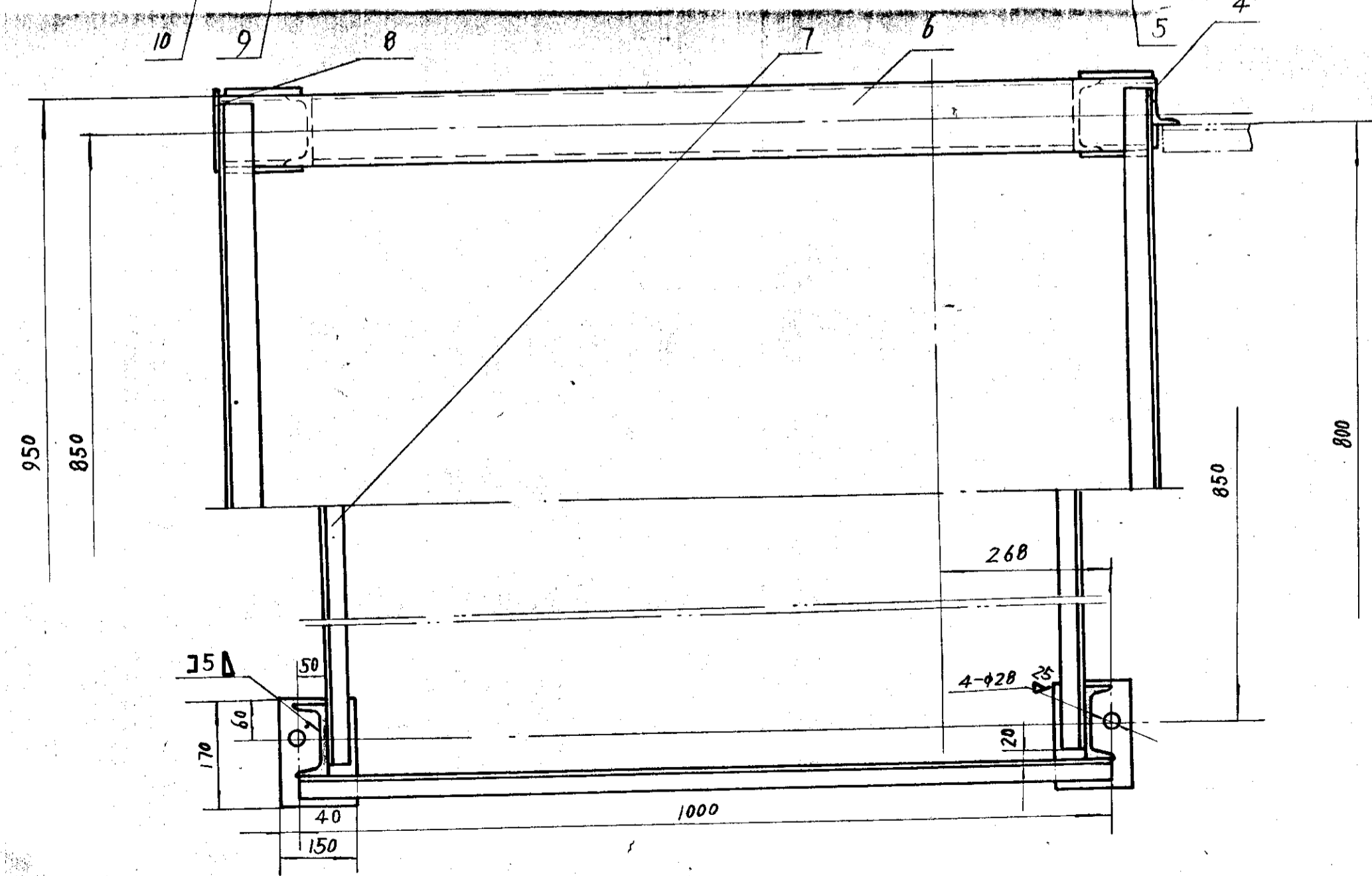
