

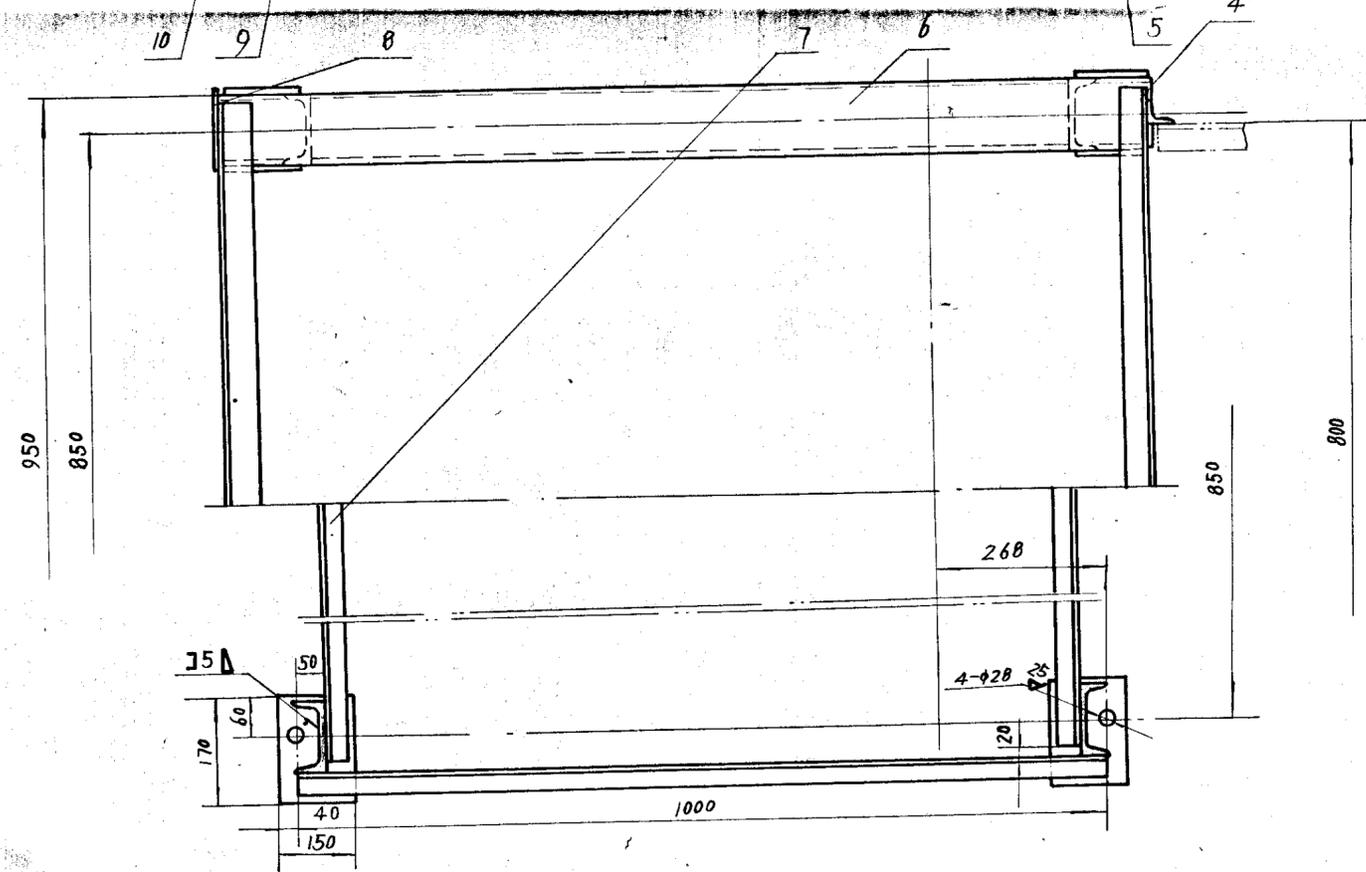
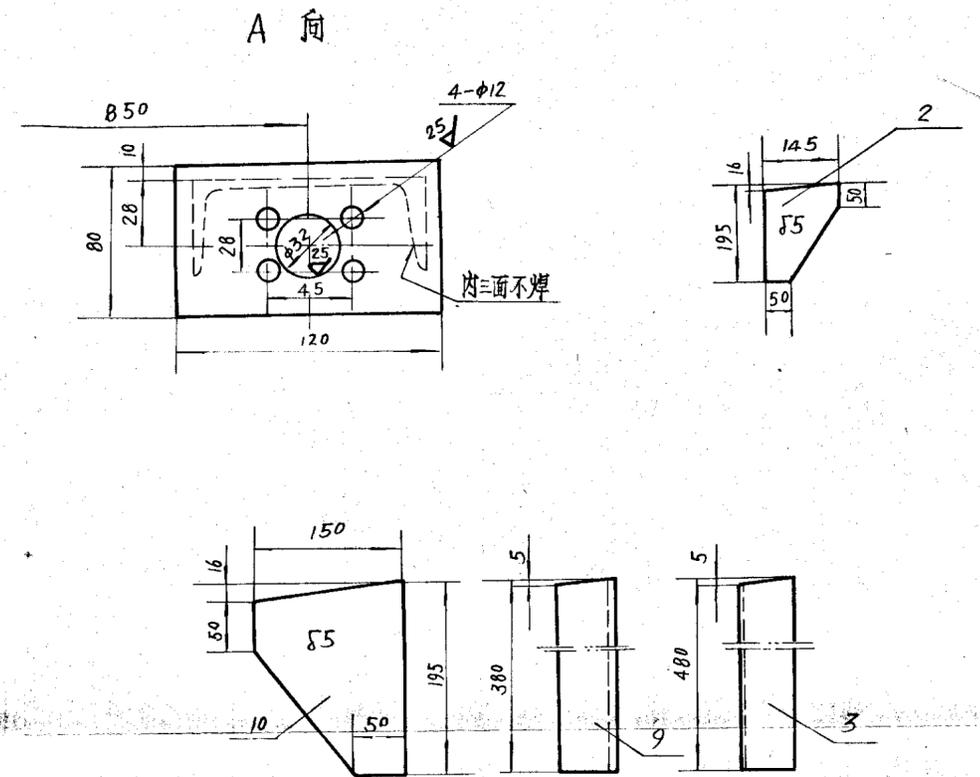
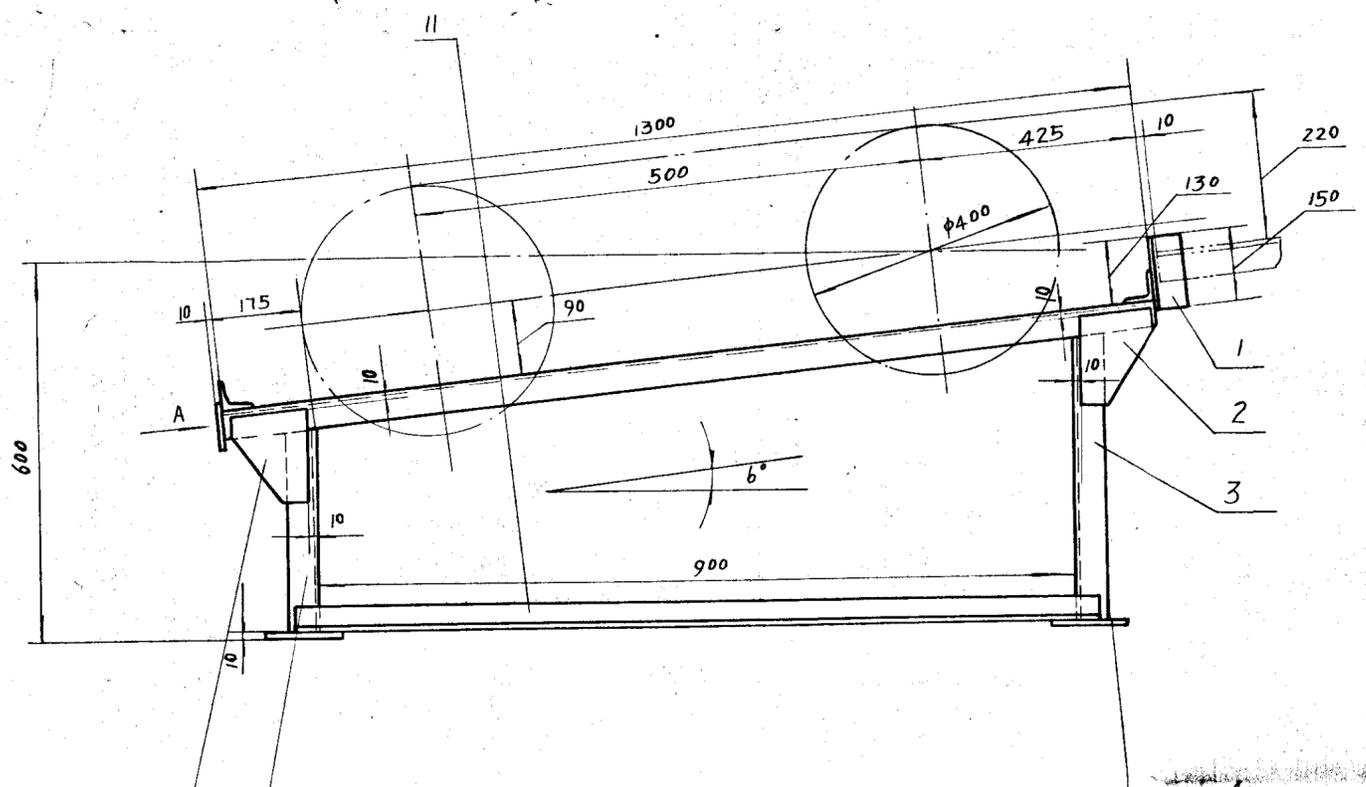
技术要求

1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有材料下料周边倒角。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
9		角钢 50x50x5-980	2	Q235-A	3.75	7.50
8		钢板 10x80x20	2	Q235-A	0.75	1.50
7		角钢 50x50x5-910	2	Q235-A	3.43	6.86
6		槽钢 100x48x5.3-1300	2	Q235-A	13.00	26.00
5		钢板 10x50x170	4	Q235-A	2.00	8.00
4		角钢 63x63x6-930	2	Q235-A	5.30	10.6
3		槽钢 100x40x5.3-452	4	Q235-A	4.52	18.08
2		钢板 δ5	8	Q235-A	0.85	6.8
1		角钢 63x63x6-150	2	Q235-A	0.86	1.72

螺旋拉紧装置尾架				DT101J02311	
图样标记	数量	比例			
S		86.71			
共 1 张 第 1 张			机械电子工业部 北京起重运输机械研究所		
部件					

标记	次数	更改文件号	签字	日期
设计		PL	张敏	
校对		李才	李才	
主管设计		李才	李才	
项目负责人		李才	李才	
审核		李才	李才	93.8



技术要求

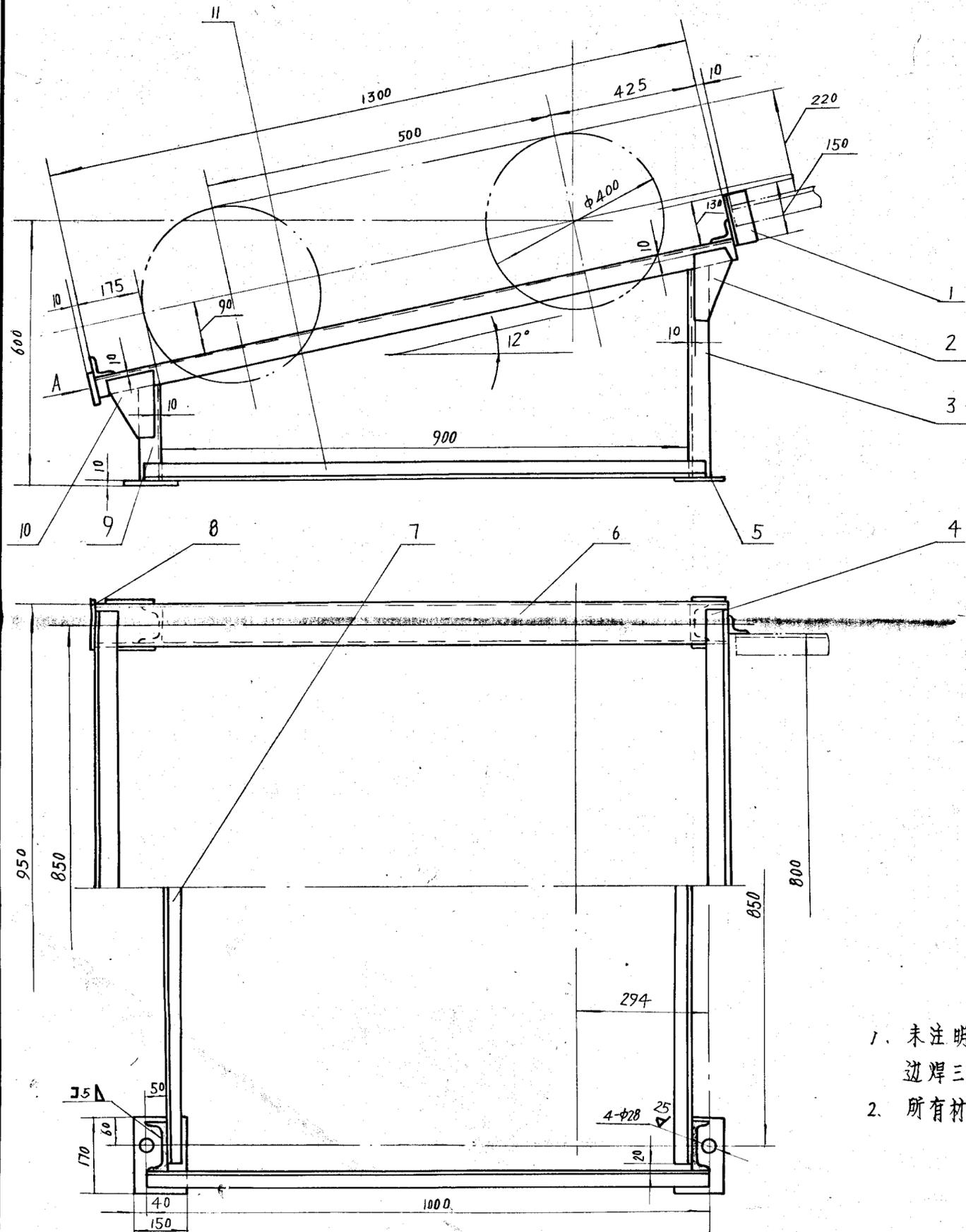
1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有材料下料周边 $\frac{100^\circ}{\nabla}$

代号	名称	数量	材料	重量	备注
11	角钢 50x50x5-980	2	Q235-A	3.60	7.20
10	钢板 85	4	Q235-A	0.85	1.70
9	槽钢 100x48x5.3-380	2	Q235-A	3.8	7.60
8	钢板 10x80x120	2	Q235-A	0.75	1.50
7	角钢 50x50x5-910	2	Q235-A	3.43	6.86
6	槽钢 100x48x5.3-1300	2	Q235-A	13.00	26.00
5	钢板 10x150x170	4	Q235-A	2.00	8.00
4	角钢 63x63x6-930	2	Q235-A	5.30	10.6
3	槽钢 100x48x5.3-480	2	Q235-A	4.8	9.60
2	钢板 85	4	Q235-A	0.70	2.80
1	角钢 63x63x6-150	2	Q235-A	0.86	1.72

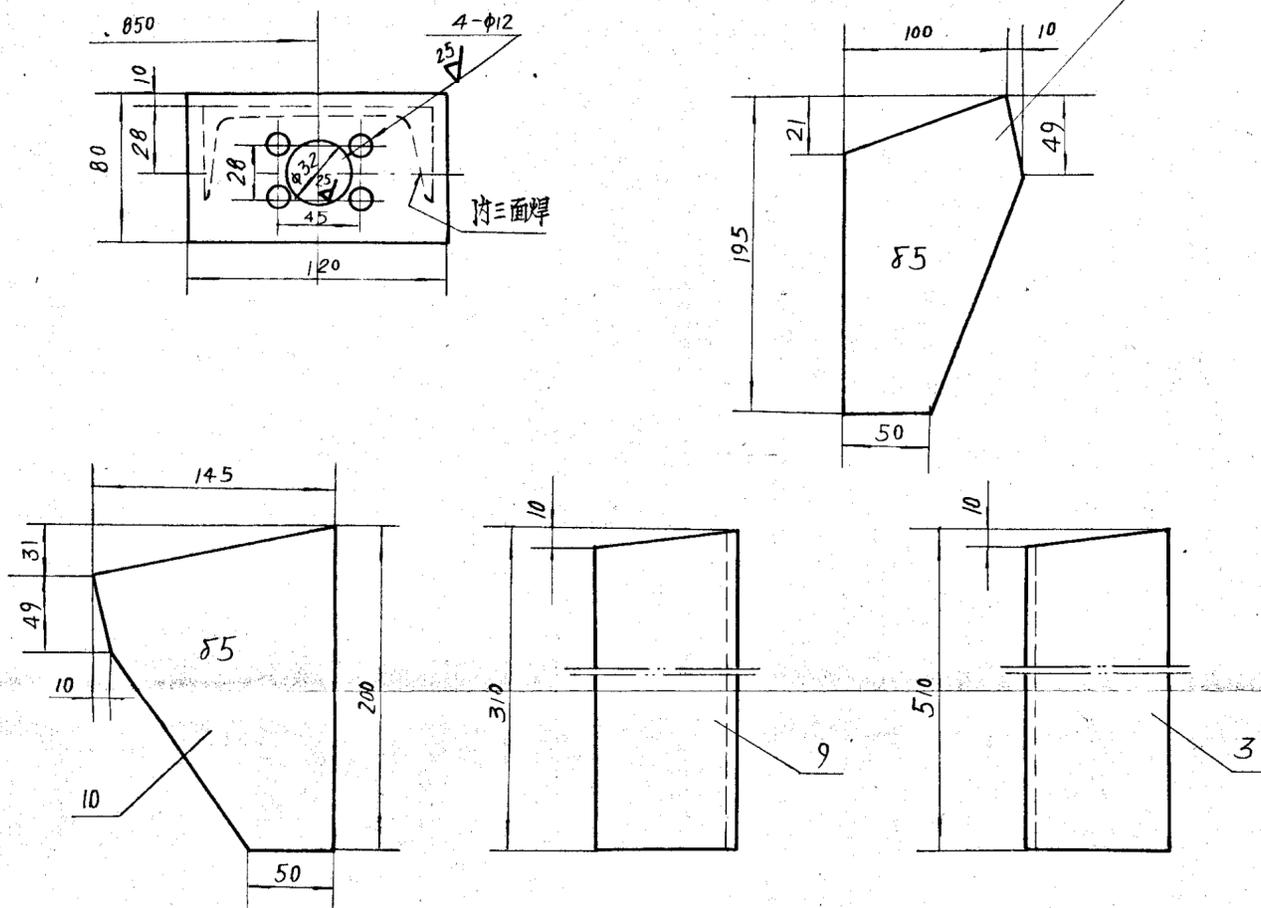
螺旋拉紧装置				DTII01J02312	
尾架				四样标记	
5040 S500 6°				质量比例	
部件				S	
				共 1 张 第 1 张	
				机械电子工业部	
				北京起重运输机械研究所	

1) 附件详图
 共
 张
 图号
 字
 第

4
 F1/P



A 向



技术要求

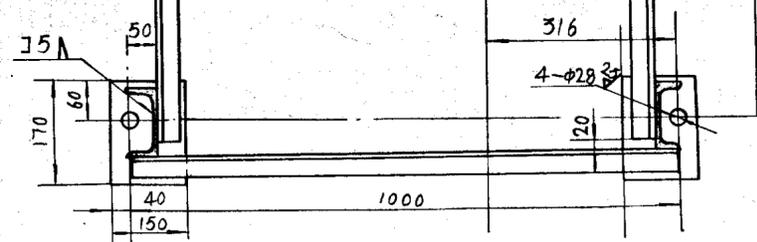
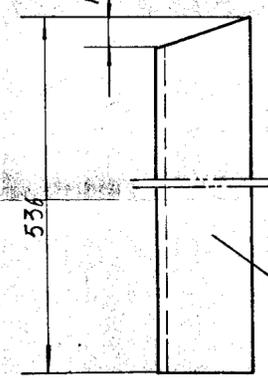
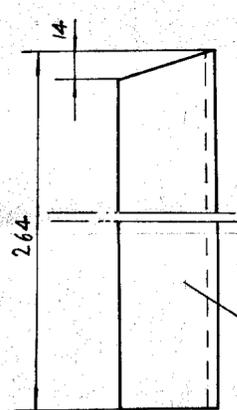
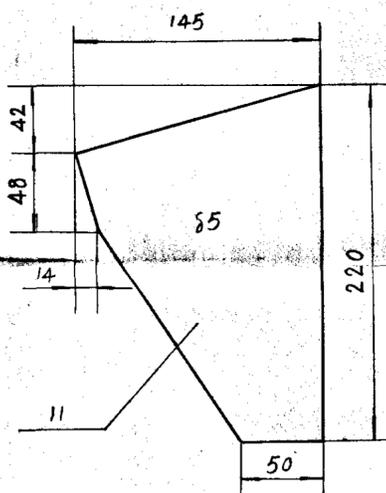
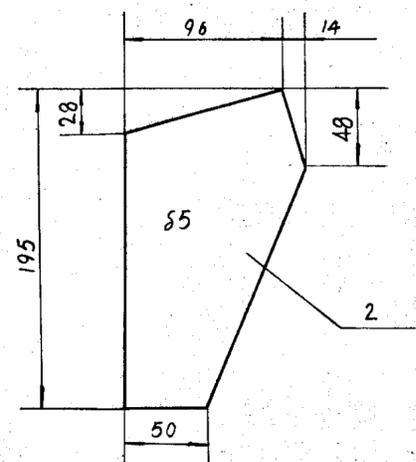
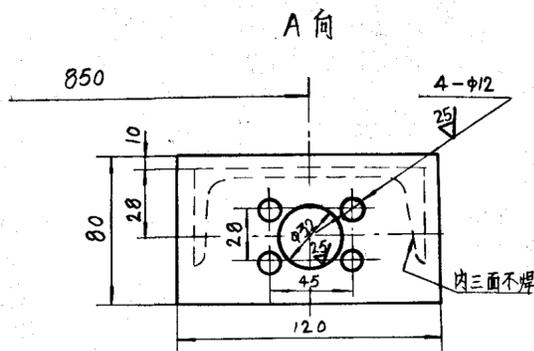
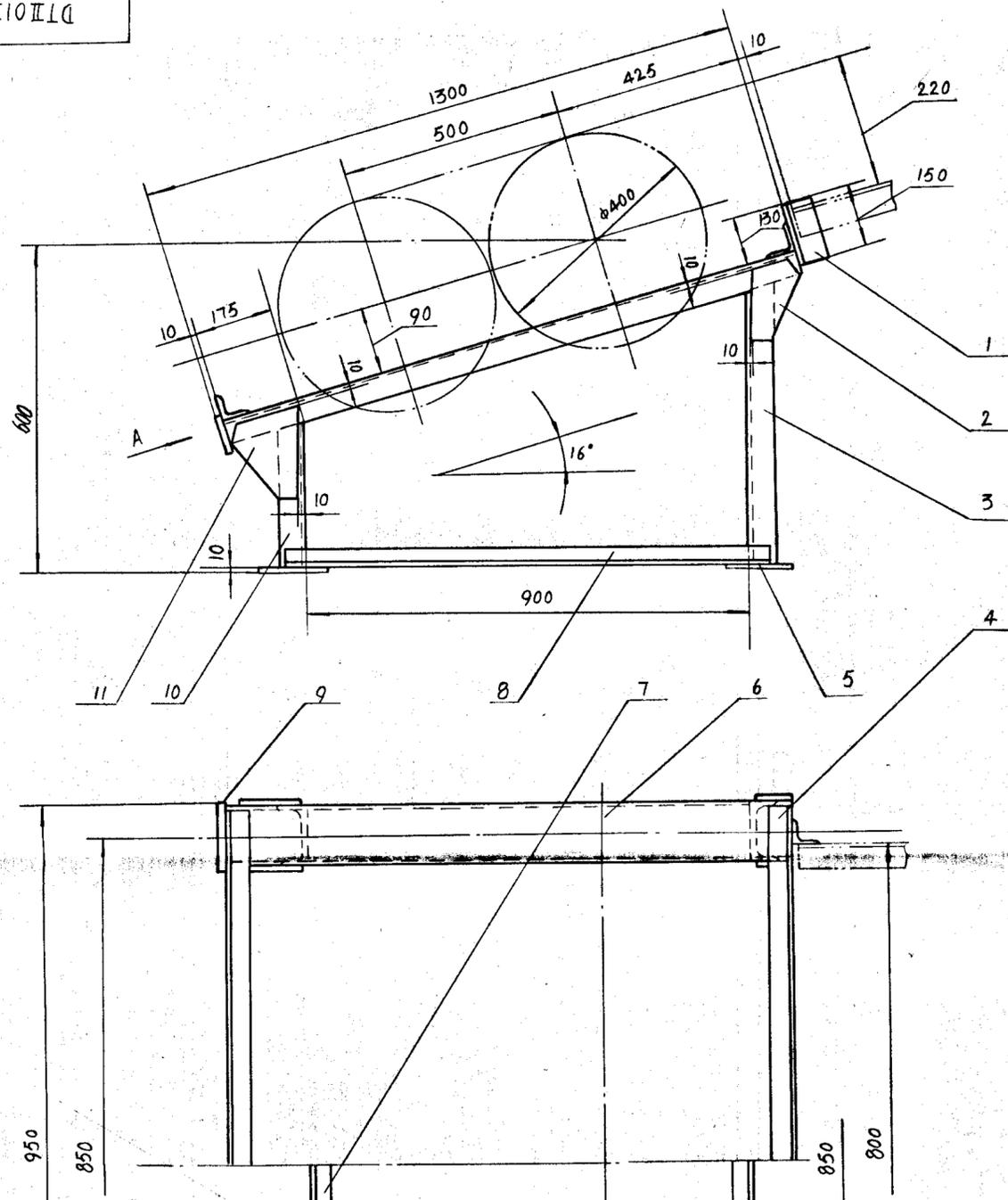
- 1. 未注明焊缝均为连续角焊, 杆件搭接处周边焊三面, 焊缝高度为被焊件最小厚度。
- 2. 所有材料下料周边 $\sqrt[100]{}$

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
11		角钢 50x50x5-980	2	Q235-A	3.60	7.20
10		钢板 85	4	Q235-A	0.85	3.40
9		槽钢 100x48x5.3-310	2	Q235-A	3.10	6.20
8		钢板 10x80x120	2	Q235-A	0.75	1.50
7		角钢 50x50x5-910	2	Q235-A	3.43	6.86
6		槽钢 100x48x5.3-1300	2	Q235-A	13.00	26.00
5		钢板 10x150x170	4	Q235-A	2.00	8.00
4		角钢 63x63x6-930	2	Q235-A	5.3	10.6
3		槽钢 100x48x5.3-510	2	Q235-A	5.11	10.22
2		钢板 85	4	Q235-A	0.70	2.80
1		角钢 63x63x6-150	2	Q235-A	0.86	1.72

标记	外数	更改文件号	签字	日期
设计	张楠	工艺	张楠	
校对	李金	标准	李金	
主管设计	李金	室主任	李金	
项目负责人	李金	总工程师	李金	
审核		日期	95.8	

螺旋拉紧装置
尾架
5040 S500 12°
部件

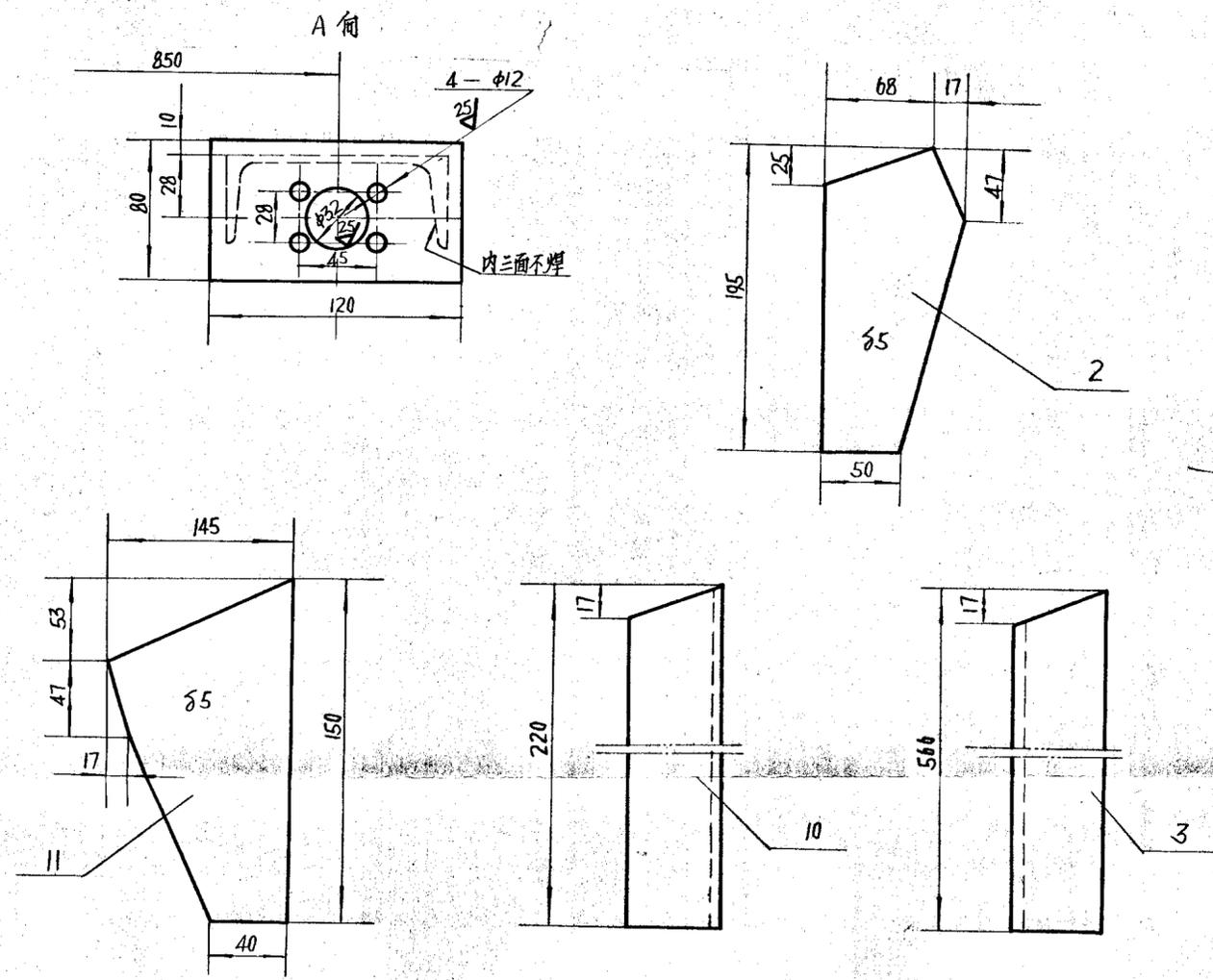
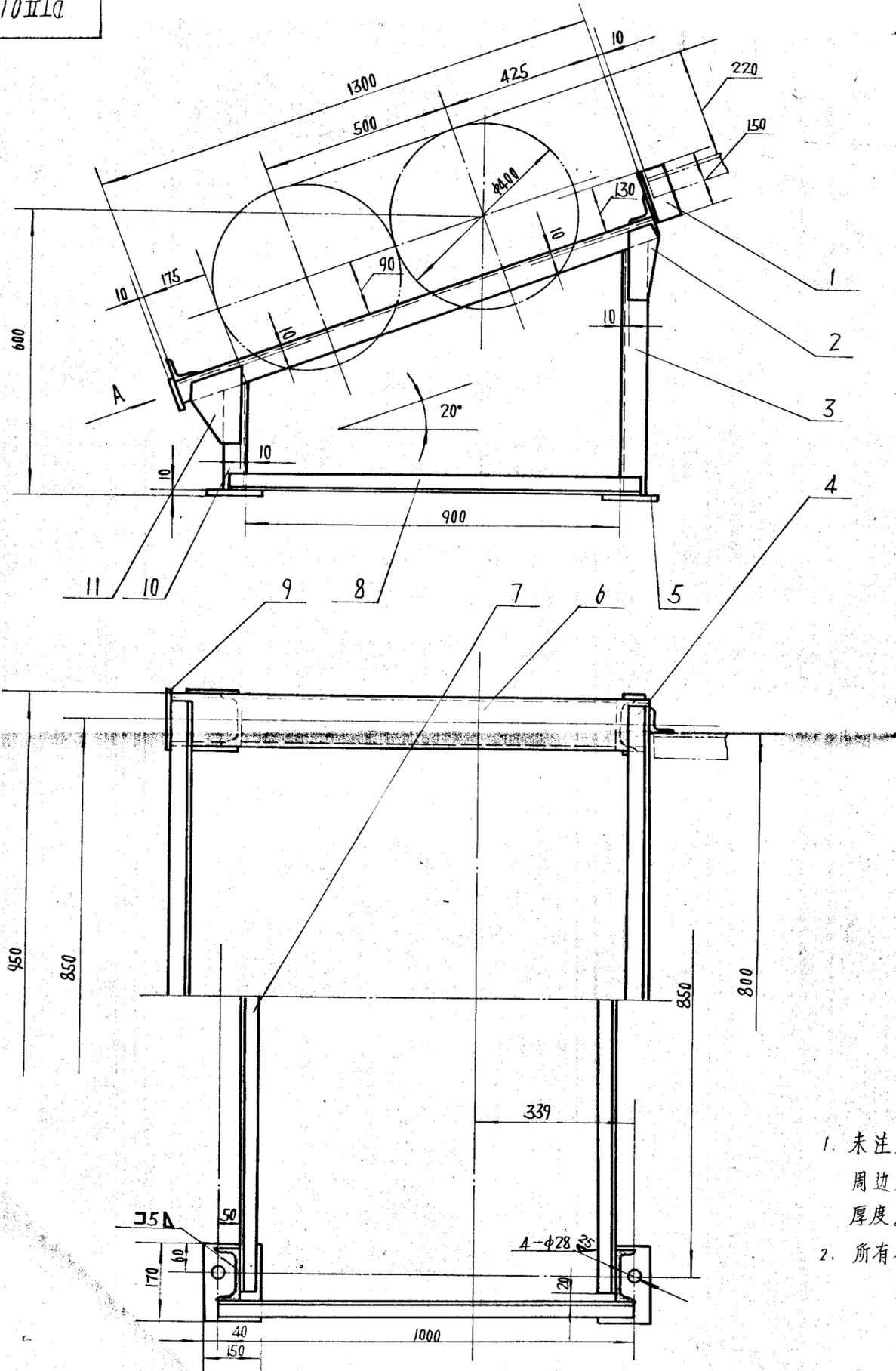
DT101J02313
图样标记
原量比例
8/25
共 1 张 第 1 张
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所



技术要求
 1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处，
 周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小
 厚度
 2. 所有材料下料周边 R_{100}

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
11		钢板 δ5	4	Q235-A	0.92	1.84
10		槽钢 100X48X5.3-264	2	Q235-A	2.64	5.28
9		钢板 10X80X120	2	Q235-A	0.75	1.50
8		角钢 50X50X5-980	2	Q235-A	3.70	7.40
7		角钢 50X50X5-910	2	Q235-A	3.43	6.86
6		槽钢 100X48X5.3-1300	2	Q235-A	13.00	26.00
5		钢板 10X150X170	4	Q235-A	2.00	8.00
4		角钢 63X63X6-930	2	Q235-A	5.30	10.60
3		槽钢 100X48X5.3-536	2	Q235-A	5.36	10.72
2		钢板 δ5	4	Q235-A	0.50	2.00
1		角钢 63X63X6-150	2	Q235-A	0.86	1.72

螺旋拉紧装置 尾架				DTII01J02314	
标记	页数	更改文件号	签字	日期	图样标记
设计	张				原 1.92
校对	张				共 1 张 第 1 张
主管设计	张				机械电子工业部
项目负责人	张				北京起重运输机械研究所
审核	张				



技术要求

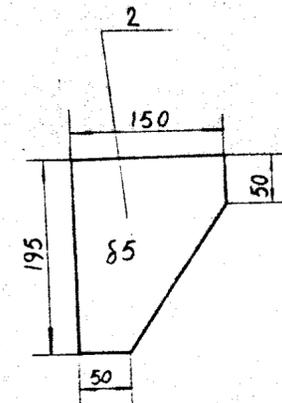
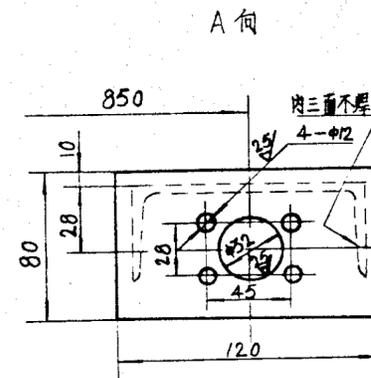
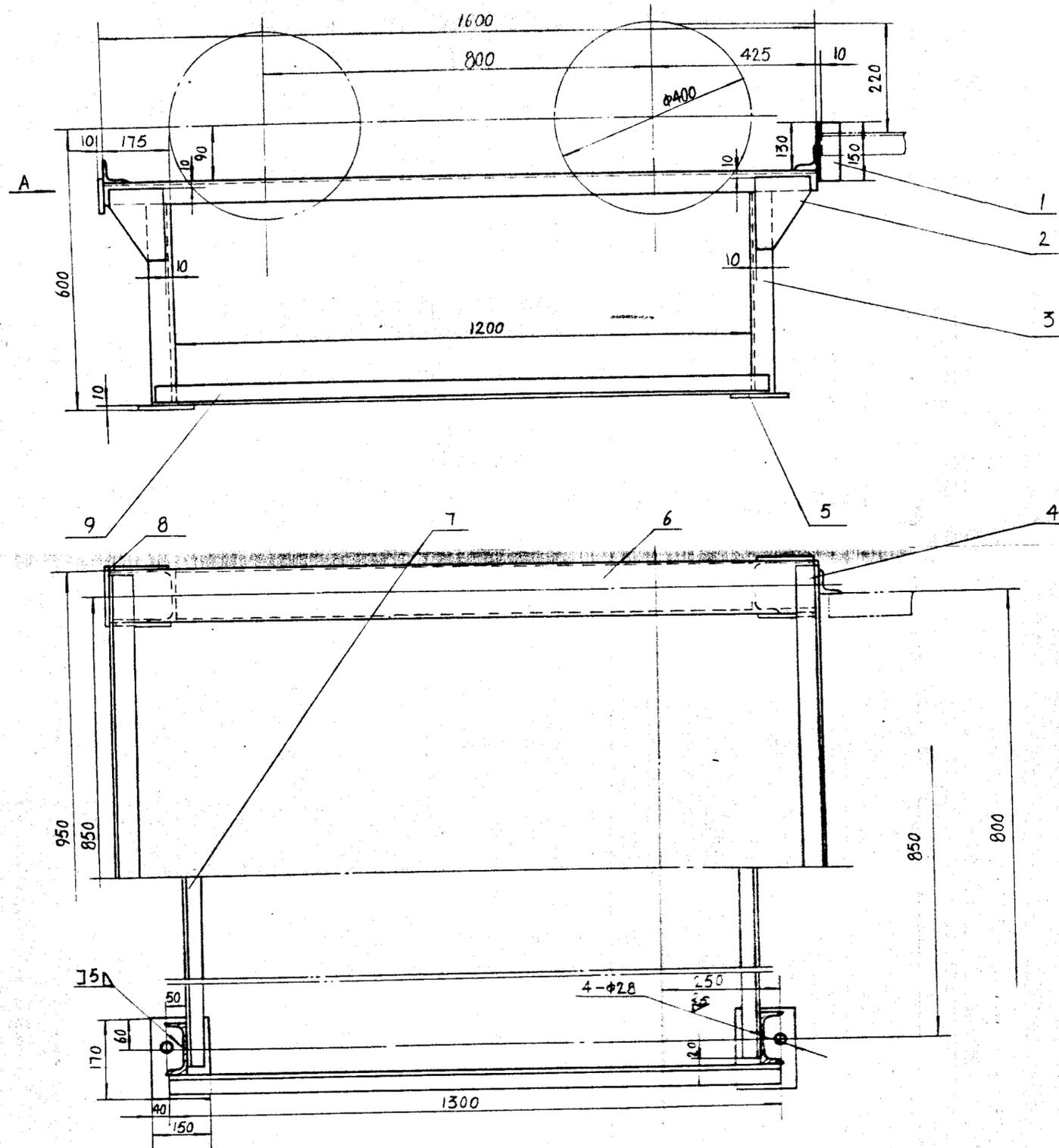
1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有材料下料周边为 $\nabla 10$ 。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
11		钢板 $\delta 5$	4	Q235-A	0.52	2.08
10		槽钢 100X48X5.3-220	2	Q235-A	2.21	4.42
9		钢板 10X80X120	2	Q235-A	0.75	1.5
8		角钢 50X50X5-980	2	Q235-A	3.70	7.40
7		角钢 50X50X5-910	2	Q235-A	3.43	6.86
6		槽钢 100X48X5.3-1300	2	Q235-A	13.00	26.00
5		钢板 10X150X170	4	Q235-A	2.00	8.00
4		角钢 63X63X6-930	2	Q235-A	5.30	10.60
3		槽钢 100X48X5.3-566	2	Q235-A	5.66	11.32
2		钢板 $\delta 5$	4	Q235-A	0.40	1.60
1		角钢 63X63X6-150	2	Q235-A	0.86	1.72
				合计		

螺旋拉紧装置		DTII01J02315	
尾架		原重比例	
5040 S500 20°		S 1 81.5	
部件		共 1 张 第 1 张	
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

用件登记
用
批
图号
图号
字
号

F23

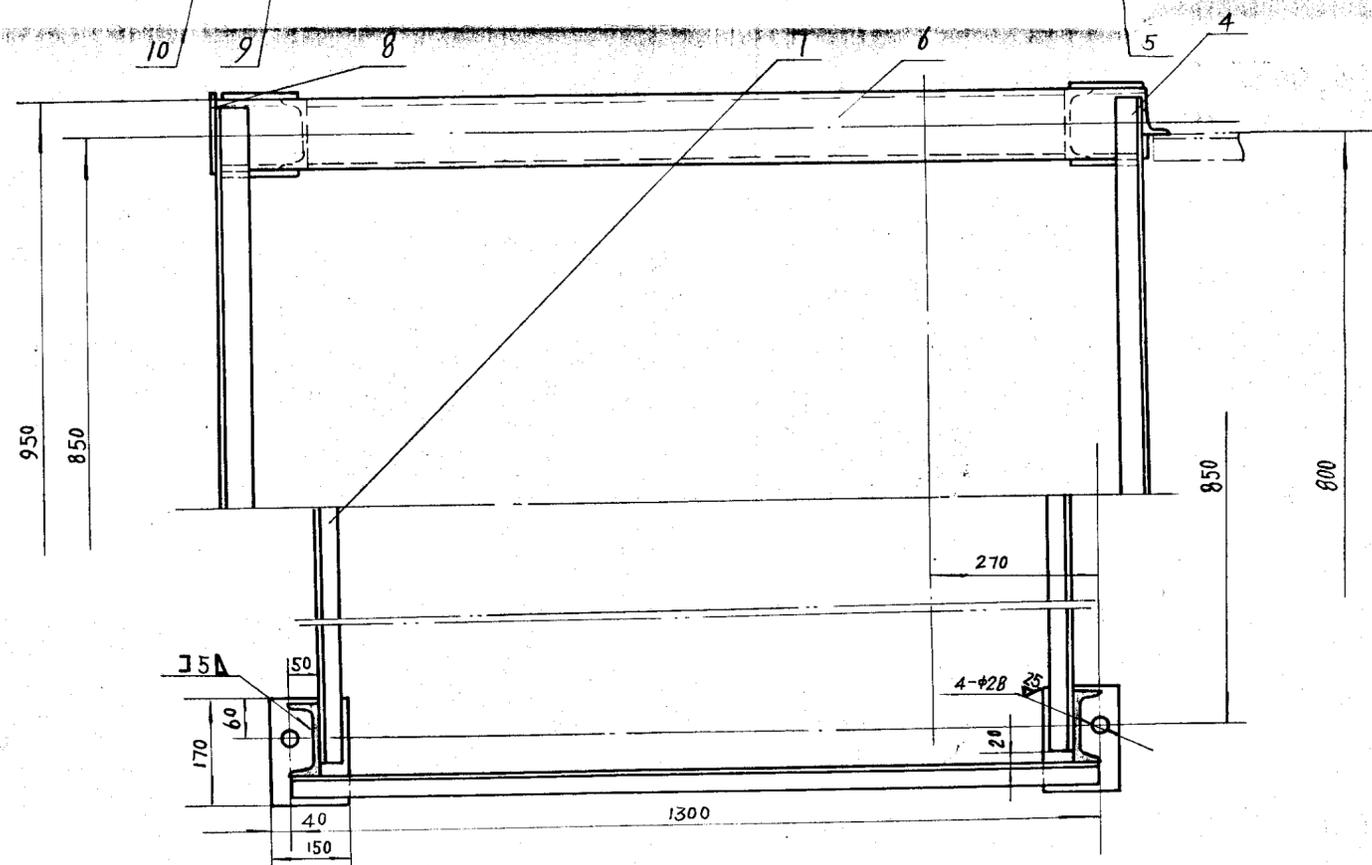
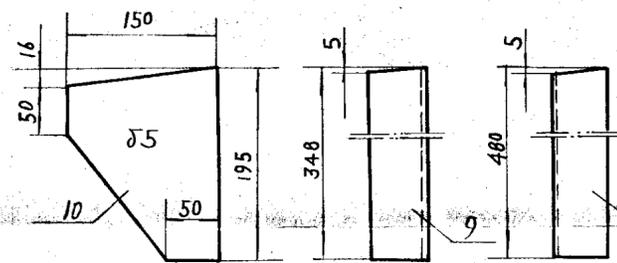
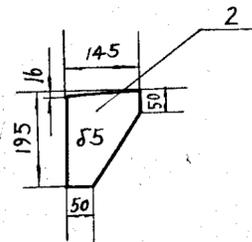
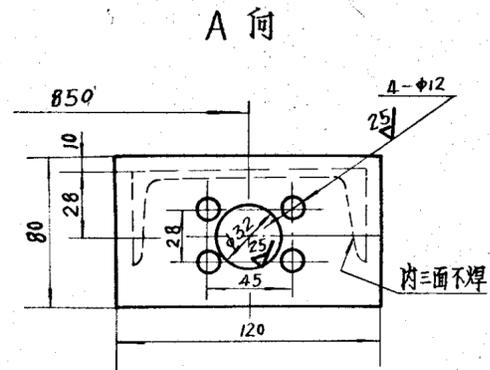
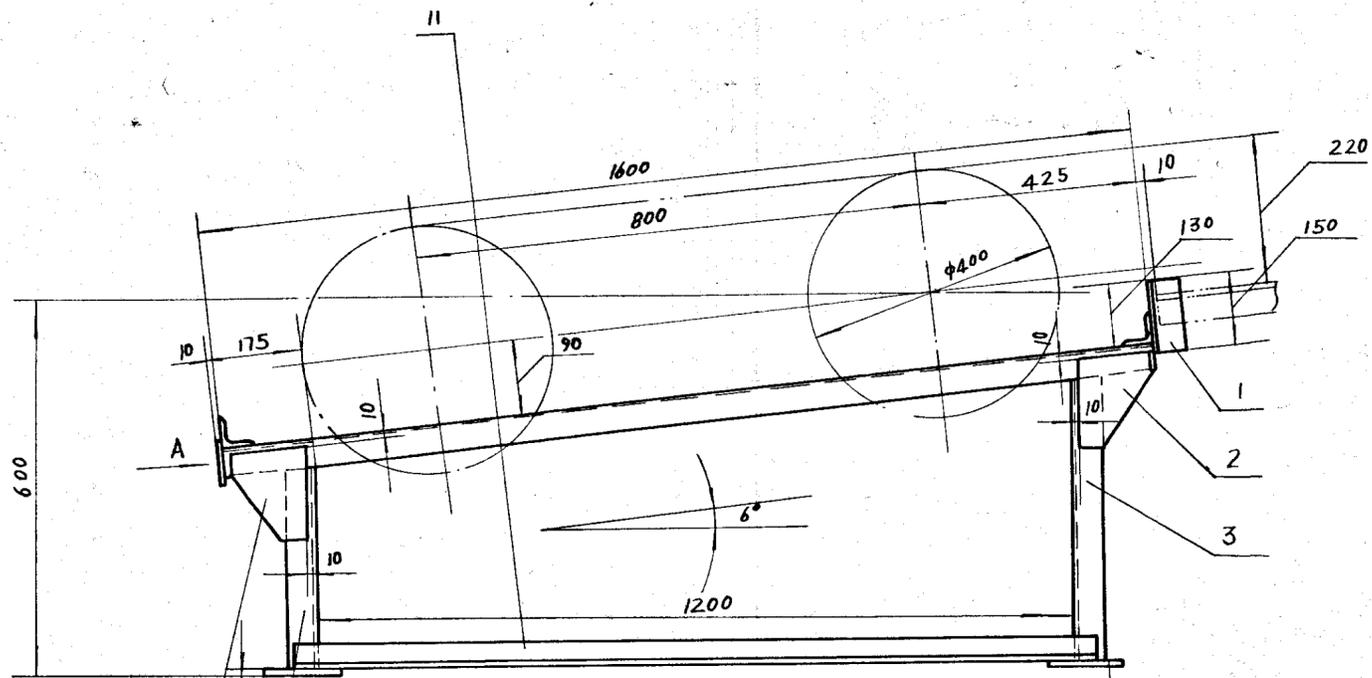


技术要求

1. 未注焊缝均为连续角焊。杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有材料下料周边

代号	名称	材料	数量	重量	备注
9	角钢	50X50X5-1280	2	Q235-A	4.82 9.64
8	钢板	10X80X120	2	Q235-A	0.75 1.50
7	角钢	50X50X5-910	2	Q235-A	3.43 6.86
6	槽钢	100X48X53-600	2	Q235-A	16.00 32.00
5	钢板	10X150X170	4	Q235-A	2.00 8.00
4	角钢	63X63X6-930	2	Q235-A	5.30 10.6
3	槽钢	100X48X53-452	4	Q235-A	4.52 18.08
2	钢板	85	8	Q235-A	0.85 6.8
1	角钢	63X63X6-150	2	Q235-A	0.86 1.72

螺旋拉紧装置		DT10102321	
尾梁	5040 5800 0°	重量	95.2
零件		机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	



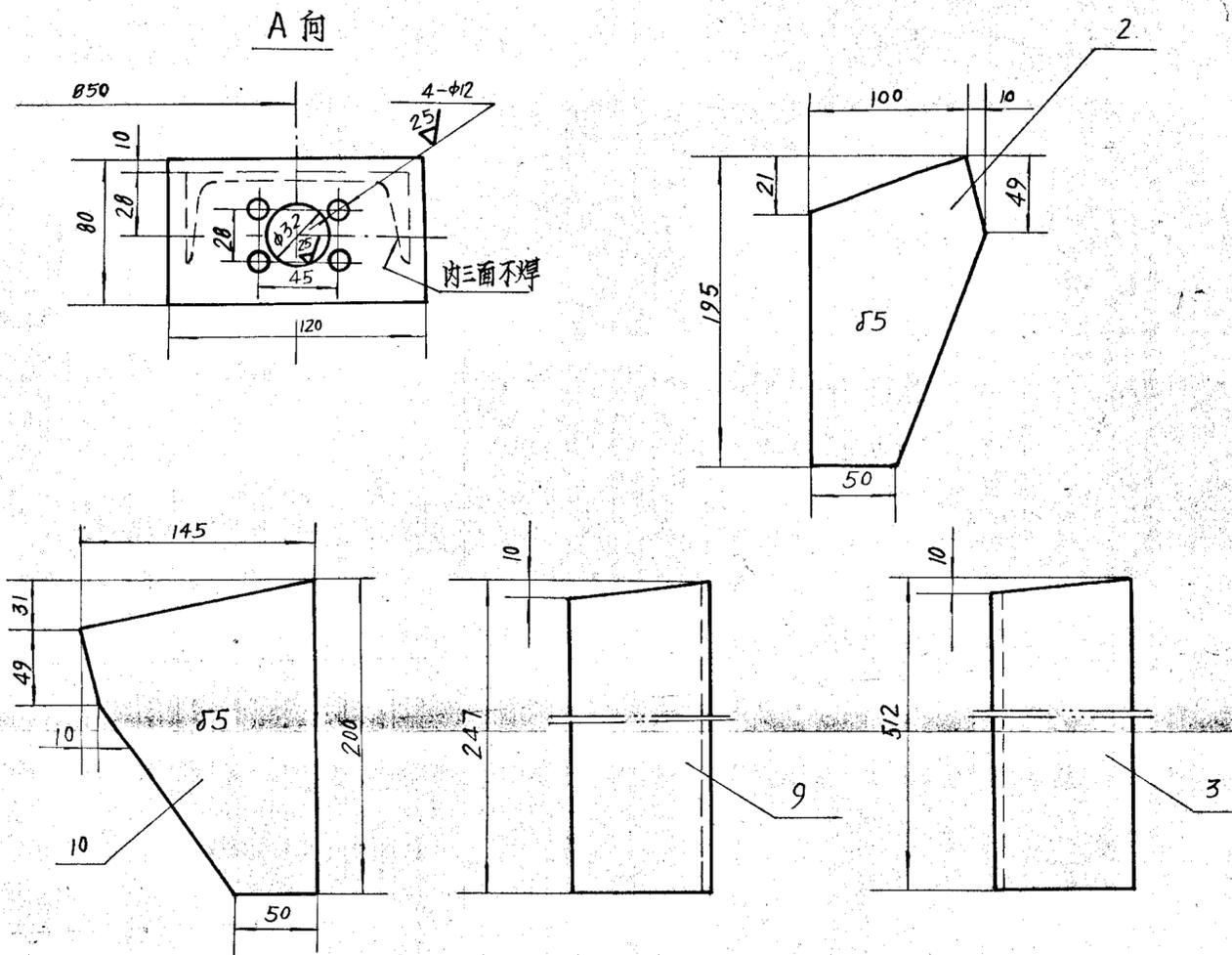
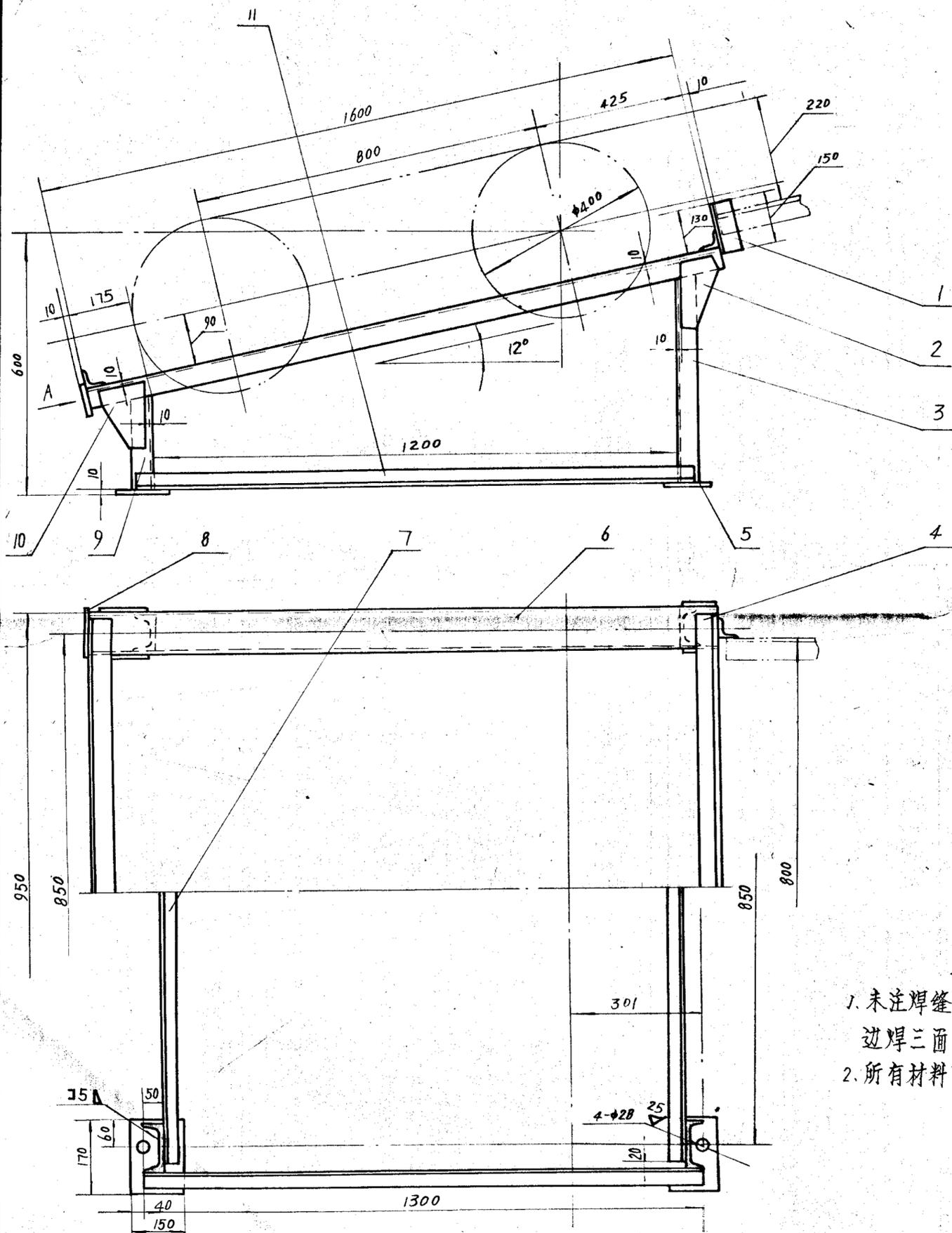
技术要求

1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有材料下料周边 $\sqrt{}$ 。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
11		角钢 50x50x5-1280	2	Q235-A	4.6	9.20
10		钢板 5	4	Q235-A	0.85	1.70
9		槽钢 100x48x6-348	2	Q235-A	3.48	6.96
8		钢板 10x80x120	2	Q235-A	0.75	1.50
7		角钢 50x50x5-910	2	Q235-A	3.43	6.86
6		槽钢 100x48x5.3-1600	2	Q235-A	16.00	32.00
5		钢板 10x150x170	4	Q235-A	2.00	8.00
4		角钢 63x63x6-930	2	Q235-A	5.30	10.60
3		槽钢 100x48x5.3-480	2	Q235-A	4.80	9.60
2		钢板 5	4	Q235-A	0.7	2.80
1		角钢 63x63x6-150	2	Q235-A	0.86	1.72

螺旋拉紧装置 尾架				DT101J02322	
图样标记	重量	比例			
S	5040 S800 6°	90.94			
共 1 张 第 1 张			机械电子工业部 北京起重运输机械研究所		

零件图
图
共 1 张 第 1 张
日期 93.8

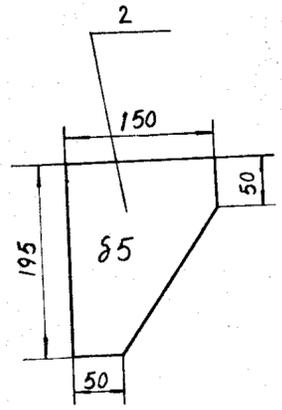
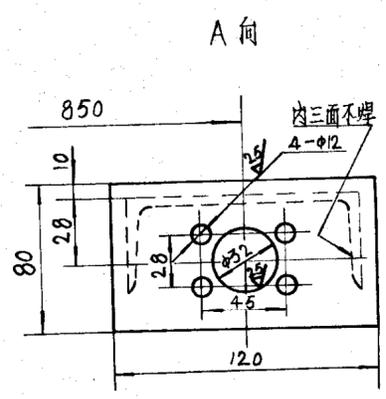
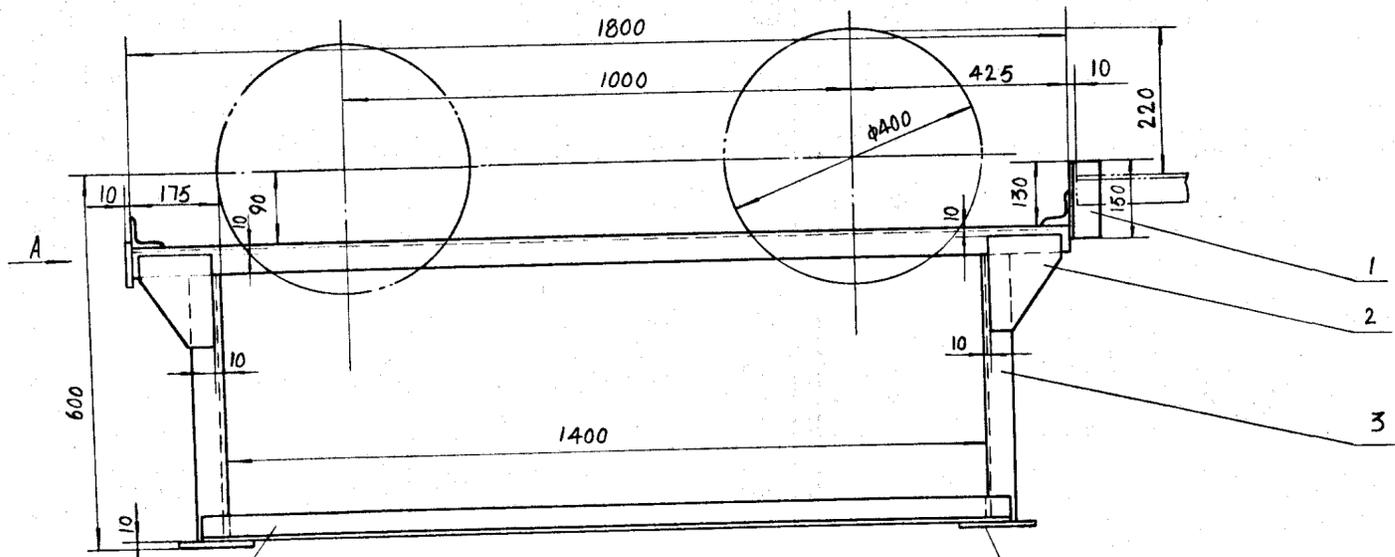


