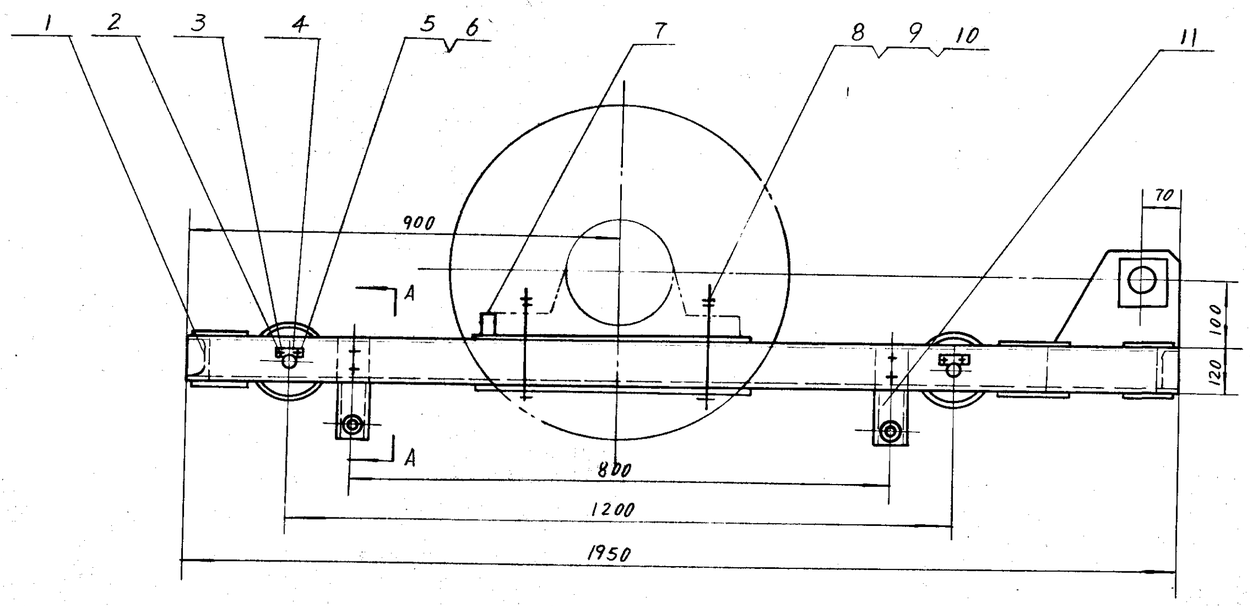
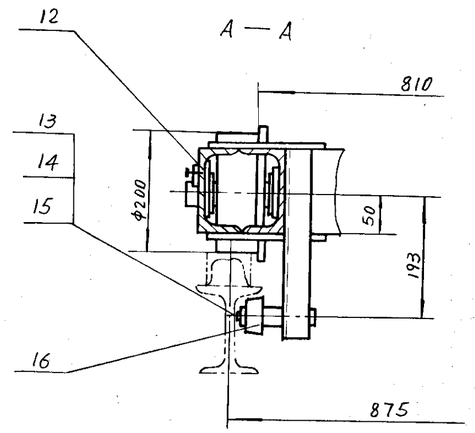
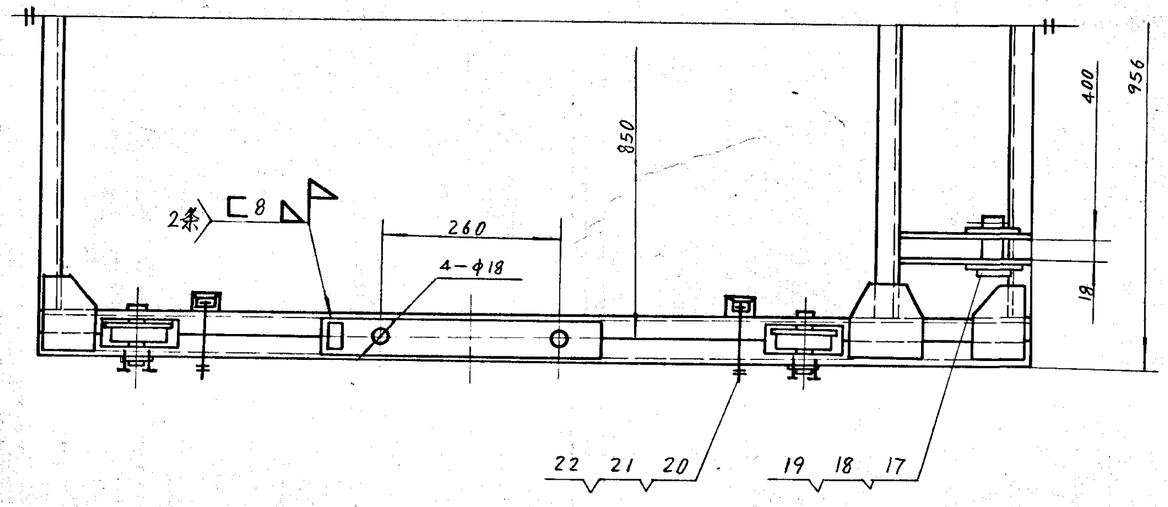
DTⅡ01D305







序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
22	GB93 — 87	垫圈 16	8	——	0.008	0.064	
21	GB41 — 86	螺母 M16	8	——	0.034	0.34	
20	GB5780 — 86	螺栓 M16X130	8	——	0.241	1.928	
19	GB5974.2 — 86	套环 10	2	——	0.170	0.340	
18	GB91 — 86	销 6.3X45	2	——	0.010	0.021	
17	GB882 — 86	销轴 25X70	2	——	0.288	0.577	
16	ⅡD1D305.8	夹轨轮	4	部件	0.75	3.00	
15	GB858 — 88	垫圈 16	4	——	0.036	0.145	
14	GB810 — 88	螺母 M16X1.5	4	——	0.020	0.078	
13	GB97.1 — 85	垫圈 16	4	——	0.011	0.044	
12	ⅡD1D305—7	垫圈	8	QSn6.5—0.1	0.129	1.032	
11	ⅡD1D305.6	夹轨轮架	4	部件	4.79	19.16	
10	GB97.1 — 85	垫圈 16	4	——	0.011	0.044	
9	GB6170 — 86	螺母 M10	8	——	0.034	0.273	
8	GB5782 — 86	螺栓 M16X210	4	——	0.389	1.554	
7	ⅡD1D305 — 5	挡块	2	Q235—A	0.268	0.536	
6	GB93 — 87	垫圈 10	8	——	0.003	0.023	
5	GB5781 — 86	螺栓 M10X20	8	——	0.014	0.115	
4	ⅡD1D305 — 4	挡板	4	Q235—A	0.072	0.288	
3	ⅡD1D305 — 3	轴	4	45	0.672	2.668	
2	ⅡD1D305.2	车轮装配 Φ200	4	部件	15.207	60.828	
1	ⅡD1D305.1	车架	1	部件	178.750	178.750	

标记	处数	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	93.8.11

拉紧车

部件

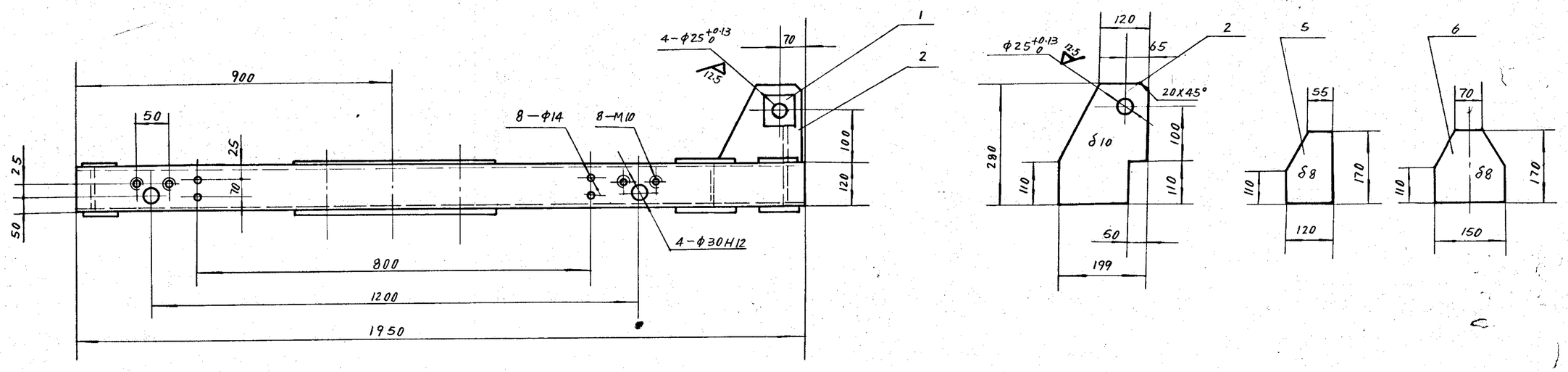
DTⅡD1D305

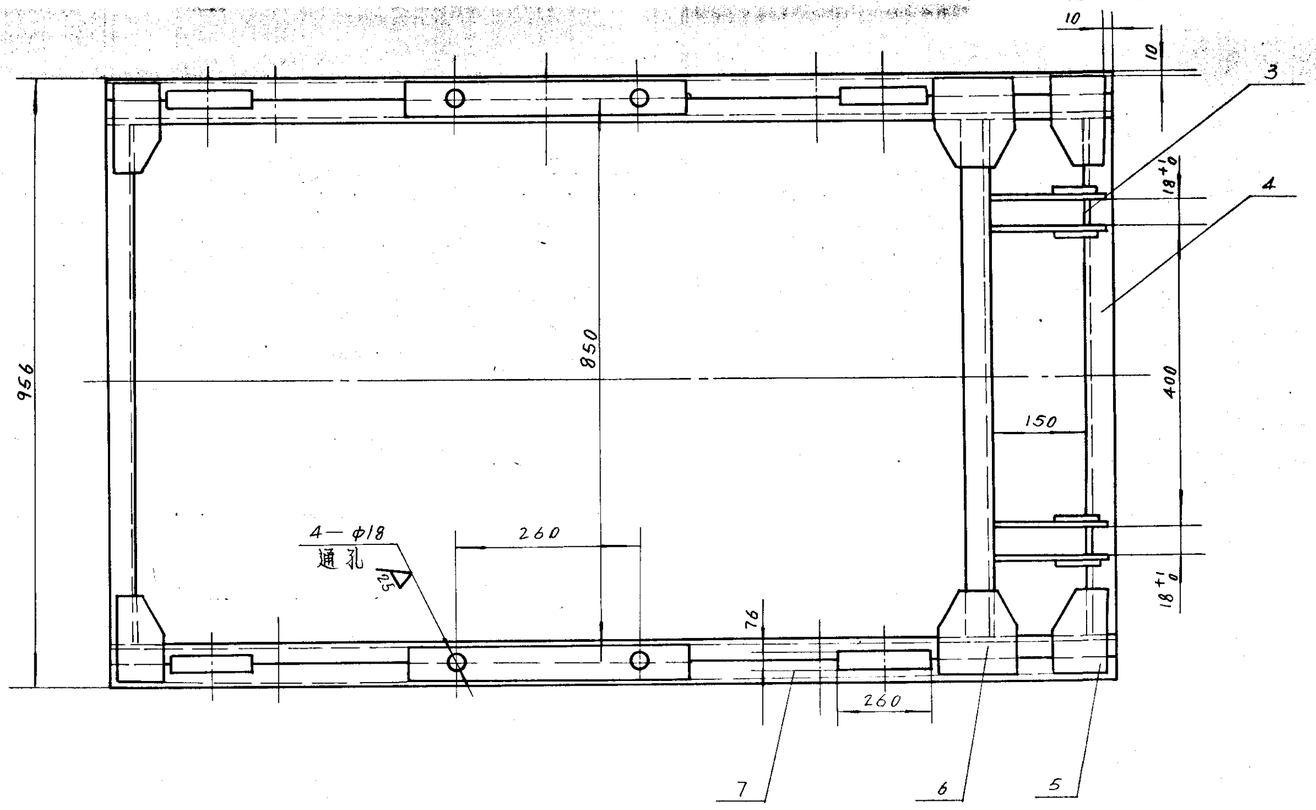
图样标记			质量	比例
S			271	

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
用
校
图总号
总号
字
期



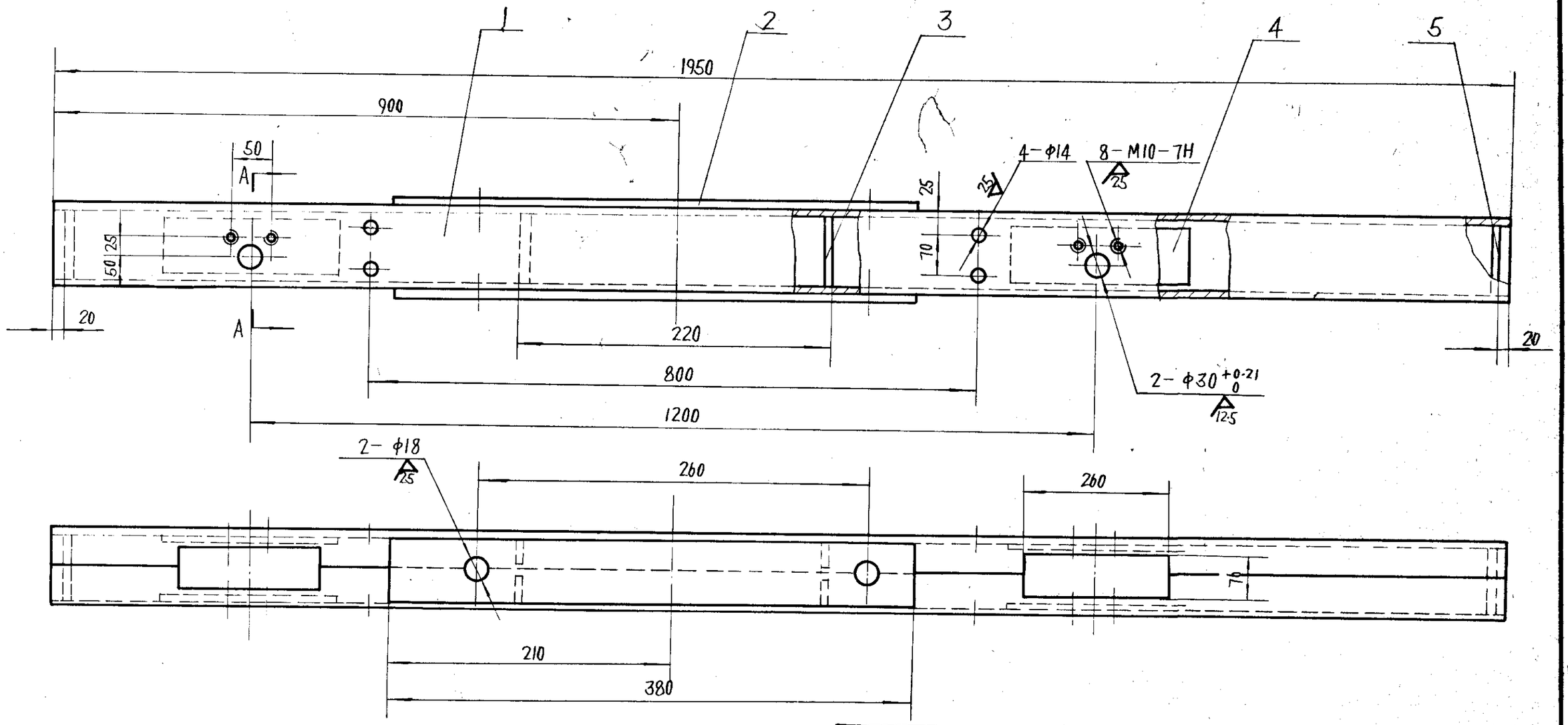


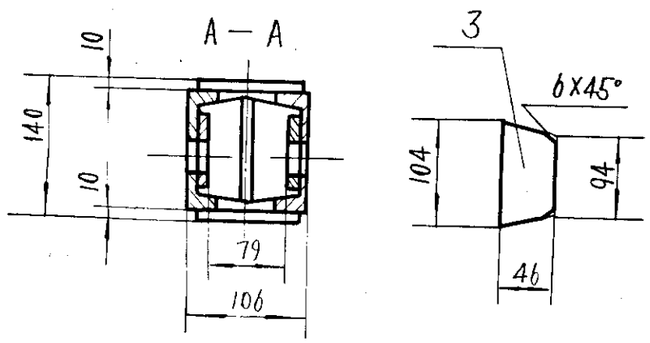
技术要求

1. 下料周边100°。
2. 所有焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
3. 4—φ18 焊后加工。

7	Ⅱ01D305·1·1	纵梁	2	部件	61.388	122.776	
6		钢板 δ8	4	Q235—A	1.441	5.764	
5		钢板 δ8	8	Q235—A	1.151	9.208	
4		槽钢 120X53X5.5—743	3	Q235—A	8.961	26.882	
3		钢板 10X18X50	2	Q235—A	0.070	0.140	
2		钢板 δ10	4	Q235—A	2.715	10.860	
1		钢板 10X100X100	4	Q235—A	0.780	3.120	
序号	图号	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	车架	Ⅱ01D305·1	
设计		沈武	工艺	张振华		图样标记	重量 178.8 / 比例
校对		李业才	标准化	余化汤		5	
主管设计		沈武	室主任	李明远	部件	共 1 张 第 1 张	
审核		余化	日期	93.8.11		机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	





技术要求

1. 下料周边 ▽100。
2. 所有焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
3. 2-φ18 在车架焊成后加工。

序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
5		钢板 δ10	2	Q235-A	0.726	1.452	
4		钢板 8×90×300	4	Q235-A	1.685	6.739	
3		钢板 δ10	4	Q235-A	0.355	1.421	
2		钢板 10×80×380	2	Q235-A	2.371	4.742	
1		槽钢 120×53×5.3-1950	2	Q235-A	23.517	47.034	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	张公武	工艺	张振华	
校对	李元才	标准化	李九清	
主管设计	张公武	室主任	李明云	
审核	李元才	日期	93.8.11	

纵梁

部件

Ⅱ01D305-1-1

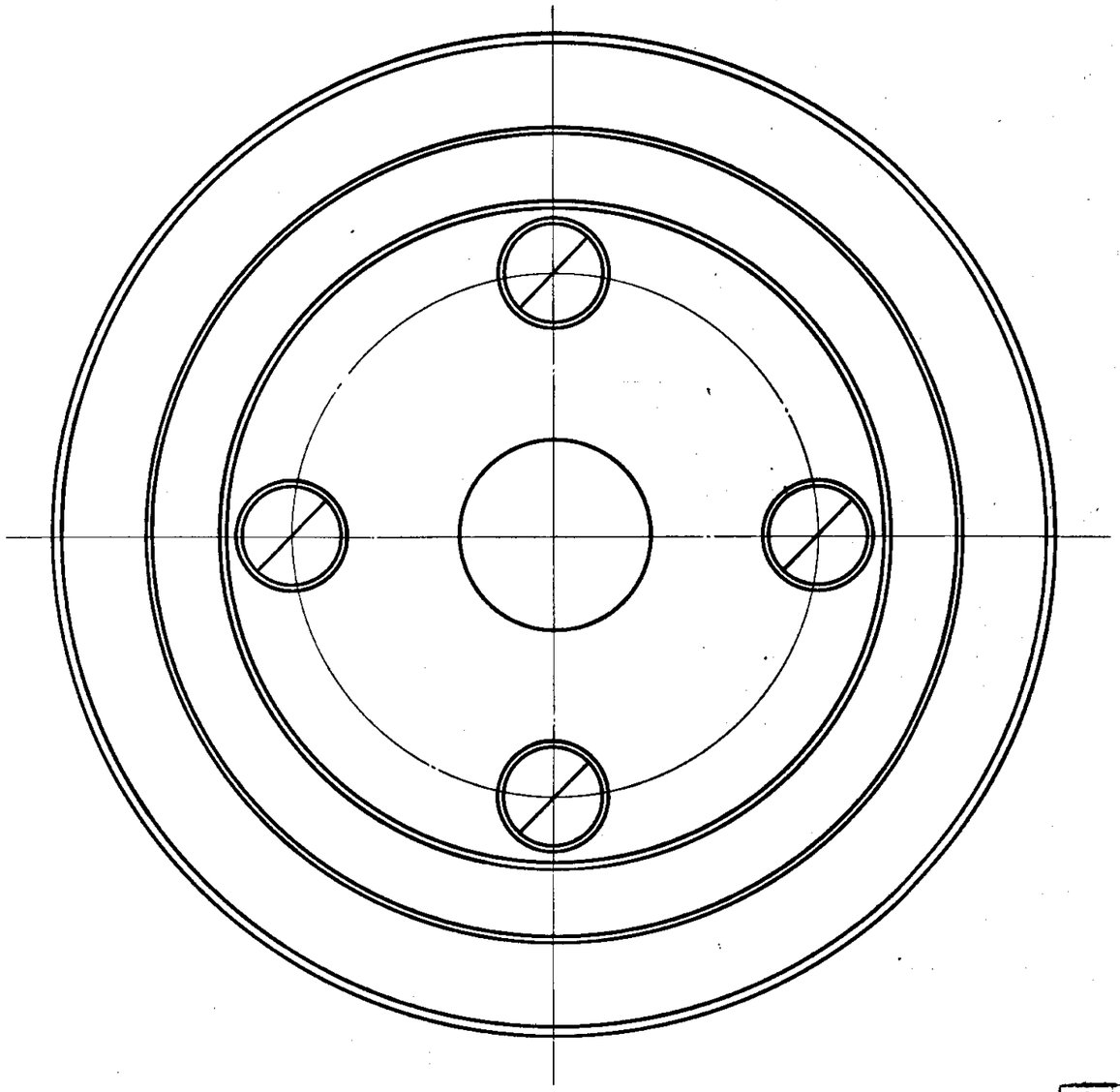
图样标记				质量	比例
S				61.4	

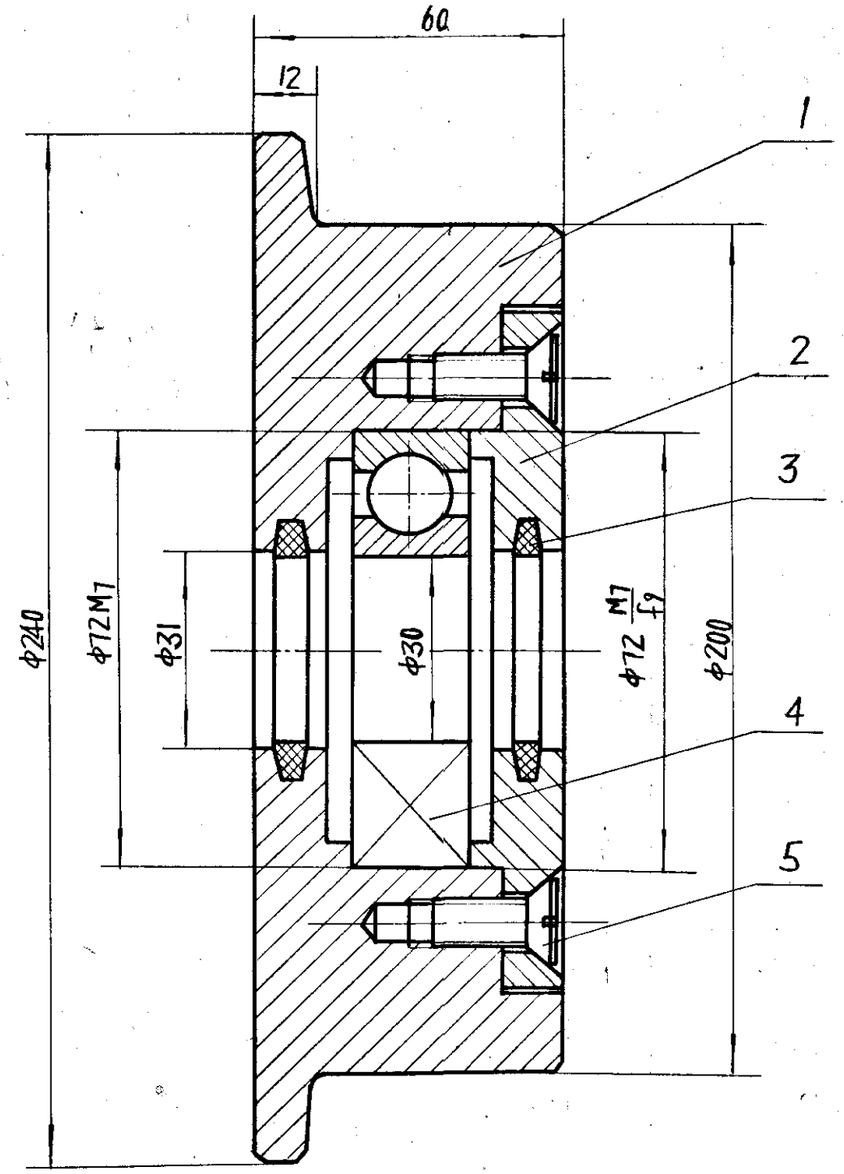
共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

用件登记
图
校
图总号
图总号
字
期

Ⅱ01D305·2





技术要求

装配时，轴承空腔内充入 2/3 钠基润滑脂。

序号	代号	名称	件数	材料	单重	总重	备注
5	GB68-85	螺钉 M8×20	4	—	0.008	0.032	
4	GB276-89	轴承 306	1	—	0.350	0.350	
3	JB/ZQ4606-86	毡圈 30	2	半粗羊毛毡	0.0023	0.005	
2	Ⅱ01D305·2-2	端盖	1	HT200	0.962	0.962	
1	Ⅱ01D305·2-1	轮子	1	ZG270-500	13.858	13.858	

标记	处数	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		
审核		日期	1993.8.11	

车轮装配

Φ200

部件

Ⅱ01D305·2

图样标记				质量	比例
S				15.2	

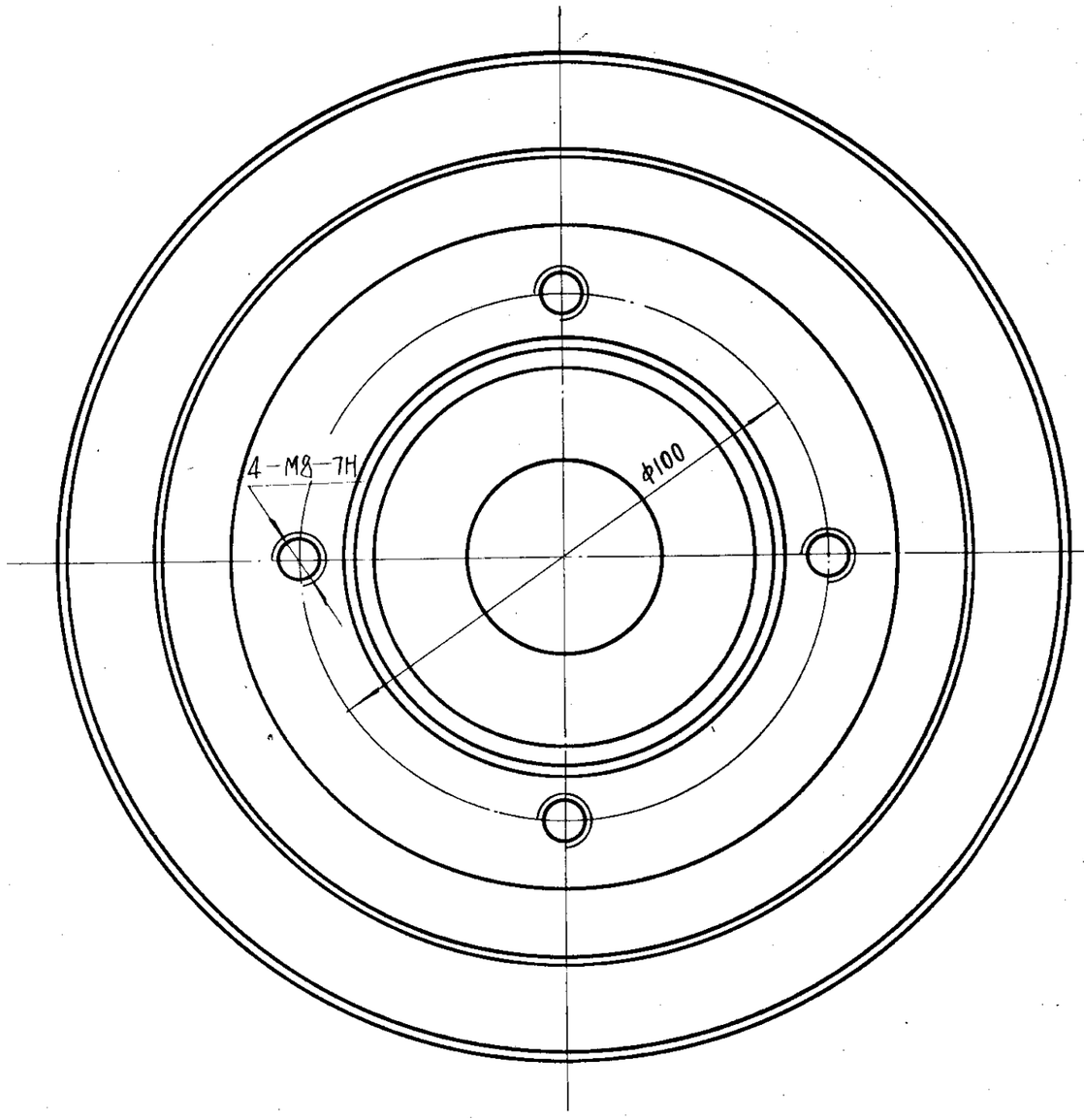
共 1 张 第 1 张

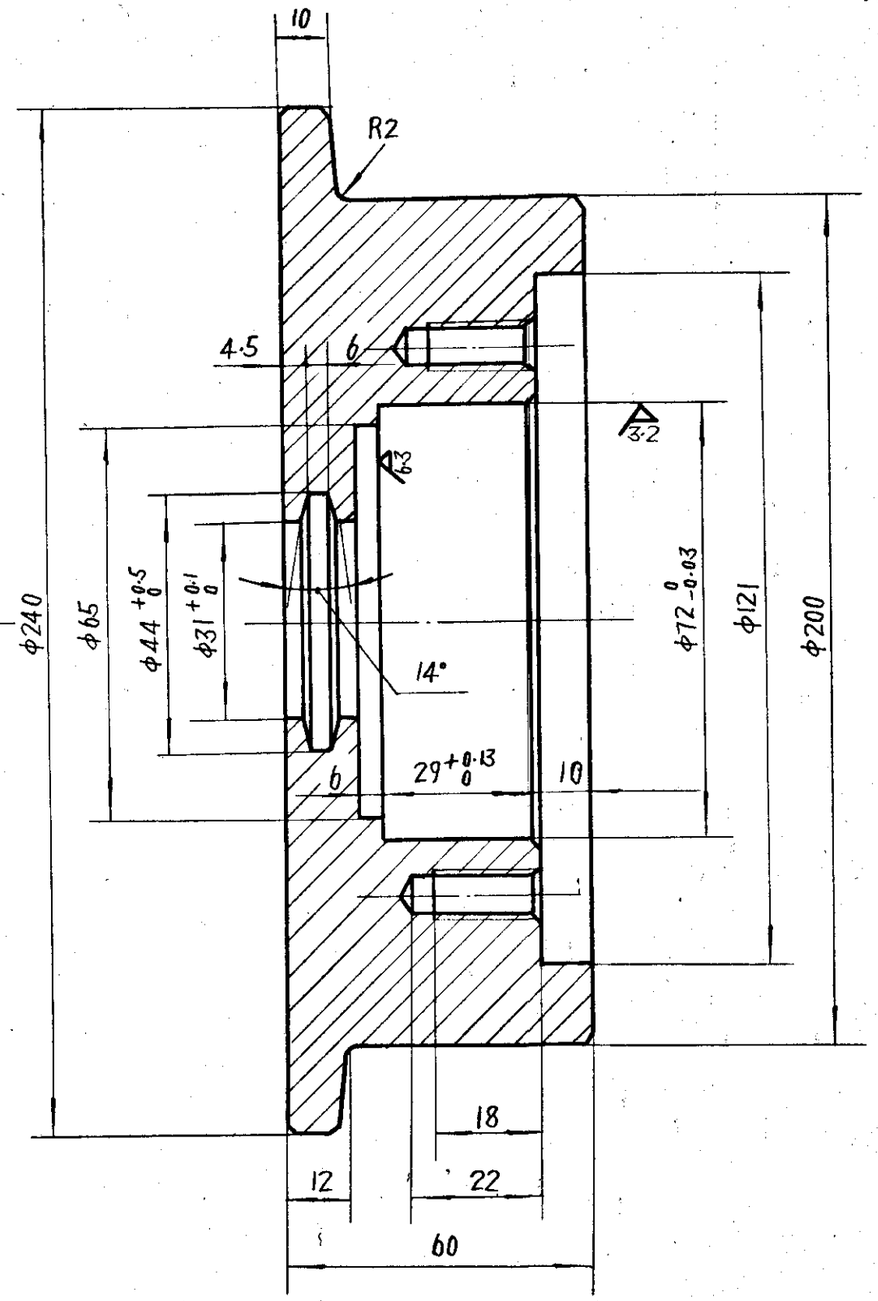
机械电子工业部

北京起重运输机械研究所

)用件登记
图
技
施图总号
图总号
注
期

其余 12.5





技术要求

1. 未注倒角为1×45°。
2. 配合面与工作面不允许有任何缺陷。非工作表面如有砂眼、气孔等缺陷，当铲除后其深度不超过壁厚20%面积不超过1 cm^2 数量不超过2时允许焊补。

标记	处数	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		
审核		日期	93.8.11	

轮子

ZG270-500

Ⅱ01D305·2-1

图样标记			质量	比例
S			13.9	

共 1 张 第 1 张

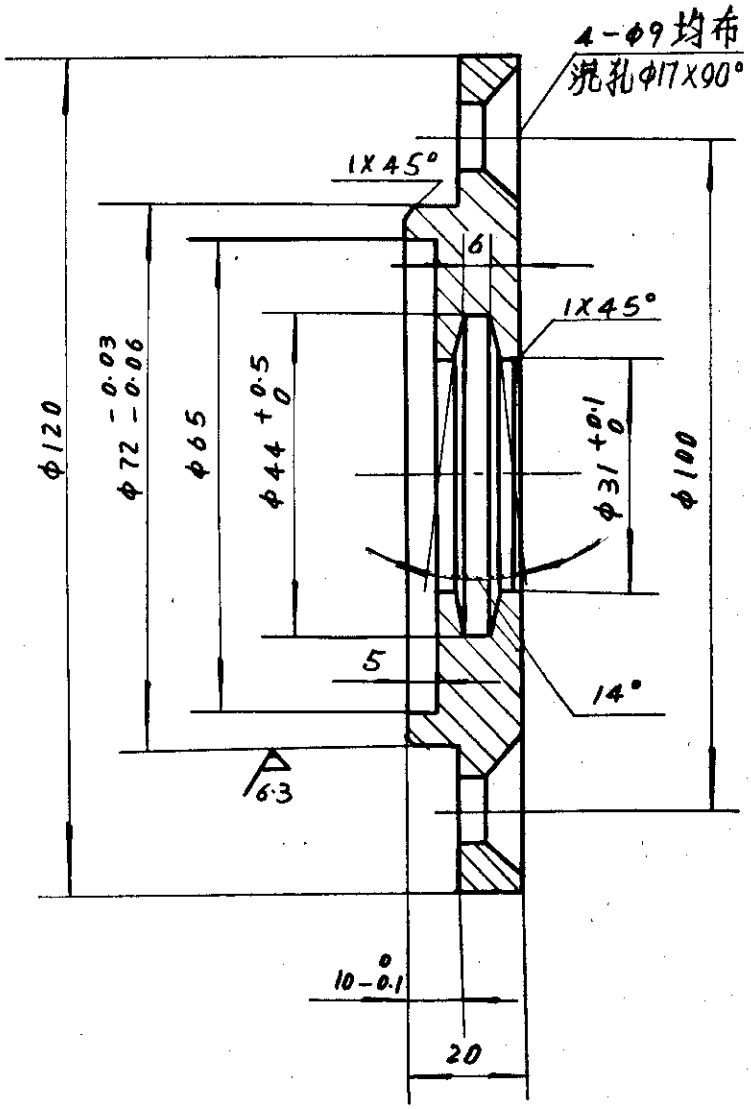
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

用件登记
图
校
图总号
利总号
字
期

F41-6

Ⅱ01D305·2－2

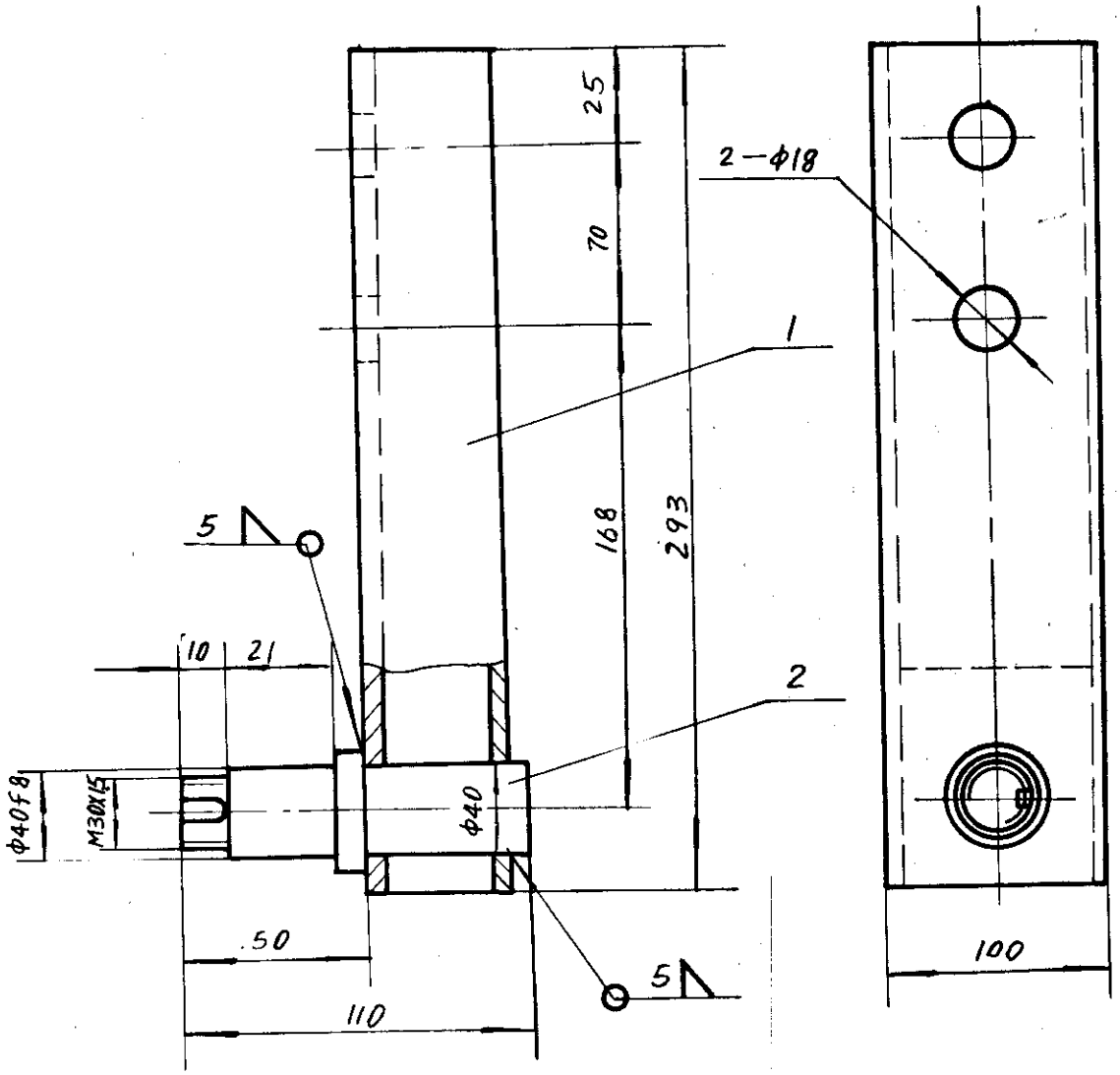
其余 12.5



标记	处数	更改文件号	签字	日期		
设计			工艺		端盖	Ⅱ01D305·2－2
校对			标准化			图样标记 / 质量 1.0 / 比例
主管设计			室主任		HT200	共 1 张 第 1 张
审核			日期	93·8·11		机械电子工业部 北京起重运输机械研究所

用件登记
图
校
图总号
图总号
字
期

Ⅱ01D 305·6



2	Ⅱ01D 305·6—2	轴	1	Q235—A	1.27	1.27	
1	Ⅱ01D 305·6·1	支架	1	部件	3.52	3.52	
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					质量		

标记	处数	更改文件号	签字	日期

夹轨轮架

Ⅱ01D 305·6

图样标记			质量	比例
S			4.79	

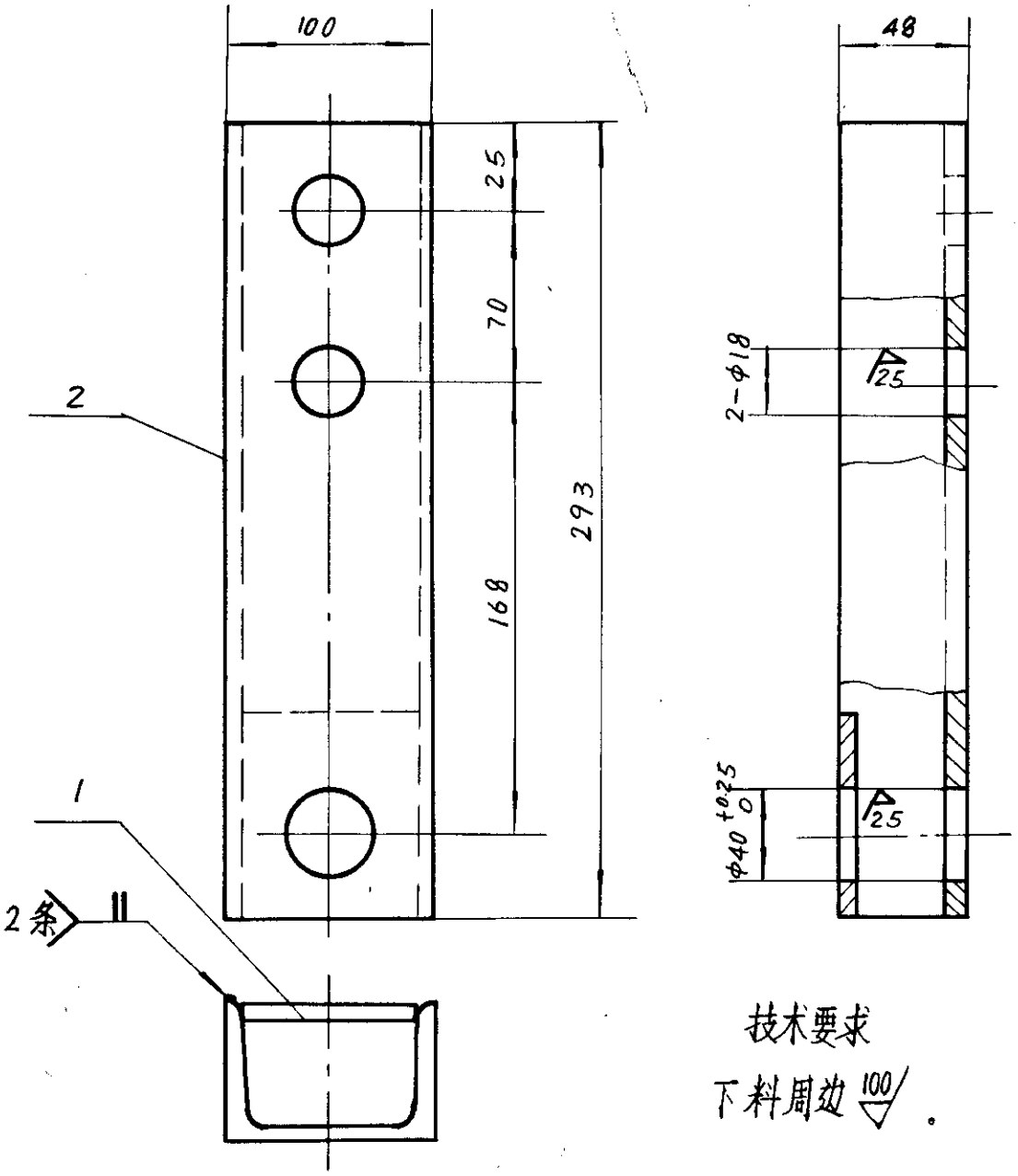
设计	沈武	工艺	张[illegible]
校对	李[illegible]	标准化	吕[illegible]
主管设计	沈武	室主任	李[illegible]
审核	李[illegible]	日期	91.8.4

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

(通)用件登记
图
校
旧底图总号
底图总号
字
日期



技术要求

下料周边 100 。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
2		槽钢 100X48X53-293	1	Q235-A	2.93	2.93	
1		钢板 8X86X110	1	Q235-A	0.594	0.594	

标记	处数	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	
审核		日期	93.8.11

支架

部件

Ⅱ01D 305·6·1

图样标记		质量	比例
S		3.52	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

(逆)用什登记

图

校

旧底图总号

图总号

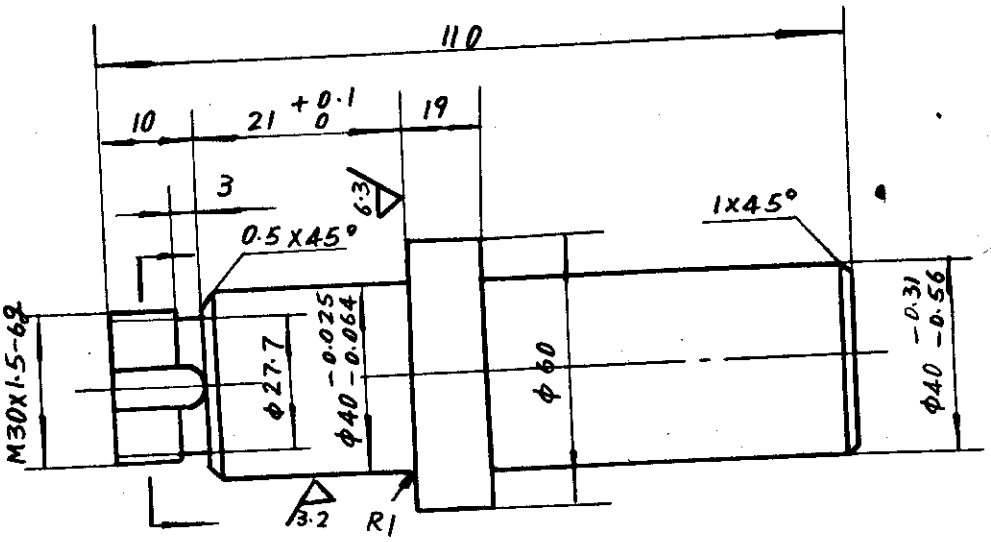
签字

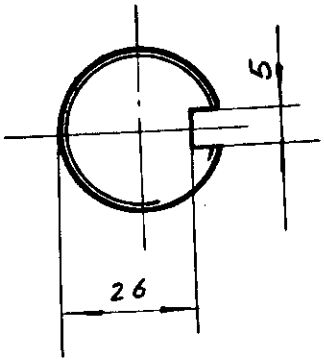
期

F46L

II01D305.6－2

其余 12.5





标记	处数	更改文件号	签字	日期

设计	王金武	工艺	王梅
校对	袁元才	标准化	金凡洁
主管设计	王金武	室主任	李明之
审核	徐才	日期	95.8.11

轴

Q235－A

II01D305.6－2

图样标记			质量	比例
S			1.27	

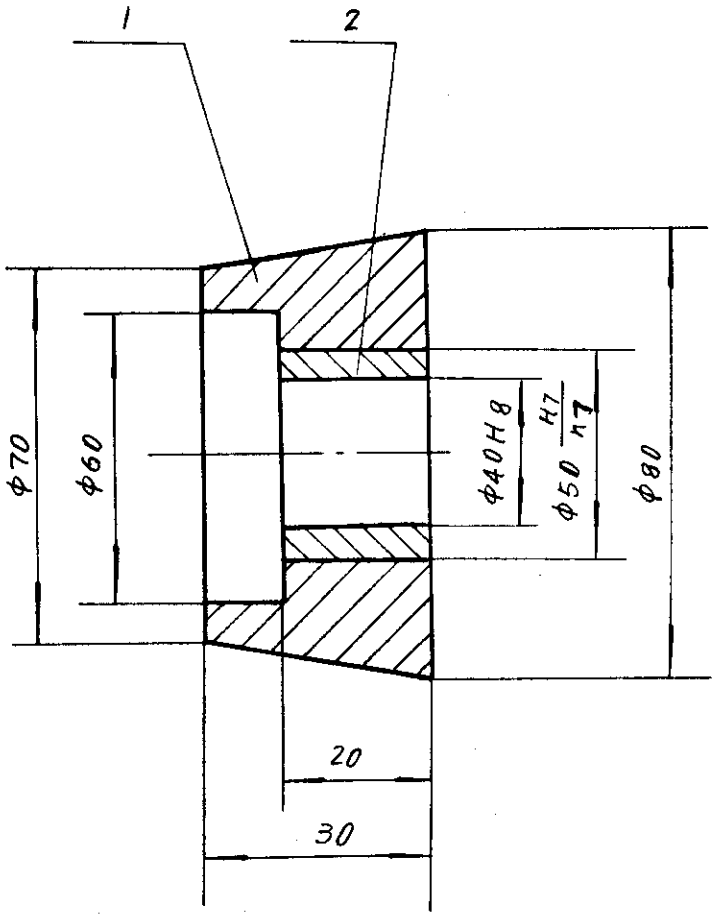
共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

(盖)用件登记
图
校
底图总号
图总号
字
期

F463

Ⅱ01D 305·8



2	Ⅱ01D 305·8－2	轴套	1	QSn6.5－0.1	0.124	0.124	
1	Ⅱ01D 305·8－1	轮子	1	Q235－A	0.622	0.622	
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	论武	工艺	之梅
校对	生才	标准化	孔洁
主管设计	论武	室主任	光明
审核	生才	日期	93·8·11

夹轨轮

部件

Ⅱ01D 305·8

图样标记			质量	比例
S			0.75	

共 1 张 第 1 张

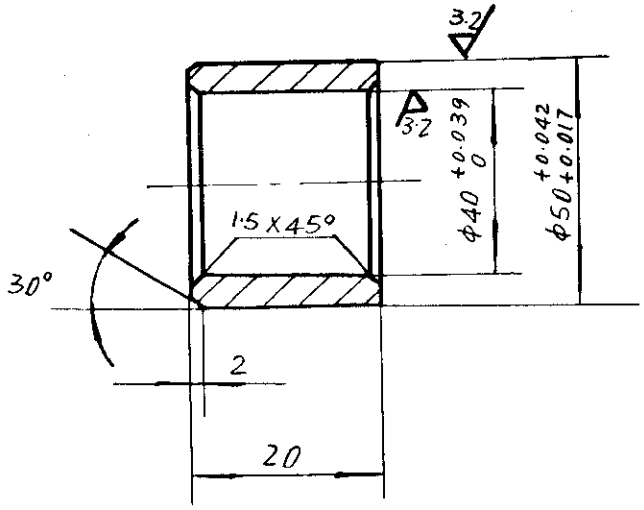
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

(盖)用什登记
描图
审校
旧底图总号
底图总号
签字
日期

F46(-)

Ⅱ01D305·8—2

其余 12.5

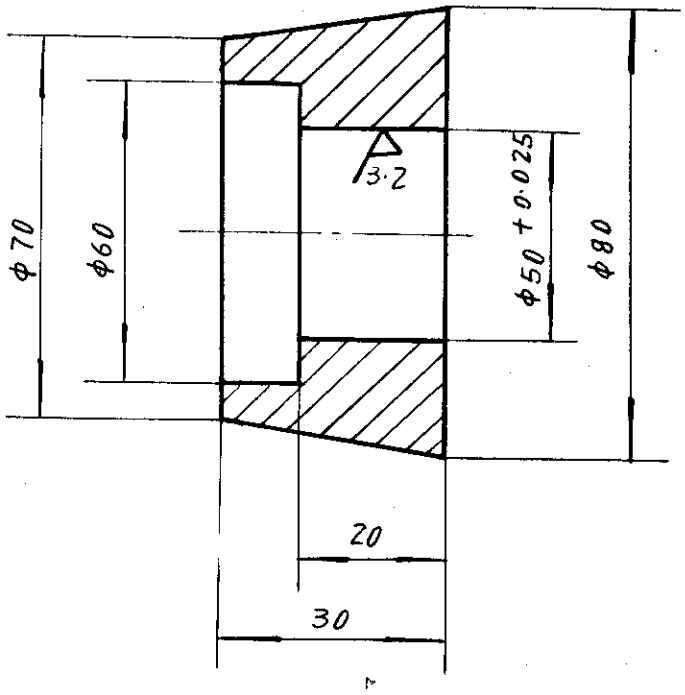


标记	处数	更改文件号	签字	日期	轴套	Ⅱ01D305·8—2	
设计	刘全武	工艺	刘桂			图样标记	质量 / 比例
校对	李如才	标准化	孙清			S	0.124
主管设计	刘全武	室主任	李明		QSn6.5—0.1	共 1 张	第 1 张
审核	李封	日期	95.8.11			机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	

7-467

Ⅱ01D305·8 — 1

其余 ▽12.5



标记	处数	更改文件号	签字	日期

设计	徐武	工艺	王梅
校对	李[illegible]	标准化	余八清
主管设计	徐武	室主任	李[illegible]
审核	徐武	日期	1985·8·11

轮子

Q235—A

Ⅱ01D305·8 — 1

图样标记			质量	比例
S			0.622	

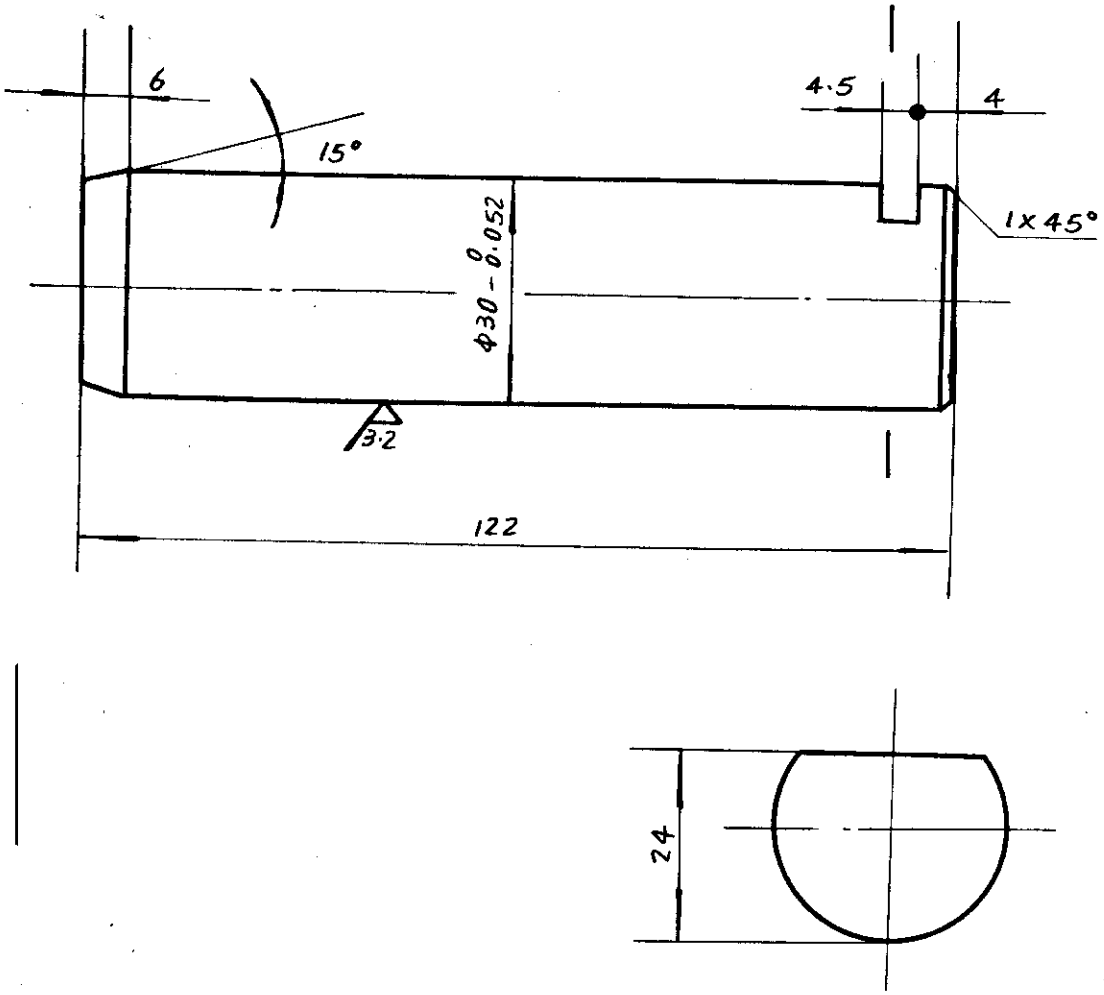
共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

用件登记
图
校
图总号
总号
字
期

F466

其余 12.5



件登记	
图	
校	
总号	
号	
字	
期	

标记	处数	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	
审核		日期	91.8.11

轴

45

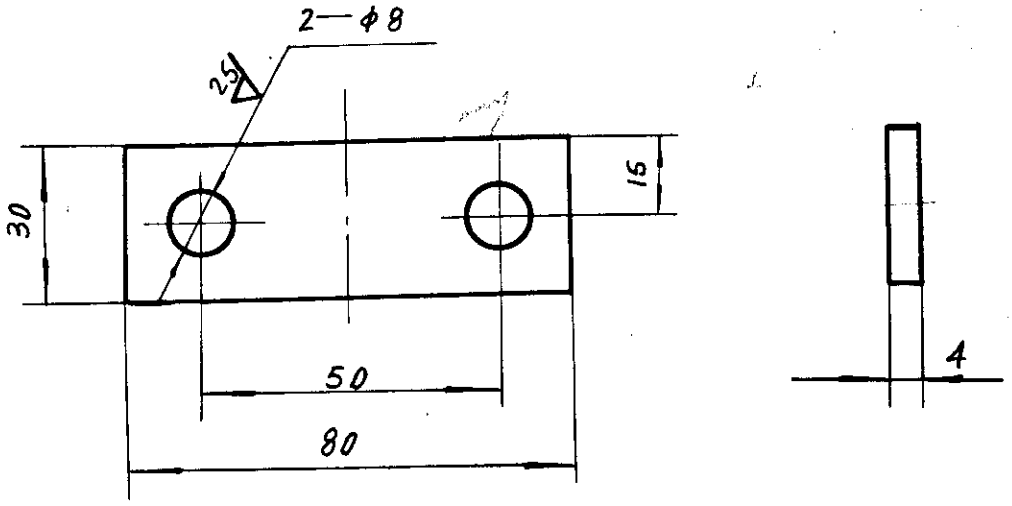
Ⅱ01D305－3

图样标记		质量	比例
S		0.7	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

F4f8



技术要求

下料周边 100

标记	处数	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	
审核		日期	93.8.11

挡板

Q235-A

Ⅱ01D305－4

图样标记		质量	比例
S		0.1	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部

北京起重运输机械研究所

)用件登记

图

校

图总号

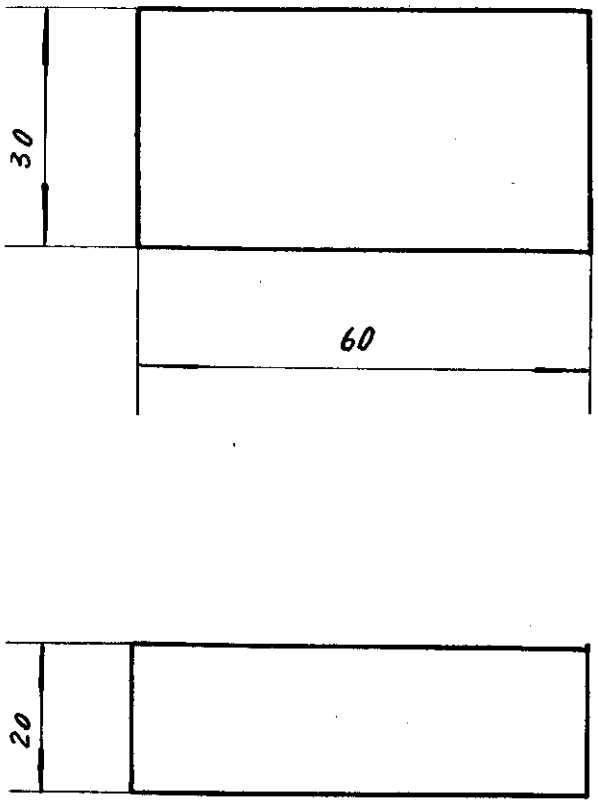
图总号

字

期

Ⅱ01D305 — 5

25



F460

标记	处数	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		
审核		日期	93.8.11	

挡 块

Q235 —A

Ⅱ01D305 —5

图样标记				质量	比例
S				0.3	1:1

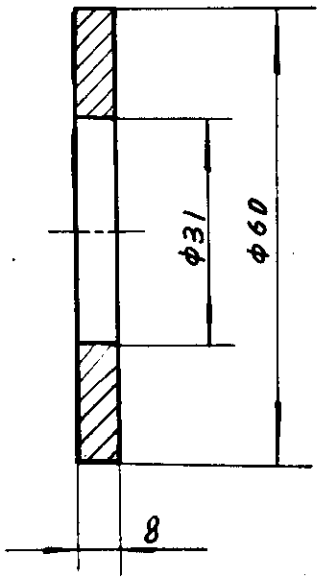
共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

用件登记
图
校
底图总号
总号
字
期

Ⅱ01D305－7

12.5



标记	处数	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			
审核		日期	93.8.11		

垫圈

QSn6·5－0·1

Ⅱ01D305－7

图样标记		质量	比例
S		0.2	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

(画)用件登记
图
校
白底图总号
图总号
字
期

F469

序号	幅面	代号	张数	底图总号	备注	序号	幅面	代号	张数	底图总号	备注
1	4	DTⅡ01D305-TM	1								
2	2	DTⅡ01D305	1								
3	2	Ⅱ01D305·1	1								
4	3	Ⅱ01D305·1·1	1								
5	3	Ⅱ01D305·2	1								
6	3	Ⅱ01D305·2-1	1								
7	4	Ⅱ01D305·2-2	1								
8	4	Ⅱ01D305-3	1								
9	4	Ⅱ01D305-4	1								
10	4	Ⅱ01D305-5	1								
11	4	Ⅱ01D305·6	1								
12	4	Ⅱ01D305·6·1	1								
13	4	Ⅱ01D305·6-2	1								
14	4	Ⅱ01D305-7	1								
15	4	Ⅱ01D305·8	1								
16	4	Ⅱ01D305·8-1	1								
17	4	Ⅱ01D305·8-2	1								
		计17张									

写

校

底图总号

图总号

字

期

标记	处数	更改文件号	签字	日期
编制				
校对			日期	93.8.11

总张数：

拉紧车

图样目录

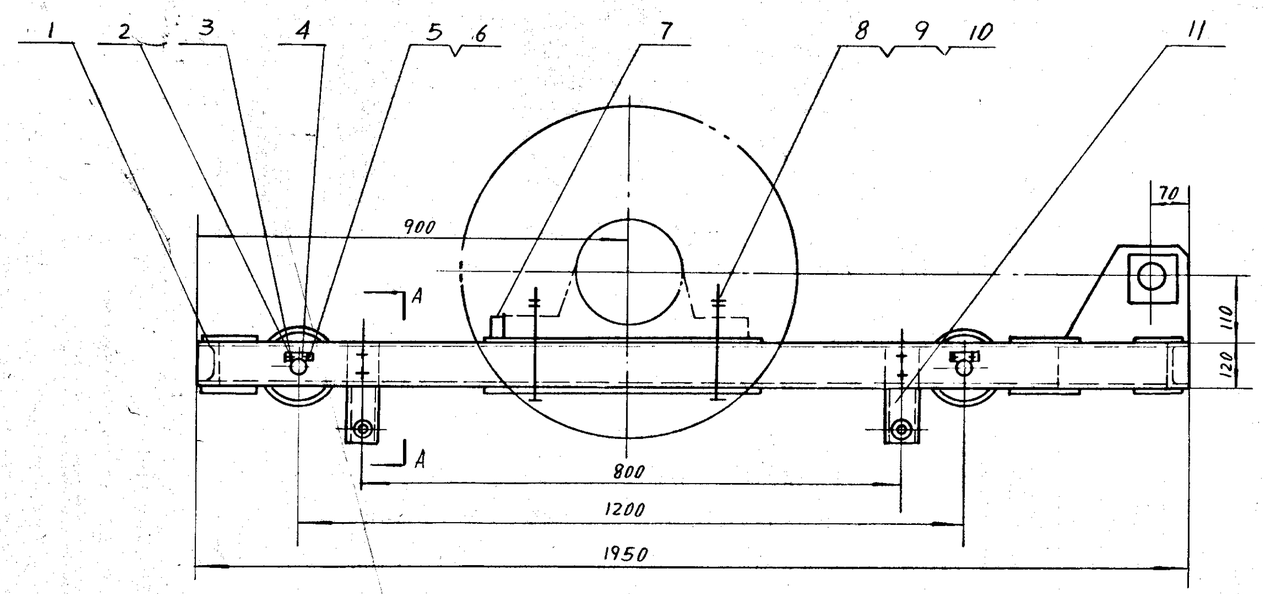
DTⅡ01D305-TM

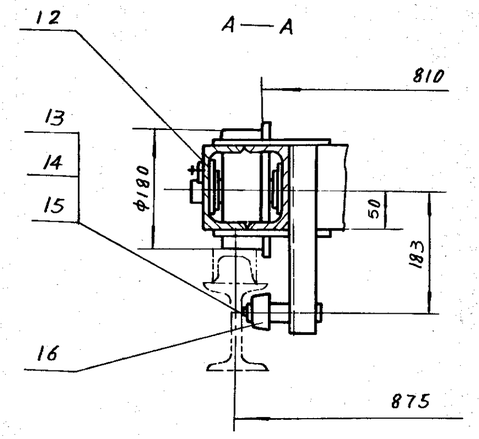
图样标记 S | 共 1 页 | 第 1 页

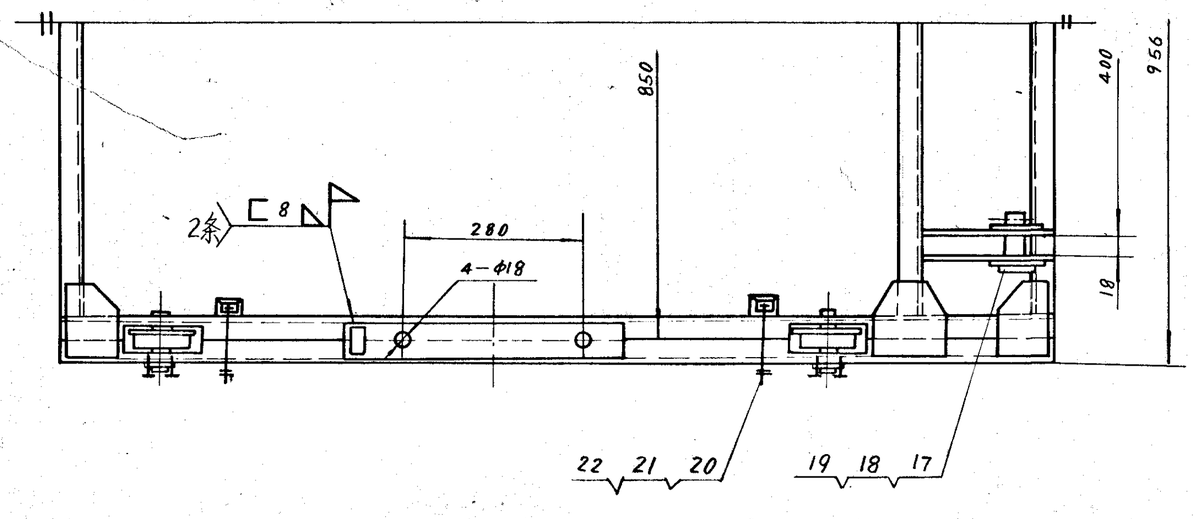
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

