

技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $100\mu$ 。
2. 件1上各孔径均为  $\phi 14$ ，其孔表面粗糙度为  $25\mu$ 。
3. 图中  $L$  值由胶带机总装图给出，安装托辊的孔在现场作。
4. 图中给出质量为  $L=6000$  时数值， $L$  减少100时质量减少2.0 kg。

6	DTII01J07101-1	联板	2	Q235-A	0.721	1.442	借用
5	GB97-1-85	垫圈 12	8		0.005	0.040	
4	GB93-87	垫圈 12	8		0.005	0.040	

3	GB41-86	螺母 M12	8		0.016	0.272	
2	GB5780-86	螺栓 M12X35	8		0.036	0.592	
1		槽钢 100X48X5.3	2	Q235-A	59.90	119.8	
序号	代号	名称	数量	材料			

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计			范守平	91.8.20
校对			王树林	
主管设计			王树林	
项目负责人			王树林	
审核			王树林	

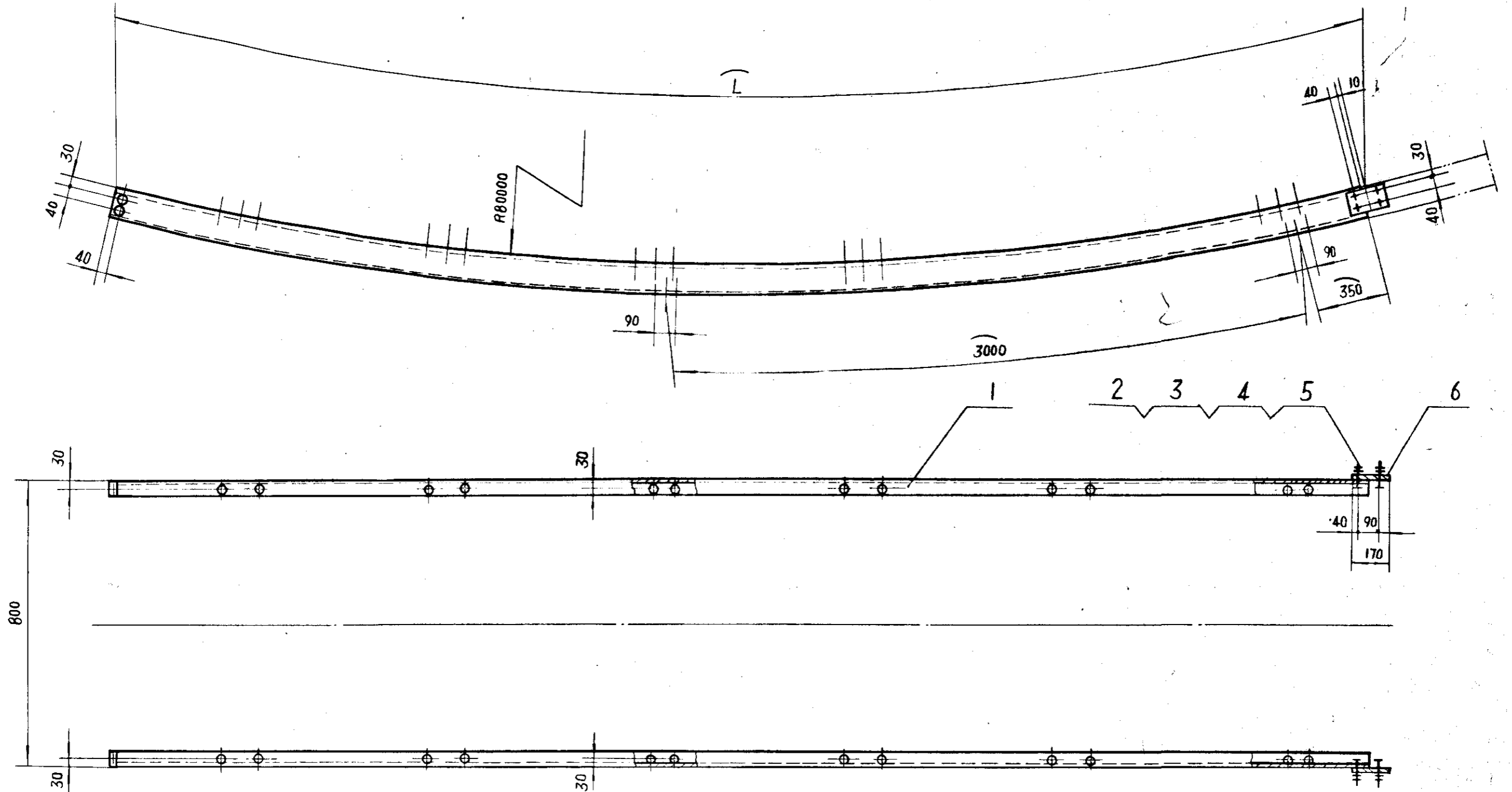
凸弧段中间架  
部件

DTII01J07102

图样标记

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. 所有下料周边表面粗糙度为  $100/\sqrt{R}$
2. 件1上各孔径均为  $\phi 14$ , 其孔表面粗糙度为  $25/\sqrt{R}$
3. 图中  $\Gamma$  值由胶带机总表图给出, 安装托辊的孔在现场作。
4. 图中给出质量为  $\Gamma 6000$  时数值,  $\Gamma$  减少100时质量减少 2.0 Kg

6	DT101J07101-1	联板	2	Q235-A	0.721	1.442	借用
5	GB97.1-85	垫圈 12	8		0.005	0.040	
4	GB93-87	垫圈 12	8		0.005	0.040	

3	GB41-86	螺母 M12	8		0.016	0.128	
2	GB5780-86	螺栓 M12x35	8		0.036	0.288	
1		槽钢 100x48x5.3	2	Q235-A	59.90	119.8	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计			李守平	1988.10
校对			王树林	
主管设计			王树林	
项目负责人			王树林	
审核			王树林	

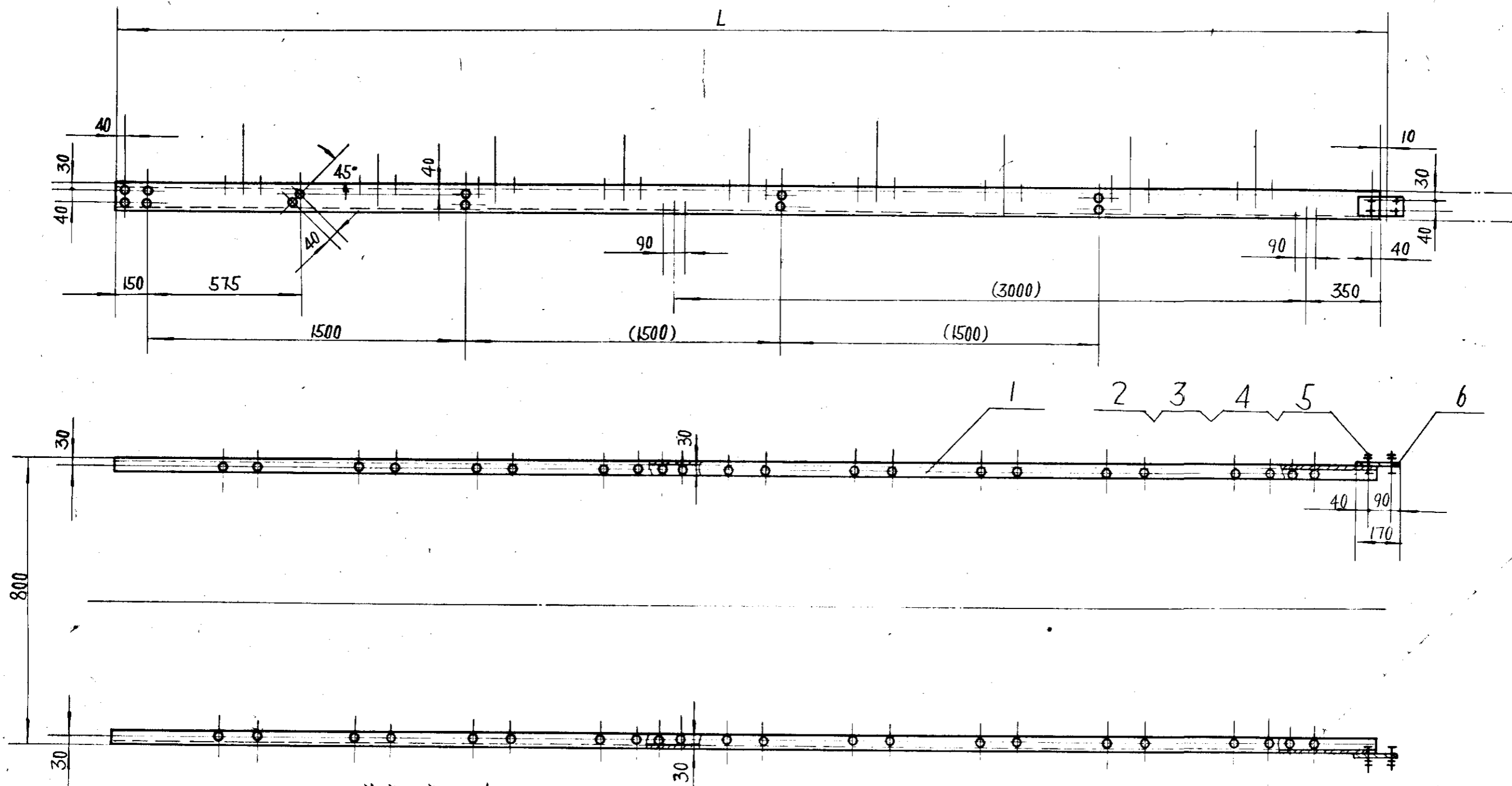
凹弧段中间架

部件

DT101J07103

图样标记	质量	比例
S	121.7	
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

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $Ra 12.5$ 。
2. 件1上各孔径均为  $\phi 14$ ，其孔表面粗糙度为  $Ra 12.5$ 。
3. 图中L值由胶带机总装图绘出，安装托辊及导料槽的孔在现场作。
4. 图中给出质量为L6000时数值，L减少100时，质量减少2.0kg。

序号	代号	名称	材料	数量	重量	备注
3	GB41-86	螺母 M12		8	0.016	0.128
2	GB5780-86	螺栓 M12X35		8	0.036	0.288
1		槽钢 100X48X5.3	Q235-A	2	59.90	119.8

序号	代号	名称	数量	重量	备注
6	DTII01J07101-1	联板	2	0.721	1.442 借用
5	GB97.1-85	垫圈 12	8	0.005	0.040
4	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			李好宇	
校对			王树林	
主管设计			王树林	
项目负责人			王树林	
审核			王树林	

落料段中间架

部件

DTII01J07105

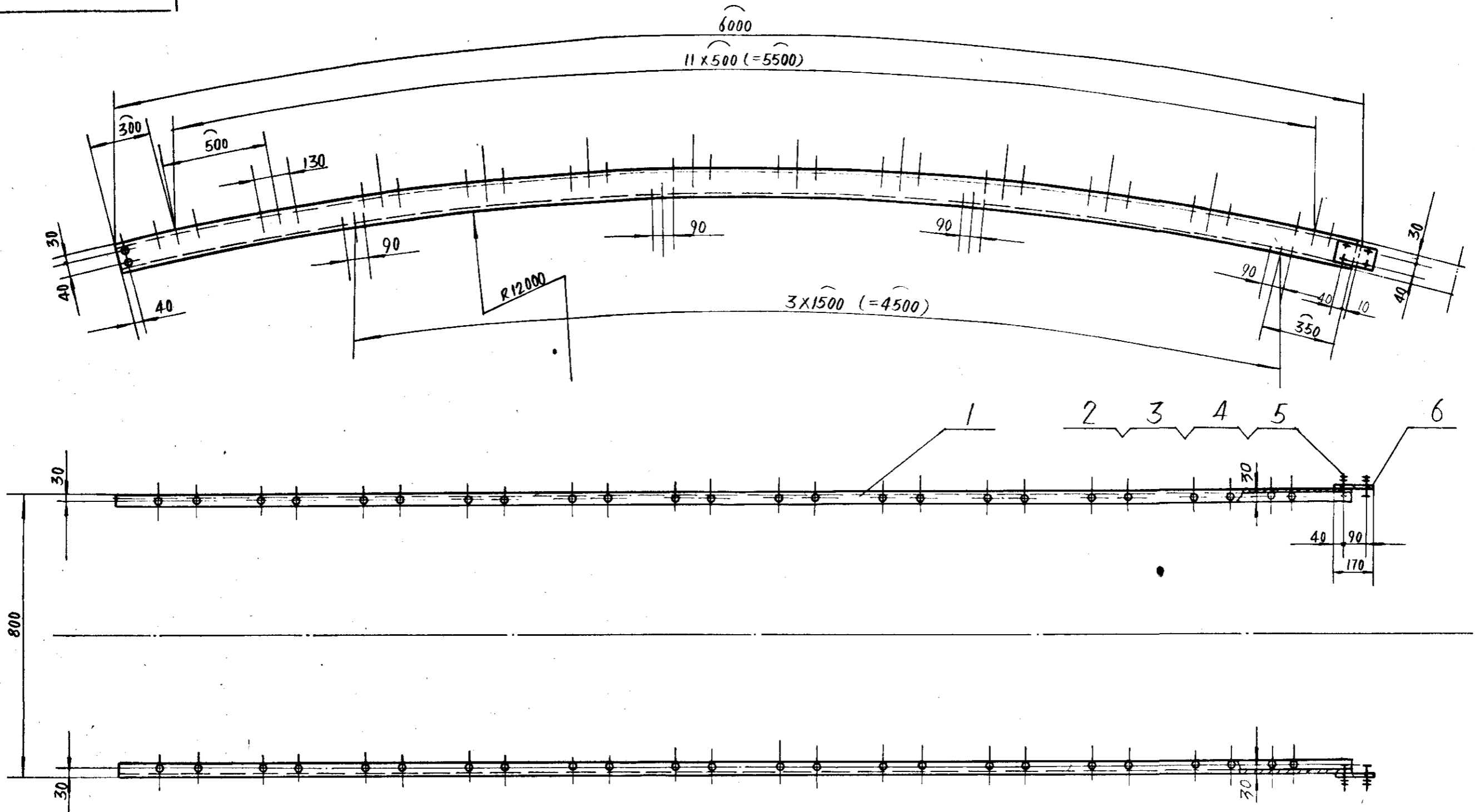
图样标记 | 质量 | 比例

S | | | 1:21.7

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所

5264



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $\sqrt{100}$
2. 件1上各孔径为  $\phi 14$ , 其孔表面粗糙度为  $\sqrt{25}$

6	II 01J07101-1	联板	2	Q235-A	0.721	1.442	借用
5	GB97-1-85	垫圈 12	8	—	0.005	0.040	
4	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040	

3	GB41-86	螺母	M16	8	—	0.016	0.128	
2	GB5780-86	螺栓	M16 X40	8	—	0.036	0.288	
1		槽钢	100 X53 X5.5-5990	2	Q235-A	59.90	119.8	
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	苑守宁	工艺	徐守宁	
校对	王树林	标准化	徐守宁	
主管设计	王树林	室主任	徐守宁	
项目负责人	徐守宁	总工程师	徐守宁	
审核	王会武	日期	93.8.24	

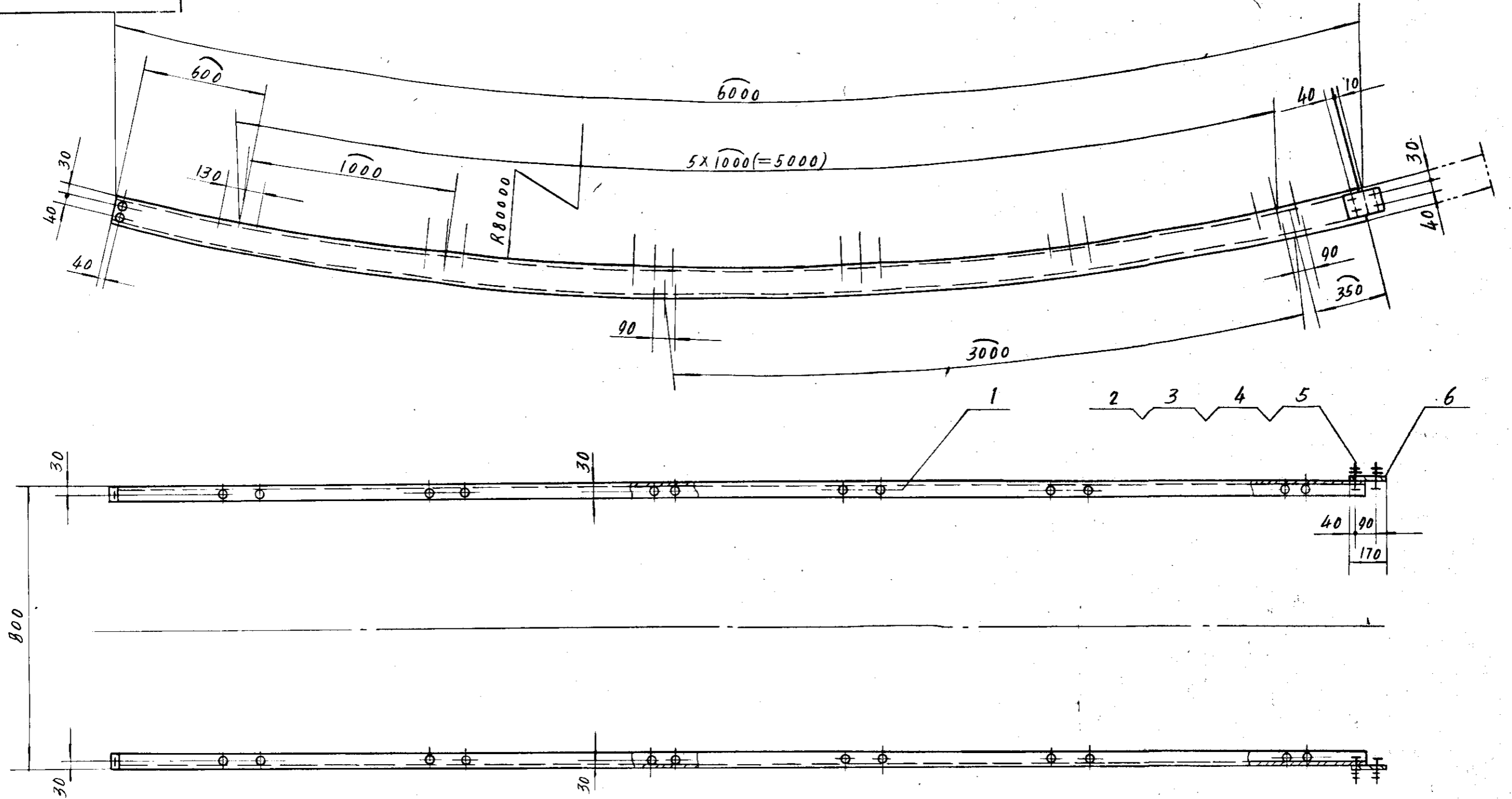
凸弧段中间架

部件

DTII01J07112

图样标记	质量比例
S	121.7
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

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $\nabla 100$ 。
2. 件1上各孔径均为 $\phi 14$ ，其孔表面粗糙度为  $\nabla 25$ 。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
3	GB 41-86	螺母 M12	8	—	0.016	0.128
2	GB 5780-86	螺栓 M12X35	8	—	0.036	0.288
1		槽钢 100X48X5.3-5990	2	Q 235-A	59.90	119.8

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
6	1101J07101-1	联板	2	Q 235-A	0.721	1.442 借用
5	GB 97.1-85	垫圈 12	8	—	0.005	0.040
4	GB 93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计			王树林	93.8.20
校对			王树林	
主管设计			王树林	
项目负责人			王树林	
审核			王树林	

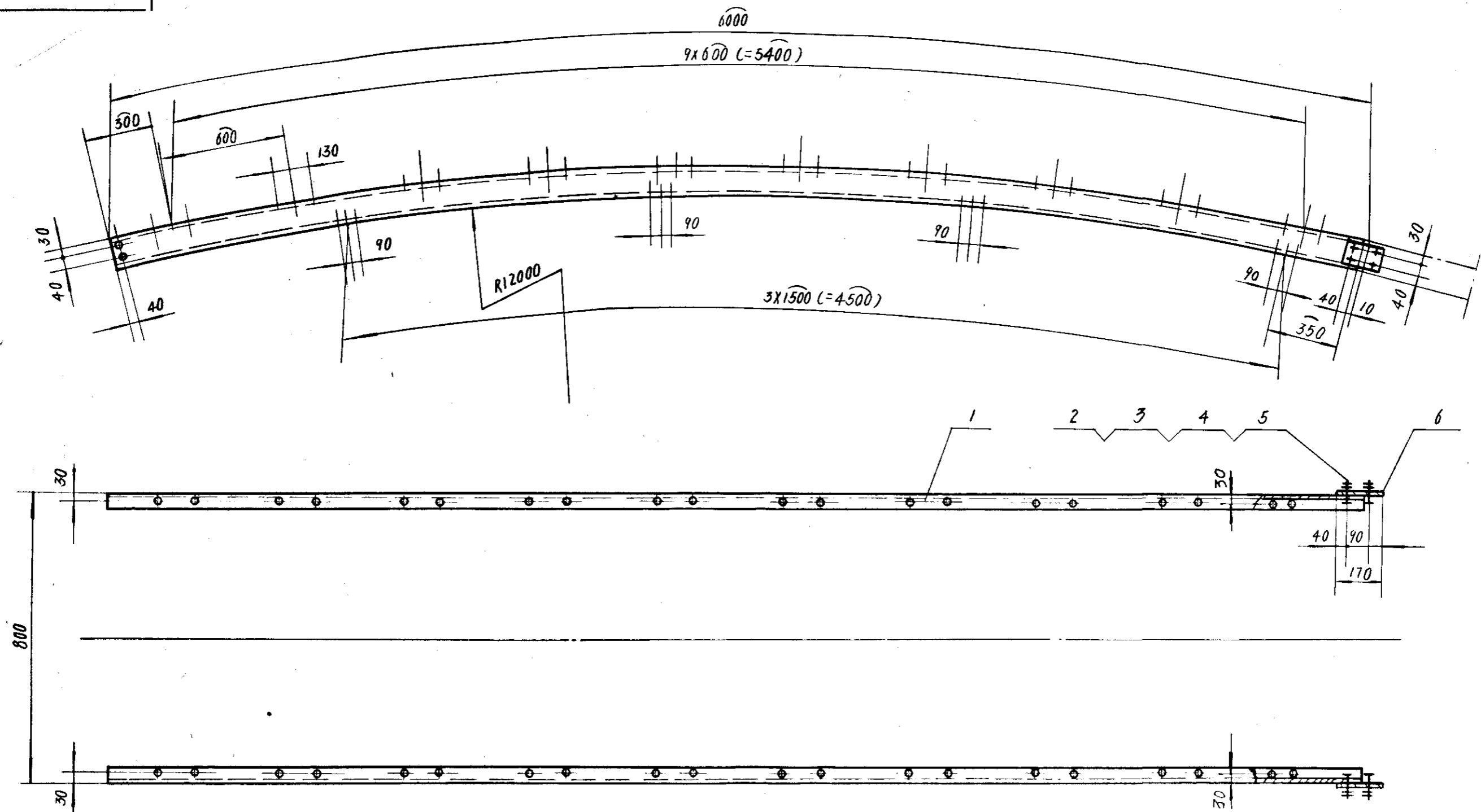
凹弧段中间架

部件

D T1101J 07113

图样标记	质量比例
S	1:2.7
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

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $100/\sqrt{R}$
2. 件1上各孔径均为  $\phi 14$ , 其孔表面粗糙度为  $25/\sqrt{R}$

序号	号	名称	数量	材料	重量	备注
3	GB41-86	螺母 M12	8		0.016	0.128
2	GB5780-86	螺栓 M12 X 35	8		0.036	0.288
1		槽钢 100 X 48 X 5.3-5990	2	Q235-A	59.90	119.8

序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
6	II01J07101-1	联板	2	Q235-A	0.721	1.442 借用
5	GB971-85	垫圈 12	8		0.005	0.040
4	GB93-87	垫圈 12	8		0.005	0.040

DTII01J07122			
图样标记	质量	比例	
S		1:21.7	
共 1 张 第 1 张			
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

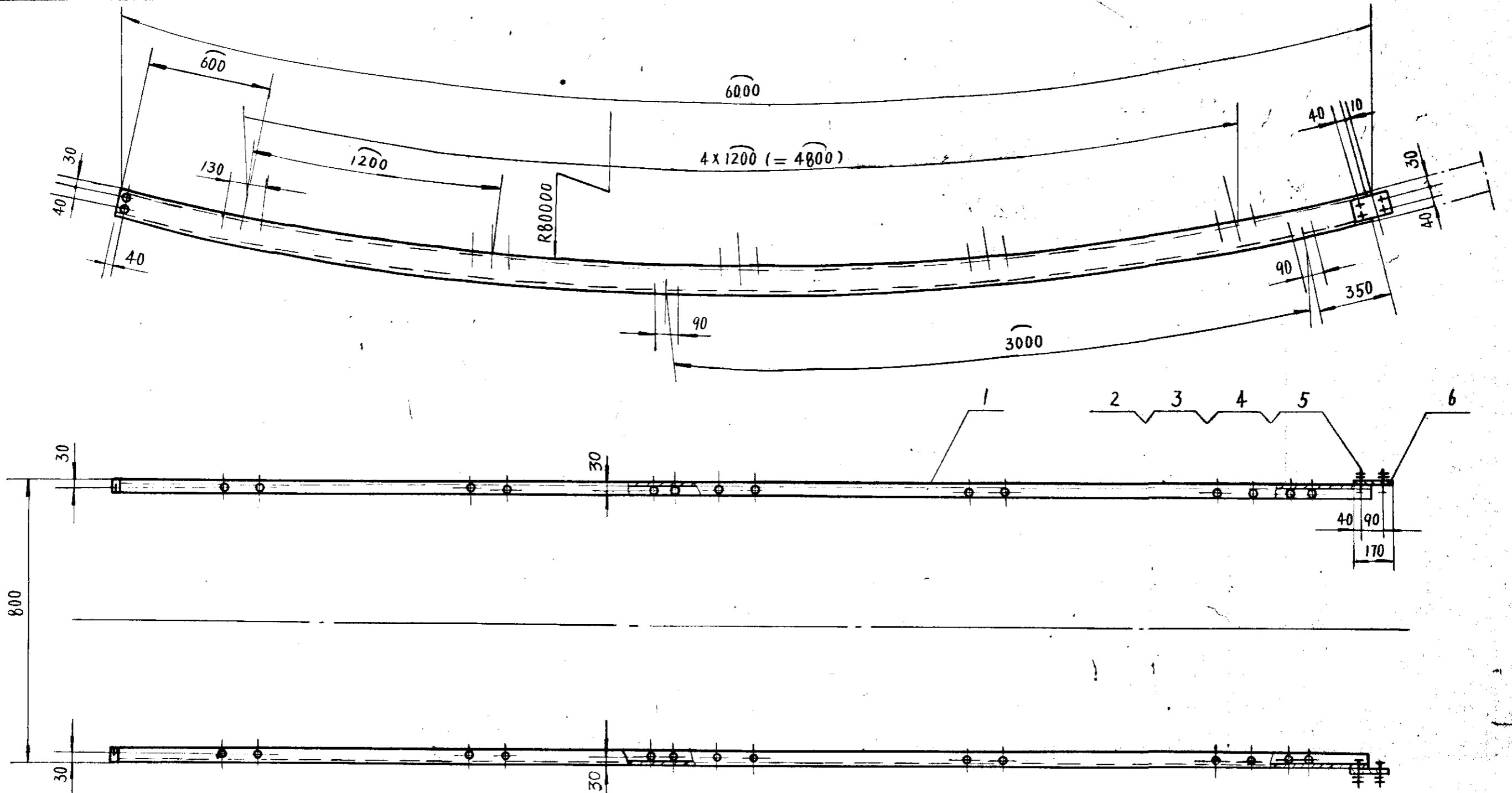
凸弧段中间架

部件

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计			李树林	92.8.20
校对			王树林	
主管设计			王树林	
项目负责人			李树林	
审核			王树林	

用件登记  
图  
校  
字  
期

E271



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $100\mu$
2. 件1上各孔径均为  $\phi 14$ , 其孔表面粗糙度为  $25\mu$

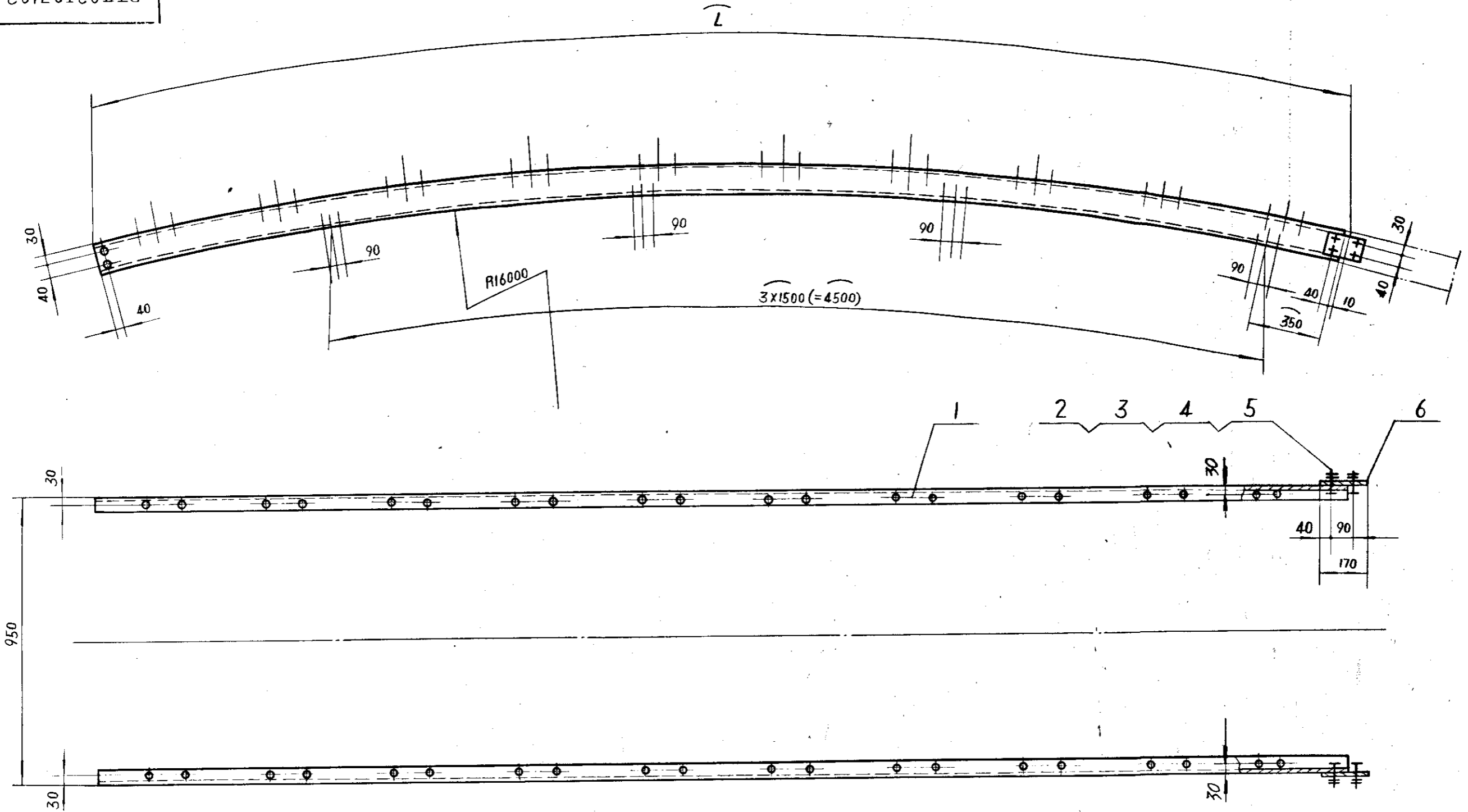
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总重量	备注
3	GB41-86	螺母 M12	8	—	0.016	0.128	
2	GB5780-86	螺栓 M12x35	8	—	0.036	0.288	
1		槽钢 100x48x5.3-5990	2	Q235-A	59.90	119.8	