技术要求
 1. 未注焊缝均为连续角焊, 杆件搭接处周边焊三面, 焊缝高度为被焊件最小厚度。
 2. 所有材料下料周边 $\sqrt{100}$ 。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	比例
11		扁钢 50x50x5-1280	2	Q235-A	4.82	9.64
10		钢板 55	4	Q235-A	0.85	3.4
9		槽钢 100x48x5.3-247	2	Q235-A	2.47	4.94
8		钢板 10x80x120	2	Q235-A	0.75	1.50
7		角钢 50x50x5-910	2	Q235-A	3.43	6.86
6		槽钢 100x48x5.3-1600	2	Q235-A	16.00	32.00
5		钢板 10x150x170	4	Q235-A	7.00	8.00
4		角钢 63x63x6-930	2	Q235-A	5.30	10.60
3		槽钢 100x48x5.3-512	2	Q235-A	5.14	10.28
2		钢板 55	4	Q235-A	0.51	2.04
1		角钢 63x63x6-150	2	Q235-A	0.86	1.72

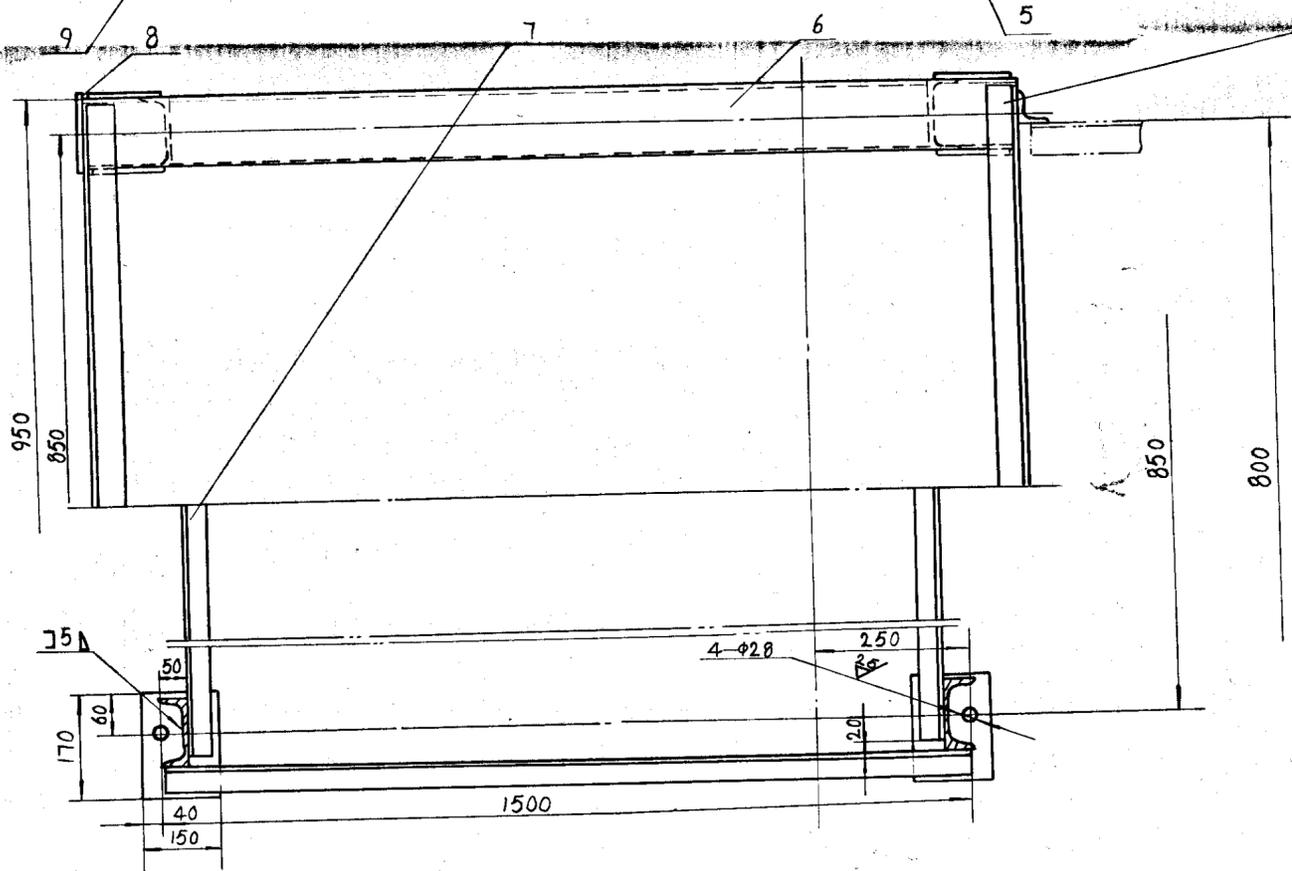
螺旋拉紧装置 尾架				DT101J02323	
5040 S800 12°				图样标记	
部件				90.98	
				共 张 第 张	
				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	

1) 用件标记
 图
 林
 底图总号
 图号
 字
 期



技术要求

1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有材料下料周边

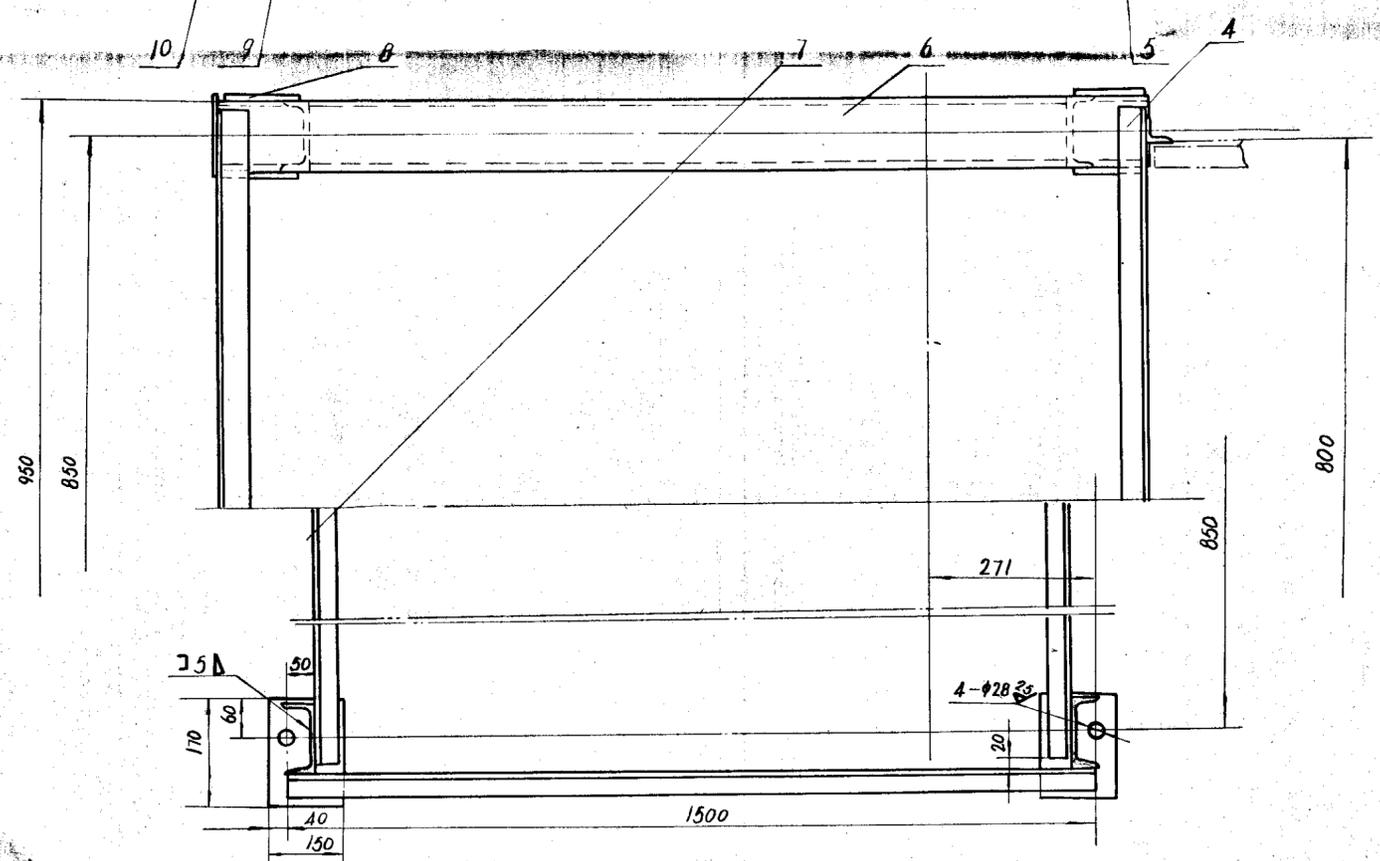
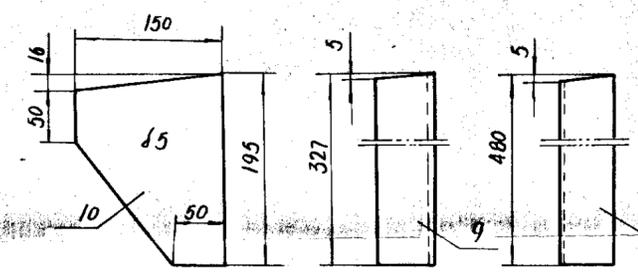
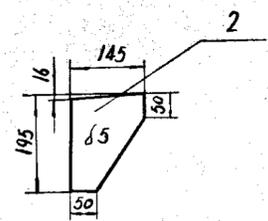
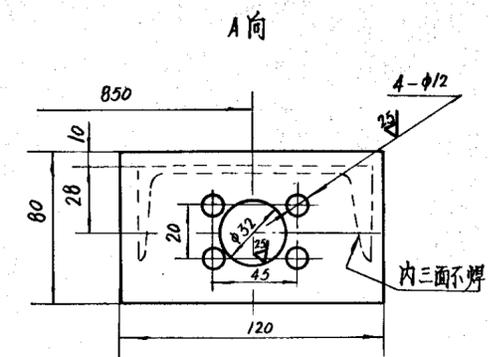
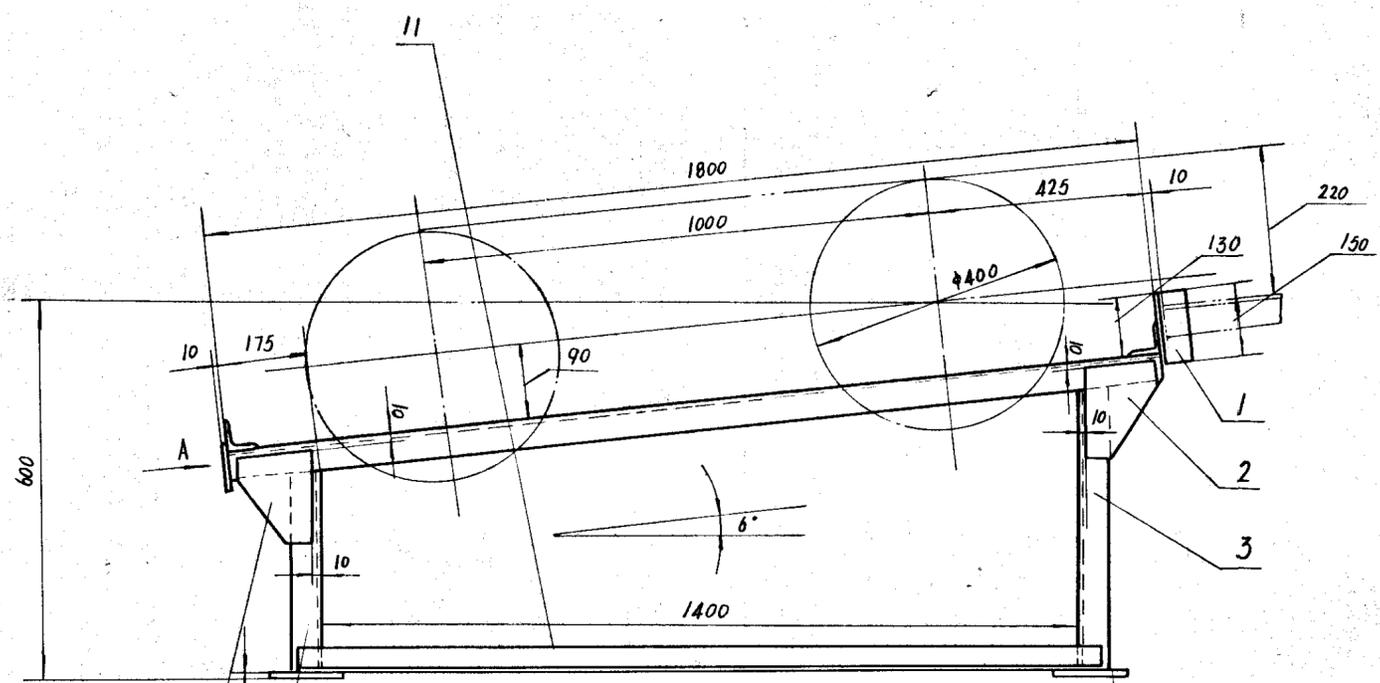


序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
9		角钢 50X50X5-1480	2		5.4	1080
8		钢板 10X80X120	2	Q235-A	0.75	150
7		角钢 50X50X5-910	2	Q235-A	3.43	6.86
6		槽钢 100X48X5.3-1800	2	Q235-A	18.00	36.00
5		钢板 10X150X170	4	Q235-A	2.00	8.00
4		角钢 63X63X6-930	2	Q235-A	5.30	10.60
3		槽钢 100X48X5.3-452	4	Q235-A	4.52	18.08
2		钢板 85	8	Q235-A	0.85	6.80
1		角钢 63X63X6-150	2	Q235-A	0.86	1.72

螺旋拉紧装置				DTII01J02331	
尾架				5040 S1000 0°	
部件				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	

零件登记
图
校
S
图号
号
字
期

标记 处数 更改文件号 签字 日期
设计 张德学
校对 李全斌
工艺 张德学
标准化 李全斌
项目负责 李全斌
总工程师 张德学
中 校 日期 92.8



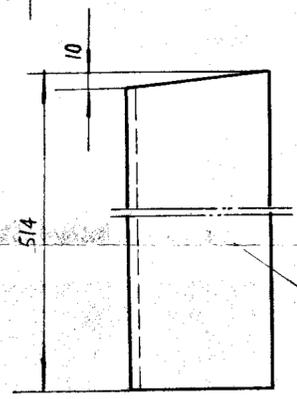
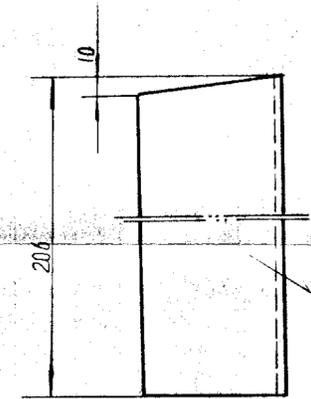
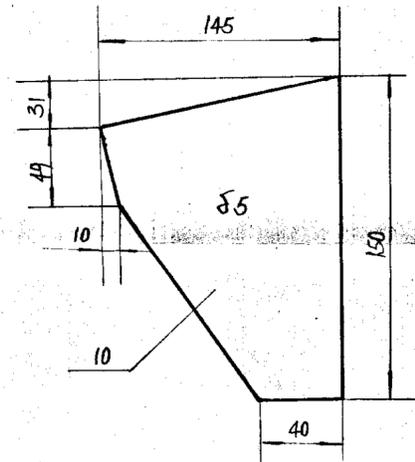
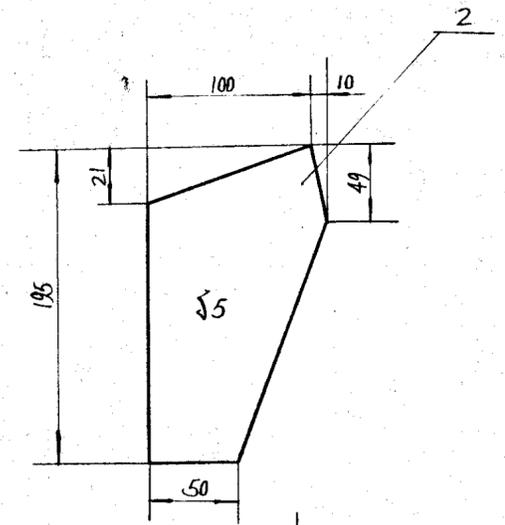
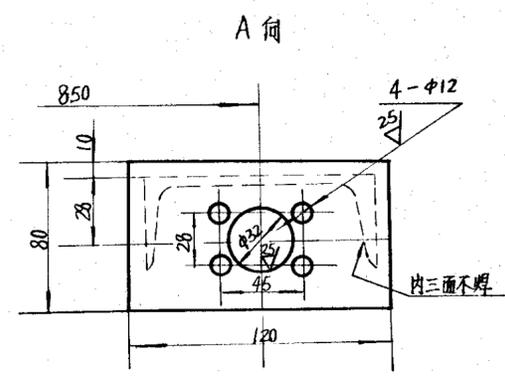
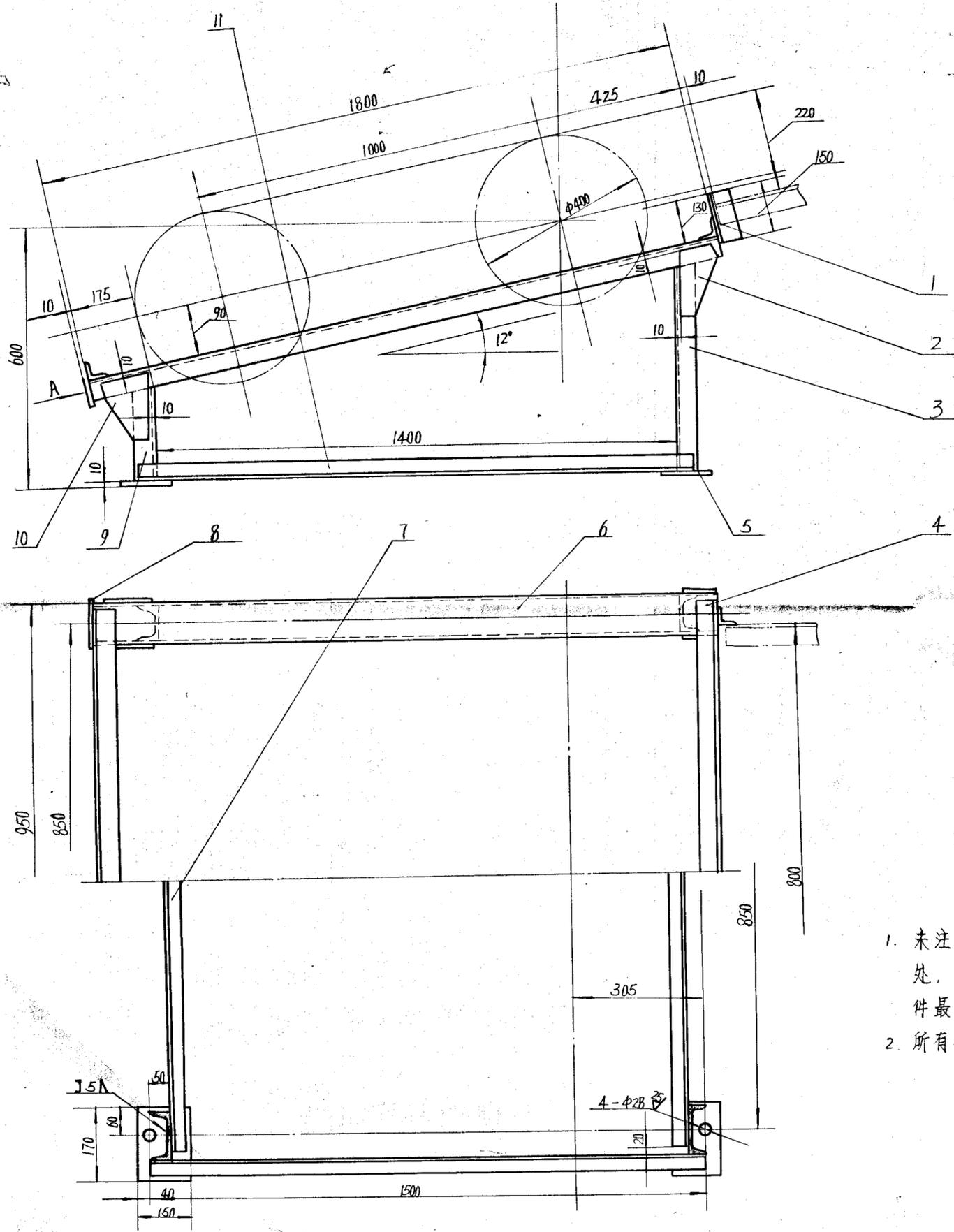
技术要求

1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度
2. 所有材料下料周边

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
11		角钢 50x50x5-1480	2	Q235-A	5.58	11.16
10		钢板 δ5	4	Q235-A	0.85	3.40
9		槽钢 100x48x5.3-327	2	Q235-A	3.27	6.54
8		钢板 10x80x120	2	Q235-A	0.75	1.50
7		角钢 50x50x5-910	2	Q235-A	3.43	6.86
6		槽钢 100x48x5.3-1800	2	Q235-A	18.00	36.00
5		钢板 10x150x170	4	Q235-A	2.00	8.00
4		角钢 63x63x6-930	2	Q235-A	5.30	10.60
3		槽钢 100x48x5.3-480	2	Q235-A	4.79	9.58
2		钢板 δ5	4	Q235-A	0.7	2.80
1		角钢 63x63x6-150	2	Q235-A	0.86	1.72

(通)用件备注
 图号
 设计
 审核
 日期

螺旋拉紧装置 尾架		DTII01J02332	
5040 5100 0°		图样编号 98.16	
部 件		共 1 张 第 1 张	
设计: 张明华 校核: 李金武 审核: 张明华 日期: 73.8		机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	



- 技术要求
1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处，周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度
 2. 所有材料下料用边

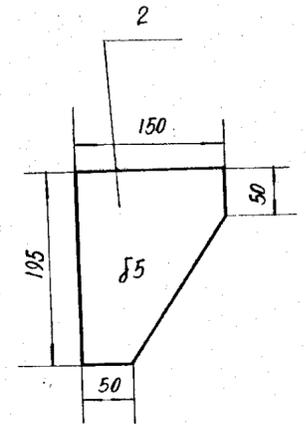
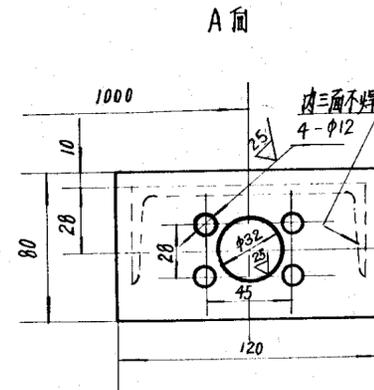
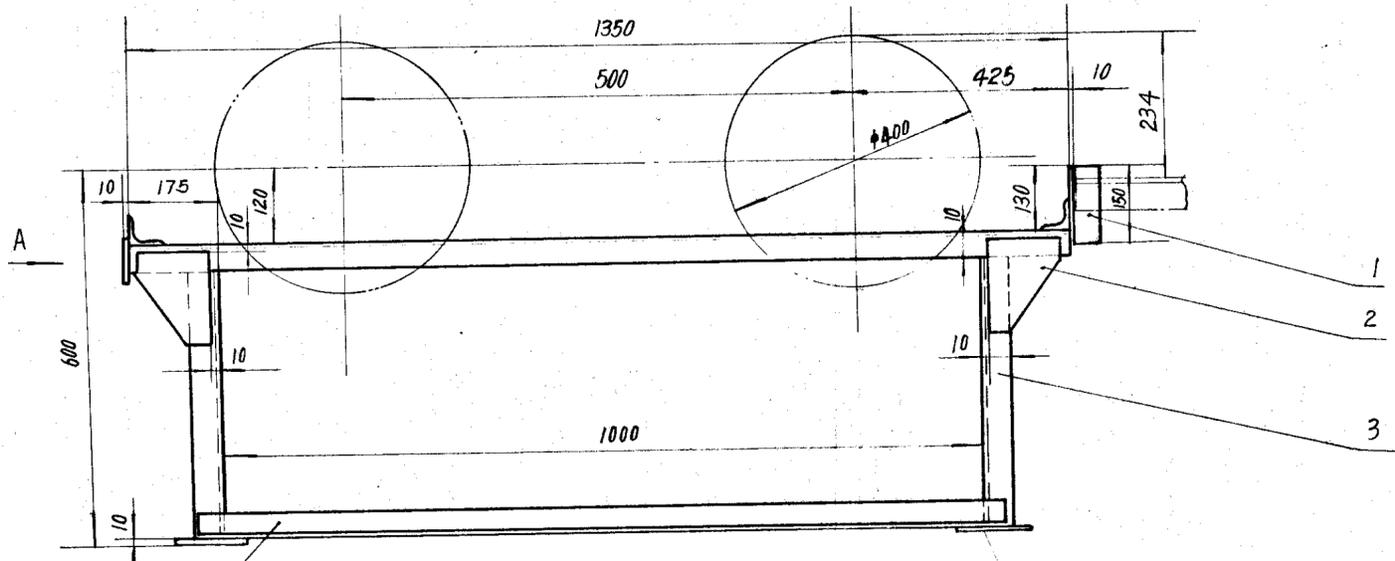
序号	代号	名称	数量	材料	重量	日期	备注
11		角钢 50x50x5-1480	2	Q235-A	5.58	11-16	
10		钢板 5	4	Q235-A	0.52	2.08	
9		槽钢 100x48x5.3-206	2	Q235-A	2.06	4-12	
8		钢板 10x80x120	2	Q235-A	0.75	1-50	
7		角钢 50x50x5-910	2	Q235-A	2.43	6-86	
6		槽钢 100x48x5.3-1800	2	Q235-A	18.00	36.00	
5		钢板 10x150x170	4	Q235-A	2.00	8.00	
4		角钢 63x63x6-930	2	Q235-A	5.30	10.60	
3		槽钢 100x48x5.3-514	2	Q235-A	5.14	10.28	
2		钢板 5	4	Q235-A	0.51	2.04	
1		角钢 63x63x6-150	2	Q235-A	0.86	1.72	

标记	张数	更改文件号	签字	日期
设计				
校对				
主管设计				
项目负责				
审核				

螺旋拉紧装置 尾架		DT1101J02333	
5040	S1000	12°	
部件		图样标记	质量比例
		S	94.36
		共 张	第 1 张
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

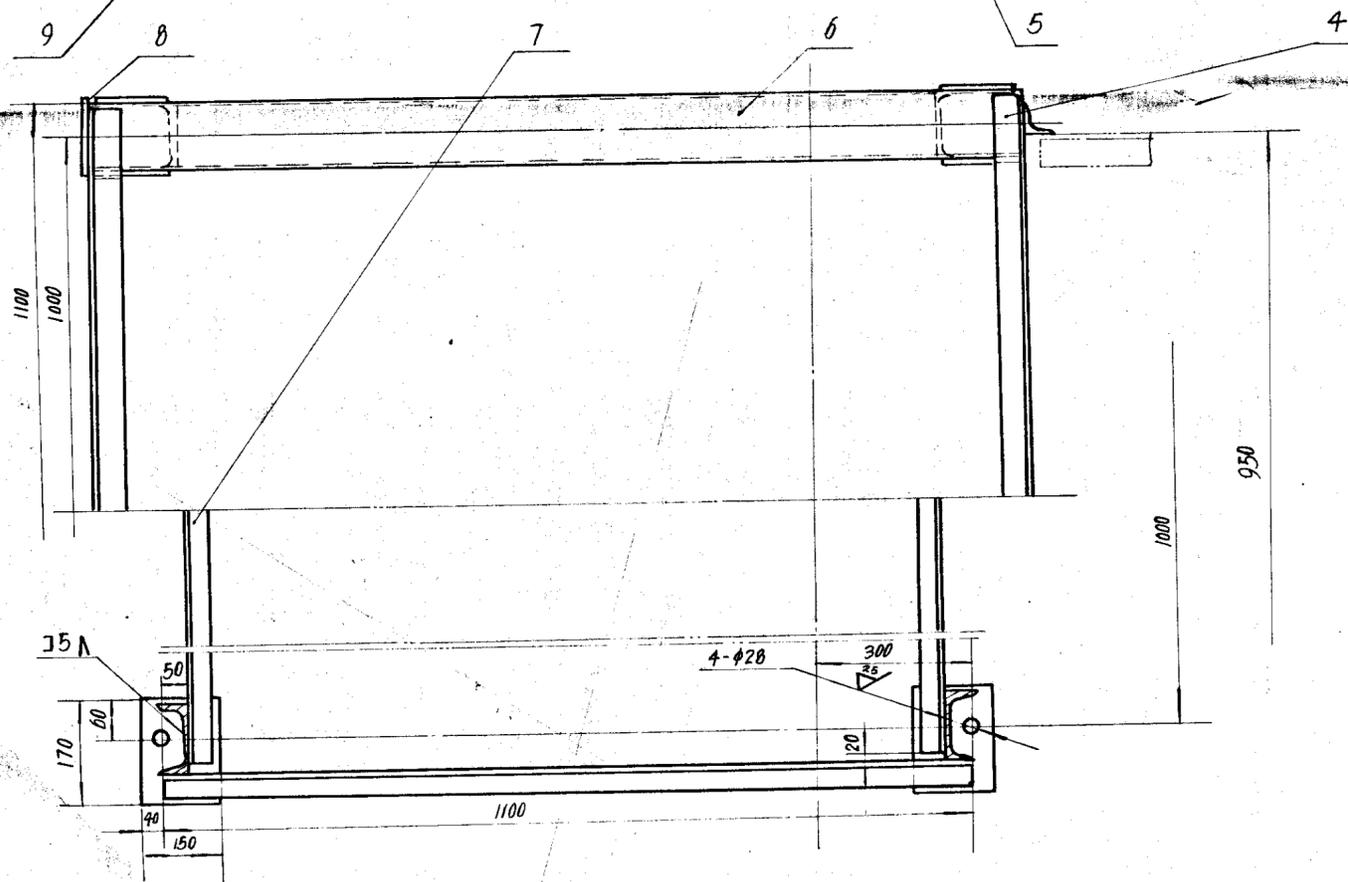
附件登记
图
校
底图编号
图号
字
期

F210



技术要求

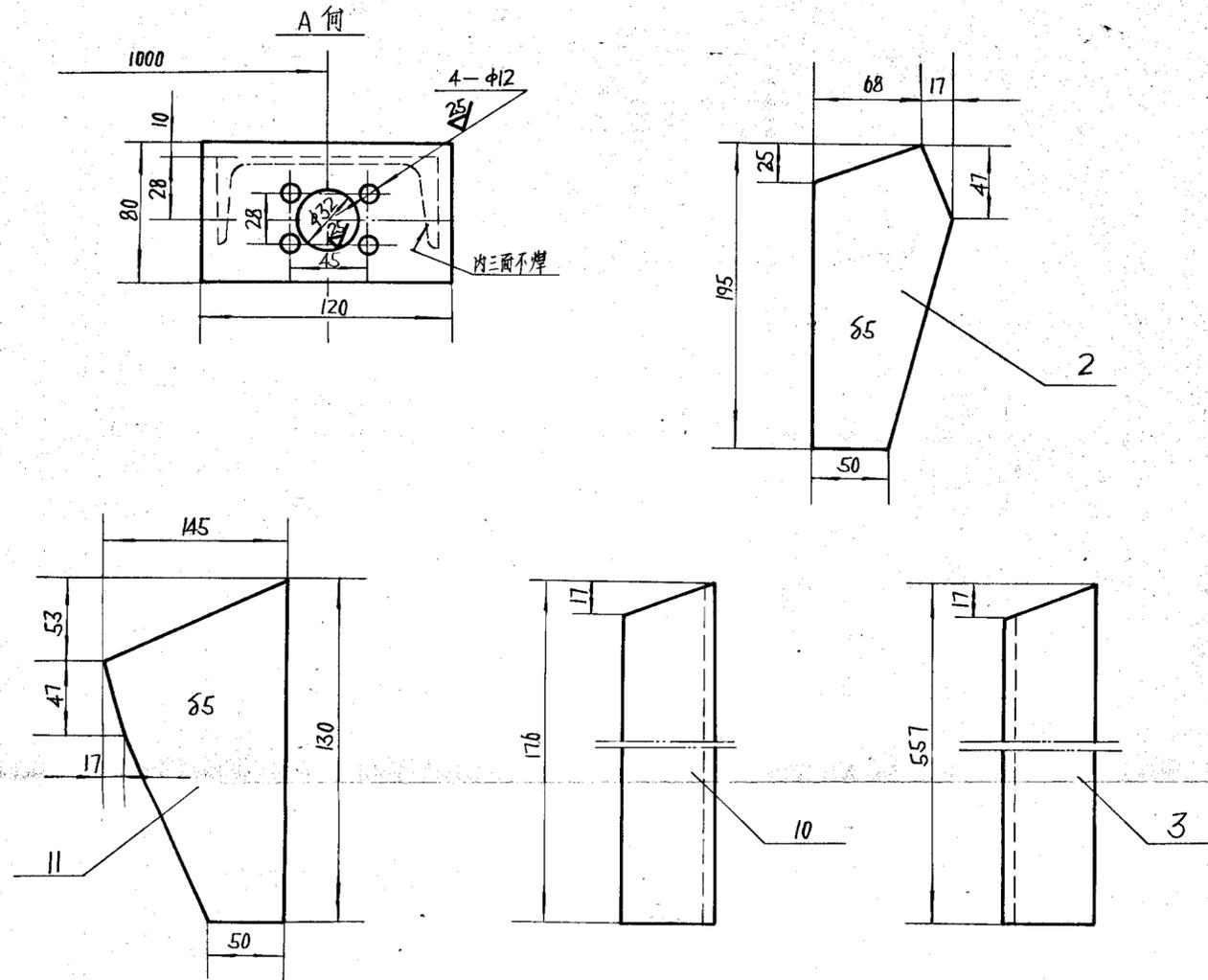
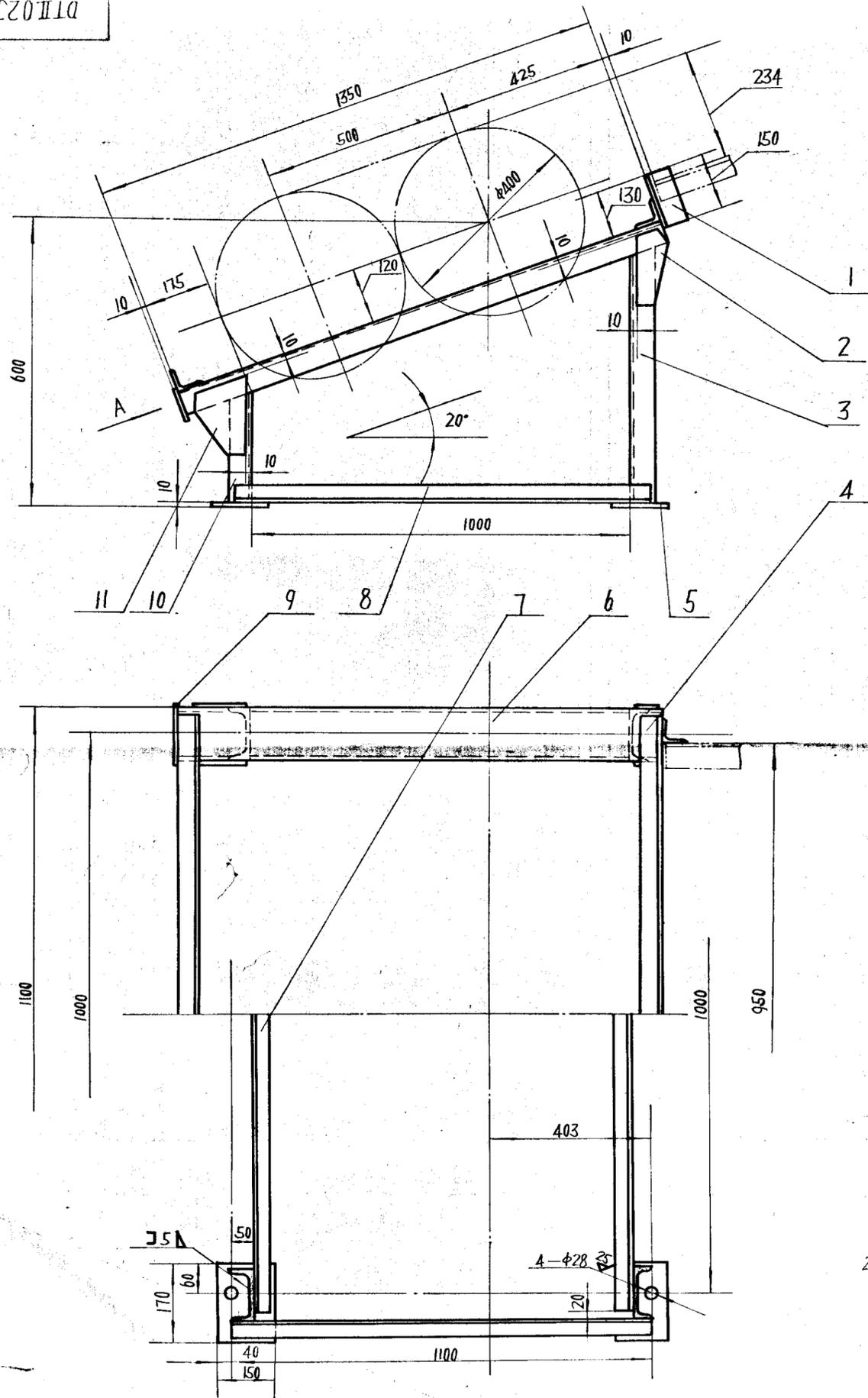
- 1 未注明焊缝均为连续角焊，杆件搭接处，周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
- 2 所有材料下料周边 ∇ 。



序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
9		角钢 50x50x5-1000	2	Q235-A	4.30	8.60
8		钢板 10x80x120	2	Q235-A	0.75	1.50
7		角钢 50x50x5-1060	2	Q235-A	3.99	7.98
6		槽钢 100x48x53-1350	2	Q235-A	13.50	27.00
5		钢板 10x150x170	4	Q235-A	2.00	8.00
4		角钢 63x63x6-1000	2	Q235-A	6.19	12.38
3		槽钢 100x48x53-422	4	Q235-A	4.22	16.88
2		钢板 δ5	8	Q235-A	0.85	6.80
1		角钢 63x63x6-150	2	Q235-A	0.86	1.72

螺旋拉紧装置尾架				DT102J02311	
标记	数量	更改文件号	签字	日期	质量比例
设计					5
校对					90.06
主管设计					共 1 张 第 1 张
项目负责人					机械电子工业部
审核					北京起重运输机械研究所

F118



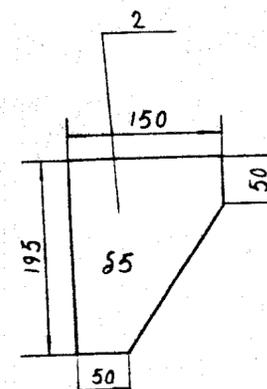
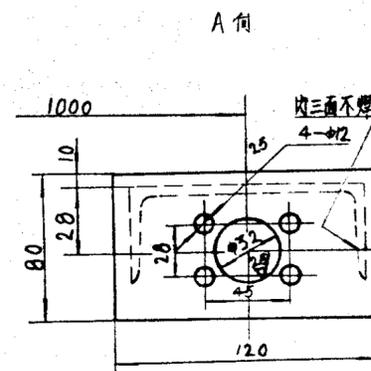
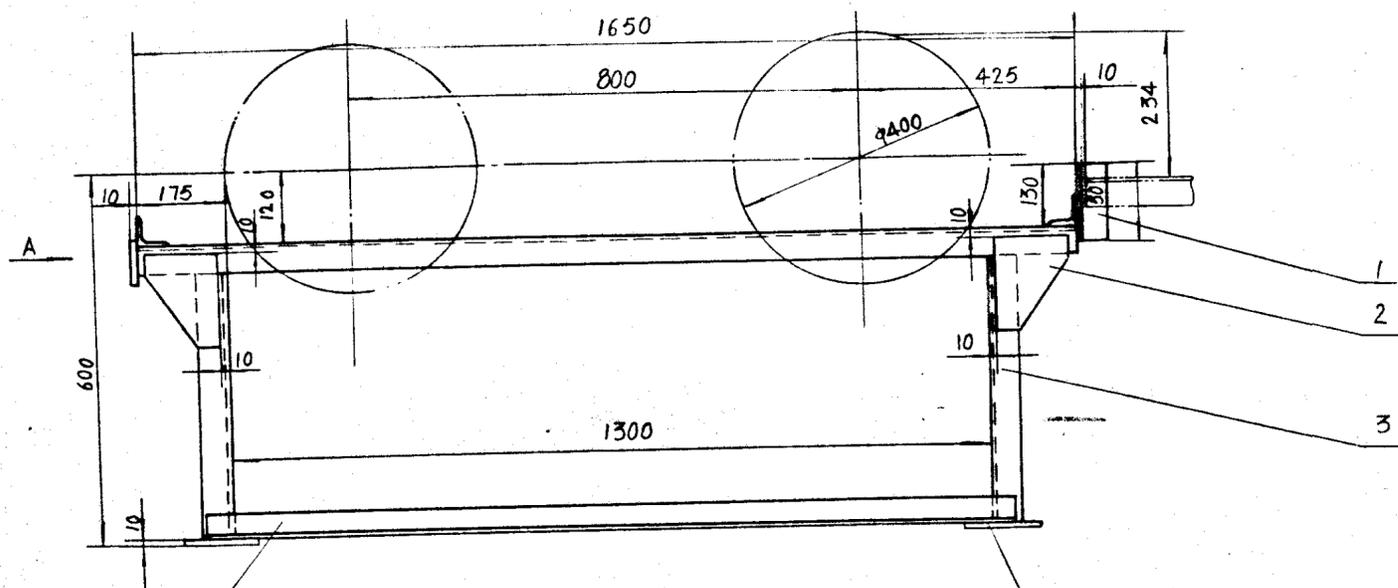
技术要求

1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有材料下料周边为 $\frac{1}{4}$ 。

代号	名称	数量	材料	规格	重量	备注
11	钢板	4	Q235-A	δ5	0.45	1.80
10	槽钢	2	Q235-A	100X48X5.3-176	1.76	3.52
9	钢板	2	Q235-A	10X80X120	0.75	1.50
8	角钢	2	Q235-A	50X50X5-1080	4.97	9.94
7	角钢	2	Q235-A	50X50X5-1080	4.90	9.80
6	槽钢	2	Q235-A	100X48X5.3-1350	13.50	27.00
5	钢板	4	Q235-A	10X150X170	2.00	4.00
4	角钢	2	Q235-A	63X63X6-1080	6.20	12.40
3	槽钢	2	Q235-A	100X48X5.3-557	5.57	11.14
2	钢板	4	Q235-A	δ5	0.50	2.00
1	角钢	2	Q235-A	63X63X6-150	0.86	1.72

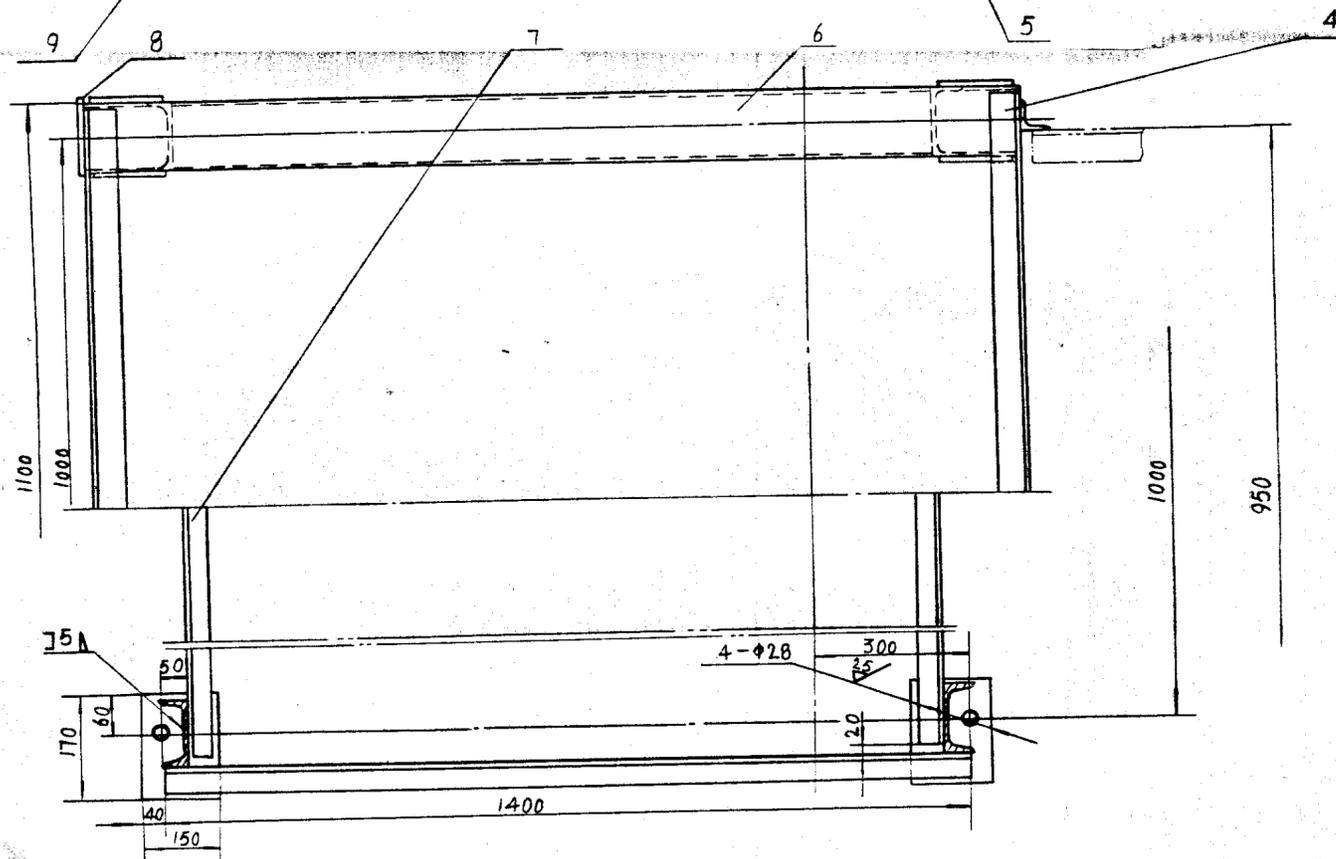
螺旋拉紧装置		DTII02J02315	
尾架		图样标记	
6540 5500 20°		S	
部件		共 1 张 第 1 张	
机械电子工业部		北京起重运输机械研究所	

零件登记用
1
校
审核
日期



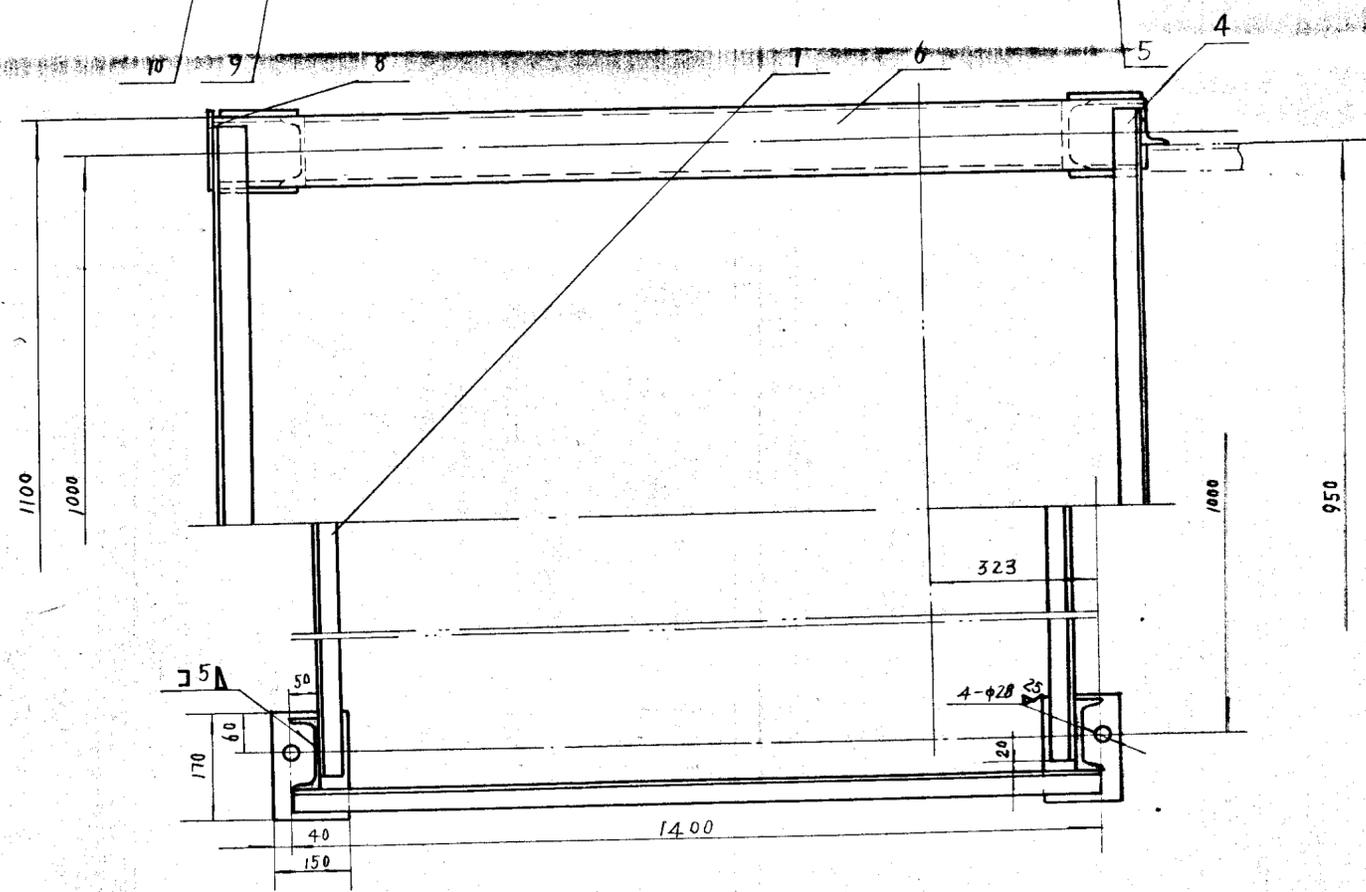
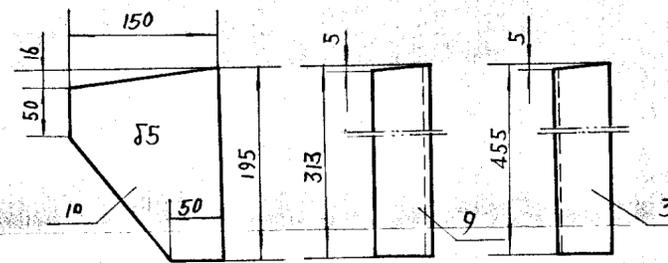
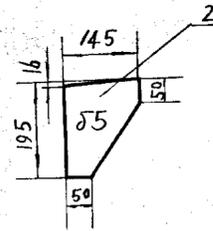
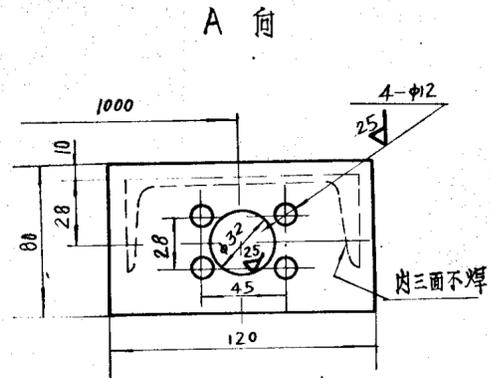
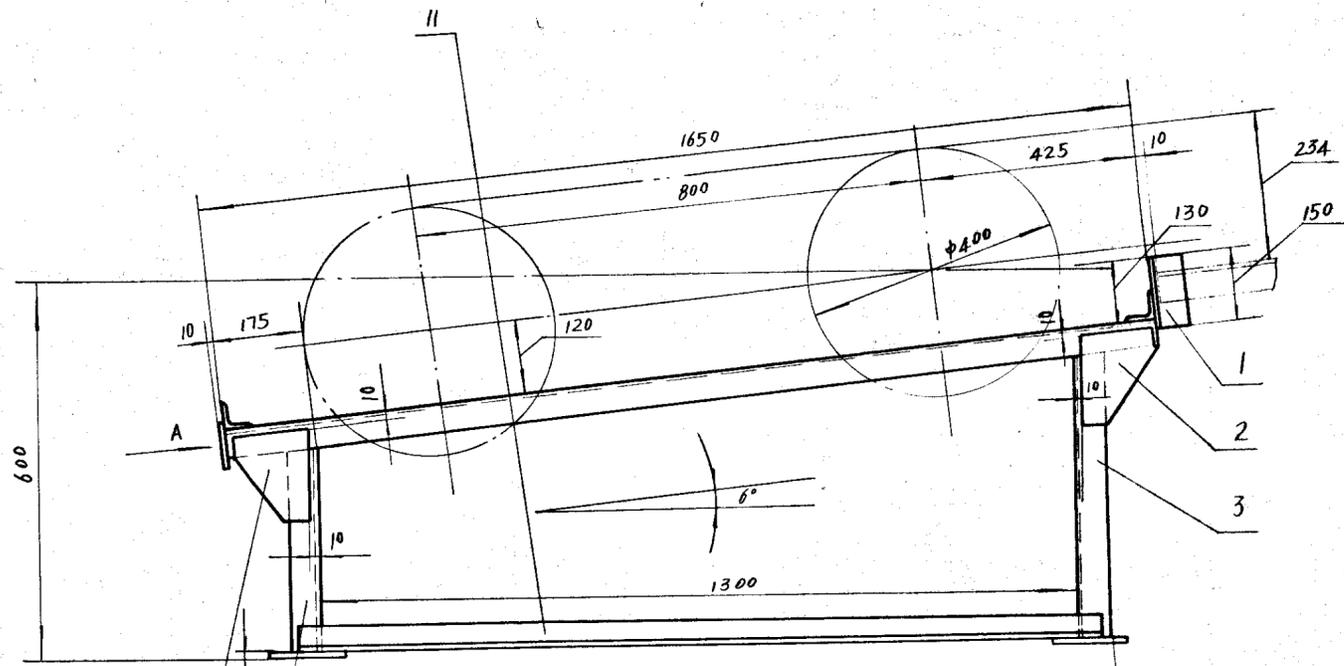
技术要求

1. 未注焊缝均为连续角焊, 杆件搭接处单边焊三面, 焊缝高度为被焊件最小厚度
2. 所有材料下料周边



序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
9		扁钢	50x50x5-560	2	Q235-A	5.20 10.40
8		扁钢	10x80x12.0	2	Q235-A	0.75 1.50
7		扁钢	50x50x5-1060	2	Q235-A	3.99 7.98
6		扁钢	40x40x5.5-1650	2	Q235-A	16.50 33.00
5		扁钢	40x40x170	4	Q235-A	2.00 8.00
4		扁钢	63x63x6-1080	2	Q235-A	6.19 12.38
3		扁钢	100x48x5.5-422	4	Q235-A	4.22 16.88
2		扁钢	65	8	Q235-A	0.85 6.80
1		扁钢	63x63x6-150	2	Q235-A	0.86 1.72

螺旋拉紧装置尾架		DTII02J02321	
图号	5240 S800 0	比例	98.66
材料	Q235-A	重量	
机械电子工业部		北京起重运输机械研究所	



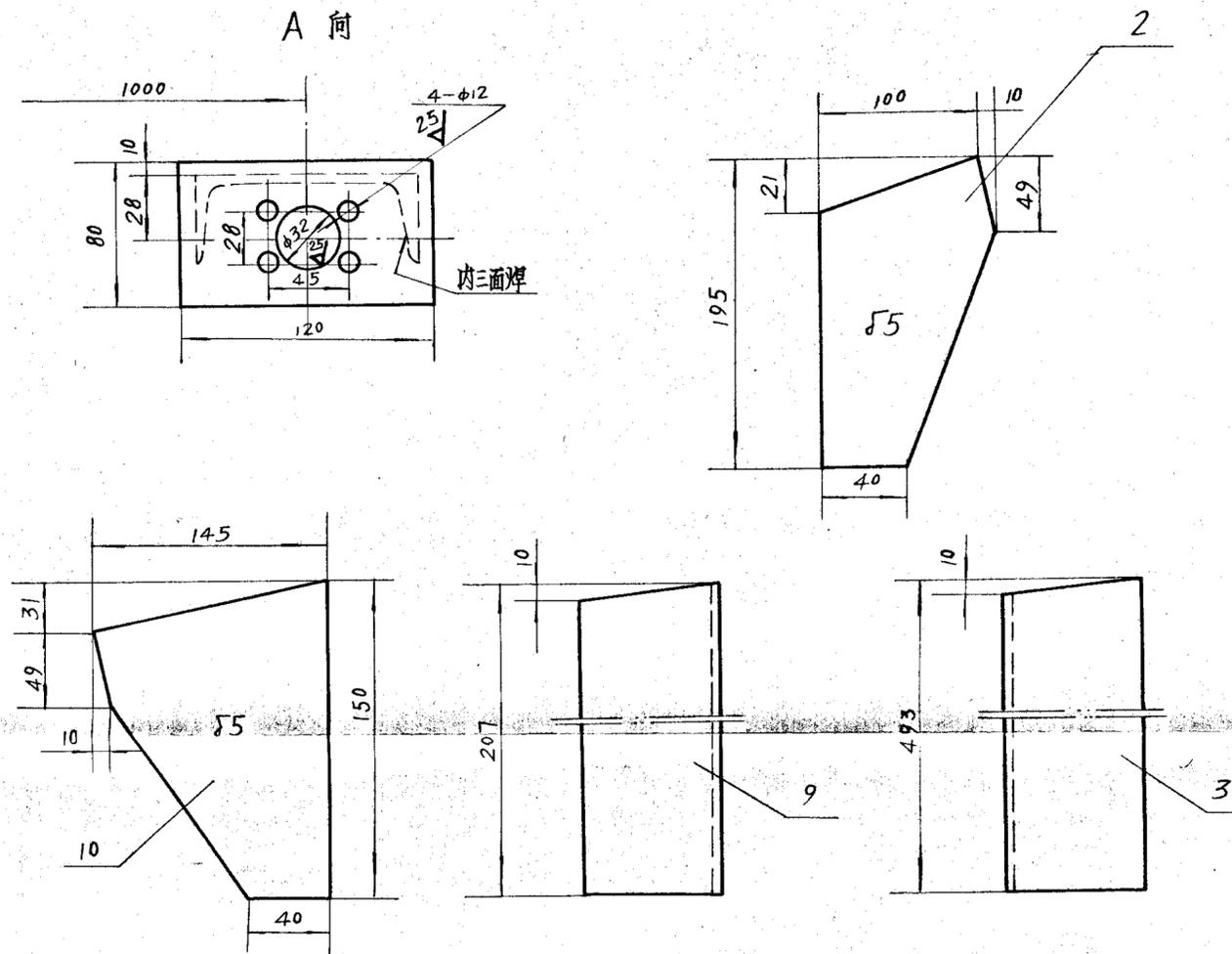
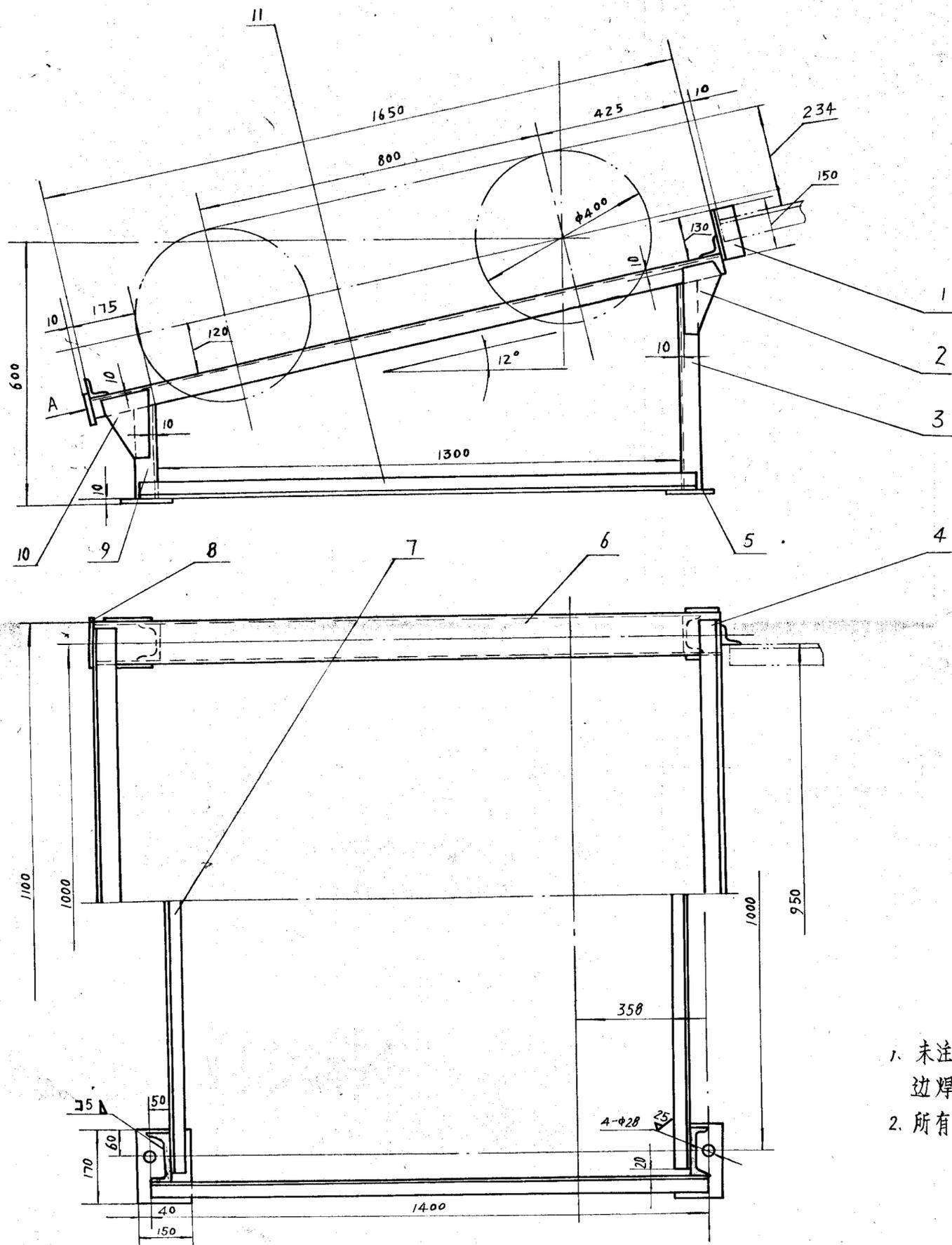
技术要求

