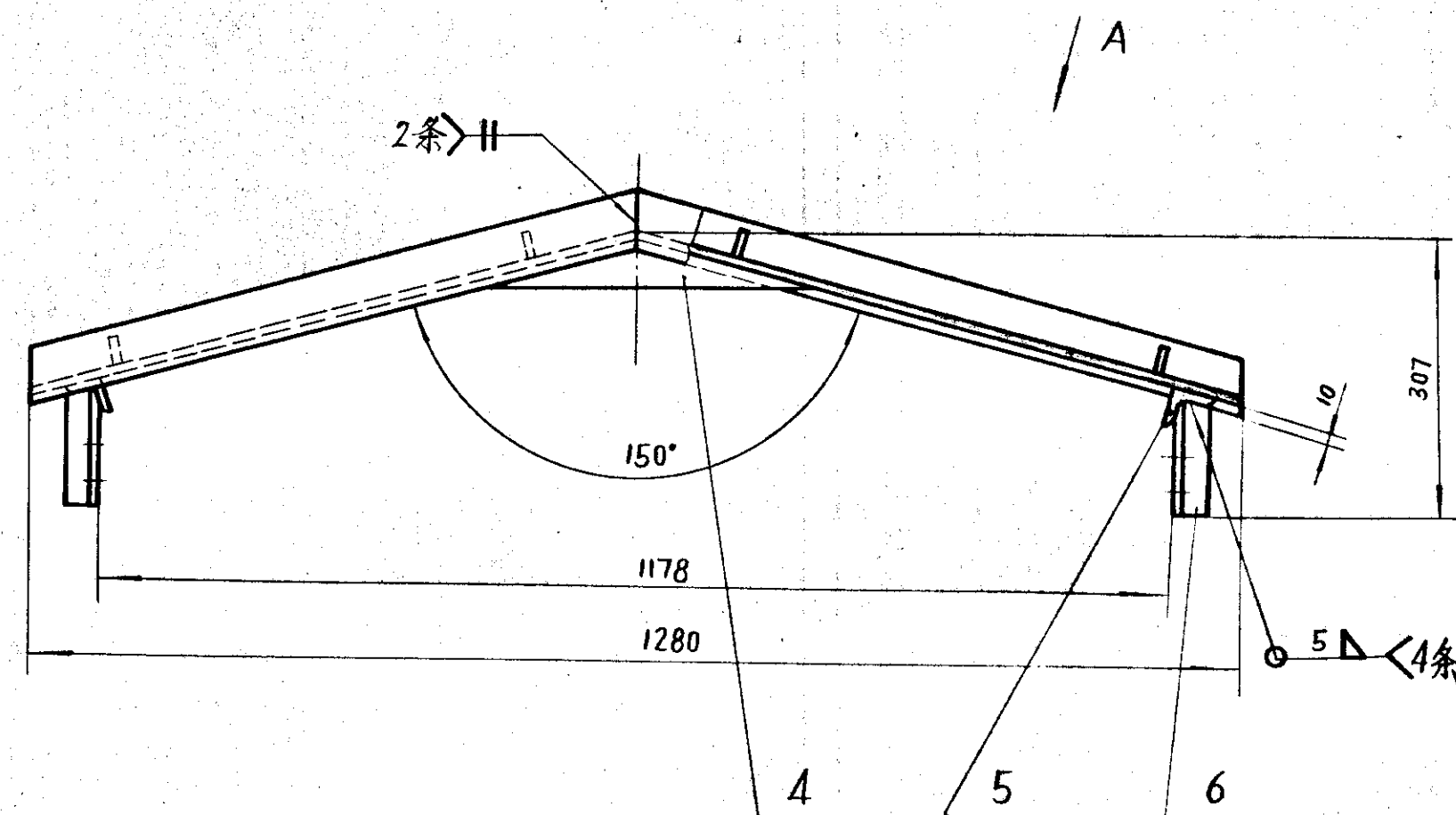
部件

DTII0202105

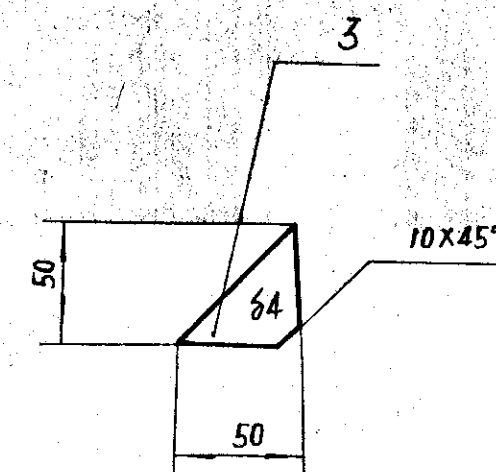
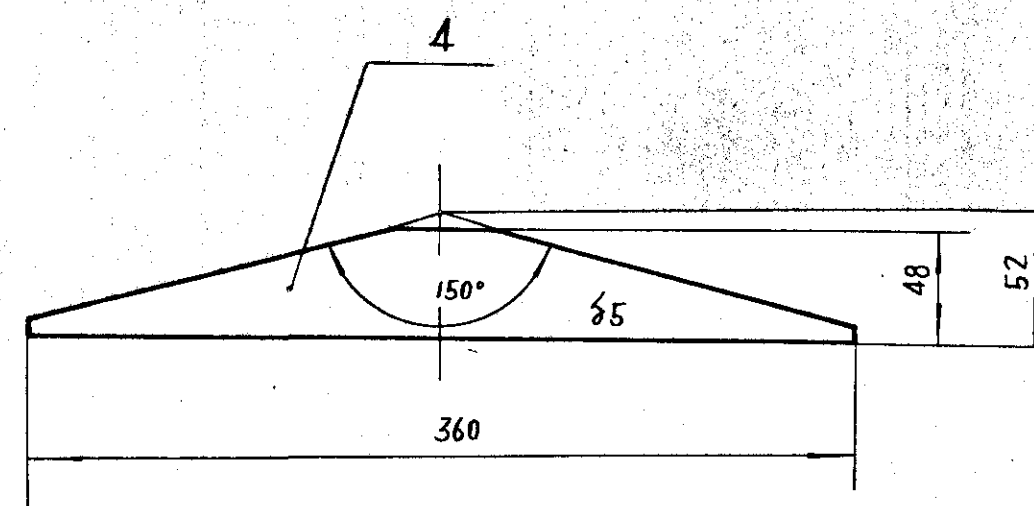
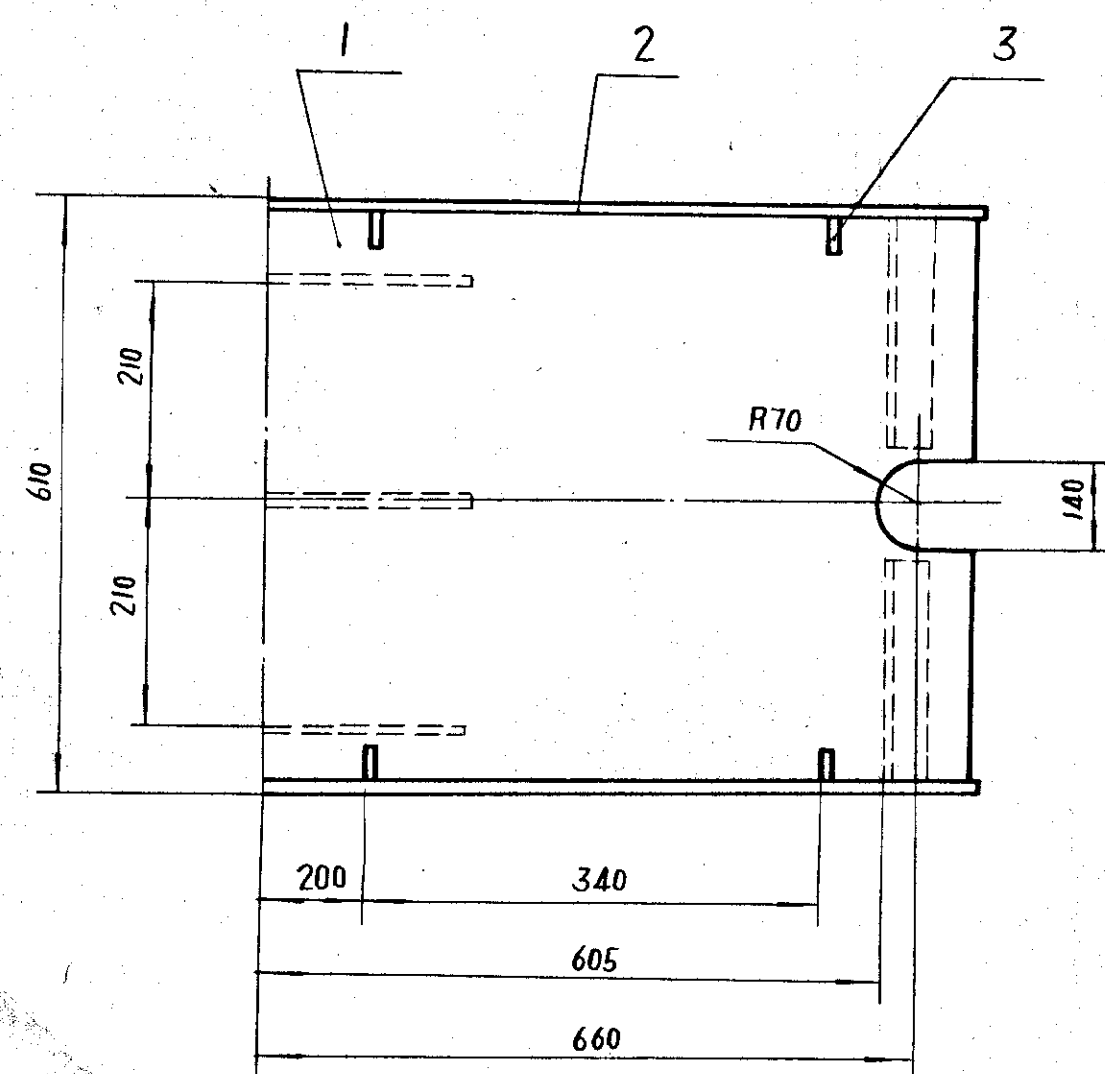
图样	标准	重量	比例
S		463.3	
共	1	张	第 1 张
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			



7		钢板 $\delta 10$	2	Q235-A	1.0	2.0	
6		钢板 $\delta 10$	1	Q235-A	4.84	4.84	
5		钢板 $10 \times 130 \times 480$	1	Q235-A	4.90	4.90	
4		角钢 $56 \times 56 \times B-200$	2	Q235-A	1.31	2.62	
3		钢板 $12 \times 100 \times 300$	1	Q235-A	2.83	2.83	
2		角钢 $75 \times 75 \times B-1880$	2	Q235-A	16.98	33.96	
1		钢板 $\delta 12$	1	Q235-A	5.20	5.20	
序	代	号	名	称	件数	材 料	备 注
				支 架			II 02D 21 05.1
							图 样 标 记
							原 量 比
							5635
							共 1 张 第 1 页
				部 件			机电电子工业部 北京起重运输机械研究所



A向旋转

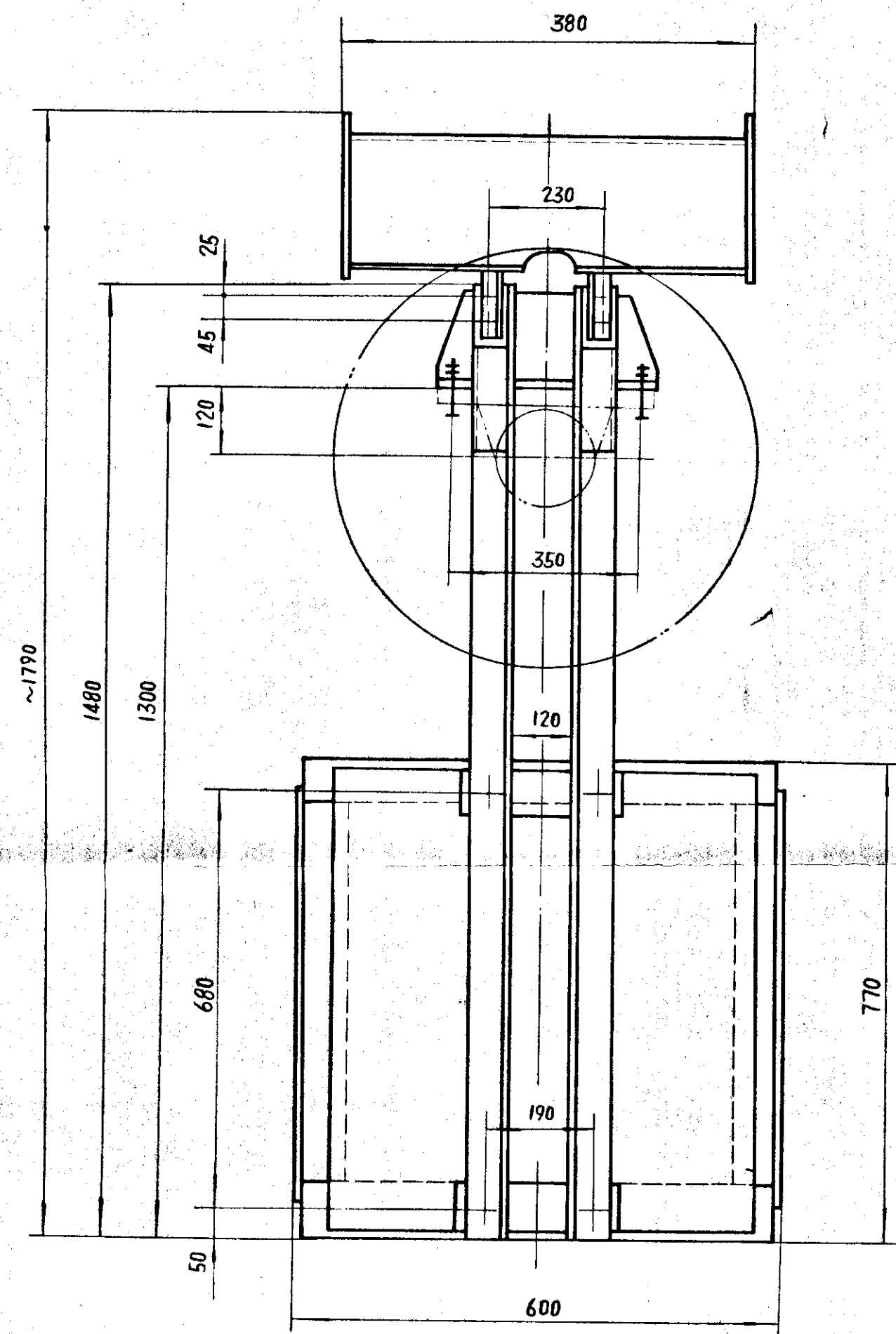
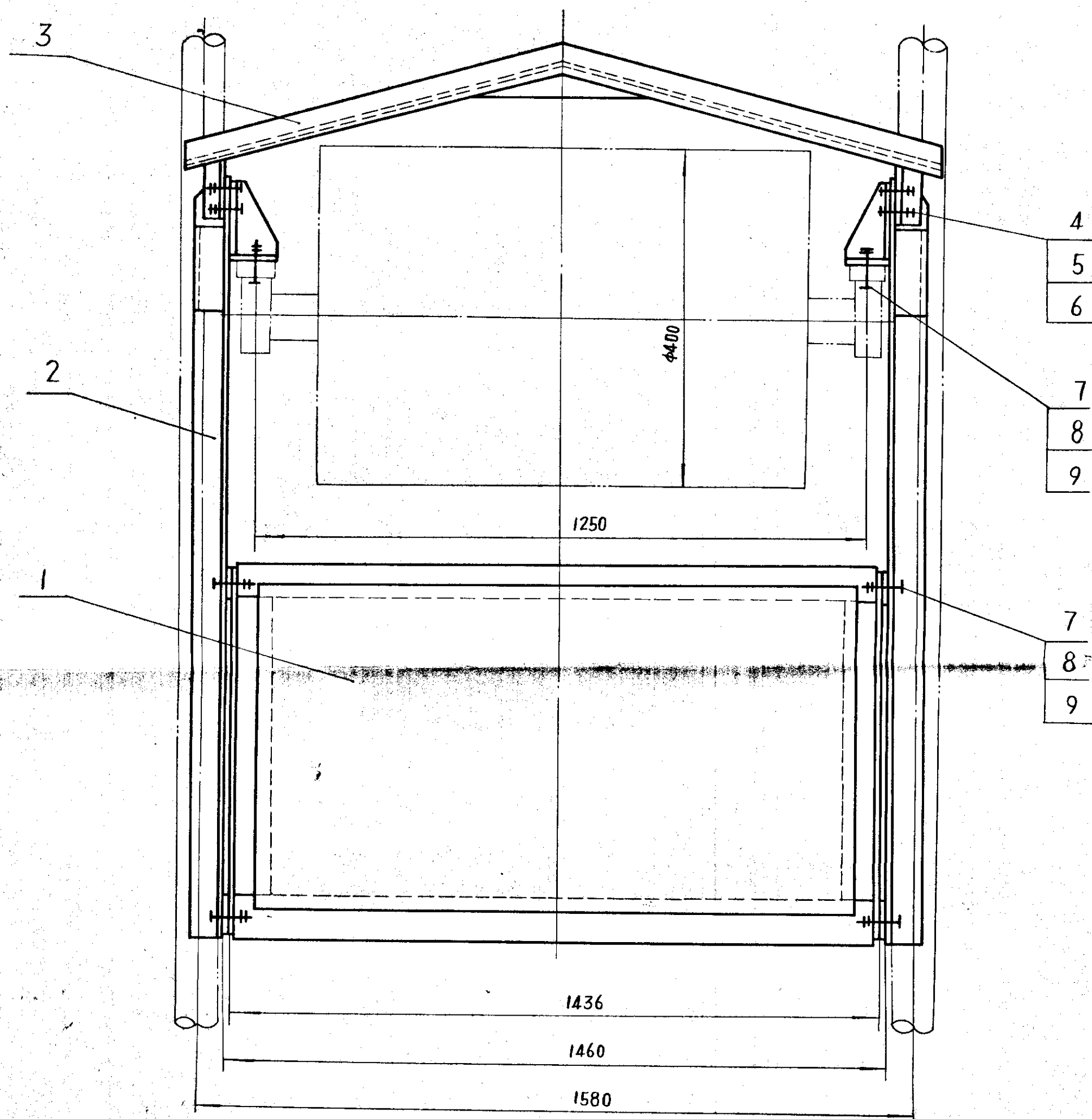


技术要求

1. 未注焊缝为 3D。
2. 所有下料周边均为 100°。
3. 件 1 折弯内圆角为 R10。

序号	代号	名称	材料	数量	备注
6		角钢 50x50x5-150	Q235-A	0.57	2.28
5		角钢 50x50x5-225	Q235-A	0.85	3.40
4		钢板 65	Q235-A	0.37	1.11
3		钢板 64	Q235-A	0.04	0.32
2		扁钢 5x70-680	Q235-A	1.07	7.48
1		钢板 4x600x1325	Q235-A	15.30	15.30

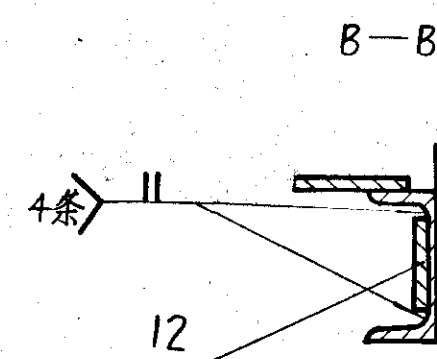
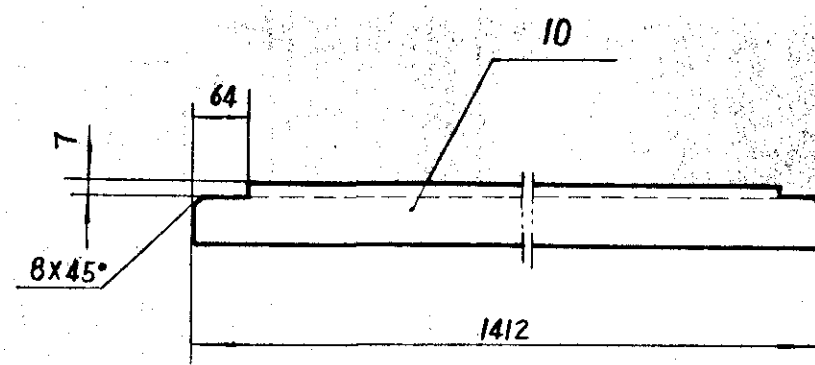
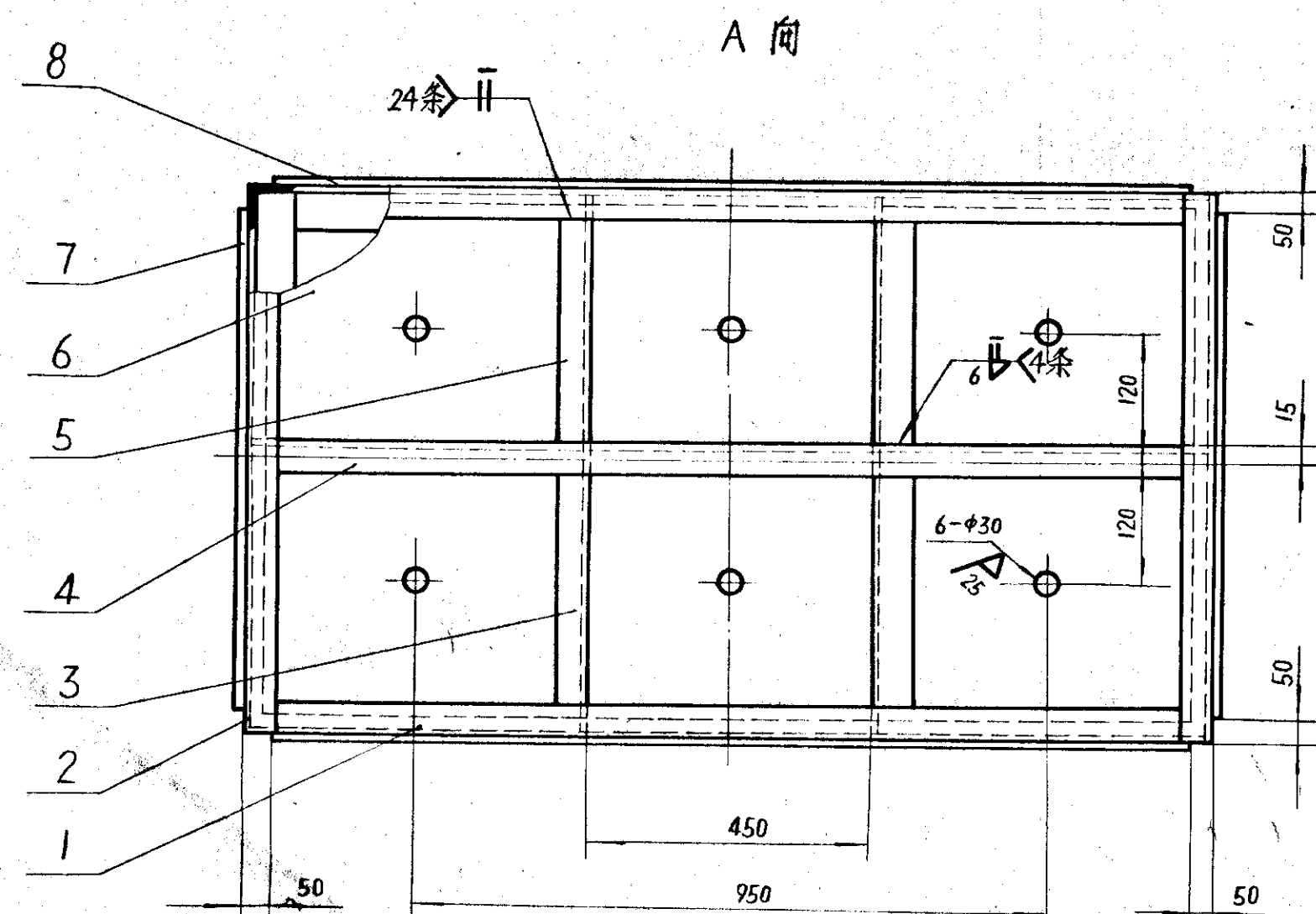
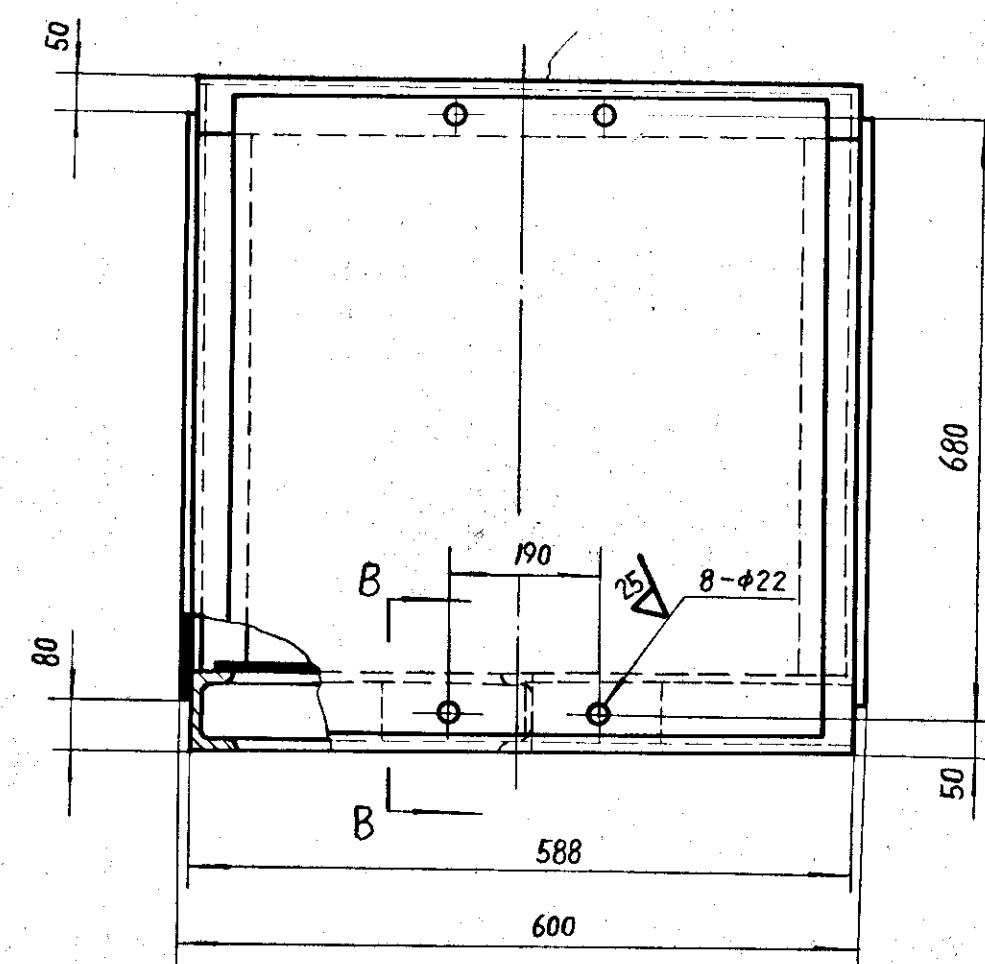
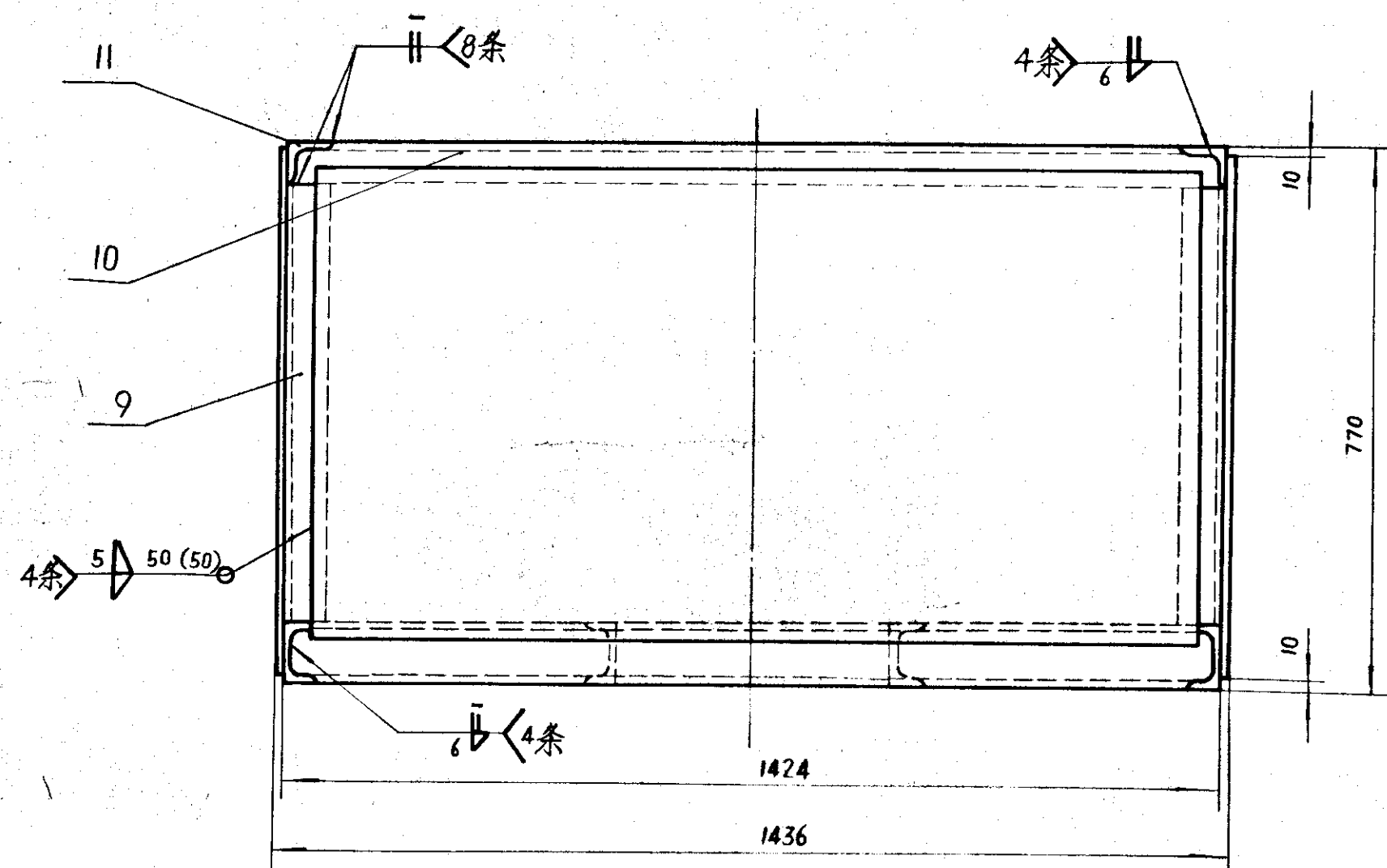
II02D2105-2			
图样标记		质量比例	
S		29.89	
共 1 张 第 1 张			
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			



5	GB41-86	螺母 M12	8		0.016	0.192	
4	GB5780-86	螺栓 M12 x 45	8		0.046	0.368	
3	DT0302083-3	护板	1	部件	33.1	33.1	
2	DT0302083-2	支架	2	部件	70.3	70.3	
1	DT0302083-1	重锤箱	1	部件	256.5	256.5	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注

9	GB97.1-85	垫圈 20	12	—	0.017	0.204	
8	GB6170-86	螺母 M20	24	—	0.62	1.488	
7	GB5782-86	螺栓 M20 x 90	12	—	0.274	3.288	
6	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040	

标记	数量	更改文件号	签字	日期	垂直重锤拉紧装置		DT0302083	
设计	审核	工艺	制图	校对			图样标记	质量比例
校核	工艺	标准	制图	校对	部件		S	365.5
主审	设计	审核	制图	校对			共 1 张	第 1 张
项目	设计	审核	制图	校对			机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	

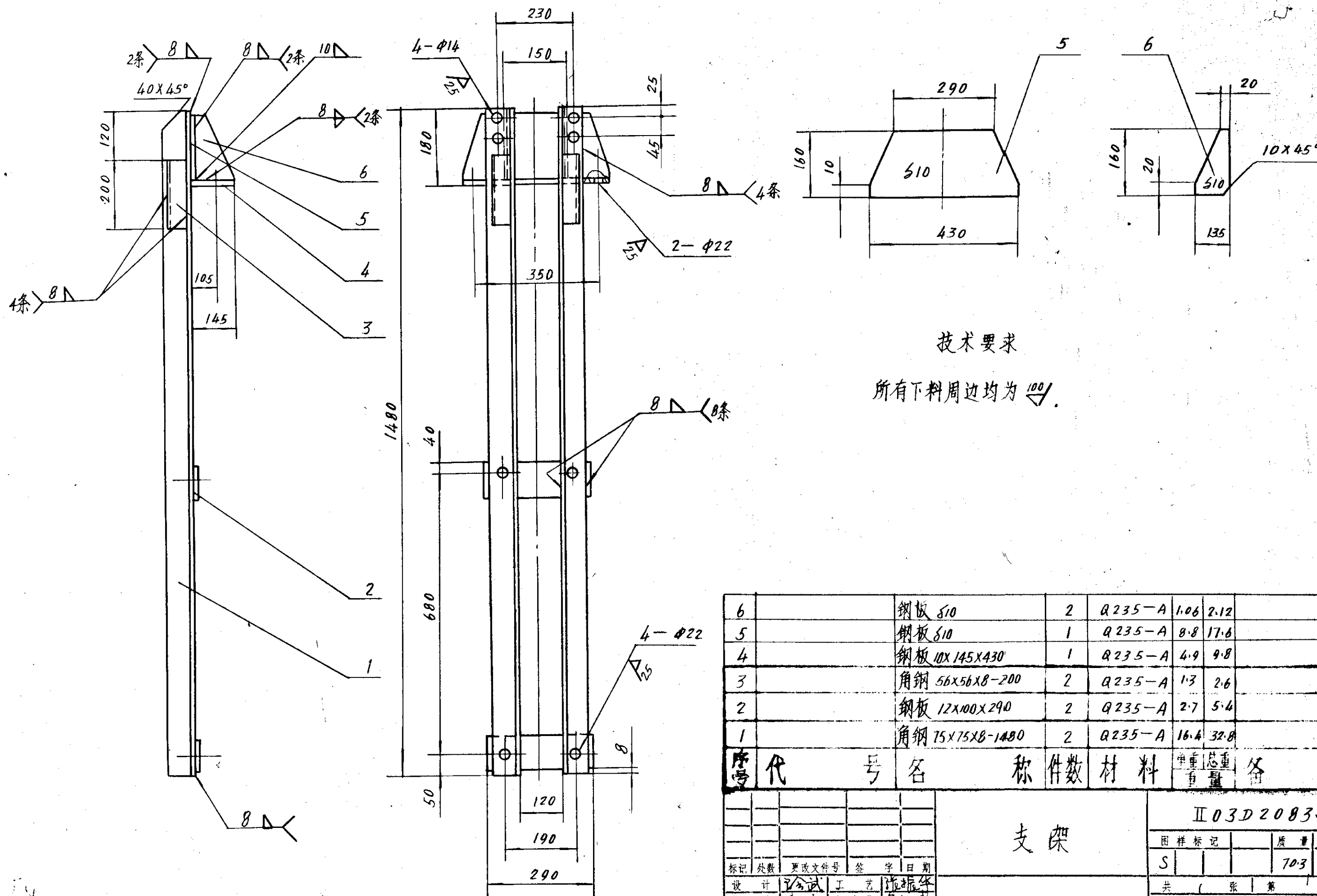


技术要求

1. 未注焊缝为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有下料周边均为100°。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
12		钢板 10x70x260	2	Q235-A	1.42	2.84
11		角钢 70x70x6-588	2	Q235-A	3.77	7.54
10		角钢 70x70x6-1412	2	Q235-A	9.05	18.10
9		角钢 70x70x6-600	4	Q235-A	3.84	15.36
8		钢板 6x640x1324	2	Q235-A	39.72	79.44
7		钢板 6x488x750	2	Q235-A	17.36	34.72
6		钢板 6x538x1376	1	Q235-A	33.13	33.13
5		槽钢 100x48x5.3-273	2	Q235-A	2.73	5.46
4		槽钢 100x48x5.3-1392	1	Q235-A	13.94	13.94
3		槽钢 100x48x5.3-297	2	Q235-A	2.97	5.94
2		槽钢 100x48x5.3-588	2	Q235-A	5.88	11.76
1		槽钢 100x48x5.3-1412	2	Q235-A	14.14	28.28

重锤箱				II03D2083-1	
图样标记				质量比例	
S				25:5	
共 1 张 第 1 张				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	

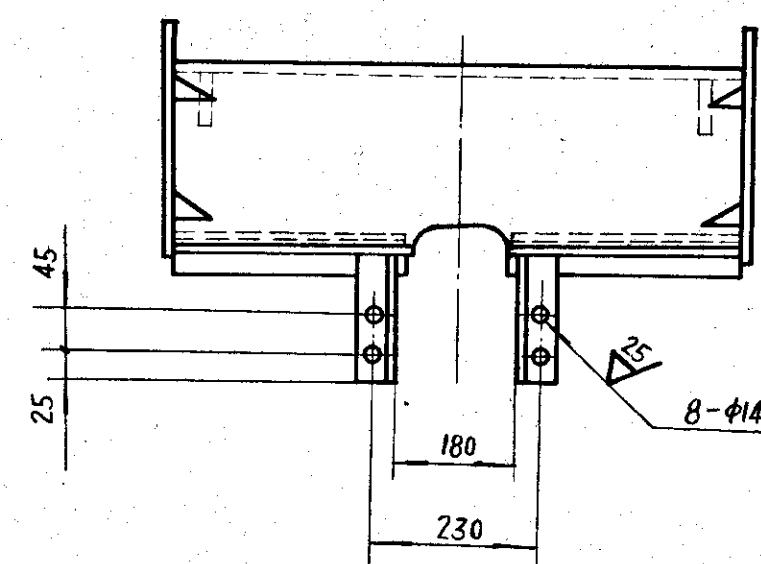
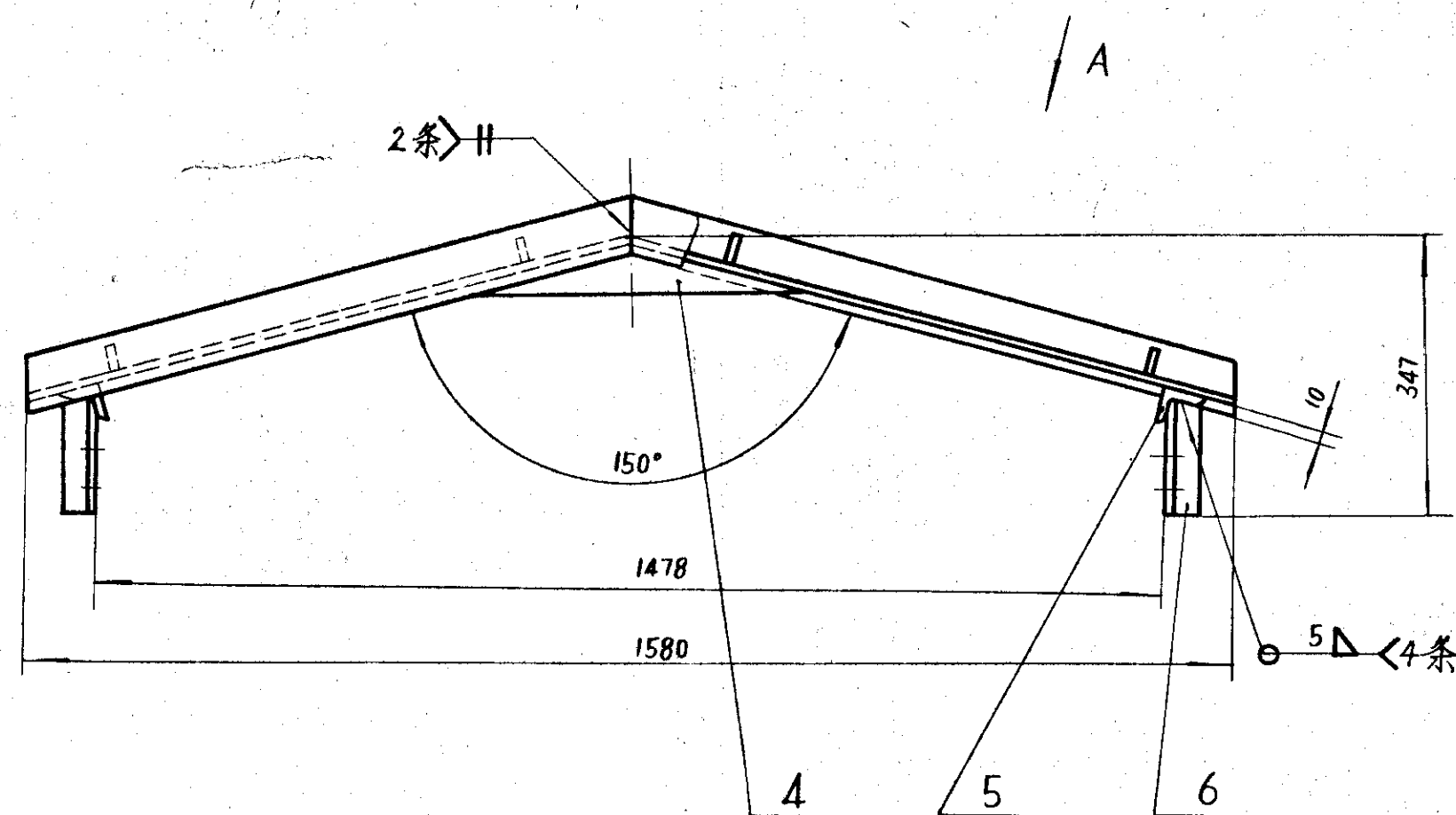


技术要求
所有下料周边均为 ∇

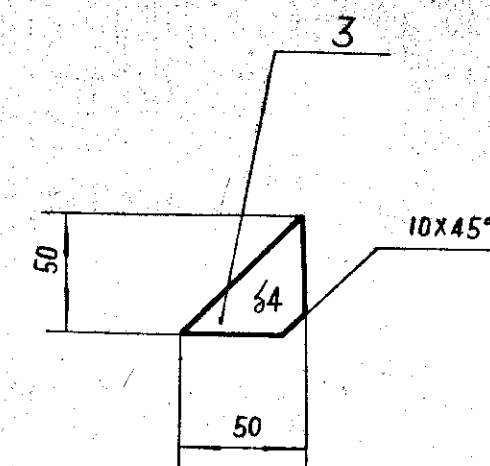
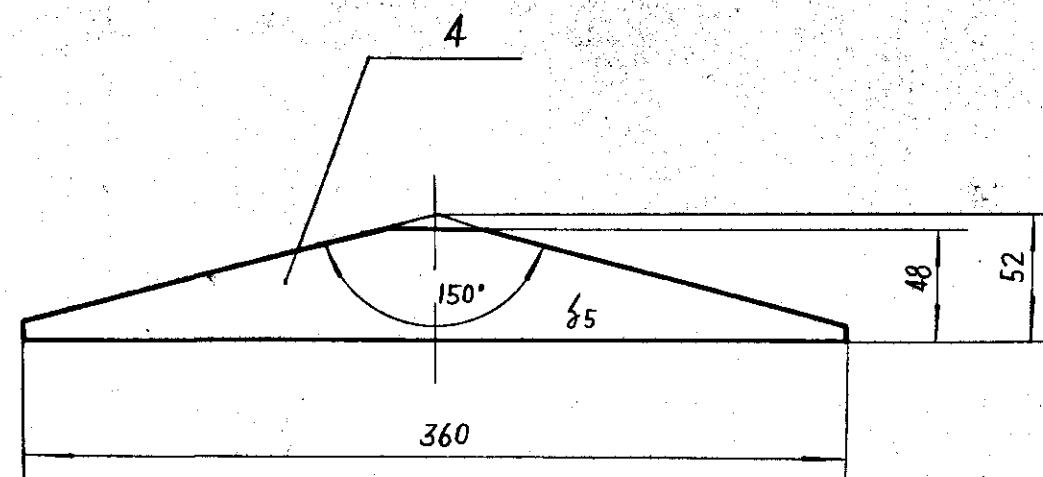
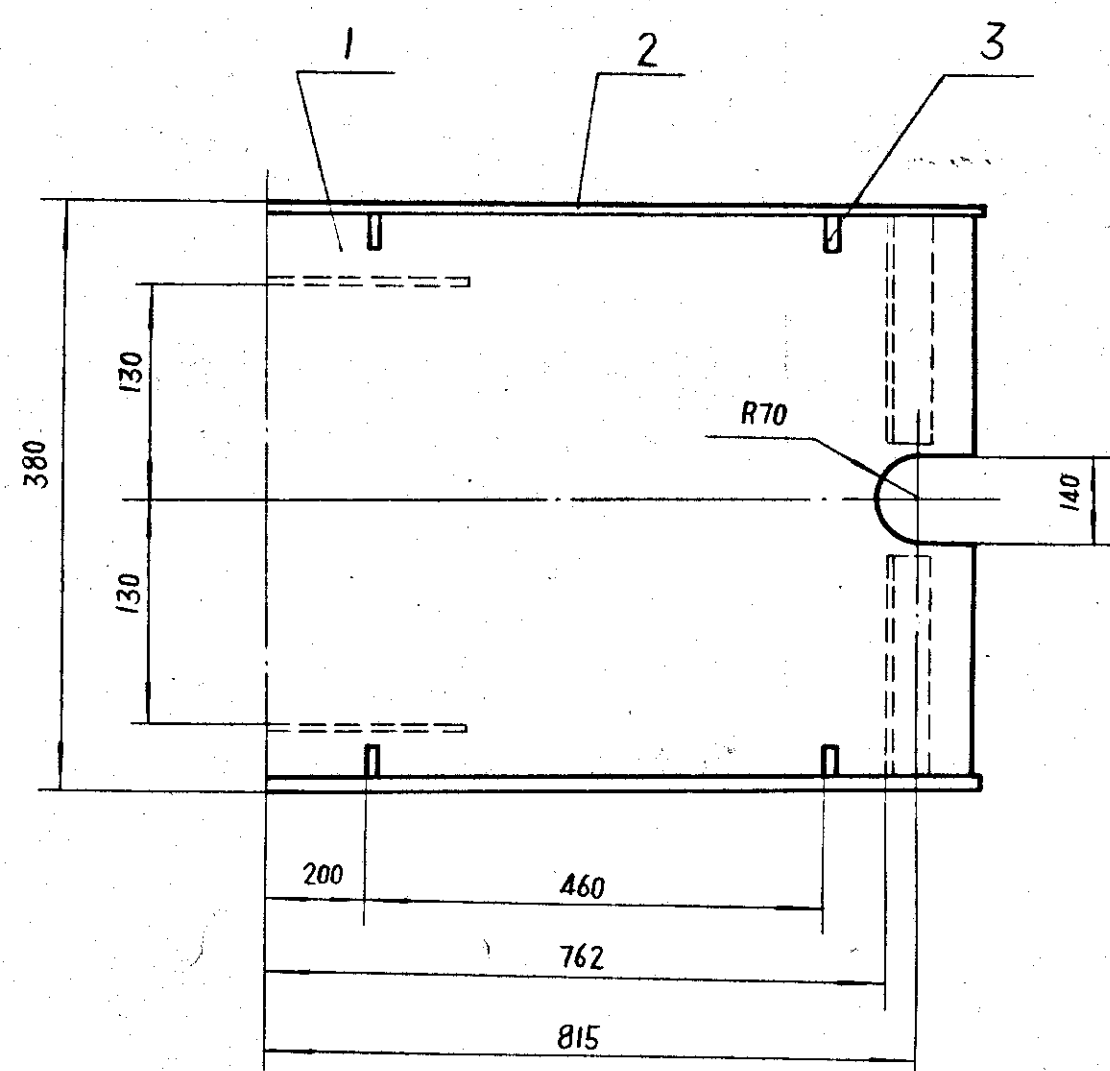
序号	代号	名称	件数	材料	中重	总重	备注
6		钢板 510	2	Q235-A	1.06	2.12	
5		钢板 510	1	Q235-A	8.8	17.6	
4		钢板 10X145X430	1	Q235-A	4.9	9.8	
3		角钢 56X56X8-200	2	Q235-A	1.3	2.6	
2		钢板 12X100X290	2	Q235-A	2.7	5.4	
1		角钢 75X75X8-1480	2	Q235-A	16.4	32.8	

II 03D2083.2			
图样标记		质量比例	
S		703	
共 () 张 第 () 张			
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

通用件登记
图
校
旧底图总号
图
号
签
字
期



A向旋转



技术要求

1. 未注焊缝为3mm。
2. 所有下料周边均为100°。
3. 件1折弯内圆角为R10。

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
6		角钢 50x50x5-150	4	Q235-A	0.57	2.28	
5		角钢 50x50x5-110	4	Q235-A	0.41	1.64	
4		钢板 65	2	Q235-A	0.37	0.74	
3		钢板 64	8	Q235-A	0.04	0.32	
2		扁钢 5x70-836	4	Q235-A	2.30	9.20	
1		钢板 4x370x1635	1	Q235-A	18.87	18.87	

II03D2083-3			
图样标记	重量	比例	
S	33.05		
共 张 第 张			
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

(通用)零件图

描 枝

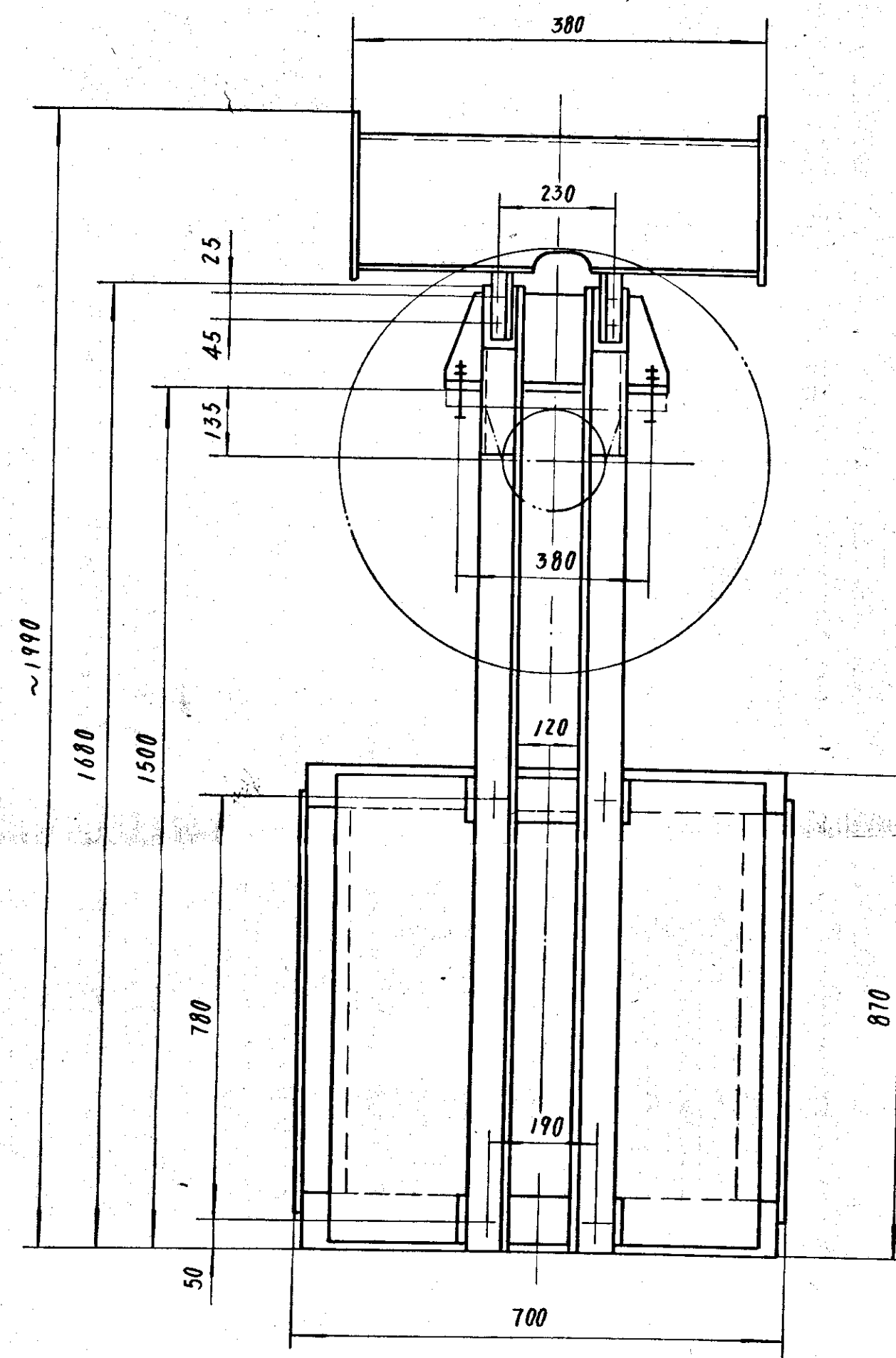
吴晓宇

旧版图号

版图总号

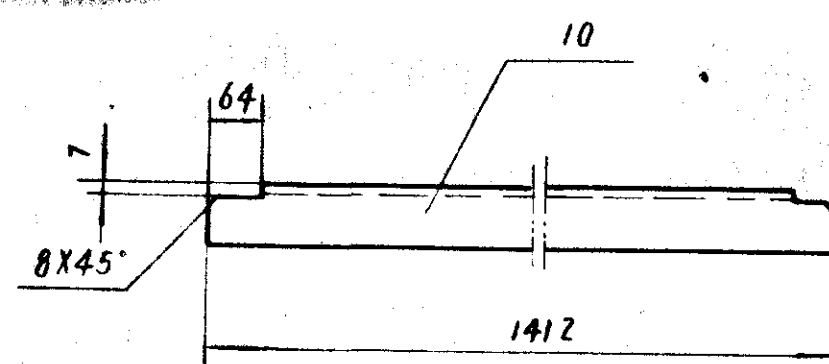
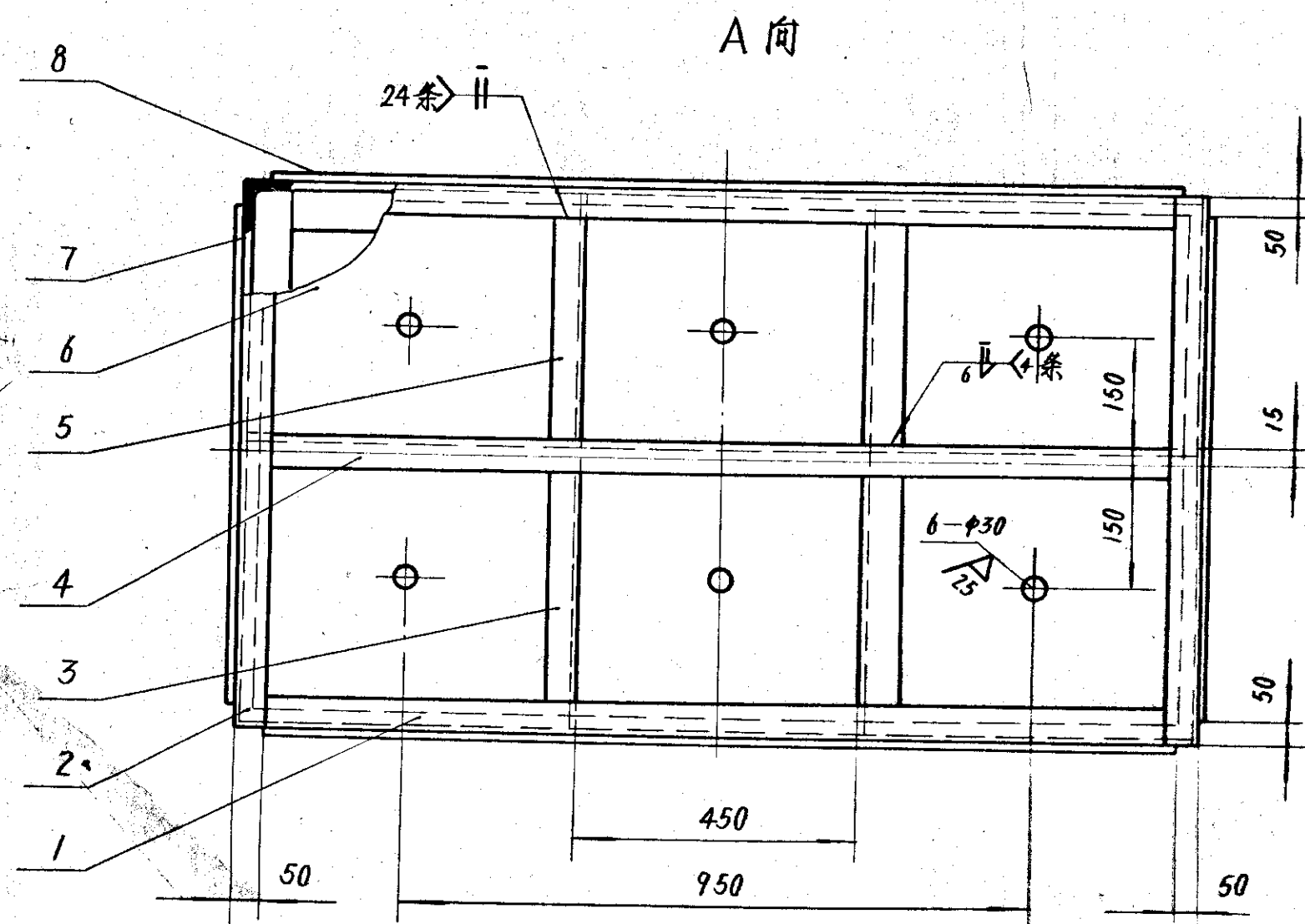
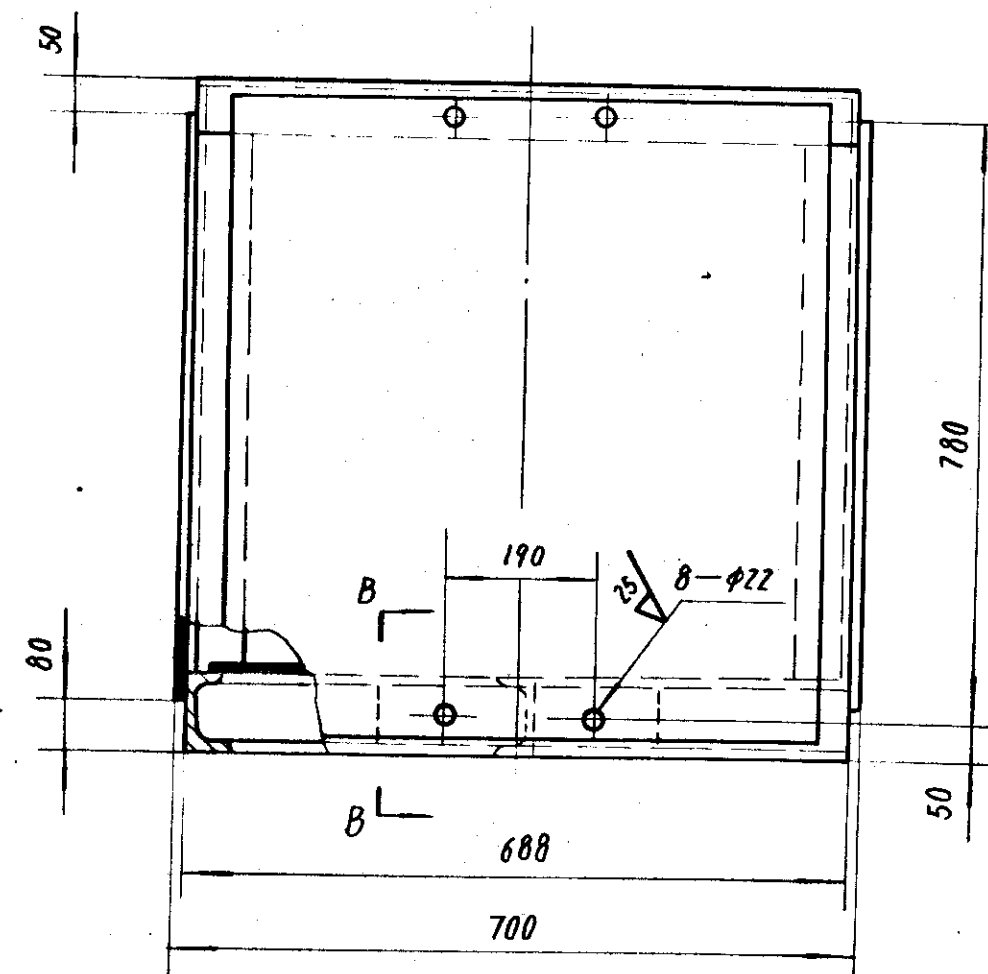
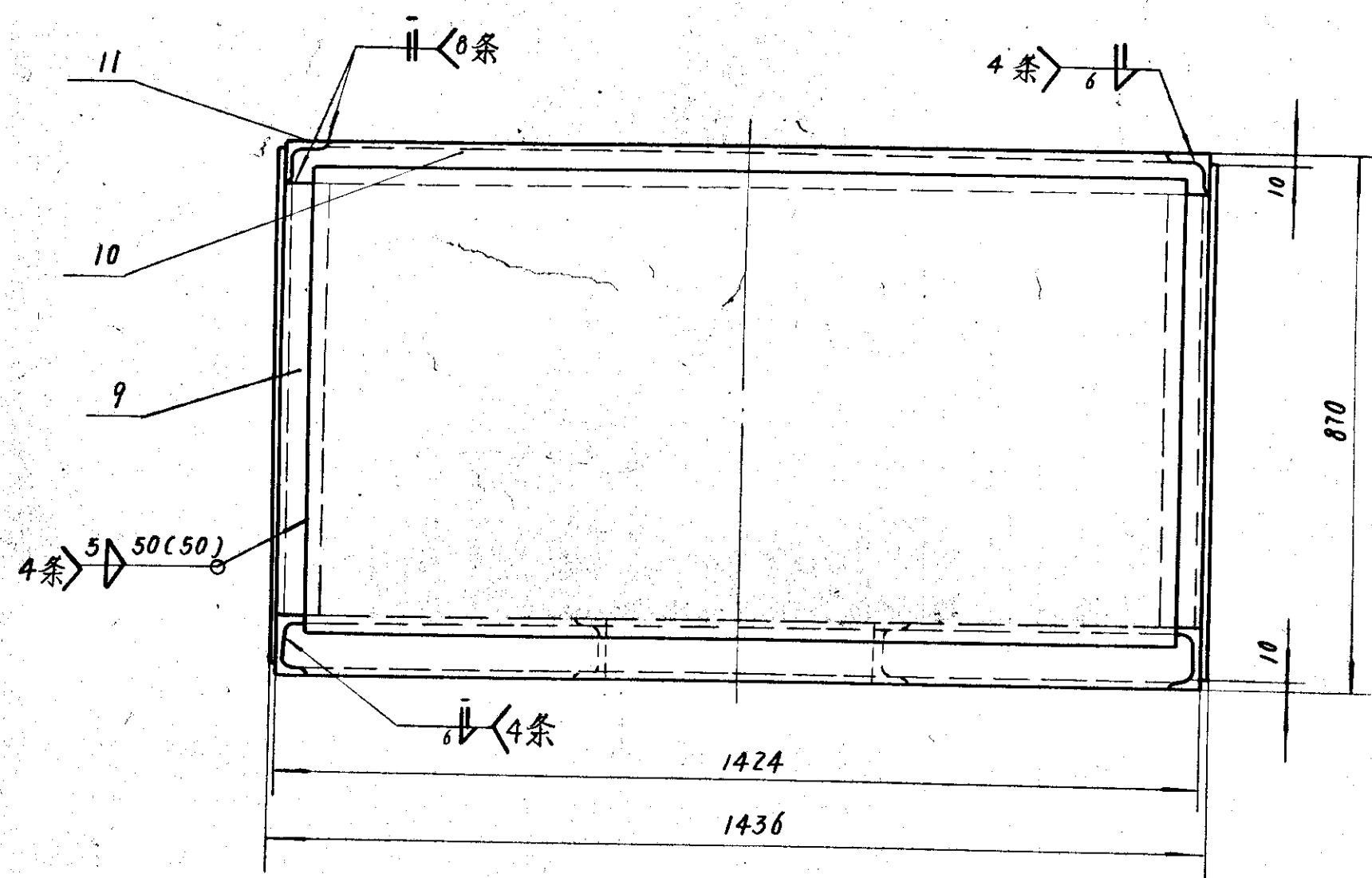
签 字