F47-1

DTⅡ01D306







22	GB93 — 87	垫圈 16	8	—	0.008	0.064	
21	GB41 — 86	螺母 M16	8	—	0.034	0.34	
20	GB5780 — 86	螺栓 M16X130	8	—	0.241	1.928	
19	GB5974.2 — 86	套环 10	2	—	0.170	0.340	
18	GB91 — 86	销 6.3X45	2	—	0.010	0.021	
17	GB882 — 86	销轴 25X70	2	—	0.288	0.577	
16	ⅡD1D305·8	夹轨轮	4	部件	0.75	3.00	借用
15	GB858 — 88	垫圈 30	4	——	0.036	0.145	
14	GB810 — 88	螺母 M30X1.5	4	——	0.055	0.22	
13	GB97.1 — 85	垫圈 16	4	——	0.011	0.044	
12	ⅡD1D305 — 7	垫圈	8	QSn6.5—0.1	0.129	1.032	借用
11	ⅡD1D306·3	夹轨轮架	4	部件	4.69	18.76	
10	GB97.1 — 85	垫圈 16	4	——	0.011	0.044	
9	GB6170 — 86	螺母 M16	8	——	0.034	0.273	
8	GB5782 — 86	螺栓 M16X210	4	——	0.389	1.554	
7	ⅡD1D305 — 5	挡块	2	Q235—A	0.268	0.536	借用
6	GB93 — 87	垫圈 10	8	——	0.003	0.023	
5	GB5781 — 86	螺栓 M10X20	8	——	0.014	0.115	
4	ⅡD1D305—4	挡板	4	Q235—A	0.072	0.288	借用
3	ⅡD1D305—3	轴	4	45	0.672	2.688	借用
2	ⅡD1D306·2	车轮装配 Φ180	4	部件	12.200	48.800	
1	ⅡD1D306·1	车架	1	部件	179.647	179.647	
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		王金武	工艺	王桂荣
校对		李七才	标准化	刘志强
主管设计		王金武	室主任	王明之
项目负责人		徐学孝	总工程师	[illegible]
审核		张[illegible]	日期	98.12

拉紧车

部件

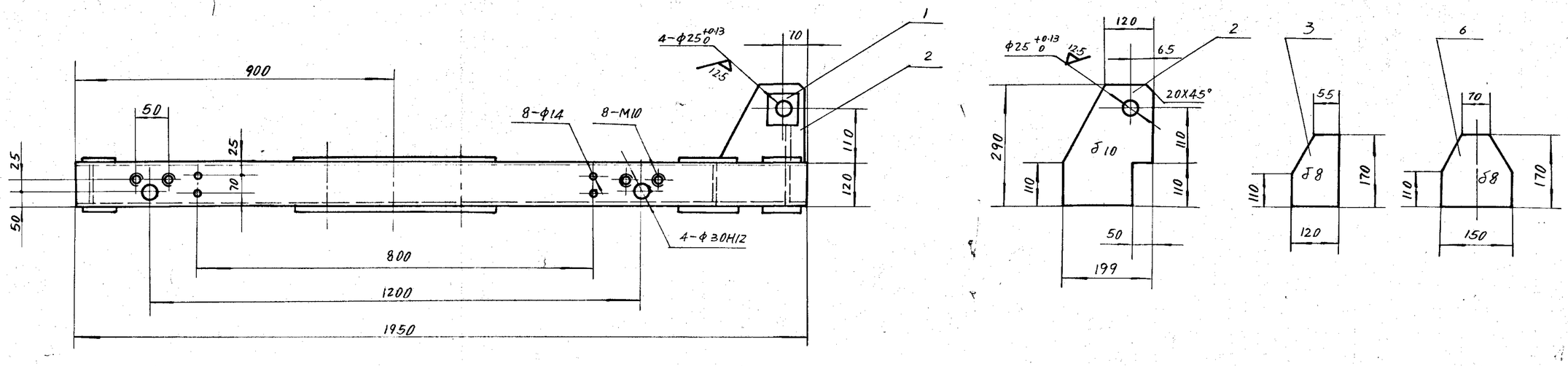
DTⅡ01D306

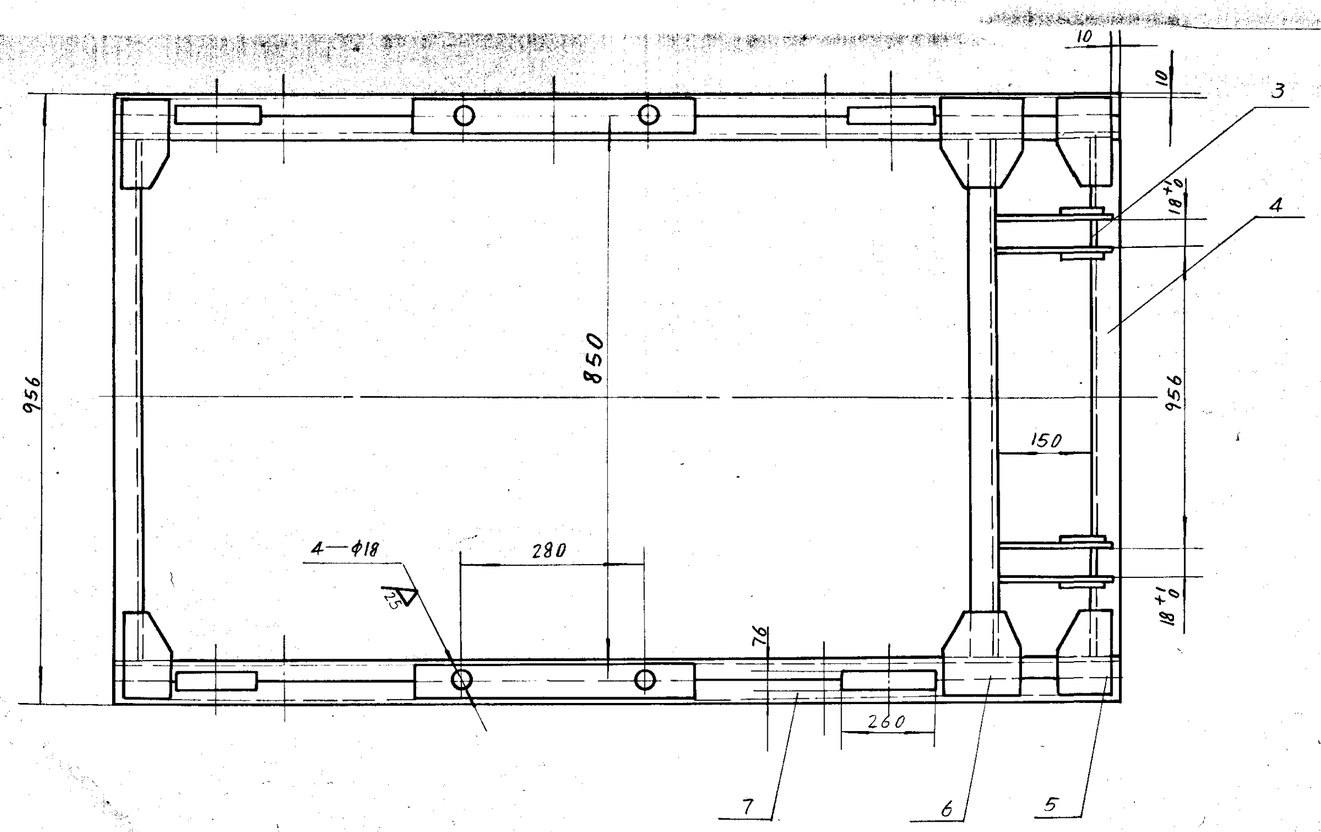
材料标记			质量	比例
S			259.5	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

件号	图	校	总号	总号	字	期





技术要求

1. 下料周边 100/。
2. 所有焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
3. 4-φ18 焊后加工。

序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
7	Ⅱ01D306·1·1	纵梁	2	部件	61.638	123.276	
6		钢板 δ8	4	Q235—A	1.441	5.764	
5		钢板 δ8	8	Q235—A	1.151	9.208	
4		槽钢 120X53X5.5-7-43	3	Q235—A	8.961	26.882	
3		钢板 10X18X60	2	Q235—A	0.070	0.140	
2		钢板 δ10	4	Q235—A	2.814	11.257	
1		钢板 10X100X100	4	Q235—A	0.780	3.120	

标记	处数	更改文件号	签字	日期

设计	孙金城	工艺	张振华
校对	李玉才	标准化	谷九清
主管设计	孙金城	室主任	李顺八
审核	徐材	日期	93.8.12

车架

部件

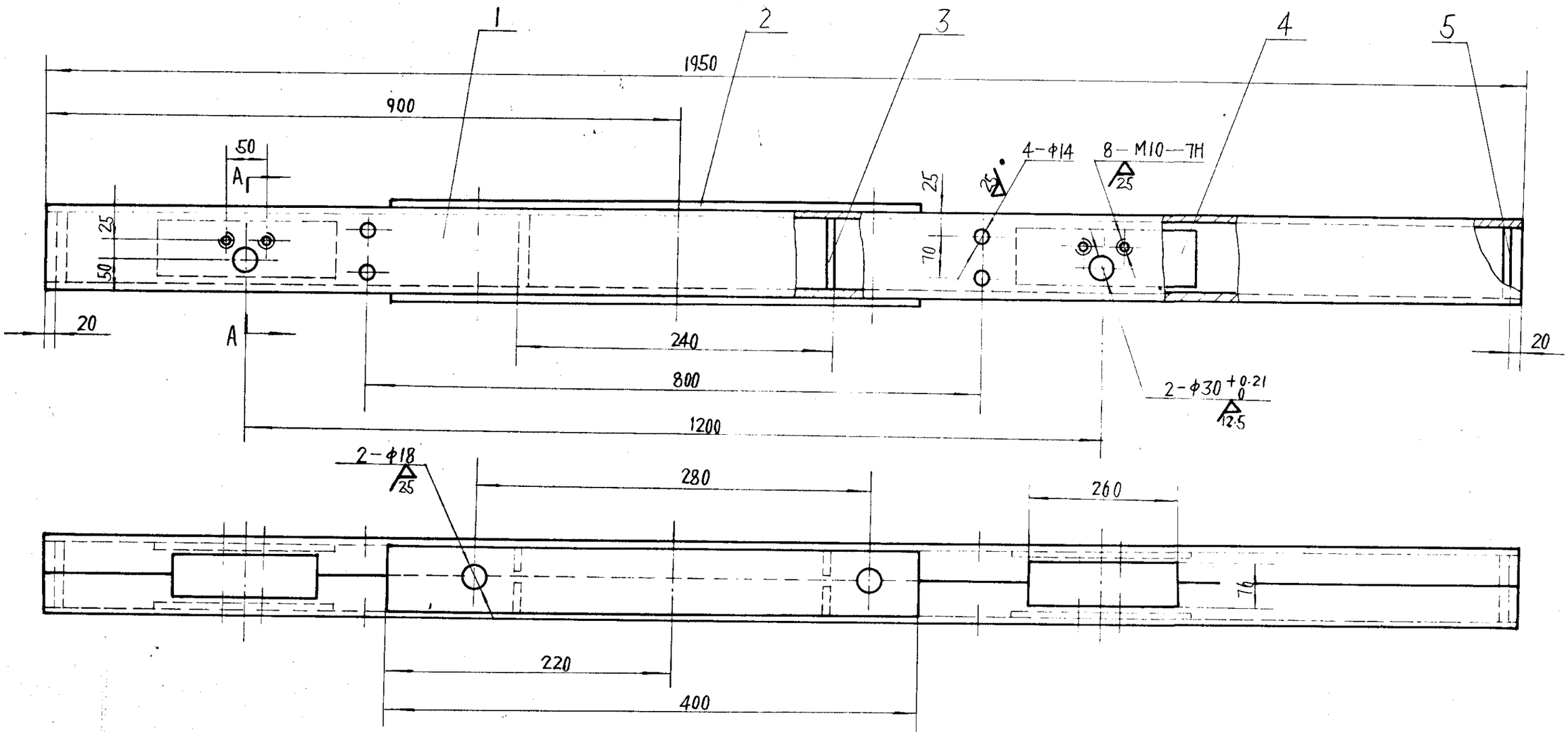
Ⅱ01D306·1

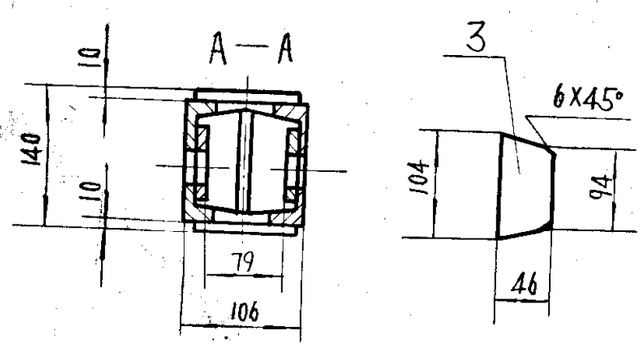
图样标记			质量	比例
S			179.7	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

通用件登记
图
校
审核
图总号
总号
字
期





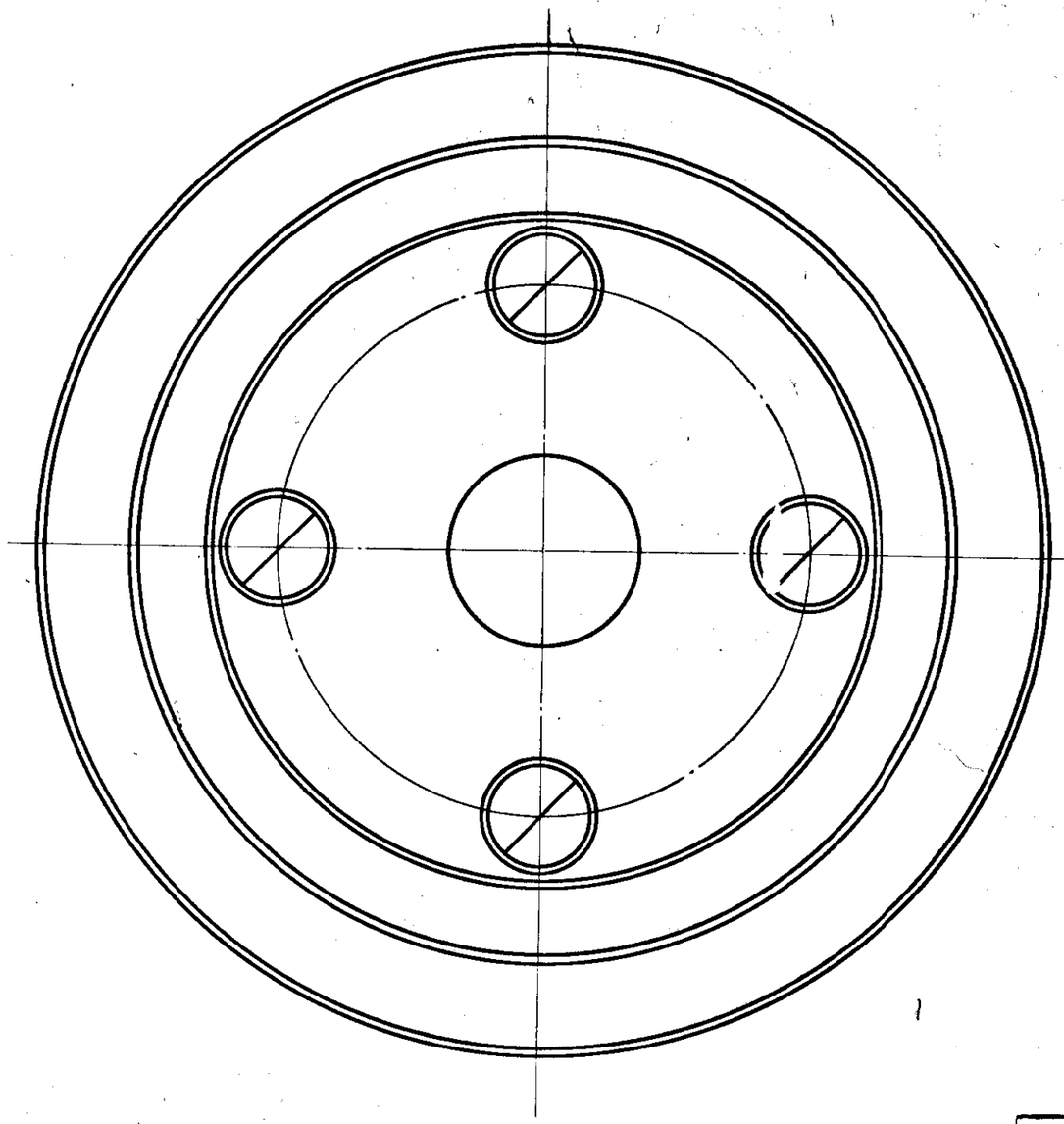
技术要求

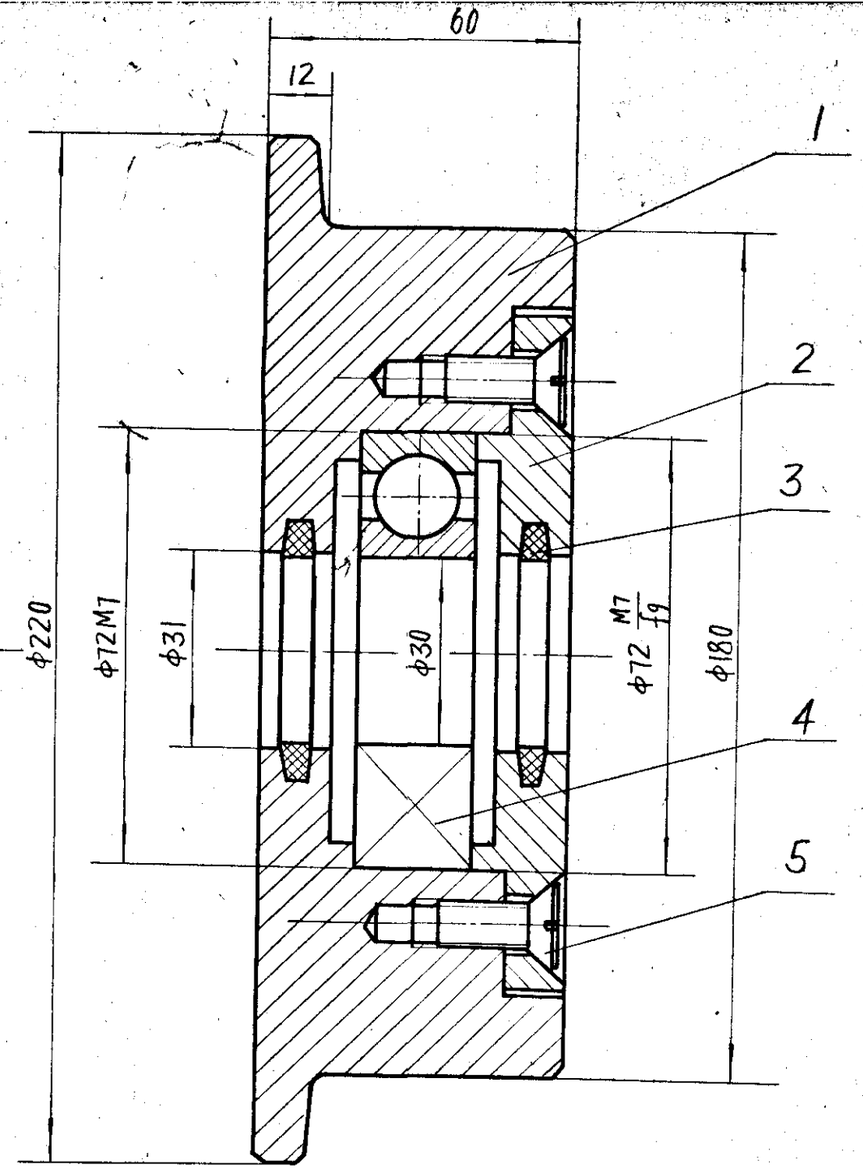
1. 下料周边 100。
2. 所有焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
3. 2-φ18在车架焊成后加工。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
5		钢板 δ10	2	Q235—A	0.726	1.452	
4		钢板 8X90X300	4	Q235—A	1.685	6.739	
3		钢板 δ10	4	Q235—A	0.355	1.421	
2		钢板 10X80X400	2	Q235—A	2.496	4.992	
1		槽钢 120X53X5.5-1950	2	Q235—A	23.517	47.034	

标记	处数	更改文件号	签字	日期	纵梁	Ⅱ01D306·1·1		
设计		王金武	工艺			图样标记	质量	比例
校对		李文才	标准化			S	61.7	
主管设计		王金武	总工程师		部件	共 1 张	第 1 张	
审核		张材	日期	93.8.11		机械电子工业部 北京起重运输机械研究所		

)用件登记
图
校
底图总号
图总号
字
期





技术要求

装配时，轴承空腔内充入 2/3 钠基润滑脂。

序号	代号	名称	件数	材料	单重	总重	备注
5	GB68-85	螺钉 M8x20	4	—	0.008	0.032	
4	GB276-89	轴承 306	1	—	0.350	0.350	
3	JB/ZQ4606-86	毡圈 30	2	半粗羊毛毡	0.0023	0.005	借用
2	II01D305·2-2	端盖	1	HT200	0.962	0.962	
1	II01D306·2-1	轮子	1	ZG270-500	10.85	10.85	

标记	处数	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	
审核		日期	93·8·12

车轮装配

Φ180

部件

II01D306·2

图样标记			质量	比例
S			12.2	

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

底图总号

图总号

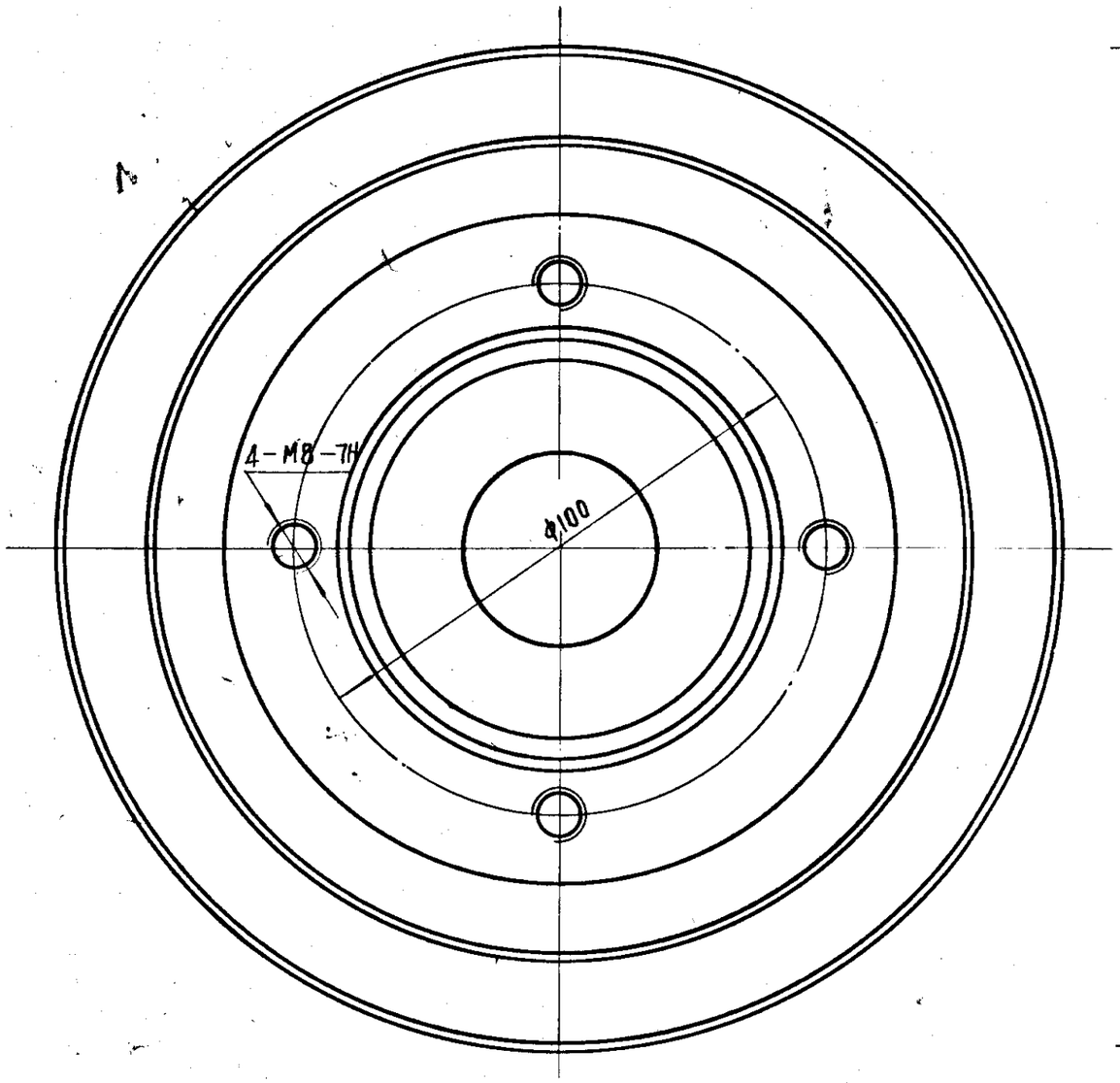
字

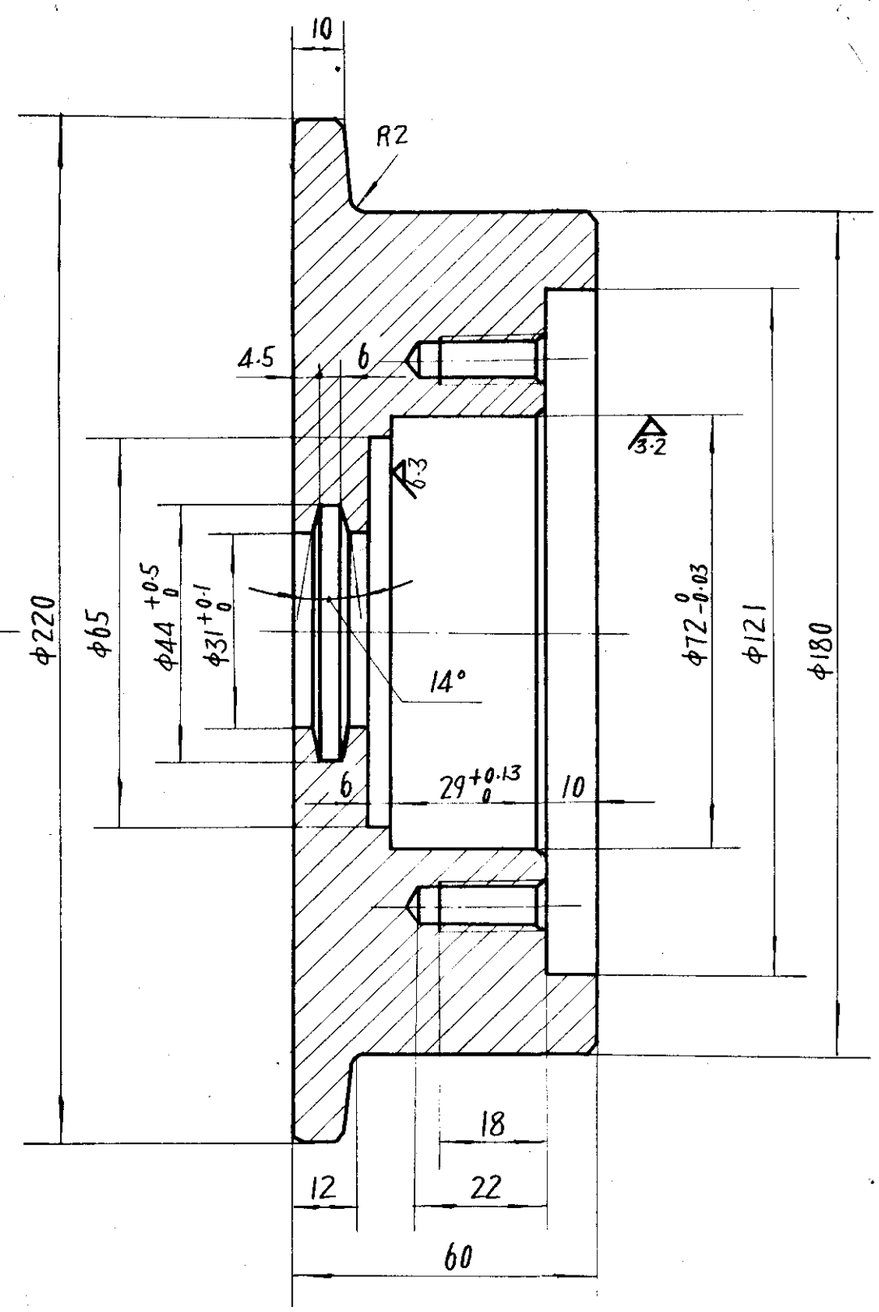
期

1-47z

II01D306·2-1

其余 12.5





技术要求

1. 未注倒角为 1×45°。
2. 配合面与工作面不允许有任何缺陷，非工作表面如有砂眼、气孔等缺陷，当铲除后其深度不超过壁厚20%面积不超过1cm² 数量不超过2时允许焊补。

标记	处数	更改文件号	签名	年月日
设计	王金武	工艺	王秋	
校对	王九才	标准化	孙九清	
主管设计	王金武	军代表		
审核	张才	日期	93.8.11	

轮子

ZG270-500

II01D306·2-1

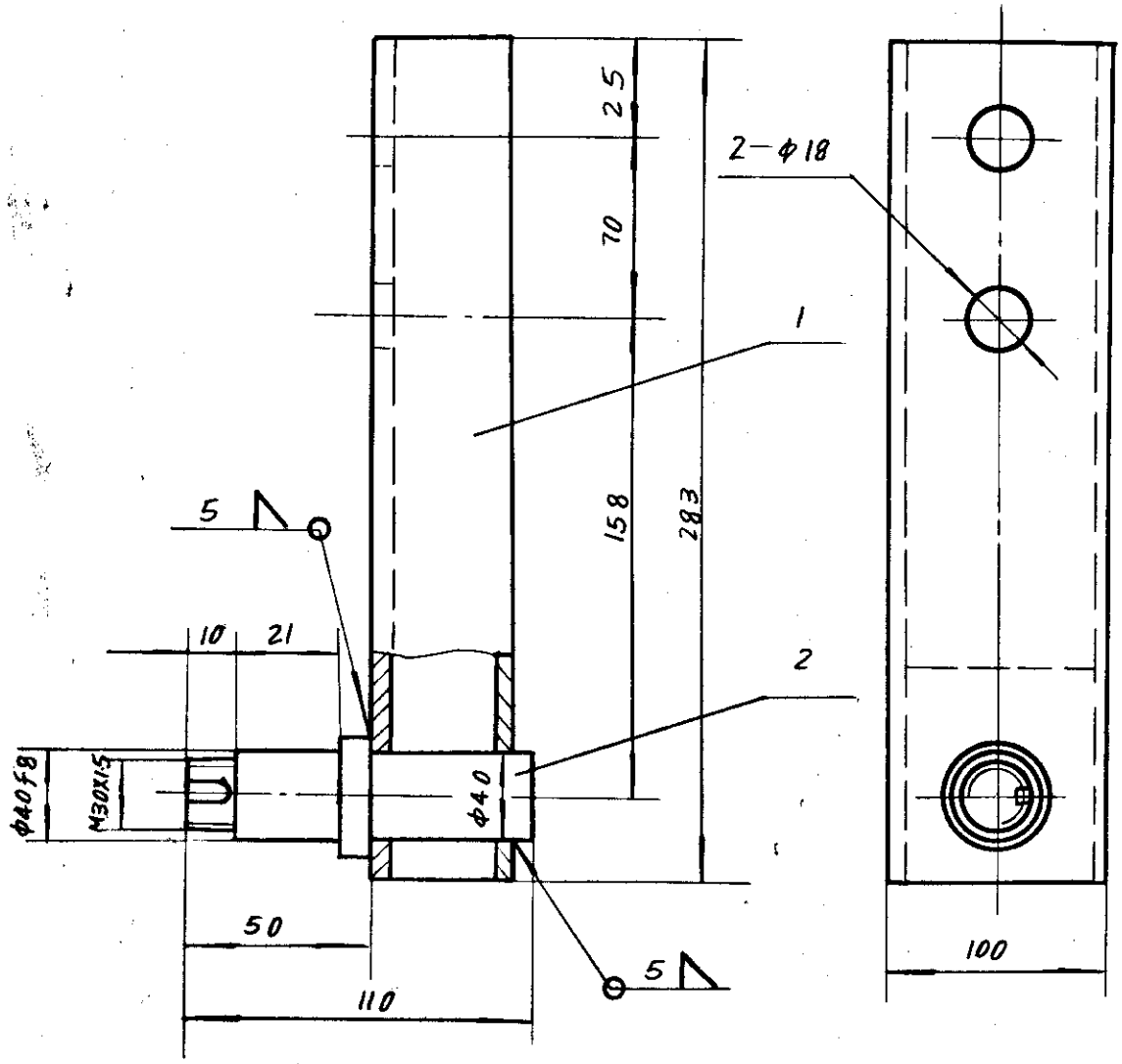
图样标记				质量	比例
S				10.9	

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
校
总图总号
图总号
字
期

Ⅱ01D306·3



序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
2	Ⅱ01D305·6-2	轴	1	Q235-A	1.27	1.27	借用
1	Ⅱ01D306·3·1	支架	1	部件	3.42	3.42	

标记	处数	更改文件号	签字	日期

设计	[illegible]	工艺	张振华
校对	[illegible]	标准化	[illegible]
主管设计	[illegible]	室主任	[illegible]
审核	[illegible]	日期	95.8.12

夹轨轮架

部件

Ⅱ01D306·3

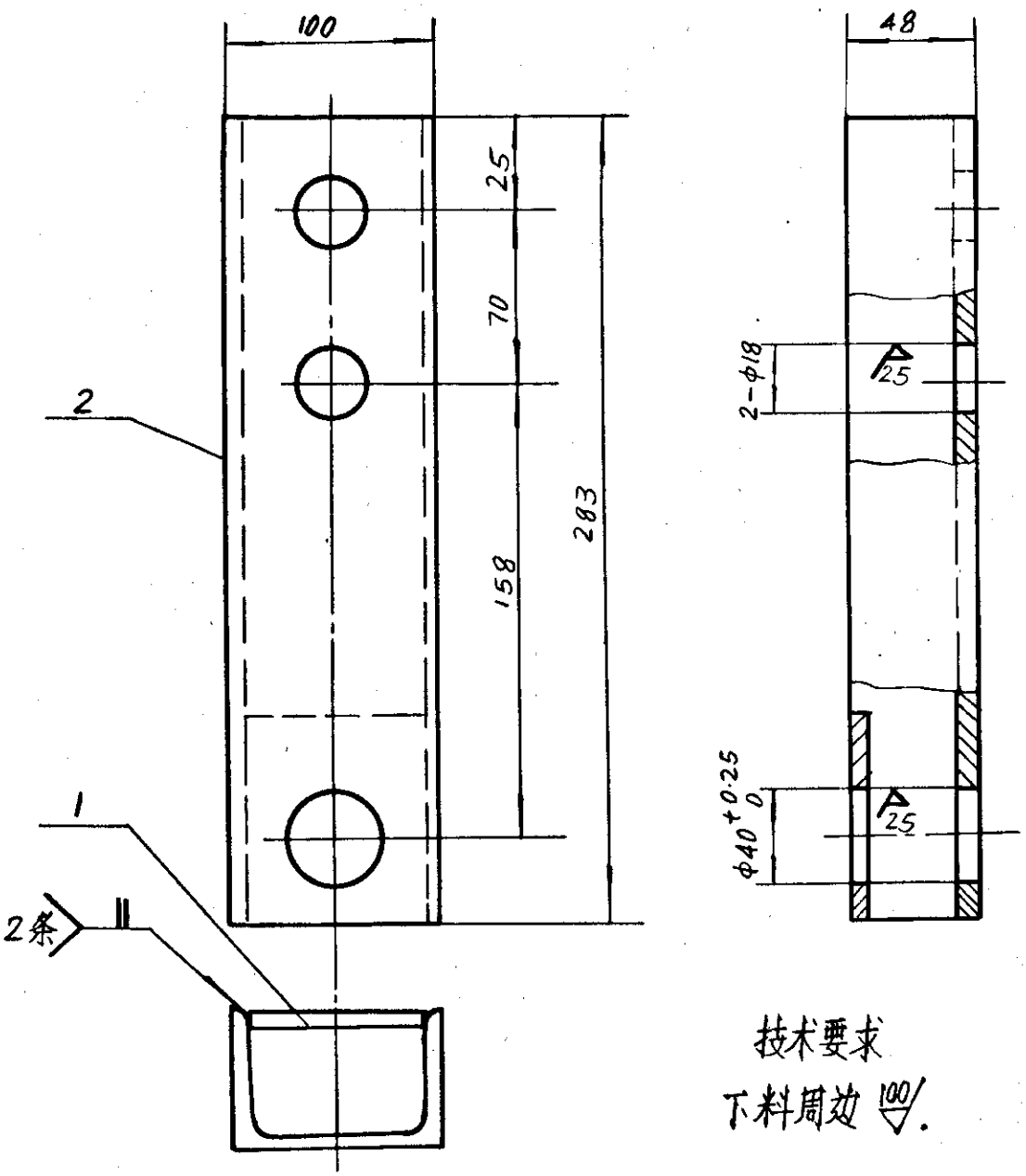
图样标记			质量	比例
S			4.69	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

F474

用件登记
图
数
图总号
总号
字
期



技术要求

下料周边 100/.

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
2		槽钢 100X48X5.3-283	1	Q235-A	2.83	2.83	
1		钢板 8X86X110	1	Q235-A	0.594	0.594	

标记	处数	更改文件号	签字	日期

设计	张立武	工艺	张辰华
校对	李必才	标准化	石礼汐
主管设计	张立武	室主任	李[illegible]
审核	张立武	日期	95.8.12

支架

部件

Ⅱ01D306·3·1

图样标记		质量	比例
S		3.42	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部

北京起重运输机械研究所

F-471-

用作登记 图 校 总号 总号 字 期

序号	幅面	代号	张数	底图总号	备注	序号	幅面	代号	张数	底图总号	备注
1	4	DTⅡ01D306-TM	1			1	4	Ⅱ01D305·2-2	1		借用
						2	4	Ⅱ01D305-3	1		借用
2	2	DTⅡ01D306	1			3	4	Ⅱ01D305-4	1		借用
3	2	Ⅱ01D306·1	1			4	4	Ⅱ01D305-5	1		借用
4	3	Ⅱ01D306·1·1	1			5	4	Ⅱ01D305·6-2	1		借用
5	3	Ⅱ01D306·2	1			6	4	Ⅱ01D305-7	1		借用
6	3	Ⅱ01D306·2-1	1			7	4	Ⅱ01D305·8	1		借用
7	4	Ⅱ01D306·3	1			8	4	Ⅱ01D305·8-1	1		借用
8	4	Ⅱ01D306·3·1	1			9	4	Ⅱ01D305·8-2	1		借用
		计8张						计9张			

写

校

图总号

总号

字

期

标记	处数	更改文件号	签字	日期

编制 孔令达

校对 [illegible] 日期 93.8.[illegible]

总张数：

拉紧车

图样目录

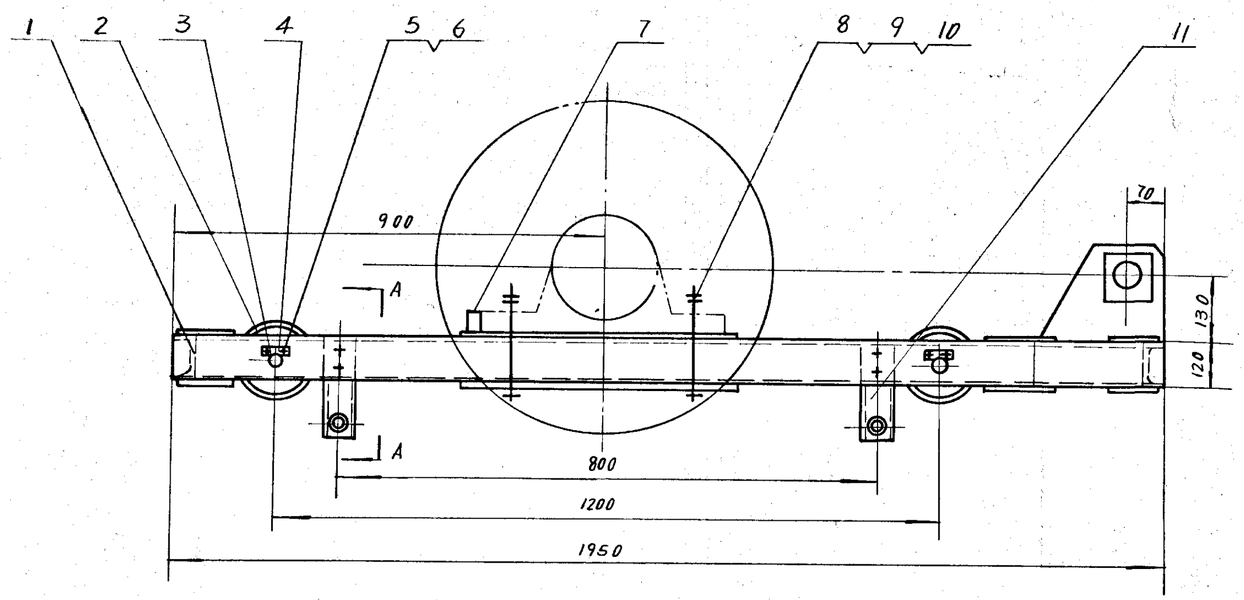
DTⅡ01D306-TM

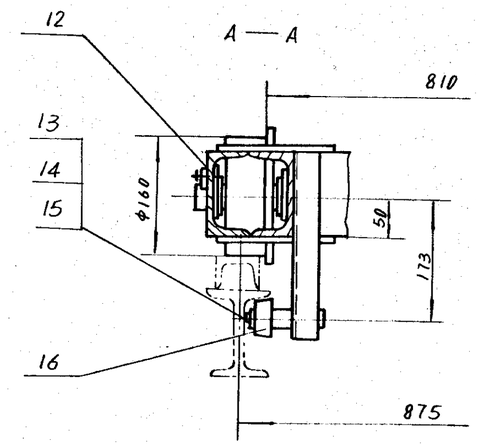
图样标记 S | 共 1 页 | 第 1 页

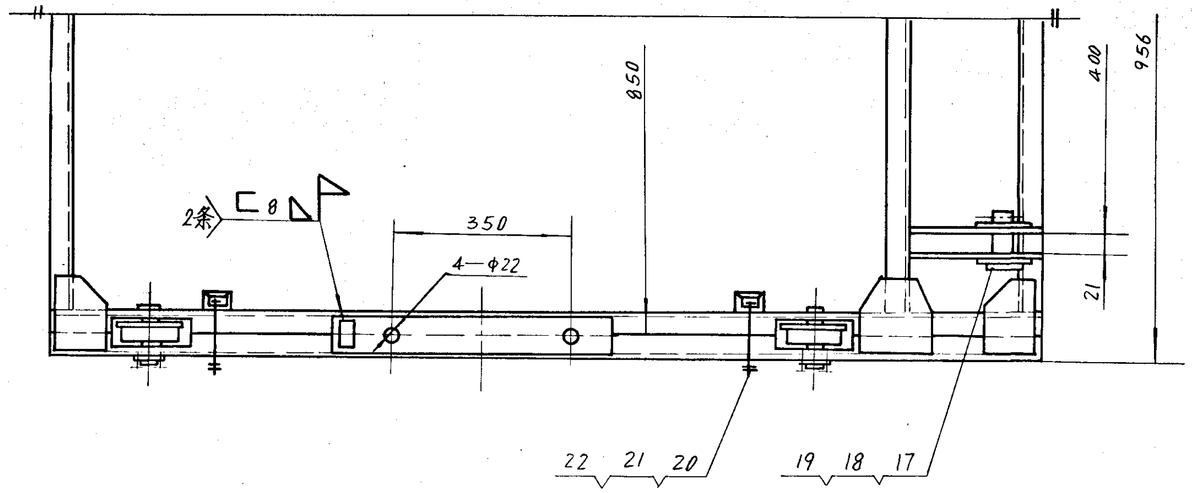
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

I-4968

DTⅡ01D308







22	GB93 — 87	垫圈 16	8	—	0.008	0.064	
21	GB41 — 86	螺母 M16	8	—	0.034	0.34	
20	GB5780 — 86	螺栓 M16X130	8	—	0.241	1.928	
19	GB5974.2 — 86	套环 12	2	—	0.320	0.640	
18	GB91 — 86	销 63X45	2	—	0.010	0.021	
17	GB882 — 86	销轴 30X75	2	—	0.445	0.890	
16	ⅡD1D305.8	夹轨轮	4	部件	0.75	3.00	借用
15	GB858 — 88	垫圈 30	4	—	0.036	0.145	
14	GB810 — 88	螺母 M30X1.5	4	—	0.055	0.22	
13	GB97.1 — 85	垫圈 16	4	—	0.011	0.044	
12	ⅡD1D305 — 7	垫圈	8	QSn6.5 — 0.1	0.129	1.032	借用
11	ⅡD1D308.3	夹轨轮架	4	部件	4.49	17.96	
10	GB97.1 — 85	垫圈 20	4	—	0.017	0.068	
9	GB6170 — 86	螺母 M20	8	—	0.062	0.495	
8	GB5782 — 86	螺栓 M20X220	4	—	0.669	2.675	
7	ⅡD1D305 — 5	挡块	2	Q235—A	0.268	0.536	借用
6	GB93 — 87	垫圈 10	8	—	0.003	0.023	
5	GB5781 — 86	螺栓 M10X20	8	—	0.014	0.115	
4	ⅡD1D305 — 4	挡板	4	Q235—A	0.072	0.288	借用
3	ⅡD1D305 — 3	轴	4	45	0.672	2.668	借用
2	ⅡD1D308.2	车轮装配 φ160	4	部件	9.6	38.4	
1	ⅡD1D308.1	车架	1	部件	187.469	187.469	
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			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	93.8.12

拉紧车

部件

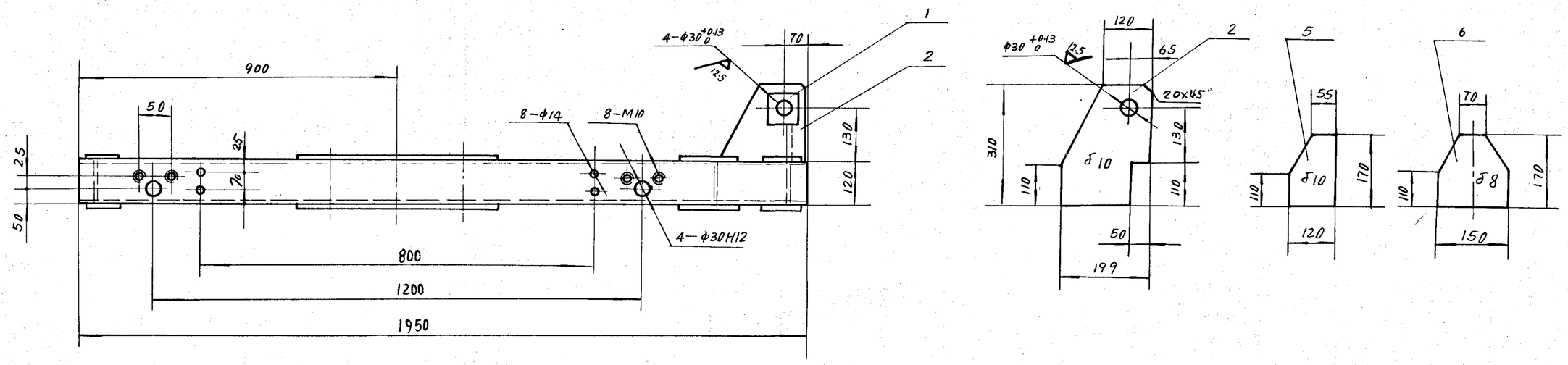
DTⅡ01D308

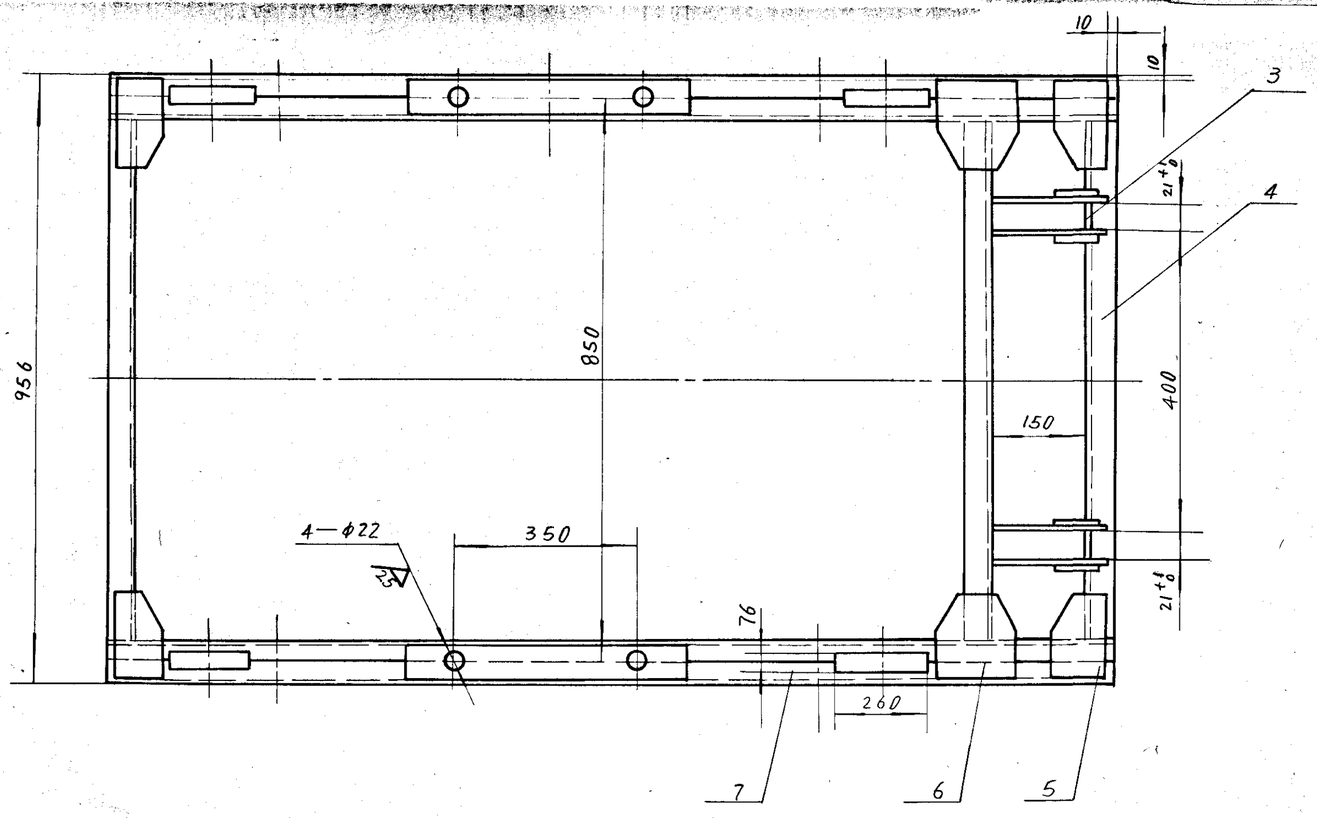
图样标记			质量	比例
S			258.8	
共 1 张			第 1 张	

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

用件登记	
图	
校	
图总号	
总号	
字	
期	

2477





技术要求

1. 下料周边 100/。
2. 所有焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
3. 4-φ22焊后加工。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
7	II01D308·1·1	纵梁	2	部件	62.449	124.898	
6		钢板 δ8	4	Q235—A	1.441	5.764	
5		钢板 δ10	8	Q235—A	1.439	11.510	
4		槽钢 120X53X5.5-743	3	Q235—A	8.961	26.882	
3		钢板 10X21X70	2	Q235—A	0.115	0.229	
2		钢板 δ10	4	Q235—A	3.767	15.066	
1		钢板 10X100X100	4	Q235—A	0.780	3.120	

标记	处数	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	
审核			日期	93.8.12

车架

部件

II01D308·1

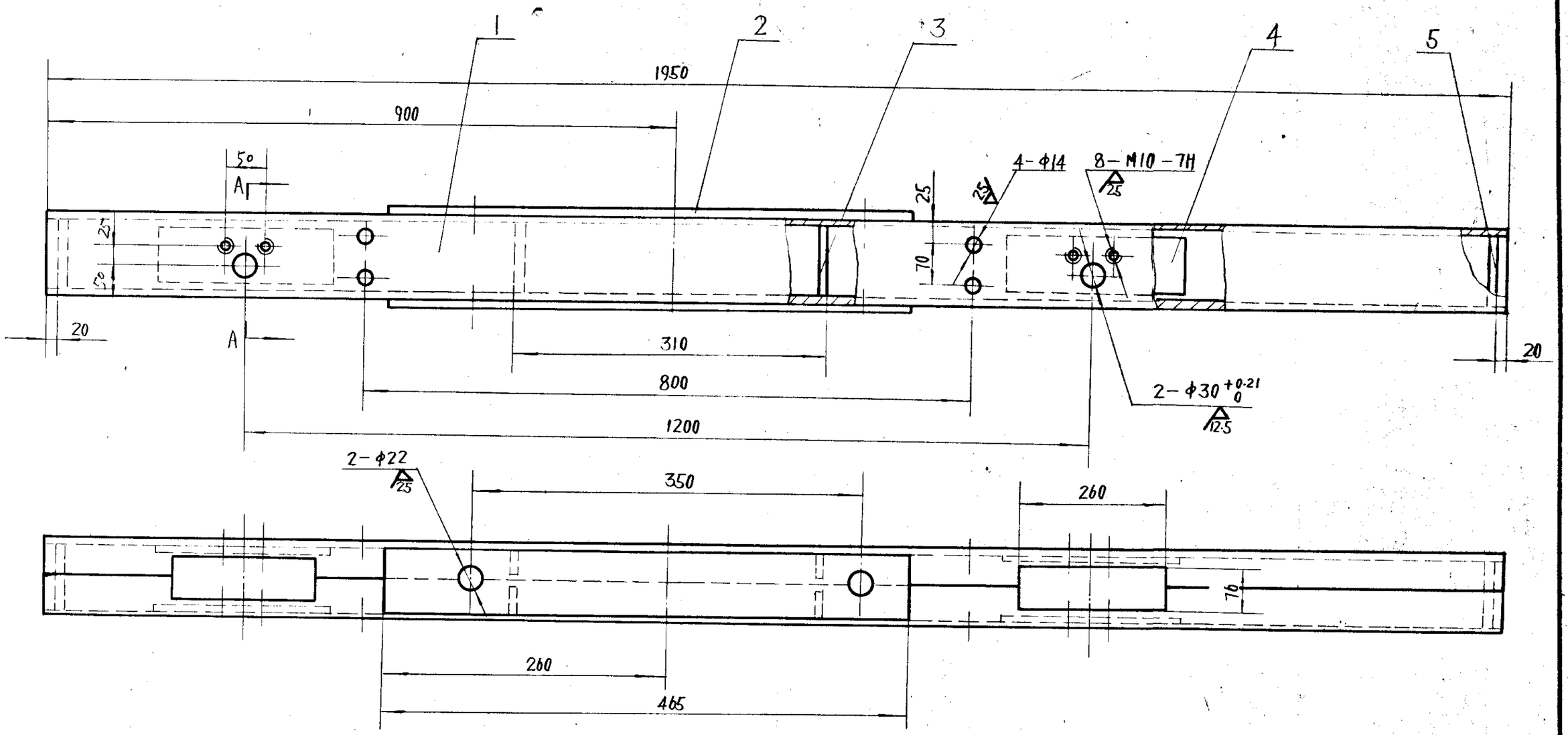
图样标记			质量	比例
S			187.5	

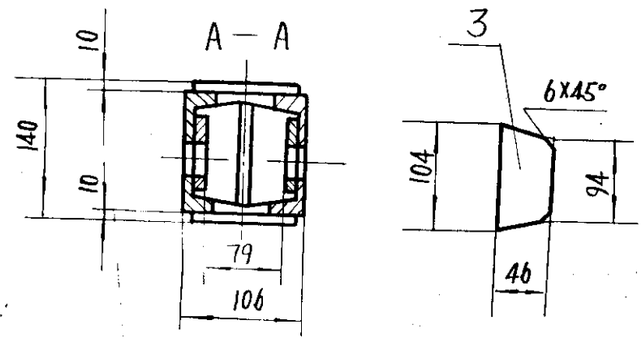
共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

用件登记
图
校
图总号
总号
字
期

F478





技术要求

1. 下料周边 100/。
2. 所有焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
3. 2-φ22在车架焊成后加工。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
5		钢板 δ10	2	Q235-A	0.726	1.452	
4		钢板 8X90X300	4	Q235-A	1.685	6.739	
3		钢板 δ10	4	Q235-A	0.355	1.421	
2		钢板 10X80X465	2	Q235-A	2.902	5.803	
1		槽钢 120X53X5.5-1950	2	Q235-A	23.517	47.034	

标记	处数	更改文件号	签字	日期

设计	刘今武	工艺	张振华
校对	李玉才	标准化	石化清
主管设计	刘今武	室主任	黄明
审核	张子利	日期	93.8.12

纵梁

部件

Ⅱ01D308-1-1

图样标记			质量	比例
S			62.5	

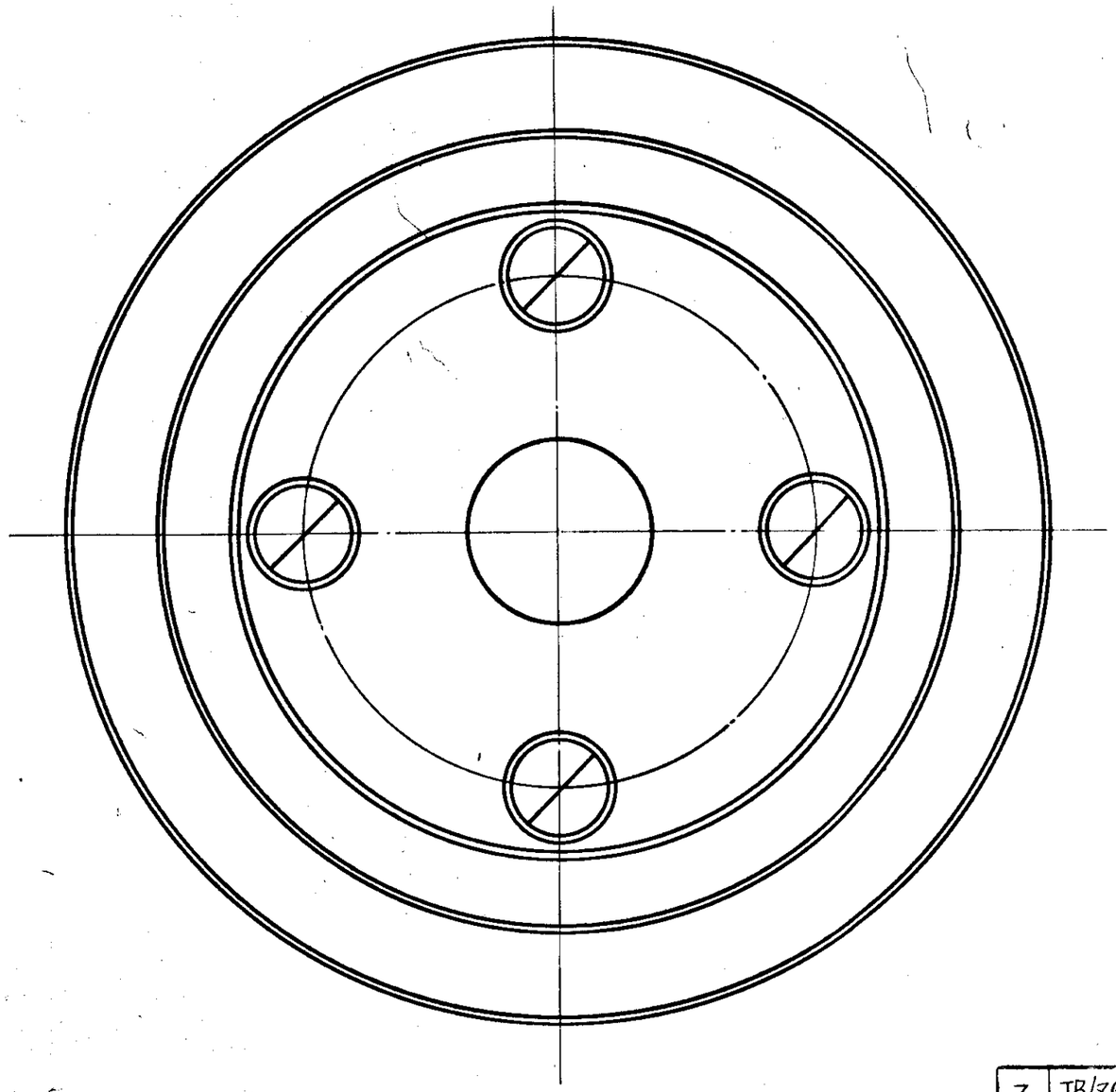
共 张 第 张

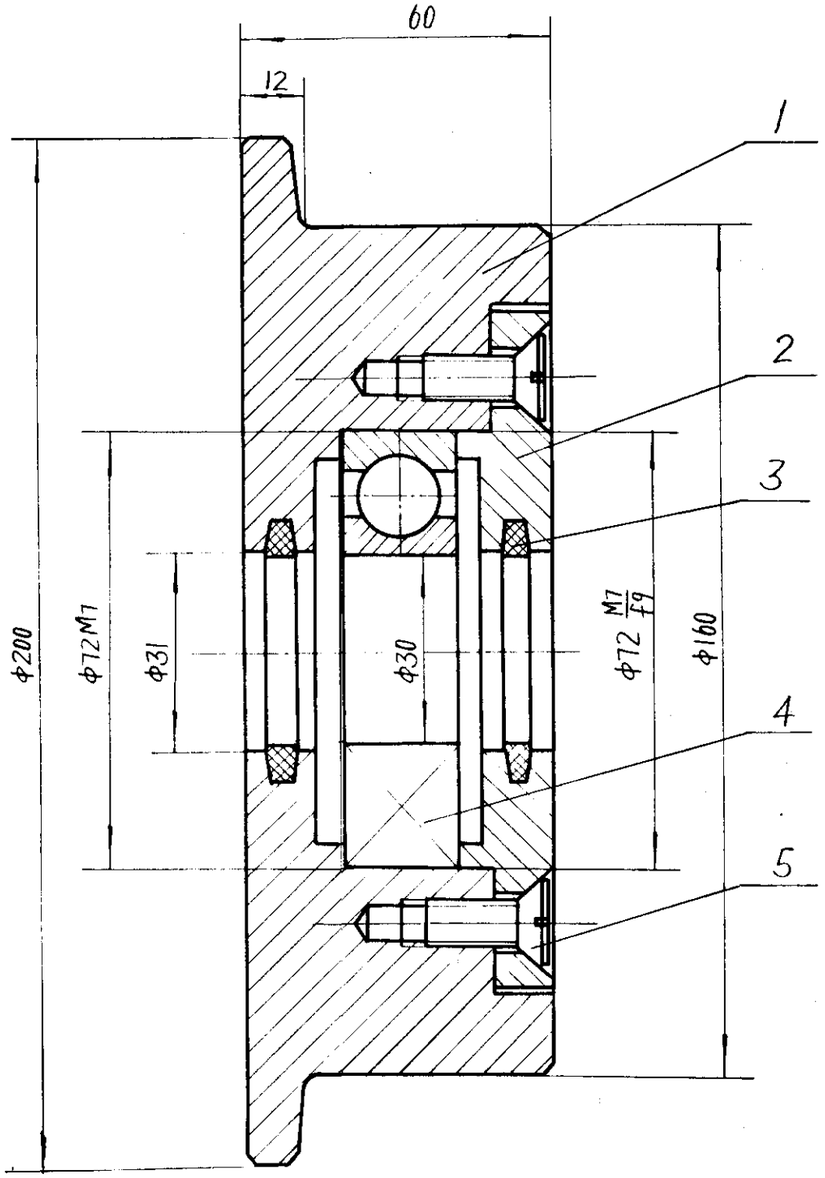
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

(通)用件登记
描 图
描 校
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

F-479

II01D308·2





技术要求

装配时，轴承空腔内充入 2/3 钠基润滑脂。

序号	代号	名称	件数	材料	单重	总重	备注
5	GB68-85	螺钉 M8×20	4	—	0.008	0.032	
4	GB276-89	轴承 306	1	—	0.350	0.350	
3	JB/ZQ4606-86	毡圈 30	2	半粗羊毛毡	0.0023	0.005	
2	II01D305·2-2	端盖	1	HT200	0.962	0.962	借用
1	II01D308·2-1	轮子	1	ZG270-500	8.245	8.245	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	孙金武	工艺	王梅	
校对	李学才	标准化	吕凡清	
主管设计	王金武	定额	董凡	
审核	张才	日期	93.8.12	