1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有材料下料周边 ∇

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
11		角钢 50x50x5-1380	2	Q235-A	5.2	10.4
10		钢板 δ5	4	Q235-A	0.85	3.40
9		槽钢 100x48x5.3-313	2	Q235-A	3.13	6.26
8		钢板 10x80x120	2	Q235-A	0.75	1.50
7		角钢 50x50x5-1060	2	Q235-A	4.90	9.80
6		槽钢 100x48x5.3-1650	2	Q235-A	16.50	33.00
5		钢板 10x150x170	4	Q235-A	2.00	8.00
4		角钢 63x63x6-1080	2	Q235-A	6.20	12.4
3		槽钢 100x48x5.3-455	2	Q235-A	4.55	9.10
2		钢板 δ5	4	Q235-A	0.7	2.80
1		角钢 63x63x6-150	2	Q235-A	0.86	1.72

螺旋拉紧装置				DTII02J02322	
尾架				98.38	
6540 S800 6°				共 1 张 第 1 张	
部件				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	

图号
比例
日期
设计
审核
制图
校对
工艺
标准化
室主任
总工程师
张加人



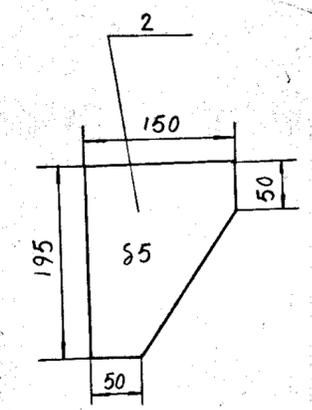
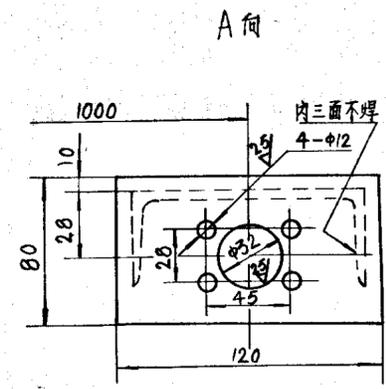
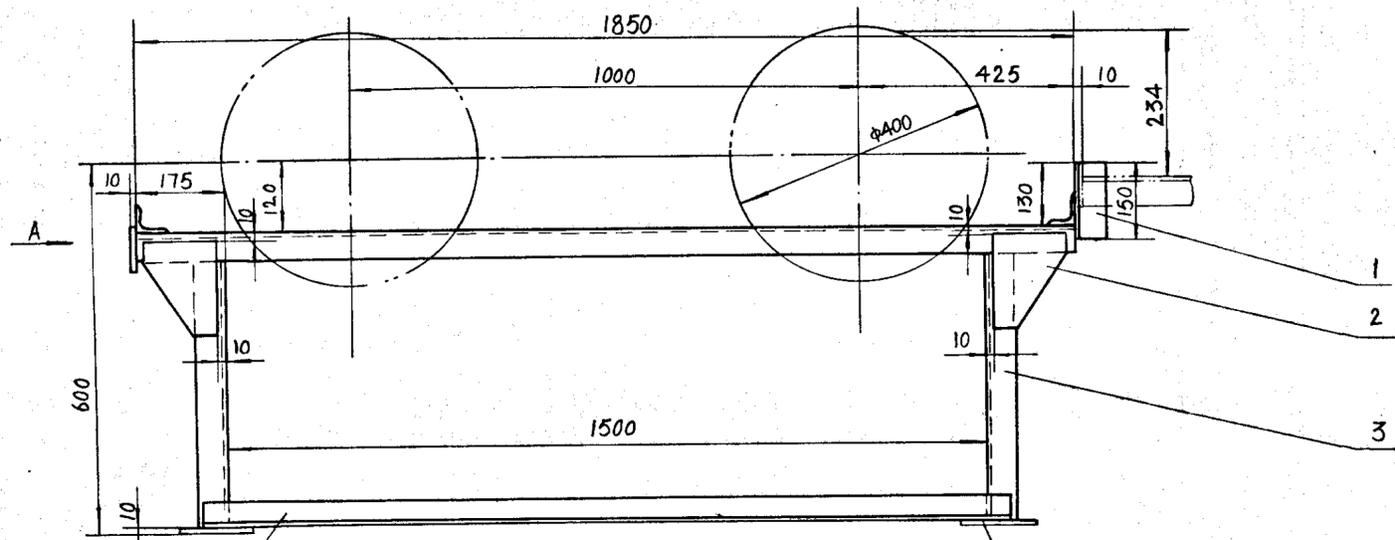
技术要求
 1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
 2. 所有材料下料周边 $\frac{100^\circ}{R}$

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
11		角钢 50x50x5-1380	2	Q235-A	5.20 10.40	
10		钢板 55	4	Q235-A	0.53 2.12	
9		槽钢 100x48x53-207	2	Q235-A	2.07 4.14	
8		钢板 10x80x120	2	Q235-A	0.75 1.50	
7		角钢 50x50x5-1060	2	Q235-A	4.90 9.80	
6		槽钢 100x48x53-1650	2	Q235-A	16.50 33.00	
5		钢板 10x150x170	4	Q235-A	2.00 8.00	
4		角钢 63x63x6-1080	2	Q235-A	6.20 12.40	
3		槽钢 100x48x53-493	2	Q235-A	4.93 9.86	
2		钢板 55	4	Q235-A	0.51 2.04	
1		角钢 63x63x6-150	2	Q235-A	0.86 1.72	

螺旋拉紧装置尾架				DTII02J02323	
图样标记	质量比例				
S	94.98				
共 1 张 第 1 张		机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			
部 件					

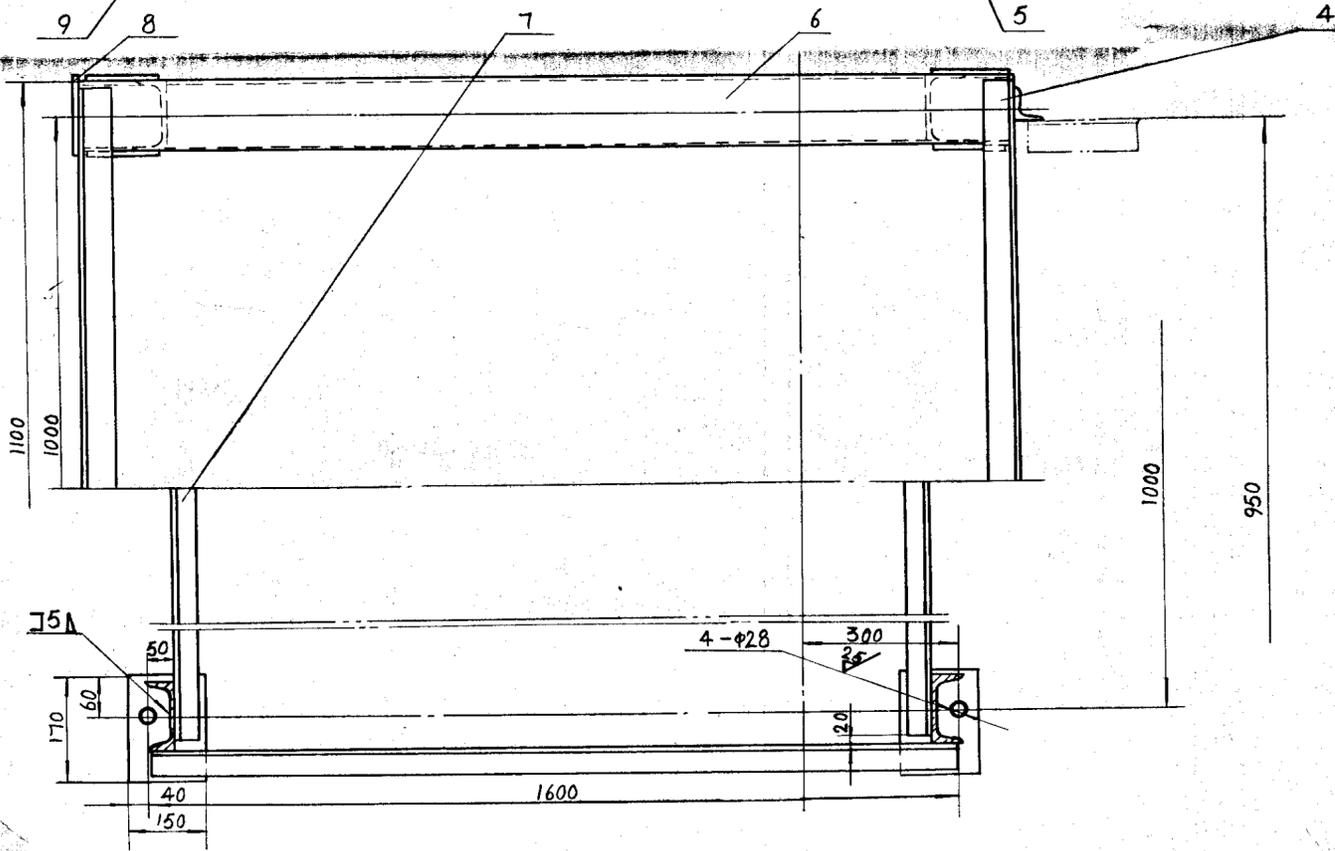
1) 附件登记
 图
 姓
 底图号
 附原号
 字
 期

标记 处数 更改文件号 签字 日期
 设计 张鹤 工 艺 张鹤
 校对 李尔才 标准化 李尔才
 主管设计 李尔才 室主任 李尔才
 项目负责人 李尔才 总工程师 李尔才
 审核 李尔才 日期 93.8



技术要求

1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度
2. 所有材料下料周边 $\frac{100}{\sqrt{}}$

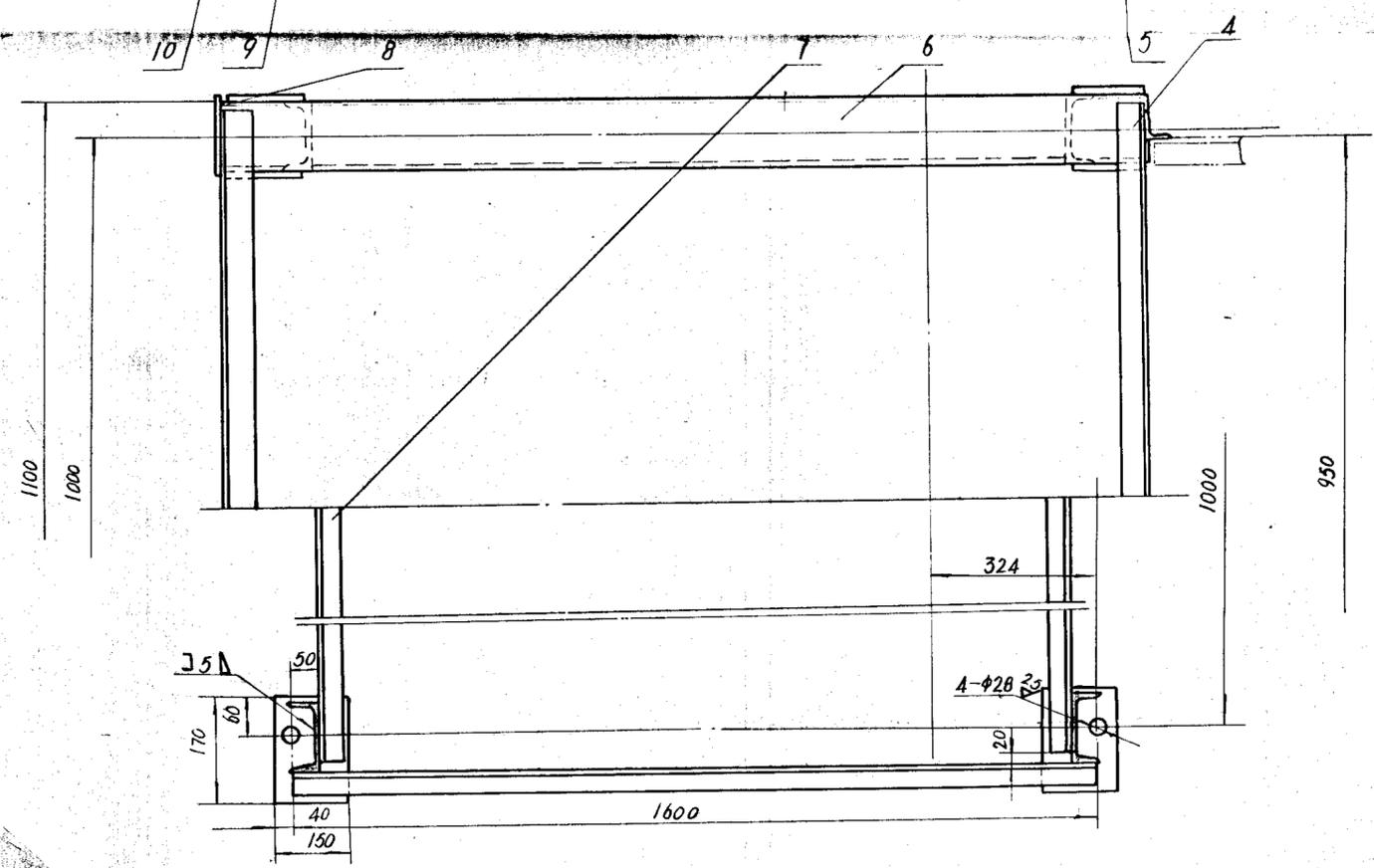
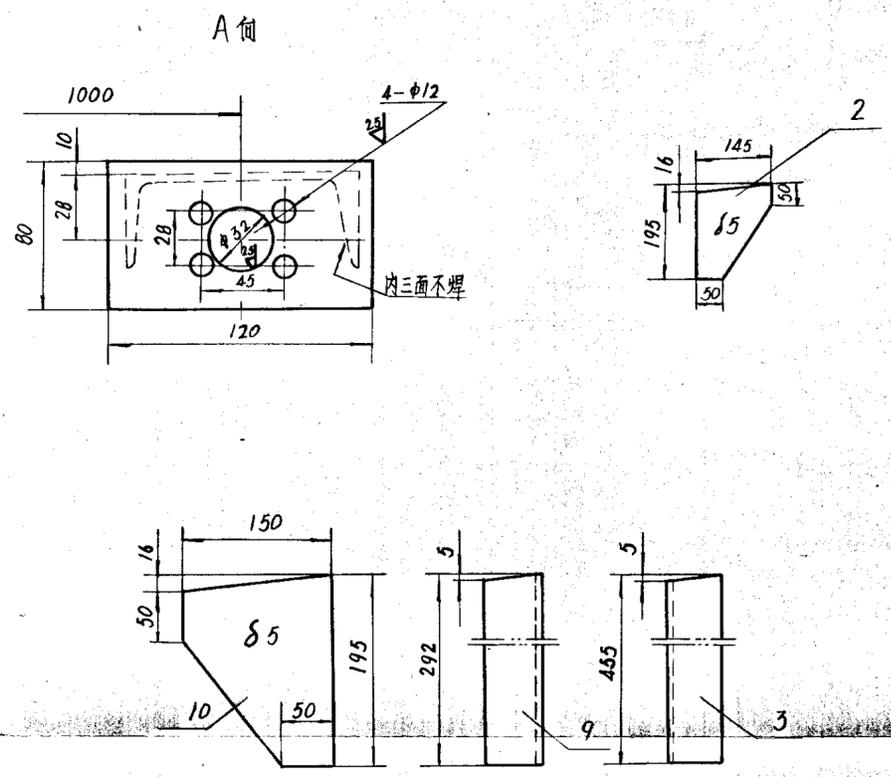
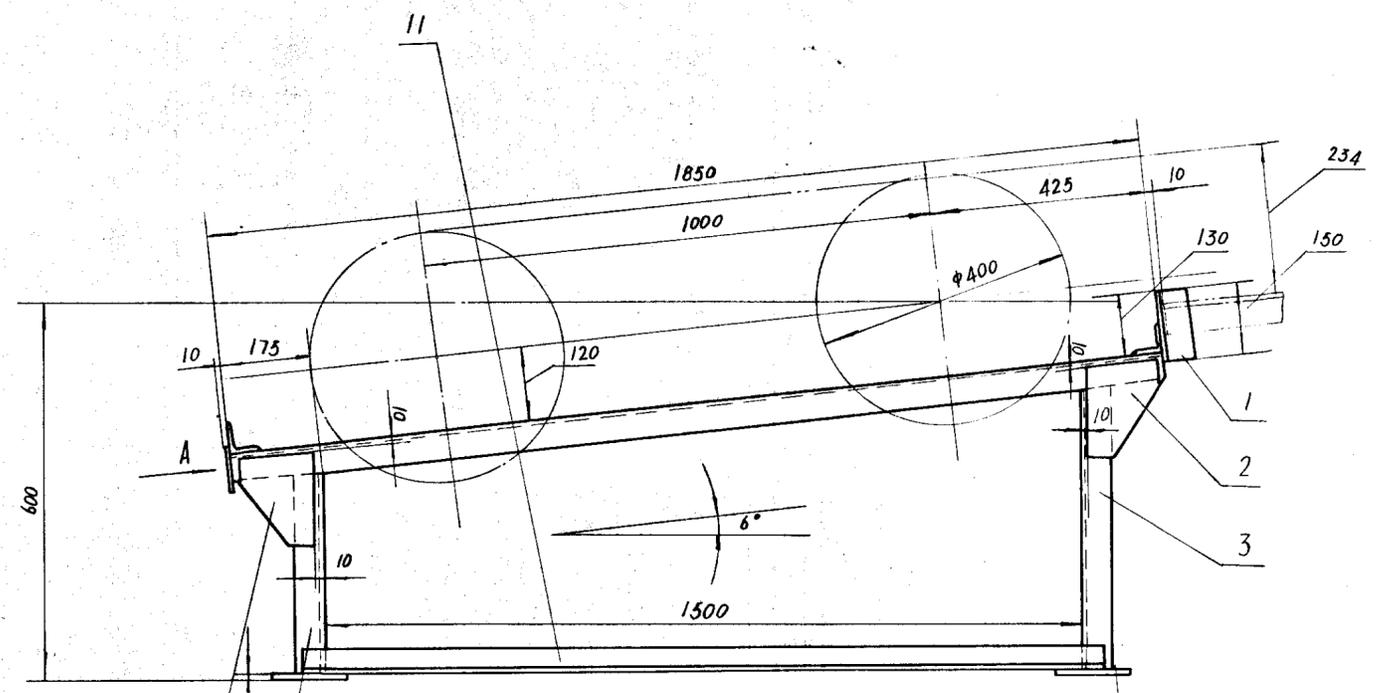


序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
9		角钢 50x50x5-1580	2	Q235-A	9.04	18.08
8		钢板 10x80x120	2	Q235-A	0.75	1.50
7		角钢 50x50x5-1060	2	Q235-A	3.99	7.98
6		槽钢 100x48x5.3-1850	2	Q235-A	18.50	37.00
5		钢板 10x150x170	4	Q235-A	2.00	8.00
4		角钢 63x63x6-1080	2	Q235-A	6.19	12.38
3		槽钢 100x48x5.3-422	4	Q235-A	4.22	16.88
2		钢板 85	8	Q235-A	0.85	6.80
1		角钢 63x63x6-150	2	Q235-A	0.86	1.72

螺旋拉紧装置				尾架		DT1102J02331	
标记	张数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计	1		张	93.8	5	110.34	
校对							
主管设计					共	张	第
项目负责人					机械电子工业部		
审核					北京起重运输机械研究所		

零件登记
图
核
图号
总号
号
期

DTII02J02332



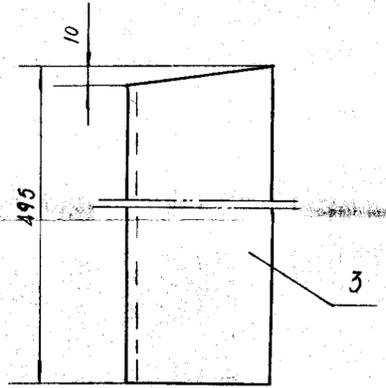
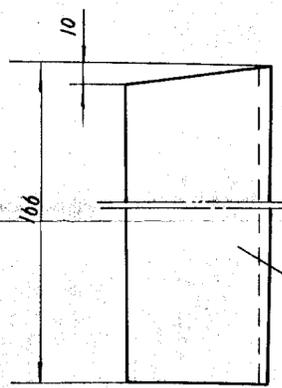
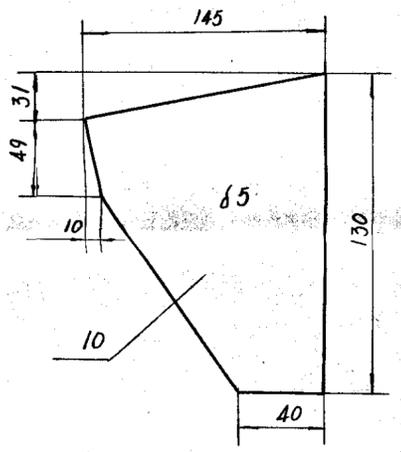
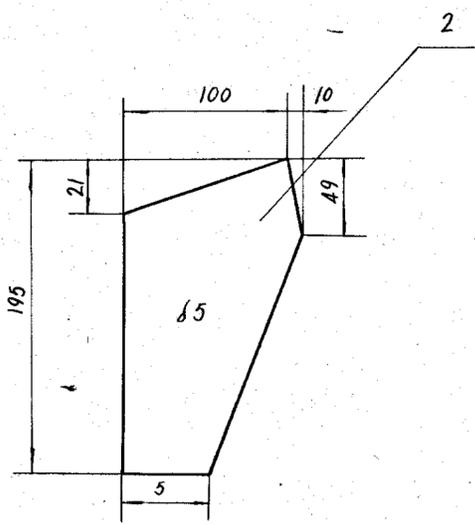
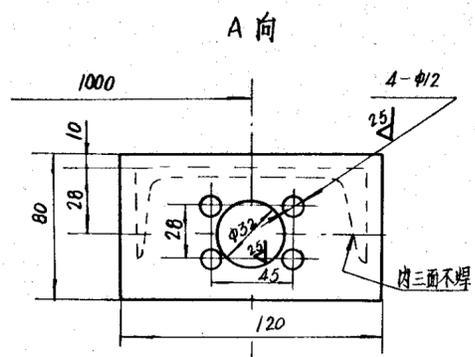
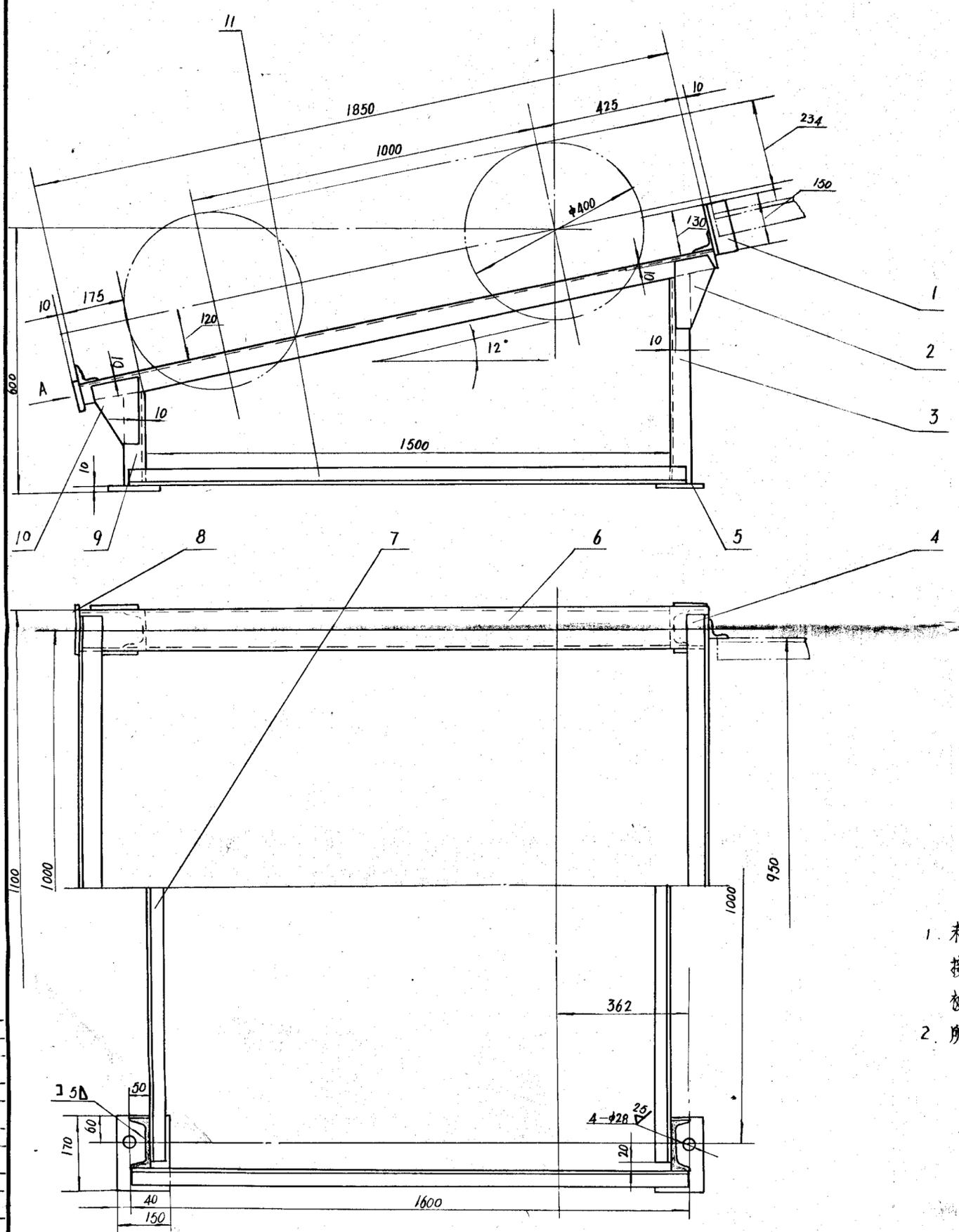
技术要求

1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度
2. 所有材料下料周边

代号	名称	数量	材料	重量	备注
11	角钢 50x50x5-1580	2	Q235-A	5.96	11.92
10	钢板 δ5	4	Q235-A	0.85	3.40
9	槽钢 100x48x5.3-292	2	Q235-A	2.92	5.84
8	钢板 10x80x120	2	Q235-A	0.75	1.50
7	角钢 50x50x5-1060	2	Q235-A	4.90	9.80
6	槽钢 100x48x5.3-1850	2	Q235-A	18.5	37.00
5	钢板 10x150x170	4	Q235-A	2.00	8.00
4	角钢 63x63x6-1080	2	Q235-A	6.20	12.4
3	槽钢 100x48x5.3-495	2	Q235-A	4.55	9.10
2	钢板 δ5	4	Q235-A	0.70	2.80
1	角钢 63x63x6-150	2	Q235-A	0.86	1.72

螺旋拉紧装置		DTII02J02332	
尾架		图样标记	
6540 S1000 6°		103.28	
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	

零件表
图
校
图
号
号
字
期

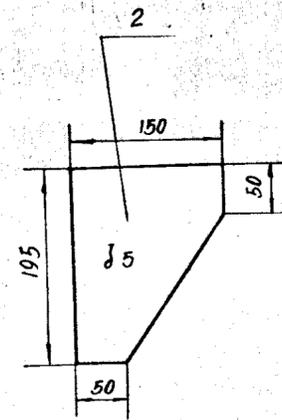
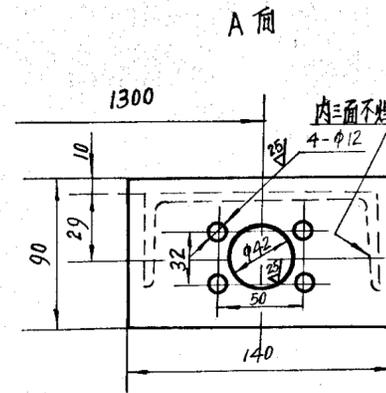
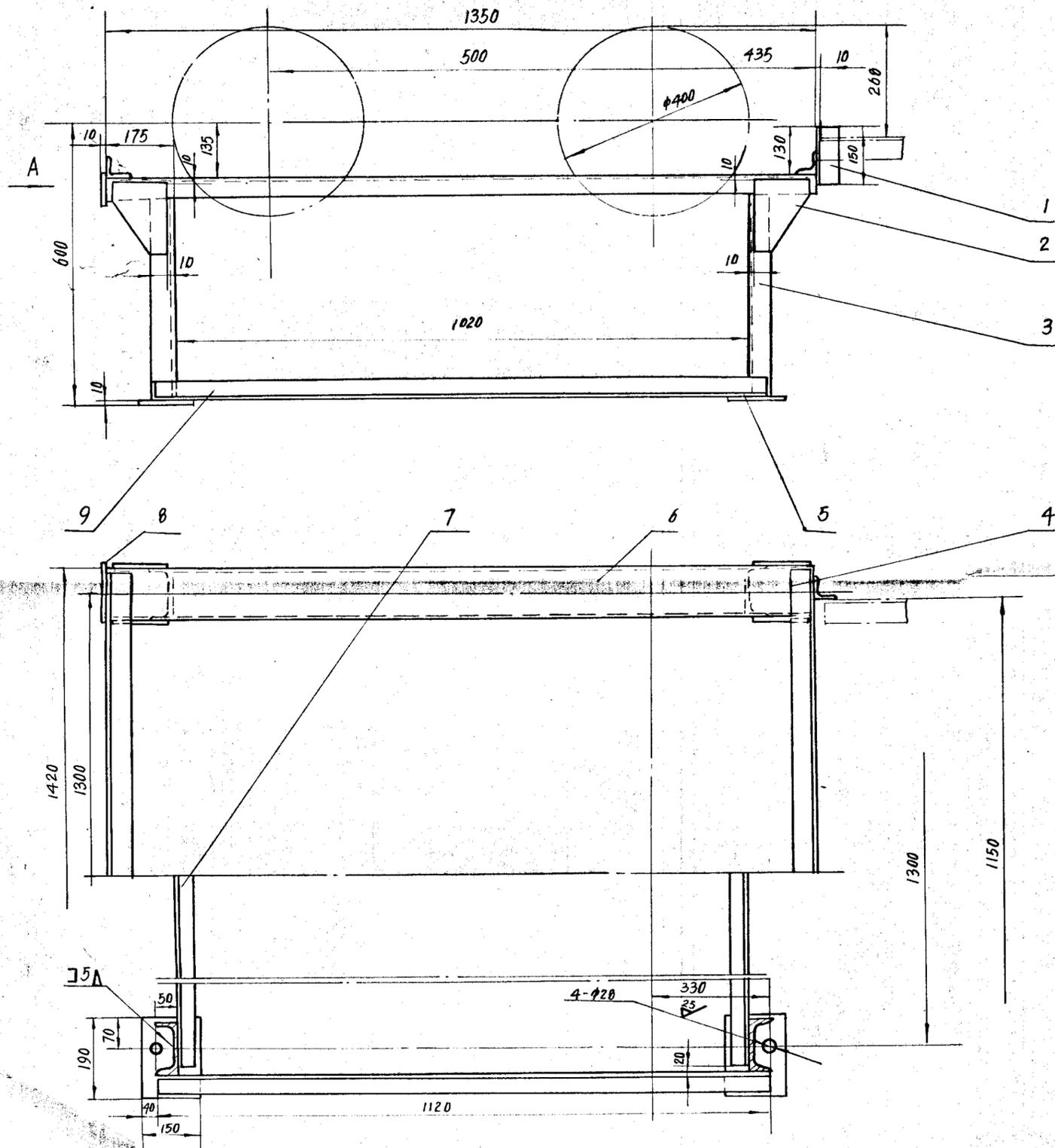


技术要求
 1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处 周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度
 2. 所有材料下料周边^{100°}

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总重量	备注
11		角钢 50x50x5-1580	2	Q235-A	6.00	12.00	
10		钢板 δ5	4	Q235-A	0.45	1.80	
9		槽钢 L100x48x5.3-166	2	Q235-A	1.66	3.32	
8		钢板 10x80x120	2	Q235-A	0.75	1.50	
7		角钢 50x50x5-1060	2	Q235-A	4.90	9.80	
6		槽钢 100x48x5.3-1850	2	Q235-A	18.50	37.00	
5		钢板 10x150x170	4	Q235-A	2.00	8.00	
4		角钢 63x63x6-1082	2	Q235-A	6.20	12.40	
3		槽钢 100x48x5.3-495	2	Q235-A	4.95	9.90	
2		钢板 δ5	4	Q235-A	0.51	2.04	
1		角钢 63x63x6-150	2	Q235-A	0.86	1.72	

螺旋拉紧装置 尾架				DTII 02J02333	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	质量比例
设计	1	张加喜	张加喜		99.48
校对	1	李正志	李正志		
主管设计	1	李正志	李正志		
项目审查人	1	张加喜	张加喜		
审核	1	张加喜	张加喜	93.11	
共 6540 51000 12 张				共 张 第 1 张	
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所					

F2/2

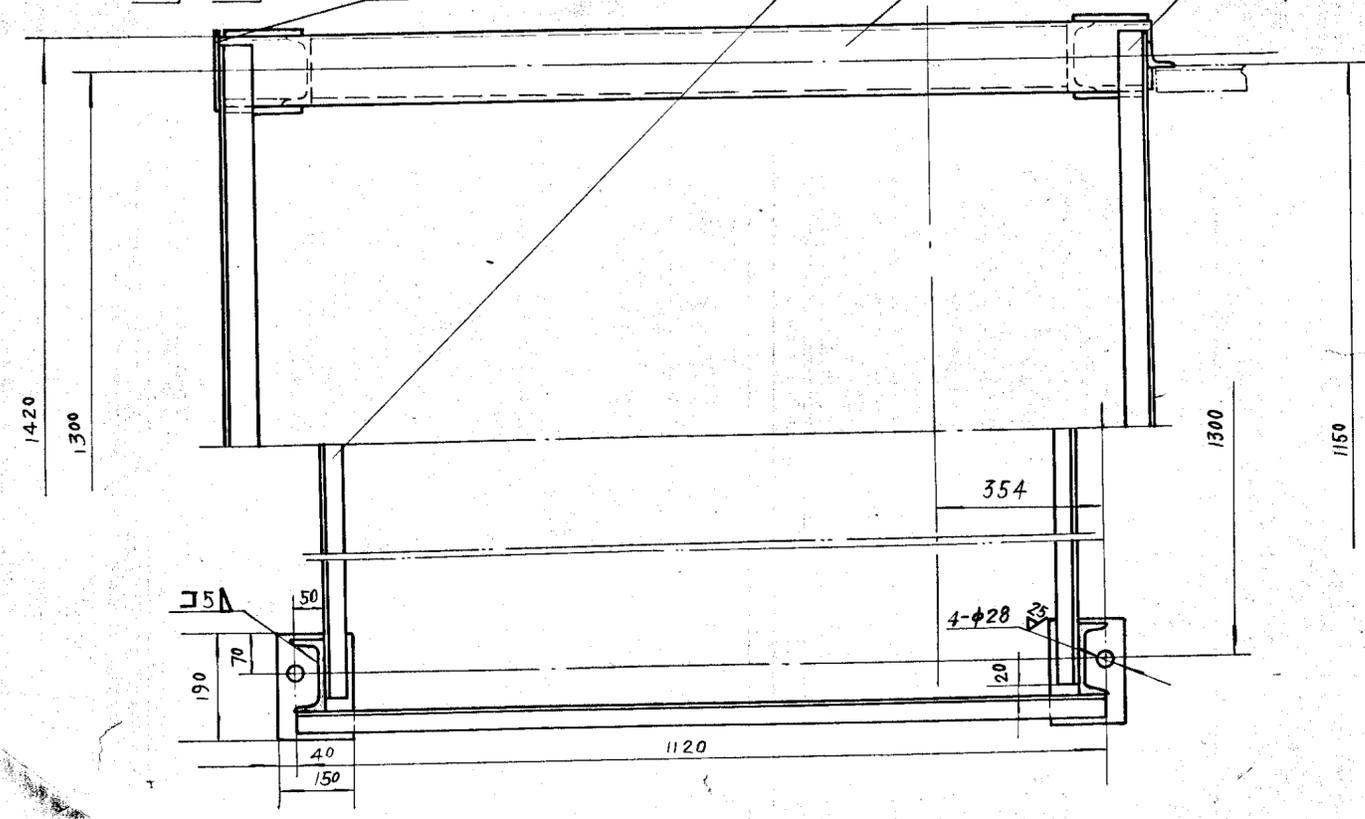
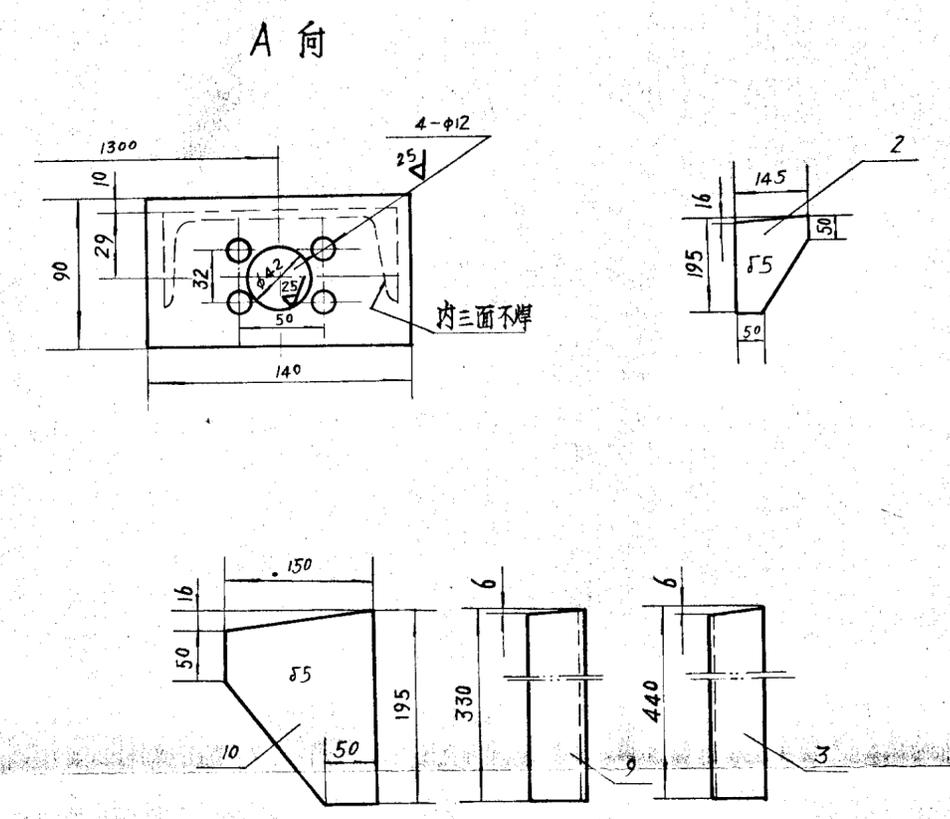
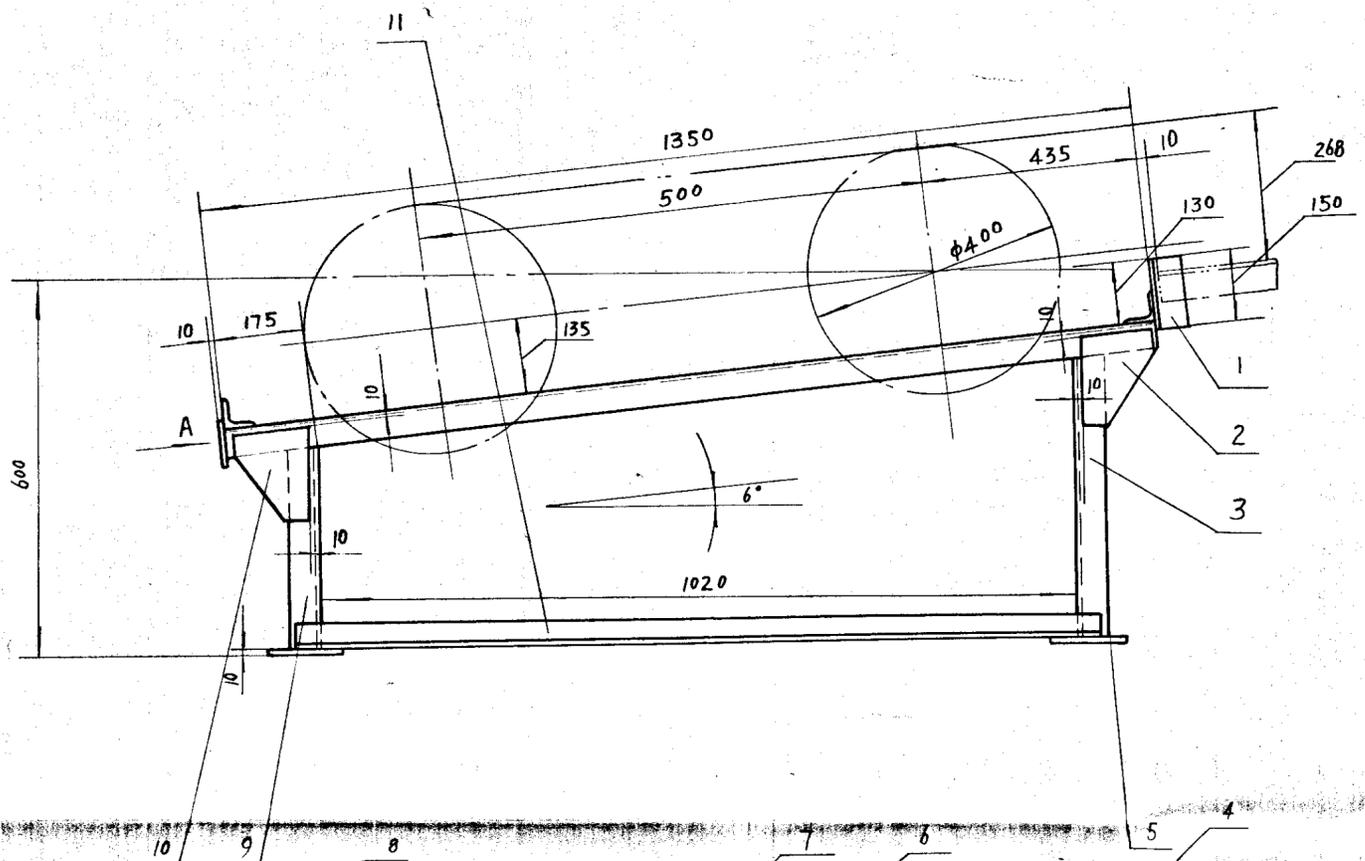


技术要求

1. 未注焊缝均为连续角焊, 杆件搭接处周边焊三面, 焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有材料下料周边 ∇ 。

9	角钢	50×50×5-1100	2	Q235-A	4.15	8.30	
8	钢板	10×90×140	2	Q235-A	0.98	1.97	
7	角钢	50×50×5-1300	2	Q235-A	5.08	10.16	
6	槽钢	120×53×5.5-1350	2	Q235-A	16.20	32.40	
5	钢板	10×150×190	4	Q235-A	2.24	8.96	
4	角钢	63×63×6-1400	2	Q235-A	8.83	16.06	
3	槽钢	120×53×5.5-402	4	Q235-A	4.85	19.40	
2	钢板	δ5	8	Q235-A	0.85	6.80	
1	角钢	63×63×6-150	2	Q235-A	0.86	1.72	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注	

DT103J02311			
螺旋拉紧装置尾架			
8040 5500 0°			
附件			
设计	张永峰	工艺	张永峰
校对	李金武	标准化	李金武
审核	王金武	室主任	王金武
项目负责人	张永峰	总工程师	张永峰
审核	张永峰	日期	7.1.81
S		105.78	
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			



技术要求

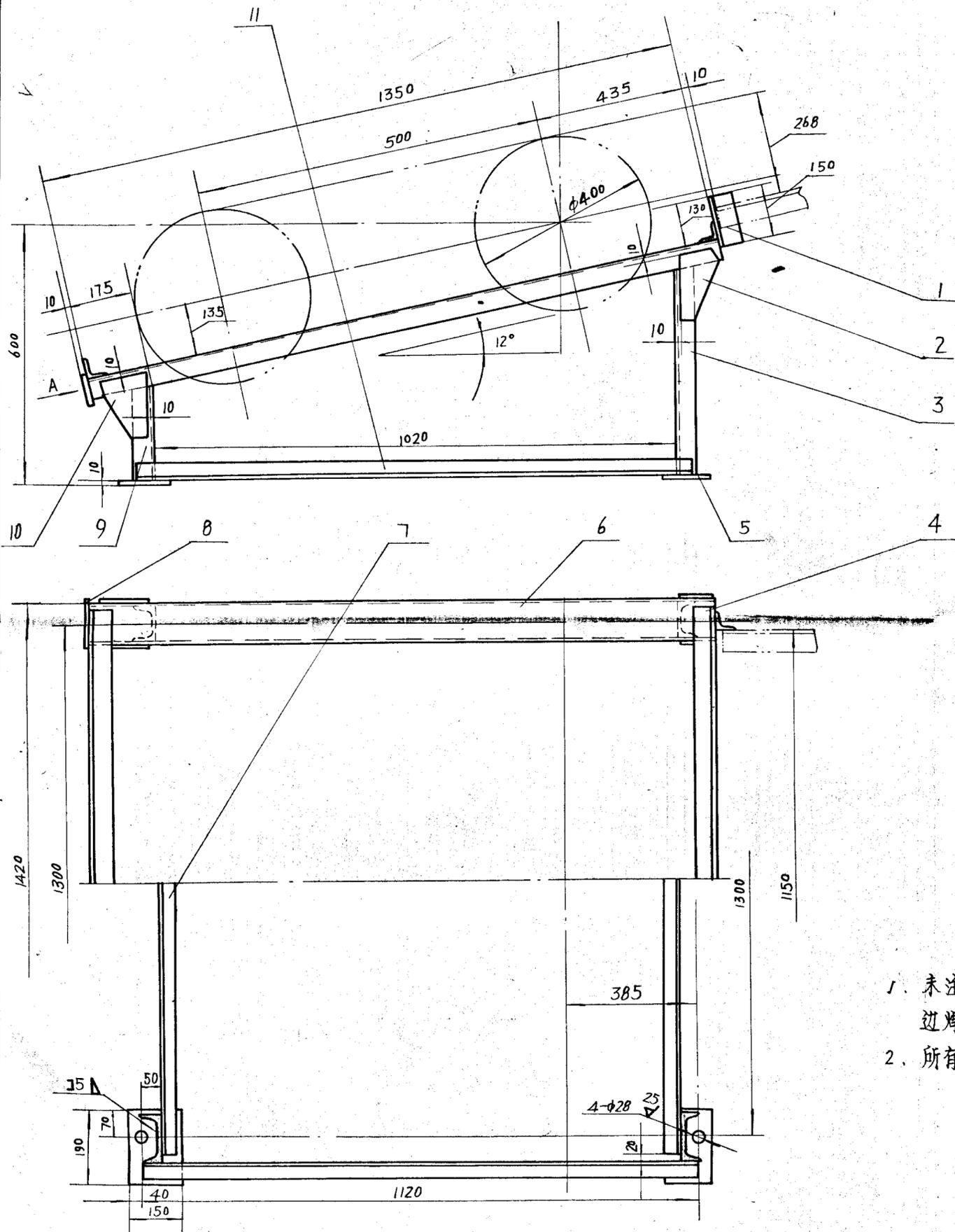
1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有材料下料周边 $\sqrt[100]{}$

代号	名称	数量	材料	重量	备注
11	角钢 50x50x5-1100	2	Q235-A	4.15	0.30
10	钢板 85	4	Q235-A	0.85	3.40
9	槽钢 120x53x55-330	2	Q235-A	4.07	8.14
8	钢板 10x90x140	2	Q235-A	0.989	1.978
7	角钢 50x50x5-1380	2	Q235-A	5.08	10.16
6	槽钢 120x53x55-1350	2	Q235-A	16.02	32.4
5	钢板 10x150x190	4	Q235-A	2.24	8.92
4	角钢 63x63x6-1400	2	Q235-A	8.03	16.06
3	槽钢 120x53x55-440	2	Q235-A	5.41	10.82
2	钢板 85	4	Q235-A	0.70	2.80
1	角钢 63x63x6-150	2	Q235-A	0.86	1.72

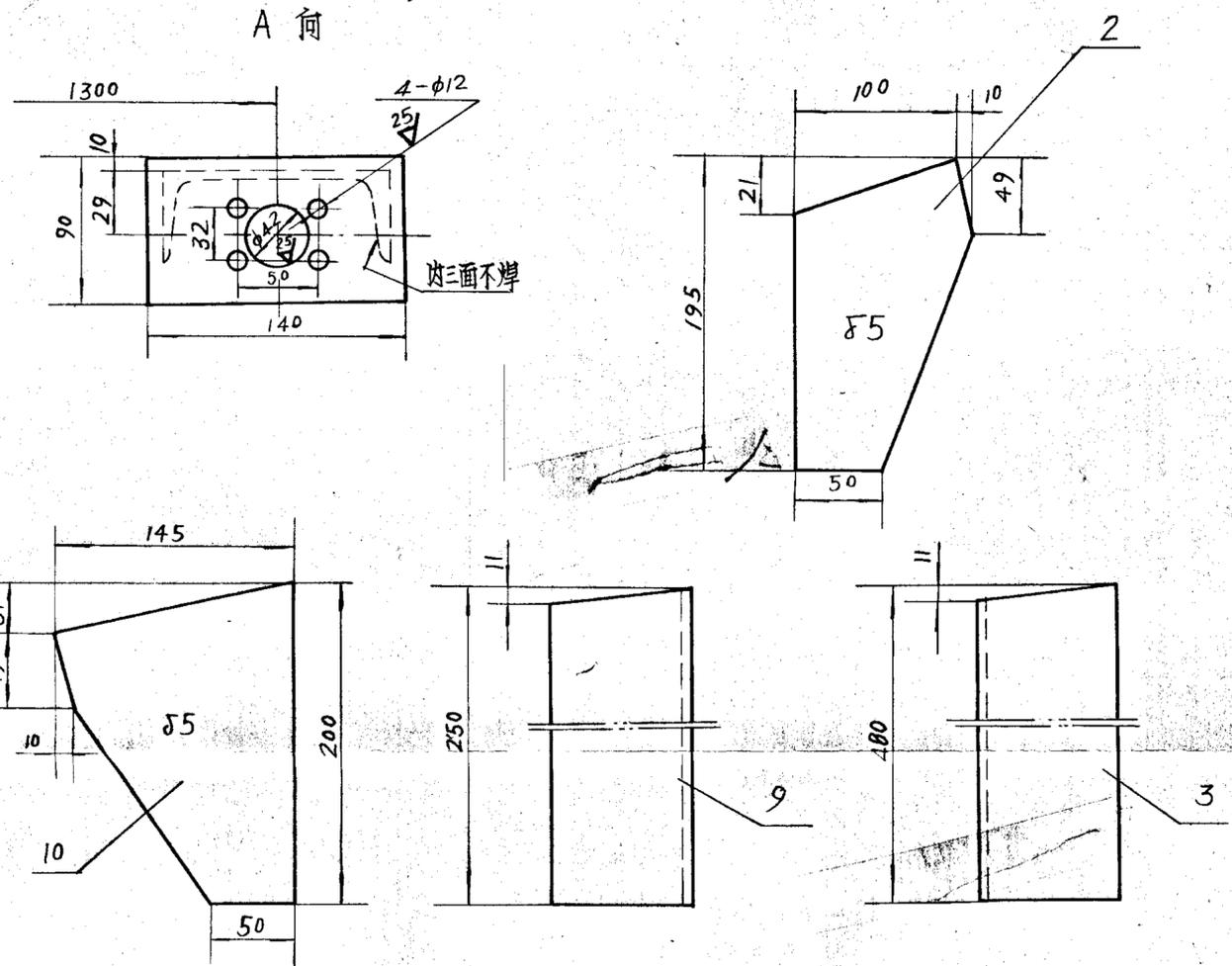
螺旋拉紧装置 尾架				DTII03J02312	
8040 S500 6°				比例 104.7	
部 件				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	

图号
日期

F154



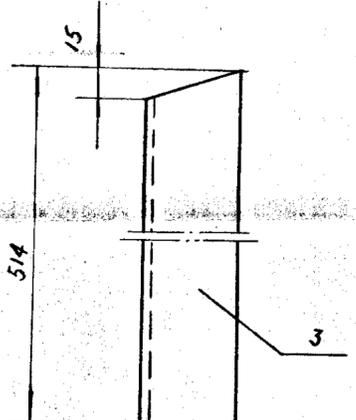
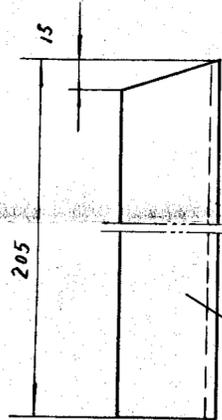
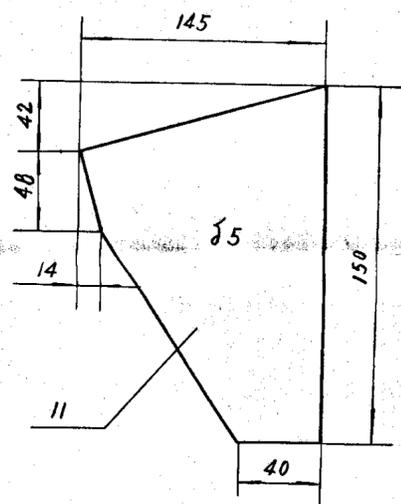
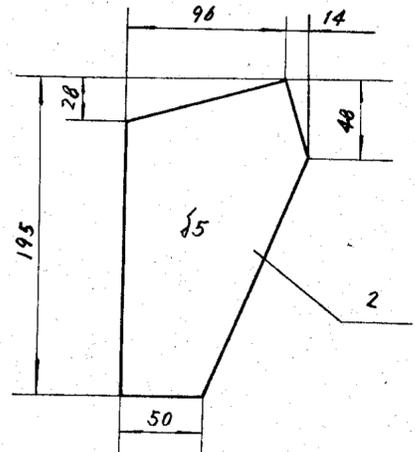
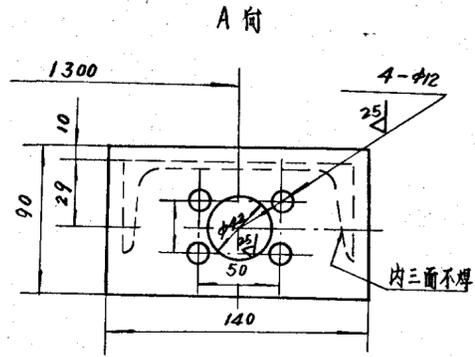
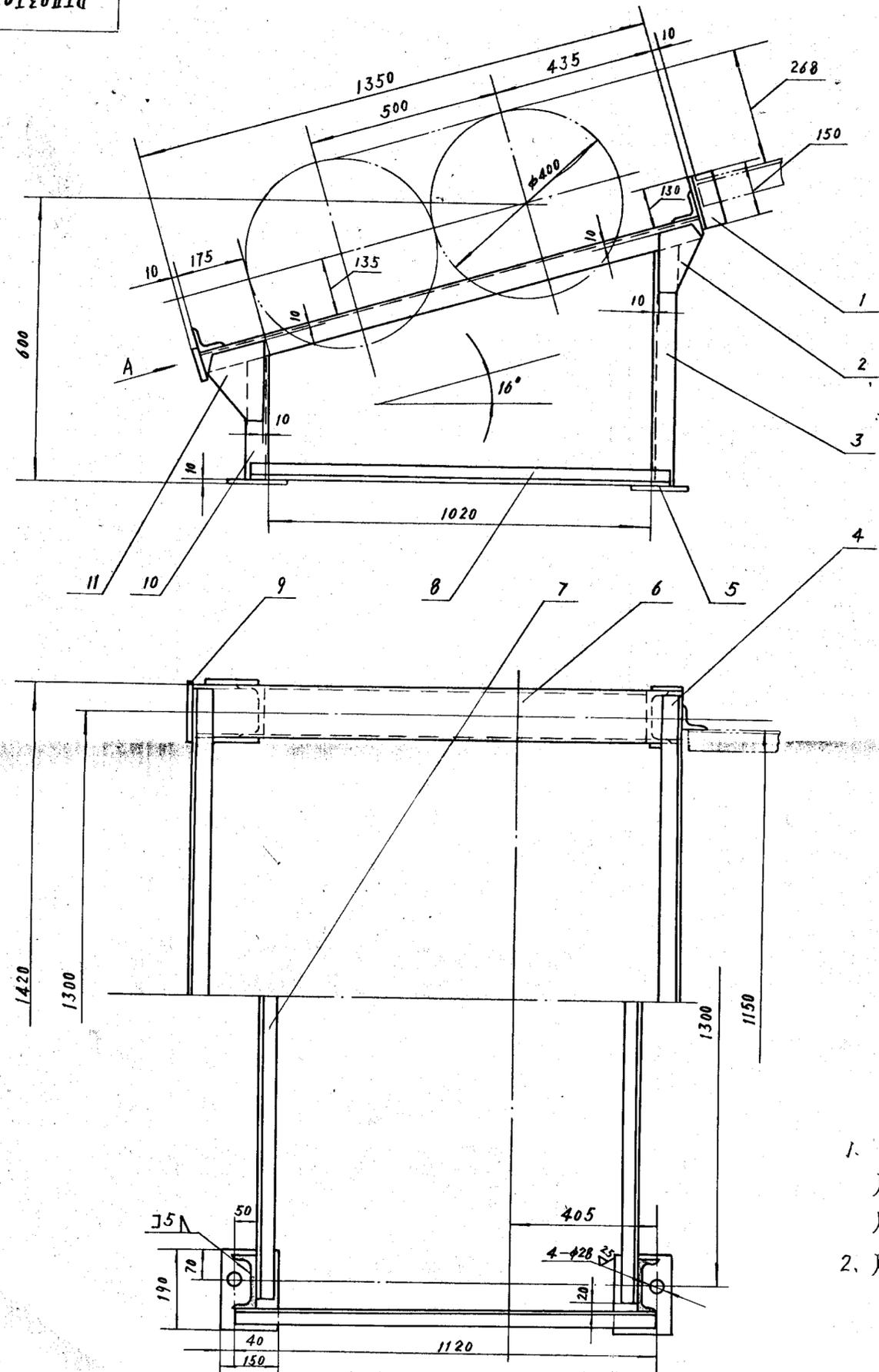
技术要求
 1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
 2. 所有材料下料周边 $\frac{100^\circ}{V}$



代号	名称	数量	材料	重量	比例
11	角钢 50X50X5-1100	2	Q235-A	4.15	8.30
10	钢板 85	4	Q235-A	0.85	3.40
9	槽钢 120X53X5.5-250	2	Q235-A	3.05	6.10
8	钢板 10X90X140	2	Q235-A	0.989	1.978
7	角钢 50X50X5-1380	2	Q235-A	5.08	11.16
6	槽钢 120X53X5.5-1350	2	Q235-A	16.02	32.04
5	钢板 10X150X190	4	Q235-A	2.24	8.96
4	角钢 63X63X6-1400	2	Q235-A	8.03	16.06
3	槽钢 120X53X5.5-480	2	Q235-A	5.8	11.60
2	钢板 85	4	Q235-A	0.51	2.04
1	角钢 63X63X6-150	2	Q235-A	0.86	1.72