日 期

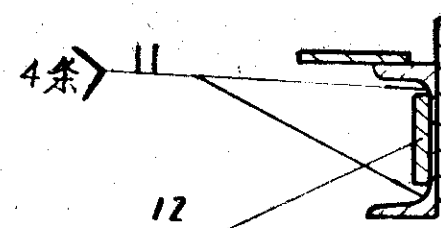


5	9B41-86	螺母 M12	8	—	0.016	0.192	
4	9B5780-86	螺栓 M12X45	8	—	0.046	0.368	
3	II03D2083-3	护板	1	部件	33.05	33.05	借用
2	II03D2103-2	支架	2	部件	56.6	113.2	
1	II03D2103-1	重锤箱	1	部件	302.1	302.1	
	代号	名称	数量	材料	重量	备注	

								DTH03D2103			
标记				垂 直 重 锤 拉 紧 装 置				图 号			
外 数								S			
更改文件号								4523			
参 字								第 1 页			
日 期								第 1 页			
设 计				工 艺				机 械 电 子 工 业 部			
校 对				标 准 化				北 京 起 重 运 输 机 械 研 究 所			
主 管 设 计				主 任							
项 目 负 责 人				总 工 程 师							
审 核				日 期							



B-B

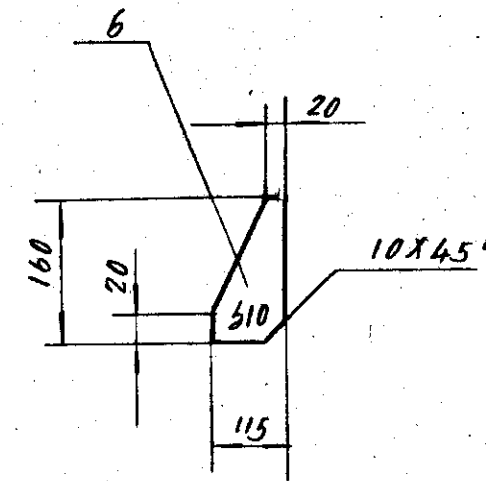
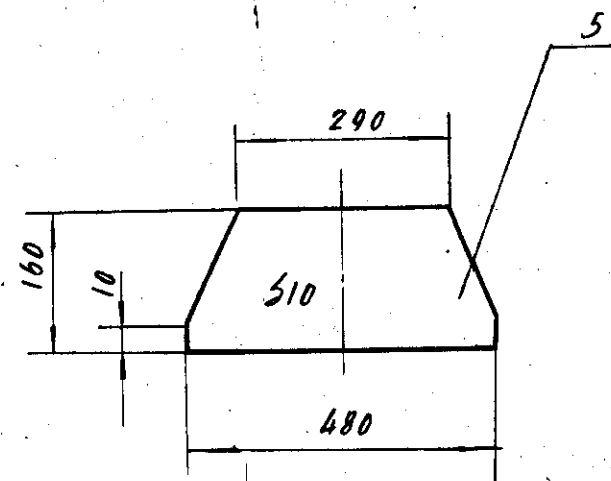
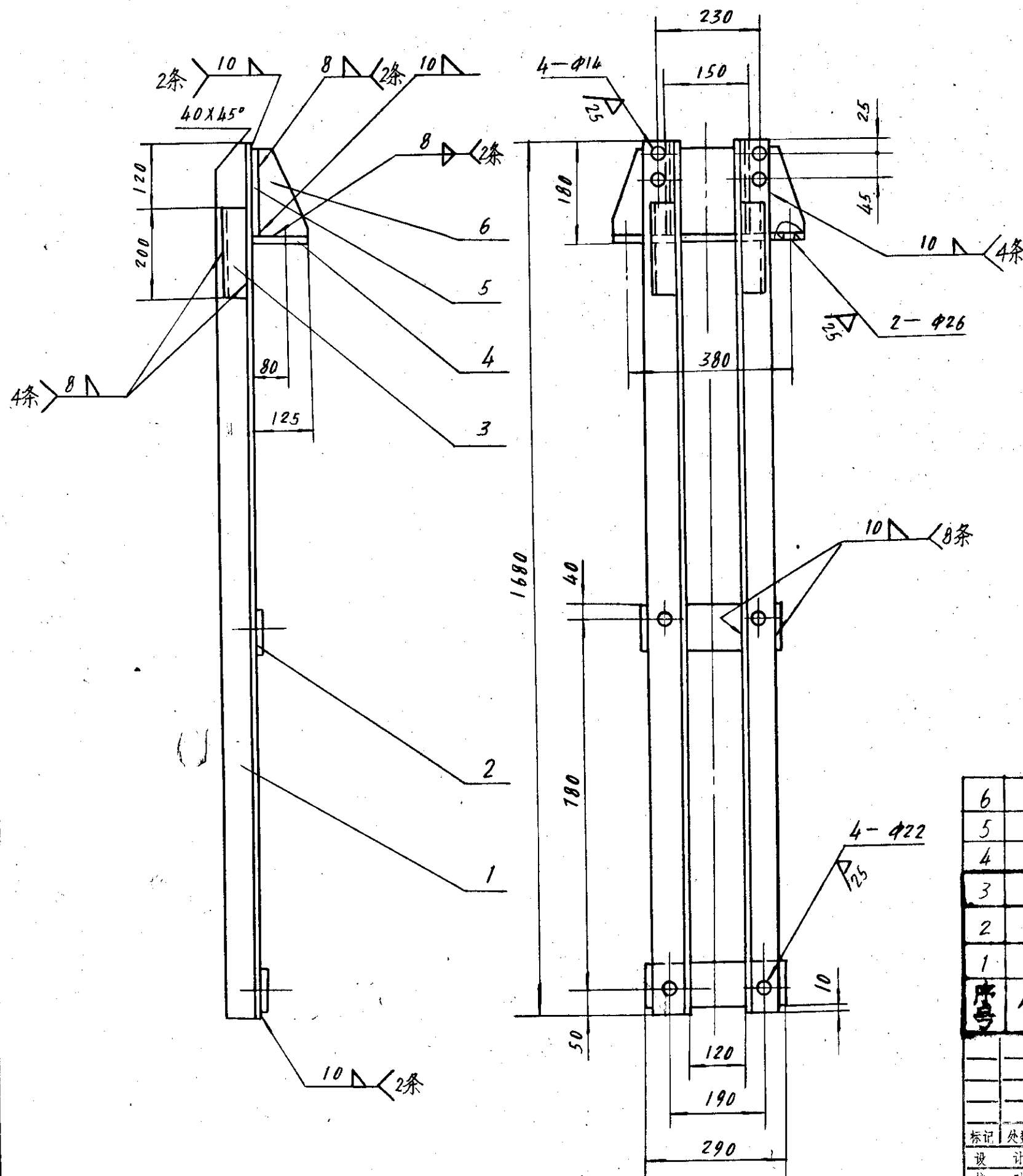


技术要求

1. 未注焊缝为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度.
2. 所有下料周边均为 100°

代号	名称	数量	材料	备注
12	钢板 10X70X260	2	Q235-A	1.42 2.84
11	角钢 70X70X6-688	2	Q235-A	4.41 8.82
10	角钢 70X70X6-1412	2	Q235-A	10.36 20.72
9	角钢 70X70X6-700	4	Q235-A	4.48 17.92
8	钢板 6X740X1324	2	Q235-A	4592 91.84
7	钢板 6X588X850	2	Q235-A	23.67 47.34
6	钢板 6X638X1376	1	Q235-A	41.09 41.09
5	槽钢 100X48X5.3-323	2	Q235-A	3.23 6.46
4	槽钢 100X48X5.3-1392	1	Q235-A	15.94 15.94
3	槽钢 100X8X5.3-347	2	Q235-A	3.47 6.94
2	槽钢 100X48X5.3-688	2	Q235-A	6.88 13.76
1	槽钢 100X48X5.3-1412	2	Q235-A	14.14 28.28

重 锤 箱		II 03 D 2103 . 1	
图样标注		比例 302.1	
材料		北京起重运输机械研究所	
设计		93.8.7	
校核		93.8.7	
审核		93.8.7	
制图		93.8.7	



技术要求

所有下料周边均为 100°

序号	代号	名称	件数	材料	重量	备注
6		钢板 510	2	Q235-A	0.92	1.84
5		钢板 510	1	Q235-A	4.9	4.9
4		钢板 10x125x480	1	Q235-A	4.7	4.7
3		角钢 56x56x8-200	2	Q235-A	1.3	2.6
2		钢板 12x100x290	2	Q235-A	2.7	5.4
1		角钢 75x75x10-1680	2	Q235-A	18.6	37.2

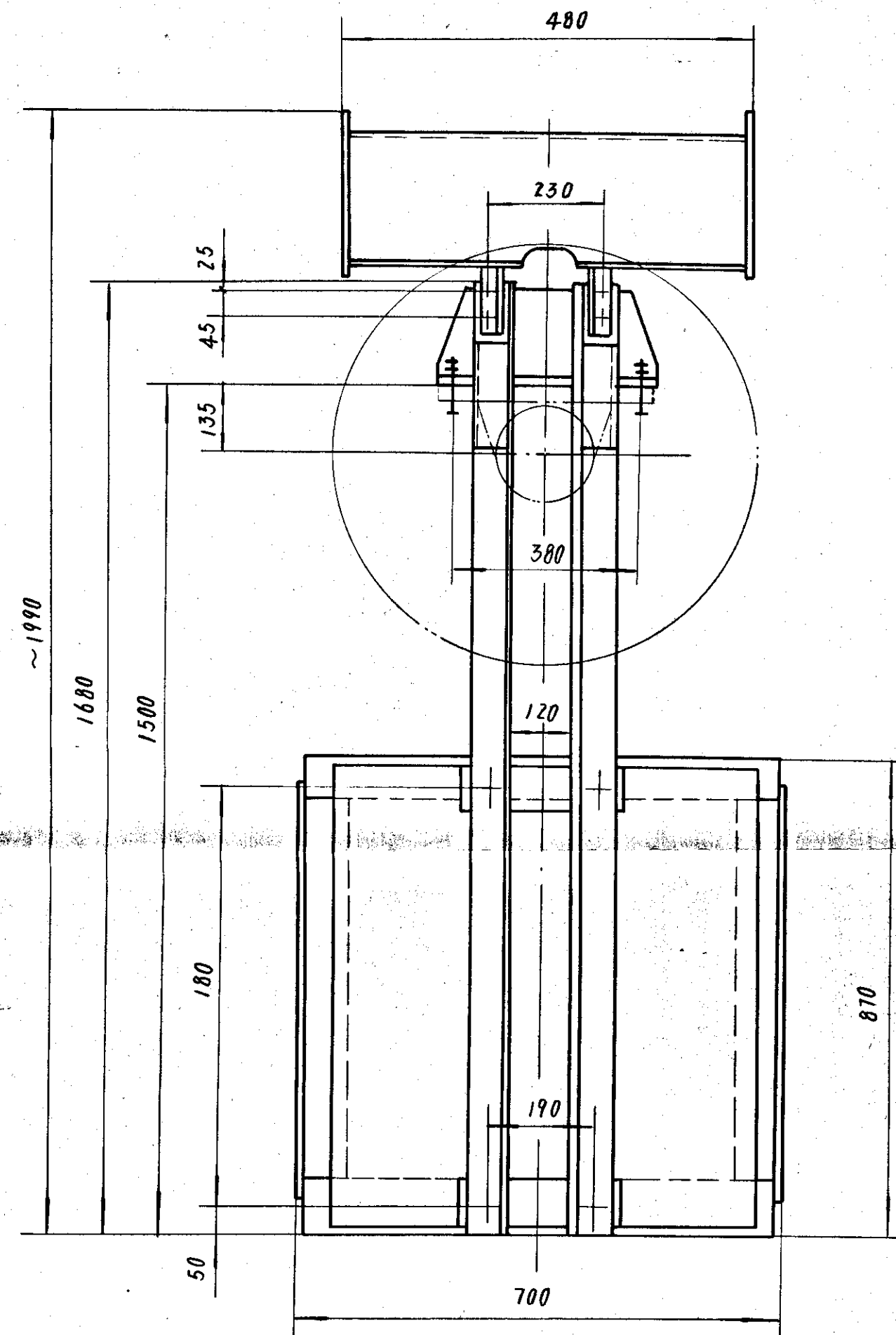
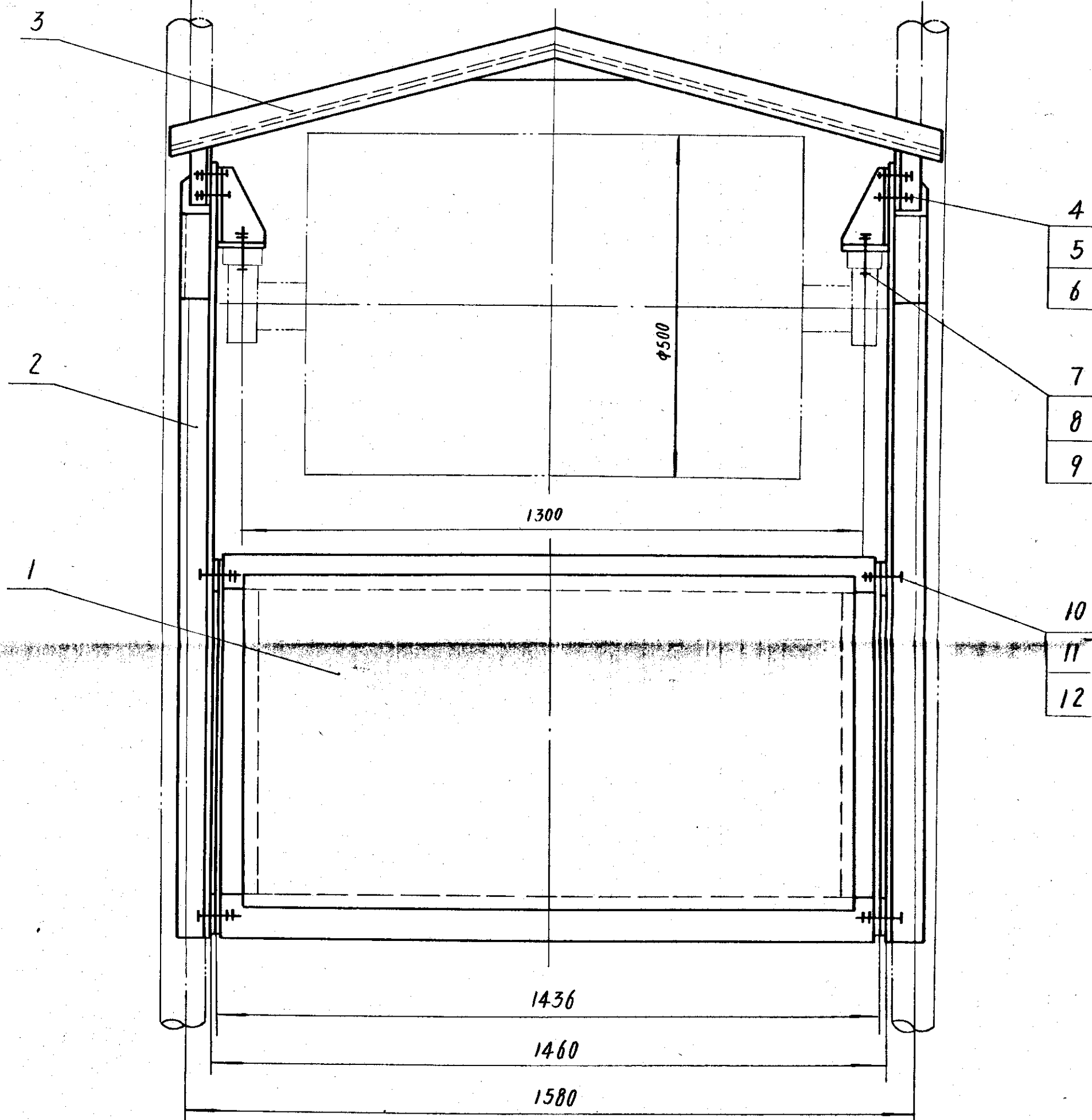
II 03D 2103.2			
图样标记			
S			
共 张 第 张			
机械电子工业部			
北京起重运输机械研究所			

(通)用件登记
描 图
描 校
吴如马
旧底图总号
度 图 总 号
签 字
日 期

标记 处数 更改文件号 签字 日期
设计 张振华 工艺 张振华
校对 张振华 标准化 张振华
主管设计 张振华 室主任 张振华
审核 张振华 日期 93.8.1

支 架

部 件

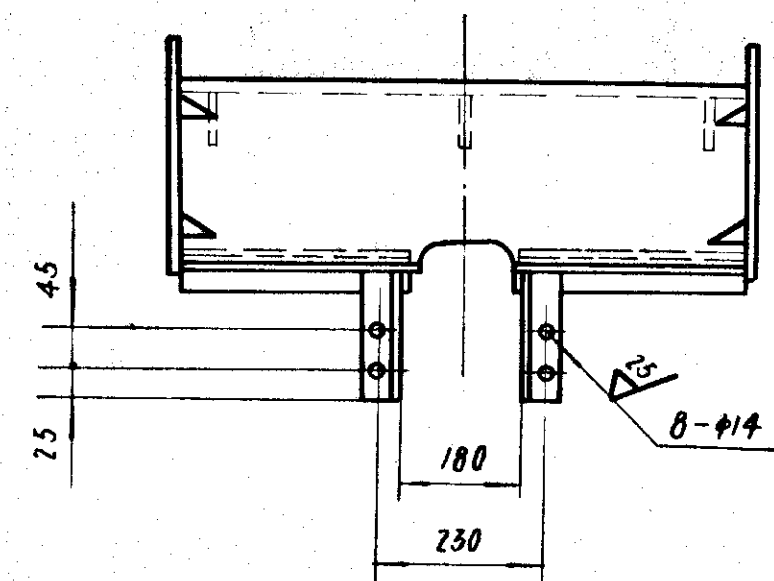
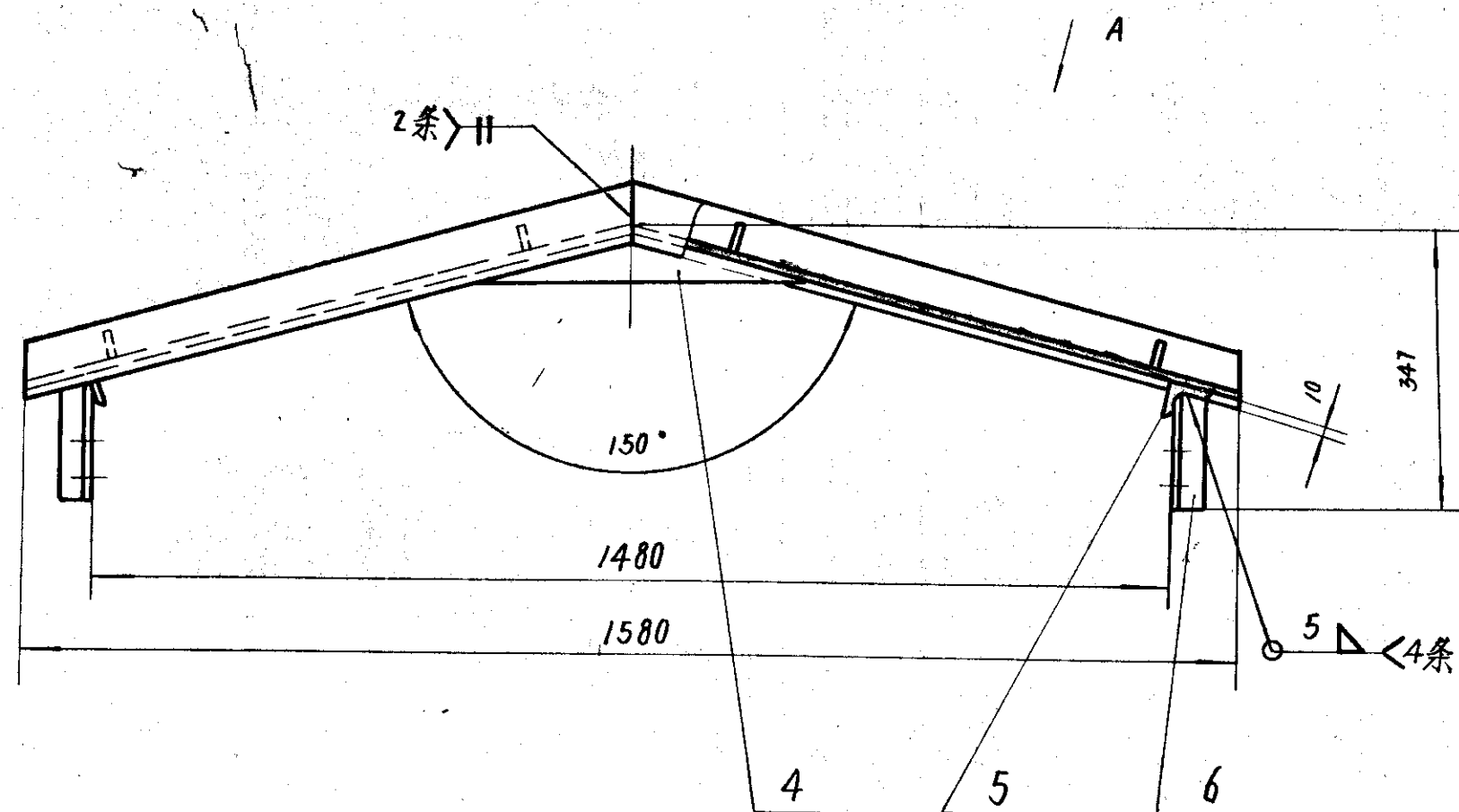


《通》用件表记
图
校
原图号
图号
字
期

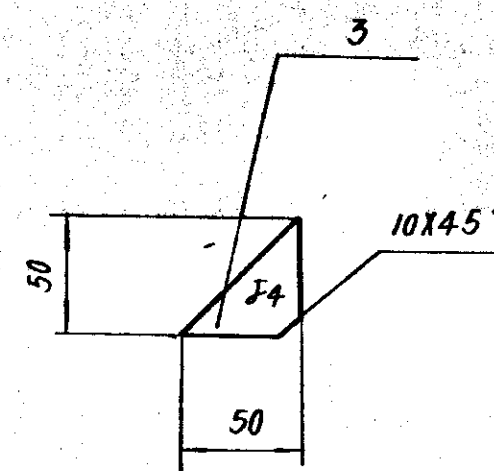
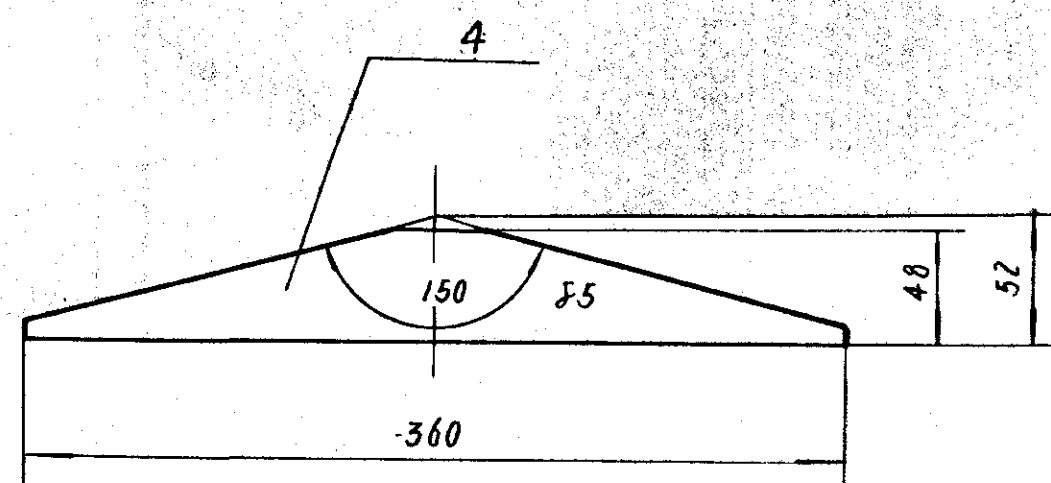
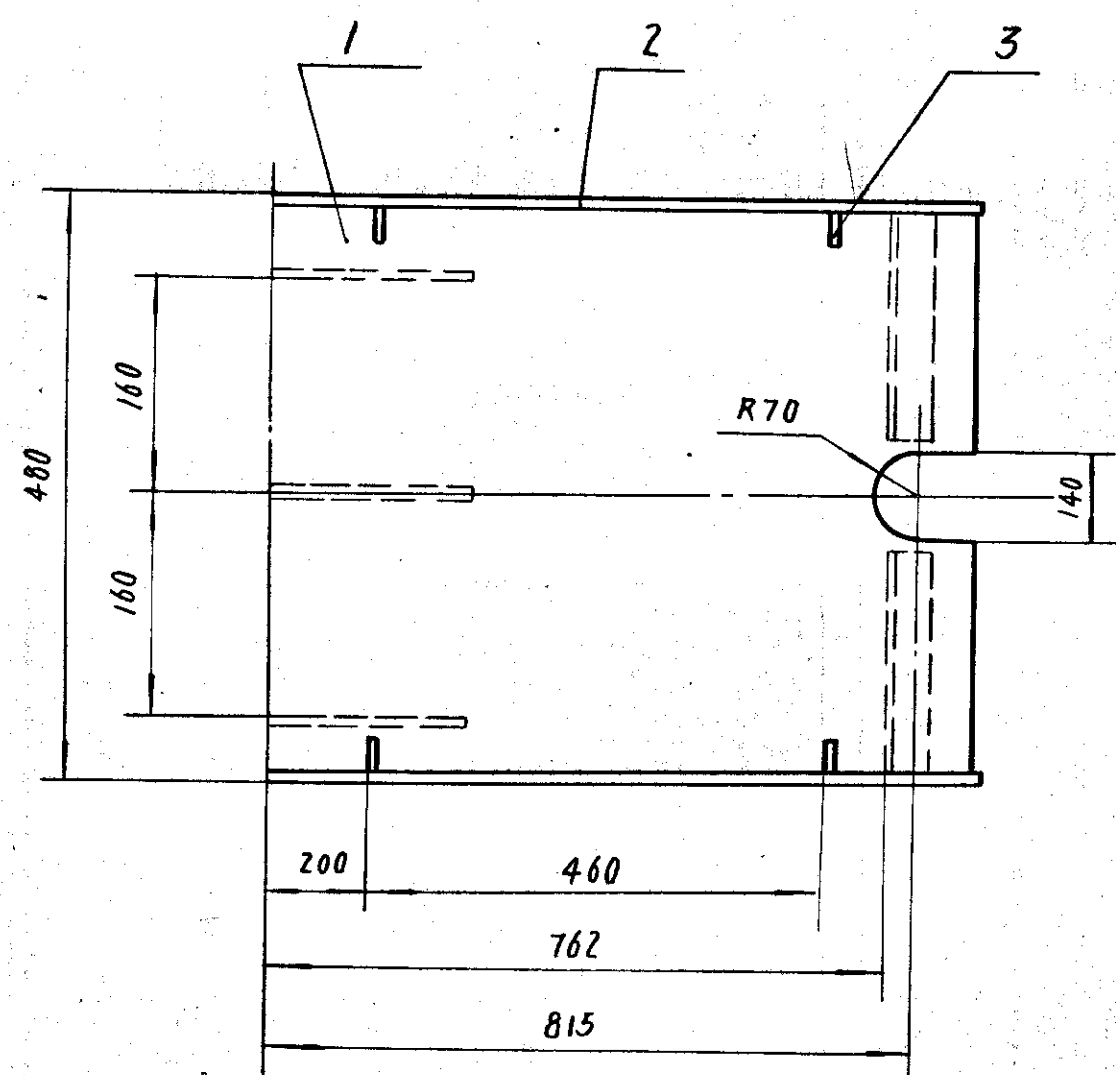
12	GB97.1-85	垫圈 20	8	—	0.017	0.136
11	GB6170-86	螺母 M20	16	—	0.062	0.992
10	GB5782-86	螺栓 M20X90	8	—	0.274	2.192
9	GB97.1-85	垫圈 24	4	—	0.032	0.128
8	GB6170-86	螺母 M24	8	—	0.112	0.896
7	GB5782-86	螺栓 M24X110	4	—	0.505	2.020
6	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040

5	GB41-86	螺母 M12	8	—	0.016	0.192
4	GB5780-86	螺栓 M12X45	8	—	0.046	0.368
3	DTII03D2104-1	护板	1	部件	39.39	39.39
2	DTII03D2103-2	支架	2	部件	56.6	113.2
1	DTII03D2103-1	重锤箱	1	部件	302.1	302.1
代 号 名 称				材 料	备 注	

垂直重锤拉紧装置				DTII03D2104	
图 样 标 记				共 1 张	第 1 张
部 件				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	



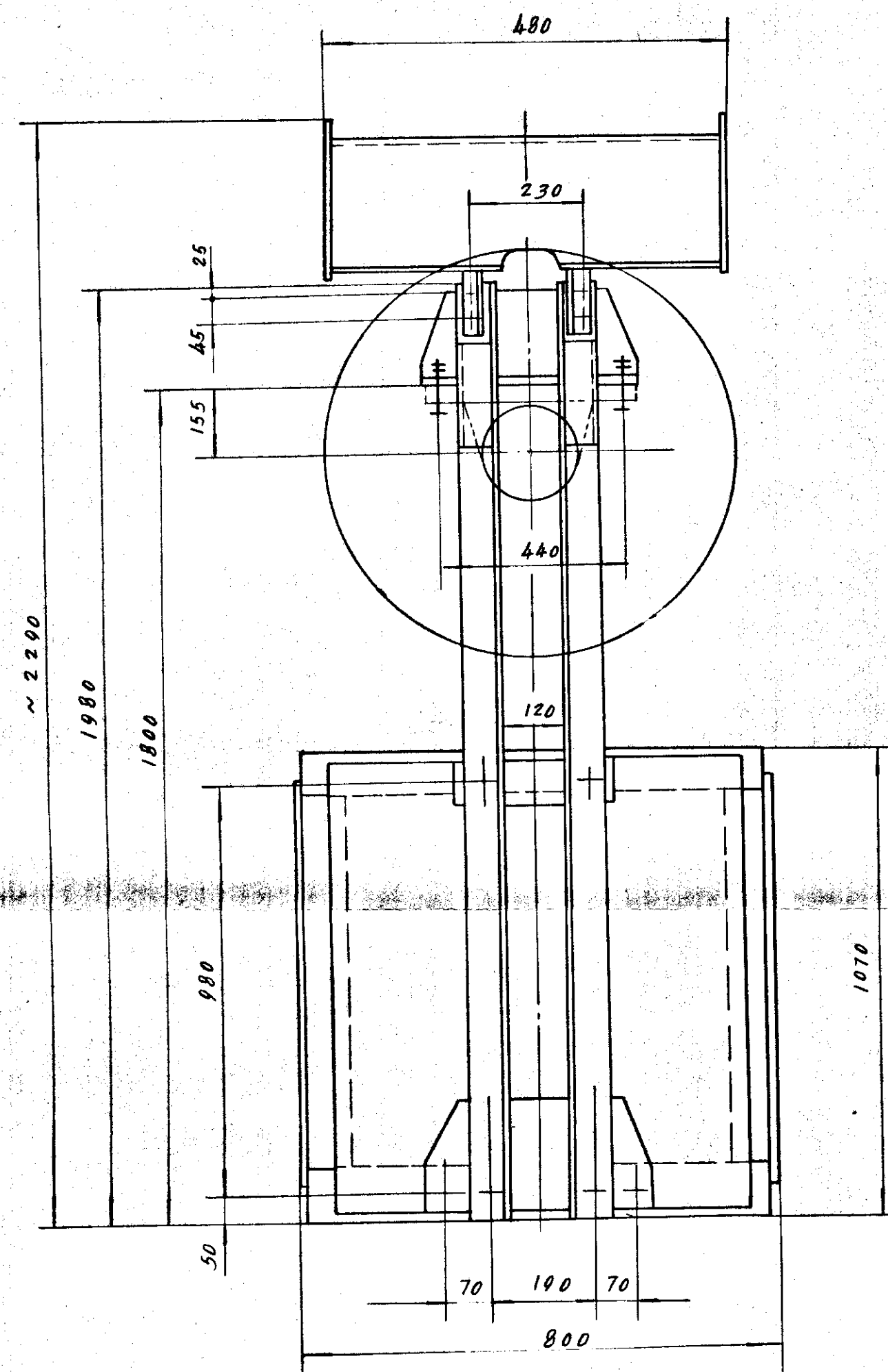
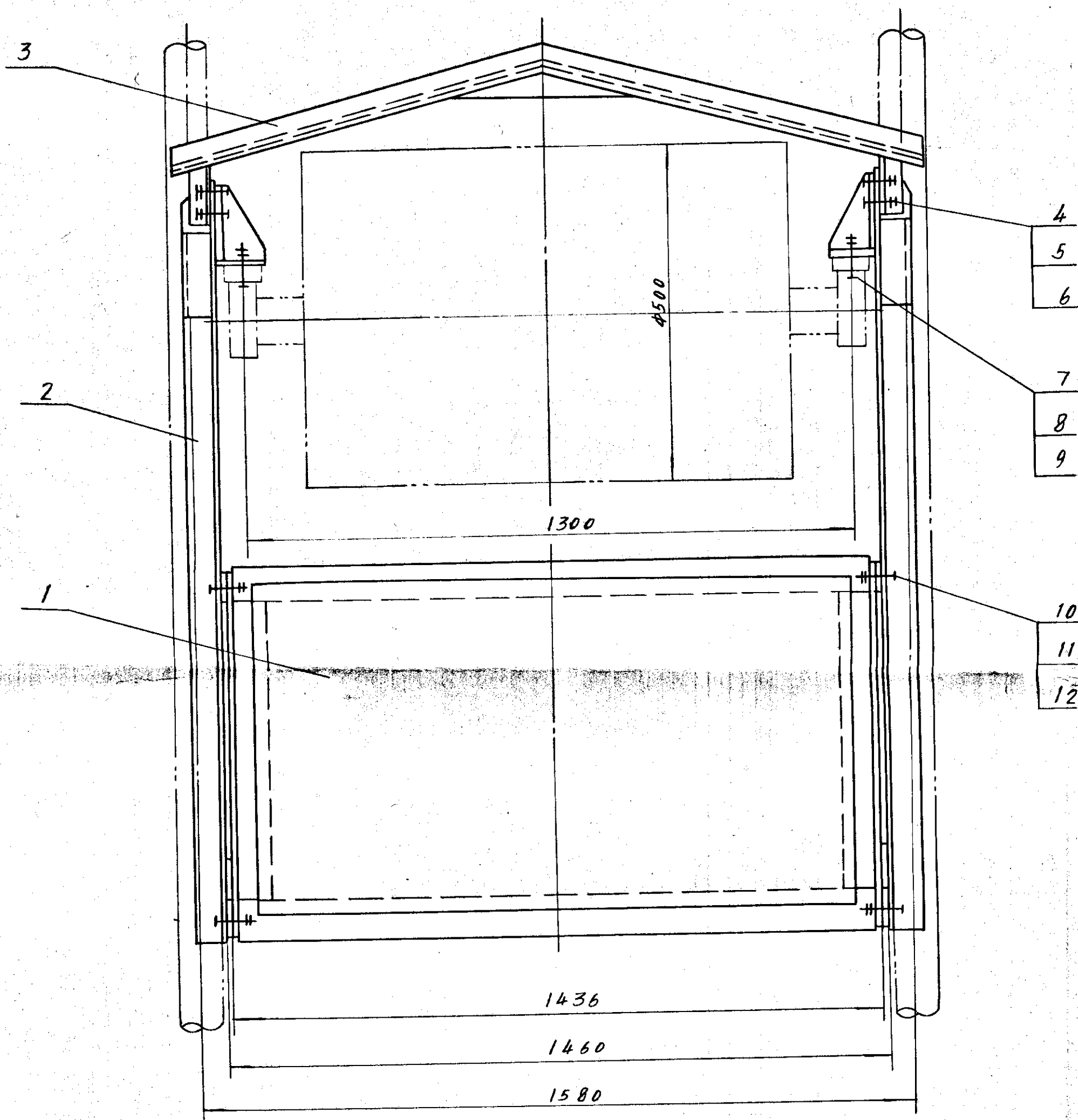
A向旋转



- 技术要求
1. 未注焊缝为3Δ.
 2. 所有下料周边均为 $\frac{1}{4}$ 圆.
 3. 件1折弯内圆角为R10.

序号	代号	名称	数量	材料	重量	比例	备注
6		角钢 50X50X5-150	4	Q235 A	0.57	2.38	
5		角钢 50X50X5-160	4	Q235 A	0.60	2.40	
4		钢板 35	3	Q235 A	0.37	1.11	
3		钢板 34	8	Q235 A	0.04	0.32	
2		扁钢 5X70-836	4	Q235 A	2.30	9.20	
1		钢板 4X470X1635	1	Q235 A	23.98	23.98	

图样标记				比例	
S				39.39	
共 1 张				第 1 张	
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所					



12	GB 97.1-85	垫圈	20	12	—	0.017	0.204
11	GB 6170-86	螺母	M20	24	—	0.062	1.488
10	GB 5782-86	螺栓	M20x90	12	—	0.276	3.288
9	GB 97.1-85	垫圈	24	4	—	0.032	0.128
8	GB 6170-86	螺母	M24	8	—	0.112	0.896
7	GB 5782-86	螺栓	M24x110	4	—	0.505	2.020
6	GB 93-87	垫圈	12	8	—	0.005	0.040

5	GB 41-86	螺母	M12	8	—	0.016	0.192
4	GB 5780-86	螺栓	M12x45	8	—	0.046	0.368
3	II 03D2104.1	护板		1	部件	44.42	44.42
2	II 03D2124.2	支架		2	部件	67.95	135.9
1	II 03D2124.1	重锤箱		1	部件	362.4	362.4
序号	代号	名称	件数	材料	单重	总重	备注

设计	审核	工艺	日期
制图	校对	标准	日期
主审	会签	审核	日期
项目	设计	审核	日期
材料	审核	审核	日期

垂直重锤拉紧装置

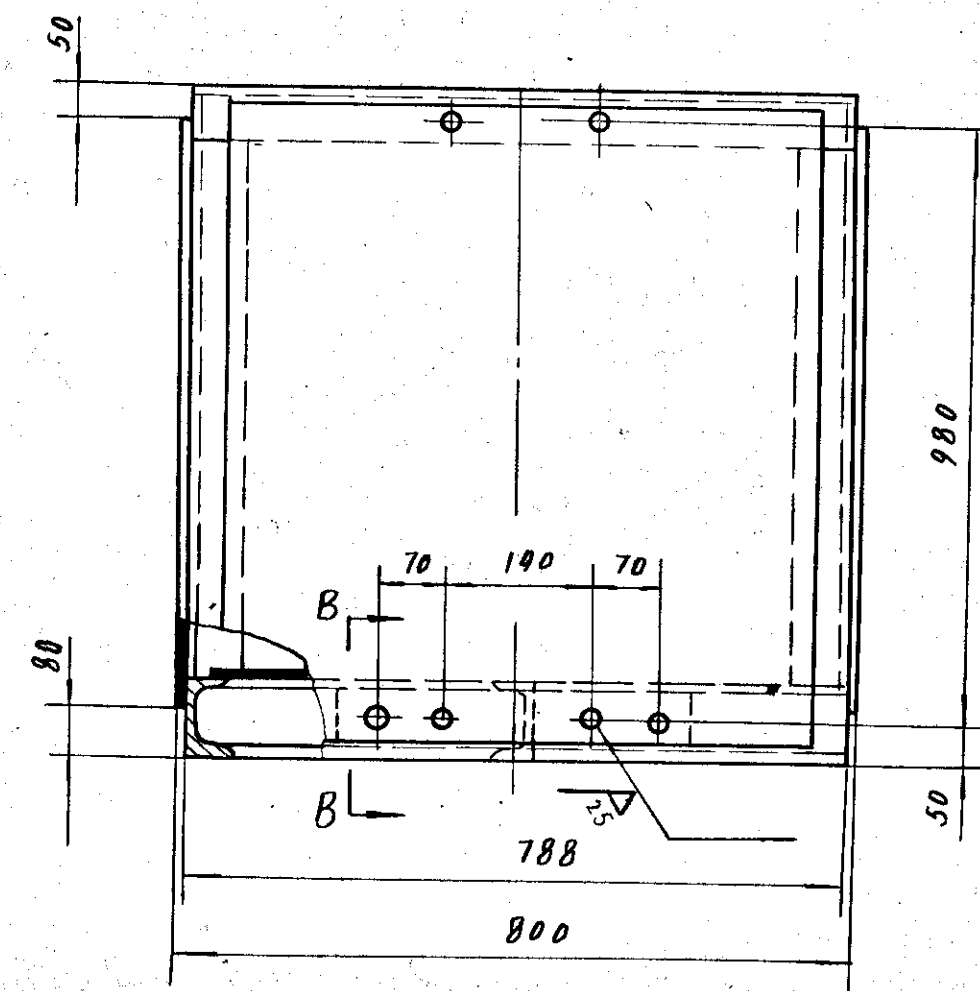
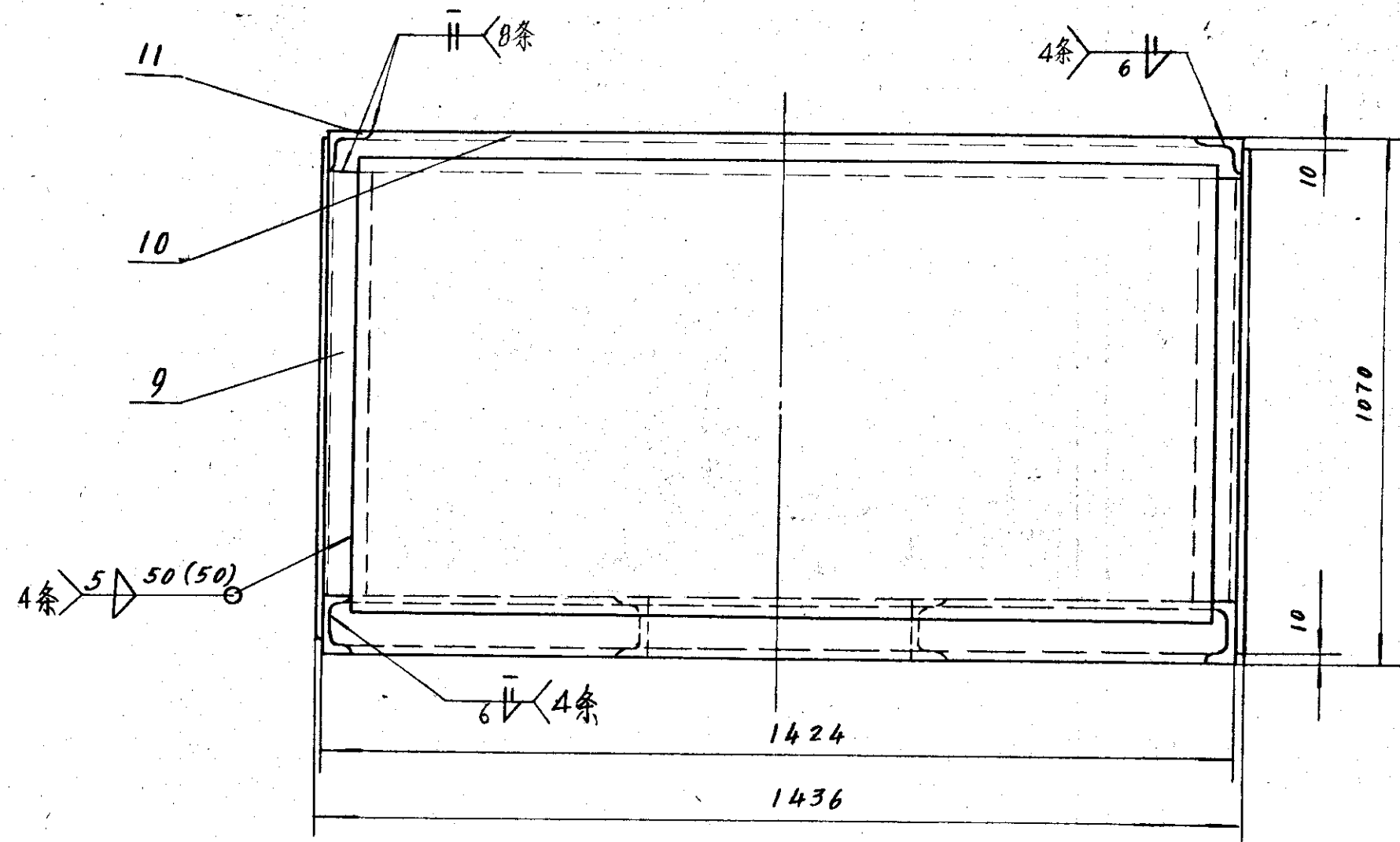
部件

DTII03D2124

图样标记	质量比例
S	552.3

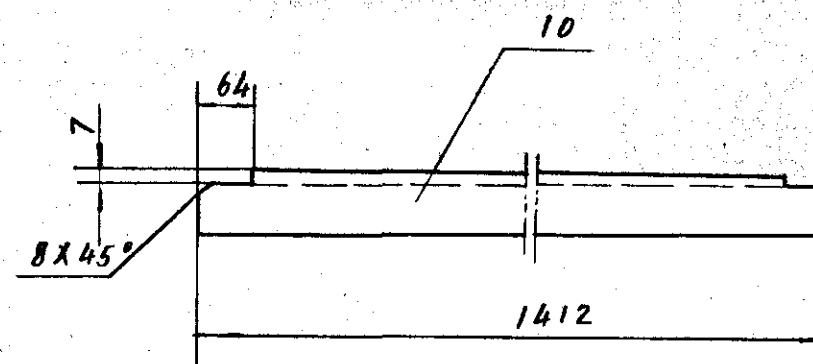
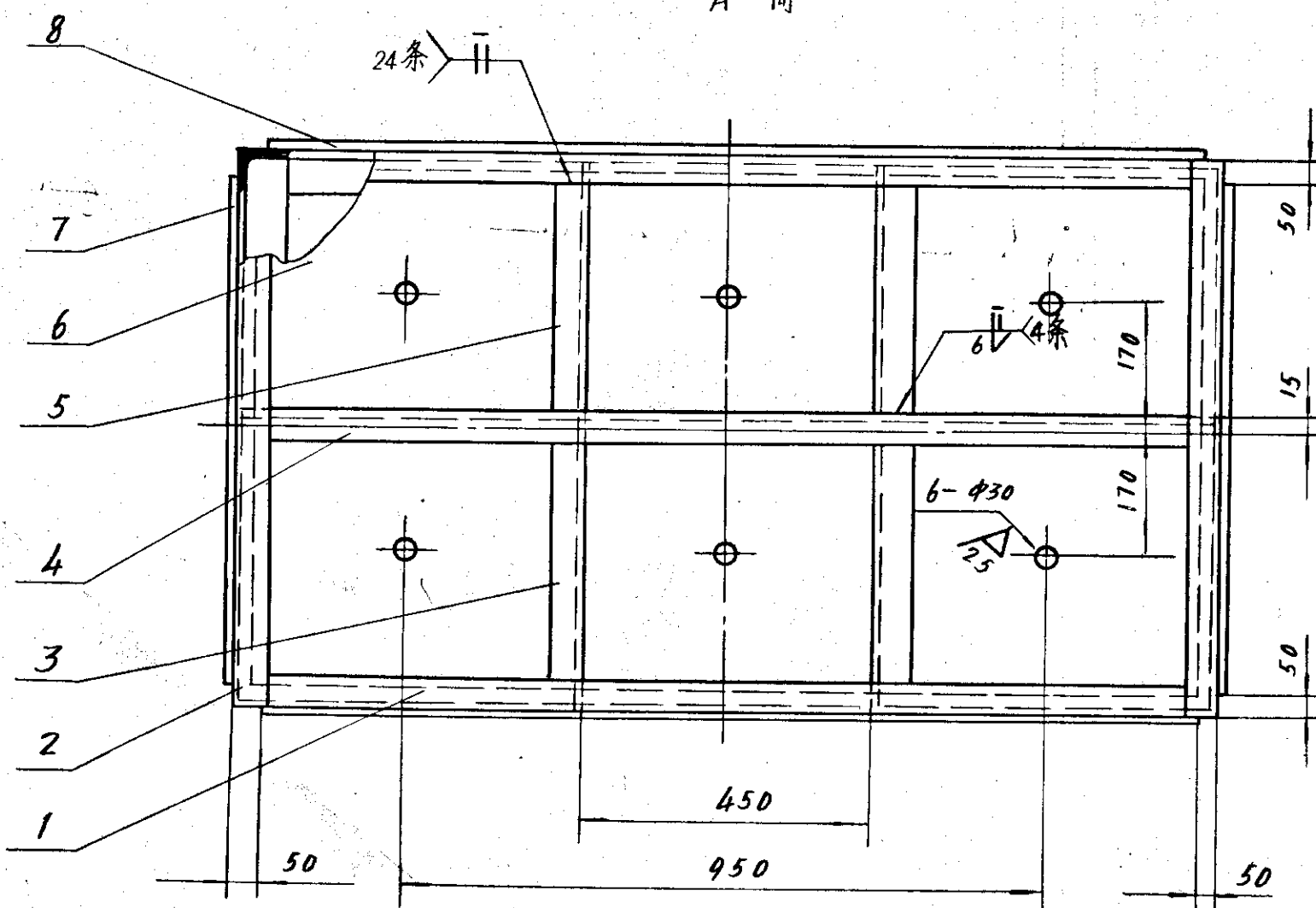
共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

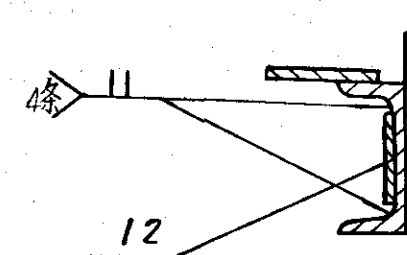


A

A 向



B-B



技术要求

1. 未注焊缝为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有下料周边均为 ∇ 。

12	钢板 10X70X400	2	Q235-A	2.18	4.36	
11	角钢 70X70X6-788	2	Q235-A	5.05	10.10	
10	角钢 70X70X6-1412	2	Q235-A	10.33	20.66	
9	角钢 70X70X6-980	4	Q235-A	5.77	23.08	
8	钢板 6X940X1324	2	Q235-A	58.33	116.66	
7	钢板 6X688X1050	2	Q235-A	33.81	67.62	
6	钢板 6X738X1376	1	Q235-A	47.52	47.52	
5	槽钢 100X48X5.3-373	2	Q235-A	3.73	7.46	
4	槽钢 100X48X5.3-1392	1	Q235-A	13.94	13.94	
3	槽钢 100X48X5.3-397	2	Q235-A	3.97	7.94	
2	槽钢 100X48X5.3-788	2	Q235-A	7.88	15.76	
1	槽钢 100X48X5.3-1412	2	Q235-A	14.14	28.28	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注

重锤箱

103D2124.1

图样标记 原 比例

S 363.4

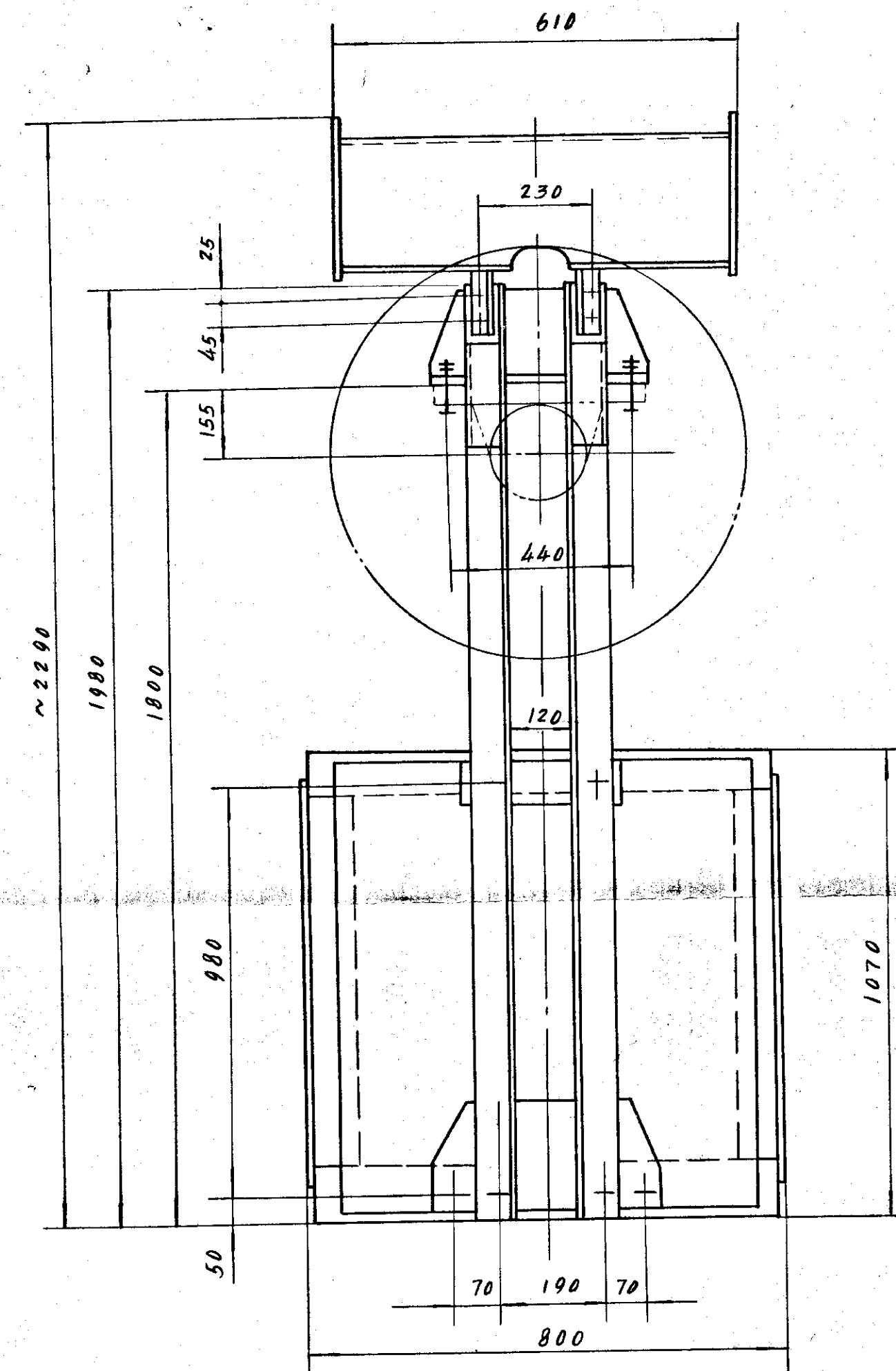
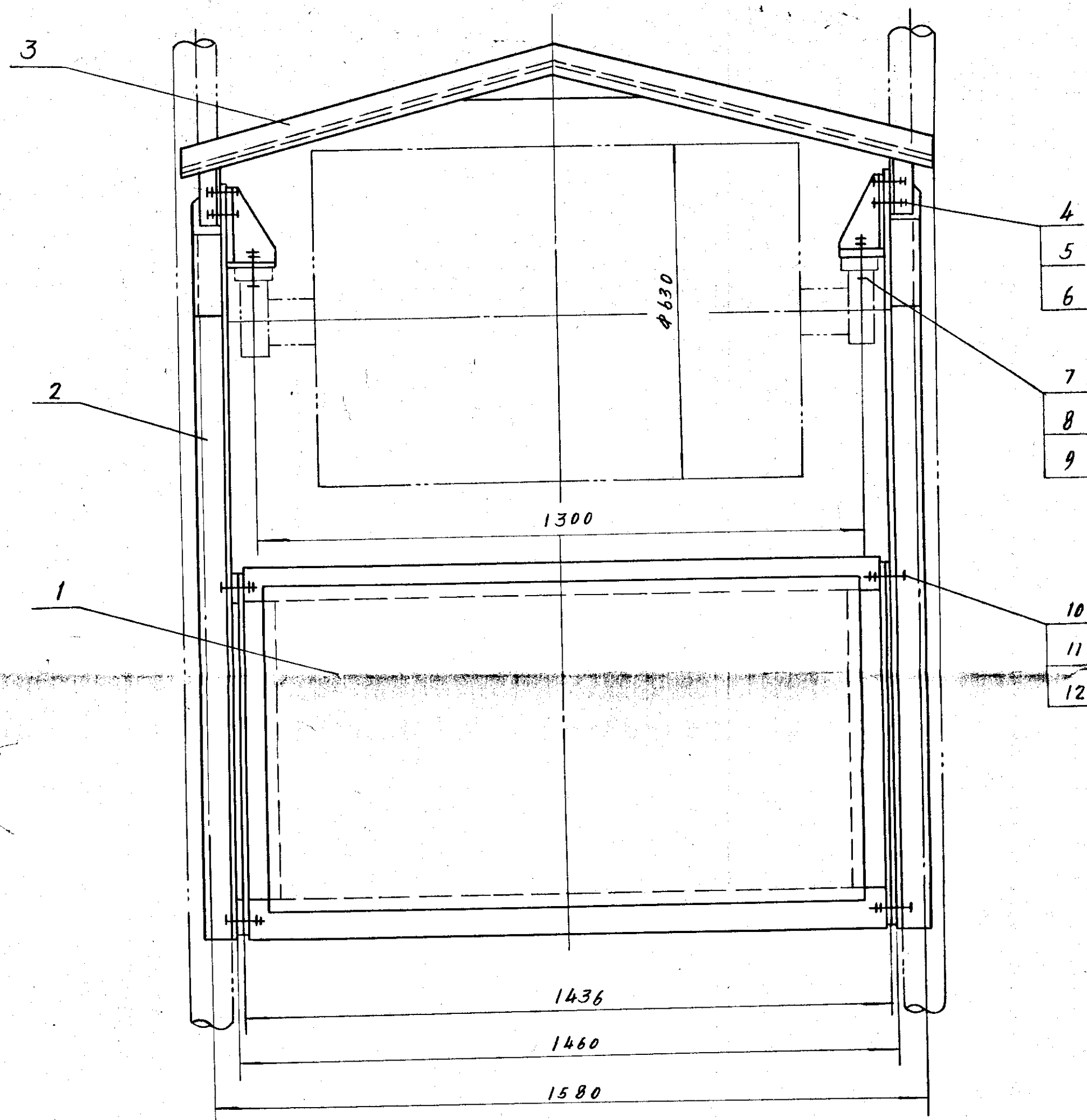
共 张 第 张

机械电子工业部

北京起重运输机械研究所

部 件

设计	校对	工艺	审核	日期
设计	校对	工艺	审核	日期
设计	校对	工艺	审核	日期
设计	校对	工艺	审核	日期



12	GB 97.1-85	垫圈 20	12	—	0.017	0.204
11	GB 6170-86	螺母 M20	24	—	0.062	1.488
10	GB 5782-86	螺栓 M20X90	12	—	0.274	3.288
9	GB 97.1-85	垫圈 24	4	—	0.032	0.128
8	GB 6170-86	螺母 M24	8	—	0.112	0.896
7	GB 5782-86	螺栓 M24X110	4	—	0.585	2.020
6	GB 93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040