车轮装配

φ160

部件

II01D308·2

图样标记				质量	比例
S				9.6	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部

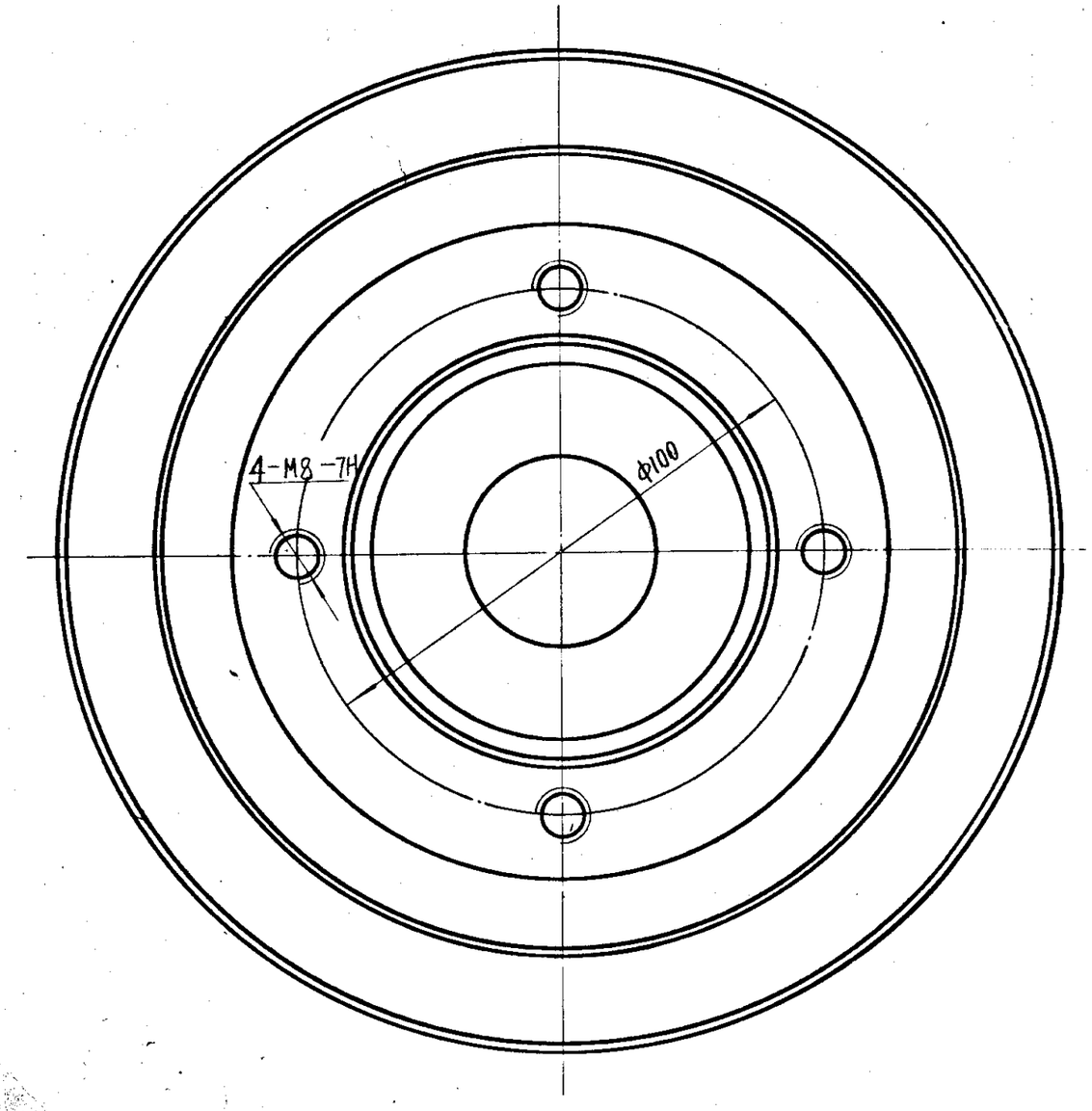
北京起重运输机械研究所

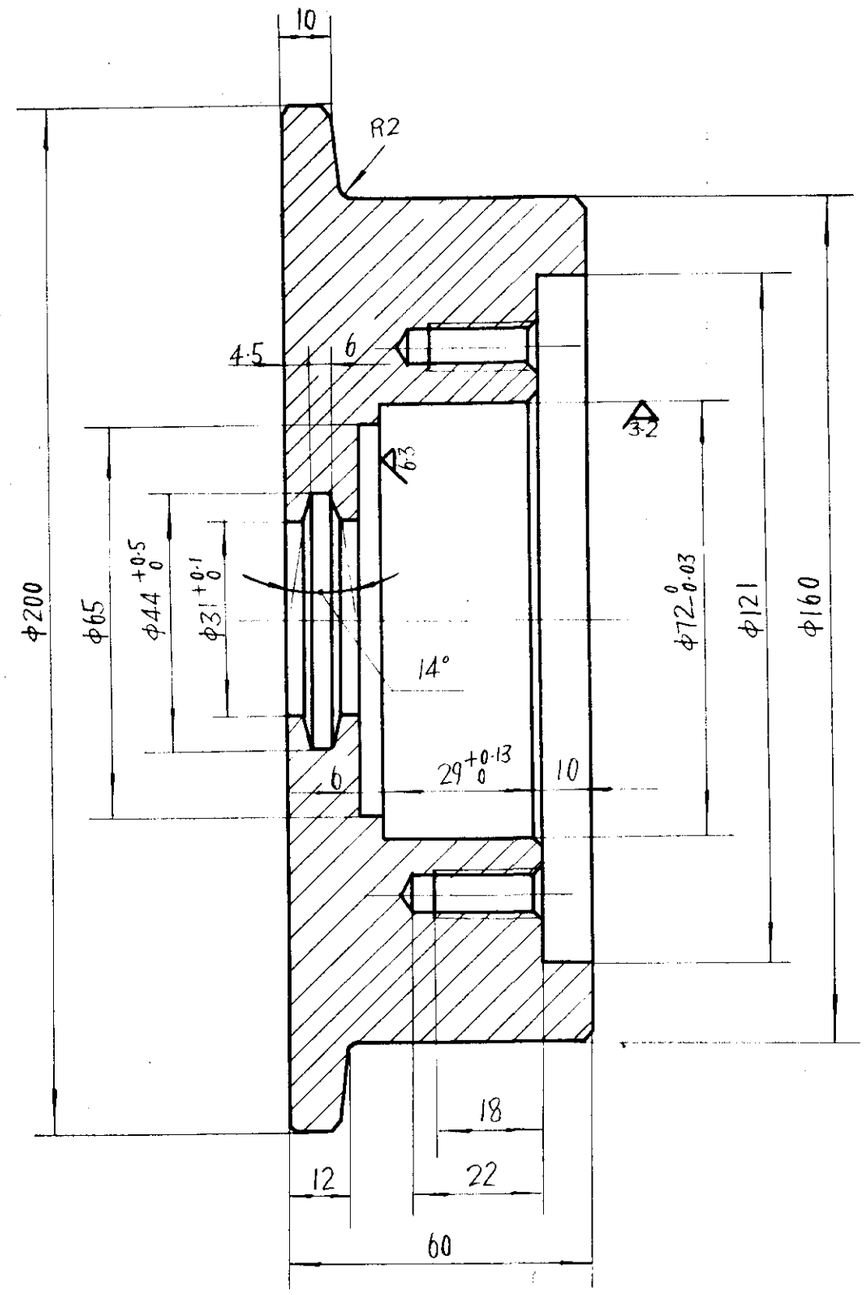
描(通)用件登记

描图	刘
描校	吴北京
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	

F480

其余 12.5





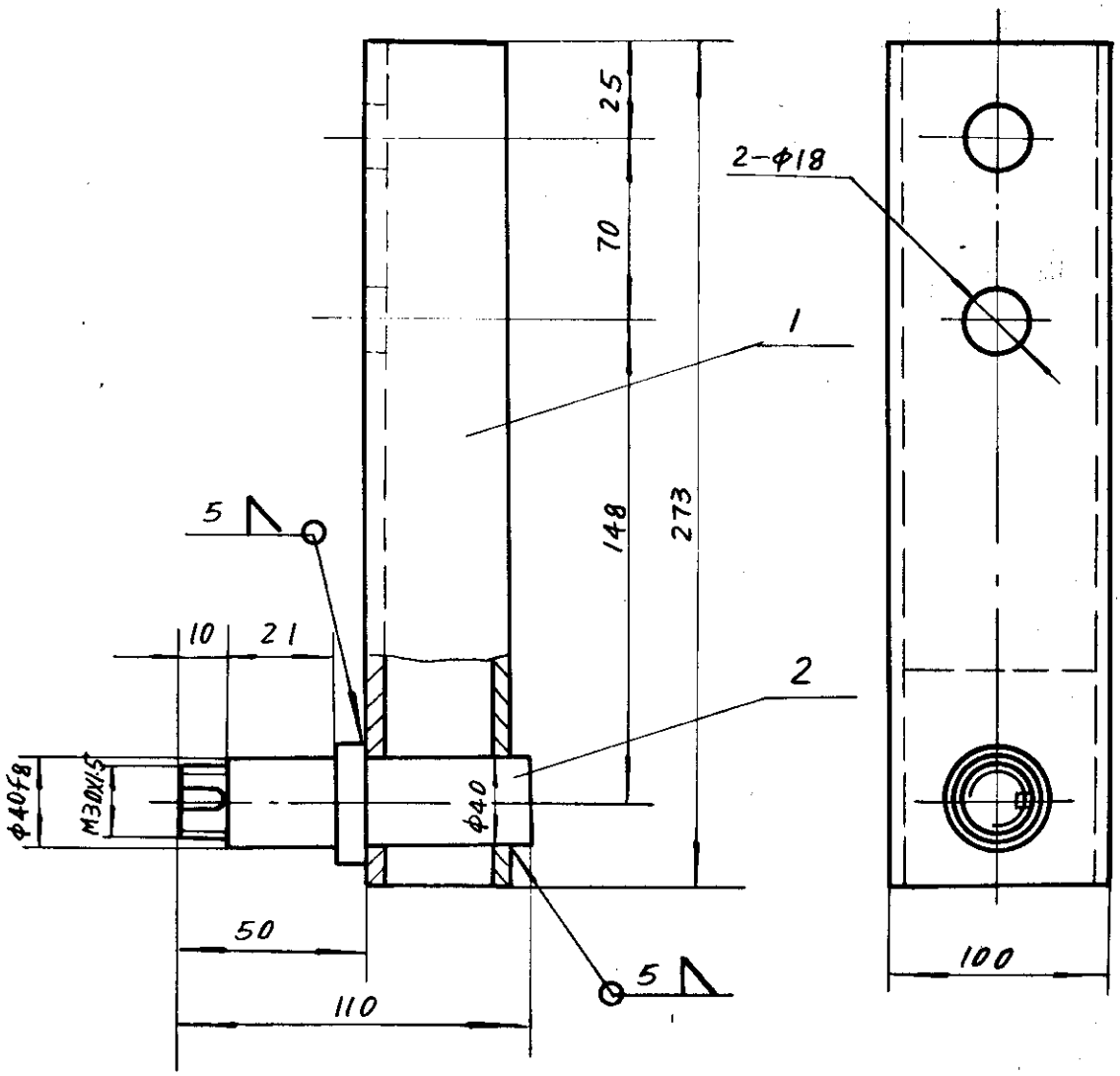
技术要求

1. 未注倒角为1×45°。
2. 配合面与工作面不允许有任何缺陷。非工作表面如有砂眼、气孔等缺陷，当铲除后其深度不超过壁厚20%面积不超过1 cm^2 数量不超过2时允许焊补。

标记	处数	更改文件号	签字	日期	轮子	Ⅱ01D308·2-1			
设计						图样标记		质量	比例
校对						S		8.3	
主管设计					ZG270-500	共 1 张		第 1 张	
审核			日期	93.8.12		机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

用件登记 图 校 底图总号 图总号 字 期

Ⅱ01D308·3



2	Ⅱ01D305·6-2	轴	1	Q235-A	1·27	1·27	借用
1	Ⅱ01D308·3·1	支架	1	部件	3·22	3·22	
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					质量		

标记	处数	更改文件号	签字	日期

设计	孙金城	工艺	张振华
校对	李之才	标准化	李九清
主管设计	孙金城	室主任	张明云
审核	李之才	日期	93.8.12

夹轨轮架

部件

Ⅱ01D308·3

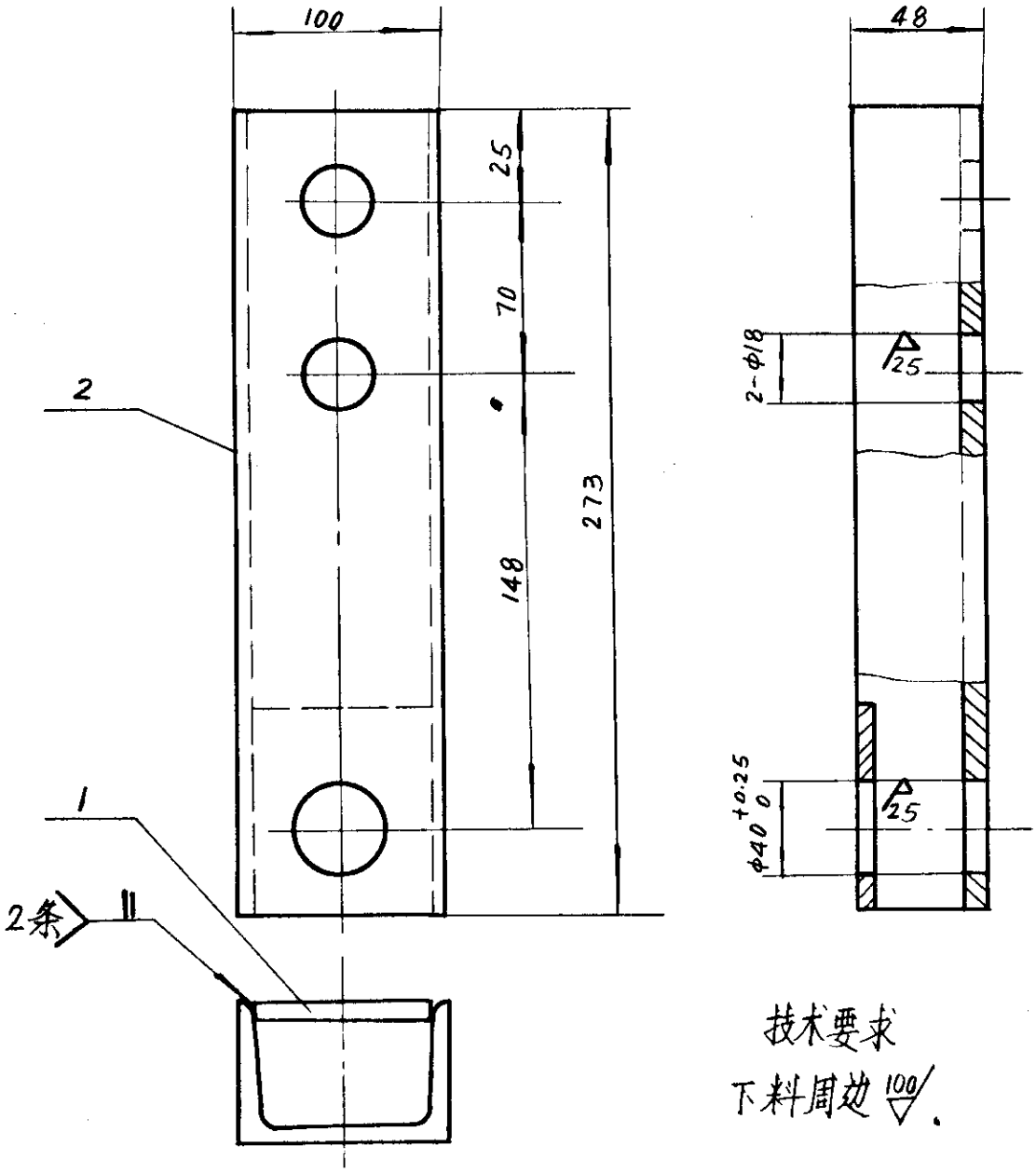
图样标记		质量	比例
S		4·49	1:1

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

用件登记
图
校
图总号
图总号
字
期

E482



技术要求

下料周边 100/

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
2		槽钢 100×48×5.3-273	1	Q235-A	2.63	2.63	
1		钢板 8×86×110	1	Q235-A	0.594	0.594	

标记	处数	更改文件号	签字	日期

设计	王金武	工艺	张振华
校对	李九才	标准化	张九清
主管设计	王金武	室主任	李[illegible]
审核	张[illegible]才	日期	93.8.12

支架

部件

Ⅱ01D308·3·1

图样标记			质量	比例
S			3.22	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

重(通)用件登记
描图
描校
吴[illegible]亨
旧底图总号
底图总号
会签
日期

序号	幅面	代号	张数	底图总号	备注
1	4	DTⅡ01D308-TM	1		
2	2	DTⅡ01D308	1		
3	2	Ⅱ01D308·1	1		
4	3	Ⅱ01D308·1·1	1		
5	3	Ⅱ01D308·2	1		
6	3	Ⅱ01D308·2-1	1		
7	4	Ⅱ01D308·3	1		
8	4	Ⅱ01D308·3·1	1		
		计8张			

序号	幅面	代号	张数	底图总号	备注
1	4	Ⅱ01D305·2-2	1		借用
2	4	Ⅱ01D305-3	1		借用
3	4	Ⅱ01D305-4	1		借用
4	4	Ⅱ01D305-5	1		借用
5	4	Ⅱ01D305·6-2	1		借用
6	4	Ⅱ01D305-7	1		借用
7	4	Ⅱ01D305·8	1		借用
8	4	Ⅱ01D305·8-1	1		借用
9	4	Ⅱ01D305·8-2	1		借用
		计9张			

F476

写

校

底图总号

图总号

字

期

标记	处数	更改文件号	签字	日期
编制	王今武			
校对	李材		日期	91.8.12

总张数：

拉紧车

图样目录

DTⅡ01D308-TM

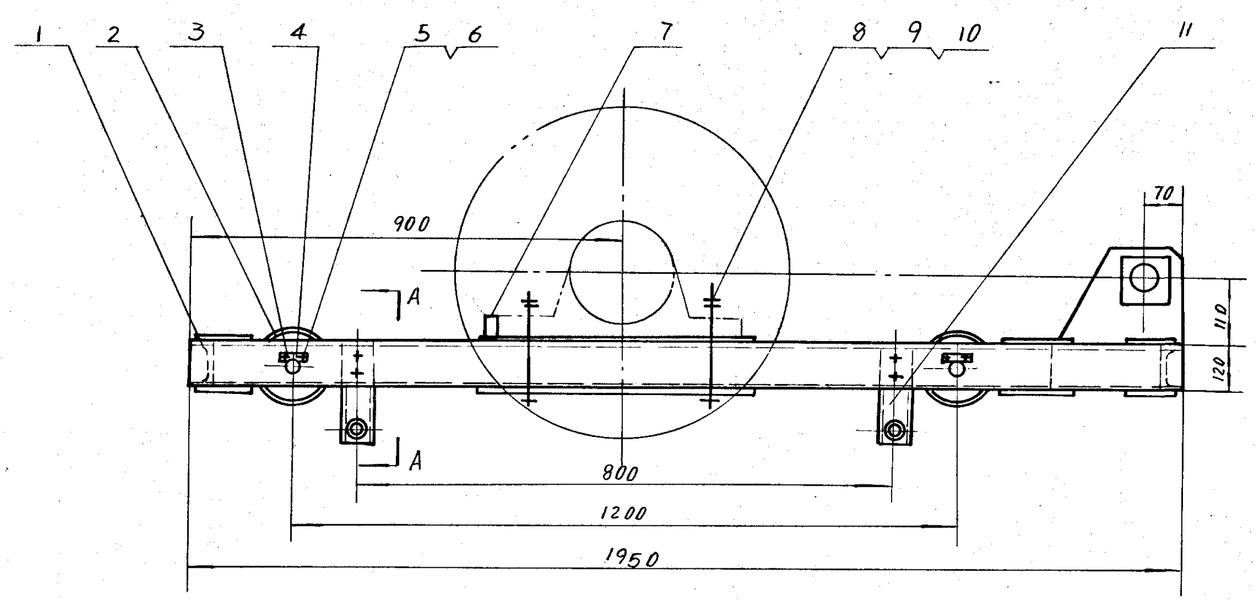
图样标记 S

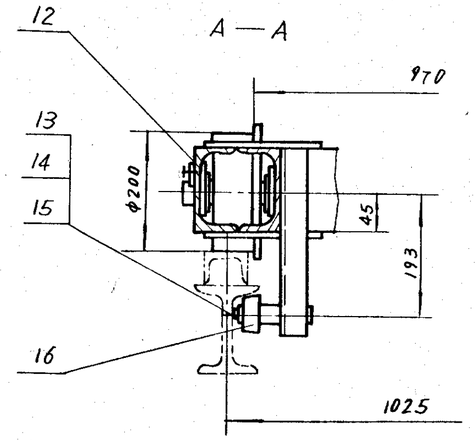
共 1 页

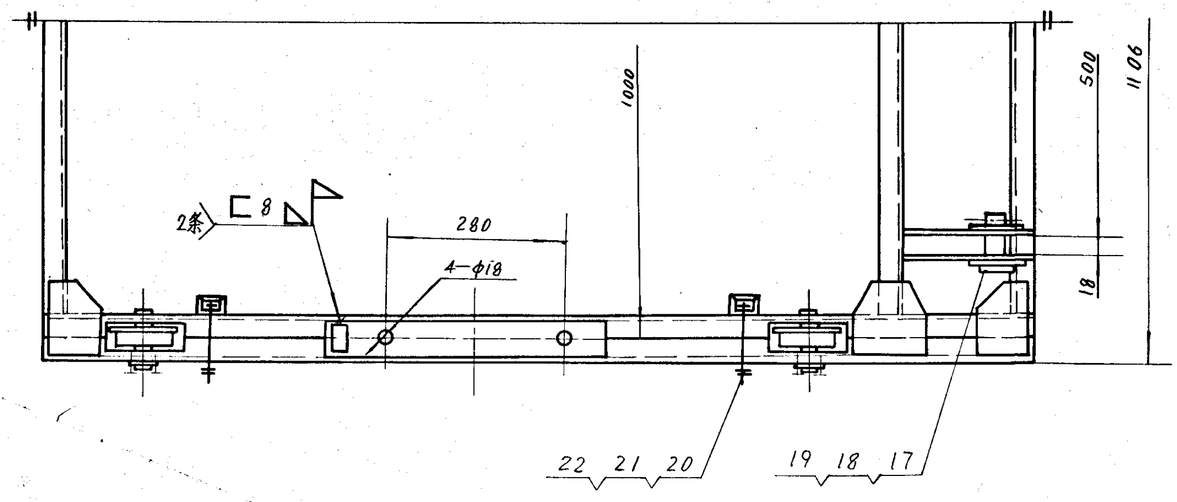
第 1 页

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

DTⅡ02D306







22	GB93—87	垫圈 16	8	—	0.008	0.044	
21	GB41—86	螺母 M16	8	—	0.034	0.34	
20	GB5780—86	螺栓 M16X130	8	—	0.241	1.928	
19	GB5974.2—86	套环 10	2	—	0.170	0.340	
18	GB91—86	销 63X45	2	—	0.010	0.021	
17	GB882—86	销轴 25X70	2	—	0.288	0.577	
16	ⅡD1D305·8	夹轨轮	4	部件	0.75	3.00	借用
15	GB858—88	垫圈 30	4	—	0.036	0.145	
14	GB810—88	螺母 M30X1.5	4	—	0.055	0.22	
13	GB97.1—85	垫圈 16	4	—	0.011	0.044	
12	ⅡD1D305—7	垫圈	8	QSn6.5—0.1	0.129	1.032	借用
11	ⅡD2D306·2	夹轨轮架	4	部件	4.84	19.36	
10	GB97.1—85	垫圈 16	4	—	0.011	0.044	
9	GB6170—86	螺母 M16	8	—	0.034	0.273	
8	GB5782—86	螺栓 M16X210	4	—	0.389	1.554	
7	ⅡD1D305—5	挡块	2	Q235—A	0.268	0.536	借用
6	GB93—87	垫圈 10	8	—	0.003	0.023	
5	GB5781—86	螺栓 M10X20	8	—	0.014	0.115	
4	ⅡD1D305—4	挡板	4	Q235—A	0.072	0.288	借用
3	ⅡD1D305—3	轴	4	45	0.672	2.668	借用
2	ⅡD1D305·2	车轮装配 Φ200	4	部件	15.207	60.828	借用
1	ⅡD2D306·1	车架	1	部件	185.102	185.102	
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		王合达	工艺	王石
校对		李长才	标准化	孟小清
主管设计		王合达	室主任	董明与
项目负责人		徐家发	总工程师	张如林
审核		张长才	日期	93.8.14

拉紧车

部件

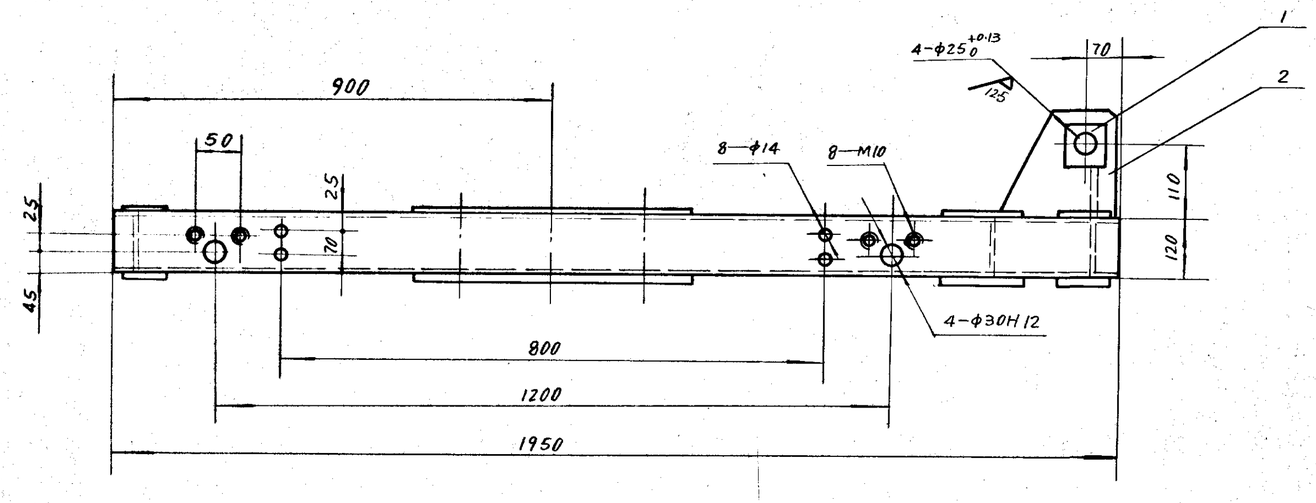
DTⅡ02D306

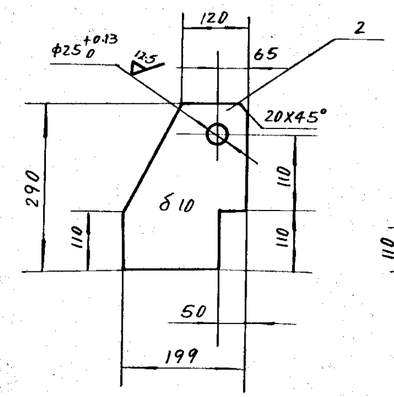
图样标记			质量	比例
S			277.5	

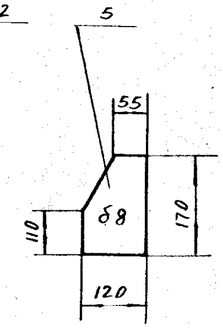
共 1 张 第 1 张

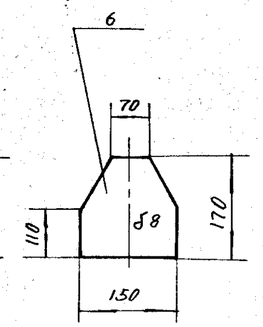
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

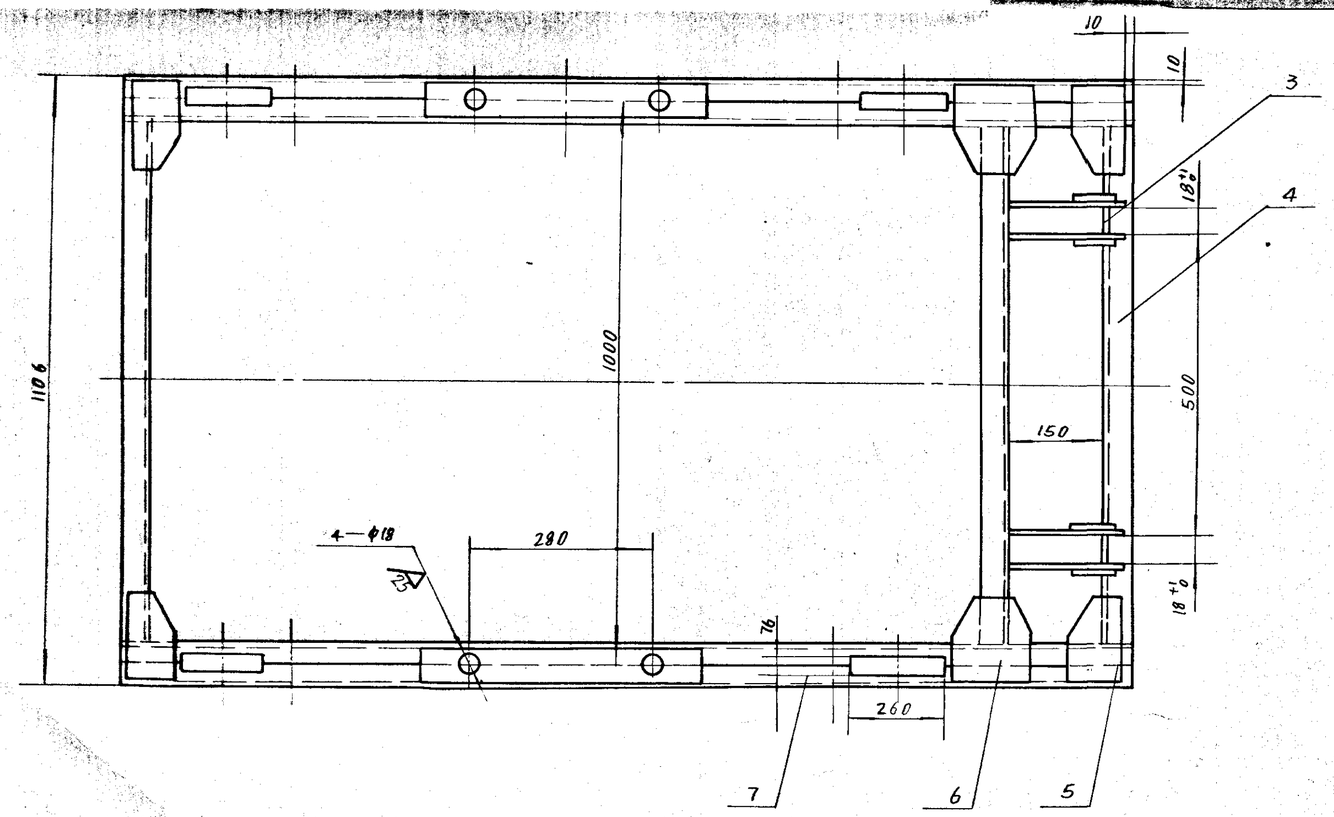
件登记
图
摘
抄
总号
总号
字
期











技术要求

1. 下料周边 100/.
2. 所有焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
3. 4-φ18焊后加工。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
7	Ⅱ02D306·1·1	纵梁	2	部件	61.638	123.276	
6		钢板 δ8	4	Q235—A	1.441	5.764	
5		钢板 δ8	8	Q235—A	1.151	9.208	
4		槽钢 120×53×55-8B3	3	Q235—A	10.770	32.309	
3		钢板 10×18×60	2	Q235—A	0.084	0.168	
2		钢板 δ10	4	Q235—A	2.814	11.257	
1		钢板 10×100×100	4	Q235—A	0.780	3.120	

标记	处数	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		
审定		日期		

车架

部件

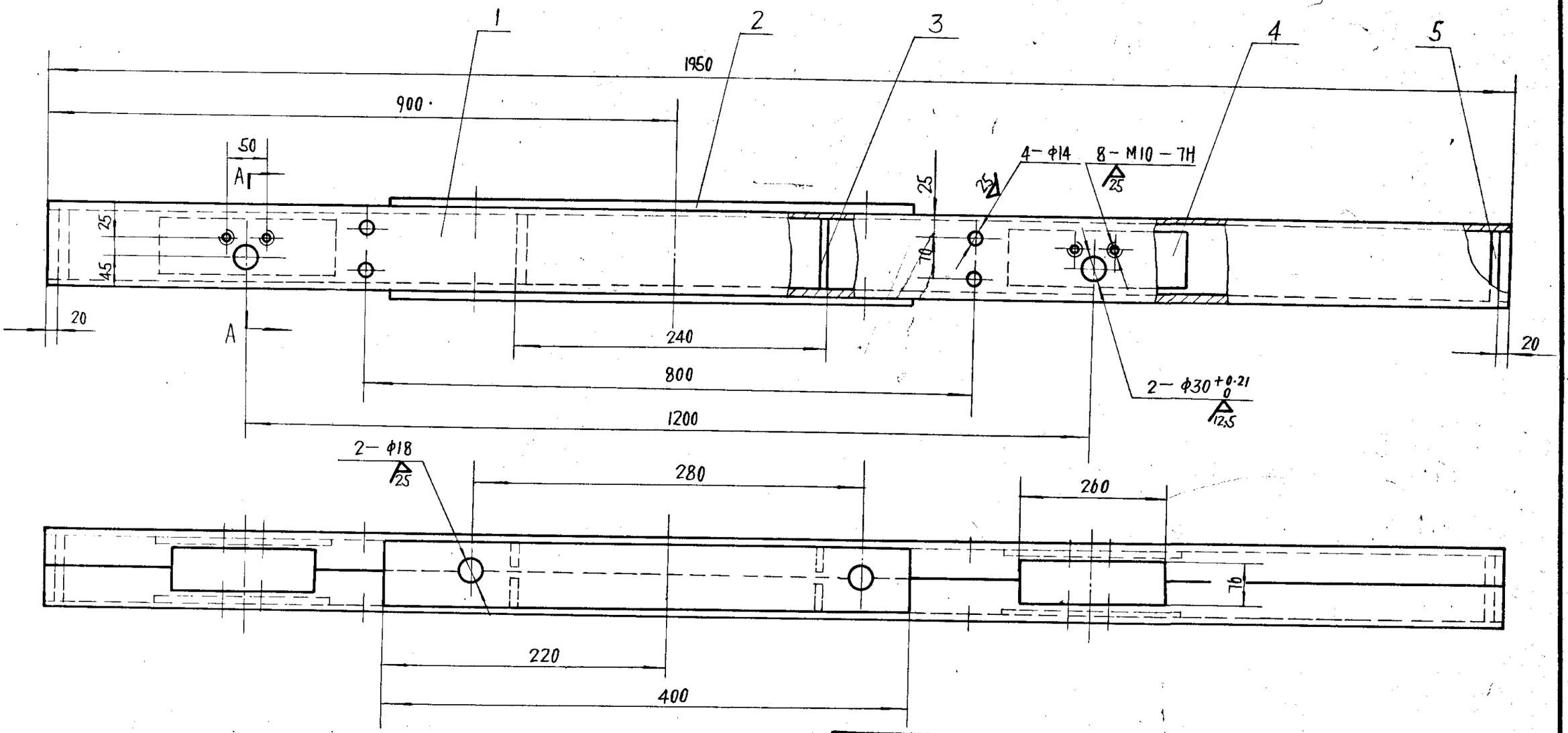
Ⅱ02D306·1

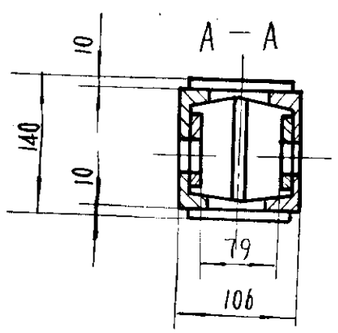
图样标记 | 质量 | 比例

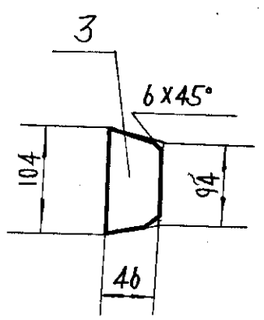
S | 185.1

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. 下料周边 100°。
2. 所有焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
3. 2－φ30 +0.21 0 在车架焊成后加工。

序号	代号	名称	数量	材料	单计	总计	备注
5		钢板 δ10	2	Q235－A	0.726	1.452	
4		钢板 8×90×300	4	Q235－A	1.685	6.739	
3		钢板 δ10	4	Q235－A	0.355	1.421	
2		钢板 10×80×400	2	Q235－A	2.496	4.992	
1		槽钢 120×53×5.5－1950	2	Q235－A	23.517	47.034	

标记	处数	更改文件号	签字	日期

设计	王金武	工艺	张华
校对	李之才	标准化	孔清
主管设计	王金武	室主任	李明之
审核	李之才	日期	93.8.12

纵梁

部件

Ⅱ02D306·1·1

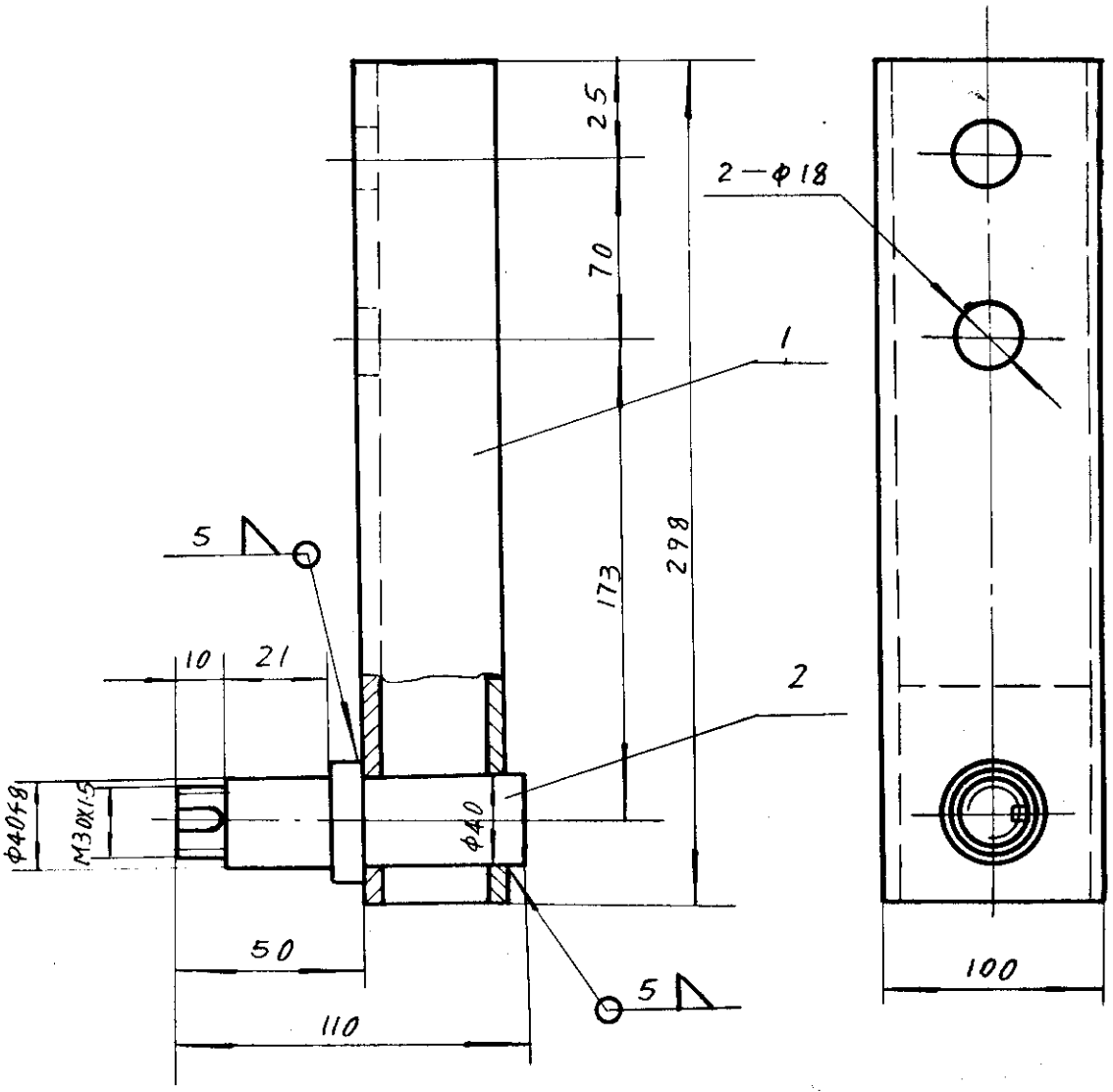
图样标记				质量	比例
S				61.7	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

F487

Ⅱ02D306·2



序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
2	Ⅱ01D305·6—2	轴	1	Q235—A	1·27	1·27	借用
1	Ⅱ02D306·2·1	支架	1	部件	3·57	3·57	

标记	处数	更改文件号	签字	日期

设计	冷武	工艺	屈振华
校对	李艺才	标准化	李小清
主管设计	冷武	室主任	李明八
审核	张力	日期	91.8.12

夹轨轮架

部件

Ⅱ02D306·2

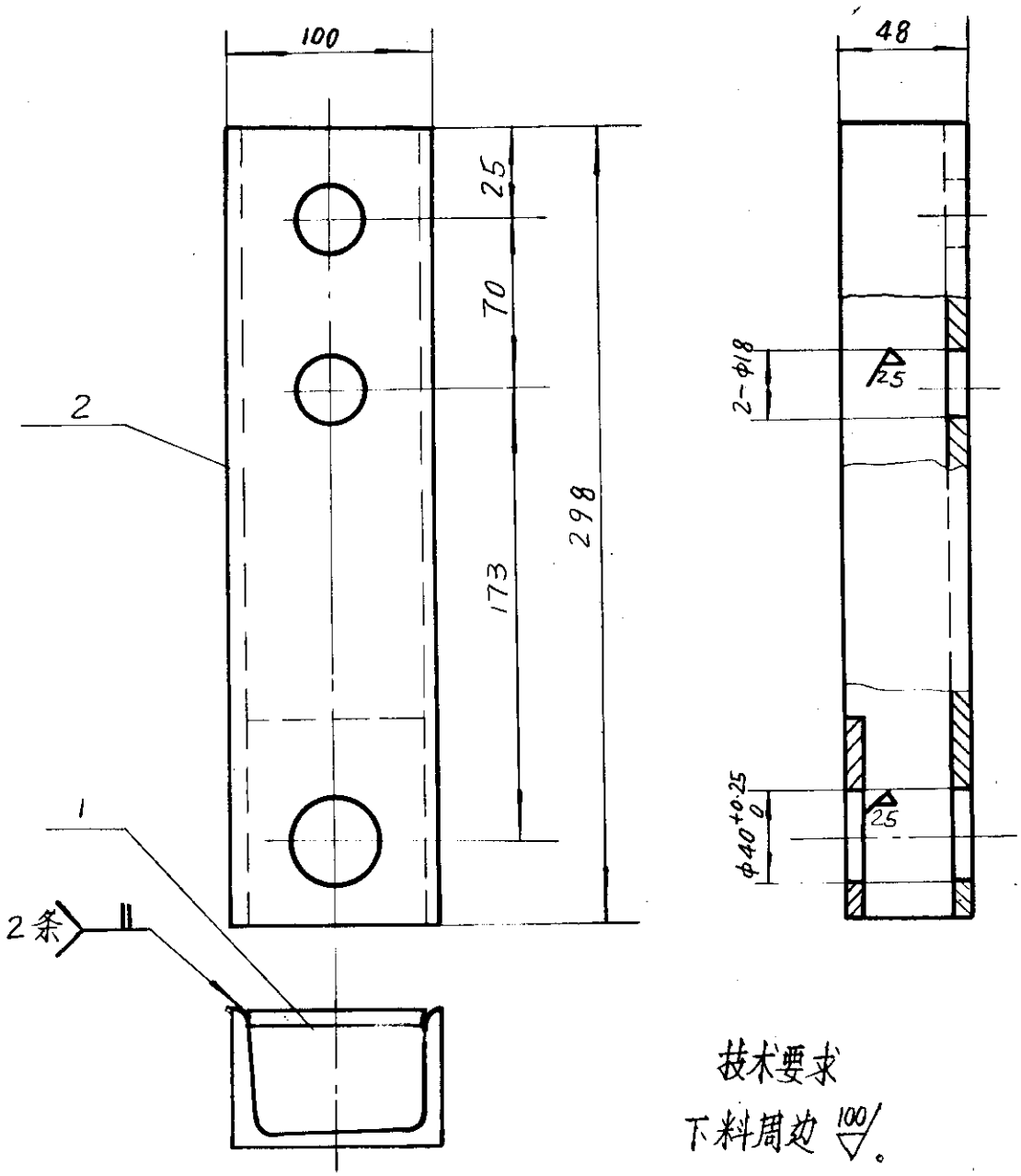
图样标记			质量	比例
S			4·84	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

)用性登记
图
校
图总号
图总号
字
期

F458



技术要求

下料周边 100/。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
2		槽钢 100X48X5.3-298	1	Q235-A	298	2.98	
1		钢板 8X80X110	1	Q235-A	0.594	0.594	

标记	处数	更改文件号	签字	日期

设计	王金武	工艺	张振华
校对	李强才	标准化	刘清
主管设计	王金武	室主任	毛明云
审核	李强才	日期	93.8.12

支架

焊件

Ⅱ02D306·2·1

图样标记		质量	比例
S		3.57	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

F489

序号	幅面	代号	张数	底图总号	备注
1	4	DTⅡ02D306-TM	1		
2	2	DTⅡ02D306	1		
3	2	Ⅱ02D306·1	1		
4	3	Ⅱ02D306·1·1	1		
5	4	Ⅱ02D306·2	1		
6	4	Ⅱ02D306·2·1	1		
		计 6 张			

序号	幅面	代号	张数	底图总号	备注
1	3	Ⅱ01D305·2	1		借用
2	3	Ⅱ01D305·2-1	1		借用
3	4	Ⅱ01D305·2-2	1		借用
4	4	Ⅱ01D305-3	1		借用
5	4	Ⅱ01D305-4	1		借用
6	4	Ⅱ01D305-5	1		借用
7	4	Ⅱ01D305·6-2	1		借用
8	4	Ⅱ01D305-7	1		借用
9	4	Ⅱ01D305·8	1		借用
10	4	Ⅱ01D305·8-1	1		借用
11	4	Ⅱ01D305·8-2	1		借用
		计 11 张			

标记	处数	更改文件号	签字	日期
编制	徐武			
校对	张材	日期	88.12	

总张数：

拉紧车

图样目录

DTⅡ02D306-TM

图样标记 S | 共 7 页 | 第 1 页

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

写

校

底图总号

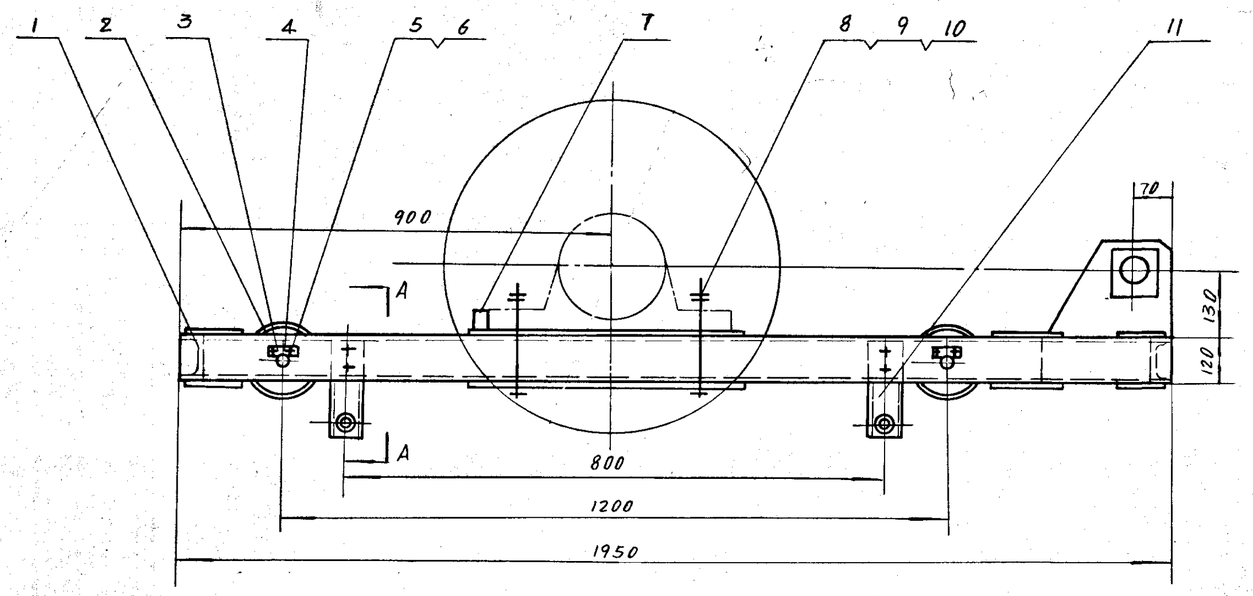
图总号

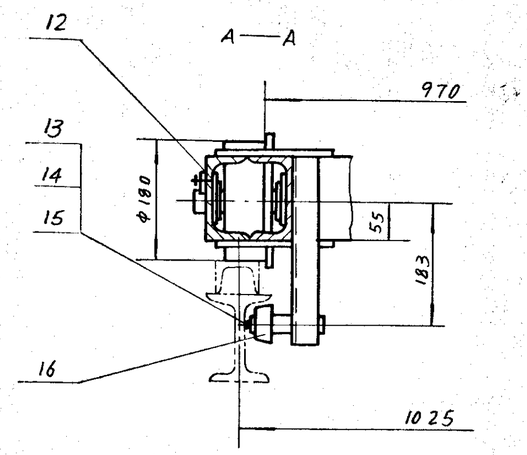
字

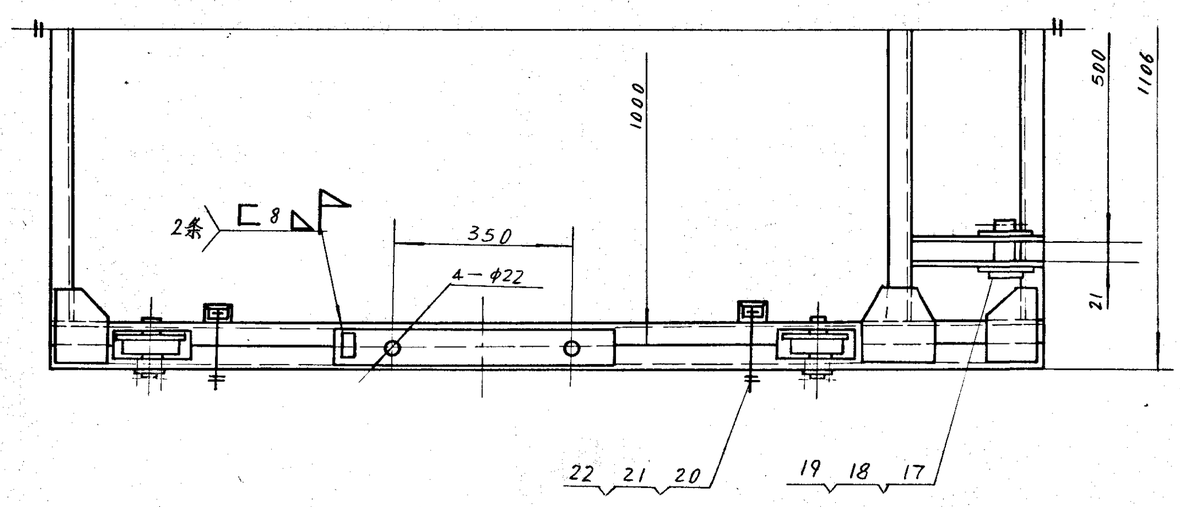
期

1484

DTⅡ02D308







22	GB93 — 87	垫圈 16	8	—	0.008	0.064	
21	GB41 — 86	螺母 M16	8	—	0.034	0.34	
20	GB5780 — 86	螺栓 M16 X130	8	—	0.241	1.928	
19	GB5974.2 — 86	套环 12	2	—	0.320	0.640	
18	GB91 — 86	销 6.3X45	2	—	0.010	0.021	
17	GB882 — 86	销轴 30X75	2	—	0.445	0.890	
16	ⅡD1D305.8	夹轨轮	4	部件	0.75	3.00	借用
15	GB858 — 88	垫圈 16	4	—	0.036	0.145	
14	GB810 — 88	螺母 M16 X1.5	4	—	0.020	0.078	
13	GB97.1 — 85	垫圈 16	4	—	0.011	0.044	
12	ⅡD1D305—7	垫圈	8	QSn6.5—0.1	0.129	1.032	借用
11	ⅡD2D308.2	夹轨轮架	4	部件	4.64	18.56	
10	GB97.1 — 85	垫圈 20	4	—	0.017	0.068	
9	GB6170 — 86	螺母 M20	8	—	0.062	0.495	
8	GB5782 — 86	螺栓 M20 X 220	4	—	0.669	2.675	
7	ⅡD1D305—5	挡块	2	Q235—A	0.268	0.536	借用
6	GB93 — 87	垫圈 10	8	—	0.003	0.023	
5	GB5781 — 86	螺栓 M10 X 20	8	—	0.014	0.115	
4	ⅡD1D305—4	挡板	4	Q235—A	0.072	0.288	借用
3	ⅡD1D305—3	轴	4	45	0.672	2.668	借用
2	ⅡD1D306.2	车轮装配 φ180	4	部件	12.200	48.800	借用
1	ⅡD2D308.1	车架	1	部件	190.62	190.628	
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			工艺	
校对			标准化	
主任设计			室主任	
设计人				
审核				95.8.12

拉紧车

部件

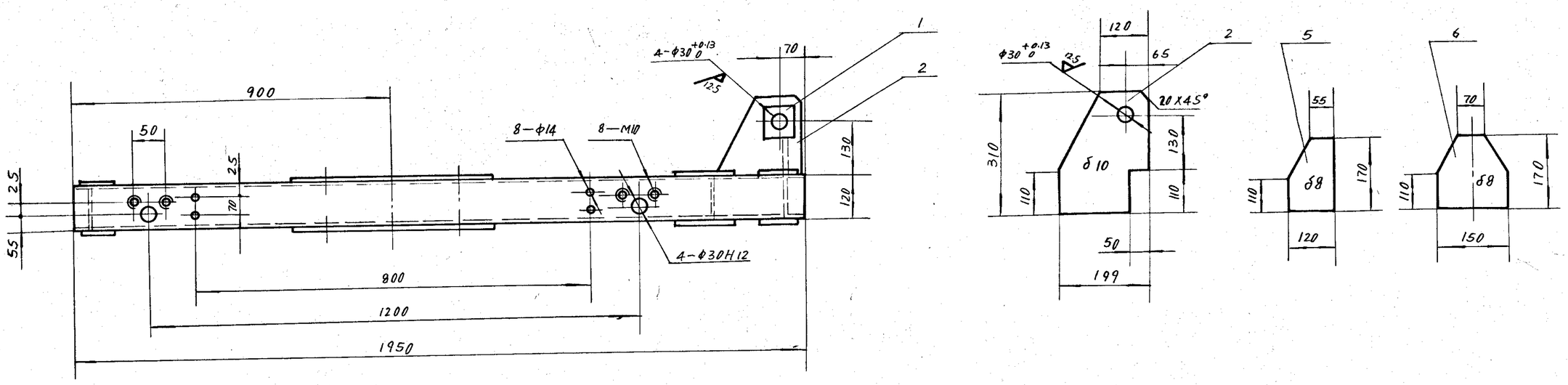
DTⅡ02D308

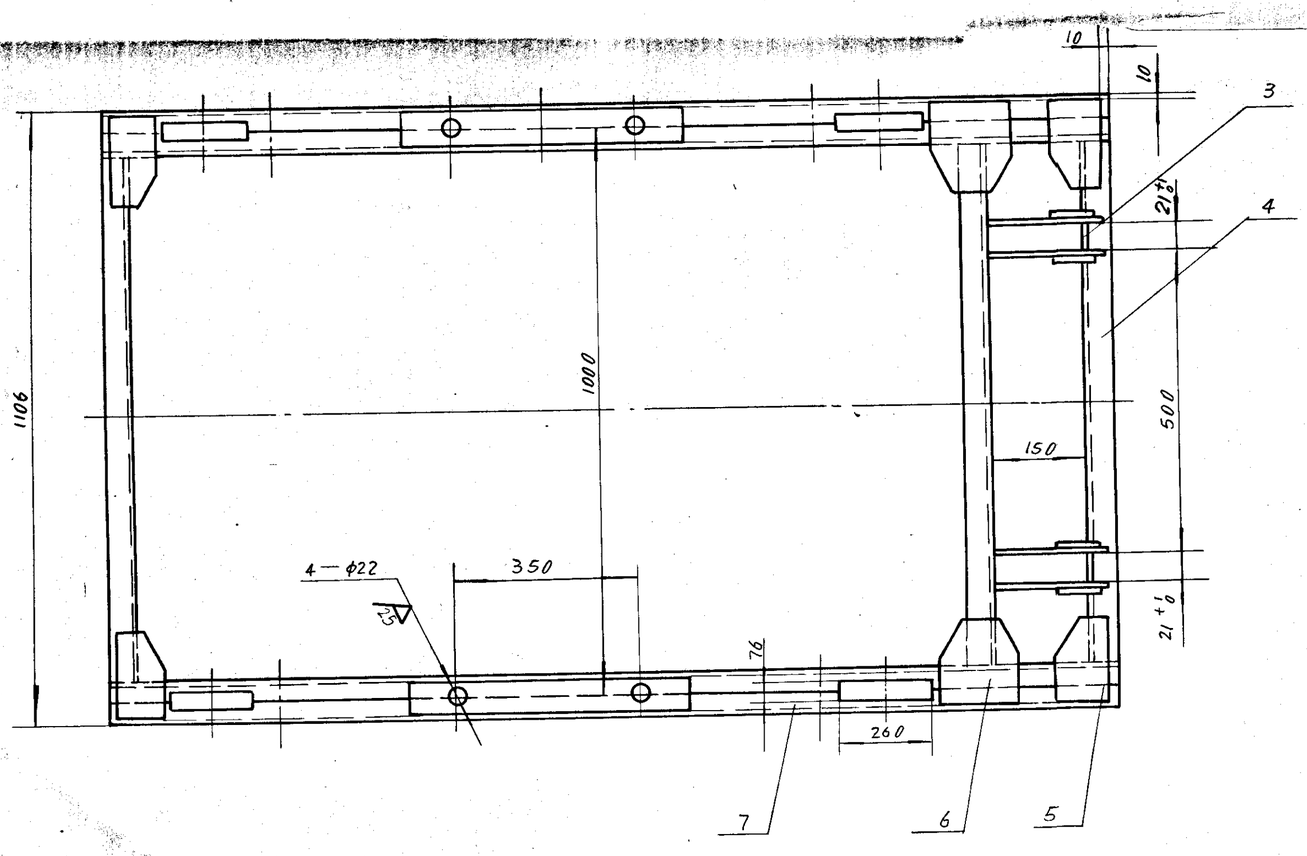
图样标记			重量	比例
S			272.3	
共 张	第 张			

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

用件登记
图
校
图总号
总号
字
期

II02D308·1





技术要求

1. 下料周边 100
2. 所有焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
3. 4-φ22焊后加工。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
7	II02D308·1·1	纵梁	2	部件	62.449	124.898	
6		钢板 δ8	4	Q235—A	1.441	5.764	
5		钢板 δ8	8	Q235—A	1.151	9.208	
4		槽钢 120X53X5.5-893	3	Q235—A	10.770	32.309	
3		钢板 10X21X80	2	Q235—A	0.131	0.262	
2		钢板 δ10	4	Q235—A	3.767	15.066	
1		钢板 10X100X100	4	Q235—A	0.780	3.120	

标记	处数	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	
审核			日期	91.8.12

车架

部件

II02D308·1

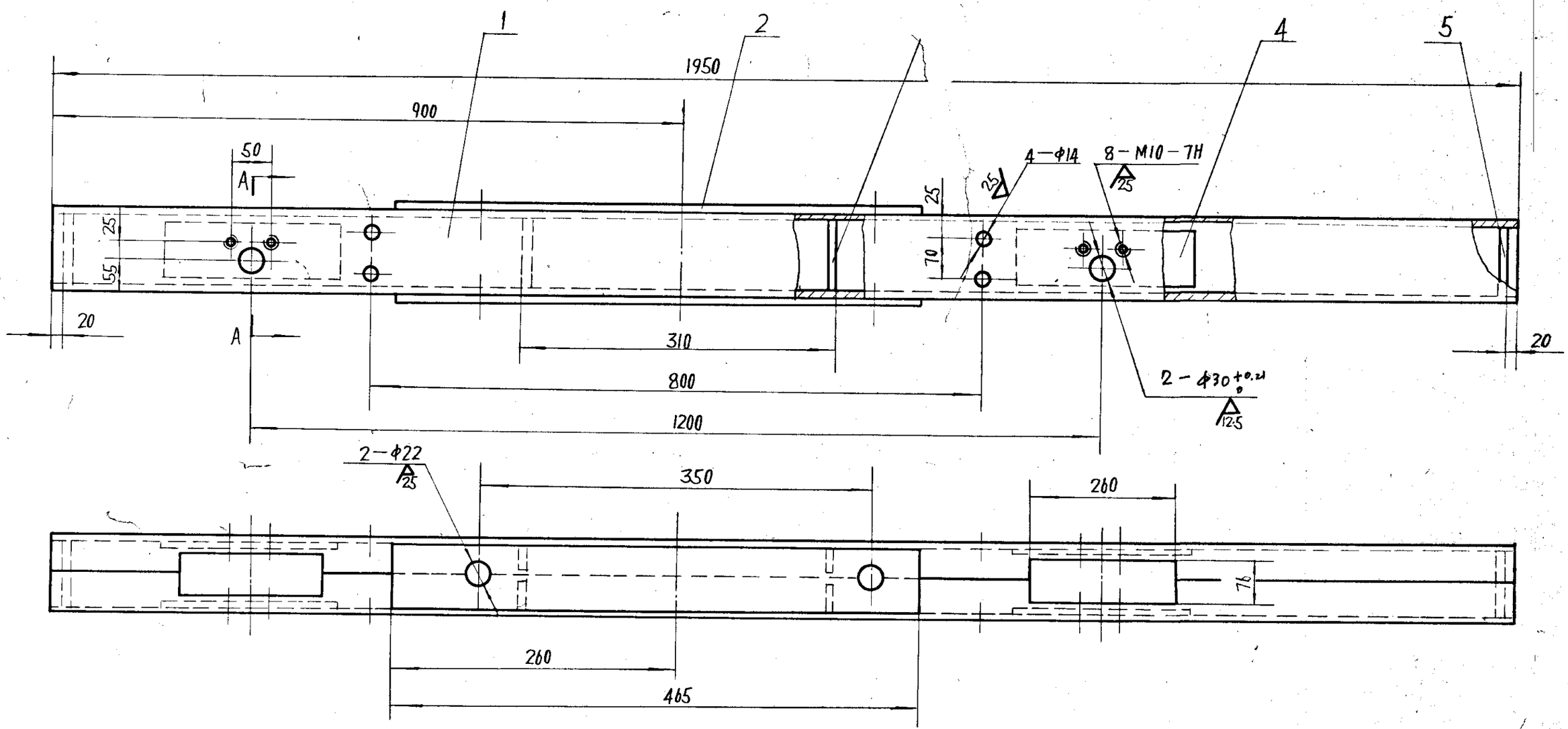
图样标记			质量	比例
S			190.7	

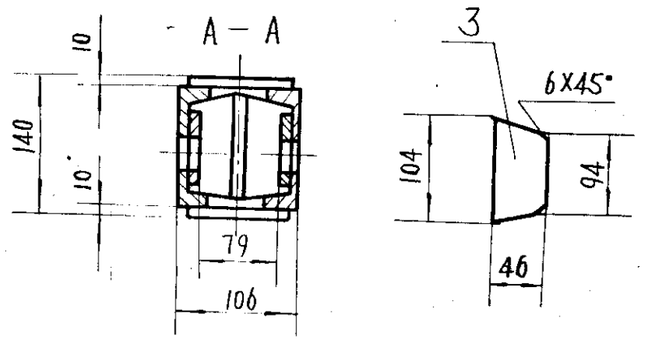
共 张 第 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

(图)用件登记
闭
校
底图总号
图总号
字
期

II02D308·1·1





技术要求

1. 下料周边 100/。
2. 所有焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
3. 2-φ22在车架焊成后加工。

序号	代号	名称	材料		单件	总计	备注
5		钢板 δ10	2	Q235—A	0.726	1.452	
4		钢板 8X90X300	4	Q235—A	1.685	6.739	
3		钢板 δ10	4	Q235—A	0.355	1.421	
2		钢板 10X80X465	2	Q235—A	2.902	5.803	
1		槽钢 120X53X5.5-1950	2	Q235—A	23.517	47.034	

标记	处数	更改文件号	签字	日期

设计	[illegible]	工艺	[illegible]
校对	[illegible]	标准化	[illegible]
主管设计	[illegible]	室主任	[illegible]
审核	[illegible]	日期	93.8.12

纵梁

部件

II02D308·1·1

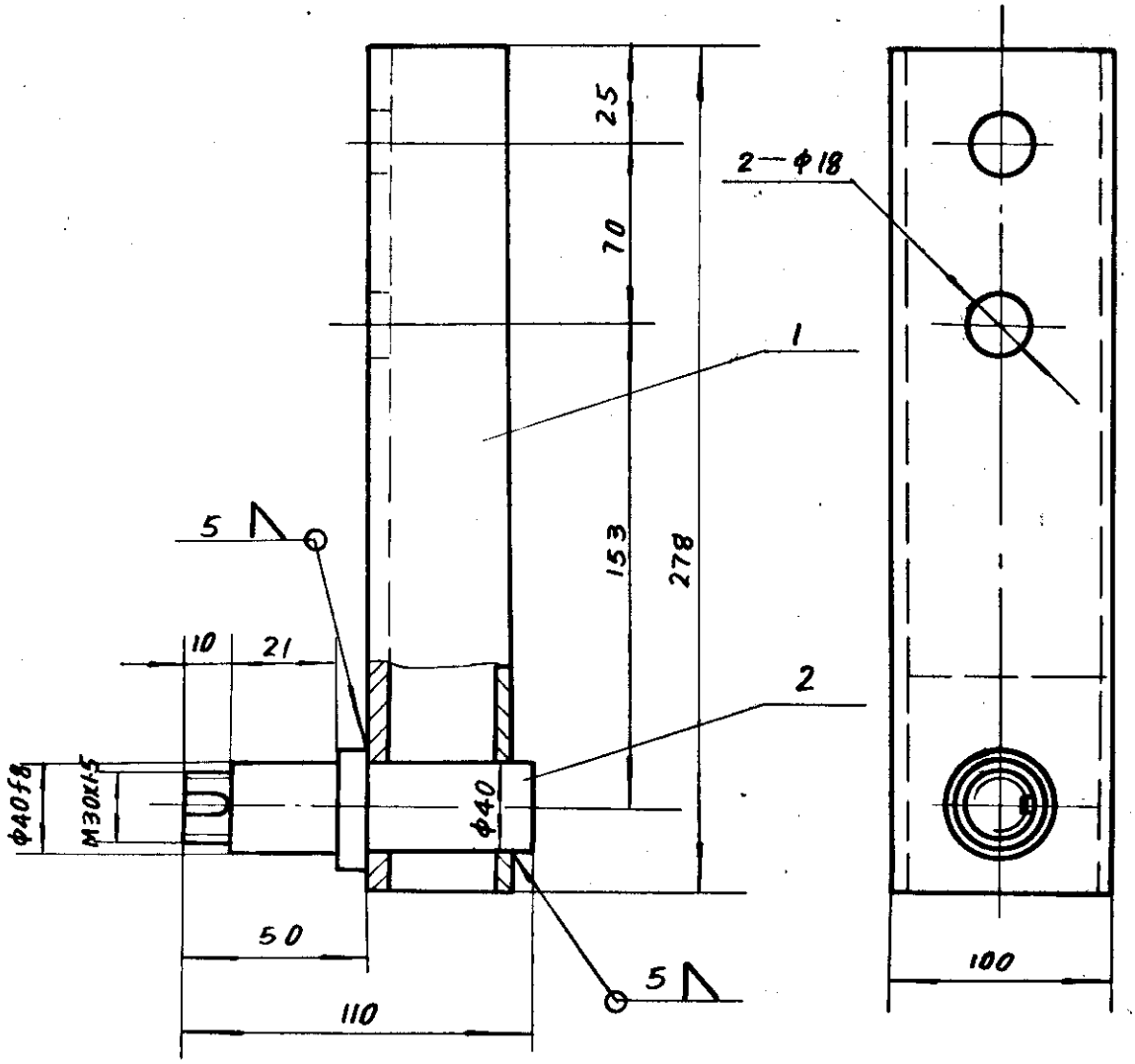
图样标记		质量	比例
S		62.5	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

)用件登记
图
1
校
化考
底图总号
图总号
年
期

F493



序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
2	Ⅱ01D305·6—2	轴	1	Q235—A	1.27	1.27	借用
1	Ⅱ02D308·2·1	支架	1	部件	3.37	3.37	

标记	处数	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	
审核		日期	93.8.12

夹轨轮架

部件

Ⅱ02D308·2

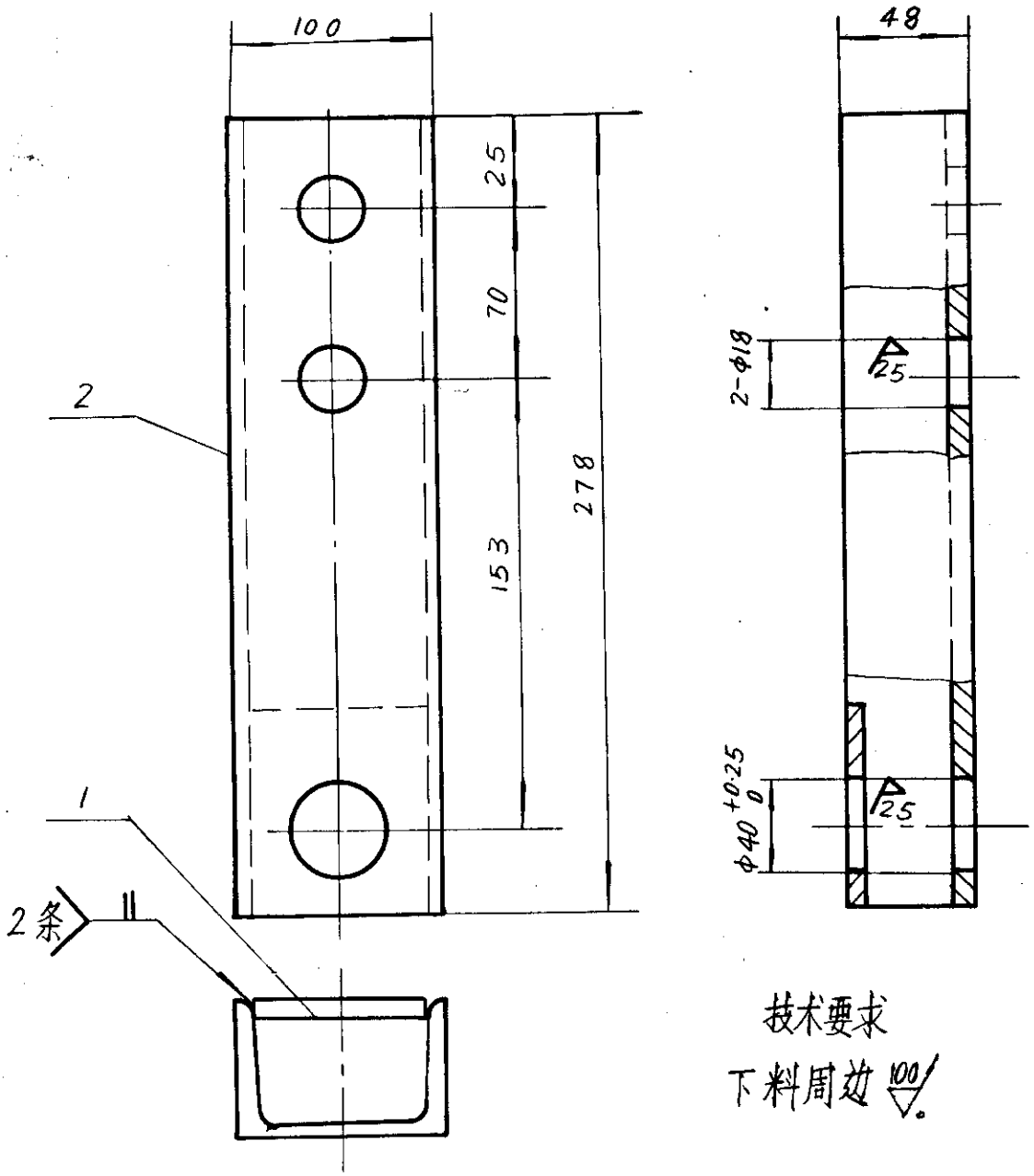
图样标记				质量	比例
S				4.64	

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
定
定图总号
图总号
字
期

Ⅱ02D308·2·1



序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
2		槽钢 100×48×5.3－278	1	Q235－A	2.78	2.78	
1		钢板 8×86×110	1	Q235－A	0.594	0.594	