序号	代号	名称	数量	材料	重量	日期	备注
6	1101J07101-1	联板	2	Q235-A	0.721	1.442	借用
5	GB97.1-85	垫圈 12	8	—	0.005	0.040	
4	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040	

标记 处数 更改文件号 签字 日期				凹弧段中间架		D11101J07123	
设计	苑守干	工艺	苑守干			图样标记	质量比例
校对	王树林	标准化	张江涛	S	12:1		
主管设计	王树林	室主任	张江涛	共 1 张	第 1 张		
项目负责人	张江涛	总工程师	113.00.01	机械电子工业部			
审核	王会利	日期	97.8.20	北京起重运输机械研究所			

通用件登记  
图  
校  
苑守干  
图号  
图总号  
字  
期

5.106



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $100\%$ 。
2. 件1上各孔径均为  $\phi 14$ ，其孔表面粗糙度为  $25\%$ 。
3. 图中  $\Gamma$  值由胶带机总装图给出，安装托辊的孔在现场作。
4. 图中给出质量为  $\Gamma 6000$  时数值， $\Gamma$  减少 100 时质量减少 2.0 Kg。

6	DTII02J07101-1	联板	2	Q235-A	0.721	1.442	借用
5	GB97.1-85	垫圈 12	8	—	0.005	0.040	
4	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040	

3	GB41-86	螺母 M12	8	—	0.016	0.128	
2	GB5780-86	螺栓 M12x35	8	—	0.036	0.288	
1		槽钢 100x48x5.3	2	Q235-A	59.90	119.8	
序号	代号	名称	数量	材料	备注		

设计	张守平	工艺	张守平
校对	王树林	标准化	张守平
主管设计	王树林	室主任	张守平
项目负责人	张守平	总工程师	张守平
审核	张守平	日期	91.8.20

凸弧段中间架

部件

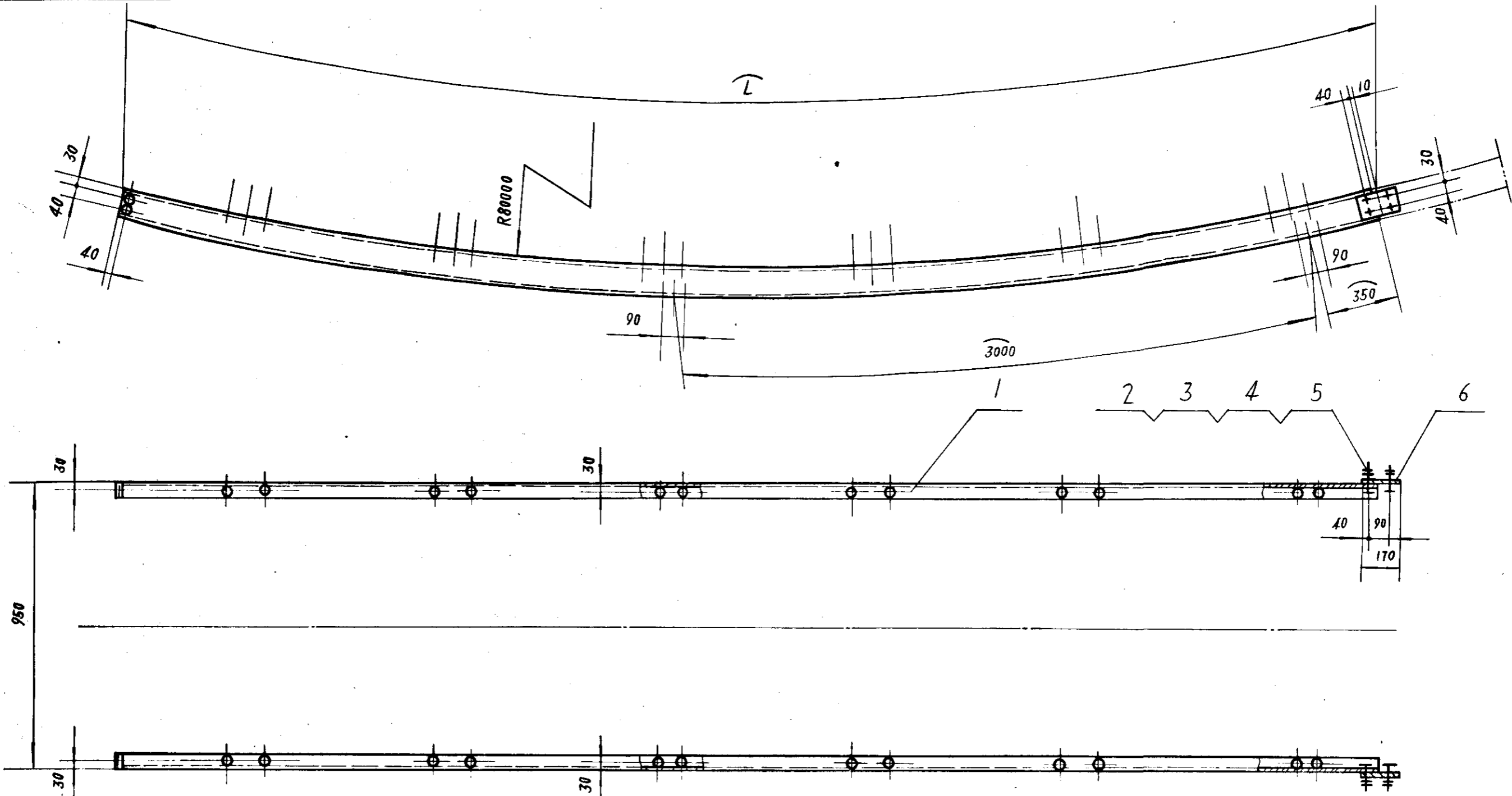
DTII02J07102

图样标记	质量	比例
S	121.7	

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

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $Ra 12.5$ .
2. 件 1 上各孔径均为  $\phi 14$ ，其孔表面粗糙度为  $Ra 3.2$ .
3. 图中  $L$  值由胶带机总装图给出，安装托辊的孔在现场作。
4. 图中给出质量为  $L 6000$  时数值， $L$  减少 100 时质量减少 2.0kg。

3	GB41—86	螺母 M12	8		0.016	0.126
2	GB5780—86	螺栓 M12x35	8		0.036	0.288
1		槽钢 100x48x5.3	2	Q235—A	59.90	119.8
代号 名称 材料 备注						

标记	数量	更改文件号	签字	日期
设计	老奇丁	工 艺	李国平	
校对	王树平	标准化	谷凡瑞	
主管设计	王树平	室主任	黄明志	
项目负责人	经济	总工程师	1980.05	
审核	王合兴	日期	97.8.20	

凹弧段中间架

部件

DTII02J07103

图样标记 质量比例

S 12:1

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所

6	DTII02J07101—1	联板	2	Q235—A	0.721	1.442	借用
5	GB97.1—85	垫圈 12	8		0.005	0.040	
4	GB93—87	垫圈 12	8		0.005	0.040	

(通)用件登记  
图

描 绘  
老奇丁

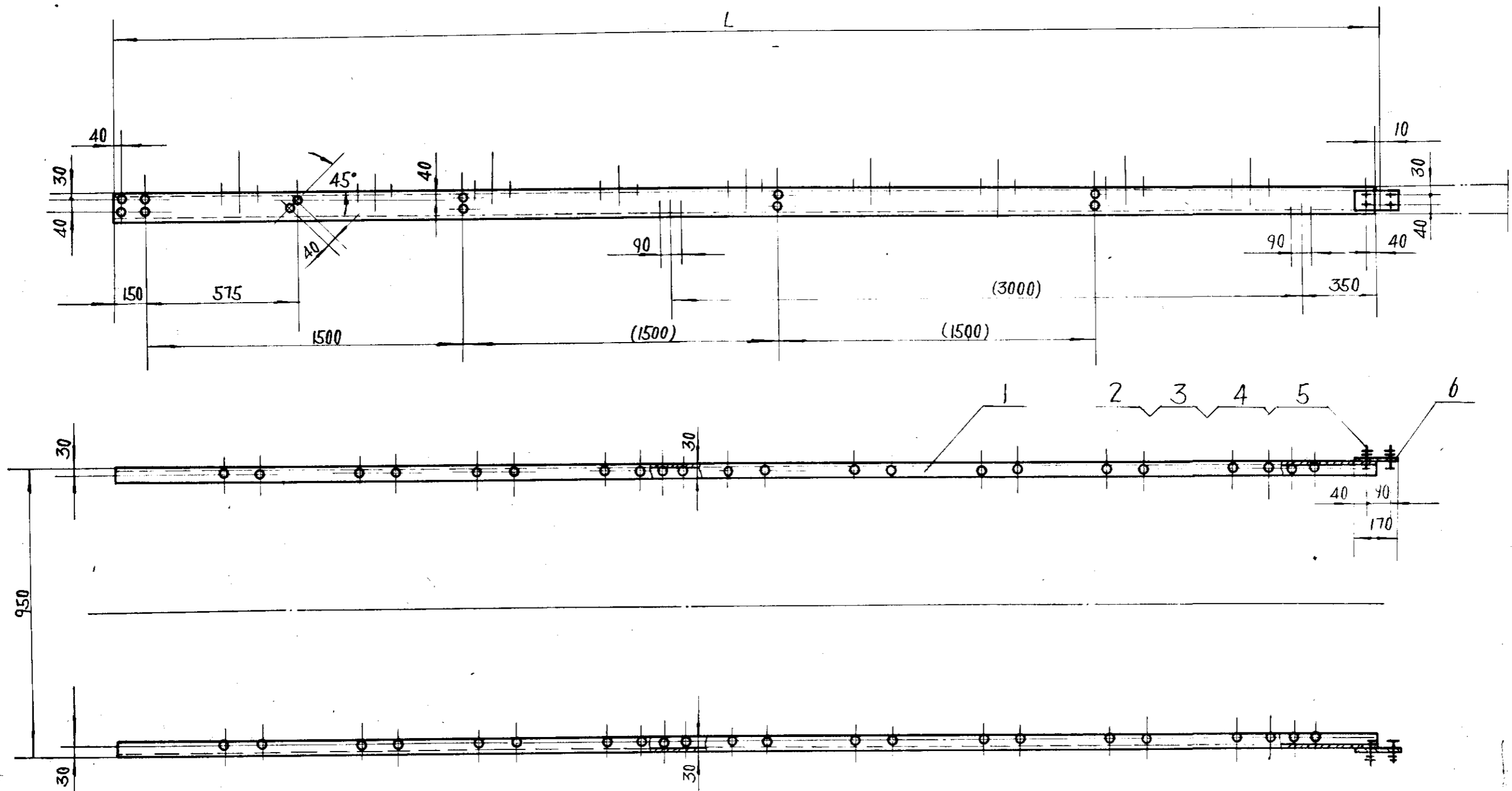
图底图总号

图总号

字

日期

E320



技术要求

- 1 所有下料周边表面粗糙度为  $\sqrt{100}$ 。
- 2 件1上各孔径均为  $\phi 14$ ，其孔表面粗糙度为  $\sqrt{25}$ 。
- 3 图中L值由胶带机总装图绘出，安装托辊及导料槽的孔在现场作。
- 4 图中给出质量为L6000时数值，L减少100时，质量减少20kg

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
3	GB41-86	螺母 M12	8		0.016 0.128	
2	GB5780-86	螺栓 M12X35	8		0.036 0.288	
1		槽钢 100X48X5.3	2	Q235-A	59.90 119.8	

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
6	II01J07101-1	联板	2	Q235-A	0.721 1.442	借用
5	GB97.1-85	垫圈 12	8		0.005 0.040	
4	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			张守平	97.8.24
校对			王树林	
主管设计			王树林	
项目负责人			徐奇志	
审核			王会利	

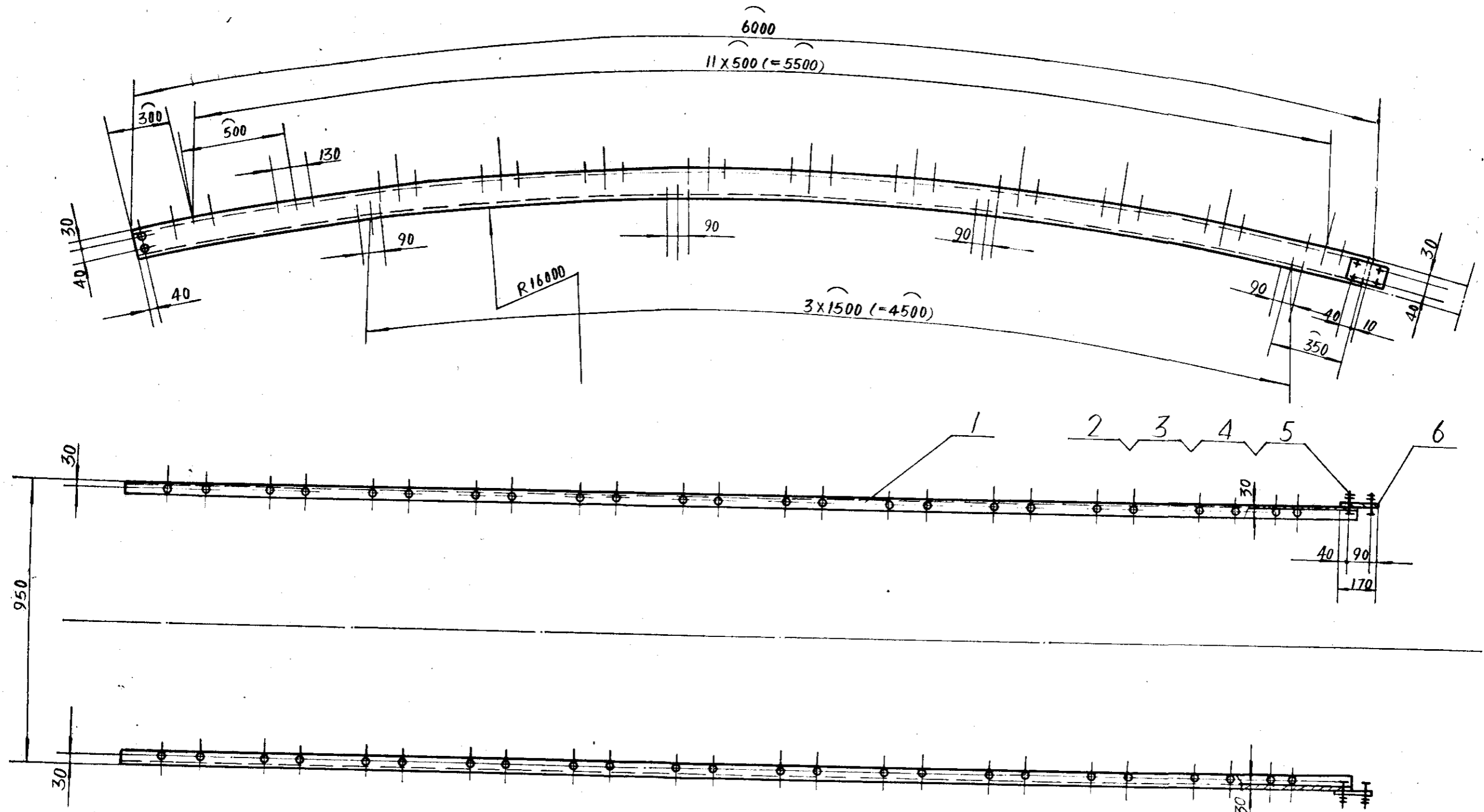
落料段中间架

部 件

DTII02J07105

图样标记	重量	比例
S	121.7	
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

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $100/\sqrt{}$ .
2. 件1上各孔径为  $\phi 14$ , 其孔表面粗糙度为  $25/\sqrt{}$ .

3	GB41-86	螺母	M12	8	—	0.016	0.128
2	GB5780-86	螺栓	M12x35	8	—	0.036	0.288
1		槽钢	100x48x5.3-5990	2	Q235-A	59.90	119.8
序号	代号	名称	材料	数量	备注		

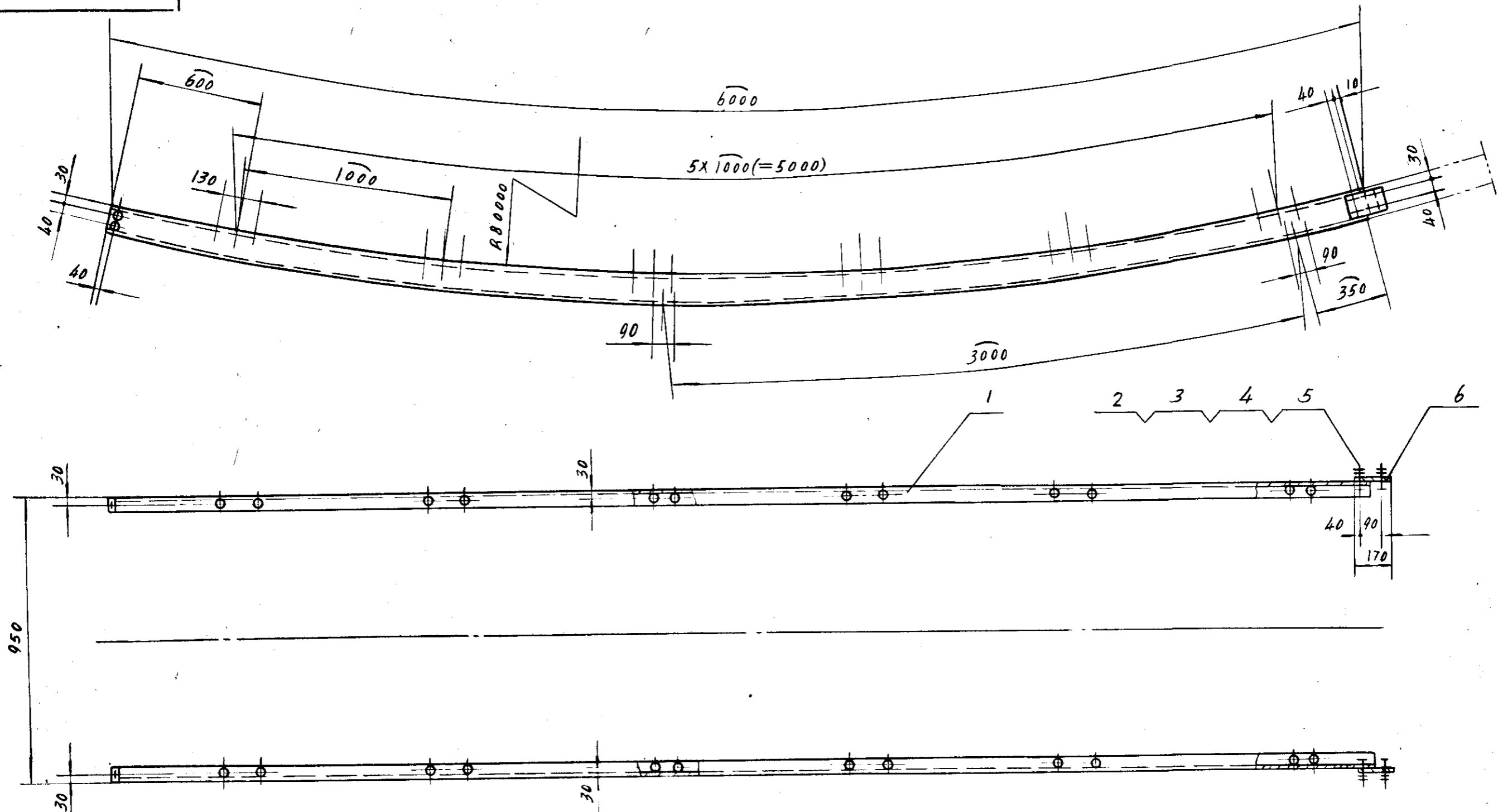
6	II01J07101-1	联板	2	Q235-A	0.721	1.442	借用
5	GB97.1-85	垫圈 12	8	—	0.005	0.040	
4	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040	

DTII02J07112			
图样标记	质量	比例	
S1		121.7	
共 1 张 第 1 张			
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

凸弧段中间架

部件

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计			张守军	91.8.24
校对			王树林	
主管设计			王树林	
项目负责人			徐爱萍	
审核			王守军	



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $\sqrt{100}$ 。
2. 件 1 上各孔径均为  $\phi 14$ ，其孔表面粗糙度为  $\sqrt{25}$ 。

3	GB 41-86	螺母 M12	8	—	0.016	0.128	
2	GB 5780-86	螺栓 M12x35	8	—	0.036	0.288	
1		槽钢 100x48x53-5990	2	Q235-A	59.90	119.8	
序号	代号	名称	数量	材料			备注

6	II01J07101-1	联板	2	Q235-A	0.721	1.442	借用
5	GB 97.1-85	垫圈 12	8	—	0.005	0.040	
4	GB 93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040	

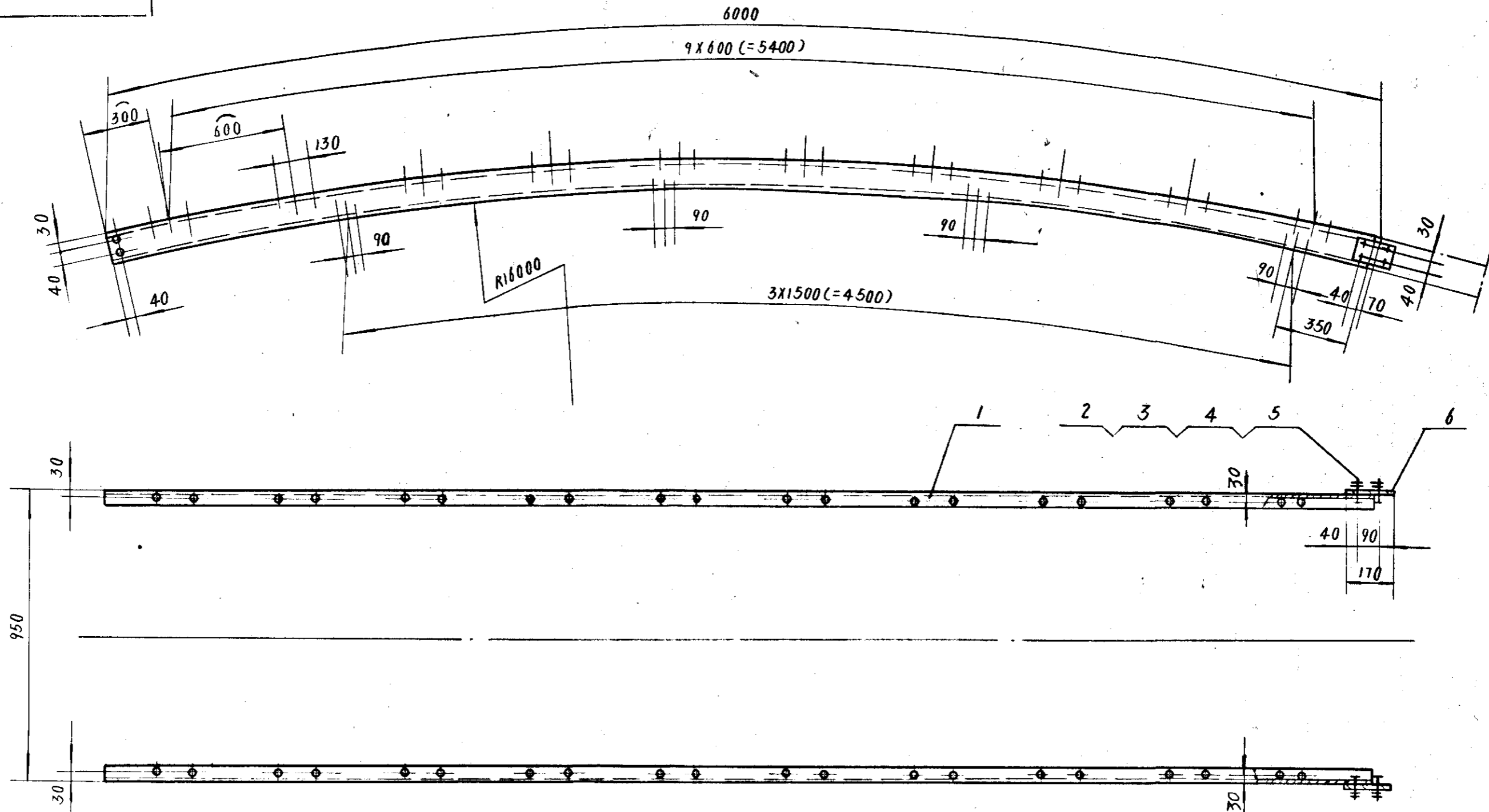
DTII 02J 07113			
图样标记		质量	比例
S			1:2.17
共 1 张		第 1 张	
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	苑守宇	工艺	徐守宇	
校对	王树林	标准化	谷九清	
主管设计	王树林	室主任	黄乃云	
项目负责人	徐守宇	总工程师	18.10.10	
审核	王树林	日期	93.8.24	

凹弧段中间架

部件



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为 100/
2. 件 1 上各孔径均为  $\phi 14$ , 其孔表面粗糙度为 25/

序号	代号	名称	数量	材料	备注
3	GB41-86	螺母 M12	8	—	0.016 0.128
2	GB5780-86	螺栓 M12X35	8	—	0.036 0.288
1		槽钢 100X48X5.3-5990	2	Q235-A	59.90 119.8

序号	代号	名称	数量	材料	备注
6	II01J07101-1	联板	2	Q235-A	0.721 1.442 借用
5	GB971-85	垫圈 12	8	—	0.005 0.040
4	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		范海厂	工艺	宋学军
校对		王树林	标准化	谷九清
主管设计		王树林	室主任	董明云
项目负责人		徐晋杰	总工程师	张加东
审核		王会武	日期	93.8.20

凸弧段中间架

部件

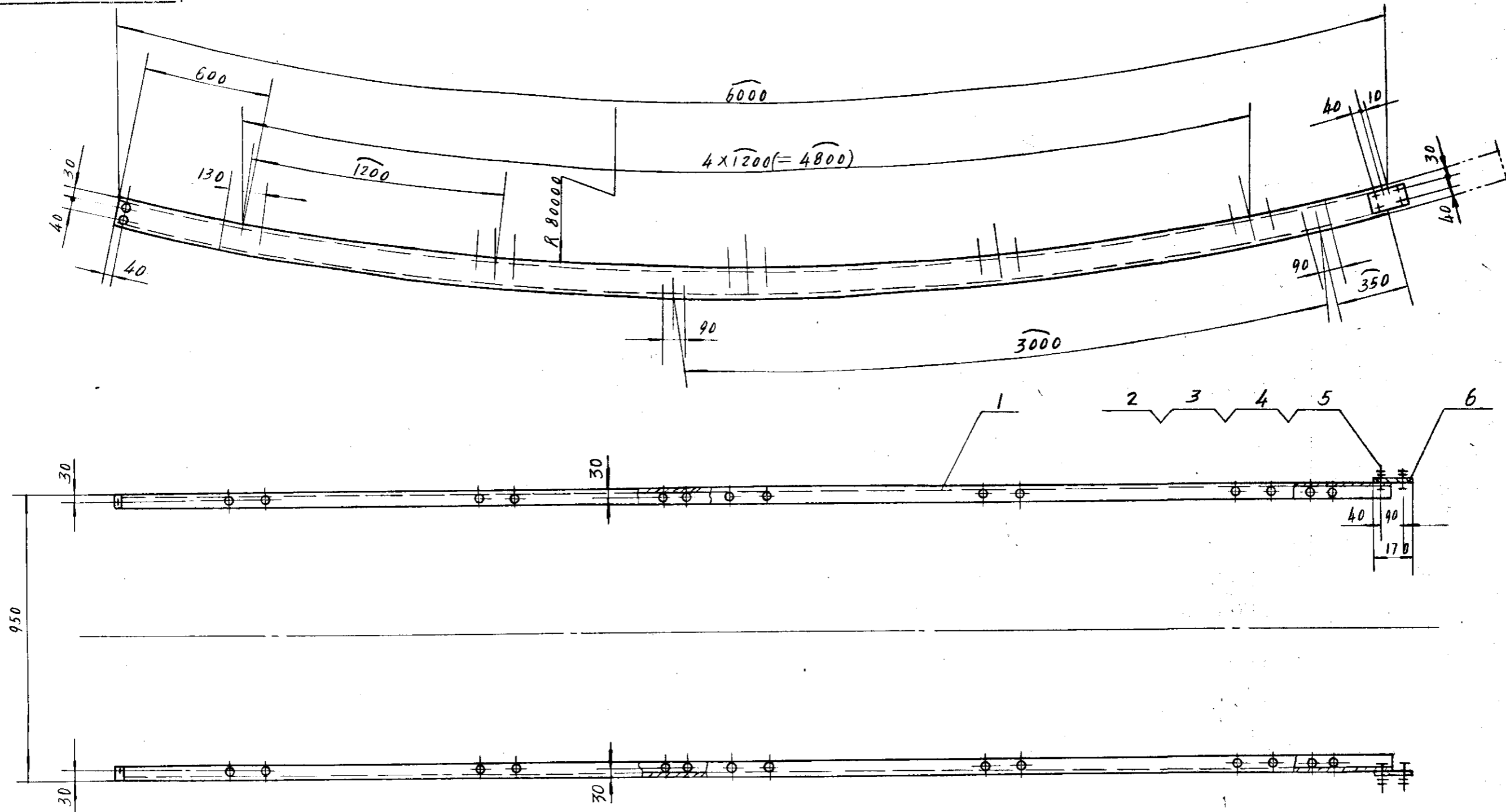
DTII02J07122

图样标记 原图比例

S 1217

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. 所有下料周边表面粗糙度为  $\sqrt{100}$ 。
2. 件1上各孔径均为  $\phi 14$ ，其孔表面粗糙度为  $\sqrt{25}$ 。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
3	GB41-86	螺母 M12	8	—	0.016	0.128
2	GB5780-86	螺栓 M12X35	8	—	0.036	0.288
1		槽钢 100X48X5.3-5990	2	Q235-A	59.90	119.8