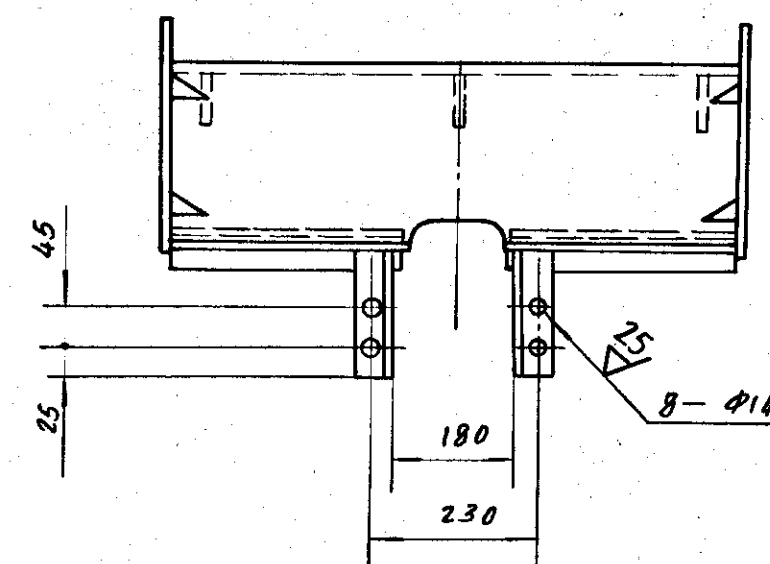
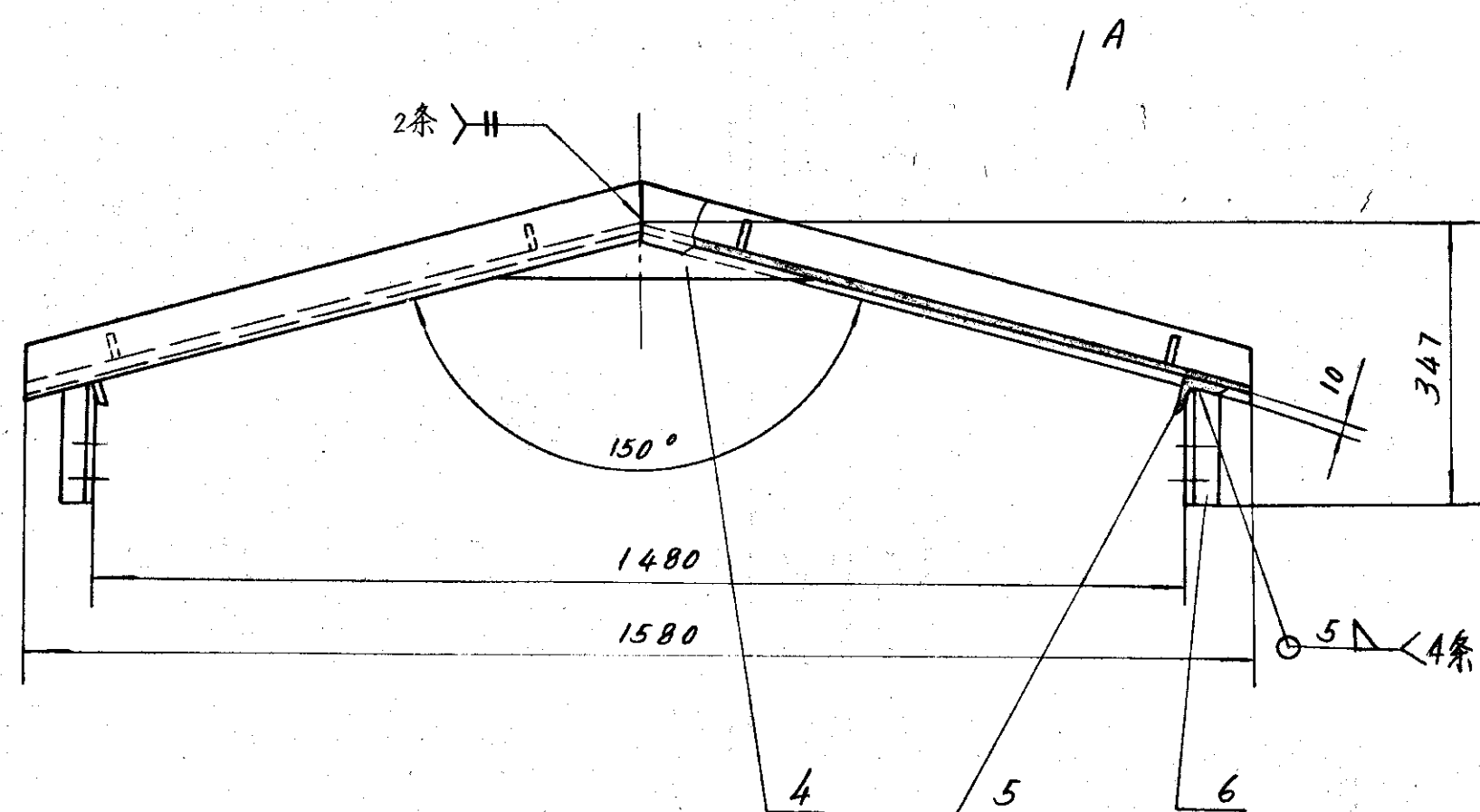
5	GB 41 — 86	螺母 M12	8	——	0.016	0.192		
4	GB 5780 — 86	螺栓 M12X45	8	——	0.046	0.368		
3	II 03D 2125.1	护板	1	部件	46.92	46.92		
2	II 03D 2124.2	支架	2	部件	67.95	135.9	借用	
1	II 03D 2124.1	重锤箱	1	部件	362.4	362.4	借用	
序号	代号	名称	件数	材料	自重	总重量	备	注

设计	校对	审核	批准	日期
设计	校对	审核	批准	日期
设计	校对	审核	批准	日期
设计	校对	审核	批准	日期

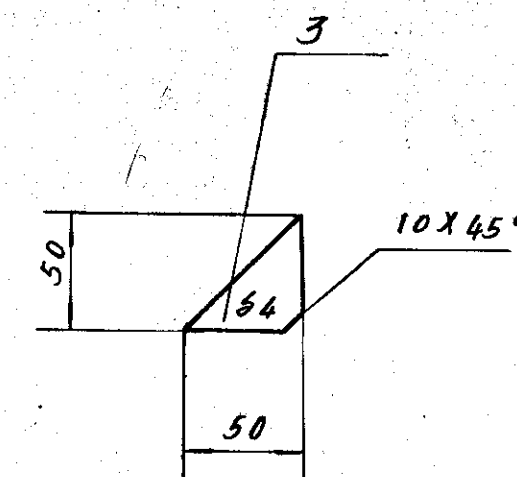
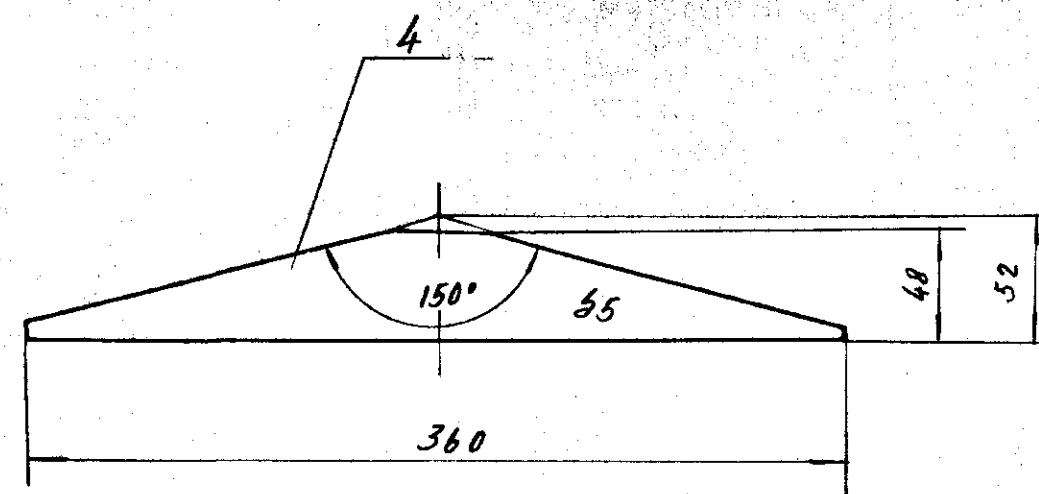
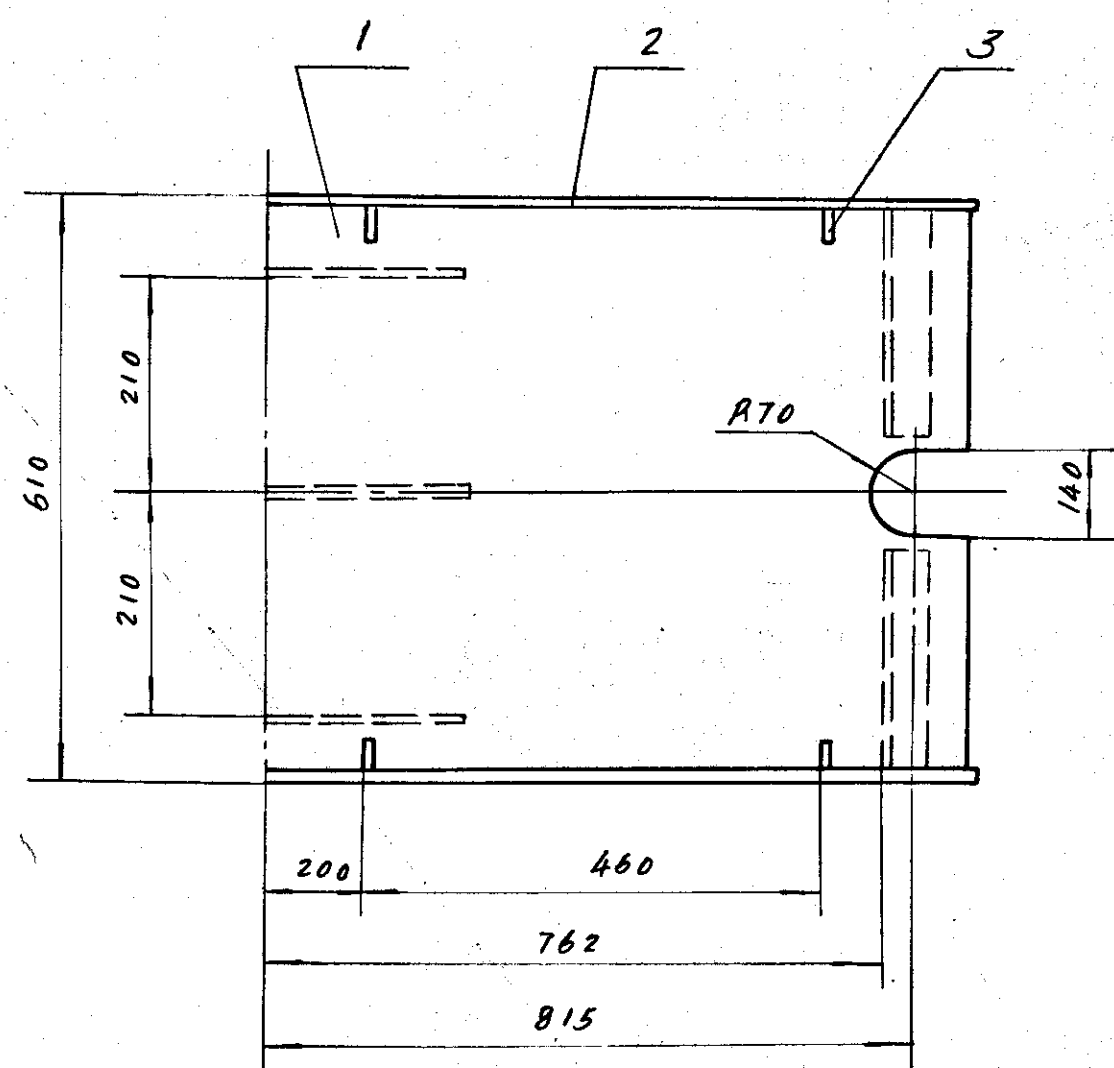
垂直重锤拉紧装置

部件

DTII 03D 2125			
图样编号	原图比例	共	张
S	554.8	1	1
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			



A向旋转



技术要求

1. 未注焊缝为3Δ。
2. 所有下料周边均为100°。
3. 件1折弯内圆角为R10。

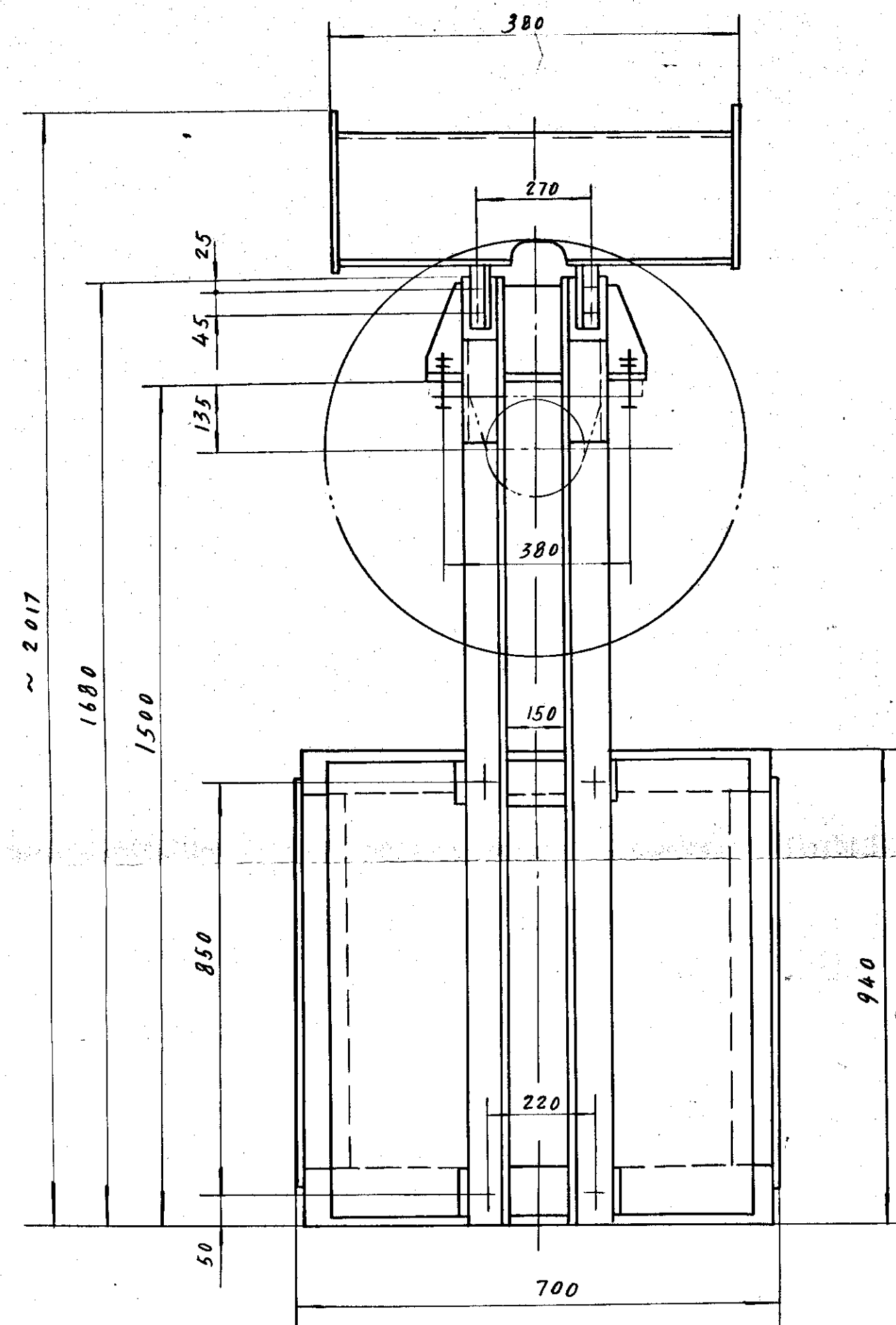
6		角钢	50x50x5-150	4	Q235-A	0.57	2.28	
5		角钢	50x50x5-225	4	Q235-A	0.85	3.40	
4		钢板	δ5	3	Q235-A	0.37	1.11	
3		钢板	δ4	8	Q235-A	0.04	0.32	
2		扁钢	5x70-836	4	Q235-A	2.30	9.20	
1		钢板	4x600x1635	1	Q235-A	30.61	30.61	
序号	代	号	名	称	材	料	备	注

护板				II 03D 2125.1			
图样标记				质量比例			
S				46.92			
共 张				第 张			
机械电子工业部				北京起重运输机械研究所			

通)用件登记
图
样
校
对
日期

标记 处数 更改文件号 签字 日期
设计 工艺 审核
校对 标准 审核
主管设计 室主任 审核
审核 日期

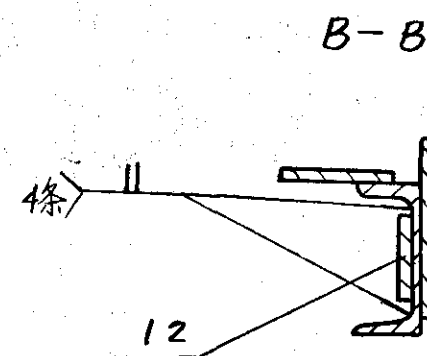
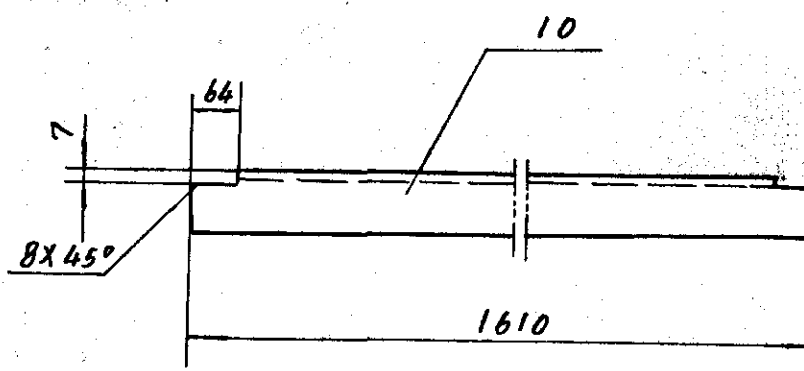
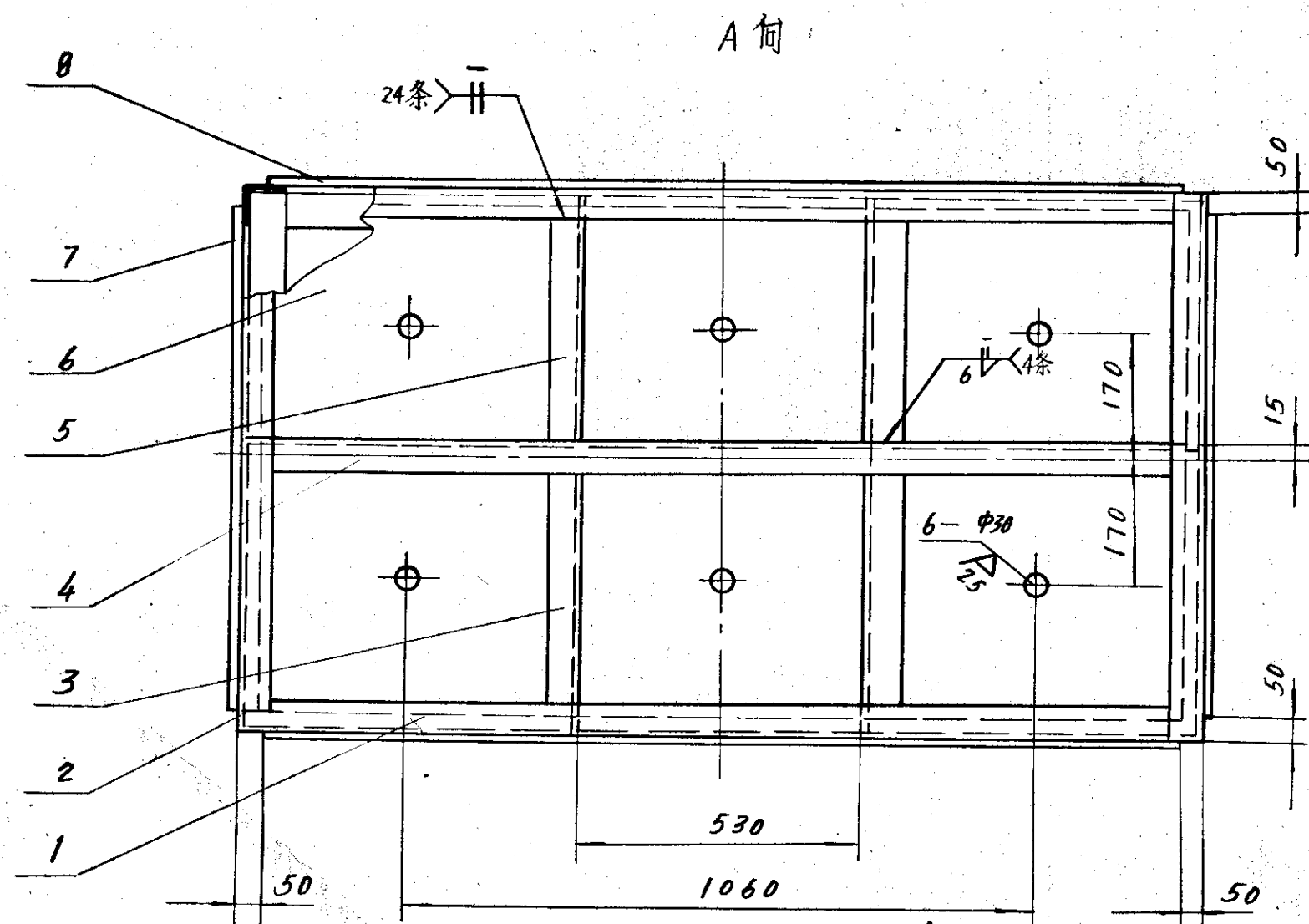
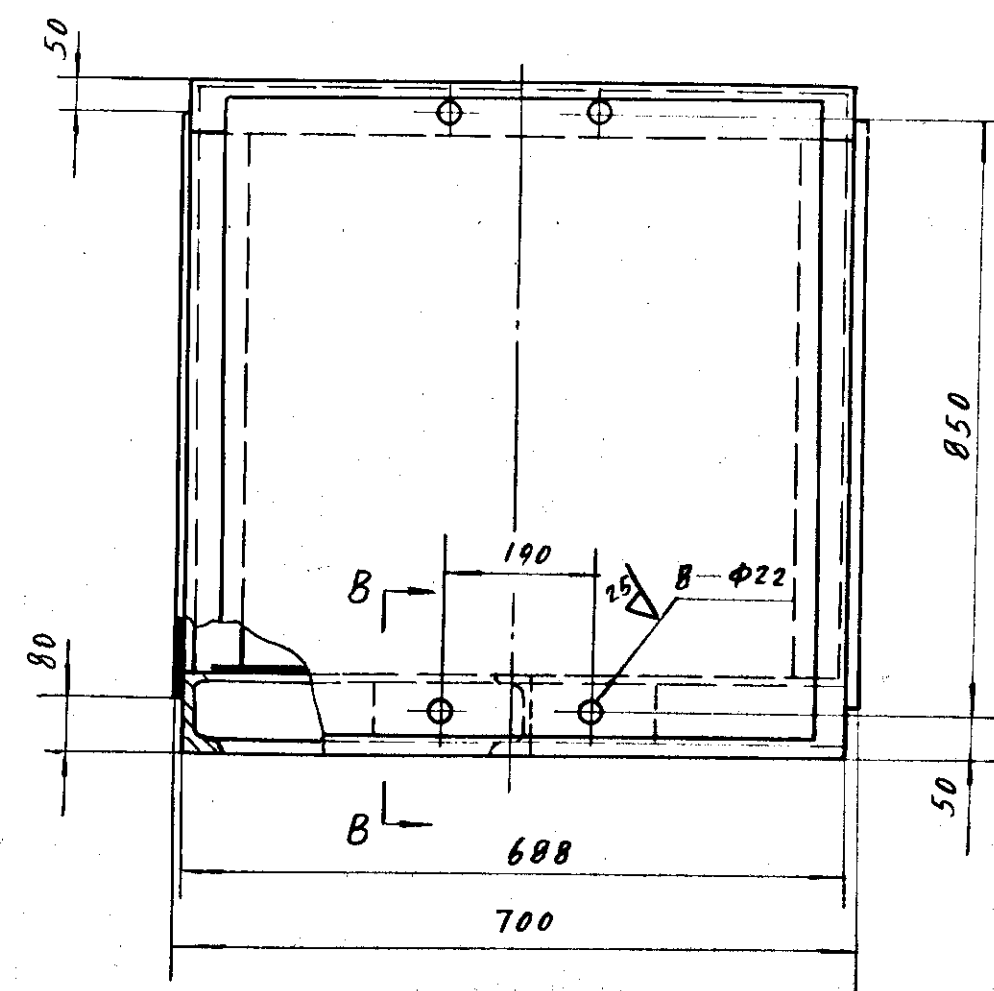
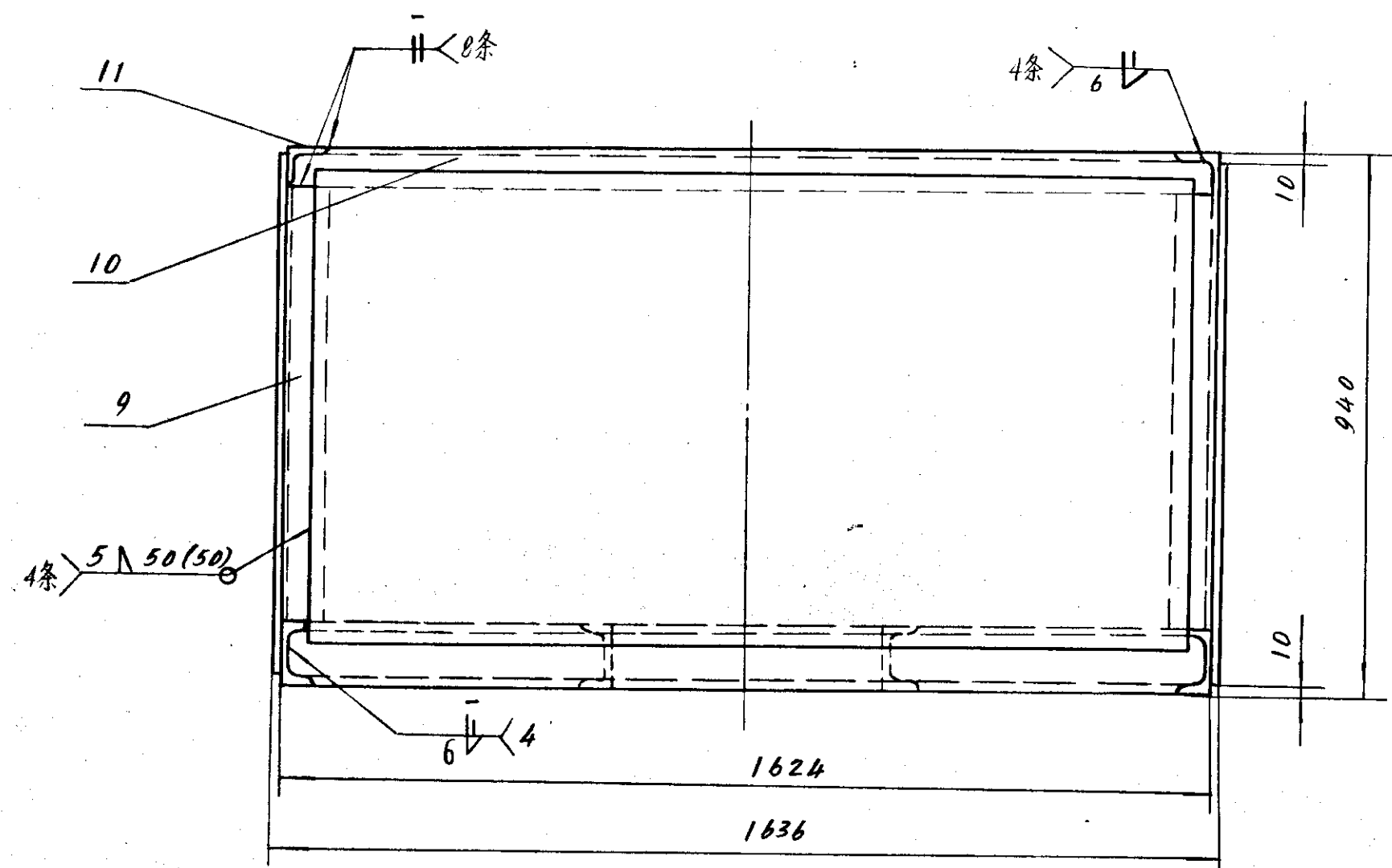
部件



12	GB 97.1 - 85	垫圈 20	8	—	0.017	0.136
11	GB 6170 - 86	螺母 M20	16	—	0.062	0.992
10	GB 5782 - 86	螺栓 M20×90	8	—	0.274	2.192
9	GB 97.1 - 85	垫圈 24	4	—	0.032	0.128
8	GB 6170 - 86	螺母 M24	8	—	0.112	0.896
7	GB 5782 - 86	螺栓 M24×110	4	—	0.505	2.020
6	GB 93 - 87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040

5	G B 4 1 - 86	螺母 M12	8	—	0.016	0.192	
4	G B 5 7 8 0 - 86	螺栓 M12X45	8	—	0.046	0.368	
3	II 0 4 D 2 1 0 3 . 3	护板	1	部 件	3732	37.32	
2	II 0 4 D 2 1 0 3 . 2	支架	2	部 件	576	114.8	
1	II 0 4 D 2 1 0 3 . 1	重锤箱	1	部 件	342	34.2	
序号	代 号	名 称	件数	材 料	单 重	总 重	备 注

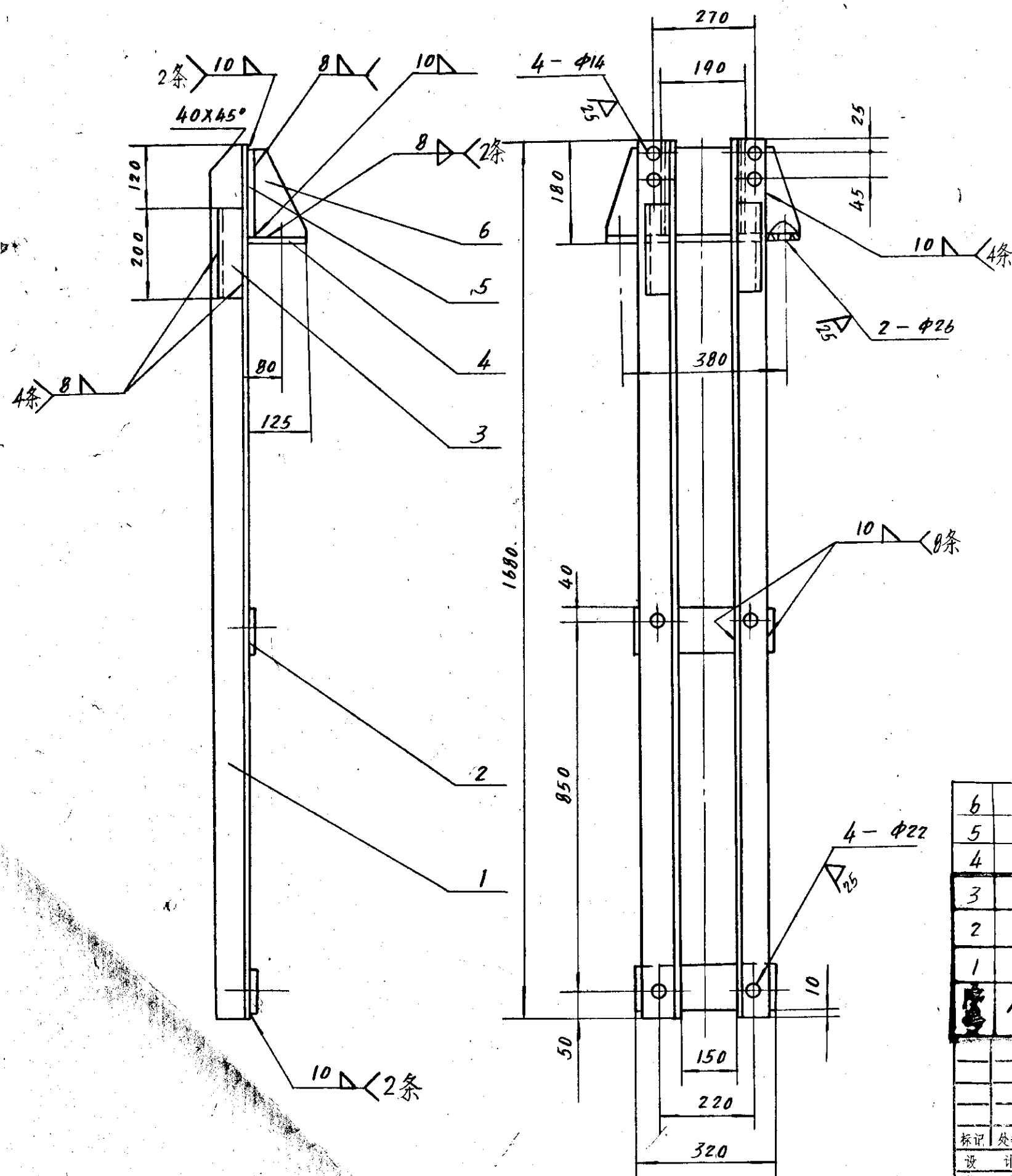
								DT II 04 D 2103			
标记		处数		更改文件号		参 考 字 号		图 样 标 记		原 型 批 号	
设 计		校 对		工 艺		标 准 化		S		498-2	
主 管 设 计		项 目 负 责 人		室 主 任		总 工 程 师		共		张 第	
审 核		日 期		日 期		部 件		机械电子工业部		北京起重运输机械研究所	



- 技术要求
1. 未注焊缝为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
 2. 所有下料周边均为 45° 。

序号	代号	名称	数量	材料	比例	备注
12		钢板 10X70X300	2	Q235-A	1:64	3:28
11		角钢 70X70X6-688	2	Q235-A	4:41	8:82
10		角钢 70X70X6-1610	2	Q235-A	10:31	20:62
9		角钢 70X70X6-770	4	Q235-A	4:93	19:72
8		钢板 6X810X524	2	Q235-A	57:77	115:54
7		钢板 6X588X920	2	Q235-A	25:32	50:64
6		钢板 6X648X1584	1	Q235-A	48:04	48:04
5		槽钢 100X48X5.3-323	2	Q235-A	3:23	6:46
4		槽钢 100X48X5.3-1592	1	Q235-A	15:92	15:92
3		槽钢 100X48X5.3-347	2	Q235-A	3:47	6:94
2		槽钢 100X48X5.3-688	2	Q235-A	6:88	13:76
1		槽钢 100X48X5.3-1612	2	Q235-A	16:12	32:24

重锤箱				104D2103.1	
图样标记				比例	
S				342	
共 1 张 第 1 张				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	



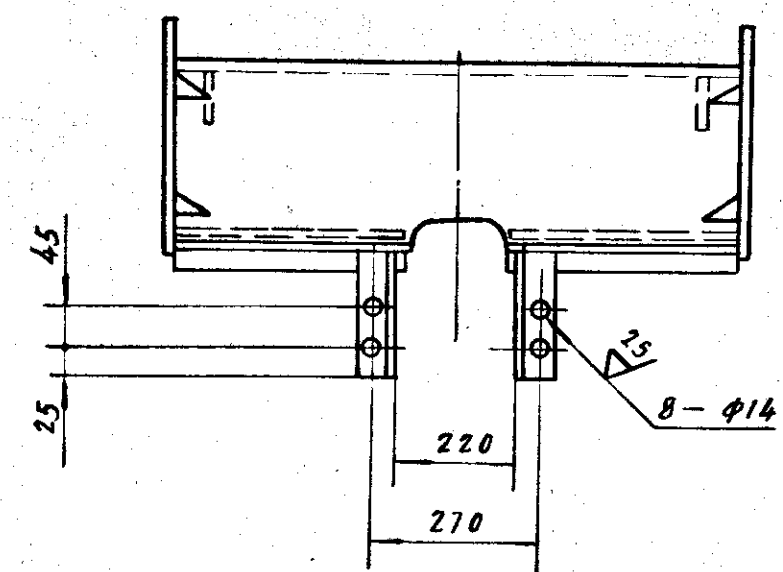
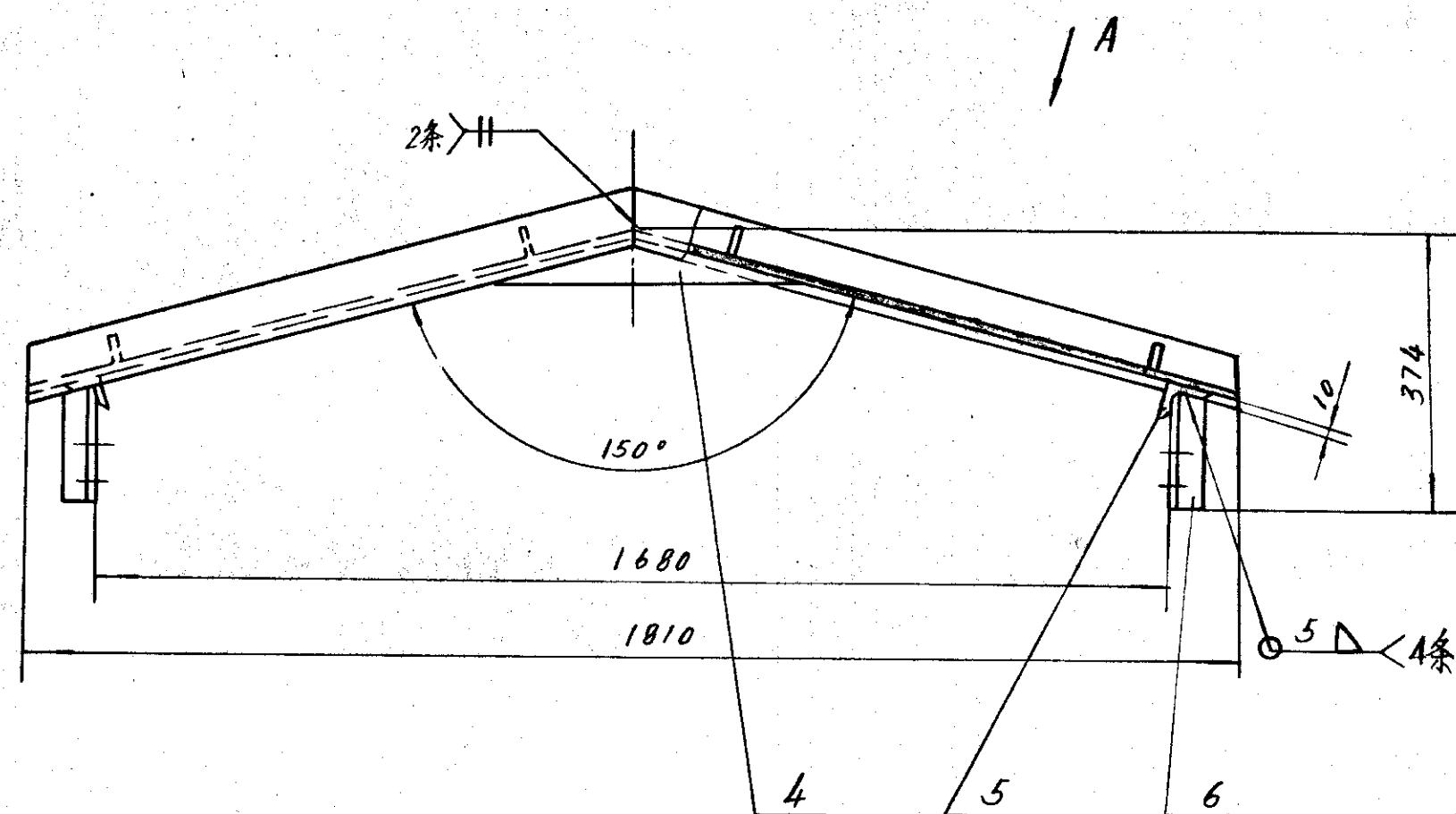
技术要求

所有下料周边均为 ∇ .

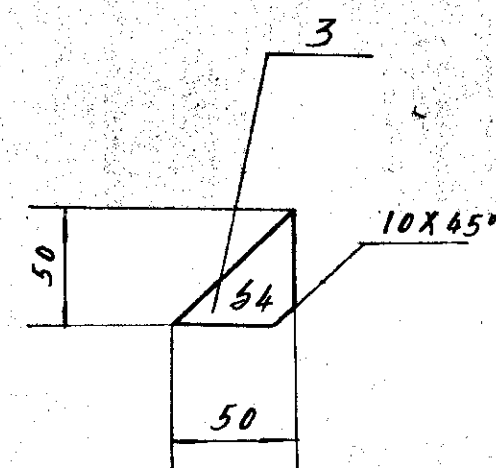
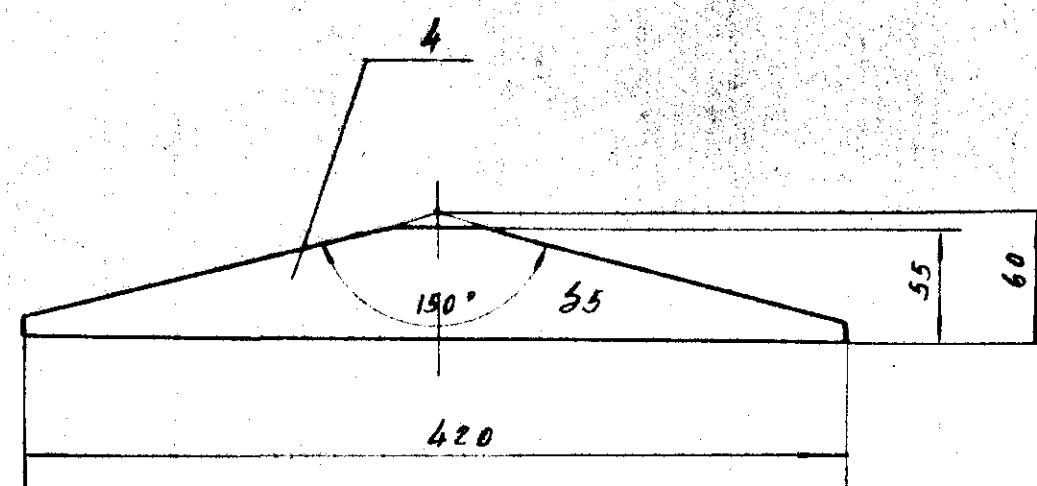
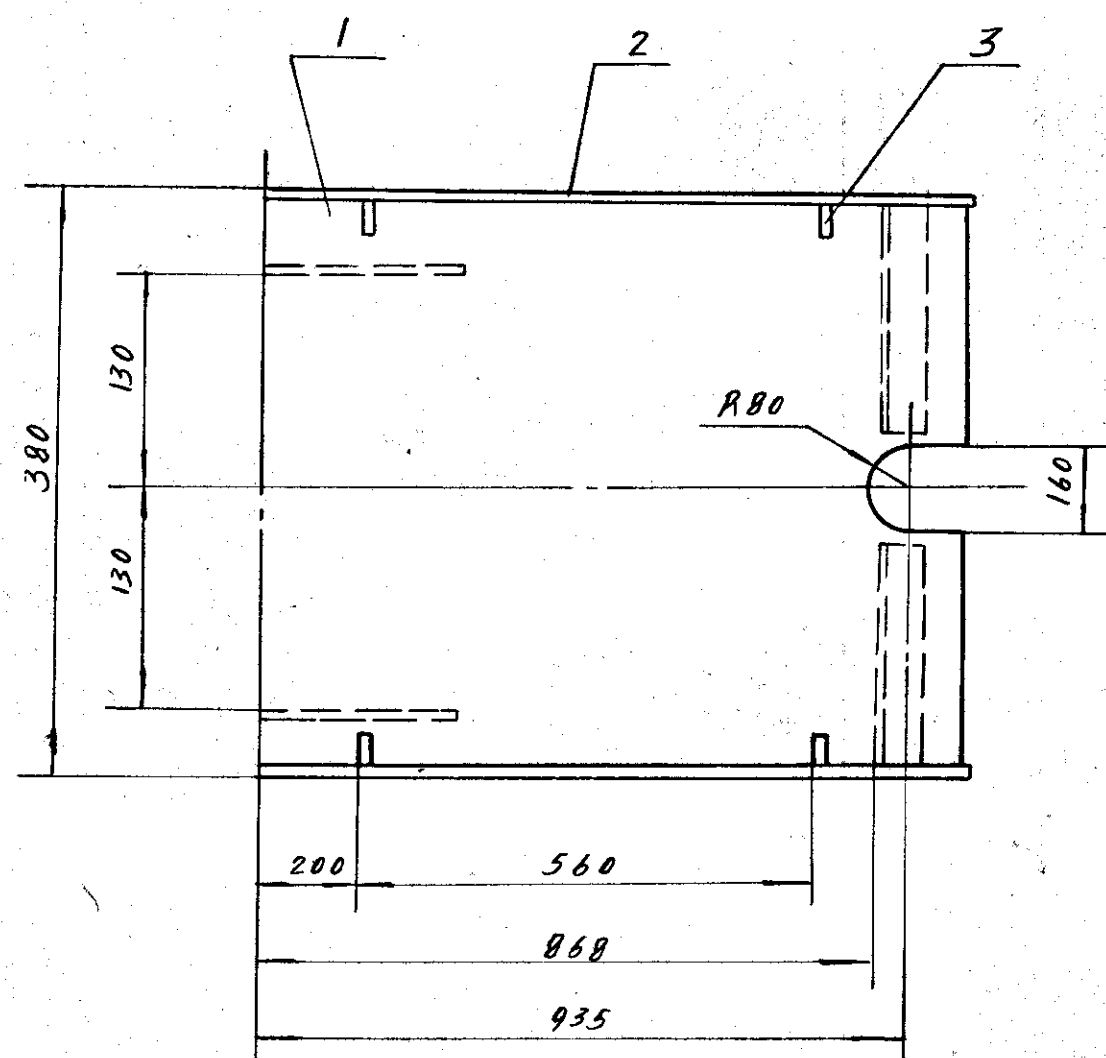
序号	代号	名称	件数	材料	重量	备注
6		钢板 $\delta 10$	2	Q235-A	0.92	1.84
5		钢板 $\delta 10$	1	Q235-A	5.1	5.1
4		钢板 $10 \times 125 \times 480$	1	Q235-A	4.7	4.7
3		角钢 $56 \times 56 \times 8-200$	2	Q235-A	1.3	2.6
2		钢板 $12 \times 100 \times 320$	2	Q235-A	3	6
1		角钢 $75 \times 75 \times 10-1680$	2	Q235-A	18.6	37.2

II 04D 2103.2			
图样标记		重量比例	
S		57.4	
共 张 第 张			
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

图件登记
图
校
图
图总号
图总号
半
期



A向旋转

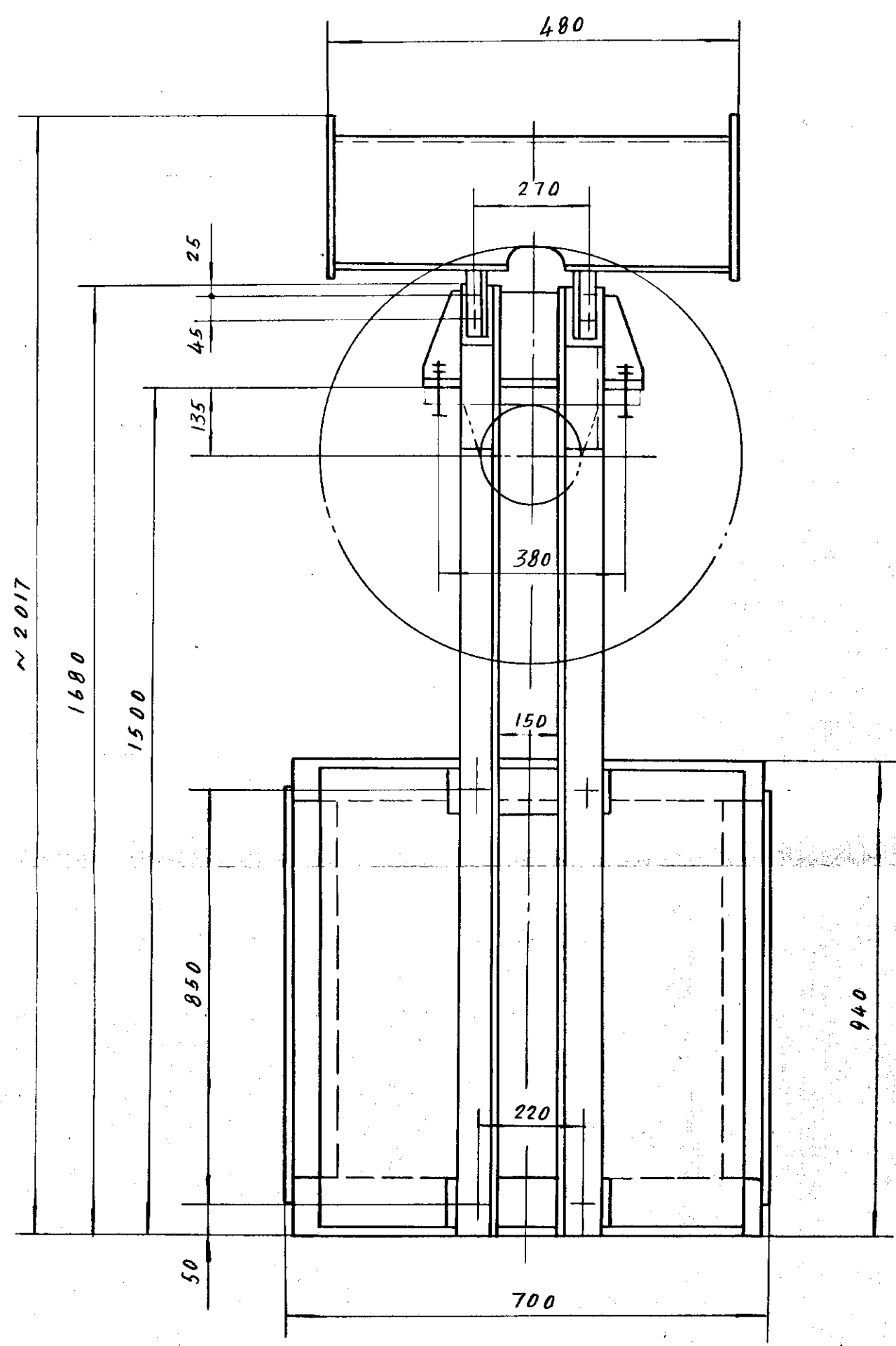
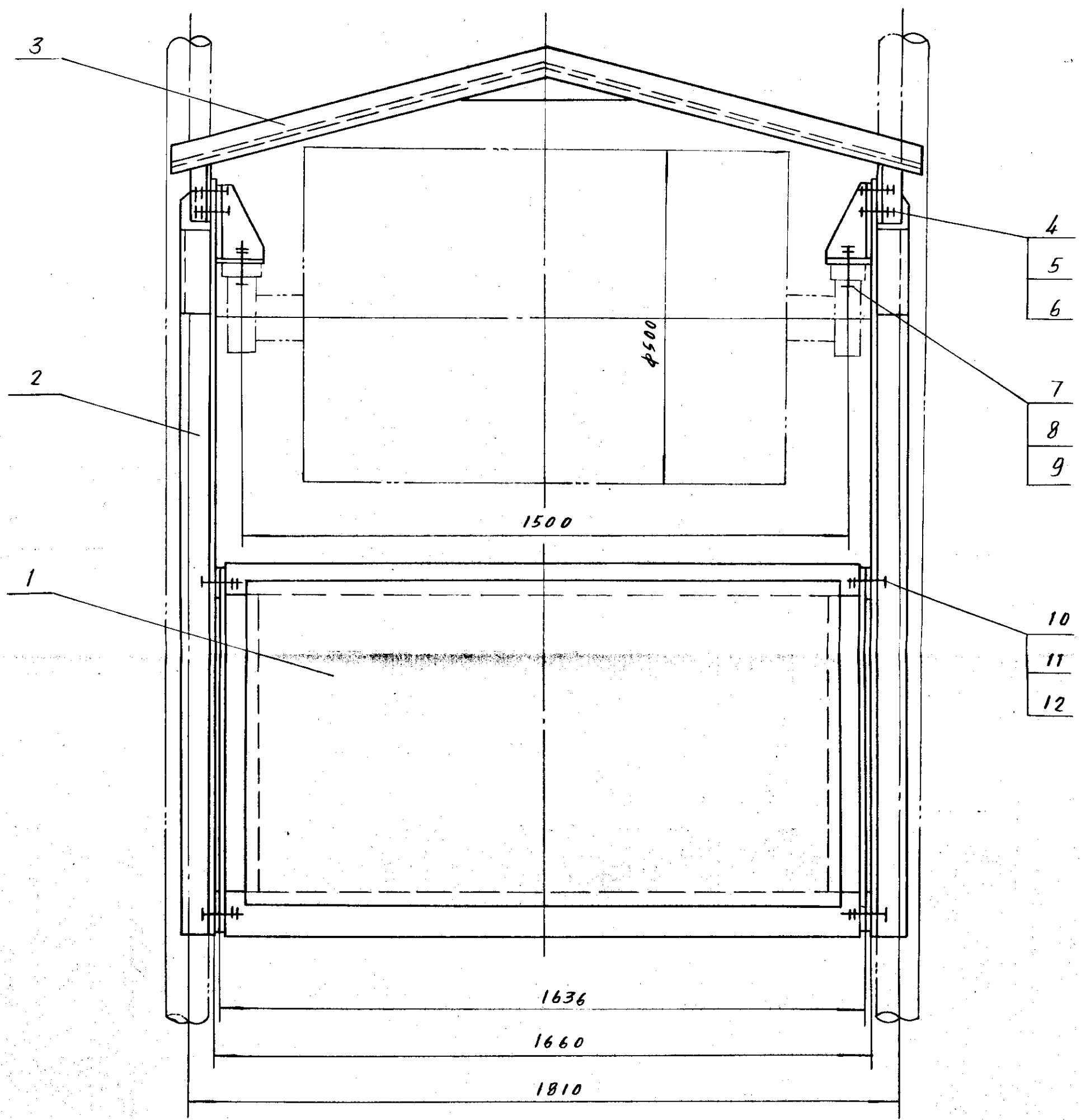


技术要求

1. 未注焊缝为3Δ。
2. 所有下料周边均为▽。
3. 件1折弯内圆角为R10。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
6		角钢 50X50X5-160	4	Q 235-A	0.57	2.28
5		角钢 50X50X5-110	4	Q 235-A	0.41	1.64
4		钢板 δ5	2	Q 235-A	0.49	0.98
3		钢板 δ4	8	Q 235-A	0.04	0.32
2		扁钢 5X70-956	4	Q 235-A	2.62	10.48
1		钢板 4X370X1874	1	Q 235-A	21.62	21.62

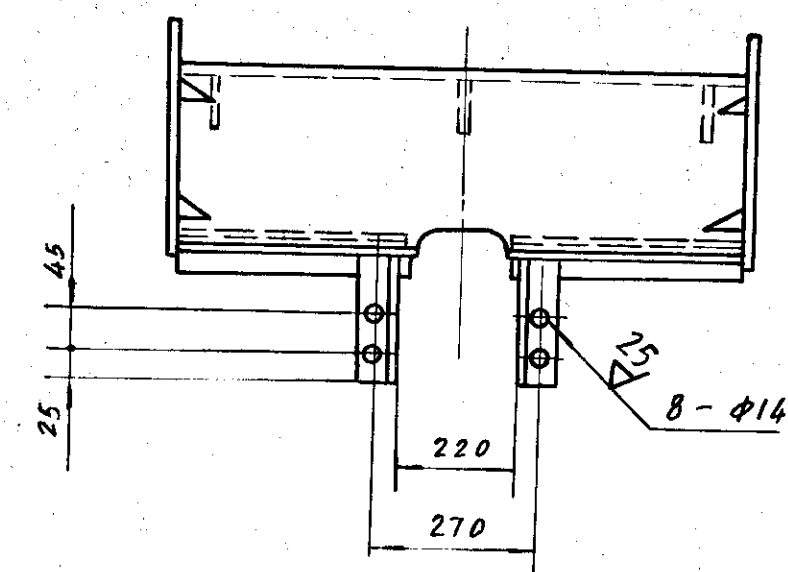
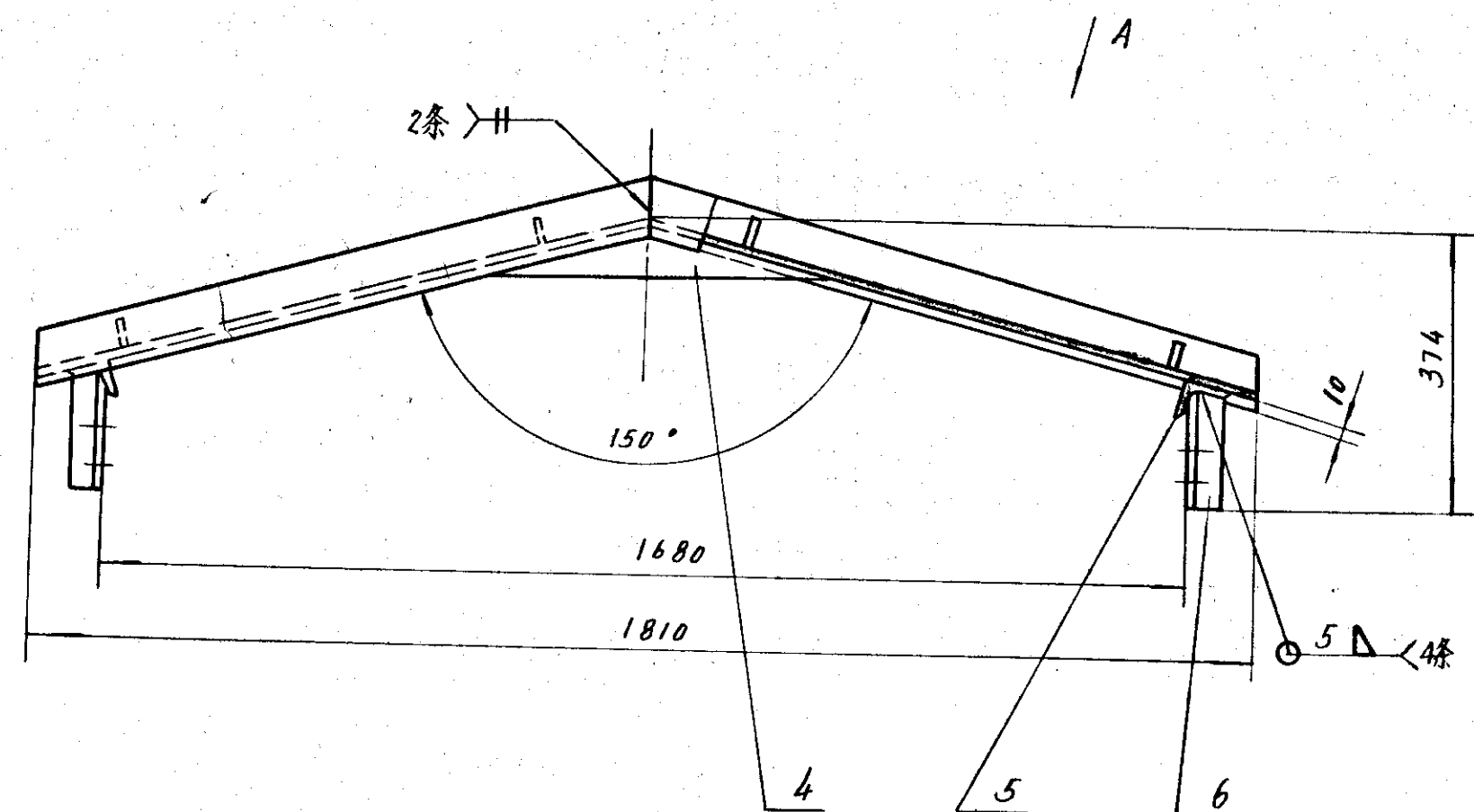
II 04 D 2103.3			
图样标记		比例	
S		37.32	
共 1 张 第 1 张			
机械电子工业部			
北京起重运输机械研究所			



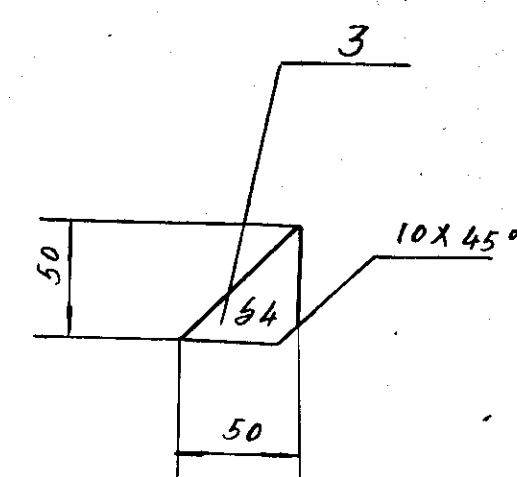
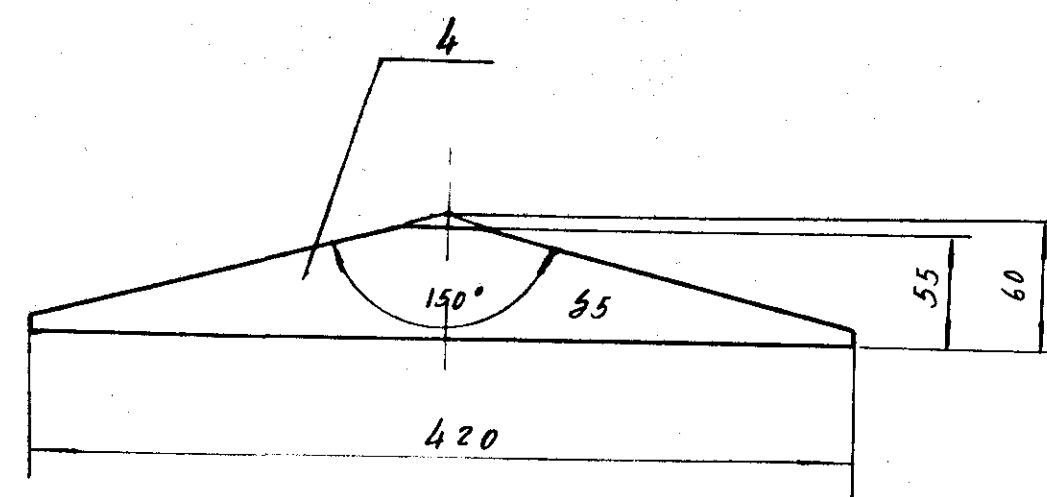
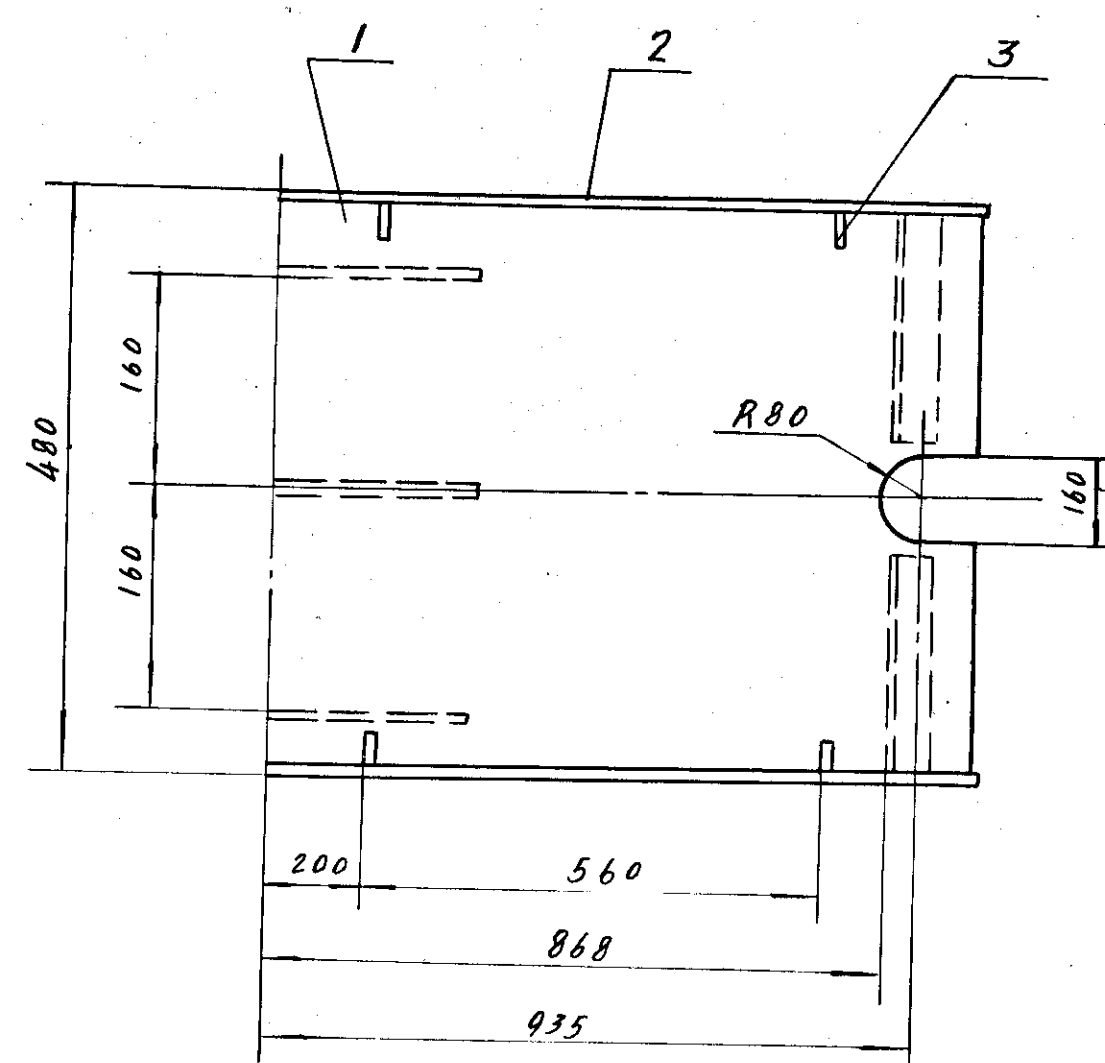
12	GB 97.1-85	垫圈	20	8	—	0.017	0.136	
11	GB 6170-86	螺母	M20	16	—	0.062	0.992	
10	GB 5782-86	螺栓	M20X90	8	—	0.274	2.192	
9	GB 97.1-85	垫圈	24	4	—	0.032	0.128	
8	GB 6170-86	螺母	M24	8	—	0.112	0.896	
7	GB 5782-86	螺栓	M24X110	4	—	0.505	2.020	
6	GB 93-87	垫圈	12	8	—	0.005	0.040	