标记	处数	更改文件号	签字	日期

设计	张金武	工艺	沈承华
校对	王化十	标准化	云礼清
主管设计	张金武	室主任	李明元
审核	张材	日期	93.8.12

支架

部件

Ⅱ02D308·2·1

图样标记		质量	比例
S		3.37	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

借(通)用件登记

描图

描校 吴顺奇

旧底图总号

底图总号

签字

T491

序号	幅面	代号	张数	底图总号	备注
1	4	DTⅡ02D308-TM	1		
2	2	DTⅡ02D308	1		
3	2	Ⅱ02D308·1	1		
4	3	Ⅱ02D308·1·1	1		
5	4	Ⅱ02D308·2	1		
6	4	Ⅱ02D308·2·1	1		
		计 6 张			

序号	幅面	代号	张数	底图总号	备注
1	3	Ⅱ01D306·2	1		借用
2	3	Ⅱ01D306·2-1	1		借用
3	4	Ⅱ01D305·2-2	1		借用
4	4	Ⅱ01D305-3	1		借用
5	4	Ⅱ01D305-4	1		借用
6	4	Ⅱ01D305-5	1		借用
7	4	Ⅱ01D305·6-2	1		借用
8	4	Ⅱ01D305-7	1		借用
9	4	Ⅱ01D305·8	1		借用
10	4	Ⅱ01D305·8-1	1		借用
11	4	Ⅱ01D305·8-2	1		借用
		计 11 张			

写

校

图总号

图总号

字

期

标记	处数	更改文件号	签字	日期
编制				
校对			日期	93.8.13

总张数：

拉紧车

图样目录

DTⅡ02D308-TM

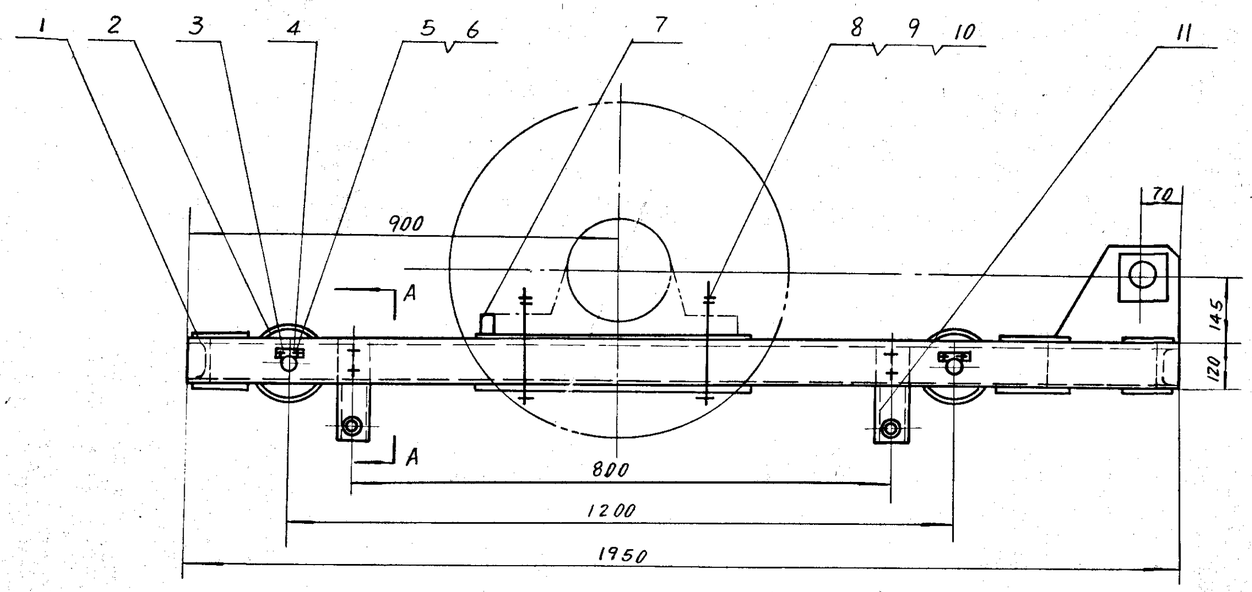
图样标记 S

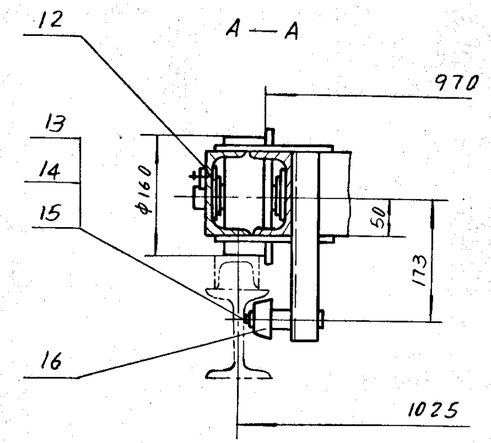
共 1 页 第 1 页

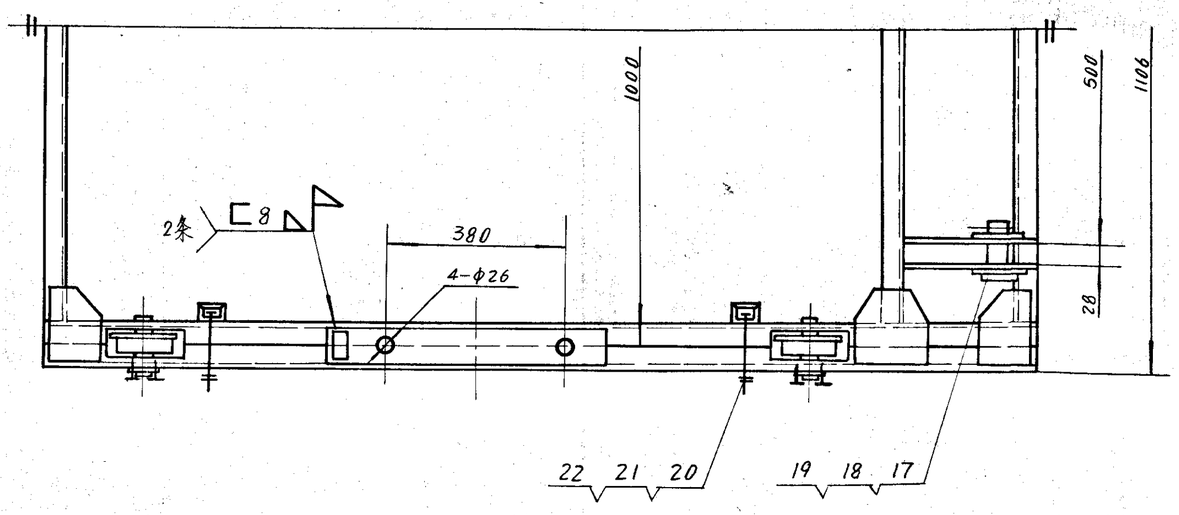
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

F490

DTⅡ02D310







序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
22	GB93—87	垫圈 16	8	—	0.008	0.064	
21	GB41—86	螺母 M16	8	—	0.034	0.272	
20	GB5780—86	螺栓 M16×130	8	—	0.241	1.928	
19	GB5974.2—86	套环 16	2	—	0.780	1.560	
18	GB91—86	销 8×55	2	—	0.023	0.045	
17	GB882—86	销轴 40×90	2	—	0.960	1.921	
16	ⅡD1D305·8	夹轨轮	4	部件	0.75	3.00	借用
15	GB858—88	垫圈 16	4	—	0.036	0.145	
14	GB810—88	螺母 M16×1.5	4	—	0.020	0.078	
13	GB97.1—85	垫圈 16	4	—	0.011	0.044	
12	ⅡD1D305—7	垫圈	8	QSn6.5—0.1	0.129	1.032	借用
11	ⅡD1D308·3	夹轨轮架	4	部件	4.49	17.96	借用
10	GB97.1—85	垫圈 24	4	—	0.032	0.128	
9	GB6170—86	螺母 M24	8	—	0.112	0.895	
8	GB5782—86	螺栓 M24×240	4	—	1.102	4.406	
7	ⅡD2D310—2	挡块	2	Q235-A	0.513	1.026	
6	GB93—87	垫圈 10	8	—	0.003	0.023	
5	GB5781—86	螺栓 M10×20	8	—	0.014	0.115	
4	ⅡD1D305—4	挡板	4	Q235-A	0.072	0.288	借用
3	ⅡD1D305—3	轴	4	45	0.672	2.668	借用
2	ⅡD1D308·2	车轮装配 φ160	4	部件	9.6	38.4	借用
1	ⅡD2D310·1	车架	1	部件	196.0	196.0	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		王武	王武	9.8.13
校对		李元才	标准化	沈清
主管设计		王武	室主任	姜中石
项目负责人		陆宝善	总工程师	沈阳
审核		张才	日期	9.8.13

拉紧车

部件

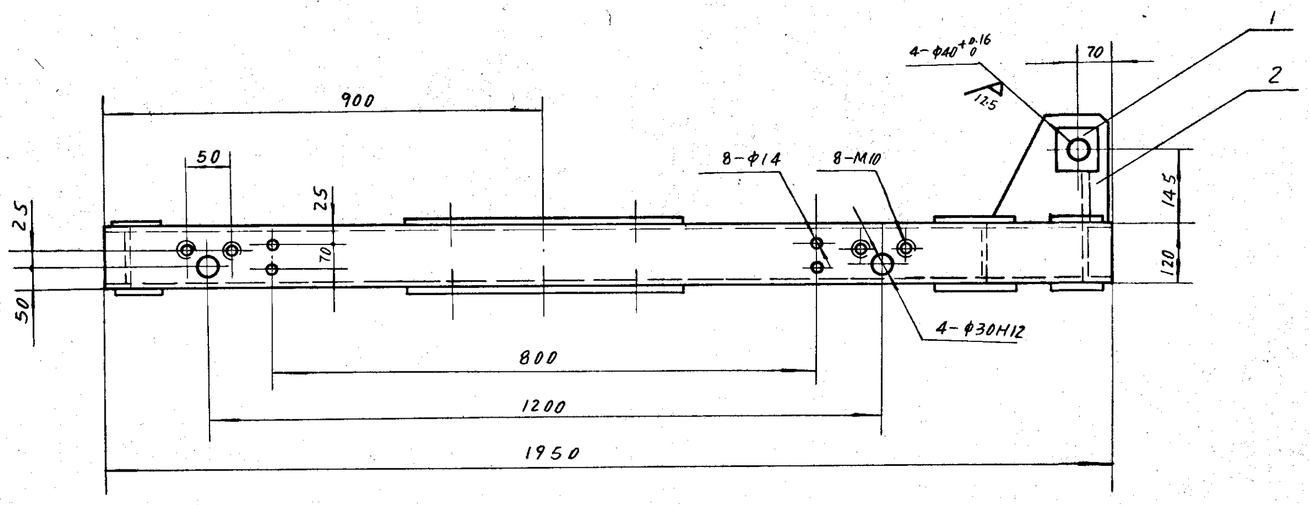
DTⅡ02D310

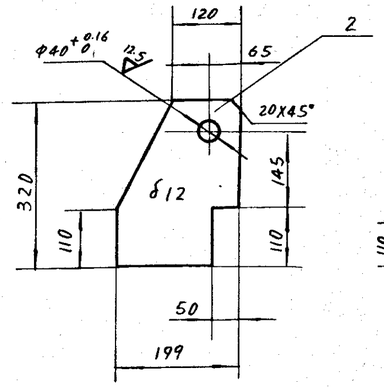
图样标记				质量	比例
S				272.3	

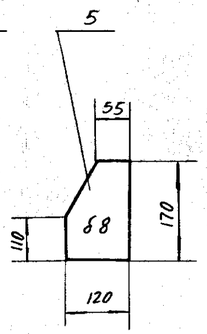
共 1 张 第 1 张

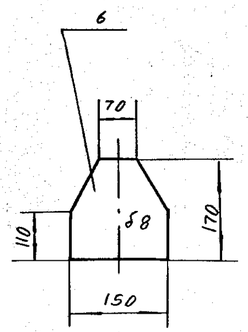
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

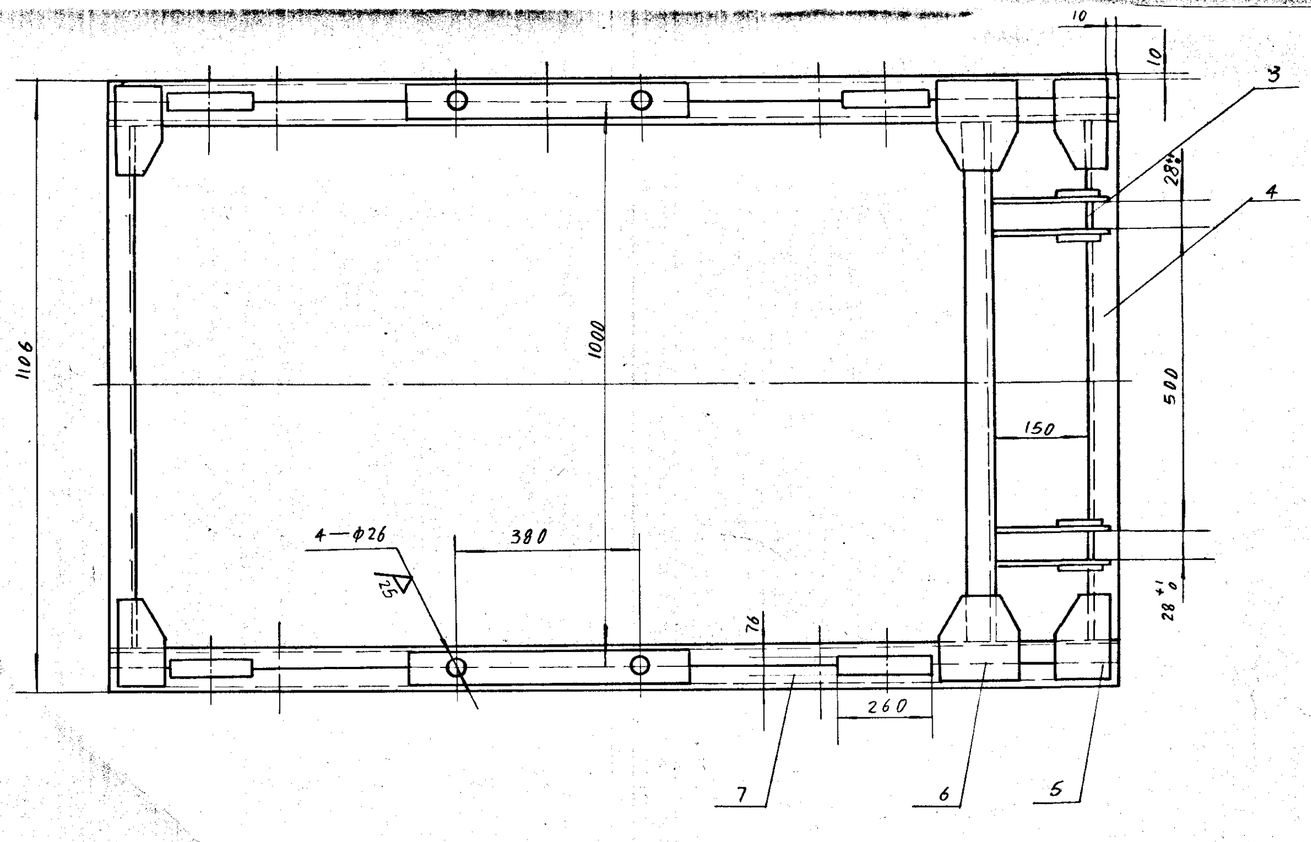
图样登记
图
校
图号
总号
字
期











技术要求

1. 下料周边 100/。
2. 所有焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
3. 4-Φ26焊后加工。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
7	Ⅱ02D310·1·1	纵梁	2	部件	63.260	126.520	
6		钢板 δ8	4	Q235—A	1.441	5.764	
5		钢板 δ8	8	Q235—A	1.151	9.208	
4		槽钢 120X53X5.5-GB3	3	Q235—A	10.770	32.309	
3		钢板 10X28X95	2	Q235—A	0.207	0.415	
2		钢板 δ12	4	Q235—A	4.669	18.677	
1		钢板 10X100X100	4	Q235—A	0.780	3.120	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		王全武	工艺	王桂花
校对		李石才	标准化	李小强
主管设计		王全武	室主任	李[illegible]
审核		张[illegible]	日期	93.8

车架

部件

Ⅱ02D310·1

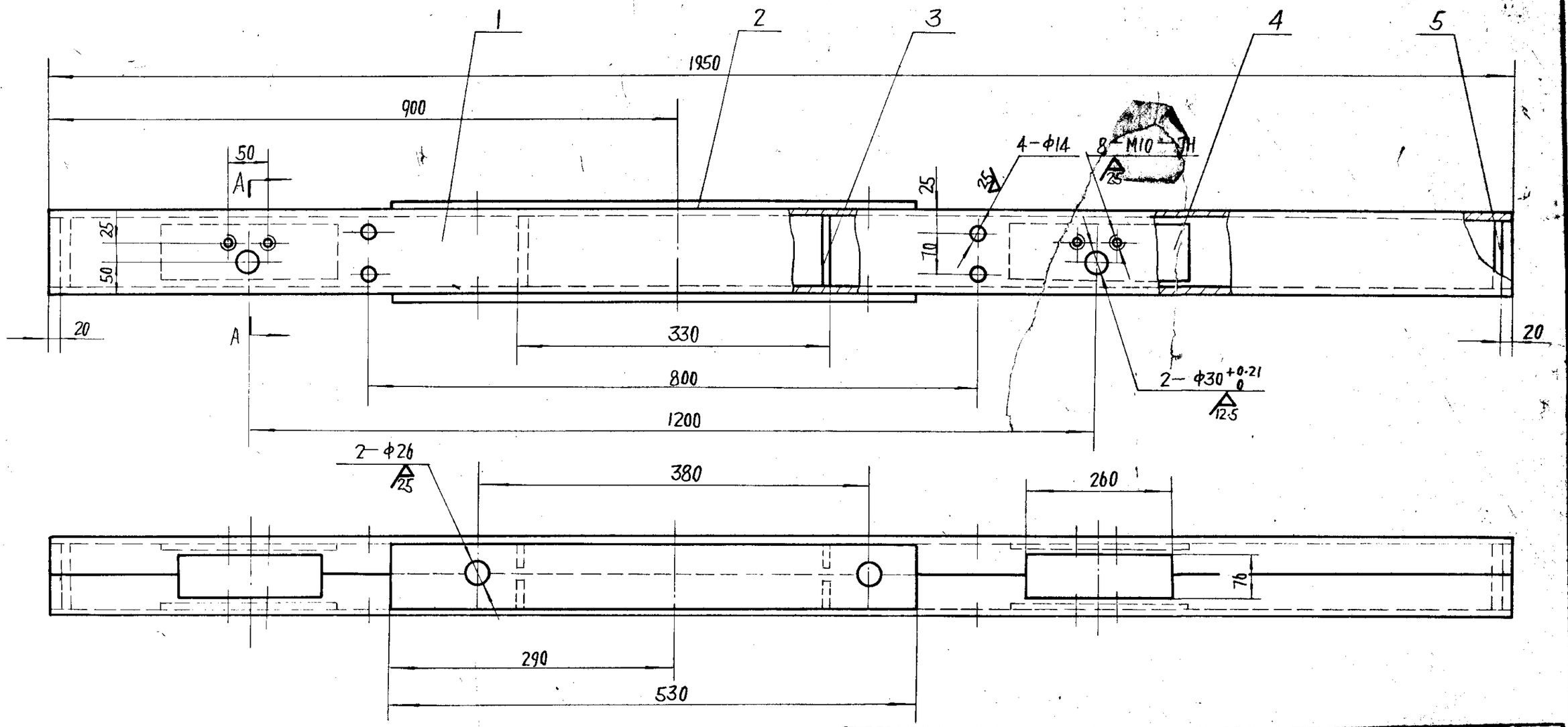
图样标记		质量	比例
S		196.0	

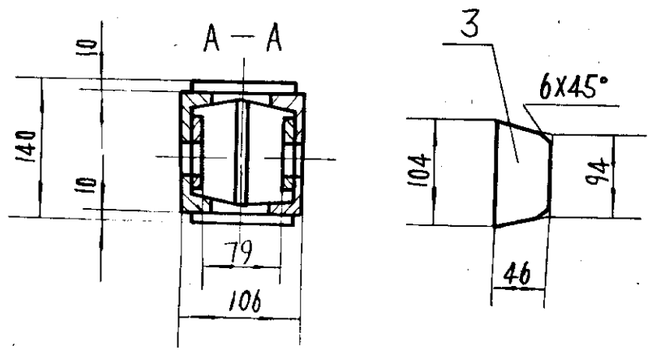
共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

用件登记	
图	
校	
底图总号	
图总号	
字	
期	

II02D310-1-1





技术要求

1. 下料周边 100/。
2. 所有焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
3. 2-φ26 在车架焊成后加工。

序号	代号	名称	数量	材料	单计	总计	备注
5		钢板 δ10	2	Q235-A	0.726	1.452	
4		钢板 8X90X300	4	Q235-A	1.685	6.739	
3		钢板 δ10	4	Q235-A	0.355	1.421	
2		钢板 10X80X530	2	Q235-A	3.307	6.614	
1		槽钢 120X53X5.5-1950	2	Q235-A	23.517	47.034	

标记	处数	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		
审核		日期	91.8.12	

纵梁

部件

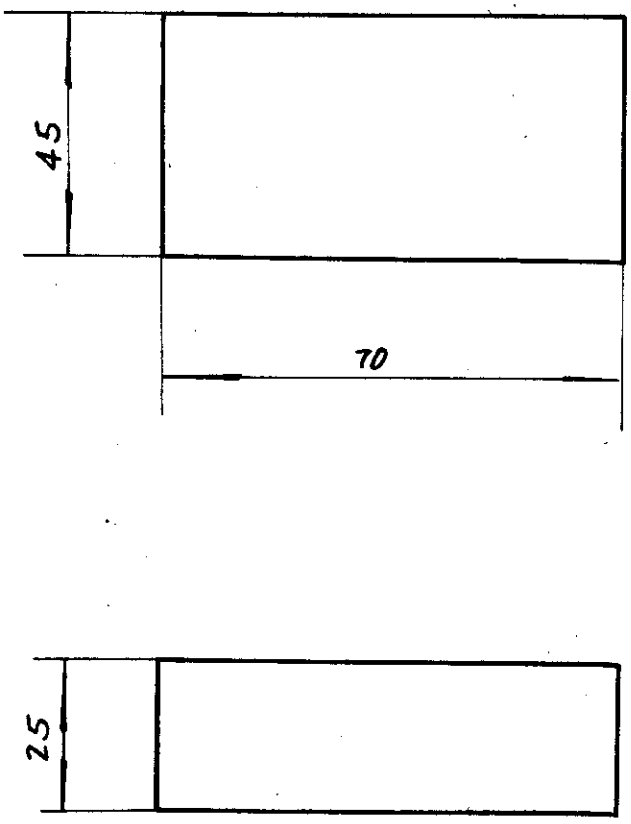
II02D310-1-1

图样标记			质量	比例
S			63.3	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

25



标记	处数	更改文件号	签字	日期	挡块	Ⅱ02D310－2
设计		工艺				图样标记 / 质量 / 比例
校对		标准化				S / 0.6
主管设计		室主任			Q235－A	共 1 张 第 1 张
审核		日期				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所

(插)用件登记
图
校
底图总号
图总号
字
期

序号	幅面	代号	张数	底图总号	备注
1	4	DTⅡ02D310-TM	1		
2	2	DTⅡ02D310	1		
3	2	Ⅱ02D310·1	1		
4	3	Ⅱ02D310·1·1	1		
5	4	Ⅱ02D310-2	1		
		计 5 张			

序号	幅面	代号	张数	底图总号	备注
1	3	Ⅱ01D308·2	1		借用
2	3	Ⅱ01D308·2-1	1		借用
3	4	Ⅱ01D305·2-2	1		借用
4	4	Ⅱ01D305-3	1		借用
5	4	Ⅱ01D305-4	1		借用
6	4	Ⅱ01D308·3	1		借用
7	4	Ⅱ01D308·3·1	1		借用
8	4	Ⅱ01D305·6-2	1		借用
9	4	Ⅱ01D305-7	1		借用
10	4	Ⅱ01D305·8	1		借用
11	4	Ⅱ01D305·8-1	1		借用
12	4	Ⅱ01D305·8-2	1		借用
		计 12 张			

描写 刘
描校 吴纪东
旧底图总号
底图总号
签字
日期

标记	处数	更改文件号	签字	日期
编制		王金武		
校对		徐林	日期	9.8.13

总张数：

拉紧车

图样目录

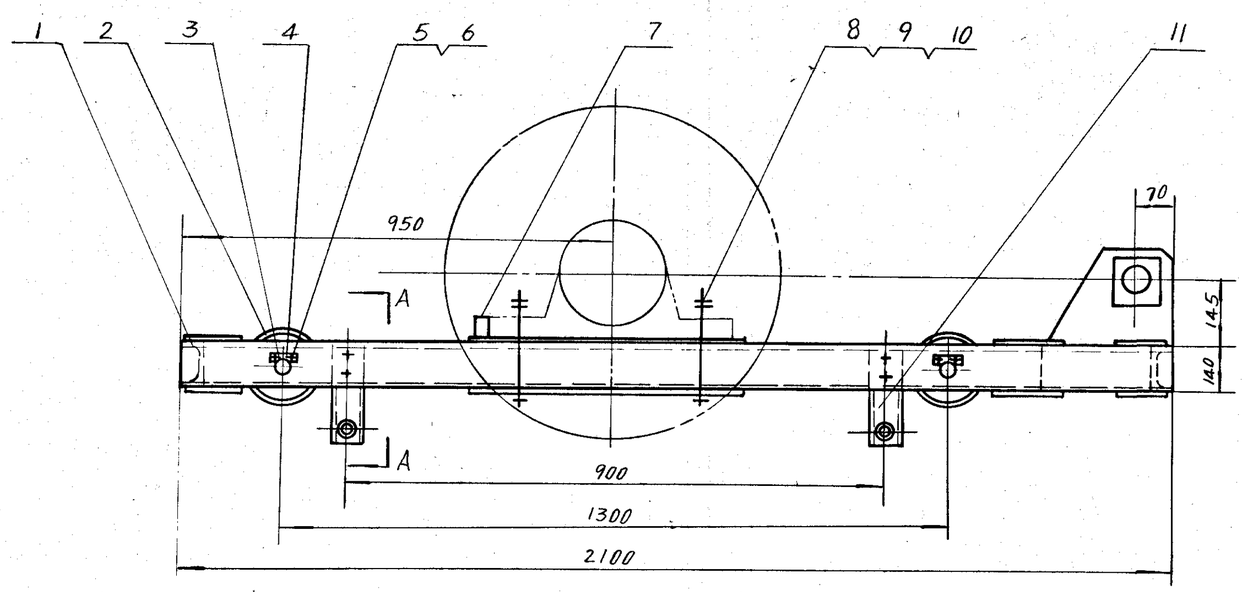
DTⅡ02D310-TM

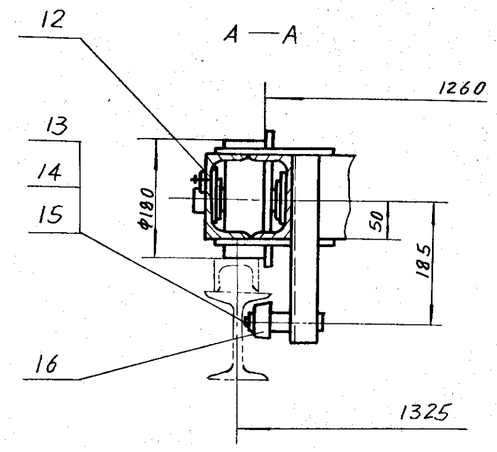
图样标记	共 1 页
S	第 1 页

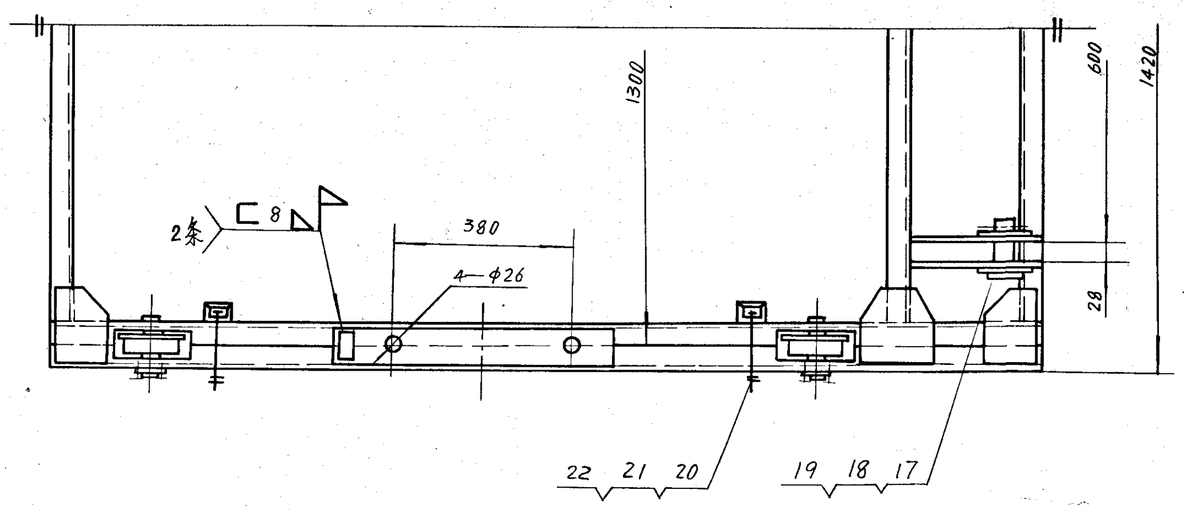
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

F496

DTⅡ03D310







序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
22	GB93—87	垫圈 16	8	—	0.008	0.064	
21	GB41—86	螺母 M16	8	—	0.032	0.272	
20	GB5780—86	螺栓 M16×150	8	—	0.278	2.224	
19	GB5974.2—86	套环 16	2	—	1.140	2.280	
18	GB91—86	销 8×55	2	—	0.023	0.045	
17	GB882—86	销轴 40×90	2	—	0.960	1.921	
16	ⅡO1D305·8	夹轨轮	4	—	0.75	3.00	借用
15	GB858—88	垫圈 16	4	—	0.036	0.145	
14	GB810—88	螺母 M16×1.5	4	—	0.020	0.078	
13	GB97.1—85	垫圈 16	4	—	0.011	0.044	
12	ⅡO3D310—4	垫圈	8	QSn6.5—0.1	0.162	1.296	
11	ⅡO3D310·3	夹轨轮架	4	部件	5.89	23.56	
10	GB97.1—85	垫圈 24	4	—	0.032	0.128	
9	GB6170—86	螺母 M24	8	—	0.112	0.895	
8	GB5782—86	螺栓 M24×260	4	—	1.194	4.777	
7	ⅡO2D310—2	挡块	2	Q235—A	0.513	1.026	借用
6	GB93—87	垫圈 10	8	—	0.003	0.023	
5	GB5781—86	螺栓 M10×20	8	—	0.014	0.115	
4	ⅡO1D305—4	挡板	4	Q235—A	0.072	0.288	借用
3	ⅡO3D310—2	轴	4	45	0.672	2.688	
2	ⅡO1D306·2	车轮装配 φ180	4	部件	12.200	48.800	借用
1	ⅡO3D310·1	车架	1	部件	279.9	279.9	

标记	处数	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	93.8.12

拉紧车

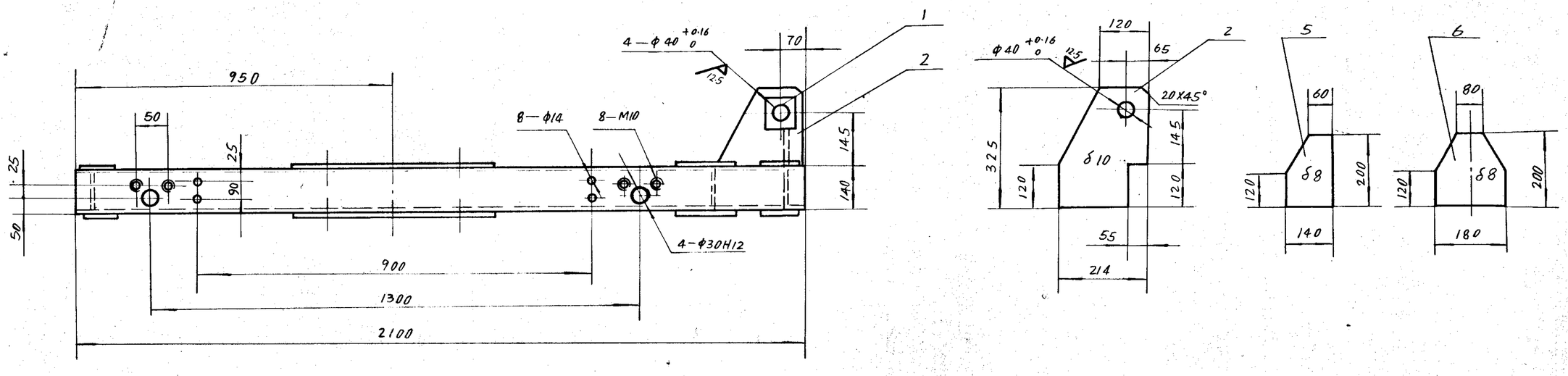
部件

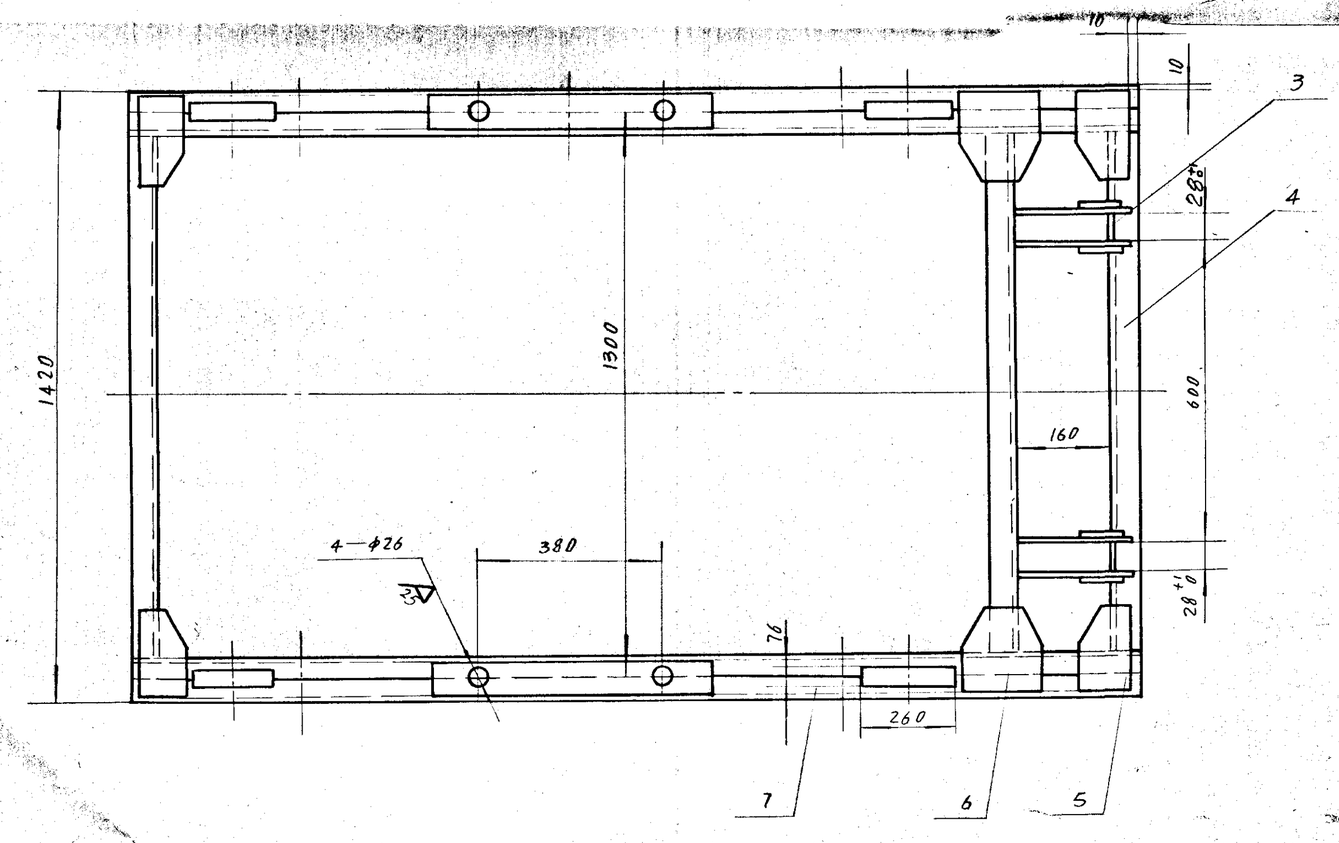
DTⅡ03D310

图样标记			质量	比例
S			372.8	
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
校
底图总号
图总号
字
期





技术要求

1. 下料周边 100/。
2. 所有焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
3. 4-φ26焊后加工。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
7	Ⅱ03D310·1·1	纵梁	2	部件	41.753	183.506	
6		钢板 δ8	4	Q235—A	1.548	6.190	
5		钢板 δ8	8	Q235—A	1.356	10.848	
4		槽钢 140×60×8-1179	3	Q235—A	19.725	59.174	
3		钢板 10×28×90	2	Q235—A	0.197	0.393	
2		钢板 δ10	4	Q235—A	4.159	16.634	
1		钢板 10×100×100	4	Q235—A	0.780	3.120	

标记	处数	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	
审核			日期	91.8.13

车架

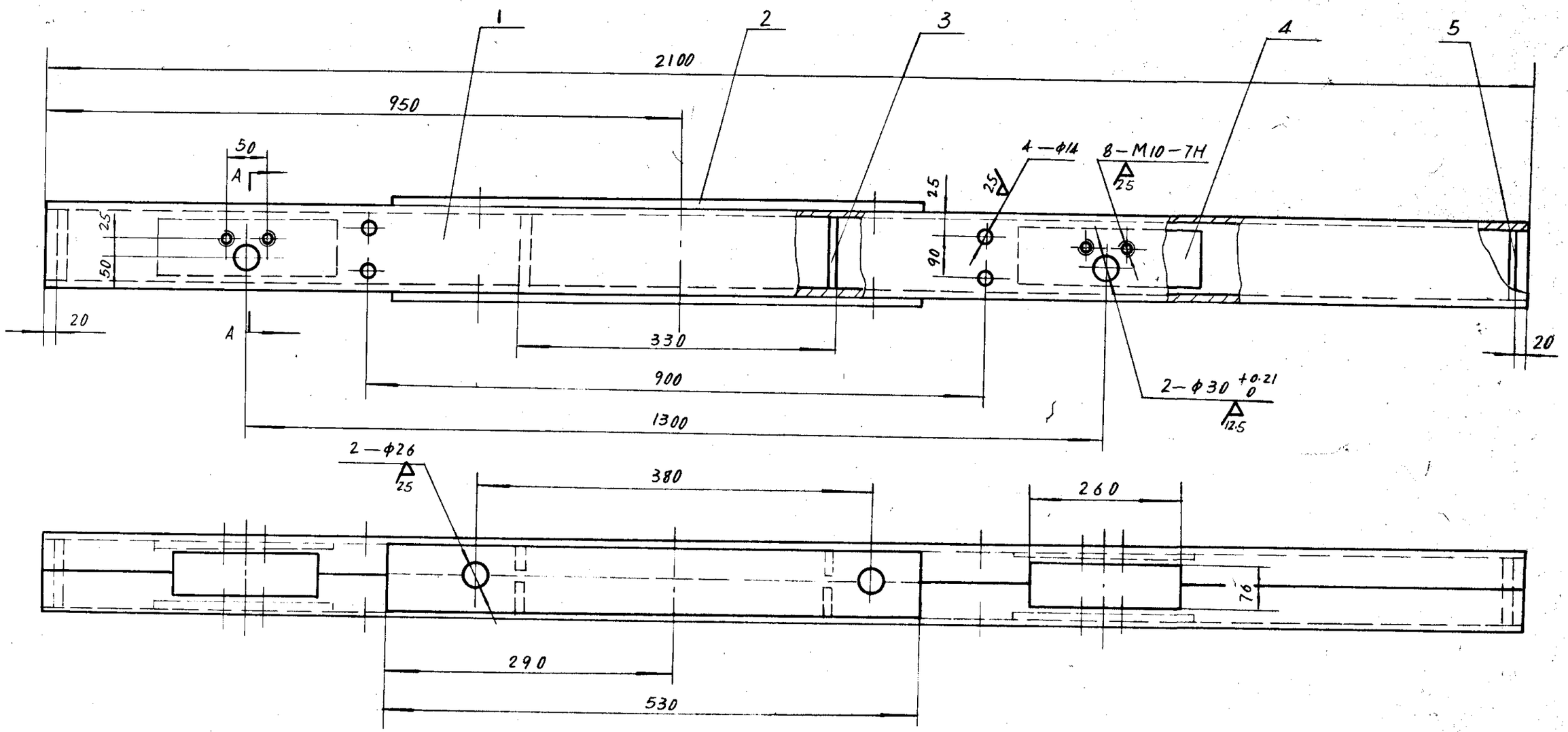
部件

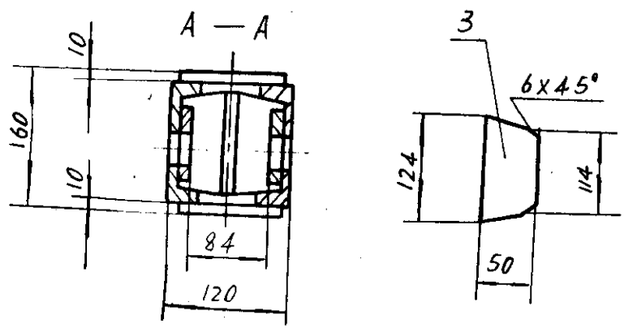
Ⅱ03D310·1

质量标记			原重	比例
S			279.9	

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. 下料周边 100/。
2. 所有焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
3. 2-φ26 在车架焊成后加工。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
5		钢板 δ10	2	Q235—A	0.947	1.894	
4		钢板 10×110×300	4	Q235—A	2.574	10.296	
3		钢板 δ10	4	Q235—A	0.464	1.856	
2		钢板 10×90×530	2	Q235—A	3.721	7.441	
1		槽钢 140×60×8—2100	2	Q235—A	35.133	70.266	

标记	处数	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	
审核		日期	93.8.13

纵梁

部件

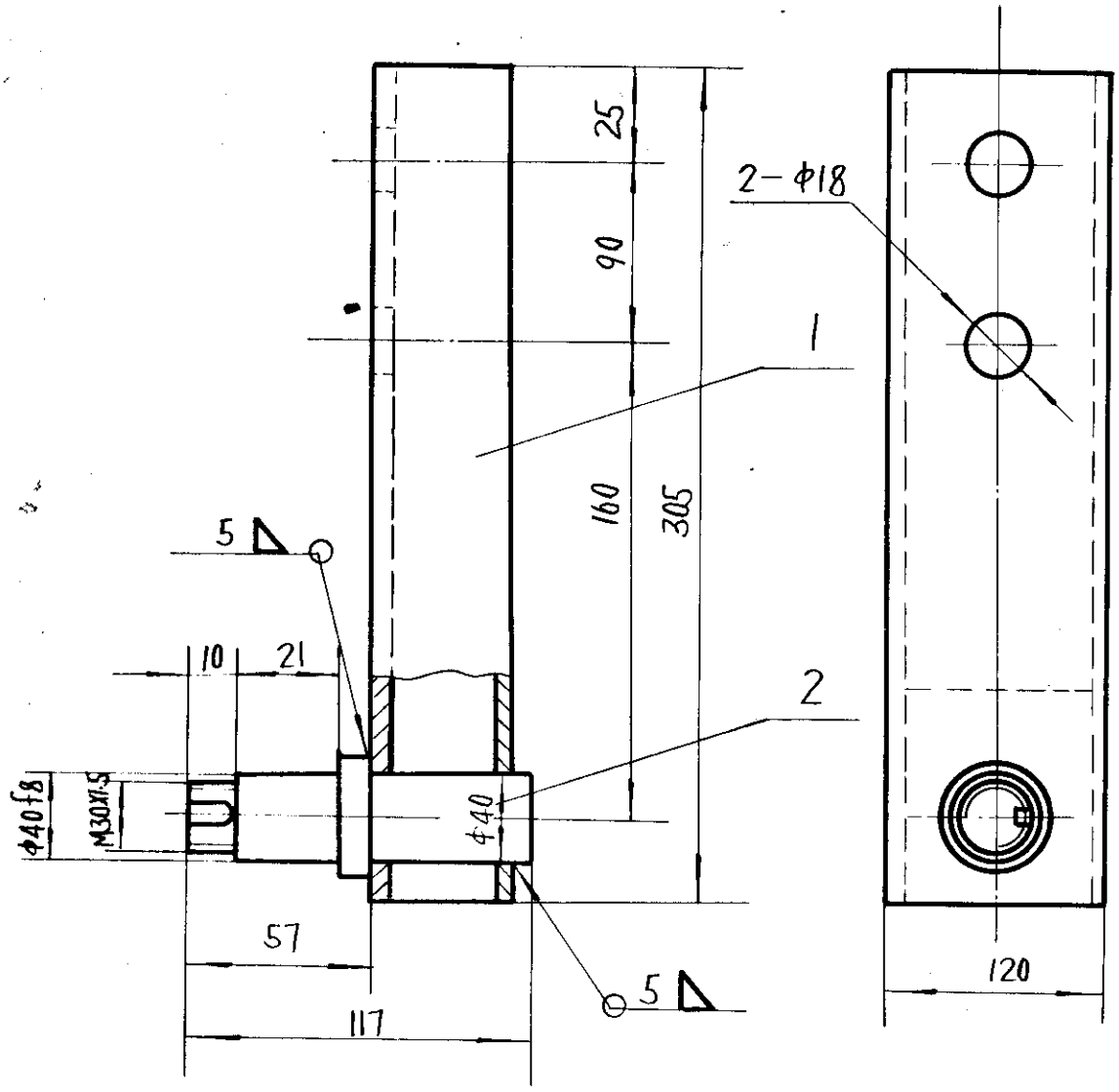
Ⅱ03D310·1·1

图样标记			质量	比例
S			91.8	

共 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

Ⅱ03D310·3



序号	代号	名称	件数	材料	单重	总重	备注
2	Ⅱ03D310·3-2	轴	1	Q235-A	1.43	1.43	
1	Ⅱ03D310·3·1	支架	1	部件	4.46	4.46	

标记	处数	更改文件号	签字	日期

设计	孔令武	工艺	张辰华
校对	李文材	标准化	吴九清
主管设计	孔令武	室主任	梁明欣
审核	李文材	日期	93.8.13

夹轨轮架

部件

Ⅱ03D310·3

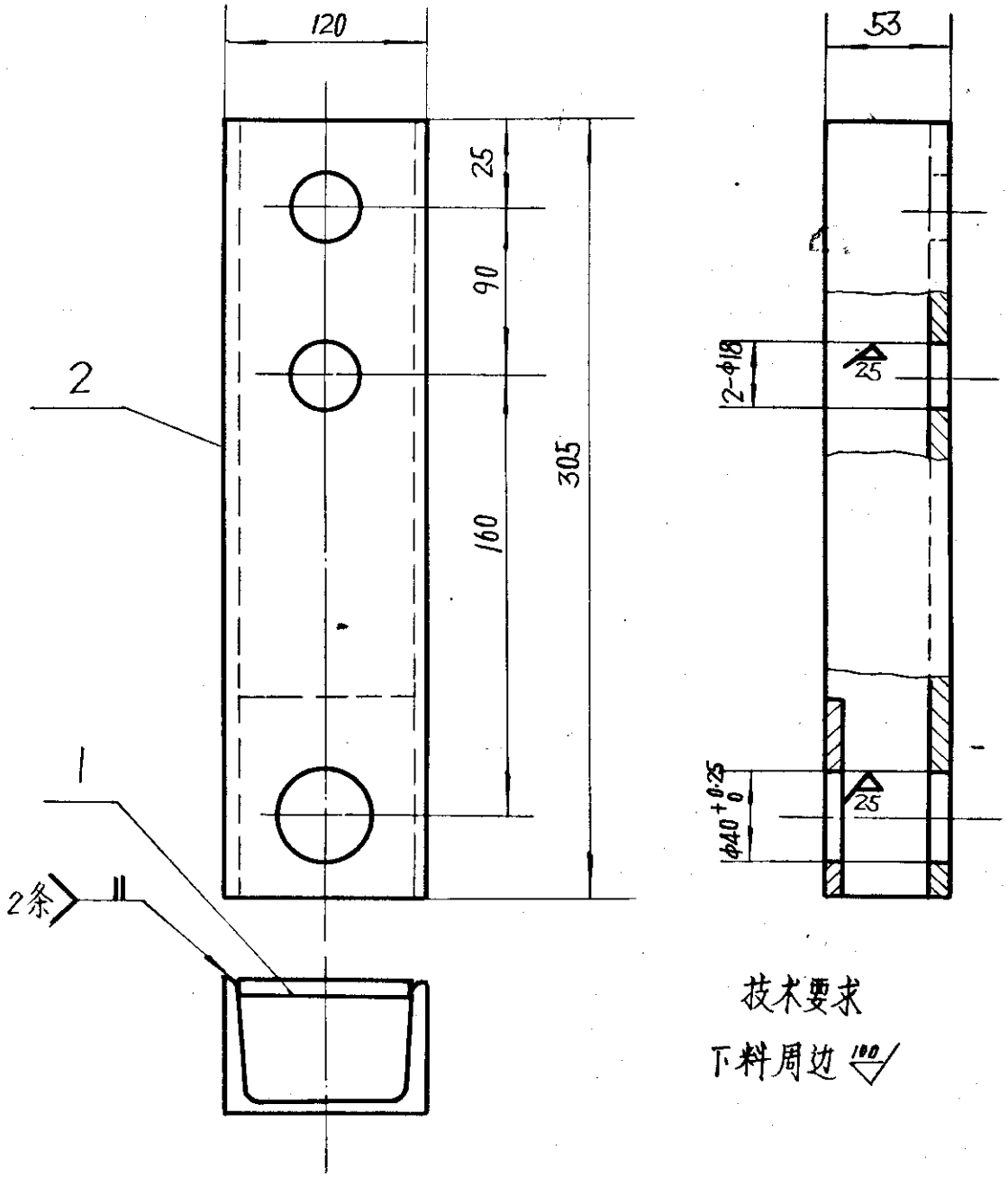
图样标记		质量	比例
S		5.89	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

用件登记
图
校
总号
总号
字
期

F506



技术要求

下料周边 100

序号	代号	名称	件数	材料	单重	总重	备注
2		槽钢 120X53X5.5-305	1	Q235-A	3.68	3.68	
1		钢板 8X104X120	1	Q235-A	0.78	0.78	

标记	处数	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	
审核		日期	93.6.13

支架

部件

Ⅱ03D310·3·1

图样标记		质量	比例
S		4.46	

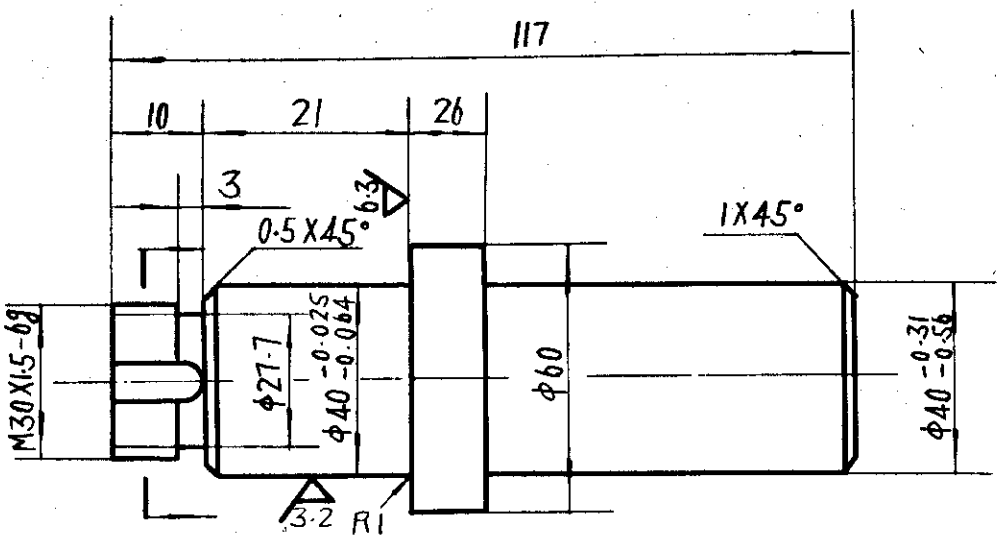
共 1 张 第 1 张

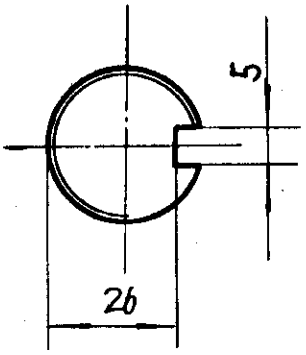
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

用件登记
图
校
总号
总号
字
期

Ⅱ03D310·3-2

其余 12.5



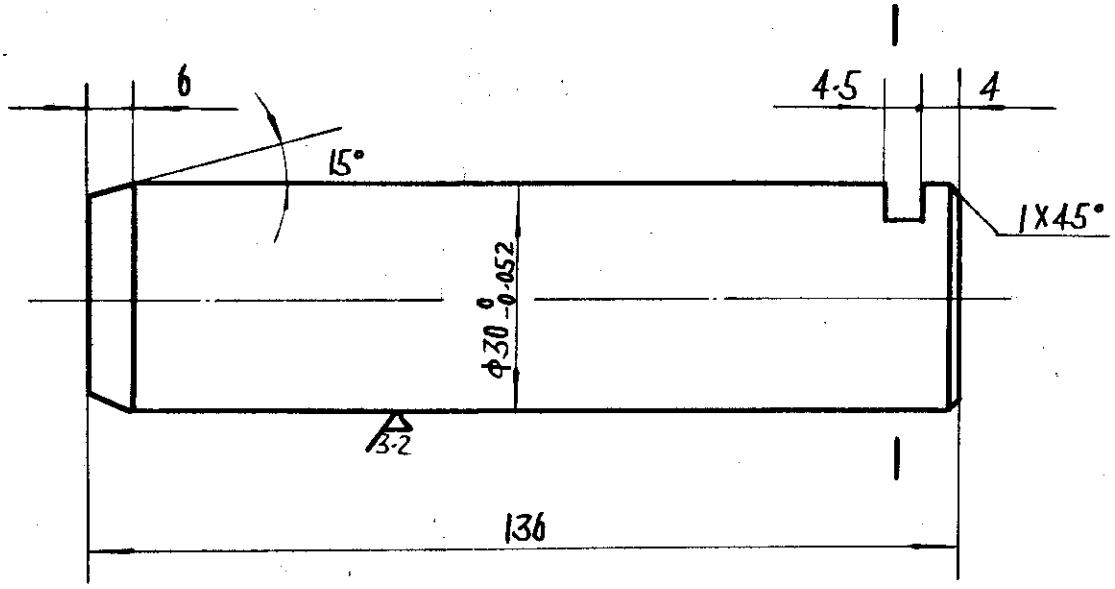


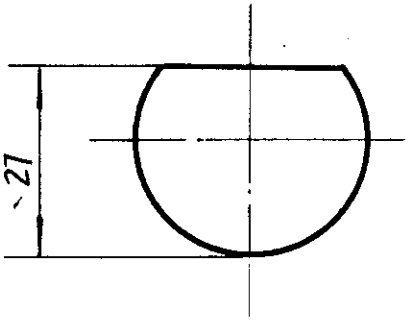
标记	处数	更改文件号	签字	日期	轴	Ⅱ03D310·3-2	
设计		工艺				图样标记	质量 1.43 比例 S
校对		标准化				共 1 张 第 1 张	
主管设计		室主任			Q235-A	机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	
审核		日期	1983.8.13				

用件登记
图
校
图总号
总号
字
期

Ⅱ03D310－2

其余 12.5





标记	处数	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	
审核		日期	93.8.13

轴

45

Ⅱ03D310－2

图样标记				质量	比例
S				0.8	

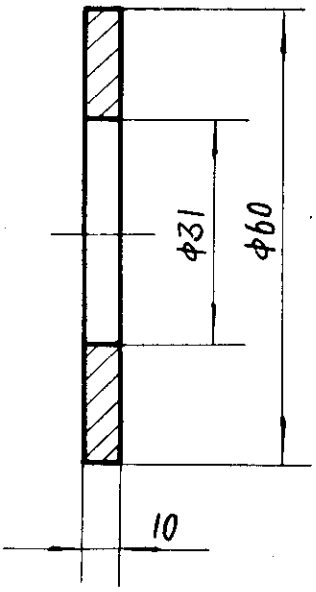
共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

(建)用件登记
图
校
底图总号
图总号
字
期

Ⅱ03D310 - 4

12.5



标记	处数	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	
审核		日期	93.8.13

垫圈

QSn6.5-0.1

Ⅱ03D310 - 4

图样标记			质量	比例
S			0.2	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

(通)用件登记
图
校
底图总号
图号
字
期

序号	幅面	代号	张数	底图总号	备注
1	4	DTⅡ03D310-TM	1		
2	2	DTⅡ03D310	1		
3	2	Ⅱ03D310·1	1		
4	3	Ⅱ03D310·1·1	1		
5	4	Ⅱ03D310-2	1		
6	4	Ⅱ03D310·3	1		
7	4	Ⅱ03D310·3·1	1		
8	4	Ⅱ03D310·3-2	1		
9	4	Ⅱ03D310-4	1		

计 9 张

序号	幅面	代号	张数	底图总号	备注
1	3	Ⅱ01D306·2	1		借用
2	3	Ⅱ01D306·2-1	1		借用
3	4	Ⅱ01D305·2-2	1		借用
4	4	Ⅱ01D305-4	1		借用
5	4	Ⅱ02D310-2	1		借用
6	4	Ⅱ01D305·8	1		借用
7	4	Ⅱ01D305·8-1	1		借用
8	4	Ⅱ01D305·8-2	1		借用

计 8 张

标记	处数	更改文件号	签字	日期

编制 [illegible]
校对 [illegible] 日期 93.8.13

总张数：

拉紧车

图样目录

DTⅡ03D310-TM

图样标记 S

共 1 页 第 1 页

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

写

校

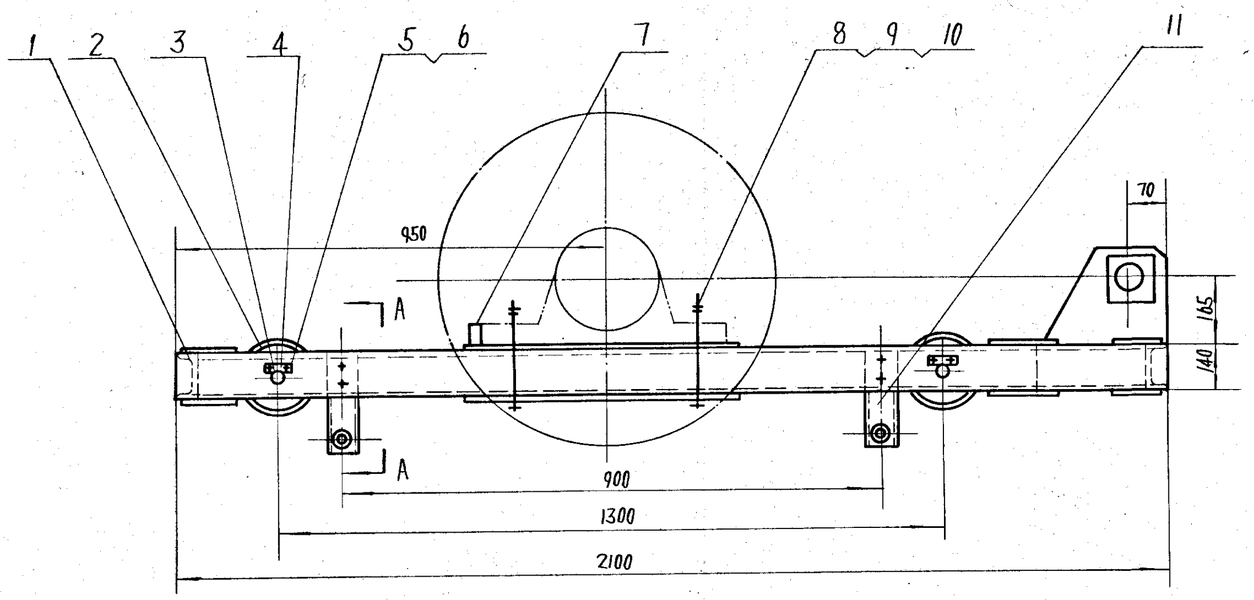
图总号

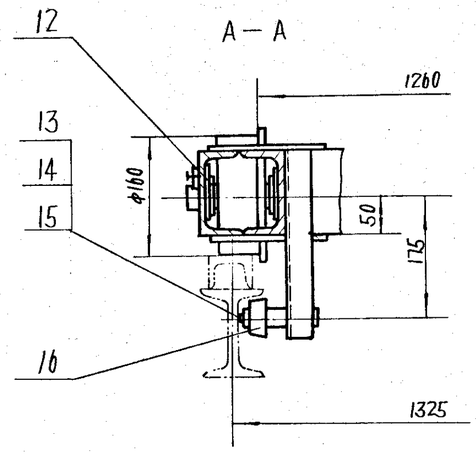
总号

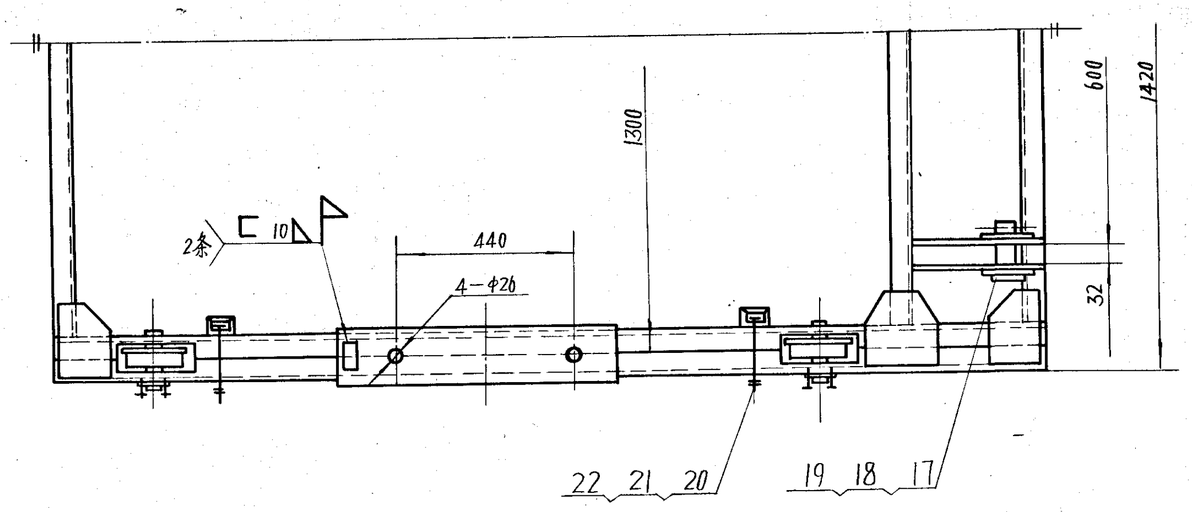
字

期

DTII03D312







序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
22	GB93－87	垫圈 16	8	—	0.008	0.064	
21	GB41－86	螺母 M16	8	—	0.032	0.272	
20	GB5780－86	螺栓 M16X150	8	—	0.278	2.224	
19	GB5974.2－86	套环 18	2	—	1.140	2.280	
18	GB91－86	销 8X60	2	—	0.028	0.055	
17	GB882－86	销轴 45X95	2	—	1.297	2.594	
16	II01D305.8	夹轨轮	4	部件	0.75	3.00	借用
15	GB858－88	垫圈 30	4	—	0.036	0.145	
14	GB810－88	螺母 M30X1.5	4	—	0.055	0.22	
13	GB97.1－85	垫圈 30	4	—	0.011	0.044	
12	II03D310－4	垫圈	8	QSn6.5－0.1	0.162	1.296	借用
11	II03D312.2	夹轨轮架	4	部件	5.65	22.6	
10	GB97.1－85	垫圈 24	4	—	0.032	0.128	
9	GB6170－86	螺母 M24	8	—	0.112	0.895	
8	GB5782－86	螺栓 M24X260	4	—	1.194	4.777	
7	II02D310－2	挡块	2	Q235－A	0.513	1.026	借用
6	GB93－87	垫圈 10	8	—	0.003	0.023	
5	GB5781－86	螺栓 M10X20	8	—	0.014	0.115	
4	II01D305－4	挡板	4	Q235－A	0.072	0.288	借用
3	II03D310－2	轴	4	45	0.672	2.688	借用
2	II01D308.2	车轮装配 φ160	4	部件	9.6	38.4	借用
1	II03D312.1	车架	1	部件	295.2	295.2	

标记	处数	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	93.8.13

拉紧车

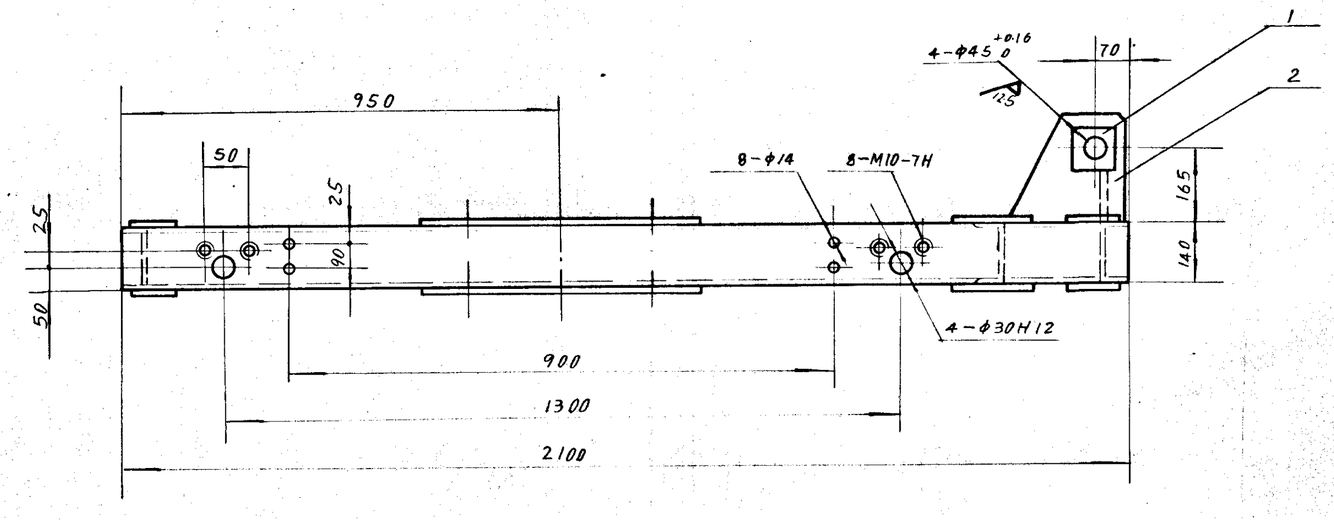
部件

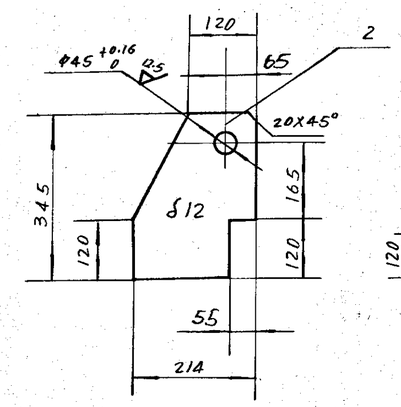
DTII03D312

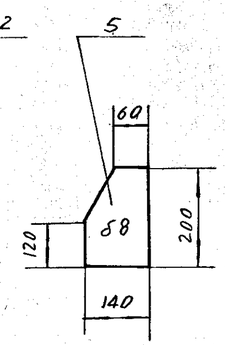
图样标记			质量	比例
S			368.2	
共 1 张		第 1 张		

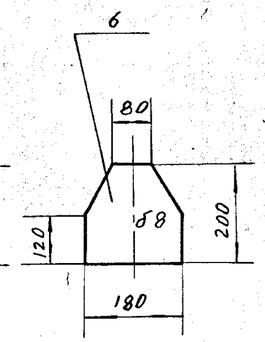
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

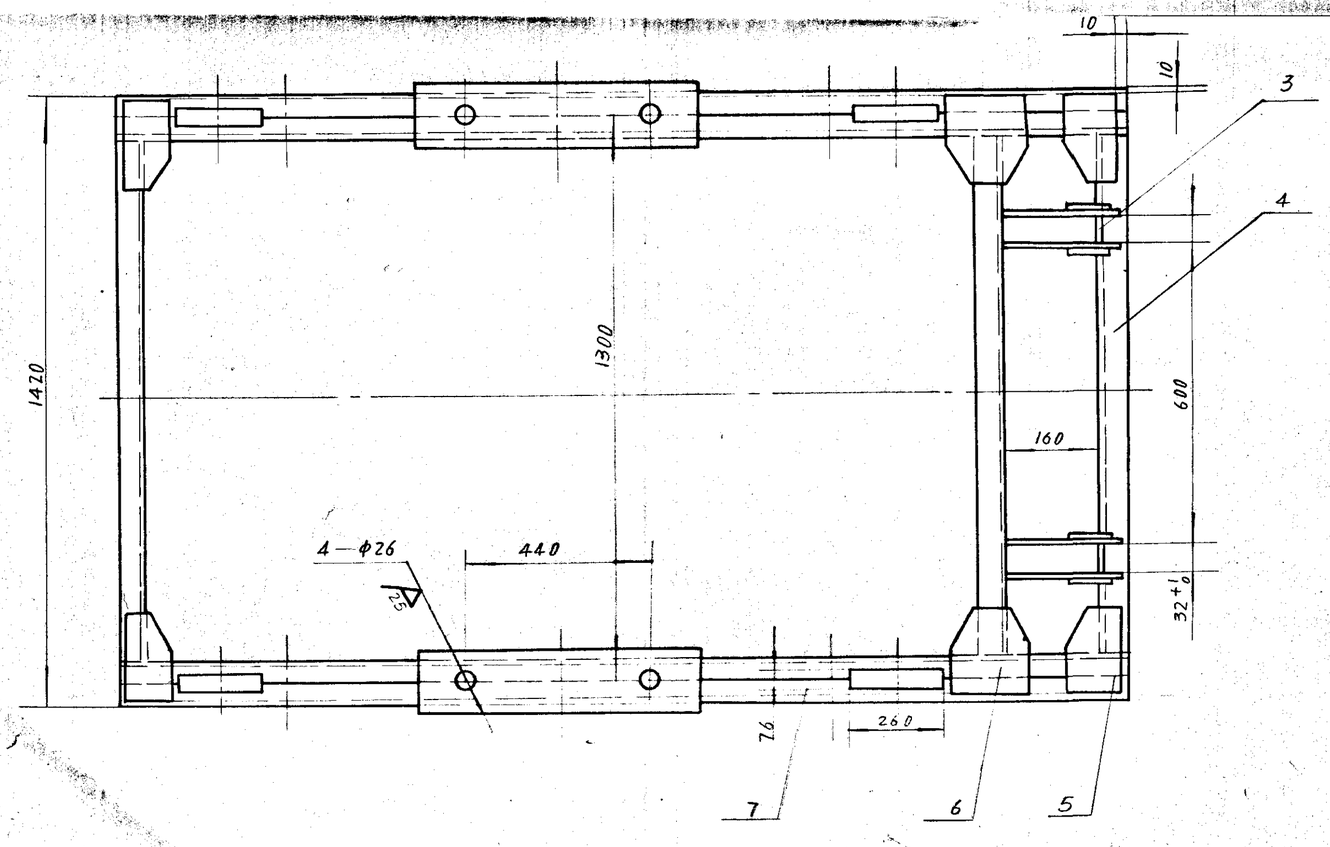
(通)用件登记
图
校
英姐亮
印底图总号
型总号
字
期











技术要求

1. 下料周边 100°.
2. 所有焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度.
3. 4-φ26焊后加工.