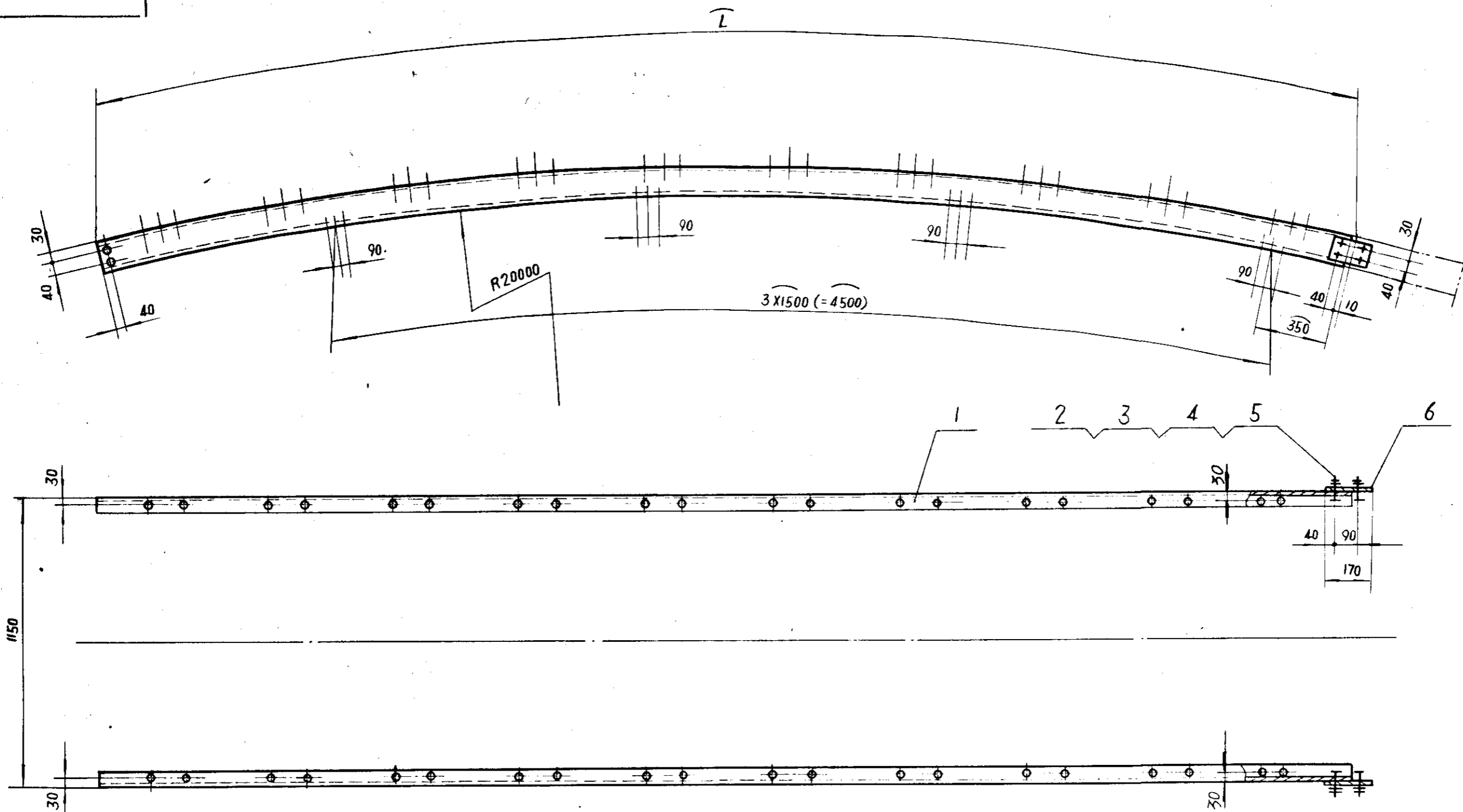
序号	代号	名称	数量	材料	重量	比例	备注
6	1101J07101-1	联板	2	Q235-A	0.721	1.442	借用
5	GB97.1-85	垫圈 12	8	—	0.005	0.040	
4	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040	

DT1102J07123			
图样标记		质量比例	
S		1:1	
共 1 张 第 1 张			
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

凹弧段中间架

部件

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	1		王树林	97.8.20
校对	1		王树林	
主管设计	1		王树林	
项目负责人	1		王树林	
审核	1		王树林	



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $100\mu$ 。
2. 件1上各孔径均为  $\phi 14$ , 其孔表面粗糙度为  $25\mu$ 。
3. 图中  $L$  值由胶带机总表图给出, 安装托辊的孔在现场作。
4. 图中给出质量为  $L6000$  时数值,  $L$  减少100时质量减少2.0 Kg。

3	GB41-86	螺母	M12	8	0.016	0.128
2	GB5780-86	螺栓	M12 x 35	8	0.036	0.288
1		槽钢	100 x 48 x 5.3	2	Q235-A	59.90
序号	代号	名称	材料	数量	重量	备注

6	DTII07101-1	联板	2	Q235-A	0.721	1.442	借用
5	GB91.1-85	垫圈 12	8		0.005	0.040	
4	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		李守宇	李守宇	
校对		王树林	王树林	
主管设计		王树林	室主任	
项目负责人		王树林	总工程师	
审核		王树林	日期	91.8.20

凸弧段中间架

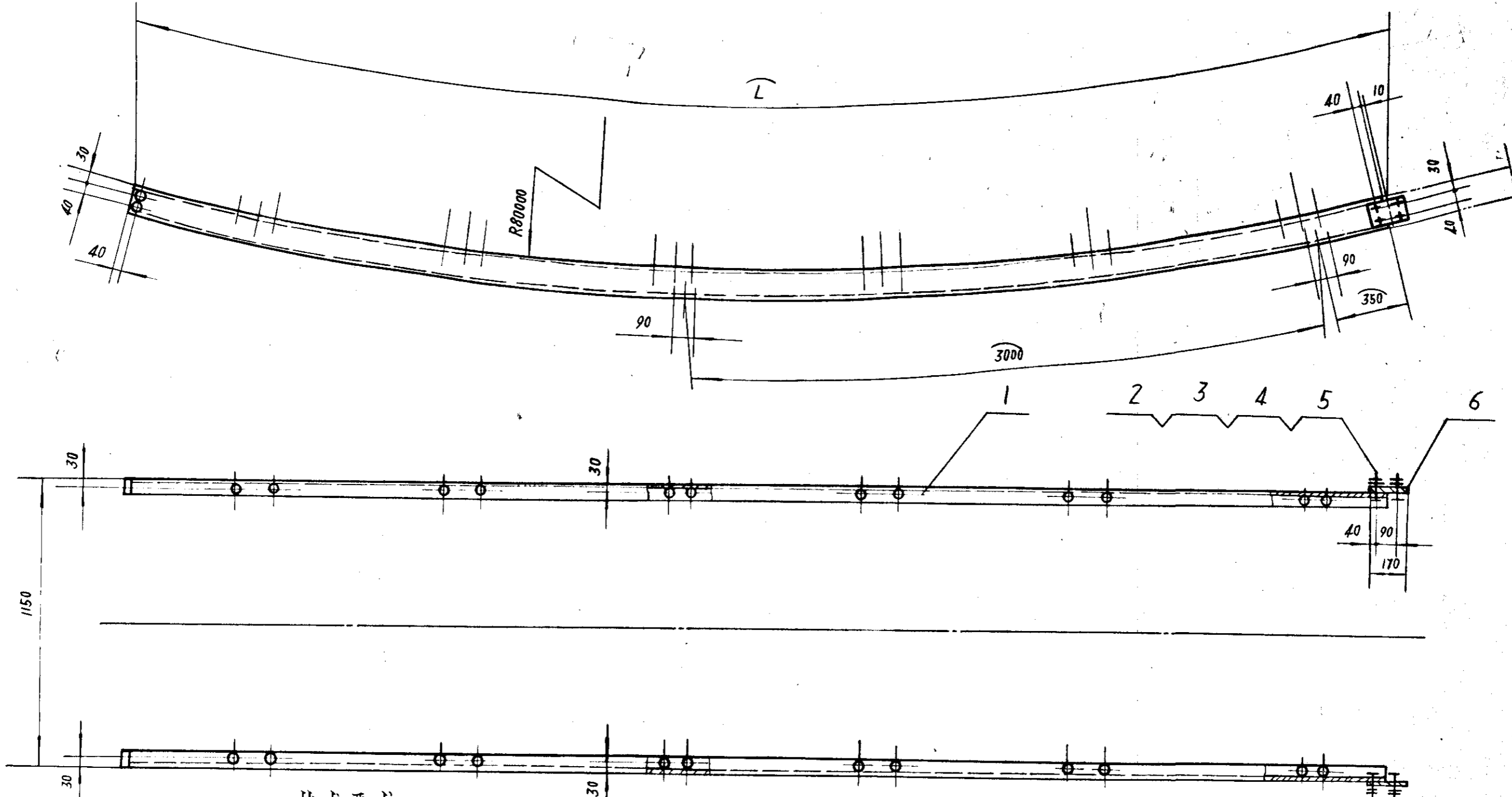
部件

DTII03J07102

图样标记	质量比例
S	1:1
共 1 张	第 1 张

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所

E296



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $\sqrt{100}$
2. 件 1 上各孔径均为  $\phi 14$ ，其孔表面粗糙度为  $\sqrt{25}$
3. 图中  $\bar{L}$  值由胶带机总装图绘出，安装托辊的孔在现场作
4. 图中给出质量为  $\bar{L}$  6000 时数值， $\bar{L}$  减少 100 时质量减少 2.0kg

6	DTII03J07101 — 1	联板	2	Q235 — A	0.721	1.442	借用
5	GB97.1 — 85	垫圈 12	8	—	0.005	0.040	
4	GB93 — 87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040	

3	GB41 — 86	螺母 M12	8	—	0.016	0.128	
2	GB5780 — 86	螺栓 M12X35	8	—	0.036	0.288	
1		槽钢 100X48X5.3	2	Q235 — A	59.90	119.8	
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
设计			王树林	91.8.20
校对			王树林	
主管设计			王树林	
项目负责人			王树林	
审核			王树林	

凹弧段中间架

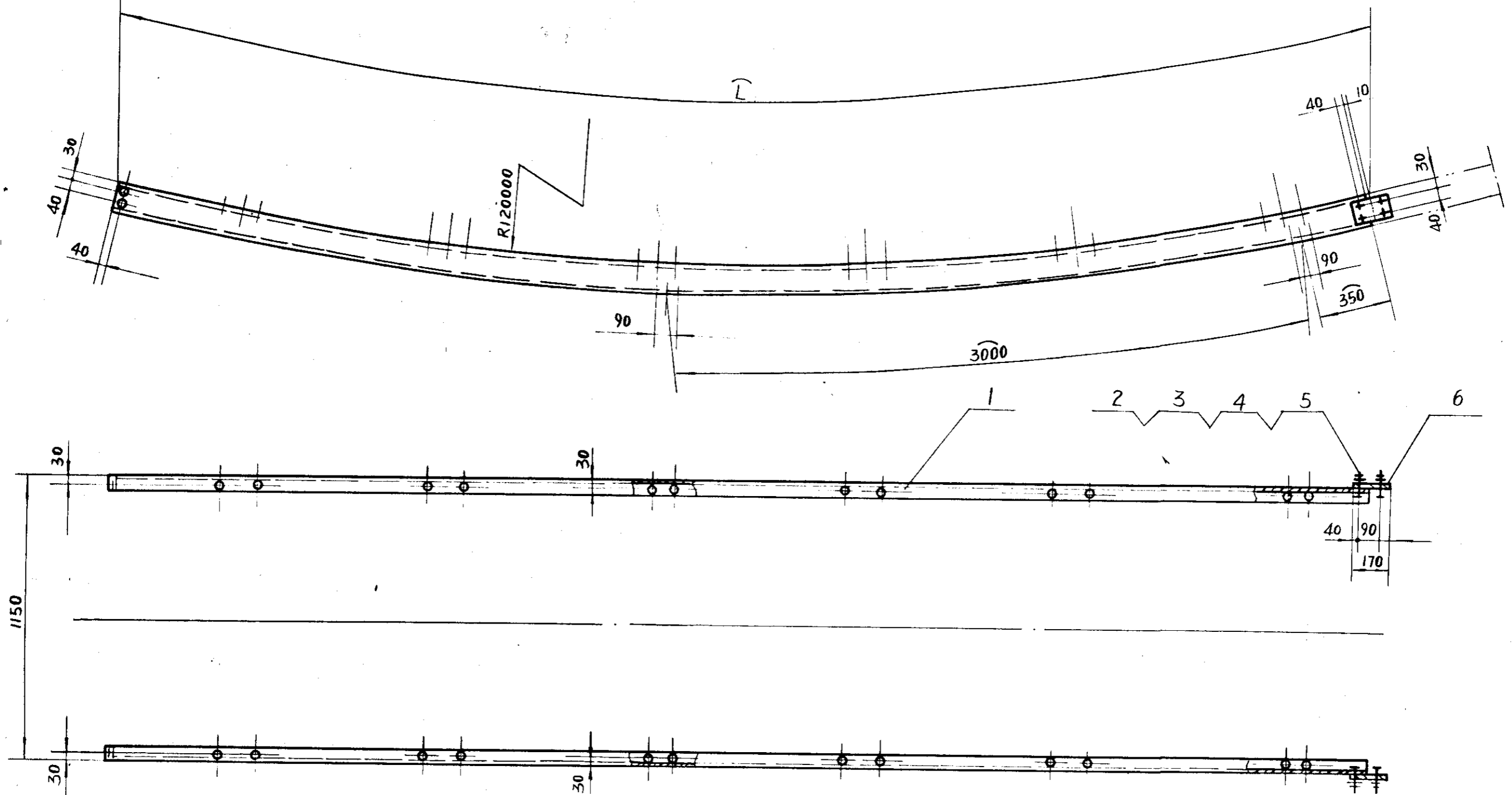
部件

DTII03J07103

图样标记	质量比例
S	1:1
共 1 张	第 1 张

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所





技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $\sqrt{100}$ 。
2. 件1上各孔径均为  $\phi 14$ ，其孔表面粗糙度为  $\sqrt{25}$ 。
3. 图中  $L$  值由胶带机总装图绘出，安装托辊的孔在现场作。
4. 图中给出质量为  $L$  6000 时数值， $L$  减少 100 时质量减少 2.0kg。

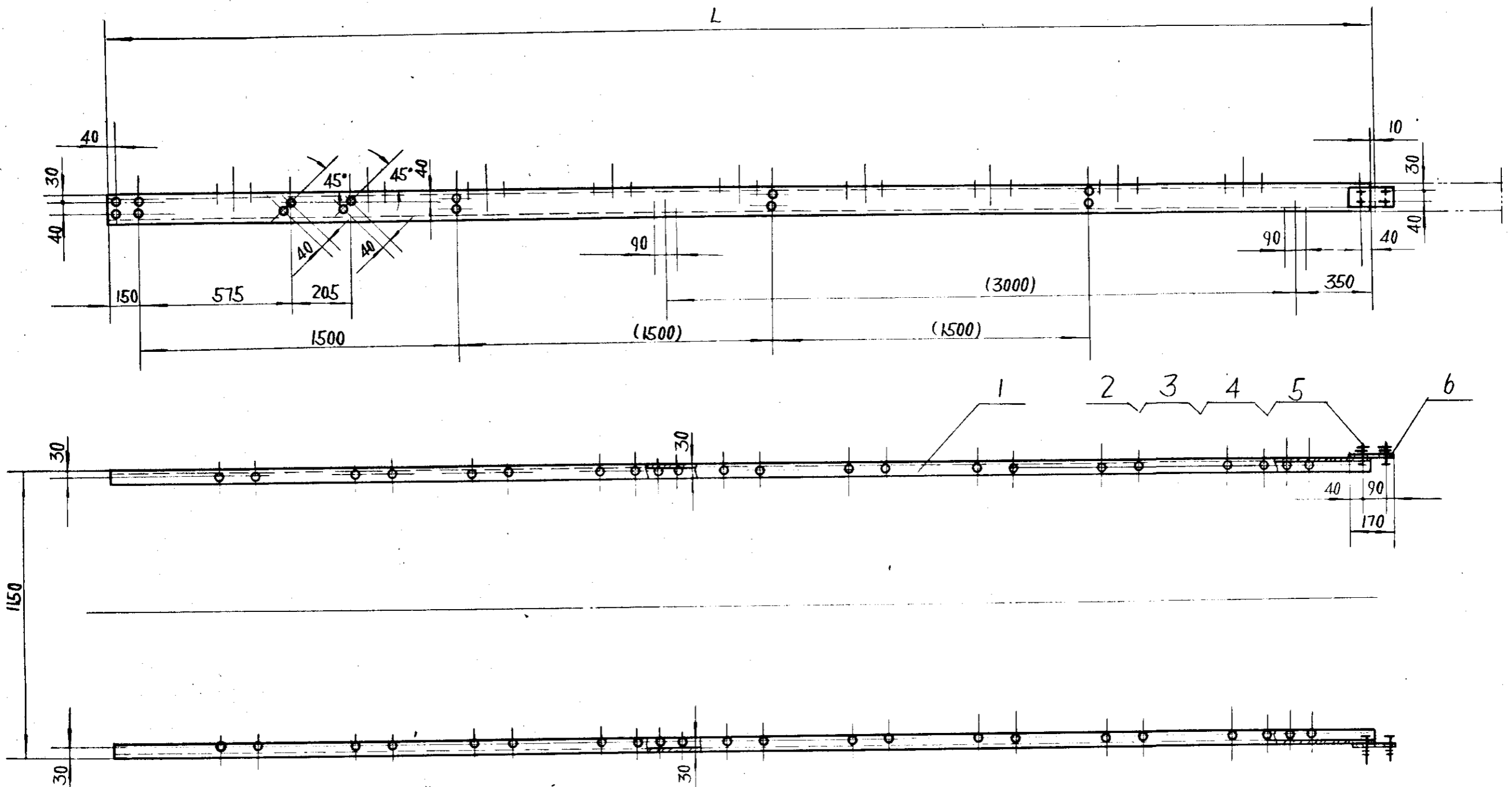
3	GB 41-86	螺母 M12	8	—	0.016	0.128	
2	GB 5780-86	螺栓 M12x35	8	—	0.036	0.288	
1		槽钢 100x48x5.3	2	Q235-A	59.90	119.8	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注	

6	II01J07101-1	联板	2	Q235-A	0.721	1.442	借用
5	GB 97.1-85	垫圈 12	8	—	0.005	0.040	
4	GB 93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计			张守宇	
校对			王树林	
主管设计			王树林	
项目负责人			张守宇	
审核			王树林	

凹弧段中间架  
部件

DTII03J07104  
图样标记  
S  
共 1 张 第 1 张  
质量比例 1:21.7  
机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $Ra 1.6$ 。
2. 件 1 上各孔径均为  $\phi 14$ ，其孔表面粗糙度为  $Ra 0.25$ 。
3. 图中  $L$  值由胶带机总装图绘出，安装托辊及导料槽的孔在现场作。
4. 图中给出质量为  $L6000$  时数值， $L$  减少  $100$  时，质量减少  $2.0K$ 。

3	GB41-86	螺母	M12	8		0.016	0.128	
2	GB5780-86	螺栓	M12X35	8		0.036	0.288	
1		槽钢	100X48X5.3	2	Q235-A	59.90	119.8	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注		

6	II01J07101-1	联板	2	Q235-A	0.721	1.442	借用
5	GB97.1-85	垫圈 12	8		0.005	0.040	
4	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	苑存子		工艺	苑存子
校对	王树林		标准化	谷九瑞
主管设计	王树林		室主任	黄乃云
项目负责人	徐海露		总工程师	冯和河
审核	王会林		日期	93.8.24

落料段中间架

部件

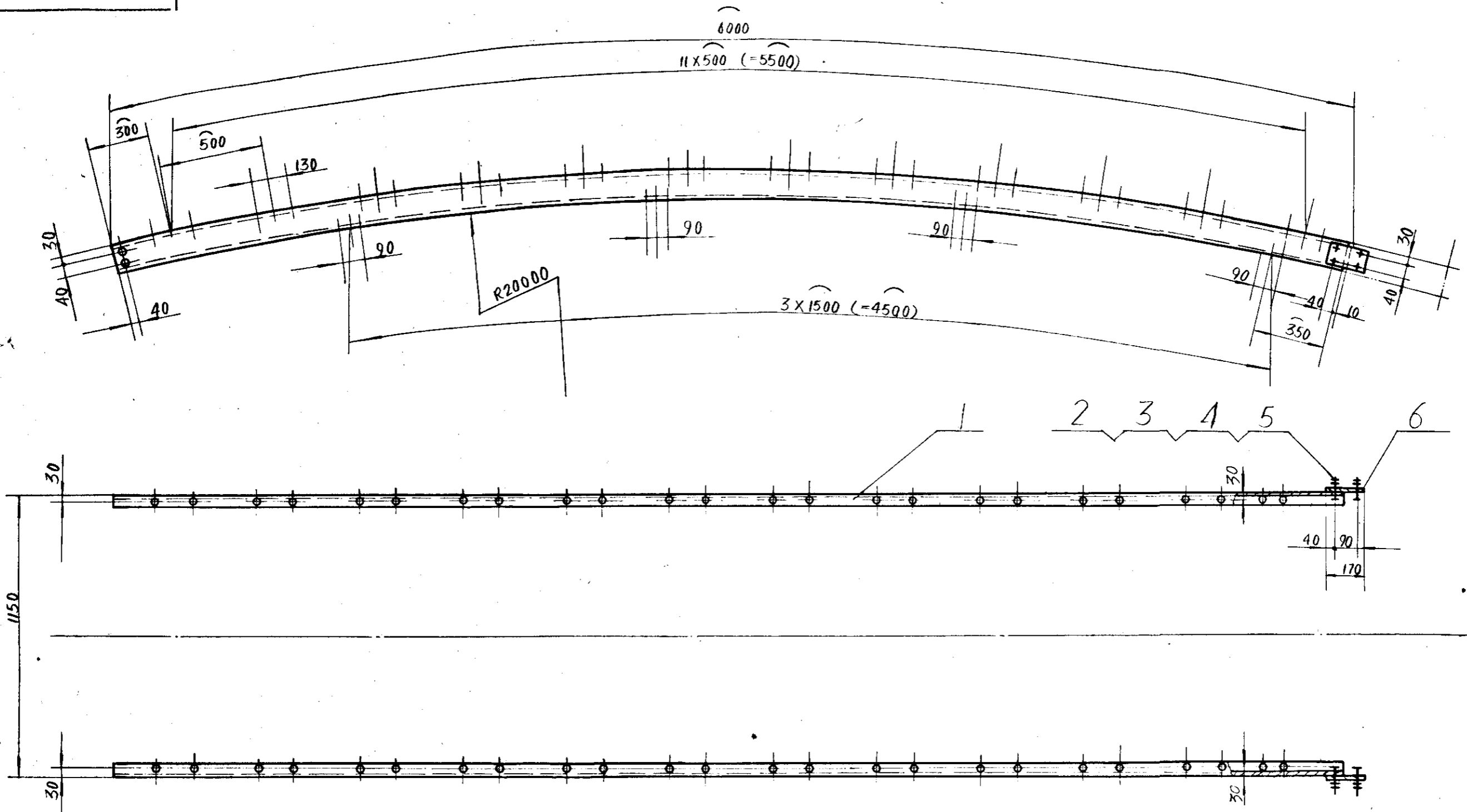
DTII03J07105

图样标记 质量比例

S 121.7

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

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $\sqrt{100}$
2. 件1上各孔径为  $\phi 14$ , 其孔表面粗糙度为  $\sqrt{25}$

3	GB 41-86	螺母	M12	8	—	0.016	0.128
2	GB 5780-86	螺栓	M12x35	8	—	0.036	0.288
1		槽钢	100x48x5.3-5990	2	Q235-A	59.90	119.8
序号	代号	名称	数量	材料	备注		

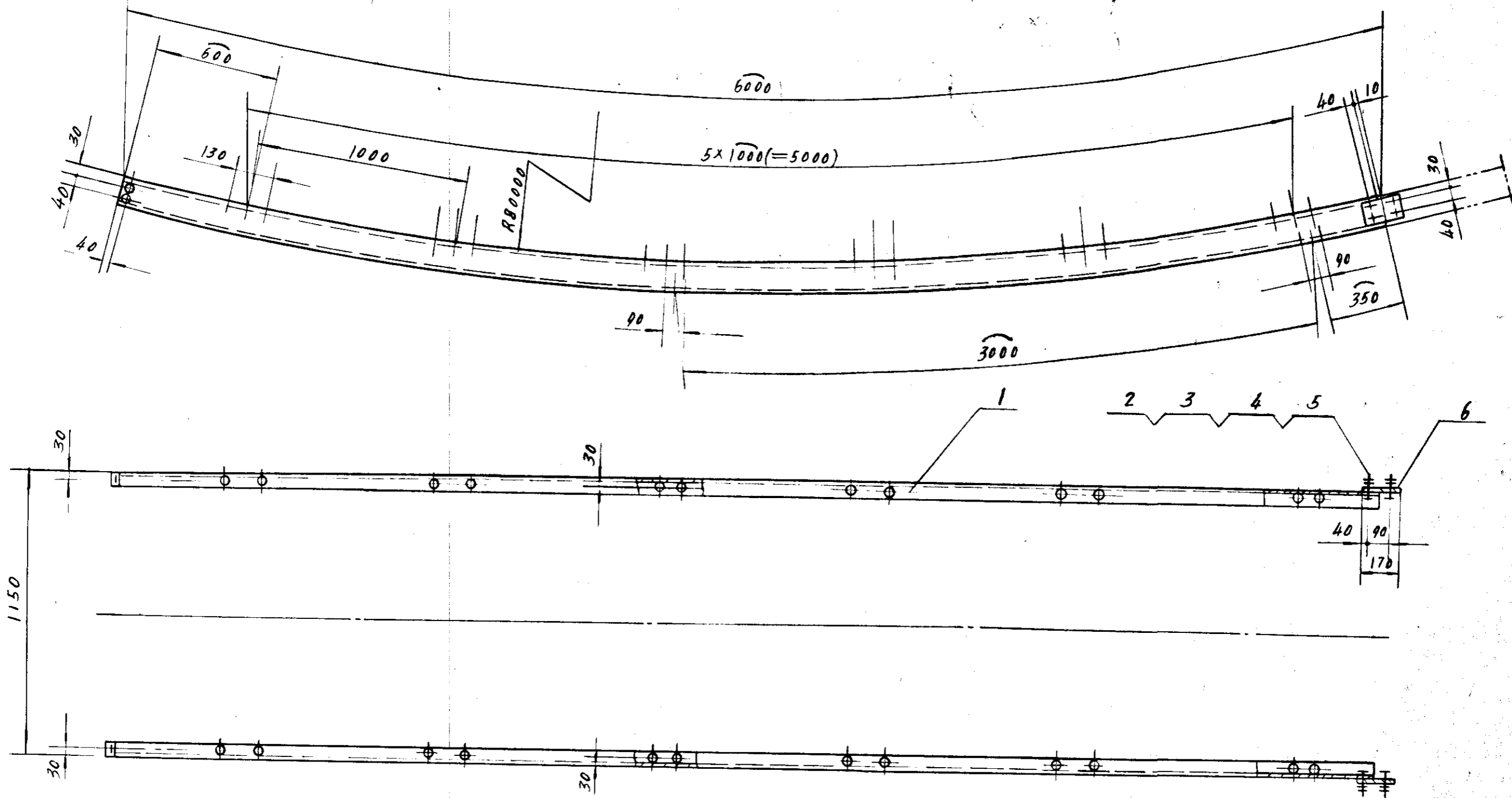
6	II01J07101-1	联板	2	Q235-A	0.721	1.442	借用
5	GB 97.1-85	垫圈 12	8	—	0.005	0.040	
4	GB 93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040	

设计	张守宁	工艺	张守宁
校对	王树林	标准化	冷九清
主管设计	王树林	室主任	张明去
项目负责人	徐学嘉	总工程师	冯加兴
审核	王会武	日期	97.8.24

凸弧段中间架

部件

D71103J07112	
S	121.7
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $\sqrt{100}$ 。
2. 件1上各孔径均为  $\phi 14$ ，其孔表面粗糙度为  $\sqrt{25}$ 。

3		螺母 M12	8		0.016	0.128	
2		螺栓 M12x35	8		0.036	0.288	
1		槽钢 100x48x5.3-5990	2	Q235-A	59.90	119.8	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	体积	备注

6	II01J07101-1	联板	2	Q235-A	0.721	1.442	借用
5	GB97.1-85	垫圈 12	8		0.005	0.040	
4	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			王守军	
校对			王树林	
主管设计			王树林	
项目负责人			王守军	
审核			王守军	

凹弧段中间架

部件

DTII03J07113

图样标记	质量	比例
S1		1:21.7

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所

用件登记图

校

字

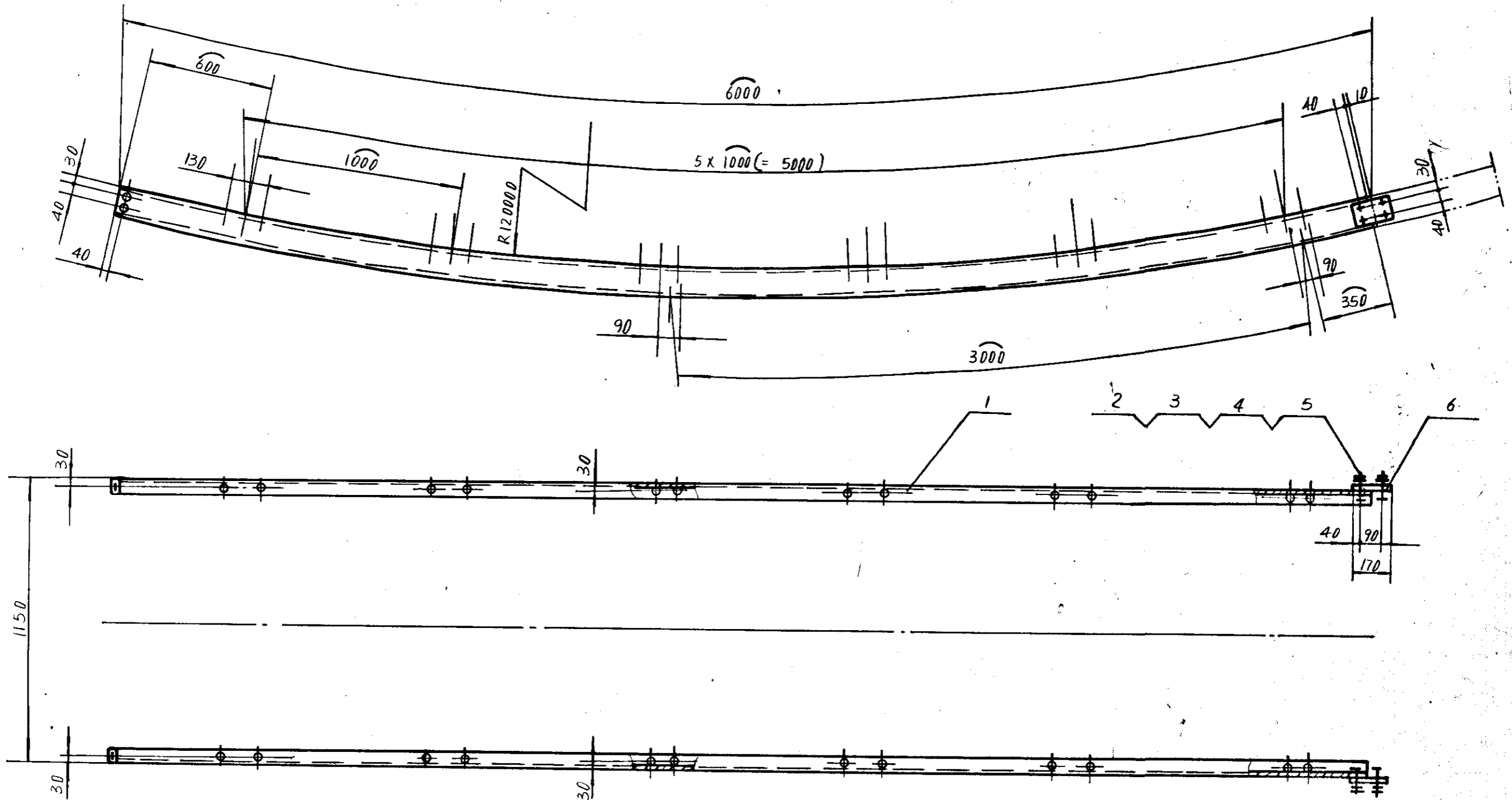
图总号

图总号

字

期

5/12



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $\sqrt{100}$ 。
2. 件 1 上各孔径均为  $\phi 14$ ，其孔表面粗糙度为  $\sqrt{25}$ 。