5	GB 41-86	螺母	M12	8	—	0.016	0.192	
4	GB 5780-86	螺栓	M12X45	8	—	0.046	0.368	
3	DTII04D2104.1	护板		1	部件	4442	4442	
2	DTII04D2103.2	支架		2	部件	576	1152	借用
1	DTII04D2103.1	重锤箱		1	部件	342	342	借用
序号	代号	名称	件数	材料	重量	重量	重量	备注

DTII04D2104			
图样标记			
S			
共 1 张 第 1 张			
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			
垂直重锤拉紧装置			
部件			
标记	处数	更改文件号	签字日期
设计	2	工艺	2
校对	2	标准	2
主管设计	2	室主任	2
项目负责人	2	总工程师	2
审核	2	日期	98.8.9



A 侧视图



技术要求

- 1 未注焊缝为3Δ。
- 2 所有下料周边均为100°。
- 3 件1折弯内圆角为R10。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
6		角钢 50x50x5-150	4	Q235-A	0.57	2.28
5		角钢 50x50x5-160	4	Q235-A	0.60	2.40
4		钢板 65	3	Q235-A	0.49	1.47
3		钢板 64	8	Q235-A	0.04	0.32
2		扁钢 5x10-956	4	Q235-A	2.62	10.48
1		钢板 4x470x1874	1	Q235-A	27.47	27.47

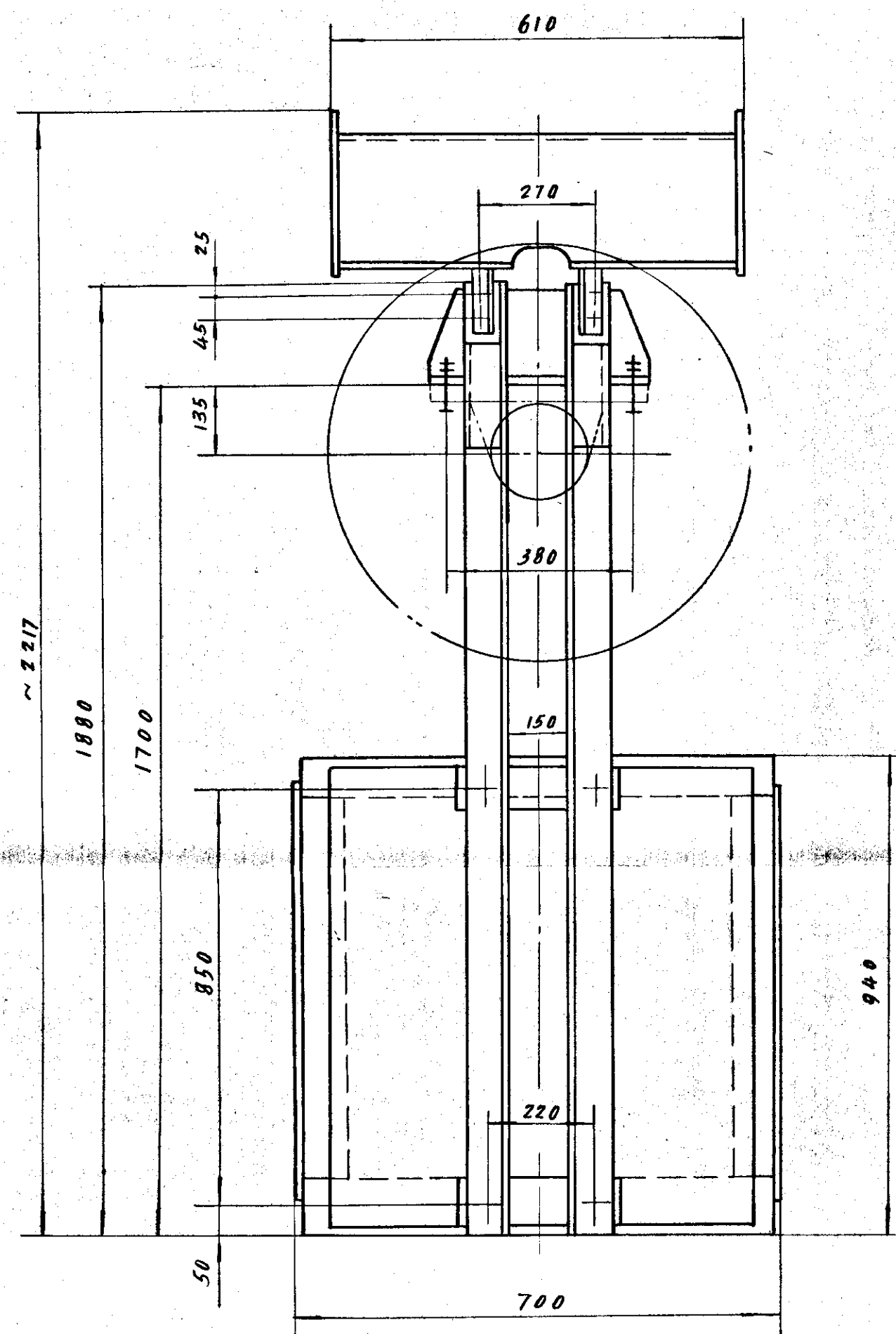
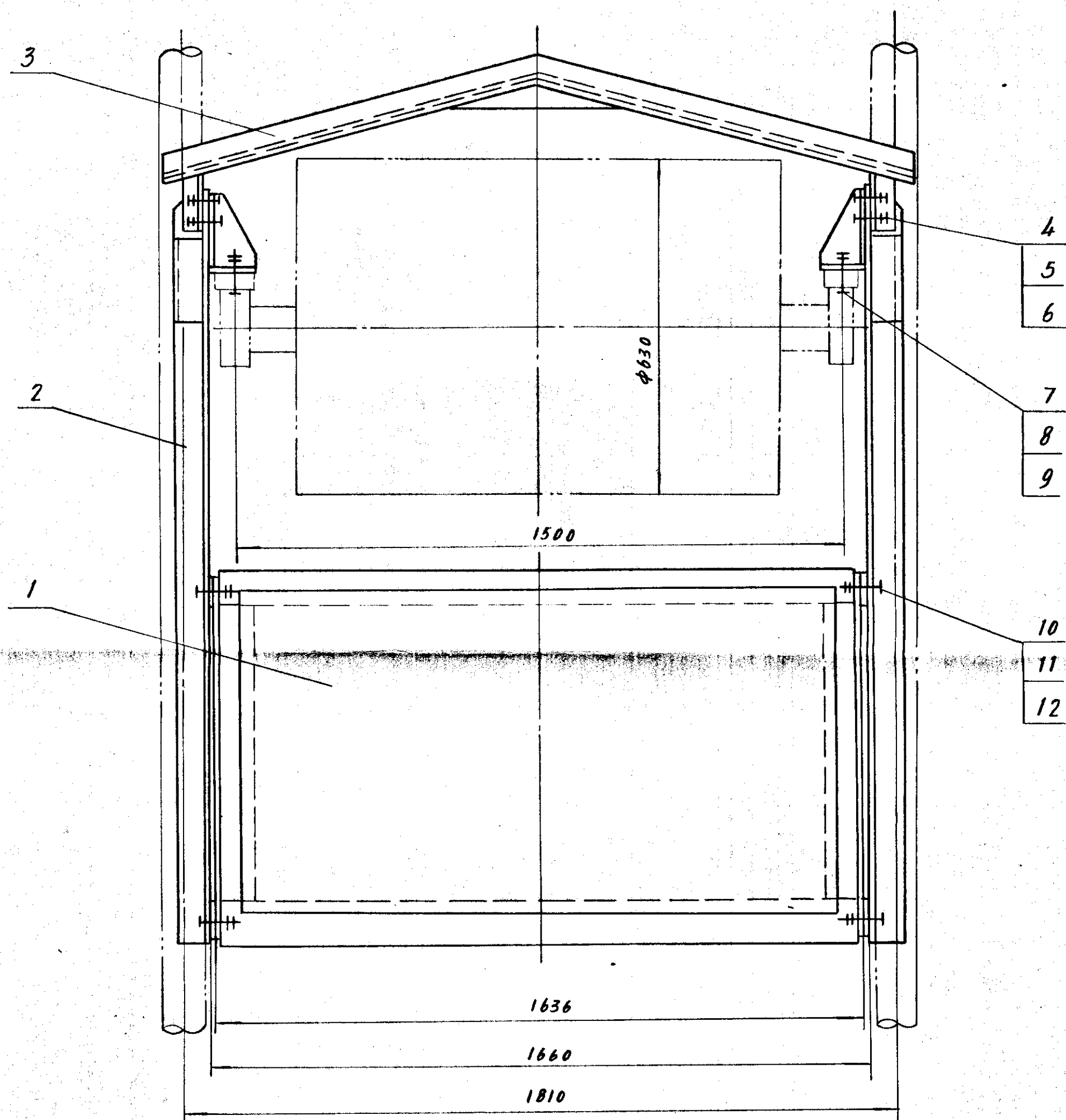
设计	设计	工艺	工艺	材料	材料	重量	重量
设计	设计	工艺	工艺	材料	材料	重量	重量
设计	设计	工艺	工艺	材料	材料	重量	重量
设计	设计	工艺	工艺	材料	材料	重量	重量
设计	设计	工艺	工艺	材料	材料	重量	重量
设计	设计	工艺	工艺	材料	材料	重量	重量
设计	设计	工艺	工艺	材料	材料	重量	重量
设计	设计	工艺	工艺	材料	材料	重量	重量
设计	设计	工艺	工艺	材料	材料	重量	重量
设计	设计	工艺	工艺	材料	材料	重量	重量

护板

部件

II 04D 2104.1

图样标记 比例 4:4:2
共 1 张 第 1 张
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所



12	GB97.1-85	垫圈	20	8	—	0.017	0.136
11	GB6170-86	螺母	M20	16	—	0.062	0.992
10	GB5782-86	螺栓	M20×90	8	—	0.274	2.192
9	GB97.1-85	垫圈	24	4	—	0.032	0.128
8	GB6170-86	螺母	M24	8	—	0.112	0.896
7	GB5782-86	螺栓	M24×110	4	—	0.505	2.020
6	GB93-87	垫圈	12	8	—	0.005	0.040

5	GB41-86	螺母	M12	8	—	0.016	0.192
4	GB5780-86	螺栓	M12×45	8	—	0.060	0.360
3	II04D2105.2	护板		1	部件	53.01	53.01
2	II04D2105.1	支架		2	部件	61.8	123.6
1	II04D2105.1	重锤箱		1	部件	342.1	342.1
序号	代号	名称	件数	材料	重量	备注	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	1	工艺	1	1
校对	1	标准化	1	1
主管设计	1	室主任	1	1
项目负责人	1	总工程师	1	1
审核	1	日期	1	1

垂直重锤拉紧装置

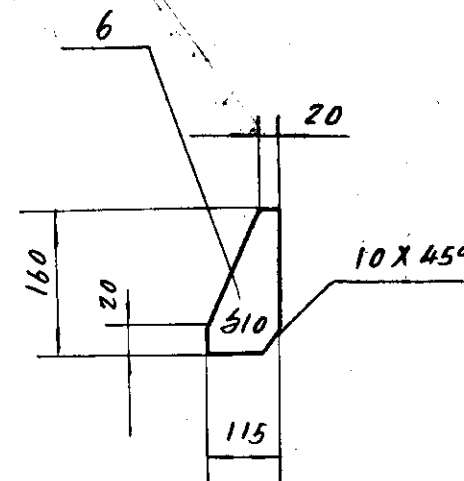
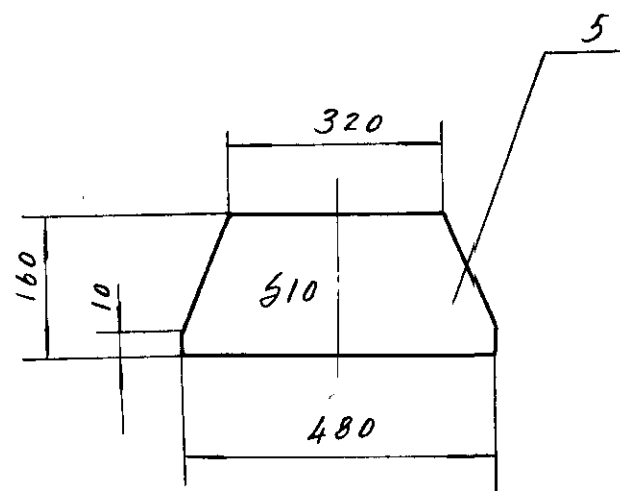
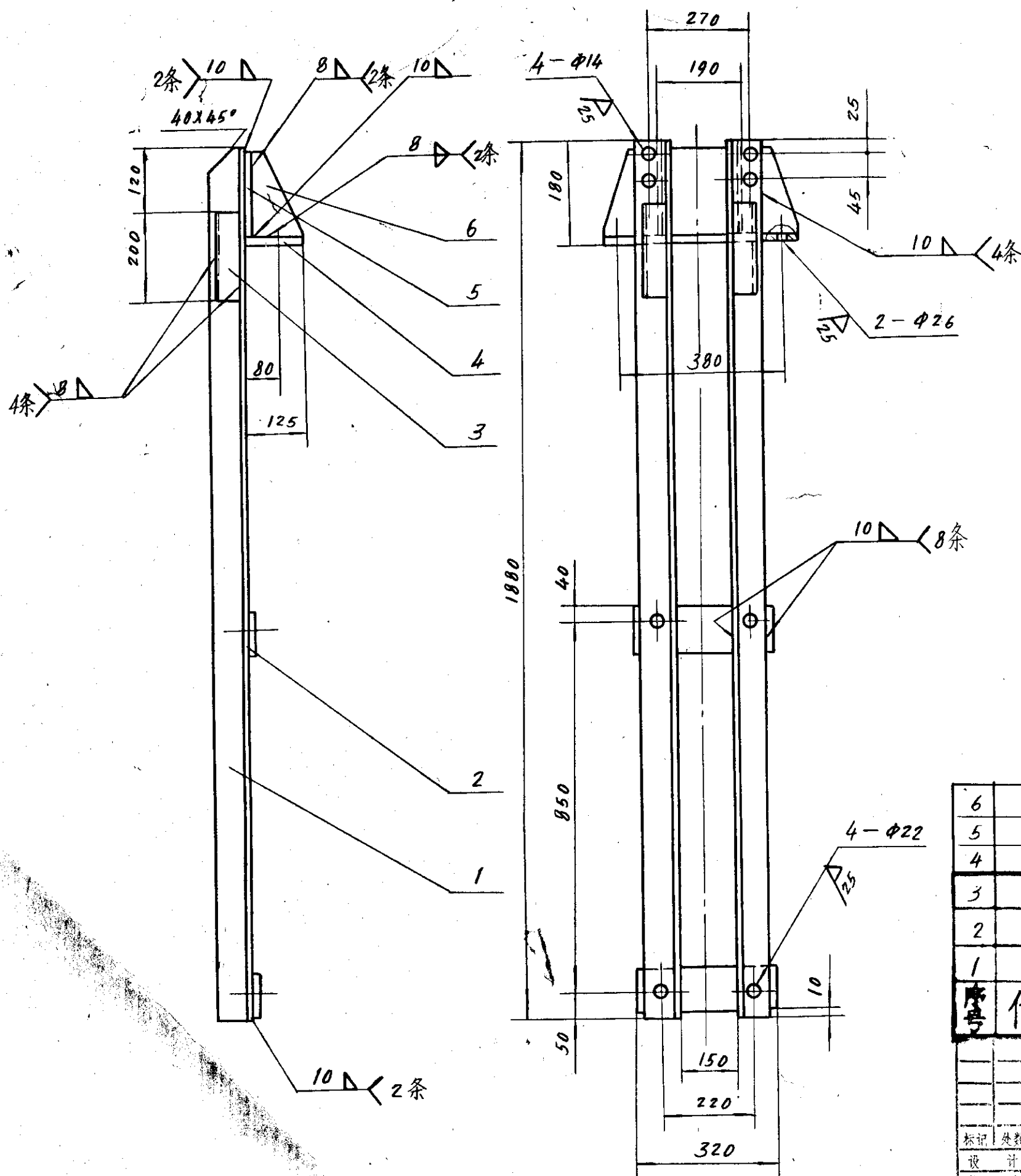
部件

DTII04D2105

图样比例	重量比例
5	522.7

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

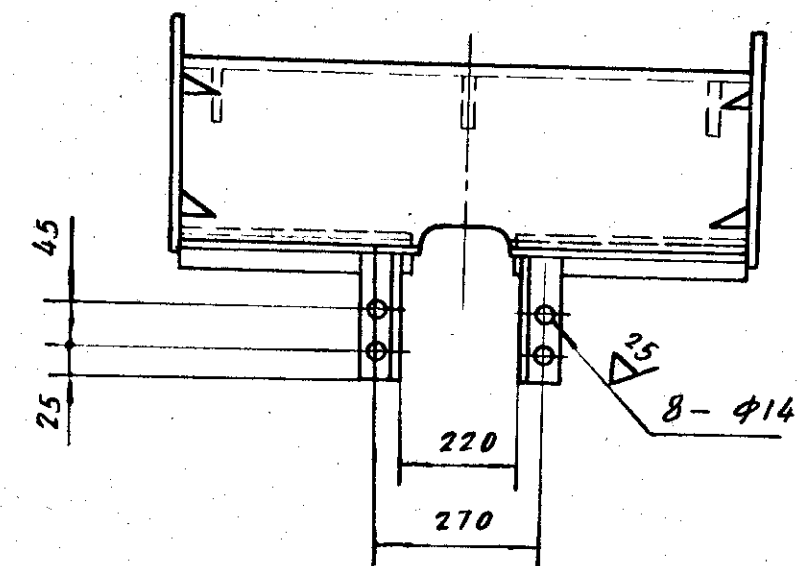


技术要求
所有下料周边均为 ∇

序号	代号	名称	件数	材料	单重	总重	备注
6		钢板 $\delta 10$	2	Q235-A	0.92	1.84	
5		钢板 $\delta 10$	1	Q235-A	5.1	5.1	
4		钢板 $10 \times 125 \times 480$	1	Q235-A	4.7	4.7	
3		角钢 $56 \times 56 \times 8-200$	2	Q235-A	1.3	2.6	
2		钢板 $12 \times 100 \times 320$	2	Q235-A	3	6	
1		角钢 $75 \times 75 \times 10-1880$	2	Q235-A	20.8	41.6	

支架				II04D2105.1			
部件				图样标记			
				S			
				共 1 张 第 1 张			
				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

(通)用件标记
图
校
吴
旧底图总号
底图总号
字
期



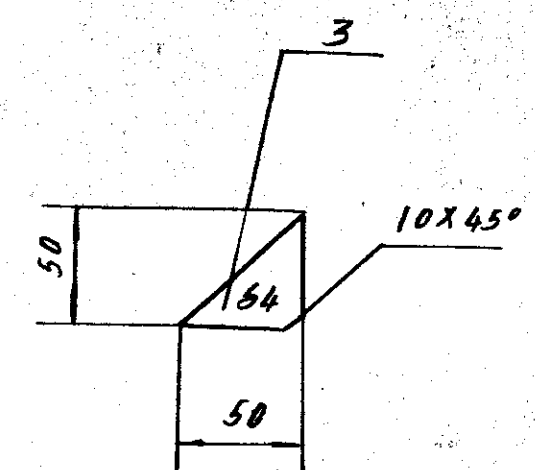
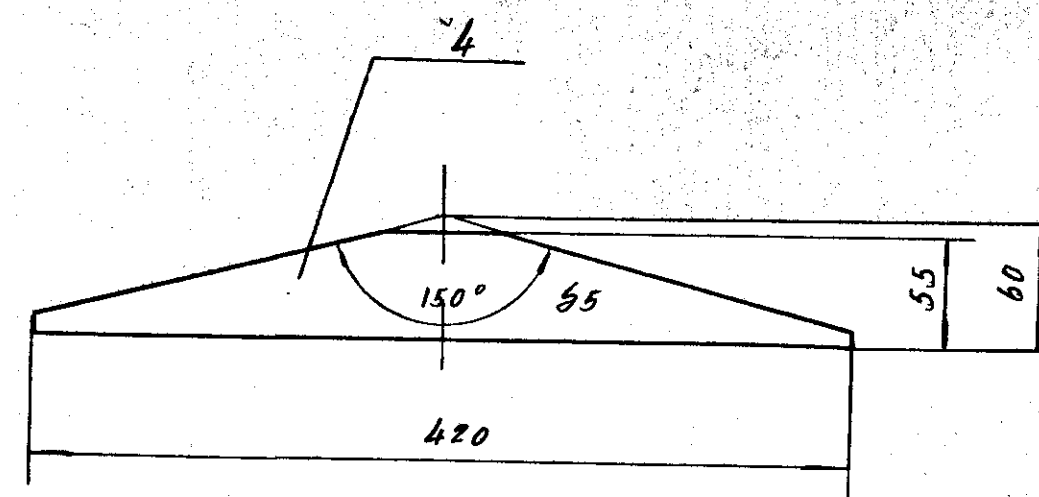
Technical drawing of a rectangular frame assembly, likely a window or door frame, showing dimensions and components.

Dimensions:

- Overall height: 610
- Overall width: 935
- Internal height (left side): 210 (top section), 210 (bottom section)
- Internal width (bottom): 560 (top section), 868 (bottom section)
- Radius of the semi-circular cutout: R80
- Width of the semi-circular cutout: 160
- Width of the bottom section: 200

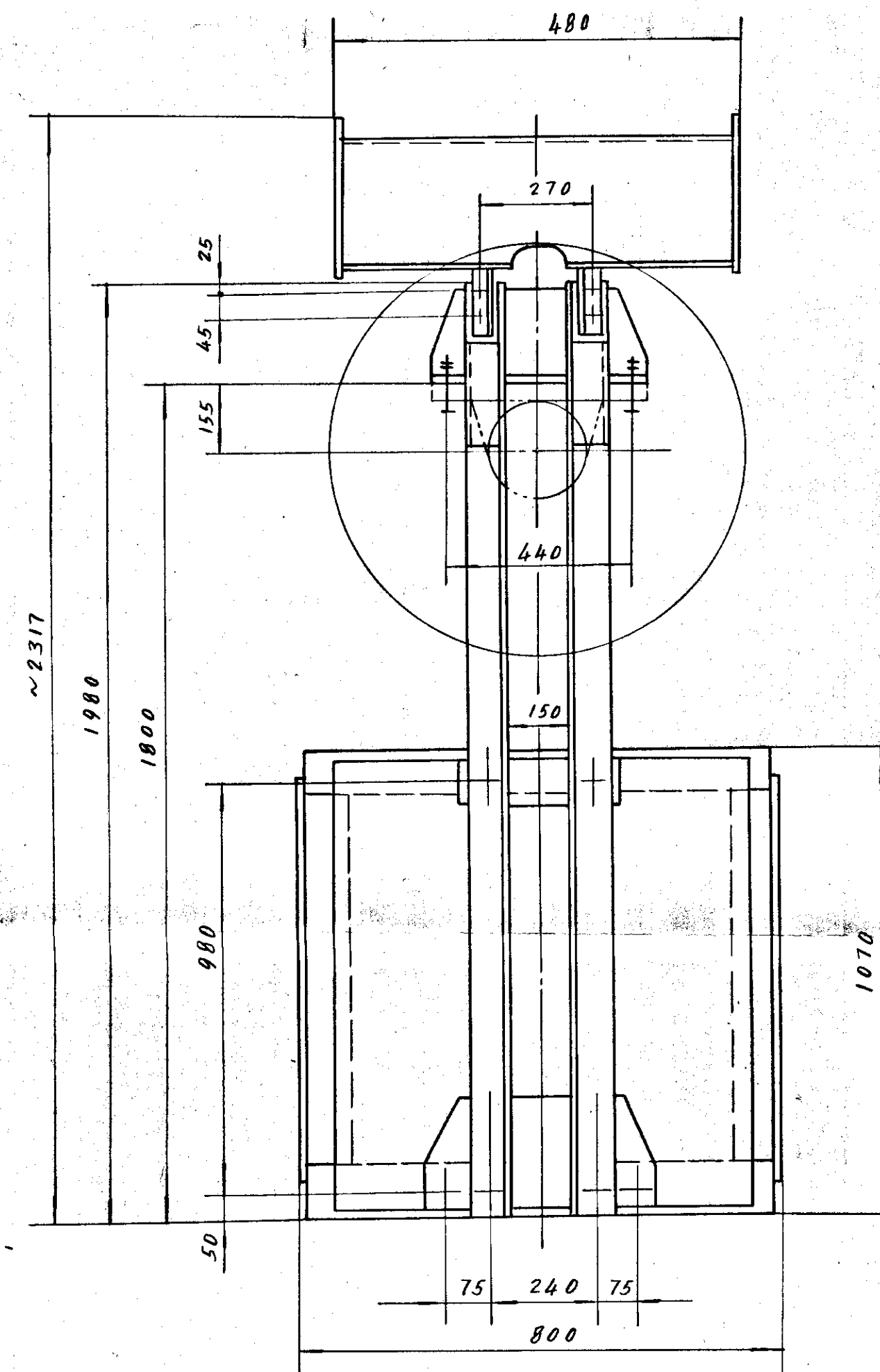
Labels:

- 1: Points to the top horizontal rail.
- 2: Points to the top horizontal rail.
- 3: Points to the top horizontal rail.
- 4: Points to the right vertical rail.



1. 未注焊缝为3Δ。
2. 所有下料周边均为 $\frac{100}{\nabla}$ 。
3. 件1折弯内圆角为R10。

[illegible]



12	GB 97.1-85	墊圈	20	12	—	0.017	0.20
11	GB 6170-86	螺母	M20	24	—	0.062	1.48
10	GB 5782-86	螺栓	M20x90	12	—	0.274	3.288
9	GB 97.1-85	墊圈	24	4	—	0.032	0.128
8	GB 6170-86	螺母	M24	8	—	0.112	0.89
7	GB 5782-86	螺栓	M24x110	4	—	0.505	2.02
6	GB 93-87	墊圈	12	8	—	0.005	0.04

5	G B 4 1 — 86	螺母 M12	8	—	0.016	0.192	
4	G B 5 780 — 86	螺栓 M12X45	8	—	0.046	0.368	
3	II 0 4 D 21 04.1	护板	1	部件	44.42	44.42	借用
2	II 0 4 D 21 24.2	支架	2	部件	81.36	162.7	
1	II 0 4 D 21 24.1	重锤箱	1	部件	394.6	394.6	
序号	代号	名称	件数	材料	重量	重心	备注

DTII04D2124			
图样标记		质量比	
S		6104	
共		张	第 1
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

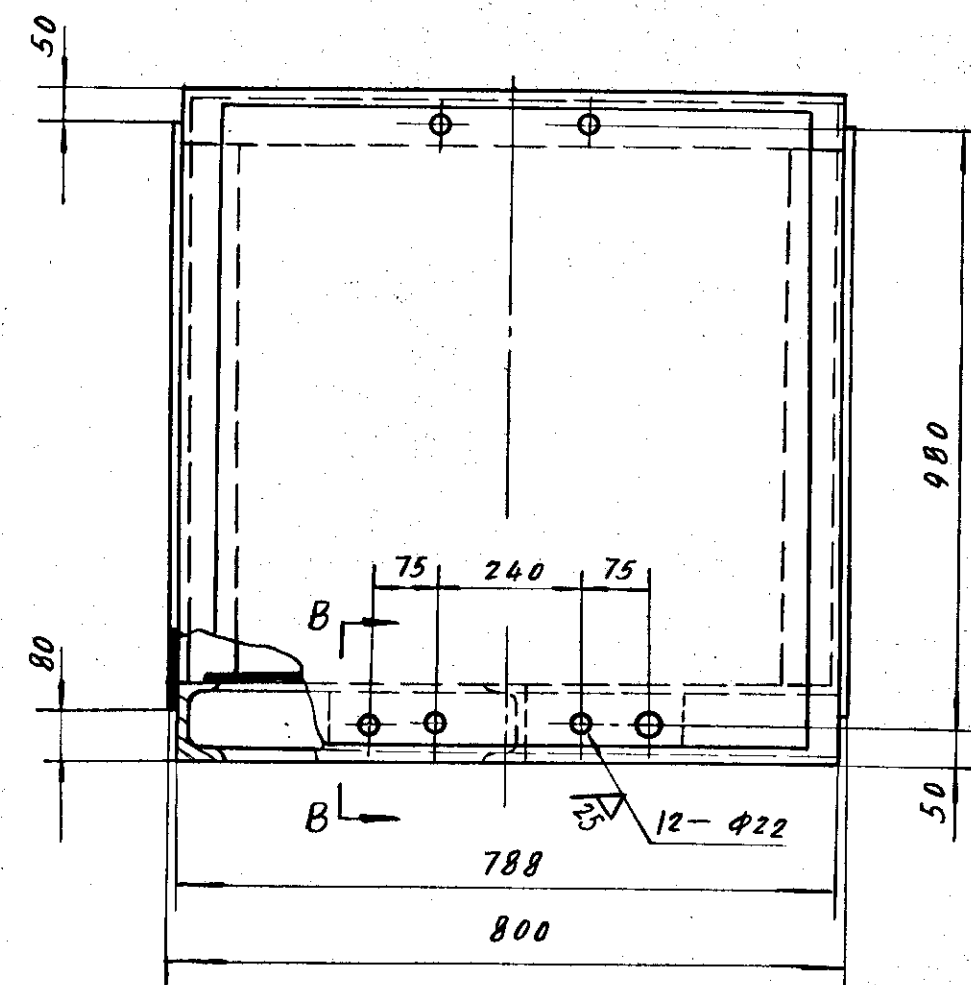
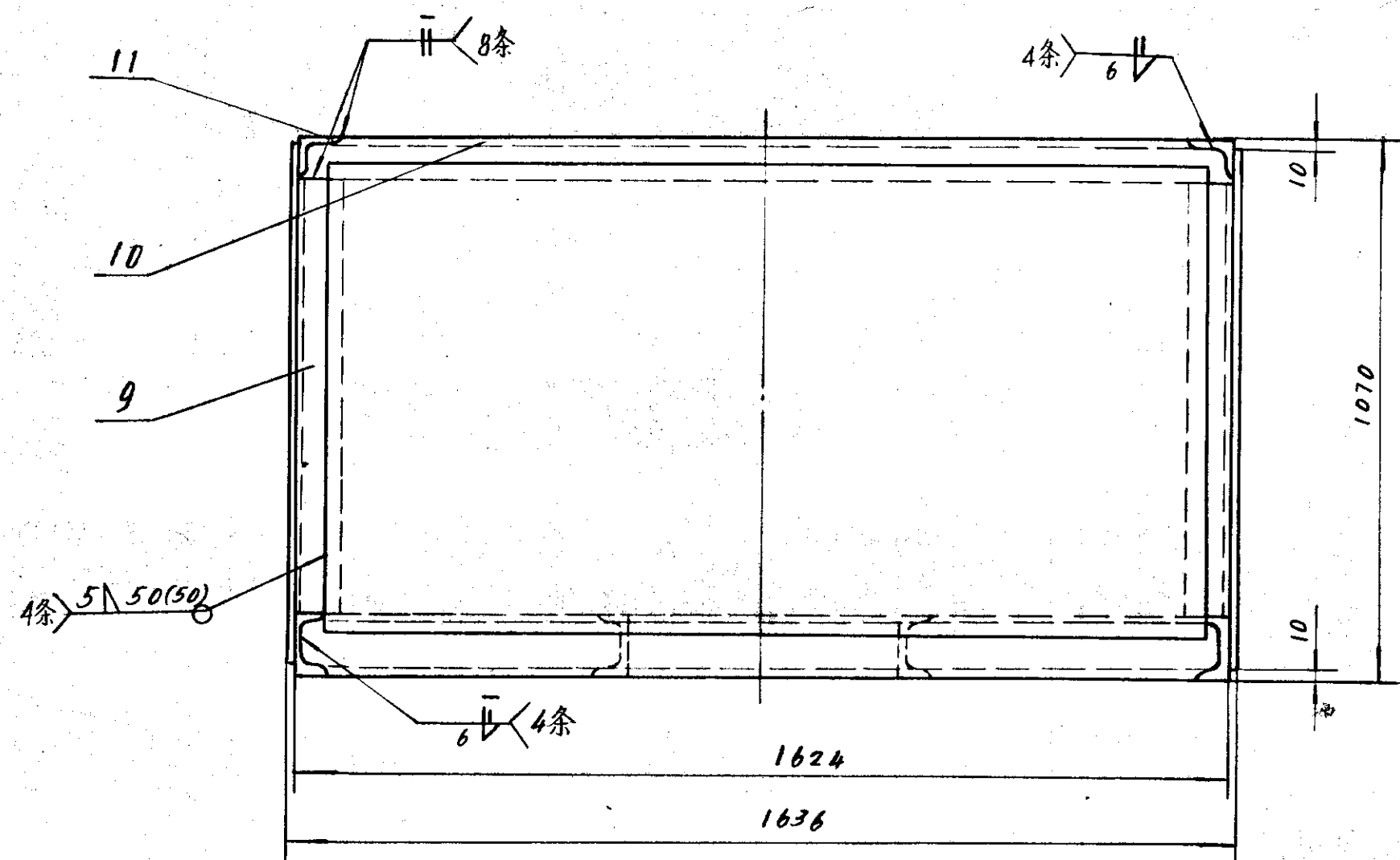
垂直重錘拉緊裝置

部件

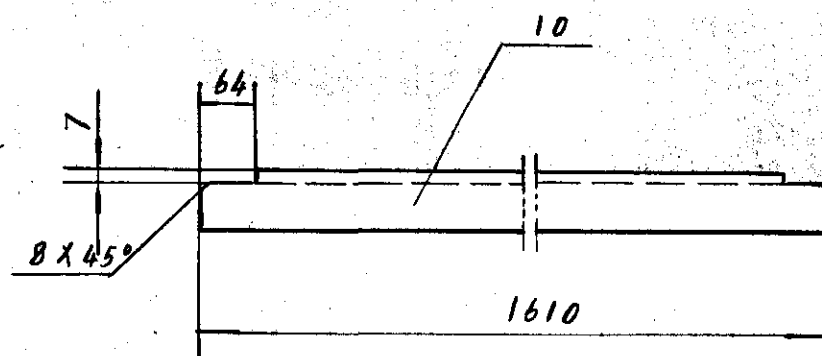
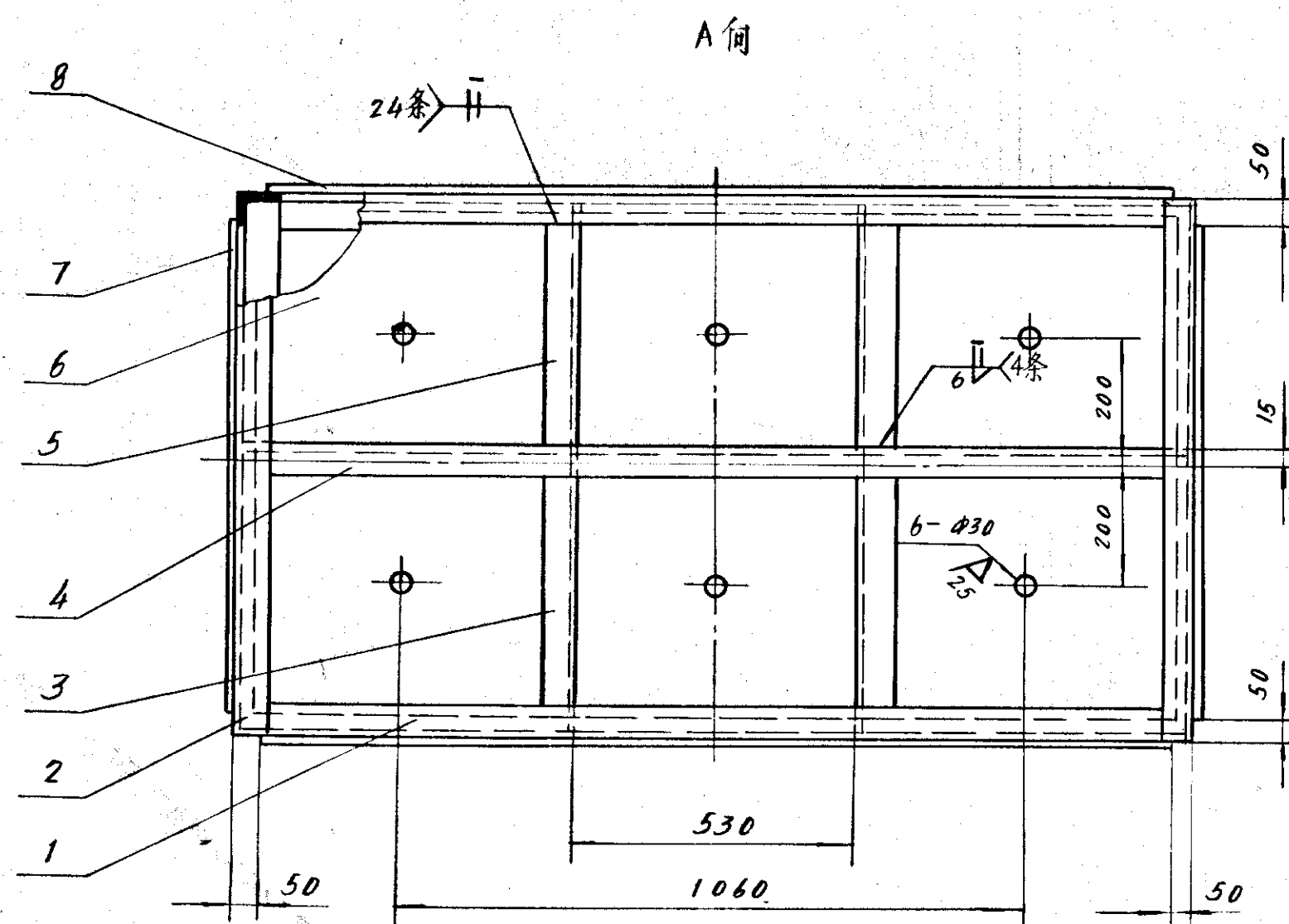
DTI 04D2124

图样标记		质量比
S		610.4
共	张	第

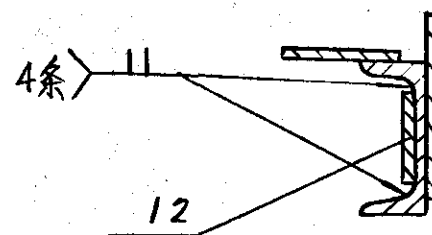
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所



A



B-B



技术要求

1. 未注焊缝为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有下料周边均为 $\sqrt{R}$ 。

12	钢板	10X70X450	2	Q235-A	2.47	4.94	
11	角钢	70X70X6-788	2	Q235-A	5.05	10.10	
10	角钢	70X70X6-1610	2	Q235-A	10.31	20.62	
9	角钢	70X70X6-900	4	Q235-A	5.77	23.08	
8	钢板	6X940X1524	2	Q235-A	67.04	134.08	
7	钢板	6X688X1050	2	Q235-A	33.81	67.62	
6	钢板	6X748X1584	1	Q235-A	55.45	55.45	
5	槽钢	100X48X5.3-373	2	Q235-A	3.73	7.46	
4	槽钢	100X48X5.3-1592	1	Q235-A	15.92	15.92	
3	槽钢	100X48X5.3-397	2	Q235-A	3.97	7.94	
2	槽钢	100X48X5.3-788	2	Q235-A	7.88	15.76	
1	槽钢	100X48X5.3-1612	2	Q235-A	16.12	32.24	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	比例	备注

重锤箱

II 04D 2124.1

图样标记

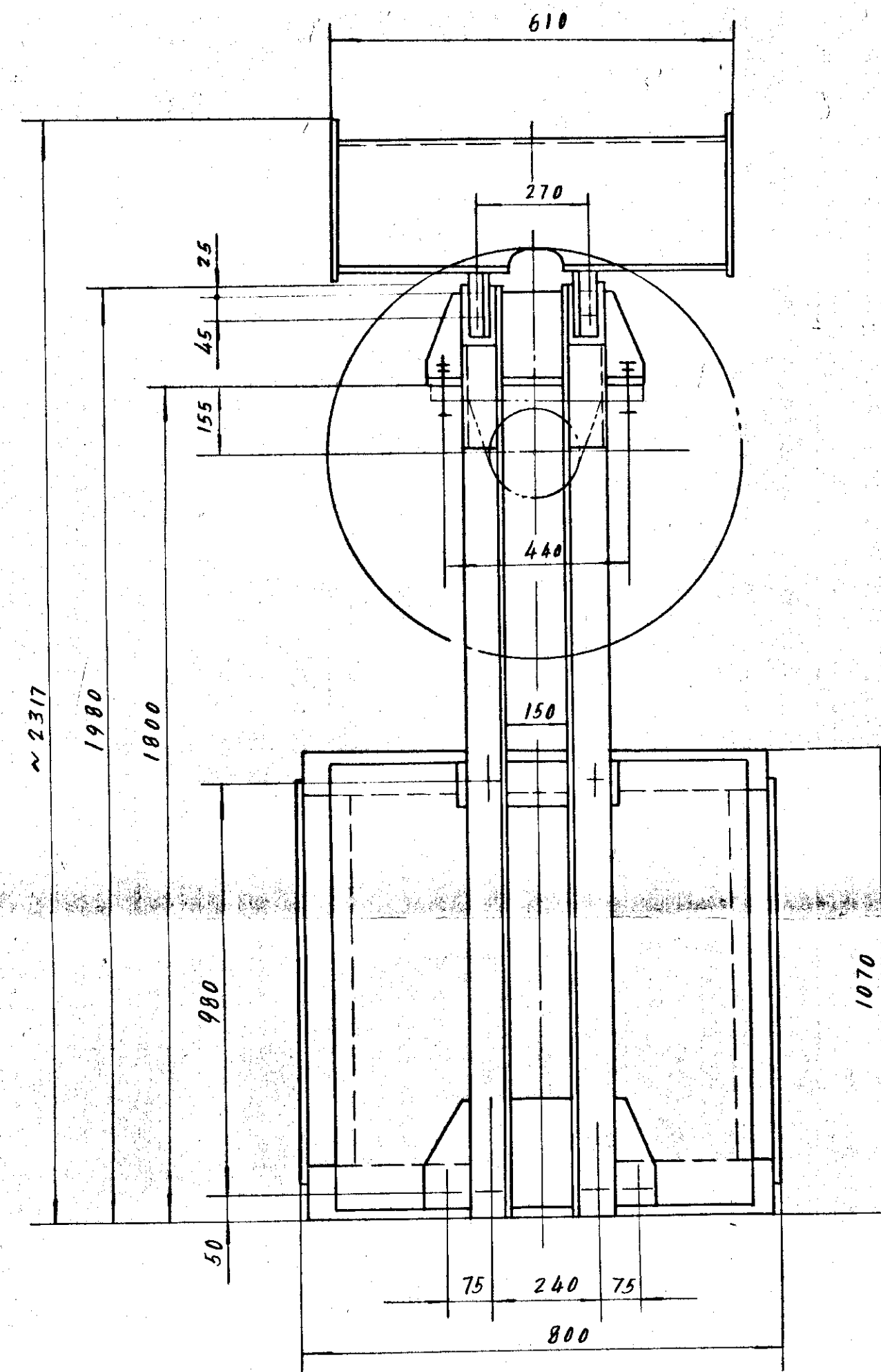
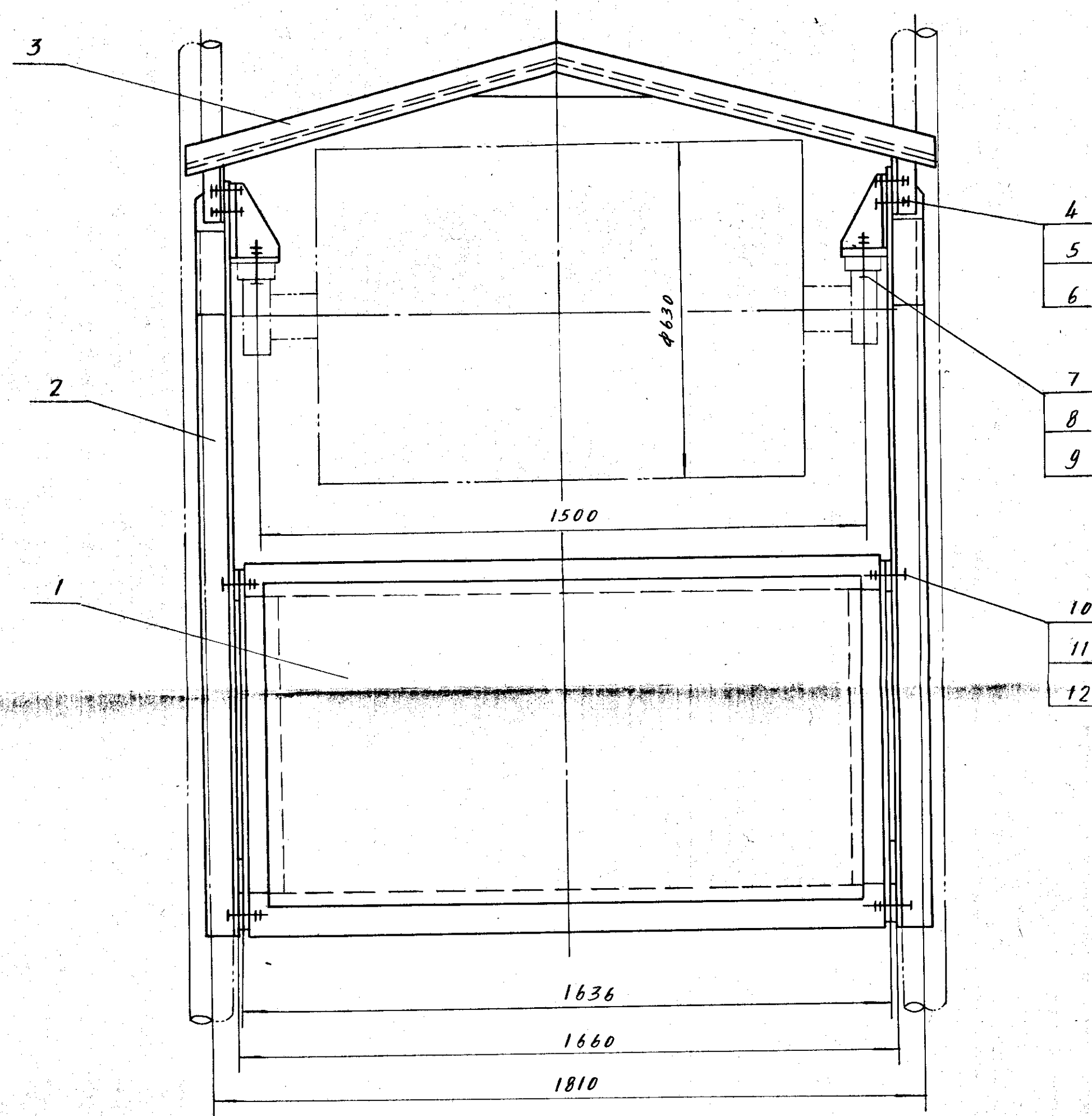
S

共 1 张, 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

部件

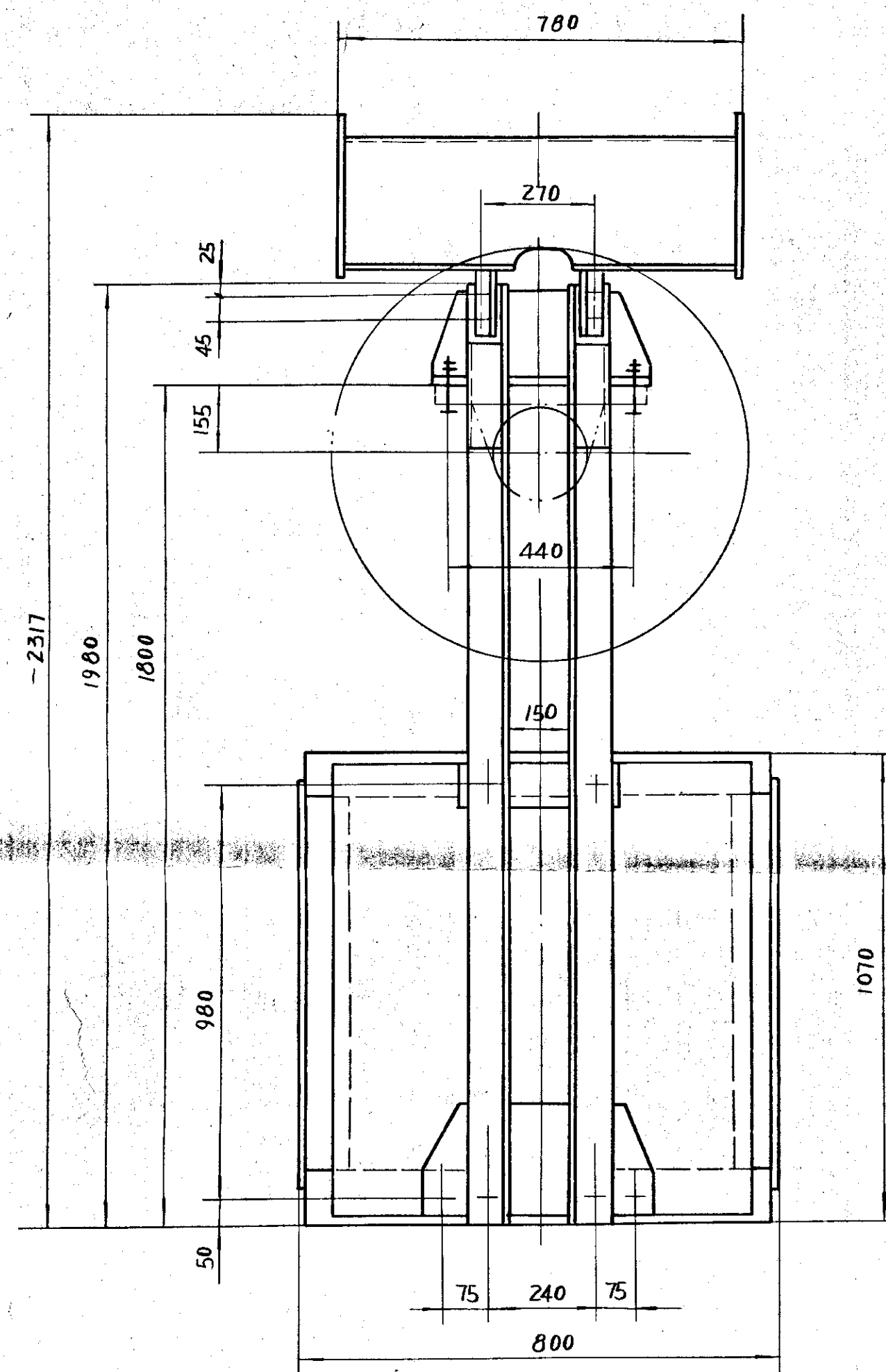
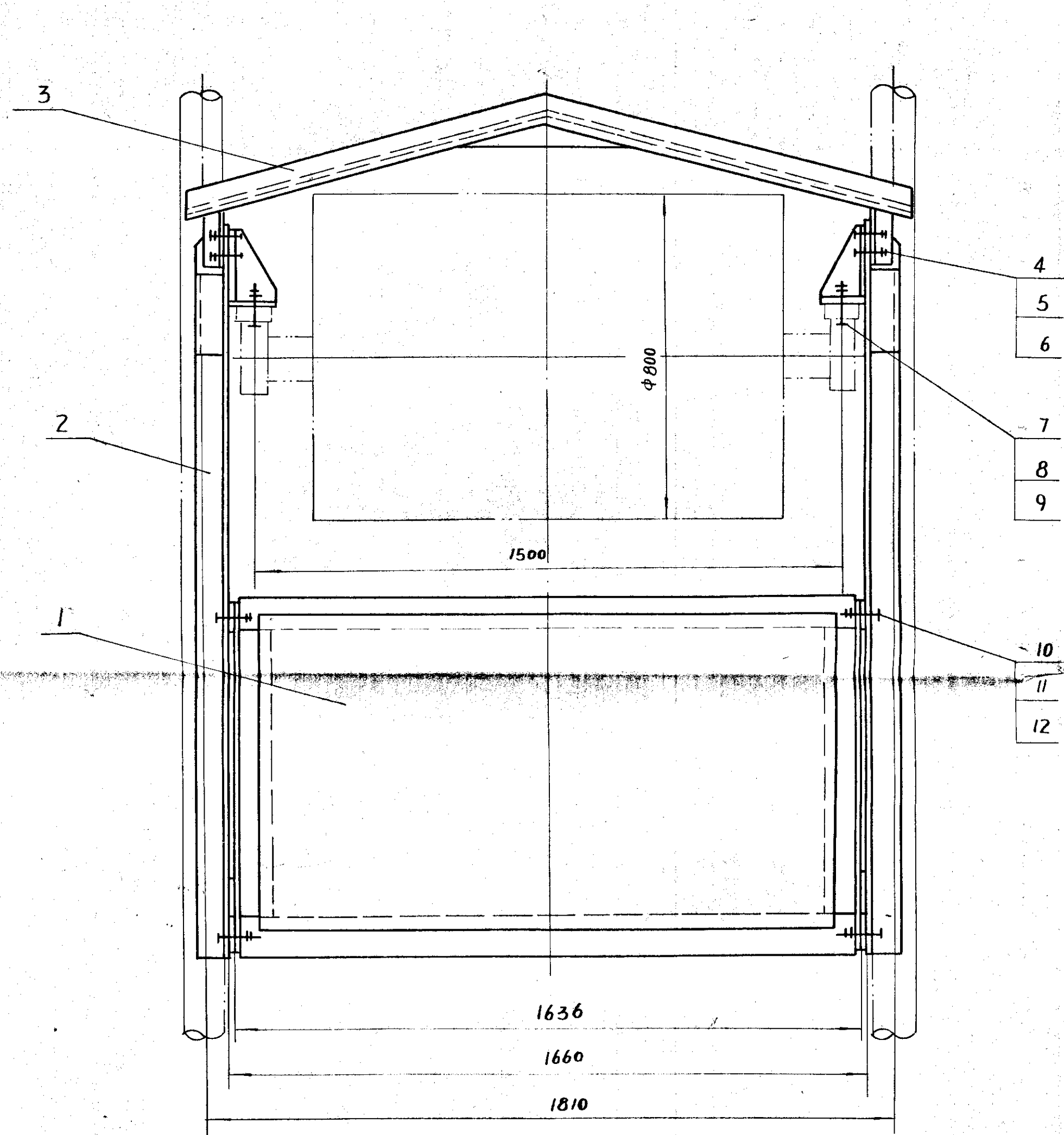
标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	3	工艺	张振宇	
校对	2	标准化	李九清	
主管设计	2	室主任	李九清	
审核	2	日期	93.8.9	



12	GB 97.1-85	垫圈 20	12	—	0.017	0.204
11	GB 6170-86	螺母 M20	24	—	0.062	1.488
10	GB 5782-86	螺栓 M20X90	12	—	0.274	3.288
9	GB 97.1-85	垫圈 24	4	—	0.032	0.128
8	GB 6170-86	螺母 M24	8	—	0.112	0.896
7	GB 5782-86	螺栓 M24X110	4	—	0.505	2.020
6	GB 93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040

5	GB 41—86	螺母 M12	8	—	0.018	0.192	
4	GB 5780—86	螺栓 M12X45	8	—	0.006	0.358	
3	II 04D 2105.2	护板	1	部件	53.01	53.01	借用
2	II 04D 2124.2	支架	2	部件	81.34	162.7	借用
1	II 04D 2124.1	重锤箱	1	部件	394.6	394.6	借用
序号	代 号	名 称	件数	材 料	重量	重量	备 注

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--



用件登记
图
校
审核
制图
附总号
字
期

12	GB97.1-85	垫圈 20	12	—	0.017	0.204
11	GB6170-86	螺母 M20	24	—	0.062	1.488
10	GB5782-86	螺栓 M20x90	12	—	0.274	3.288
9	GB97.1-85	垫圈 24	4	—	0.032	0.128
8	GB6170-86	螺母 M24	8	—	0.112	0.896
7	GB5782-86	螺栓 M24x110	4	—	0.505	2.020
6	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040

5	GB41-86	螺母 M12	8	—	0.016	0.192
4	GB5780-86	螺栓 M12x45	8	—	0.046	0.368
3	II04D2126-1	护板	1	部 件	64.07	64.07
2	II04D2124-2	支架	2	部 件	81.34	162.7
1	II04D2124-1	重锤箱	1	部 件	394.6	394.6

序号	代 号	名 称	数 量	材 料	备 注
1	II04D2124-1	重锤箱	1	部 件	394.6
2	II04D2124-2	支架	2	部 件	162.7
3	II04D2126-1	护板	1	部 件	64.07
4	GB5780-86	螺栓 M12x45	8	—	0.368
5	GB41-86	螺母 M12	8	—	0.192

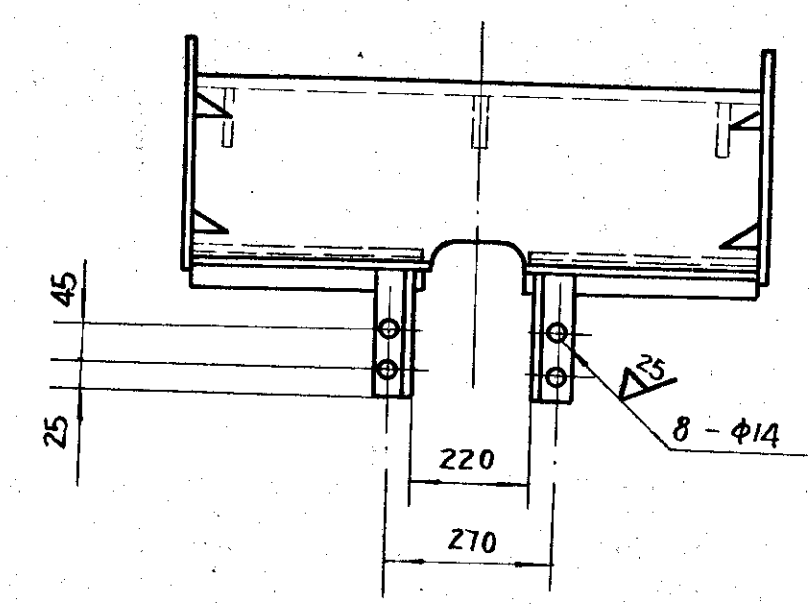
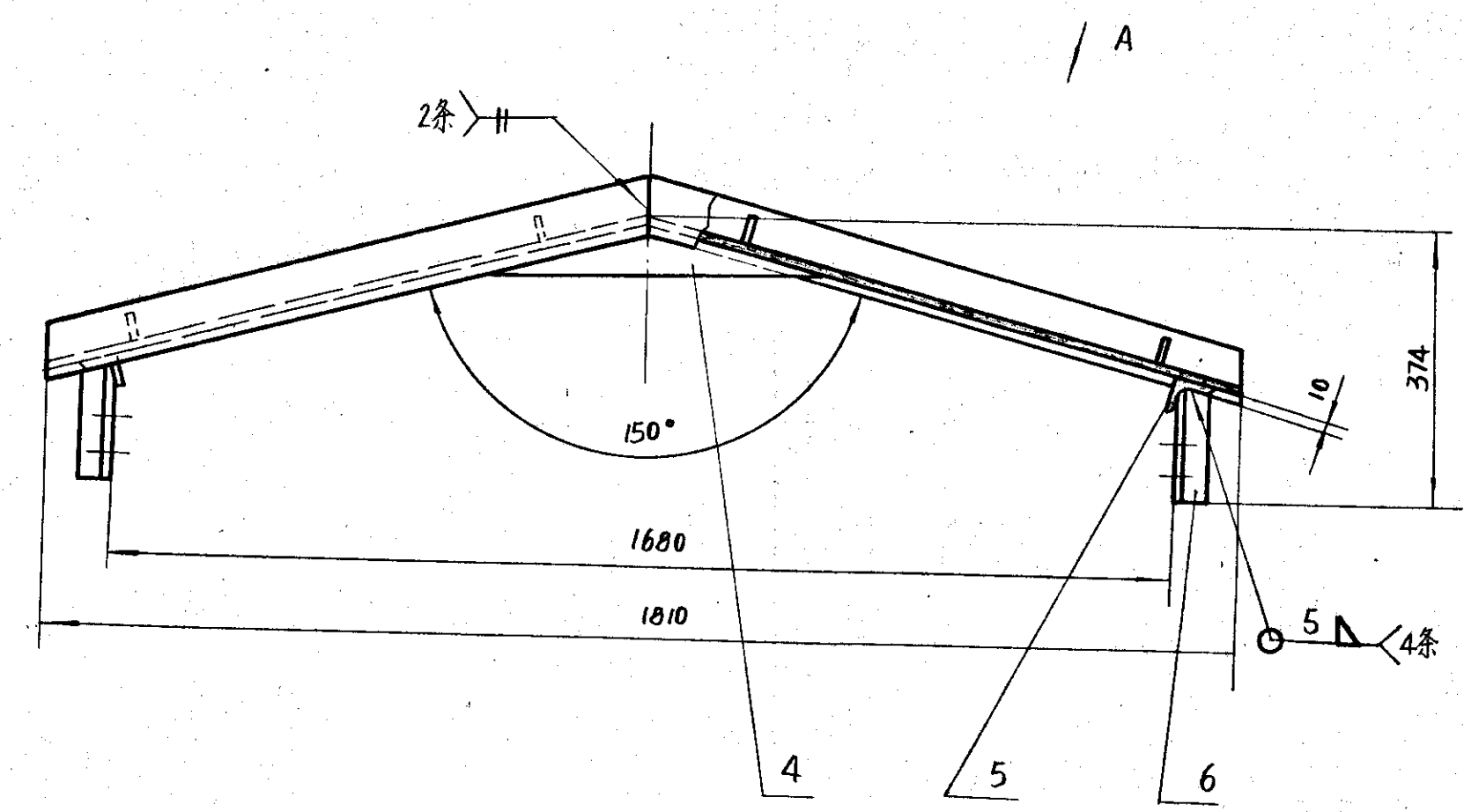
垂直重锤拉紧装置