序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
7	Ⅱ03D312·1·1	纵梁	2	部件	97.088	194.176	
6		钢板 δ8	4	Q235—A	1.548	6.190	
5		钢板 δ8	8	Q235—A	1.356	10.848	
4		槽钢 140X60X8—1179	3	Q235—A	19.725	59.174	
3		钢板 10X32X100	2	Q235—A	0.250	0.499	
2		钢板 δ12	4	Q235—A	5.303	21.212	
1		钢板 10X100X100	4	Q235—A	0.780	3.120	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		孙成	工艺	张振华
校对		王志才	标准化	毛九清
主管设计		孙成	总工程	毛明三
审核		签材	日期	93.8.13

车架

部件

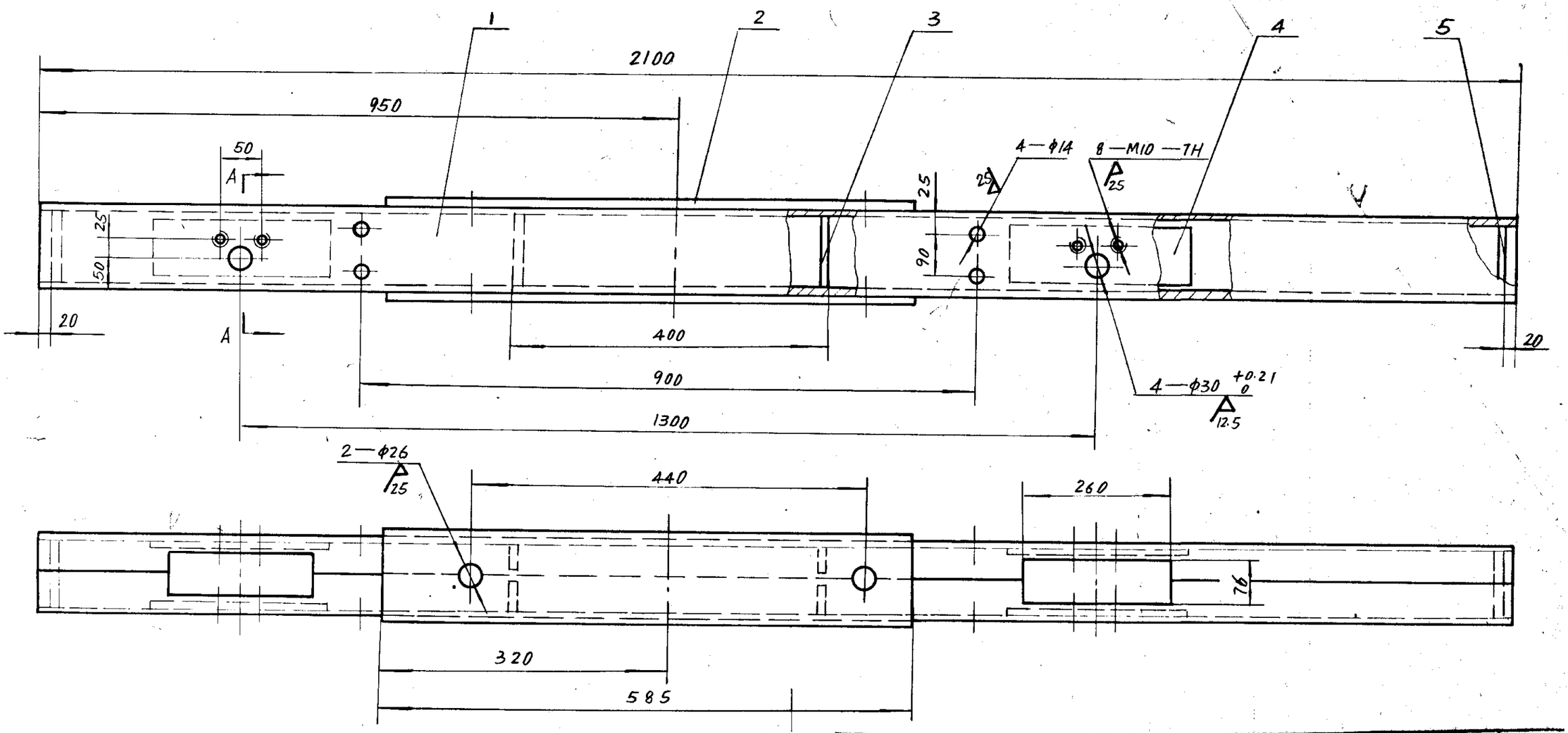
Ⅱ03D312·1

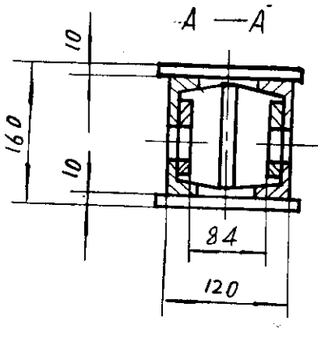
图样标记			质量	比例
S			295.3	

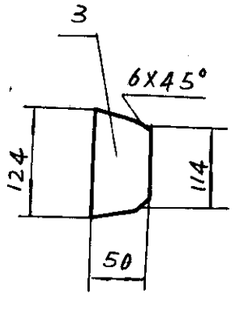
共 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

用件登记
图
校
底图总号
图总号
字
期







技术要求

1. 下料周边 100/。
2. 所有焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
3. 2-φ26在车架焊成后加工。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
5		钢板 310	2	Q235—A	0.947	1.894	
4		钢板 10X110X300	4	Q235—A	2.574	10.296	
3		钢板 310	4	Q235—A	0.464	1.856	
2		钢板 10X140X585	2	Q235—A	6.388	12.776	
1		槽钢 140X60X8—2100	2	Q235—A	35.133	70.266	

标记	处数	更改文件号	签字	日期

设计	刘金武	工艺	沈振华
校对	张玉才	标准化	岳九清
主管设计	刘金武	室主任	张明远
审核	张玉才	日期	93.8.13

纵梁

部件

Ⅱ03D312-1-1

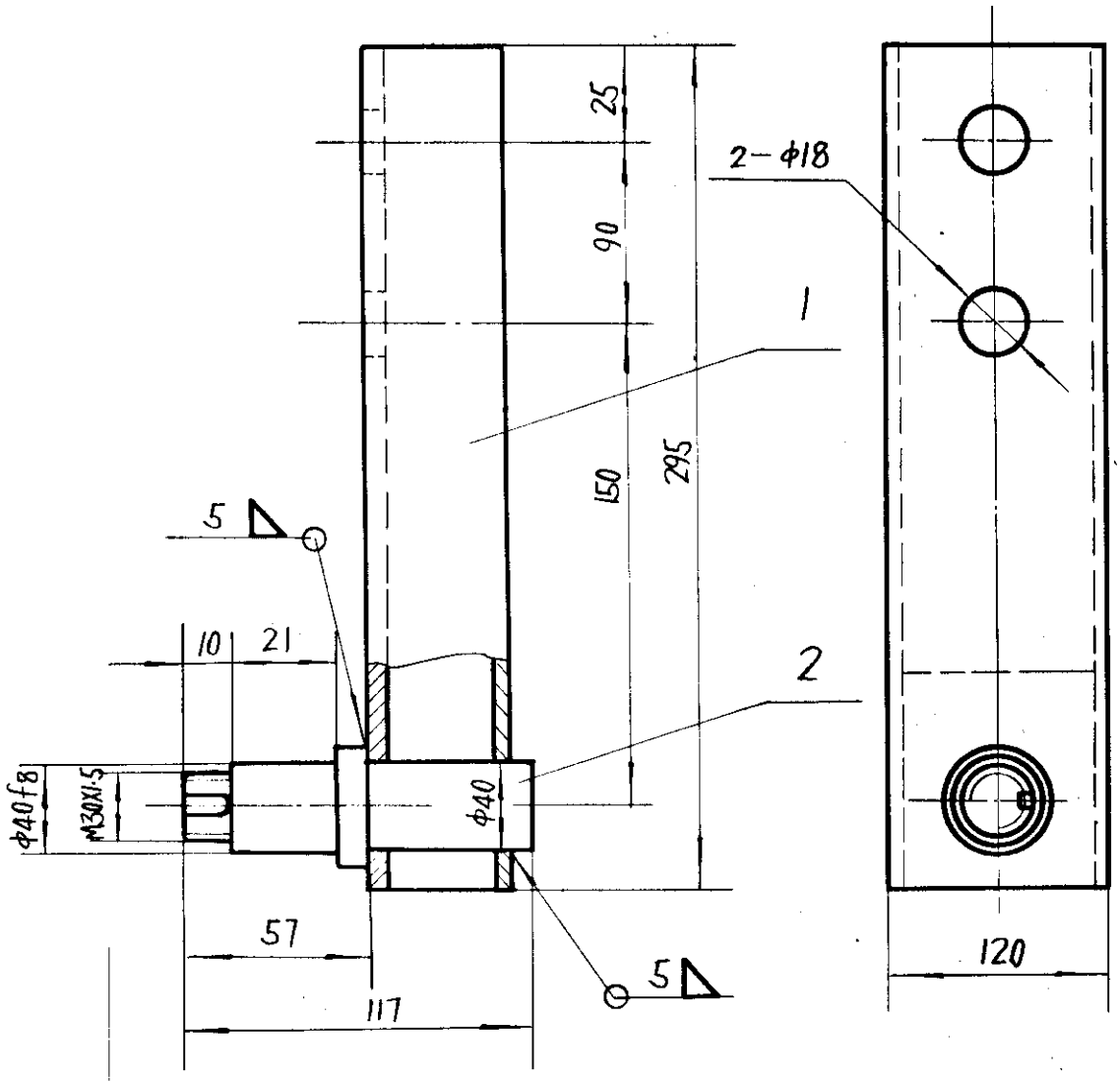
图样标记			质量	比例
S			97.1	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

F-13

附件登记
图
校
底图总号
图总号
字
期



序号	代号	名称	件数	材料	单重	总重	备注
2	Ⅱ03D310·3-2	轴	1	Q235-A	1.43	1.43	借用
1	Ⅱ03D312·2·1	支架	1	部件	4.22	4.22	

标记	处数	更改文件号	签字	日期

设计	冷欣	工艺	张振学
校对	孟宪才	标准化	刘汤
主管设计	冷欣	室主任	毛纯之
审核	黎材	日期	93·8·13

夹轨轮架

部件

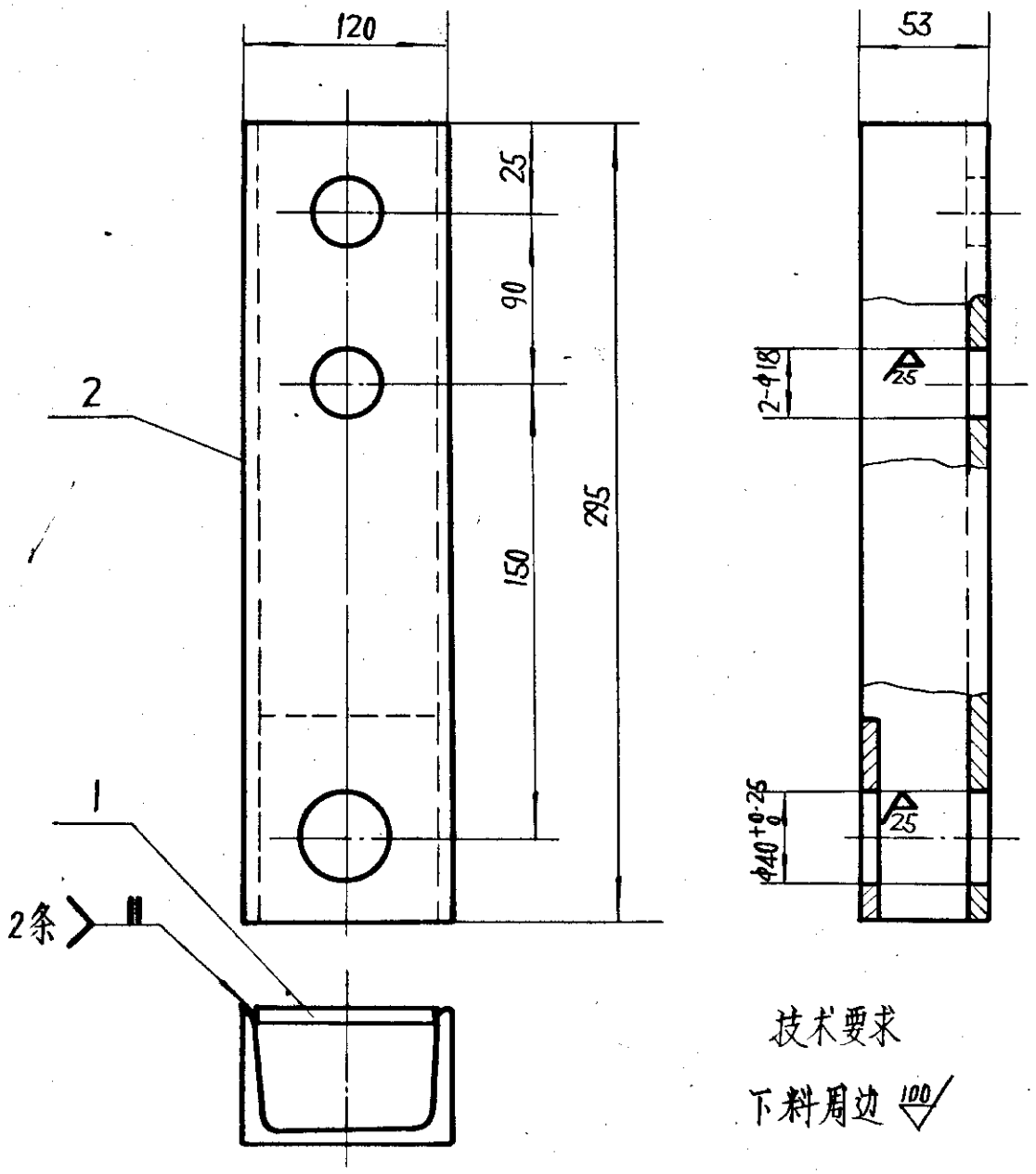
Ⅱ03D312·2

图样标记				质量	比例
S				5.65	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

(底)用印登记
图
校
院图总号
图总号
字
期



技术要求

下料周边 100

序号	代号	名称	件数	材料	单重	总重	备注
2		槽钢 120×53×5.5-295	1	Q235-A	3.44	3.44	
1		钢板 8×104×120	1	Q235-A	0.78	0.78	

标记	处数	更改文件号	签字	日期

设计	王金城	工艺	张振华
校对	王卫才	标准化	吕九清
主管设计	王金城	室主任	王[illegible]
审核	张[illegible]	日期	93.8.15

支架

部件

Ⅱ03D312·2·1

图样标记			质量	比例
S			4.22	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

序号	幅面	代号	张数	底图总号	备注
1	4	DTⅡ03D312-TM	1		
2	2	DTⅡ03D312	1		
3	2	Ⅱ03D312·1	1		
4	3	Ⅱ03D312·1·1	1		
5	4	Ⅱ03D312·2	1		
6	4	Ⅱ03D312·2·1	1		
		计 6 张			

序号	幅面	代号	张数	底图总号	备注
1	3	Ⅱ01D308·2	1		借用
2	3	Ⅱ01D308·2-1	1		借用
3	4	Ⅱ01D305·2-2	1		借用
4	4	Ⅱ03D310-2	1		借用
5	4	Ⅱ01D305-4	1		借用
6	4	Ⅱ02D310-2	1		借用
7	4	Ⅱ03D310·3-2	1		借用
8	4	Ⅱ03D310-4	1		借用
9	4	Ⅱ01D305·8	1		借用
10	4	Ⅱ01D305·8-1	1		借用
11	4	Ⅱ01D305·8-2	1		借用
		计 11 张			

写

校

图总号

总号

字

期

标记	处数	更改文件号	签字	日期
编制				
校对			日期	95.8.13

总张数：

拉紧车

图样目录

DTⅡ03D312-TM

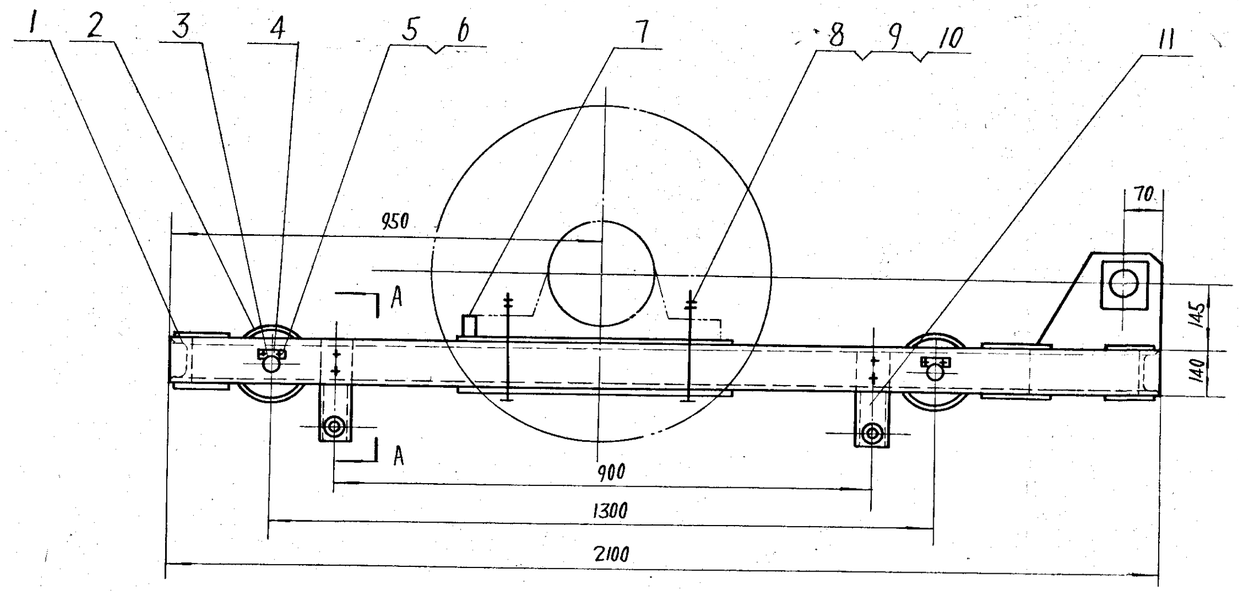
图样标记 | 共 1 页 | 第 1 页

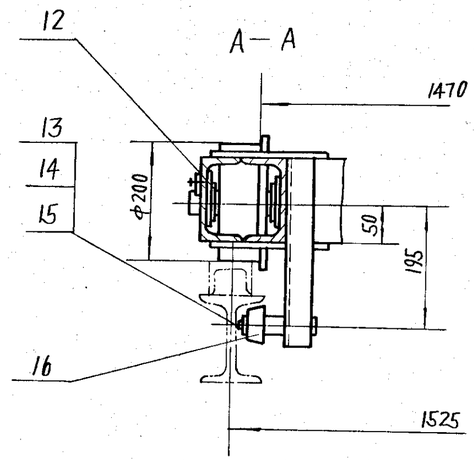
S

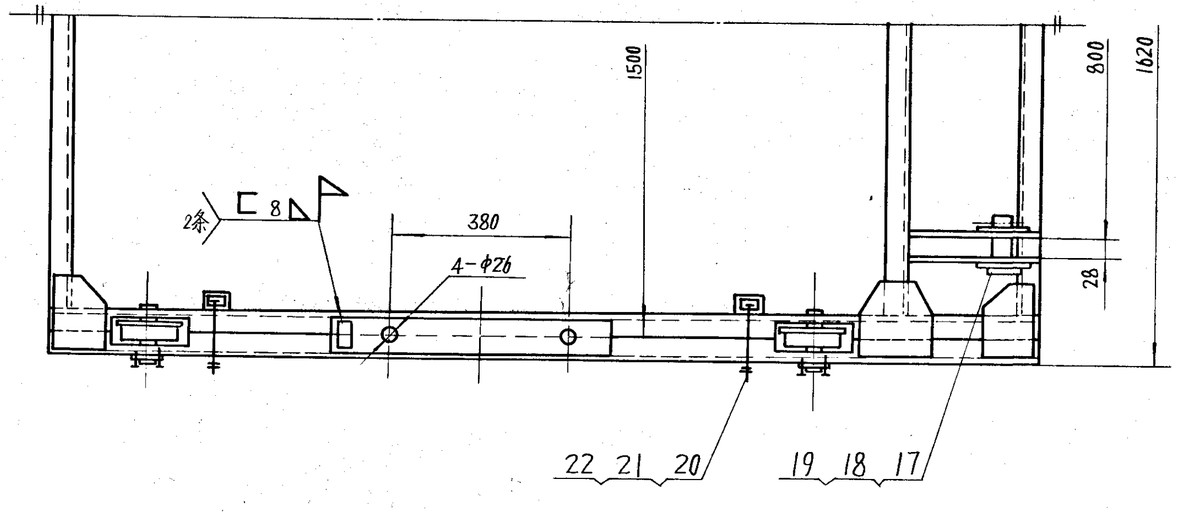
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

01-1

DTⅡ04D310







序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
22	GB93—87	垫圈 16	8	—	0.008	0.064	
21	GB41—86	螺母 M16	8	—	0.034	0.272	
20	GB5780—86	螺栓 M16X150	8	—	0.278	2.224	
19	GB5974.2—86	套环 16	2	—	1.140	2.280	
18	GB91—86	销 8X55	2	—	0.023	0.045	
17	GB882—86	销轴 40X90	2	—	0.960	1.921	
16	ⅡD305.8	夹轨轮	4	部件	0.75	3.00	借用
15	GB858—88	垫圈 30	4	—	0.036	0.145	
14	GB810—88	螺母 M30X1.5	4	—	0.055	0.22	
13	GB97.1—85	垫圈 30	4	—	0.011	0.044	
12	ⅡD310—4	垫圈	8	QSn6.5-0.1	0.162	1.296	借用
11	ⅡD310.2	夹轨轮架	4	部件	5.95	23.8	
10	GB97.1—85	垫圈 24	4	—	0.032	0.128	
9	GB6170—86	螺母 M24	8	—	0.112	0.895	
8	GB5782—86	螺栓 M24X260	4	—	1.194	4.777	
7	ⅡD310—2	挡块	2	Q235-A	0.513	1.026	借用
6	GB93—87	垫圈 10	8	—	0.003	0.023	
5	GB5781—86	螺栓 M10X20	8	—	0.014	0.115	
4	ⅡD305-4	挡板	4	Q235-A	0.072	0.288	借用
3	ⅡD310-2	轴	4	45	0.672	2.688	借用
2	ⅡD305.2	车轮装配 Φ200	4	部件	15.207	60.828	借用
1	ⅡD310.1	车架	1	部件	289.9	289.9	

标记	处数	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	93.8.13

拉紧车

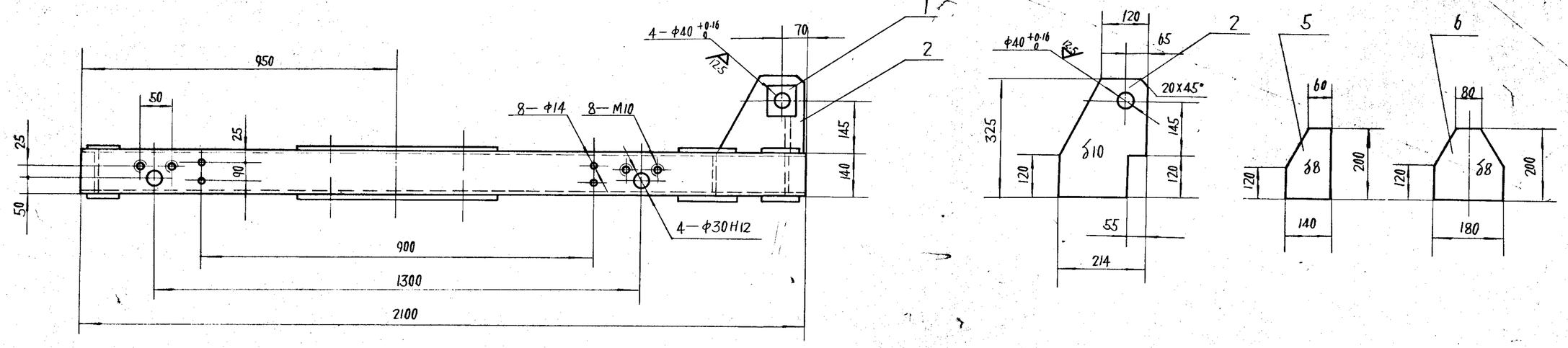
部件

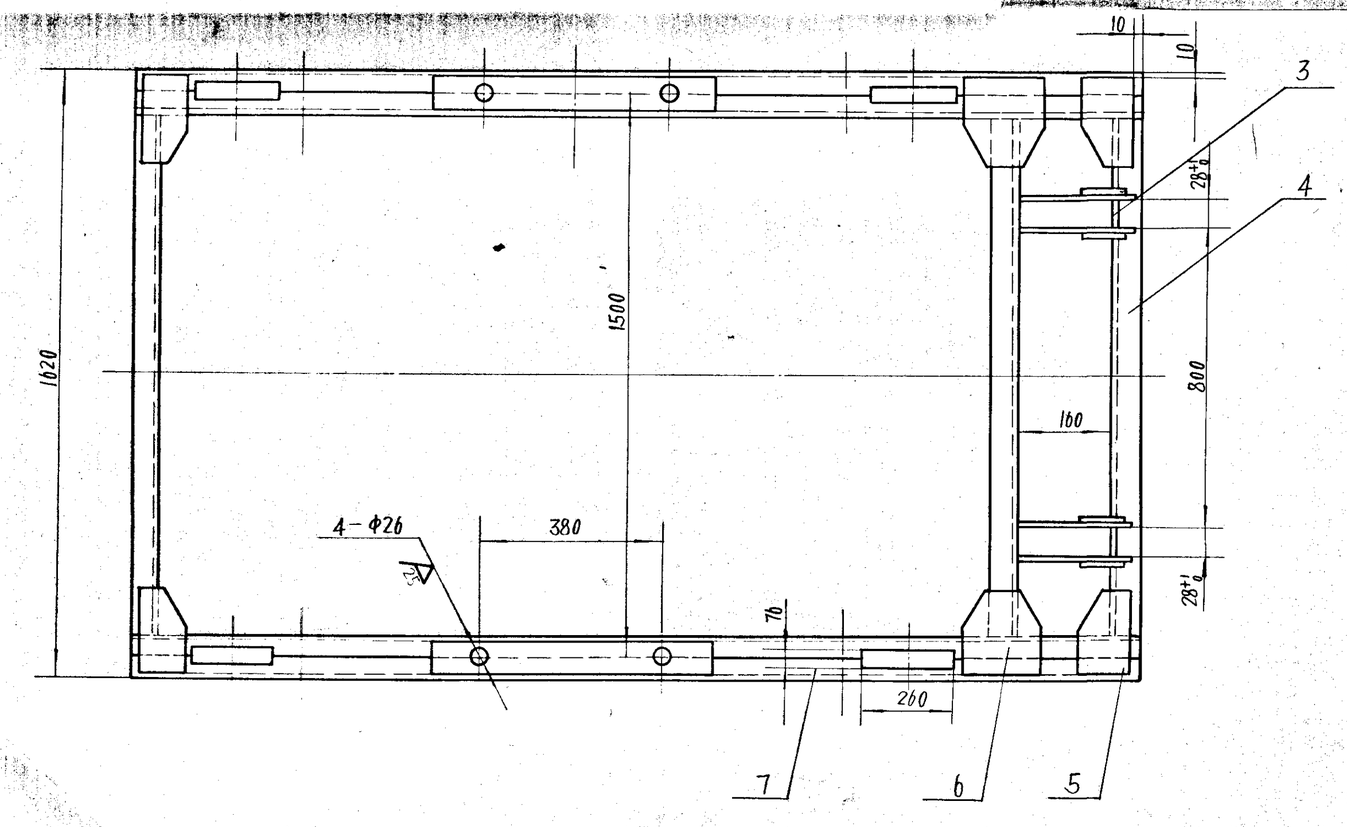
DTⅡ04D310

图样标记				质量	比例
S				395	
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
样
底图号
总号
字
期





技术要求

1. 下料周边 100
2. 所有焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
3. 4-Φ26焊后加工。

序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
7	Ⅱ04D310·1·1	纵梁	2	部件	91.753	183.506	
6		钢板 δ8	4	Q235-A	1.548	6.190	
5		钢板 δ8	8	Q235-A	1.356	10.848	
4		槽钢 140×60×8-1379	3	Q235-A	23.071	69.212	
3		钢板 10×28×90	2	Q235-A	0.197	0.393	
2		钢板 δ10	4	Q235-A	4.159	16.634	
1		钢板 10×100×100	4	Q235-A	0.780	3.120	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		刘金武	工艺	张振华
校对		王之元	标准化	常九强
主管设计		刘金武	室主任	王[illegible]
审核		张材	日期	93.8.13

车架

部件

Ⅱ04D310·1

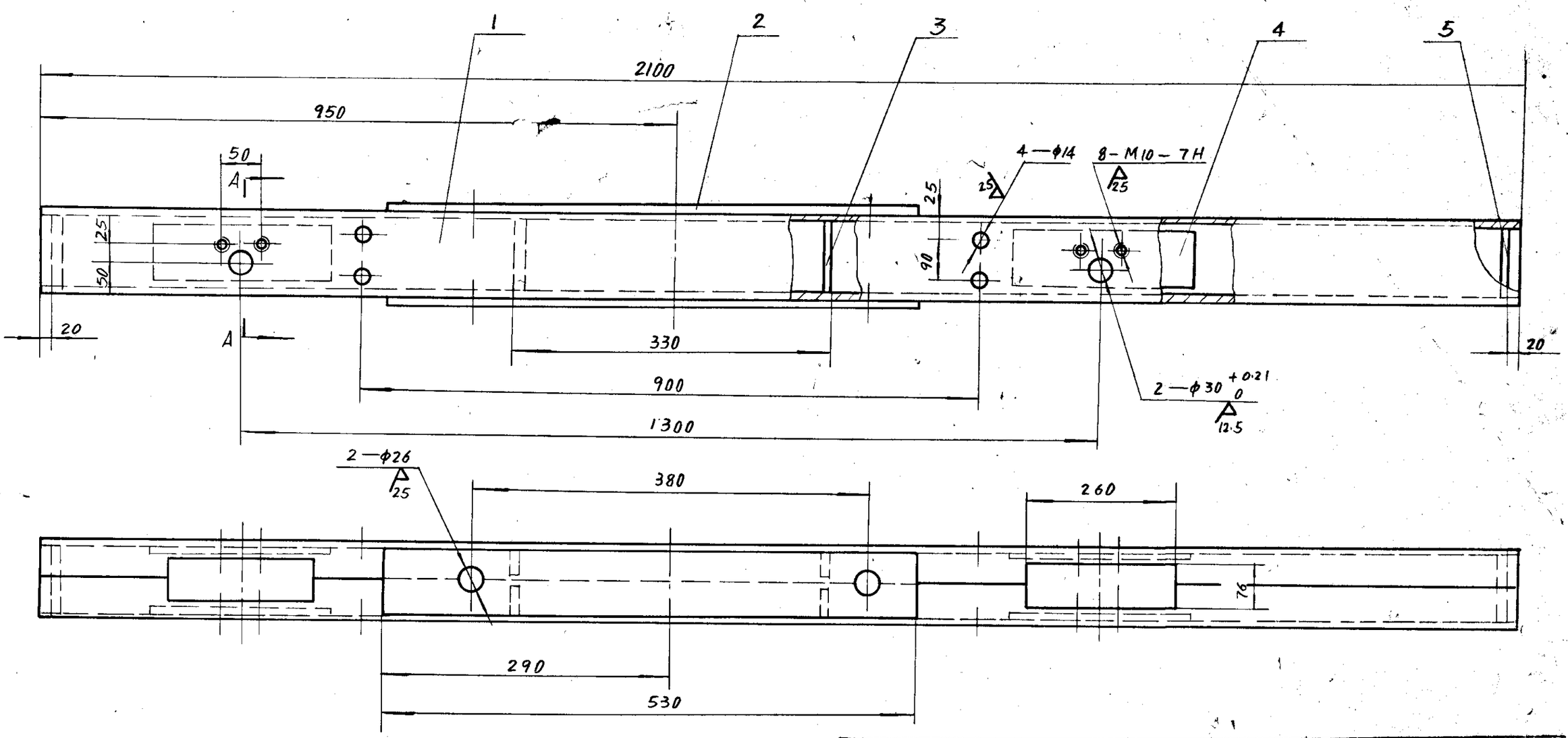
图样标记 | 所重 | 比例

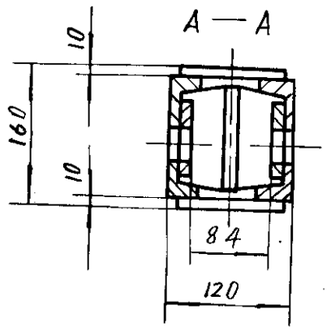
S | 289.9

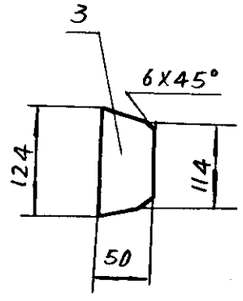
共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

用件登记
图
校
图总号
图总号
字
期







技术要求

1. 下料周边 100/。
2. 所有焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
3. 2-φ26在车架焊成后加工。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
5		钢板 δ10	2	Q235—A	0.947	1.894	
4		钢板 10X110X300	4	Q235—A	2.574	10.296	
3		钢板 δ10	4	Q235—A	0.464	1.856	
2		钢板 10X90X530	2	Q235—A	3.721	7.441	
1		槽钢 140X60X8-2100	2	Q235—A	35.133	70.266	

标记	处数	更改文件号	签字	日期

设计	王金武	工艺	张振华
校对	王志才	标准化	张小江
主管设计	王金武	室主任	张明强
审核	李江	日期	93.8.13

纵梁

部件

Ⅱ04D310·1·1

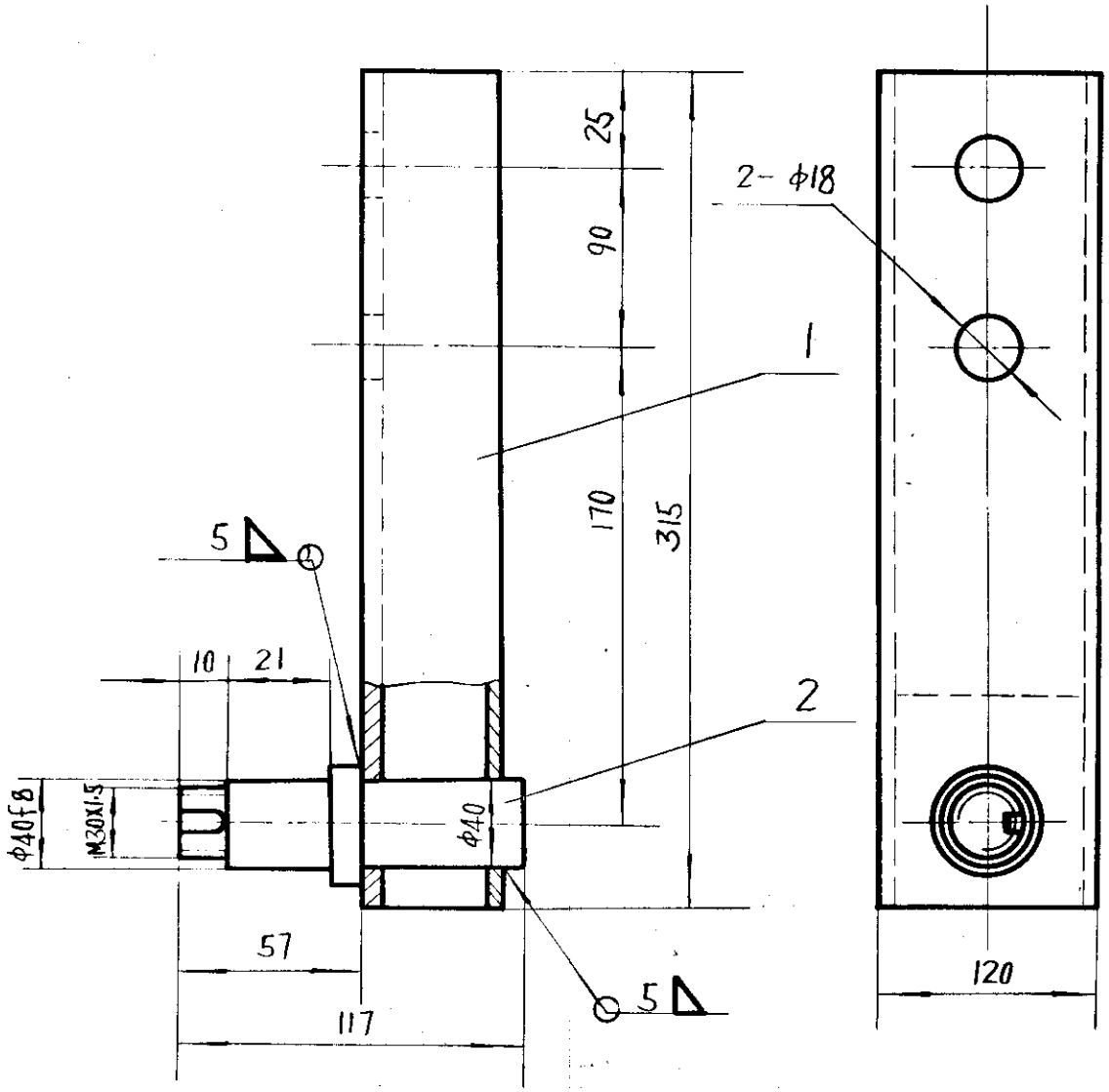
图样标记				质量	比例
S				91.8	

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
晒图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期

Ⅱ04D310·2



序号	代号	名称	件数	材料	单重	总重	备注
2	Ⅱ03D310·3-2	轴	1	Q235-A	1.43	1.43	借用
1	Ⅱ04D310·2·1	支架	1	部件	4.52	4.52	

标记	处数	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		
审核		日期	93.8.13	

夹轨轮架

部件

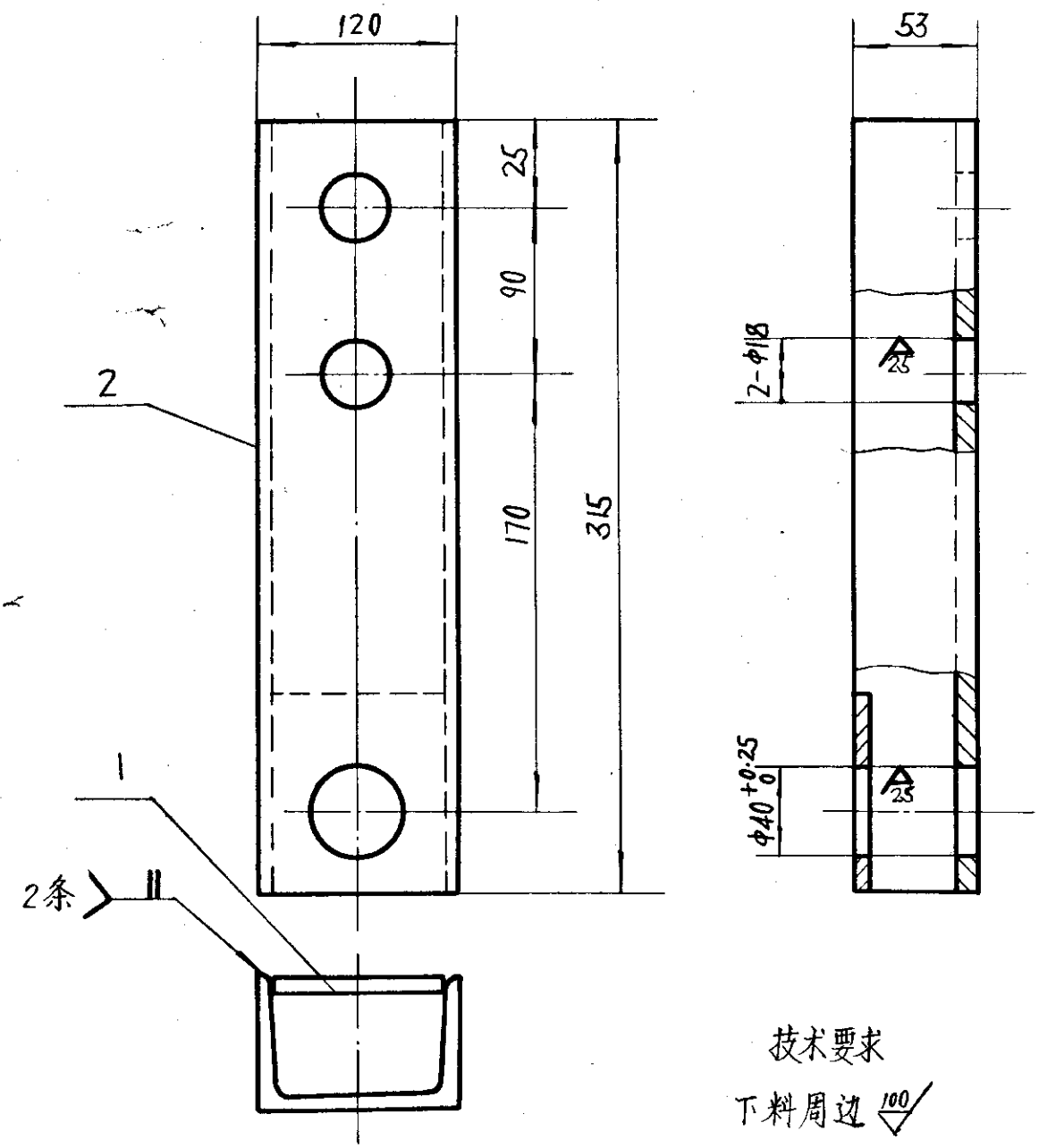
Ⅱ04D310·2

图样标记		质量	比例
S		5.95	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

用作登记
图
校
图总号
总号
字
期



技术要求

下料周边 100

零件登记								
图								
校	2		槽钢 120X53X5.5-315	1	Q235-A	3.74	3.74	
总号	1		钢板 8X104X120	1	Q235-A	0.78	0.78	
	零	代号	名称	件数	材料	单重	总重	备注
						重量		

标记	处数	更改文件号	签字	日期	支架	Ⅱ04D310·2·1			
						图样标记		质量	比例
						S		4.52	
设计		工艺			部件	共 1 张	第 1 张		
校对		标准化				机械电子工业部			
主管设计		室主任				北京起重运输机械研究所			
审核		日期	93.8.13						

字 期

序号	幅面	代号	张数	备注
1	4	DTⅡ04D310－TM	1	
2	2	DTⅡ04D310	1	
3	2	Ⅱ04D310·1	1	
4	3	Ⅱ04D310·1·1	1	
5	4	Ⅱ04D310·2	1	
6	4	Ⅱ04D310·2·1	1	

计6张

序号	幅面	代号	张数	备注
1	3	Ⅱ01D305·2	1	借用
2	3	Ⅱ01D305·2－1	1	借用
3	4	Ⅱ01D305·2－2	1	借用
4	4	Ⅱ03D310－2	1	借用
5	4	Ⅱ01D305－4	1	借用
6	4	Ⅱ02D310－2	1	借用
7	4	Ⅱ03D310·3－2	1	借用
8	4	Ⅱ03D310－4	1	借用
9	4	Ⅱ01D305·8	1	借用
10	4	Ⅱ01D305·8－1	1	借用
11	4	Ⅱ01D305·8－2	1	借用

计11张

写

校

正图总号

图总号

字

期

标记	处数	更改文件号	签字	日期
编制	洛武			
校对	徐林	日期	93·8·13	

总张数：

拉累车

图样目录

DTⅡ04D310－TM

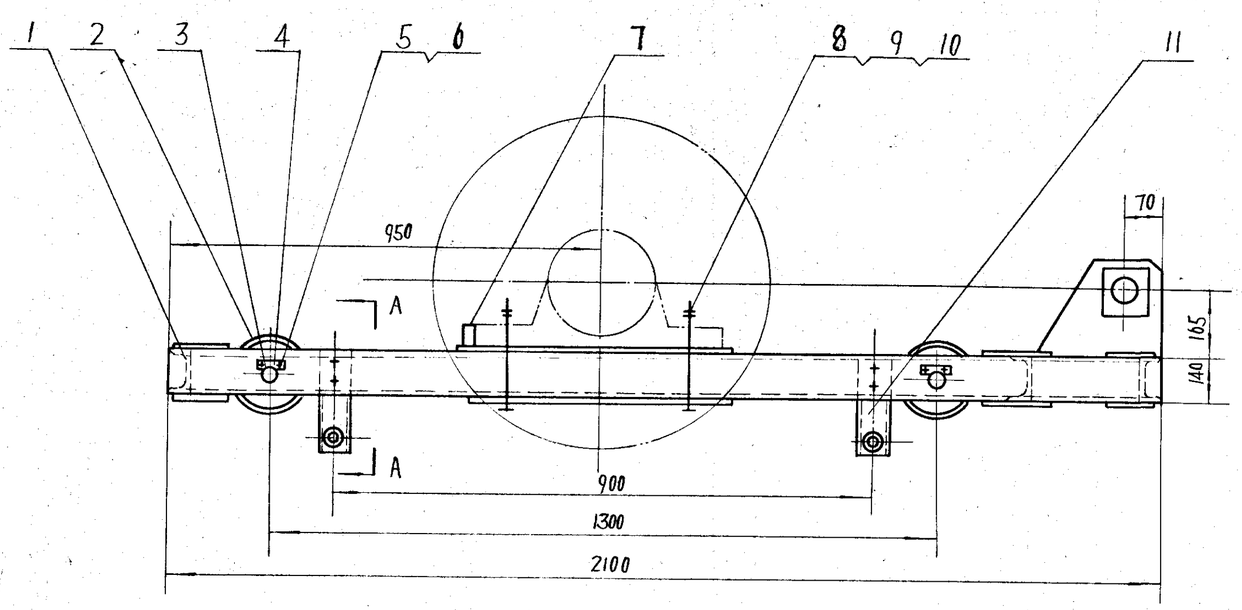
图样标记 S

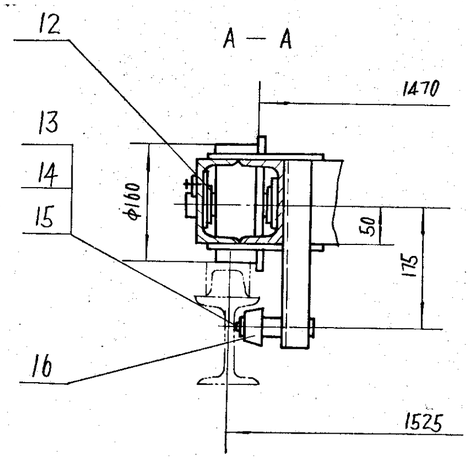
共 1 页

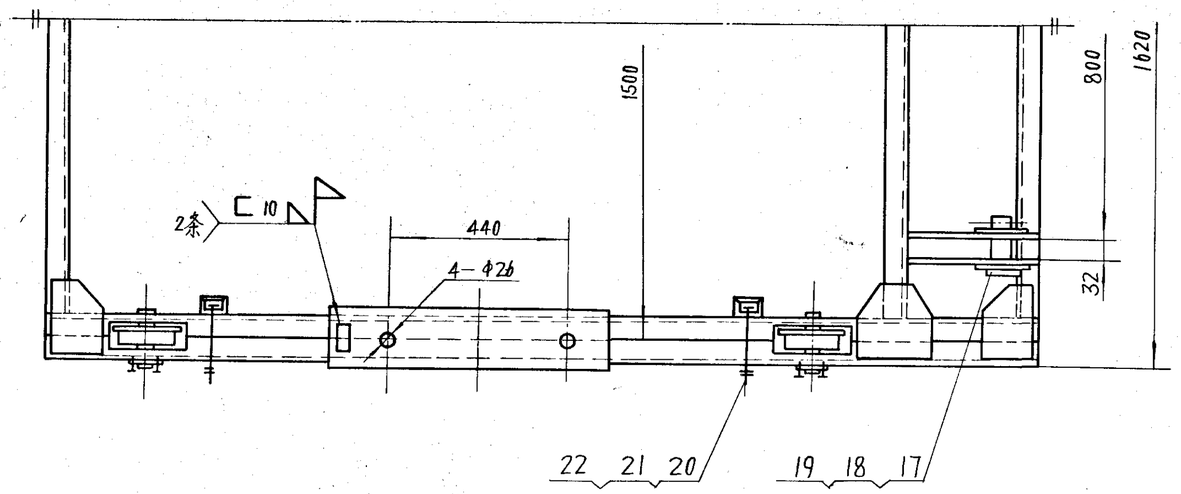
第 1 页

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

DTII04D312







序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
22	GB93-87	垫圈 16	8	—	0.008	0.064	
21	GB41-86	螺母 M16	8	—	0.032	0.272	
20	GB5780-86	螺栓 M16x150	8	—	0.278	2.224	
19	GB5974.2-86	套环 18	2	—	1.140	2.280	
18	GB91-86	销 8x60	2	—	0.028	0.055	
17	GB882-86	销轴 45x95	2	—	1.297	2.594	
16	II01D305.8	夹轨轮	4	部件	0.75	3.00	借用
15	GB858-88	垫圈 30	4	—	0.036	0.145	
14	GB810-88	螺母 M30x1.5	4	—	0.055	0.220	
13	GB97.1-85	垫圈 30	4	—	0.011	0.044	
12	II03D310-4	垫圈	8	QSn6.5-0.1	0.162	1.296	借用
11	II04D312.2	夹轨轮架	4	部件	5.77	23.08	
10	GB97.1-85	垫圈 24	4	—	0.032	0.128	
9	GB6170-86	螺母 M24	8	—	0.112	0.895	
8	GB5782-86	螺栓 M24x260	4	—	1.194	4.777	
7	II02D310-2	挡块	2	Q235-A	0.513	1.026	借用
6	GB93-87	垫圈 10	8	—	0.003	0.023	
5	GB5781-86	螺栓 M10x20	8	—	0.014	0.115	
4	II01D305-4	挡板	4	Q235-A	0.072	0.288	借用
3	II03D310-2	轴	4	45	0.672	2.688	借用
2	II01D308.2	车轮装配 φ160	4	部件	9.594	38.26	借用
1	II04D312.1	车架	1	部件	305.3	305.3	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	张令斌	工艺	张有海	
校对	李七才	标准化	张小清	
主管设计	张令斌	室主任	王小红	
项目负责人	徐宪孝	总工程师	张如才	
审核	张令斌	日期	93.8.13	

拉紧车

部件

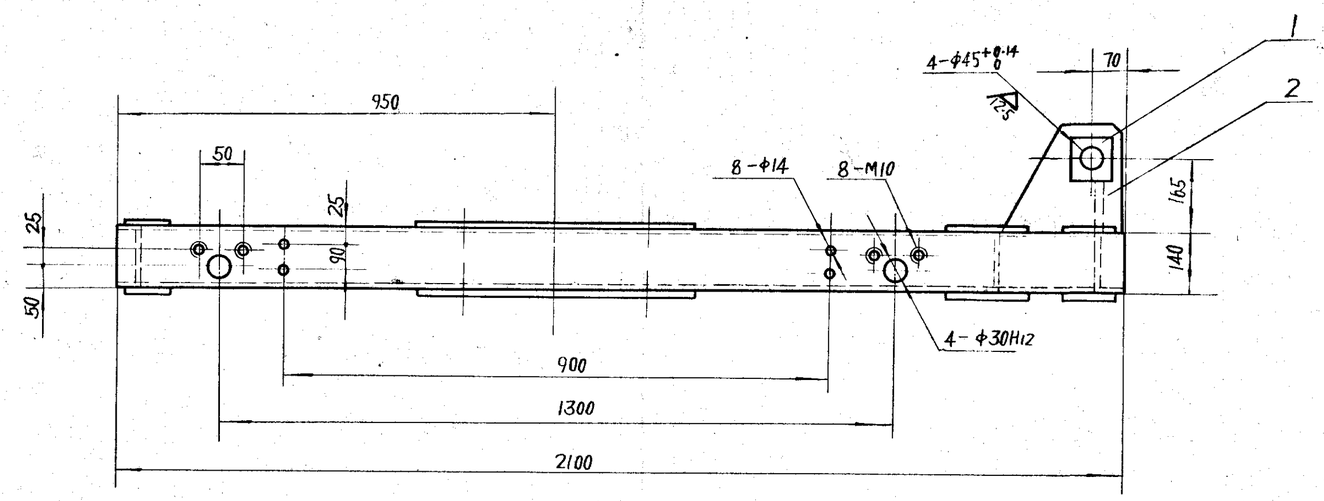
DTII04D312

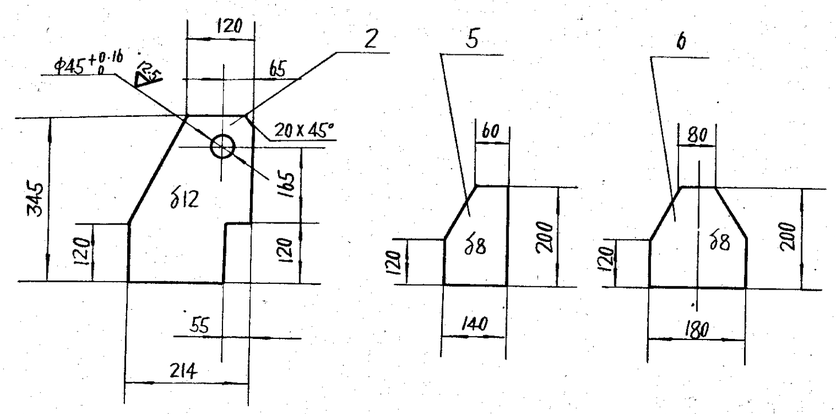
图样标记			质量	比例
S			387.9	
共 1 张			第 1 张	

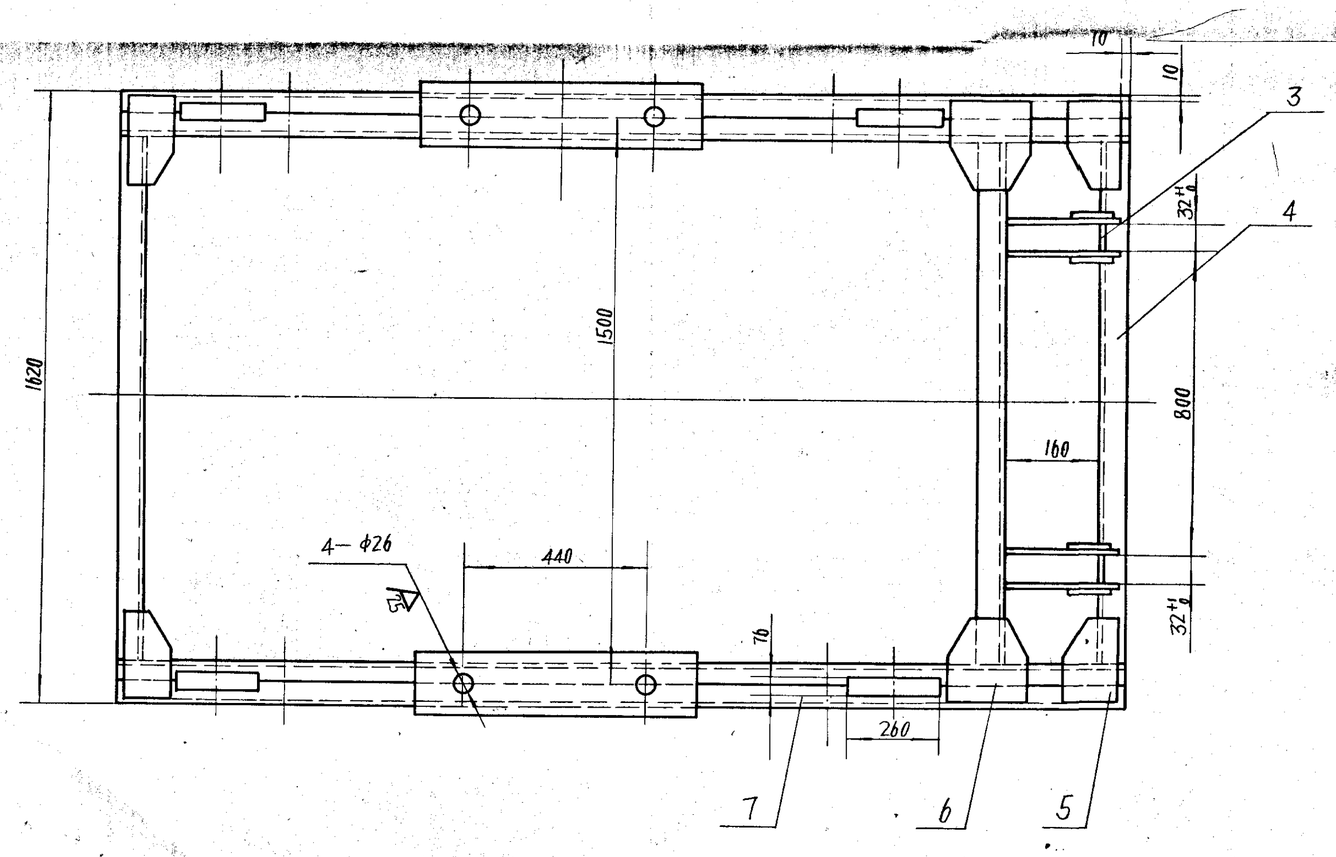
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

F5-23

标记
阅
校
号
号
字
期







技术要求

1. 下料周边 100
2. 所有焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
3. 4-Φ26焊后加工。

序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
7	Ⅱ03D312·1·1	纵梁	2	部件	97.088	194.176	借用
6		钢板 δ8	4	Q235-A	1.548	6.190	
5		钢板 δ8	8	Q235-A	1.356	10.848	
4		槽钢 140×60×8-1379	3	Q235-A	23.071	69.212	
3		钢板 10×32×110	2	Q235-A	0.215	0.549	
2		钢板 δ12	4	Q235-A	5.303	21.212	
1		钢板 10×100×100	4	Q235-A	0.780	3.120	

标记	处数	更改文件号	签字	日期

设计	公金武	工艺	张振华
校对	李文才	标准化	冯九洁
主管设计	公金武	室主任	李明仁
审核	李文才	日期	93.8.13

车架

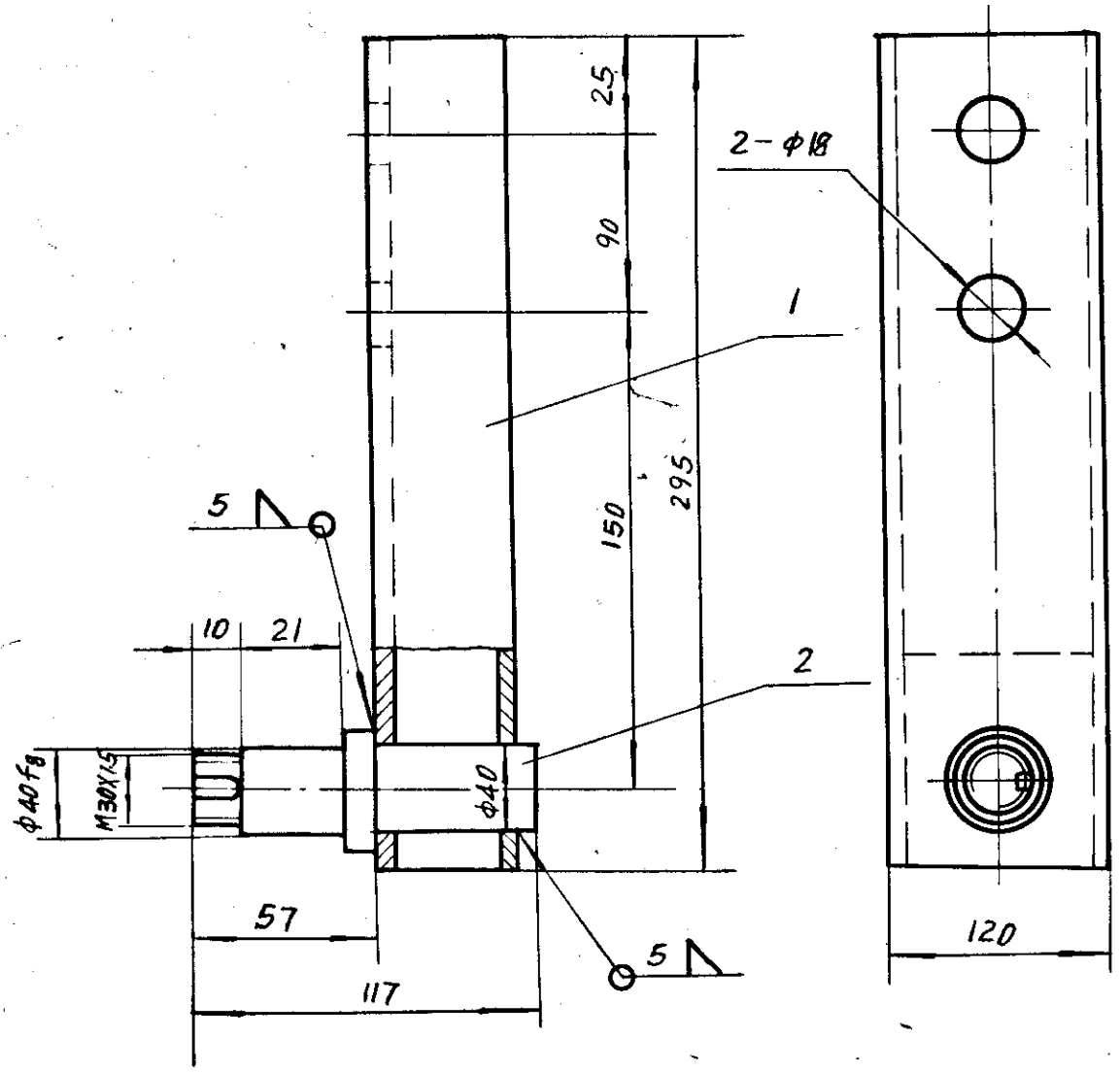
部件

Ⅱ04D312·1

图样标记				质量	比例
S				305.3	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所



序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
2	Ⅱ03D310·2-2	轴	1	Q235-A	1.43	1.43	借用
1	Ⅱ04D312·2·1	支架	1	部件	4.34	4.34	