6	II01J07101-1	联板	2	Q235-A	0.721	1.442	借用
5	GB97.1-85	垫圈 12	8	—	0.005	0.040	
4	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040	

3	GB41-86	螺母 M12	8	—	0.016	0.128	
2	GB5780-86	螺栓 M12X35	8	—	0.036	0.288	
1		槽钢 100X48X5.3-5990	2	Q235-A	59.70	119.8	
代号		名称	材料	数量	备注		

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计			范守平	1993.9.24
校对			王树林	
主管设计			王树林	
项目负责人			徐学森	
审核			王全	

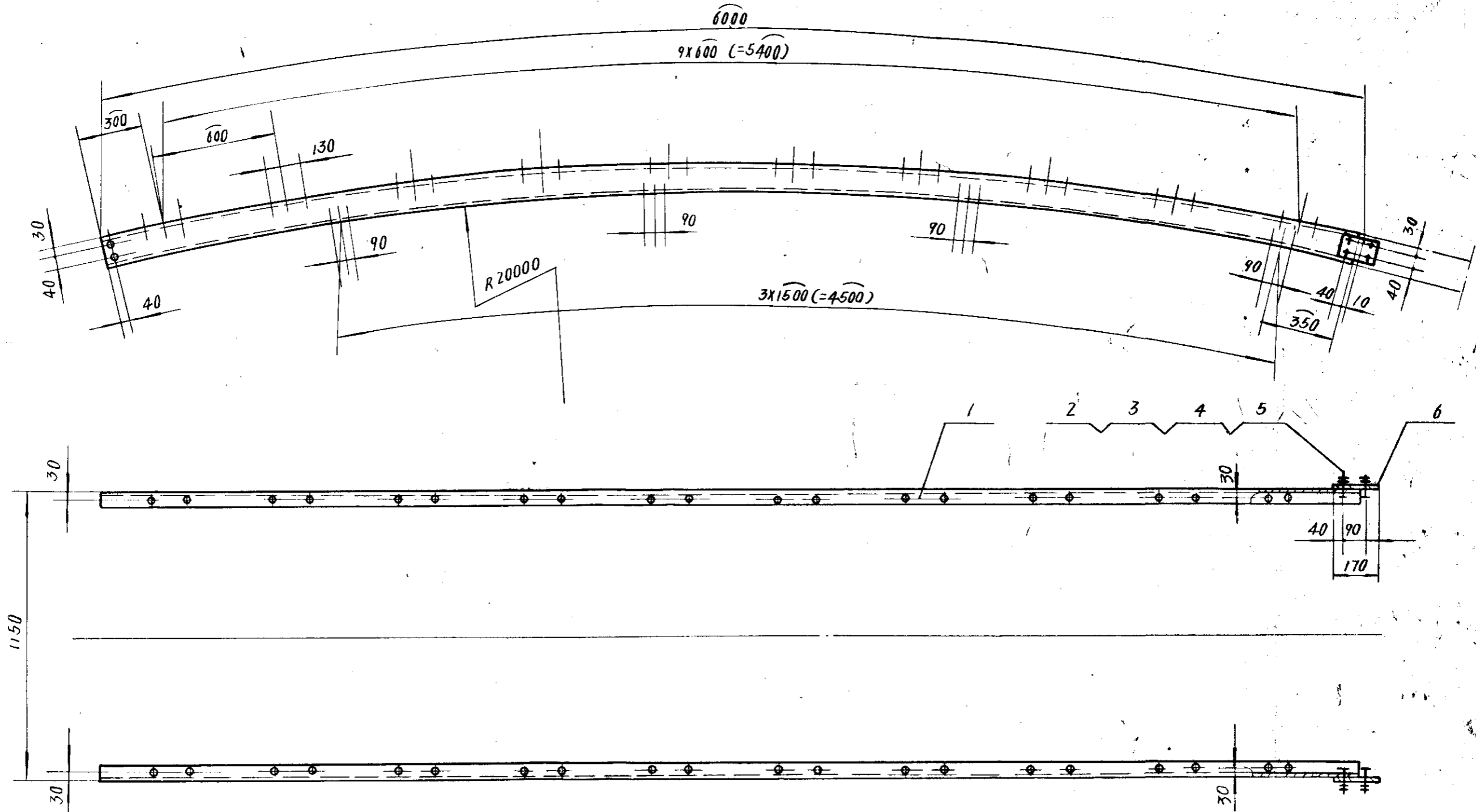
凹弧段中间架

部件

DTII03J07114

图样标记	质量	比例
S	121.7	
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

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $100/\sqrt{R}$
2. 件1上各孔径均为 $\phi 14$ , 其孔表面粗糙度为  $25/\sqrt{R}$

序号	号	名称	数量	材料	重量	备注
3	GB41-86	螺母 M12	8	—	0.016	0.128
2	GB5780-86	螺栓 M12X35	8	—	0.036	0.288
1		槽钢 100X40X5.3-5900	2	Q235-A	59.90	119.8

序号	号	名称	数量	材料	重量	备注
6	II01J07101-1	联板	2	Q235-A	0.721	1.442 借用
5	GB97.1-85	垫圈 12	8	—	0.005	0.040
4	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040

设计	校对	工艺	日期
范守平	王树林	标准化	93.8.20
主管设计	张明	室主任	张明
项目负责人	陈彦琴	总工程师	张明
审核	王会武	日期	93.8.20

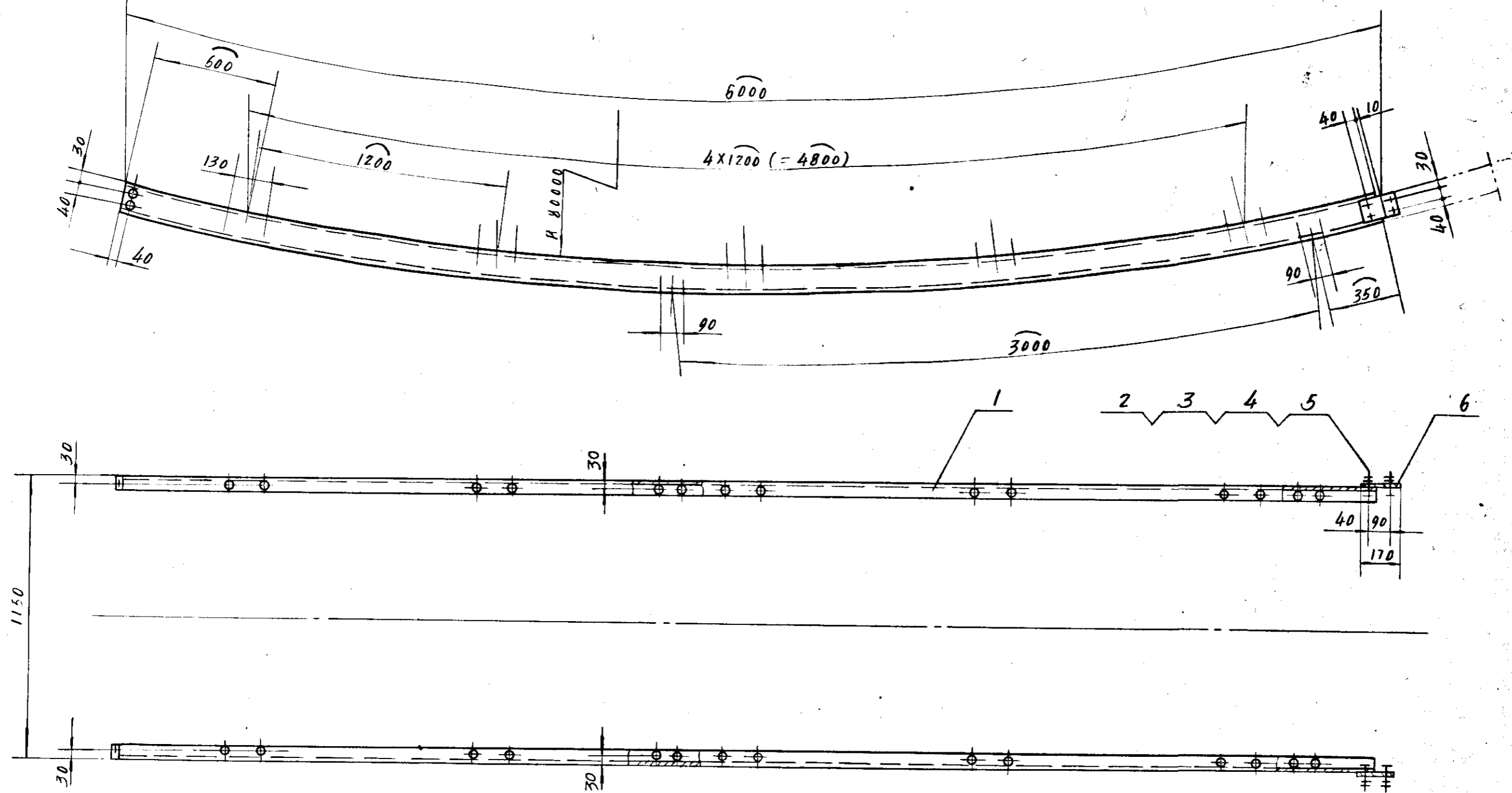
凸弧段中间架

部件

DT1103J07122

图样标记	质量比例
S	1:21.7
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

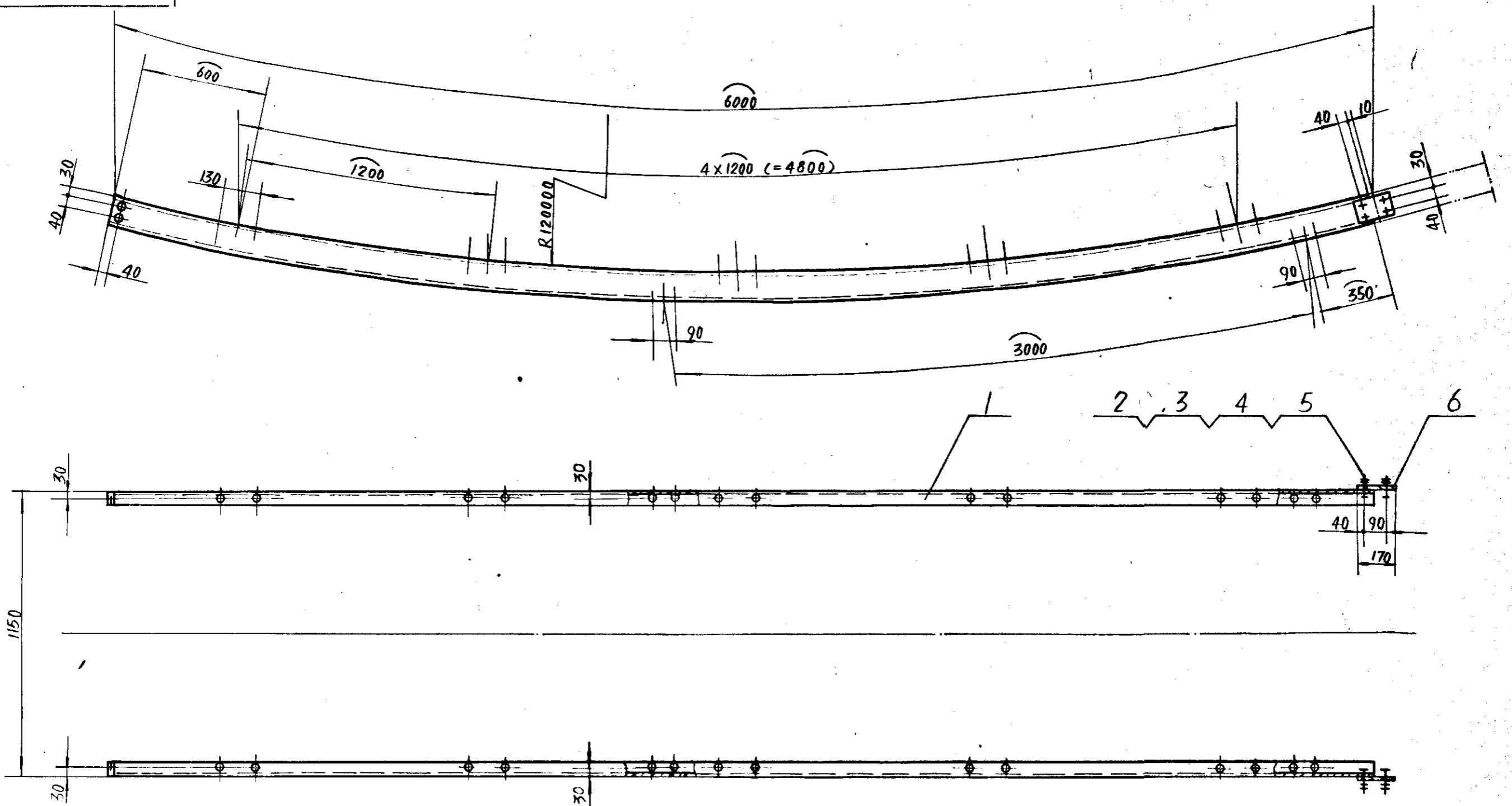
1. 所有下料周边表面粗糙度为 $100\%$ 。
2. 件1上各孔径均为 $\phi 14$ ，其孔表面粗糙度为 $25\%$ 。

3	GB41-86	螺母	M12	8	—	0.016	0.128	
2	GB5780-86	螺栓	M12X35	8	—	0.036	0.288	
1		槽钢	100X48X5.3-5990	2	Q235-A	59.90	119.8	
序号	代号	名称	数量	材料	备注			

6	I101J07101-1	联板	2	Q235-A	0.721	1.442	借用
5	GB97.1-85	垫圈 12	8	—	0.005	0.040	
4	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040	

标记	处数	更改文件号	签字	日期	凹弧段中间架	DT1103J07123	
设计	郭军平	工艺	梁守学				
校对	王树林	标准化	谷八清				
主管设计	王树林	室主任	黄明志				
项目负责人	经济彦	总工程师	傅如华				
审核	王全武	日期	92.8.24		部件	图样标记	质量比例
					S		1:1
					共 1 张 第 1 张		
					机械电子工业部 北京起重运输机械研究所		

E31K



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $\sqrt{100}$ 。
2. 件1上各孔径均为  $\phi 14$ ，其孔表面粗糙度为  $\sqrt{25}$ 。

3	GB41-86	螺母 M12	8	—	0.016	0.272	
2	GB5780-86	螺栓 M12X35	8	—	0.036	0.592	
1		槽钢 100X48X5.3-5990	2	Q235-A	59.90	119.8	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注	

6	II01J07101-1	联板	2	Q235-A	0.721	1.442	借用
5	GB97.1-85	垫圈 12	8	—	0.005	0.040	
4	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	苑守广	工艺	原守军	
校对	豆树林	标准化	谷九清	
主管设计	豆树林	室主任	曹乃武	
项目负责人	徐学彦	总工程师	迟切以	
审核	豆守广	日期	93.8.24	

凹弧段中间架

部件

D11103J07124

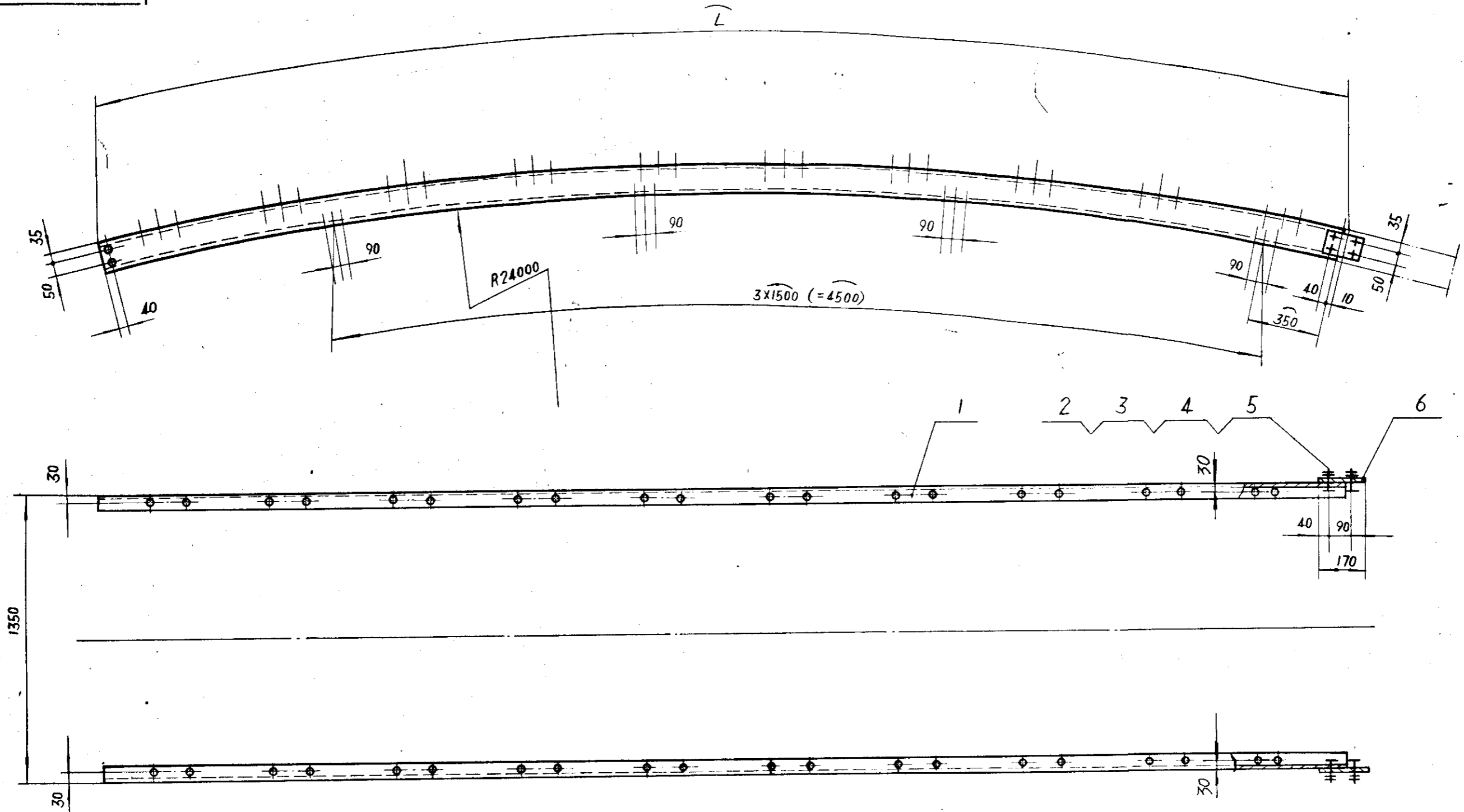
图样标记	质量比例
S	1:1
共 1 张	第 1 张

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所

(通)用件登记  
图  
:A00  
校  
苑守广  
旧版图总号  
图总号  
字  
期

E342





技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为100 $\mu$ 。
2. 件1上各孔径均为 $\phi 18$ ,其孔表面粗糙度为25 $\mu$ 。
3. 图中 $\Gamma$ 值由胶带机总装图给出,安装托辊的孔在现场作。
4. 图中给出质量为 $\Gamma 6000$ 时数值, $\Gamma$ 减少100时质量减少2.4 Kg。

6	II04J07101-1	联板	2	Q235-A	1.174	2.348	借用
5	GB97.1-85	垫圈 16	8	—	0.011	0.088	
4	GB93-87	垫圈 16	8	—	0.008	0.064	

3	GB41-86	螺母	M16	8	—	0.034	0.272
2	GB5780-86	螺栓	M16x40	8	—	0.074	0.592
1		槽钢	120x53x5.5	2	Q235-A	72.24	144.5
材料							

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		范守平	范守平	
校对		王树林	王树林	
主管设计		王树林	王树林	
项目负责人		徐寄康	徐寄康	
审核		王全武	王全武	93.8.20

凸弧段中间架

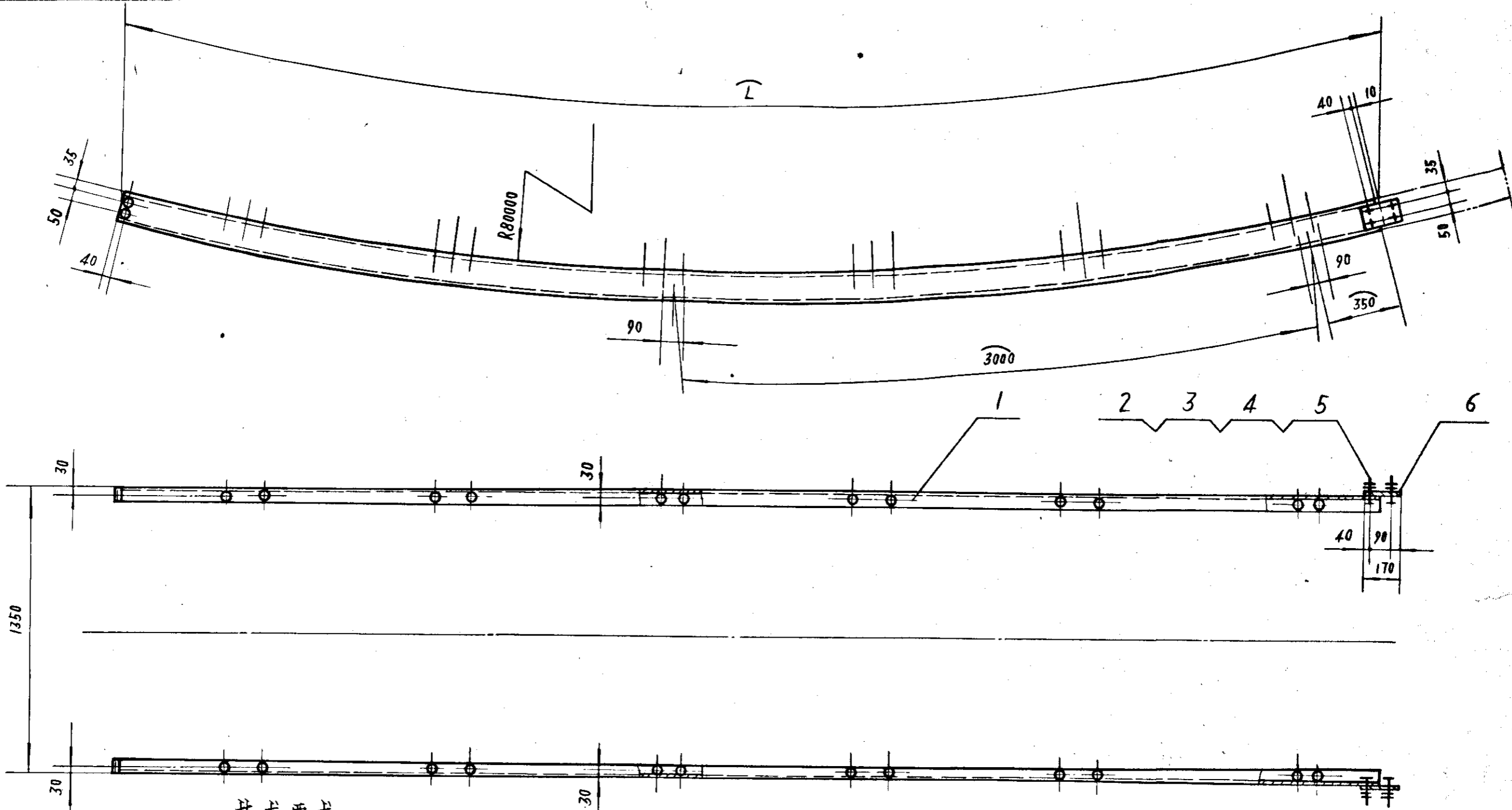
部件

DTII04J07102

图样标记	质量	比例
S	147.8	
共 1 张	第 1 张	

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所

5298



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $100\mu$ 。
2. 件1上各孔径均为  $\phi 18$ ，其孔表面粗糙度为  $25\mu$ 。
3. 图中  $L$  值由胶带机总装图绘出，安装托辊的孔在现场作。
4. 图中给出质量为  $L 6000$  时数值， $L$  减少 100 时质量减少 2.4kg。

6	DTII04J07101-1	联板	2	Q235-A	1.174	2.348	借用
5	GB97.1-85	垫圈 16	8		0.011	0.088	
4	GB93-87	垫圈 16	8		0.008	0.064	

3	GB41-86	螺母 M16	8		0.034	0.272	
2	GB5780-86	螺栓 M16X40	8		0.074	0.592	
1		槽钢 120X53X5.5	2	Q235-A	22.24	144.5	
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			范守平	1997.8.20
校对			王树林	
主管设计			王树林	
项目负责人			徐海岩	
审核			王全利	

凹弧段中间架

部件

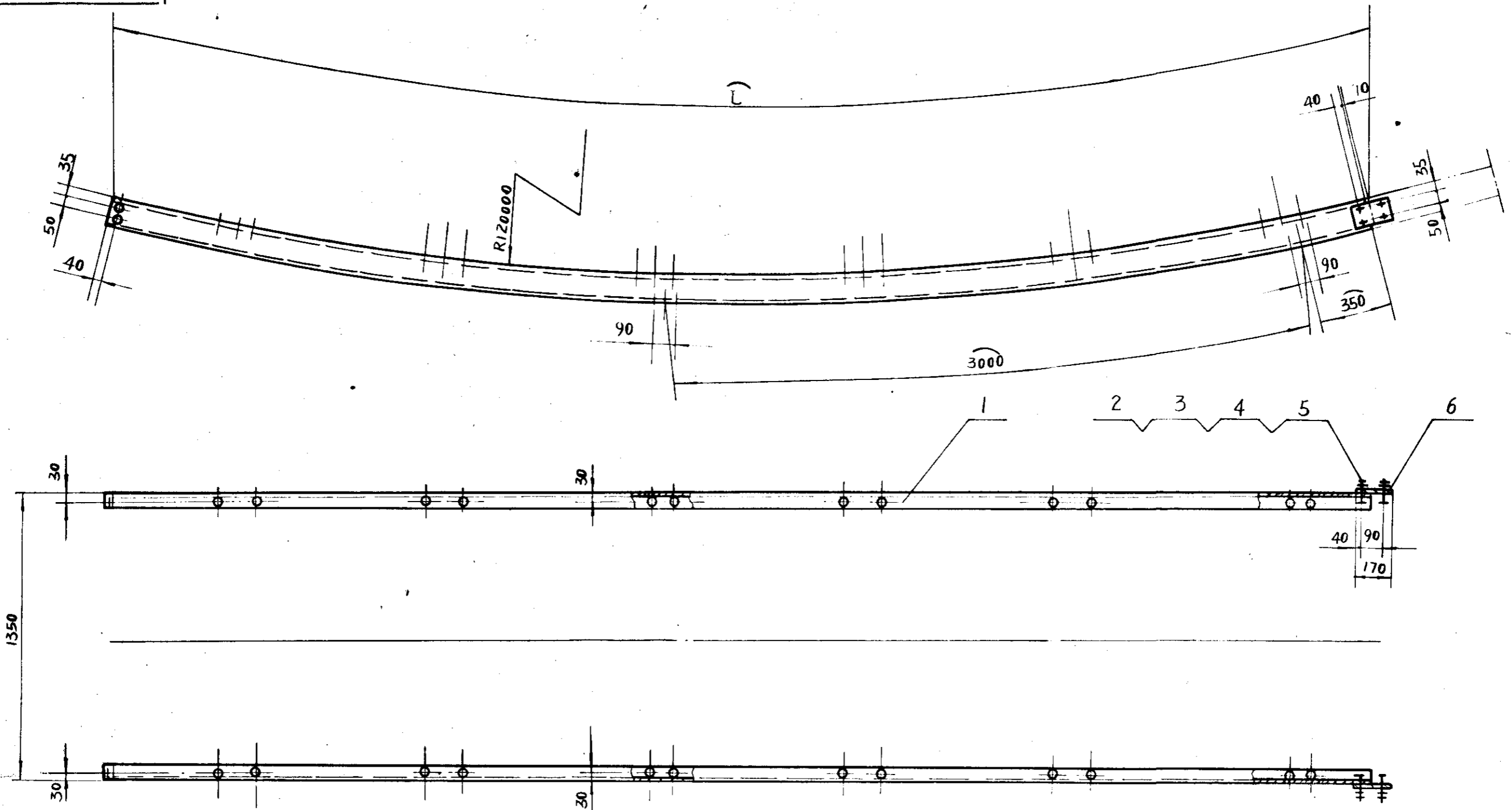
DTII04J07103

图样标记 质量比例

S 147.8

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $\nabla 10$ 。
2. 件1上各孔径均为  $\phi 18$ ，其孔表面粗糙度为  $\nabla 2.5$ 。
3. 图中  $L$  值由胶带机总装图绘出，安装托辊的孔在现场作。
4. 图中给出质量为  $L6000$  时数值， $L$  减少100时质量减少2.4kg。

3	GB 41-86	螺母 M10	8	—	0.034	0.272	
2	GB 5780-86	螺栓 M10x40	8	—	0.074	0.592	
1		槽钢 120x53x5.5	2	Q235-A	72.24	144.5	
称 量 材 料 备 注							

6	II04J07101-1	联板	2	Q235-A	1.174	2.348	借用
5	GB 97.1-85	垫圈 16	8	—	0.011	0.088	
4	GB 93-87	垫圈 16	8	—	0.008	0.064	

设计	郭守平	工艺	郭守平
校对	王树林	标准化	谷九清
主管设计	王树林	室主任	曹乃云
项目负责人	徐学森	总工程师	叶加芬
审核	王会秋	日期	93.8.24