部 件

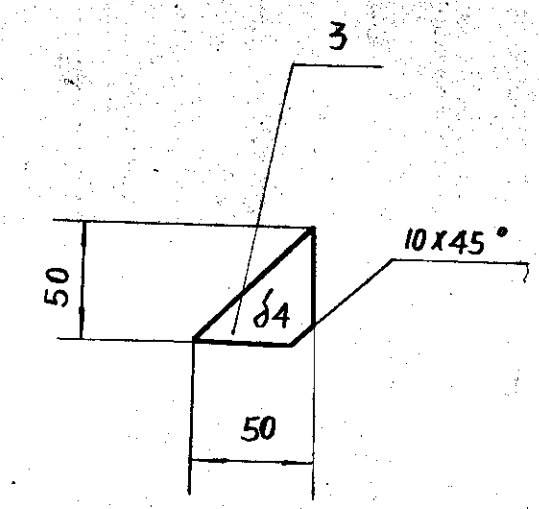
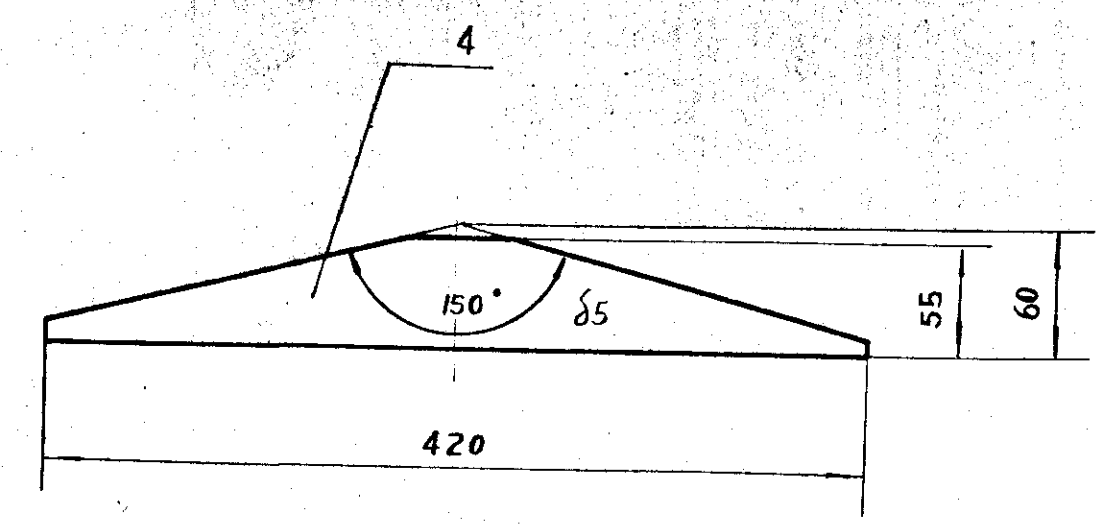
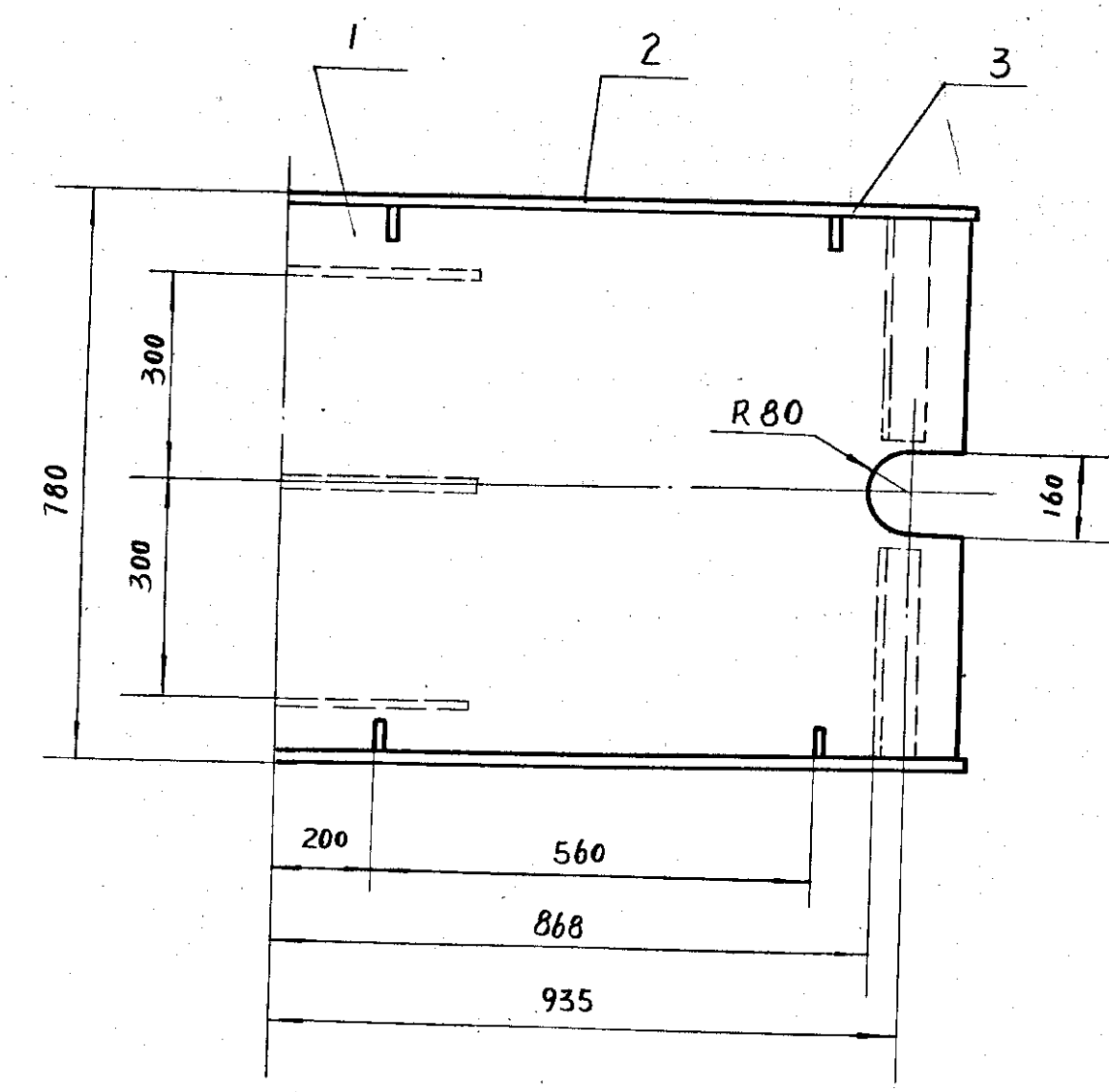
DTII04D2126

S 630

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所



A 何旋转



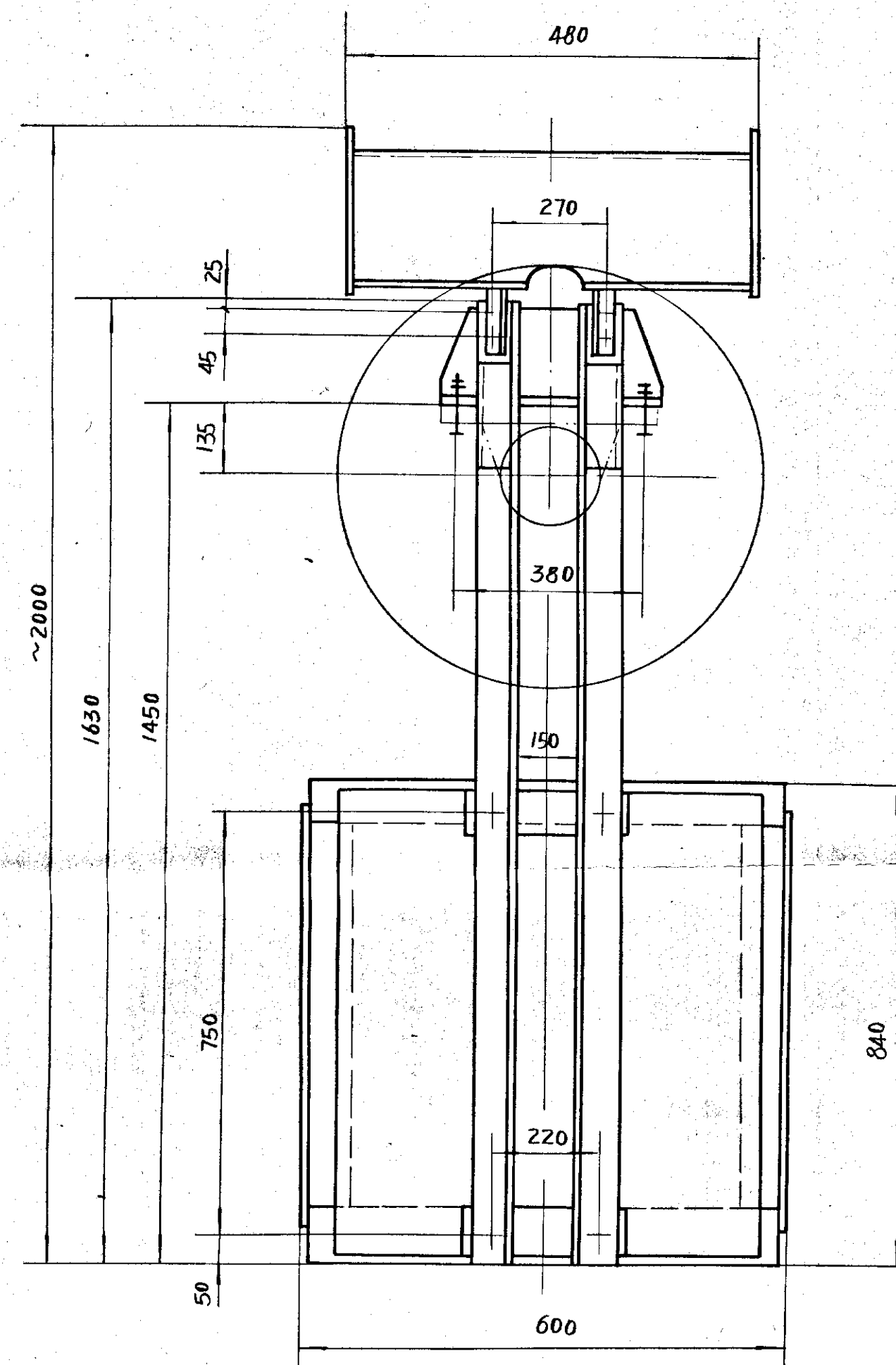
- 技术要求
1. 未注焊缝为3Δ。
 2. 所有下料周边均为100°。
 3. 件1折弯内圆角为R10。

6	角钢	50X50X5-150	4	Q235-A	0.57	2.28
5	角钢	50X50X5-300	4	Q235-A	1.13	4.52
4	钢板	δ5	3	Q235-A	0.49	1.47
3	钢板	δ4	8	Q235-A	0.04	0.32
2	扁钢	5X70-955	4	Q235-A	2.62	10.48
1	钢板	4X770X1875	1	Q235-A	45.00	45.00

序号	件号	材料	数量	重量	比例
6	角钢	50X50X5-150	4	0.57	2.28
5	角钢	50X50X5-300	4	1.13	4.52
4	钢板	δ5	3	0.49	1.47
3	钢板	δ4	8	0.04	0.32
2	扁钢	5X70-955	4	2.62	10.48
1	钢板	4X770X1875	1	45.00	45.00

标记	数量	更改文件号	签字	日期
设计	1		李	1.1.1
校对	1		李	1.1.1
主管设计	1		李	1.1.1
审核	1		李	1.1.1

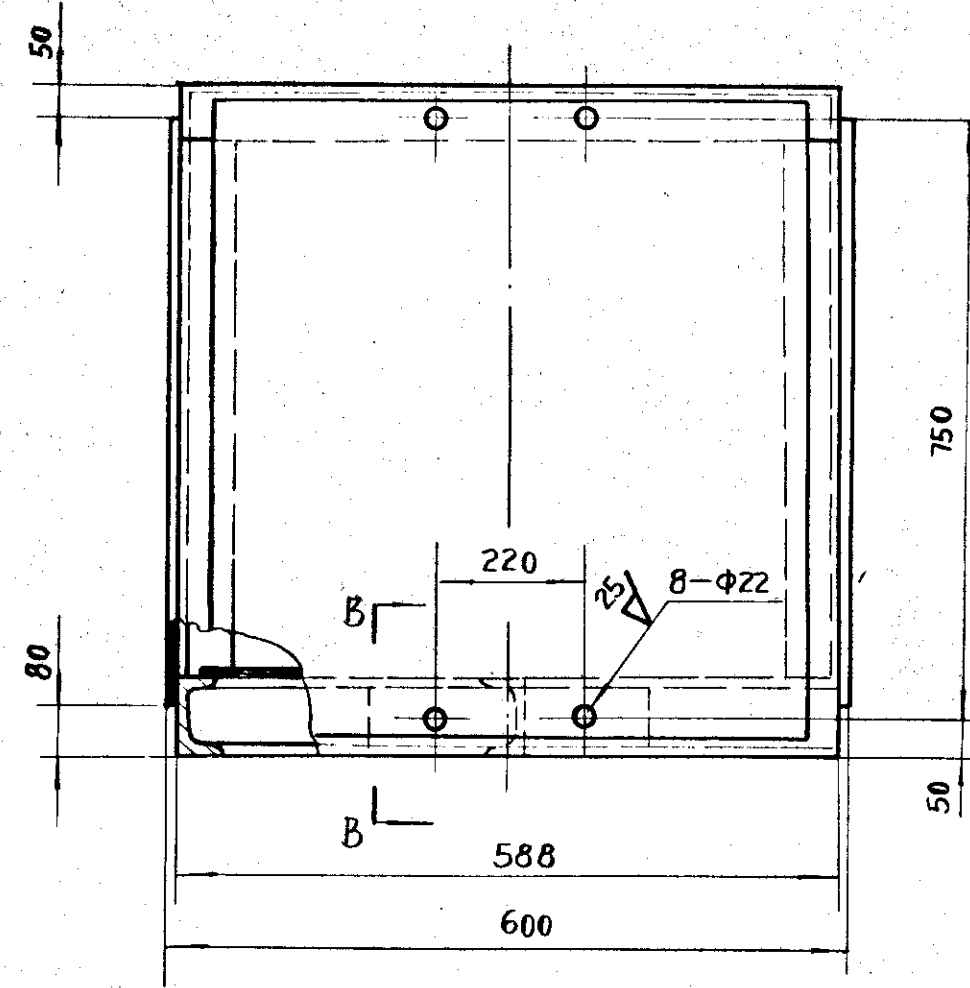
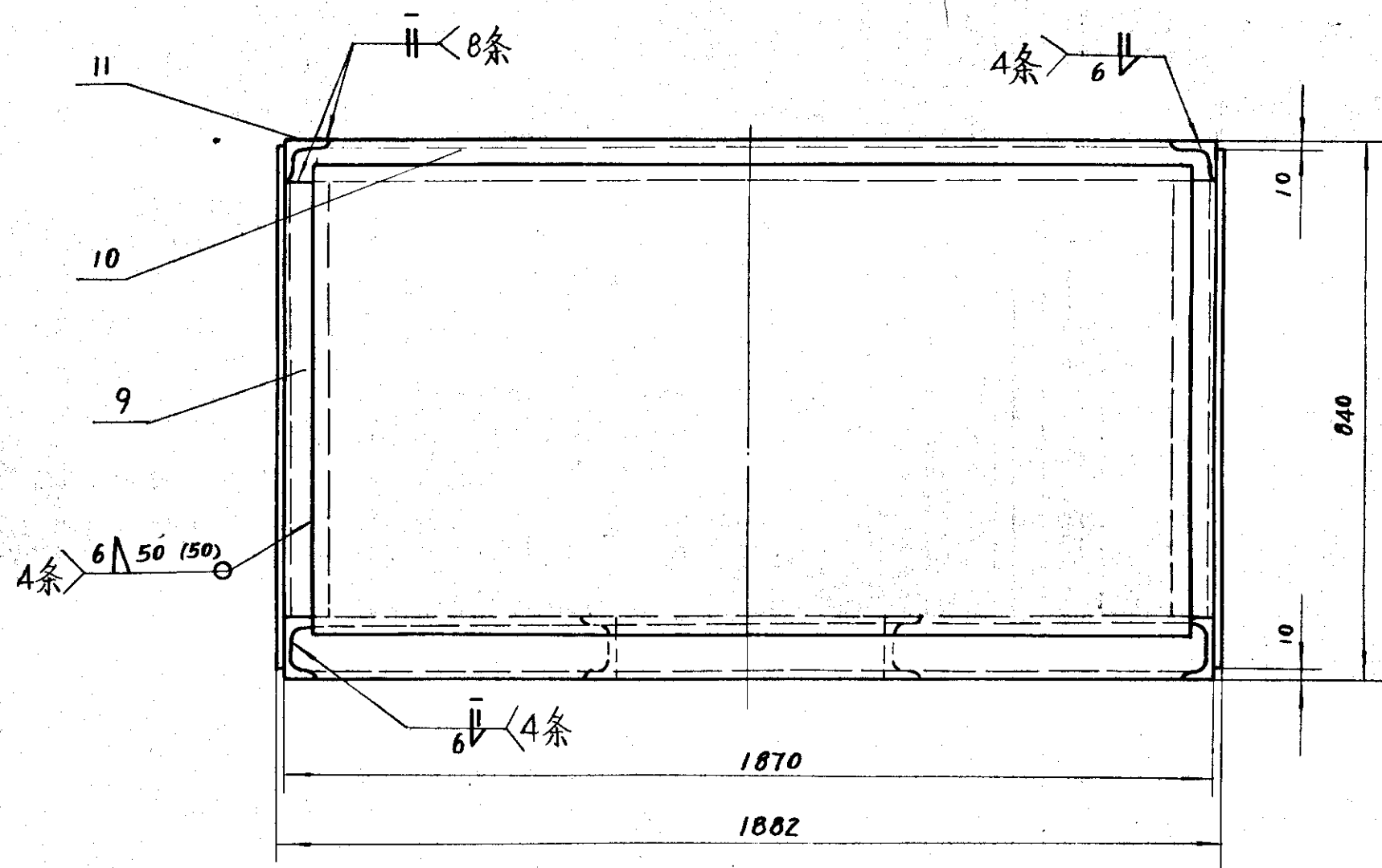
护板	II04D2126-1
图样标记	5
共	1张
第	1张
比例	64.07
机械电子工业部	
北京起重运输机械研究所	



12	GB97.1 - 85	墊圈	20	8	——	0.017	0.136
11	GB6170 - 86	螺母	M20	16	——	0.062	0.992
10	GB5782 - 86	螺栓	M20 X 90	8	——	0.274	2.192
9	GB97.1 - 85	墊圈	24	4	——	0.032	0.128
8	GB6170 - 86	螺母	M24	8	——	0.112	0.896
7	GB5782 - 86	螺栓	M24 X 110	4	——	0.505	2.020
6	GB93 - 87	墊圈	12	8	——	0.005	0.040

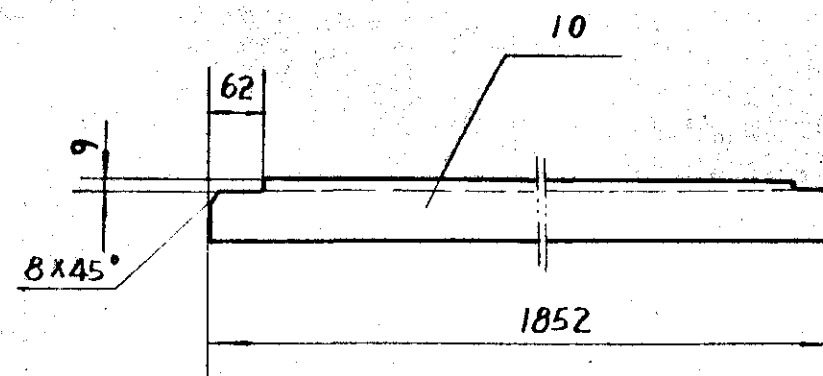
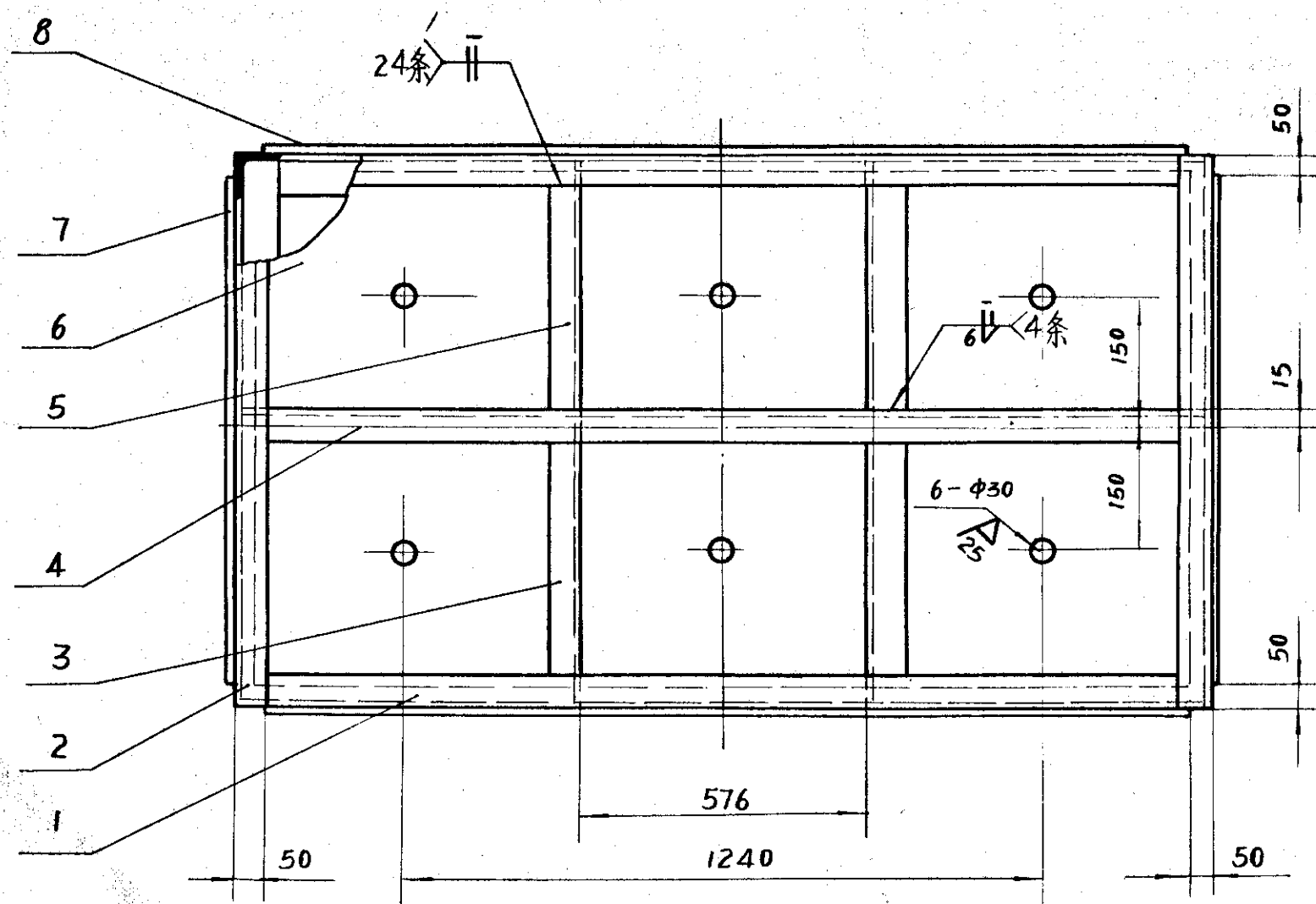
5	GB41 — 86	螺母	M12	8	—	0.06	0.192	
4	GB5780 — 86	螺栓	M12X45	8	—	0.046	0.368	
3	1105D2104 · 3	护板		1	部 件	49.65	49.65	
2	1105D2104 · 2	支架		2	部 件	56.4	112.8	
1	1105D2104 · 1	重锤箱		1	部 件	348	348	
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单 位	备 注		

[illegible]

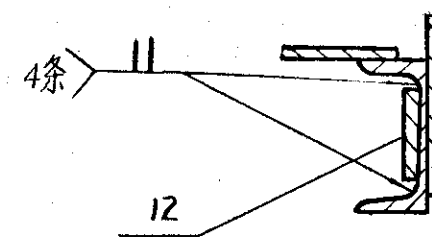


A

A 向



B-B



技术要求

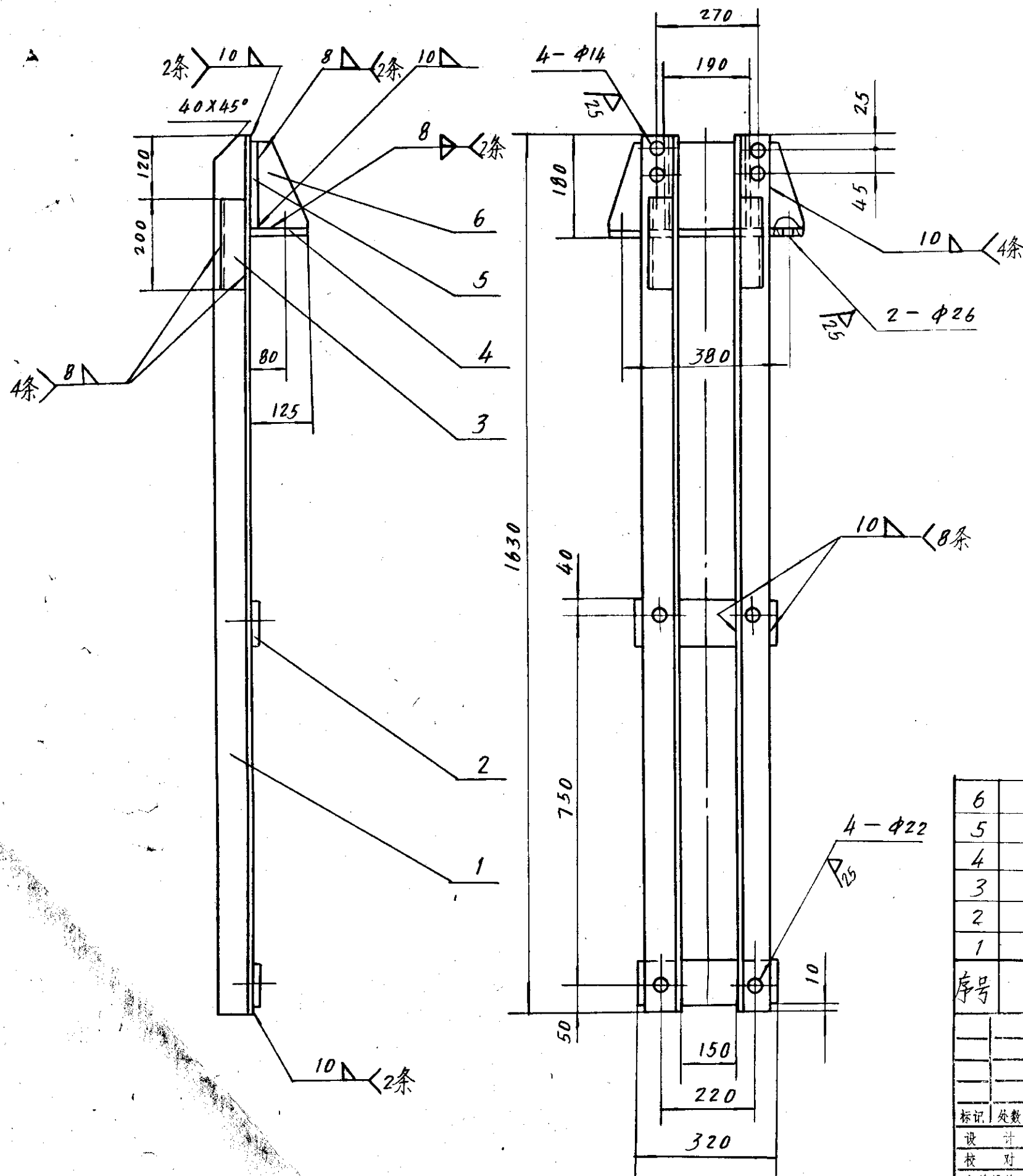
1. 未注焊缝为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有下料周边均为 $\frac{100}{\sqrt{}}$ 。

12	钢板	10x70x360	2	Q235 - A	1.97	3.94	
11	角钢	70x70x8-588	2	Q235 - A	4.92	9.84	
10	角钢	70x70x8-1852	2	Q235 - A	15.51	31.02	
9	角钢	70x70x8-670	4	Q235 - A	5.61	27.44	
8	钢板	6x710x1770	2	Q235 - A	58.81	117.62	
7	钢板	6x488x820	2	Q235 - A	18.73	37.46	
6	钢板	6x548x1830	1	Q235 - A	46.93	46.93	
5	槽钢	100x48x5.3-273	2	Q235 - A	2.73	5.46	
4	槽钢	100x48x5.3-1838	1	Q235 - A	18.38	18.38	
3	槽钢	100x48x5.3-297	2	Q235 - A	2.97	5.94	
2	槽钢	100x48x5.3-588	2	Q235 - A	5.88	11.76	
1	槽钢	100x48x5.3-1858	2	Q235 - A	18.58	37.16	

代号	名称	材料	比例	图样标记	质量比例
	重锤箱			S	34.8
共	张	第	张		
设计	工艺	审核	日期		
校核	标准	审核	日期		
主管设计	室主任	审核	日期		
审核	日期				

部件

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

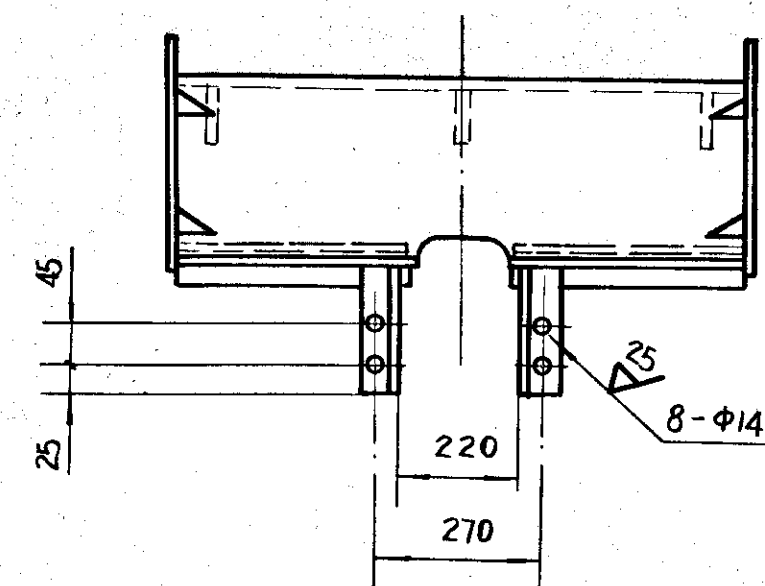
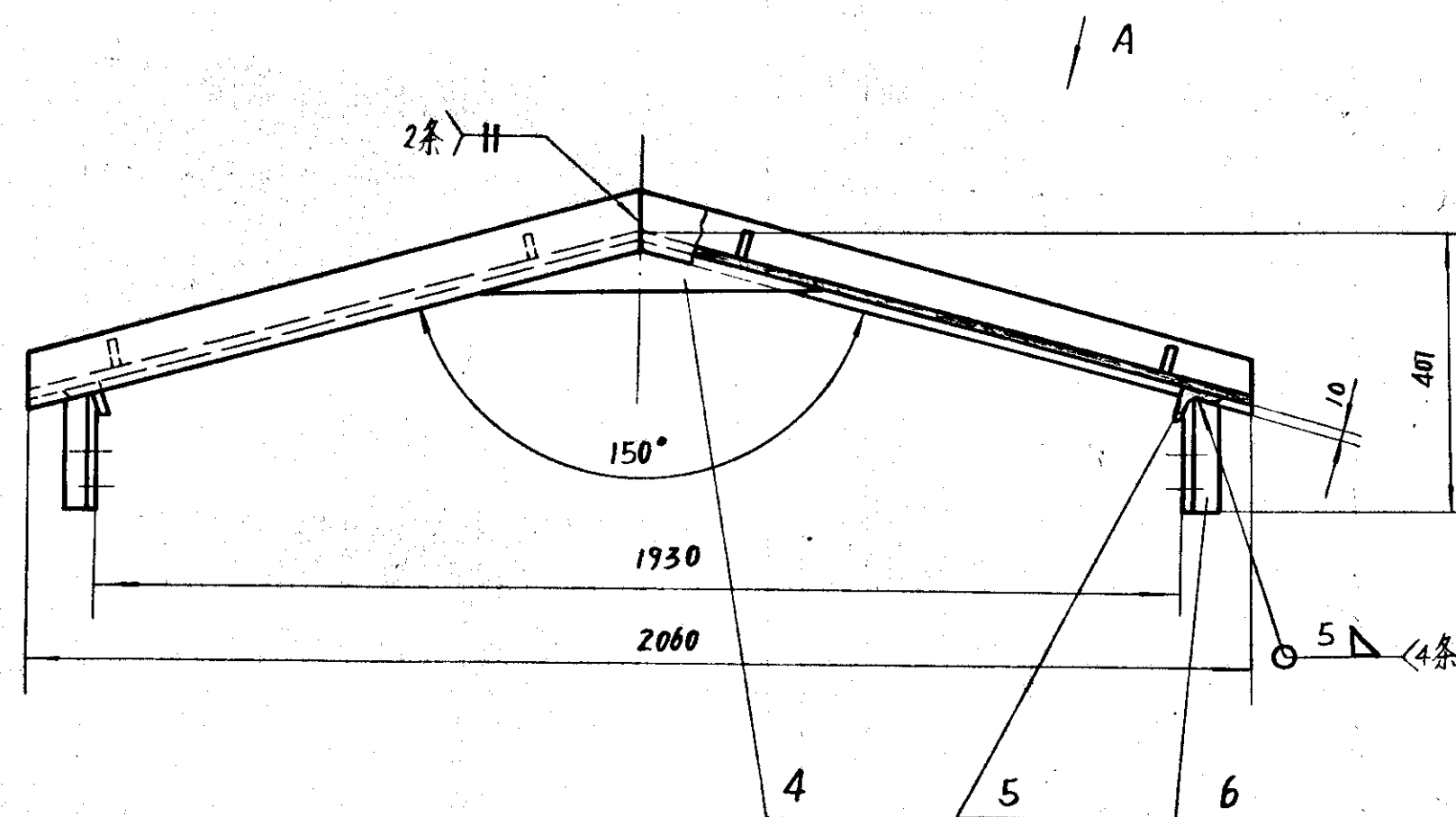


技术要求
所有下料周边均为 ∇ 。

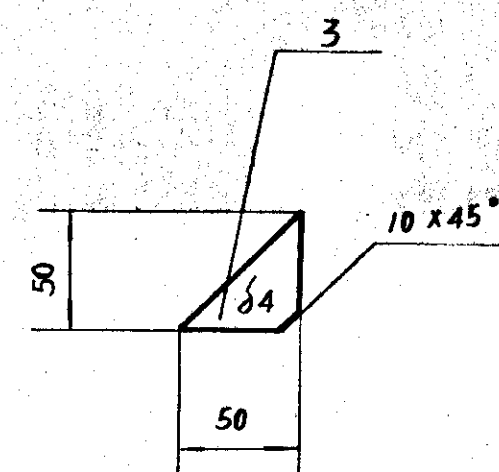
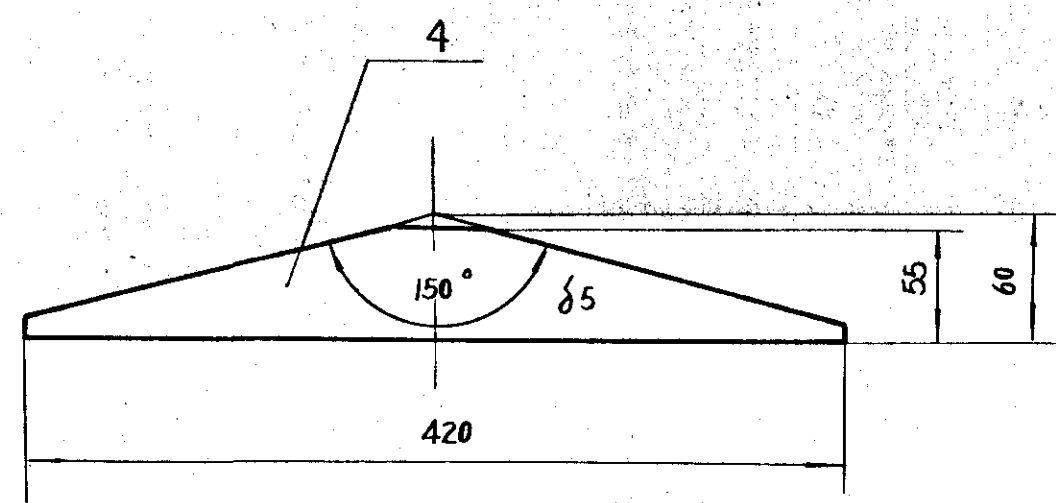
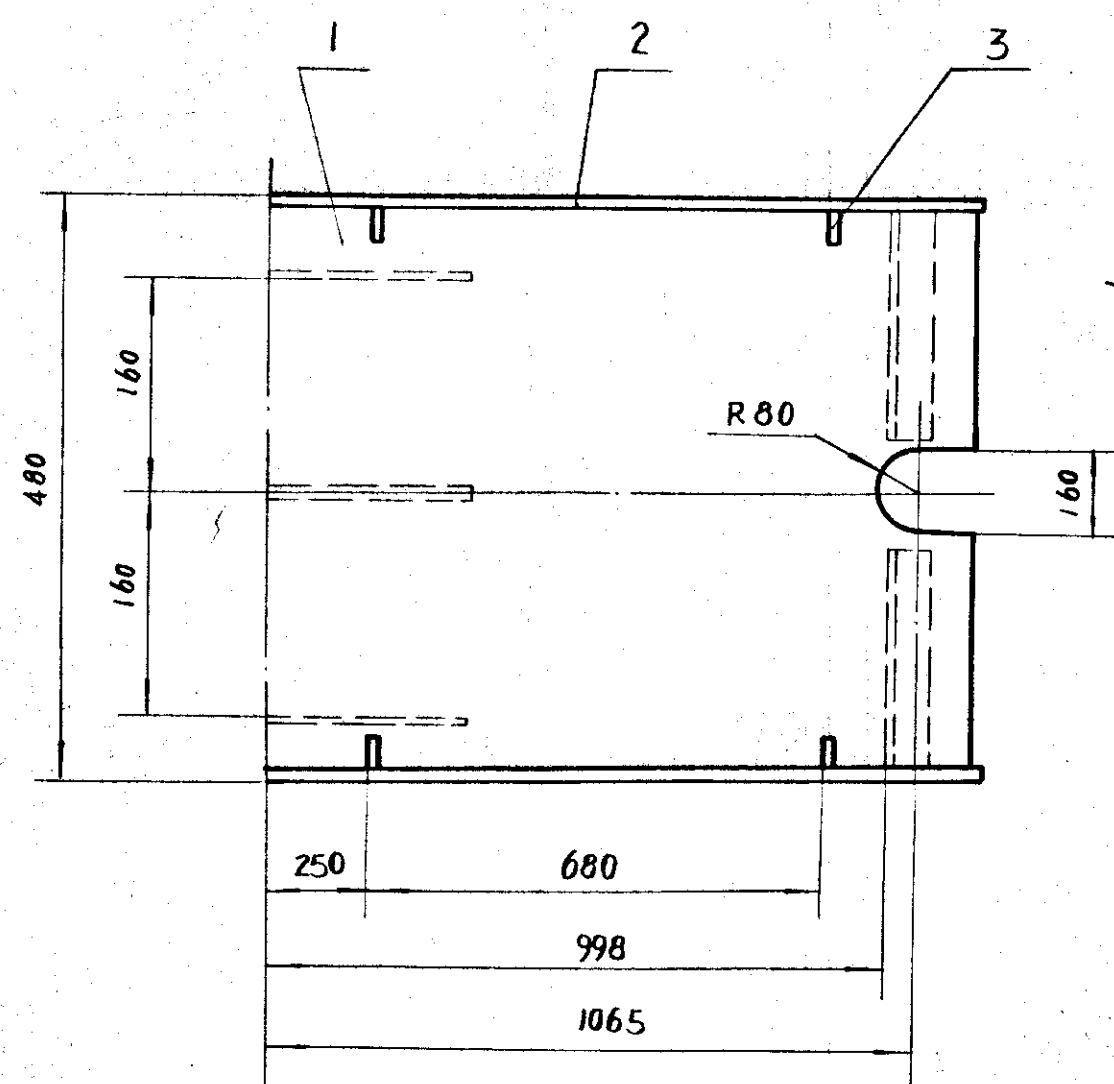
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总重量	备注																																
6		钢板 $\delta 10$	2	Q235-A	0.92	1.84																																	
5		钢板 $\delta 10$	1	Q235-A	5.1	5.1																																	
4		钢板 $10 \times 25 \times 480$	1	Q235-A	4.7	4.7																																	
3		角钢 $56 \times 56 \times 8-200$	2	Q235-A	1.3	2.6																																	
2		钢板 $12 \times 100 \times 320$	2	Q235-A	3	6																																	
1		角钢 $75 \times 75 \times 10-1630$	2	Q235-A	18.1	36.2																																	
<table border="1"> <tr> <td colspan="4">II 05D2104.2</td> <td colspan="4">图样标记</td> </tr> <tr> <td colspan="4">S</td> <td colspan="4">56.4</td> </tr> <tr> <td colspan="4">共 张 第 1 张</td> <td colspan="4">机械电子工业部 北京起重运输机械研究所</td> </tr> </table>								II 05D2104.2				图样标记				S				56.4				共 张 第 1 张				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所											
II 05D2104.2				图样标记																																			
S				56.4																																			
共 张 第 1 张				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所																																			
<table border="1"> <tr> <td>设计</td><td>张成</td><td>工艺</td><td>张成</td><td>审核</td><td>张成</td><td>日期</td><td>93.8.9</td> </tr> <tr> <td>校对</td><td>张成</td><td>标准化</td><td>张成</td><td>审核</td><td>张成</td><td>日期</td><td>93.8.9</td> </tr> <tr> <td>主管设计</td><td>张成</td><td>室主任</td><td>张成</td><td>审核</td><td>张成</td><td>日期</td><td>93.8.9</td> </tr> <tr> <td>审核</td><td>张成</td><td>日期</td><td>93.8.9</td><td colspan="4"></td> </tr> </table>								设计	张成	工艺	张成	审核	张成	日期	93.8.9	校对	张成	标准化	张成	审核	张成	日期	93.8.9	主管设计	张成	室主任	张成	审核	张成	日期	93.8.9	审核	张成	日期	93.8.9				
设计	张成	工艺	张成	审核	张成	日期	93.8.9																																
校对	张成	标准化	张成	审核	张成	日期	93.8.9																																
主管设计	张成	室主任	张成	审核	张成	日期	93.8.9																																
审核	张成	日期	93.8.9																																				

支架

部件



A 向旋转



技术要求

1. 未注焊缝为3Δ。
2. 所有下料周边均为 $\frac{1}{4}$ 。
3. 件1折弯内圆角为R10。

6	角钢	50X50X5-150	4	Q235-A	0.57	2.28
5	角钢	50X50X5-160	4	Q235-A	0.60	2.40
4	钢板	δ5	3	Q235-A	0.49	1.47
3	钢板	δ4	8	Q235-A	0.04	0.32
2	扁钢	5X70-1084	4	Q235-A	2.98	11.92
1	钢板	4X470X2132	1	Q235-A	31.26	31.26
代 号 名 称						

				护 板				II05D2104-3			
								图样标记			
								S			
								49.65			
								共 张 第 1 张			
								机械电子工业部			
								北京起重运输机械研究所			

图样标记

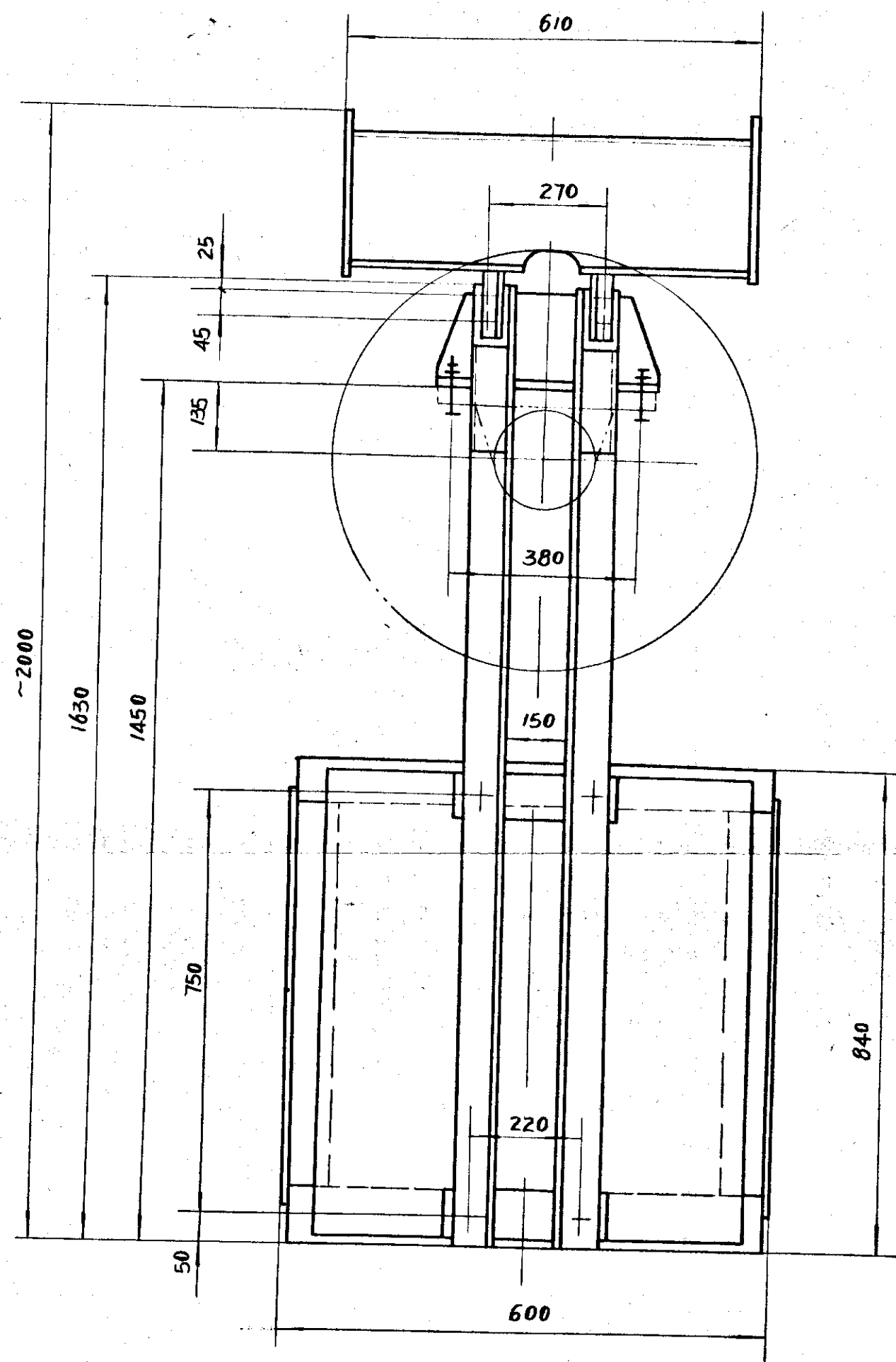
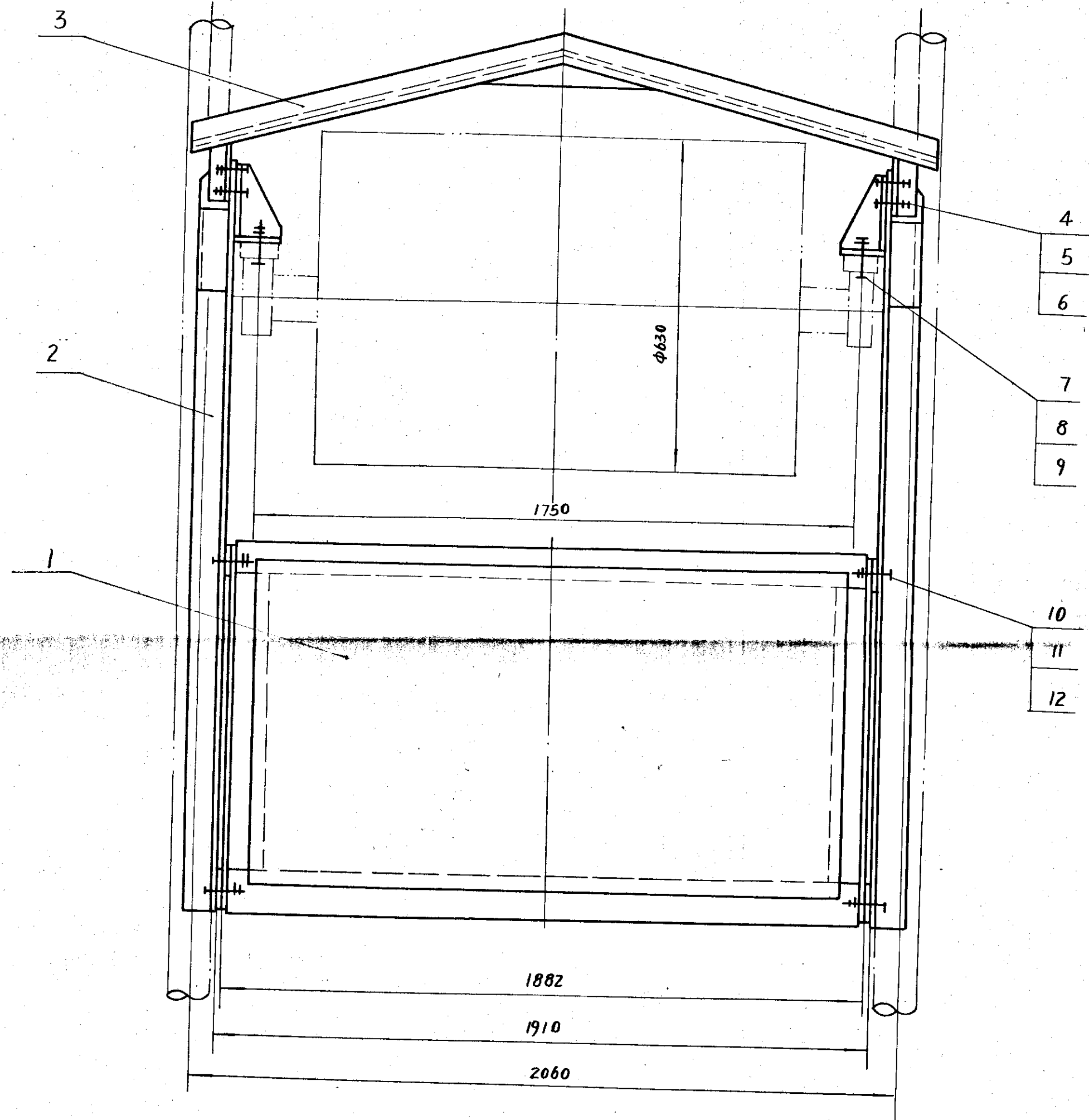
校

图样号

图样号

字

期



12	GB97.1-85	垫圈 20	8	—	0.017	0.136
11	GB6170-86	螺母 M20	16	—	0.062	0.992
10	GB5782-86	螺栓 M20X90	8	—	0.274	2.192
9	GB97.1-85	垫圈 24	4	—	0.032	0.128
8	GB6170-86	螺母 M24	8	—	0.112	0.896
7	GB5782-86	螺栓 M24X110	4	—	0.505	2.020
6	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040

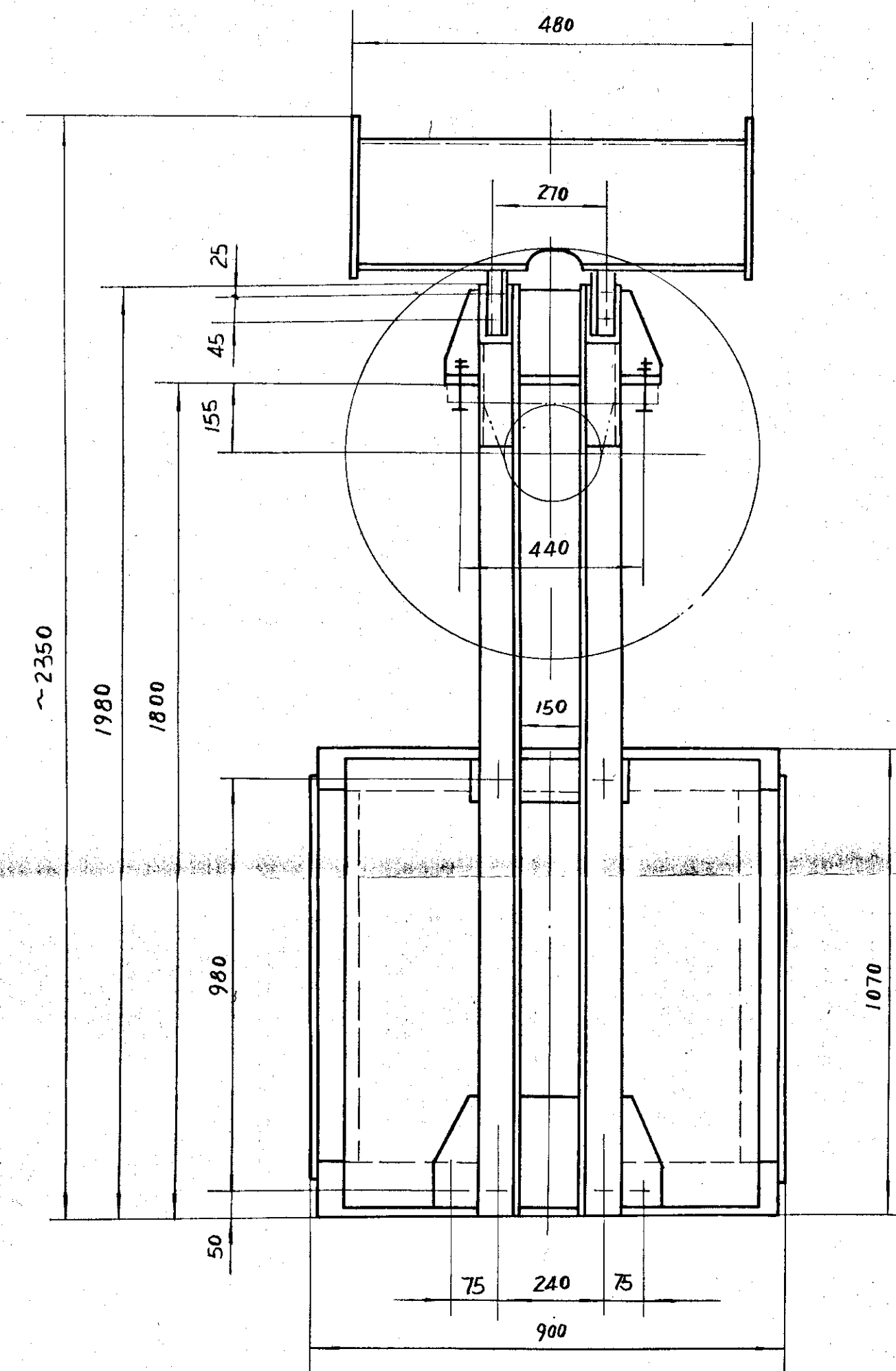
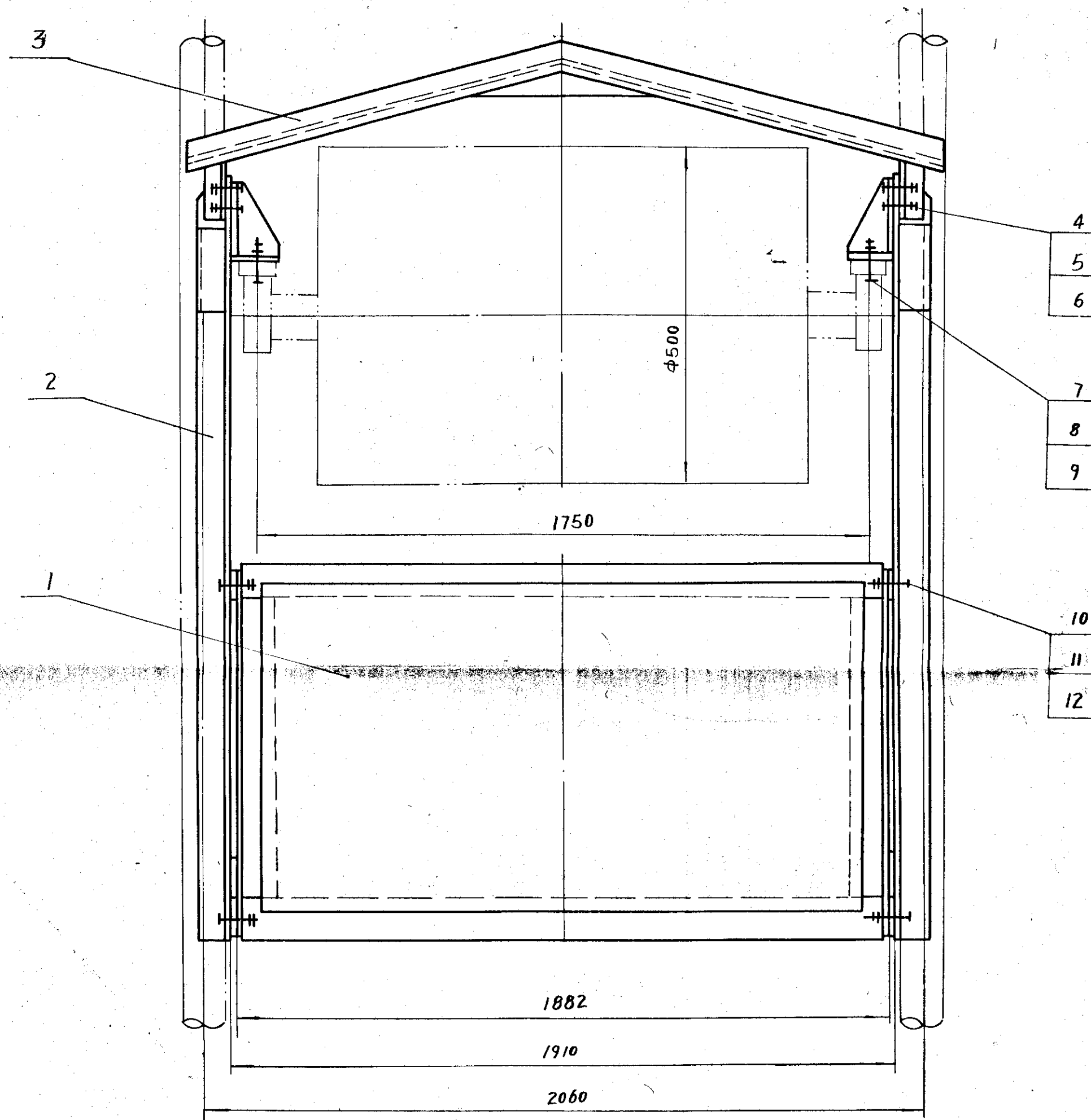
5	GB41-86	螺母 M12	8	—	0.016	0.192
4	GB5780-86	螺栓 M12X45	8	—	0.046	0.368
3	DTII05D2105.1	护板	1	部件	59.3	593
2	DTII05D2104.2	支架	2	部件	56.4	112.8
1	DTII05D2104.1	重锤箱	1	部件	348	348
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	1	工艺	张振华	
校对	1	标准化	张振华	
主管设计	1	室主任	张振华	
项目负责人	1	总工程师	张振华	
审核	1	材料	张振华	
日期	193.8.9			

垂直重锤拉紧装置

部件

DTII05D2105	图样标记	质量比例
S		524
共 1 张	第 1 张	
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所		



(通)用件表记
图
描
校
吴延方
用底图总号
底图总号
基
字
日
期

12	GB97.1-85	垫圈	20	12	—	0.017	0.204	
11	GB6170-86	螺母	M20	24	—	0.062	1.488	
10	GB5782-86	螺栓	M20X90	12	—	0.274	3.288	
9	GB97.1-85	垫圈	24	4	—	0.032	0.128	
8	GB6170-86	螺母	M24	8	—	0.112	0.896	
7	GB5782-86	螺栓	M24X110	4	—	0.505	2.020	
6	GB93-87	垫圈	12	8	—	0.005	0.040	