标记	处数	更改文件号	签字	日期

夹轨轮架

Ⅱ04D312·2

设计		工艺	
校对		标准化	
主管设计		室主任	
审核		日期	93.8.13

部件

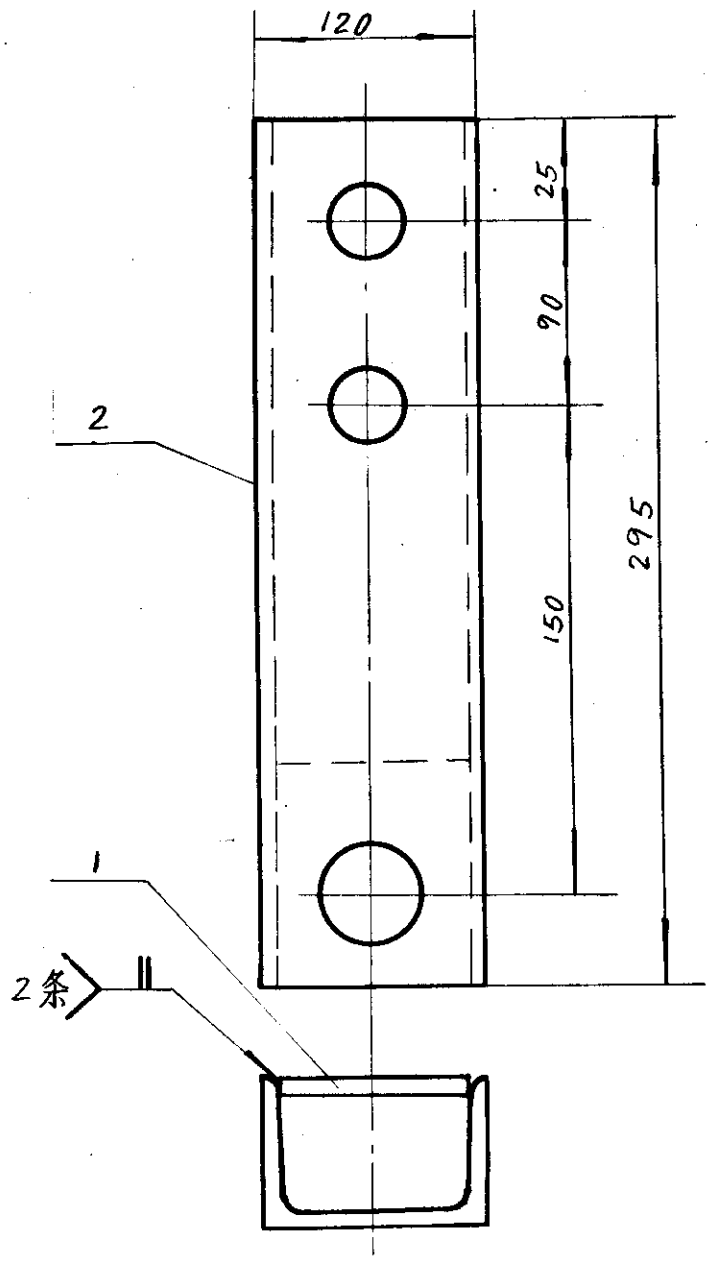
图样标记				质量	比例
S				5.77	

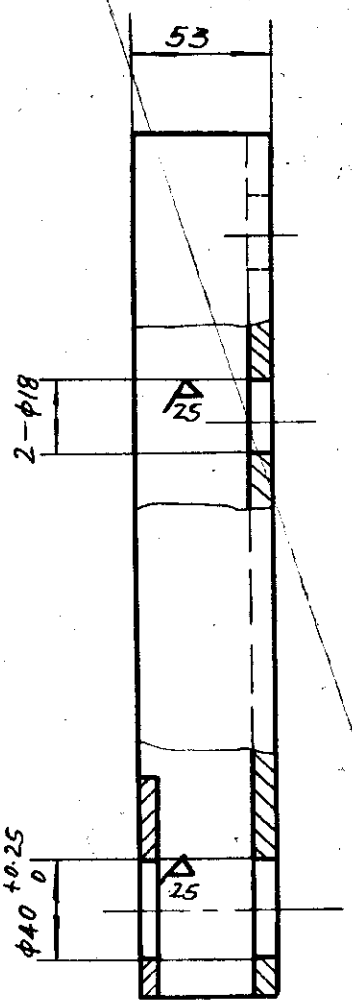
共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

(通)用件登记
世图
校
底图总号
底图总号
字
日期

Ⅱ04D312.2.1





技术要求

下料周边 100

序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
2		槽钢 120X53X5.5-295	1	Q235-A	3.56	3.56	
1		钢板 8X104X120	1	Q235-A	0.78	0.78	

质量

标记	处数	更改文件号	签字	日期

设计	孙武	工艺	张振年
校对	王之子	标准化	方凡清
主管设计	孙武	室主任	吴明
审核	孙武	日期	93.8.13

支架

部件

Ⅱ04D312.2.1

图样标记		质量	比例
S		4.34	

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

底图

复校

吴张李

图定图总号

底图总号

签字

日期

序号	幅面	代号	张数	备注	序号	幅面	代号	张数	备注
1	4	DTⅡ04D312-TM	1		1	3	Ⅱ03D312·1·1	1	借用
					2	3	Ⅱ01D308·2	1	借用
2	2	DTⅡ04D312	1		3	3	Ⅱ01D308·2-1	1	借用
3	2	Ⅱ04D312·1	1		4	4	Ⅱ01D305·2-2	1	借用
4	4	Ⅱ04D312·2	1		5	4	Ⅱ03D310-2	1	借用
5	4	Ⅱ04D312·2·1	1		6	4	Ⅱ01D305-4	1	借用
					7	4	Ⅱ02D310-2	1	借用
					8	4	Ⅱ03D310·2-2	1	借用
					9	4	Ⅱ03D310-4	1	借用
		计5张			10	4	Ⅱ01D305·8	1	借用
					11	4	Ⅱ01D305·8-1	1	借用
					12	4	Ⅱ01D305·8-2	1	借用
							计12张		

写

校

底图总号

图总号

字

期

标记	处数	更改文件号	签字	日期
编制				
校对				日期 83·8·13

总张数：

拉紧车

图样目录

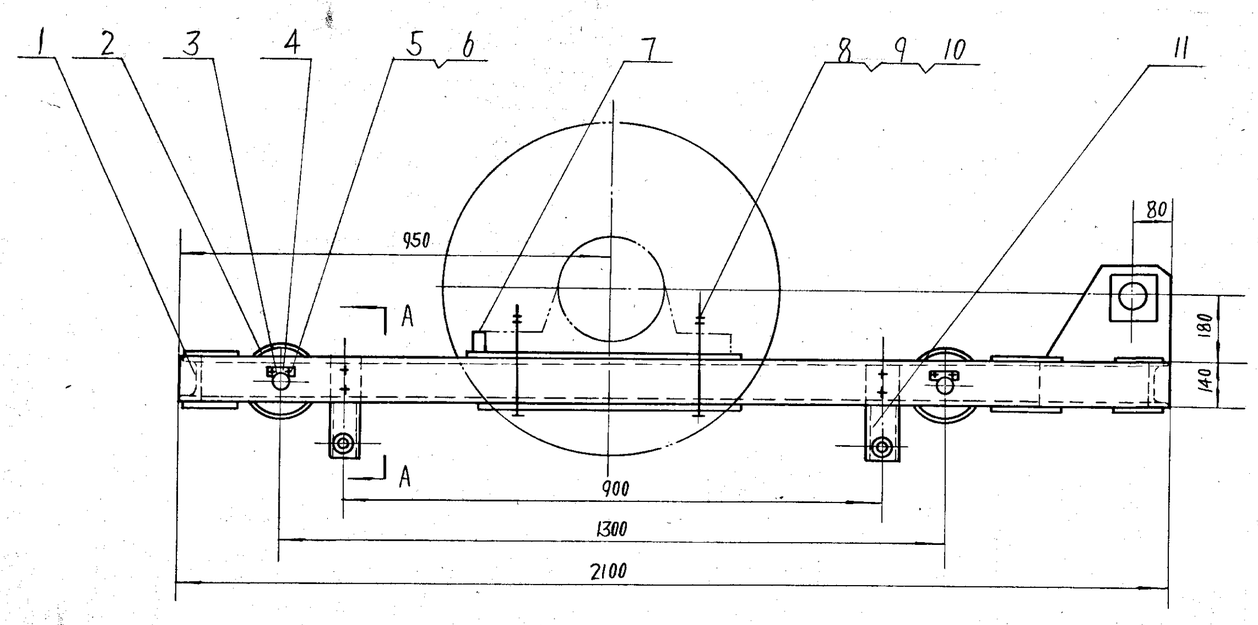
DTⅡ04D312-TM

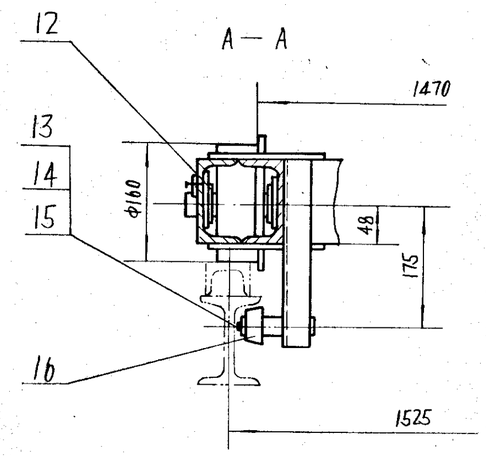
图样标记 S

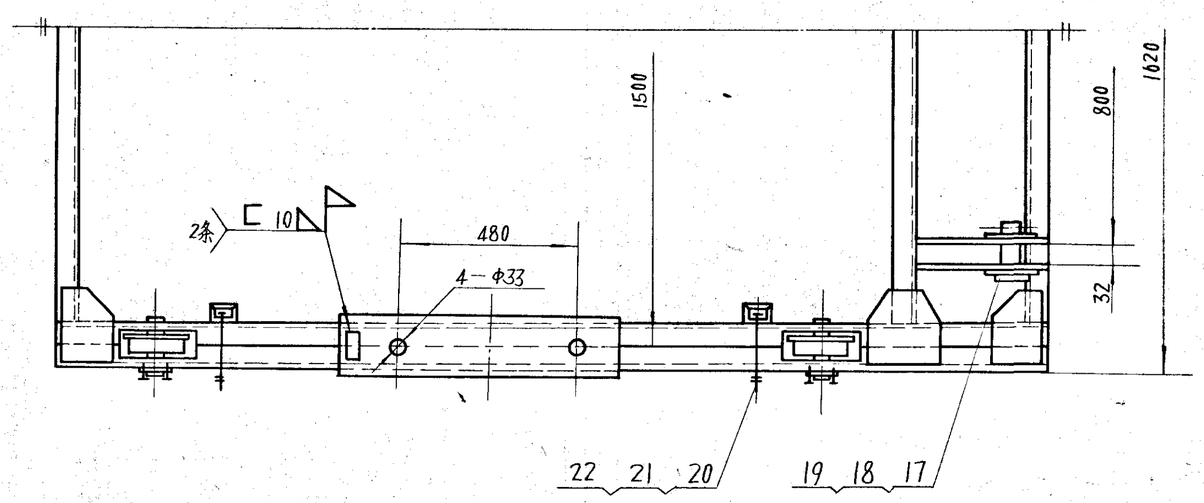
共 1 页 第 1 页

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

DTⅡ04D314







序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
22	GB93－87	垫圈 16	8	—	0.008	0.064	
21	GB41－86	螺母 M16	8	—	0.034	0.272	
20	GB5780－86	螺栓 M16x150	8	—	0.278	2.224	
19	GB5974.2－86	套环 18	2	—	1.140	2.280	
18	GB91－86	销 8x60	2	—	0.028	0.055	
17	GB882－86	销轴 45x100	2	—	1.365	2.731	
16	ⅡD1D305.8	夹轨轮	4	部件	0.75	3.00	借用
15	GB858－88	垫圈 30	4	—	0.036	0.145	
14	GB810－88	螺母 M30x1.5	4	—	0.055	0.22	
13	GB97.1－85	垫圈 30	4	—	0.011	0.044	
12	ⅡD3D310－4	垫圈	8	QS06.5－0.1	0.162	1.296	借用
11	ⅡD4D314.2	夹轨轮架	4	部件	5.85	23.4	
10	GB97.1－85	垫圈 30	4	—	0.053	0.219	
9	GB6170－86	螺母 M30	8	—	0.234	1.874	
8	GB5782－86	螺栓 M30x300	4	—	2.295	9.180	
7	ⅡD2D310－2	挡块	2	Q235－A	0.513	1.026	借用
6	GB93－87	垫圈 10	8	—	0.003	0.023	
5	GB5781－86	螺栓 M10x20	8	—	0.014	0.115	
4	ⅡD1D305－4	挡板	4	Q235－A	0.072	0.288	借用
3	ⅡD3D310－2	轴	4	45	0.672	2.688	借用
2	ⅡD1D308.2	车轮装配 Φ160	4	部件	9.6	38.4	借用
1	ⅡD4D314.1	车架	1	部件	320.8	320.8	

标记	处数	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			批准	93.8.13

拉紧车

部件

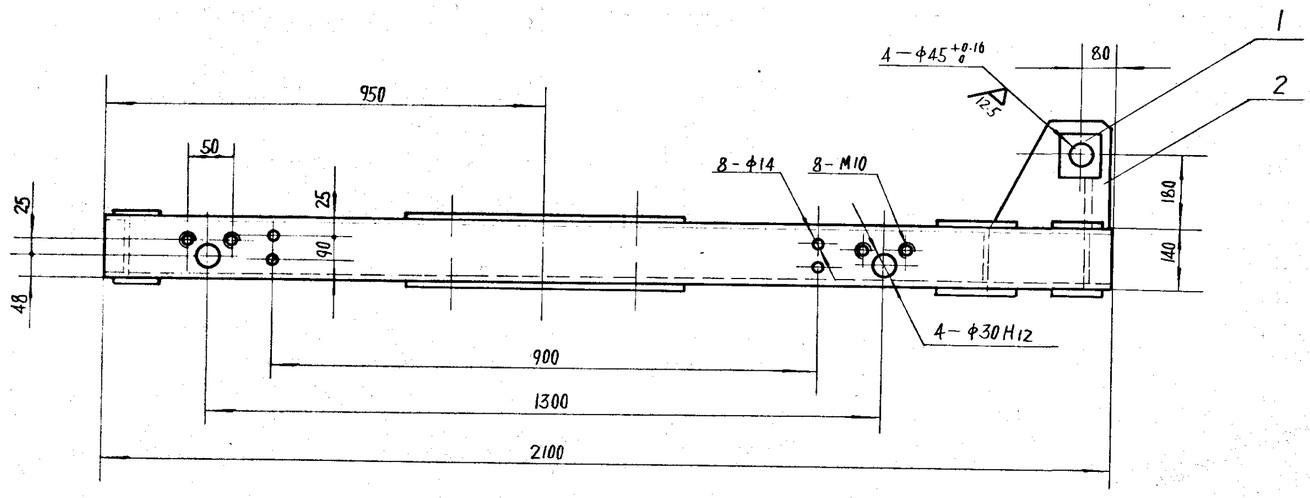
DTⅡ04D314

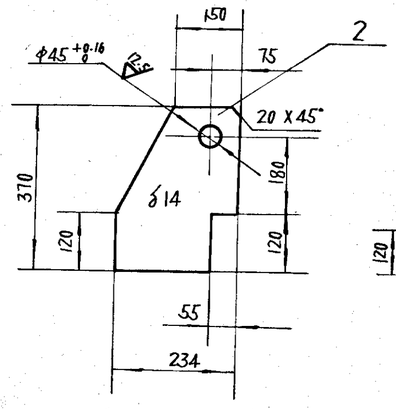
图样标记				质量	比例
S				410.6	

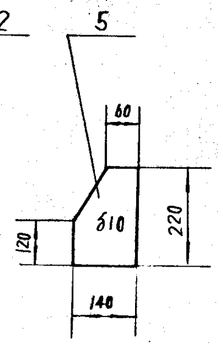
共 1 张 第 1 张

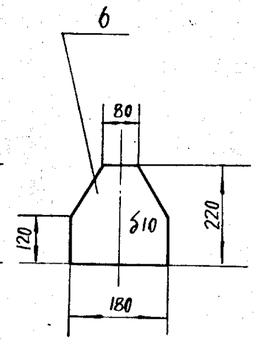
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

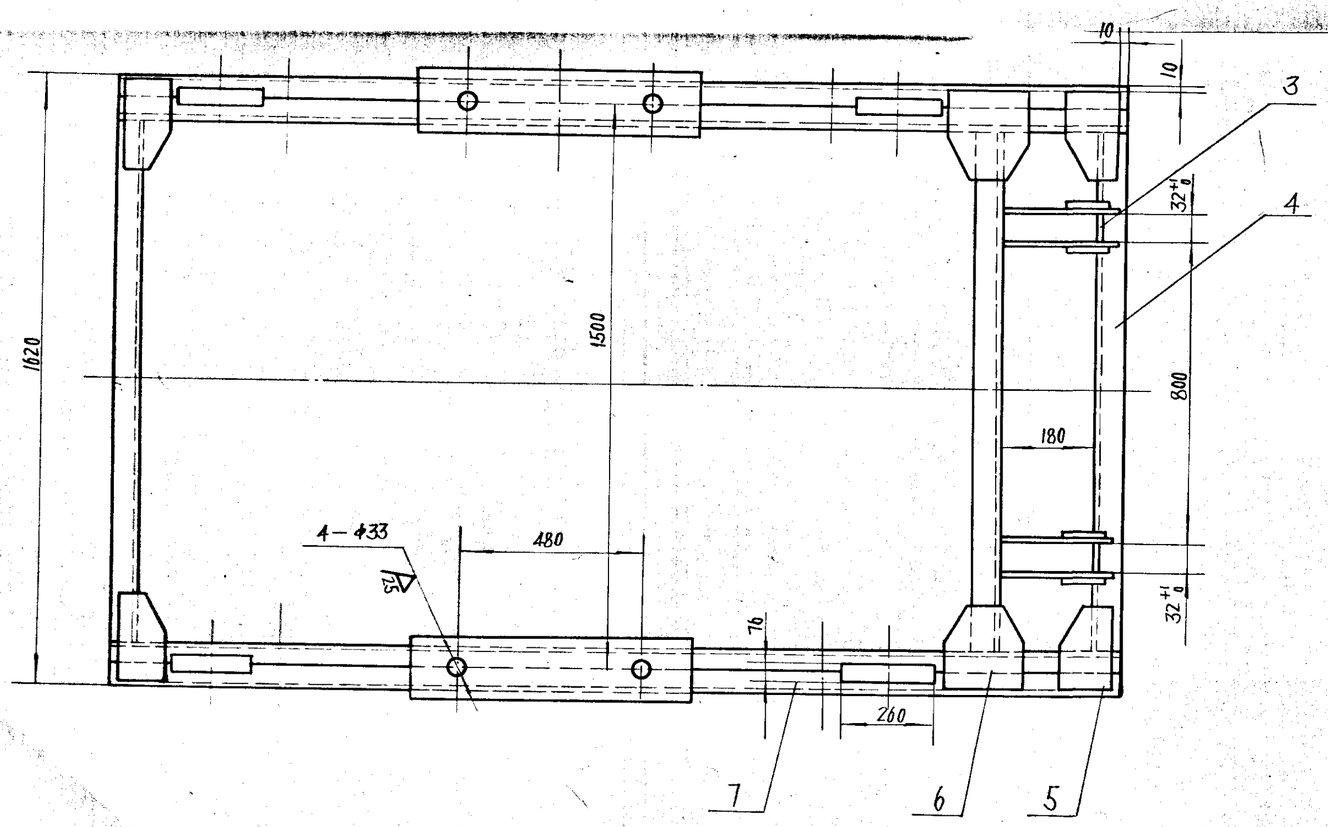
图
底
图号
标号
字
期











技术要求

1. 下料周边 ▽100。
2. 所有焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
3. 4-φ33 焊后加工。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
7	Ⅱ04D314·1·1	纵梁	2	部件	98.180	196.360	
6		钢板 δ10	4	Q235-A	2.699	5.398	
5		钢板 δ10	8	Q235-A	2.090	16.723	
4		槽钢 140×60×8-1379	3	Q235-A	23.071	69.212	
3		钢板 12×32×120	2	Q235-A	0.359	0.719	
2		钢板 δ14	4	Q235-A	6.958	27.833	
1		钢板 12×110×110	4	Q235-A	1.133	4.530	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		金钦	工艺	沈振宇
校对		王七才	标准化	乞九洁
主管设计		王金武	室主任	李明
审核		张之材	日期	95.8.13

车架

部件

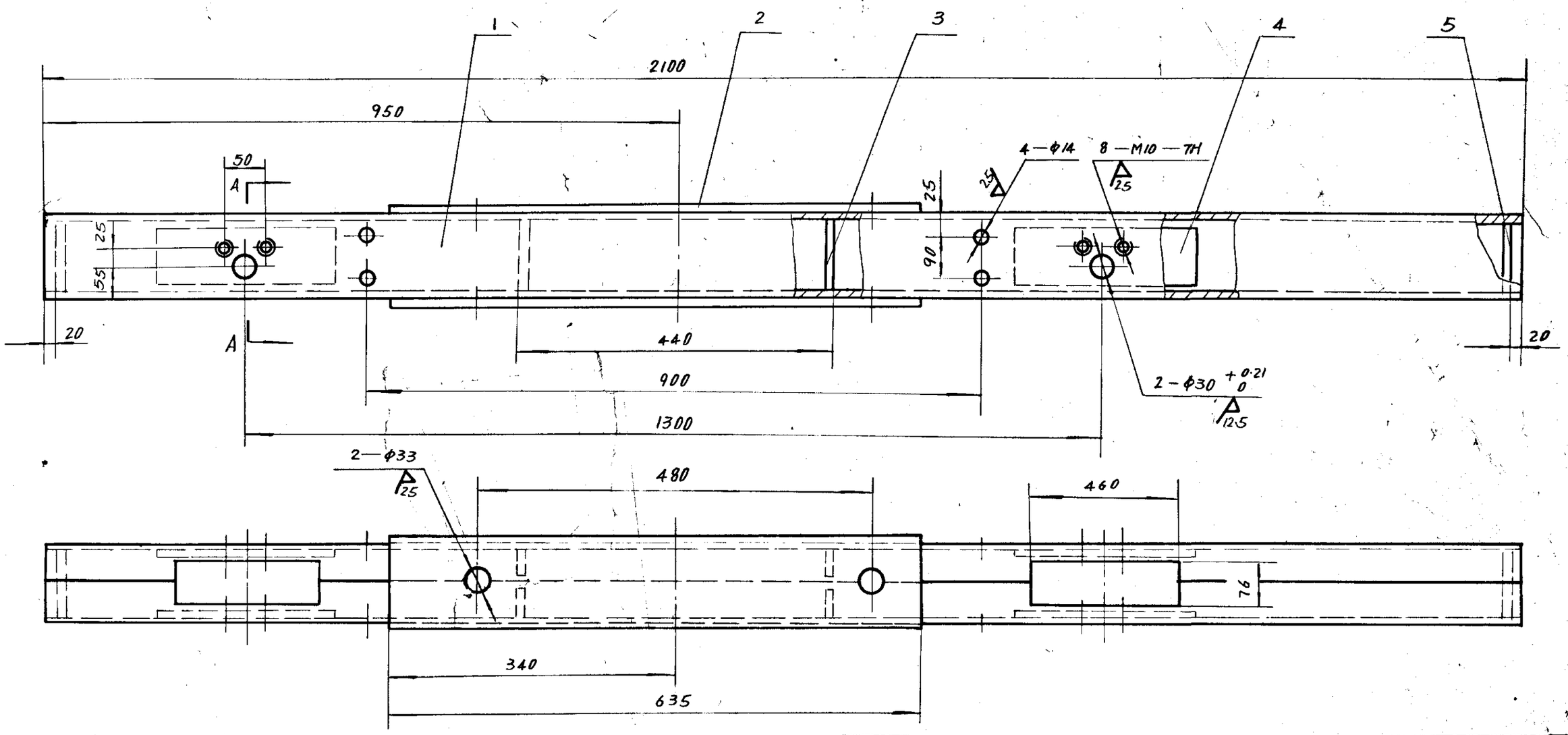
Ⅱ04D314·1

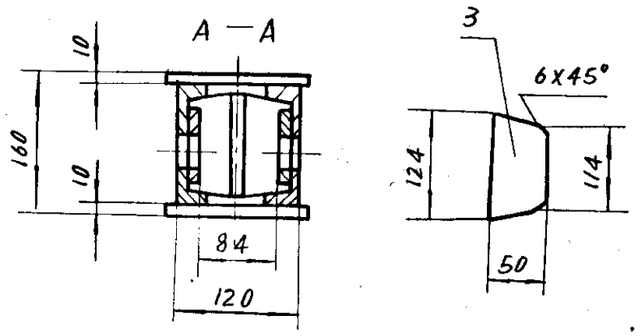
图料标记				质量	比例
S				320.8	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

图纸登记
图
放
图总号
总号
字
期





技术要求

1. 下料周边 100
2. 所有焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
3. 2-φ33 在车架焊成后加工。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
5		钢板 δ10	2	Q235—A	0.947	1.894	
4		钢板 10X110X300	4	Q235—A	2.574	10.296	
3		钢板 δ10	4	Q235—A	0.464	1.856	
2		钢板 10X140X635	2	Q235—A	6.934	13.868	
1		槽钢 140X60X8-2100	2	Q235—A	35.133	70.266	

标记	处数	更改文件号	签字	日期

设计	冷武	工艺	沈振华
校对	李天大	标准化	吕九清
主管设计	冷武	室主任	黄明之
审核	张士力	日期	93.8.16

纵梁

部件

Ⅱ04D314·1·1

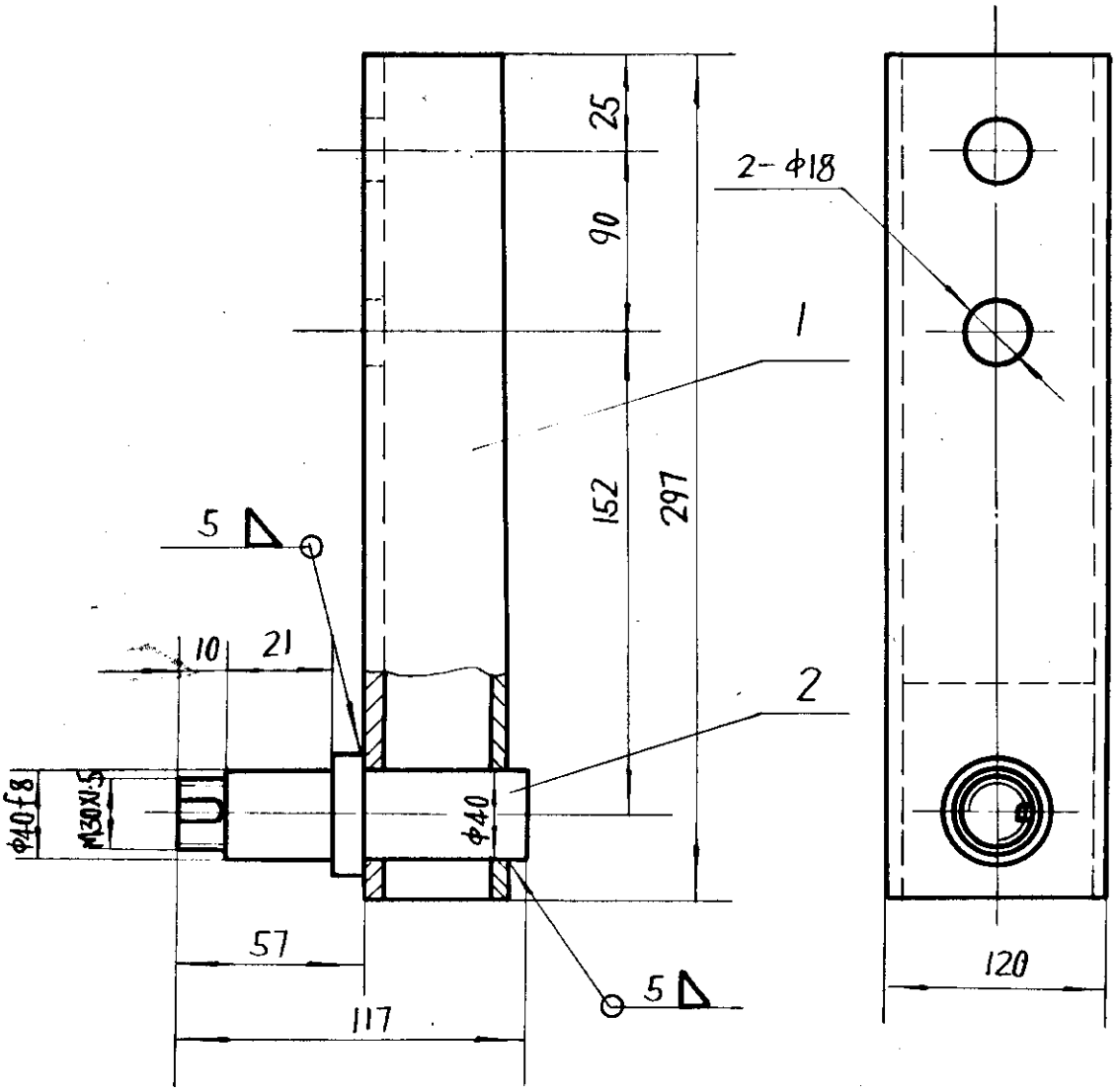
图样标记				质量	比例
S				98.2	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

用件登记
图
校
纪号
图总号
图总号
字
期

Ⅱ04D314·2



序号	代号	名称	件数	材料	单重	总重	备注
2	Ⅱ03D310·3-2	轴	1	Q235-A	1.43	1.43	借用
1	Ⅱ04D314·2·1	支架	1	部件	4.42	4.42	

标记	处数	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	
审核		日期	93.8.13

夹轨轮架

部件

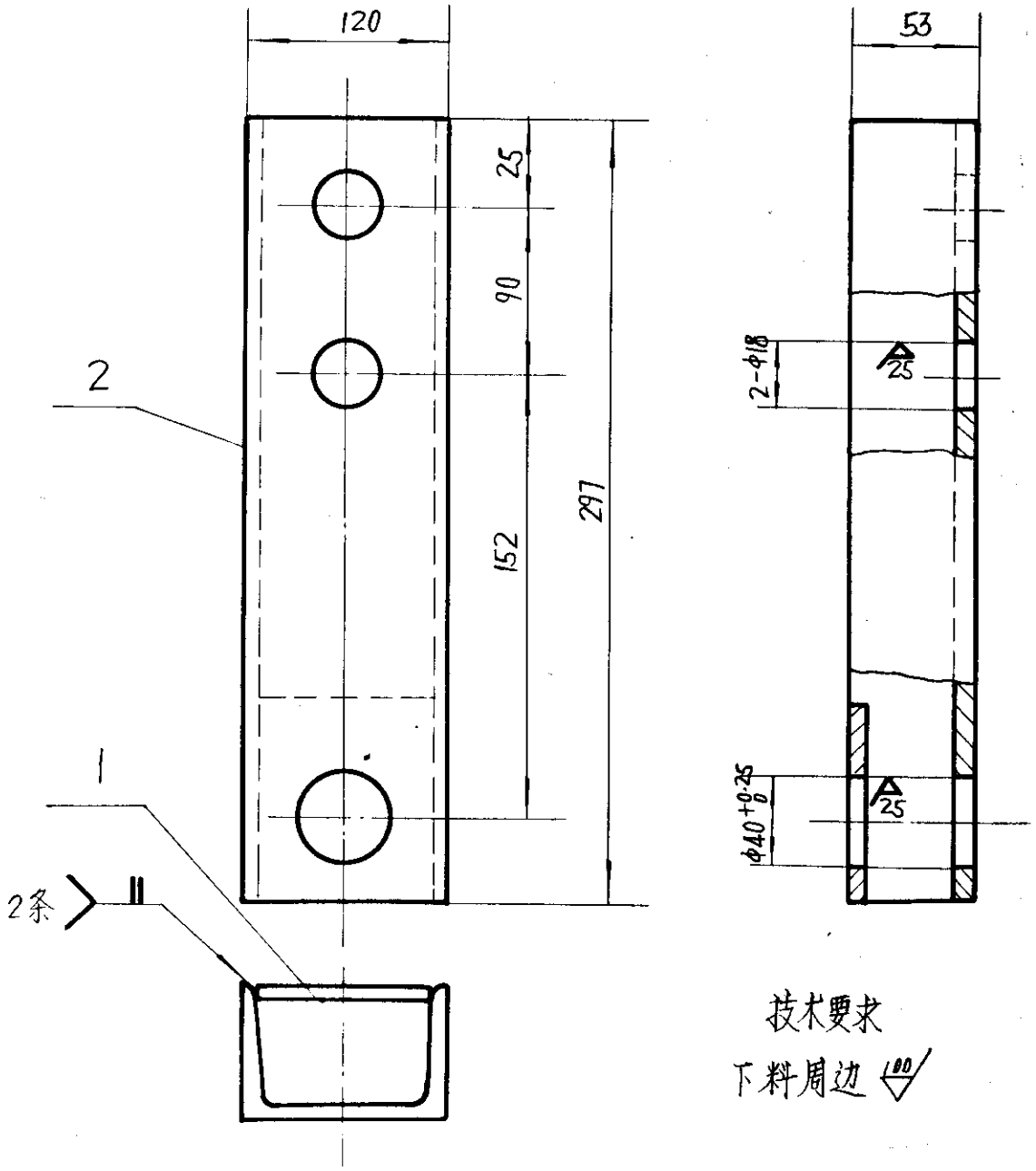
Ⅱ04D314·2

图样标记			质量	比例
S			5.85	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

(底)用件登记
图
校
底图总号
图总号
字
期



技术要求

下料周边 ▽100

序号	代号	名称	件数	材料	单重	总重	备注
					重量		
2		槽钢 120X53X5.5-297	1	Q235-A	3.64	3.64	
1		钢板 8X104X120	1	Q235-A	0.78	0.78	

标记	处数	更改文件号	签字	日期

设计	[illegible]	工艺	[illegible]
校对	[illegible]	标准化	[illegible]
主管设计	[illegible]	室主任	[illegible]
审核	[illegible]	日期	96.8.13

支架

部件

Ⅱ04D314·2·1

图样标记			质量	比例
S			4.42	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部

北京起重运输机械研究所

用作登记

图

校

总号

总号

字

期

E5-32

序号	幅面	代号	张数	备注	序号	幅面	代号	张数	备注
1	4	DTⅡ04D314-TM	1		1	3	Ⅱ01D308·2	1	借用
					2	3	Ⅱ01D308·2-1	1	借用
2	2	DTⅡ04D314	1		3	4	Ⅱ01D305·2-2	1	借用
3	2	Ⅱ04D314·1	1		4	4	Ⅱ03D310-2	1	借用
4	3	Ⅱ04D314·1·1	1		5	4	Ⅱ01D305-4	1	借用
5	4	Ⅱ04D314·2	1		6	4	Ⅱ02D310-2	1	借用
6	4	Ⅱ04D314·2·1	1		7	4	Ⅱ03D310·3-2	1	借用
					8	4	Ⅱ03D310-4	1	借用
					9	4	Ⅱ01D305·8	1	借用
					10	4	Ⅱ01D305·8-1	1	借用
		计6张			11	4	Ⅱ01D305·8-2	1	借用
							计11张		

总张数：

拉紧车

图样目录

DTⅡ04D314-TM

图样标记 共 1 页 第 1 页

S

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

编制 [illegible]
校对 [illegible] 日期 93·8·13

底图总号

图号

字

期

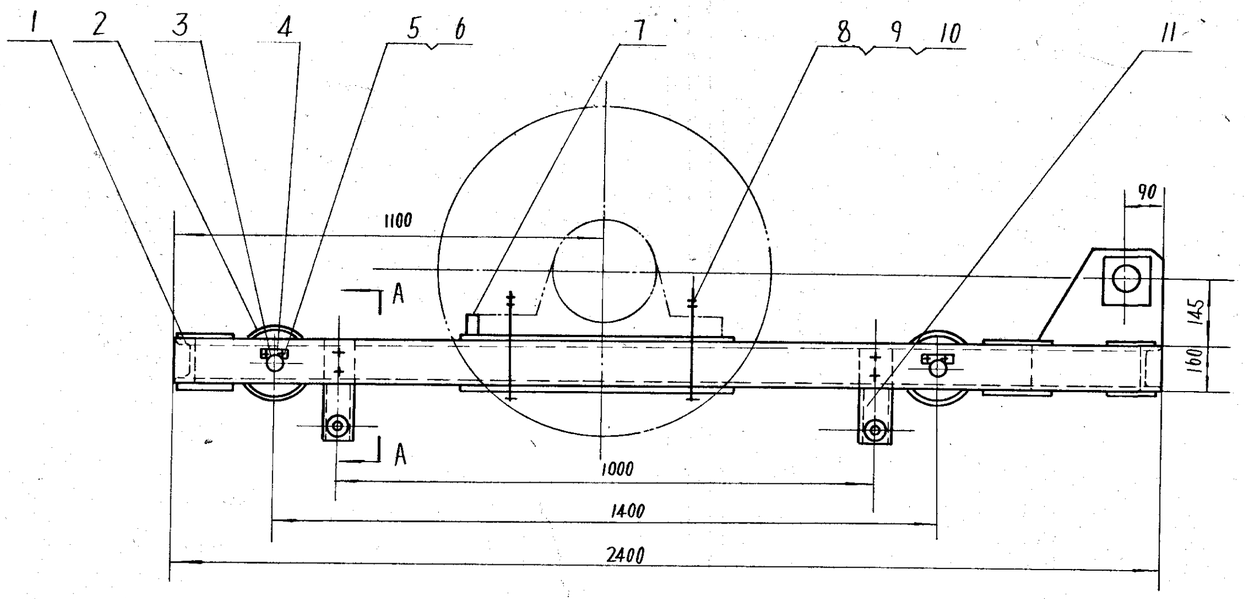
写

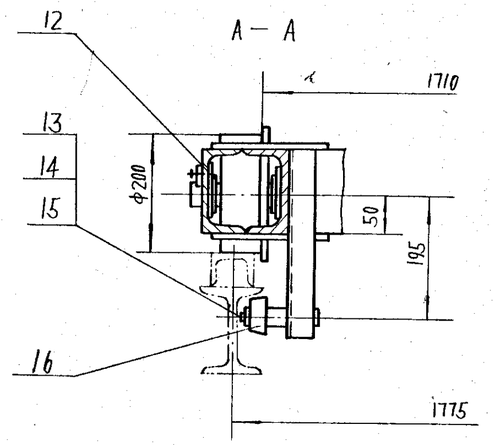
校

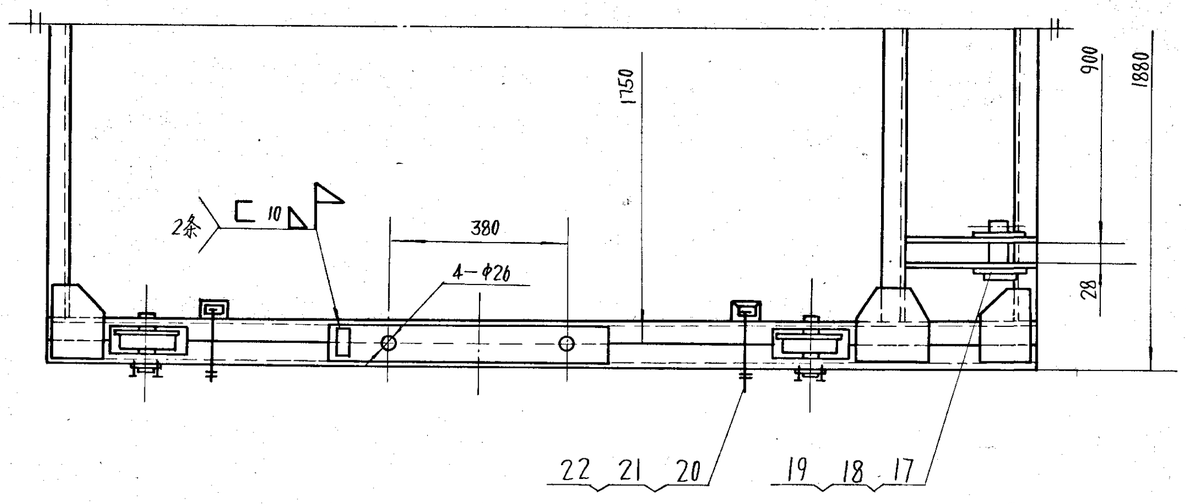
[illegible]

L677

DTⅡ05D310







序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
22	GB93－87	垫圈 16	8	—	0.008	0.064	
21	GB41－86	螺母 M16	8	—	0.034	0.272	
20	GB5780－86	螺栓 M16X150	8	—	0.278	2.224	
19	GB5974.2－86	套环 16	2	—	1.140	2.280	
18	GB91－86	销 8X55	2	—	0.023	0.045	
17	GB882－86	销轴 40X90	2	—	0.960	1.921	
16	Ⅱ01D305.8	夹轨轮	4	部件	0.75	3.00	借用
15	GB858－88	垫圈 30	4	—	0.036	0.145	
14	GB810－88	螺母 M30X1.5	4	—	0.055	0.220	
13	GB97.1－85	垫圈 30	4	—	0.011	0.044	
12	Ⅱ05D310－4	垫圈	8	QSn6.5－0.1	0.211	1.688	
11	Ⅱ05D310.3	夹轨轮架	4	部件	8.07	32.28	
10	GB97.1－85	垫圈 24	4	—	0.032	0.128	
9	GB6170－86	螺母 M24	8	—	0.112	0.895	
8	GB5782－86	螺栓 M24X280	4	—	1.286	5.143	
7	Ⅱ02D310－2	挡块	2	Q235－A	0.513	1.026	借用
6	GB93－87	垫圈 10	8	—	0.003	0.023	
5	GB5781－86	螺栓 M10X20	8	—	0.014	0.115	
4	Ⅱ01D305－4	挡板	4	Q235－A	0.072	0.288	借用
3	Ⅱ05D310－2	轴	4	45	0.372	1.488	
2	Ⅱ01D305.2	车轮装配 Φ200	4	部件	15.207	61.080	借用
1	Ⅱ05D310.1	车架	1	部件	392.9	392.9	

标记	处数	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	93.6.13

拉紧车

部件

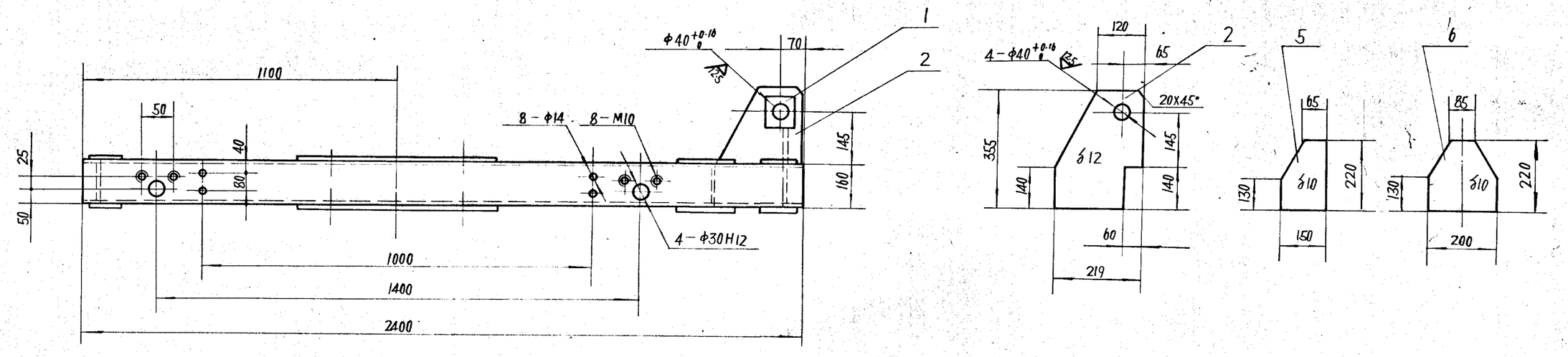
DTⅡ05D310

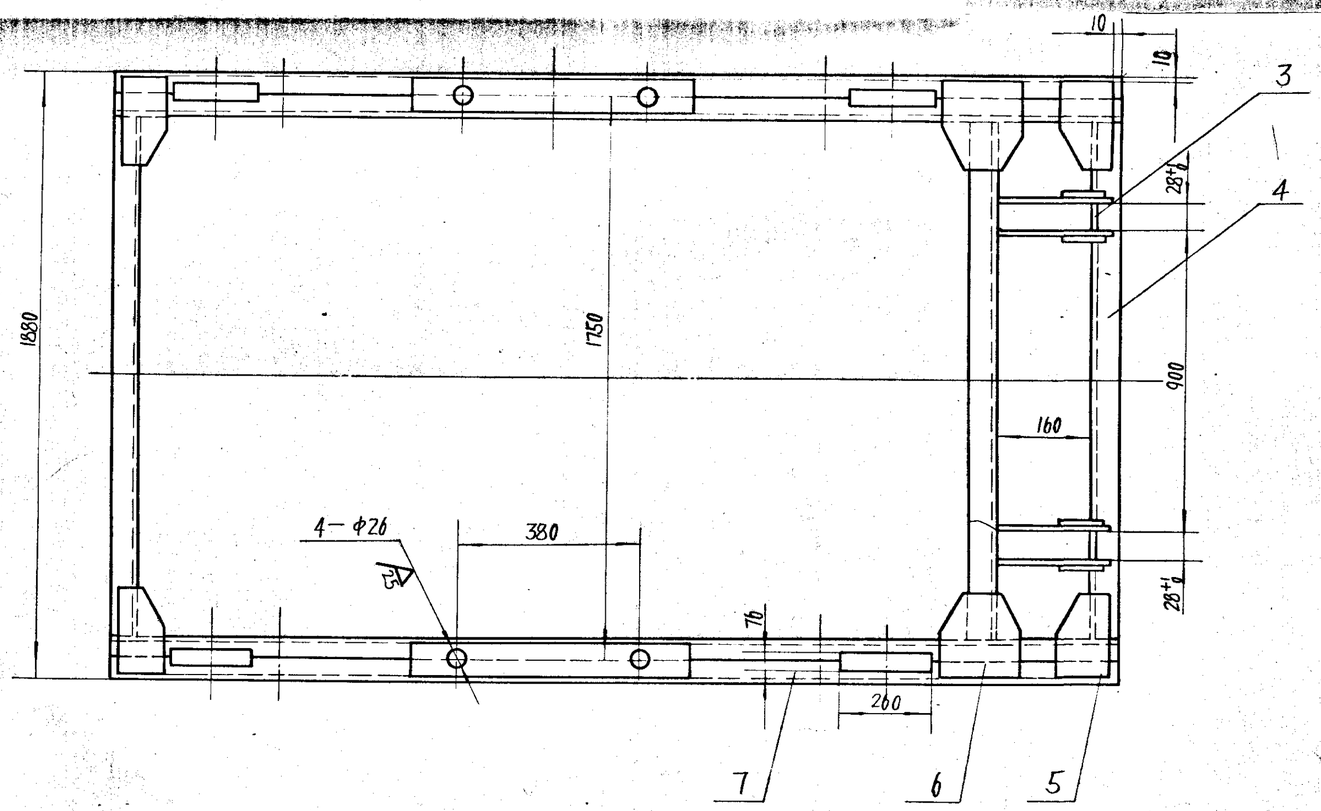
图样标记			质量	比例
S			506.4	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

图件登记
图
校
总号
总号
空
期





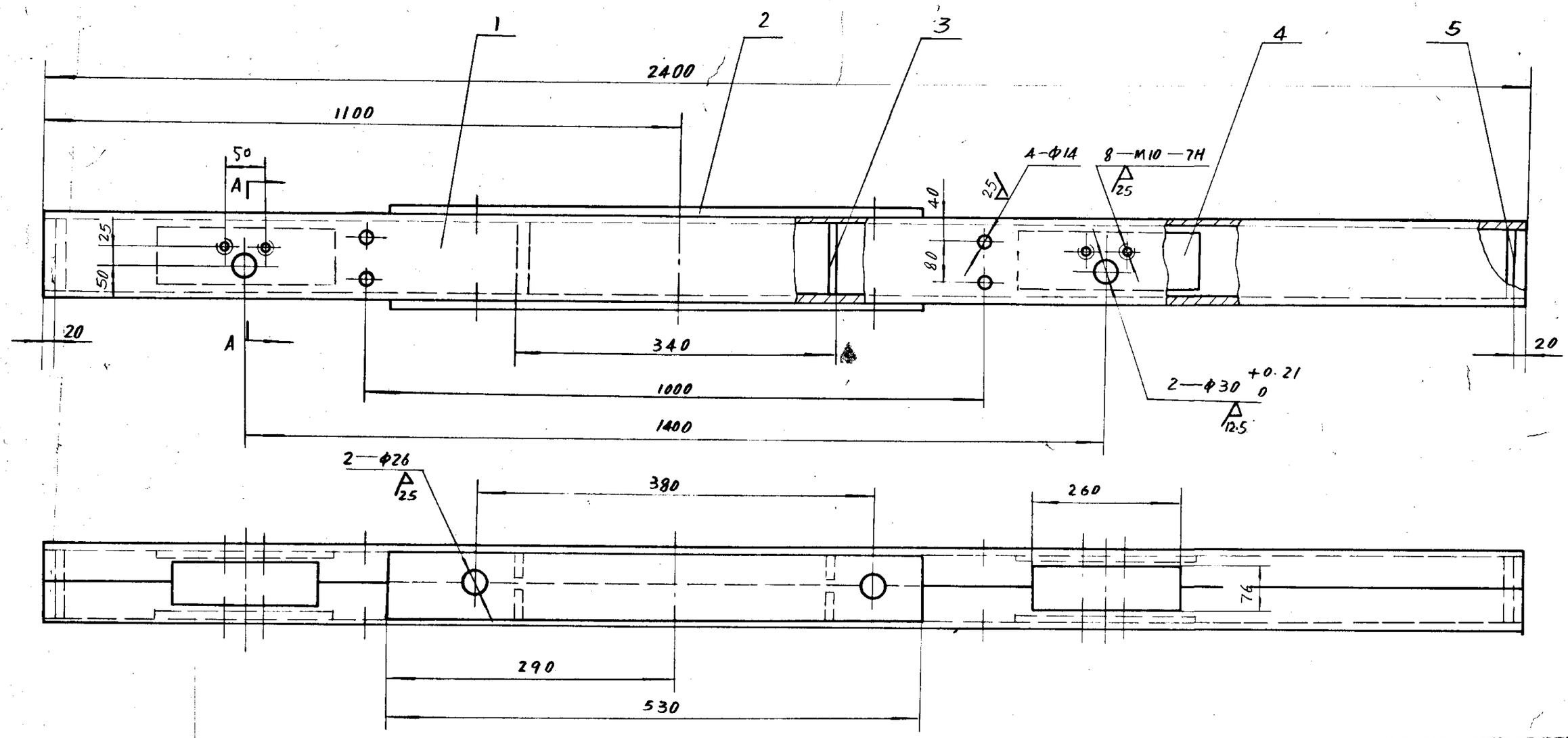
技术要求

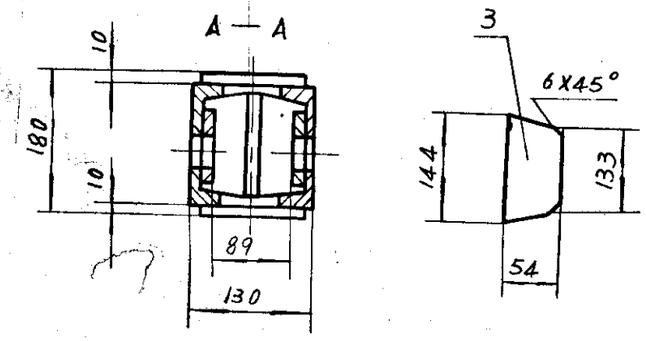
1. 下料周边 100。
2. 所有焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
7	Ⅱ05D310·1·1	纵梁	2	部件	126.078	252.156	
6		钢板 δ10	4	Q235－A	3.028	12.113	
5		钢板 δ10	8	Q235－A	2.276	18.205	
4		槽钢 160X65X8.5-1619	3	Q235－A	31.959	95.877	
3		钢板 10X28X90	2	Q235－A	0.197	0.393	
2		钢板 δ12	4	Q235－A	5.495	10.989	
1		钢板 10X100X100	4	Q235－A	0.780	3.120	

标记	处数	更改文件号	签字	日期			
设计			工艺		车架	Ⅱ05D310·1	
校对			标准化			图样标记 / 质量 392.9 / 比例	
主管设计			室主任			共 1 张 第 1 张	
审核			日期	93.8.13	部件	机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	

部件登记 图 校 图总号 总号 字 第





技术要求

1. 下料周边 100/。
2. 所有焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
3. 2-Φ26 在车架焊成后加工。

5		钢板 δ10	2	Q235—A	1.188	2.377	
4		钢板 12X130X360	4	Q235—A	4.380	17.522	
3		钢板 δ10	4	Q235—A	0.583	2.332	
2		钢板 10X110X530	2	Q235—A	4.547	9.095	
1		槽钢 160X65X8.5-2400	2	Q235—A	47.376	94.752	
名称			材料		单重	总重	备注

标记	处数	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		
审核		日期	93.8.13	

纵梁

部件

Ⅱ05D310·1·1

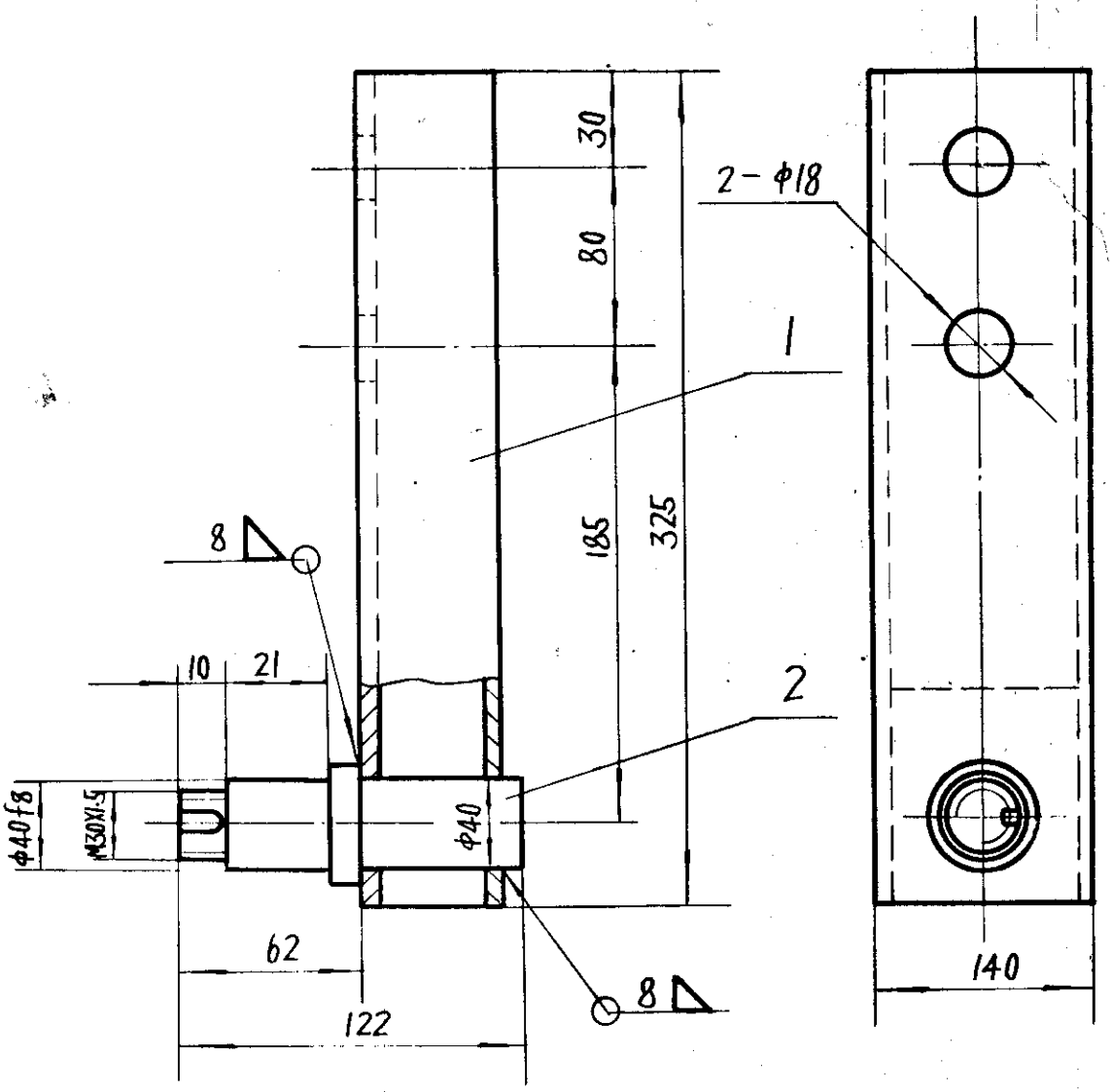
图样标记				质量	比例
S				126.1	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

用件登记
图
校
图总号
总号
1
字
期

Ⅱ05D310-3



序号	代号	名称	件数	材料	单重	总重	备注
2	Ⅱ05D310-3-2	轴	1	Q235-A	1.54	1.54	
1	Ⅱ05D310-3-1	支架	1	部件	6.53	6.53	

标记	处数	更改文件号	签字	日期

设计	孙金武	工艺	张振华
校对	李立才	标准化	张九清
主管设计	孙金武	室主任	张明
审核	孙金武	日期	93.8.13

夹轨轮架

部件

Ⅱ05D310-3

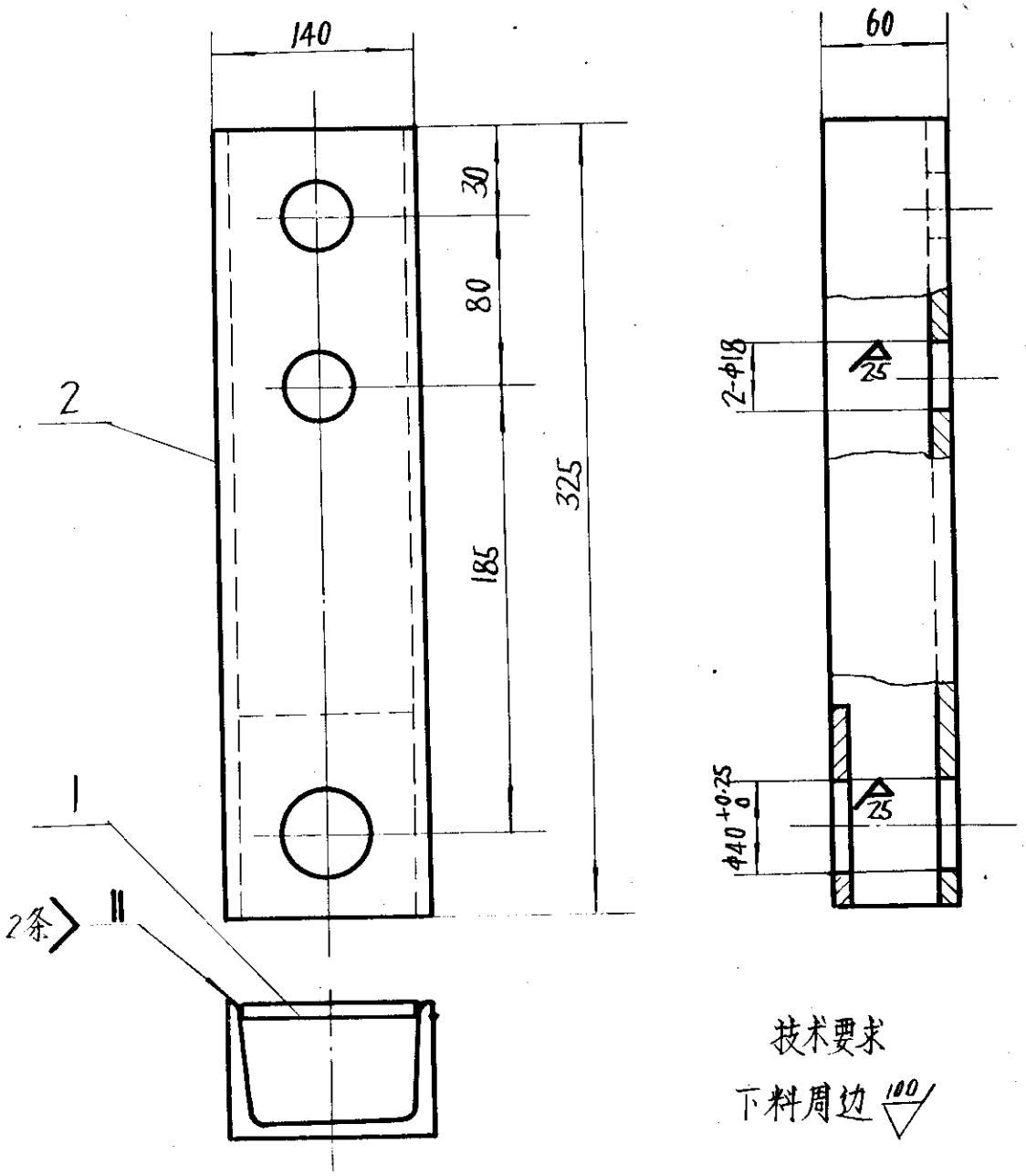
图样标记			质量	比例
S			8.07	

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(通)用件登记
描图
校对
旧底图总号
底图总号
签字
日期

F538



技术要求

下料周边 100

代号	名称	件数	材料	单重	总重	备注
2	槽钢 140×60×8-325	1	Q235-A	5.44	5.44	
1	钢板 8×124×140	1	Q235-A	1.09	1.09	

标记	处数	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	
审核		日期	91.8.15

支架

部件

Ⅱ05D310·3·1

图样标记		质量	比例
S		6.53	

共 1 张 第 1 张

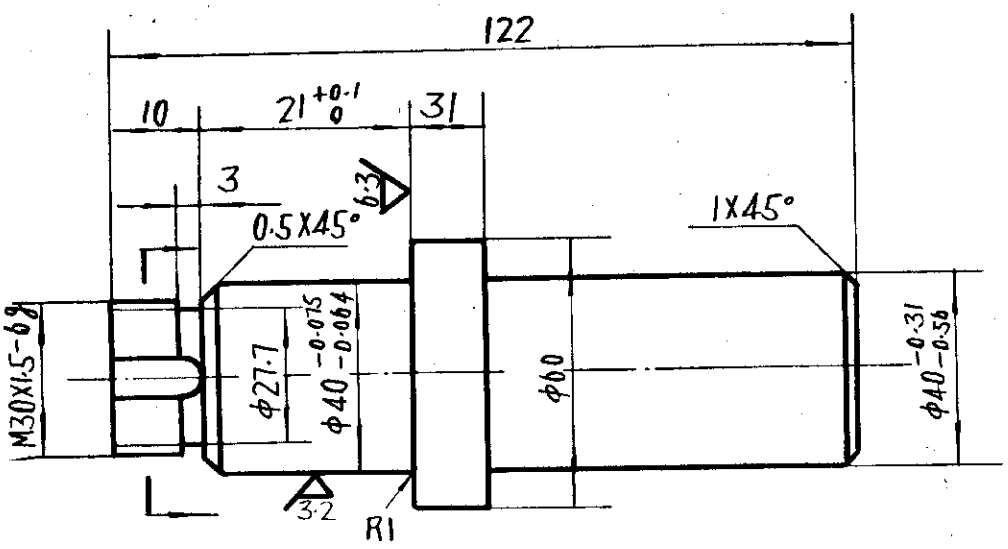
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

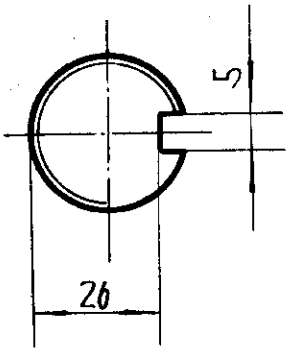
(通)用件登记
图
校
定图总号
图总号
字
期

F5-39

Ⅱ05D310·3－2

其余 12.5





标记	处数	更改文件号	签字	日期

设计	刘金城	工艺	刘梅
校对	李玉才	标准化	气礼清
主管设计	刘金城	室主任	老明之
审核	张材	日期	93.8.13

轴

Q235-A

Ⅱ05D310·3－2

图样标记			质量	比例
S			1.54	

共 1 张 第 1 张

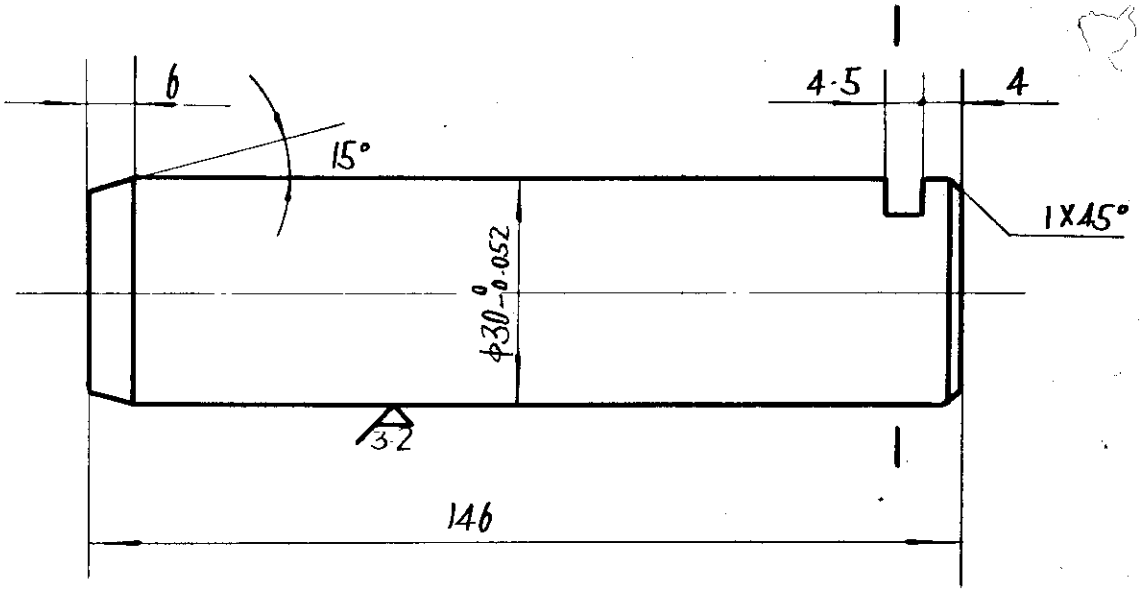
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

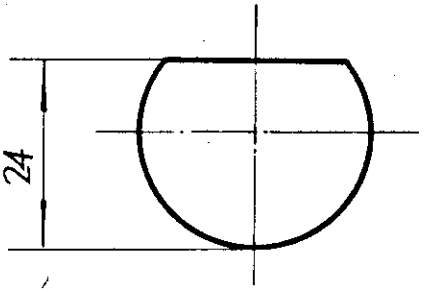
F-40

件登记
图
校
总号
总号
字
期

Ⅱ05D310 - 2

其余 12.5





标记	处数	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	
审核		日期	95.8.13

轴

45

Ⅱ05D310 - 2

图样标记		质量	比例
S		0.8	

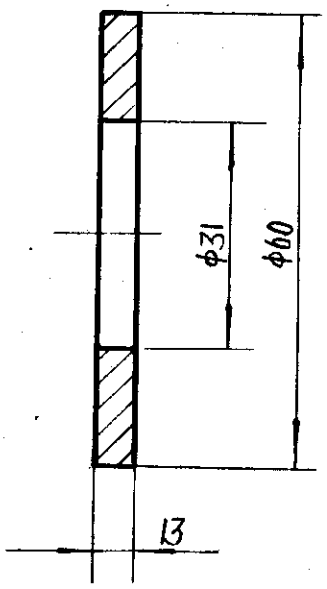
共 1 张 第 1 张

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
底图总号
图总号
字
期

Ⅱ05D310 - 4

12.5



标记	处数	更改文件号	签	字	日 期

设 计	王金城	工 艺	刘柏
校 对	李玉才	标准化	宫九清
主管设计	王金城	室主任	毛mm
审 核	张材	日 期	93.8.13

垫 圈

QSn6.5 - 0.1

Ⅱ05D310 - 4

图样标记				质 量	比 例
S				0.2	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

用作登记
图
校
图总号
总 号
字
期

F6-41

序号	幅面	代号	张数	备注	序号	幅面	代号	张数	备注
1	4	DTⅡ05D310—TM	1		1	3	Ⅱ01D305·2	1	借用
					2	3	Ⅱ01D305·2—1	1	借用
2	2	DTⅡ05D310	1		3	4	Ⅱ01D305·2—2	1	借用
3	2	Ⅱ05D310·1	1		4	4	Ⅱ01D305—4	1	借用
4	3	Ⅱ05D310·1·1	1		5	4	Ⅱ02D310—2	1	借用
5	4	Ⅱ05D310—2	1		6	4	Ⅱ05D310—4	1	借用
6	4	Ⅱ05D310·3	1		7	4	Ⅱ01D305·8	1	借用
7	4	Ⅱ05D310·3·1	1		8	4	Ⅱ01D305·8—1	1	借用
8	4	Ⅱ05D310·3—2	1		9	4	Ⅱ01D305·8—2	1	借用
9	4	Ⅱ05D310—4	1						
		计9张					计9张		