螺旋拉紧装置尾架				DTII03J02313	
8040 S500 12°				图样标记 所量比例	
部件				共 1 张 第 1 张	
标记	数量	更改文件号	签字	日期	备注
设计	张		张		
校对	张		张		
主管设计	张		张		
项目负责人	张		张		
审核	张		张		
日期	93.8				

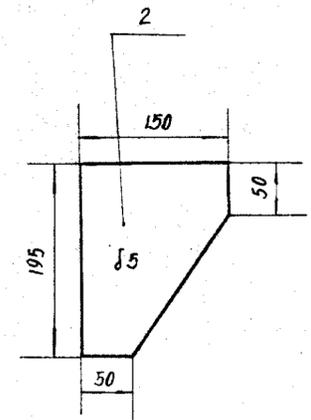
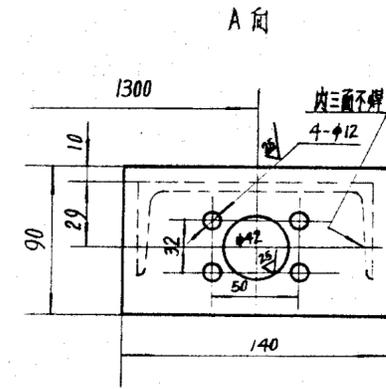
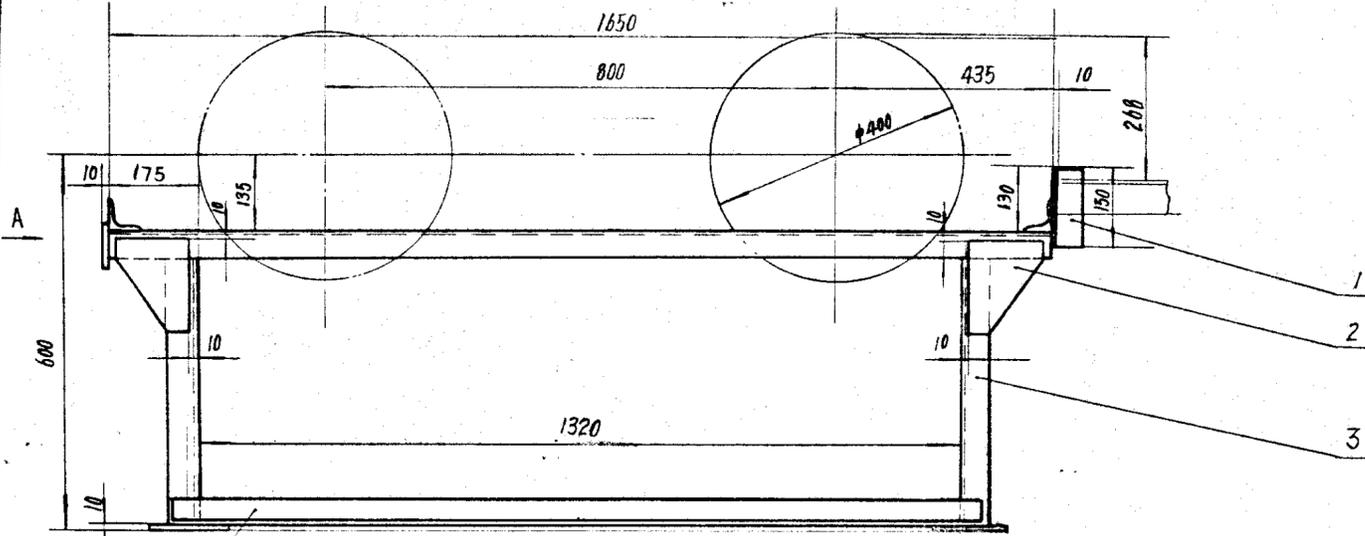
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所



技术要求
 1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处，周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
 2. 所有材料下料周边 $\nabla 100^\circ$ 。

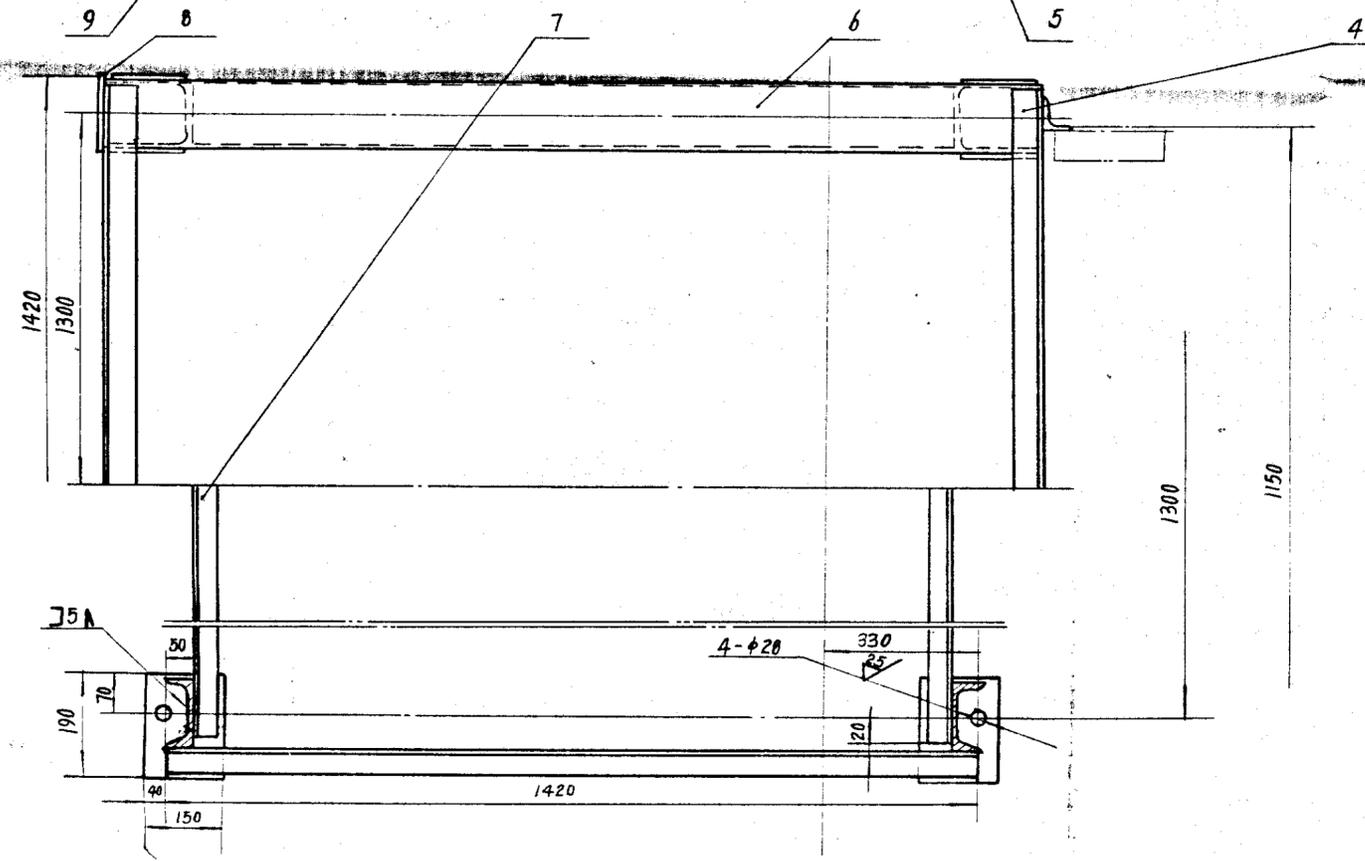
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
11		钢板 δ5	4	Q235-A	0.45	1.80
10		槽钢 120x53x5.5-205	2	Q235-A	2.48	4.96
9		钢板 10x90x140	2	Q235-A	0.997	1.978
8		角钢 50x50x5-1100	2	Q235-A	4.15	8.30
7		角钢 50x50x5-1380	2	Q235-A	5.08	10.16
6		槽钢 120x53x5.5-1350	2	Q235-A	16.33	32.66
5		钢板 10x150x190	4	Q235-A	2.24	8.96
4		角钢 63x63x6-1400	2	Q235-A	8.03	16.06
3		槽钢 [120x53x5.5-514	2	Q235-A	6.22	12.44
2		钢板 δ5	4	Q235-A	0.50	2.00
1		角钢 L63x63x6-150	2	Q235-A	0.86	1.72

螺旋拉紧装置 尾梁 8040 S500 16° 部件				DTL03J02314 图样标记 质量比例 S 101.04 共 1 张 第 1 张 机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	
设计	1		张德良		
校对	1		李永才		
审核	1		李永才		
项目负责	1		李永才		
审核	1		李永才		



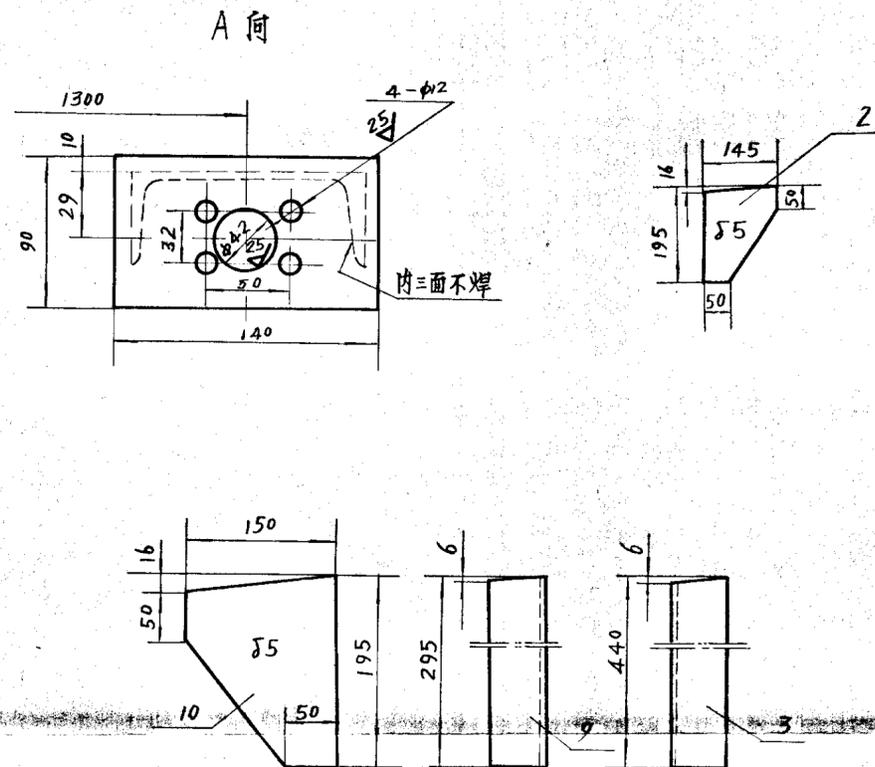
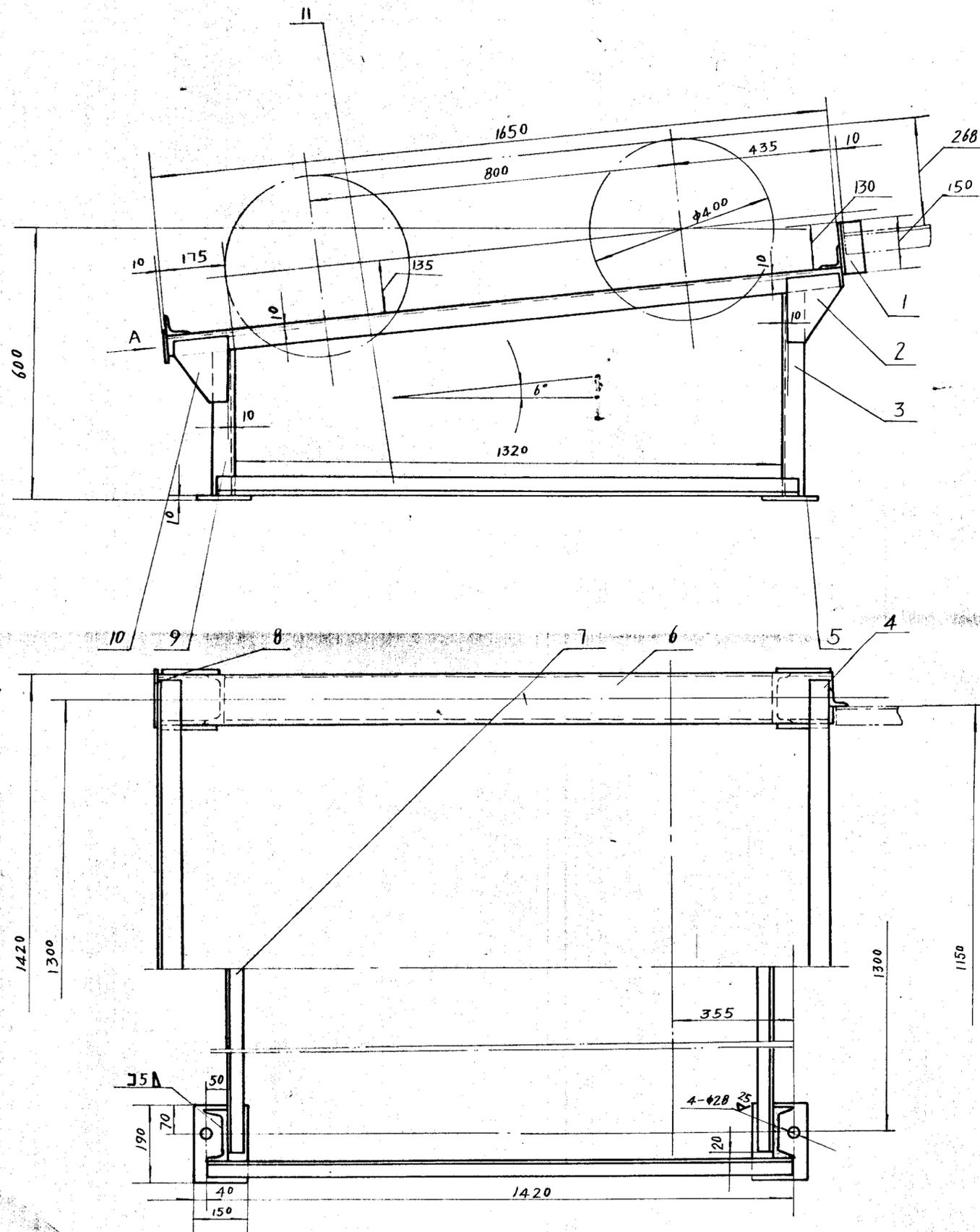
技术要求

- 1 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处用边焊三面，焊件高度为被焊件最小厚度。
- 2 所有材料下料周边 ∇ 。



序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
9		角钢 50x50x5-1400			5.28	10.56
8		钢板 10x90x140	2	Q235-A	0.909	1.978
7		角钢 50x50x5-1300	4	Q235-A	5.20	10.40
6		槽钢 120x53x5.5-1650	2	Q235-A	19.80	39.60
5		钢板 10x150x190	4	Q235-A	2.24	8.96
4		角钢 63x63x6-1400	2	Q235-A	8.03	16.06
3		槽钢 120x53x5.5-402	4	Q235-A	4.85	19.40
2		钢板 5	8	Q235-A	0.85	6.80
1		角钢 63x63x6-150	2	Q235-A	0.86	1.72

DT1103102321			
螺旋拉紧装置尾架		图样比例 1:15.47	
8040 5800 0°		共 1 张 第 1 张	
部件		机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	



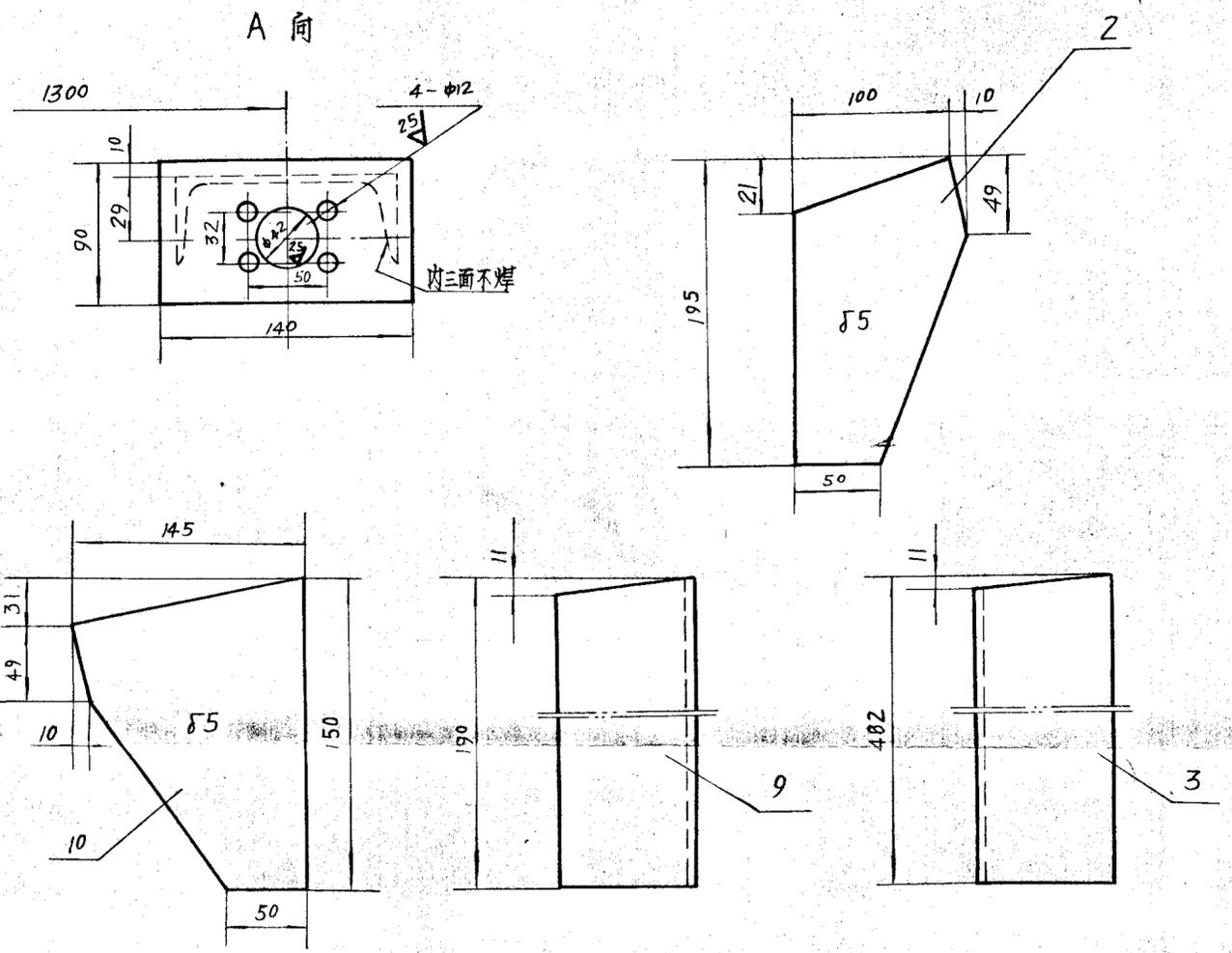
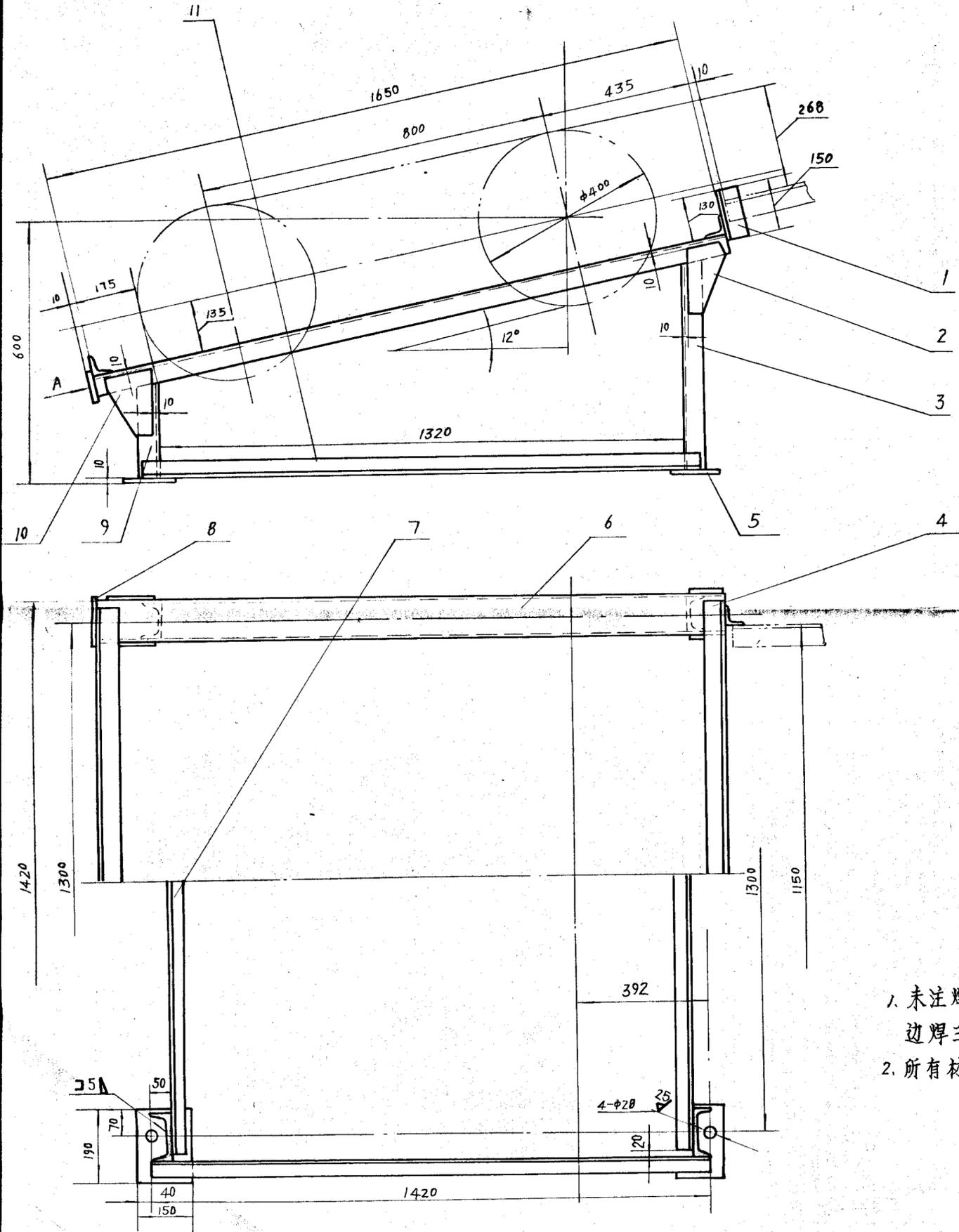
技术要求

1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有材料下料周边 ∇_{100}

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
11		角钢 50x50x5-1400	2	Q235-A	5.23	10.46
10		钢板 55	4	Q235-A	0.85	3.40
9		槽钢 120x53x5.5-295	2	Q235-A	3.56	7.12
8		钢板 10x90x140	2	Q235-A	0.989	1.978
7		角钢 50x50x5-1300	2	Q235-A	5.08	10.16
6		槽钢 120x53x5.5-1650	2	Q235-A	19.97	39.94
5		钢板 10x150x190	4	Q235-A	2.24	8.96
4		角钢 63x63x6-1400	2	Q35-A	8.03	16.06
3		槽钢 120x53x5.5-440	2	Q235-A	5.41	10.82
2		钢板 55	4	Q235-A	0.7	2.80
1		角钢 63x63x6-150	2	Q235-A	0.86	1.72

螺旋拉紧装置尾架				DTI 03J02322	
设计	校对	审核	批准	比例	1:3.39
8040 S800 6°				部件	
北京起重运输机械研究所				机械电子工业部	

7.166

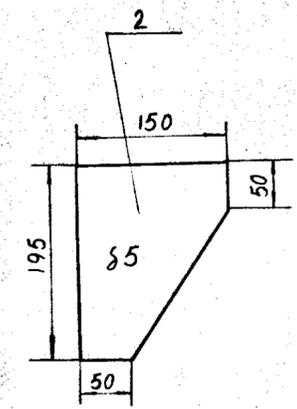
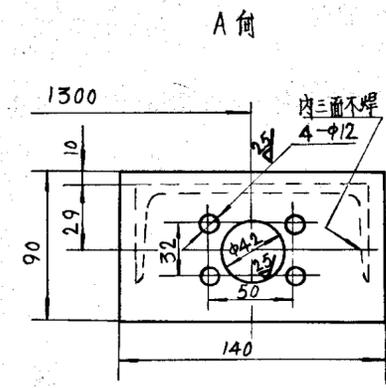
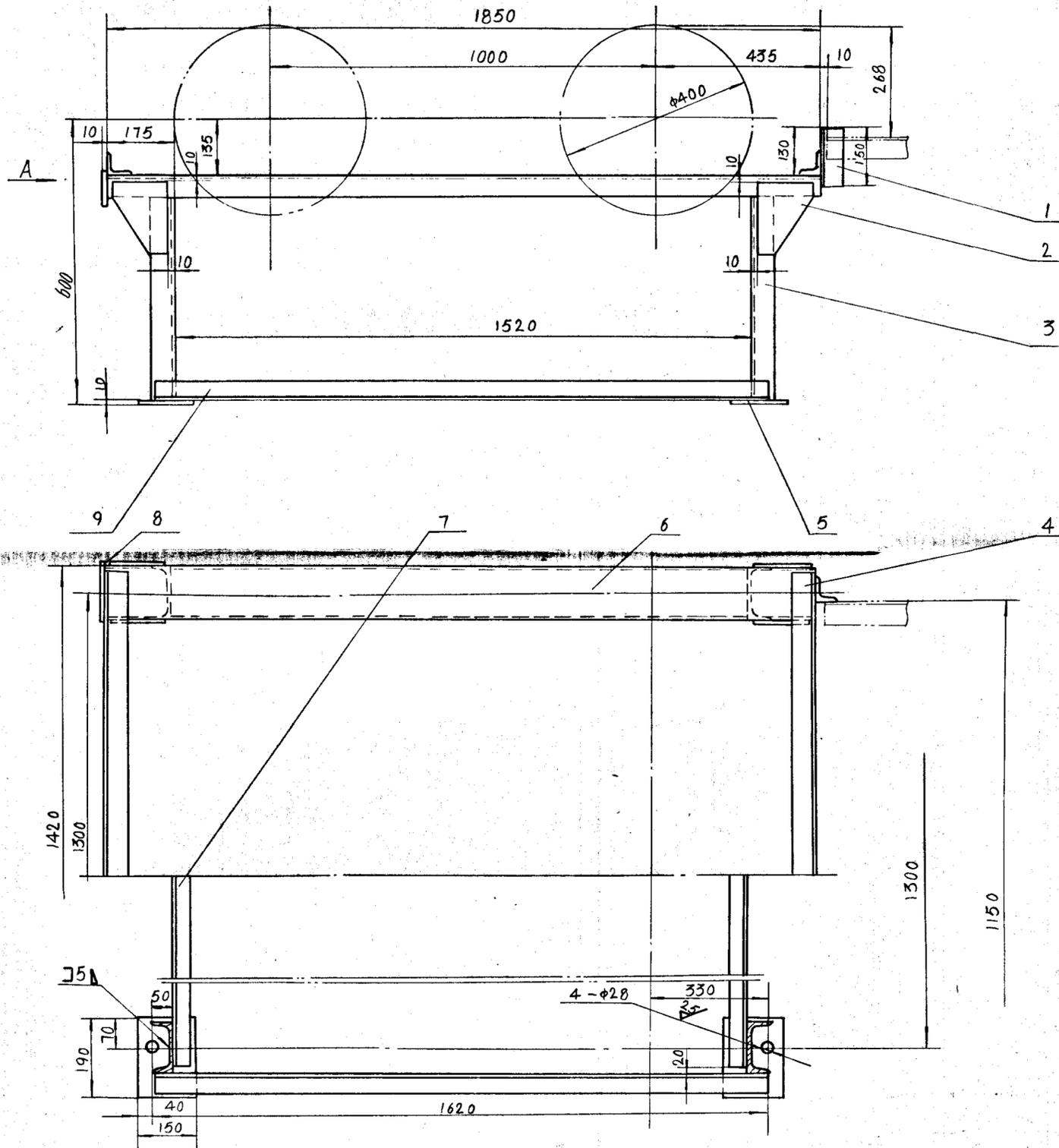


技术要求
 1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
 2. 所有材料下料周边 ∇

序号	代号	名称	数量	材料	重量	比例	备注
11		角钢 50x50x5-1400	2	Q235-A	5.28	10.56	
10		钢板 δ5	4	Q235-A	0.60	2.40	
9		槽钢 120x53x5.5-190	2	Q235-A	2.30	4.60	
8		钢板 10x90x140	2	Q235-A	0.989	1.978	
7		角钢 50x50x5-1380	2	Q235-A	5.08	10.16	
6		槽钢 120x53x5.5-1650	2	Q235-A	20.00	40.00	
5		钢板 10x150x190	4	Q235-A	2.24	8.96	
4		角钢 63x63x6-1400	2	Q235-A	8.03	16.06	
3		槽钢 120x53x5.5-482	2	Q235-A	5.90	11.80	
2		钢板 δ5	4	Q235-A	0.51	2.04	
1		角钢 63x63x6-150	2	Q235-A	0.86	1.72	

螺旋拉紧装置 尾架				DTII03J02323	
8040 S800 12°				质量比例	
S				10.28	
共 1 张 第 1 张				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	
部件					

F202

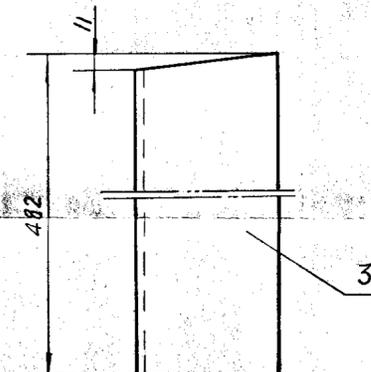
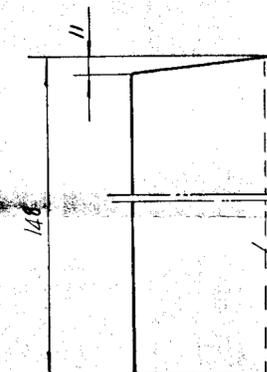
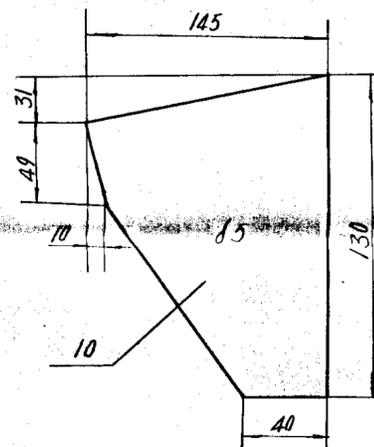
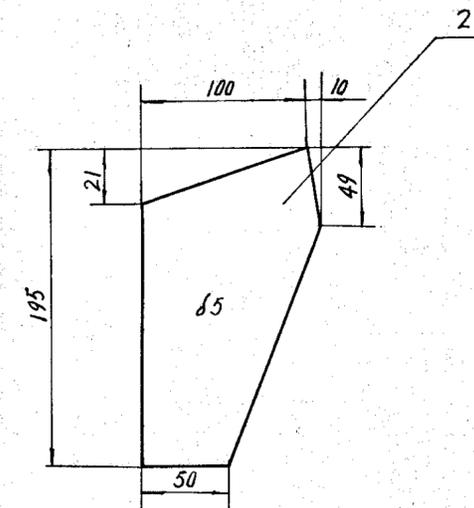
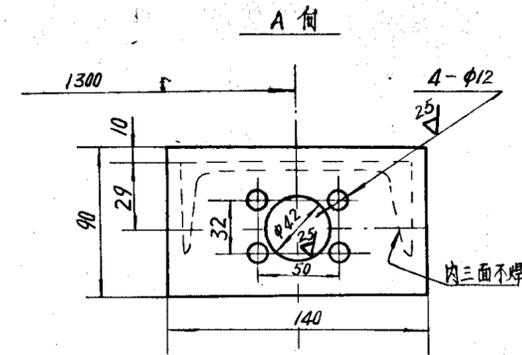
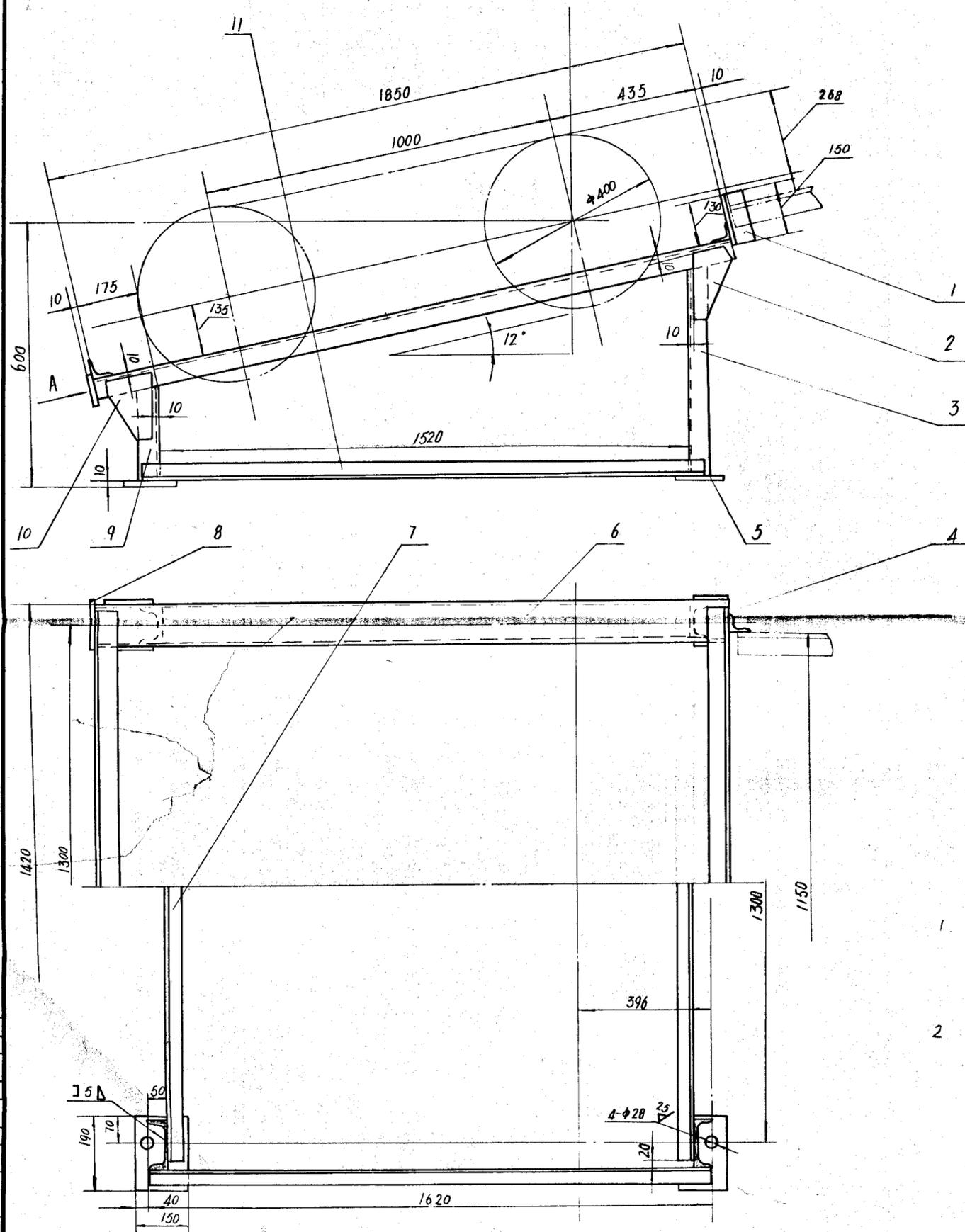


技术要求

1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度与较焊件最小厚度
2. 所有材料下料周边

序号	代号	名称	规格	数量	材料	重量	备注
9		角钢	50X50X5-1610	2	Q235-A	6.00	12.00
8		钢板	10X90X140	2	Q235-A	0.989	1.978
7		角钢	50X50X5-1380	2	Q235-A	5.08	10.16
6		槽钢	120X53X5.5-1850	2	Q235-A	22.50	43.00
5		钢板	10X150X190	4	Q235-A	2.24	8.96
4		角钢	63X63X6-1400	2	Q235-A	8.03	16.06
3		槽钢	120X53X5.5-402	4	Q235-A	4.85	19.40
2		钢板	55	8	Q235-A	0.85	6.80
1		角钢	63X63X6-150	2	Q235-A	0.86	1.72

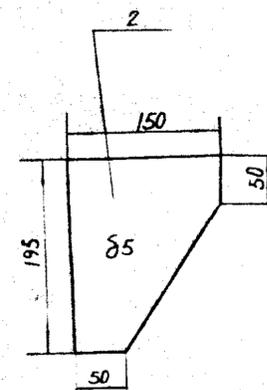
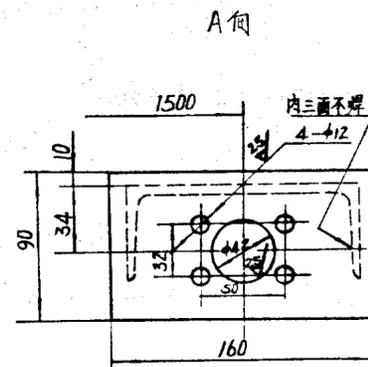
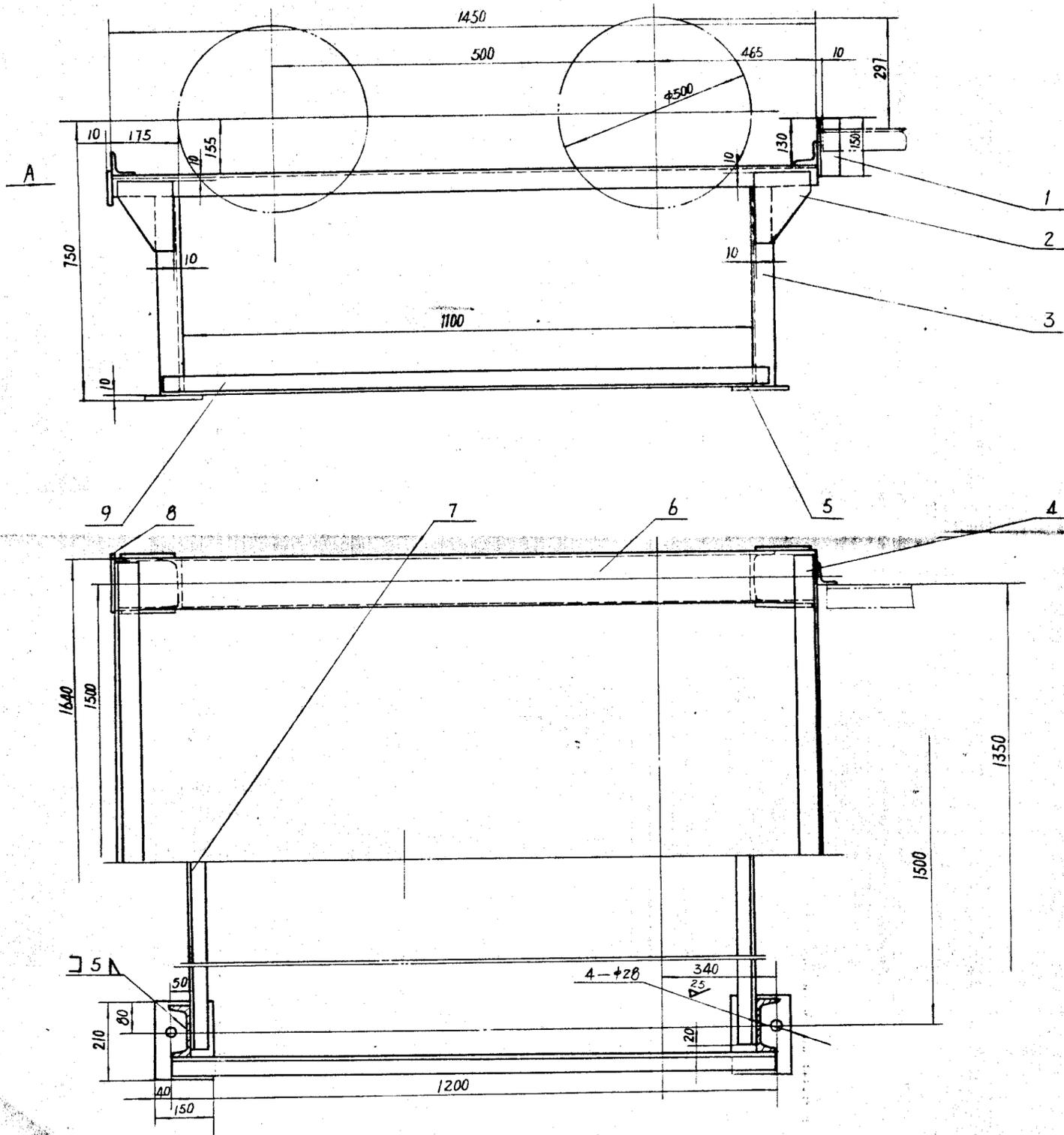
螺旋拉紧装置 尾 架				DTII03J02331	
设计	周文富	工艺	张瑞华	图号	5
校核	李孟才	标准	张瑞华	比例	1:20.0
主管设计	王全才	室主任	张瑞华	共	1 张
项目负责人	张瑞华	总工程师	张瑞华	第	1 张
材料		日期	9	部 件	



技术要求
 1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处，周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度
 2. 所有材料下料用边

11	角钢	50x50x5-1600	2	Q235-A	6.03	12.06
10	钢板	δ5	4	Q235-A	0.45	1.80
9	槽钢	120x53x5.5-148	2	Q235-A	1.79	3.58
8	钢板	10x90x140	2	Q235-A	0.989	1.978
7	角钢	50x50x5-1380	2	Q235-A	5.08	10.16
6	槽钢	120x53x5.5-1850	2	Q235-A	22.39	44.78
5	钢板	10x150x190	4	Q235-A	2.24	8.96
4	角钢	63x63x6-1400	2	Q235-A	8.03	16.06
3	槽钢	120x53x5.5-482	2	Q235-A	5.90	11.80
2	钢板	δ5	4	Q235-A	0.51	2.04
1	角钢	63x63x6-150	2	Q235-A	0.86	1.72
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注

螺旋拉紧装置 尾架				DT II 03J02333	
图样标记	质量比例				
S	1:4.94				
共 1 张 第 1 张		机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			
设计	工艺	张	日期		
校对	标准化	张	日期		
主管设计	室主任	张	日期		
项目负责人	总工程师	张	日期		
审核	日期	93.8			



技术要求

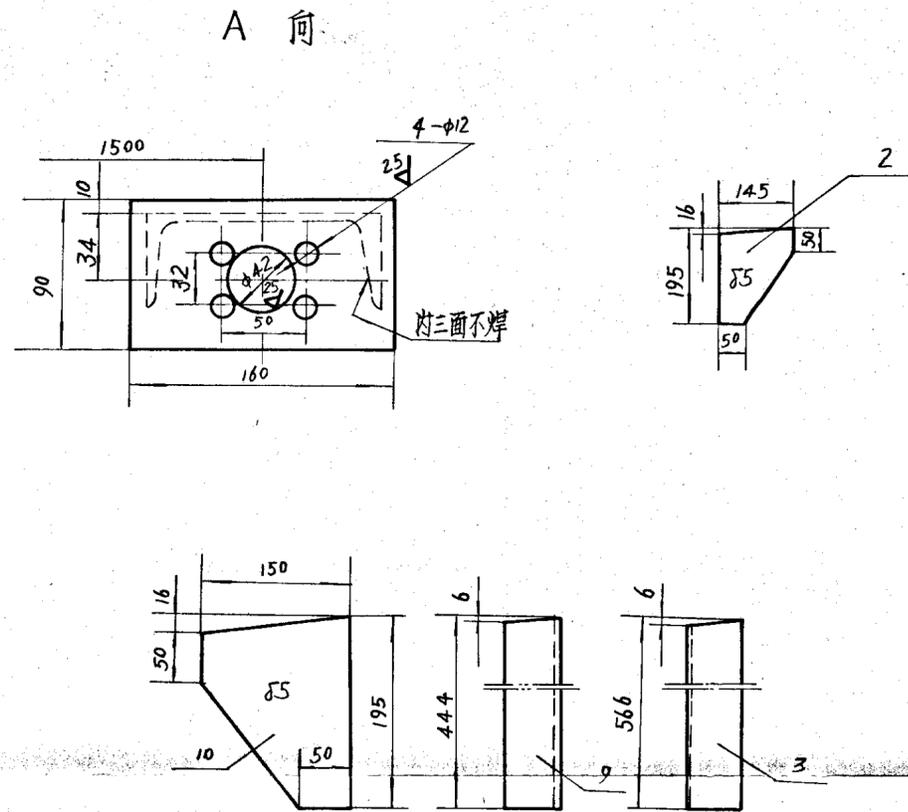
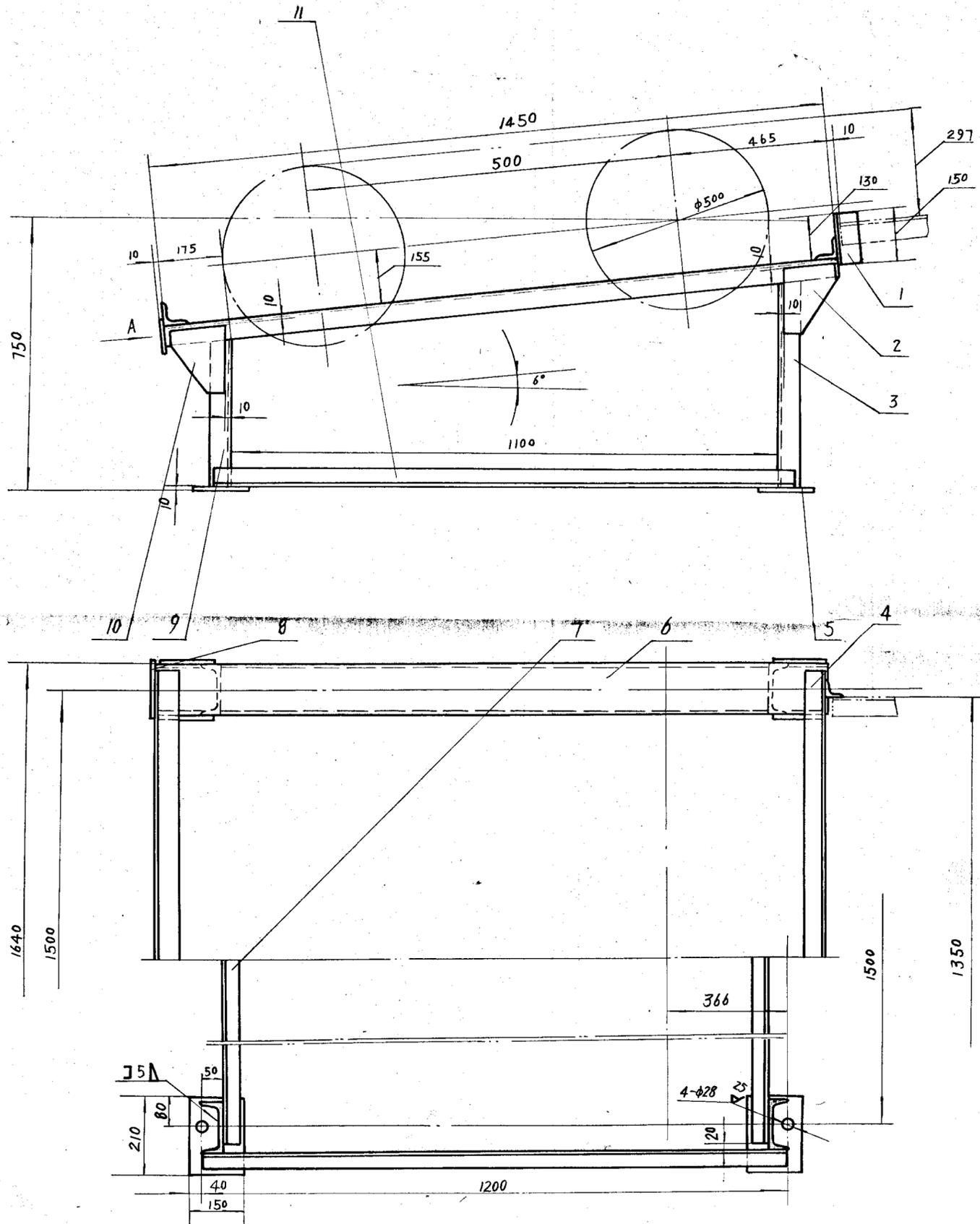
1. 未注焊缝均为连续角焊, 杆件搭接处应焊三面, 焊缝高度为被焊件最小厚度
2. 所有材料下料周边倒

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
9		扁钢	2	50x50x5-1180	4.45	8.90
8		钢板	2	10x90x160	1.13	2.26
7		扁钢	2	50x50x5-1600	6.03	12.06
6		槽钢	2	40x58x6-1450	21.025	42.05
5		扁钢	4	40x150x210	2.47	9.88
4		扁钢	2	58x63x6-1620	9.288	18.58
3		扁钢	4	40x58x6-527	7.66	30.63
2		扁钢	8	65	0.05	6.00
1		扁钢	2	63x63x6-150	0.86	1.72

螺旋拉紧装置				DT104J02411	
尾架				图样标注	
10050 5500 0°				重量比例	
132.80				共 1 张 第 1 张	
机械电子工业部				北京起重运输机械研究所	

零件登记
图
设计
审核
工艺
材料
热处理
检验
日期

F22

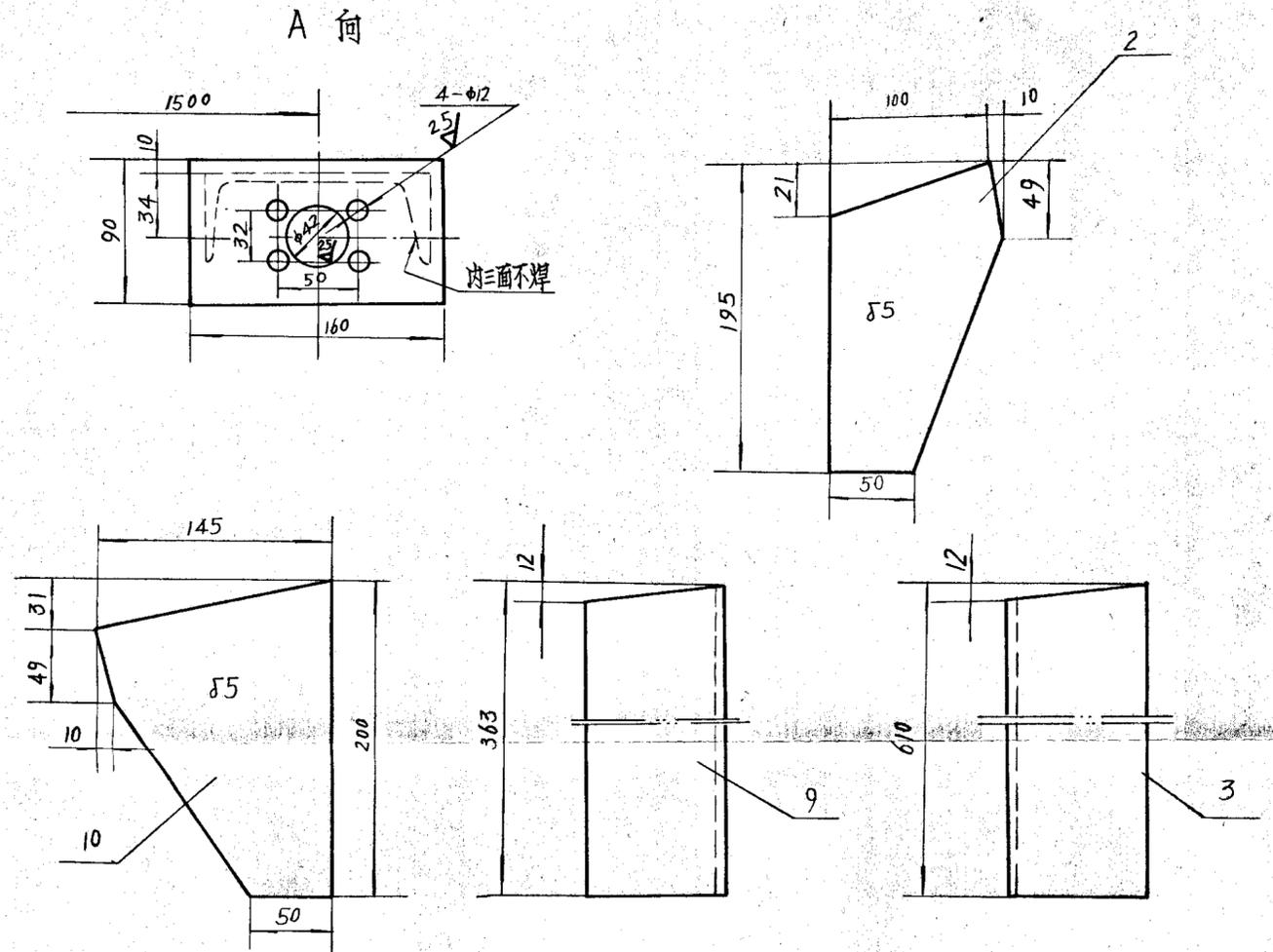
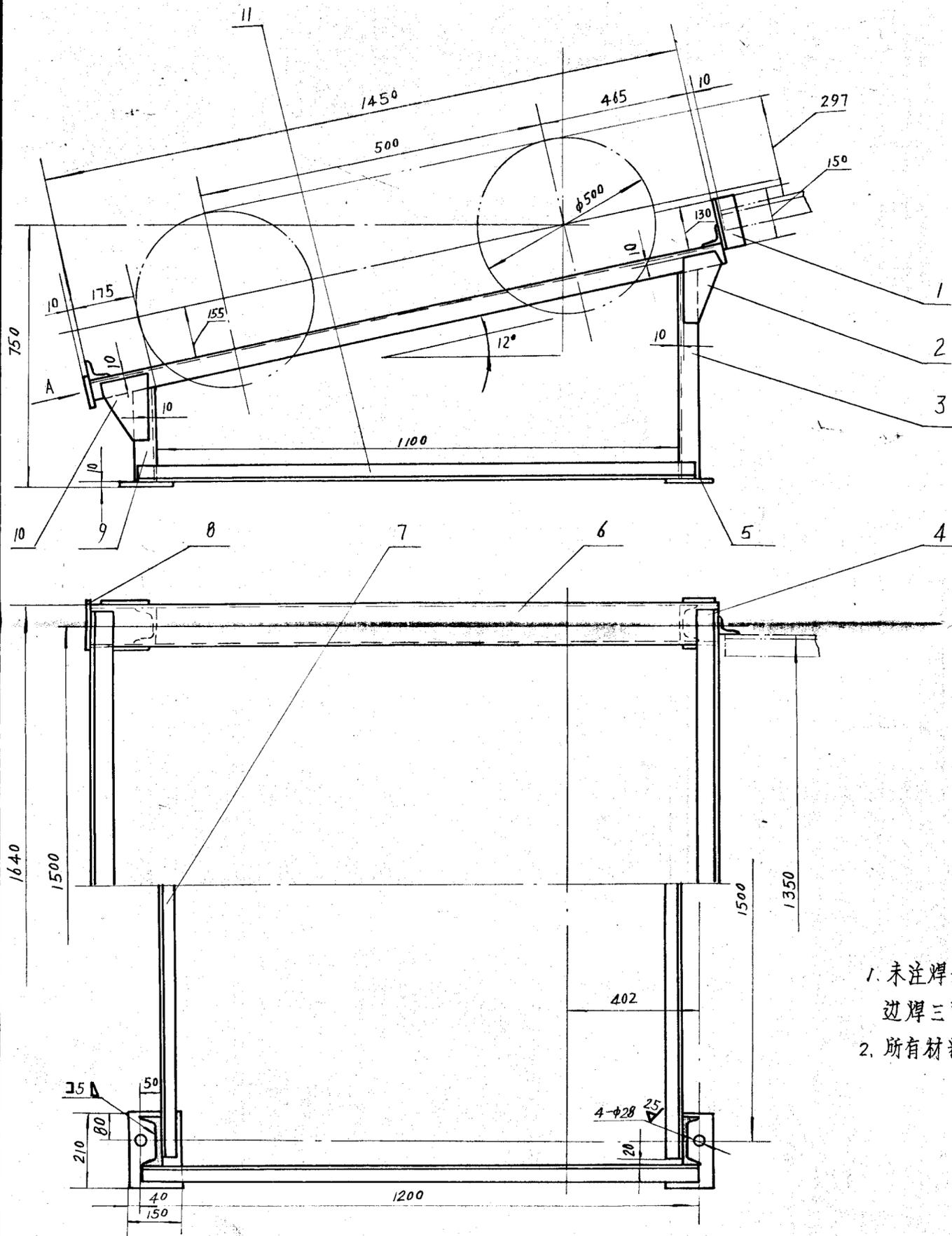


技术要求
 1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
 2. 所有材料下料周边

代号	名称	数量	材料	重量	备注
11	角钢 50x50x5-1180	2	Q235-A	4.45	8.90
10	钢板 δ5	4	Q235-A	0.85	3.40
9	槽钢 140x58x6-444	2	Q235-A	6.41	12.82
8	钢板 10x90x160	2	Q235-A	1.13	2.26
7	角钢 50x50x5-1600	2	Q235-A	6.03	12.06
6	槽钢 140x58x6-1450	2	Q235-A	21.02	42.4
5	钢板 10x150x21	4	Q235-A	2.47	9.88
4	角钢 63x63x6-1620	2	Q235-A	9.288	18.58
3	槽钢 140x58x6-566	2	Q235-A	8.11	16.22
2	钢板 δ5	4	Q235-A	0.70	2.80
1	角钢 63x63x6-150	2	Q235-A	0.86	1.72

螺旋拉紧装置			DTII04J02412	
尾架			图样标记	
10050 S500 6°			比例 1:31.04	
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				

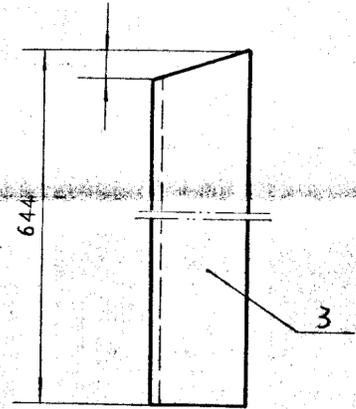
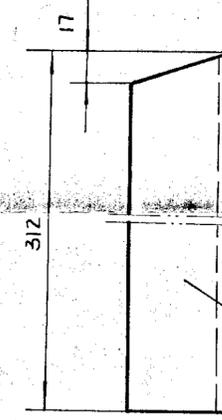
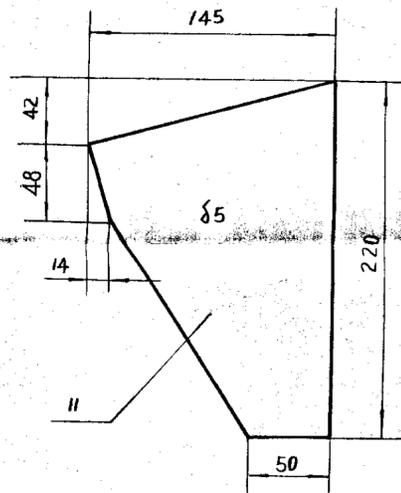
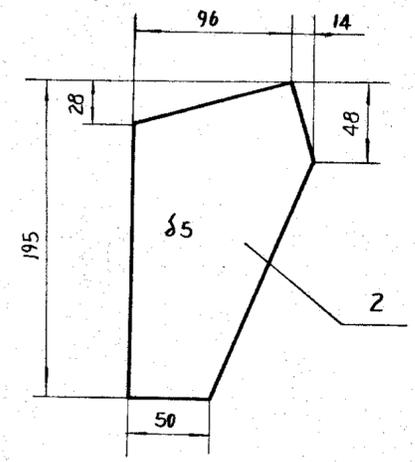
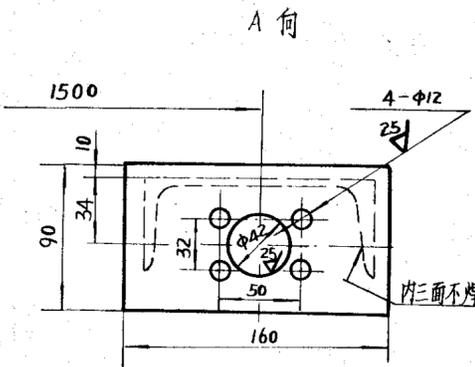
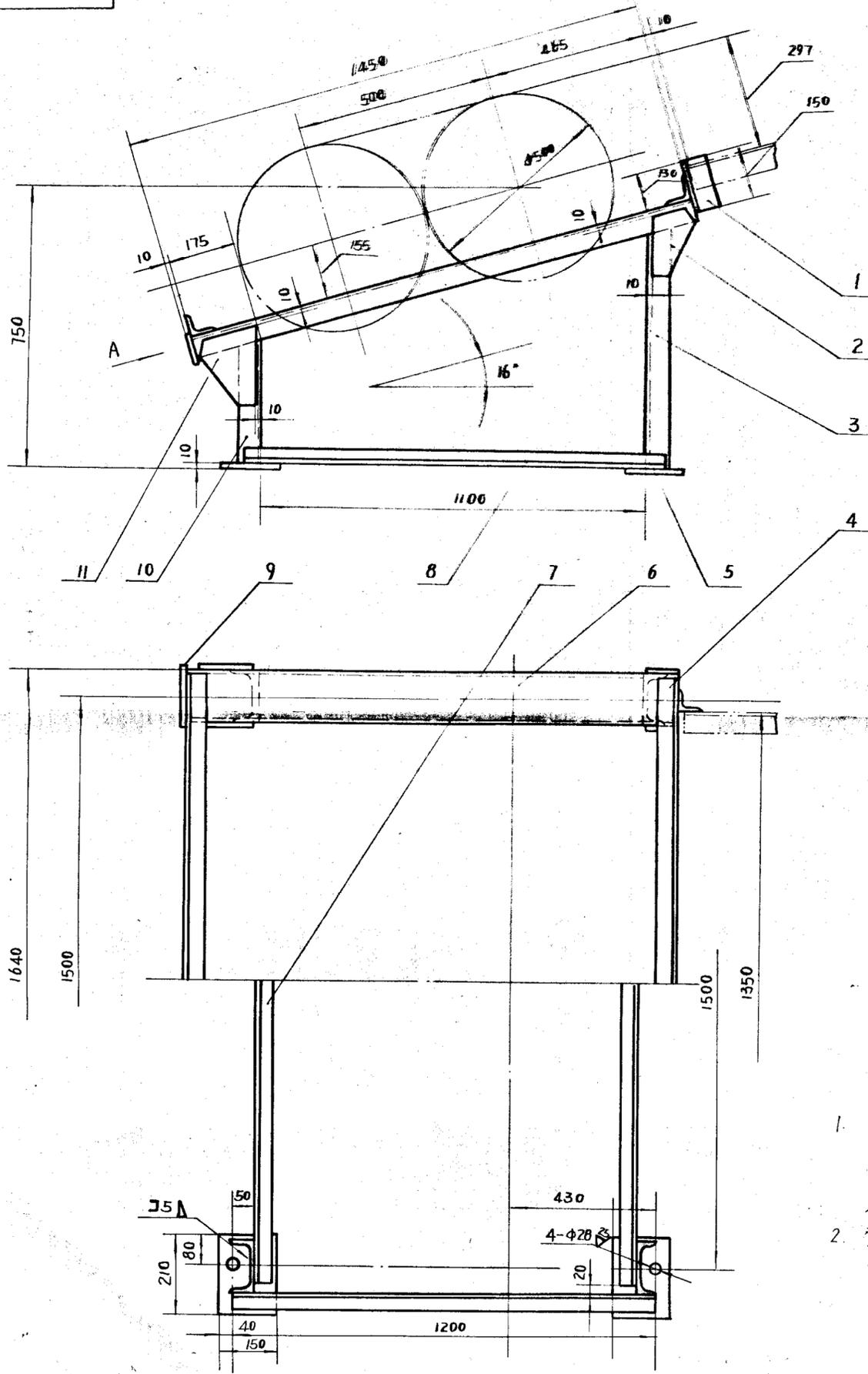
图样标记
 共 1 张 第 1 张