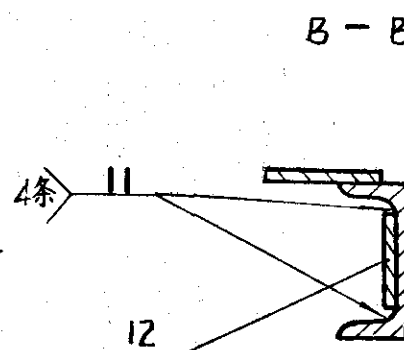
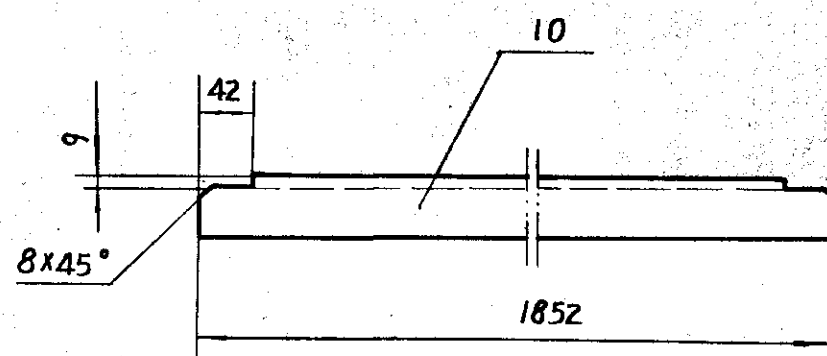
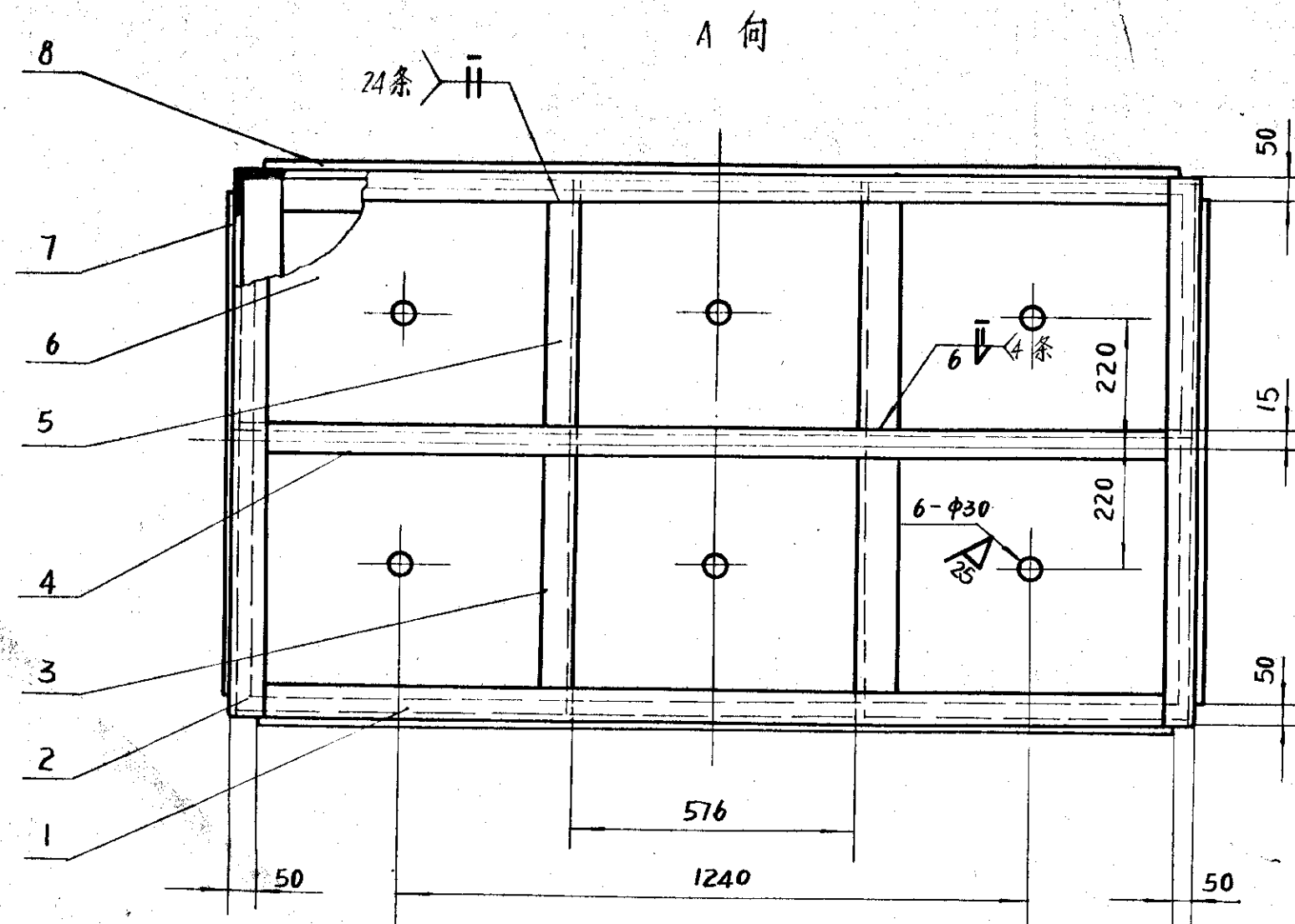
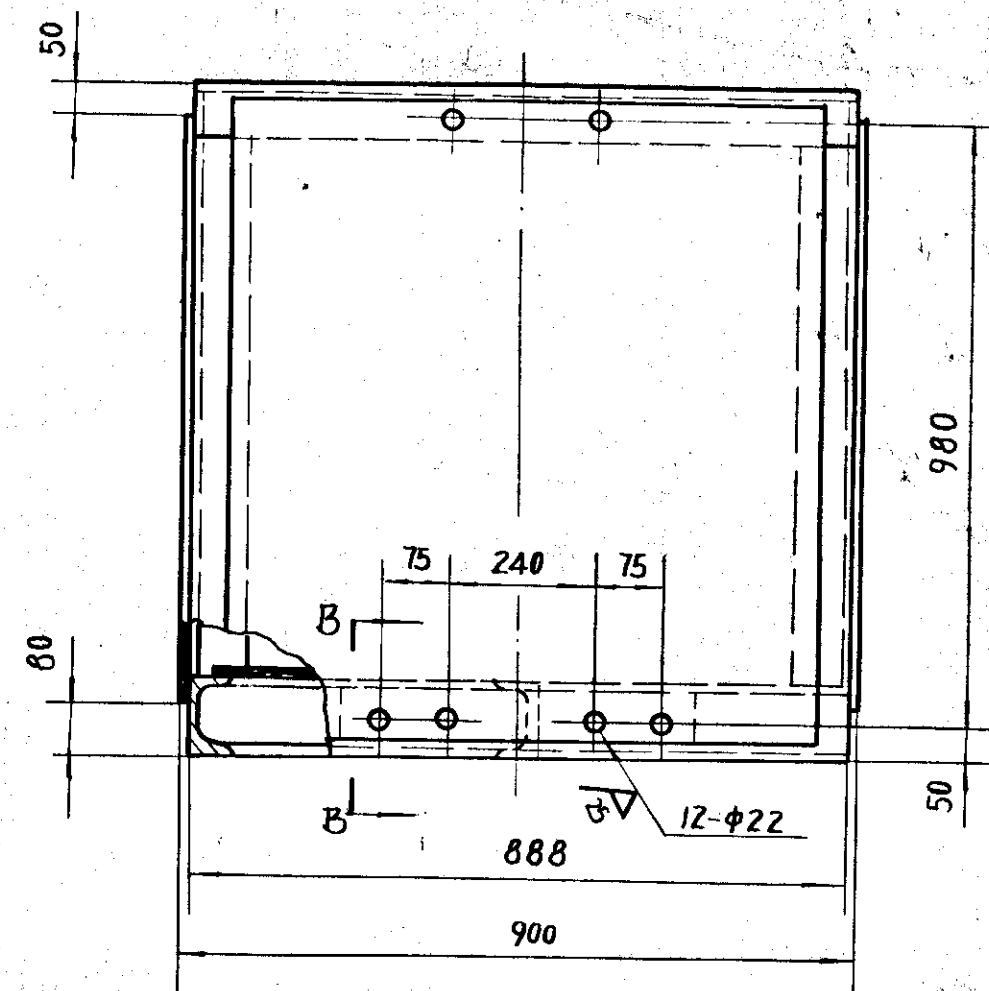
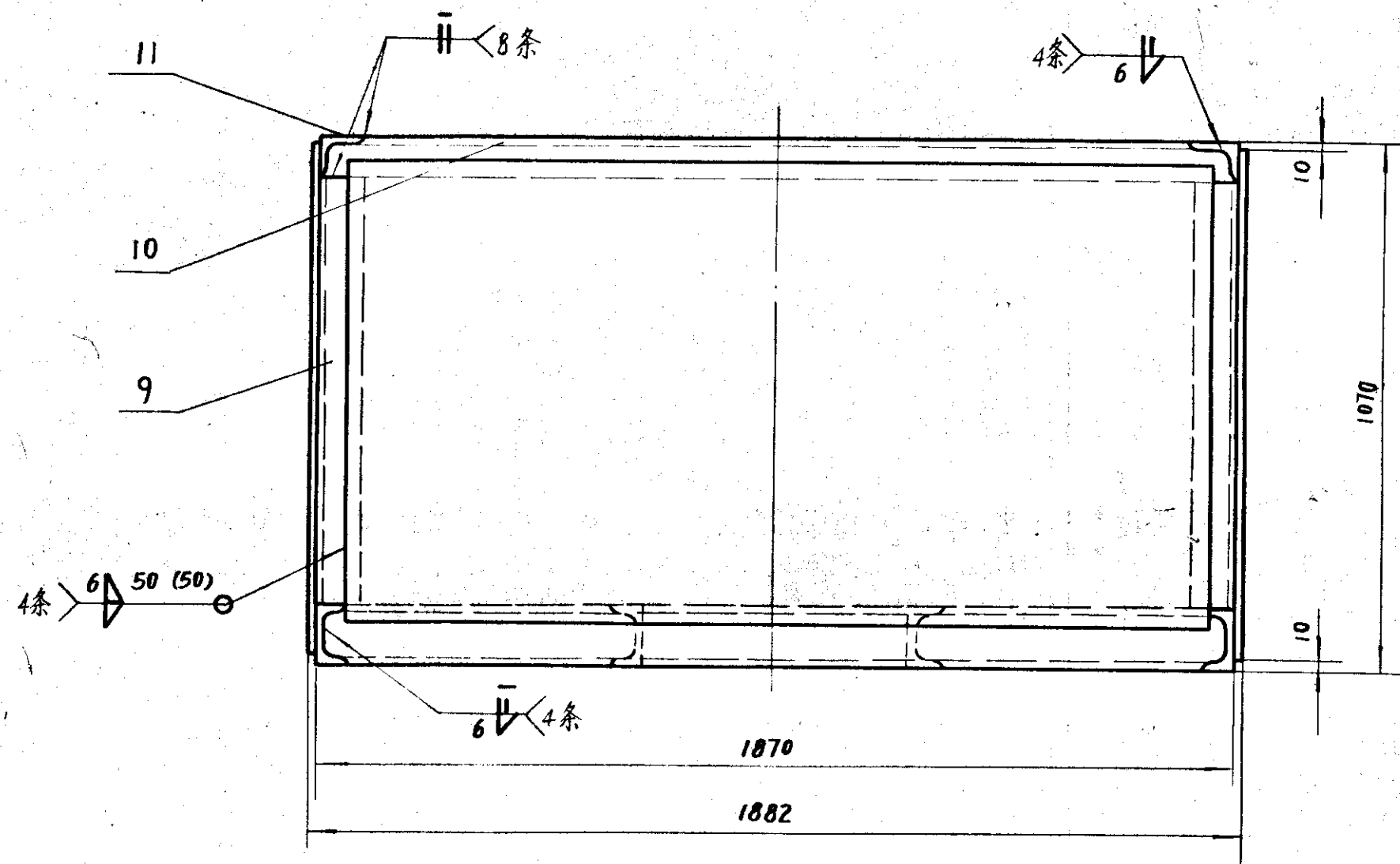
5	GB41-86	螺母 M12	8	—	0.016	0.192	
4	GB5780-86	螺栓 M12X45	8	—	0.046	0.368	
3	II05D2104.3	护板	1	部件	49.7	49.7	借用
2	II04D2124.2	支架	2	部件	81.3	162.6	借用
1	II05D2124.1	重锤箱	1	部件	476.9	476.9	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	总计	备注

标记 处数 更改文件号 签字 日期
设计 2/2 工艺 1/1
校对 2/2 标准化 2/2
主管设计 2/2 室主任 2/2
项目负责人 2/2 总工程师 2/2
审核 2/2 日期 91.8.9

垂直重锤拉紧装置

部件

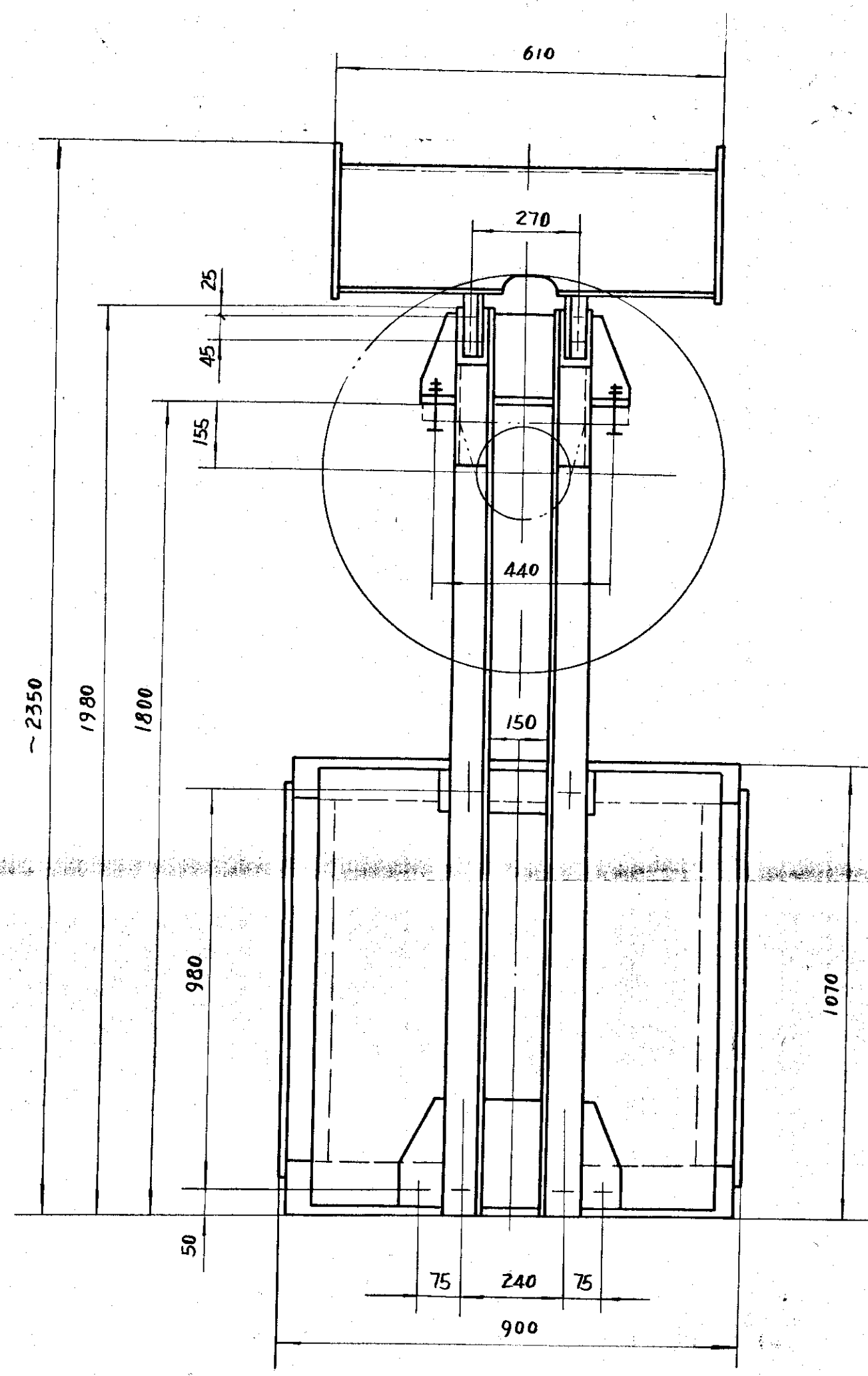
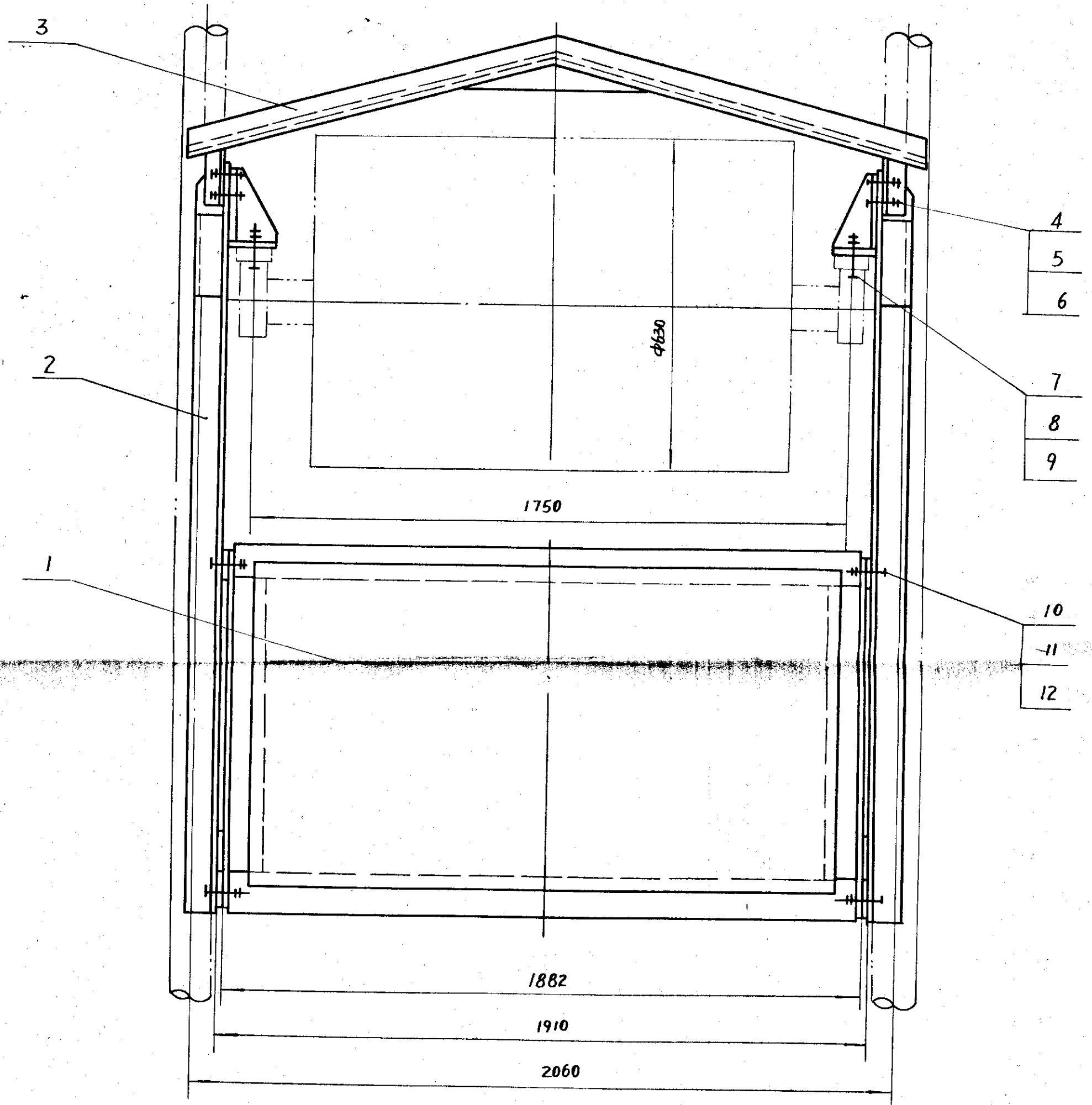
DTII05D2124
图样标记 质量比例
S 698
共 张 第 1 张
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所



技术要求
1. 未注焊缝为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有下料周边均为 45°。

序号	代号	名称	材料	数量	重量	备注
12		钢板	10x70x500	2	Q235 — A	2.75 5.5
11		角钢	70x70x8-888	2	Q235 — A	7.44 14.88
10		角钢	70x70x8-1852	2	Q235 — A	15.51 31.02
9		角钢	70x70x8-900	4	Q235 — A	7.54 30.16
8		钢板	6x940x1770	2	Q235 — A	77.87 155.74
7		钢板	6x788x1050	2	Q235 — A	38.72 77.44
6		钢板	6x848x1030	1	Q235 — A	72.63 72.63
5		槽钢	100x48x5.3-423	2	Q235 — A	4.23 8.46
4		槽钢	100x48x5.3-1038	1	Q235 — A	18.38 18.38
3		槽钢	100x48x5.3-447	2	Q235 — A	4.47 8.94
2		槽钢	100x48x5.3-888	2	Q235 — A	8.88 17.76
1		槽钢	100x48x5.3-1058	2	Q235 — A	18.58 37.16

重锤箱				II05D2124-1	
图样标记				原 出 例	
S				476.9	
部 件				共 张 第 张	
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所					



12	GB97.1-85	垫圈	20	12	—	0.017	0.204
11	GB6170-86	螺母	M20	24	—	0.062	1.488
10	GB5782-86	螺栓	M20X90	12	—	0.274	3.288
9	GB97.1-85	垫圈	24	4	—	0.032	0.128
8	GB6170-86	螺母	M24	8	—	0.412	0.896
7	GB5782-86	螺栓	M24X110	4	—	0.505	2.020
6	GB93-87	垫圈	12	8	—	0.005	0.040

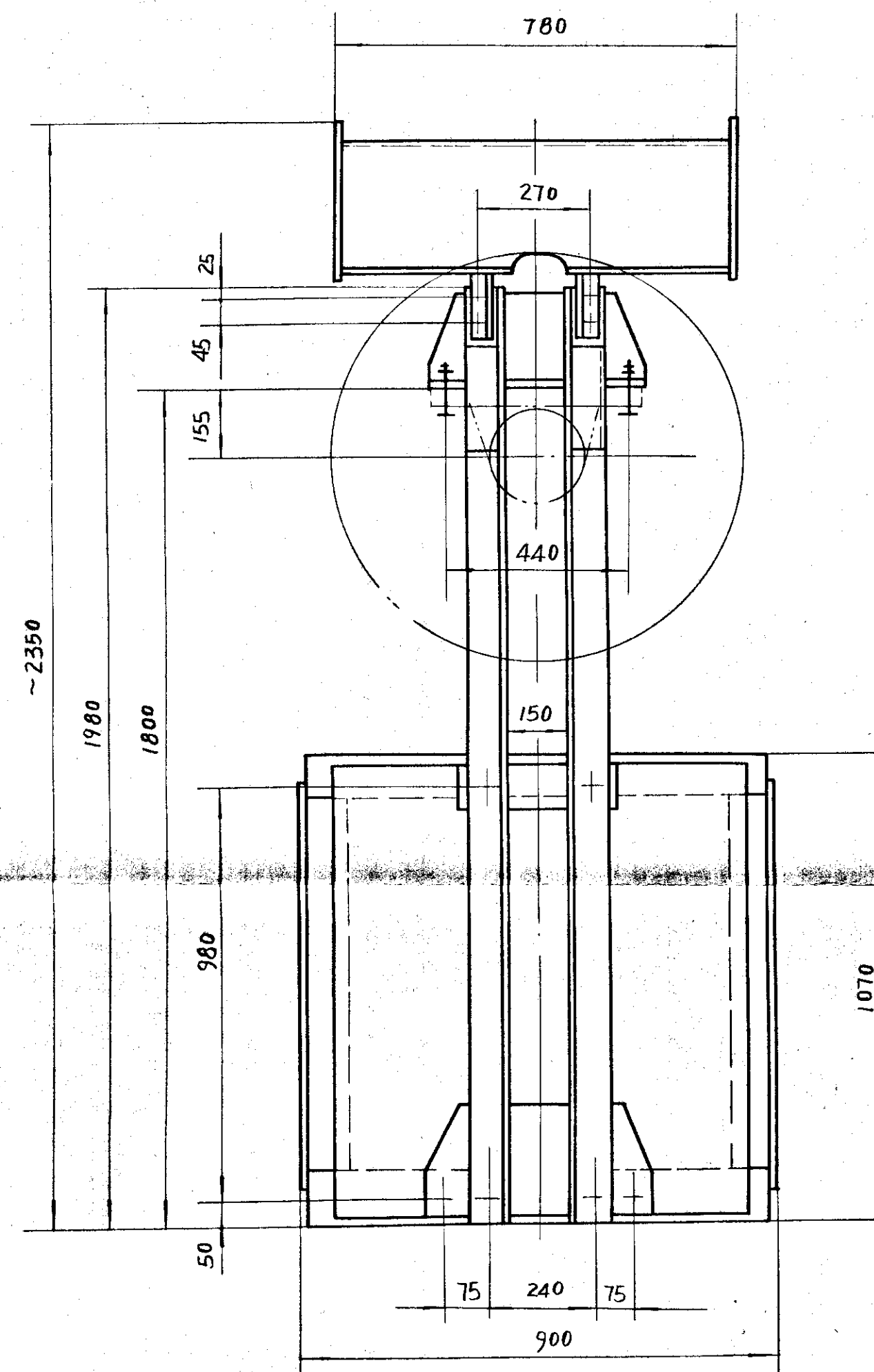
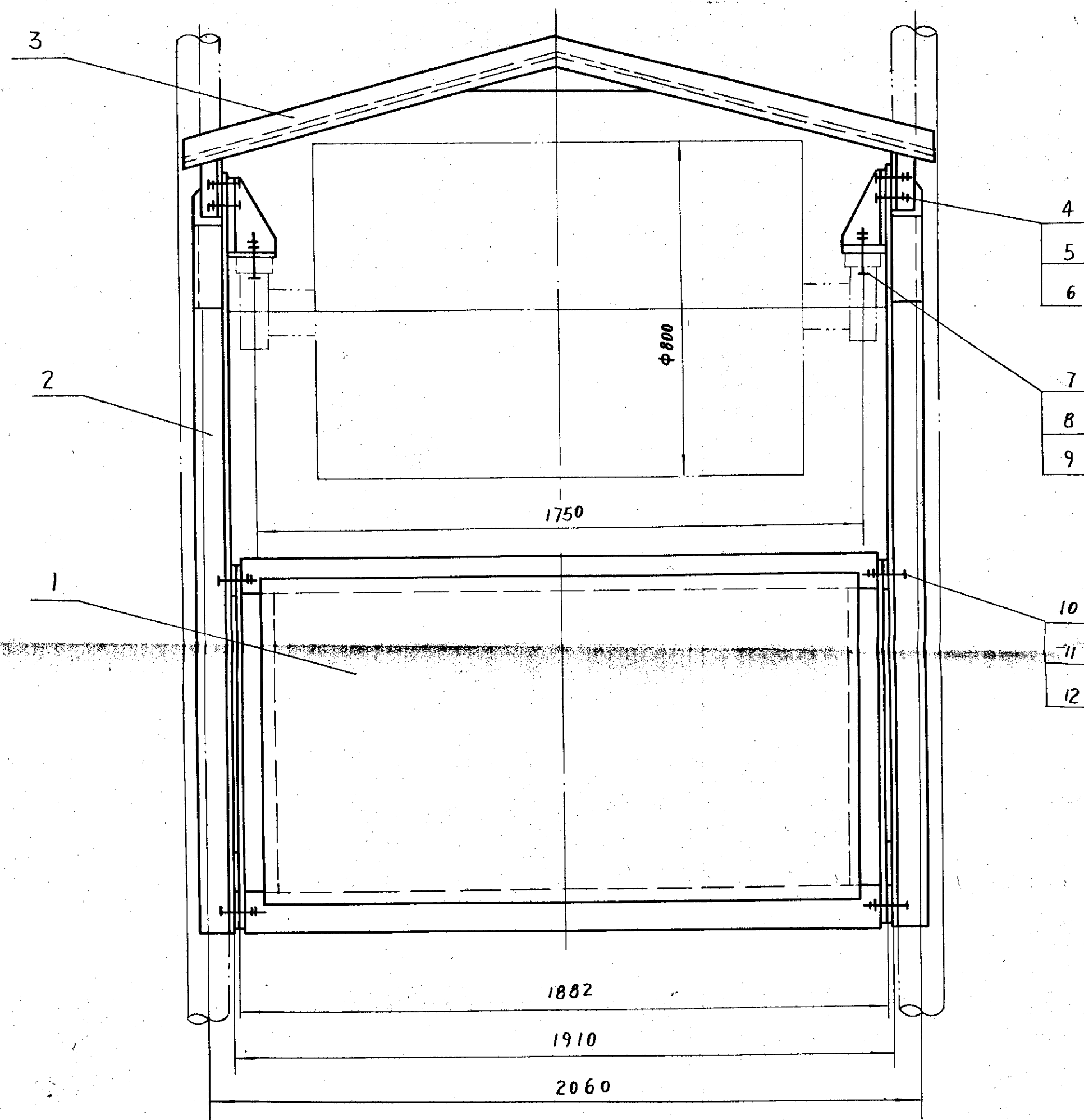
5	GB41 — 86	螺母 M12	8	—	0.016	0.192	
4	GB5780 — 86	螺栓 M12X45	8	—	0.046	0.368	
3	II05D2105.1	护板	1	部件	59.3	59.3	借用
2	II04D2124.2	支架	2	部件	81.3	162.6	借用
1	II05D2124.1	重锤箱	1	部件	476.9	476.9	借用
序号	代号	名称	数量	材料	备注		

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	1	工艺	陈振华	93.8.9
校对	1	标准化	王化本	
主管设计	1	室主任	李升	
项目负责人	1	总工程师	王化本	
审核	1	材料	王化本	

垂直重锤拉紧装置

部件

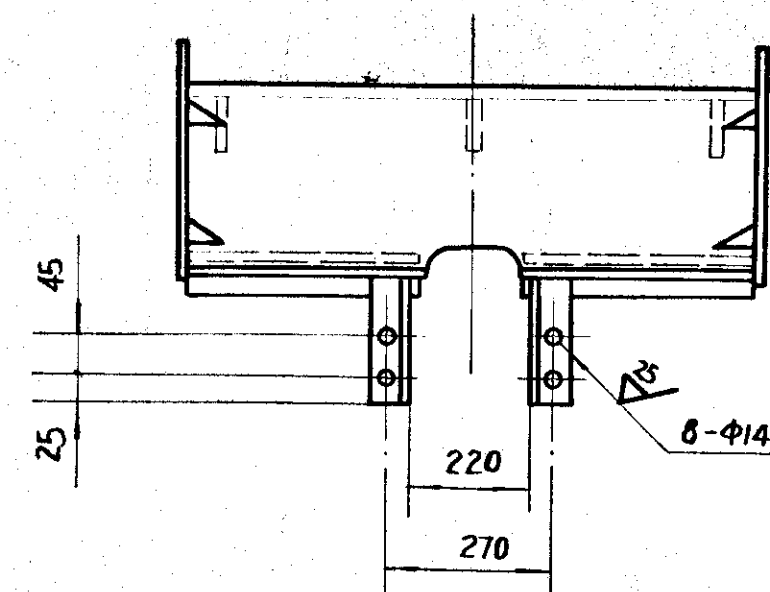
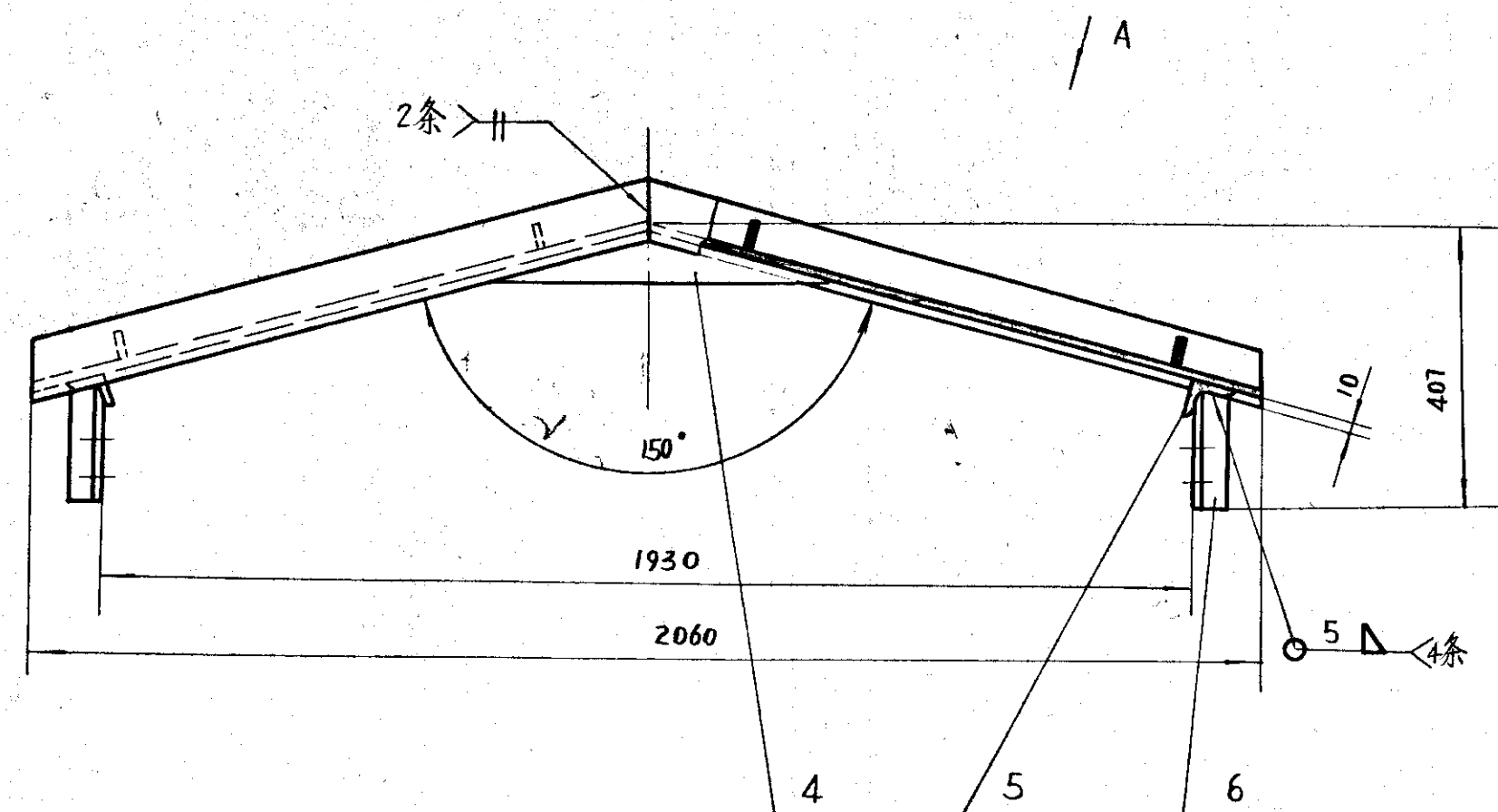
DTII05D2125	
图样标记	质量比例
S	707.4
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	



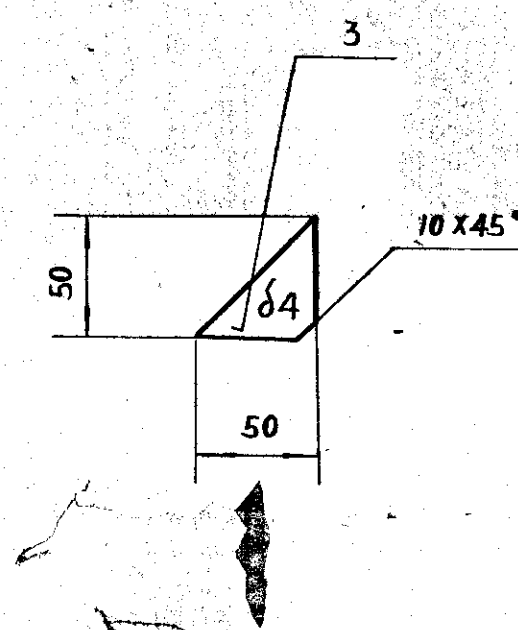
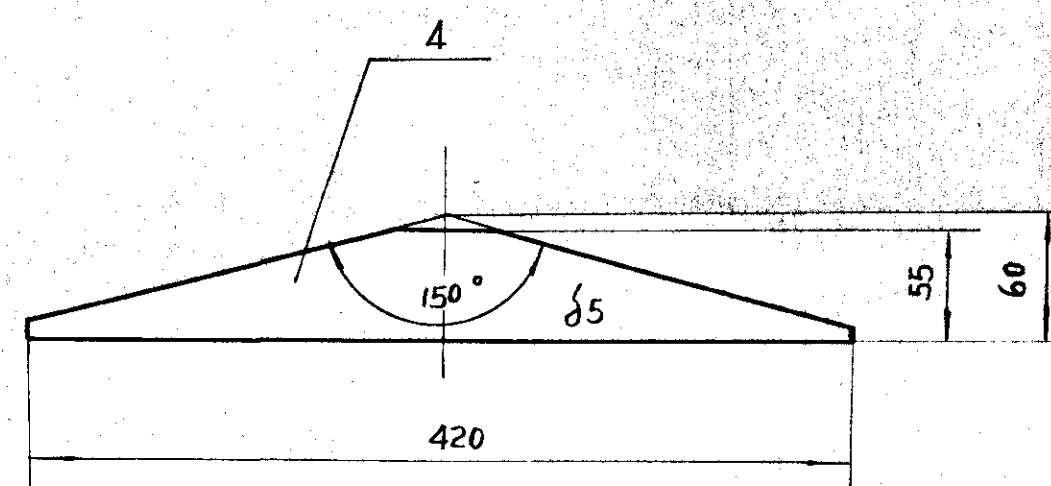
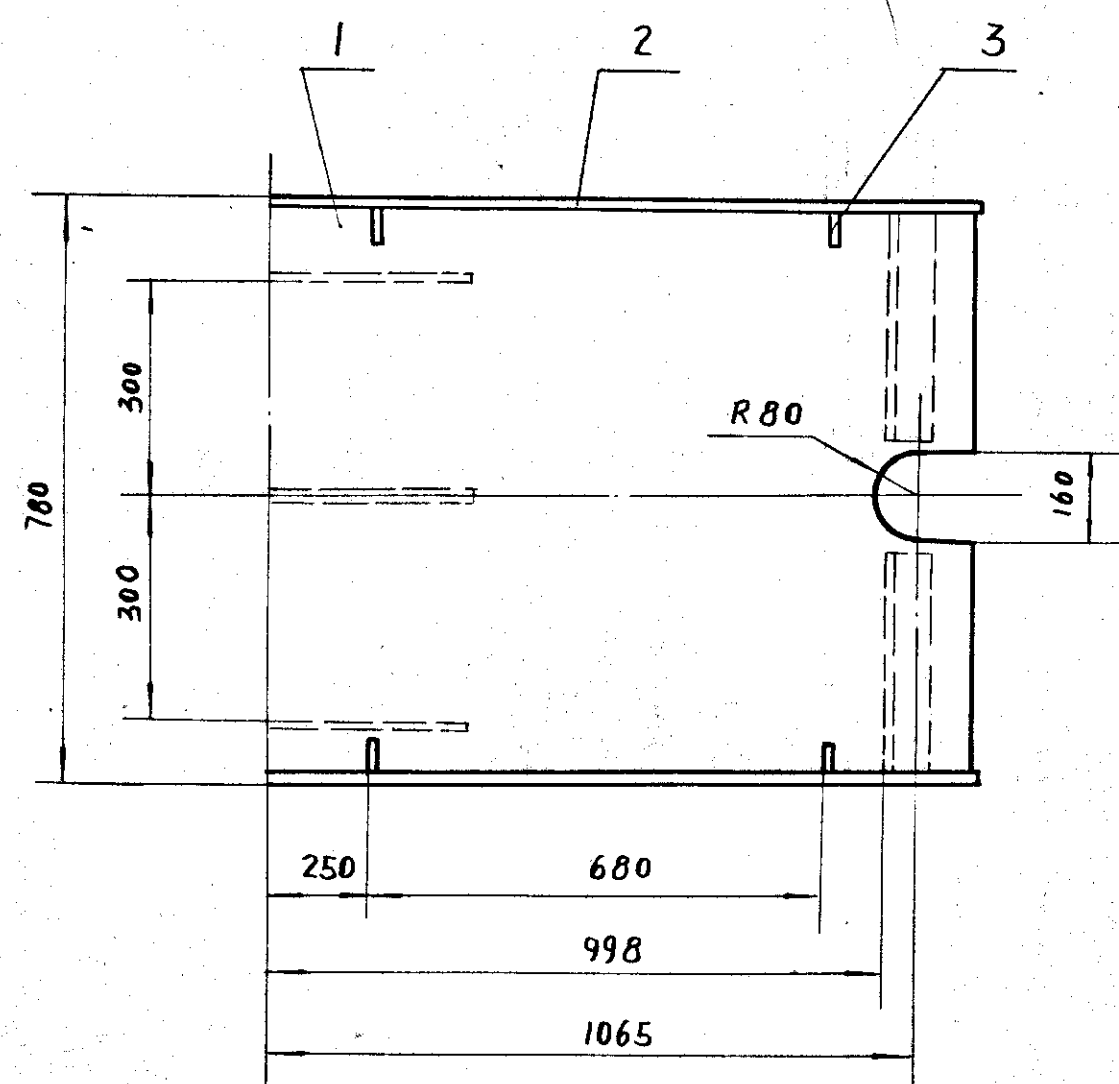
12	GB97.1-85	垫圈 20	12	—	0.017	0.204
11	GB6170-86	螺母 M20	24	—	0.062	1.488
10	GB5782-86	螺栓 M20X90	12	—	0.274	3.288
9	GB97.1-85	垫圈 24	4	—	0.032	0.128
8	GB6170-86	螺母 M24	8	—	0.112	0.896
7	GB5782-86	螺栓 M24X110	4	—	0.505	2.020
6	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040

5	GB41-86	螺母 M12	8	—	0.016	0.192
4	GB5780-86	螺栓 M12X45	8	—	0.046	0.368
3	DT105D2126.1	护板	1	部件	71.7	71.7
2	DT104D2124.2	支架	2	部件	81.2	162.6
1	DT105D2124.1	重锤箱	1	部件	476.9	476.9
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注

标记	处数	更改文件号	签字	日期	垂直重锤拉紧装置		DT105D2126	
设计	2/2	工艺	2/2	2/2			图样标记	质量比例
校对	2/2	标准化	2/2	2/2	部件		S	720
主管设计	2/2	室主任	2/2	2/2			共	张第
项目负责人	2/2	总工程师	2/2	2/2	机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			
审核	2/2	日期	93.8.9					



A何旋转

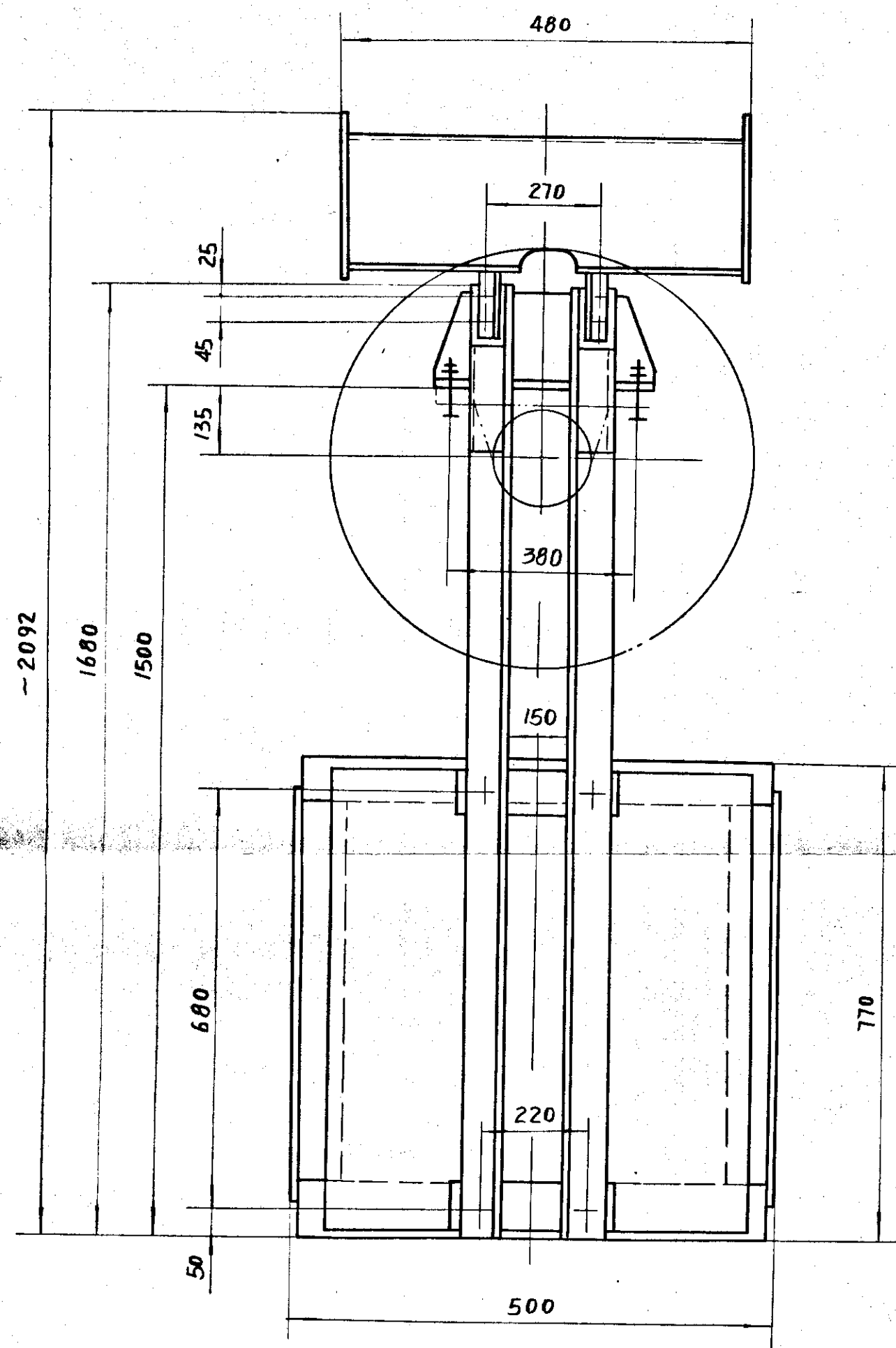
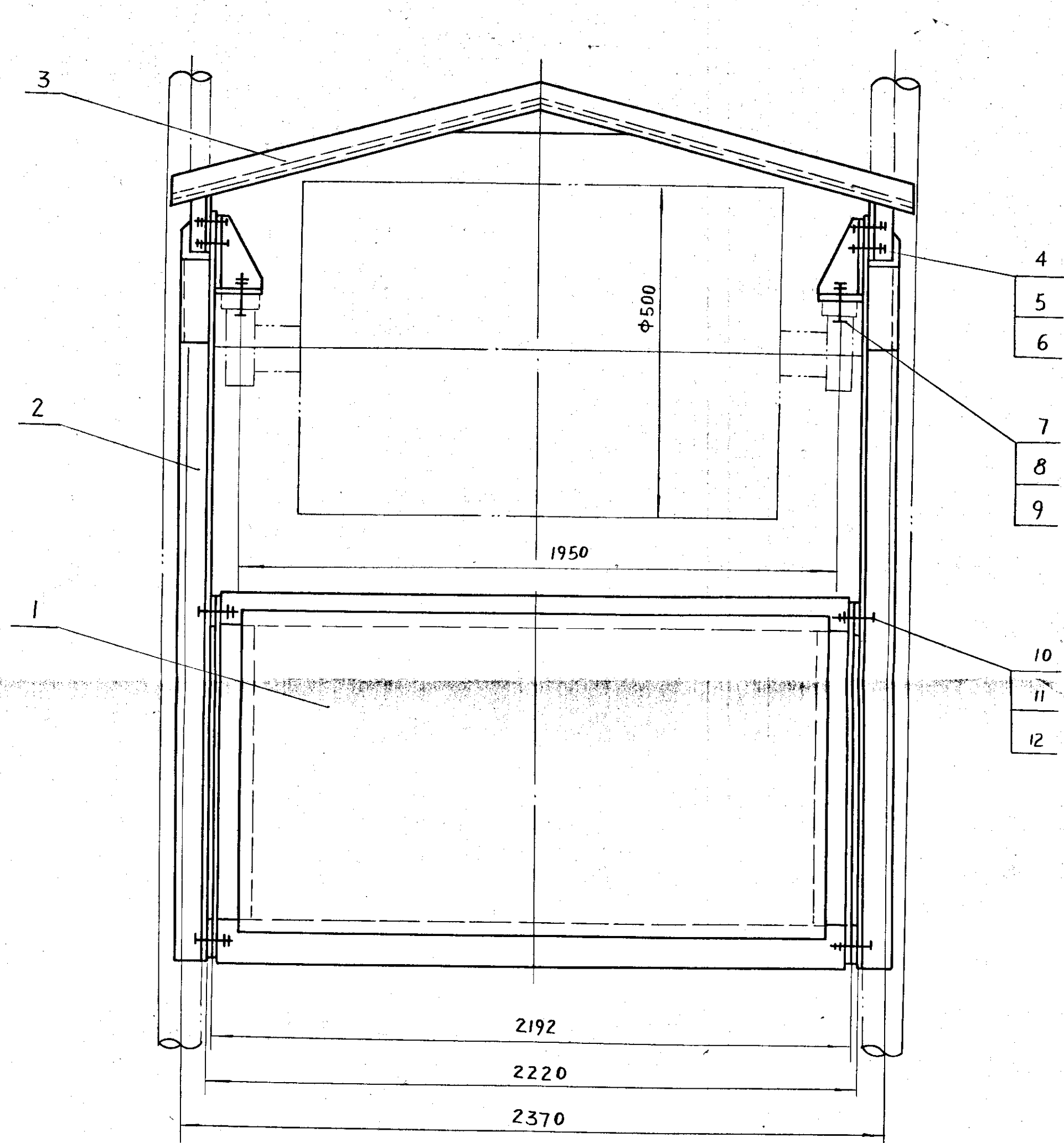


技术要求

1. 未注焊缝为3mm。
2. 所有下料周边均为 $\sqrt{100}$ 。
3. 件1折弯内圆角为R10。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	比例	备注
6		角钢	50x50x5-150	4	Q235-A	0.57	2.28
5		角钢	50x50x5-300	4	Q235-A	1.13	4.52
4		钢板	δ5	3	Q235-A	0.49	1.47
3		钢板	δ4	8	Q235-A	0.04	0.32
2		扁钢	5x70-1084	4	Q235-A	2.98	11.92
1		钢板	4x770x2132	1	Q235-A	51.22	51.22

护板				II05D2126-1			
图样标记				质量比例			
S				71.73			
共 1 张 第 1 张				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			



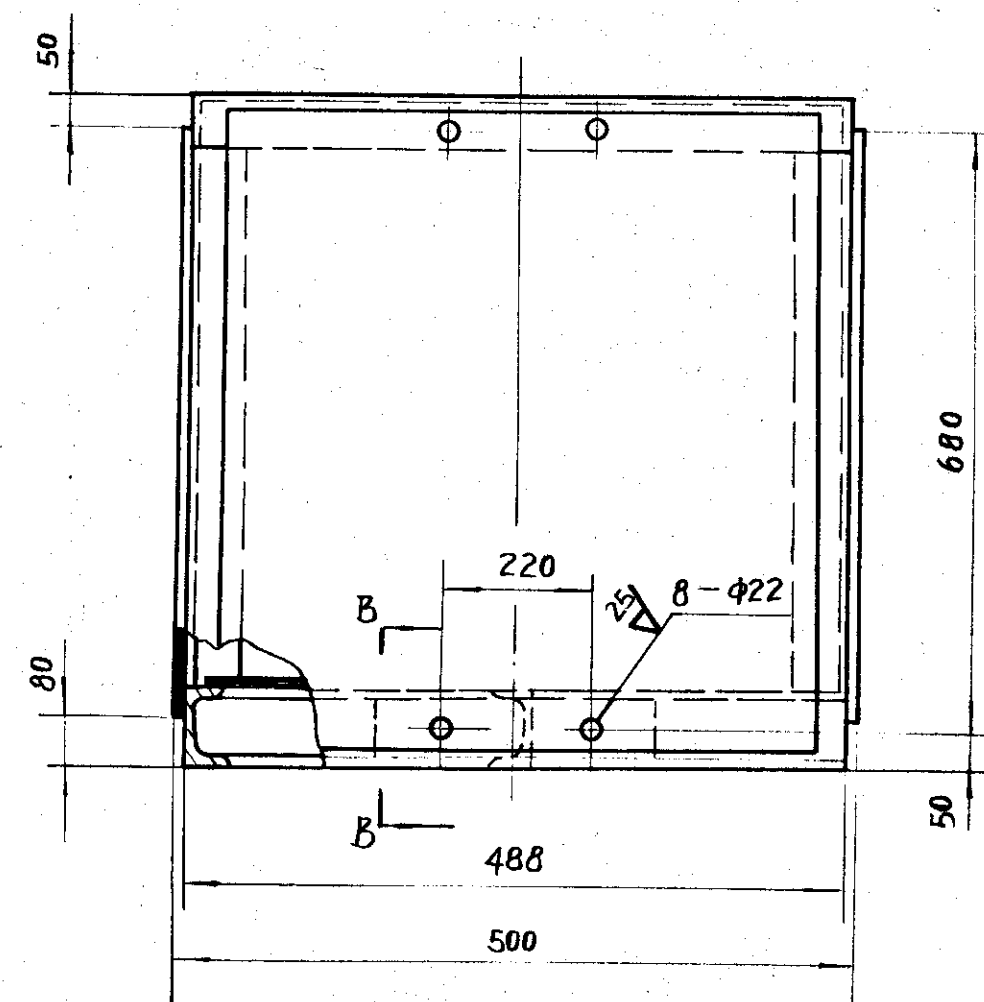
1) 零件表记
图
校
校
底图总号
图总号
字
期

12	GB97.1-85	垫圈	20	8	—	0.017	0.136	
11	GB6170-86	螺母	M20	16	—	0.062	0.992	
10	GB5782-86	螺栓	M20X90	8	—	0.274	2.192	
9	GB97.1-85	垫圈	24	4	—	0.032	0.128	
8	GB6170-86	螺母	M24	8	—	0.112	0.896	
7	GB5782-86	螺栓	M24X110	4	—	0.505	2.020	
6	GB93-87	垫圈	12	8	—	0.005	0.040	

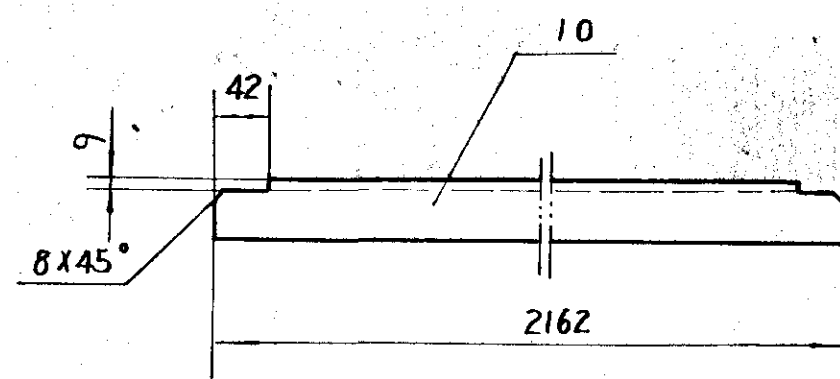
5	GB41-86	螺母	M12	8	—	0.016	0.192	
4	GB5780-86	螺栓	M12X45	8	—	0.046	0.368	
3	II06D2104.3	护板		1	部件	56.12	56.12	
2	II06D2104.2	支架		2	部件	60.3	120.6	
1	II06D2104.1	重锤箱		1	部件	348.5	348.5	
序号	代号	名称	数量	材料	备注			

标记	处数	更改文件号	签字	日期	垂直重锤拉紧装置			DTII06D2104
设计	2	工艺	张振宇		图样标记	质量比例		
校对	1	标准化	张明		S		529.3	
主管设计	2	室主任	张明		共	张	第	张
项目审查人	张明	总工程师	张明		机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			
审核	张明	日期	93.8.9		部件			

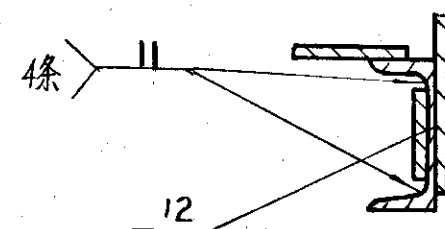
2201



A

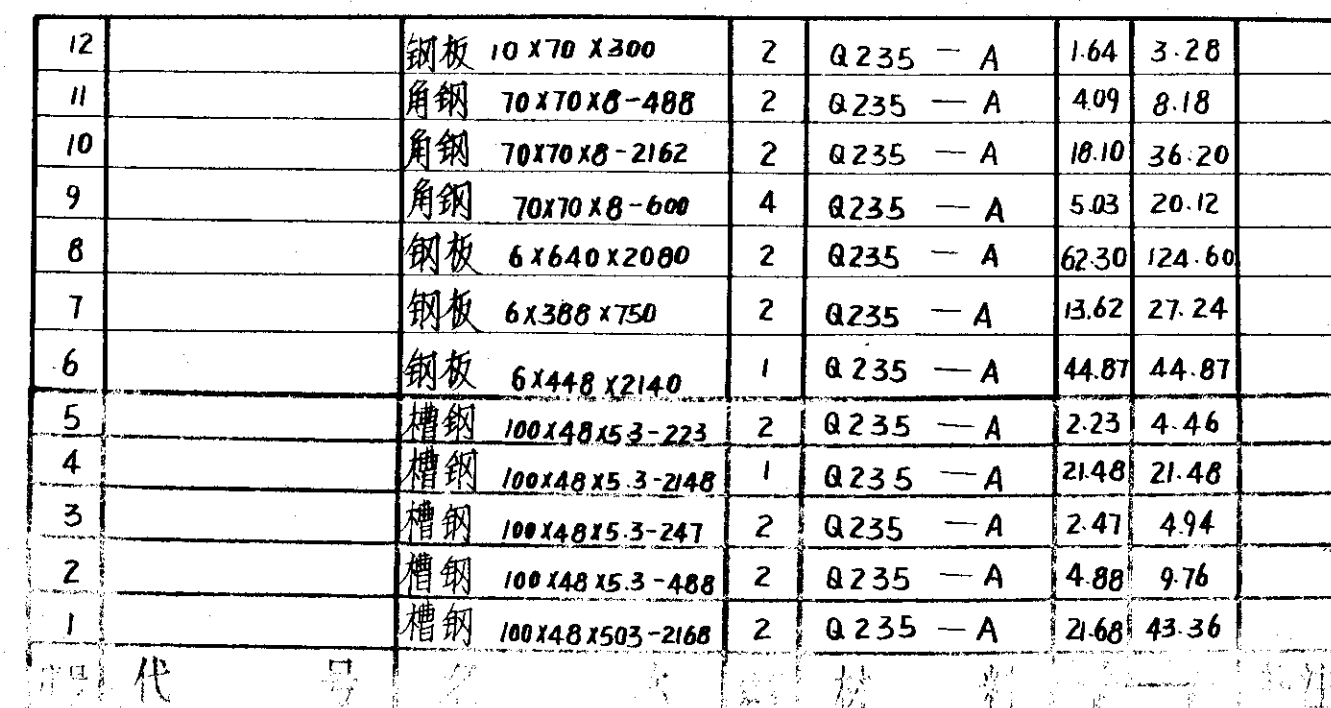


B - B



技术要求

1. 未注焊缝为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有下料周边均为 ∇_{100} 。



																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

重 錘 箱

部件

106D2104-1

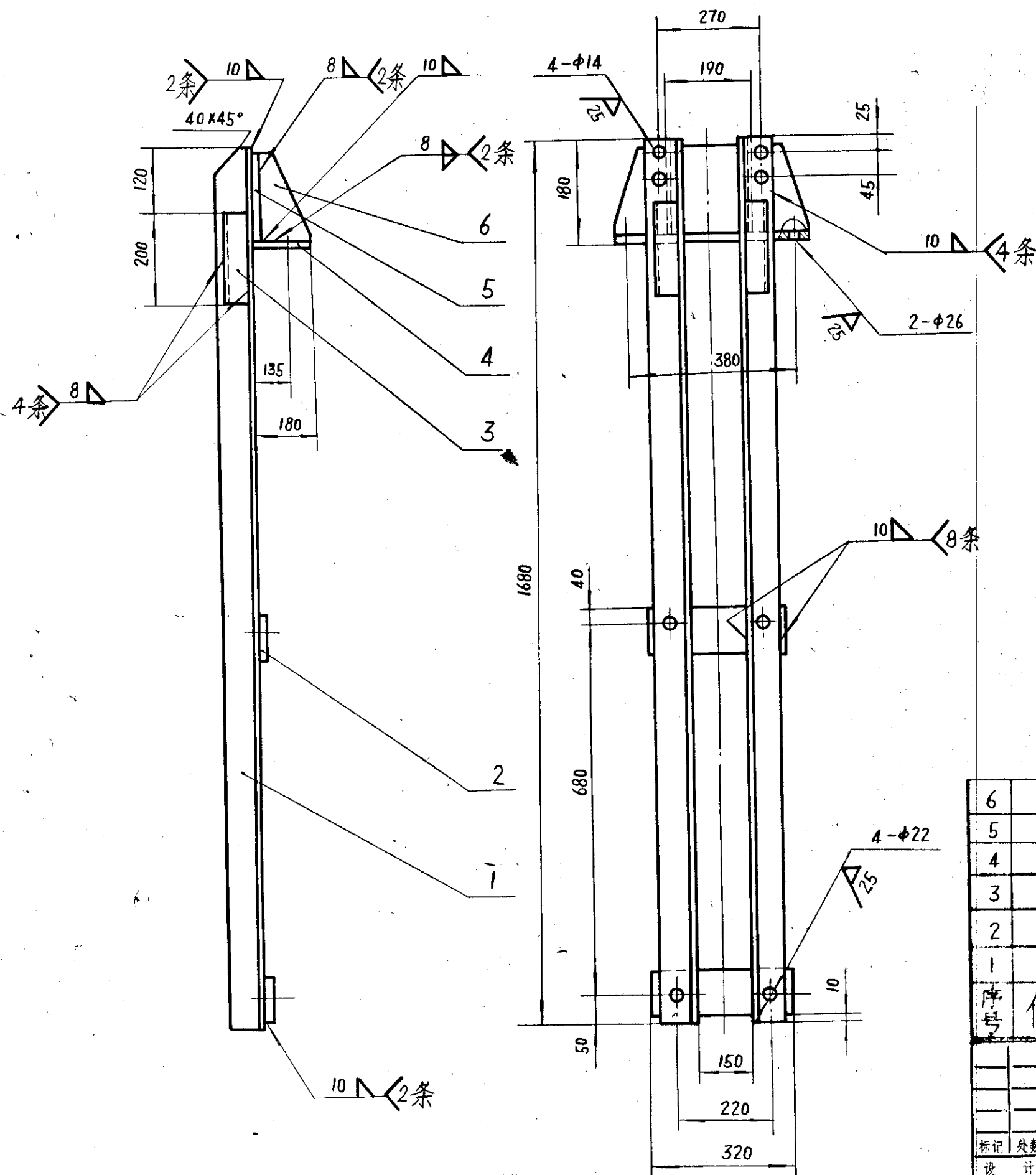
图样标记	质	量	比
------	---	---	---

S				348.5	
---	--	--	--	-------	--

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部

北京起重运输机械研究所



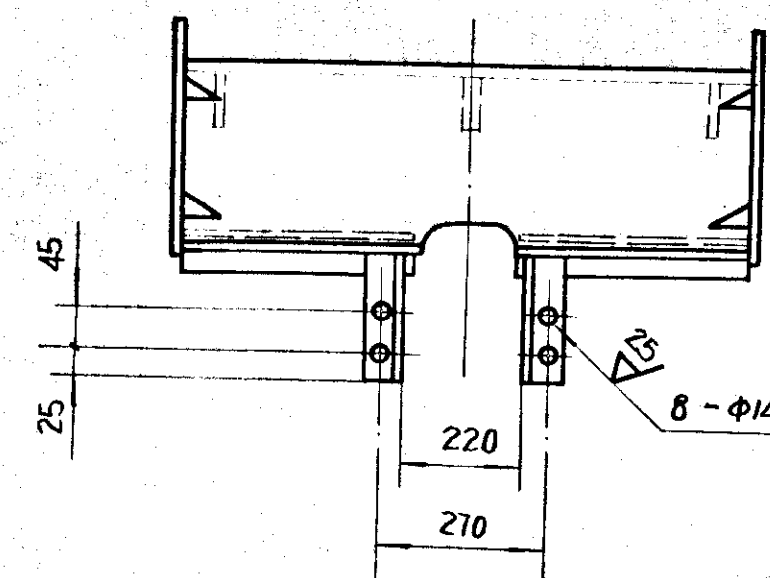
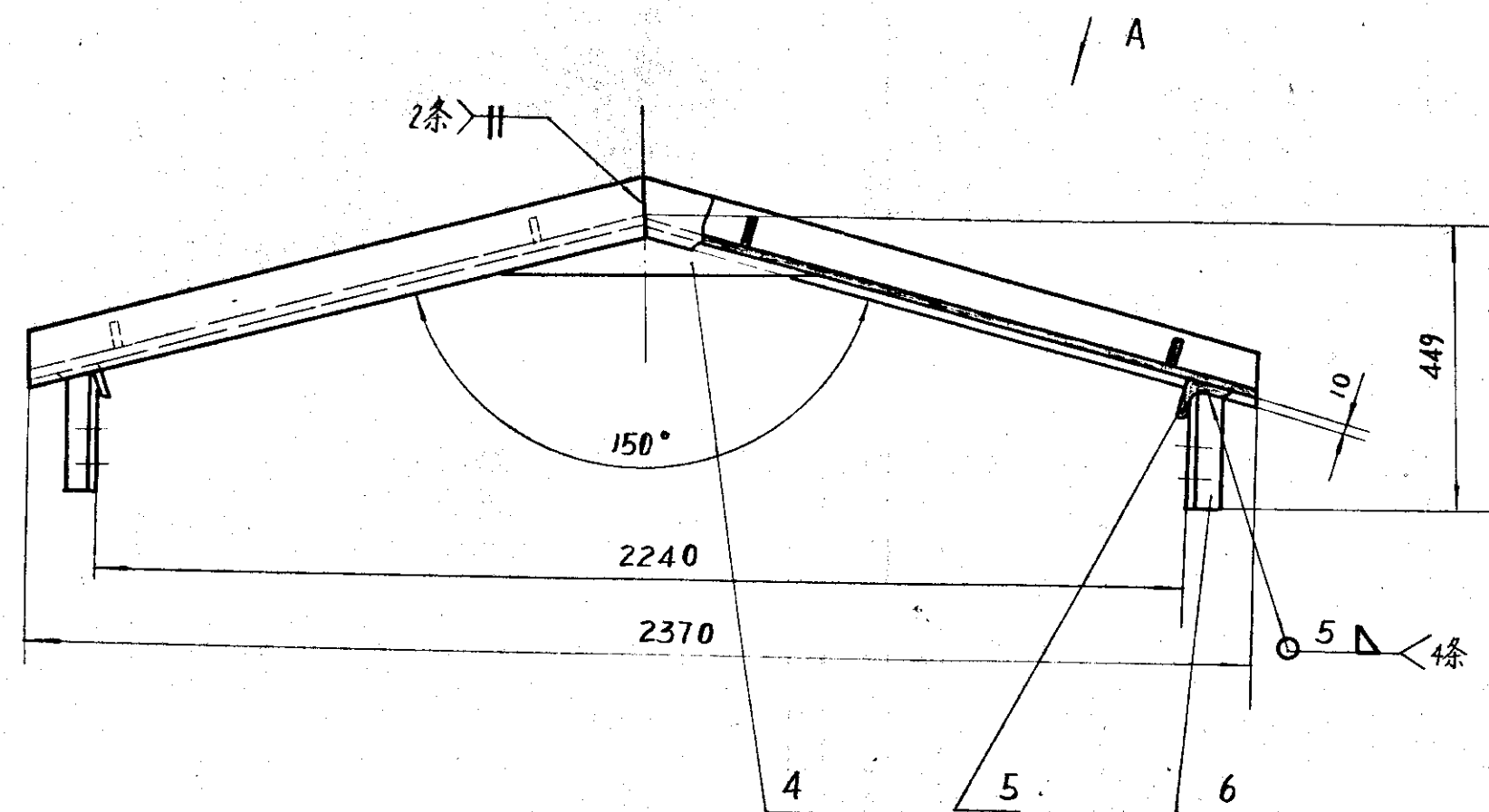
技术要求
所有下料周边均为 ∇