写

校

北京

图总号

总号

字

期

标记	处数	更改文件号	签字	日期

编制 王会武

校对 [illegible] 日期 93.8.13

总张数：

拉紧车

图样目录

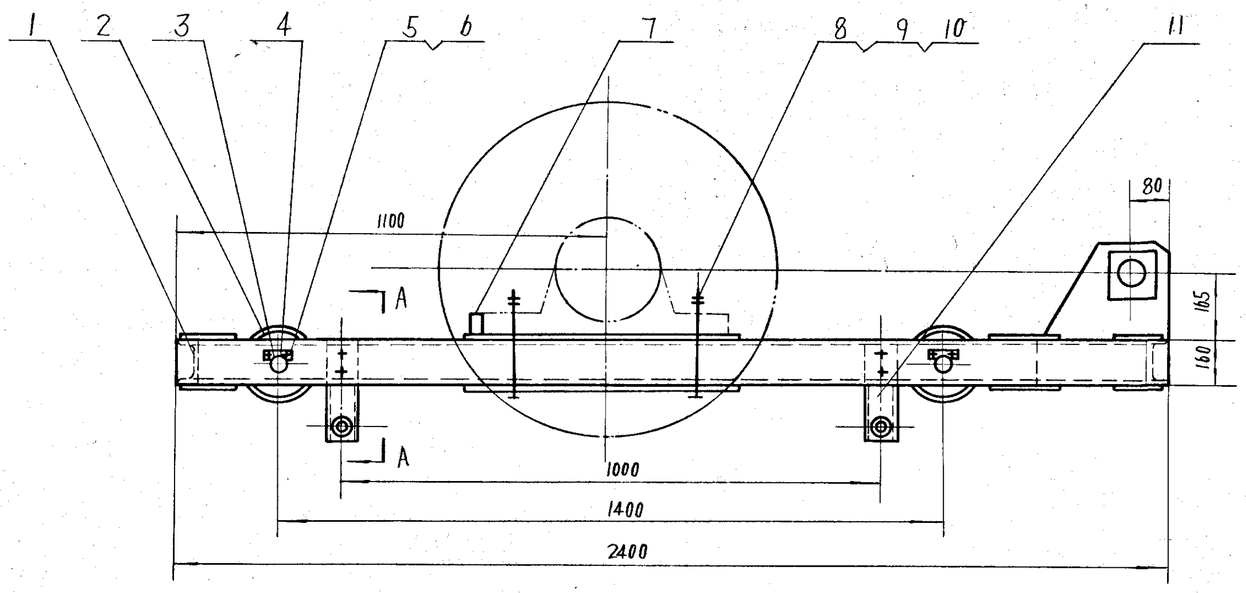
DTⅡ05D310—TM

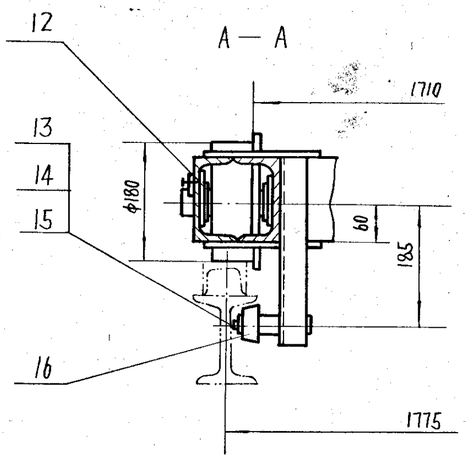
图样标记 | 共 1 页 | 第 1 页

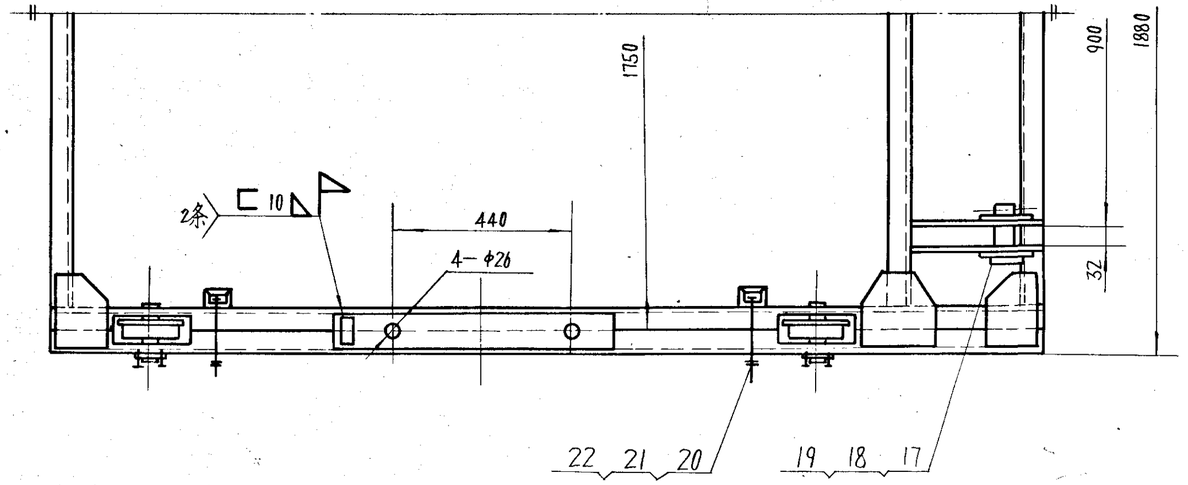
5

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

DTⅡ05D312







序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
22	GB93—87	垫圈 16	8	—	0.008	0.064	
21	GB41—86	螺母 M16	8	—	0.034	0.272	
20	GB5780—86	螺栓 M16X150	8	—	0.278	2.224	
19	GB5974.2—86	套环 18	2	—	1.140	2.280	
18	GB91—86	销 8X60	2	—	0.028	0.055	
17	GB882—86	销轴 45X95	2	* —	1.297	2.594	
16	ⅡD1D305.8	夹轨轮	4	部件	0.75	3.00	借用
15	GB858—88	垫圈 16	4	—	0.036	0.145	
14	GB810—88	螺母 M16X1.5	4	—	0.020	0.078	
13	GB97.1—85	垫圈 16	4	—	0.011	0.044	
12	ⅡD5D310—4	垫圈	8	QSn6.5—0.1	0.211	1.688	借用
11	ⅡD5D312.2	夹轨轮架	4	部件	7.57	30.28	
10	GB97.1—85	垫圈 24	4	—	0.032	0.128	
9	GB6170—86	螺母 M24	8	—	0.112	0.895	
8	GB5782—86	螺栓 M24X280	4	—	1.286	5.143	
7	ⅡD2D310—2	挡块	2	Q235—A	0.513	1.026	借用
6	GB93—87	垫圈 10	8	—	0.003	0.023	
5	GB5781—86	螺栓 M10X20	8	—	0.014	0.115	
4	ⅡD1D305—4	挡板	4	Q235—A	0.072	0.288	借用
3	ⅡD5D310—2	轴	4	45	0.372	1.488	借用
2	ⅡD1D306.2	车轮装配 φ180	4	部件	12.200	48.800	借用
1	ⅡD5D312.1	车架	1	部件	409.2	409.2	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		冷试	工艺	张柏
校对		王之才	标准化	孟小清
主管设计		冷试	室主任	黄增之
项目负责人		徐学忠	总工程师	徐如叶
审核		张材	日期	93.8.13

拉紧车

部件

DTⅡ05D312

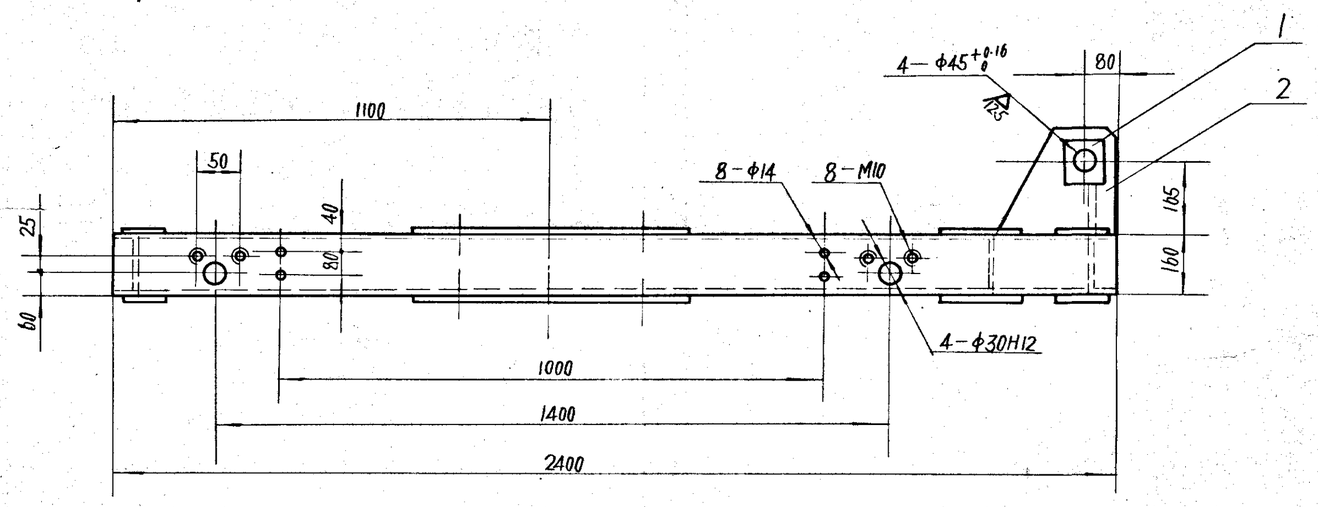
图样标记		质量	比例
S		517.1	

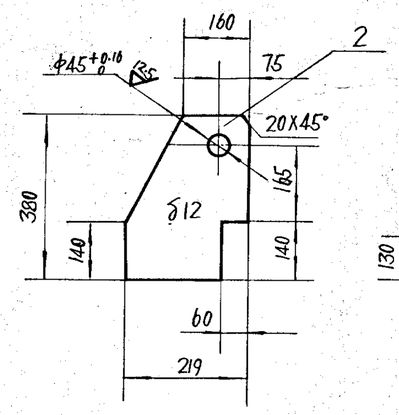
共 1 张 第 1 张

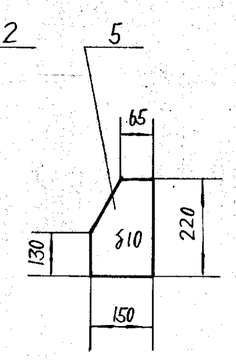
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

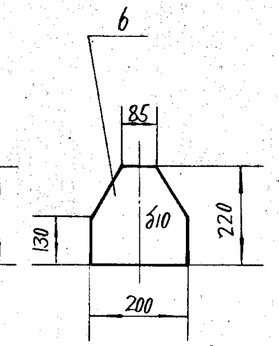
图件登记
图
1
校
张
图总号
总号
字
期

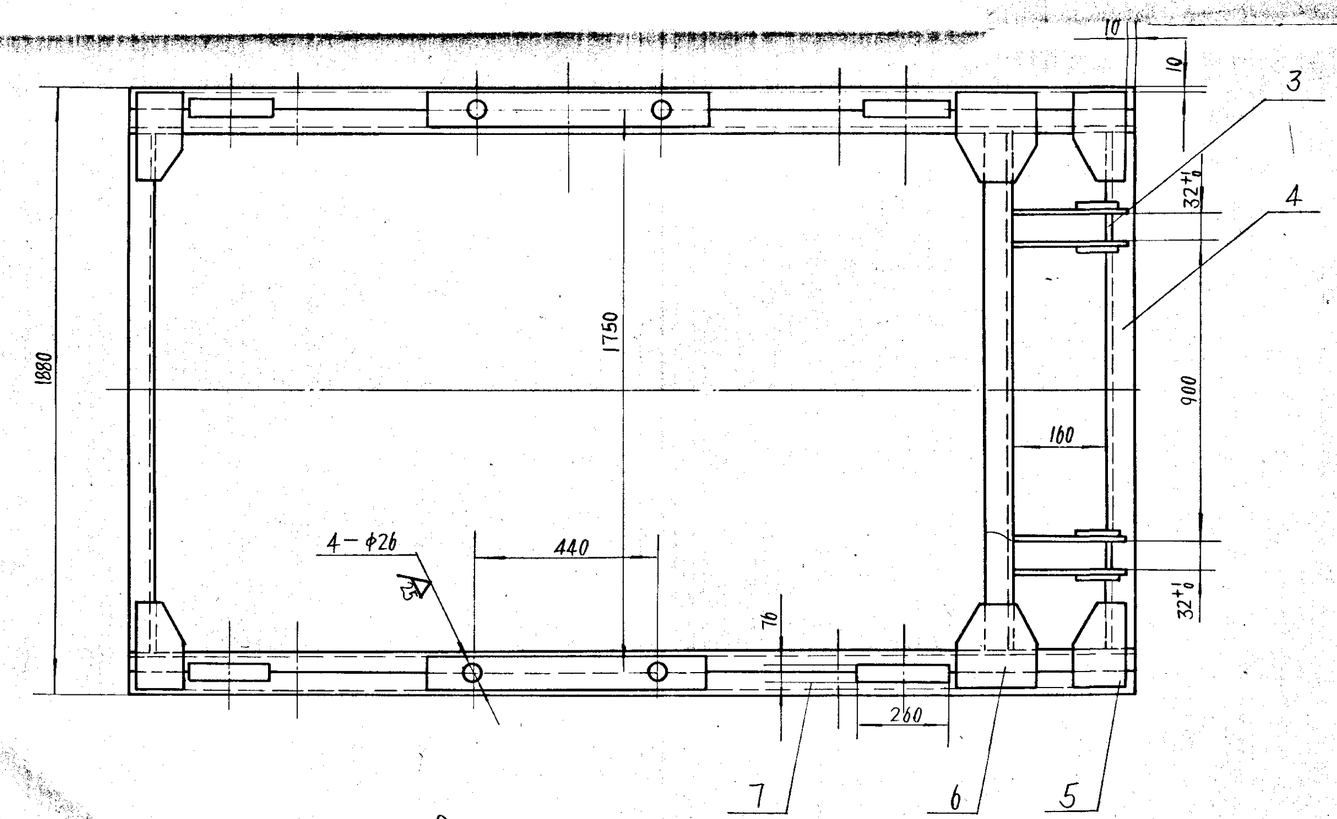
F+43











技术要求

1. 下料周边 100
2. 所有焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
7	Ⅱ05D312·1·1	纵梁	2	部件	127.022	254.044	
6		钢板 δ10	4	Q235-A	3.028	12.113	
5		钢板 δ10	8	Q235-A	2.276	18.205	
4		槽钢 160×65×8.5-1619	3	Q235-A	31.959	95.877	
3		钢板 10×32×100	2	Q235-A	0.250	0.498	
2		钢板 δ12	4	Q235-A	6.340	25.362	
1		钢板 10×100×100	4	Q235-A	0.780	3.120	

标记	处数	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		
审核		日期	93.8.13	

车架

部件

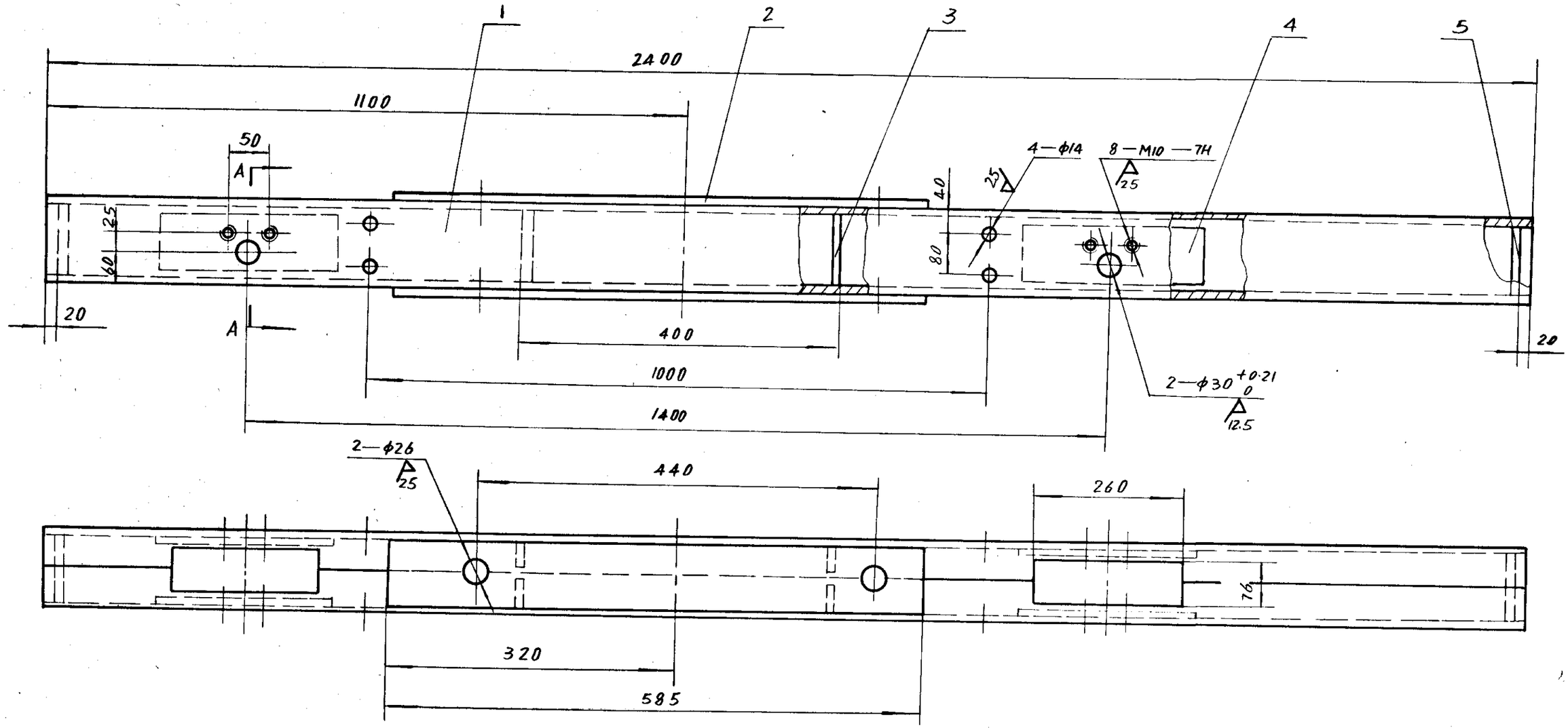
Ⅱ05D312·1

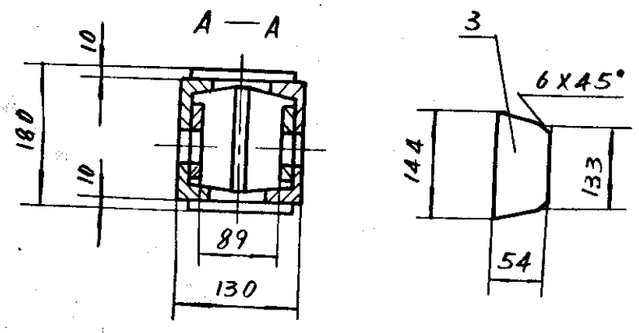
图样标记		质量	比例
S		409.31	

共 张 第 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

部件登记
图
使
图总号
总号
字
期





技术要求

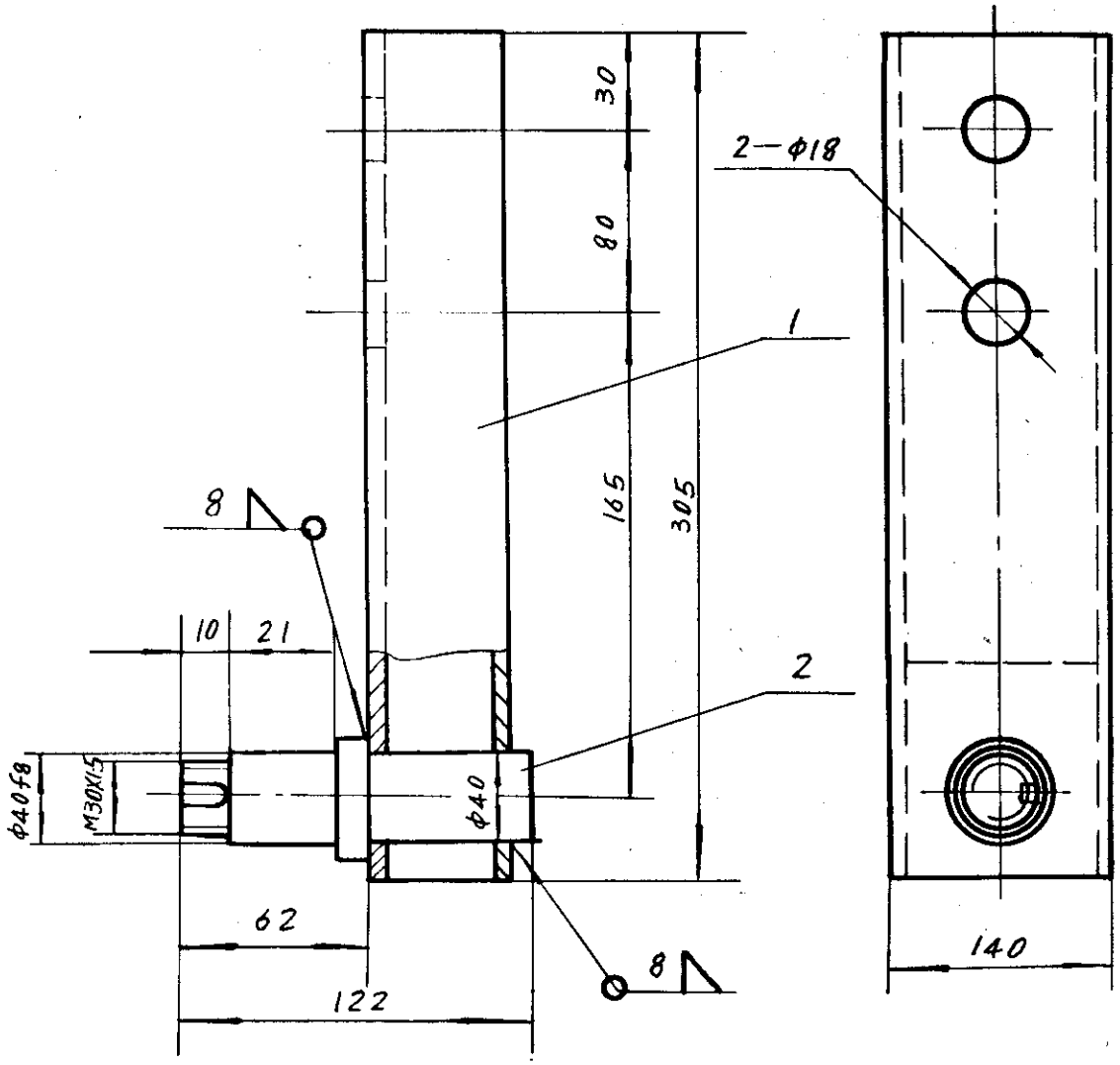
1. 下料周边 100/。
2. 所有焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
3. 2-φ26 在车架焊成后加工。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
5		钢板 δ10	2	Q235—A	1.188	2.377	
4		钢板 12×130×360	4	Q235—A	4.380	17.522	
3.		钢板 δ10	4	Q235—A	0.583	2.332	
2		钢板 10×110×585	2	Q235—A	5.019	10.039	
1		槽钢 160×65×8.5-2400	2	Q235—A	47.376	94.752	

标记	处数	更改文件号	签字	日期	纵梁	II05D312·1·1			
设计			工艺			图样标记		质量	比例
校对			标准化			S		127.1	
主管设计			室主任		部件	共 张	第 张		
审核			日期	93.8.13		机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

图件登记 图 校 图总号 总号 字 期

Ⅱ05D312·2



序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
2	Ⅱ05D310·3－2	轴	1	Q235－A	1.54	1.54	借用
1	Ⅱ05D312·2·1	支架	1	部件	6.03	6.03	

标记	处数	更改文件号	签字	日期

设计	孙武	工艺	张振宇
校对	李子才	标准化	吉九洲
主管设计	孙武	室主任	吉九洲
审核	孙武	日期	93.8.13

夹轨轮架

部件

Ⅱ05D312·2

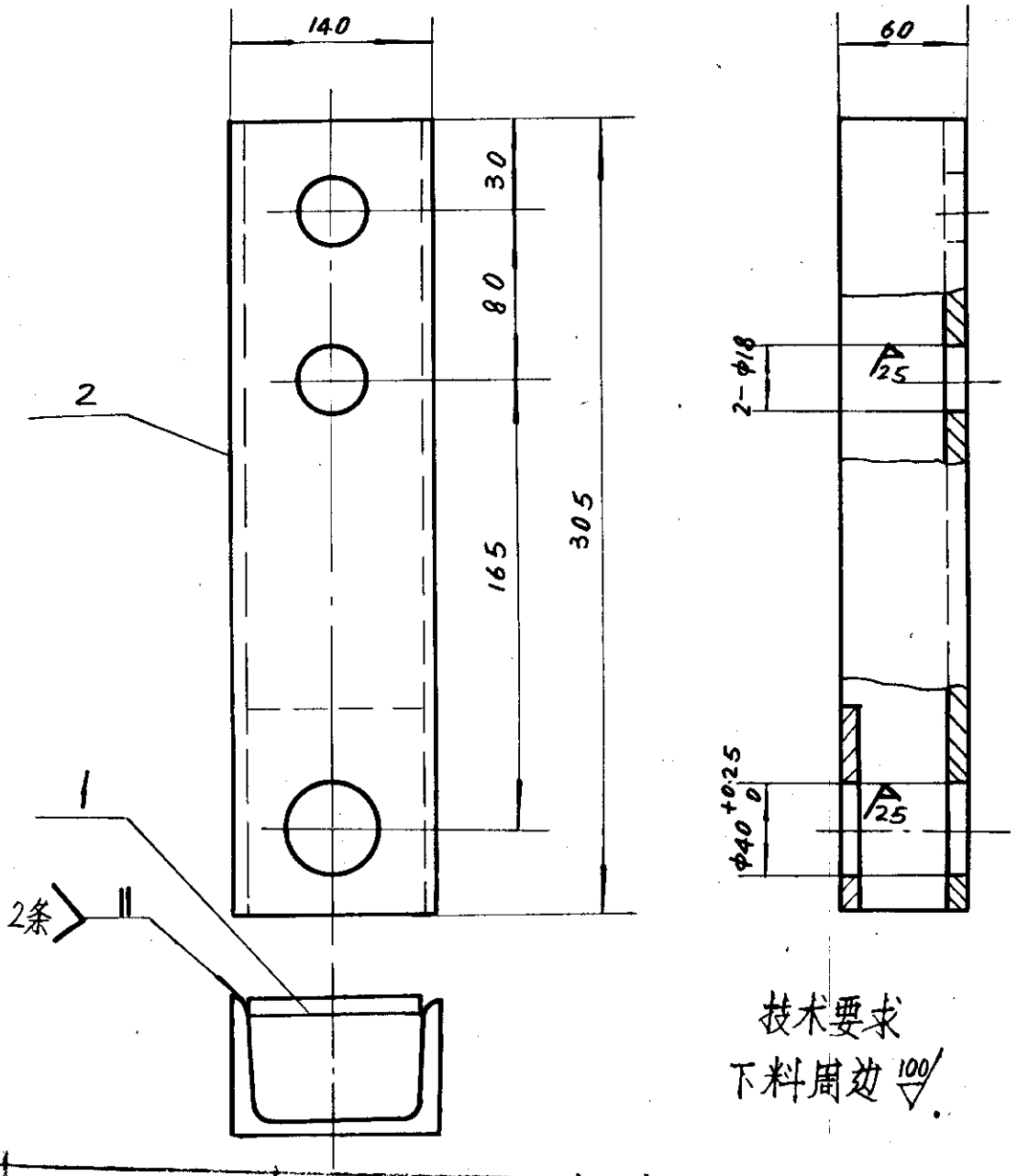
图样标记		质量	比例
S		7.57	

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
图定密总号
图总号
字
期

E-46



技术要求

下料周边 100

序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
2		槽钢 140X60X8-305	1	Q235-A	4.94	4.94	
1		钢板 8X124X140	1	Q235-A	1.09	1.09	

标记	处数	更改文件号	签字	日期

设计	王合武	工艺	张振华
校对	李玉才	标准化	孙九清
主管设计	王合武	室主任	毛明高
审核	樊品材	日期	91.8.13

支架

部件

Ⅱ05D312·2·1

图样标记		质量	比例
S		6.03	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

序号	幅面	代号	张数	备注
1	4	DTⅡ05D312-TM	1	
2	2	DTⅡ05D312	1	
3	2	Ⅱ05D312·1	1	
4	3	Ⅱ05D312·1·1	1	
5	4	Ⅱ05D312·2	1	
6	4	Ⅱ05D312·2·1	1	

计6张

序号	幅面	代号	张数	备注
1	3	Ⅱ01D306·2	1	借用
2	3	Ⅱ01D306·2-1	1	借用
3	4	Ⅱ01D305·2-2	1	借用
4	4	Ⅱ05D310-2	1	借用
5	4	Ⅱ01D305-4	1	借用
6	4	Ⅱ02D310-2	1	借用
7	4	Ⅱ05D310·3-2	1	借用
8	4	Ⅱ05D310-4	1	借用
9	4	Ⅱ01D305·8	1	借用
10	4	Ⅱ01D305·8-1	1	借用
11	4	Ⅱ01D305·8-2	1	借用

计11张

F-42

标记	处数	更改文件号	签字	日期	总张数:
编制	刘式				拉紧车
校对	李封	日期	93.8.13		图样目录

DTⅡ05D312-TM

图样标记 S | 共 1 页 第 1 页

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

写

校

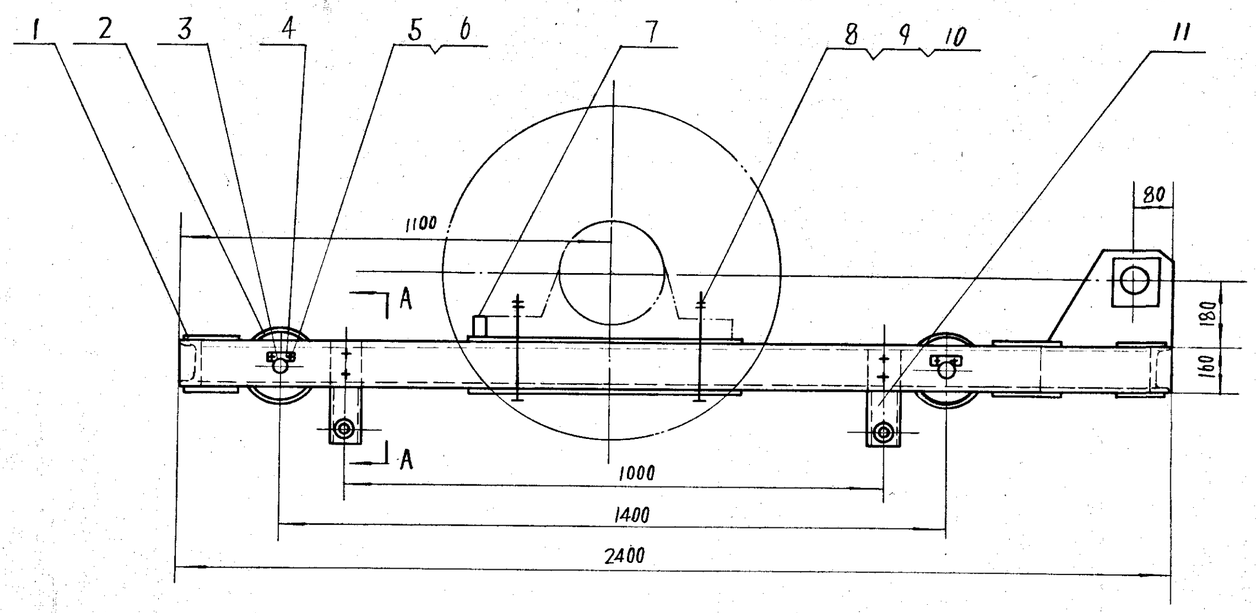
底图总号

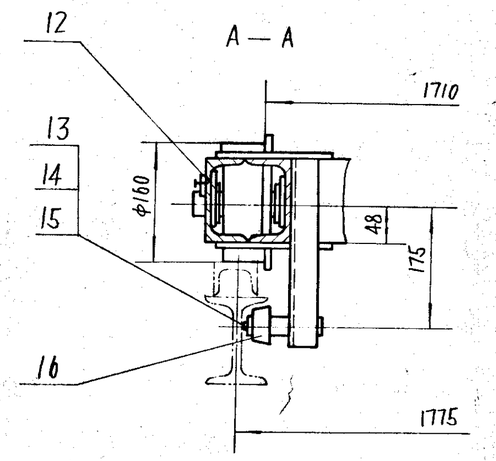
图总号

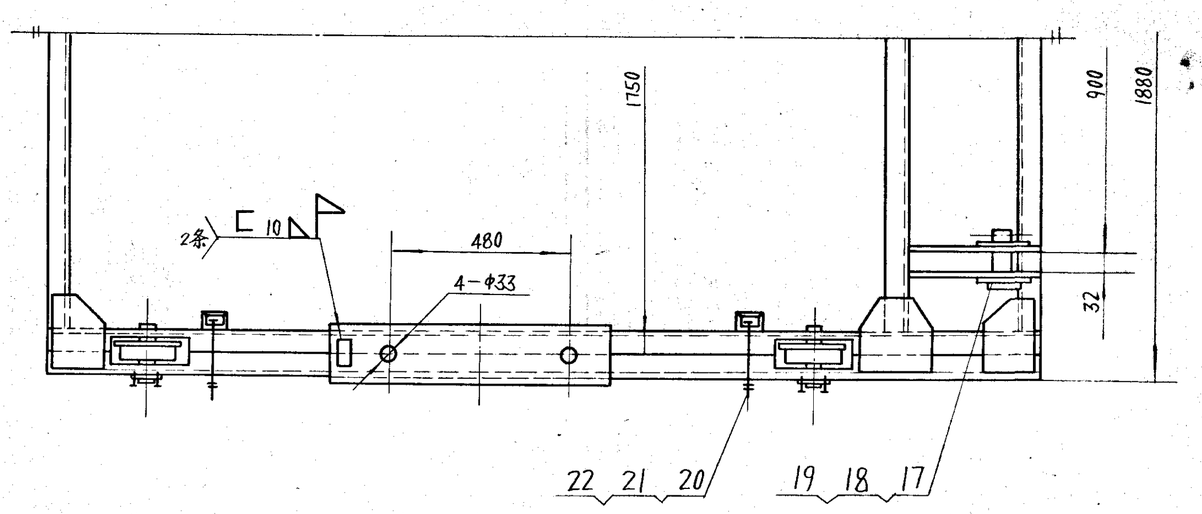
字

期

DTⅡ05D314







序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
22	GB93－87	垫圈 16	8	—	0.008	0.064	
21	GB41－86	螺母 M16	8	—	0.034	0.272	
20	GB5780－86	螺栓 M16X150	8	—	0.278	2.224	
19	GB5974.2－86	套环 18	2	—	1.140	2.280	
18	GB91－86	销 8X60	2	—	0.028	0.055	
17	GB882－86	销轴 45X100	2	—	1.365	2.730	
16	ⅡD1D305.8	夹轨轮	4	部件	0.75	3.00	借用
15	GB858—88	垫圈 30	4	—	0.036	0.145	
14	GB810－88	螺母 M30X1.5	4	—	0.055	0.22	
13	GB97.1－85	垫圈 30	4	—	0.011	0.044	
12	ⅡD5D310－4	垫圈	8	QSn6.5－0.1	0.211	1.688	借用
11	ⅡD5D314.2	夹轨轮架	4	部件	7.77	31.08	
10	GB97.1－85	垫圈 30	4	—	0.053	0.219	
9	GB6170－86	螺母 M30	8	—	0.234	1.874	
8	GB5782－86	螺栓 M30X310	4	—	2.372	9.486	
7	ⅡD2D310－2	挡块	2	Q235－A	0.513	1.026	借用
6	GB93－87	垫圈 10	8	—	0.003	0.023	
5	GB5781－86	螺栓 M10X20	8	—	0.014	0.115	
4	ⅡD1D305－4	挡板	4	Q235－A	0.072	0.288	借用
3	ⅡD5D310－2	轴	4	45	0.372	1.488	借用
2	ⅡD1D308.2	车轮装配 Φ160	4	部件	9.6	38.4	借用
1	ⅡD5D314.1	车架	1	部件	428.4	428.4	

标记	处数	更改文件号	签字	日期

设计	刘	工艺	杨
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	93.8.13

拉紧车

部件

DTⅡ05D314

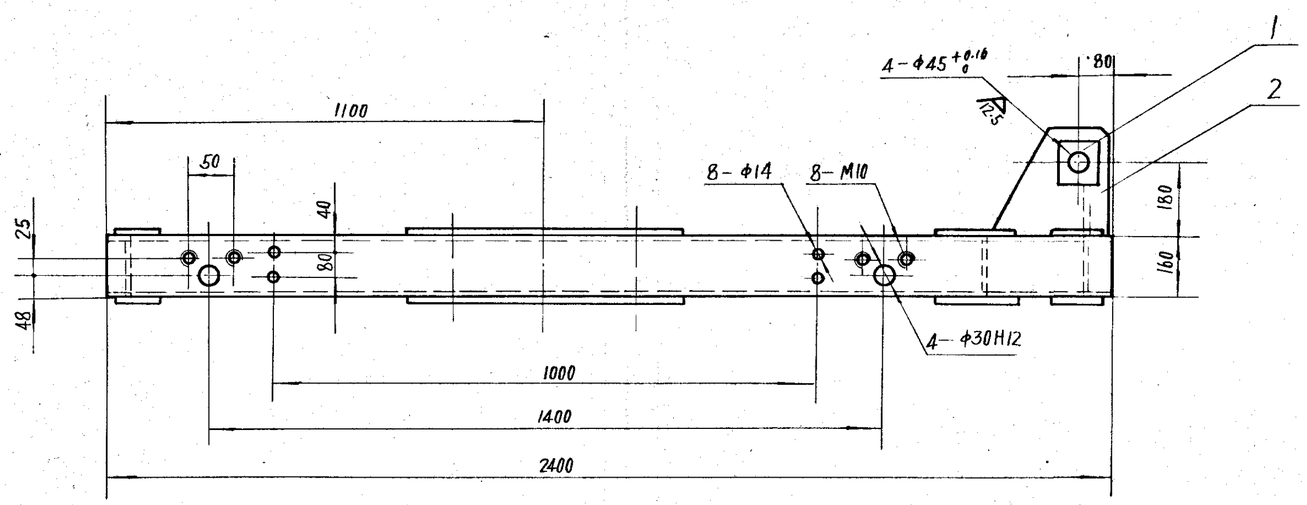
图样标记		质量	比例
S		524.7	

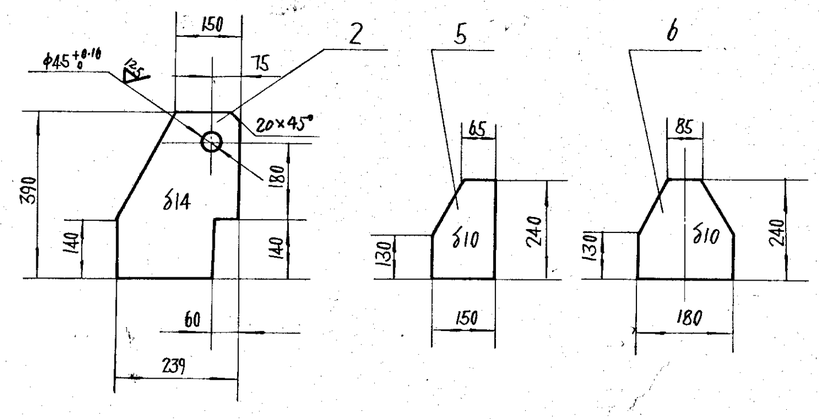
共 1 张 第 1 张

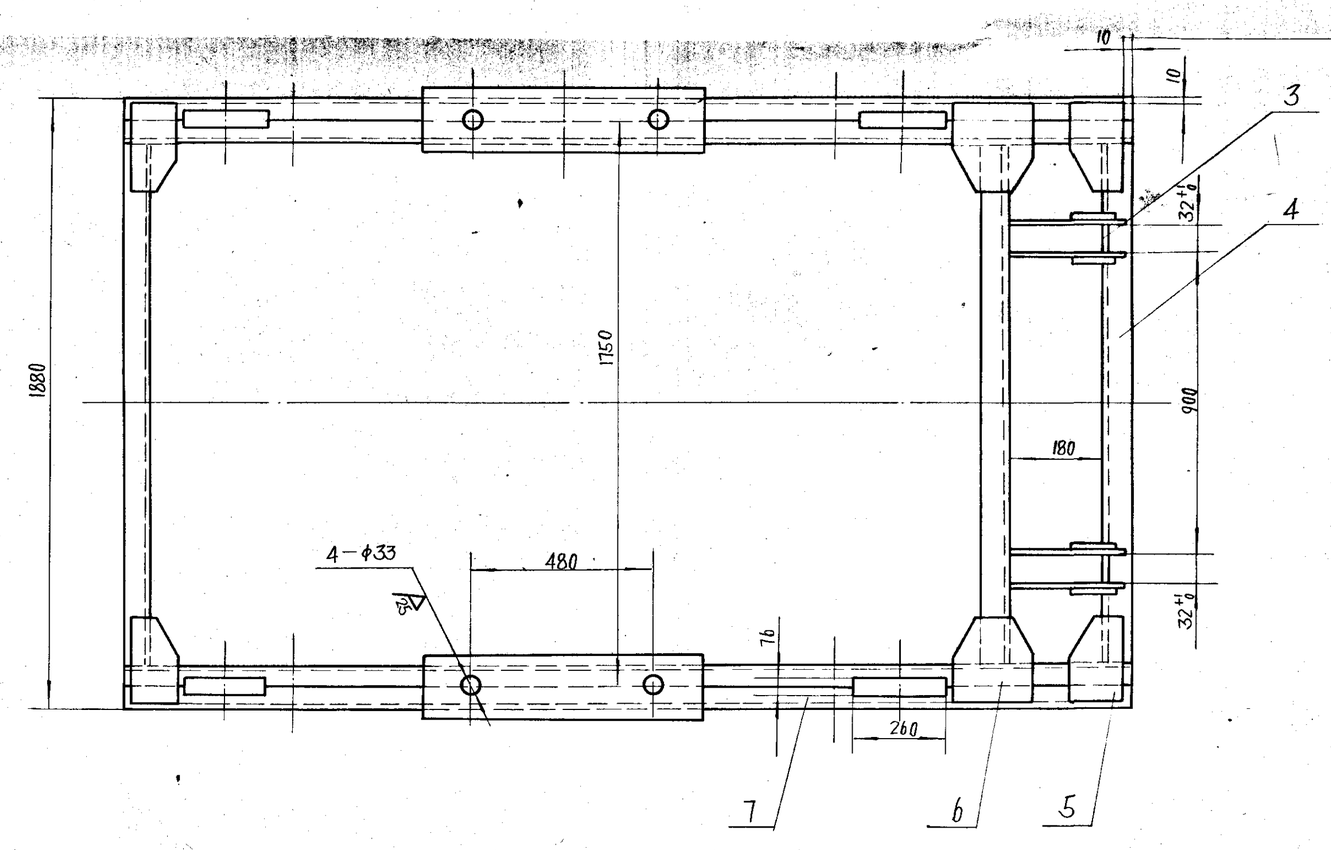
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

件数	签记
图	
校	
总号	3
总号	
字	
期	

F-49







技术要求

1. 下料周边 100◇。
2. 所有焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
3. 4-φ33焊后加工。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
7	Ⅱ05D314·1·1	纵梁	2	部件	131.842	263.684	
6		钢板 δ10	4	Q235-A	7.962	11.848	
5		钢板 δ10	8	Q235-A	2.443	19.547	
4		槽钢 160×85×85-1619	3	Q235-A	31.959	95.877	
3		钢板 12×32×120	2	Q235-A	0.359	0.719	
2		钢板 δ14	4	Q235-A	8.046	32.186	
1		钢板 12×110×110	4	Q235-A	1.133	4.530	

标记	处数	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	
审核		日期	93.8.13

车架

部件

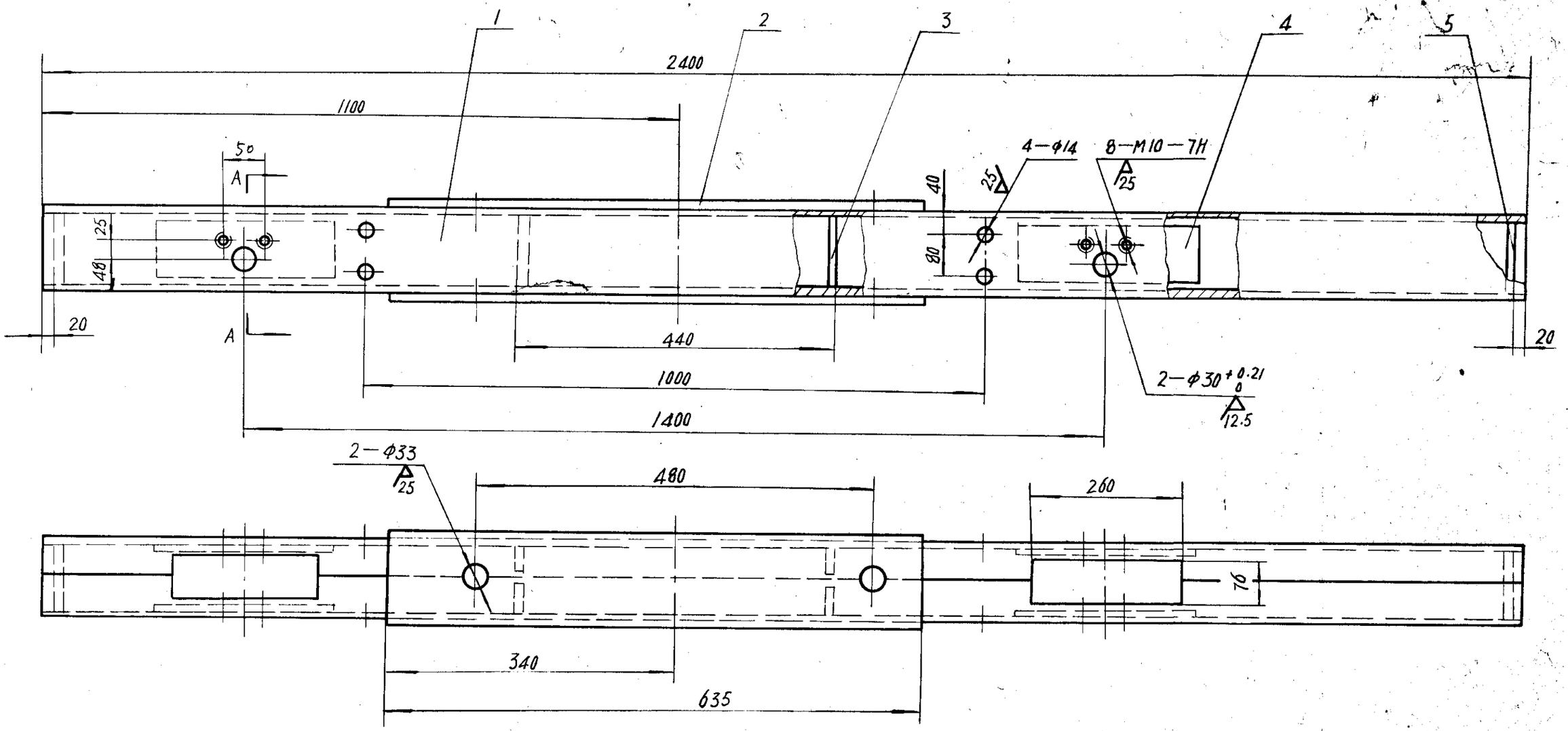
Ⅱ05D314·1

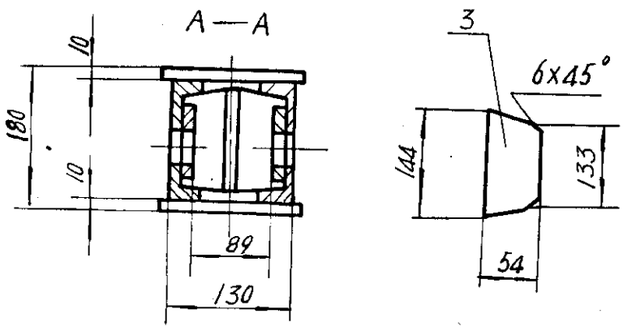
图样标记		质量	比例
S		428.4	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

)用件登记
图
校
底图总号
图总号
字
期





技术要求

1. 下料周边 100°。
2. 所有焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
3. 2-φ33在车架焊成后加工。

序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
5		钢板 δ10	2	Q235—A	1.188	2.377	
4		钢板 12×130×300	4	Q235—A	4.380	17.522	
3		钢板 δ10	4	Q235—A	0.583	2.330	
2		钢板 10×150×635	2	Q235—A	7.430	14.859	
1		槽钢 160×65×8.5-2400	2	Q235—A	47.376	94.752	

标记	处数	更改文件号	签字	日期

设计	刘金武	工艺	王振华
校对	李红才	标准化	毛九洲
主管设计	刘金武	室主任	毛九洲
审核	张才	日期	93.8.13

纵梁

部件

Ⅱ05D314·1·1

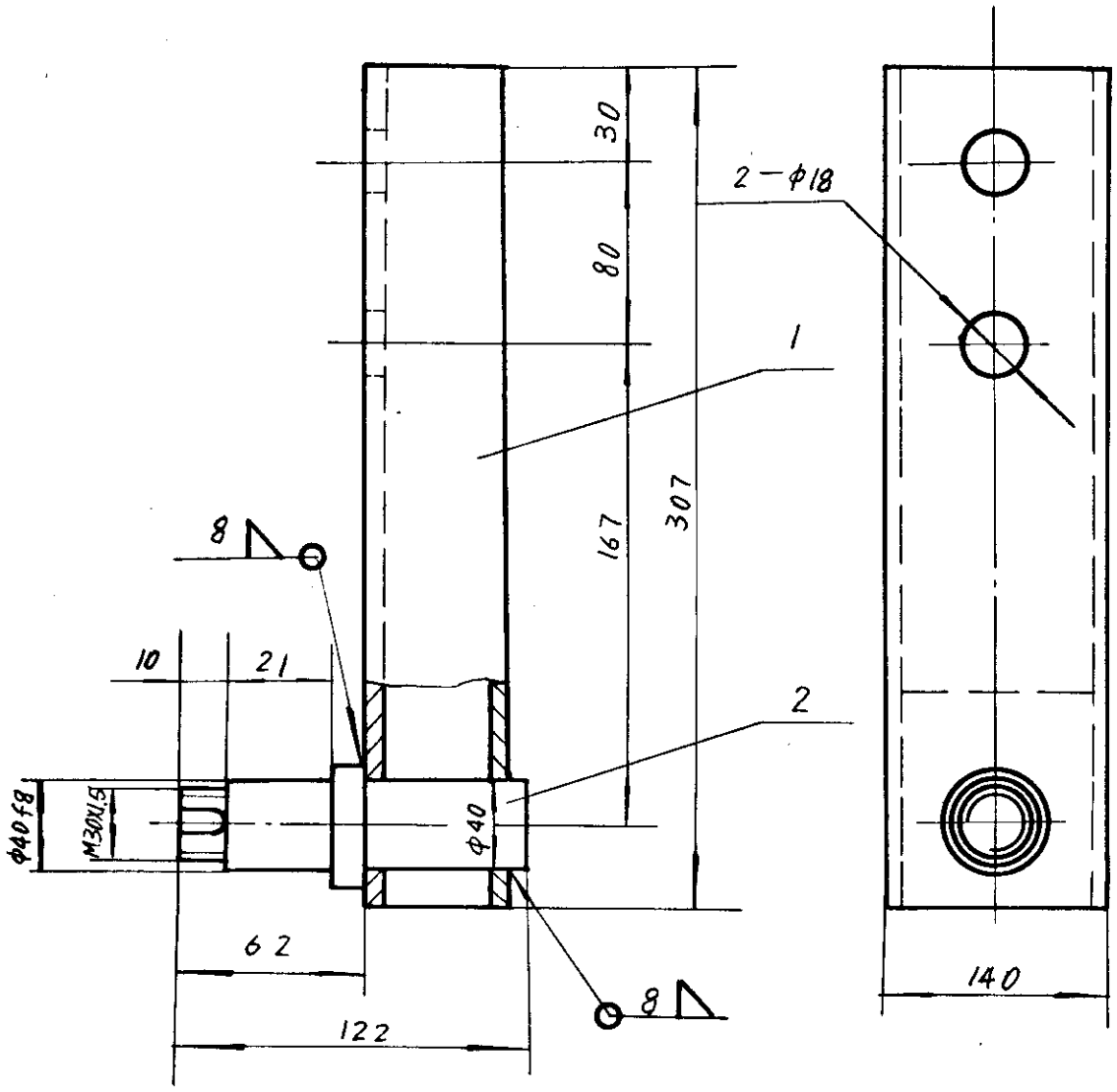
图样标记				质量	比例
S				131.9	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

(通)用件登记
图
校
旧底图总号
底图总号
签字
日期

Ⅱ05D314·2



2	Ⅱ05D310·3－2	轴	1	Q235－A	1.54	1.54	借用
1	Ⅱ05D314·2·1	支架	1	部件	6.23	6.23	
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					质量		

标记	处数	更改文件号	签字	日期

夹轨轮架

部件

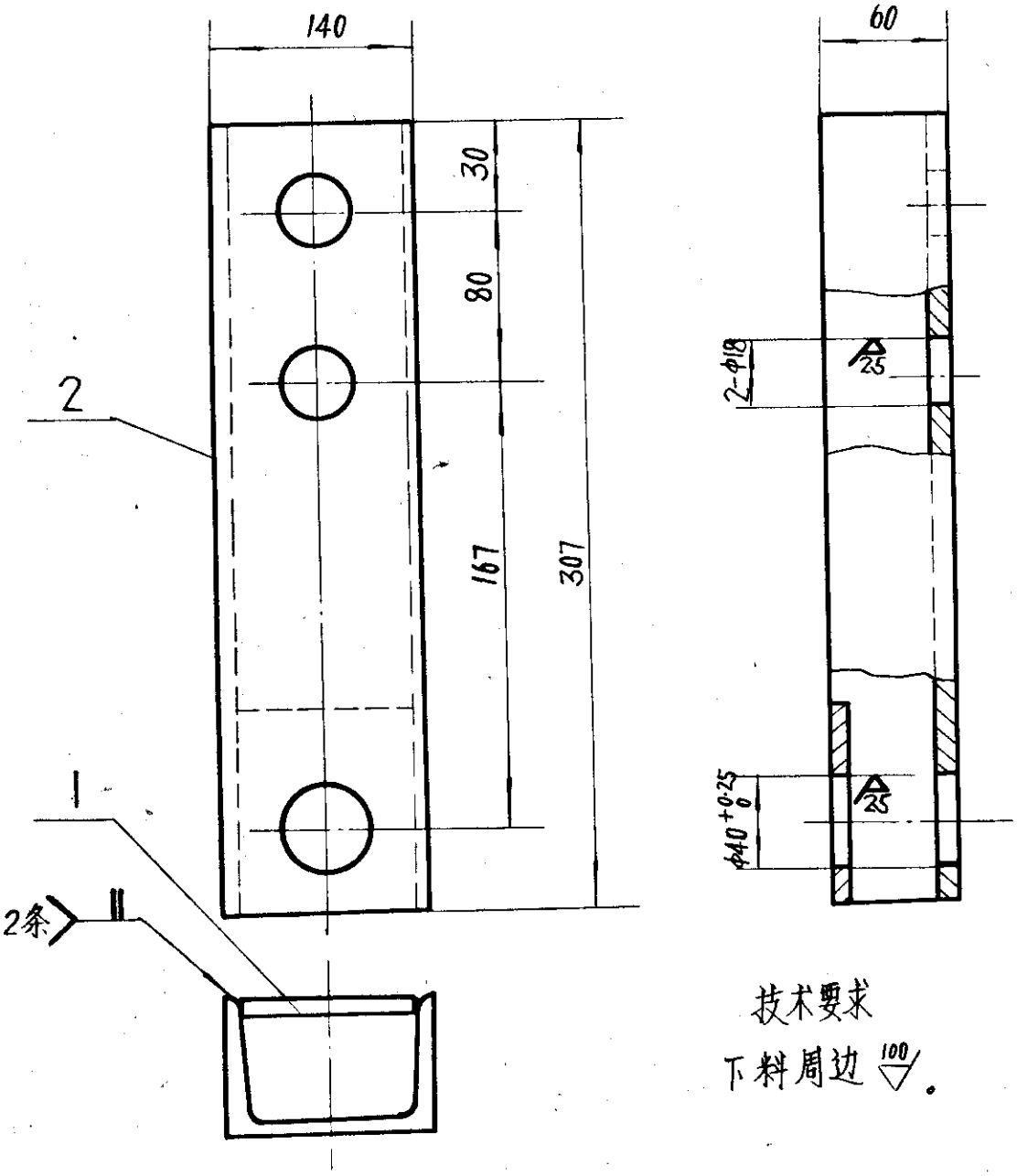
Ⅱ05D314·2

图样标记		质量	比例
S		7.77	

共 1 张 第 1 张

设计	徐武	工艺	沈振华
校对	李才	标准化	张九江
主管设计	徐武	室主任	老师
审核	李才	日期	92.8.13

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所



技术要求

下料周边 100。

序号	代号	名称	件数	材料	单重	总重	备注
2		槽钢 140X60X8-307	1	Q235-A	5.14	5.14	
1		钢板 8X124X140	1	Q235-A	1.09	1.09	

标记	处数	更改文件号	签字	日期

设计	[illegible]	工艺	[illegible]
校对	[illegible]	标准化	[illegible]
主管设计	[illegible]	室主任	[illegible]
审核	[illegible]	日期	93.5.13

支架

部件

Ⅱ05D314·2·1

图样标记		质量	比例
S		5.23	

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

描校 吴能亨

旧底图总号

底图总号

签字

日期

序号	幅面	代号	张数	备注
1	4	DTⅡ05D314-TM	1	
2	2	DTⅡD5D314	1	
3	2	Ⅱ05D314·1	1	
4	3	Ⅱ05D314·1·1	1	
5	4	Ⅱ05D314·2	1	
6	4	Ⅱ05D314·2·1	1	
		计6张		

序号	幅面	代号	张数	备注
1	3	Ⅱ01D308·2	1	借用
2	3	Ⅱ01D308·2-1	1	借用
3	4	Ⅱ01D305·2-2	1	借用
4	4	Ⅱ05D310-2	1	借用
5	4	Ⅱ01D305-4	1	借用
6	4	Ⅱ02D310-2	1	借用
7	4	Ⅱ05D310·3-2	1	借用
8	4	Ⅱ05D310-4	1	借用
9	4	Ⅱ01D305·8	1	借用
10	4	Ⅱ01D305·8-1	1	借用
11	4	Ⅱ01D305·8-2	1	借用
		计11张		

写

校

总号

总号

字

期

标记	处数	更改文件号	签字	日期
编制				
校对			日期	93·8·13

总张数：

拉紧车

图样目录

DTⅡ05D314-TM

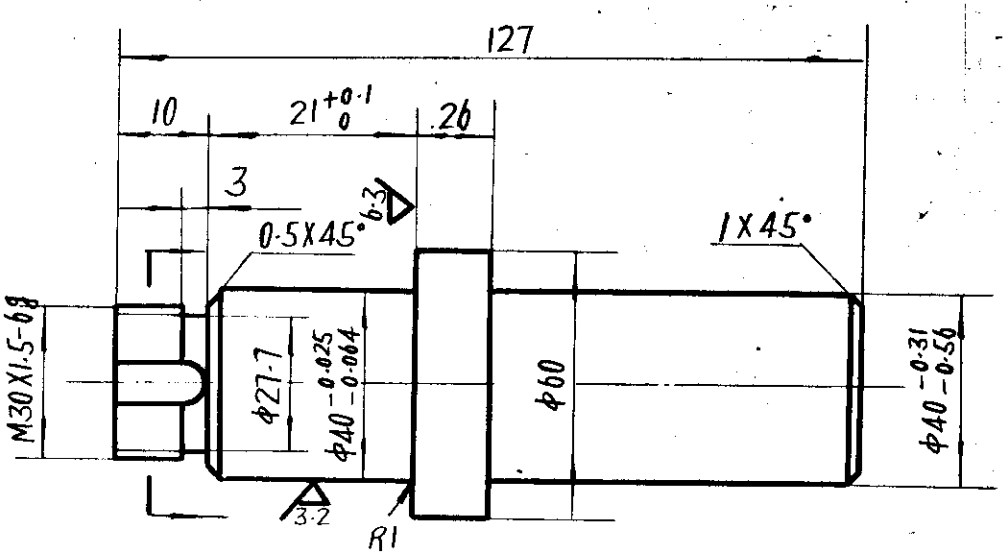
图样标记 S | 共 1 页 | 第 1 页

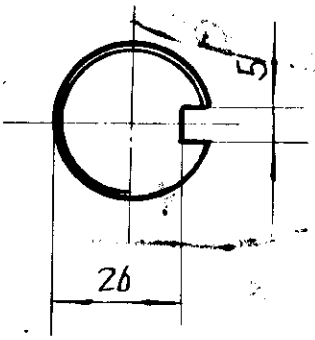
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

F-48

Ⅱ06D314·2－2

其余 12.5





标记	处数	更改文件号	签 字	日 期

设 计	孙合武	工 艺	王梅
校 对	李忠才	标准化	赵小清
主管设计	孙合武	室主任	李明之
审 核	李材	日 期	93.8

轴

Q235-A

Ⅱ06D314·2－2

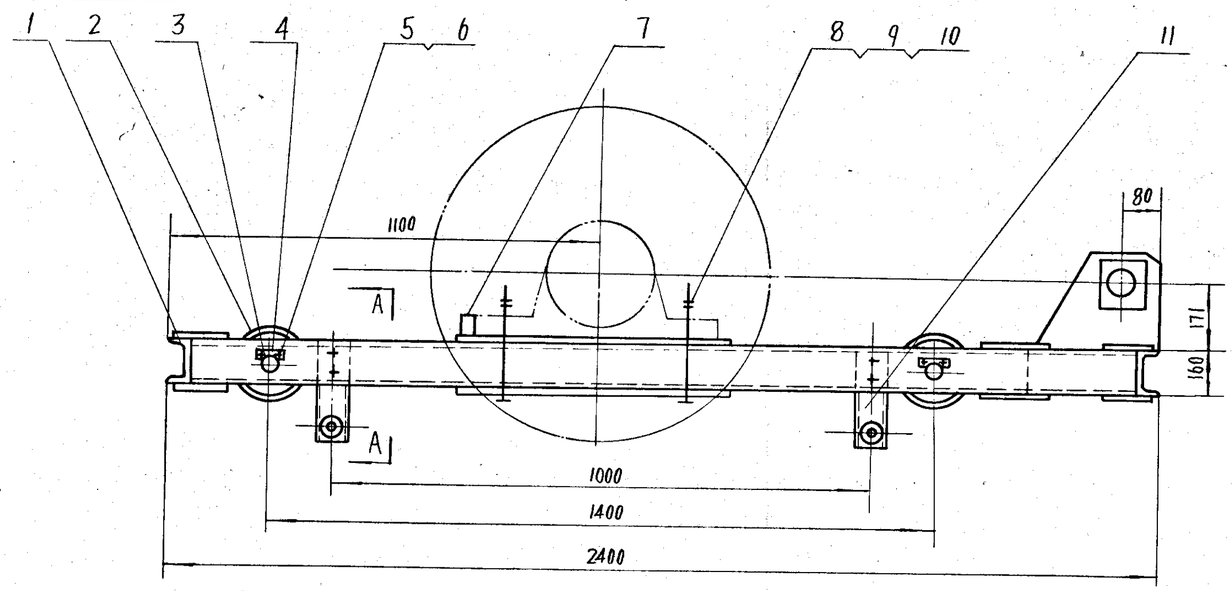
图样标记			质 量	比 例
S			1.53	

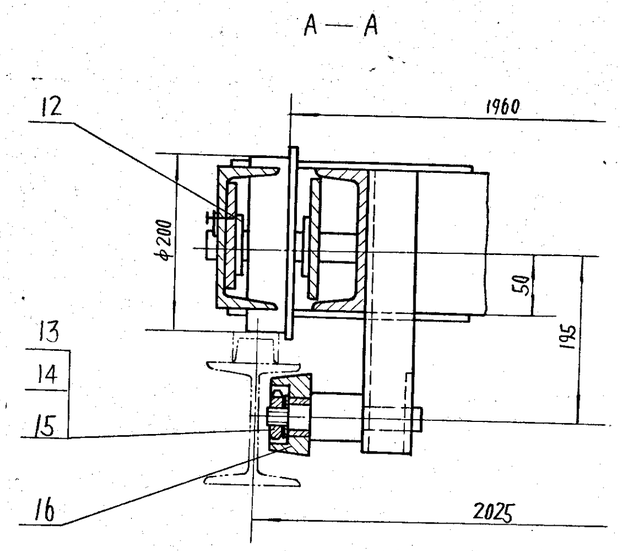
共 1 张 第 1 张

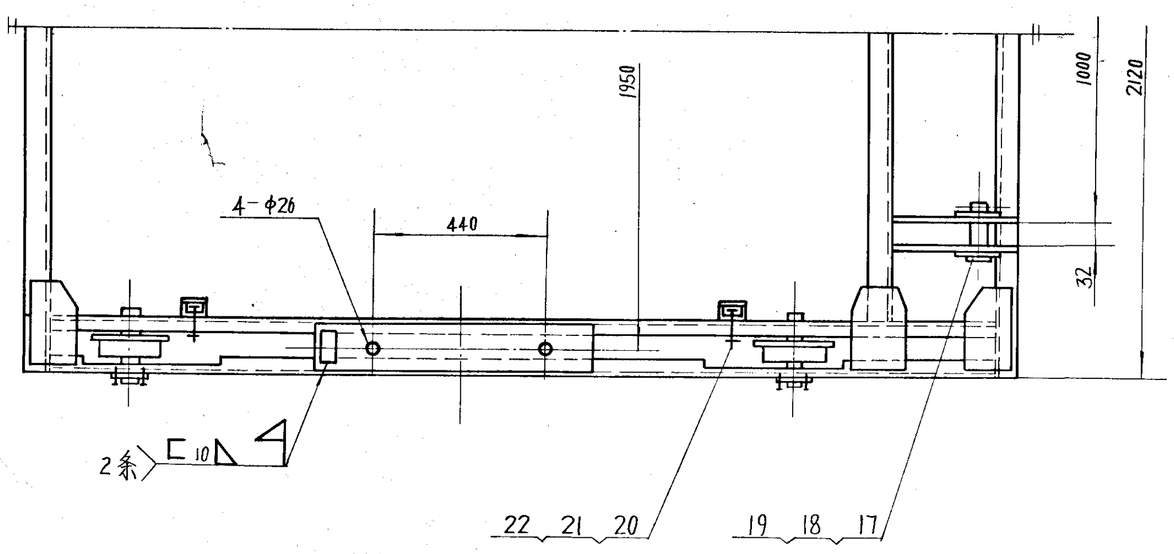
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

用件登记
图
校
图总号
总 号
字
期

DTⅡ06D312







序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
22	GB93—87	垫圈 16	8	—	0.008	0.064	
21	GB41—86	螺母 M16	8	—	0.034	0.272	
20	GB5780—85	螺栓 M16X90	8	—	0.167	1.336	
19	GB59742—86	套环 18	2	—	1.140	2.280	
18	GB91—86	销 8X60	2	—	0.028	0.055	
17	GB882—86	销轴 45X95	2	—	1.297	2.594	
16	ⅡO1D305·8	夹轨轮	4	部件	0.75	3.00	借用
15	GB858—88	垫圈 16	4	—	0.036	0.145	
14	GB810—88	螺母 M16X1.5	4	—	0.020	0.078	
13	GB97·1—85	垫圈 16	4	—	0.011	0.044	
12	ⅡO3D310—4	垫圈	8	QSn6.5-0.1	0.162	1.296	借用
11	ⅡO6D312·3	夹轨轮架	4	部件	9.61	38.44	
10	GB97·1—85	垫圈 24	4	—	0.032	0.128	
9	GB6170—86	螺母 M24	8	—	0.112	0.895	
8	GB5782—86	螺栓 M24X300	4	—	1.378	5.511	
7	ⅡO2D310—2	挡块	2	Q235—A	0.513	1.026	借用
6	GB93-87	垫圈 10	8	—	0.003	0.023	
5	GB5781-86	螺栓 M10X20	8	—	0.014	0.115	
4	ⅡO1D305-4	挡板	4	Q235—A	0.072	0.288	借用
3	ⅡO6D312-2	轴	4	45	1.025	4.100	
2	ⅡO1D305·2	车轮装配 φ200	4	部件	15.207	60.828	借用
1	ⅡO6D312·1	车架	1	部件	467.9	467.9	