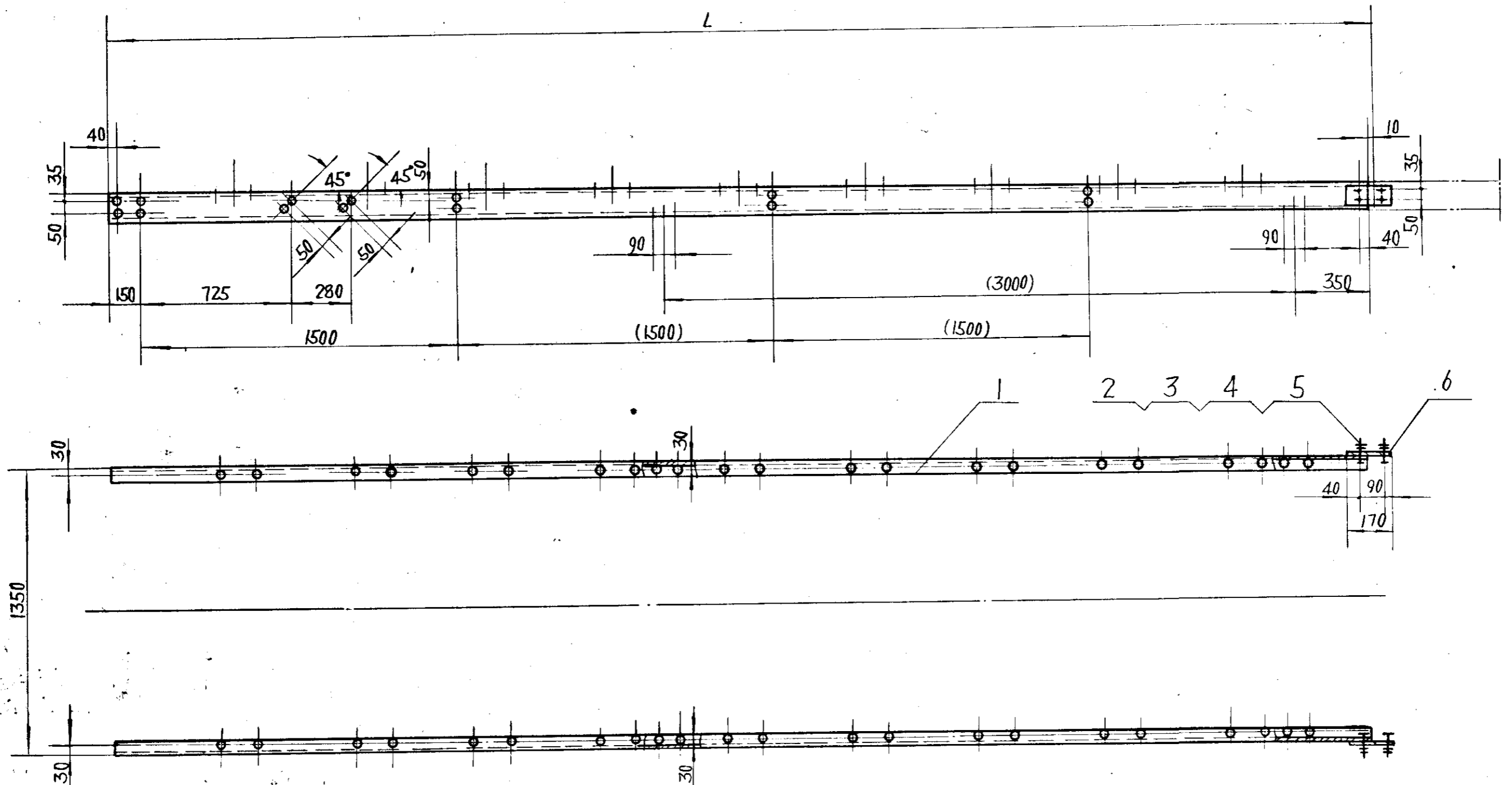
凹弧段中间架

部件

DTII04J07104

图样标记	质量比例
S	1/47.8
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

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $Ra 1.6$ 。
2. 件1上各孔径均为  $\phi 18$ ，其孔表面粗糙度为  $Ra 0.4$ 。
3. 图中L值由胶带机总装图绘出，安装托辊及导料槽的孔在现场作。
4. 图中给出质量为L6000时数值，L减少100时，质量减少2.4kg。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
3	GB41-86	螺母 M16	8		0.034	0.272
2	GB5780-86	螺栓 M16x40	8		0.074	0.592
1		槽钢 120x53x5.5	2	Q235-A	72.24	144.5

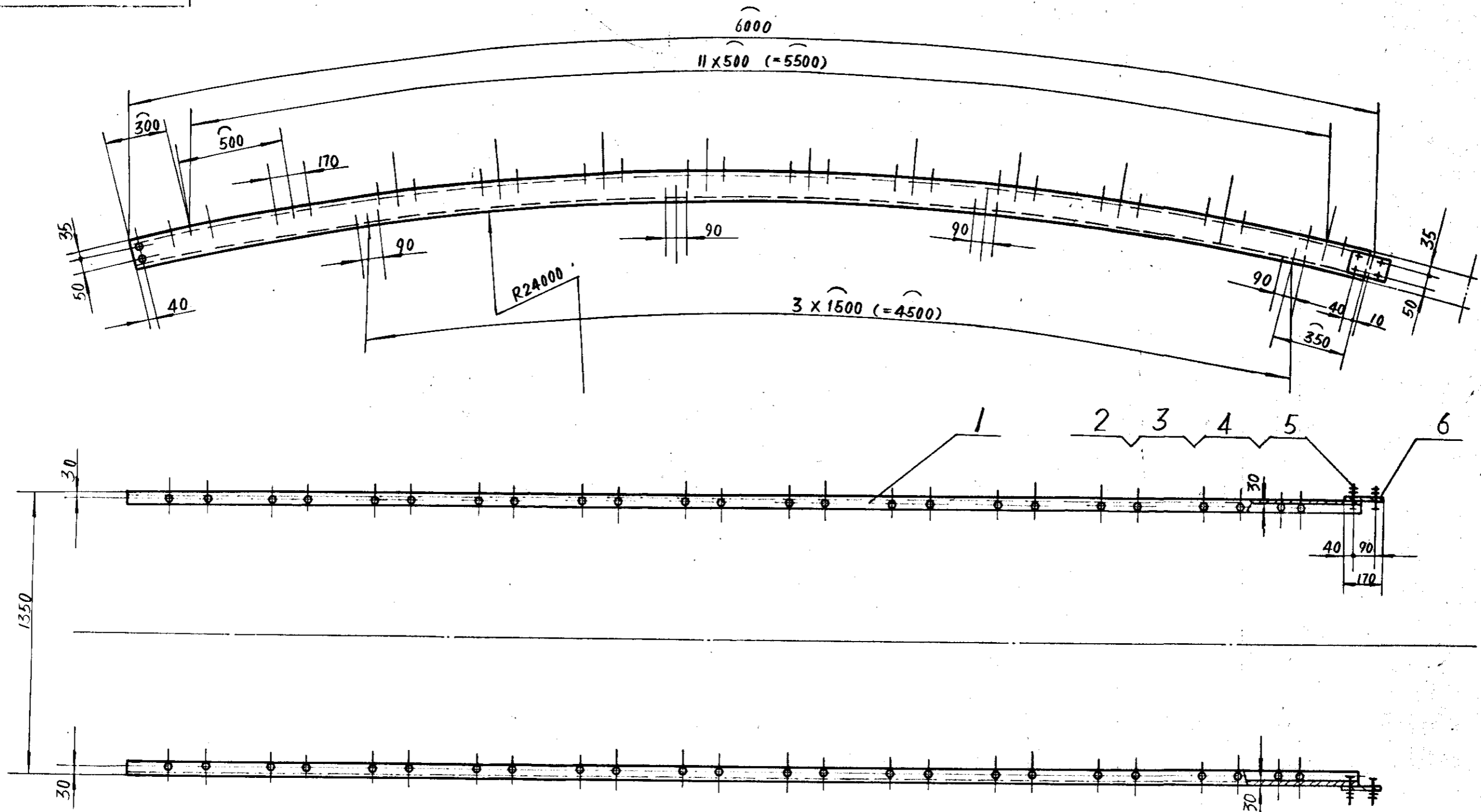
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
6	II04J07101-1	联板	2	Q235-A	1.174	2.348 借用
5	GB97.1-85	垫圈 16	8		0.011	0.088
4	GB93-87	垫圈 16	8		0.008	0.064

落料段中间架				DTII04J07105	
图样标记				质量比	
S				147.8	
共 / 张				第 / 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			张守军	
校对			冷石瑞	
主管设计			张守军	
项目负责人			张守军	
审核			王合利	93.8.24

用件登记  
图  
校  
行  
图号  
总号  
字  
期

E370



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $\sqrt{100}$
2. 件1上各孔径为  $\phi 18$ , 其孔表面粗糙度为  $\sqrt{25}$

3	GB41-86	螺母	M16	8	—	0.034	0.272	
2	GB5780-86	螺栓	M16X40	8	—	0.074	0.592	
1		槽钢	120X53X5.5-5990	2	Q235-A	72.24	144.5	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注		

6	II04J07101-1	联板	2	Q235-A	1.174	2.348	借用
5	GB97.1-85	垫圈 16	8	—	0.011	0.088	
4	GB93-87	垫圈 16	8	—	0.008	0.064	

设计	魏守平	工艺	陈守平
校对	王树林	标准化	谷九清
主管设计	王树林	室主任	曹明云
项目负责人	徐瑞森	总工程师	叶如平
审核	王会武	日期	92.8.24

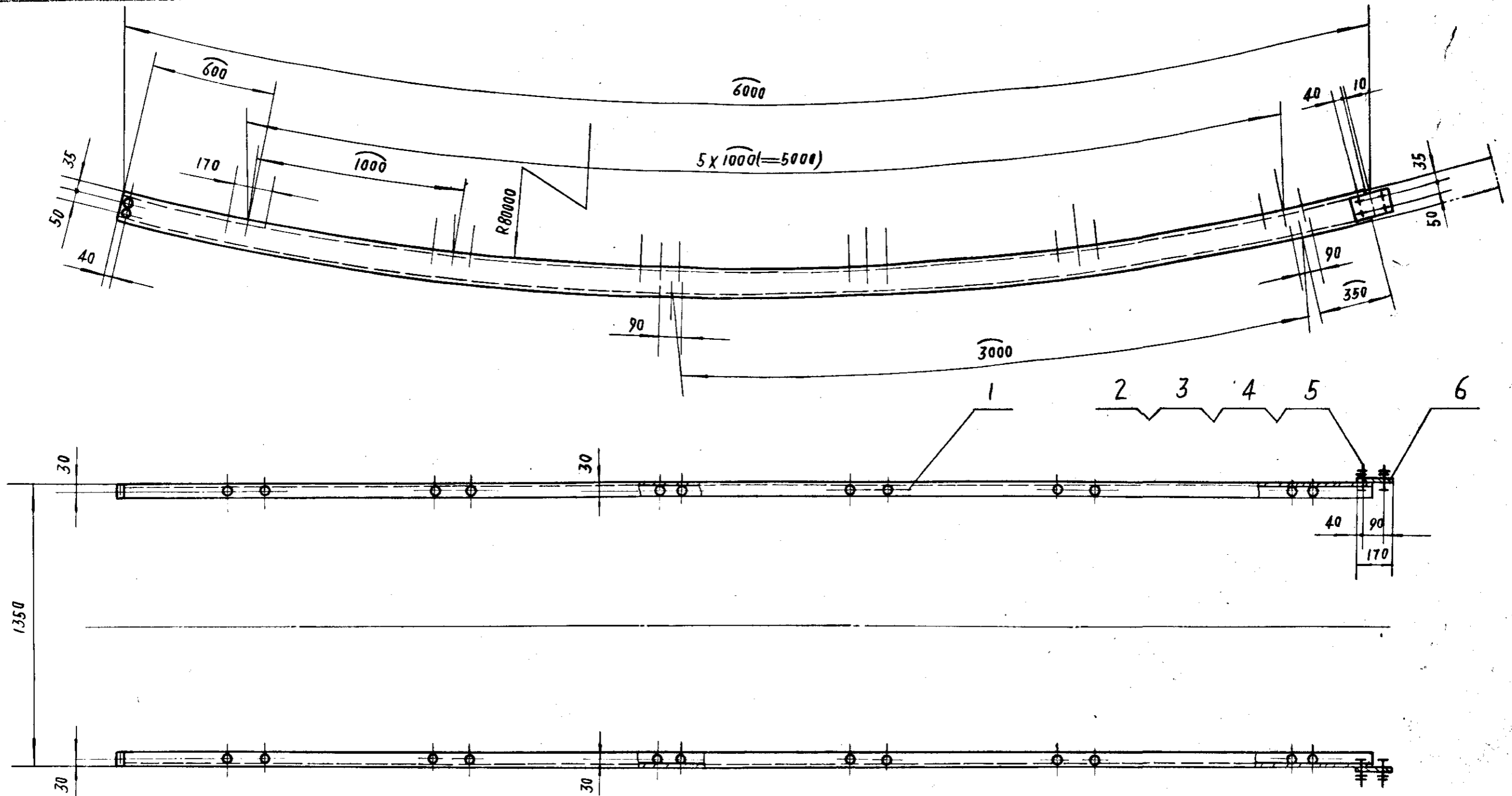
凸弧段中间架

部件

DTII04J07112

图样标记	质量比例
S	147.8

共 1 张 第 1 张  
机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $\sqrt{100}$
2. 件1上各孔径均为  $\phi 18$ ，其孔表面粗糙度为  $\sqrt{25}$

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
3	GB41-86	螺母 M16	8	——	0.034	0.272	
2	GB5780-86	螺栓 M16x40	8	——	0.074	0.592	
1		槽钢 120x53x5.5-5990	2	Q235-A	72.24	144.5	

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
6	II04J07101-1	联板	2	Q235-A	1.174	2.348	借用
5	GB97.1-85	垫圈 16	8	——	0.011	0.088	
4	GB93-87	垫圈 16	8	——	0.008	0.064	

标记	外数	更改文件号	签字	日期
设计	苑守宁	工艺	苑守宁	
校对	王树林	标准化	苑守宁	
主管设计	王树林	室主任	苑守宁	
项目负责人	徐学森	总工程师	苑守宁	
审核	王会斌	日期	97.8.20	

凹弧段中间架

部件

DTII04J07113

图样标记	质量比例
S	147.8
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

校

苑守宁

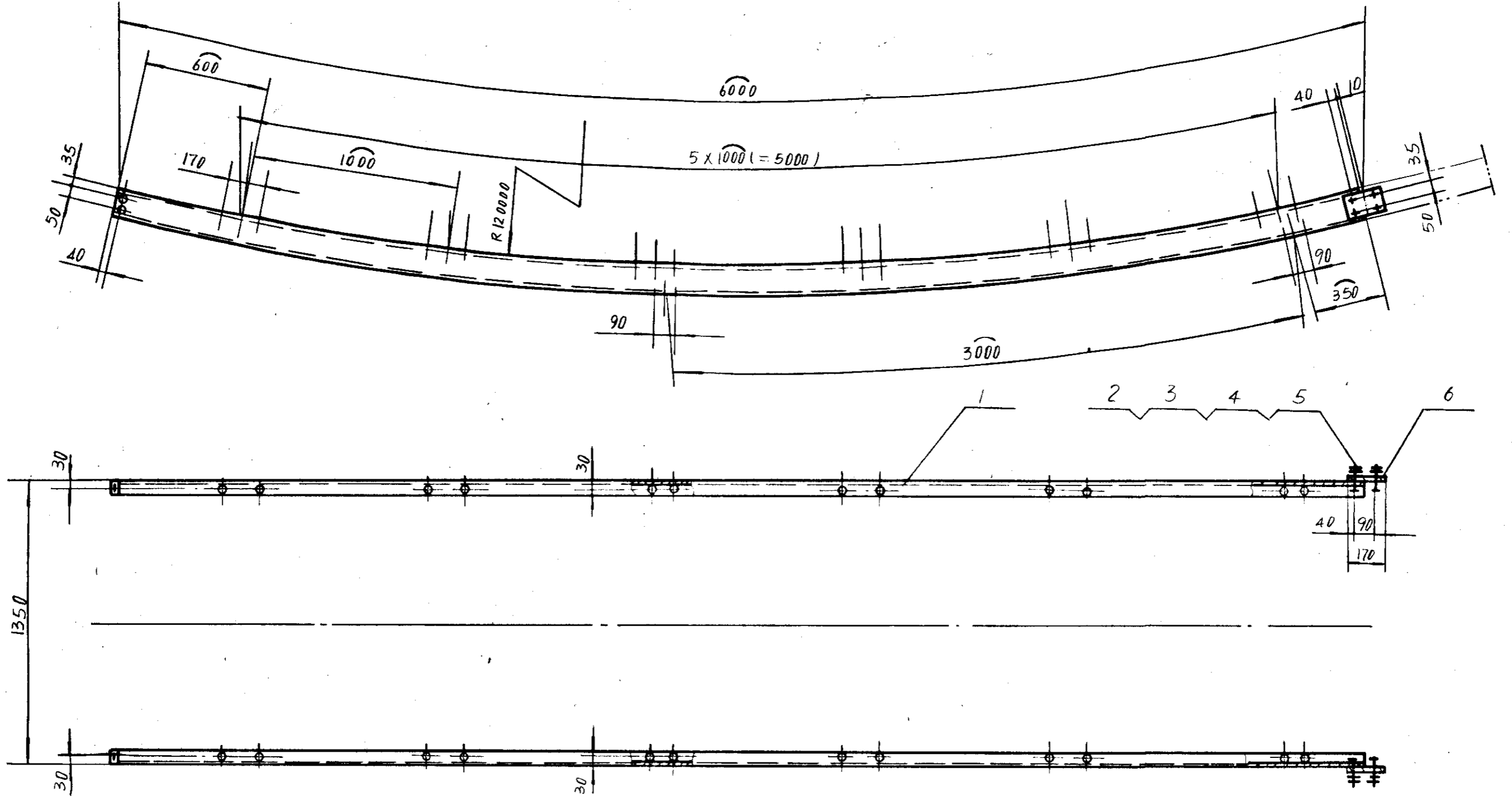
旧版图号

版图号

签字

日期

521



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $\nabla 100$ 。
2. 件1上各孔径均为  $\phi 18$ ，其孔表面粗糙度为  $\nabla 25$ 。

3	GB 41 — 86	螺母 M 16	8	—	0.034	0.272
2	GB 5780 — 86	螺栓 M 16 X 40	.8	—	0.074	0.592
1		槽钢 120 X 53 X 5.5 — 5990	2	Q235 — A	72.24	144.5

6	II04J07101-1	联板	2	Q235 — A	1.174	2.348	借用
5	GB 97.1 — 85	垫圈 16	8	—	0.011	0.088	
4	GB 93 — 87	垫圈 16	8	—	0.008	0.064	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计			范有广	1993.8.24
校对			王树林	
主管设计			王树林	
项目负责人			程军	
审核			王全武	

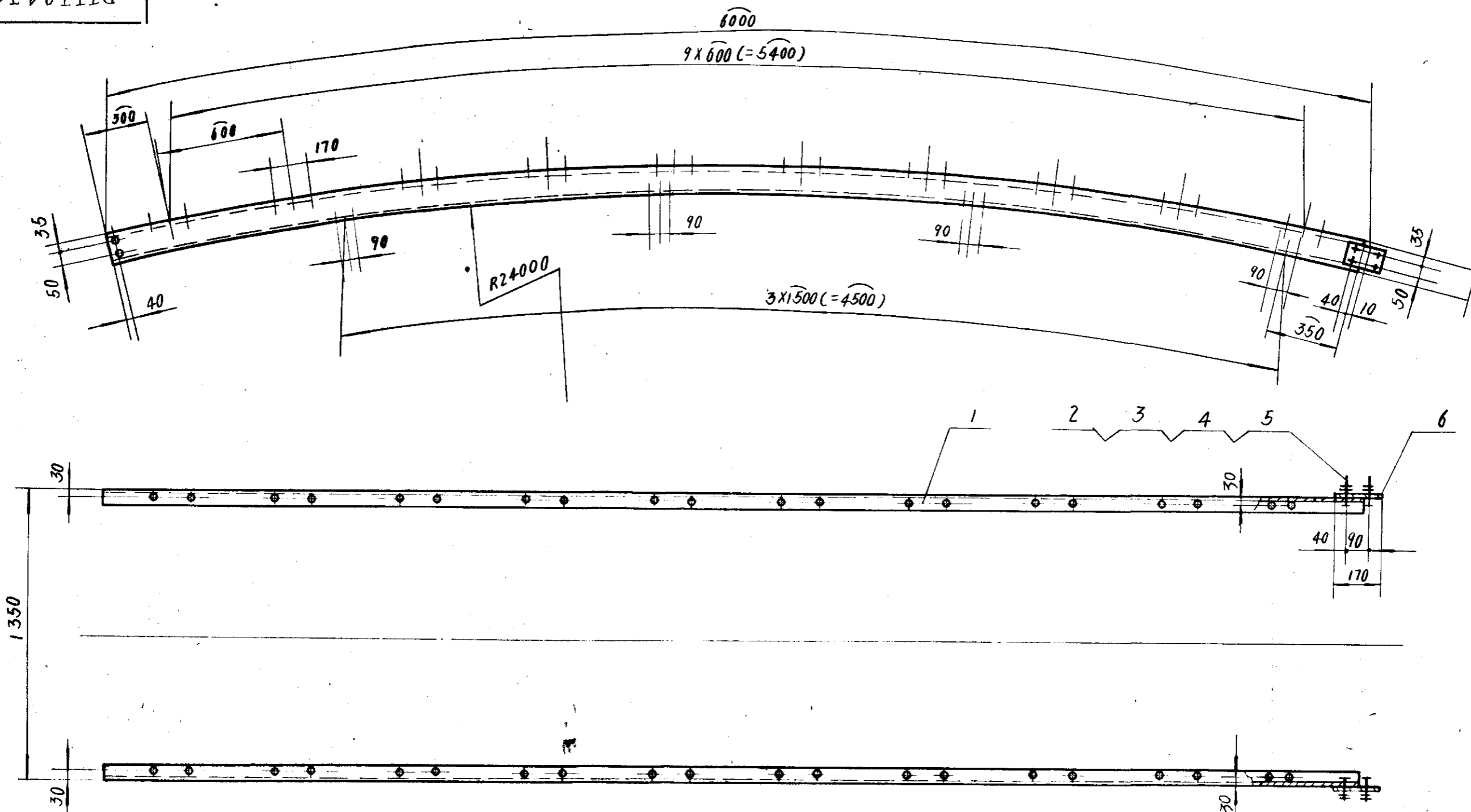
凹弧段中间架

部件

DTII04J07114

图样标记	质量比
S	147.8
共 1 张	第 1 张

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为 100
2. 件 1 上各孔径均为  $\phi 18$ , 其孔表面粗糙度为 25

序号	代号	名称	材料	数量	重量	比例
3	GB41-86	螺母 M16		8	0.034	0.272
2	GB5780-86	螺栓 M16 X 40		8	0.074	0.592
1		槽钢 120 X 53 X 55-5000	Q235-A	2	72.24	144.5

序号	代号	名称	数量	材料	重量	比例	备注
6	II04J07101-1	联板	2	Q235-A	1.174	2.348	借用
5	GB971-85	垫圈 16	8		0.011	0.088	
4	GB93-87	垫圈 16	8		0.008	0.064	

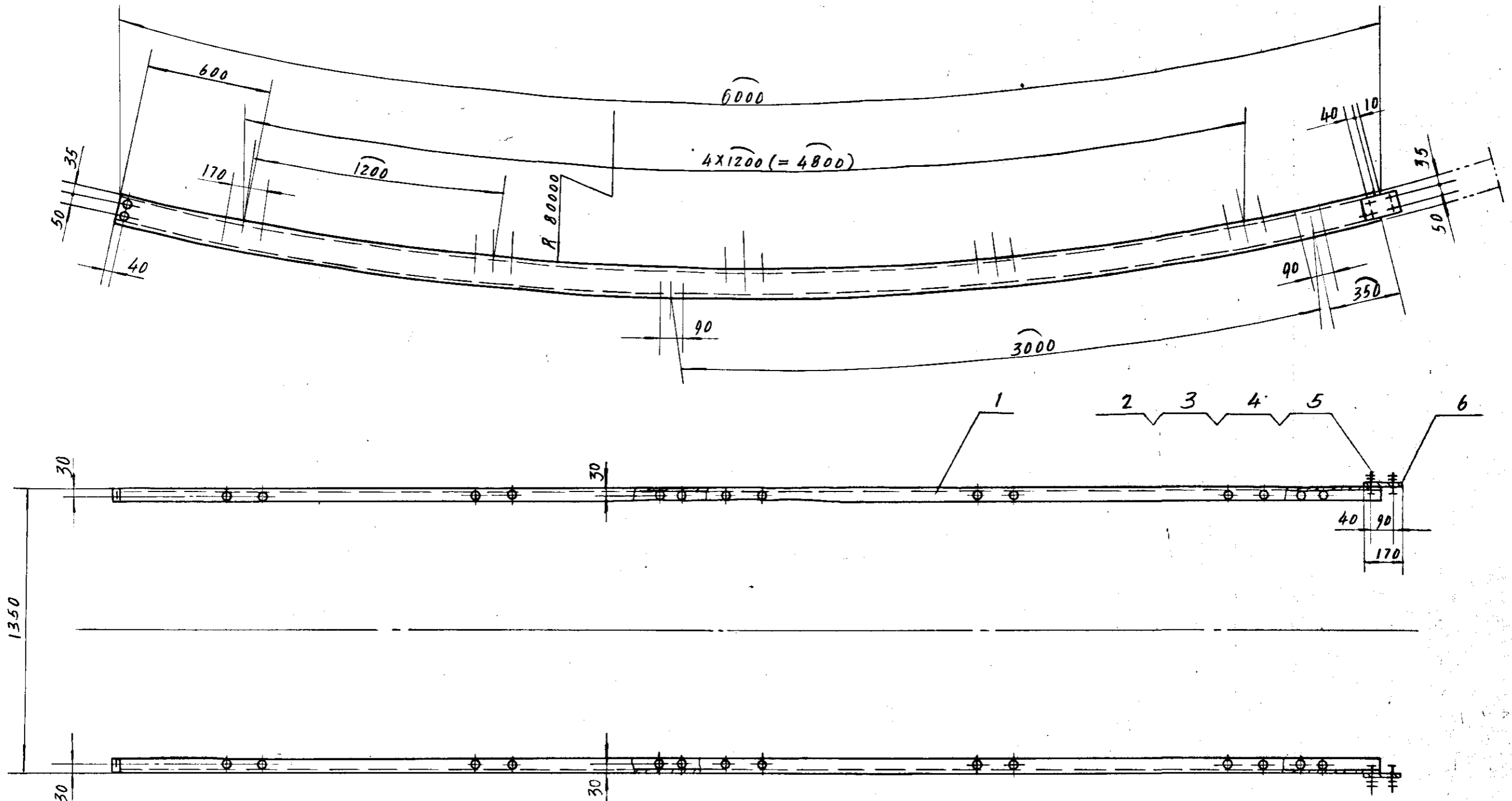
DTII04J07122			
图样标记		质量比例	
S			
共 1 张 第 1 张			
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

凸弧段中间架

部件

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计			范宇宇	
校对			王树斌	
主管设计			王树斌	
项目负责人			徐奇峰	
审核			王树斌	





技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $\sqrt{100}$ 。
2. 件1上各孔径均为  $\phi 18$ ，其孔表面粗糙度为  $\sqrt{25}$ 。

3	GB 41-86	螺母 M16	8	—	0.034	0.272	
2	GB 5780-86	螺栓 M16x40	8	—	0.074	0.592	
1		槽钢 120x53x5.5-5990	2	Q235-A	72.24	144.5	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注	

6	II 04J07101-1	联板	2	Q235-A	1.174	2.348	借用
5	GB 97.1-85	垫圈 16	8	—	0.011	0.088	
4	GB 93-87	垫圈 16	8	—	0.008	0.064	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		苑守平	工艺	字守字
校对		王树林	标准化	范力瑞
主管设计		王树林	室主任	高朋去
项目负责人		徐岩德	总工程师	冯如珍
审核		王会秋	日期	93.8.20

圆弧段中间架  
部件

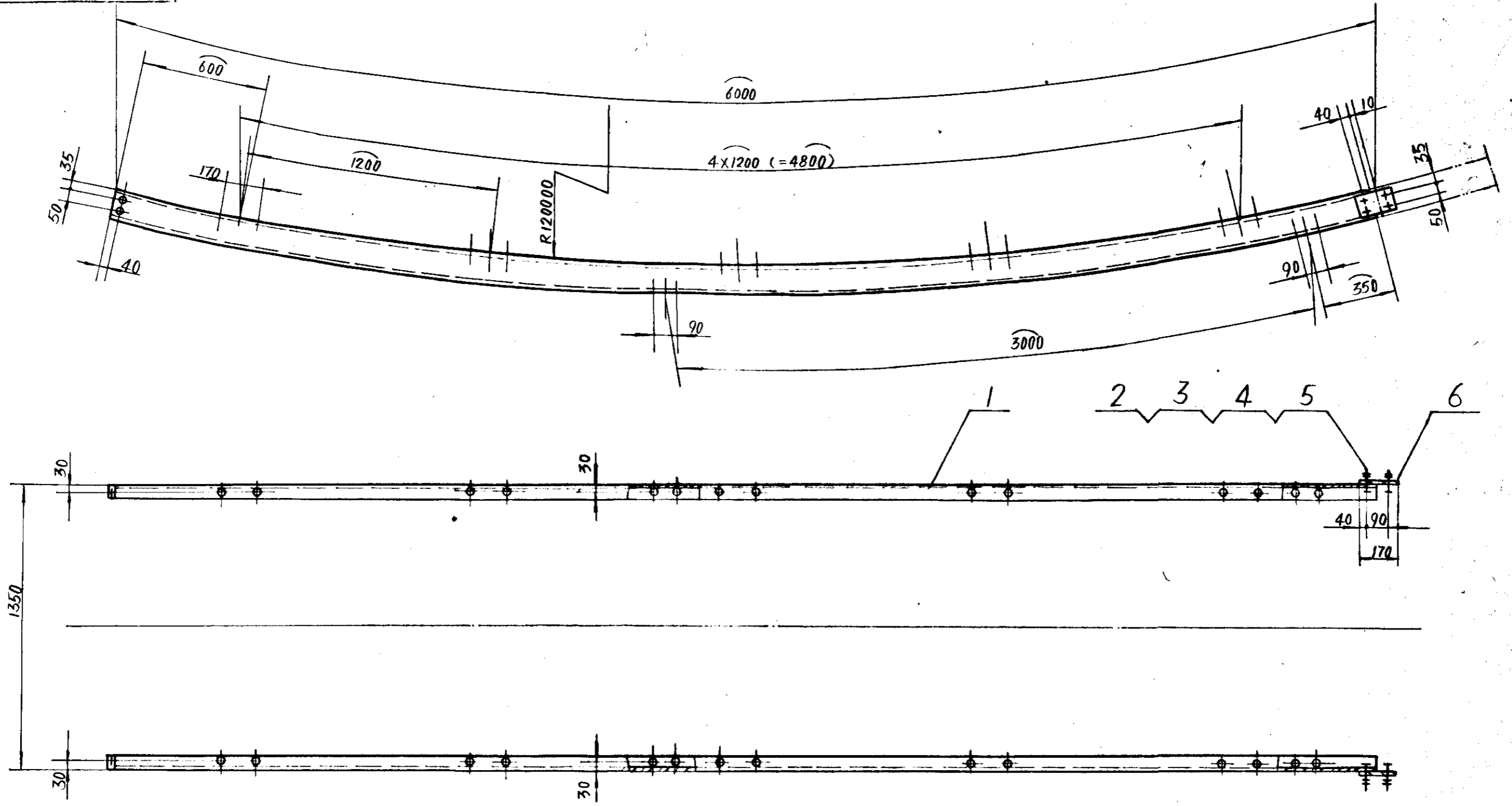
DTII04J07123

图样标记 | 质 量 比 例  
S | | | 1478

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所

图样登记  
图  
校  
审  
底图总号  
图总号  
字  
期



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $100\mu$ .
2. 件1上各孔径均为  $\phi 18$ , 其孔表面粗糙度为  $25\mu$ .