技术要求
 1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处，周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
 2. 所有材料下料周边 ∇ 。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
11		角钢 50x50x5-1180	2	Q235-A	4.45 8.90	
10		钢板 85	4	Q235-A	0.85 3.40	
9		槽钢 140x50x6-363	2	Q235-A	5.26 10.52	
8		钢板 10x90x160	2	Q235-A	1.13 2.26	
7		角钢 50x50x5-1600	2	Q235-A	6.11 12.22	
6		槽钢 140x58x6-1450	2	Q235-A	21.02 42.04	
5		钢板 10x150x210	4	Q235-A	2.47 9.88	
4		角钢 63x63x6-1620	2	Q235-A	8.29 16.58	
3		槽钢 140x58x6-610	2	Q235-A	8.83 17.66	
2		钢板 85	4	Q235-A	0.51 2.04	
1		角钢 63x63x6-150	2	Q235-A	0.86 1.72	

螺旋拉紧装置尾架				DTII04J02413	
图样标记	重量	比例			
S1	127.22				
共	张	第	张		
机械电子工业部				北京起重运输机械研究所	
标记	类数	更改文件号	签字	日期	
设计			张振峰		
校对			李全斌		
主管设计			室主任		
项目负责人			总工程师		
审核			日期	93.8	



技术要求

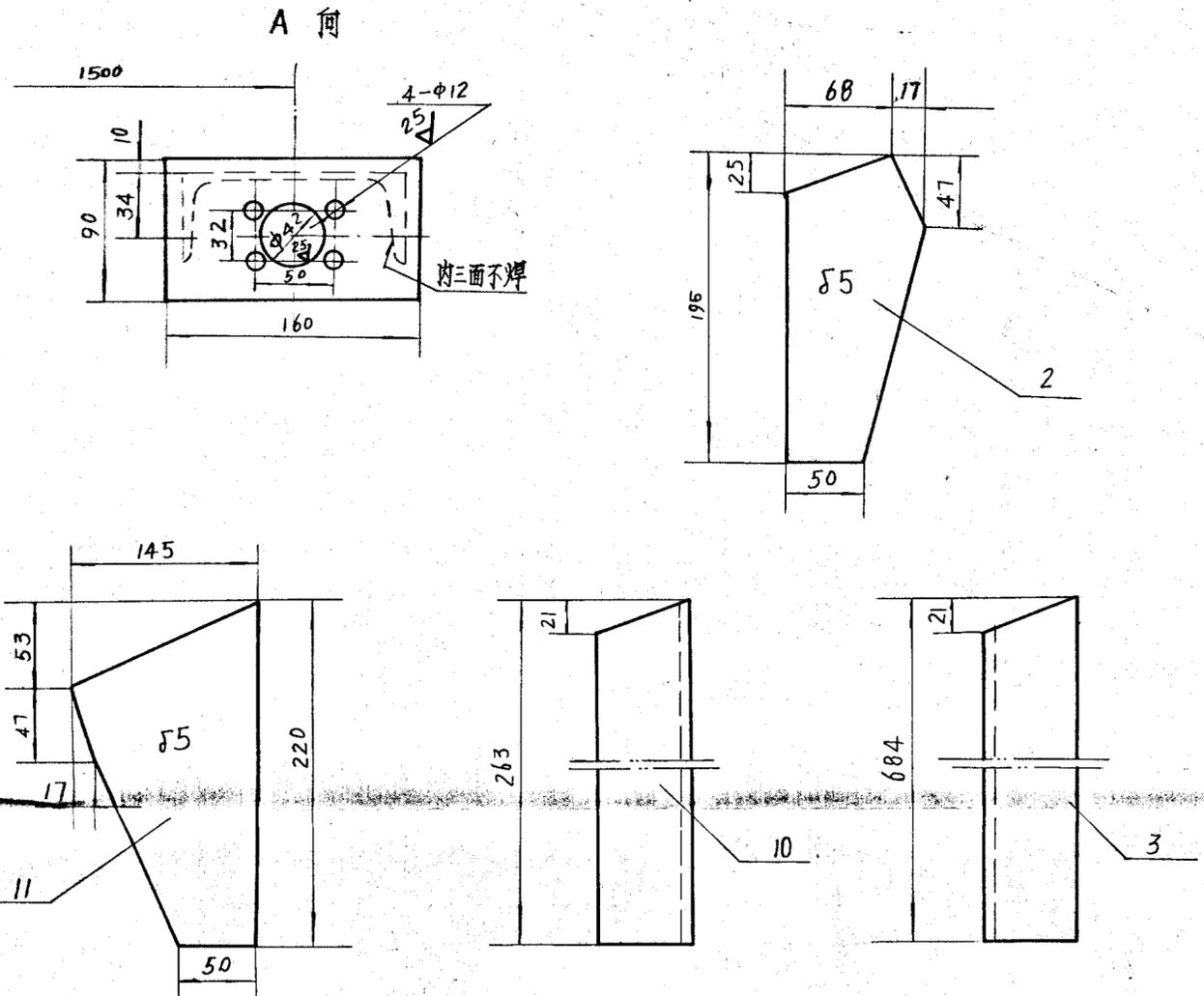
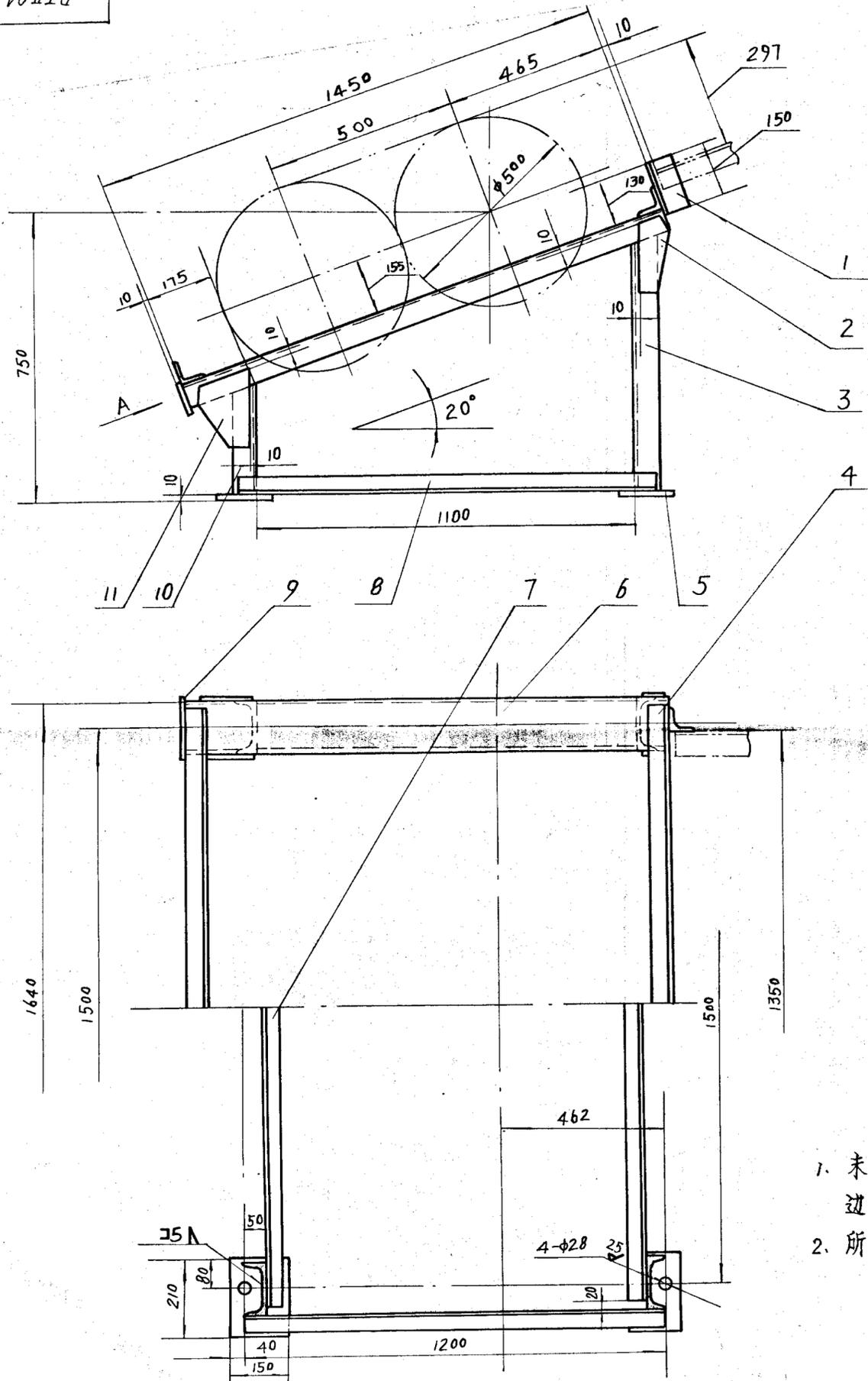
1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处，周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有材料下料周边 45° 。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
11		钢板 δ5	4	Q235 - A	0.90	3.60	
10		槽钢 140x58x6 - 312	2	Q235 - A	4.52	9.04	
9		钢板 10x90x160	2	Q235 - A	1.13	2.26	
8		角钢 50x50x5 - 1180	2	Q235 - A	4.45	8.90	
7		角钢 50x50x5 - 1600	2	Q235 - A	6.11	12.22	
6		槽钢 140x58x6 - 1450	2	Q235 - A	21.00	42.00	
5		钢板 10x150x210	4	Q235 - A	2.47	9.88	
4		角钢 63x63x6 - 1620	2	Q235 - A	8.29	16.58	
3		槽钢 140x58x6 - 644	2	Q235 - A	9.34	18.68	
2		钢板 δ5	4	Q235 - A	0.50	2.00	
1		角钢 63x63x6 - 150	2	Q235 - A	0.86	1.72	

螺旋拉紧装置 尾架				DT104J02414	
图样标记	数量	比例			
S	126.88				
共 1 张 第 1 张					
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所					

零件表
用
校
图
号
总
字
期

F228



技术要求

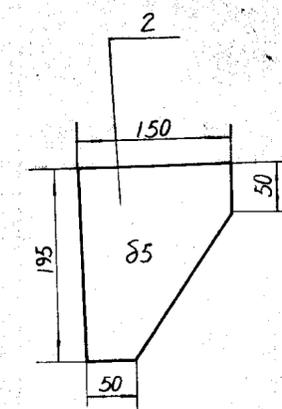
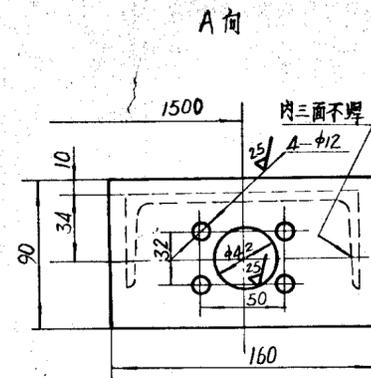
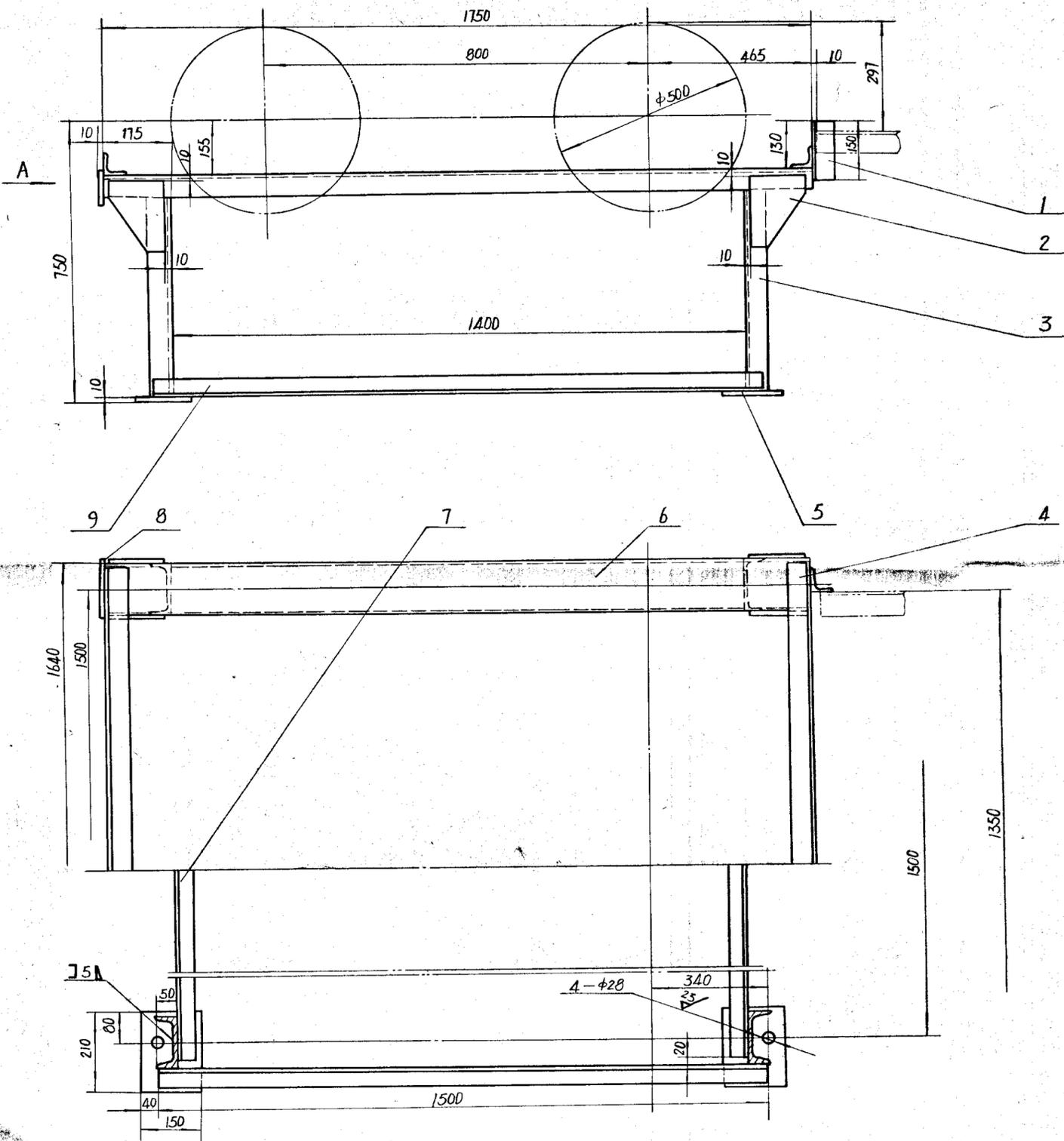
1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有材料下料周边 ∇ 。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
11		钢板 $\delta 5$	4	Q235-A	0.91	1.82
10		槽钢 140x58x5.5-263	2	Q235-A	3.81	7.62
9		钢板 10x90x160	2	Q235-A	1.13	2.26
8		角钢 50x50x5-1180	2	Q235-A	4.45	8.90
7		角钢 50x50x5-1600	2	Q235-A	6.11	12.22
6		槽钢 140x58x5.5-1450	2	Q235-A	21.00	42.00
5		钢板 10x150x210	4	Q235-A	2.42	9.68
4		角钢 63x63x6-1620	2	Q235-A	8.29	16.58
3		槽钢 140x58x5.5-684	2	Q235-A	9.92	19.84
2		钢板 $\delta 5$	4	Q235-A	0.50	2.00
1		角钢 63x63x6-150	2	Q235-A	0.86	1.72

螺旋拉紧装置 尾架				DTII04J02415	
10050 S500 20°				图样标记 质量比例	
部件				S 1/24.84	
				共 1 张 第 1 张	
				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	

图件登记
用
校
用总号
总号
字
期

F240

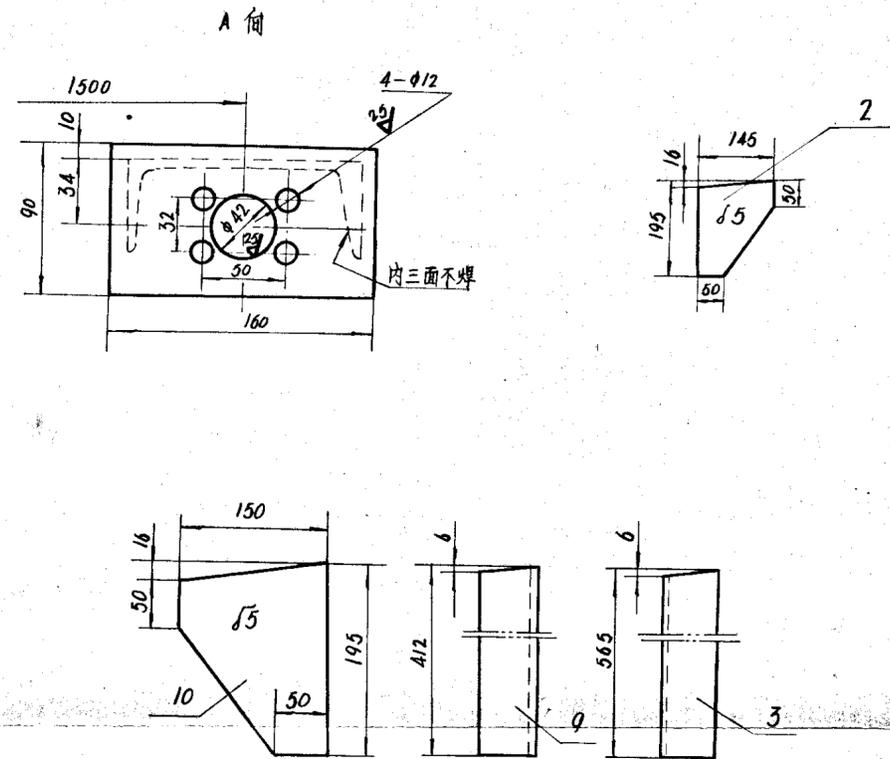
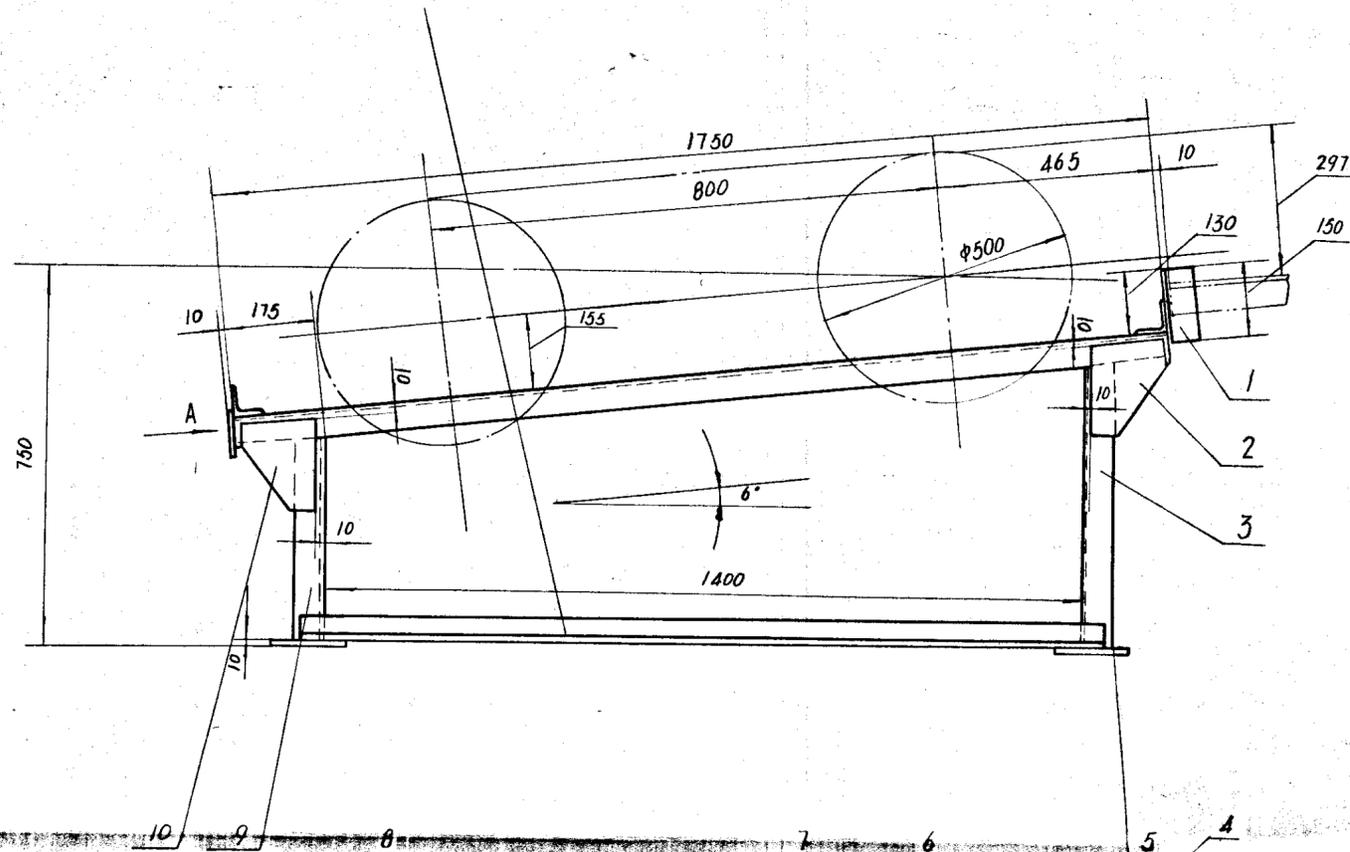


技术要求

1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度
2. 所有材料下料周边 ∞

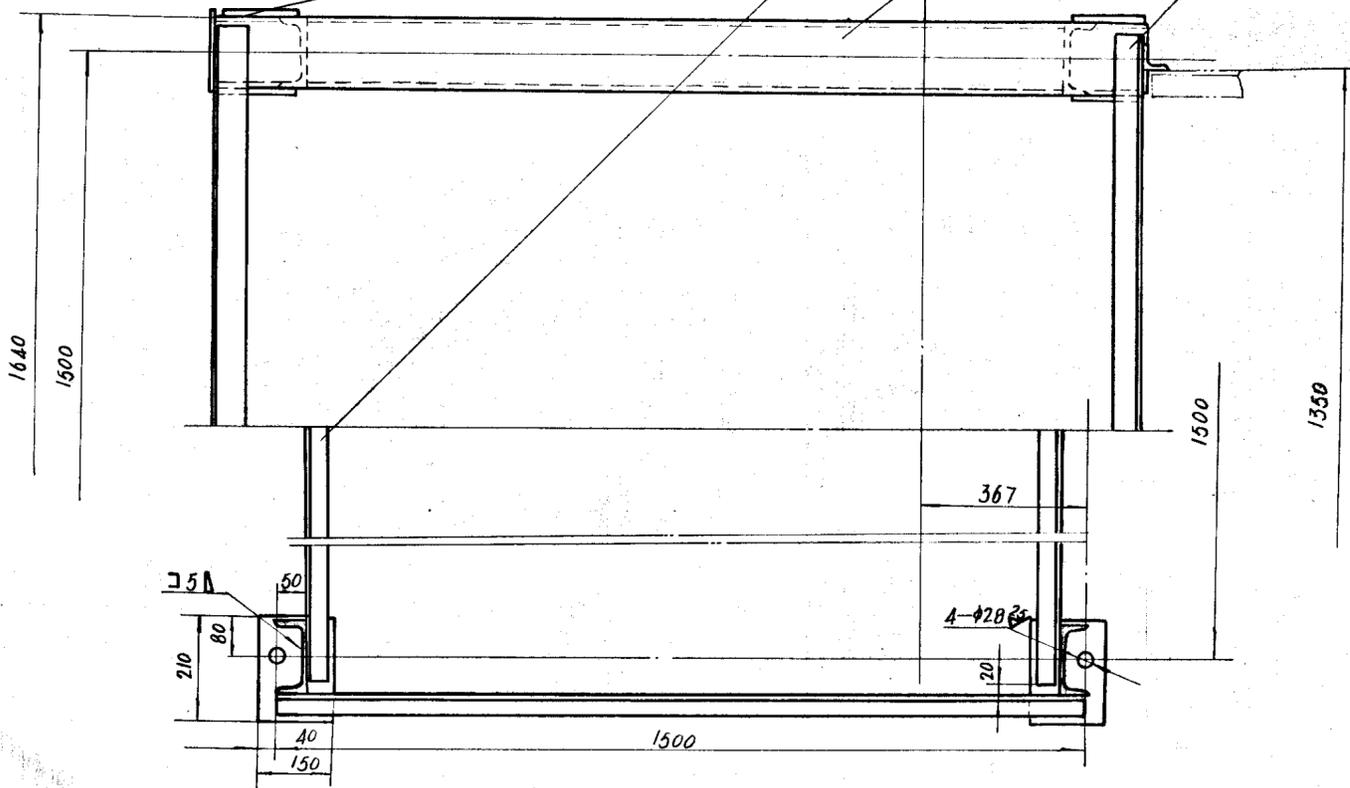
序号	代号	名称	材料	数量	重量	比例
9		角钢	50x50x5-1480	2	Q235-A	5.58 10.16
8		钢板	10x90x160	2	Q235-A	1.13 2.26
7		角钢	50x50x5-1600	2	Q235-A	6.03 12.06
6		槽钢	140x58x6-1750	2	Q235-A	25.38 50.76
5		钢板	10x150x210	4	Q235-A	2.47 9.88
4		角钢	63x63x6-1620	2	Q235-A	9.28 18.58
3		槽钢	140x58x6-527	4	Q235-A	7.66 30.63
2		钢板	85	8	Q235-A	0.85 6.80
1		角钢	63x63x6-150	2	Q235-A	0.86 1.72

螺旋拉紧装置 尾架				DT104J02421	
10050 5800 0°				图样标记 质量比例	
部件				S 142.85	
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所				共 张 第 张	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	
设计	1		张斌	97.8	
校对	1		李合		
主管设计	1		李合		
项目负责人	1		张斌		
审核	1		张斌	97.8	



技术要求

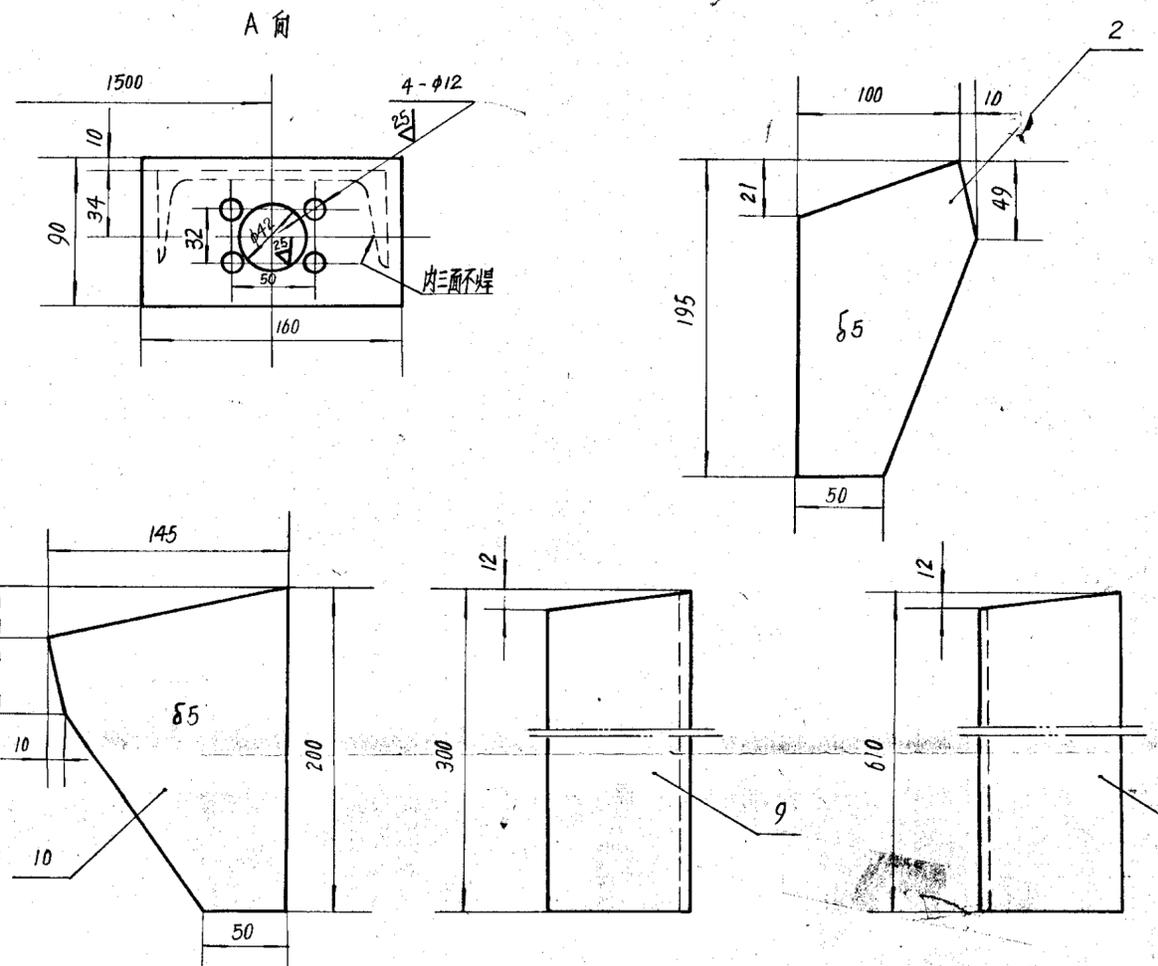
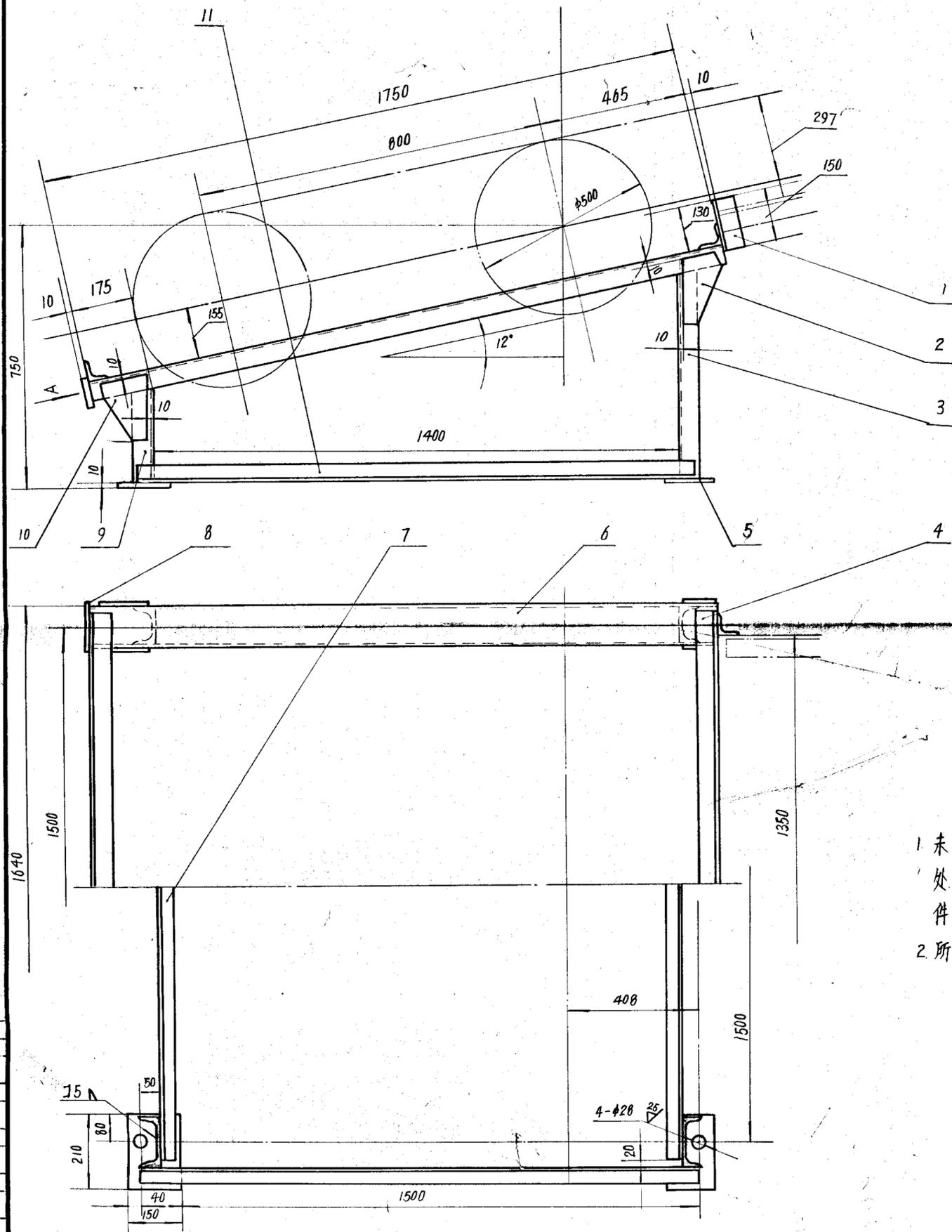
1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处用边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度
2. 所有材料下料周边切



11	角钢	50×50×5-1400	2	Q235-A	5.58	11.16	
10	钢板	δ5	4	Q235-A	0.85	3.40	
9	槽钢	140×58×6-412	2	Q235-A	5.96	11.92	
8	钢板	10×90×160	2	Q235-A	1.13	2.26	
7	角钢	50×50×5-1600	2	Q235-A	6.03	12.06	
6	槽钢	140×58×6-1750	2	Q235-A	25.34	50.68	
5	钢板	10×150×210	4	Q235-A	2.47	9.88	
4	角钢	63×63×6-1620	2	Q235-A	9.288	18.58	
3	槽钢	140×58×6-565	2	Q235-A	8.10	16.20	
2	钢板	δ5	4	Q235-A	0.7	2.80	
1	角钢	63×63×6-150	2	Q235-A	0.86	1.72	

代号				名称		数量		材料		备注	
螺旋拉紧装置尾架						DTII04J02422					
10050 SB00 6'						图样标记					
部件						质量比例					
S						1/40.66					
共 1 张 第 1 张						机械电子工业部 北京起重运输机械研究所					
标记	数量	更改文件号	签字	日期							
设计											
校对											
主管设计											
项目负责人											
审核											

F188

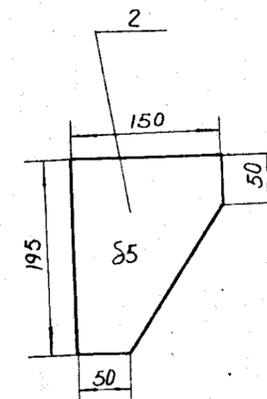
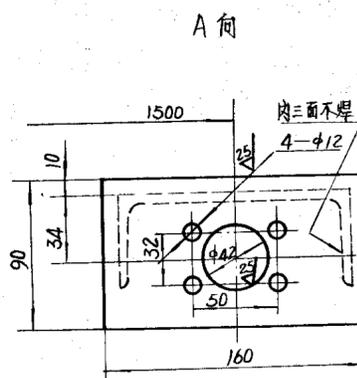
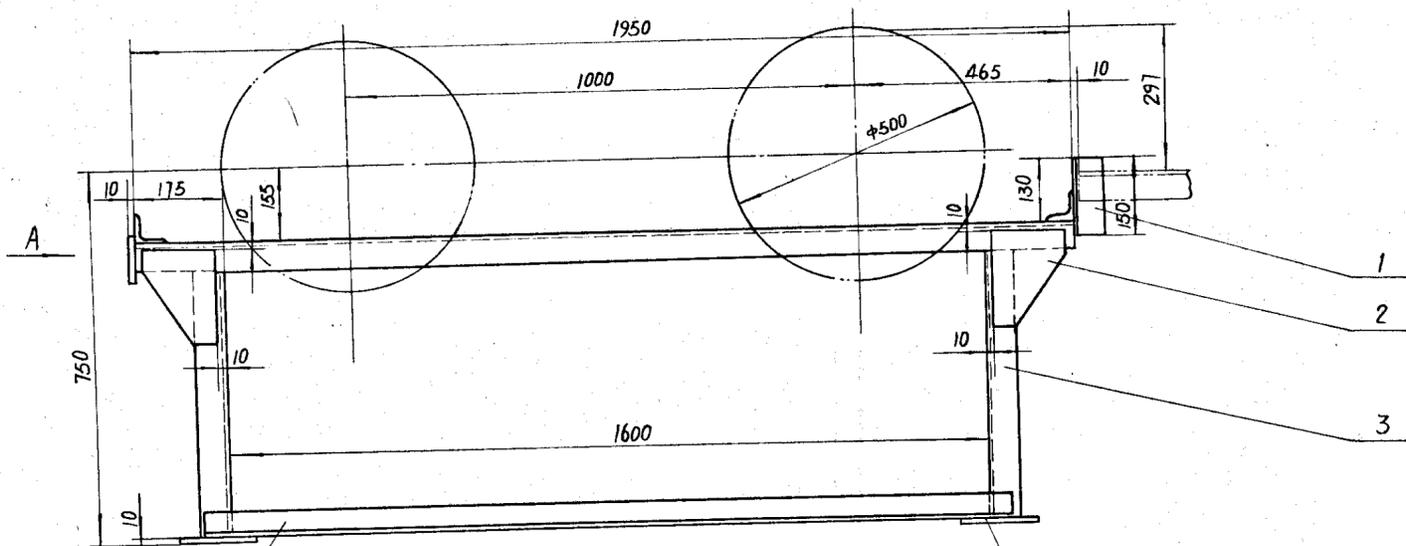


技术要求
 1 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处，周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
 2 所有材料下料周边倒角。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
11		角钢 50x50x5-1400	2	Q235-A	5.58	11-16
10		钢板 85	4	Q235-A	0.85	3.40
9		槽钢 140x58x6-300	2	Q235-A	4.36	0.72
8		钢板 10x90x160	2	Q235-A	1.13	2.26
7		角钢 50x50x5-1600	2	Q235-A	6.11	12.22
6		槽钢 140x58x6-1750	2	Q235-A	25.32	50.75
5		钢板 10x150x210	4	Q235-A	2.47	9.88
4		角钢 63x63x6-1620	2	Q235-A	8.29	16.58
3		槽钢 140x58x6-610	2	Q235-A	8.85	17.70
2		钢板 85	4	Q235-A	0.51	2.04
1		角钢 63x63x6-150	2	Q235-A	0.86	1.72

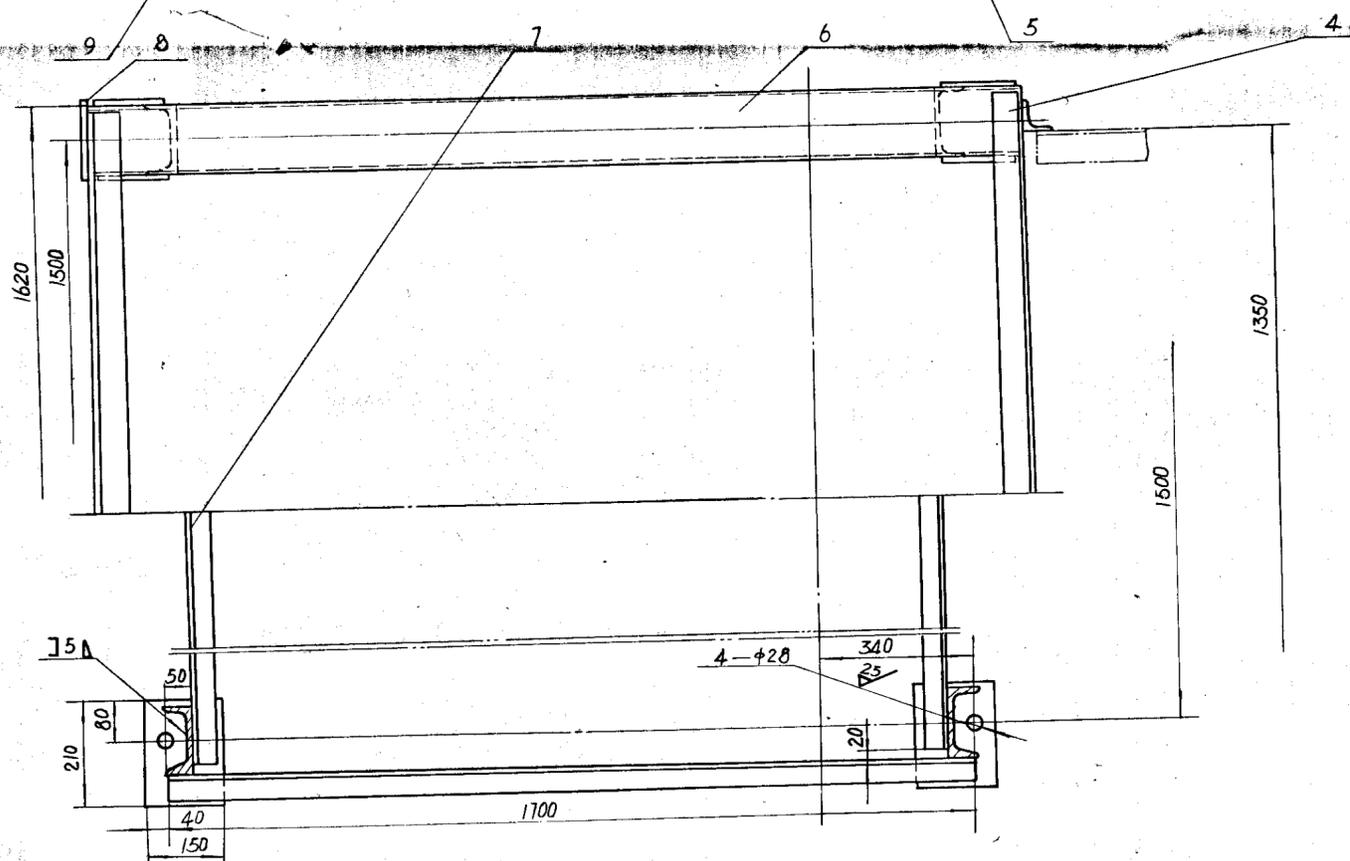
螺旋拉紧装置尾架				DT104J02423	
10050 5800 12°				图样标记	
136.43				质量比例	
共 1 张				第 1 张	
机械电子工业部				北京起重运输机械研究所	

通用零件表
 图
 校
 审核
 日期
 共 1 张



技术要求

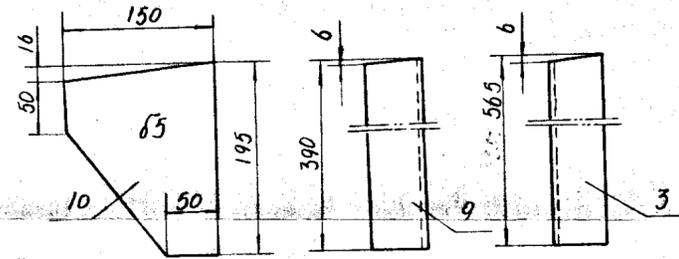
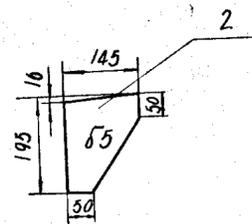
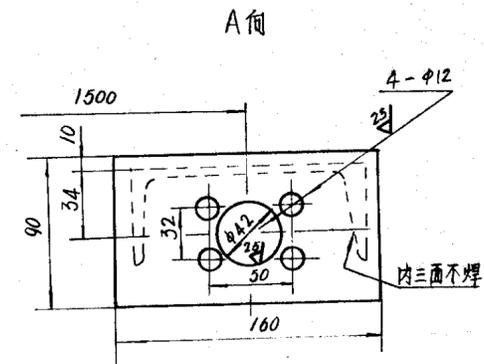
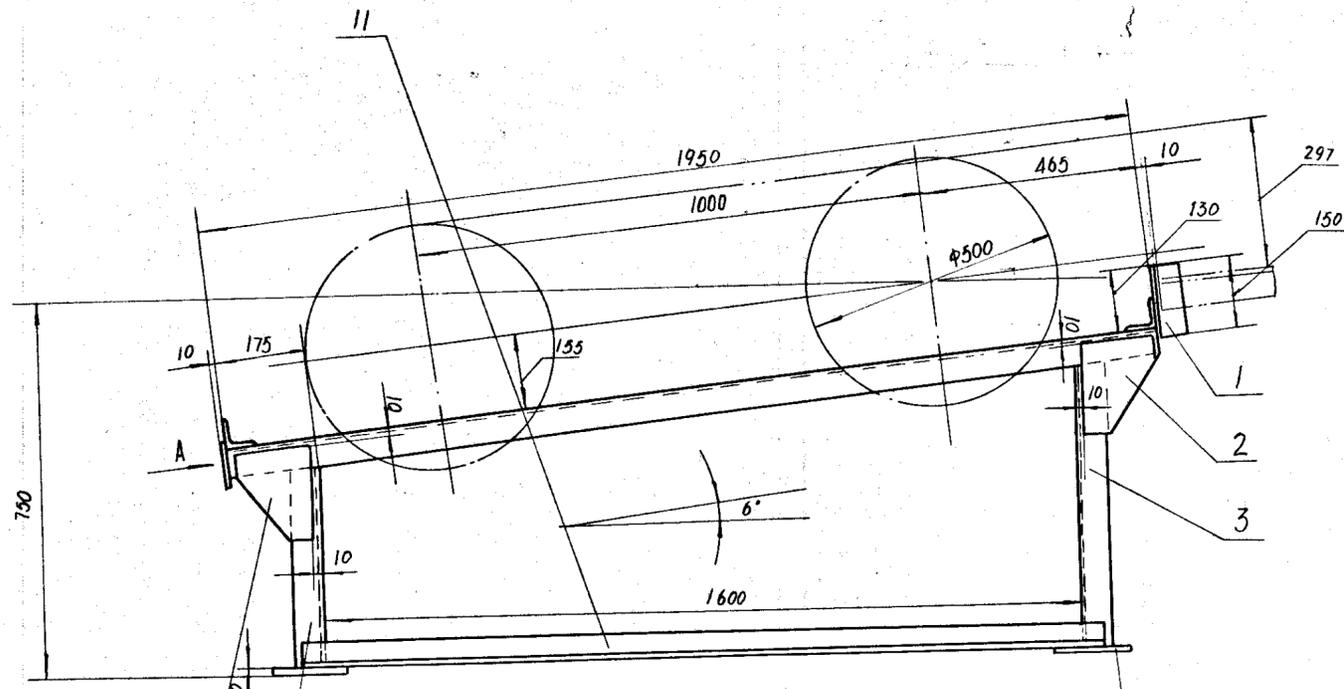
1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度
2. 所有材料下料周边



序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
9		角钢 50x50x5 - 1680	2	Q235-A	6.33	12.66
8		钢板 10x90x160	2	Q235-A	1.13	2.26
7		角钢 50x50x5 - 1600	2	Q235-A	6.03	12.06
6		槽钢 140x58x6 - 1950	2	Q235-A	26.24	56.48
5		钢板 10x150x210	4	Q235-A	2.47	9.88
4		角钢 63x63x6 - 1620	2	Q235-A	9.288	18.58
3		槽钢 140x58x6 - 527	4	Q235-A	7.66	30.63
2		钢板 55	8	Q235-A	0.85	6.80
1		角钢 63x63x6 - 150	2	Q235-A	0.86	1.72

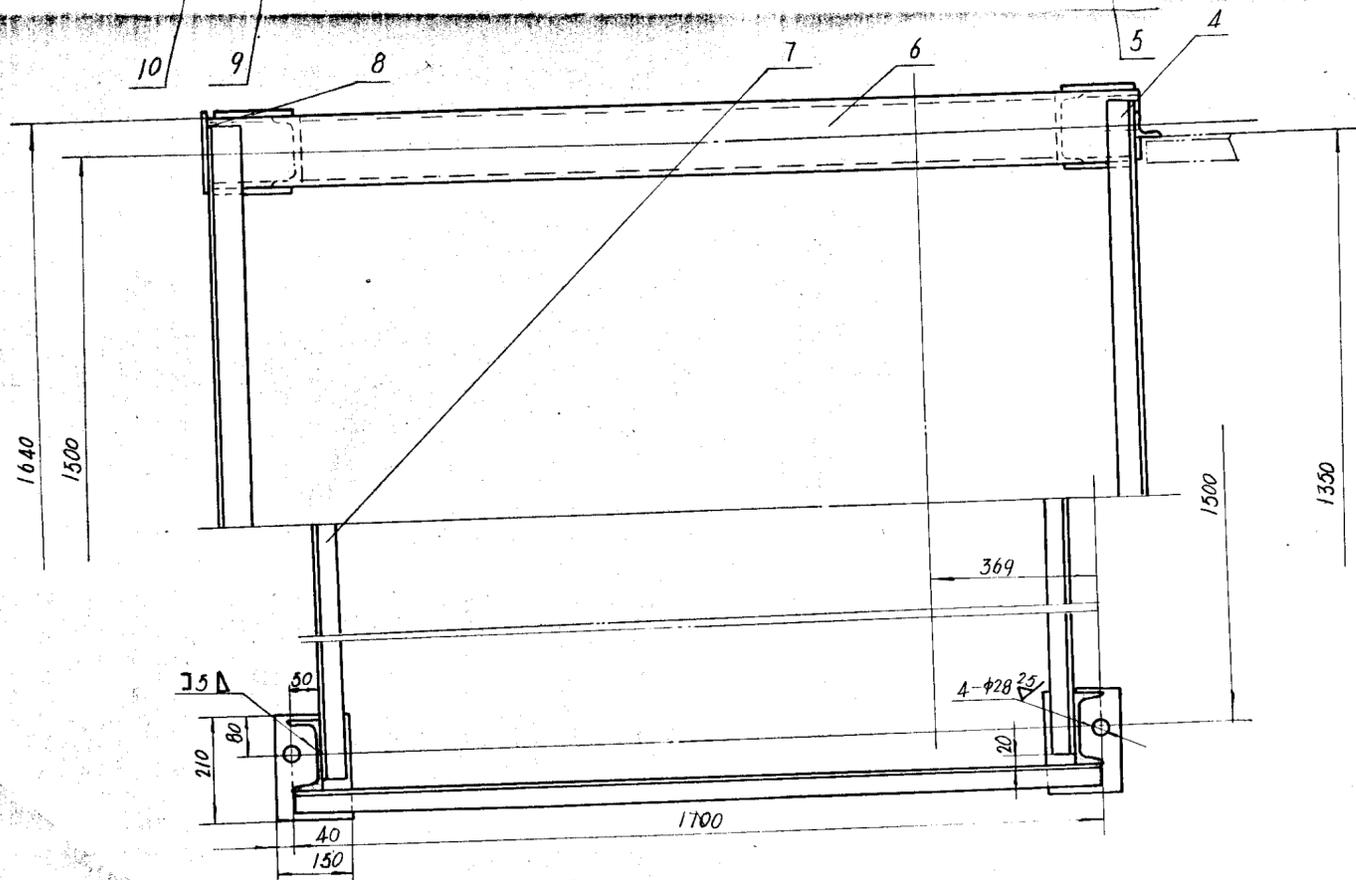
螺旋拉紧装置				DT1104J02431	
尾架				图样标记	
10050 S1000 0'				质量比例	
部件				S 151.07	
				共 张 第 张	
				机械电子工业部	
				北京起重运输机械研究所	

用件号图
图
林
图号
总号
字
期



技术要求

1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有材料下料周边 C

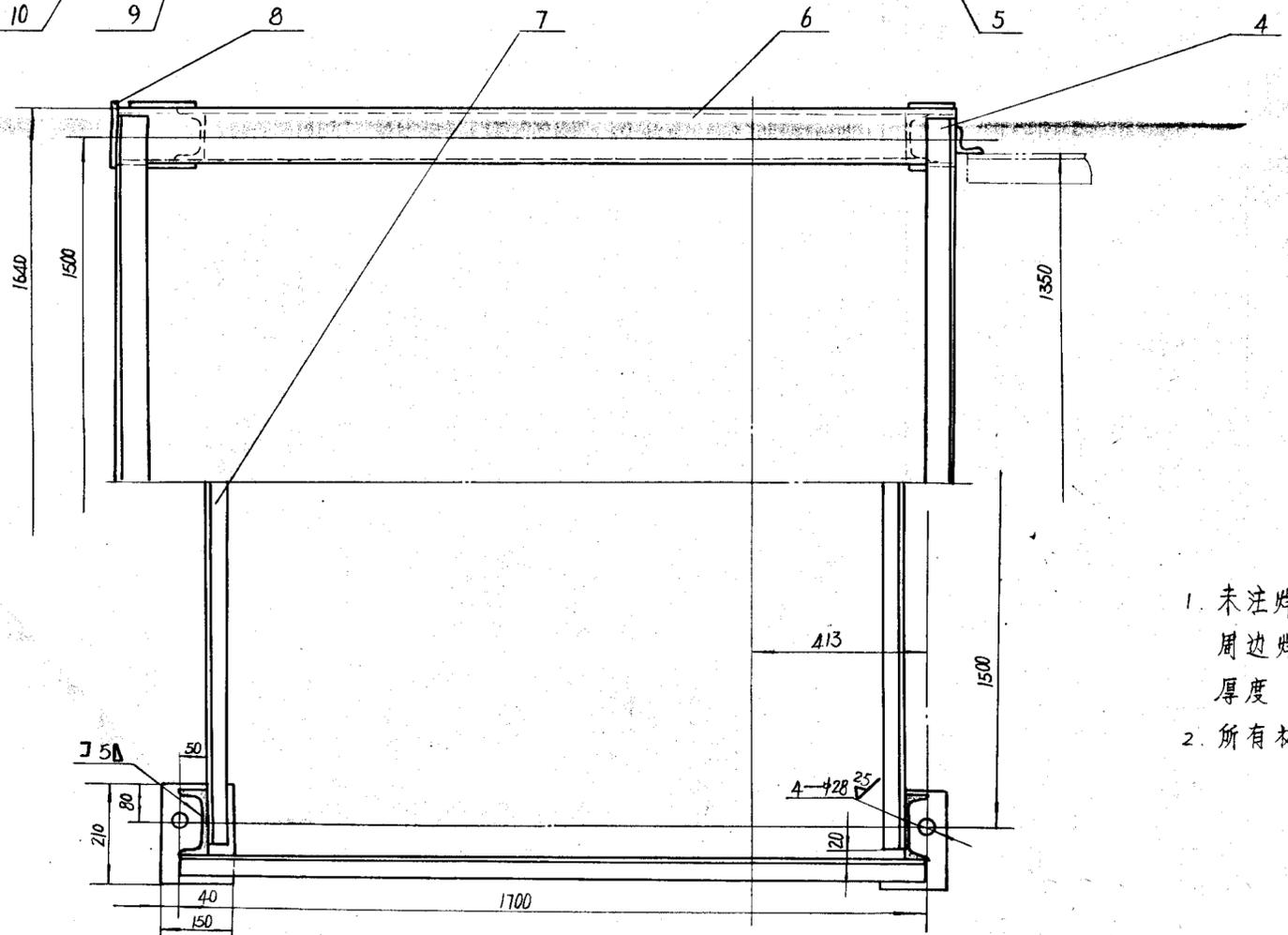
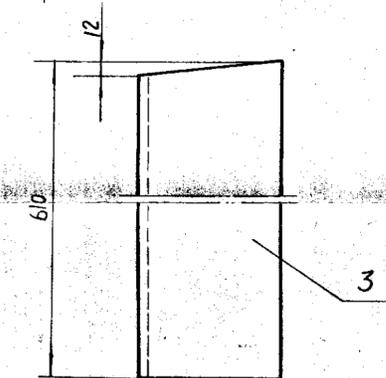
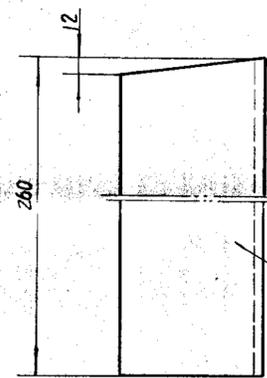
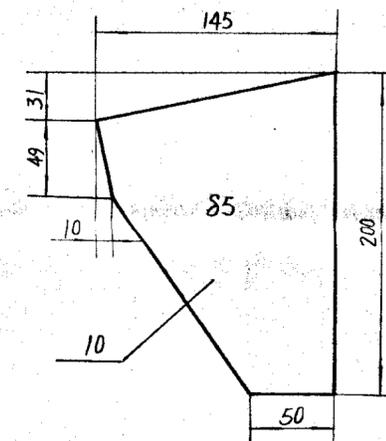
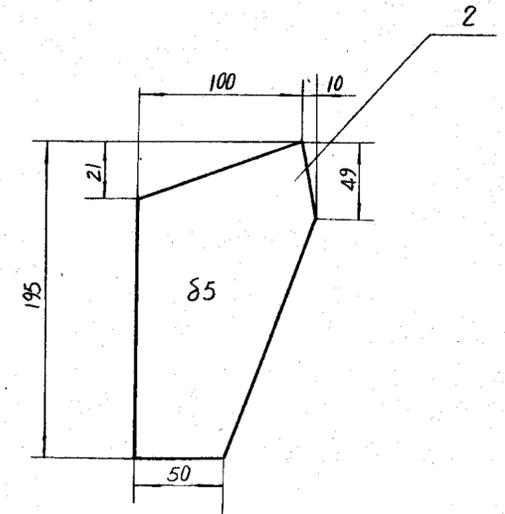
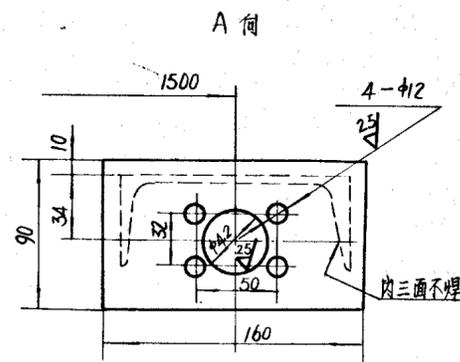
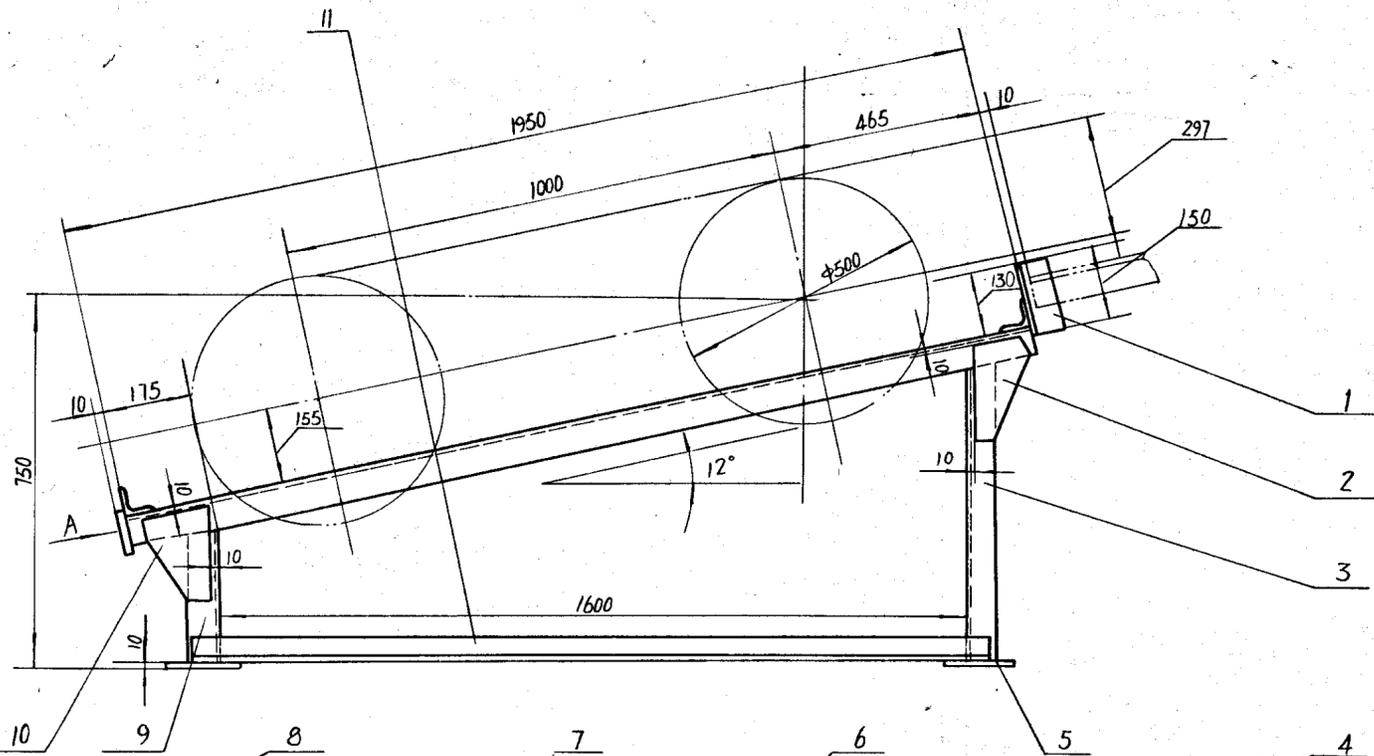