标记	处数	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	93.8.10

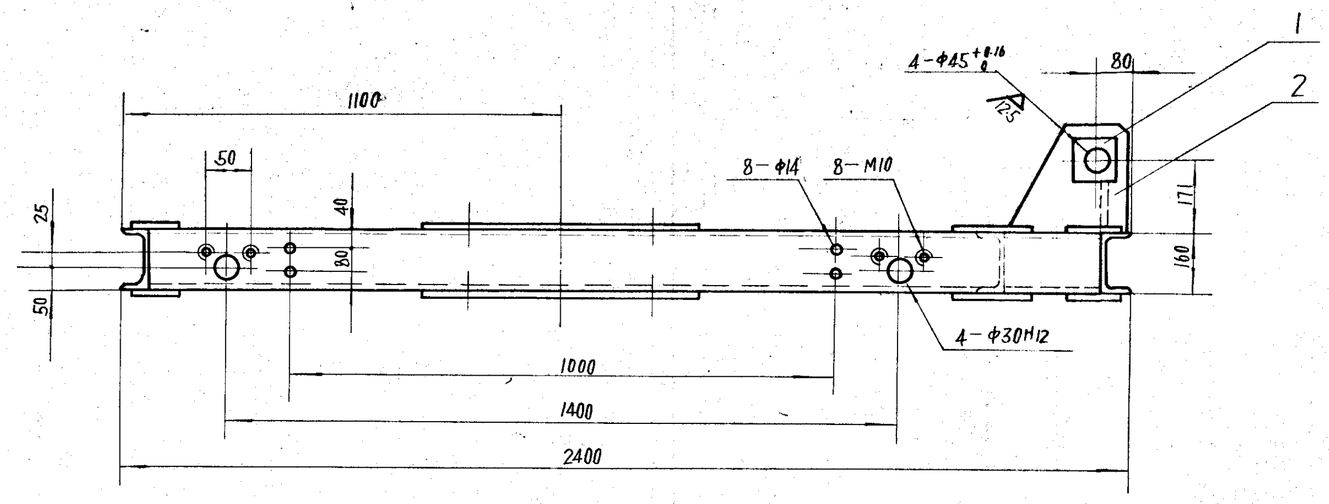
拉紧车

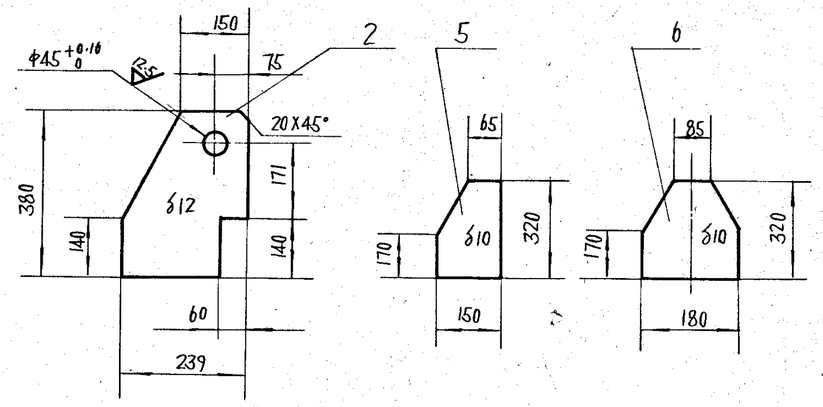
部件

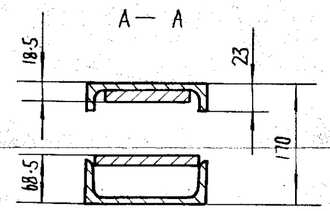
DTⅡ06D312

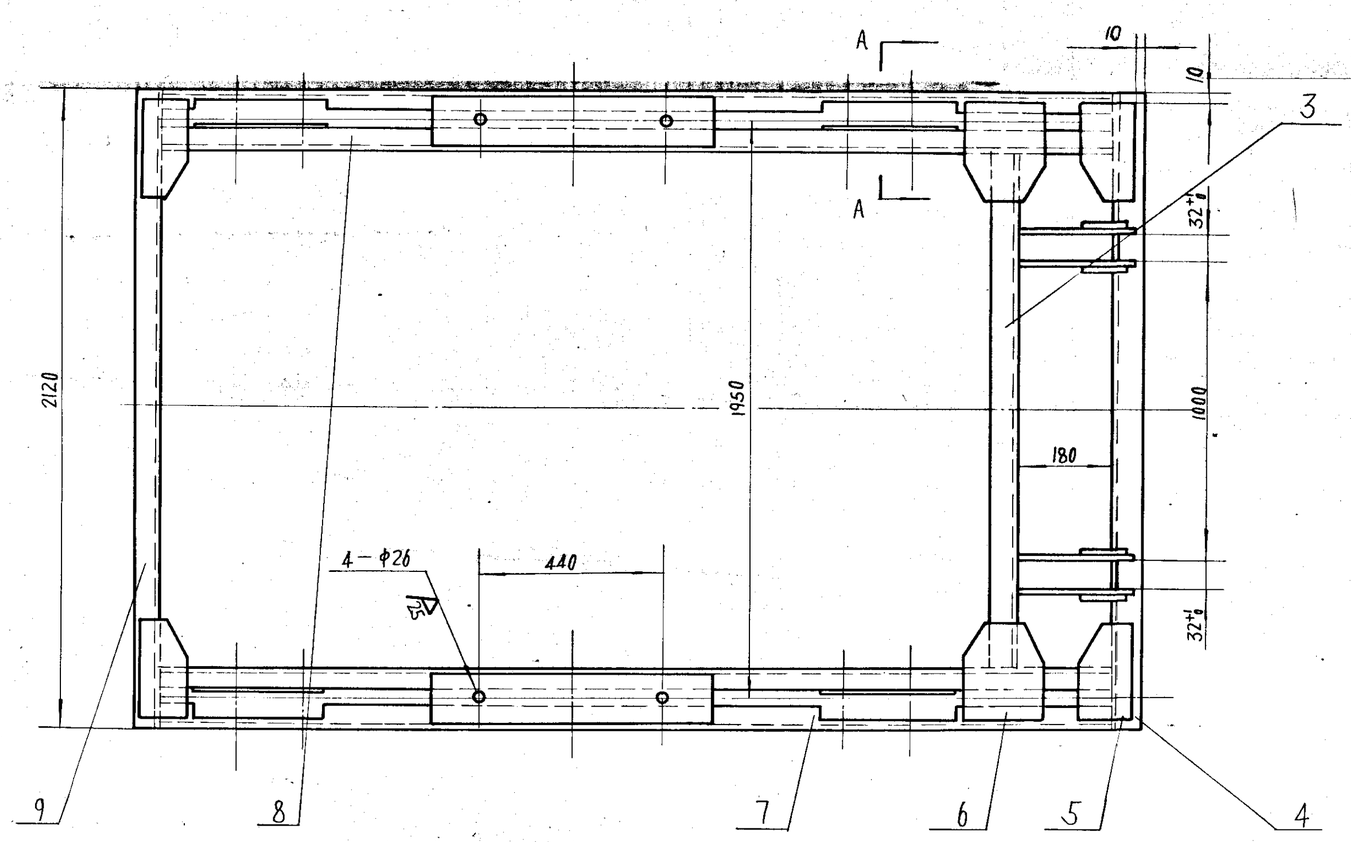
图样标记			质量	比例
S			591.3	
共 1 张			第 1 张	

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所









技术要求

1. 下料周边 100。
2. 所有焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
3. 4-Φ26焊后加工。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
9		槽钢 160X65X8.5-2120	2	Q235-A	41.85	83.7	
8	Ⅱ06D312-1-2	纵梁 2	1	部件	138.1	138.1	
7	Ⅱ06D312-1-1	纵梁 1	1	部件	138.1	138.1	
6		钢板 δ10	4	Q235-A	3.937	15.748	
5		钢板 δ10	8	Q235-A	3.247	25.974	
4		槽钢 160X65X8.5-1779	1	Q235-A	35.117	35.117	
3		钢板 10X32X110	2	Q235-A	0.275	0.549	
2		钢板 δ12	4	Q235-A	6.715	26.859	
1		钢板 10X110X110	4	Q235-A	0.944	3.775	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	王全武	工艺	张振宇	
校对	李文才	标准化	李九清	
主管设计	王全武	室主任	李加之	
审核	李村	日期	93.8.14	

车架

部件

Ⅱ06D312-1

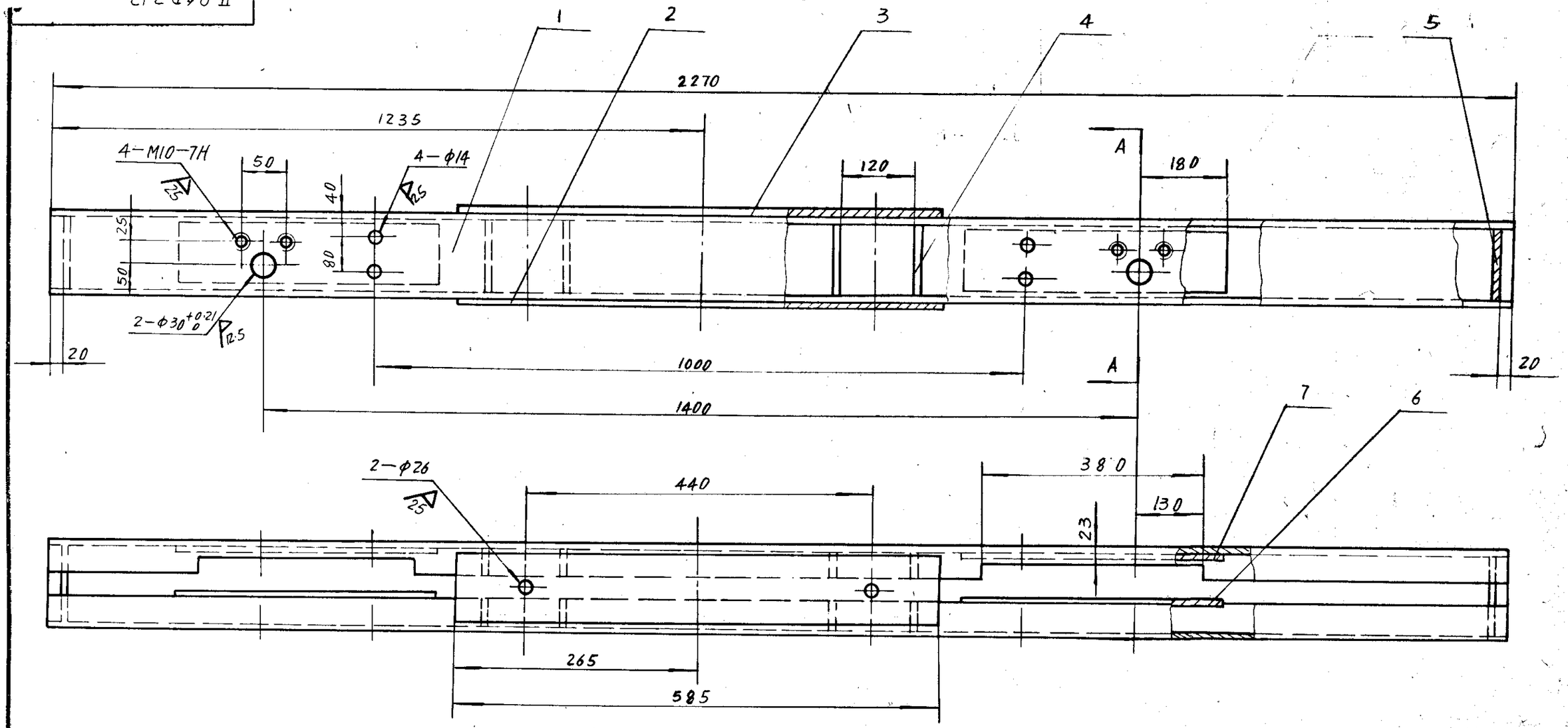
图样标记			质量	比例
S			467.9	

共 1 张 第 张

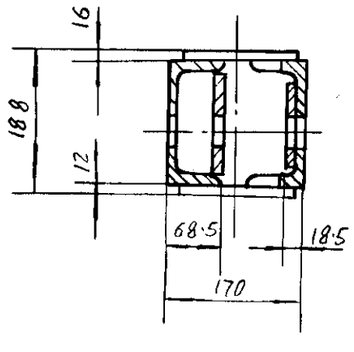
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

签字	图	校	号	号	字	期

II06D312



A — A



技术要求

1. 下料周边 100/。
2. 所有焊缝均为连续角焊焊缝高度为被焊件最小厚度。
3. 2—φ26 孔在车架焊成后加工。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
6		钢板 10X145X490	2	Q235—A	5.542	11.084	
5		钢板 310	2	Q235—A	1.188	2.376	
4		钢板 310	8	Q235—A	0.583	4.664	
3		钢板 10X140X585	1	Q235—A	10.221	70.221	
2		钢板 12X140X585	1	Q235—A	7.715	7.07152	
1		槽钢 160X65X8.5-2270	2	Q235—A	44.81	89.62	
7		钢板 10×130×490	2	Q235—A	4.969	9.937	

标记	处数	更改文件号	签字	日期

设计	俞金弘	工艺	沈东宇
校对	董元才	标准化	谷九洲
主管设计	俞金弘	室主任	董元才
审核	沙钊	日期	93.8.14

纵梁 1

部件

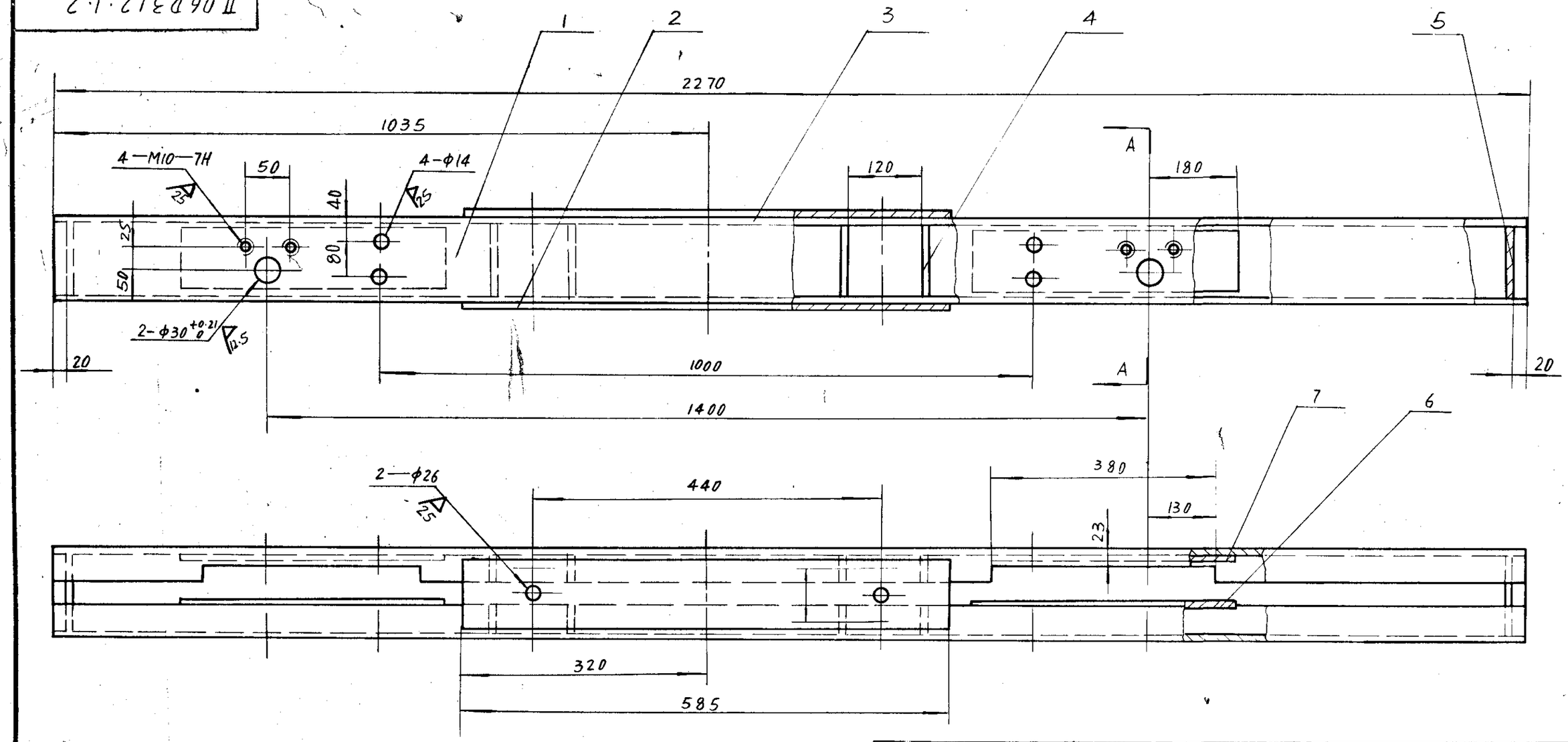
II06D312·1·1

图样标记		质量	比例
S		138.1	

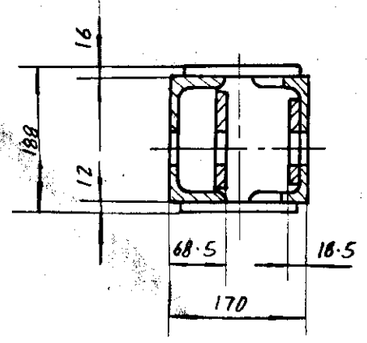
共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

(底)用件登记
图
校
用底图总号
图总号
字
期



A — A



技术要求

1. 下料周边 100/。
2. 所有焊缝均为连续角焊焊缝高度为被焊件最小厚度。
3. 2-φ26 孔在车架焊成后加工。

7		钢板 10X130X490	2	Q235—A	4.969	9.937	
6		钢板 10X145X490	2	Q235—A	5.542	11.084	
5		钢板 310	2	Q235—A	1.188	2.376	
4		钢板 310	8	Q235—A	0.583	4.664	
3		钢板 16X140X585	1	Q235—A	10.221	10.221	
2		钢板 12X140X585	1	Q235—A	7.715	7.715	
1		槽钢 160X65X8.5-2270	2	Q235—A	44.81	89.62	
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	孙武	工艺	张振华
校对	李立才	标准化	石九清
主管设计	孙武	室主任	李明之
审核	李立才	日期	93.8.14

纵梁 2

部件

Ⅱ06D312·1·2

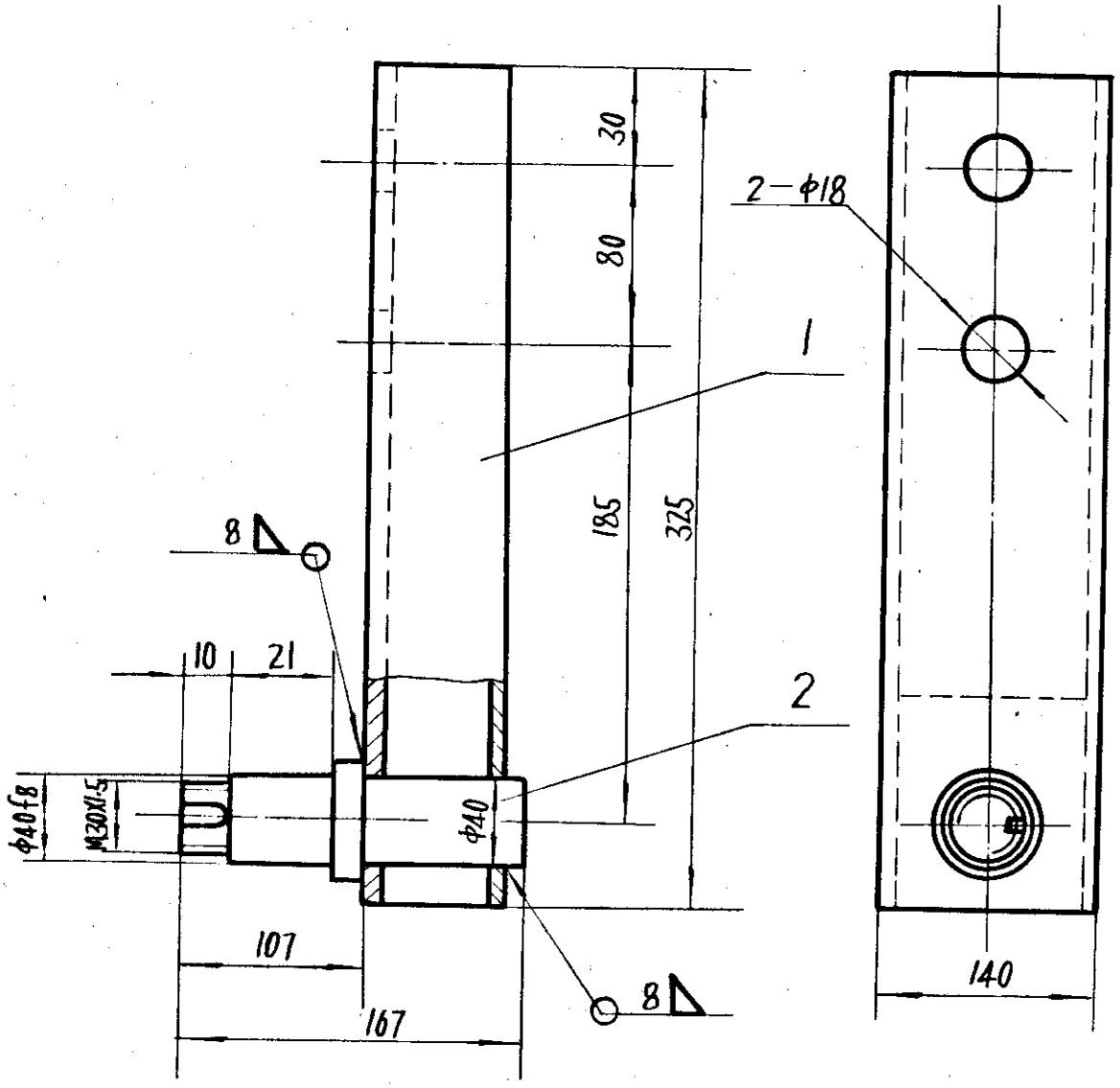
图样标记			质量	比例
S			138.1	

共 张 第 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

底图总号	图总号	签字	日期

Ⅱ06D312·3



序号	代号	名称	件数	材料	单重	总重	备注
2	Ⅱ06D312·3-2	轴	1	Q235-A	2.83	2.83	
1	Ⅱ06D312·3·1	支架	1	部件	6.78	6.78	

标记	处数	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	
审核		日期	93.8.14

夹轨轮架

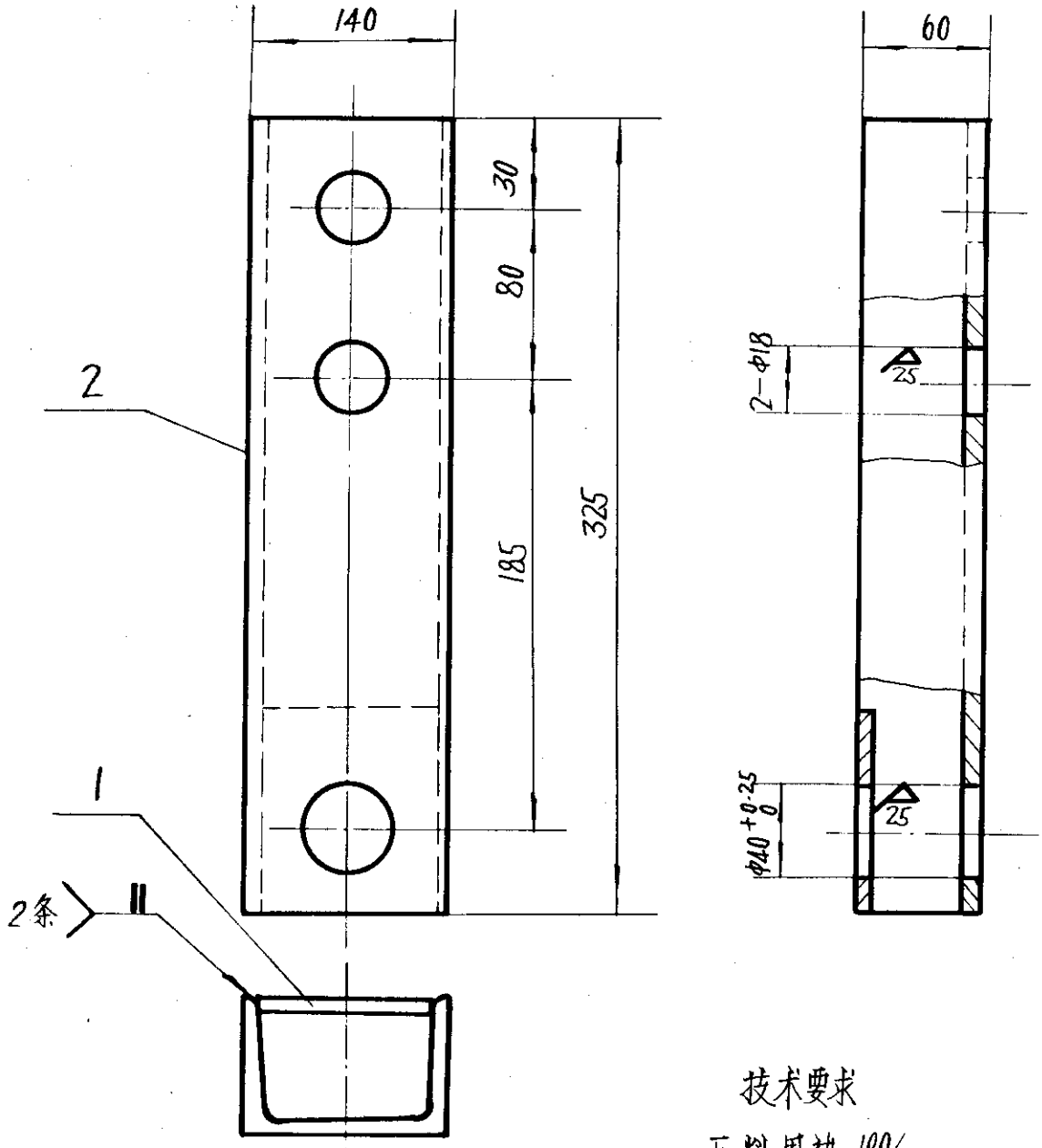
部件

Ⅱ06D312·3

图样标记			质量	比例
S			9.61	

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

下料周边 100

序号	代号	名称	件数	材料	单重	总重	备注
					重量		
2		槽钢 140X60X8-325	1	Q235-A	5.69	5.69	
1		钢板 8X124X140	1	Q235-A	1.09	1.09	

标记	处数	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	
审核		日期	93.8.13

支架

部件

Ⅱ06D312-3-1

图样标记				质量	比例
S				6.78	

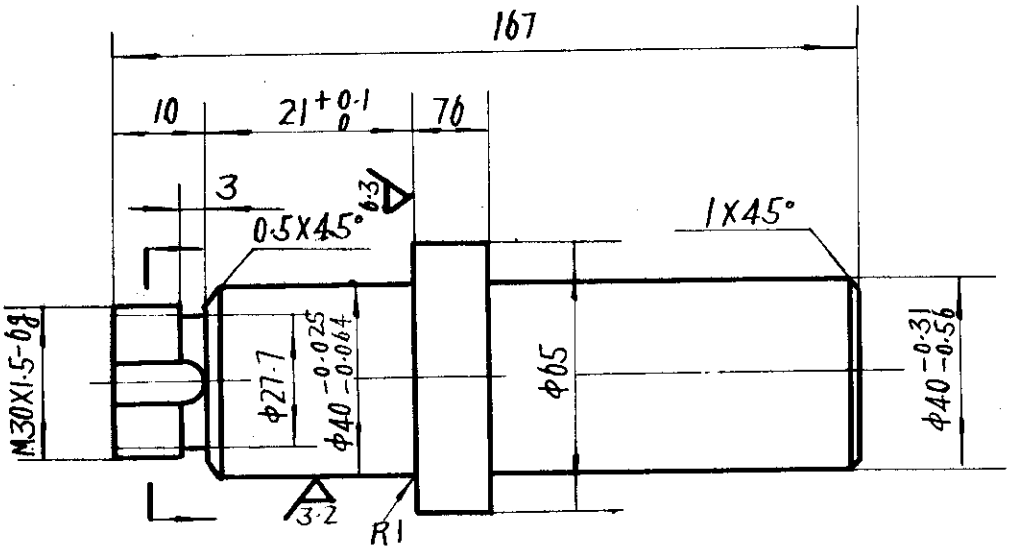
共 1 张 第 1 张

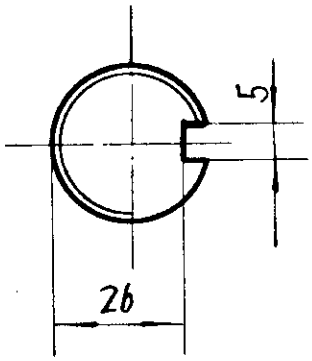
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

(通)用件登记
图
校
图定图总号
图总号
字
期

II06D312·3-2

其余 12.5





标记	处数	更改文件号	签字	日期	轴	II06D312·3-2			
						图样标记		质量	比例
						S		2·83	
设计		工艺				共 张	第 张		
校对		标准化				机械电子工业部			
主管设计		室主任			Q235-A	北京起重运输机械研究所			
审核		日期	93.8.13						

(通)用件登记

图

校

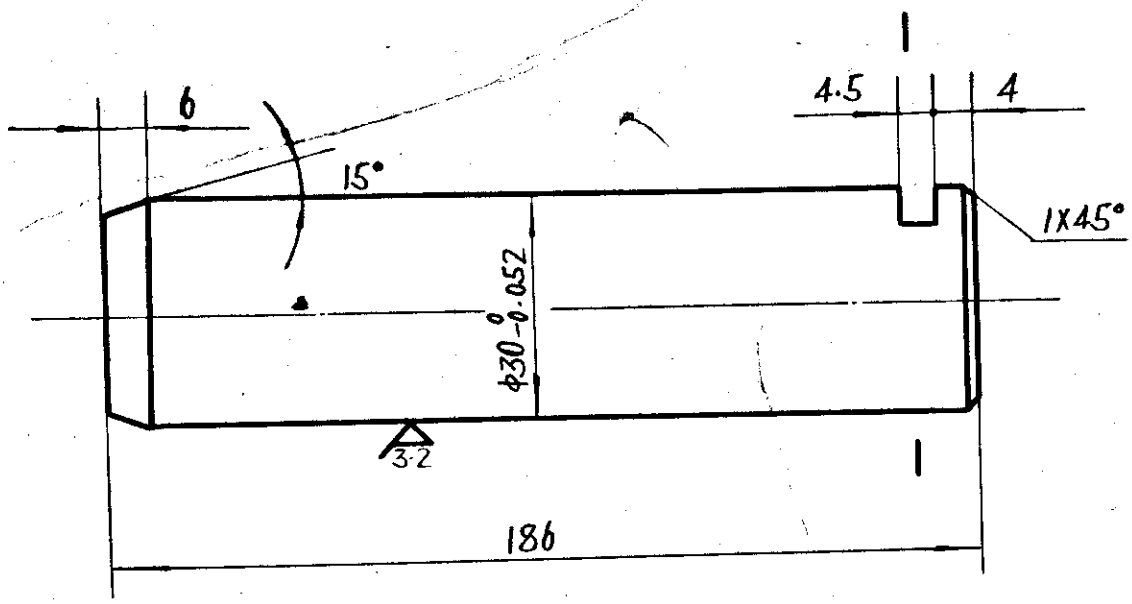
图定图总号

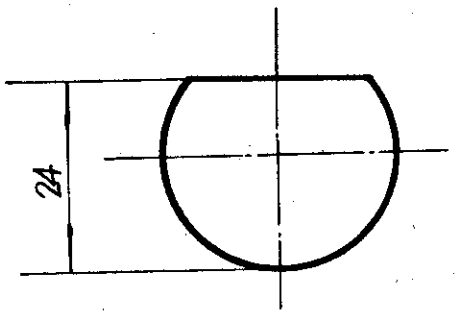
图总号

了

期

其余 12.5





标记	处数	更改文件号	签字	日期	轴	Ⅱ06D312 - 2
设计		工艺				图样标记 / 质量 1.1 / 比例 S
校对		标准化				共 1 张 第 1 张
主管设计		室主任			45	机械电子工业部 北京起重运输机械研究所
审核		日期	93.8.15			

(建)用件登记
图
校
旧底图总号
底图总号
字
期

序号	幅面	代号	张数	备注
1	4	DTⅡ06D312-TM	1	
2	2	DTⅡ06D312	1	
3	2	Ⅱ06D312·1	1	
4	3	Ⅱ06D312·1·1	1	
5	3	Ⅱ06D312·1·2	1	
6	4	Ⅱ06D312-2	1	
7	4	Ⅱ06D312·3	1	
8	4	Ⅱ06D312·3·1	1	
9	4	Ⅱ06D312·3-2	1	

计9张

序号	幅面	代号	张数	备注
1	3	Ⅱ01D305·2	1	借用
2	3	Ⅱ01D305·2-1	1	借用
3	4	Ⅱ01D305·2-2	1	借用
4	4	Ⅱ01D305-4	1	借用
5	4	Ⅱ02D310-2	1	借用
6	4	Ⅱ03D310-4	1	借用
7	4	Ⅱ01D305·8	1	借用
8	4	Ⅱ01D305·8-1	1	借用
9	4	Ⅱ01D305·8-2	1	借用

计9张

描写	
描校	吴妃秀
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
编制	毛全武			
校对	张林	日期	93·8·13	

总张数：

拉紧车

图样目录

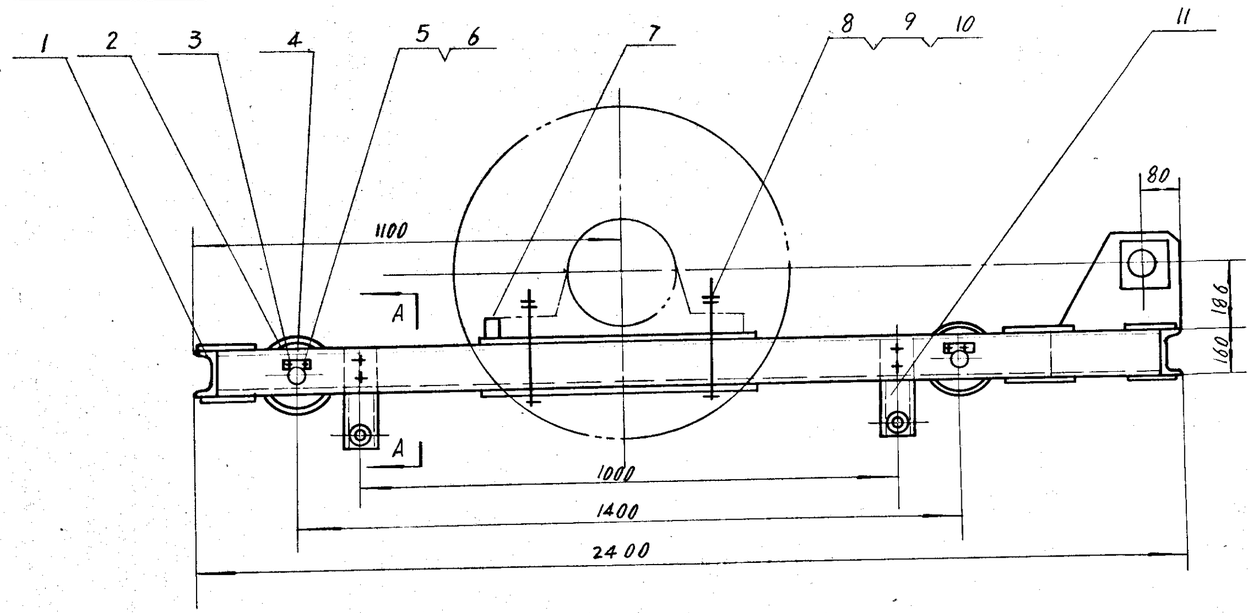
DTⅡ06D312-TM

图样标记 S

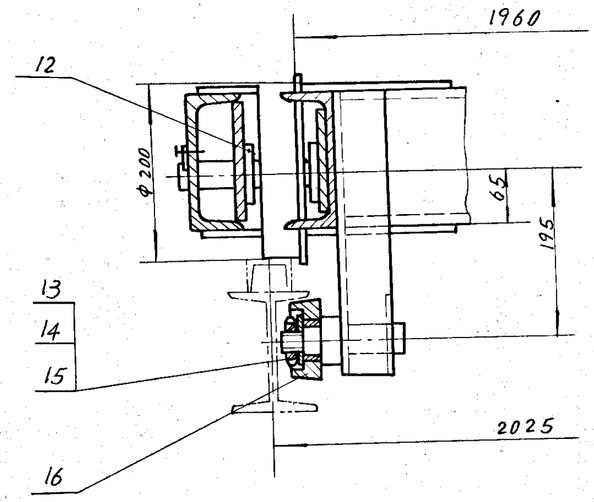
共 1 页 第 1 页

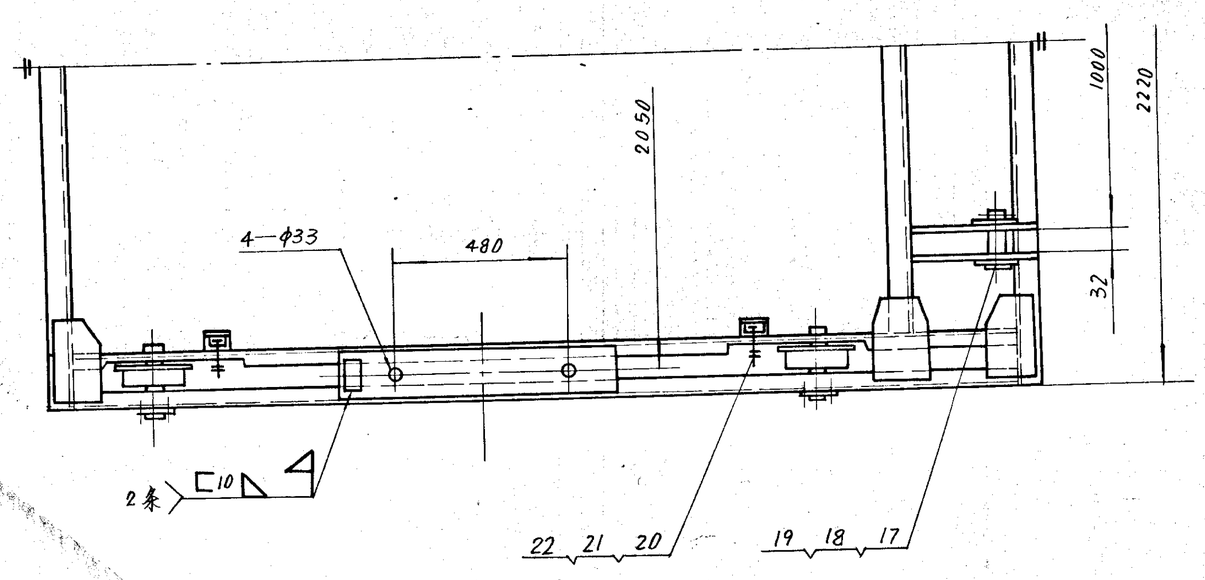
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

DTⅡ06D314



A — A





序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
22	GB93—87	垫圈 16	8	——	0.008	0.064	
21	GB41—86	螺母 M16	8	——	0.032	0.272	
20	GB5780—85	螺栓 M16×55	8	——	0.102	0.816	
19	GB5974.2—86	套环 18	2	——	1.140	2.280	
18	GB91—86	销 8×60	2	——	0.028	0.055	
17	GB882—86	销轴 45×100	2	——	1.365	2.730	
16	ⅡD01D305.8	夹轨轮	4	部件	0.75	3.00	借用
15	GB858—88	垫圈 30	4	——	0.036	0.145	
14	GB810—88	螺母 M30×1.5	4	——	0.055	0.22	
13	GB97.1—85	垫圈 30	4	——	0.011	0.044	
12	ⅡD03D310—4	垫圈	8	Q5n6.5—0.1	0.162	1.296	借用
11	ⅡD06D314.2	夹轨轮架	4	部件	7.81	31.24	
10	GB97.1—85	垫圈 30	4	——	0.053	0.219	
9	GB6170—86	螺母 M30	8	——	0.234	1.874	
8	GB5782—86	螺栓 M30×320	4	——	2.449	9.792	
7	ⅡD02D310—2	挡块	2	Q235—A	0.513	1.026	借用
6	GB93—87	垫圈 10	8	——	0.003	0.023	
5	GB5781—86	螺栓 M10×20	8	——	0.014	0.115	
4	ⅡD01D305—4	挡板	4	Q235—A	0.072	0.288	借用
3	ⅡD06D312—2	轴	4	45	1.025	4.1	借用
2	ⅡD01D305.2	车轮装配 Φ200	4	部件	15.207	60.828	借用
1	ⅡD06D314.1	车架	1	部件	486.9	486.9	

标记	处数	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				

拉紧车

部件

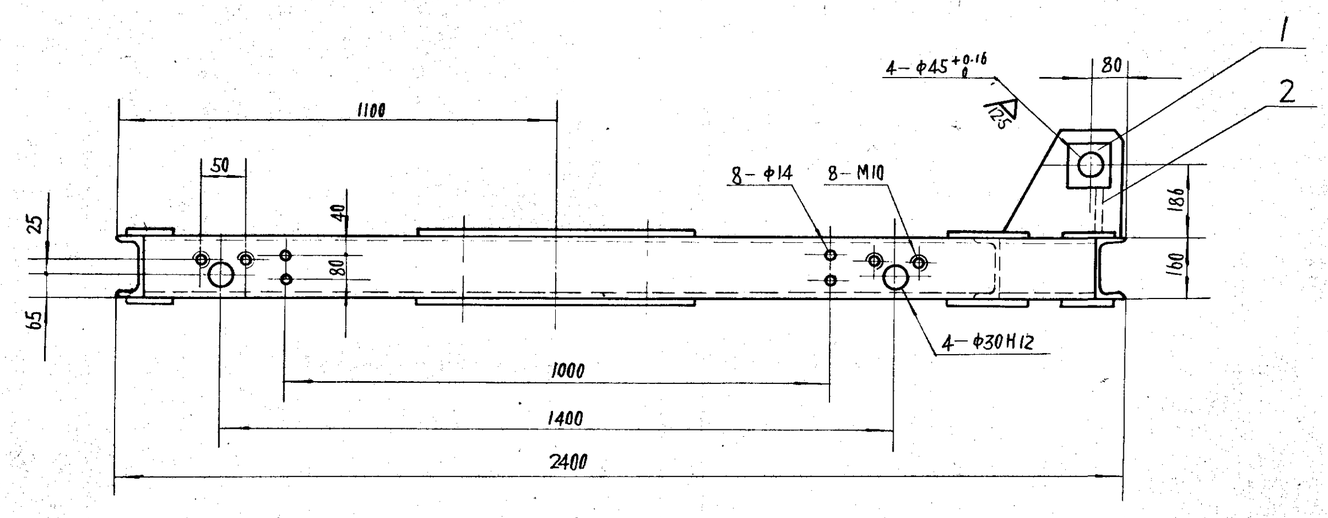
DTⅡ06D314

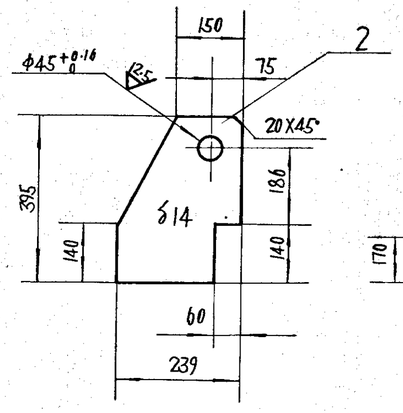
图样标记			质量	比例
S			605.3	

共 1 张 第 1 张

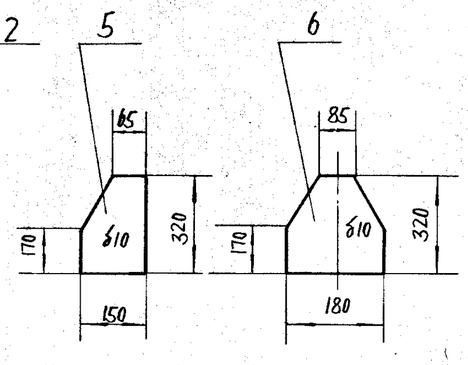
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

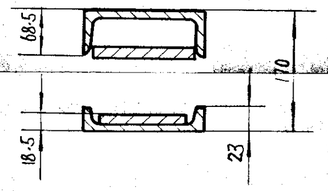
(盖)用件登记
用
校
图底图总号
图总号
字
期

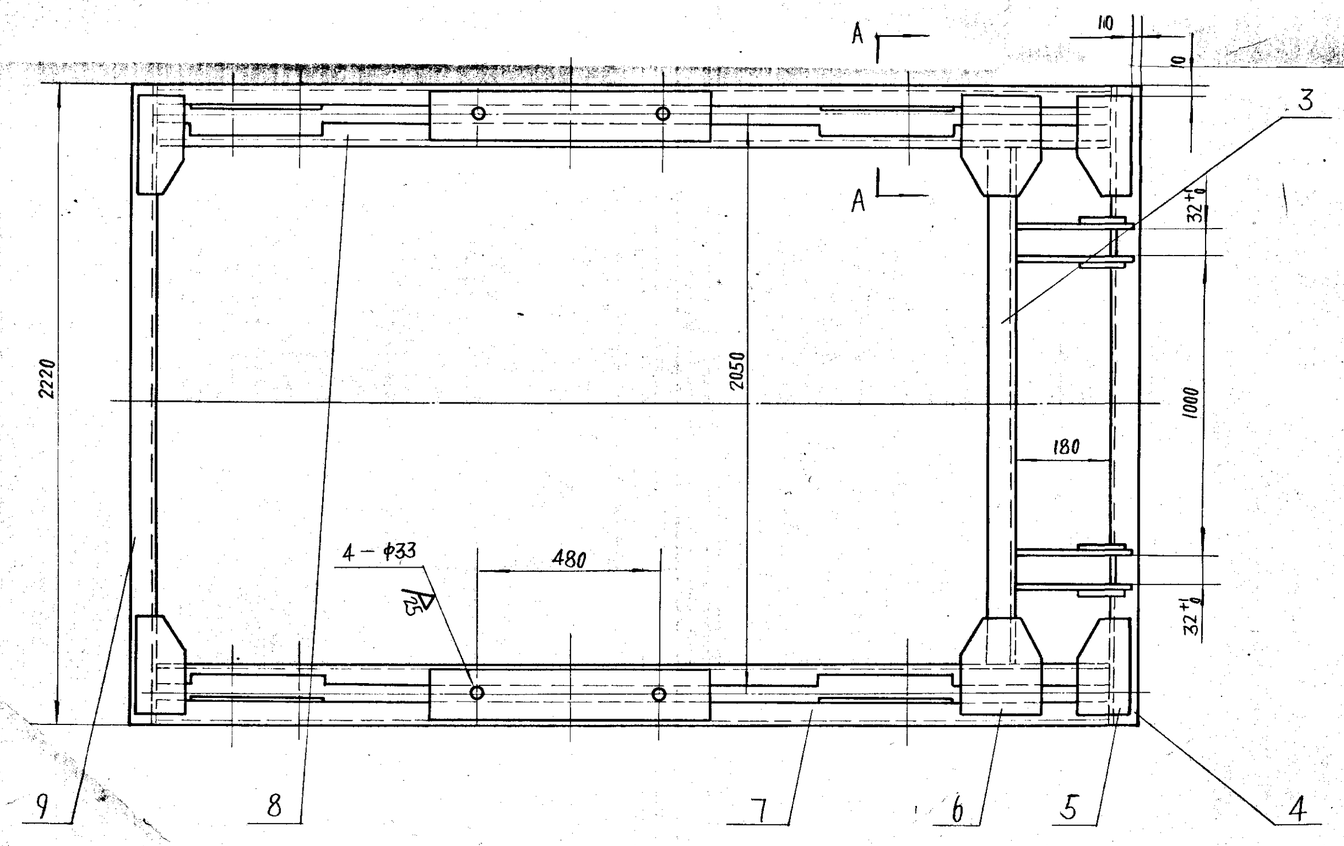




A—A







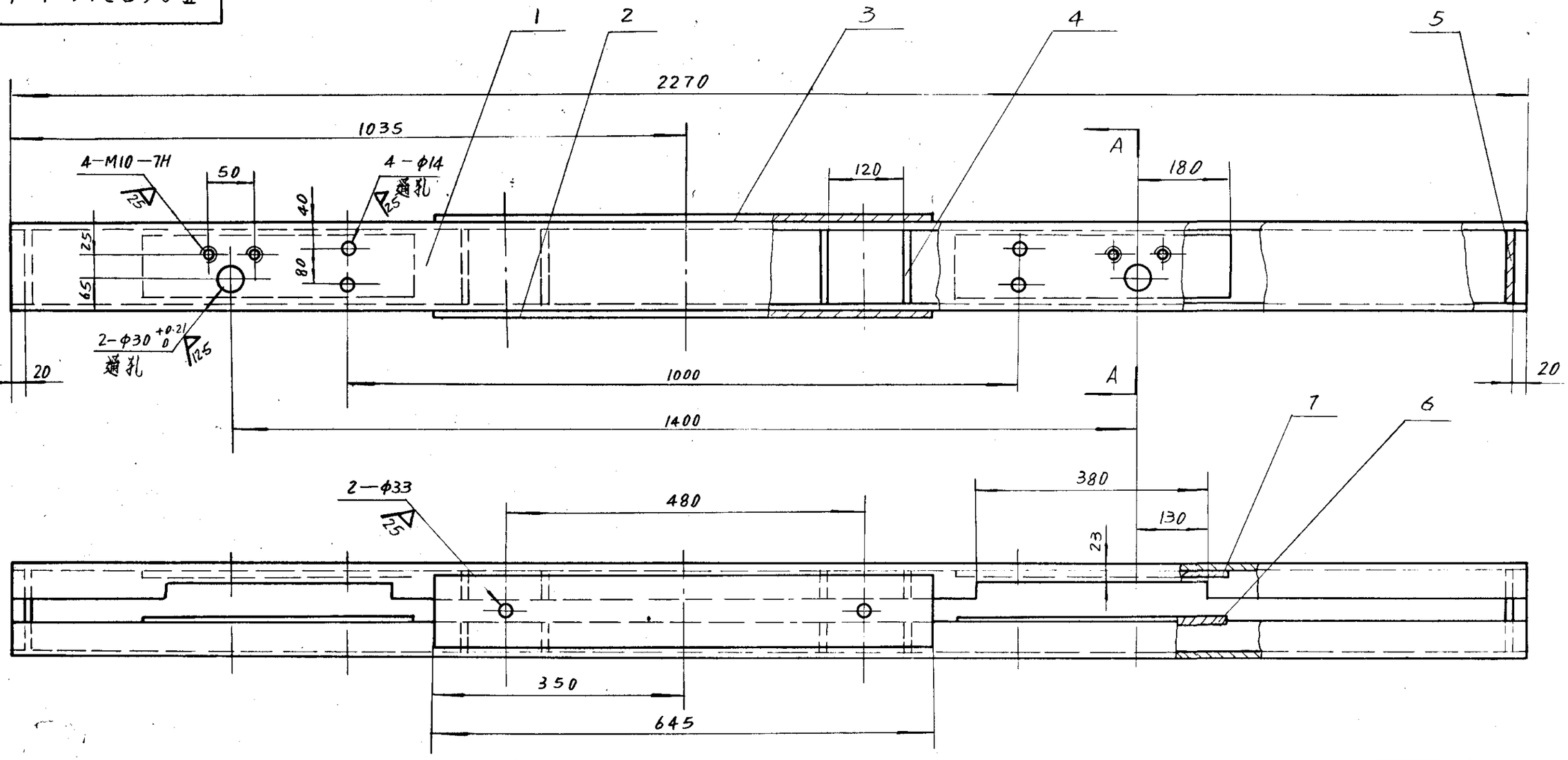
技术要求

1. 下料周边 100/。
2. 所有焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
3. 4-φ33焊后加工。

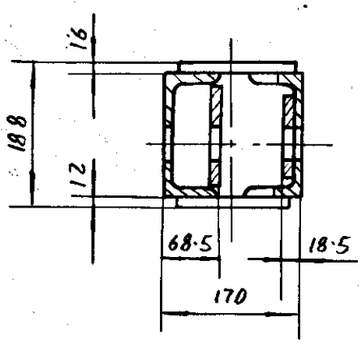
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
9		槽钢 160X65X8.5-2220	2	Q235-A	43.82	87.64	
8	II06D314·1·2	纵梁 2	1	部件	142.3	142.3	
7	II06D314·1·1	纵梁 1	1	部件	142.3	142.3	
6		钢板 δ10	4	Q235-A	3.937	15.748	
5		钢板 δ10	8	Q235-A	3.247	25.974	
4		槽钢 160X65X8.5-1779	1	Q235-A	35.117	35.117	
3		钢板 12X32X120	2	Q235-A	0.359	0.719	
2		钢板 δ14	4	Q235-A	8.153	32.610	
1		钢板 12X110X110	4	Q235-A	1.133	4.530	

标记	处数	更改文件号	签字	日期	车架	II06D314·1	
设计		工艺				图样标记	质量 / 比例
校对		标准化			部件	S	486.9
主管设计		室主任				共 张 第 张	
审定		日期				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	

附图 校对 号 字 期



A——A



技术要求

1. 下料周边 100/。
2. 所有焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
3. 2—φ33孔在车架焊成后加工。

7		钢板10×130×490	2	Q235—A	4.969	9.937	
6		钢板10×145×490	2	Q235—A	5.542	11.084	
5		钢板 310	2	Q235—A	1.188	2.376	
4		钢板 310	8	Q235—A	0.583	4.664	
3		钢板 16×140×645	1	Q235—A	11.095	11.095	
2		钢板 12×140×645	1	Q235—A	8.374	8.374	
1		槽钢 160×65×8.5—2270	2	Q235—A	47.376	94.752	
编号		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	孔令武	工艺	沈振华
校对	李毛广	标准化	张小沿
主管设计	孔令武	室主任	王[illegible]
审核	李毛广	日期	93.8.14

纵梁 1

部件

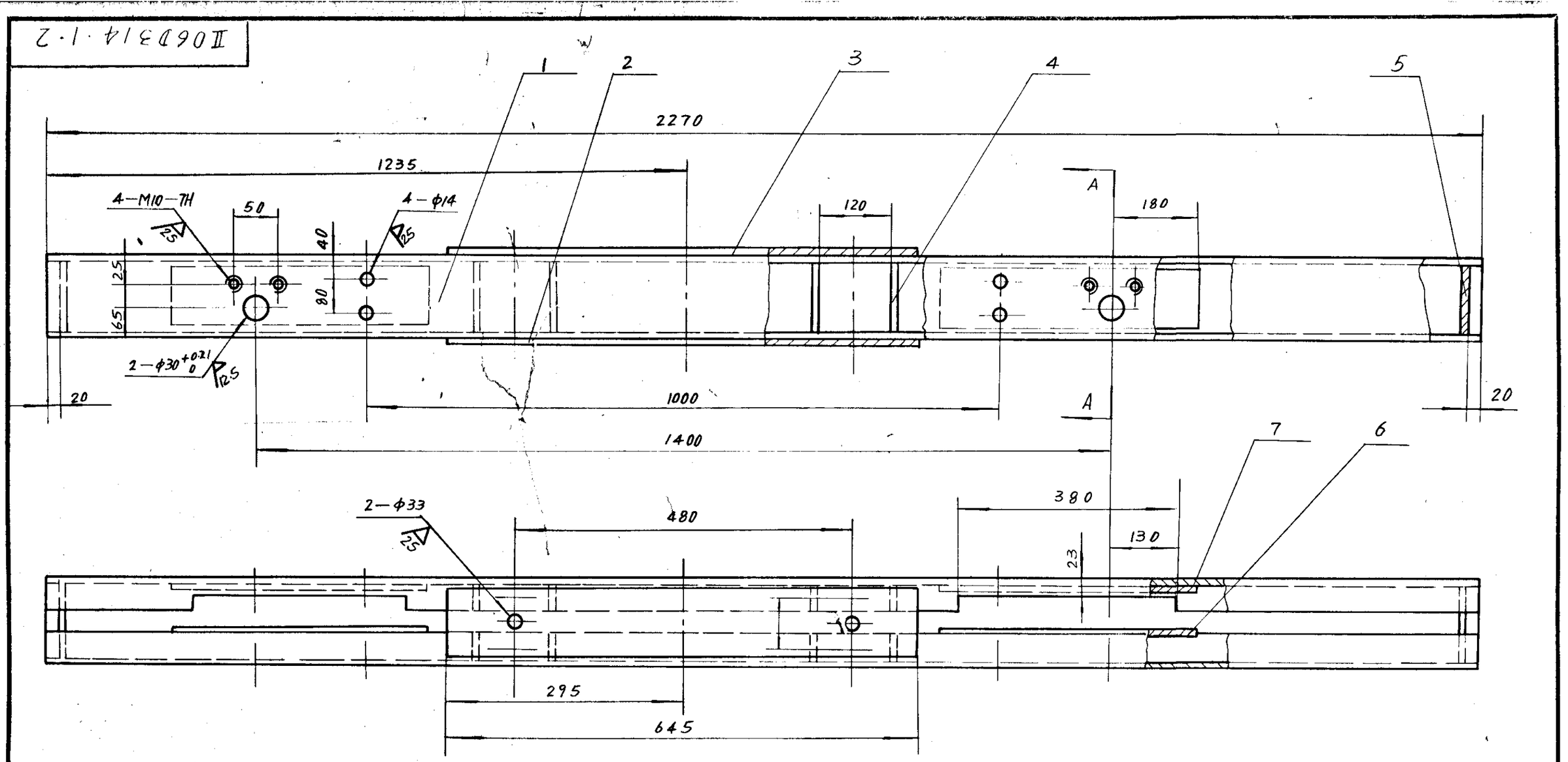
Ⅱ06D314·1·1

图样标记			质量	比例
S			142.3	

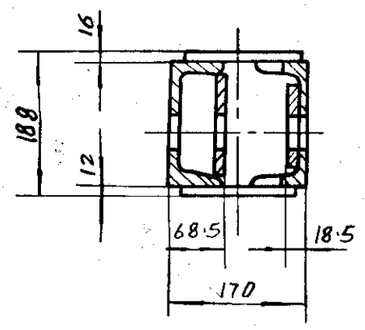
共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

(1)用件登记
图
校
底图总号
图总号
字
期



A — A



技术要求

1. 下料周边 100
2. 所有焊缝均为连续角焊焊缝高度为被焊件最小厚度
3. 2-φ33孔在车架焊成后加工。

7		钢板 10X130X490	2	Q235—A	4.969	9.937	
6		钢板 10X145X490	2	Q235—A	5.542	11.084	
5		钢板 δ10	2	Q235—A	1.188	2.376	
4		钢板 δ10	8	Q235—A	0.583	4.664	
3		钢板 16X140X645	1	Q235—A	11.095	11.095	
2		钢板 12X140X645	1	Q235—A	8.374	8.374	
1		槽钢 160X65X8.5-2270	2	Q235—A	47.376	94.752	
序号	图号	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		工艺		
校对		标准化		
主管设计		室主任		
审核		日期	93.8.14	

纵梁 2

部件

Ⅱ06D314·1·2

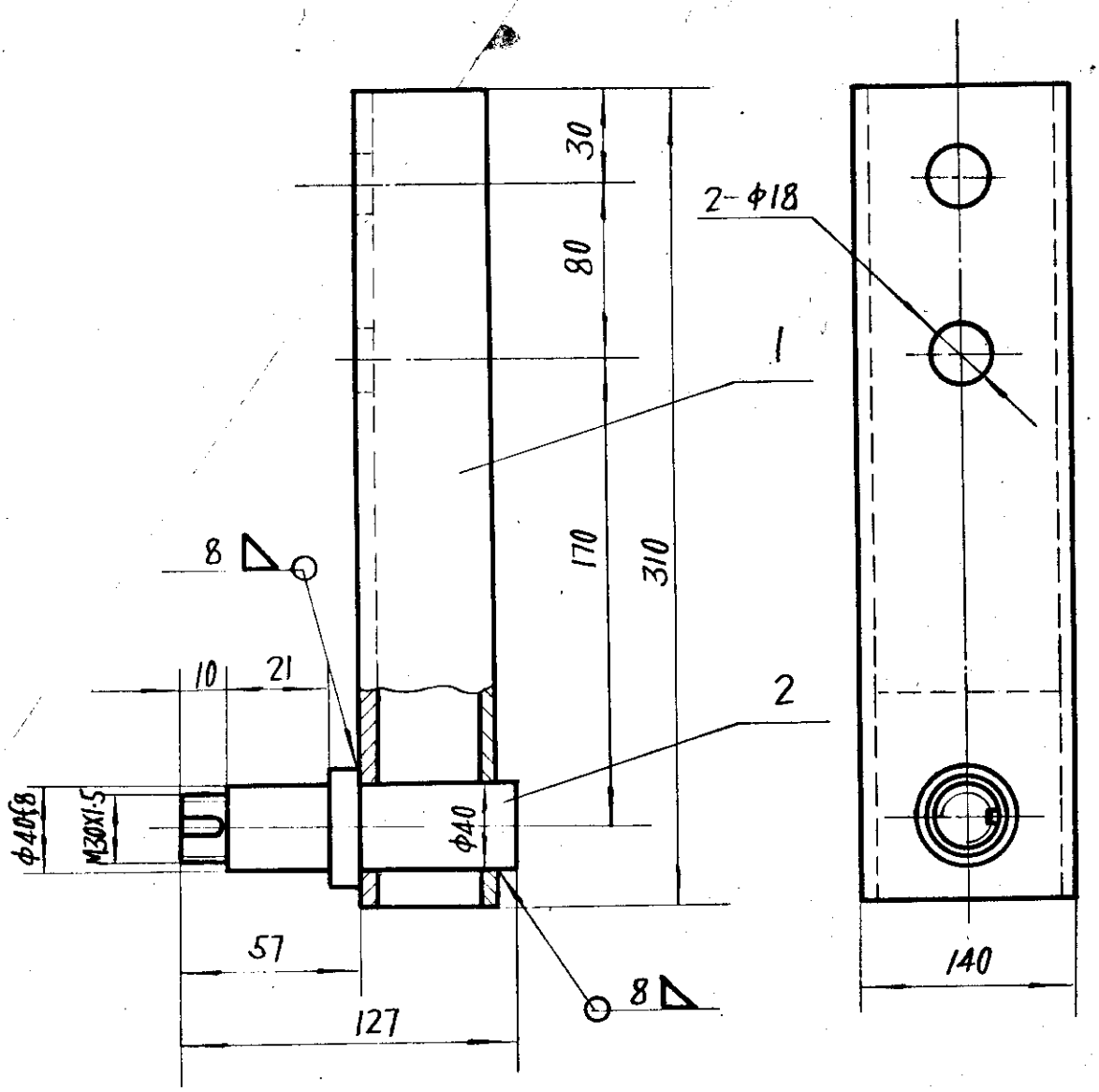
图样标记				质量	比例
S				142.3	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

)用件登记
图
校
经手
底图总号
图总号
字
期

Ⅱ06D314·2



序号	代号	名称	件数	材料	单重	总重	备注
2	Ⅱ06D314·2-2	轴	1	Q235-A	1.53	1.53	
1	Ⅱ06D314·2·1	支架	1	部件	6.28	6.28	

重量

标记	处数	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	
审核		日期	93.8.13

夹轨轮架

部件

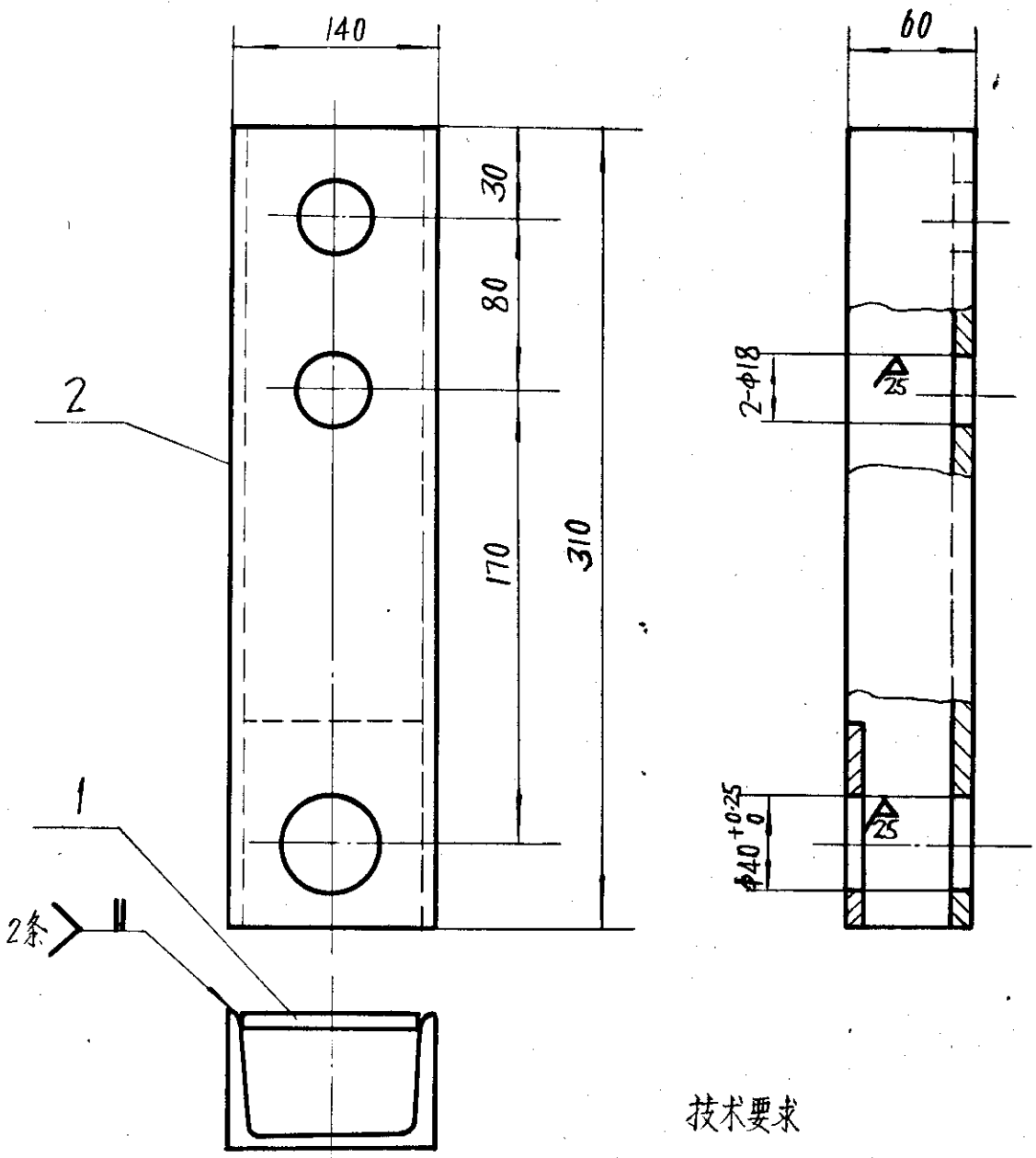
Ⅱ06D314·2

图样标记				质量	比例
S				7.81	

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
图总号
图总号
字
期



技术要求

下料周边 100

序号	代号	名称	件数	材料	单重	总重	备注
2		槽钢 140×60×8-310	1	Q235-A	5.19	5.19	
1		钢板 8×124×140	1	Q235-A	1.09	1.09	

重量

标记	处数	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	
审核		日期	93.8.13

支架

部件

Ⅱ06D314·2·1

图样标记			质量	比例
S			6.28	

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

底图总号

图总号

字

期

序号	幅面	代号	张数	备注	序号	幅面	代号	张数	备注
1	4	DTⅡ06D314-TM	1		1	3	Ⅱ01D305·2	1	借用
					2	3	Ⅱ01D305·2-1	1	借用
2	2	DTⅡ06D314	1		3	4	Ⅱ01D305·2-2	1	借用
3	2	Ⅱ06D314·1	1		4	4	Ⅱ06D312-2	1	借用
4	3	Ⅱ06D314·1·1	1		5	4	Ⅱ01D305-4	1	借用
5	3	Ⅱ06D314·1·2	1		6	4	Ⅱ02D310-2	1	借用
6	4	Ⅱ06D314·2	1		7	4	Ⅱ03D310-4	1	借用
7	4	Ⅱ06D314·2·1	1		8	4	Ⅱ01D305·8	1	借用
8	4	Ⅱ06D314·2-2	1		9	4	Ⅱ01D305·8-1	1	借用
					10	4	Ⅱ01D305·8-2	1	借用

计8张

计10张

描写

描校 吴晓东

日底图总号

底图总号

签字

日期

标记	处数	更改文件号	签字	日期
编制	孙士			
校对	孙士	日期	93.8.13	

总张数：

拉紧车

图样目录

DTⅡ06D314-TM

图样标记 S

共 1 页 第 1 页

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所