序号	代号	名称	件数	材料	单重	总重	备注
6		钢板 $\delta 10$	2	Q235-A	1.3	2.6	
5		钢板 $\delta 10$	1	Q235-A	5.1	5.1	
4		钢板 $10 \times 180 \times 480$	1	Q235-A	6.78	6.78	
3		角钢 $56 \times 56 \times 8-200$	2	Q235-A	1.3	2.6	
2		钢板 $12 \times 100 \times 320$	2	Q235-A	3	6	
1		角钢 $75 \times 75 \times 10-1680$	2	Q235-A	18.6	37.2	

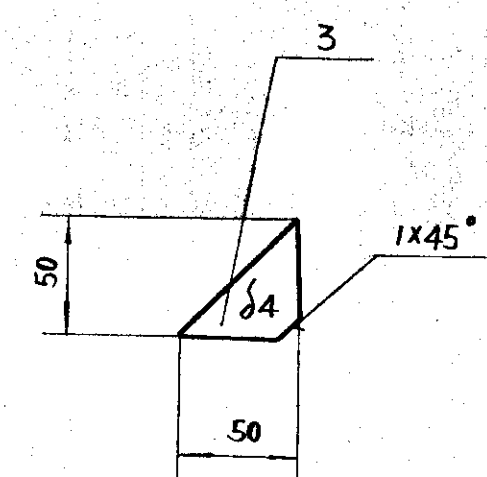
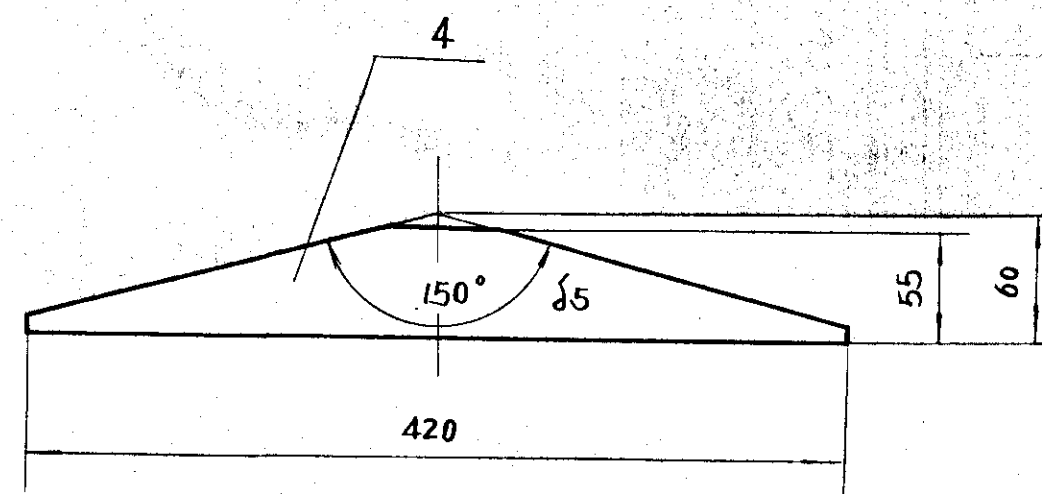
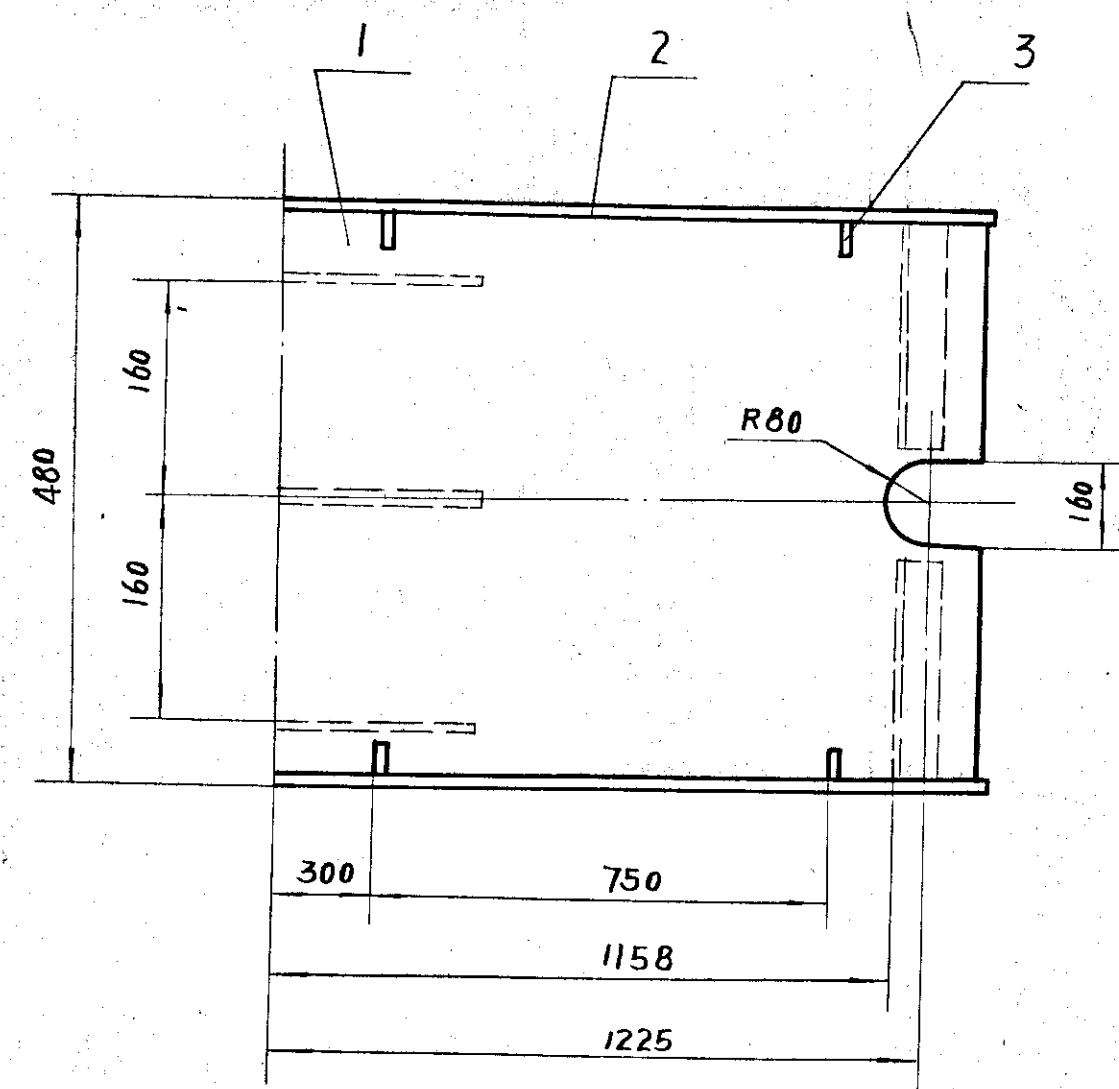
II0602104-2			
图样标记		质量	比例
S		60.3	
共 1 张 第 1 张			
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

(通)用件登记
描图
校核
吴晓芳
旧底图总号
底图总号
签字
日期

F323



A向旋转

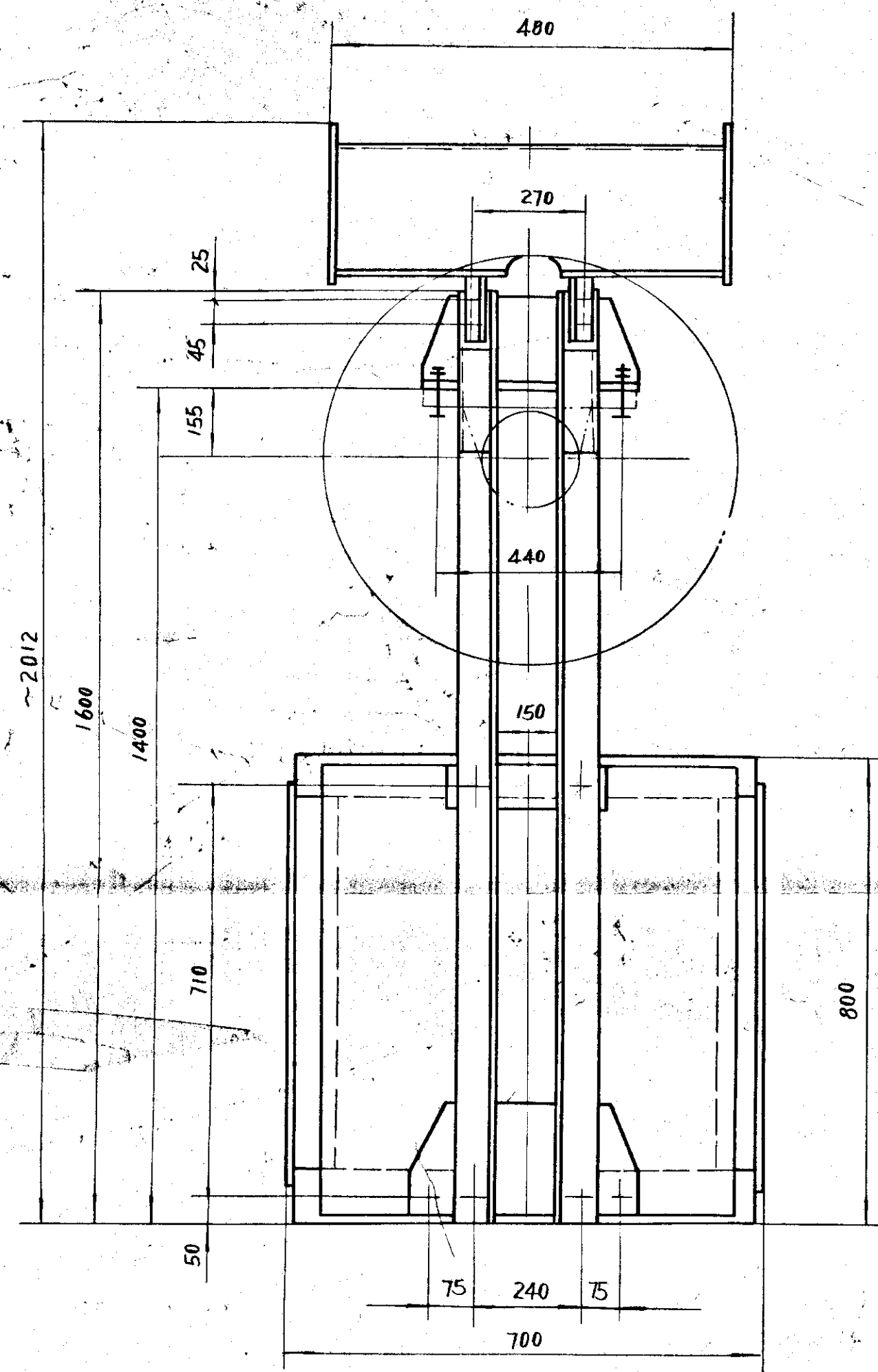
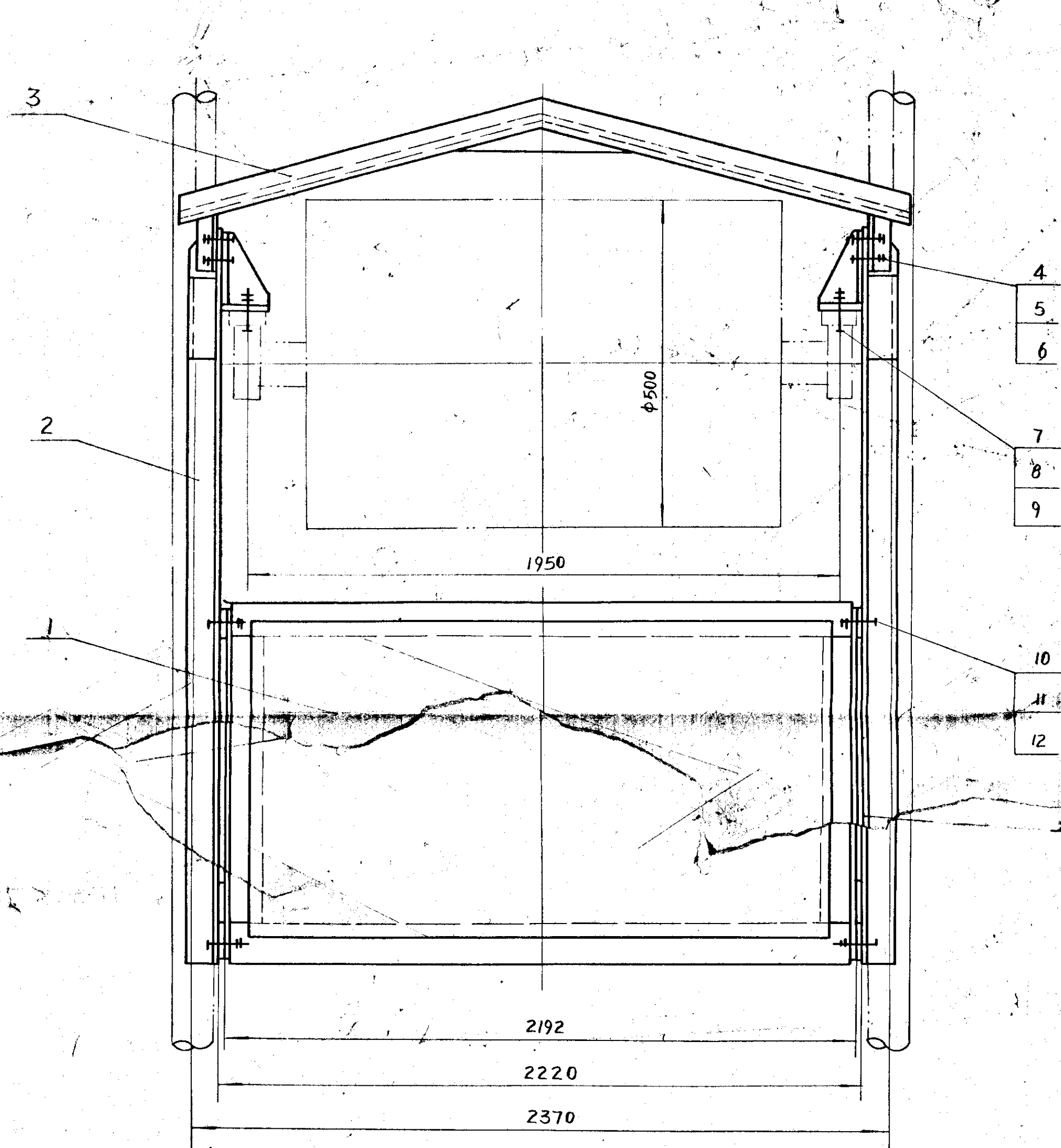


技术要求

1. 未注焊缝为3Δ。
2. 所有下料周边均为 $\sqrt{10}$ 。
3. 件1折弯内圆角为R10。

6	角钢	50 X 50 X 5 - 150	4	Q 235 - A	0.57	2.28
5	角钢	50 X 50 X 5 - 160	4	Q 235 - A	0.60	2.40
4	钢板	δ5	3	Q 235 - A	0.49	1.47
3	钢板	δ4	8	Q 235 - A	0.04	0.32
2	扁钢	5 X 70 - 1244	4	Q 235 - A	3.42	13.68
1	钢板	4 X 470 X 2453	1	Q 235 - A	35.97	35.97

图样标记	质量比例
S	56.12
共 1 张	第 1 张
机械电子工业部	北京起重运输机械研究所



12	GB97.1-85	垫圈 20	12	—	0.017	0.204	
11	GB6170-86	螺母 M20	24	—	0.062	1.488	
10	GB5782-86	螺栓 M20X90	12	—	0.274	3.288	
9	GB97.1-85	垫圈 24	4	—	0.032	0.128	
8	GB6170-86	螺母 M24	8	—	0.112	0.896	
7	GB5782-86	螺栓 M24X110	4	—	0.505	2.020	
6	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040	

5	GB41-86	螺母 M12	8	—	0.016	0.192	
4	GB5780-86	螺栓 M12X45	8	—	0.046	0.368	
3	DTII06D2104-3	护板	1	部件	56.1	56.1	借用
2	DTII06D2124-2	支架	2	部件	75.8	151.6	
1	DTII06D2124-1	重锤箱	1	部件	403.4	403.4	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	1	—	—	—
校对	1	—	—	—
审核	1	—	—	—
主管设计	1	—	—	—
项目负责人	1	—	—	—
中	1	—	—	—

垂直重锤拉紧装置

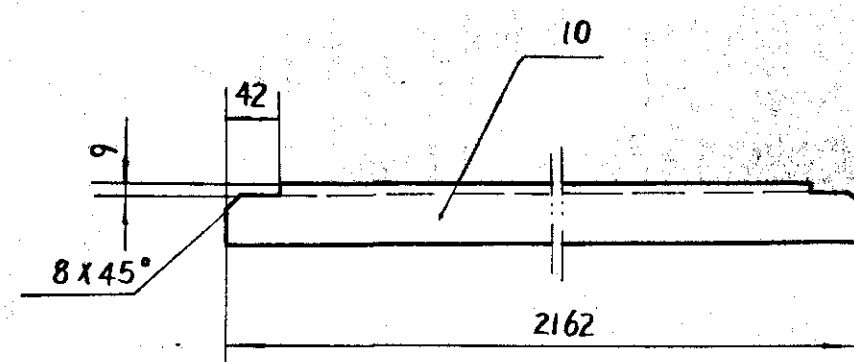
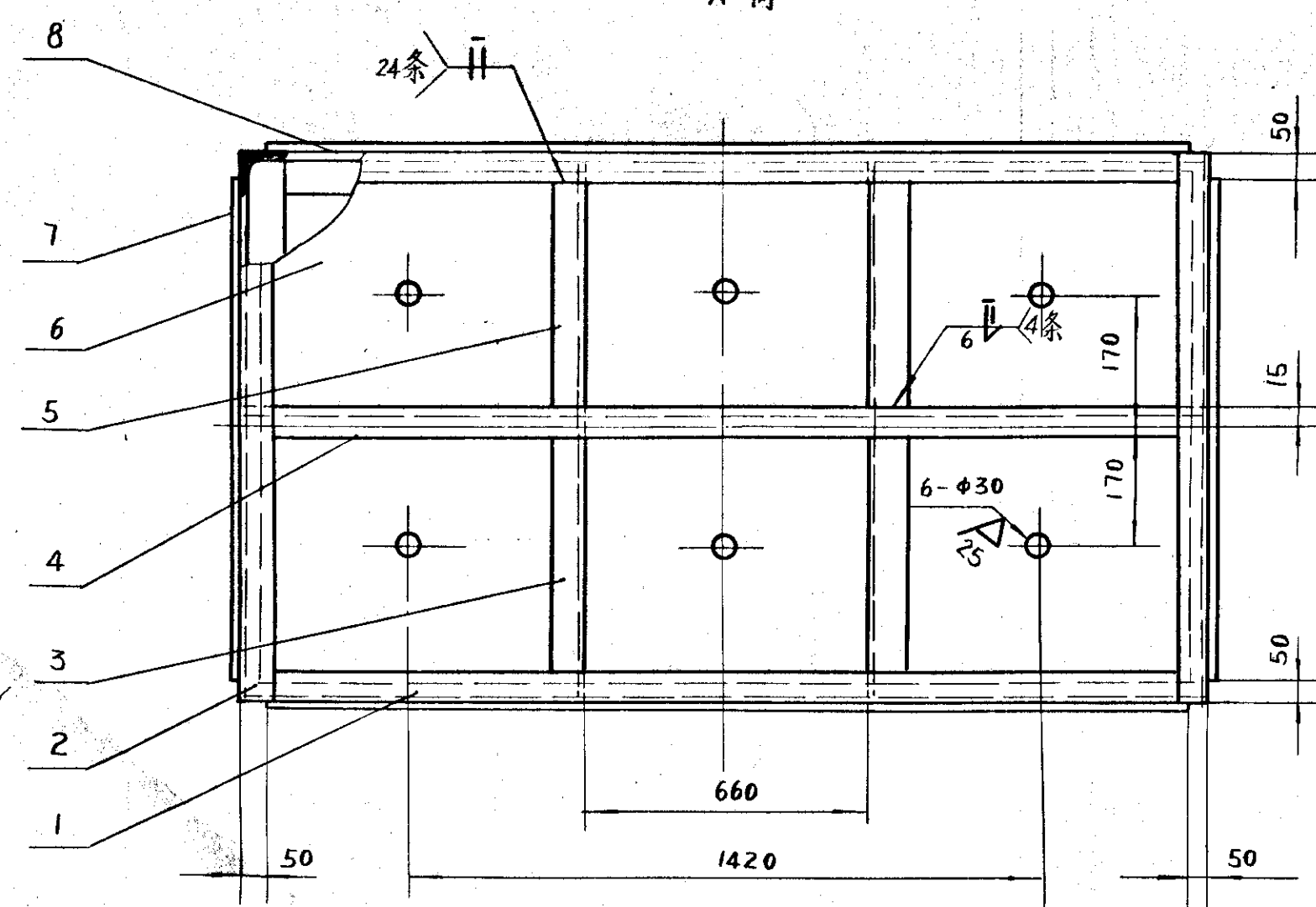
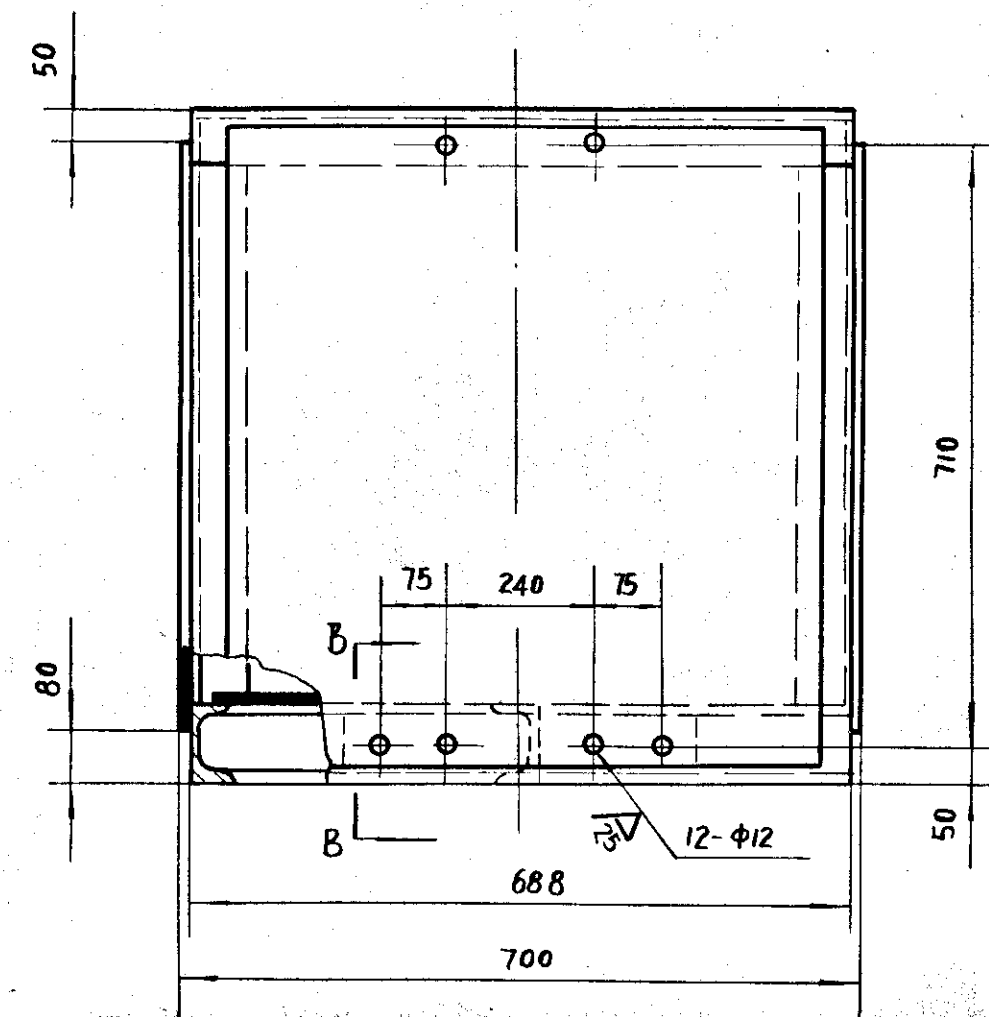
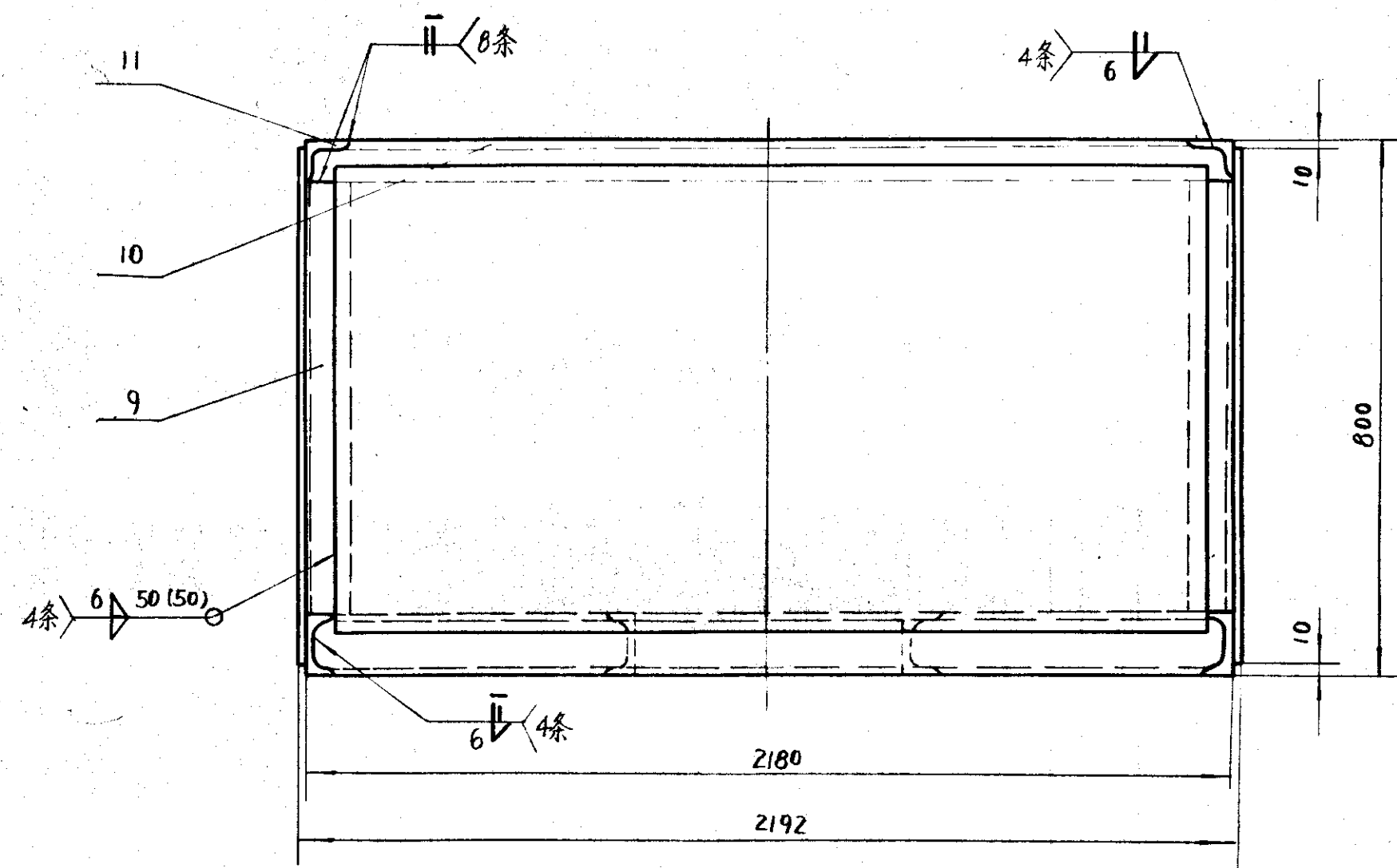
部件

DTII06D2124

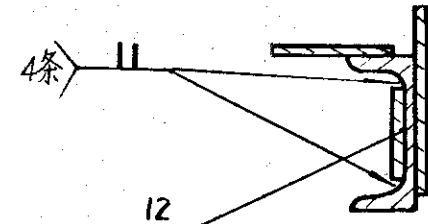
图样标记 所 比例 5 619.7

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所



B-B

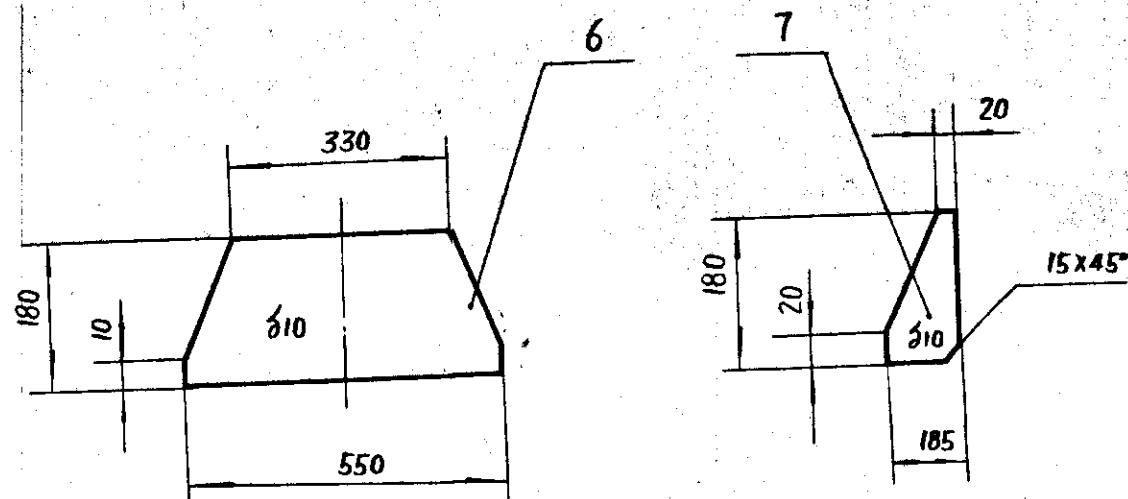
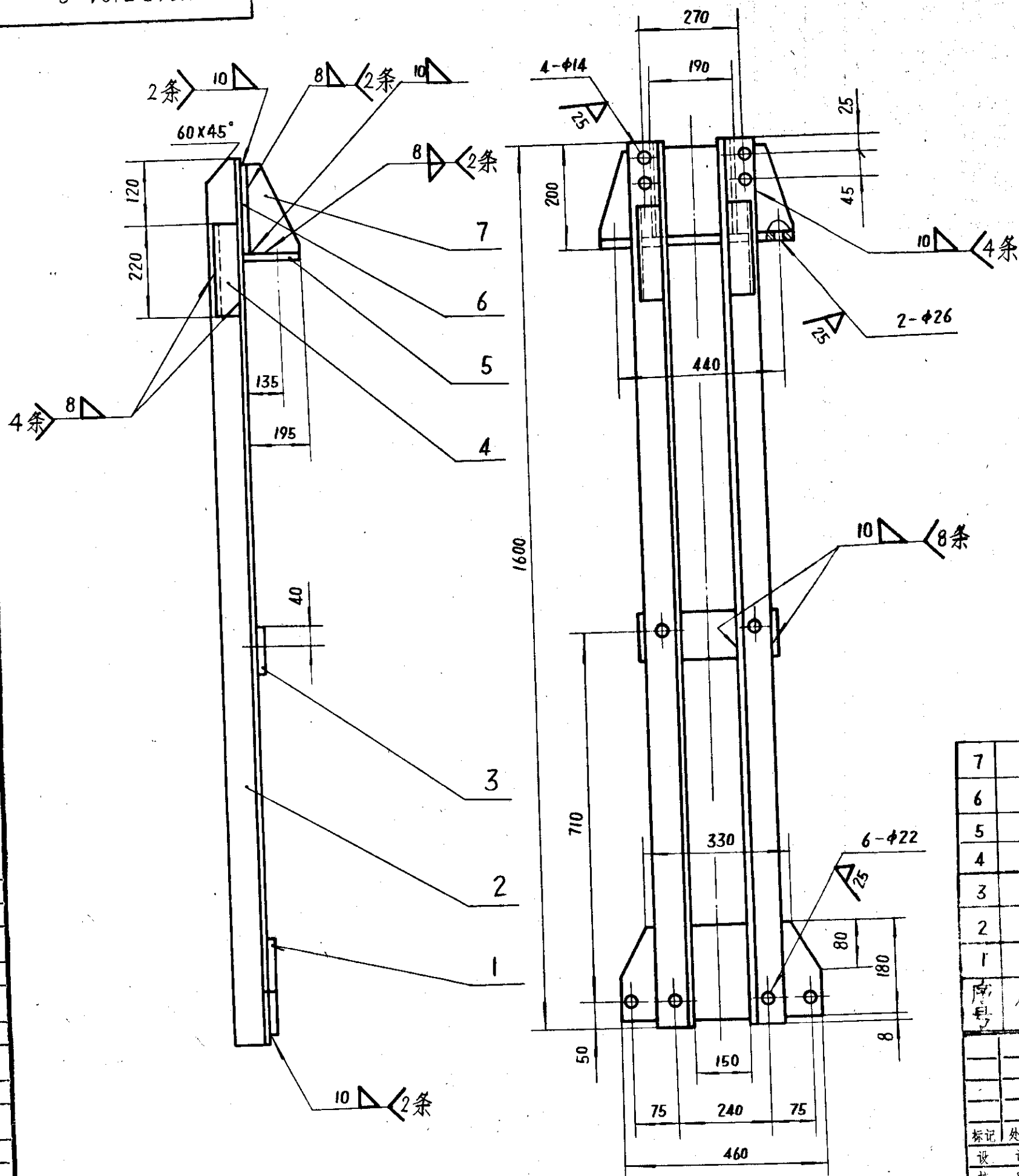


技术要求

1. 未注焊缝为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有下料周边均为 $\sqrt{R}$ 。

12	钢板	10 X 70 X 450	2	Q235 - A	2.47	4.94	
11	角钢	70 X 70 X 8 - 688	2	Q235 - A	5.76	11.52	
10	角钢	70 X 70 X 8 - 2162	2	Q235 - A	18.10	36.20	
9	角钢	70 X 70 X 8 - 630	4	Q235 - A	5.27	21.08	
8	钢板	6 X 670 X 2080	2	Q235 - A	65.22	130.44	
7	钢板	6 X 588 X 780	2	Q235 - A	21.46	42.92	
6	钢板	6 X 648 X 2140	1	Q235 - A	64.90	64.90	
5	槽钢	100 X 48 X 5.3 - 323	2	Q235 - A	3.23	6.46	
4	槽钢	100 X 48 X 5.3 - 2148	1	Q235 - A	21.48	21.48	
3	槽钢	100 X 48 X 5.3 - 347	2	Q235 - A	3.47	6.94	
2	槽钢	100 X 48 X 5.3 - 688	2	Q235 - A	6.88	13.76	
1	槽钢	100 X 48 X 5.3 - 2168	2	Q235 - A	21.68	43.36	

图号	代号	材料	数量	备注
重锤箱				
II 06D2124-1				
图样标记				
403.4				
共 1 张 第 1 张				
机械电子工业部				
北京起重运输机械研究所				
设计	工艺	审核	日期	
校对	标准	审核	日期	
主管设计	室主任	审核	日期	
审核	日期	95.8.9		

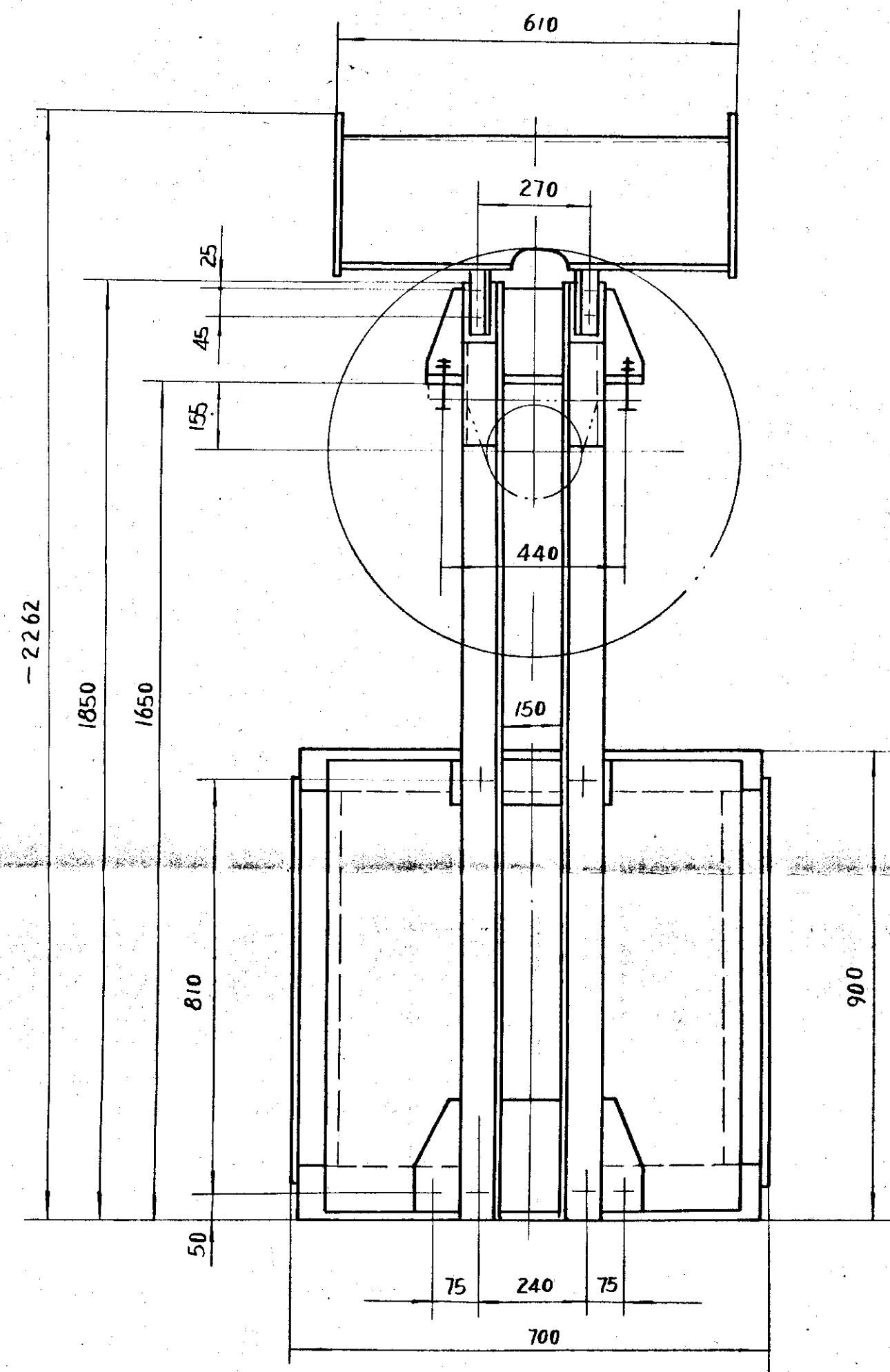
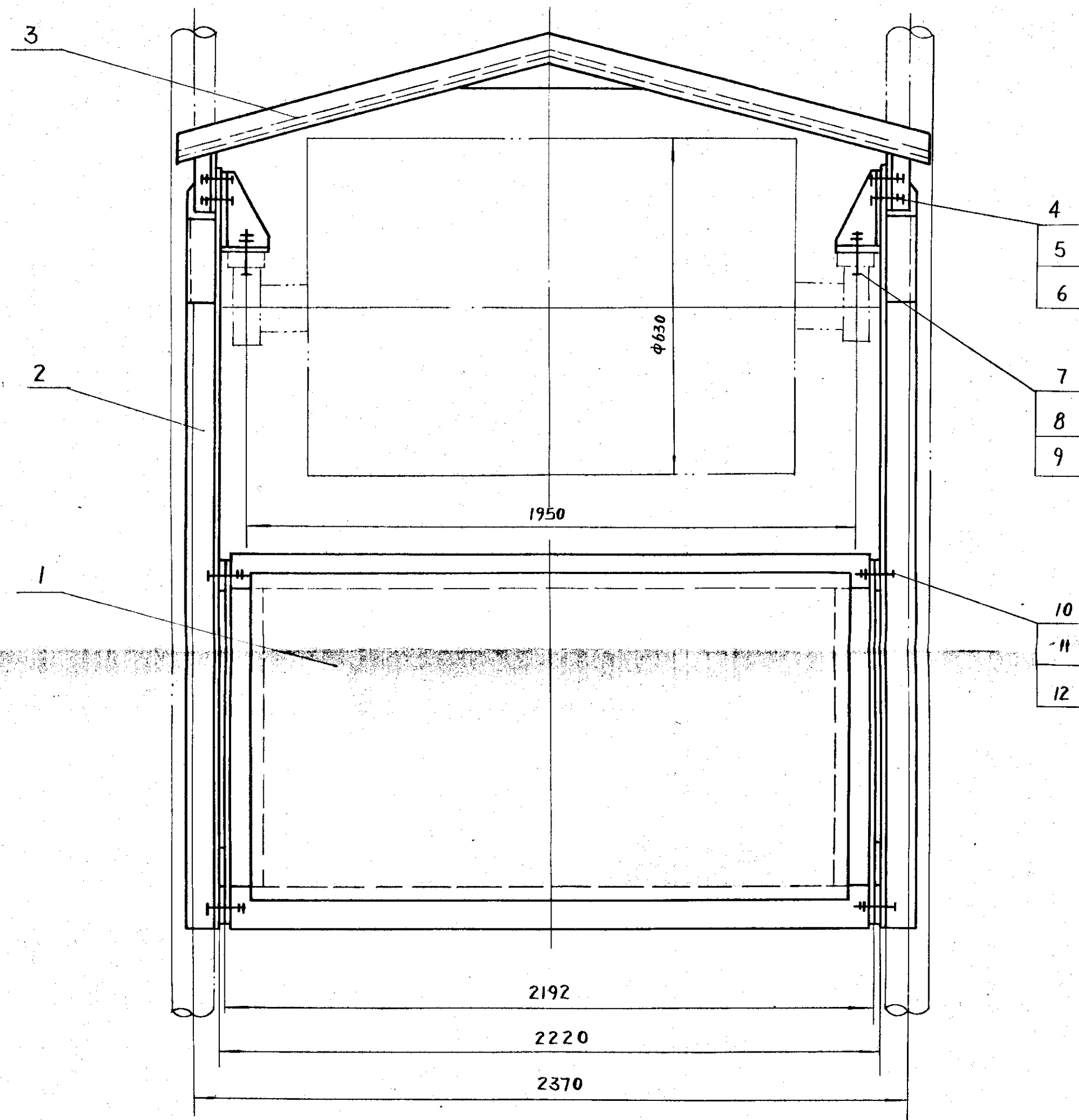


技术要求
所有下料周边均为 $\nabla 100$

序号	代号	名称	件数	材料	单重	总重	备注
7		钢板 $\delta 10$	2	Q235-A	1.57	3.14	
6		钢板 $\delta 10$	1	Q235-A	6.22	6.22	
5		钢板 $12 \times 195 \times 550$	1	Q235-A	10.1	10.1	
4		角钢 $70 \times 70 \times 8-220$	2	Q235-A	1.84	3.68	
3		钢板 $12 \times 100 \times 350$	1	Q235-A	2.83	2.83	
2		角钢 $90 \times 90 \times 10-1600$	2	Q235-A	21.56	43.12	
1		钢板 $\delta 12$	1	Q235-A	6.69	6.69	

支 架				H06D2124-2			
图样标记				质 量 比 例			
S				75:78			
共 1 张 第 1 张				机械电子工业部			
北京起重运输机械研究所				部 件			
标记	处数	更改文件号	签 字	日期			
设 计	1	王 金 武	王 金 武	91.8.9			
校 对	1	王 金 武	王 金 武	91.8.9			
主 管 设 计	1	王 金 武	王 金 武	91.8.9			
审 核	1	王 金 武	王 金 武	91.8.9			

借(通)用件登记
描 图
描 校
王 金 武
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

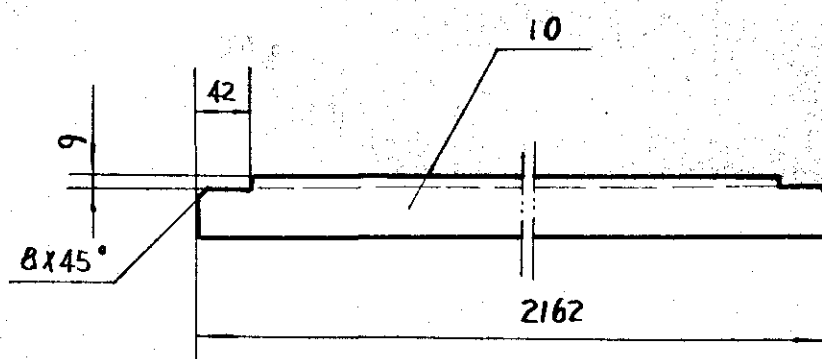
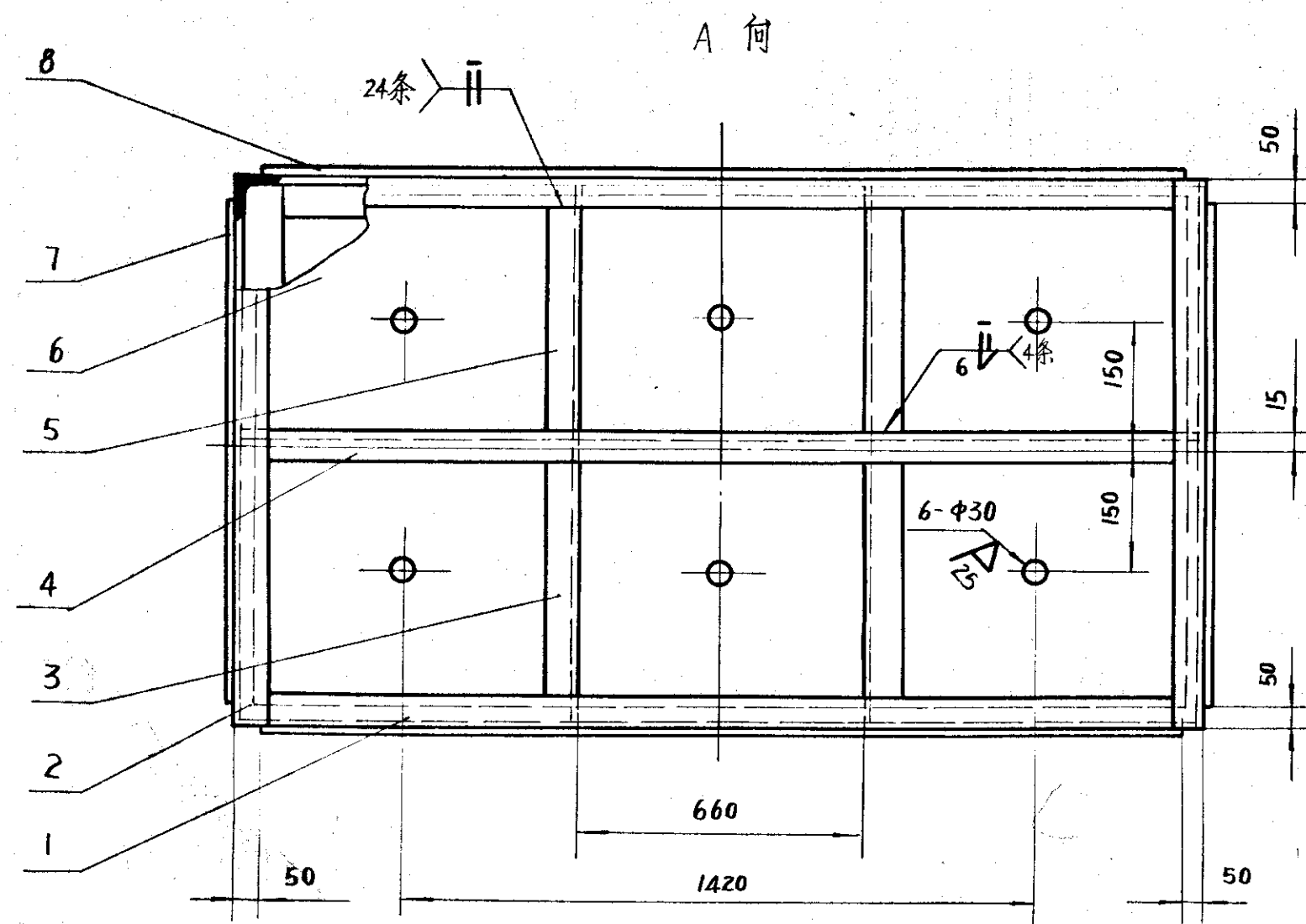
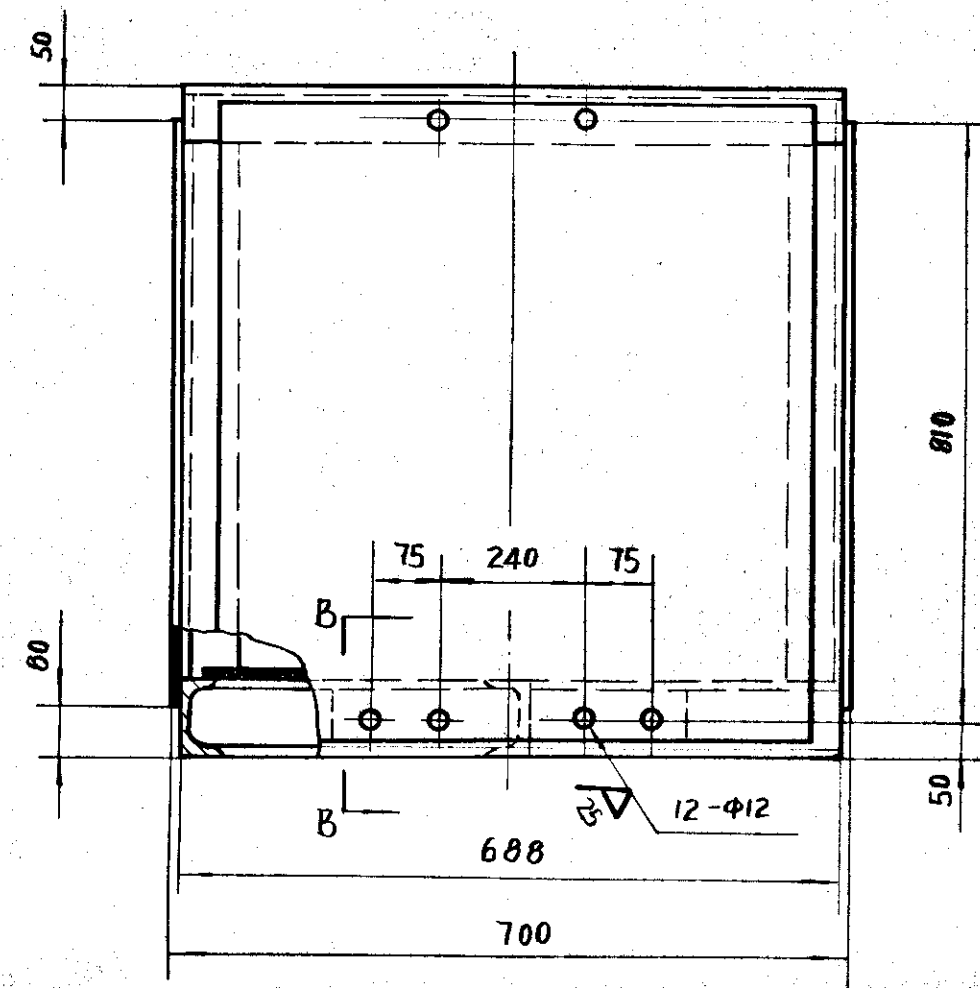
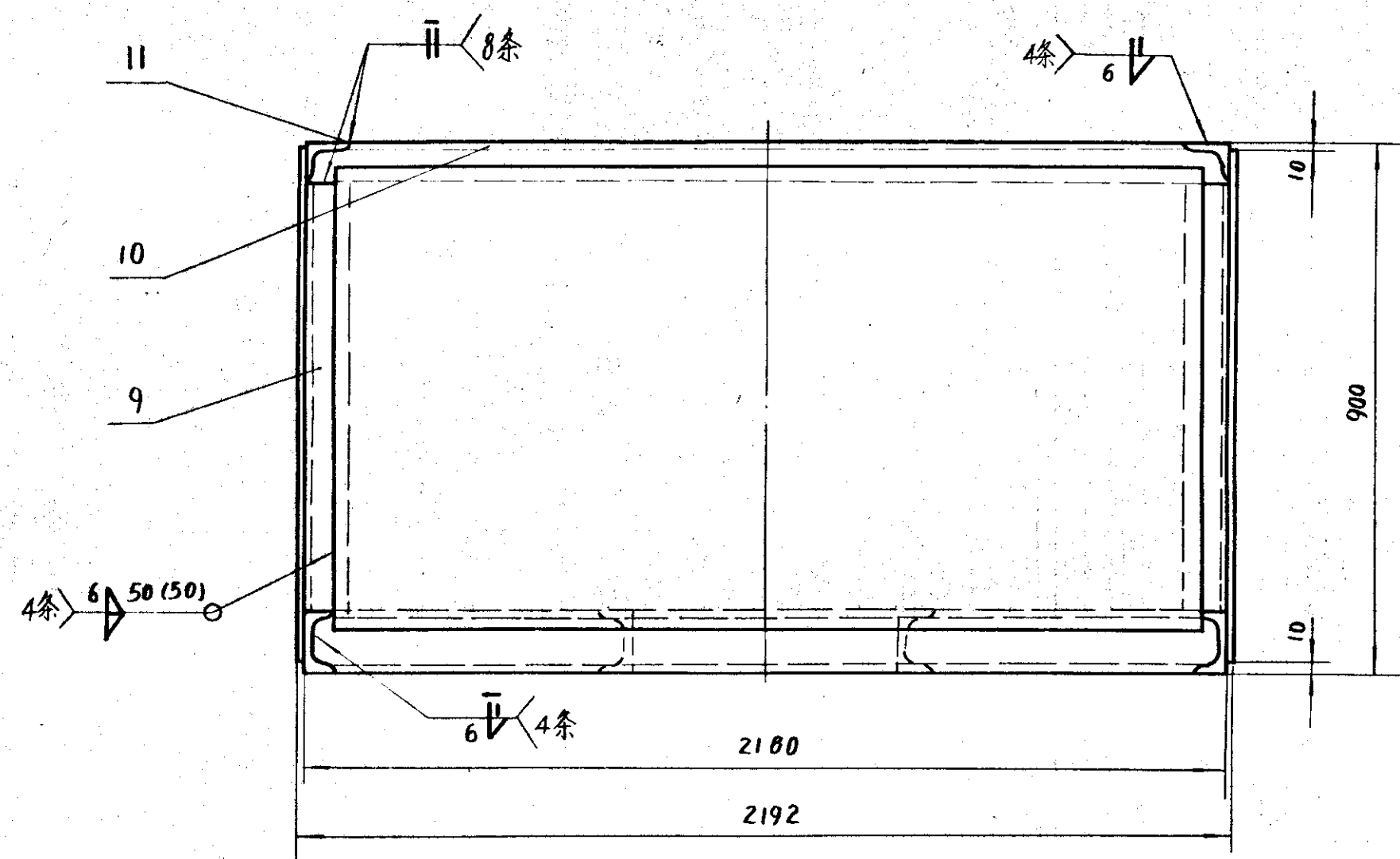


通用零件表记
图
样
底图总号
图总号
字
期

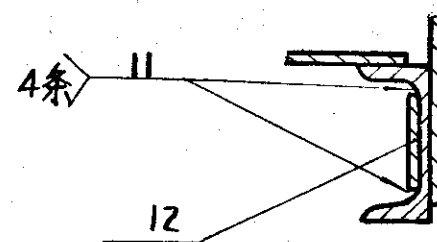
12	GB97.1-85	垫圈 20	12	—	0.017	0.204
11	GB6170-86	螺母 M20	24	—	0.062	1.488
10	GB5782-86	螺栓 M20X90	12	—	0.274	3.288
9	GB97.1-85	垫圈 24	4	—	0.032	0.128
8	GB6170-86	螺母 M24	8	—	0.112	0.896
7	GB5782-86	螺栓 M24X110	4	—	0.505	2.020
6	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040

5	GB41-86	螺母 M12	8	—	0.016	0.192
4	GB5780-86	螺栓 M12X45	8	—	0.046	0.368
3	DTII06D2125-3	护板	1	部件	66.7	66.7
2	DTII06D2125-2	支架	2	部件	82.5	165
1	DTII06D2125-1	重锤箱	1	部件	431.8	431.8
序号	代号	名称	数量	材料	备注	

标记	处数	更改文件号	签字	日期	垂直重锤拉紧装置		DTII06D2125	
设计	3/3	工艺	张清	1988.8.9			图样标记	质量比例
校对	丘志	标准	李永清		部件		S	672
主管设计	丘志	室主任	李永清				共	张 第 张
项目负责人	丘志	总工程师	李永清		部件		机械电子工业部	
审核	李永清	日期	1988.8.9				北京起重运输机械研究所	