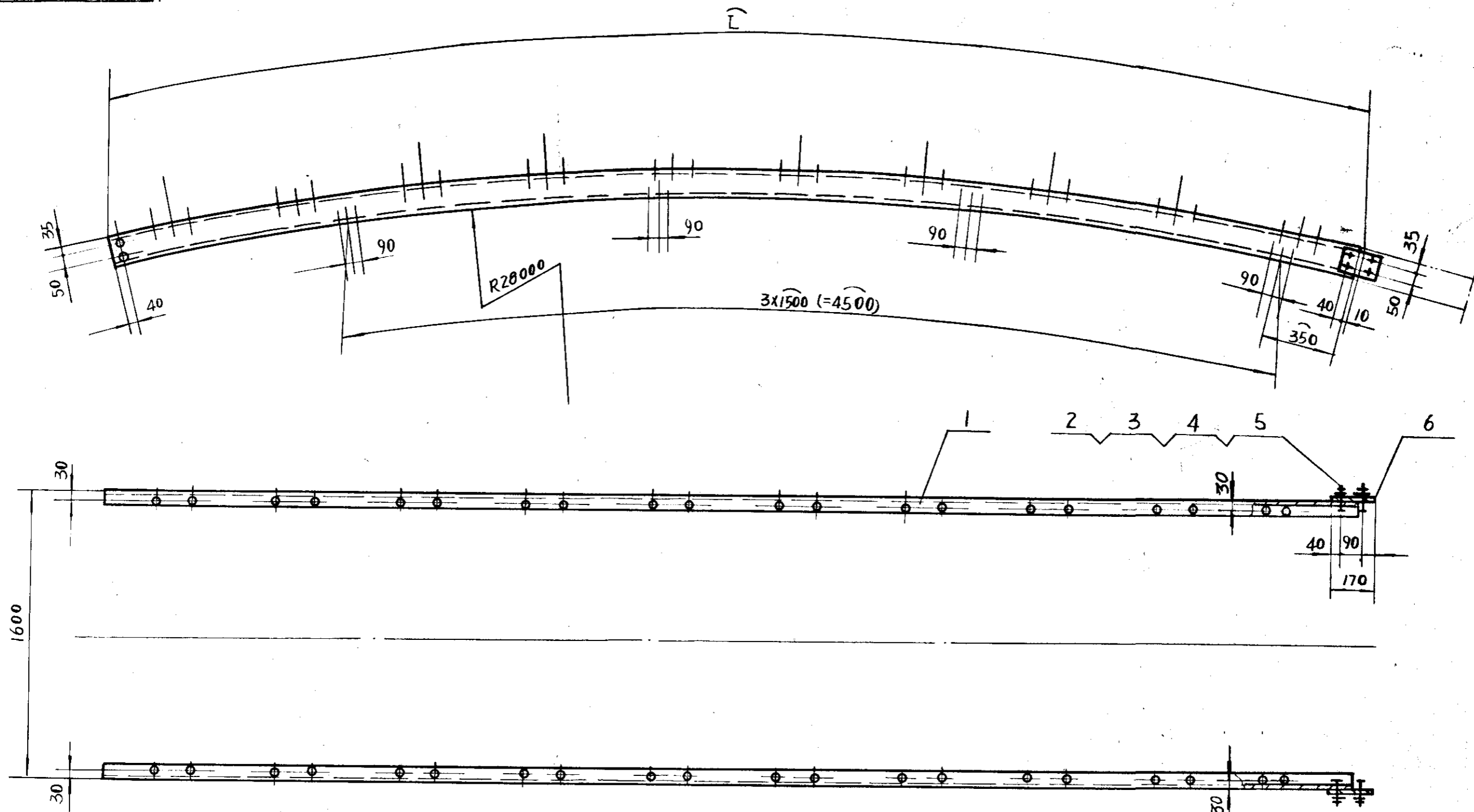
3	GB41-86	螺母 M16	8	—	0.034	0.272	
2	GB5780-86	螺栓 M16x40	8	—	0.074	0.592	
1		槽钢 120x53x5.5-5990	2	Q235-A	72.24	144.5	
序号	代号	名称	数量	材料	重量		备注

6	II04J07101-1	联板	2	Q235-A	1.174	2.348	借用
5	GB97.1-85	垫圈 16	8	—	0.011	0.088	
4	GB93-87	垫圈 16	8	—	0.008	0.064	

标记 处数 更改文件号 签字 日期 设计 魏守广 工艺 李海宇 校对 王树林 标准化 李海宇 主管设计 王树林 室主任 魏守广 项目负责人 徐瑞嘉 总工程师 119008 审核 王会武 日期 77.8.24				凹弧段中间架  部件		DT1104J07124	
图样标记 S		质量比例 147.8					
				共 1 张 第 1 张		机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	

)用件登记  
 图  
 号  
 图总号  
 图总号  
 字  
 期

536x



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $100/\sqrt{\quad}$ 。
2. 件1上各孔径均为  $\phi 18$ ，其孔表面粗糙度为  $25/\sqrt{\quad}$ 。
3. 图中  $\bar{L}$  值由胶带机总装图绘出。安装托辊的孔在现场作。
4. 图中给出质量为  $\bar{L} 6000$  时数值， $\bar{L}$  减少100时质量减少2.4kg。

3	GB41-86	螺母 M16	8	—	0.034	0.272	
2	GB5780-86	螺栓 M16X40	8	—	0.074	0.592	
1		槽钢 120X53X5.5	2	Q235-A	72.24	144.5	
材 料 表							

6	II04J07101-1	联板	2	Q235-A	1.174	2.348	借用
5	GB971-85	垫圈 16	8	—	0.011	0.088	
4	GB93-87	垫圈 16	8	—	0.008	0.064	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计			王树林	97.8.24
校对			王树林	
主管设计			王树林	
项目负责人			王树林	
审核			王树林	

凸弧段中间架

部件

DTII05J07102

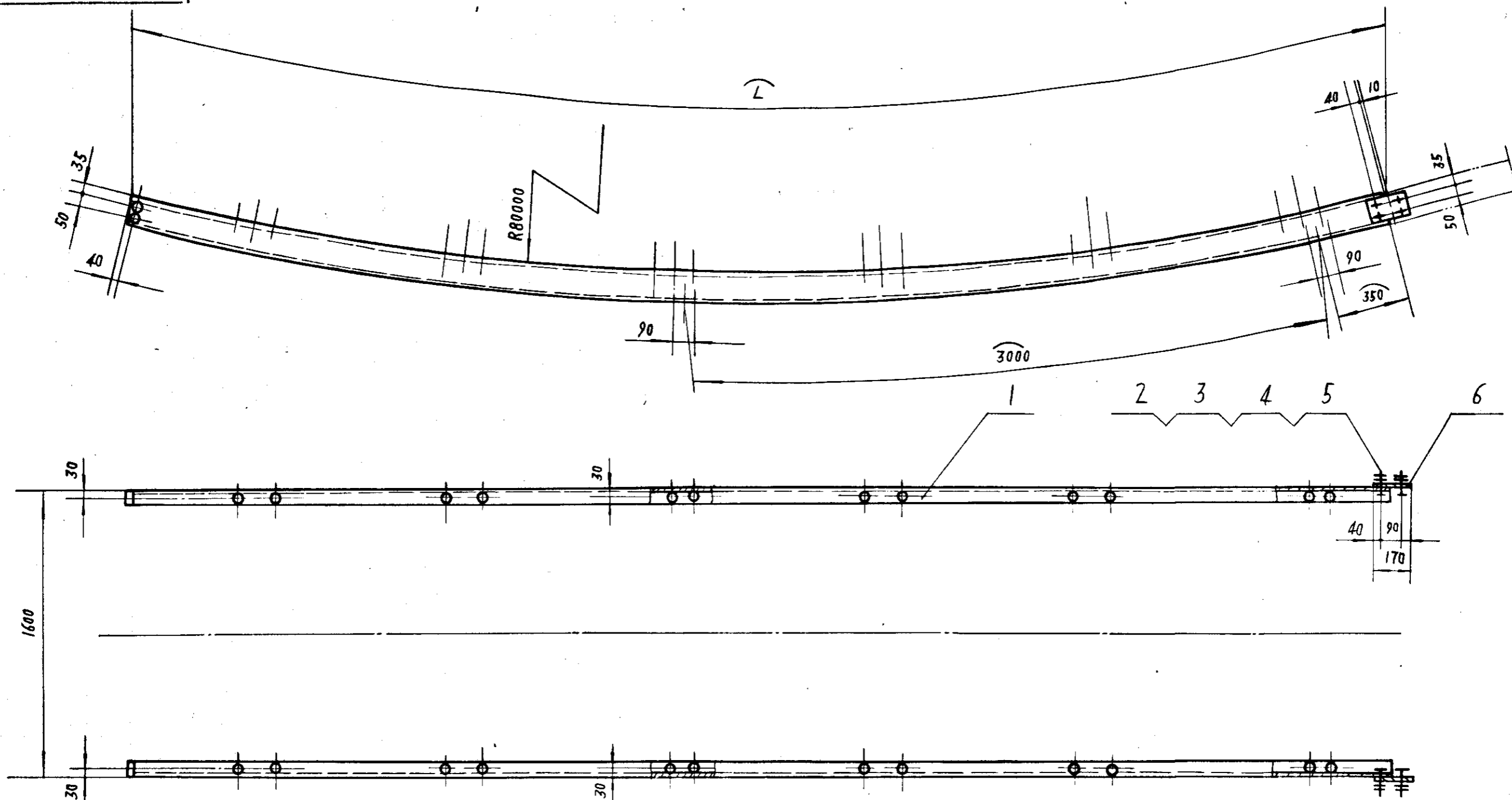
图样标记	质量比例
S	147.8

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所

通用件登记  
图  
校  
存  
号  
图  
号  
字  
期

53.00



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $Ra 1.6$
2. 件1上各孔径均为  $\phi 18$ ，其孔表面粗糙度为  $Ra 0.25$
3. 图中  $L$  值由胶带机总装图给出，安装托辊的孔在现场作
4. 图中给出质量为  $L 6000$  时数值， $L$  减少 100 时质量减少 2.4kg

3	GB41—86	螺母	M16	8		0.034	0.272	
2	GB5780—86	螺栓	M16×40	8		0.074	0.592	
1		槽钢	120×53×5.5	2	Q235—A	22.24	144.5	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注		

6	II04J07101-1	联板	2	Q235—A	1.174	2.348	借用
5	GB97.1-85	垫圈 16	8		0.011	0.088	
4	GB93—87	垫圈 16	8		0.008	0.064	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计			王树林	1983.8.20
校对			王树林	
主管设计			王树林	
项目负责人			王树林	
审核			王树林	

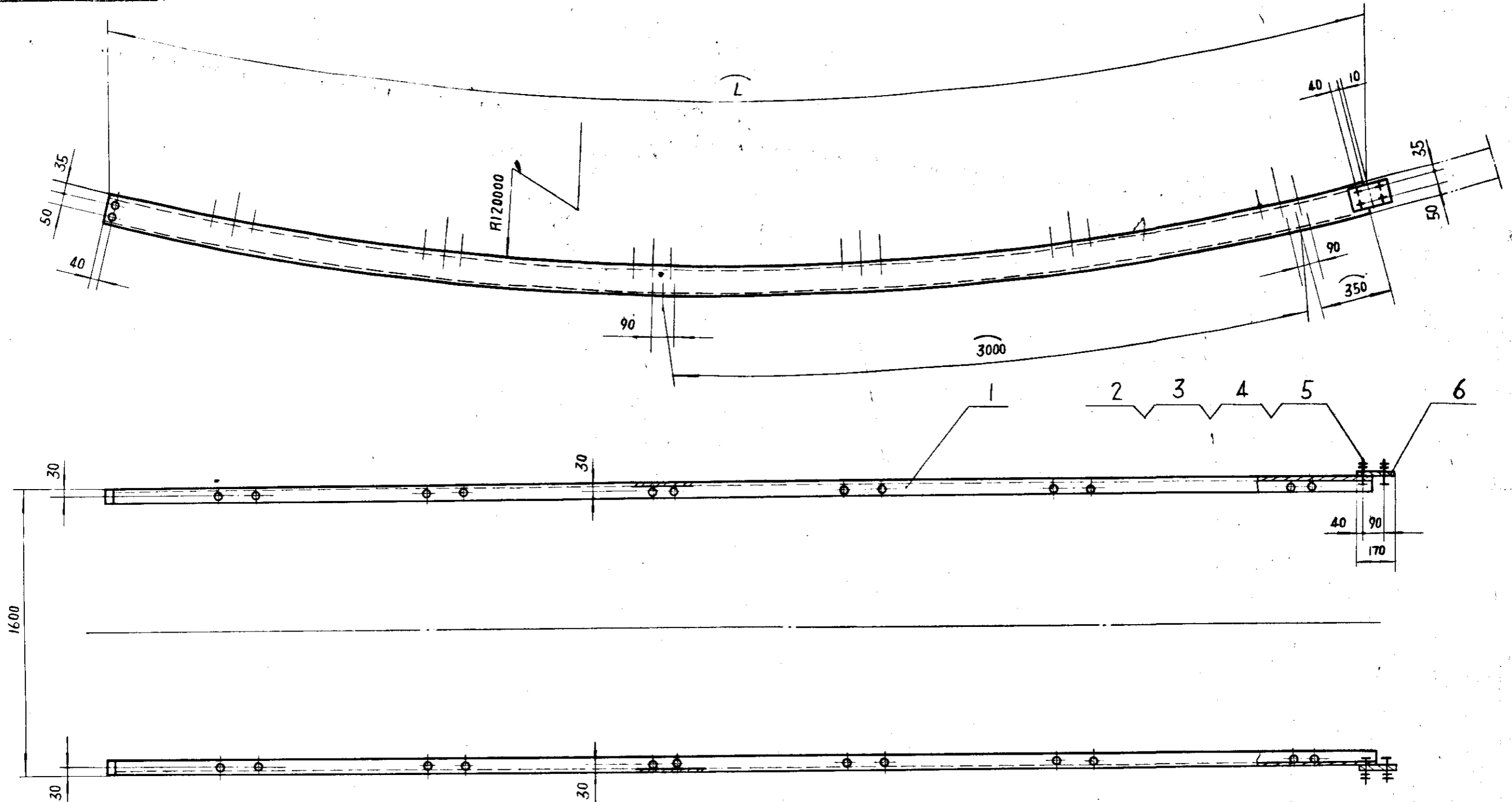
凹弧段中间架

部件

DTII05T07103

图样标记	质量比例
S	1:47.8
共 1 张	第 1 张

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $100\mu$ 。
2. 件1上各孔径均为  $\phi 18$ ，其孔表面粗糙度为  $25\mu$ 。
3. 图中  $\Gamma$  值由胶带机总装图给出，安装托辊的孔在现场作。
4. 图中给出质量为  $\Gamma 6000$  时数值， $\Gamma$  减少100时质量减少 2.4 kg。

3	GB41-86	螺母 M16	8		0.034	0.272	
2	GB5780-86	螺栓 M16x40	8		0.074	0.592	
1		槽钢 120x53x3.5	2	Q235-A	72.34	144.5	
序号	代号	名称	数量	材料	备注		

6	DTII04J07101-1	联板	2	Q235-A	1.174	2.348	借用
5	GB97.1-85	垫圈 16	8		0.011	0.088	
4	GB93-87	垫圈 16	8		0.008	0.064	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计			范广	1998.10
校对			王树环	
主管设计			王树环	
项目负责人			张明	
审核			王树环	

凹弧段中间架

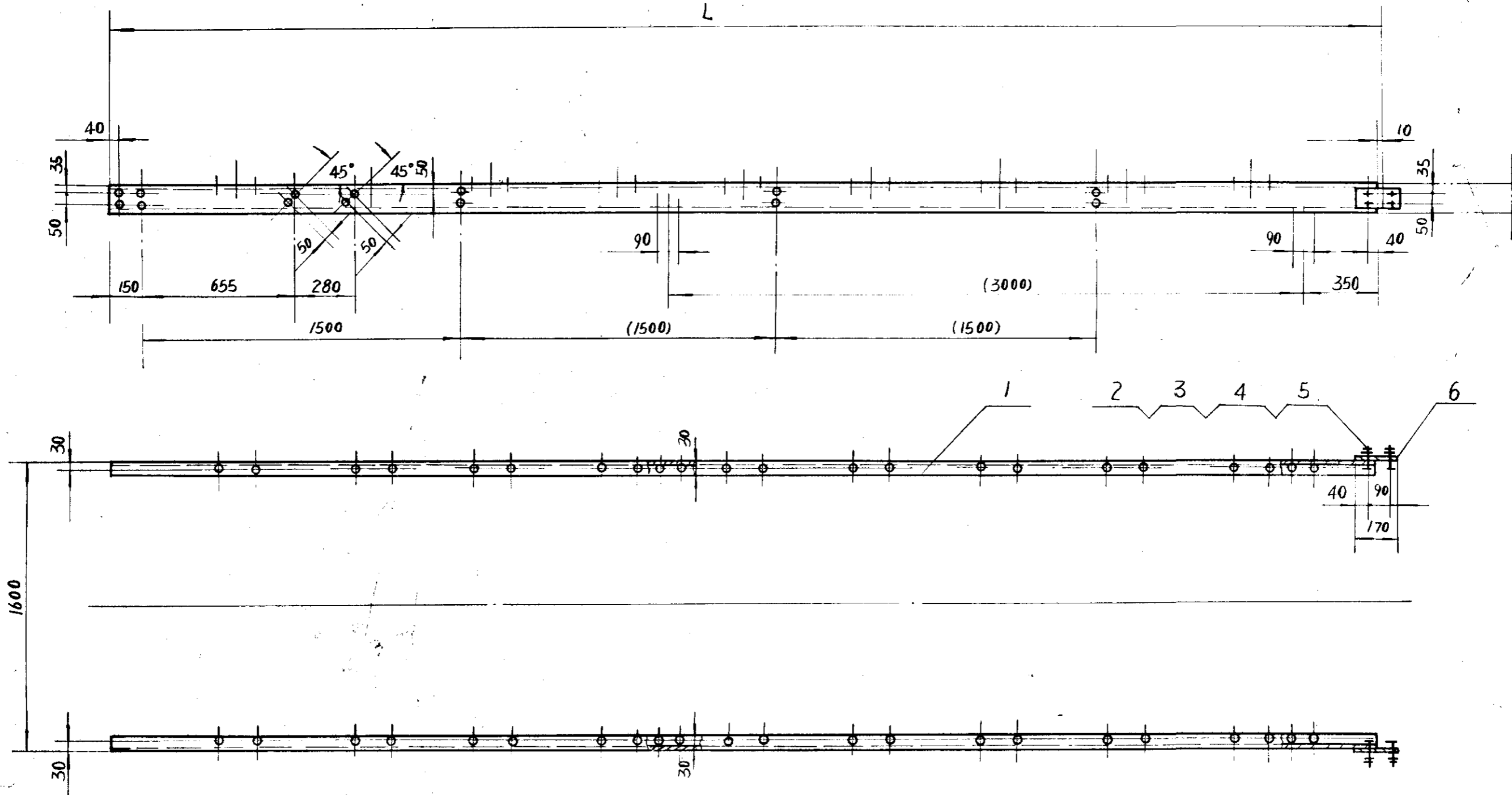
部件

DTII05JD7104

图样标记	质量	比例
S	147.8	
共 / 张	第 / 张	

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所

E.360



技术要求

- 1 所有下料周边表面粗糙度为  $\sqrt{100}$ 。
- 2 件1上各孔径均为 $\phi 18$ ，其孔表面粗糙度为  $\sqrt{25}$ 。
- 3 图中L值由胶带机总装图绘出，安装托辊及导料槽的孔在现场作。
- 4 图中给出质量为16000时数值，L减少100时，质量减少2.4kg。

6	1104J07101-1	联板	2	Q235-A	1.174	2.348	借用
5	GB97.1-85	垫圈 16	8	—	0.011	0.088	
4	GB93-87	垫圈 16	8	—	0.008	0.064	

3	GB41-86	螺栓 M16	8	—	0.034	0.272
2	GB5780-86	螺栓 M16X40	8	—	0.074	0.592
1		槽钢 120X53X3.5	2	Q235-A	72.24	144.5

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计			王树林	
校对			王树林	
主管设计			王树林	
项目负责人			徐春燕	
审核			王全斌	

落料段中间架

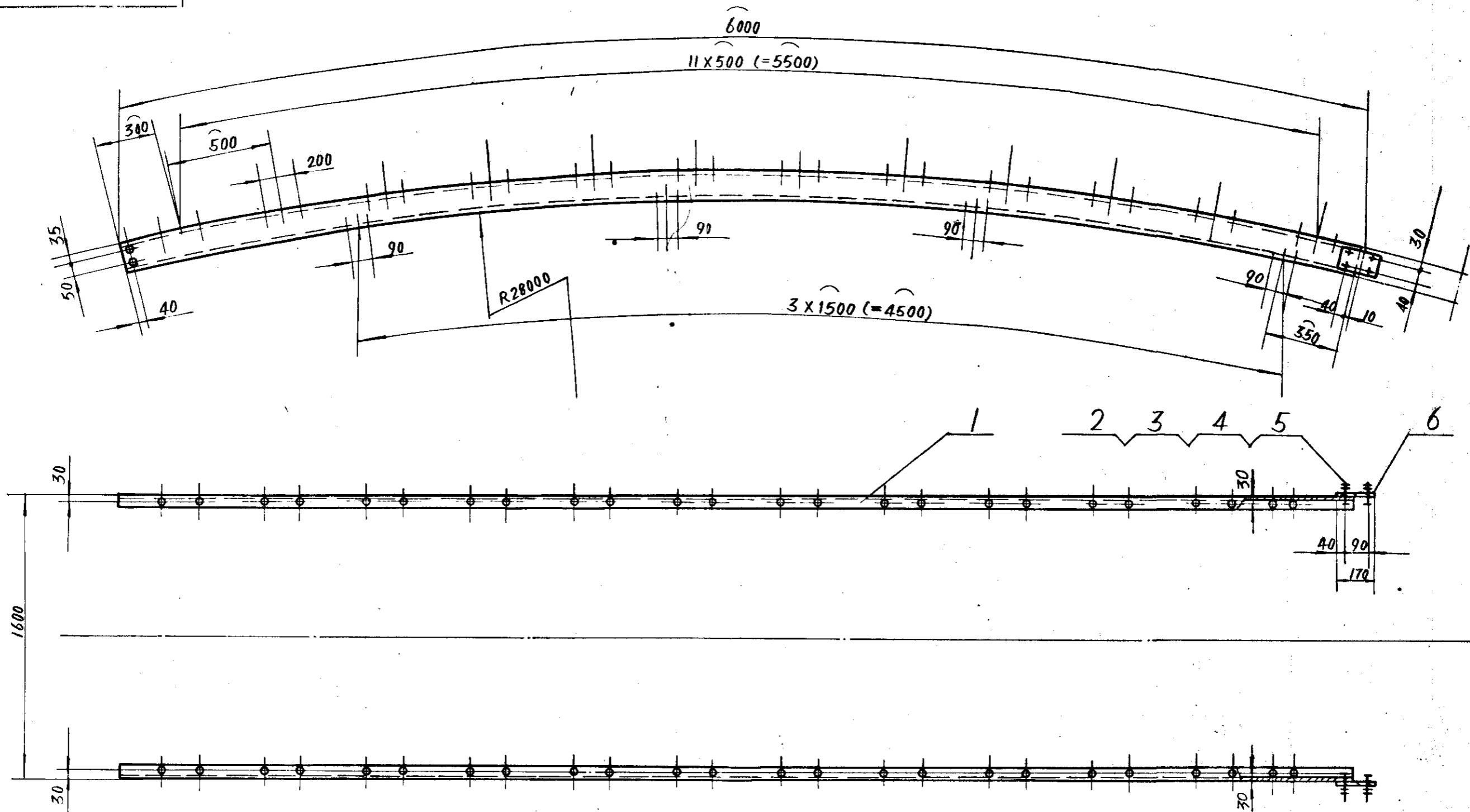
部件

DTII05J07105

图样标记	质量	比例
S	147.8	
共 / 张	第 / 张	

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所

6372



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $100/\sqrt{\text{R}}$
2. 件1上各孔径为  $\phi 18$ , 其孔表面粗糙度为  $25/\sqrt{\text{R}}$

3	GB41-86	螺母 M16	8	—	0.034	0.272	
2	GB5780-86	螺栓 M16 X40	8	—	0.074	0.592	
1		槽钢 120X53X5.5-5990	2	Q235-A	72.24	144.5	
序号	代号	名称	数量	材料	重量		备注

6	II04J07101-1	联板	2	Q235-A	1.174	2.348	借用
5	GB97.1-85	垫圈 16	8	—	0.011	0.088	
4	GB93-87	垫圈 16	8	—	0.008	0.064	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计			张守军	
校对			王树林	
主管设计			王树林	
项目负责人			张守军	
审核			王会英	

凸弧段中间架

部件

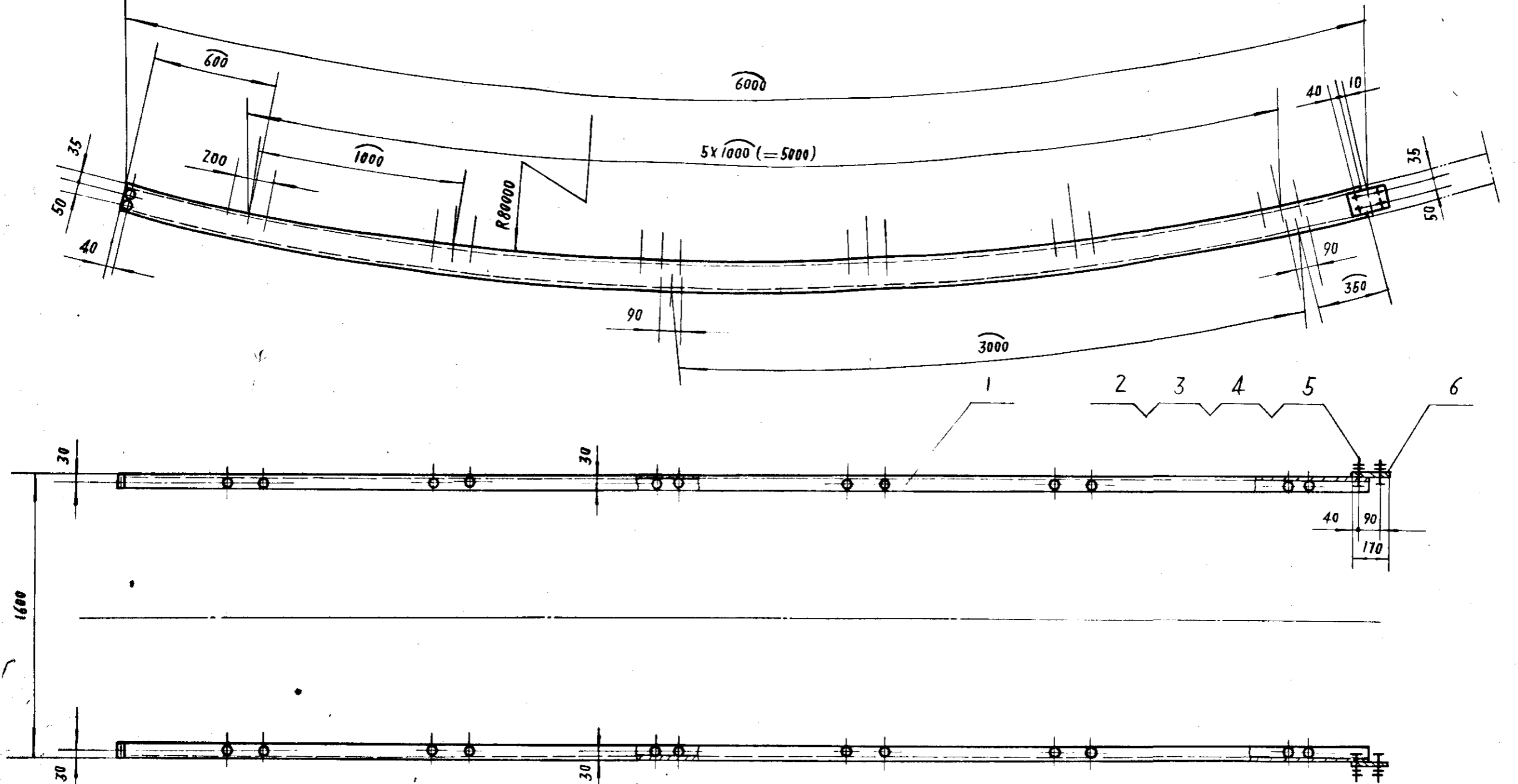
DTII05J07112

图样标记 重量 比例

S 147.8

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $\sqrt{100}$
2. 件 1 上各孔径均为  $\phi 18$ , 其孔表面粗糙度为  $\sqrt{25}$

3	GB41 — 86	螺母 M16	8	—	0.034	0.272	
2	GB5780 — 86	螺栓 M16x40	8	—	0.074	0.592	
1		槽钢 120x53x5.5-5990	2	Q235 — A	72.24	144.5	
代号 号 名 称 材 料 备 注							

6	II04J07101 — 1	联板	2	Q235 — A	1.174	2.348	借用
5	GB97.1 — 85	垫圈 16	8	—	0.011	0.088	
4	GB93 — 87	垫圈 16	8	—	0.008	0.064	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		张序宁	王树林	1993.8.20
校对		王树林	张序宁	
主管设计		王树林	室主任	
项目负责人		张序宁	总工程师	
审核		王会利	日期	

凹弧段中间架

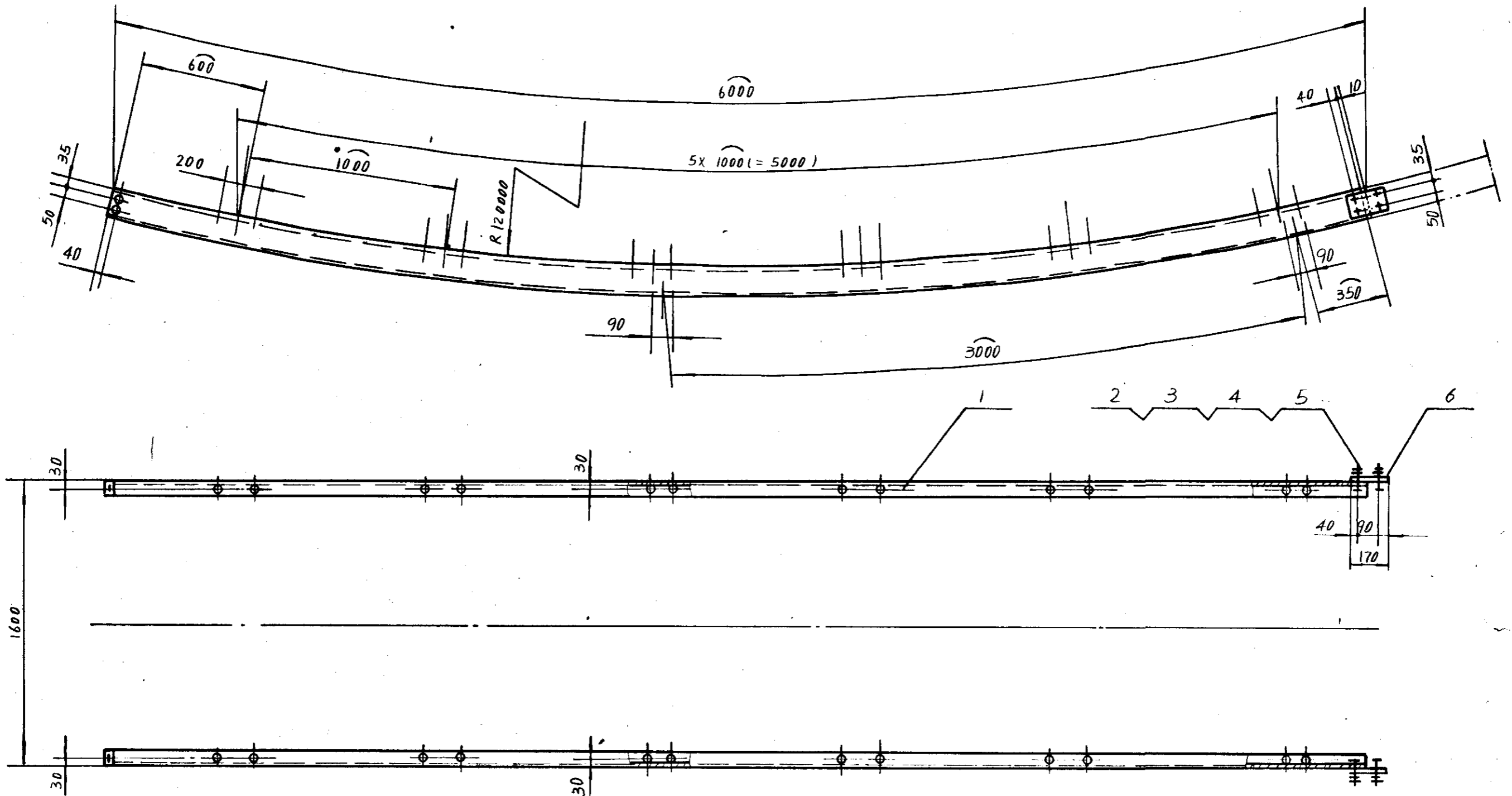
部件

DTII05J07113

图样标记	原图比例
S	14:8
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

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $\sqrt{100}$ 。
2. 件1上各孔径均为  $\phi 18$ ，其孔表面粗糙度为  $\sqrt{25}$ 。