序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
11		角钢 50x50x5-1680	2	Q235-A	6.33	12.66
10		钢板 85	4	Q235-A	0.85	3.40
9		槽钢 140x58x6-390	2	Q235-A	5.67	11.34
8		钢板 10x90x160	2	Q235-A	1.13	2.26
7		角钢 50x50x5-1600	2	Q235-A	6.03	12.06
6		槽钢 140x58x6-1950	2	Q235-A	28.27	56.54
5		钢板 10x150x210	4	Q235-A	2.47	9.88
4		角钢 63x63x6-1620	2	Q235-A	9.28	18.56
3		槽钢 140x58x6-565	2	Q235-A	8.10	16.20
2		钢板 85	4	Q235-A	0.70	2.80
1		角钢 63x63x6-150	2	Q235-A	0.86	1.72

螺旋拉紧装置				DT104J02 432	
尾梁				图样标记	
10050, S1000 6°				原图比例	
部件				1:1	
机械电子工业部				北京起重运输机械研究所	

零件图
图
接
图号
总号
字
期

F180

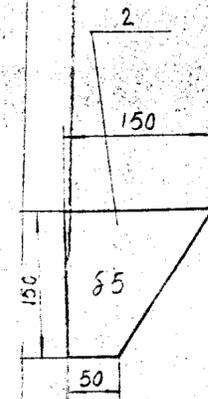
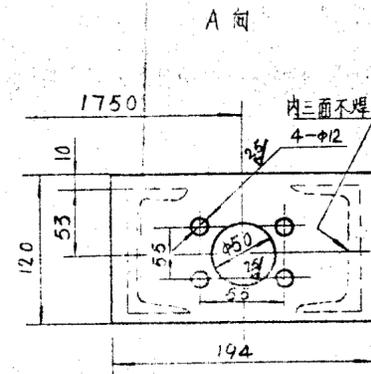
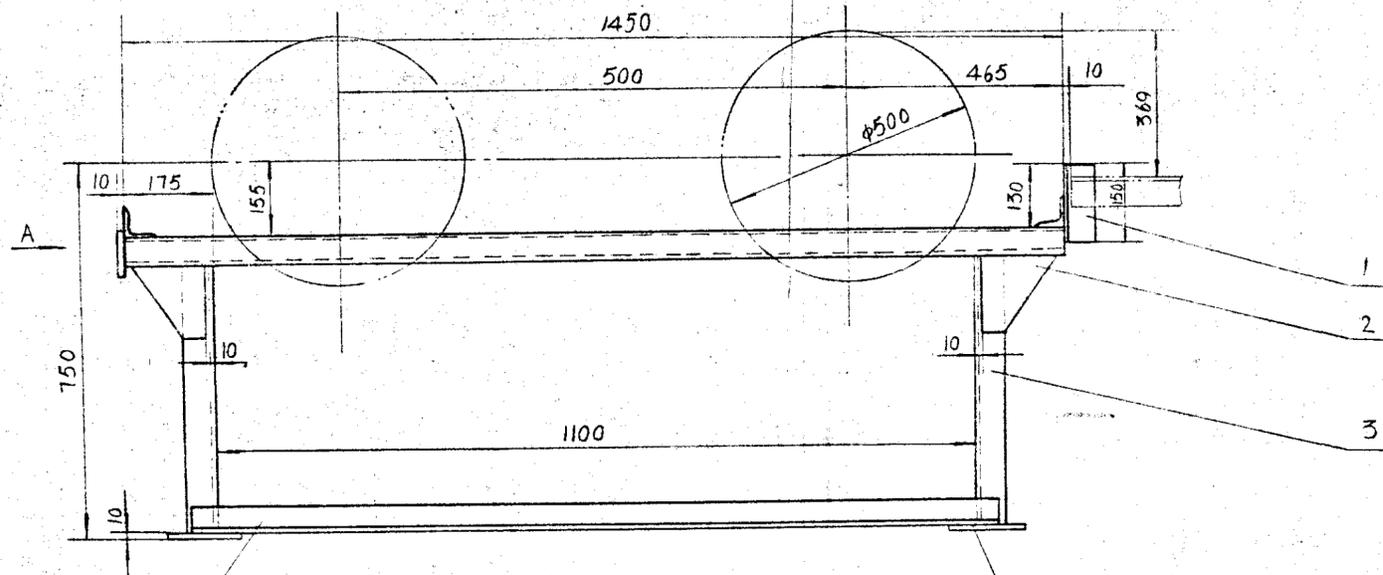


技术要求
 1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处，周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度
 2. 所有材料下料用边

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
11		角钢 50x50x5-1680	2	Q235-A	6.25	12.50
10		钢板 85	4	Q235-A	0.85	3.40
9		槽钢 140x58x6-260	2	Q235-A	3.755	7.51
8		钢板 10x90x160	2	Q235-A	1.13	2.26
7		角钢 50x50x5-1600	2	Q235-A	6.11	12.22
6		槽钢 140x58x6-1950	2	Q235-A	28.28	56.56
5		钢板 10x150x210	4	Q235-A	2.47	9.88
4		角钢 63x63x6-1620	2	Q235-A	8.29	16.58
3		槽钢 140x58x6-610	2	Q235-A	8.85	17.70
2		钢板 85	4	Q235-A	0.51	2.04
1		角钢 63x63x6-150	2	Q235-A	0.86	1.72

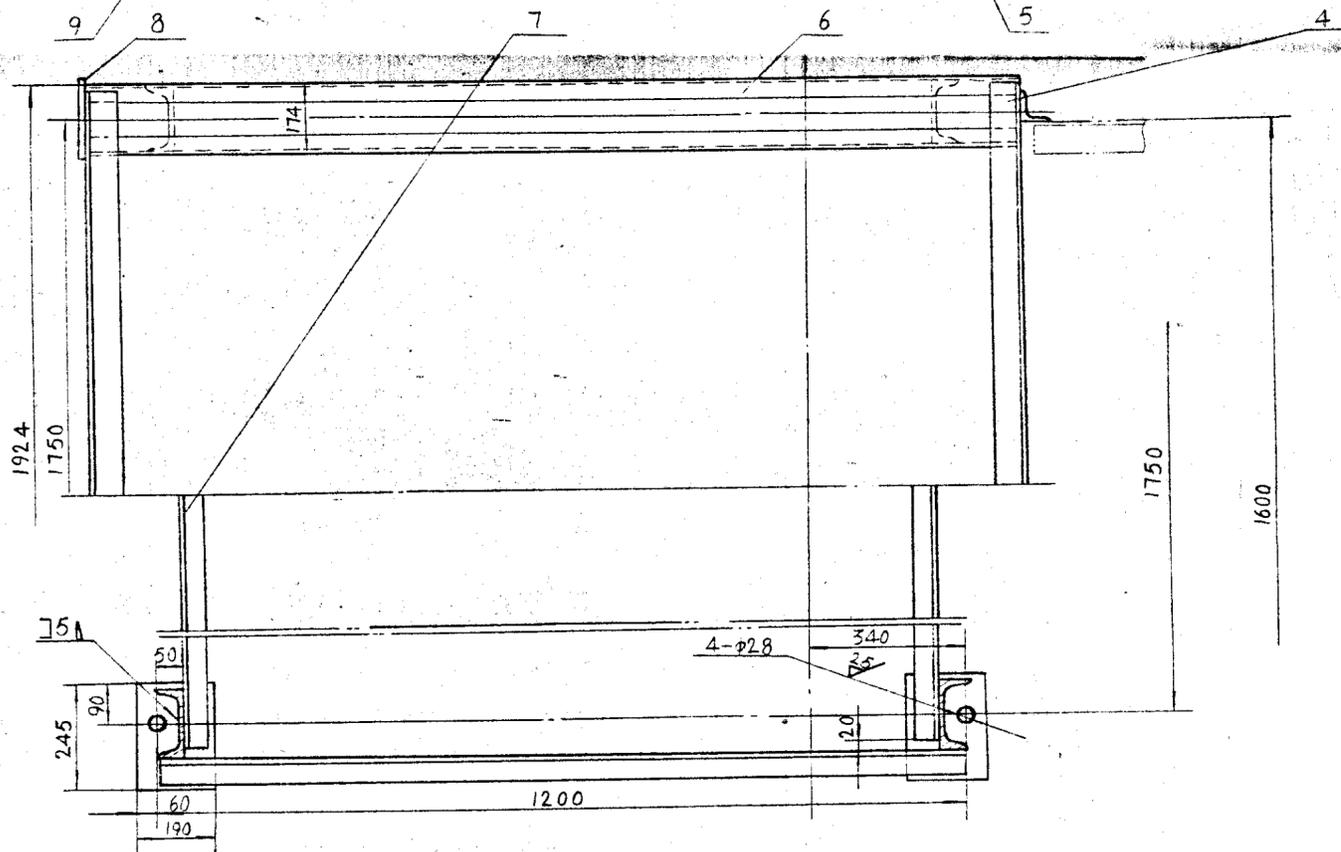
螺旋拉紧装置 尾架				DT110AJ02433	
标记	数量	更改文件号	签字	日期	质量比例
设计	1		张	93.8	142.37
校对	1		李		
主管设计	1		李		
项目负责人	1		李		
审核	1		李		
10050 S1000 12'				共 1 张 第 1 张	
部件				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	

F210



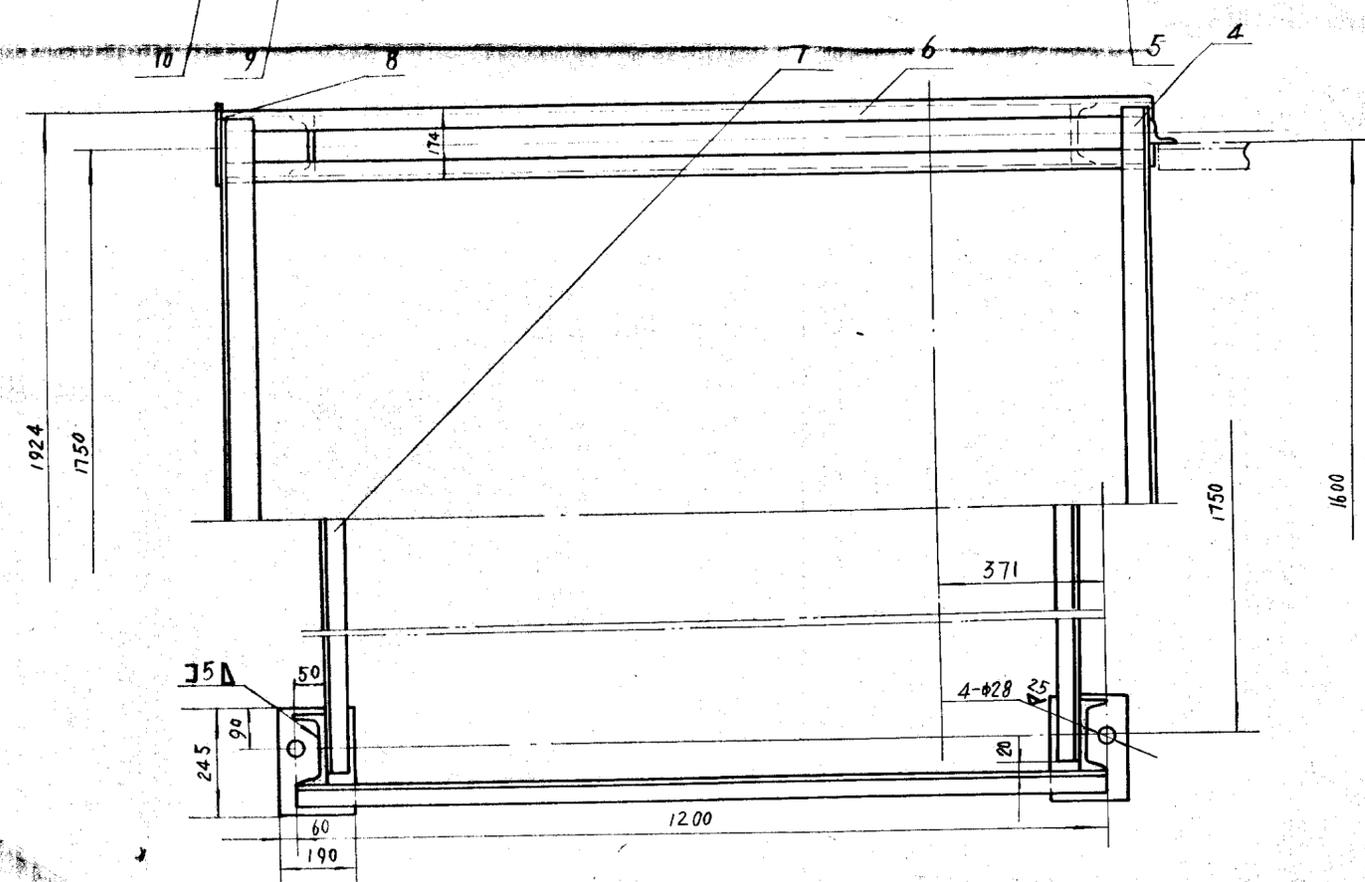
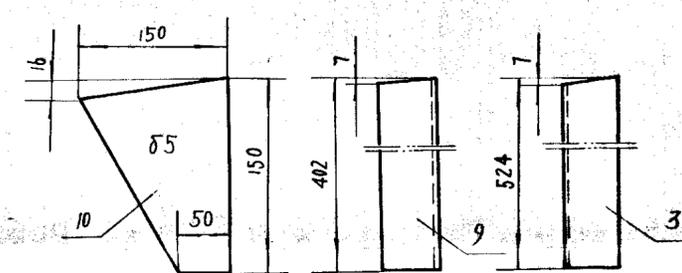
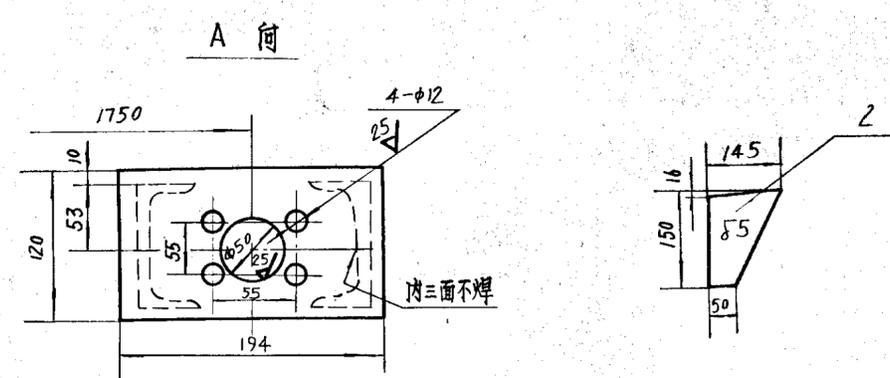
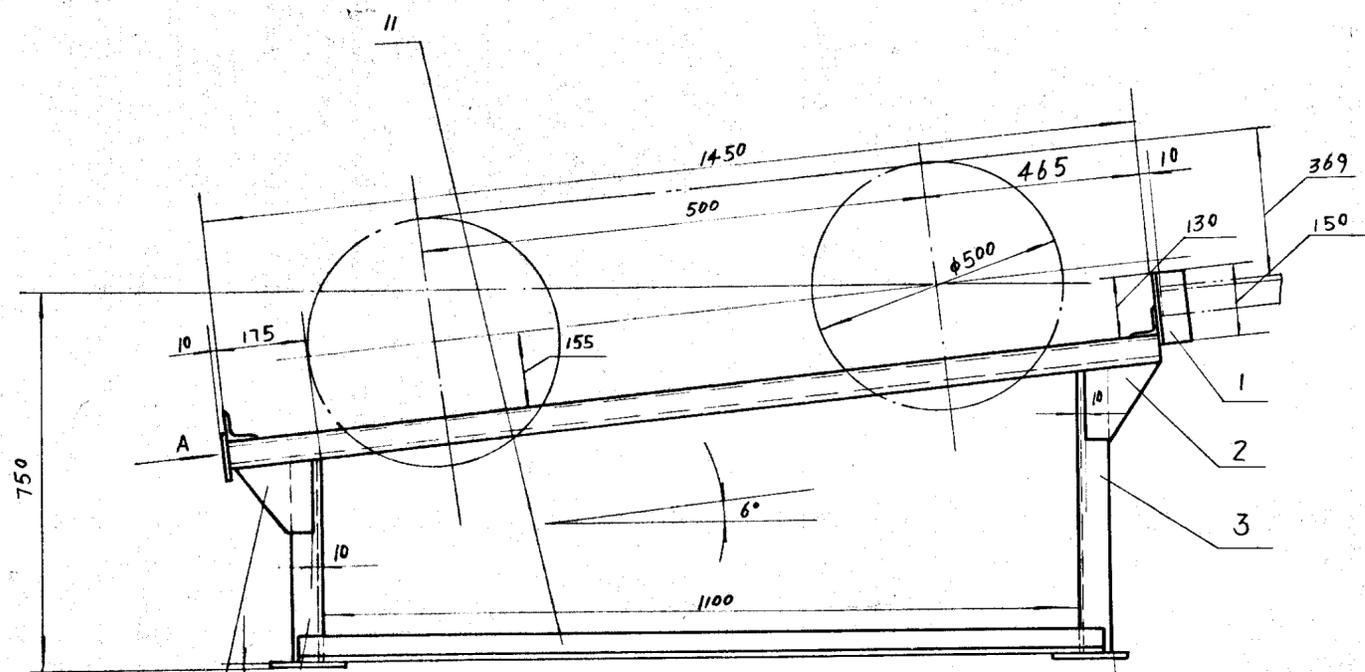
技术要求

1. 未注焊缝均为连续角焊, 杆件搭接处周边焊三面, 焊缝高度为被焊件最小厚度
2. 所有材料下料用边 10



代号	名称	数量	材料	重量	备注
9	角钢 63X63X6-1180	2	Q235-A	6.75 13.50	
8	钢板 10X120X194	2	Q235-A	1.82 3.64	
7	角钢 63X63X6-1070	2	Q235-A	10.7 21.4	
6	槽钢 100X48X5.3-1450	4	Q235-A	14.5 58	
5	钢板 10X190X245	4	Q235-A	3.65 14.61	
4	角钢 75X75X6-1904	2	Q235-A	13.20 26.40	
3	槽钢 160X63X6.5-485	4	Q235-A	8.39 33.56	
2	钢板 85	8	Q235-A	0.59 4.72	
1	角钢 75X75X6-150	2	Q235-A	1.05 2.06	

螺旋输送机装置		DT II 05 J 02 4 11	
尾架		1:1	
12050	5500	0	
部件		机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	

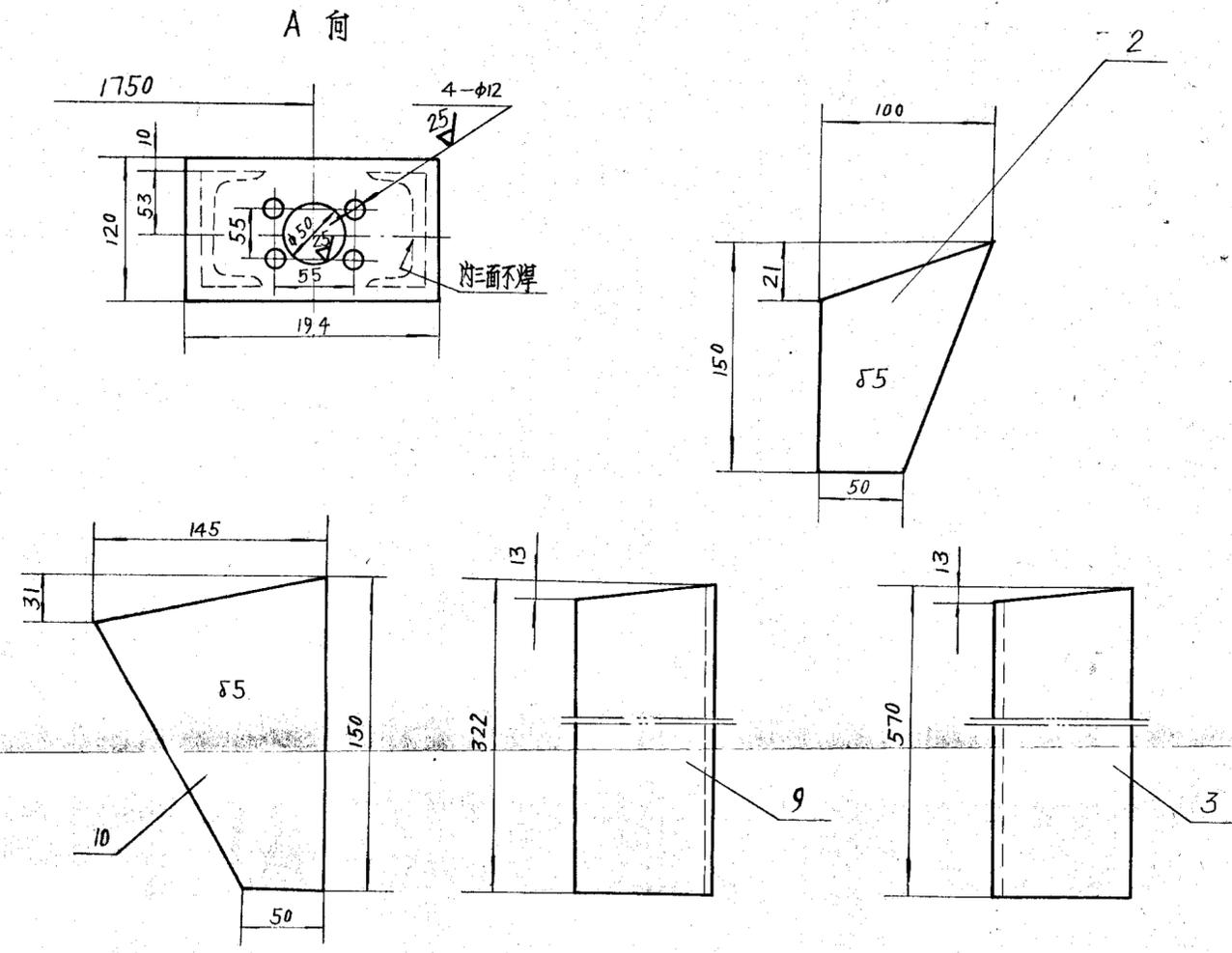
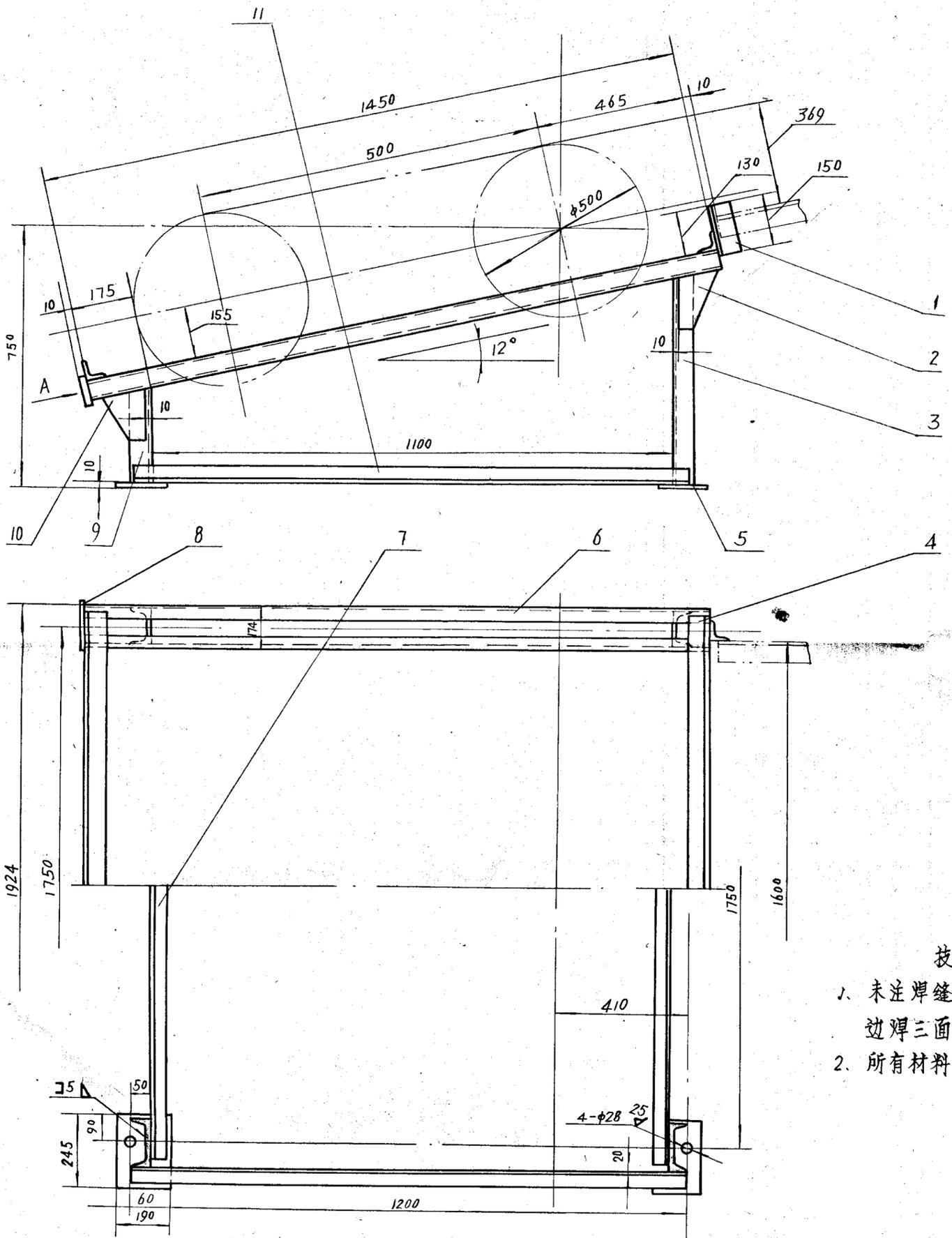


技术要求

1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有材料下料周边为 $\sqrt{100}$

序号	代号	名称	数量	材料	重量	比例
11		角钢 63x63x6-1180	2		6.75	13.50
10		钢板 δ5	4	Q235-A	0.59	2.36
9		槽钢 160x63x6.5-402	2	Q235-A	6.92	13.84
8		钢板 10x120x194	2	Q235-A	1.82	3.64
7		角钢 63x63x6-1870	2	Q235-A	10.7	24.4
6		槽钢 100x48x5.3-1450	4	Q235-A	14.5	58.0
5		钢板 10x190x245	4	Q235-A	3.65	14.60
4		角钢 75x75x6-1904	2	Q235-A	13.20	26.40
3		槽钢 160x63x6.5-524	2	Q235-A	9.06	18.12
2		钢板 δ5	4	Q235-A	0.59	4.72
1		角钢 75x75x6-150	2	Q235-A	1.03	2.06

螺旋拉紧装置				DT105J02412	
尾架				178.64	
12050 S500 6°					
部件				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	
标记	数量	更改文件号	签字	日期	
设计	李金成		王	王	张
校对	李金成		李	李	李
主审设计	李金成		李	李	李
湖南	李金成		李	李	李
甲	李金成		李	李	李



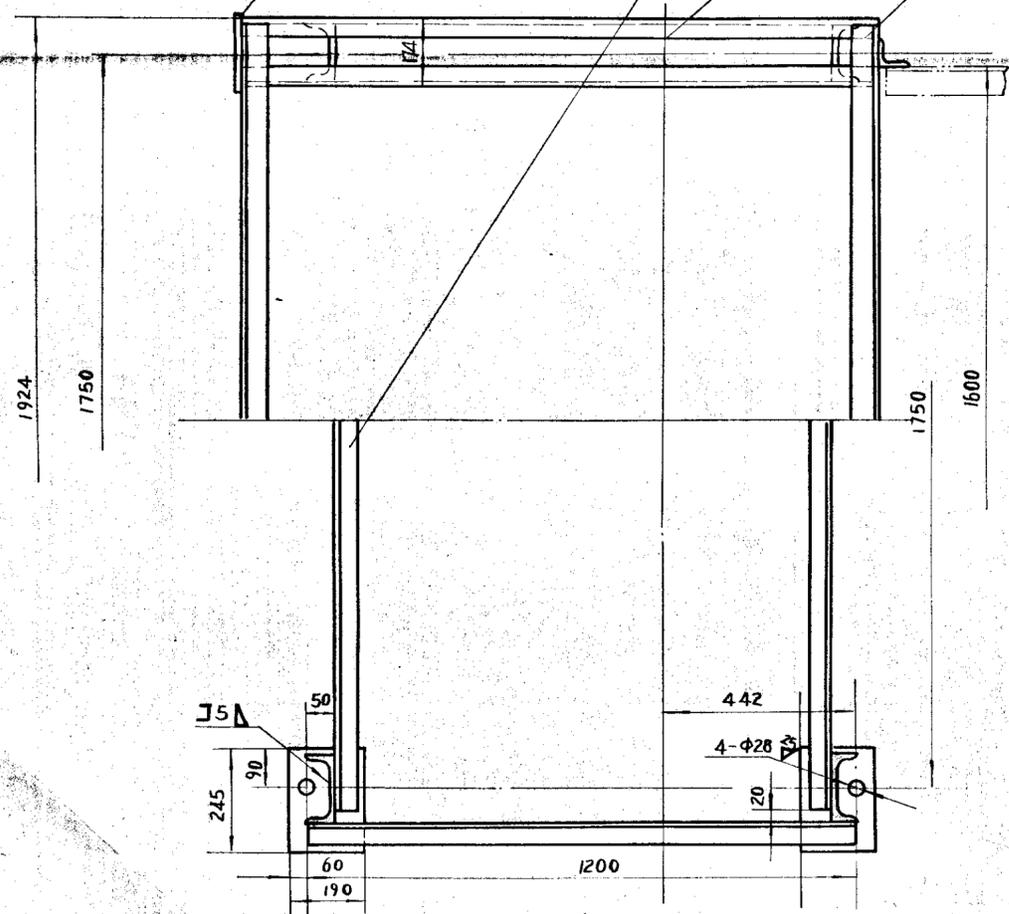
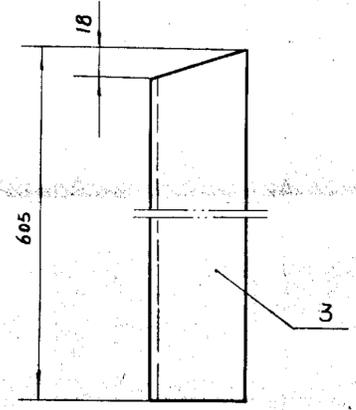
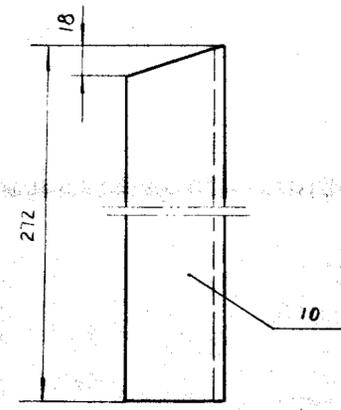
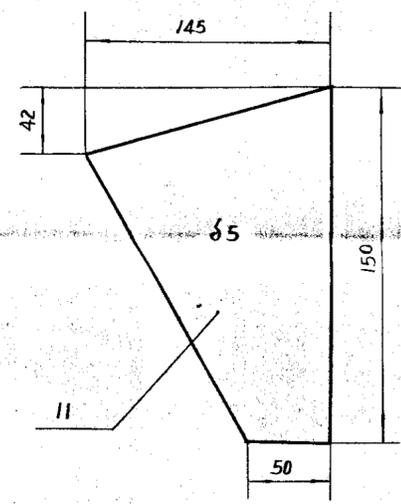
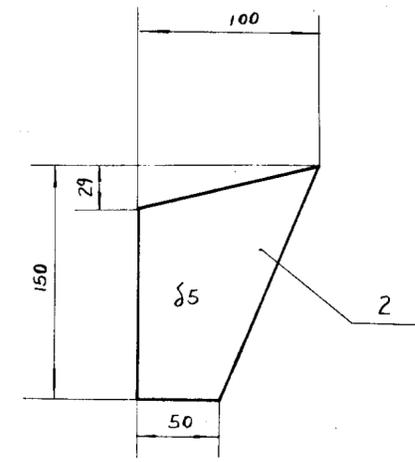
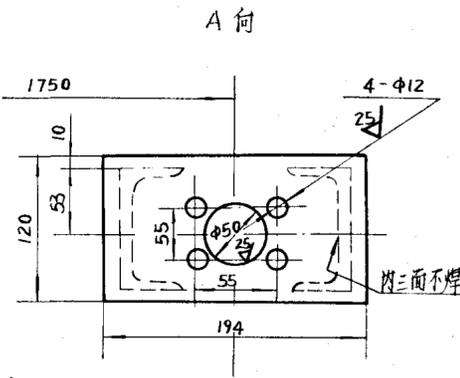
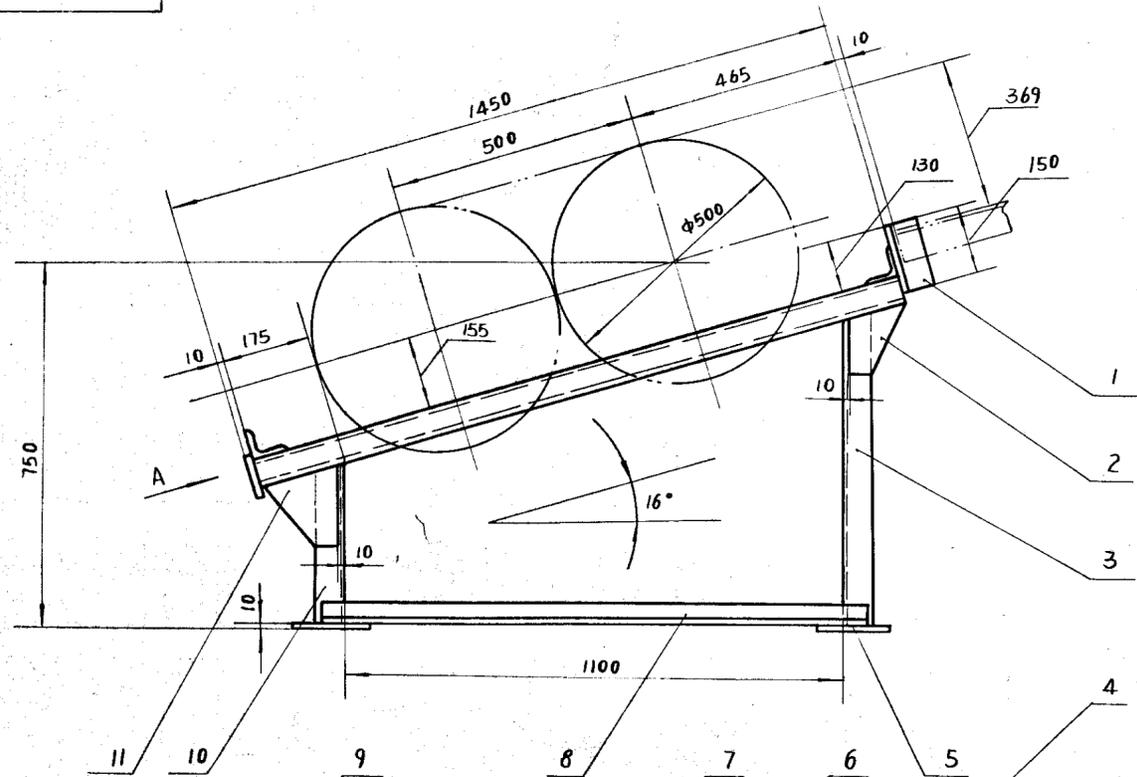
技术要求
 1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处，周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
 2. 所有材料下料周边 $\frac{100}{45}$ 。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
11		角钢 63x63x6-1180	2	Q235-A	6.40	12.80
10		钢板 85	4	Q235-A	0.50	2.00
9		槽钢 160x63x6.5-322	2	Q235-A	5.55	11.10
8		钢板 10x120x194	2	Q235-A	1.82	3.64
7		角钢 63x63x6-1870	2	Q235-A	10.21	20.42
6		槽钢 100x48x5.3-1450	4	Q235-A	14.50	58.00
5		钢板 10x190x245	4	Q235-A	3.65	14.61
4		角钢 75x75x6-1904	2	Q235-A	13.14	26.28
3		槽钢 160x63x6.5-570	2	Q235-A	9.80	19.60
2		钢板 85	4	Q235-A	0.40	1.60
1		角钢 75x75x6-150	2	Q235-A	1.03	2.06

螺旋拉紧装置尾架				DTII05J02413	
标记	数量	更改文件号	签字	日期	比例
设计	1		张红春	93.8	1:2
校对	1		李永清		
主管设计	1		张红春		
项目负责人	1		张红春		
审核	1		张红春		

12050 S500 12' 部件

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所



技术要求

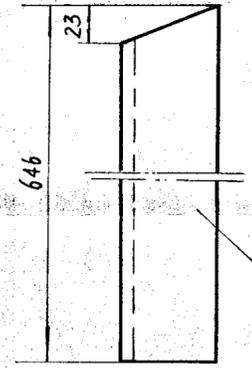
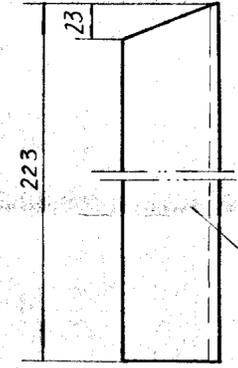
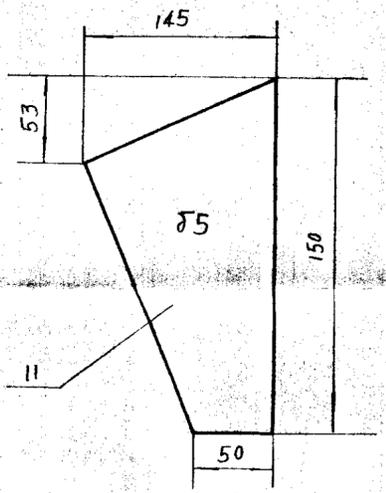
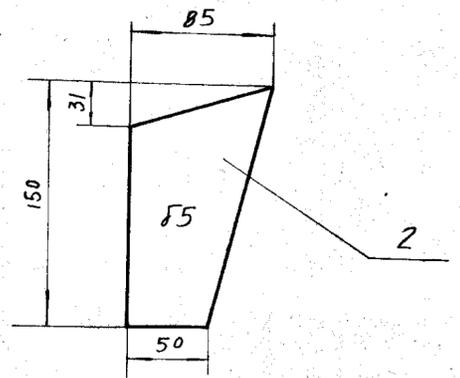
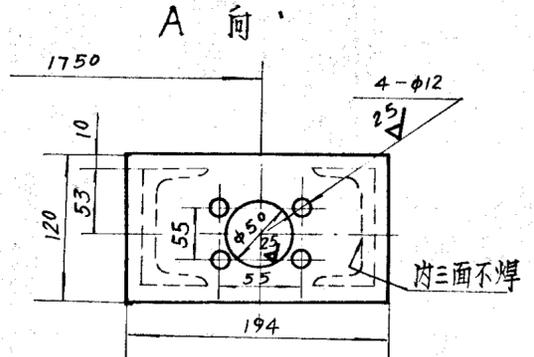
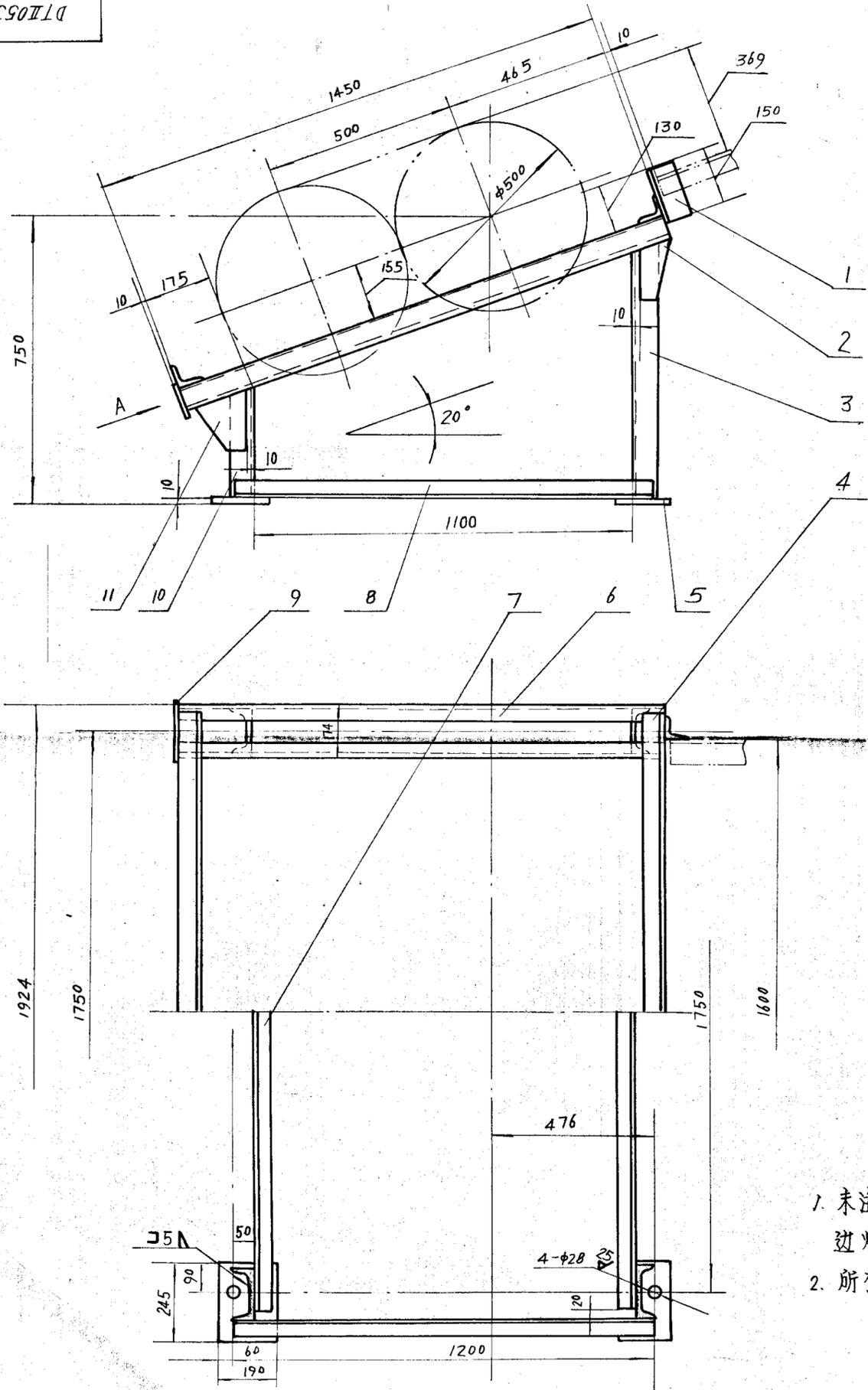
1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处，周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有材料下料周边

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
11		钢板 δ5	4	Q235-A	0.50	2.00
10		槽钢 160x63x6.5-272	2	Q235-A	4.69	9.38
9		钢板 10x120x194	2	Q235-A	1.82	3.64
8		角钢 63x63x6-1180	2	Q235-A	6.39	12.78
7		角钢 63x63x6-1870	2	Q235-A	10.21	20.42
6		槽钢 100x48x5.3-1450	4	Q235-A	14.50	58.00
5		钢板 10x190x245	4	Q235-A	3.65	14.60
4		角钢 75x75x6-1904	2	Q235-A	13.14	26.28
3		槽钢 160x63x6.5-605	2	Q235-A	10.42	20.84
2		钢板 δ5	4	Q235-A	0.40	1.60
1		角钢 75x75x6-150	2	Q235-A	1.03	2.06
					合计	

螺旋拉紧装置 尾架				DT105J02414	
12050 S500 16°				图样标记	
S				质量比例	
共 1 张 第 1 张				4716	
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所				部件	

零件编号
图
设计
校对
审核
日期

标记 处数 更改文件号 签字 日期
设计 张加平 工艺 张加平
校对 李金武 标准化 谷北清
主管设计 李金武 室主任 张加平
项目负责人 张加平 总工程师 张加平
审核 张加平 日期 93.8

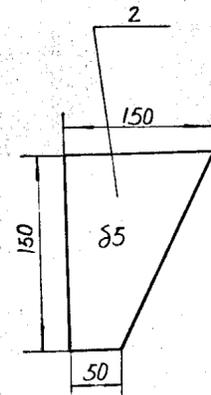
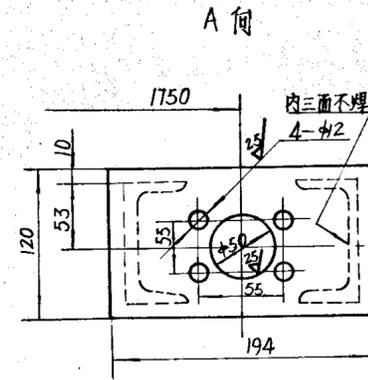
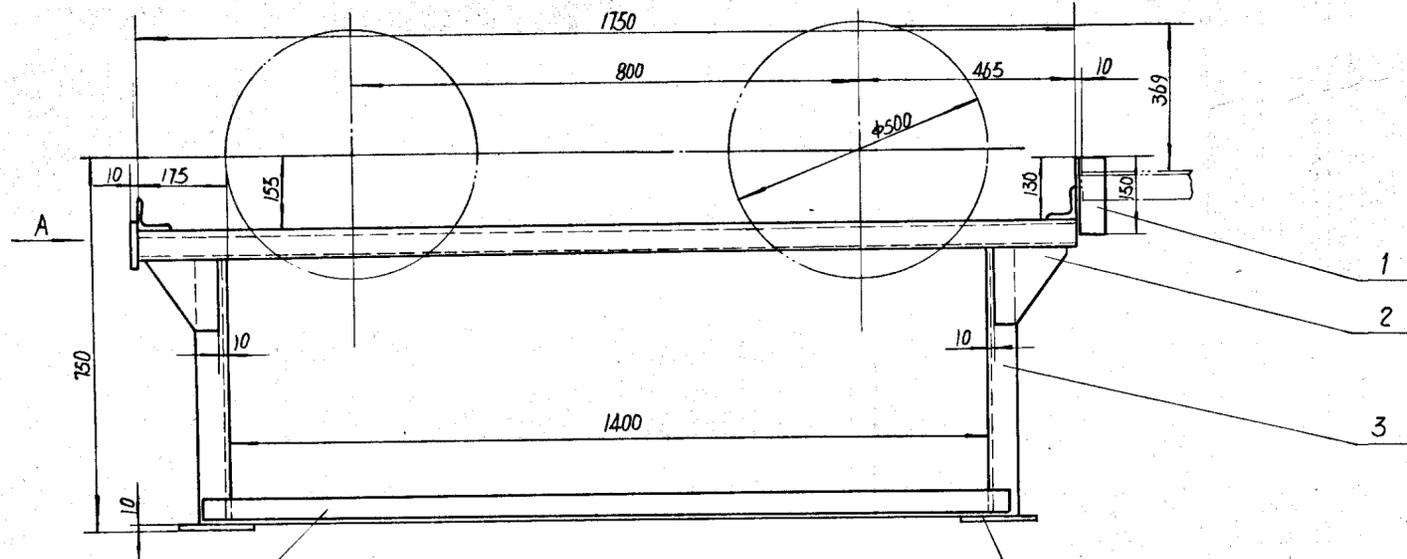


技术要求

1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有材料下料周边 ∇ 。

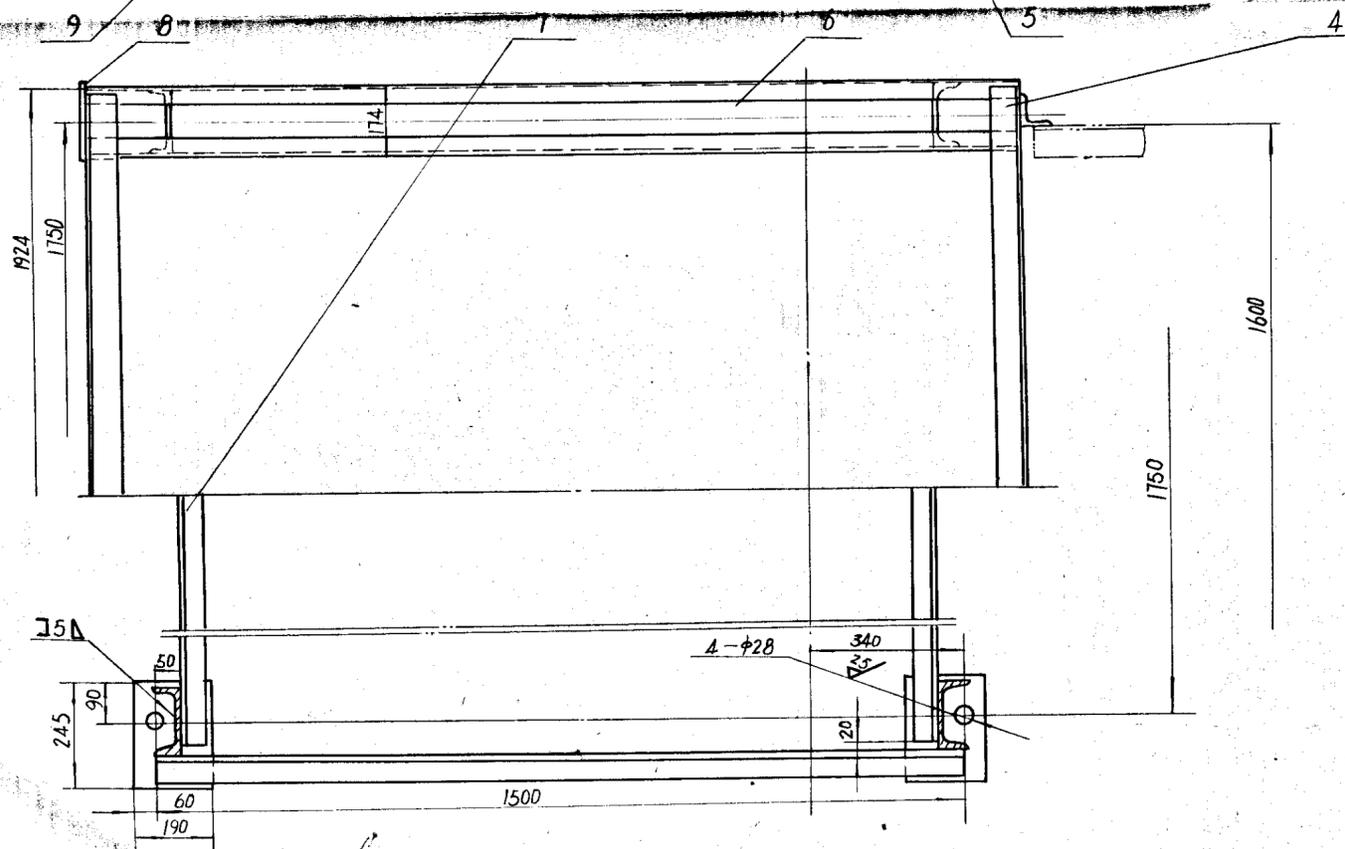
代号	名称	数量	材料	重量	备注
11	钢板 55	4	Q235-A	0.50	2.00
10	槽钢 160x63x6.5-223	2	Q235-A	3.84	7.68
9	钢板 10x120x194	2	Q235-A	1.82	3.64
8	角钢 63x63x6-1180	2	Q235-A	6.39	12.78
7	角钢 63x63x6-1870	2	Q235-A	10.21	20.42
6	槽钢 100x48x5.3-1450	4	Q235-A	14.50	58.00
5	钢板 10x190x245	4	Q235-A	3.65	14.6
4	角钢 75x75x6-1904	2	Q235-A	13.14	26.28
3	槽钢 60x63x6.5-646	2	Q235-A	11.13	22.26
2	钢板 55	4	Q235-A	0.30	1.20
1	角钢 75x75x6-150	2	Q235-A	1.03	2.06

螺旋拉紧装置 尾架				DT105J02415	
12050 S500 20°				图样标记	
部件				比例 1:1	
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所				共 1 张 第 1 张	



技术要求

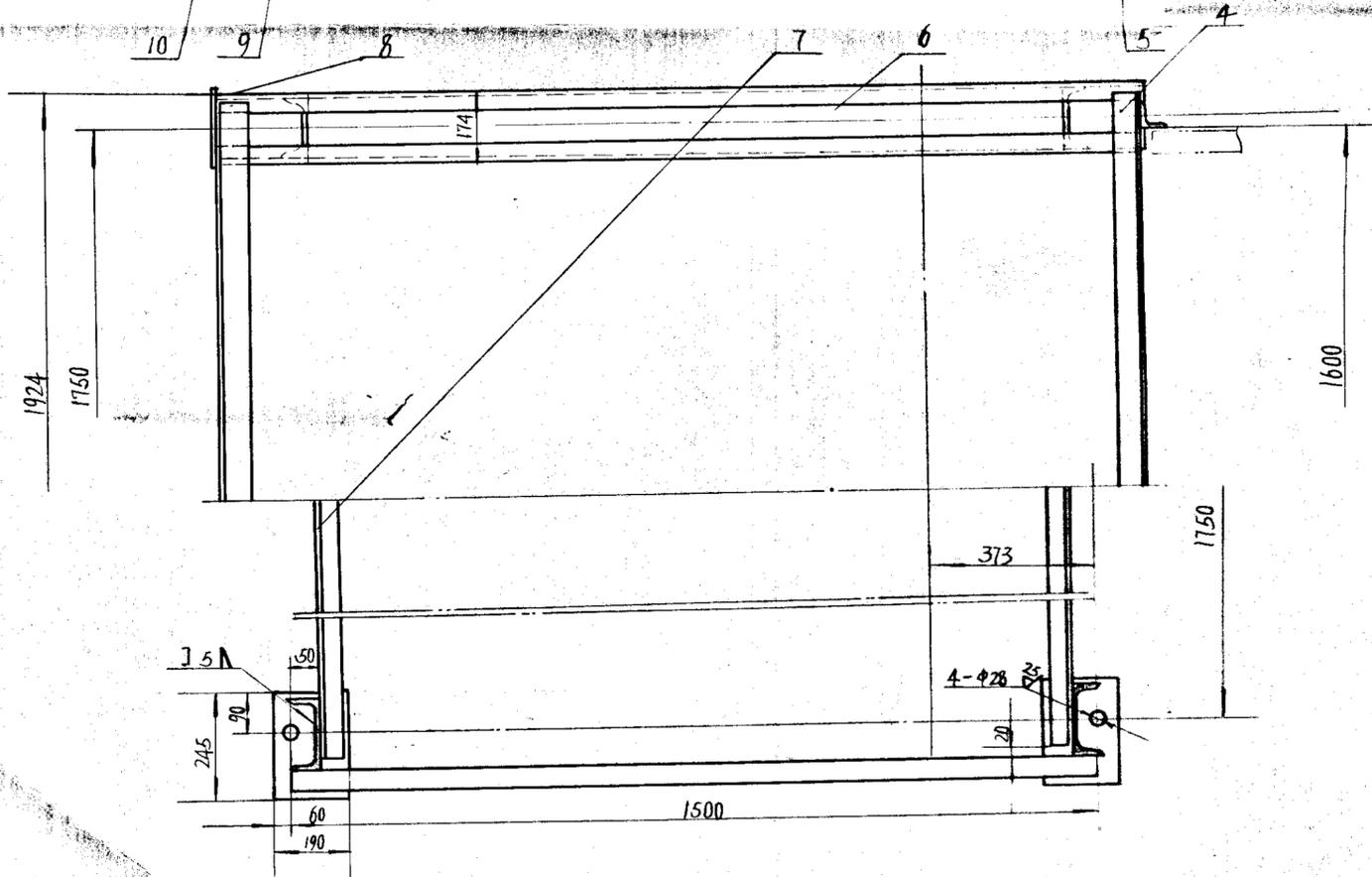
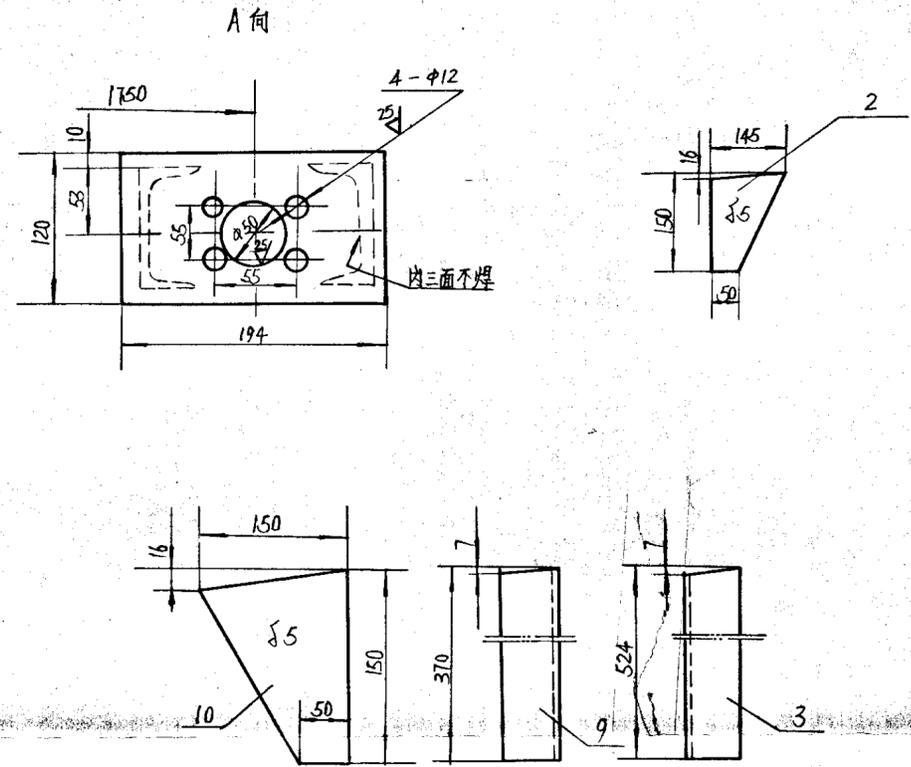
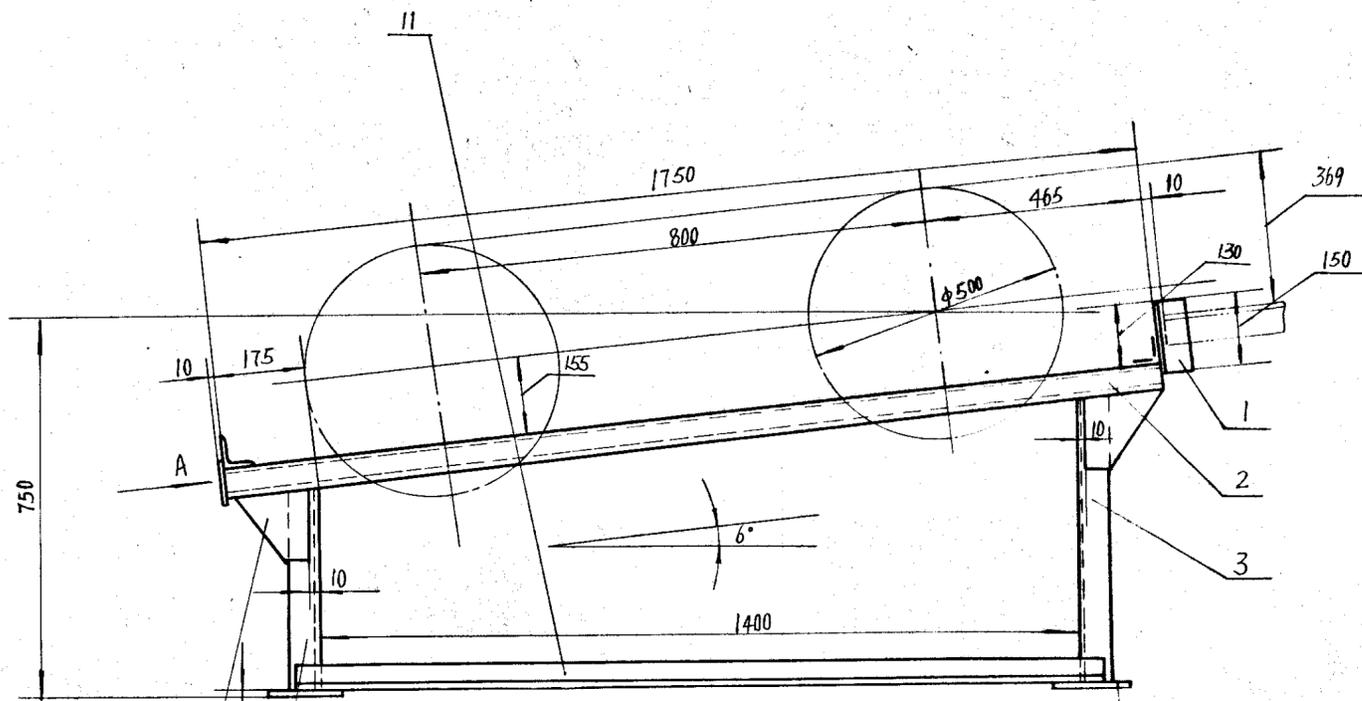
1. 未注焊缝均为连续角焊, 杆件搭接处周边焊三面, 焊缝高度为被焊件最小厚度
2. 所有材料下料周边