B-B

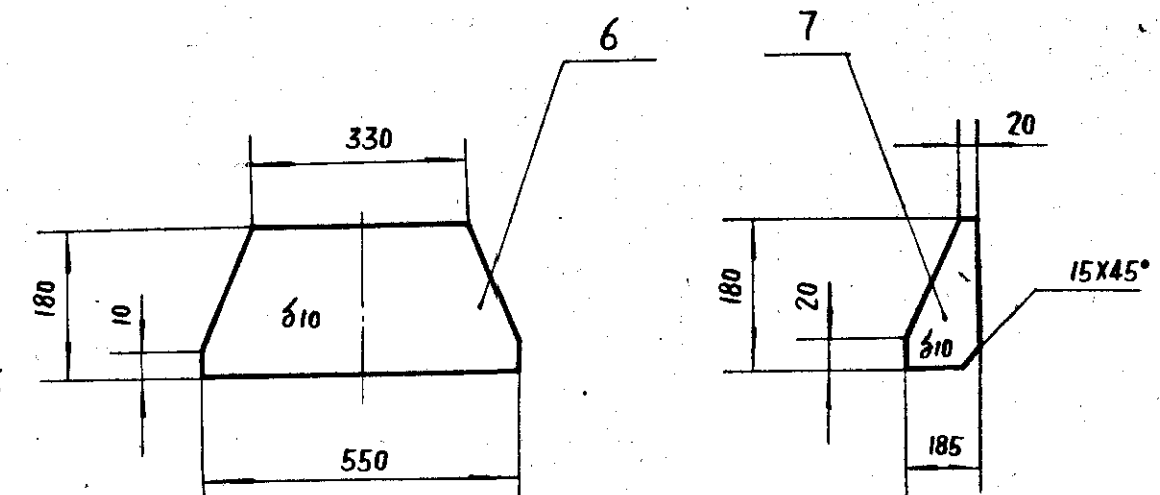
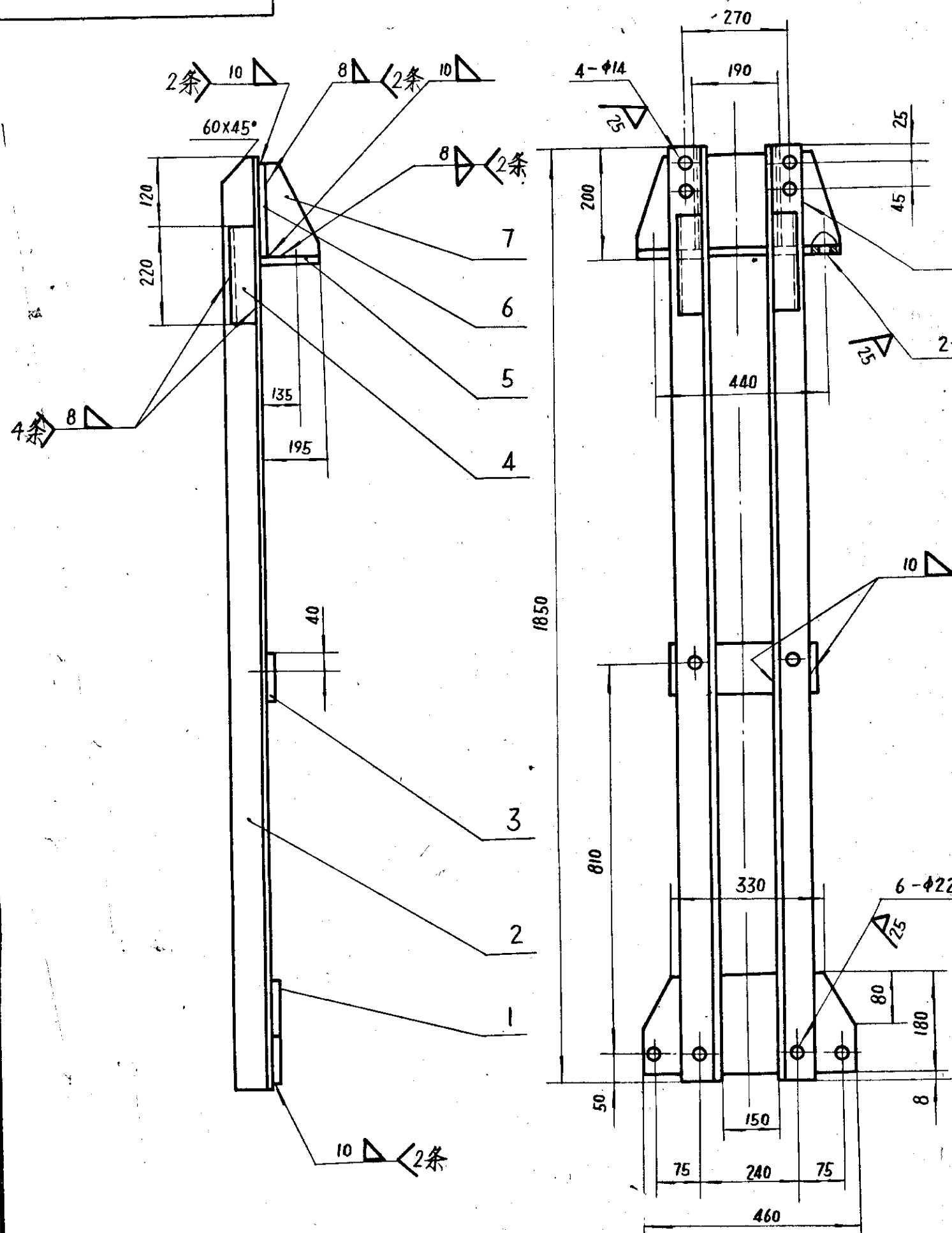


技术要求

1. 未注焊缝为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有下料周边均为 $\frac{1}{4}$ 。

12	钢板	10 X 70 X 450	2	Q 235 - A	2.47	4.94
11	角钢	70 X 70 X 8-688	2	Q 235 - A	5.76	11.52
10	角钢	70 X 70 X 8-2162	2	Q 235 - A	10.10	36.20
9	角钢	70 X 70 X 8-730	4	Q 235 - A	6.11	24.44
8	钢板	6 X 770 X 2080	2	Q 235 - A	74.95	149.90
7	钢板	6 X 588 X 880	2	Q 235 - A	24.22	48.44
6	钢板	6 X 648 X 2140	1	Q 235 - A	64.90	64.90
5	槽钢	10 X 48 X 5.3-323	2	Q 235 - A	3.23	6.46
4	槽钢	100 X 48 X 5.3-2148	1	Q 235 - A	21.48	21.48
3	槽钢	100 X 48 X 5.3-347	2	Q 235 - A	3.47	6.94
2	槽钢	100 X 48 X 5.3-688	2	Q 235 - A	6.88	13.76
1	槽钢	100 X 48 X 5.3-2168	2	Q 235 - A	21.68	43.36

重锤箱				I 06D2125-1			
图样标记				原图比例			
S				431.8			
共 1 张 第 1 张				机械电子工业部			
北京起重运输机械研究所				部件			



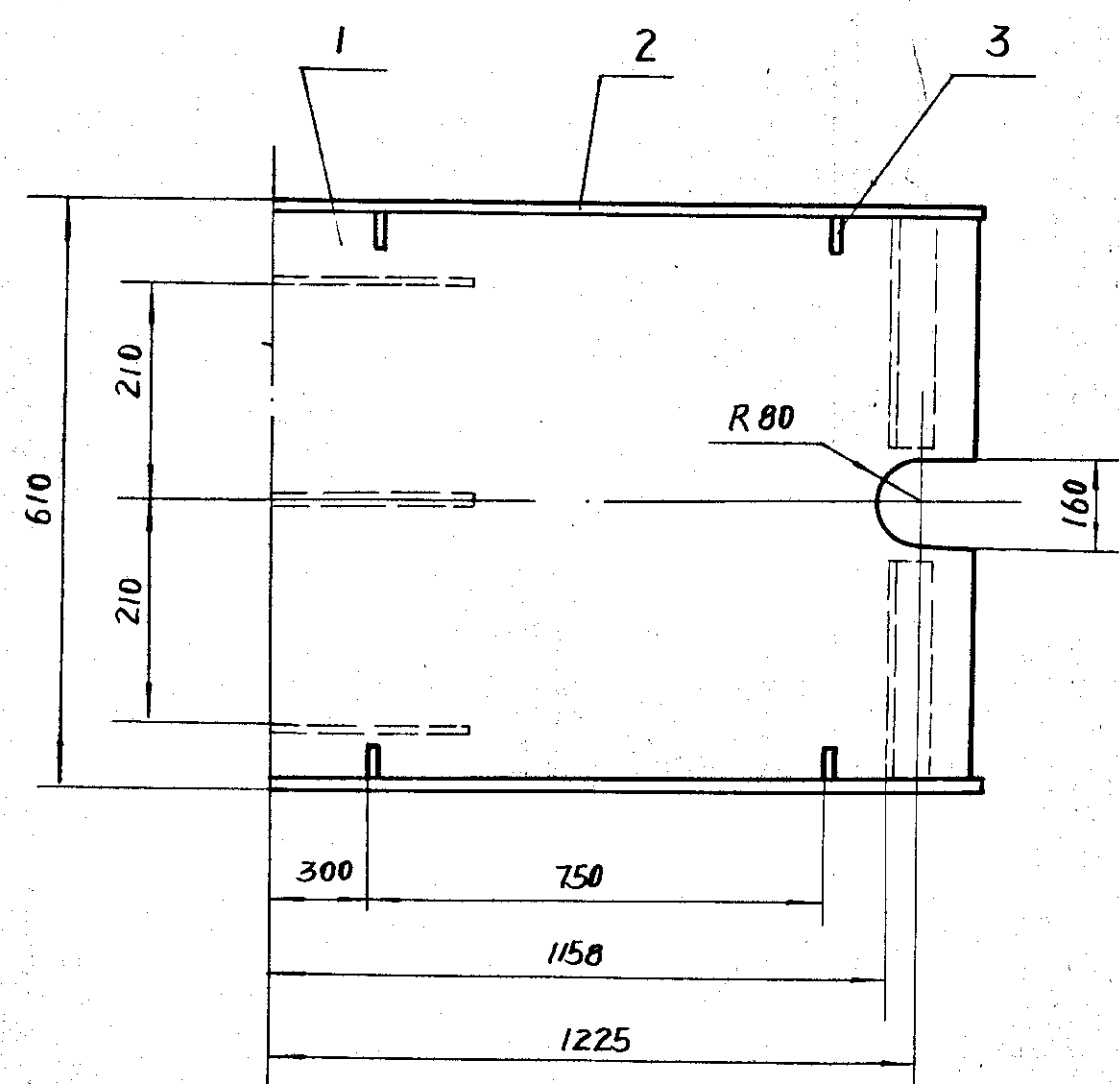
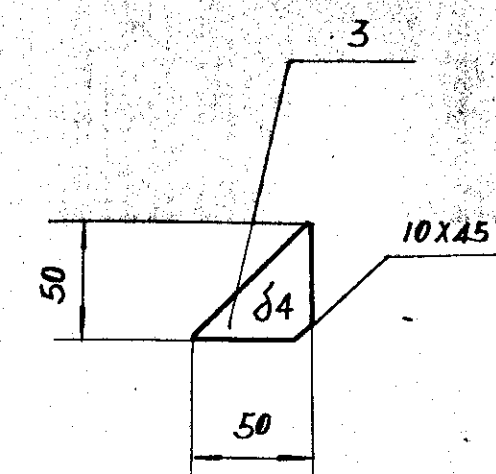
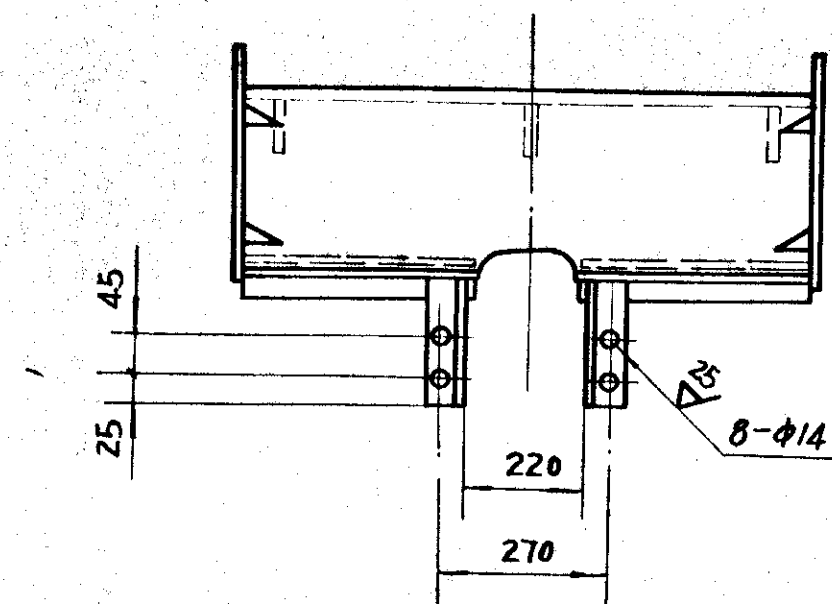
技术要求
所有下料周边均为 ∇ 。

序号	代号	名称	件数	材料	单重	总重	备注
7		钢板 $\delta 10$	2	Q235-A	1.57	3.14	
6		钢板 $\delta 10$	1	Q235-A	6.22	6.22	
5		钢板 $12 \times 195 \times 50$	1	Q235-A	10.1	10.1	
4		角钢 $70 \times 70 \times 8 - 220$	2	Q235-A	1.84	3.68	
3		钢板 $12 \times 100 \times 330$	1	Q235-A	2.83	2.83	
2		角钢 $90 \times 90 \times 10 - 1850$	2	Q235-A	24.95	49.86	
1		钢板 $\delta 12$	1	Q235-A	6.69	6.69	

支 架 部 件				II 06D2125-2	
				图样标记 S	质 量 比 例 82.52
共 1 张 第 1 张				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	
设计 校 对 主 管 设计 审 核	处 理 工 艺 标 准 化 室 主 任 日 期	签 字 日 期 93.8.9			

通用件登记
图
校
吴屹奇
日底图总号
图总号
字
期

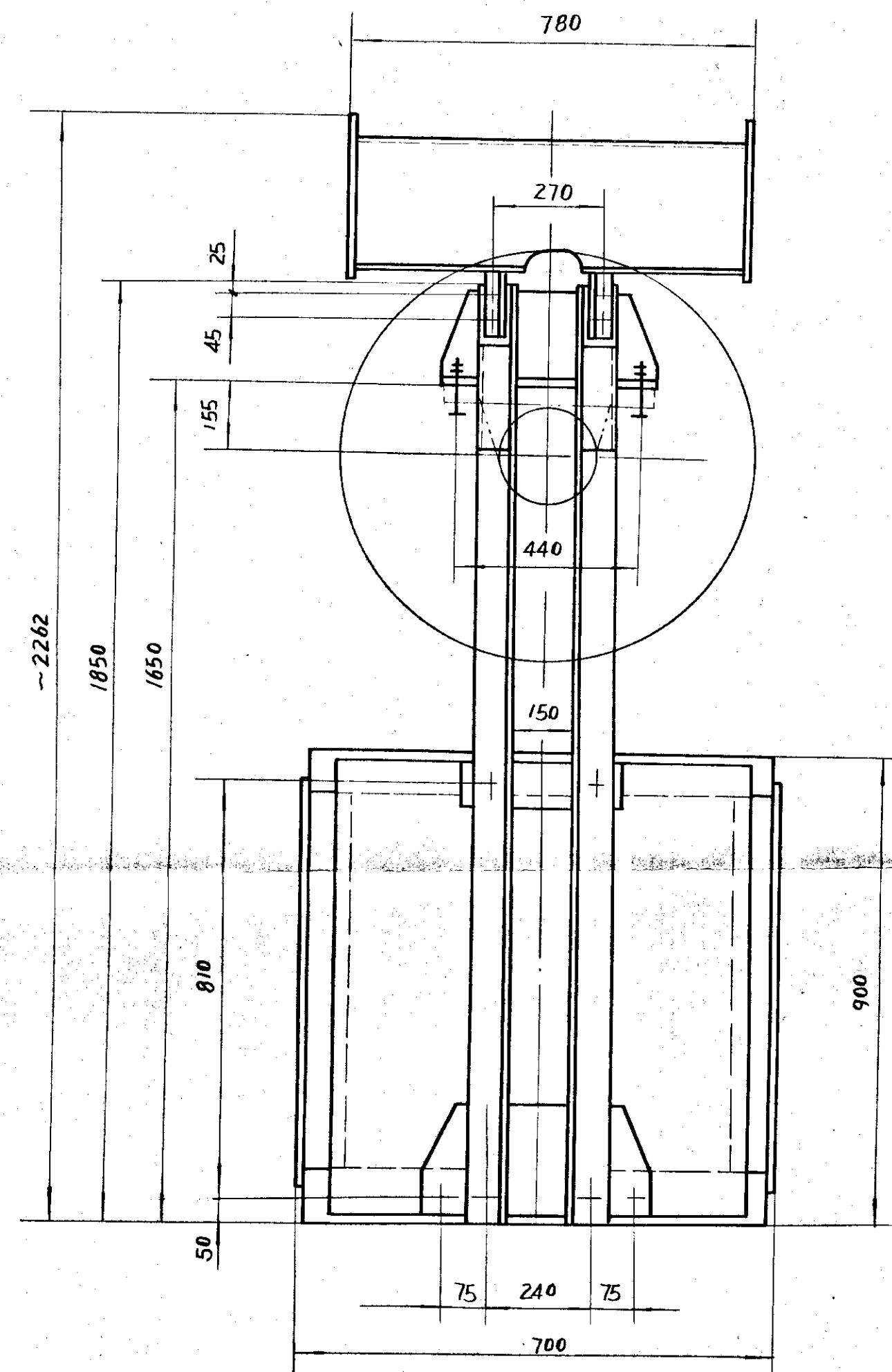
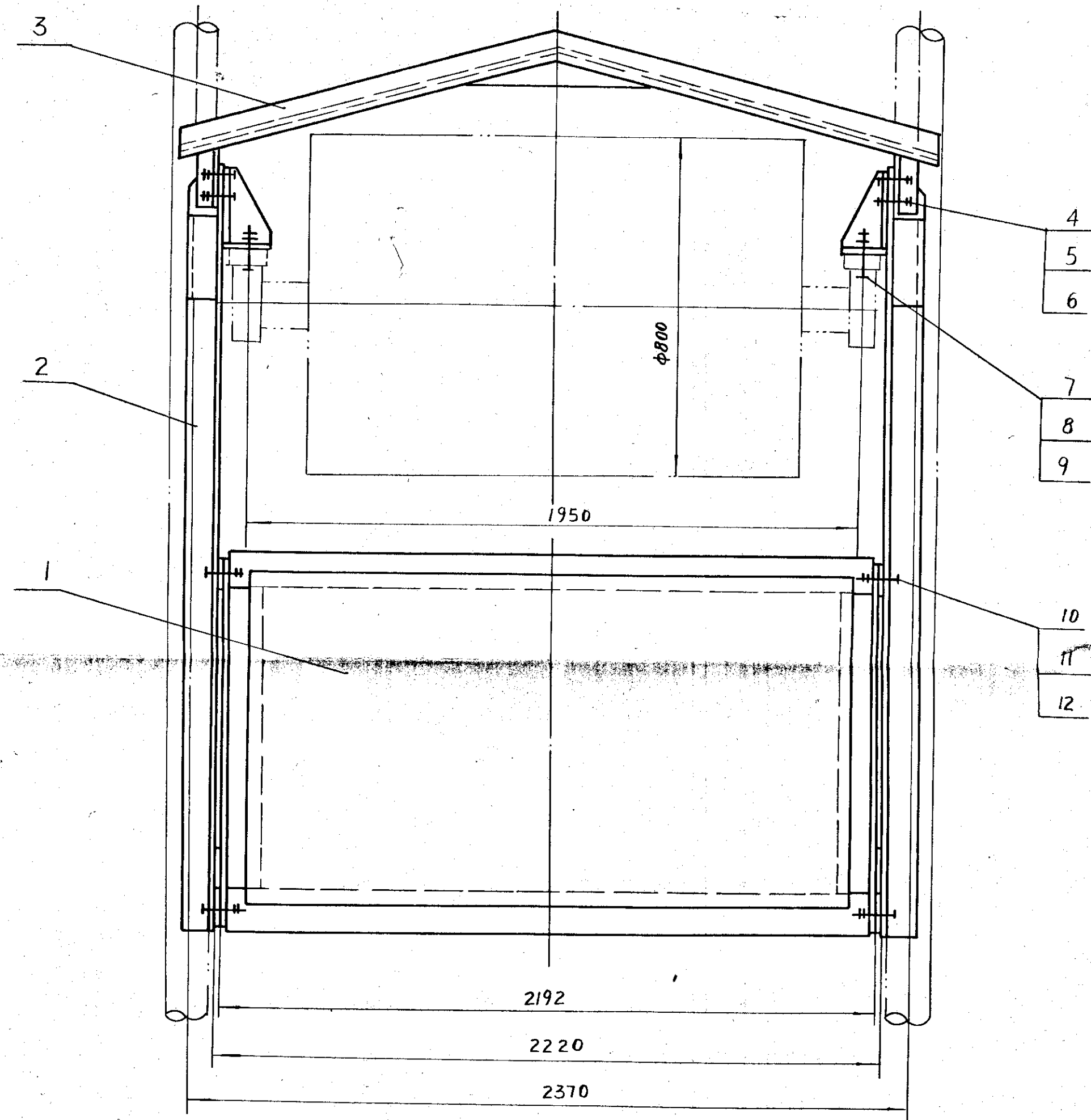
F351



1. 未注焊缝为3Δ。
2. 所有下料周边均为100°。
3. 件1折弯内圆角为R10。

6		角钢 50X50X5-150	4	Q 235 — A	0.57	2.28
5		角钢 50X50X5-225	4	Q 235 — A	0.85	3.40
4		钢板 65	3	Q 235 — A	0.49	1.47
3		钢板 64	8	Q 235 — A	0.04	0.32
2		扁钢 5X70-1245	4	Q 235 — A	3.42	13.28
1		钢板 4X600X2453	1	Q 235 — A	45.92	45.92
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注

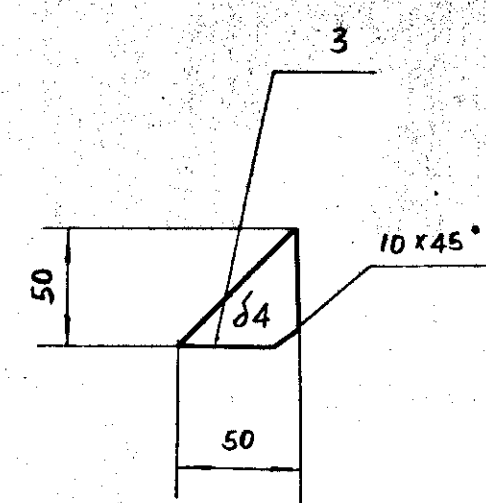
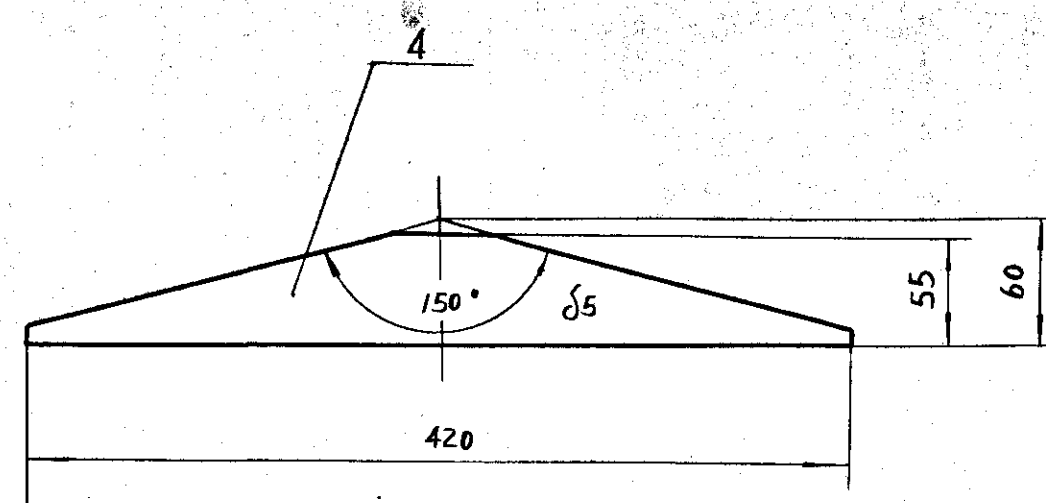
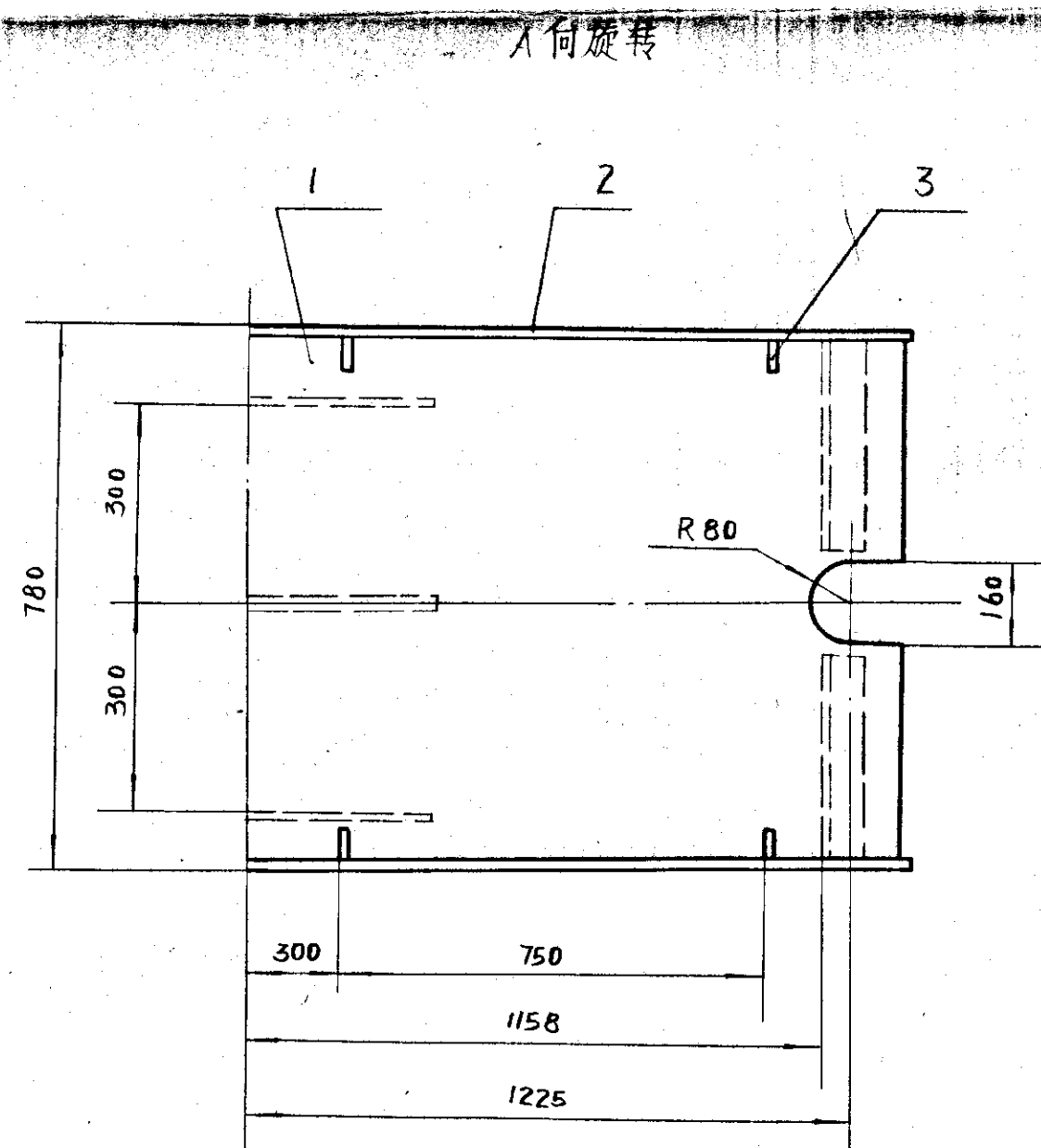
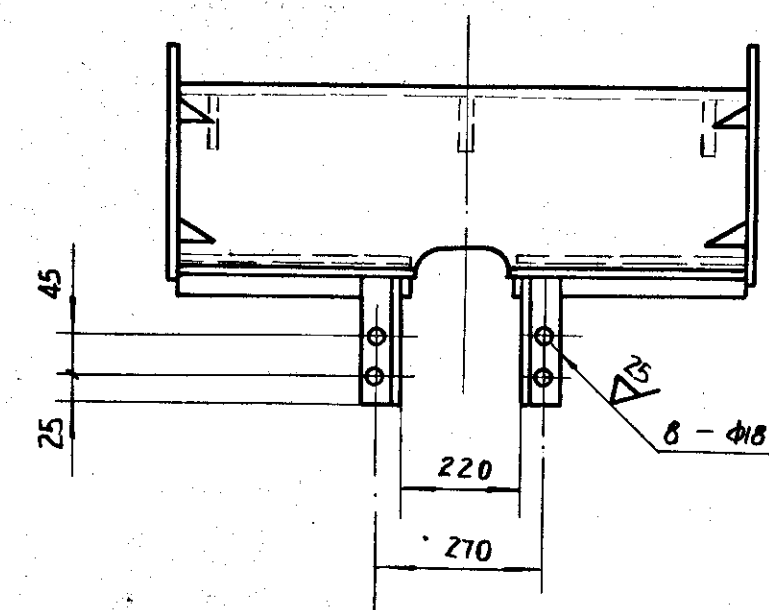
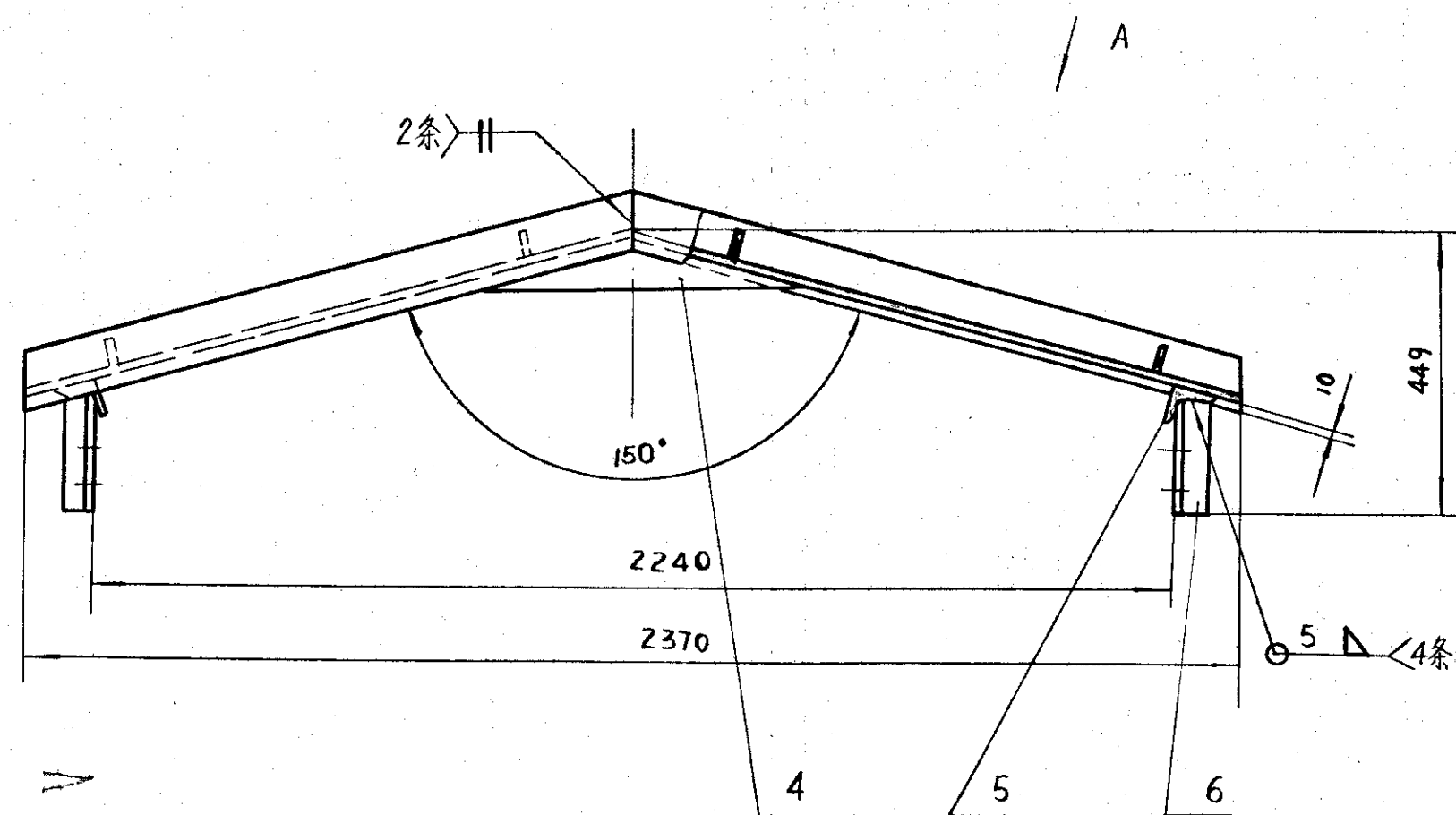
				护 板				II06D2125·3							
								图 样 标 记				原 量 比			
								S		66.67					
标记 处数 更改文件号 签 字 日 期				部 件				共 1 张 第 1 张							
设 计		论武						工 艺		陈振宇		机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			
校 对		王立						标 准 化		李光清					
主管设计		论武						室主任		李立					
审 核		王立						日 期		89.8.9					



12	GB97.1-85	垫圈 20	12	—	0.017	0.204
11	GB6170-86	螺母 M20	24	—	0.062	1.488
10	GB5782-86	螺栓 M20X90	12	—	0.274	3.288
9	GB97.1-85	垫圈 24	4	—	0.032	0.128
8	GB6170-86	螺母 M24	8	—	0.112	0.896
7	GB5782-86	螺栓 M24X110	4	—	0.505	2.020
6	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040

5	GB41-86	螺母 M12	8	—	0.016	0.192
4	GB5780-86	螺栓 M12X45	8	—	0.046	0.368
3	II06D2126-1	护板	1	部件	81.2	81.2
2	II06D2125-2	支架	2	部件	82.5	165
1	II06D2125-1	重锤箱	1	部件	431.8	431.8
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注

标记	设计	审核	工艺	日期	垂直重锤拉紧装置	DTII06D2126
设计	设计	设计	设计	设计	图样标记	质量比例
校对	校对	校对	校对	校对	S	686.6
主管设计	主管设计	主管设计	主管设计	主管设计	共 1 张 第 1 张	
项目负责人	项目负责人	项目负责人	项目负责人	项目负责人	机械电子工业部	
审核	审核	审核	审核	审核	北京起重运输机械研究所	

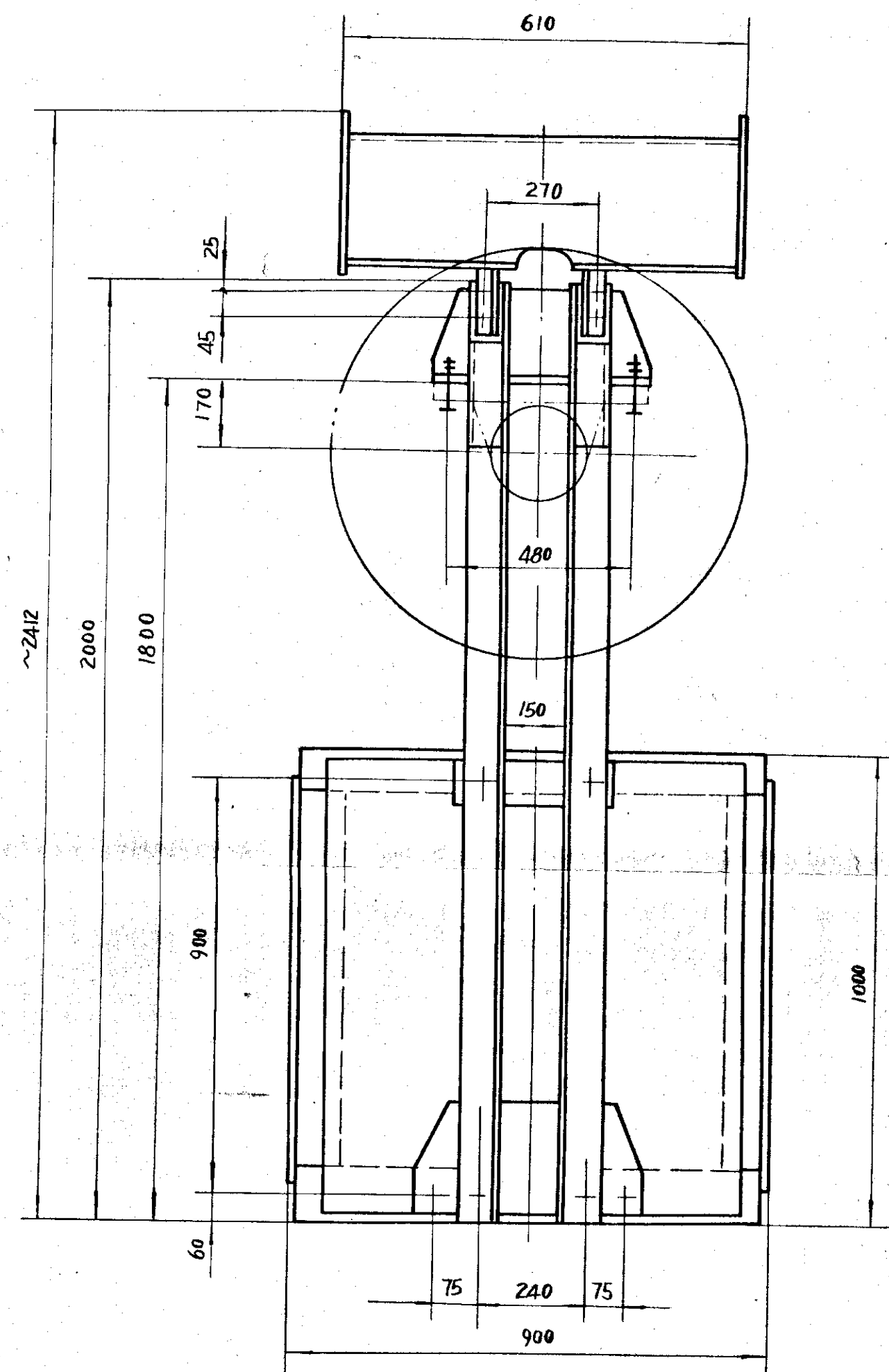
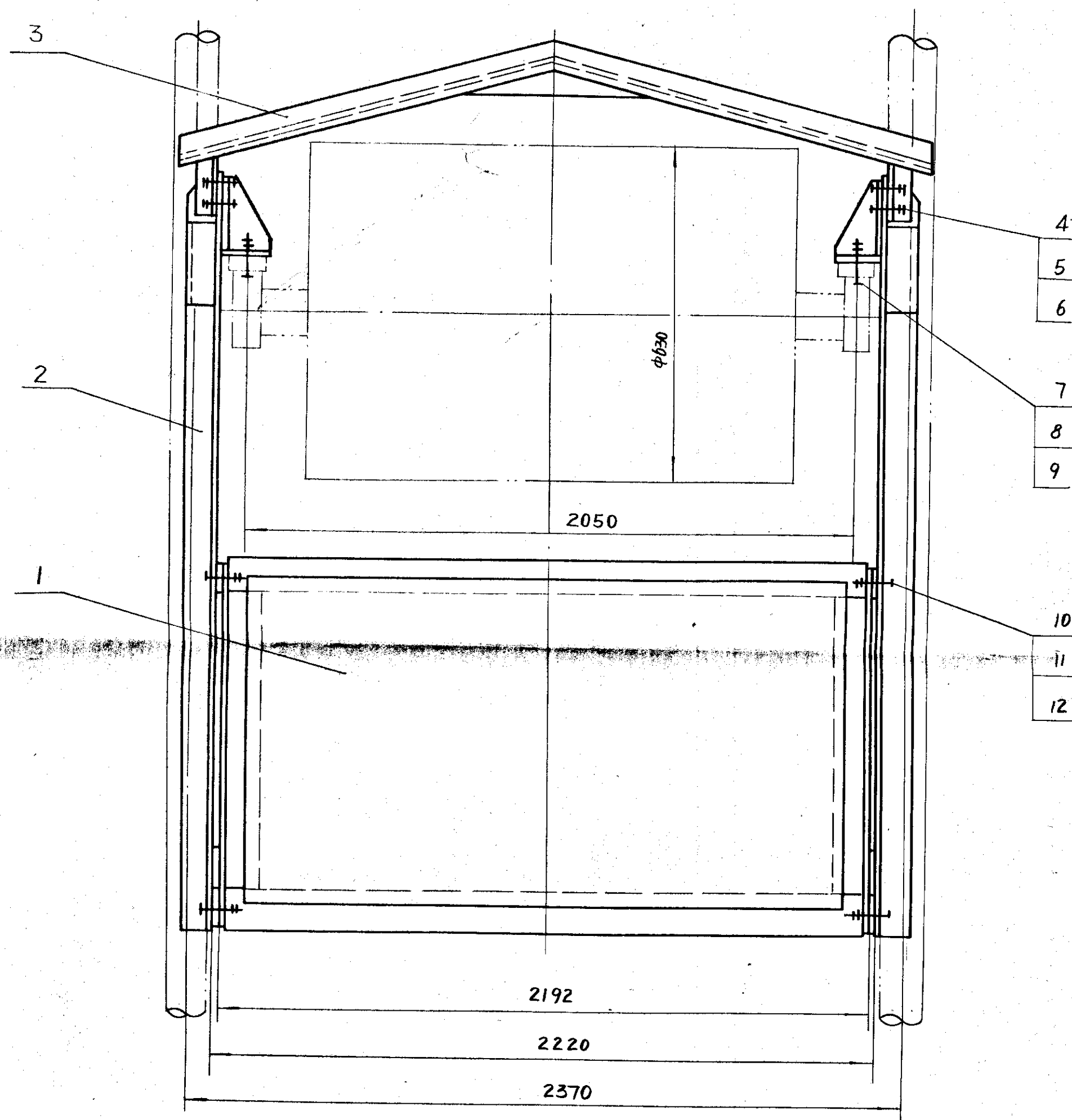


技术要求

1. 未注焊缝为3mm。
2. 所有下料周边均为10°。
3. 件1折弯内圆角为R10。

6	角钢	50x50x5-150	4	Q235-A	0.57	2.28
5	角钢	50x50x5-300	4	Q235-A	1.13	4.52
4	钢板	δ5	3	Q235-A	0.49	1.47
3	钢板	δ4	8	Q235-A	0.04	0.32
2	扁钢	5x70-1244	4	Q235-A	3.42	13.68
1	钢板	4x770x2453	1	Q235-A	58.93	58.93
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注

标记	处数	更改文件号	签字	日期	护板	II06D2126-1
设计	1					图样标记
校对	1					重量比例
主管设计	1					81.2
审核	1					共 1 张 第 1 张
					部件	机械电子工业部 北京起重运输机械研究所



12	GB97.1-85	垫圈	20	12	—	0.017	0.204
11	GB6170-86	螺母	M20	24	—	0.062	1.488
10	GB5782-86	螺栓	M20X90	12	—	0.274	3.288
9	GB97.1-85	垫圈	30	4	—	0.053	0.212
8	GB6170-86	螺母	M30	8	—	0.234	1.872
7	GB5782-86	螺栓	M30X140	4	—	1.071	4.284
6	GB93-87	垫圈	12	8	—	0.005	0.040

5	GB41-86	螺母	M12	8	—	0.016	0.192	
4	GB5780-86	螺栓	M12X45	8	—	0.046	0.368	
3	DTII06D2125-3	护板		1	部件	66.7	66.7	借用
2	DTII06D2145-2	支架		2	部件	77	154	
1	DTII06D2145-1	重锤箱		1	部件	530	530	
序号	代号	名称	数量	材料	备注			

标记 类别 更改文件号 签字 日期
 设计 工艺
 校对 标准化
 主管设计 室主任
 项目负责人 总工程师
 审核 日期 1992.8.9

垂直重锤拉紧装置

部件

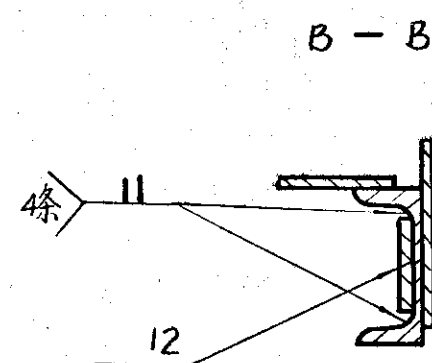
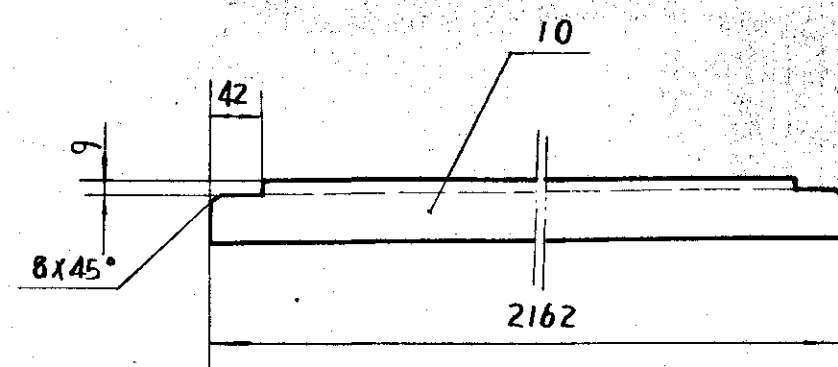
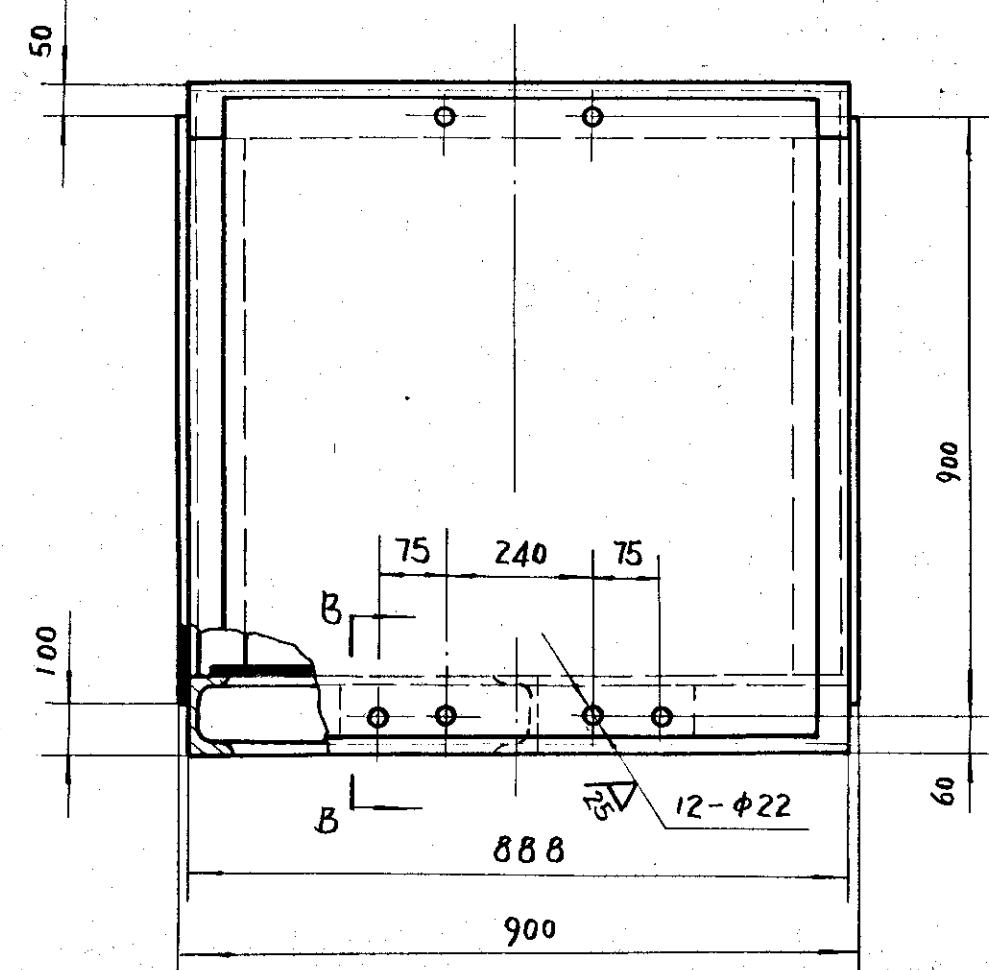
DTII06D2145

图样标记 原图比例

S 162.6

共 1 张 第 1 张

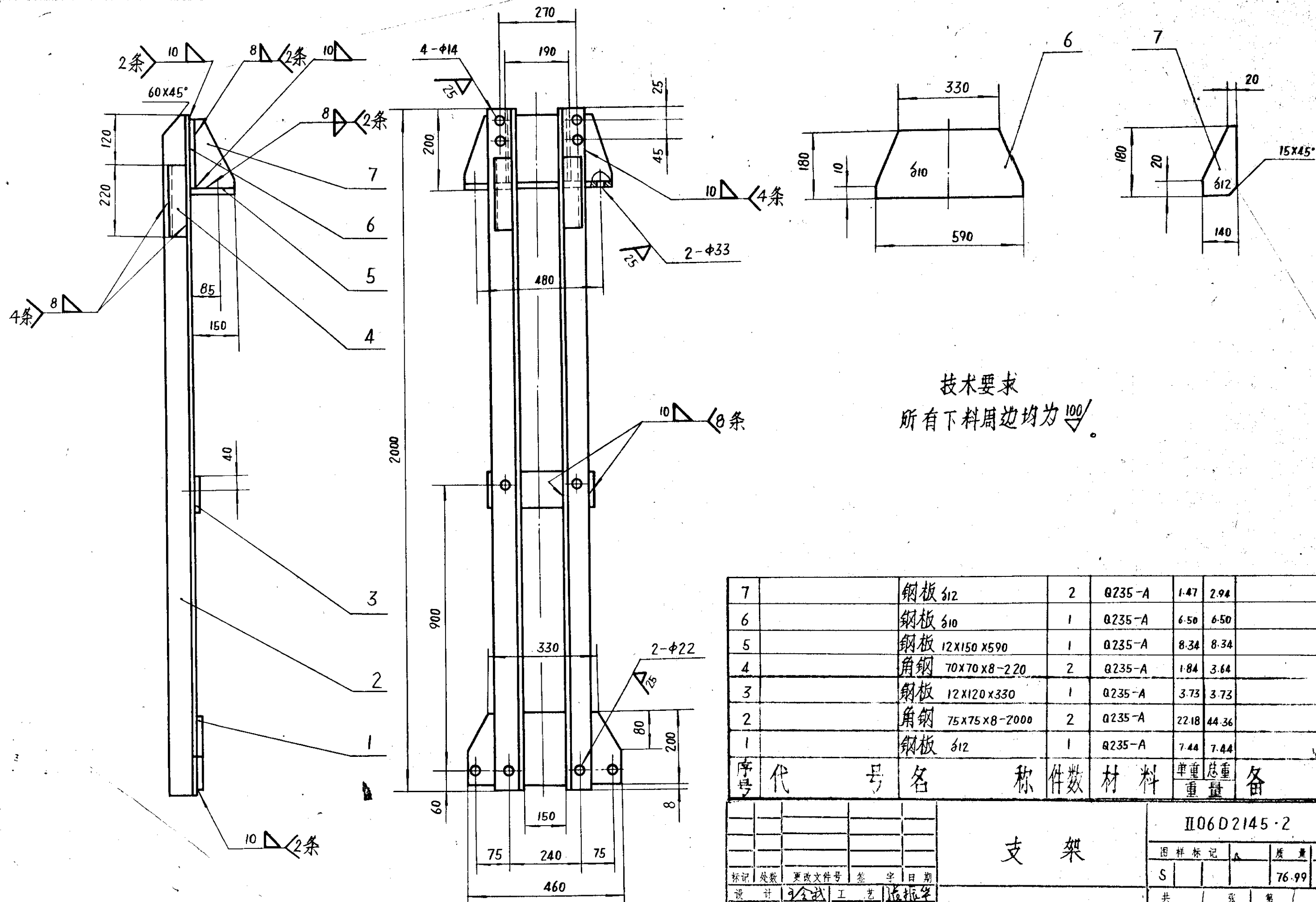
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所



1. 未注焊缝为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有下料周边均为 ∇ 。

12	钢板	10x90x500	2	Q235 — A	7.53	7.46	
11	角钢	70x70x8-808	2	Q235 — A	7.44	14.88	
10	角钢	70x70x8-2162	2	Q235 — A	18.10	36.20	
9	角钢	70x70x8-810	4	Q235 — A	6.78	27.12	
8	钢板	6x850x2080	2	Q235 — A	82.74	165.48	
7	钢板	6x788x980	2	Q235 — A	36.14	72.28	
6	钢板	6x848x2140	1	Q235 — A	84.93	84.93	
5	槽钢	120x53x5.5-422	2	Q235 — A	5.09	10.18	
4	槽钢	120x53x5.5-2148	1	Q235 — A	25.90	25.90	
3	槽钢	120x53x5.5-448	2	Q235 — A	5.40	10.80	
2	槽钢	120x53x5.5-888	2	Q235 — A	10.71	21.42	
1	槽钢	120x53x5.5-2168	2	Q235 — A	26.15	52.30	

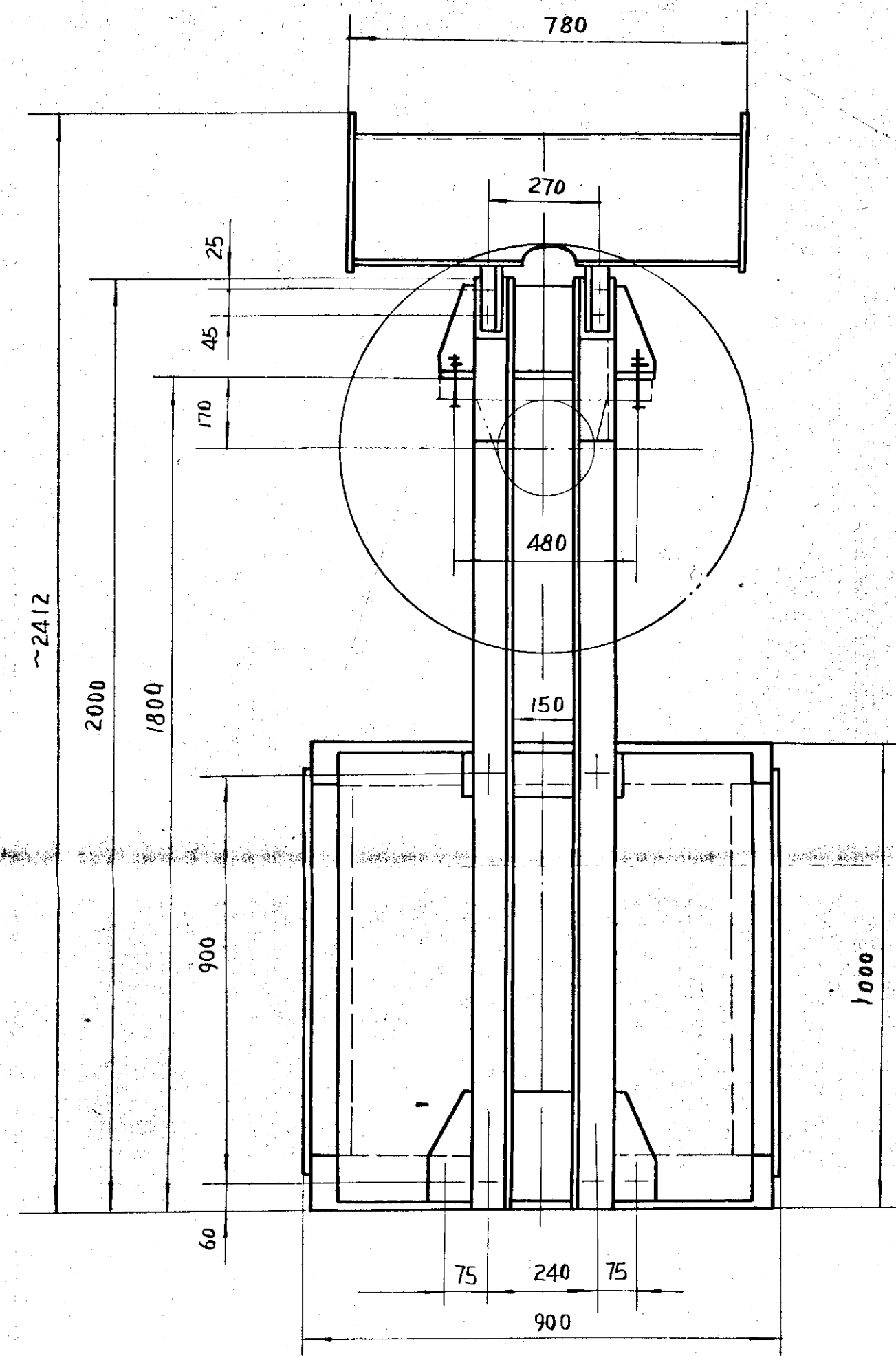
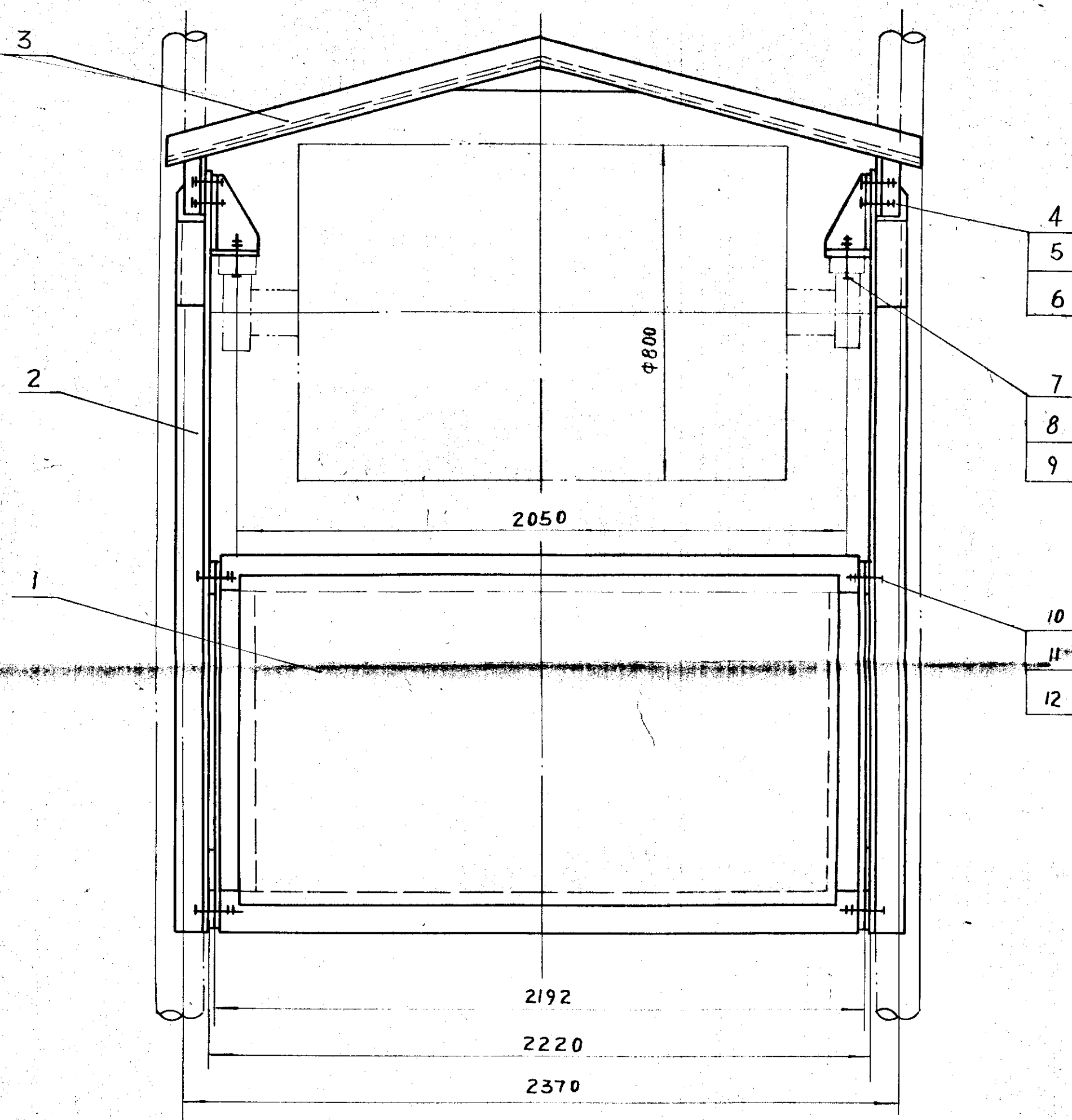
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--



技术要求
所有下料周边均为 100°

7		钢板 $\delta 12$	2	Q235-A	1.47	2.94	
6		钢板 $\delta 10$	1	Q235-A	6.50	6.50	
5		钢板 12X150 X590	1	Q235-A	8.34	8.34	
4		角钢 70X70 X8-220	2	Q235-A	1.84	3.64	
3		钢板 12X120 X330	1	Q235-A	3.73	3.73	
2		角钢 75X75 X8-2000	2	Q235-A	22.18	44.36	
1		钢板 $\delta 12$	1	Q235-A	7.44	7.44	
序号	代 号	名 称	件数	材 料	单重 重	总重 量	备 注

						支 架	H0602145-2			
							图 样 标 记		质 量 比	
							S		76.99	
标 记	处 数	更 改 文 件 号	签 字	日 期			共 张 第 张			
设 计	王玲武	工 艺	张振华			部 件	机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			
校 对	王玲武	标 准 化	李九清							
主 管 设 计	王玲武	室 主 任	王玲武							
审 核	张材	日 期	93.8.9							



12	GB93-1-85	垫圈	20	12	—	0.017	0.204
11	GB6170-86	螺母	M20	24	—	0.062	1.488
10	GB5782-86	螺栓	M20X90	12	—	0.274	3.288
9	GB97.1-85	垫圈	30	4	—	0.053	0.212
8	GB6170-86	螺母	M30	8	—	0.234	1.872
7	GB5782-86	螺栓	M30X140	4	—	1.071	4.284
6	GB93-81	垫圈	12	8	—	0.005	0.040

5	GB41-86	螺母	M12	8	—	0.016	0.192
4	GB5780-86	螺栓	M12X45	8	—	0.046	0.368
3	DT1106D2126-1	护板		1	部件	81.2	81.2
2	DT1106D2145-2	支架		2	部件	77	154
1	DT1106D2145-1	重锤箱		1	部件	530.1	530.1
代号				名称	材料	备注	

设计	王会斌	工艺	陈维华
校对	王会斌	标准化	王会斌
审核	王会斌	室主任	王会斌
项目负责	王会斌	总工程师	王会斌
审核	王会斌	日期	95.8.9

垂直重锤拉紧装置

部件

DT1106D2146			
图样标记	原量比例	777	
共 1 张	第 1 张		
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			