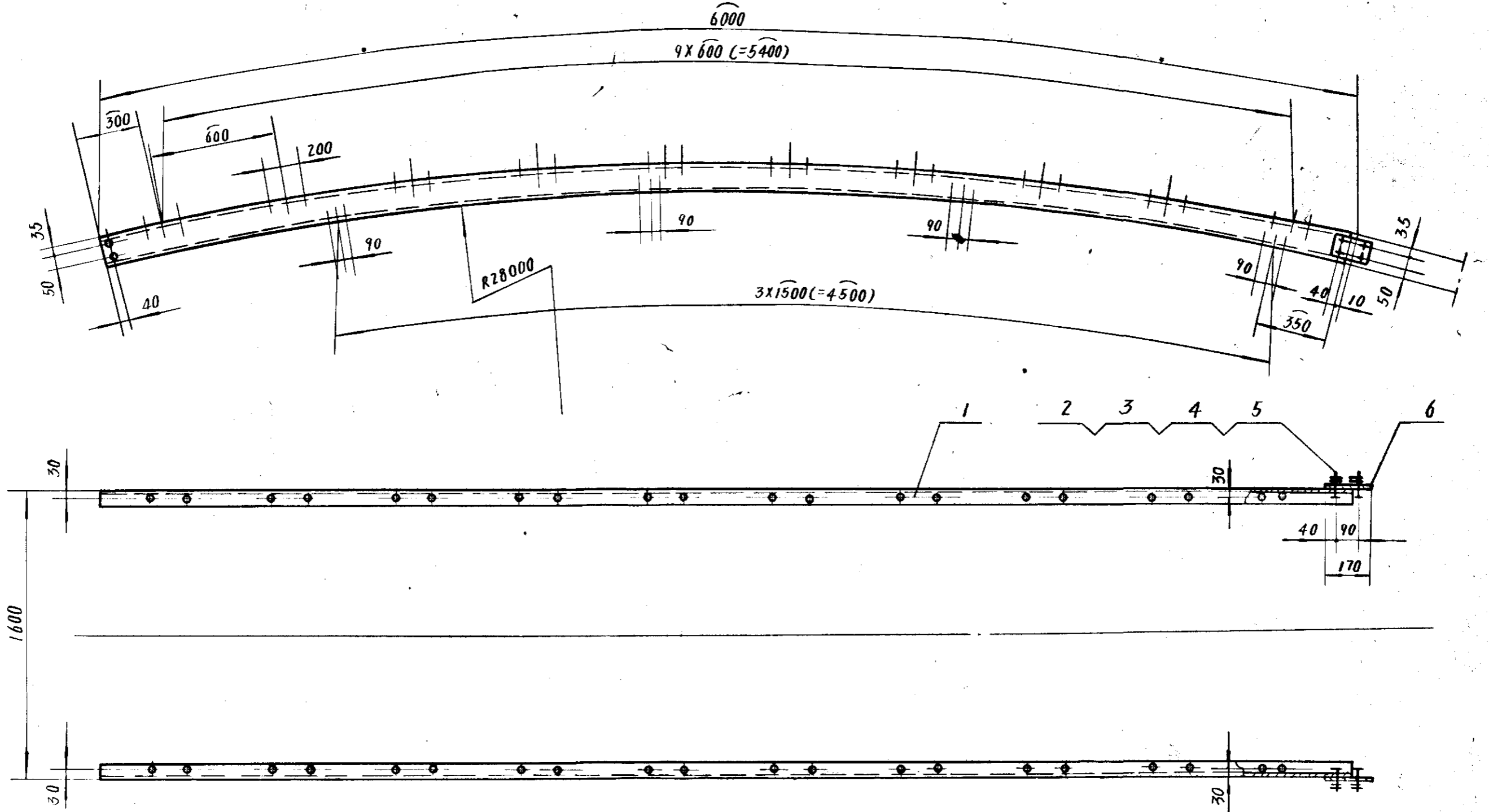
代号	名称	数量	材料	备注
3	GB 41-86 螺母 M 16	8	—	0.034 0.272
2	GB 1780-86 螺栓 M 16 X 40	8	—	0.074 0.592
1	槽钢 120 X 53 X 5.6 - 5990	2	Q235-A	72.24 144.5

代号	名称	数量	材料	重量	备注
6	1104J07101-1 联板	2	Q235-A	1174 2.348	借用
5	GB 97.1-85 垫圈 16	8	—	0.011 0.088	
4	GB 93-87 垫圈 16	8	—	0.008 0.064	

凹弧段中间架				DT1105J07114	
图样标记				质量比例	
S				1478	
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	

1) 用件登记  
图  
接  
号  
底图总号  
图总号  
字  
期

5.2.2.2



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $100/\sqrt{R}$
2. 件1上各孔径均为 $\phi 18$ ，其孔表面粗糙度为  $25/\sqrt{R}$

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
3	GB47-86	螺母 M16	8	—	0.034	0.272
2	GB5780-86	螺栓 M16 X 40	8	—	0.074	0.592
1		槽钢 120 X 53 X 55-5090	2	Q235-A	72.24	144.5

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
6	II04J07101-1	联板	2	Q235-A	1.174	2.348 借用
5	GB971-85	垫圈 16	8	—	0.011	0.088
4	GB93-87	垫圈 16	8	—	0.008	0.064

DTII05J07122			
图样标记		质量比例	
S		1:47.8	
共 1 张 第 1 张			
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

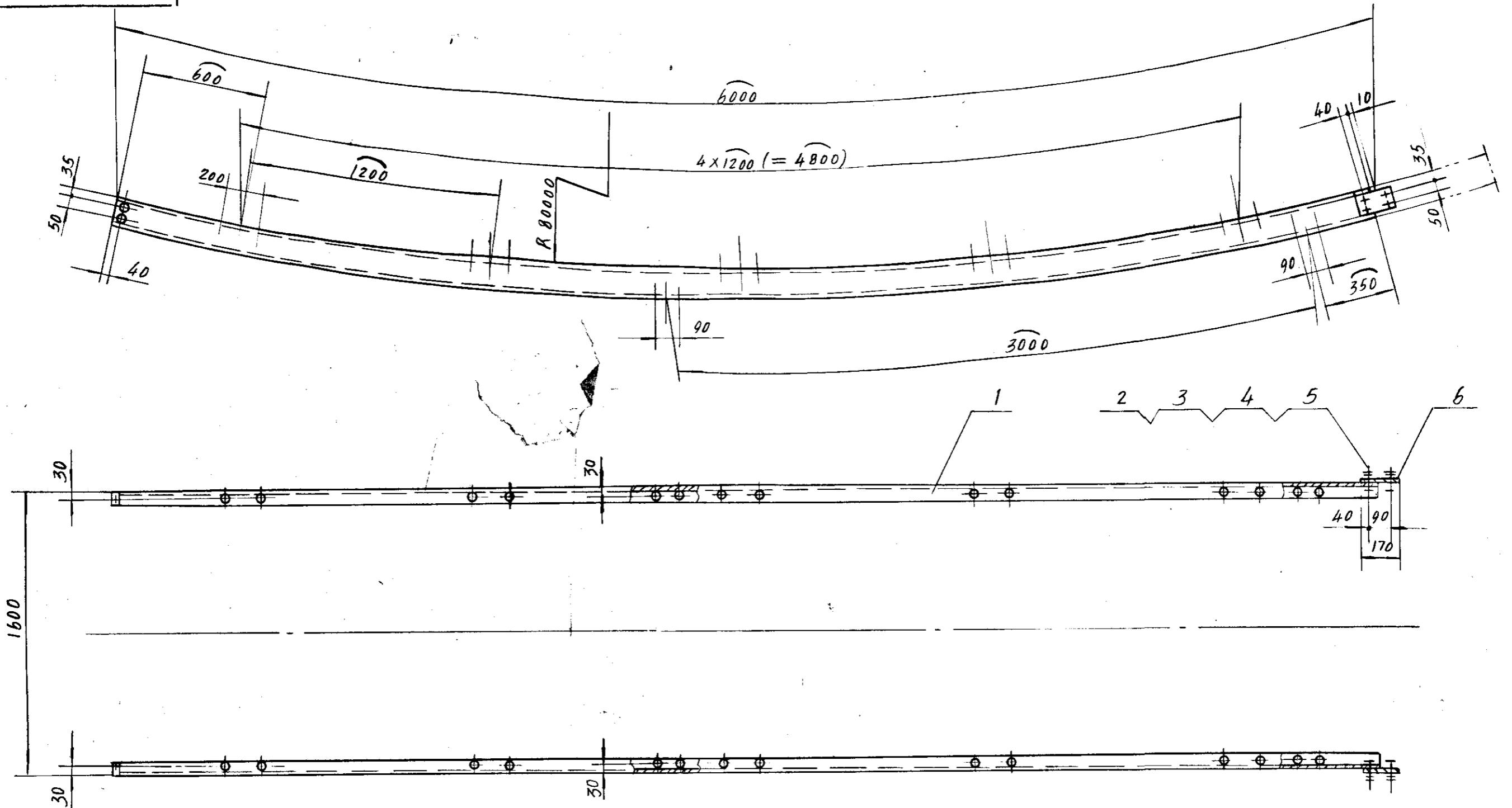
凸弧段中间架

部件

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计			宋守宇	
校对			王和祥	
主管设计			王和祥	
项目负责人			徐奇霖	
审核			王会武	

通)用件登记  
图  
校  
王和祥  
图总号  
图总号  
字  
期

E287



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $\sqrt{10}$ 。
2. 件1上各孔径均为  $\phi 18$ ，其孔表面粗糙度为  $\sqrt{25}$ 。

3	GB 41-86	螺母 M16	8	0.036	0.272
2	GB 5780-86	螺栓 M16x40	8	0.074	0.592
1		槽钢 120x53x5.5-5990	2	Q235-A	72.24 144.5
序号	代号	名称	材料		

5	II04J07101-1	联板	2	Q235-A	1.174	2.348	借用
5	GB 97.1-85	垫圈 16	8		0.011	0.088	
4	GB 93-87	垫圈 16	8		0.008	0.064	

DTII05J07123			
图样标记		质量比例	
S		147.8	
共 1 张 第 1 张			
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

凹弧段中间架

部件

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	张守宁		张守宁	
校对	王树林		张守宁	
主管设计	王树林		室主任	张守宁
项目负责人	徐海洲		总工程师	张守宁
审核	王会利		日期	91.8.20

(通)用件登记  
插图

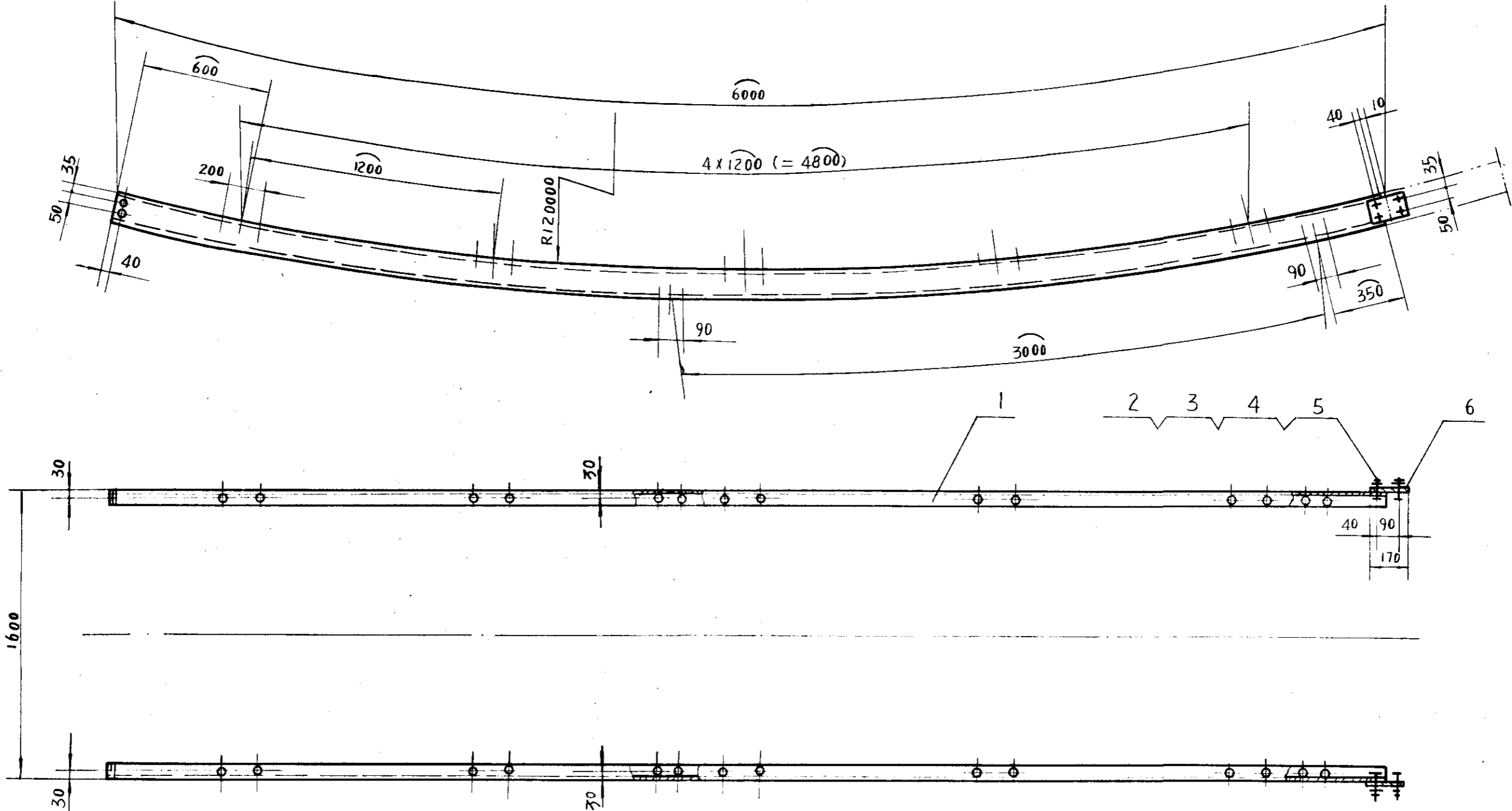
技  
术  
部  
审  
图  
号

图号

字

日

5/22



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $\sqrt{100}$ 。
2. 件1上各孔径均为  $\phi 10$ ，其孔表面粗糙度为  $\sqrt{25}$ 。

3	GB41-86	螺母	M16	8	—	0.034	0.272
2	GB5780-86	螺栓	M16x40	8	—	0.074	0.592
1		槽钢	120x53x5.5-5990	2	Q235-A	72.24	144.5

6	II04J07101-1	联板	2	Q235-A	1.174	2.348	借用
5	GB97.1-85	垫圈 16	8	—	0.011	0.088	
4	GB93-87	垫圈 16	8	—	0.008	0.064	

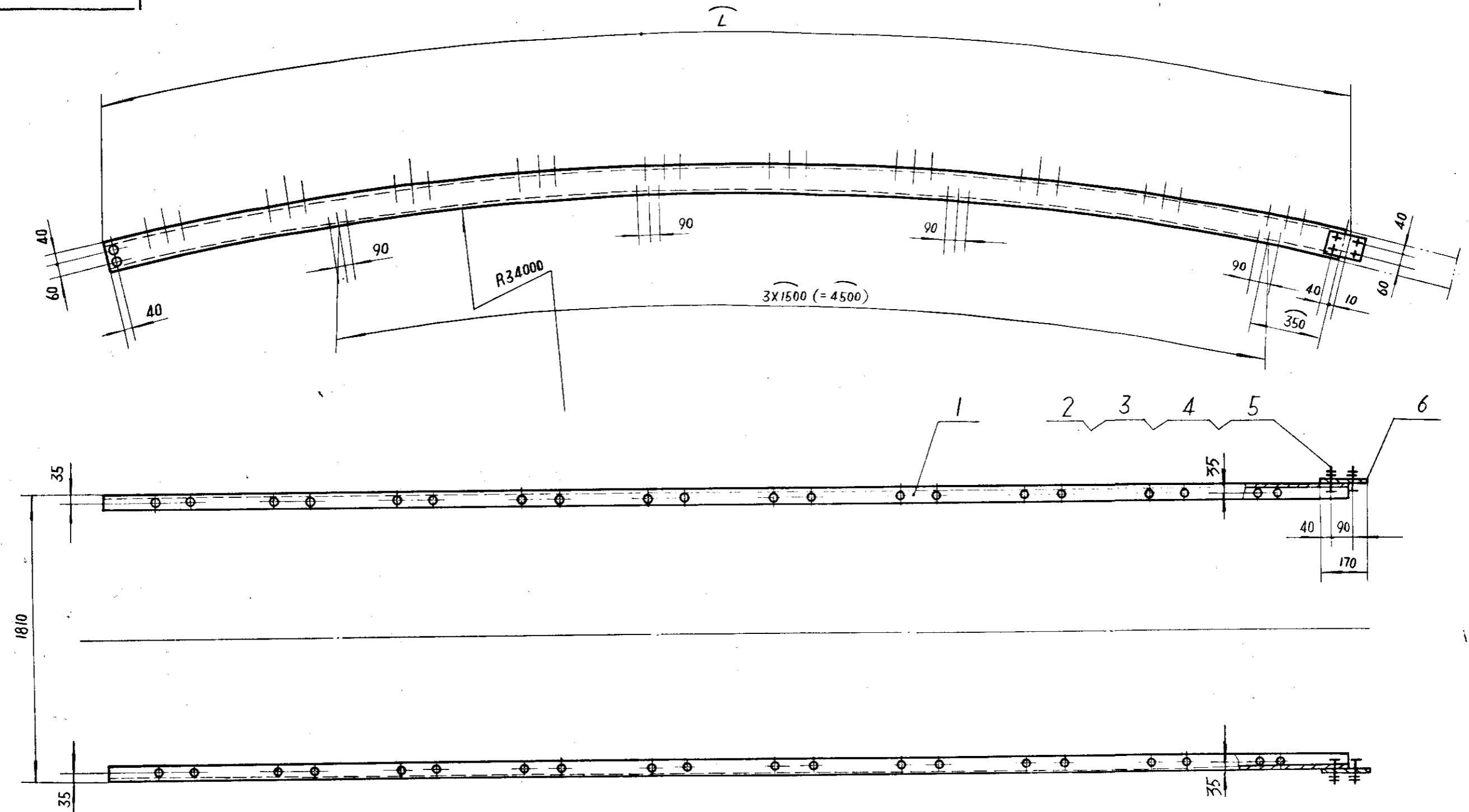
DTII05J07124			
图样标记	质量比例		
S	147.8		
共 / 张 第 / 张			
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

用件登记  
图  
校  
字  
图总号  
图总号  
字  
期

凹弧段中间架

部件

Es/p



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $100\mu$ 。
2. 件1上各孔径均为  $\phi 18$ ，其孔表面粗糙度为  $25\mu$ 。
3. 图中  $\Gamma$  值由胶带机总表图给出，安装托辊的孔在现场作。
4. 图中给出质量为  $\Gamma 6000$  时数值， $\Gamma$  减少100时质量减少 2.9 Kg

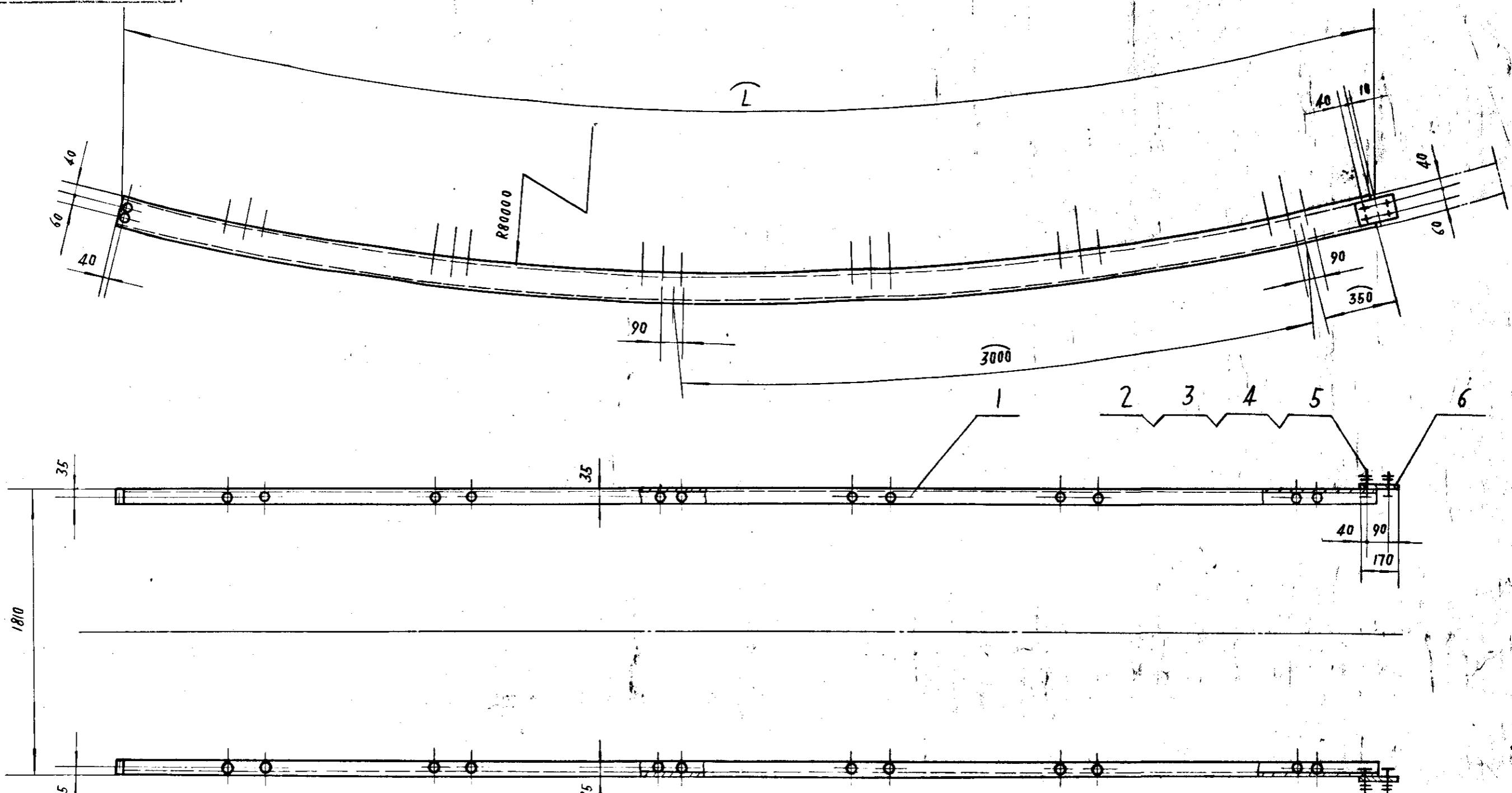
6	II06J07101-1	联板	2	Q235-A	1.338	2.776	借用
5	GB97.1-85	垫圈 16	8	—	0.011	0.088	
4	GB93-87	垫圈 16	8	—	0.008	0.064	

3	GB41-86	螺母 M16	8	—	0.034	0.272	
2	GB5780-86	螺栓 M16x40	8	—	0.074	0.592	
1		槽钢 140x58x6	2	Q235-A	87.03	174.1	
代 称			数量	材 料	备 注		

设计	老广	工艺	宗海
校对	王树林	标准化	岑凡清
主管设计	王树林	室主任	陈明
项目负责人	王树林	总工程师	陈明
审核	王树林	日期	93.5.20

凸弧段中间架  
部件

DTII06J07102			
图样标记	质量	比例	
S		177.9	
共 1 张	第 1 张	系	
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $R_{100}$
2. 件1上各孔径均为  $\phi 18$ ，其孔表面粗糙度为  $R_{25}$
3. 图中  $L$  值由胶带机总装图绘出，安装托辊的孔在现场作。
4. 图中给出质量为  $L 6000$  时数值， $L$  减少 100 时质量减少 2.9kg

6	II06J07101-1	联板	2	Q235-A	1.388	2.776	借用
5	GB97.1-85	垫圈 16	8		0.011	0.088	
4	GB93-87	垫圈 16	8		0.008	0.064	

3	GB41-86	螺母 M16	8		0.034	0.272	
2	GB5780-86	螺栓 M16x40	8		0.074	0.592	
1		槽钢 140x38x6	2	Q235-A	87.03	174.1	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注	

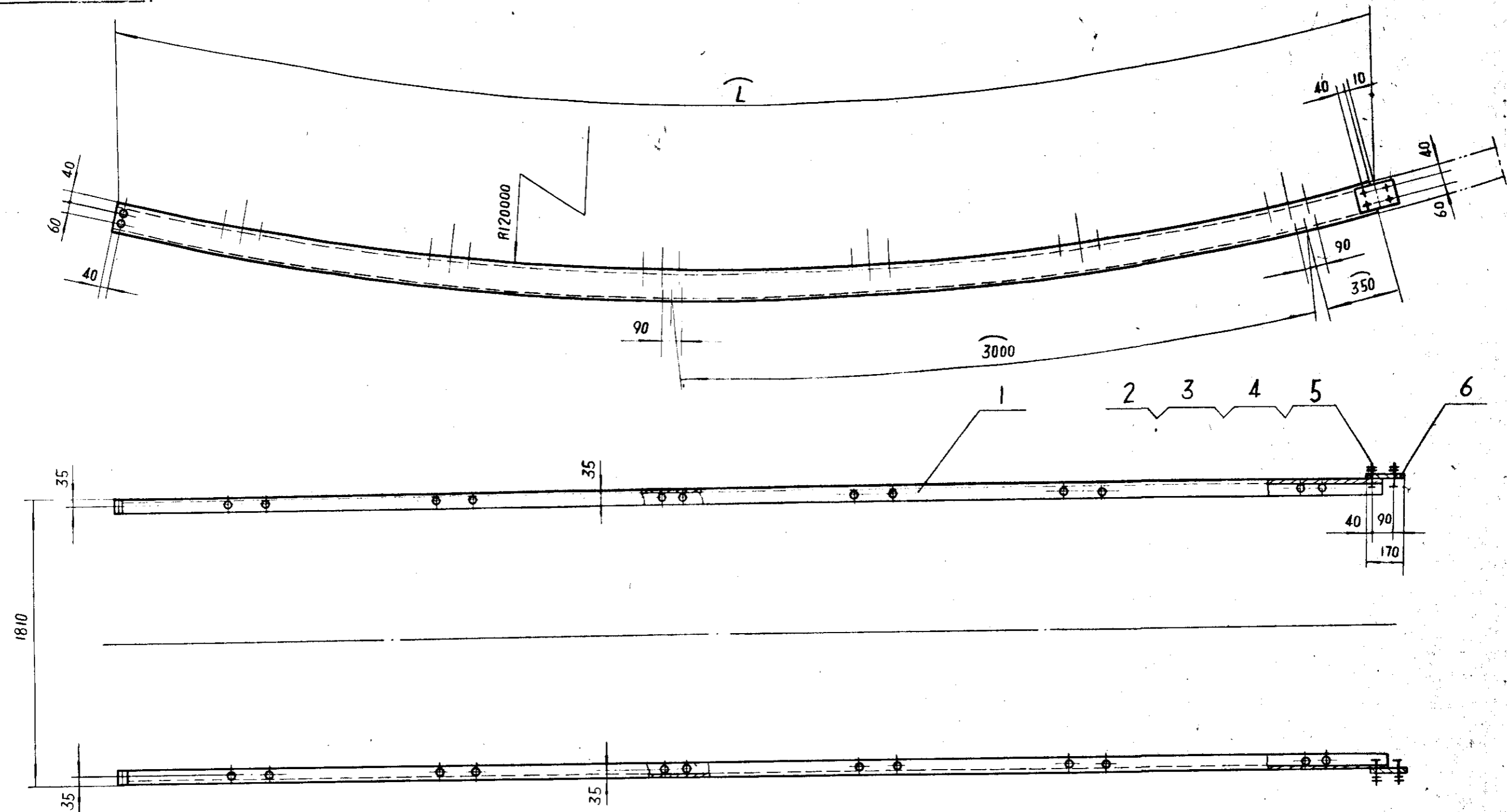
设计	苑守广	工 务	原守守
校对	王树林	标准化	冷加清
主管设计	王树林	室主任	袁乃云
项目负责人	程春彦	总工程师	何加芬
审核	王令利	日期	93.8.20

**凹弧段中间架**

**部 件**

DTII06J07103	
图样标记	质量比例
S	177.9
共 1 张	第 1 张
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	

图样标记  
图号  
图名  
图号  
图名  
图号  
图名



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $100\mu$ .
2. 件1上各孔径均为  $\phi 18$ , 其孔表面粗糙度为  $25\mu$ .
3. 图中  $L$  值由胶带机总装图给出, 安装托辊的孔在现场作.
4. 图中给出质量为  $L 6000$  时数值,  $L$  减少 100 时质量减少 2.9 Kg

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
3	GB41-86	螺母 M16	8		0.034	0.272
2	GB5780-86	螺栓 M16X40	8		0.074	0.592
1		槽钢 140X58X6	2	Q235-A	87.03	174.1

6	II06J07101-1	联板	2	Q235-A	1.388	2.776	借用
5	GB97.1-85	垫圈 16	8		0.011	0.088	
4	GB93-87	垫圈 16	8		0.008	0.064	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		张守平	王树林	1992.8.20
校对		王树林	王树林	
主管设计		王树林	室主任	王树林
项目负责人		王树林	总工程师	王树林
审核		王树林	日期	1992.8.20