序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
9		角钢 63x63x6-1480	2	Q235-A	8.46	16.92
8		钢板 10x120x194	2	Q235-A	1.82	3.64
7		角钢 63x63x6-1870	2	Q235-A	10.70	21.40
6		槽钢 100x48x5.3-1750	4	Q235-A	17.50	70.00
5		角钢 10x190x245	4	Q235-A	3.65	14.61
4		角钢 75x75x6-1904	2	Q235-A	13.20	26.40
3		槽钢 150x63x6.5-485	4	Q235-A	8.39	33.56
2		钢板 55	0	Q235-A	0.59	4.72
1		角钢 75x75x6-150	2	Q235-A	1.03	2.06

螺旋拉紧装置			DT1105J02421	
尾架			图样标记	质量比例
12050 5800 0°			S	193.31
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	

零件登记
图
种
图号
总号
号
期



技术要求

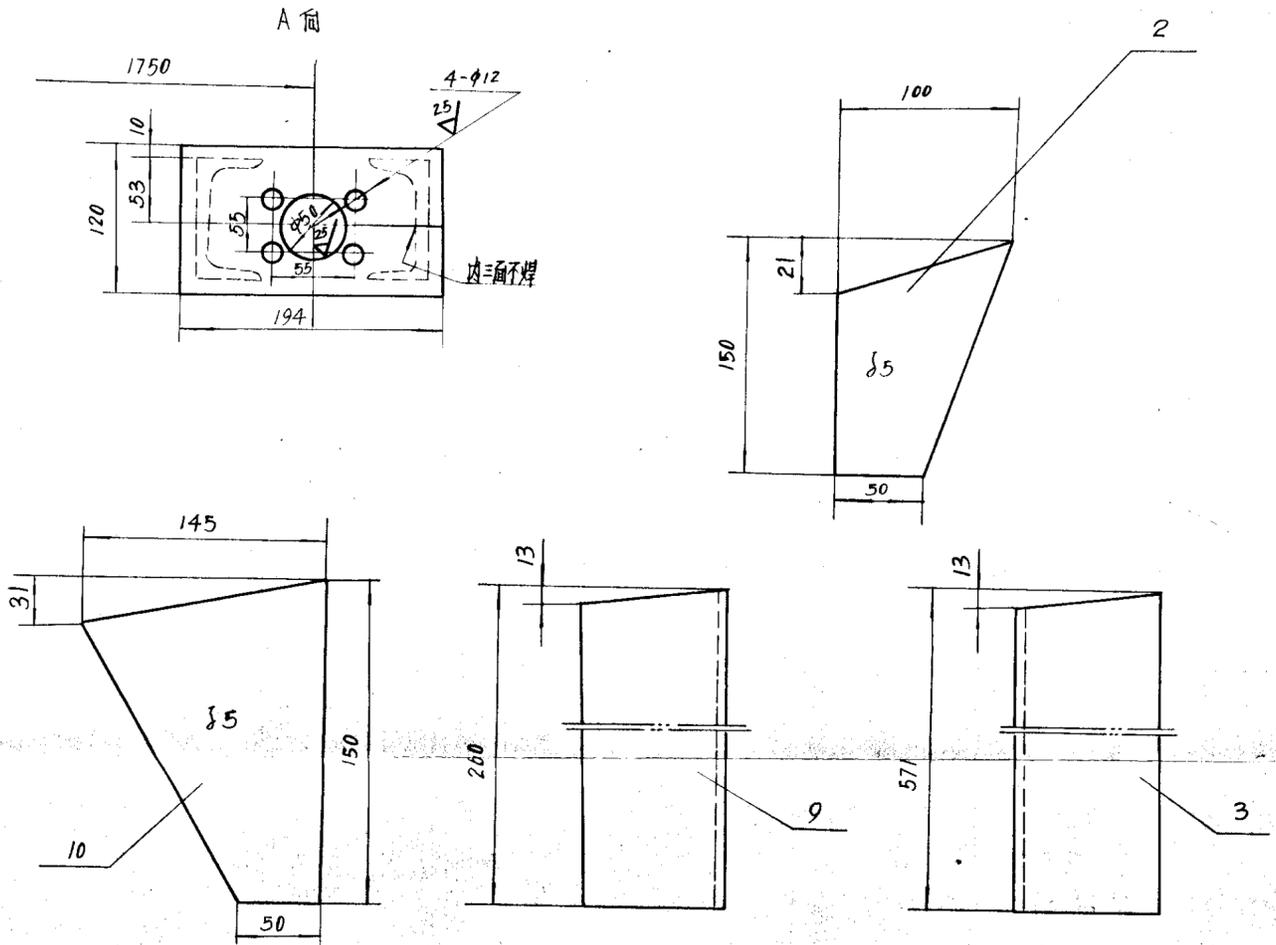
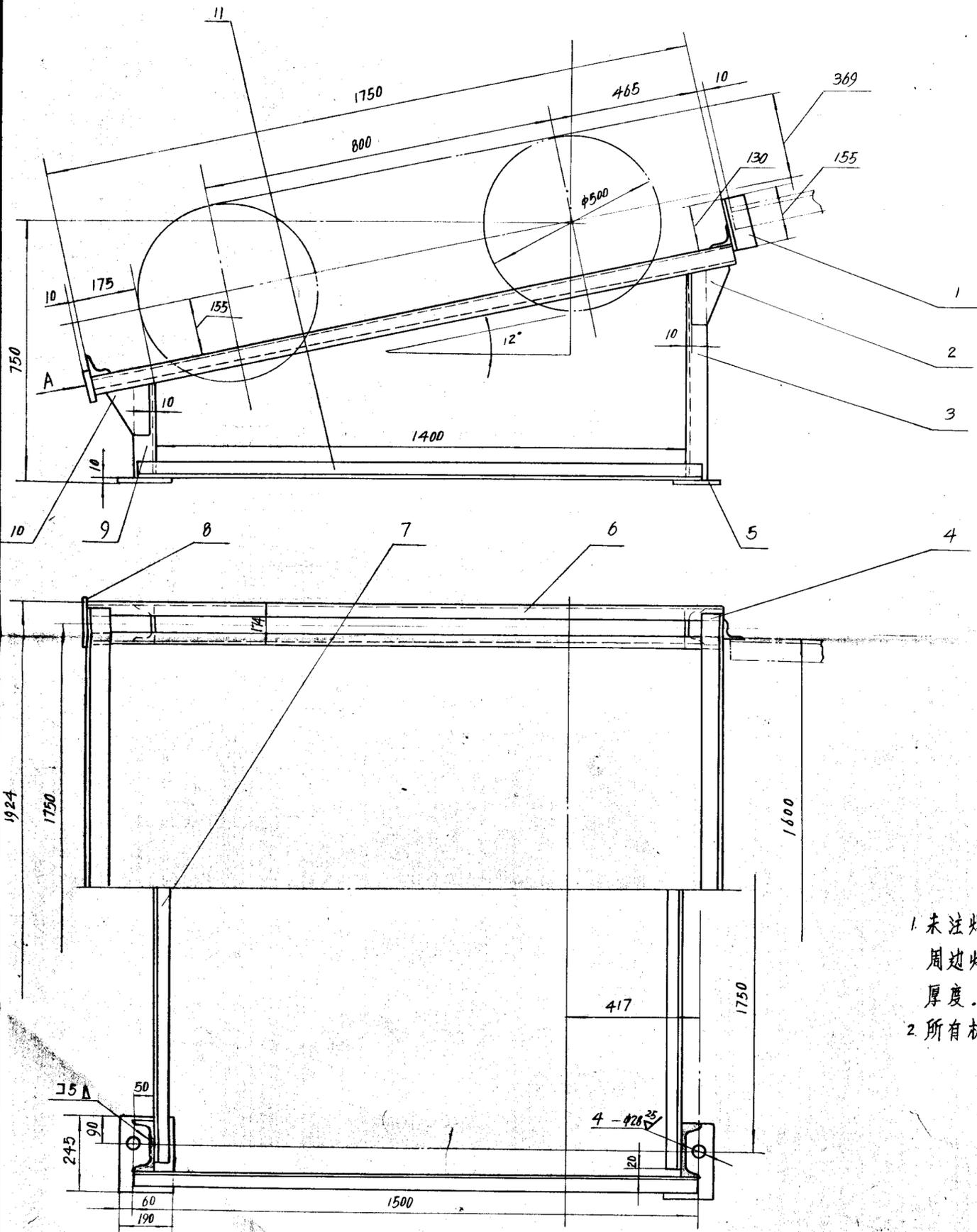
1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有材料下料周边

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
11		角钢 63x63x6-1480	2	Q235-A	7.99	15.98
10		钢板 δ5	4	Q235-A	0.50	2.00
9		槽钢 160x63x6.5-370	2	Q235-A	6.37	12.74
8		钢板 10x120x194	2	Q235-A	1.82	3.64
7		角钢 63x63x6-1870	2	Q235-A	10.21	20.42
6		槽钢 100x48x5.3-1750	4	Q235-A	17.5	70.00
5		钢板 10x190x245	4	Q235-A	3.65	14.61
4		角钢 75x75x6-1904	2	Q235-A	13.14	26.26
3		槽钢 160x63x6.5-524	2	Q235-A	9.03	18.06
2		钢板 δ5	4	Q235-A	0.55	2.20
1		角钢 75x75x6-150	2	Q235-A	1.03	2.06

螺旋拉紧装置 尾架				DTII05J02422	
图样标记	比例	187.97			
共	张	第 1 张			
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所				部件	

零件登记
图
校
底图号
附号
字
期

F170



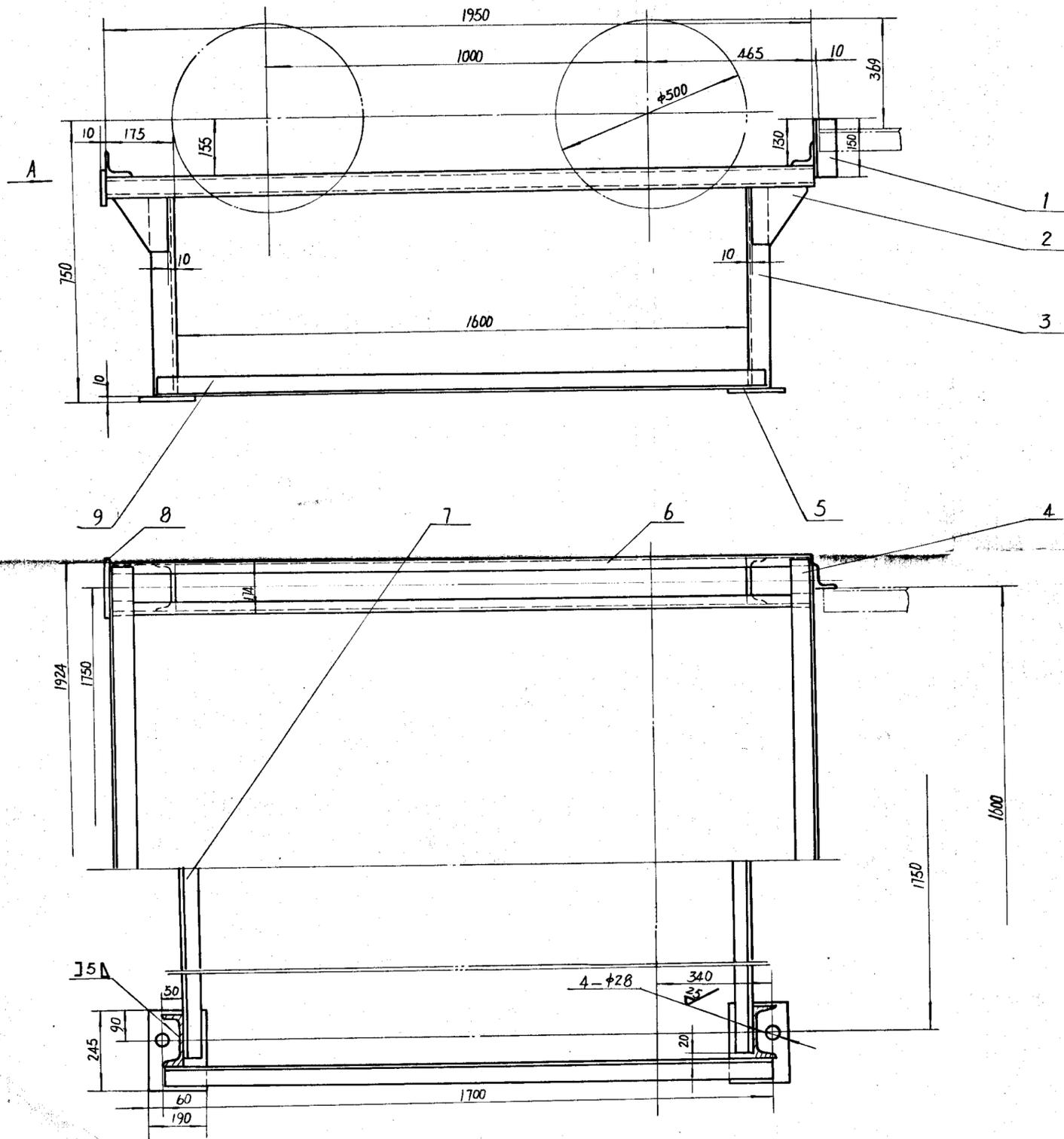
技术要求

1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有材料下料周边

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
11		角钢 63x63x6-1480	2	Q235-A	8.02	16.04
10		钢板 85	4	Q235-A	0.50	2.00
9		槽钢 160x63x65-260	2	Q235-A	4.48	8.96
8		钢板 10x120x194	2	Q235-A	1.82	3.64
7		角钢 63x63x6-1870	2	Q235-A	10.21	20.42
6		槽钢 100x48x5.3-1750	4	Q235-A	17.50	58.00
5		钢板 10x190x245	4	Q235-A	3.65	14.61
4		角钢 75x75x6-1904	2	Q235-A	13.14	26.28
3		槽钢 160x63x65-571	2	Q235-A	9.84	19.68
2		钢板 85	4	Q235-A	0.40	1.60
1		角钢 75x75x6-150	2	Q235-A	1.03	2.06

螺旋拉紧装置尾架				DTII05J02423	
图样标记	比例	173.29			
共	张	第	张		
机械电子工业部				北京起重运输机械研究所	

件号
图
号
字
期



技术要求

1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度
2. 所有材料下料周边 ∇

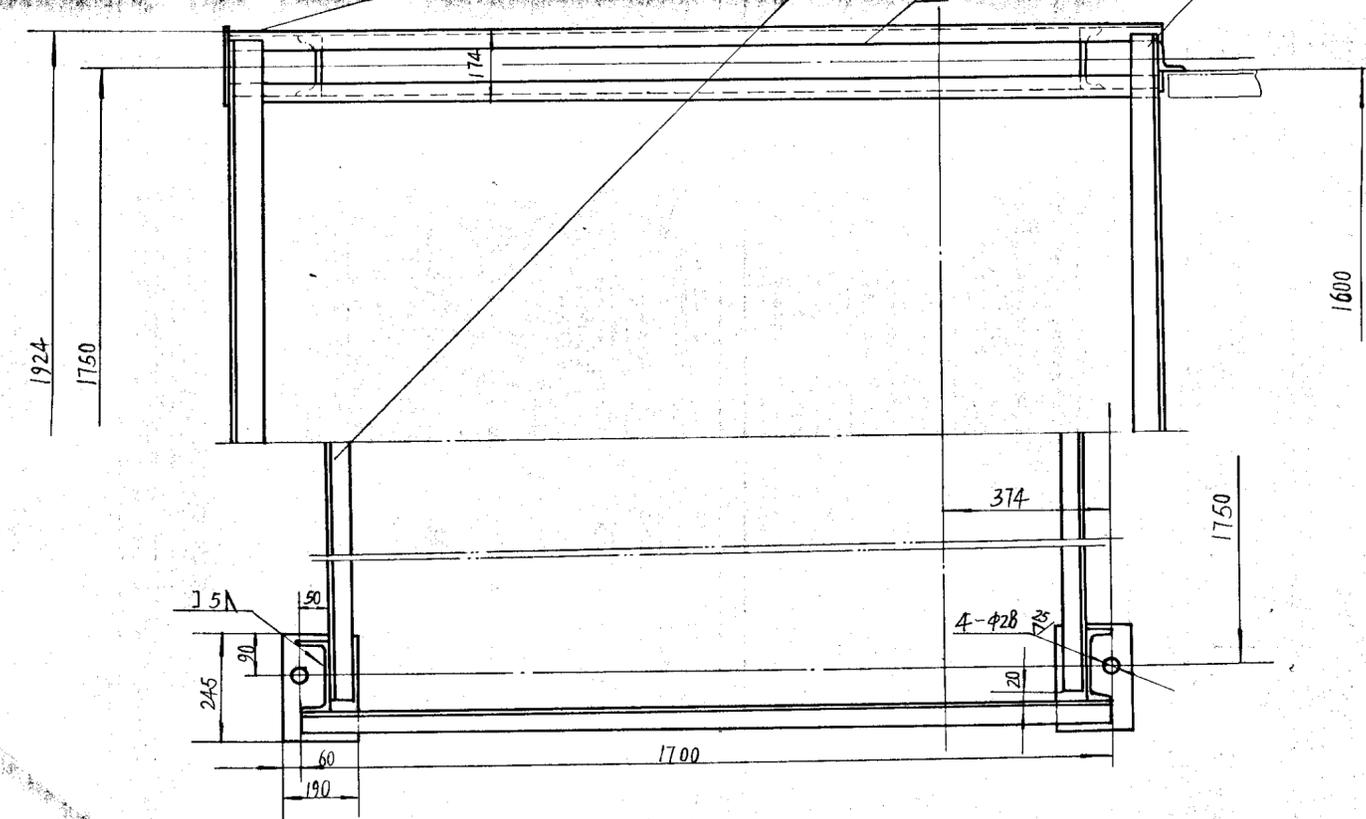
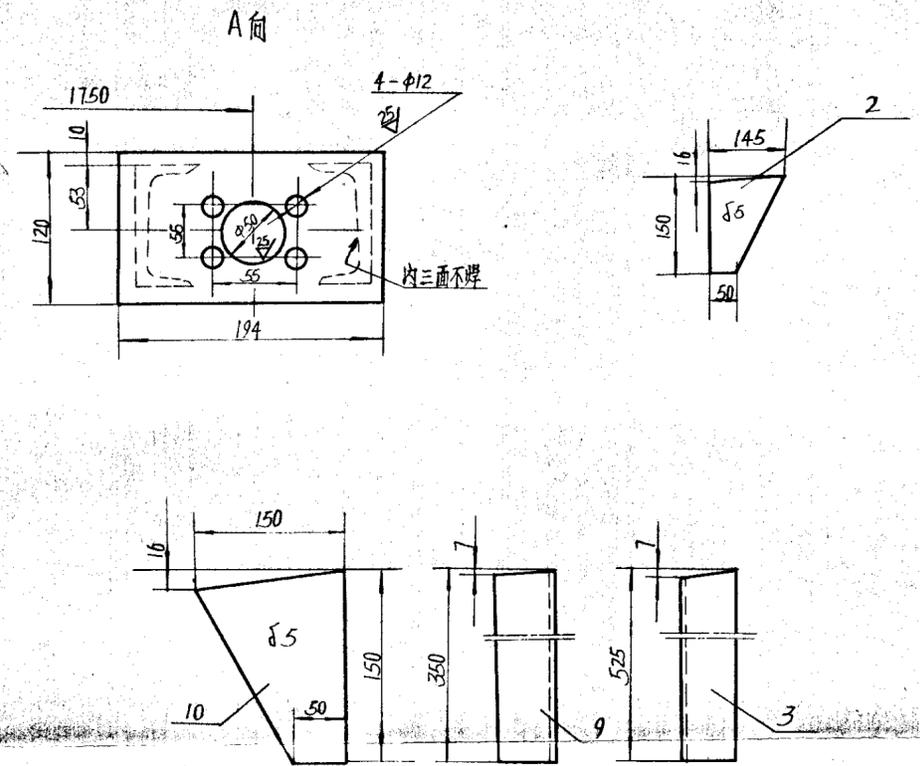
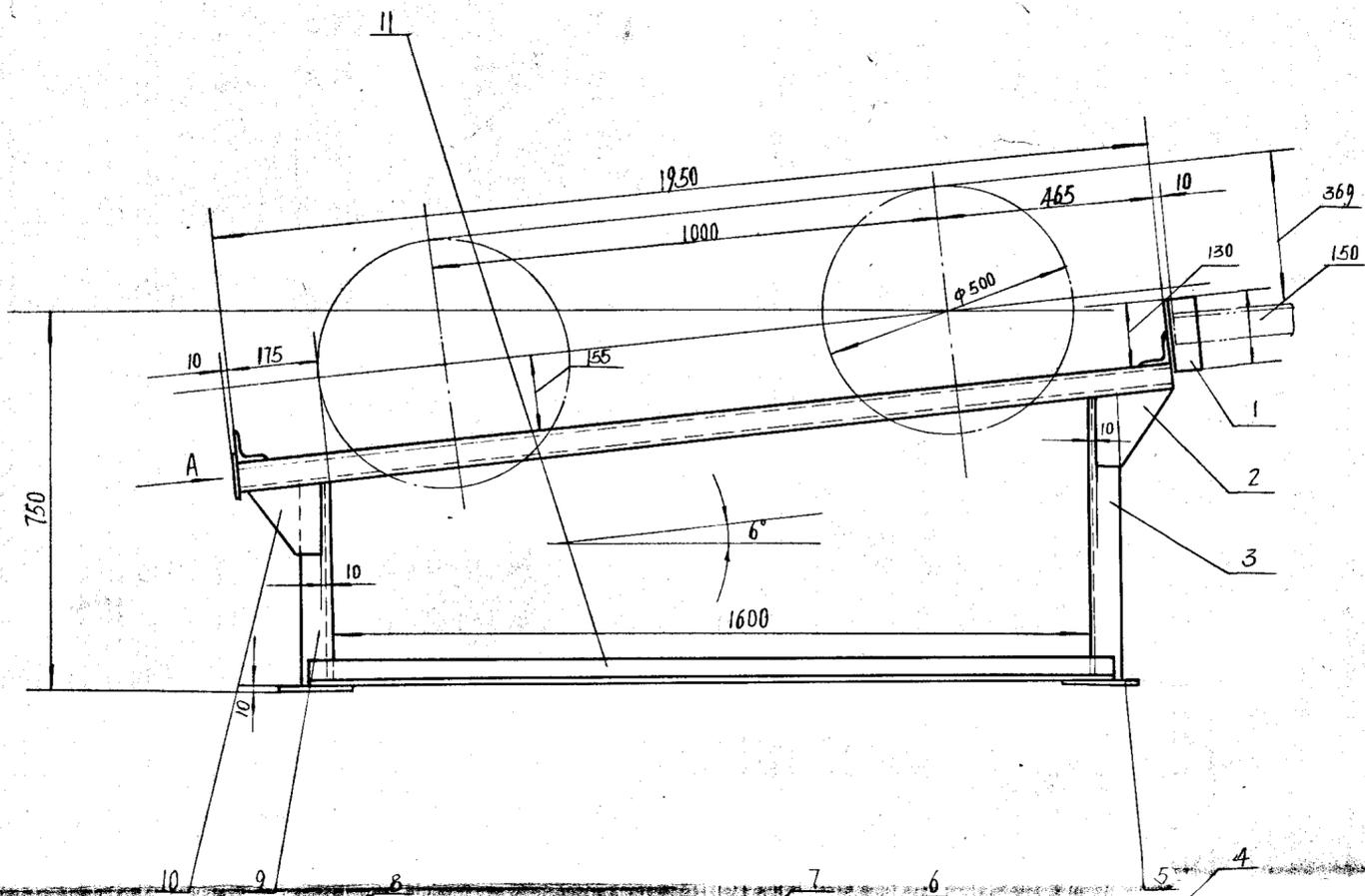
序号	代号	名称	数量	材料	重量	比例
9		角钢	2	63x63x6-1680	9.6	19.20
8		钢板	2	10x120x194	1.82	3.64
7		角钢	2	63x63x6-1870	10.7	21.40
6		槽钢	4	100x48x53-1950	19.50	38.99
5		钢板	4	10x90x245	3.65	7.29
4		角钢	2	75x75x6-1904	3.20	6.40
3		槽钢	4	160x63x6.5-485	8.39	16.78
2		钢板	8	δ5	0.59	1.17
1		角钢	2	75x75x6-150	1.03	2.06

螺旋拉紧装置尾架				DTII05J02431	
图样标记	比例				
S	203.6				
共 1 张 第 1 张		机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	1		张德林	92.12.20
校对	1		李金波	
审核	1		李金波	
项目负责	1		李金波	
审核	1		李金波	

通用零件表记
图
样
号
目
录
号
字
号
期

7/100



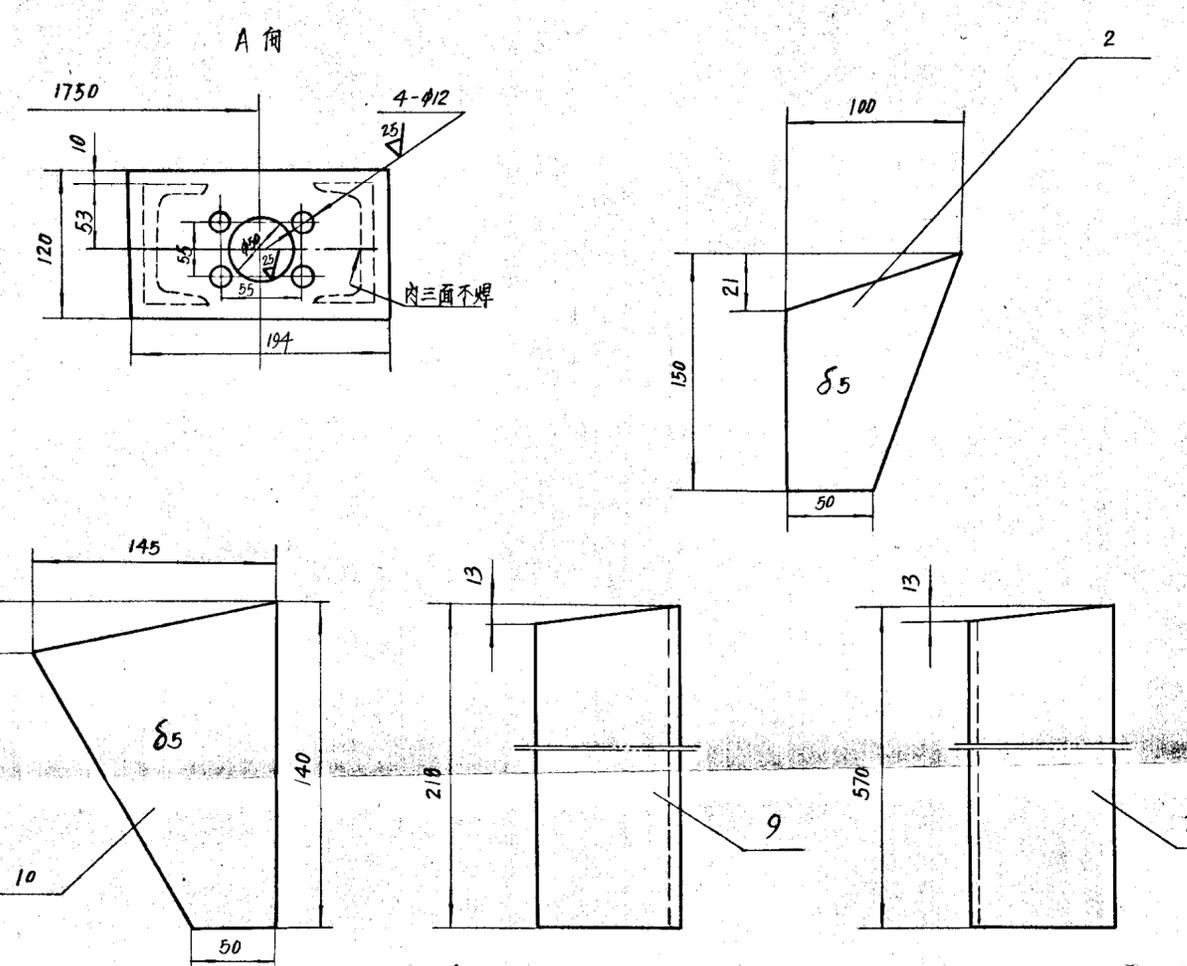
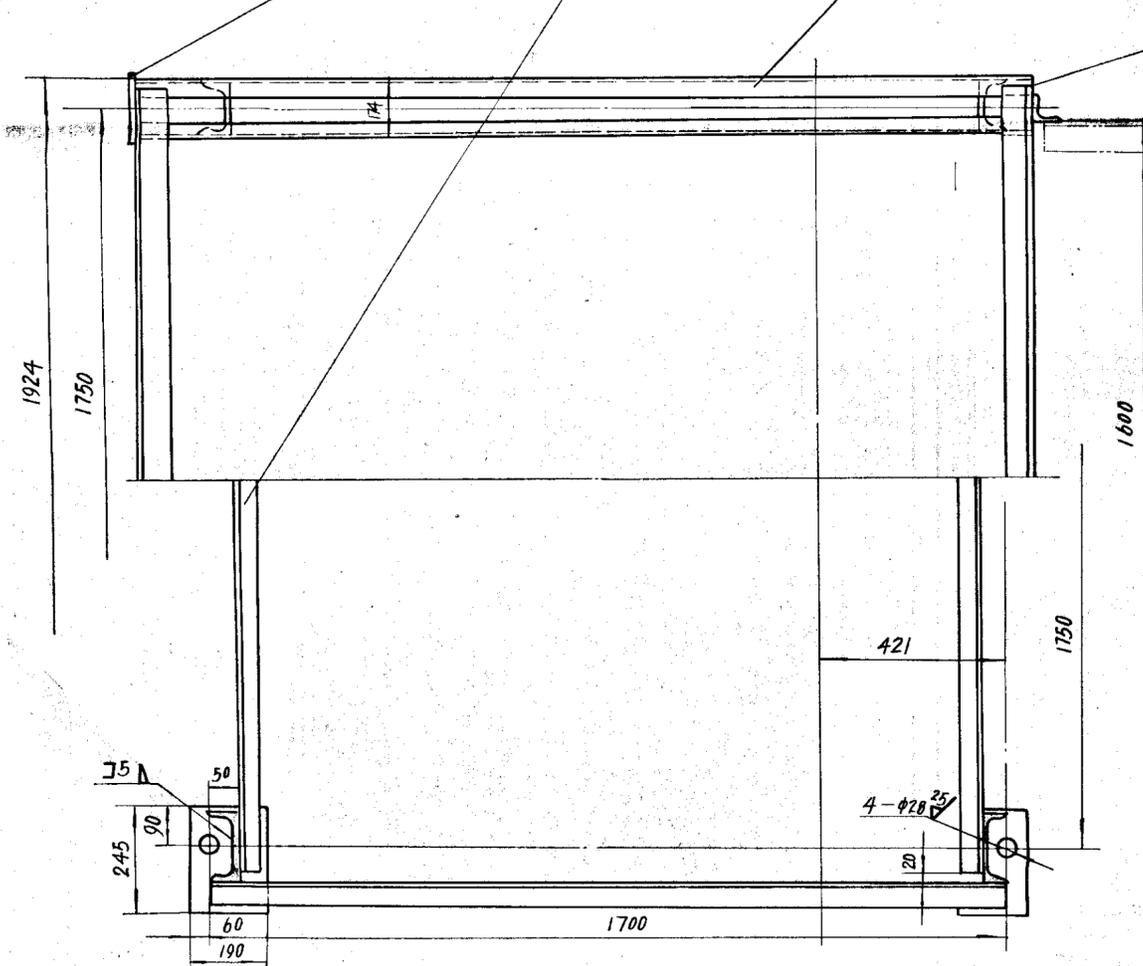
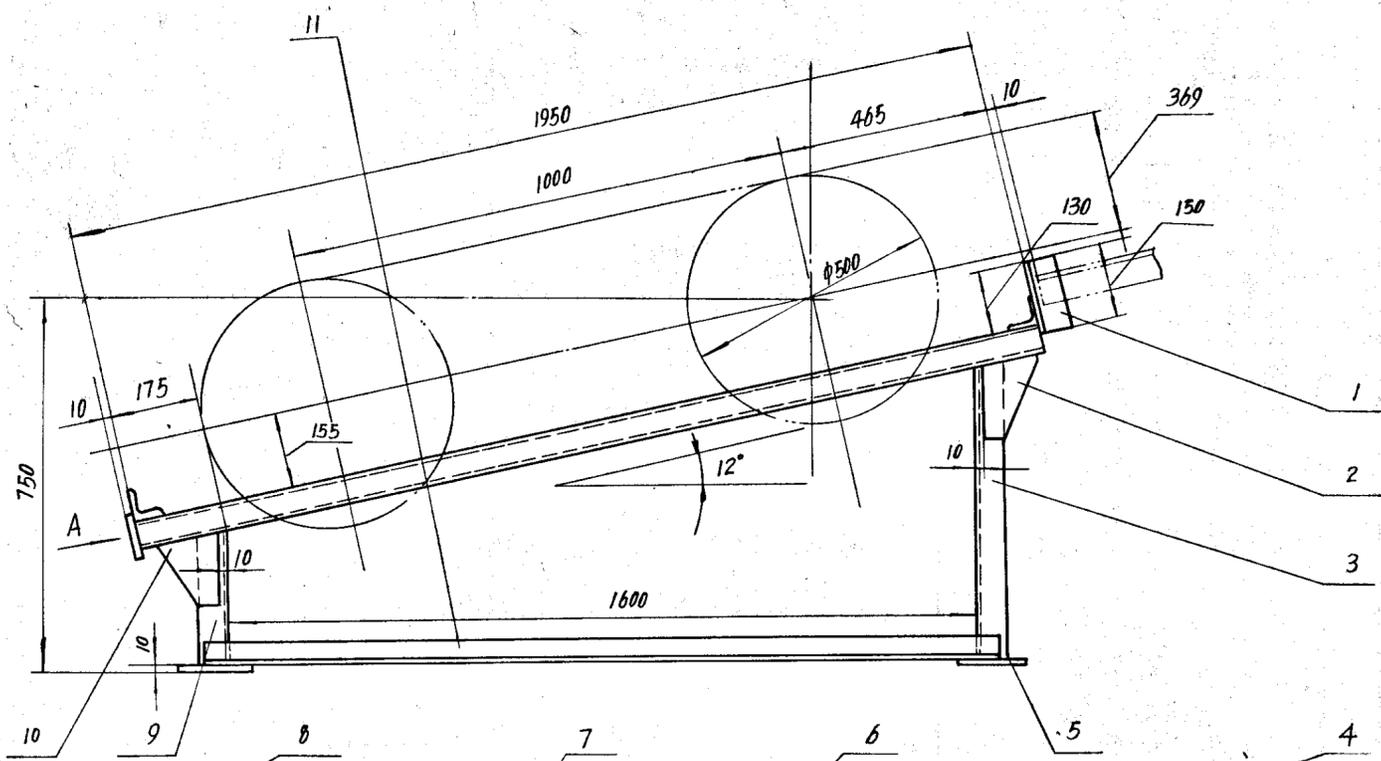
技术要求

1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度
2. 所有材料下料周边

代号	名称	件数	材料	单重	总重	备注
11	角钢 63x63x6-1680	2	Q235-A	9.10	18.20	
10	钢板 δ5	4	Q235-A	0.50	2.00	
9	槽钢 160x63x6.5-350	2	Q235-A	6.01	12.04	
8	钢板 10x120x194	2	Q235-A	1.82	3.64	
7	角钢 63x63x6-1870	2	Q235-A	10.21	20.42	
6	槽钢 100x48x5.3-1950	4	Q235-A	19.5	78.00	
5	钢板 10x190x245	4	Q235-A	3.65	14.61	
4	角钢 75x75x6-1904	2	Q235-A	13.14	26.28	
3	槽钢 160x63x6.5-525	2	Q235-A	9.03	18.06	
2	钢板 δ5	4	Q235-A	0.55	2.20	
1	角钢 75x75x6-160	2	Q235-A	1.03	2.06	

螺旋拉紧装置 尾架				DTII05J02432	
12050 S1000 6°				图样标记 质量比例	
部件				S 195.51	
				共 张 第 1 张	
				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	

* () 附件
 图号
 日期
 审核
 设计
 制图
 日期



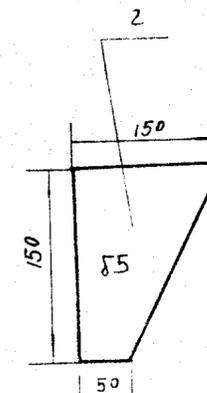
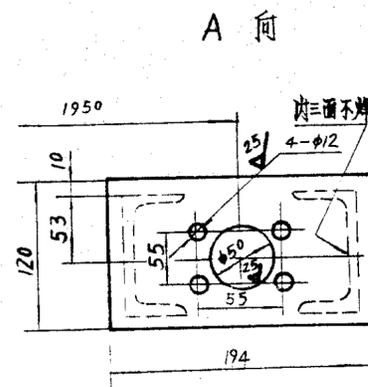
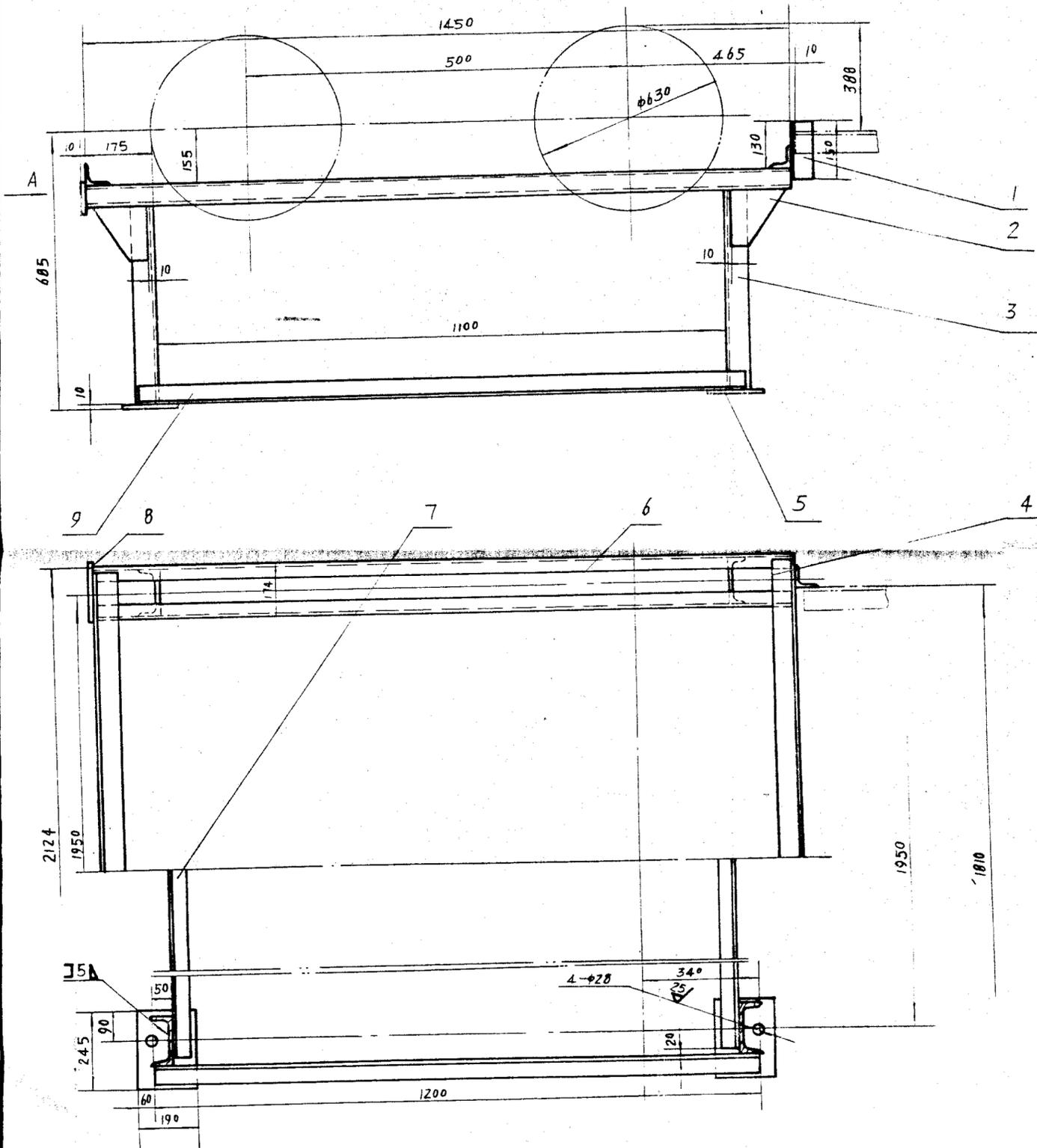
技术要求
 1. 未注焊缝均为连续角焊, 杆件搭接处周边焊三面, 焊缝高度为被焊件最小厚度
 2. 所有材料下料周边 ∇

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
11		角钢	2	63x63x6-1680	9.10	18.20
10		钢板	4	55	0.50	2.00
9		槽钢	2	160x63x6.5-218	3.76	7.52
8		钢板	2	10x120x194	1.82	3.64
7		角钢	2	63x63x6-1870	10.21	20.42
6		槽钢	4	100x48x5.3-1950	19.50	78.00
5		钢板	4	10x190x245	3.65	14.61
4		角钢	2	75x75x6-1904	13.14	26.28
3		槽钢	2	160x63x6.5-570	9.84	19.68
2		钢板	4	55	0.40	1.60
1		角钢	2	75x75x6-150	1.03	2.06

螺旋拉紧装置 尾架				DT105J02433	
图样标记	重量比例				
S	194.01				
共 1 张 第 1 张					
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所					

零件表
 图号
 日期

F248



技术要求

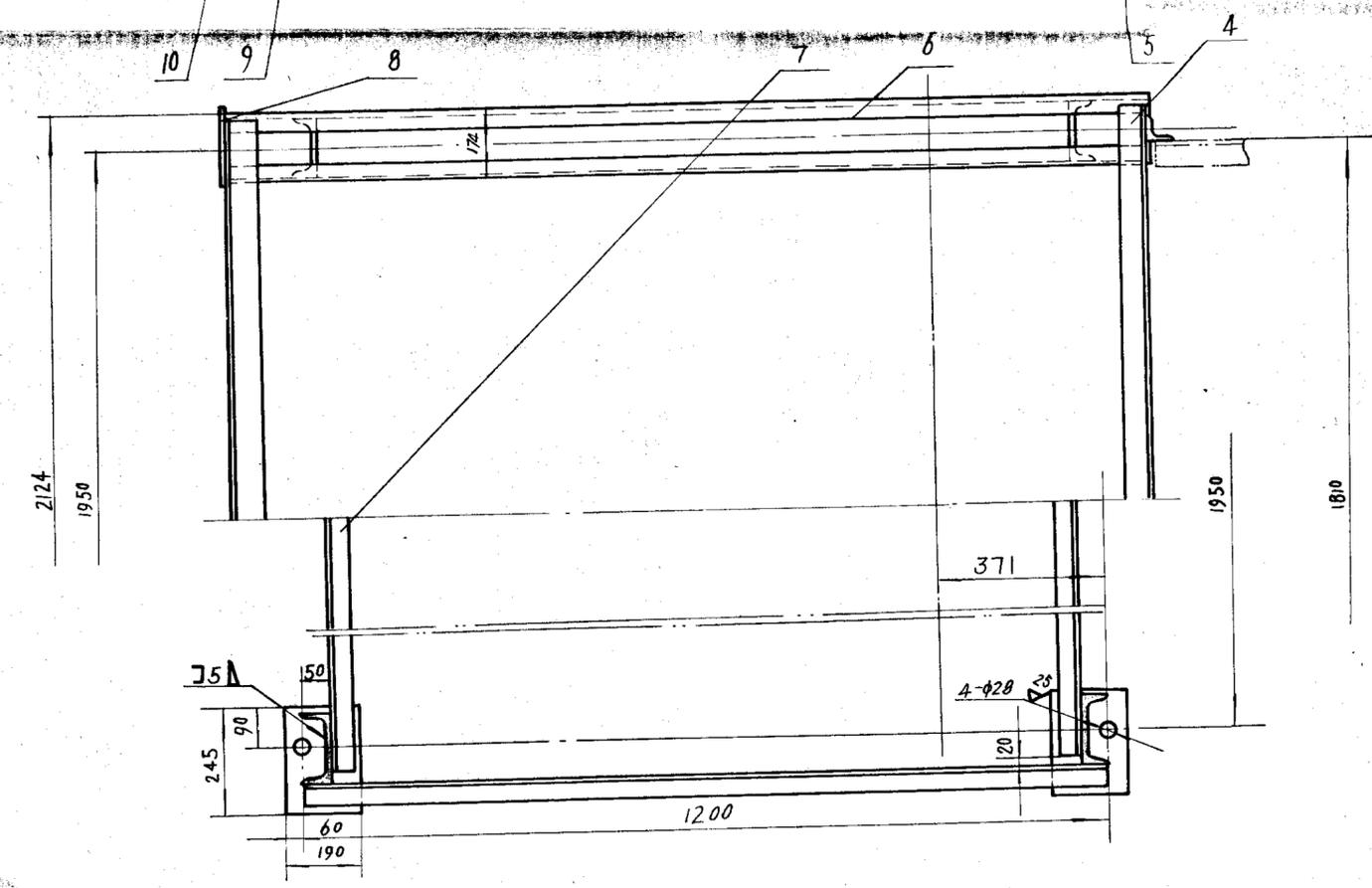
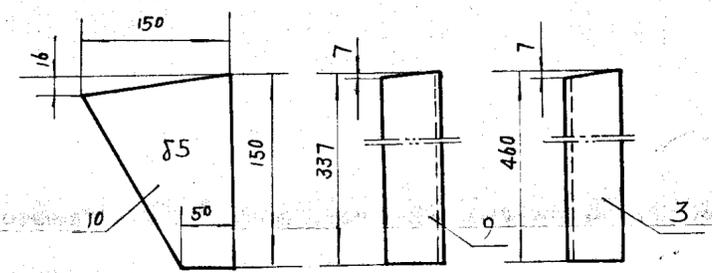
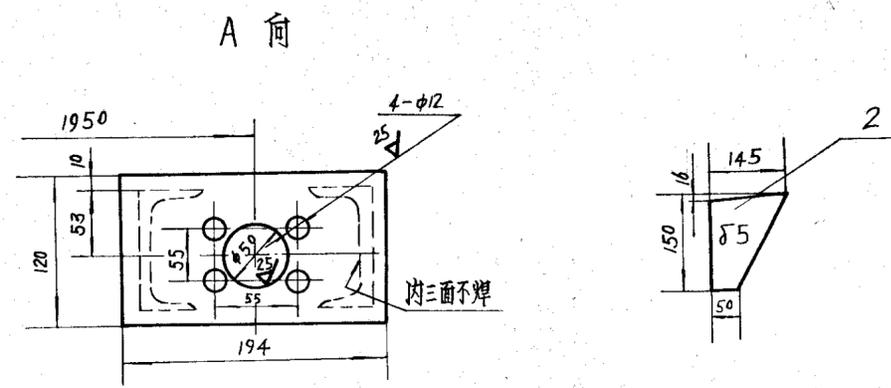
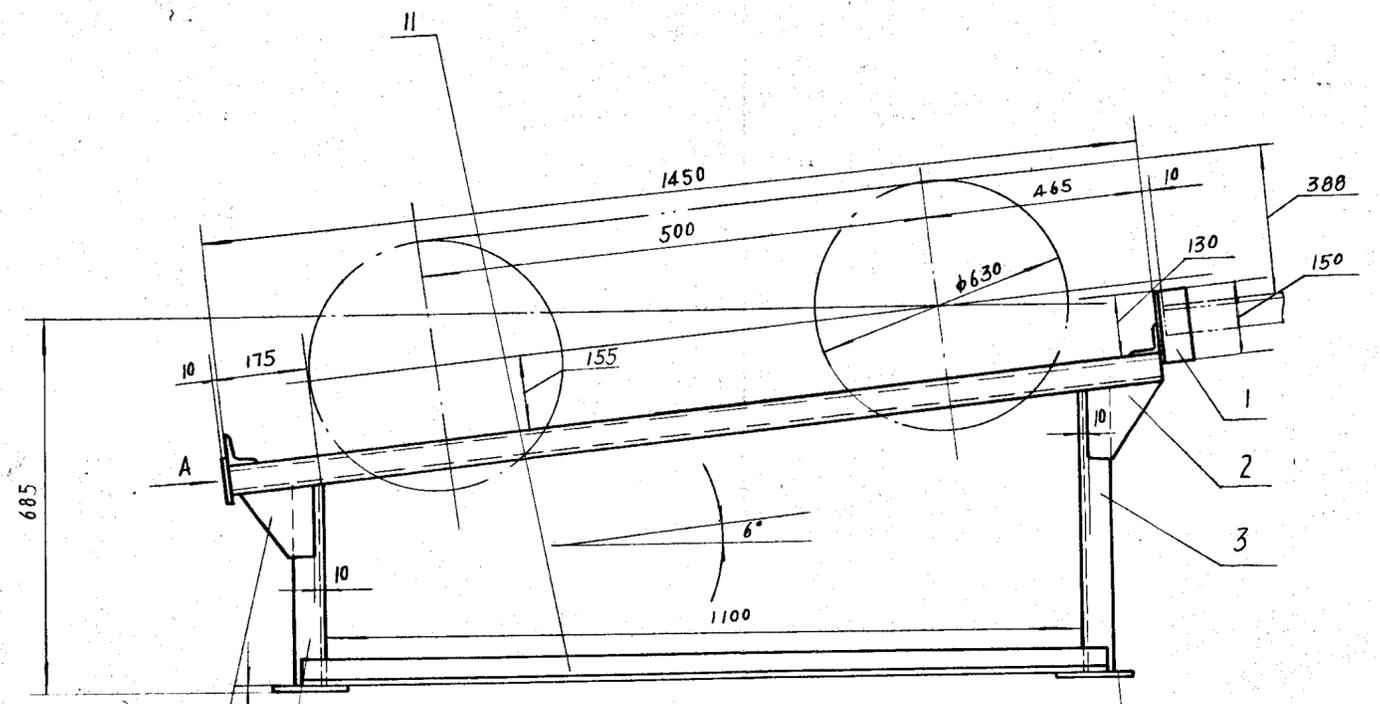
1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。

2. 所有材料下料周边 $\sqrt{100}$

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
9		角钢	2	63x63x6-1180	6.75	13.5
8		钢板	2	10x120x194	1.82	3.64
7		角钢	2	63x63x6-2070	11.76	23.52
6		槽钢	4	100x48x5.3-1450	14.50	58.00
5		钢板	4	10x190x245	3.65	14.61
4		角钢	2	75x75x6-2104	14.51	29.02
3		槽钢	4	60x63x6.5-420	7.27	29.06
2		钢板	8	55	0.59	4.72
1		角钢	2	75x75x6-150	1.03	2.06

螺旋拉紧装置 尾架			DTI06J02511		
14063 S500 0°			图样标记 1/70.14		
部 件			机械电子工业部 北京起重运输机械研究所		

零件登记
图
表
号
号
号
号



技术要求

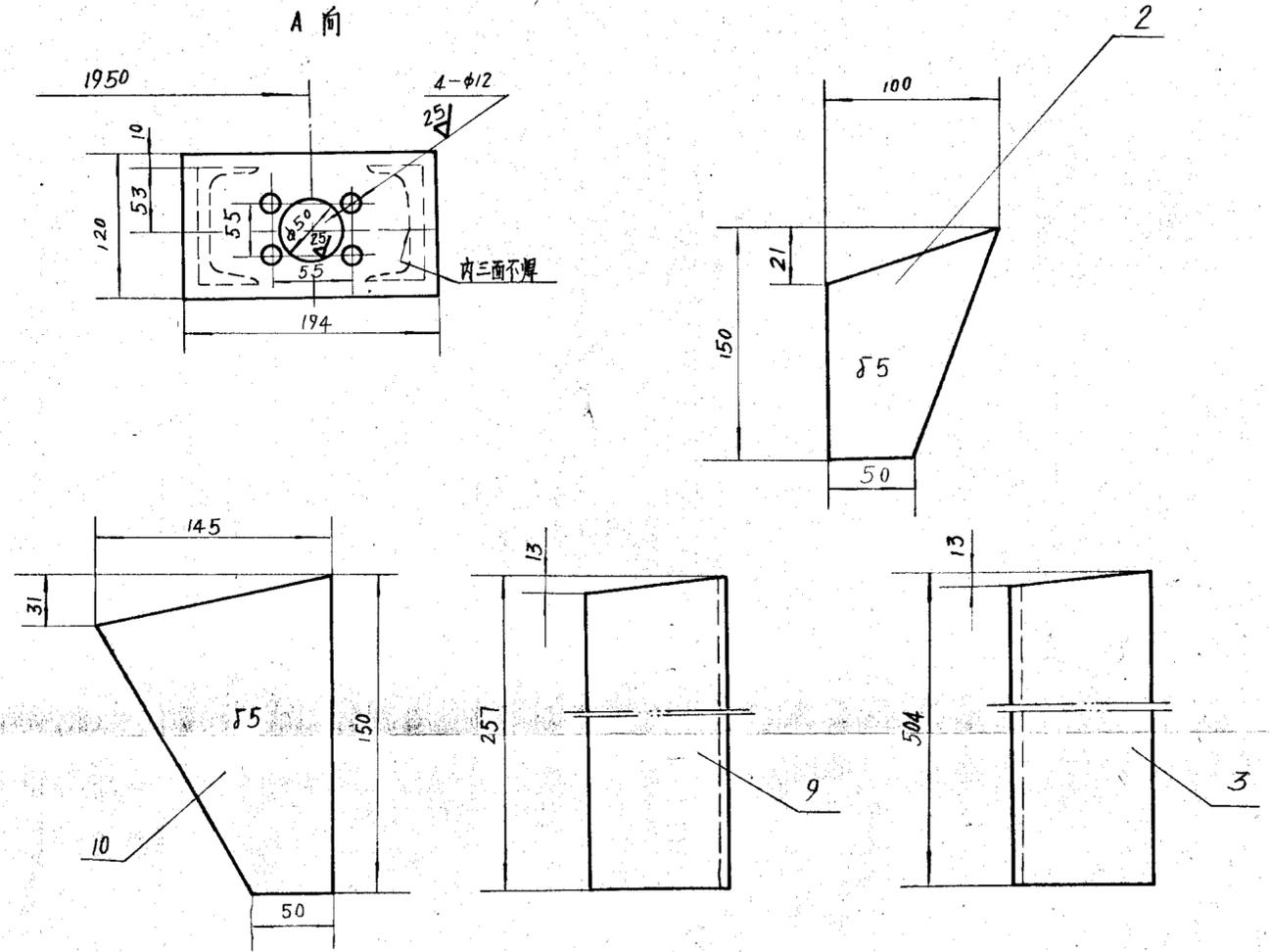
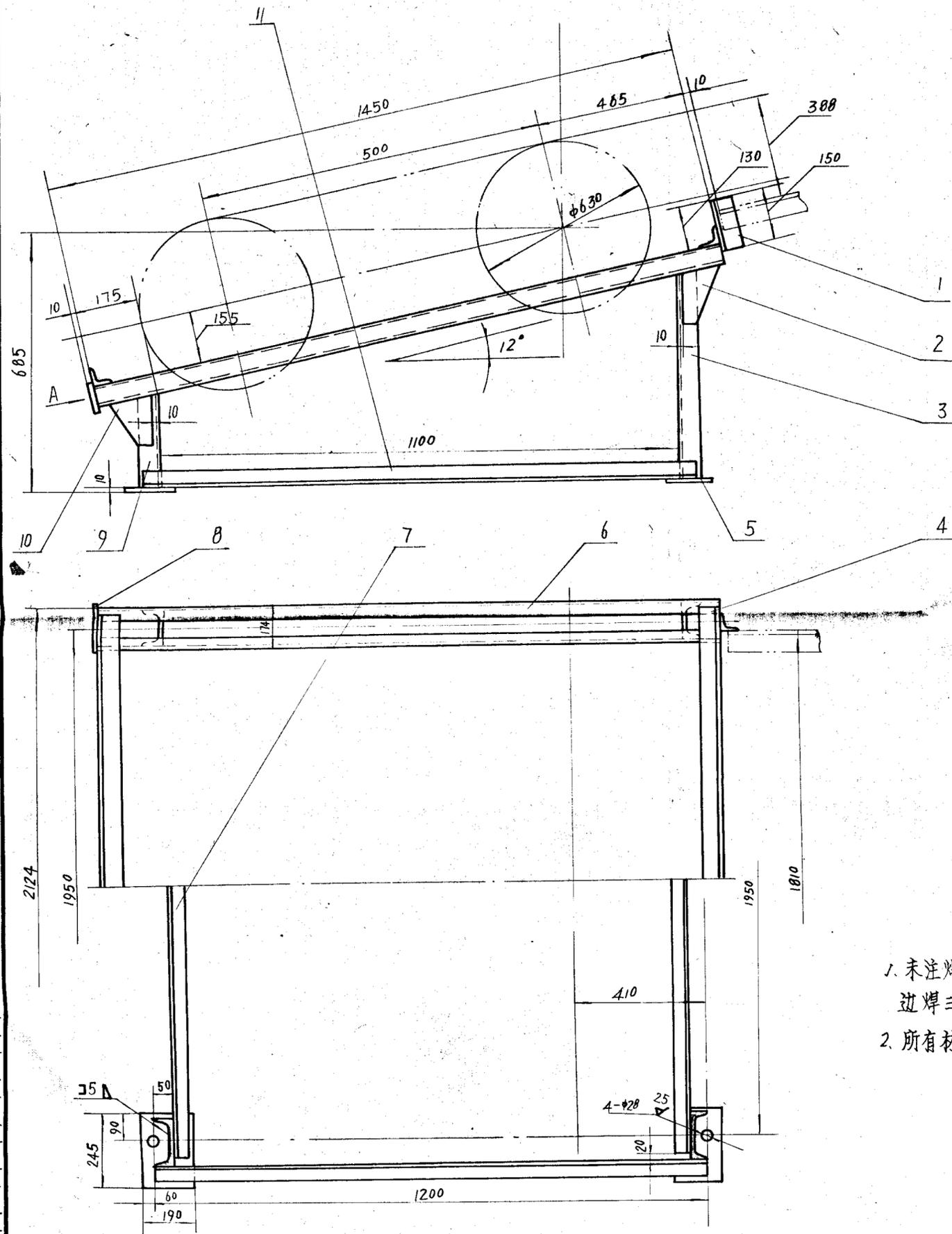
1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有材料下料周边 \sqrt{V}

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
11		角钢 63x63x6-1180	2	Q235-A	6.40 12.80	
10		钢板 85	4	Q235-A	0.50 2.00	
9		槽钢 160x63x6.5-337	2	Q235-A	5.80 11.60	
8		钢板 10x1200x194	2	Q235-A	1.82 3.64	
7		角钢 63x63x6-2070	2	Q235-A	11.30 22.60	
6		槽钢 100x48x5.3-1450	4	Q235-A	14.50 58.00	
5		钢板 10x190x245	4	Q235-A	3.65 14.61	
4		角钢 75x75x6-2104	2	Q235-A	14.52 29.04	
3		槽钢 160x63x6.5-460	2	Q235-A	7.90 15.80	
2		钢板 85	4	Q235-A	0.55 2.20	
1		角钢 75x75x6-150	2	Q235-A	1.03 2.06	

螺旋拉紧装置 尾架				DT106J02512	
14063 S500 6°				图样标记 质量比例	
部 件				S 174.35	
				共 1 张 第 1 张	
				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	

(请) 用件登记
图
号
日期

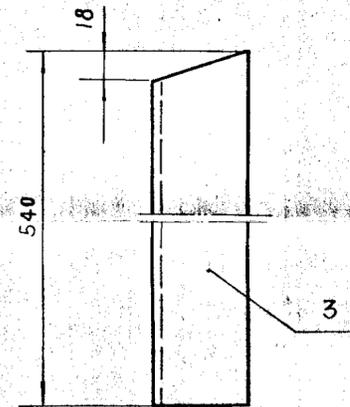
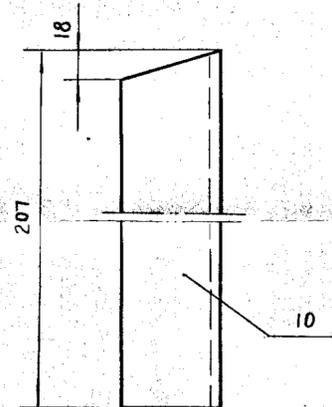
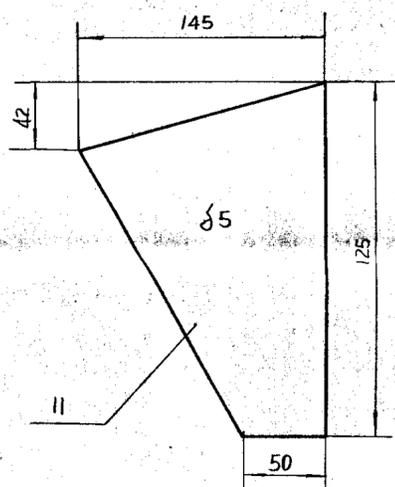
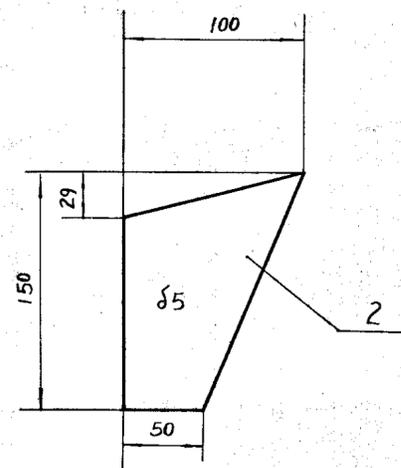
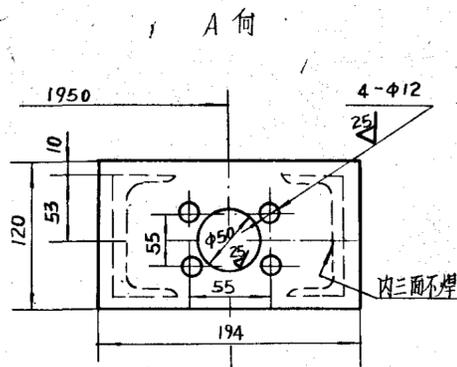
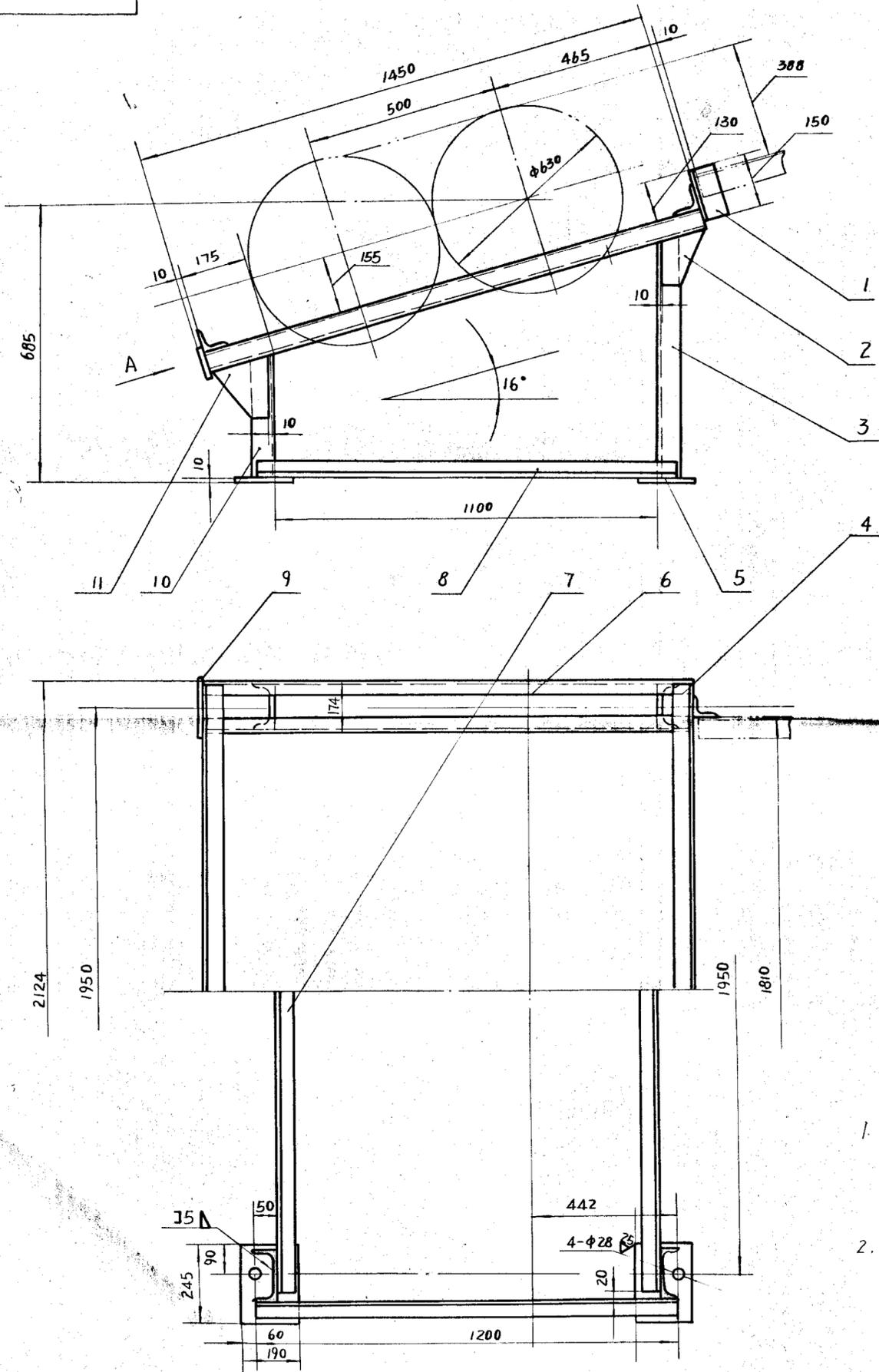
F160



技术要求
 1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
 2. 所有材料下料周边 ∇

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
11		角钢 63x63x6-1180	2	Q235-A	6.40	12.80
10		钢板 85	4	Q235-A	0.50	2.00
9		槽钢 160x63x6.5-257	2	Q235-A	4.43	8.86
8		钢板 10x120x194	2	Q235-A	1.02	3.64
7		角钢 63x63x6-2070	2	Q235-A	11.29	22.58
6		槽钢 100x48x5.3-1450	4	Q235-A	14.50	58.00
5		钢板 10x190x245	4	Q235-A	3.65	14.61
4		角钢 75x75x6-2104	2	Q235-A	14.52	29.04
3		槽钢 160x63x6.5-504	2	Q235-A	8.68	17.36
2		钢板 85	4	Q235-A	0.40	1.60
1		角钢 75x75x6-150	2	Q235-A	1.03	2.06

螺旋拉紧装置				DT106J02513	
尾架				原图比例	
14063 S500 12°				172.55	
部 件				共 张 第 1 张	
机械电子工业部				北京起重运输机械研究所	
标记	类数	更改文件号	签字	日期	
设计		张永华	张永华		
校对		李永华	张永华		
主管设计		李永华	张永华		
项目负责人		张永华	张永华		
审核		张永华	张永华		

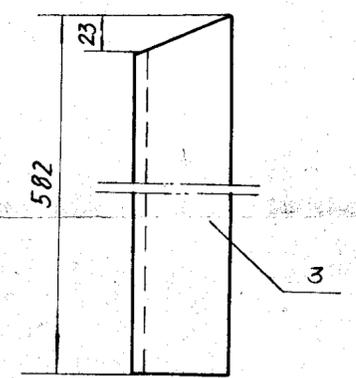
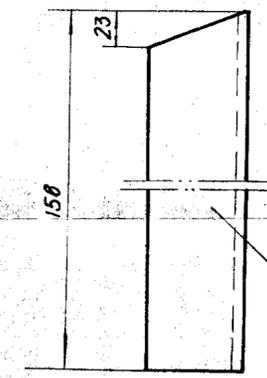
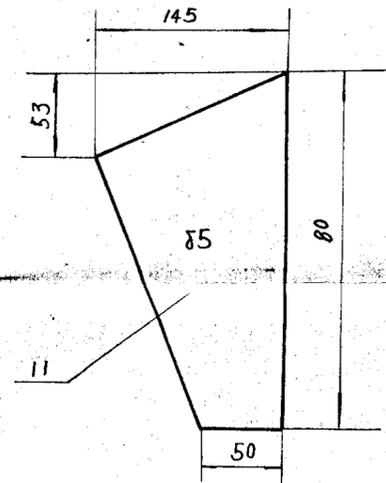
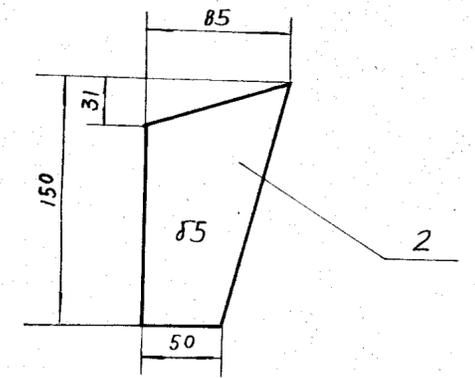
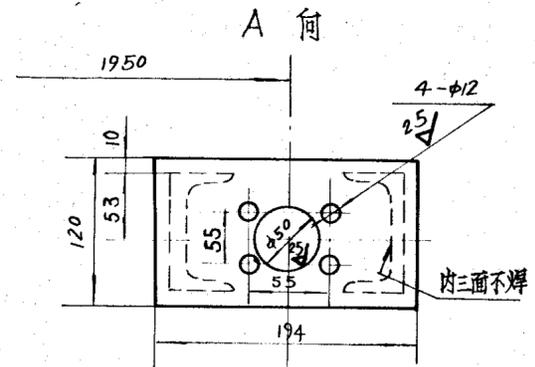
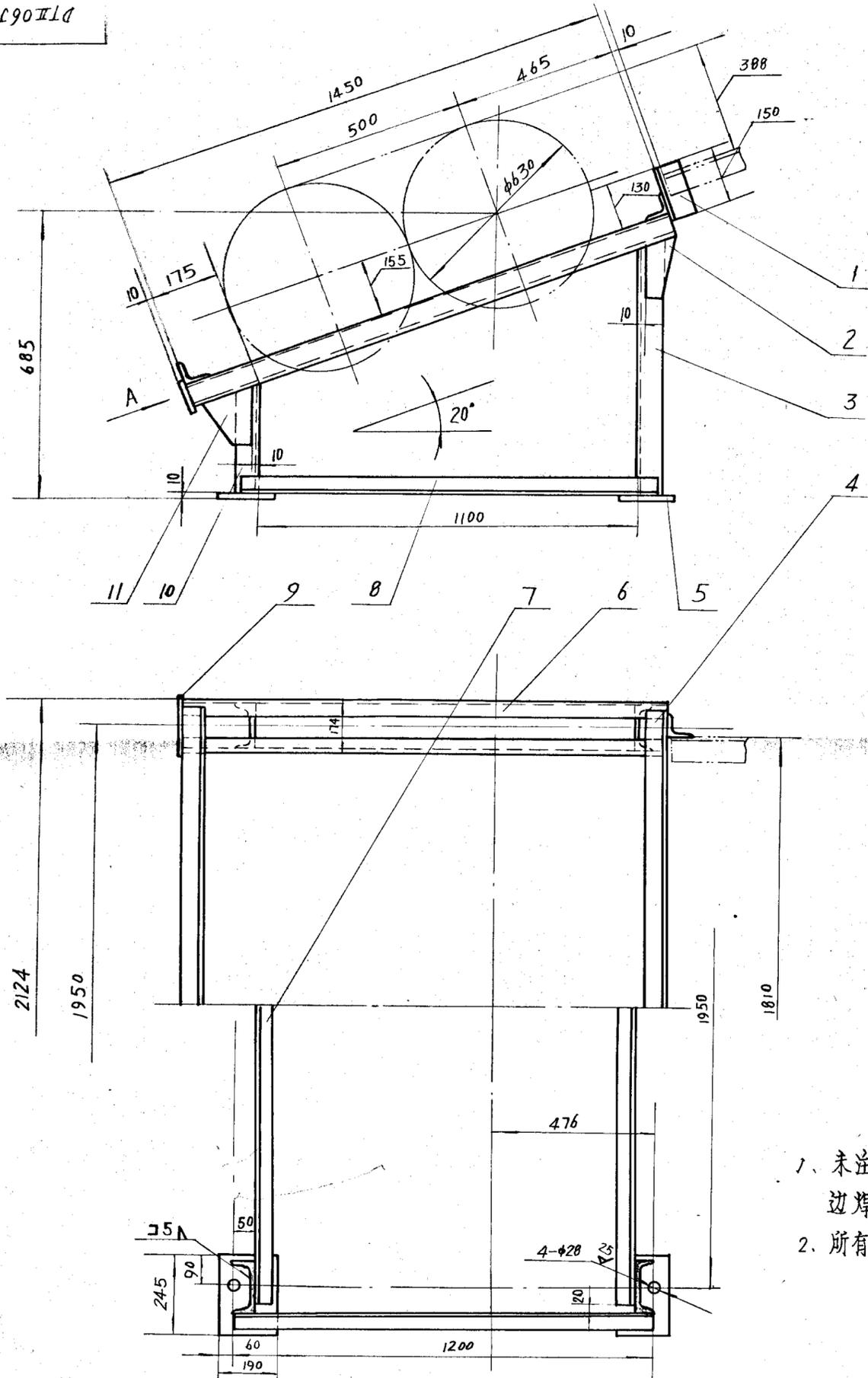


- 技术要求
1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处，周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
 2. 所有材料下料周边 ∇ 。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	比例	备注
11		钢板 δ5	4	Q235 - A	0.50	2.00	
10		槽钢 160x63x6.5-207	2	Q235 - A	5.55	11.10	
9		钢板 10x120x194	2	Q235 - A	1.82	3.64	
8		角钢 63x63x6-1180	2	Q235 - A	6.39	12.78	
7		角钢 63x63x6-2070	2	Q235 - A	10.24	20.48	
6		槽钢 100x48x5.3-1450	4	Q235 - A	14.50	58.00	
5		钢板 10x190x245	4	Q235 - A	3.65	14.60	
4		角钢 75x75x6-1904	2	Q235 - A	13.14	26.28	
3		槽钢 160x63x6.5-540	2	Q235 - A	9.30	18.6	
2		钢板 δ5	4	Q235 - A	0.40	1.60	
1		角钢 75x75x6-150	2	Q235 - A	1.03	2.06	

螺旋拉紧装置尾架				DT1106J02514	
标记	数量	更改文件号	签字	日期	质量比例
设计	14063		张和才	193.8	178.54
校对			李才		
主设计			李才		
项目负责人			张和才		
审核			张和才		

螺旋拉紧装置尾架
DT1106J02514
14063 S500 16°
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所



技术要求

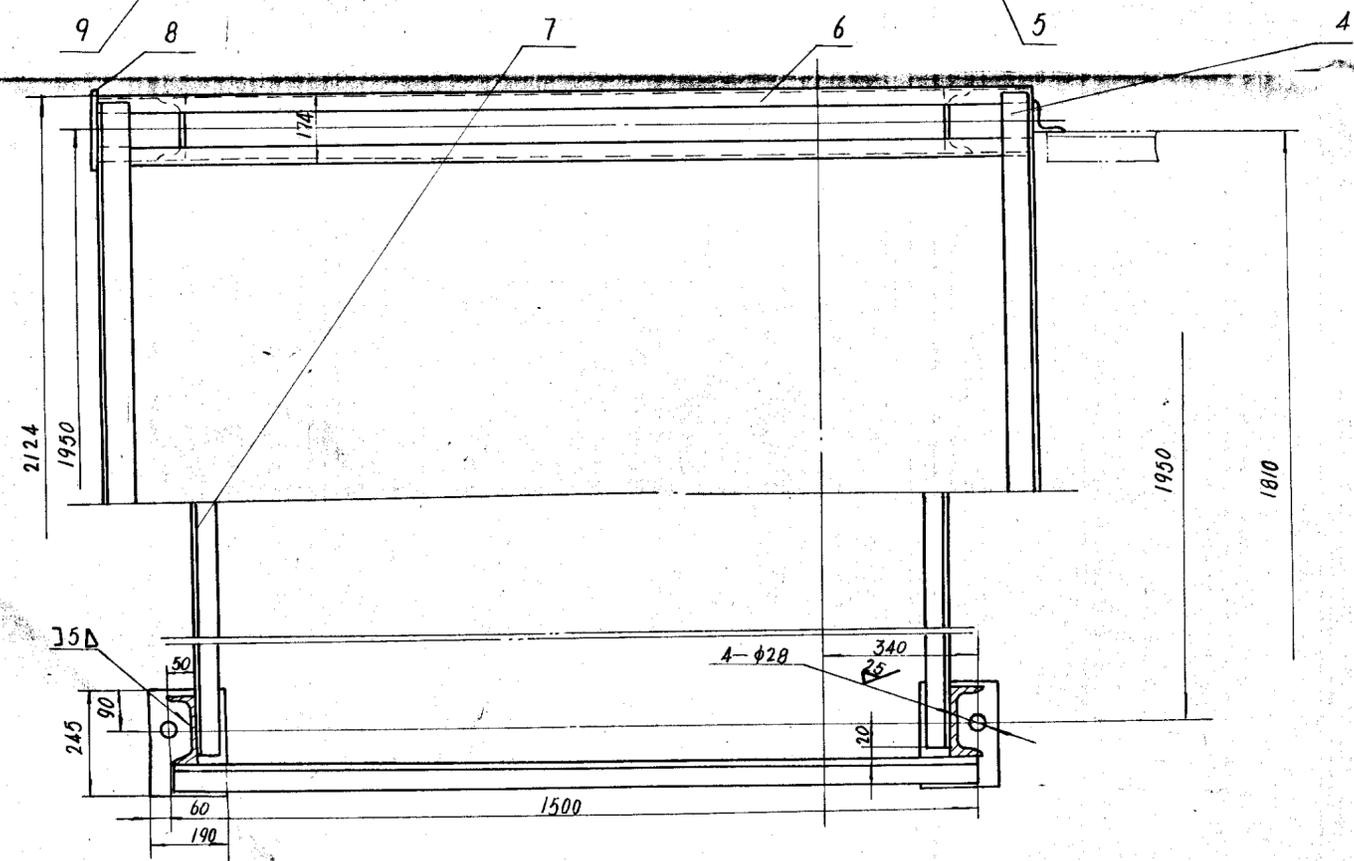
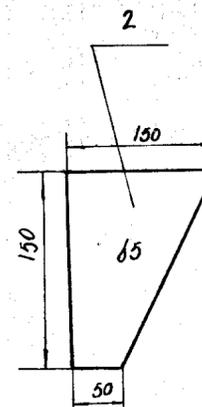
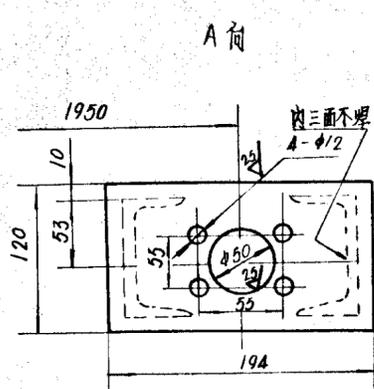
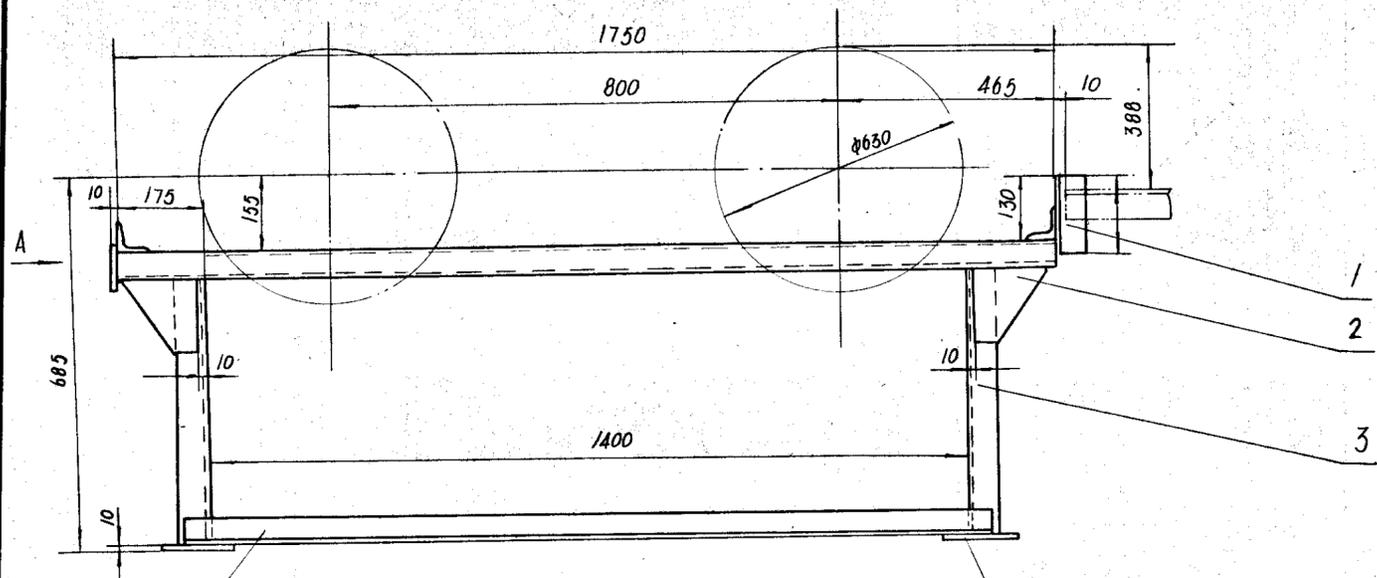
1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度
2. 所有材料下料周边 $\sqrt{100}$

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
11		钢板 85	4	Q235-A	0.30	1.200
10		槽钢 100x63x6.5-158	2	Q235-A	2.722	5.444
9		钢板 10x120x194	2	Q235-A	1.82	3.64
8		角钢 63x63x6-1180	2	Q235-A	6.28	12.56
7		角钢 63x63x6-2070	2	Q235-A	11.25	22.50
6		槽钢 100x48x5.3-1450	4	Q235-A	14.50	58.00
5		钢板 10x190x245	4	Q235-A	3.65	14.6
4		角钢 75x75x6-2104	2	Q235-A	14.52	29.04
3		槽钢 160x63x6.5-582	2	Q235-A	10.03	20.06
2		钢板 85	4	Q235-A	0.30	1.20
1		角钢 75x75x6-150	2	Q235-A	1.03	2.06

螺旋拉紧装置 尾架				DTII06J02515	
14063 S500 20°				图样标记 原量比例	
部件				S 170.30	
				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
快
号
号
字
期

2244



技术要求

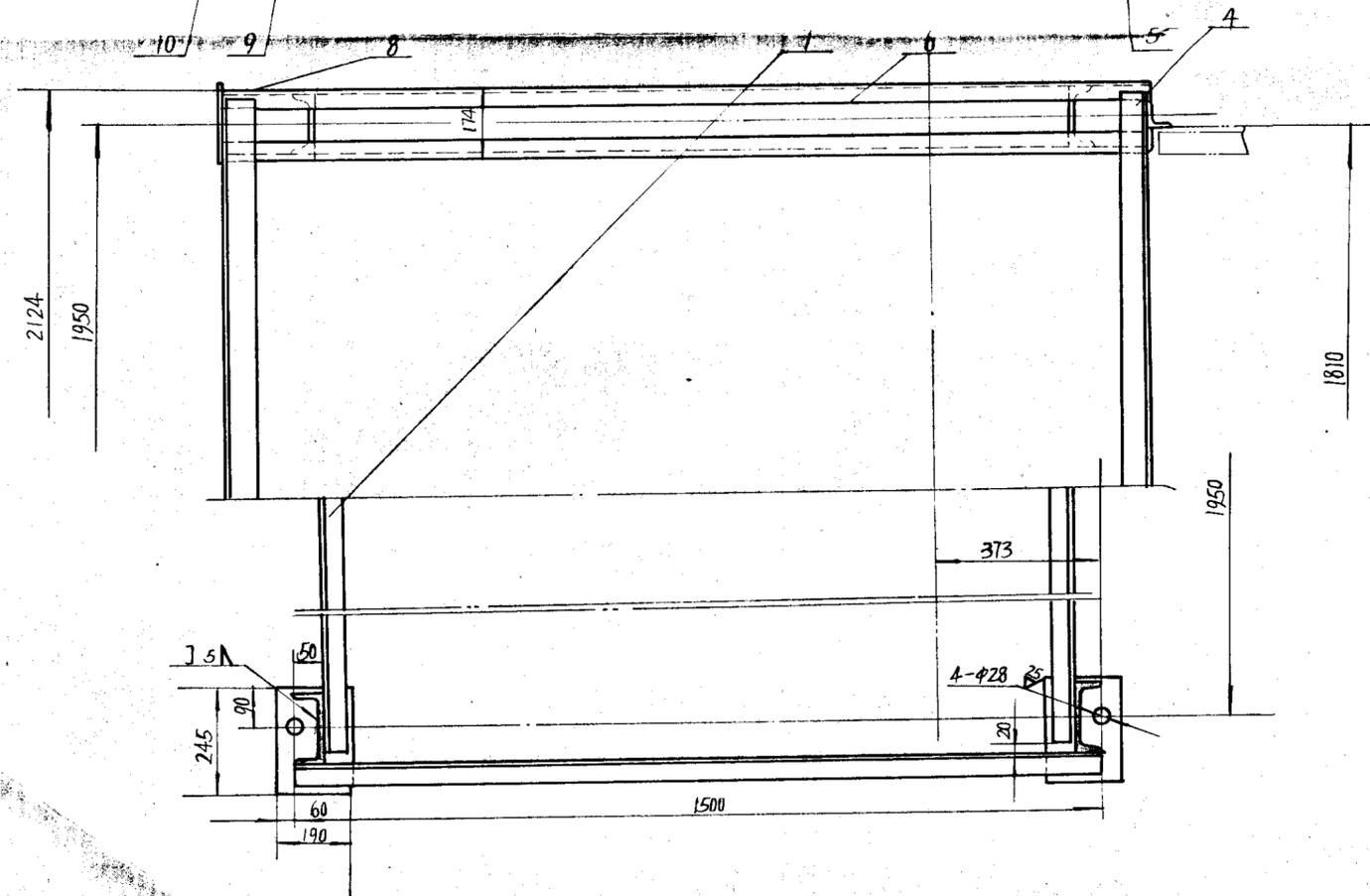
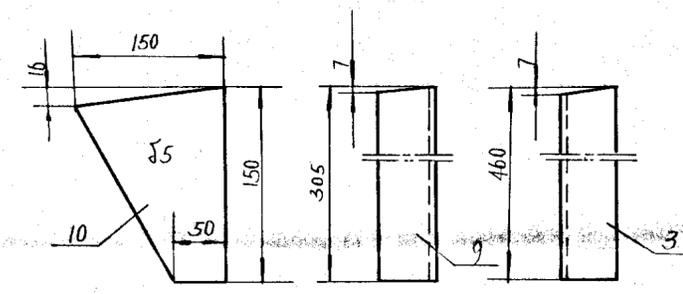
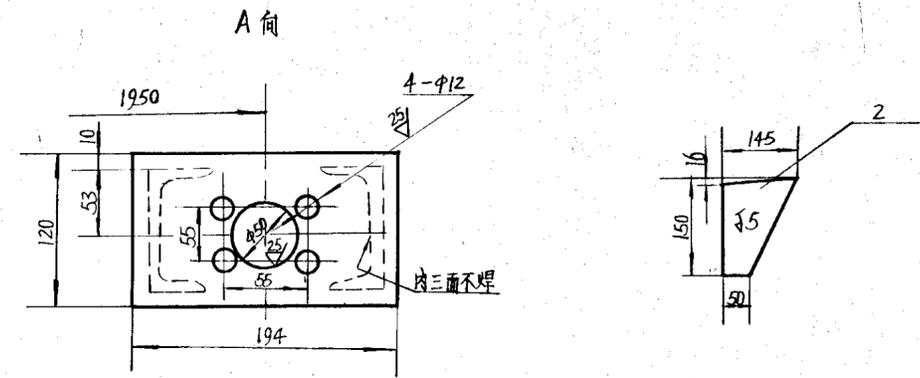
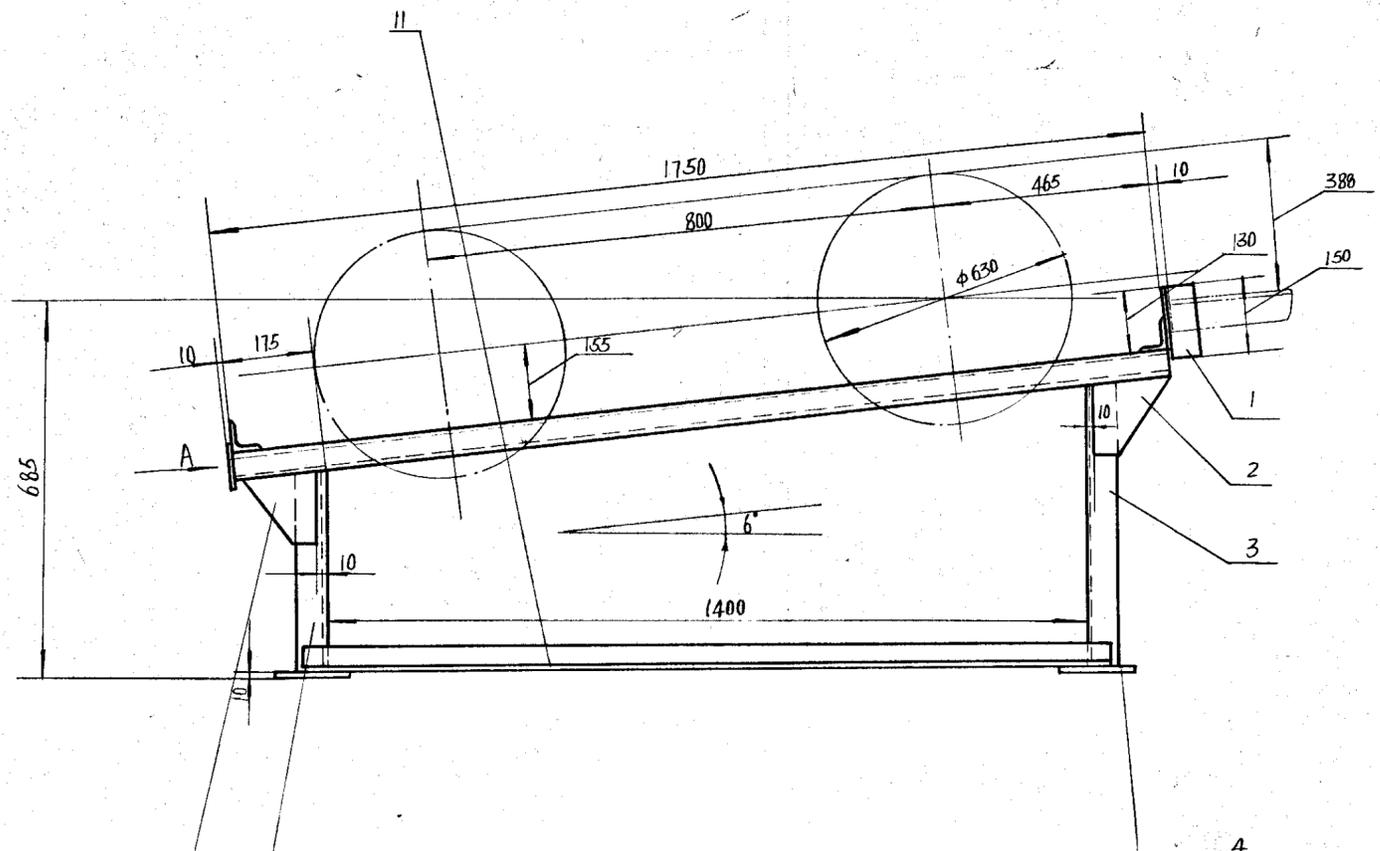
1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度
2. 所有材料下料周边

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
9		角钢 63×63×6-1480	2	Q235-A	8.46	16.93
8		钢板 10×120×194	2	Q235-A	1.82	3.64
7		角钢 63×63×6-2070	2	Q235-A	11.76	23.52
6		槽钢 100×48×5.3-1750	4	Q235-A	17.50	70.00
5		钢板 10×190×245	4	Q235-A	3.65	14.61
4		角钢 75×75×6-2104	2	Q235-A	14.51	29.02
3		槽钢 160×63×6.5-420	4	Q235-A	7.27	29.06
2		钢板 85	8	Q235-A	0.59	4.72
1		角钢 75×75×6-150	2	Q235-A	1.03	2.06

螺旋拉紧装置 尾架				DTII06J02521	
图样标记	14063 S800 0°	数量	1	张数	193.50
共	1	张	第	1	张
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所					

用件备注
图
接
图总号
总号
字
期

F286



技术要求

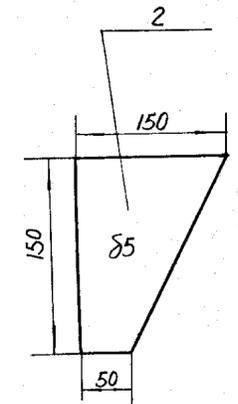
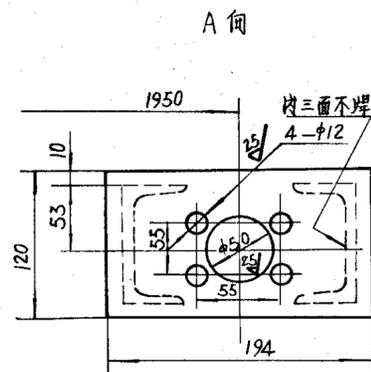
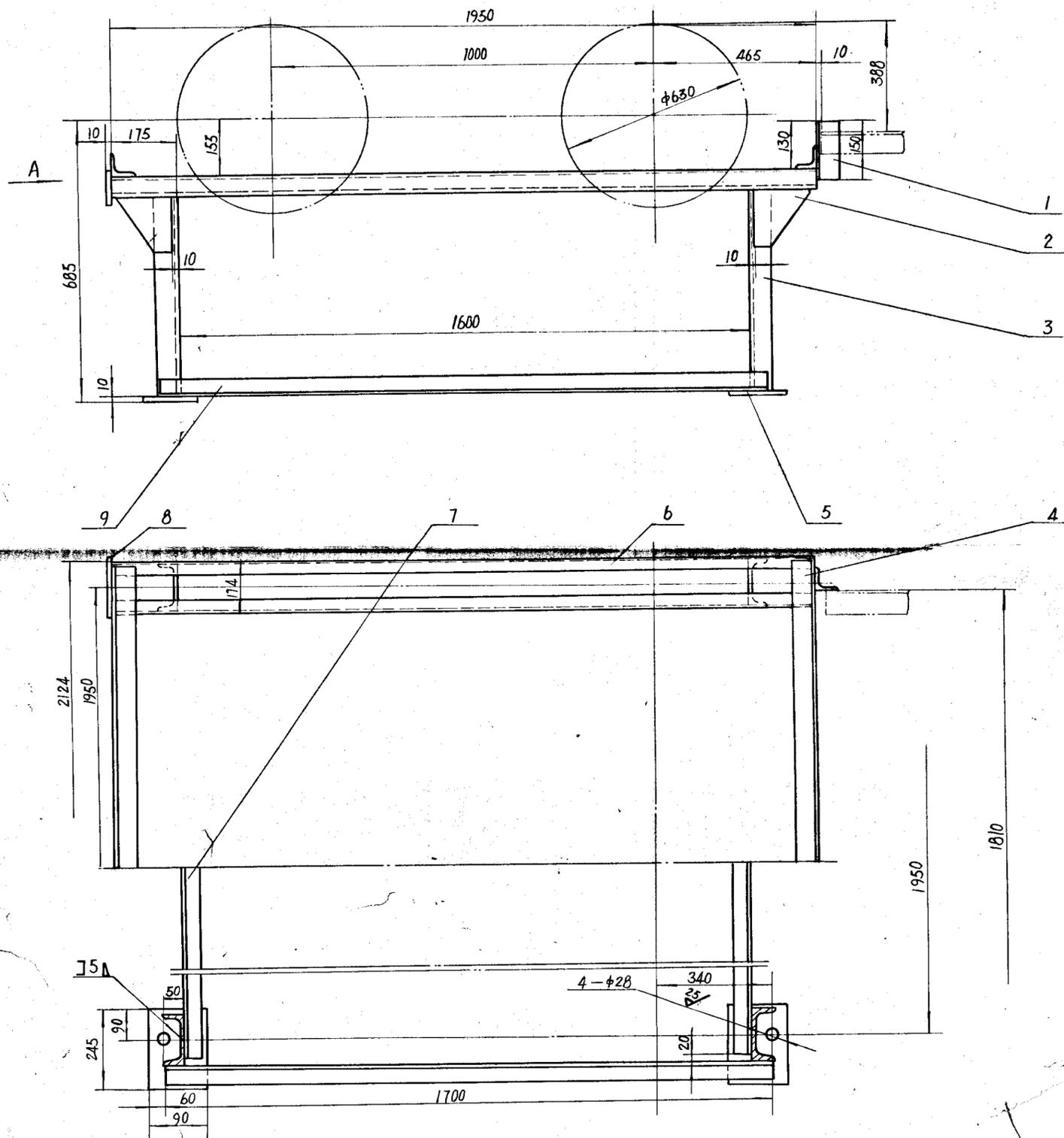
1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度
2. 所有材料下料周边

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
11		角钢 63x63x6-1480	2	Q235-A	6.40 12.80	
10		钢板 5	4	Q235-A	0.50 2.00	
9		槽钢 160x63x6.5-305	2	Q235-A	5.26 10.52	
8		钢板 10x120x194	2	Q235-A	1.82 3.64	
7		角钢 63x63x6-2070	2	Q235-A	11.30 22.60	
6		槽钢 100x48x5.3-1750	4	Q235-A	17.50 70.0	
5		钢板 10x190x245	4	Q235-A	3.15 14.61	
4		角钢 75x75x6-2104	2	Q235-A	14.52 29.04	
3		槽钢 160x63x6.5-460	2	Q235-A	7.90 15.80	
2		钢板 5	4	Q235-A	0.55 2.20	
1		角钢 75x75x6-150	2	Q235-A	1.03 2.06	

螺旋拉紧装置 尾架 14063 S800 6° 部件				DTII06J02522	
标记	数量	更改文件号	签字	日期	图样标记
设计	周文波		张永平		S
校对	李才		李才		185.27
主管设计	李才		李才		共 1 张 第 1 张
项目负责人	李才		李才		机械电子工业部 北京起重运输机械研究所
审核	李才		李才	73.8	

零件登记
图
校
2003
图号
图号
字
期

F172



技术要求

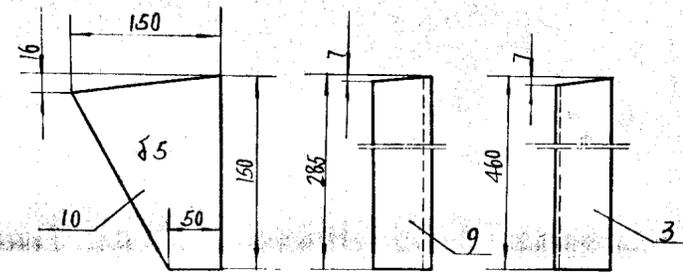
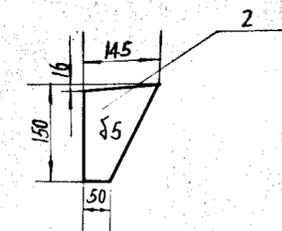
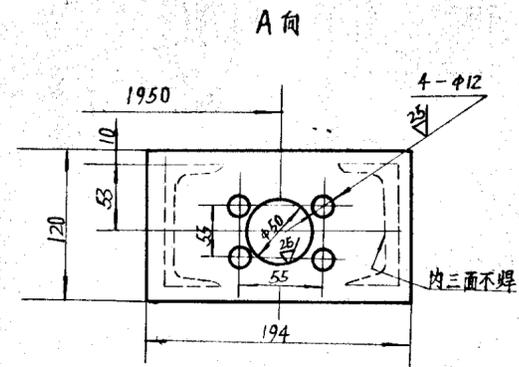
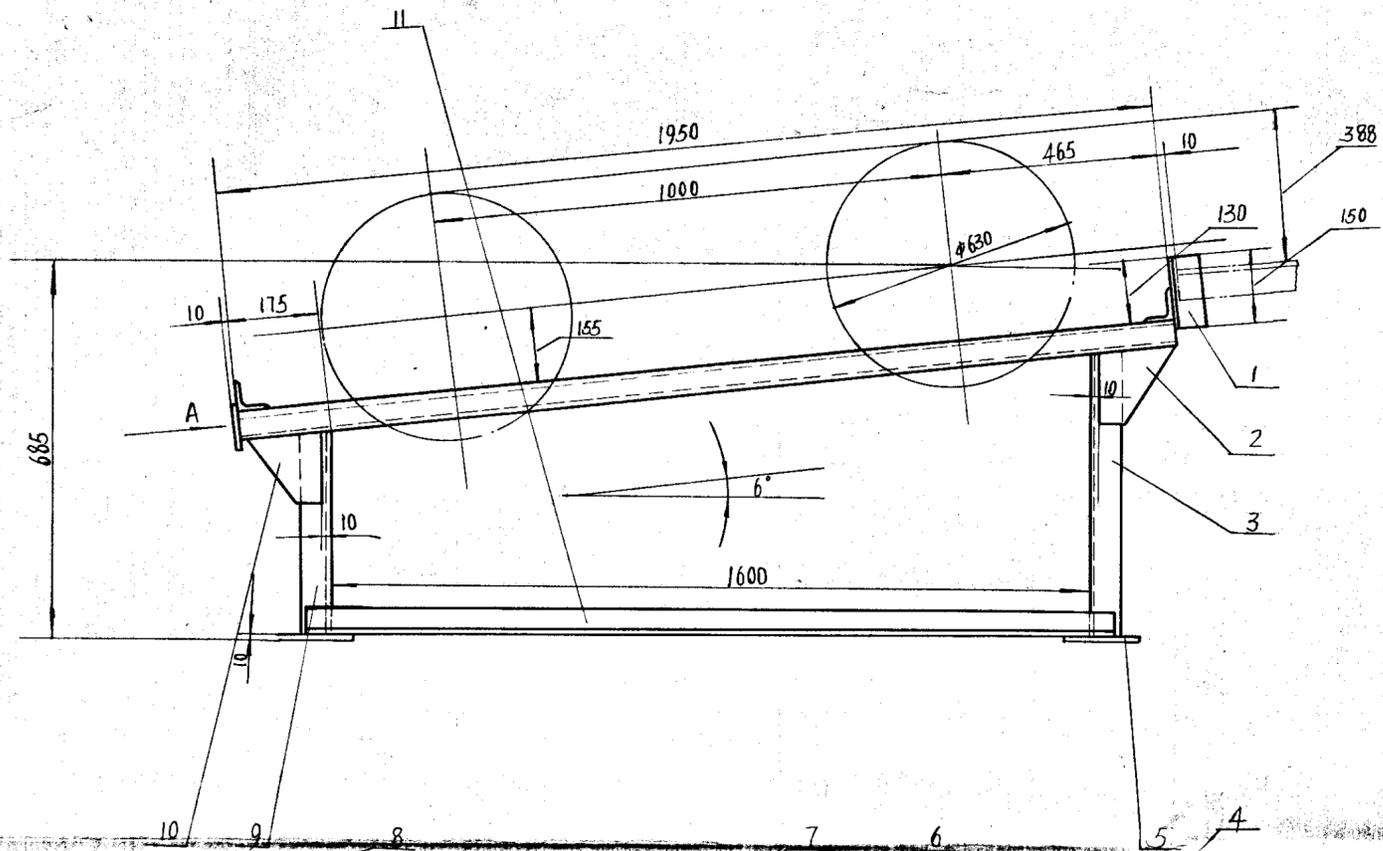
1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度
2. 所有材料下料周边

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
9		角钢	63x63x6-1680	2	Q235-A	0.75 13.5
8		钢板	10x190x245	2	Q235-A	1.82 3.64
7		角钢	63x63x6-1870	2	Q235-A	11.76 23.52
6		槽钢	100x48x5.3-1950	4	Q235-A	19.5 78.00
5		钢板	10x190x245	4	Q235-A	3.65 14.61
4		角钢	75x75x6-2104	2	Q235-A	14.51 29.02
3		槽钢	160x63x6.5-420	4	Q235-A	7.27 29.06
2		钢板	85	8	Q235-A	0.59 4.72
1		角钢	75x75x6-150	2	Q235-A	1.03 2.06

螺旋拉紧装置				DT1106J02531	
尾架				图样标记	
14063 S1000 0°				原图比例	
部件				198.13	
				共 1 张 第 1 张	
				机械电子工业部	
				北京起重运输机械研究所	

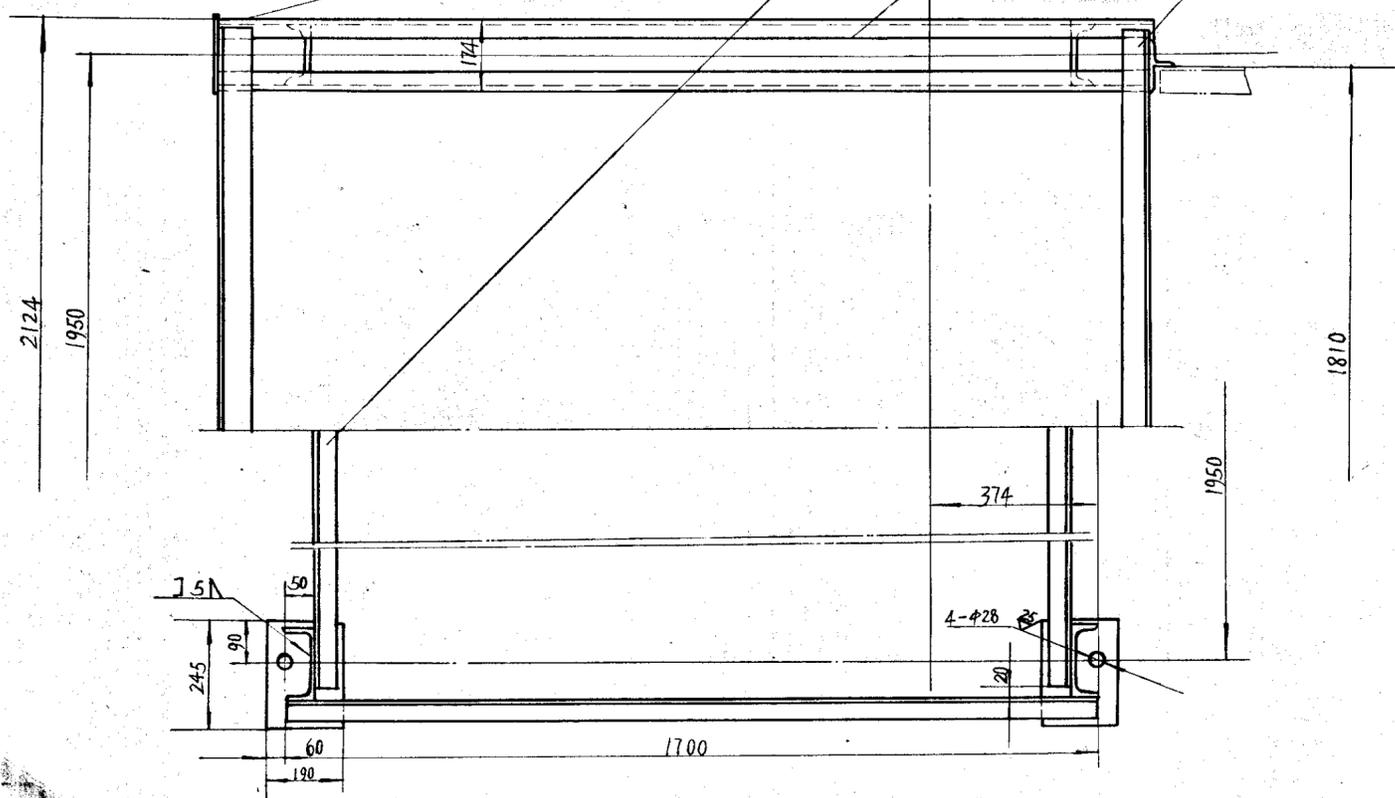
图号
图
校
图
号
字
期

1/4



技术要求

1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度
2. 所有材料下料周边 R_{100}

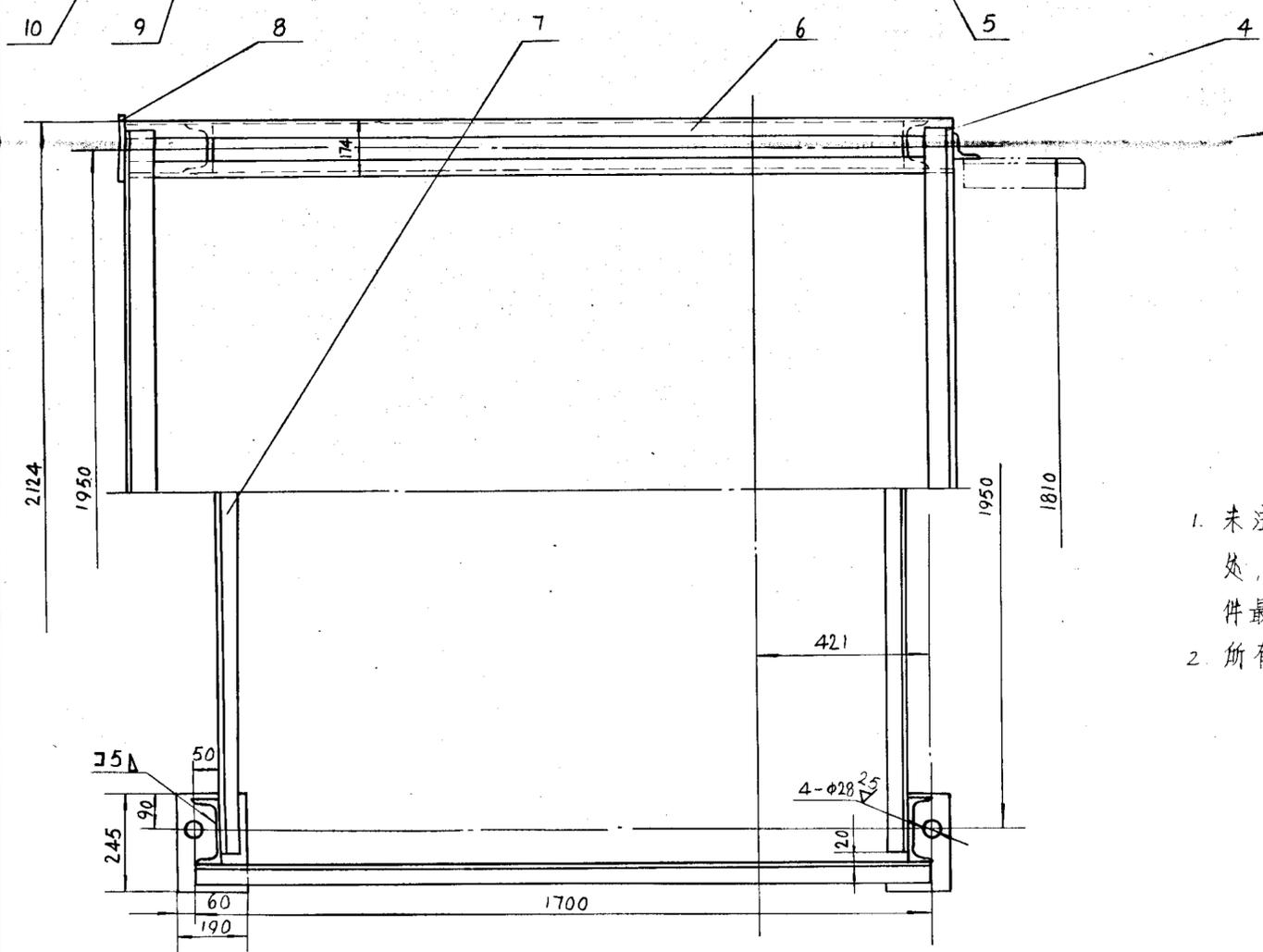
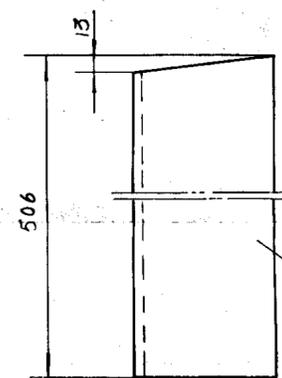
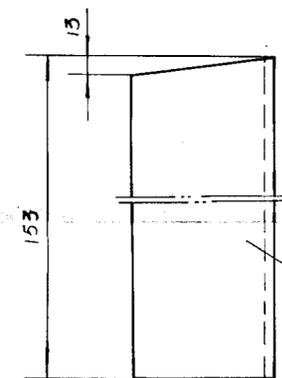
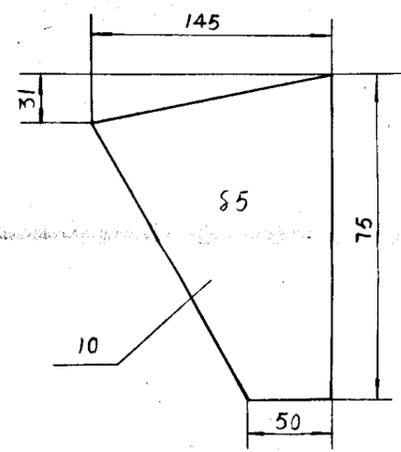
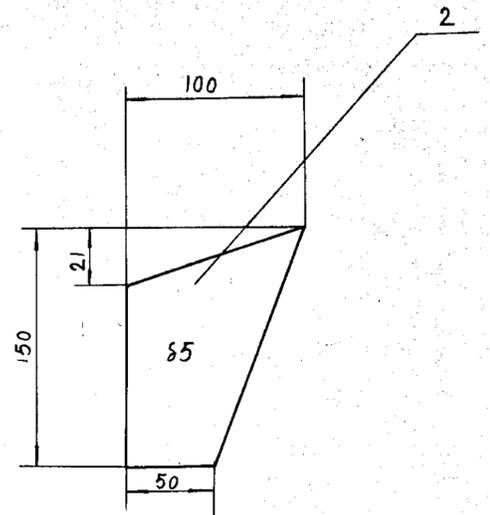
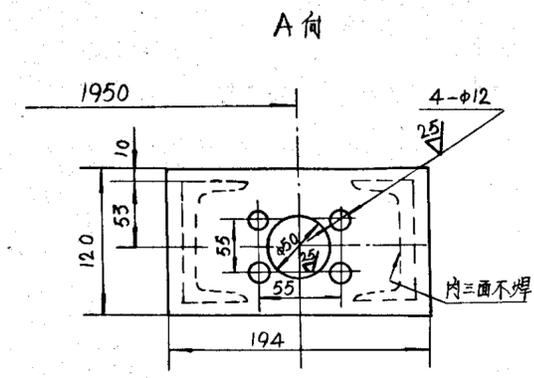
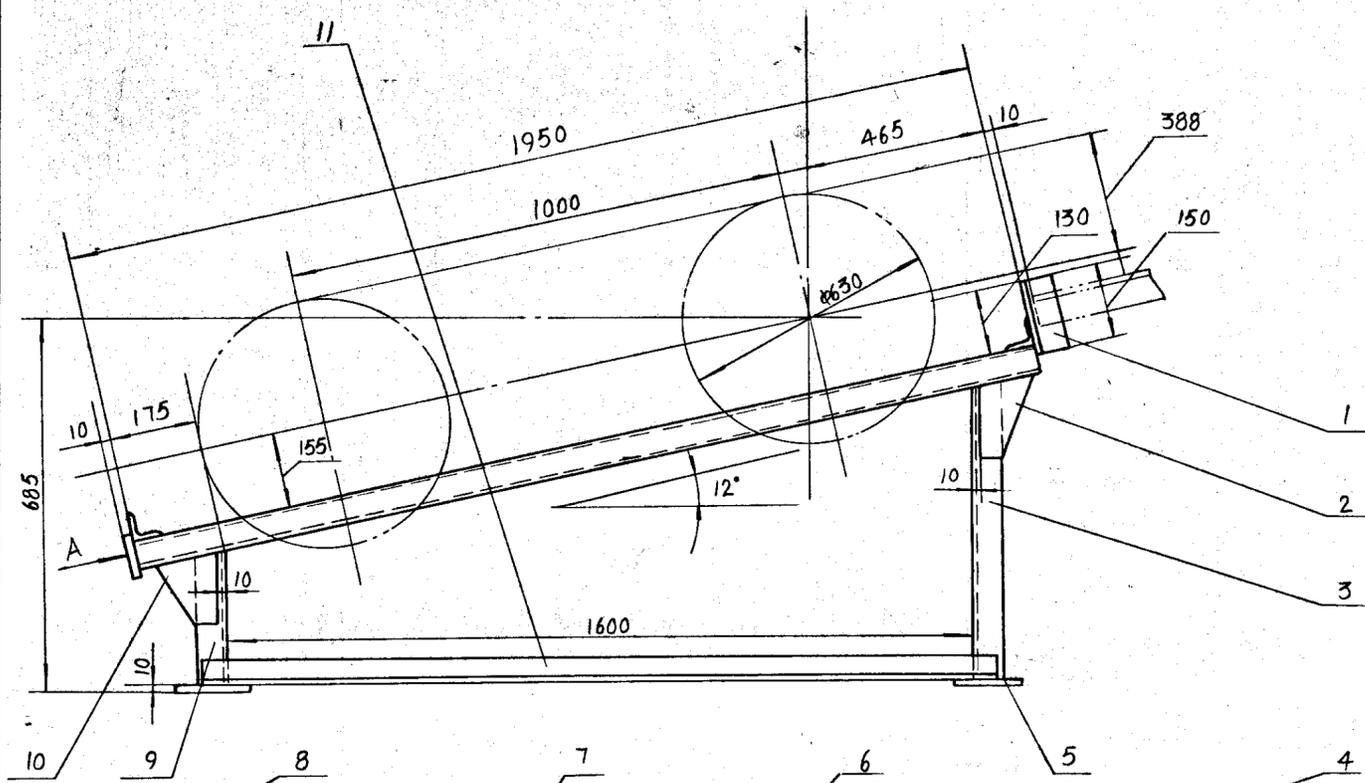


序号	代号	名称	件数	材料	单重	总重	备注
11		角钢	63x63x6-1680	2	Q235-A	9.10	18.20
10		钢板	δ5	4	Q235-A	0.50	2.00
9		槽钢	160x63x6.5-285	2	Q235-A	4.89	9.78
8		钢板	10x120x194	2	Q235-A	1.82	3.64
7		角钢	63x63x6-2070	2	Q235-A	11.29	22.58
6		槽钢	100x48x5.3-1950	4	Q235-A	19.50	78.00
5		钢板	10x190x245	4	Q235-A	3.65	14.61
4		角钢	75x75x6-2106	2	Q235-A	14.52	29.04
3		槽钢	160x63x6.5-460	2	Q235-A	7.90	15.80
2		钢板	δ5	4	Q235-A	0.55	2.20
1		角钢	75x75x6-150	2	Q235-A	1.03	2.06

螺旋拉紧装置 尾架				DTII06J02532	
14063 S1000 6°				图样标记 原图比例	
部件				S 197.9	
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所				共 1 张 第 1 张	

用件登记
图
校
图
号
总号
字
期

1/1



技术要求

1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处，周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度
2. 所有焊料下料周边 \sqrt{R}

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
11		角钢	2	63x63x6-1680	9.11	18.22
10		钢板	4	85	0.25	1.00
9		槽钢	2	160x63x6.5-153	2.64	5.28
8		钢板	2	10x120x194	1.82	3.64
7		角钢	2	63x63x6-2070	11.29	22.58
6		槽钢	4	100x48x5.3-1950	19.50	78.00
5		钢板	4	10x190x245	3.65	14.61
4		角钢	2	75x75x6-2104	14.52	29.04
3		槽钢	2	160x63x6.5-506	8.72	17.44
2		钢板	4	85	0.40	1.60
1		角钢	2	75x75x6-150	1.03	2.06

螺旋拉紧装置 尾架				DT II06J02533	
图号	比例	重量	数量	材料	备注
14063	5:1000	12°			93.47
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所				部件	

零件登记
图
校
图号
图卷号
姓名
日期