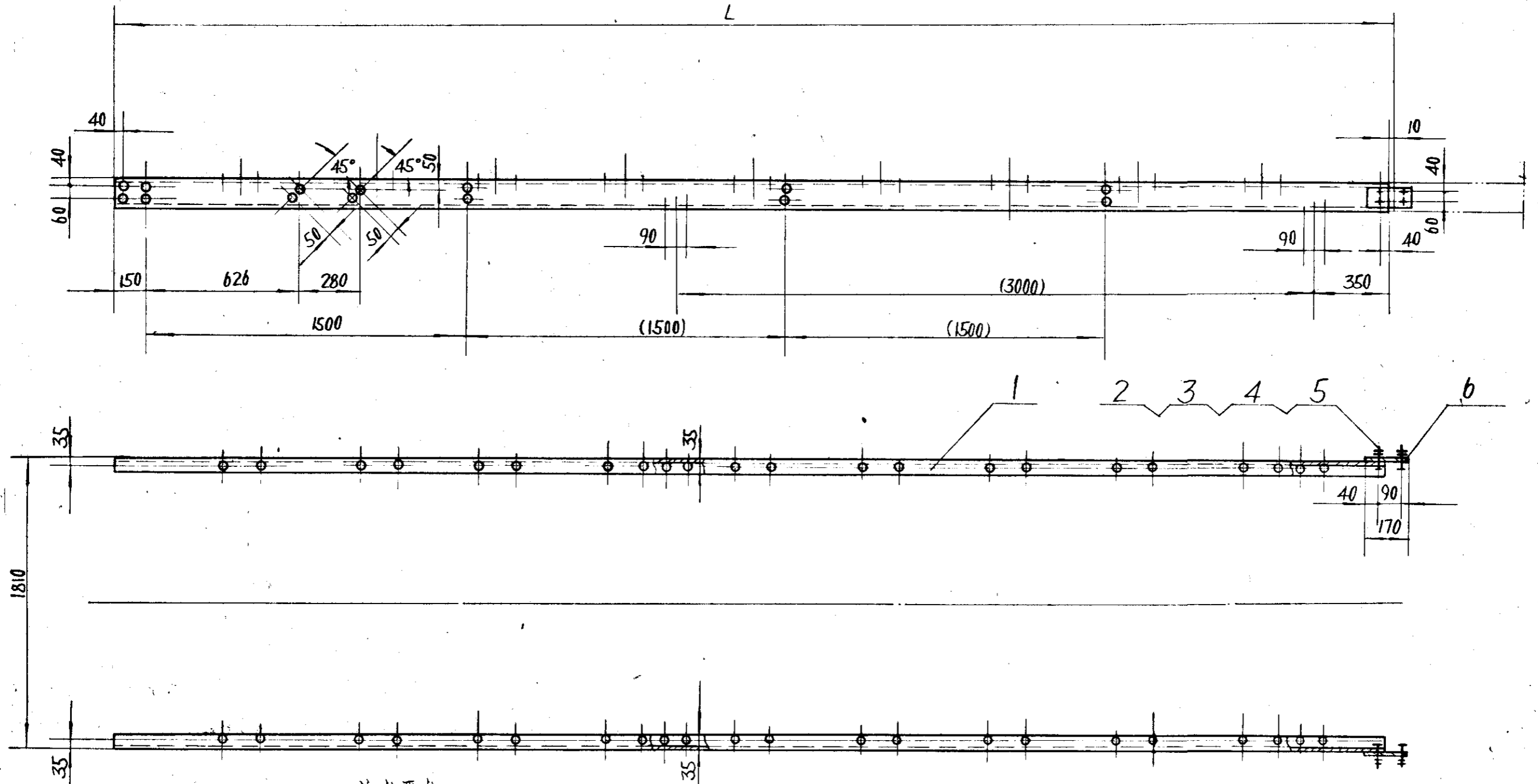
圆弧段中间架

部件

DTII06J07104

图样标记	质量比例
S	177.9
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

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $\sqrt{100}$ 。
2. 件1上各孔径均为  $\phi 18$ ，其孔表面粗糙度为  $\sqrt{25}$ 。
3. 图中L值由胶带机总装图绘出，安装托辊及导料槽的孔在现场作。
4. 图中给出质量为L6000时数值，L减少100时，质量减少2.9kg。

3	GB41-86	螺母	M16	8	—	0-034	0-212
2	GB5780-86	螺栓	M16x40	8	—	0-074	0-592
1		槽钢	140x58x6	2	Q235-A	87.03	174.1
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注	

6	DTII06J07101-1	联板	2	Q235-A	1.388	2.776	借用
5	GB97.1-85	垫圈 16	8	—	0.011	0.088	
4	GB93-87	垫圈 16	8	—	0.008	0.064	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计			张守华	93.8.24
校对			王树华	
主管设计			王树华	
项目负责人			张守华	
审核			张守华	

落料段中间架

部件

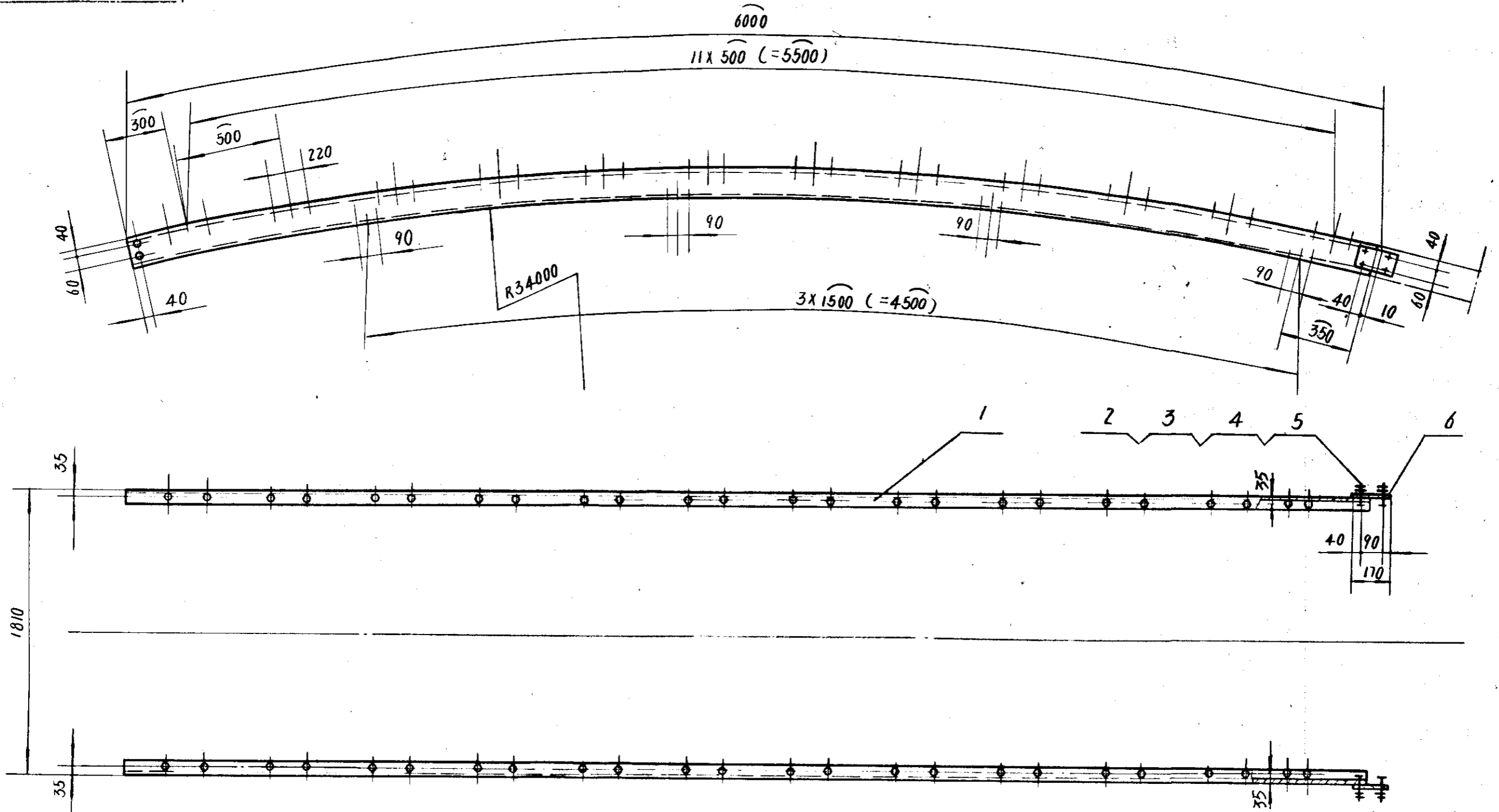
DTII06J07105

图样标记	原图	比例
S	177.9	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所





技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $Ra100$ 。
2. 件1上各孔径为  $\phi 18$ ，其孔表面粗糙度为  $Ra25$ 。

6	II06J07101-1	联板	2	Q235-A	1.388	2.776	借用
5	GB97.1-85	垫圈 16	8	—	0.011	0.088	
4	GB93-87	垫圈 16	8	—	0.008	0.064	

3	GB41-86	螺母 M16	8	—	0.034	0.272	
2	GB5780-86	螺栓 M16X40	8	—	0.074	0.592	
1		槽钢 40X58X16-5990	2	Q235-A	87.03	174.1	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注	备注

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计			王树林	1978.10
校对			王树林	
主管设计			王树林	
项目负责人			王树林	
审核			王树林	

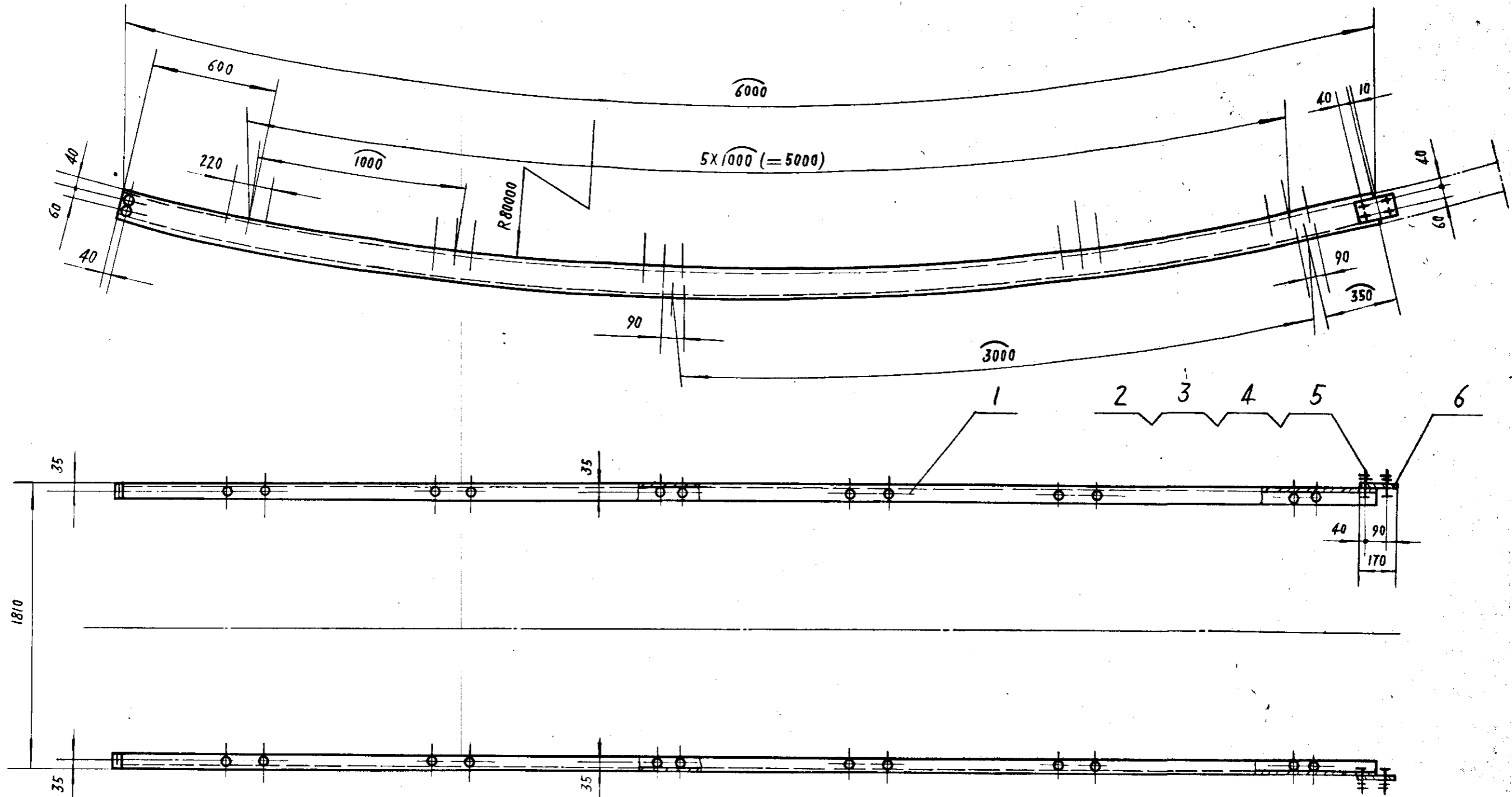
凸弧段中间架

部件

DTII06J07112

图样标记	数量	比例
S	177.9	
共 1 张	第 1 张	

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $\sqrt{100}$ 。
2. 件1上各孔径均为  $\phi 18$ ，其孔表面粗糙度为  $\sqrt{25}$ 。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
3	GB41-86	螺母 M16	8		0.034	0.272
2	GB5780-86	螺栓 M16x40	8		0.074	0.592
1		槽钢 140x58x6-5990	2	Q235-A	87.03	174.1

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
6	DTII06J07101-1	联板	2	Q235-A	1.388	2.776 借用
5	GB97.1-85	垫圈 16	8		0.011	0.088
4	GB93-87	垫圈 16	8		0.008	0.064

凹弧段中间架

部件

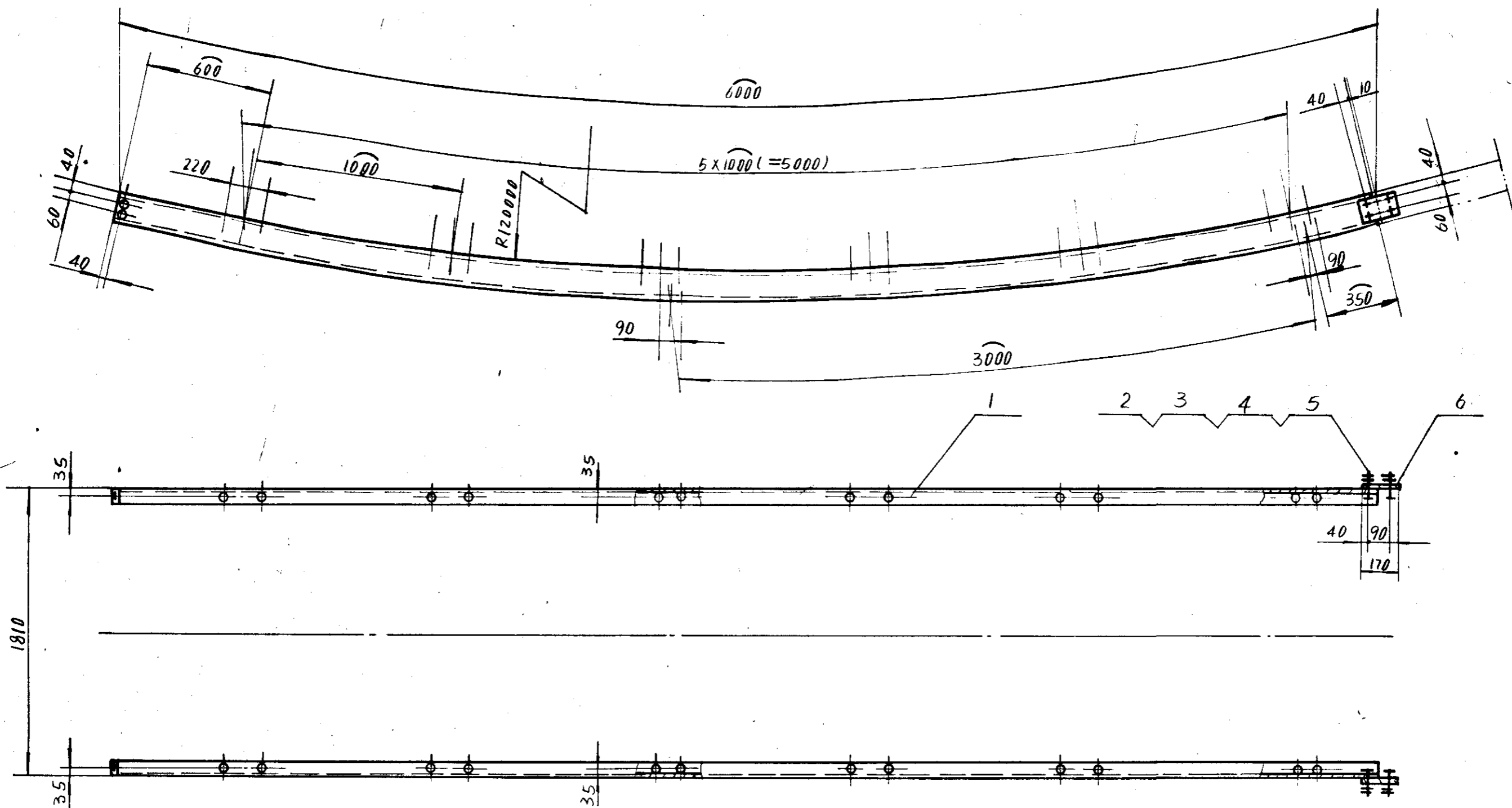
DTII06J07113

图样标记	质量	比例
S	177.9	
共 1 张	第 1 张	

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所

用件登记  
图  
号  
图总号  
日总号  
字  
期

5728



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $\sqrt{100}$ 。
2. 件1上各孔径均为  $\phi 18$ ，其孔表面粗糙度为  $\sqrt{25}$ 。

3	GB41-86	螺母 M16	8	—	0.034	0.272
2	GB5780-86	螺栓 M16x40	8	—	0.074	0.592
1		槽钢 140x58x6-5990	2	Q235-A	8703	174.1

6	II06J07101-1	联板	2	Q235-A	1.388	2.776	借用
5	GB97.1-85	垫圈 16	8	—	0.011	0.088	
4	GB93-87	垫圈 16	8	—	0.008	0.064	

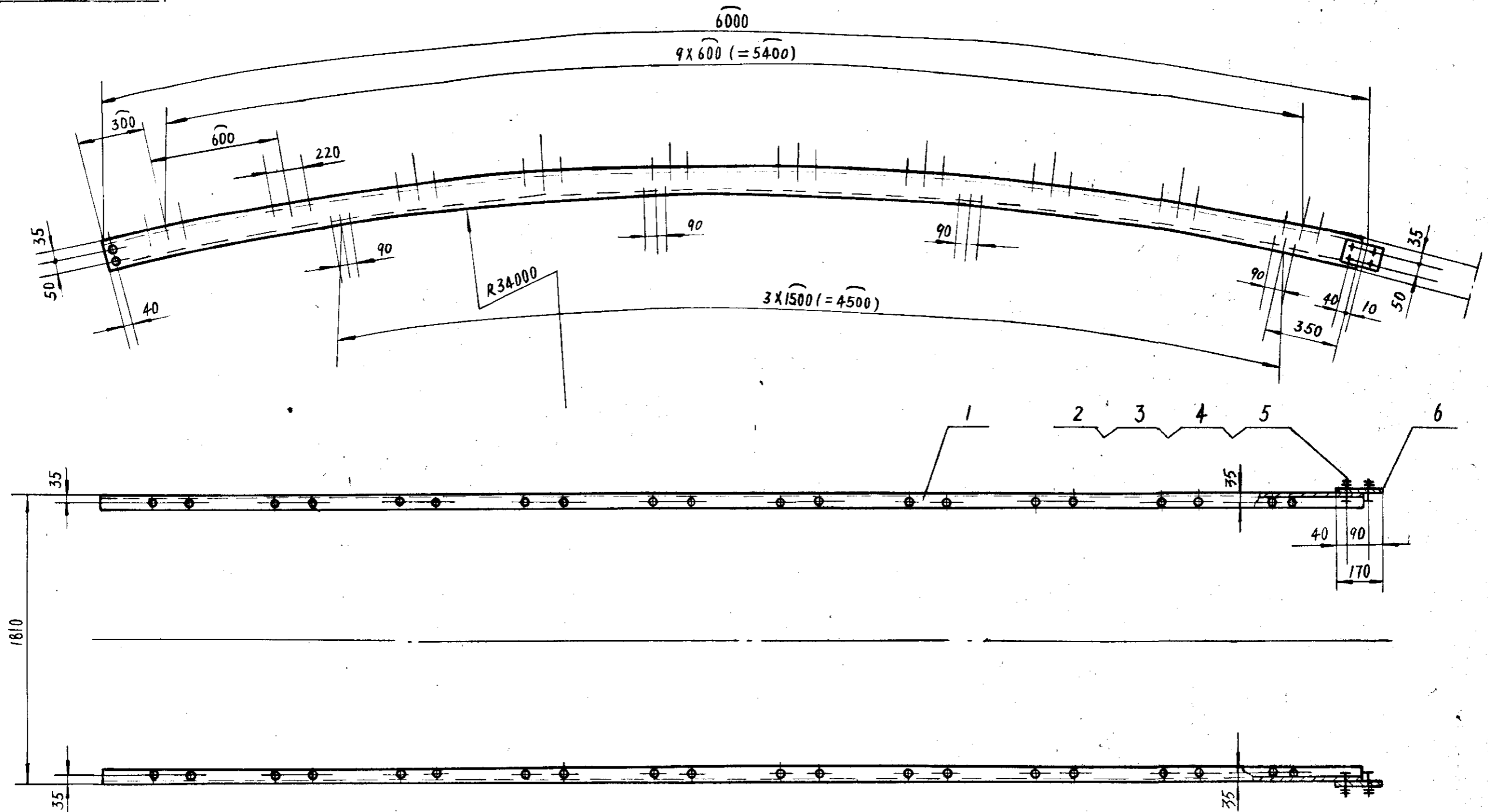
标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计			郭守宁	1979.8.24
校对			卫树林	
主管设计			卫树林	
项目负责人			徐学成	
审核			卫树林	

凹弧段中间架

部件

DTII06J07114

图样标记	质量	比例
S	177.9	
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

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $100\mu$
2. 件1上各孔径均为 $\phi 18$ ，其孔表面粗糙度为  $25\mu$

6	II06J07101-1	联板	2	Q235-A	1.388	2.776	借用
5	GB97.1-85	垫圈 16	8	—	0.011	0.088	
4	GB93-87	垫圈 16	8	—	0.008	0.064	

3	GB41-86	螺母 M16	8	—	0.034	0.272	
2	GB5780-86	螺栓 M16x40	8	—	0.074	0.592	
1		槽钢 140x58x6-5990	2	Q235-A	87.03	174.1	
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			范宇广	工艺
校对			王树林	标准化
主管设计			王树林	室主任
项目负责人			徐宗范	总工程师
审核			王会武	日期

凸弧段中间架

部件

DTII06T07122

图样标记	质量比例
S	1/77.9

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所

零件登记

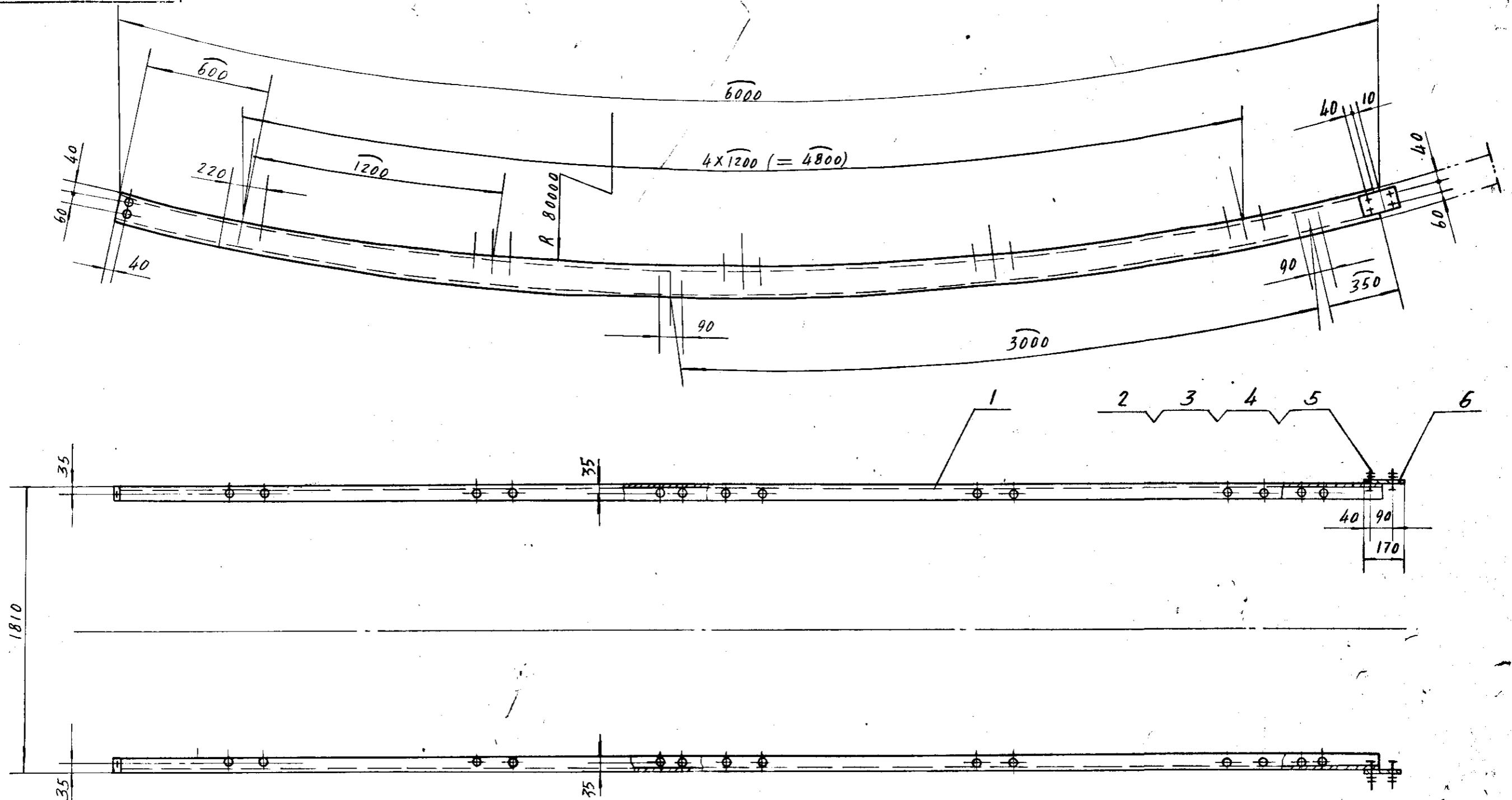
图号

图号

字

期

6281



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $\sqrt{100}$ 。
2. 件1上各孔径均为  $\phi 18$ ，其孔表面粗糙度为  $\sqrt{25}$ 。

3	GB41-86	螺母 M16	8	—	0.034	0.272	
2	GB5180-86	螺栓 M16X40	8	—	0.074	0.592	
1		槽钢 140X58X6-5990	2	Q235-A	87.03	174.1	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计	备注

6	II06J07101-1	联板	2	Q235-A	1.388	2.776	借用
5	GB97.1-85	垫圈 16	8	—	0.011	0.088	
4	GB93-87	垫圈 16	8	—	0.008	0.064	

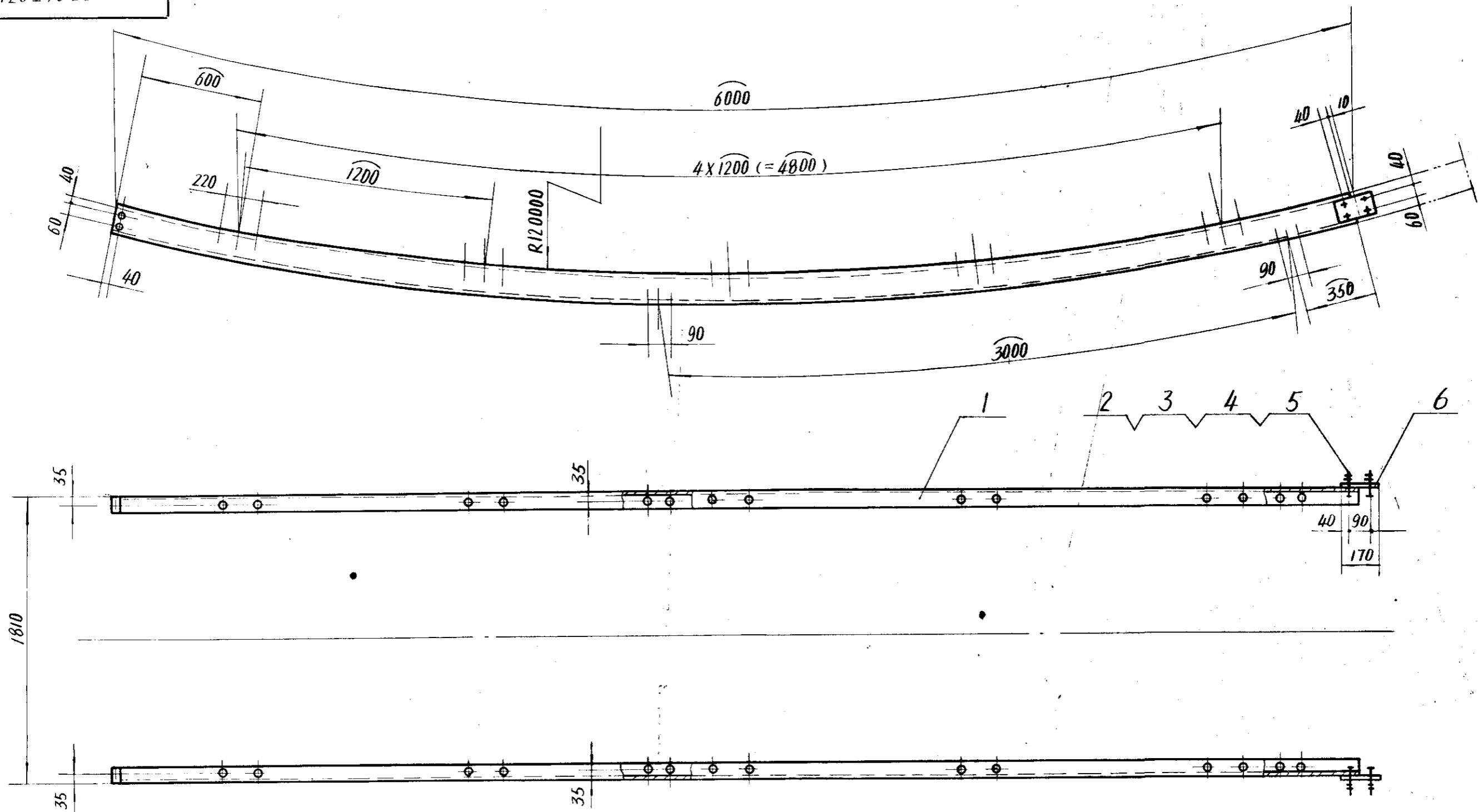
DTII06J07123			
图样标记	质量	比例	
S		1:77.9	
共 1 张 第 1 张			
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

凹弧段中间架

部件

设计	王守军	工艺	王守军
校对	王树林	标准化	王守军
主管设计	王树林	室主任	王守军
项目负责人	王守军	总工程师	王守军
审核	王守军	日期	97.8.20

(通)用件登记  
图  
老守军  
图底图总号  
图总号  
字  
日期



技术要求

1. 所有下料周边表面粗糙度为  $100\sqrt{\text{ }}$ .
2. 件1上各孔径均为  $\phi 18$ , 其孔表面粗糙度为  $25\sqrt{\text{ }}$ .

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总重量	备注
3	GB 41-86	螺母 M16	8	——	0.034	0.272	
2	GB 5780-86	螺栓 M16x40	8	——	0.074	0.592	
1		槽钢 140x58x6-5900	2	Q235-A	87.03	87.03	

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
6	II06J07101-1	联板	2	Q235-A	1.338 2.776	借用
5	GB97.1-85	垫圈 16	8	——	0.011 0.088	
4	GB93-87	垫圈 16	8	——	0.008 0.064	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	1		王树林	93.8.24
校对	1		王树林	
主管设计	1		王树林	
项目负责人	1		王树林	

凹弧段中间架

部件

DT1106J07124

图样标记 质量 比例

177.9

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所