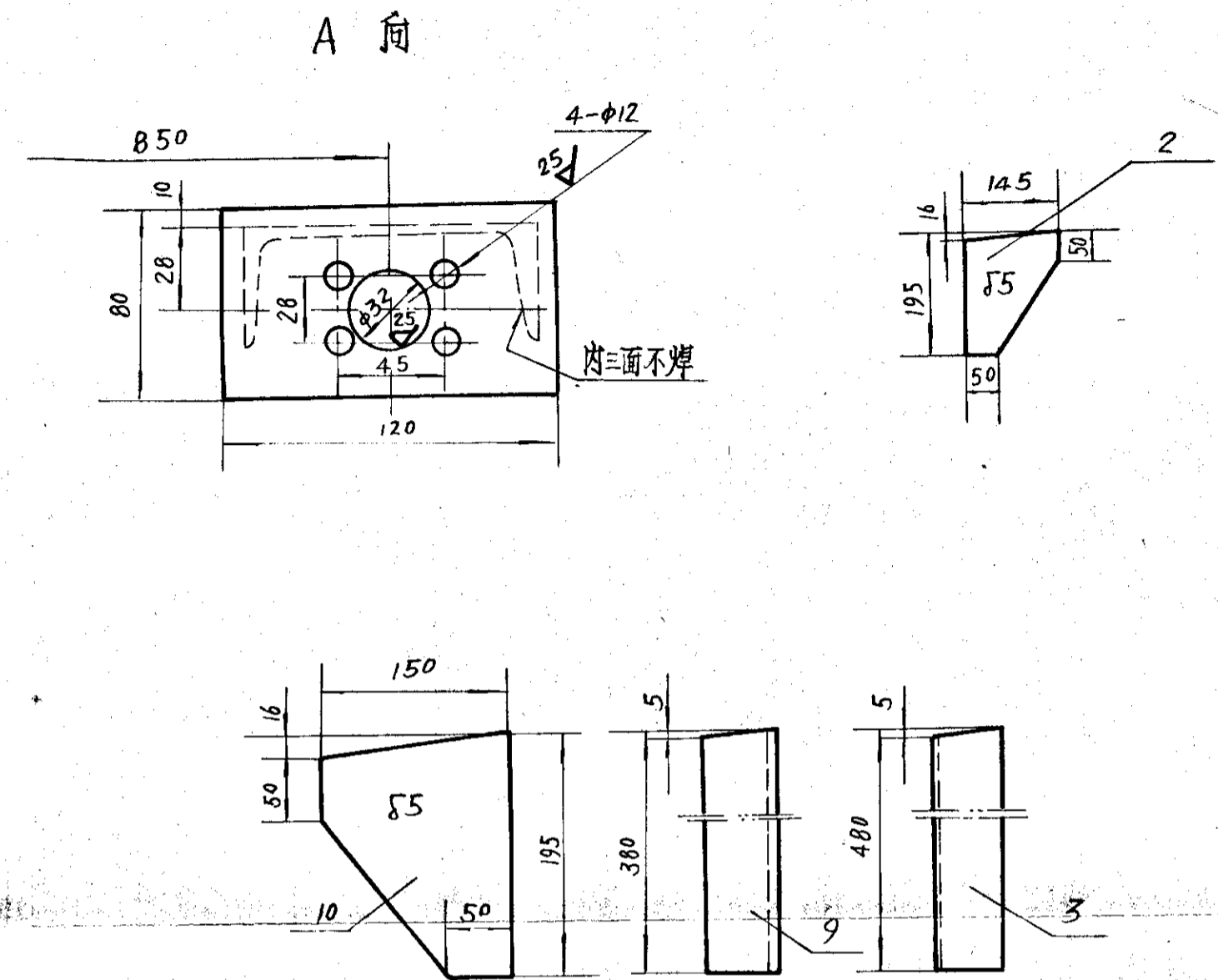
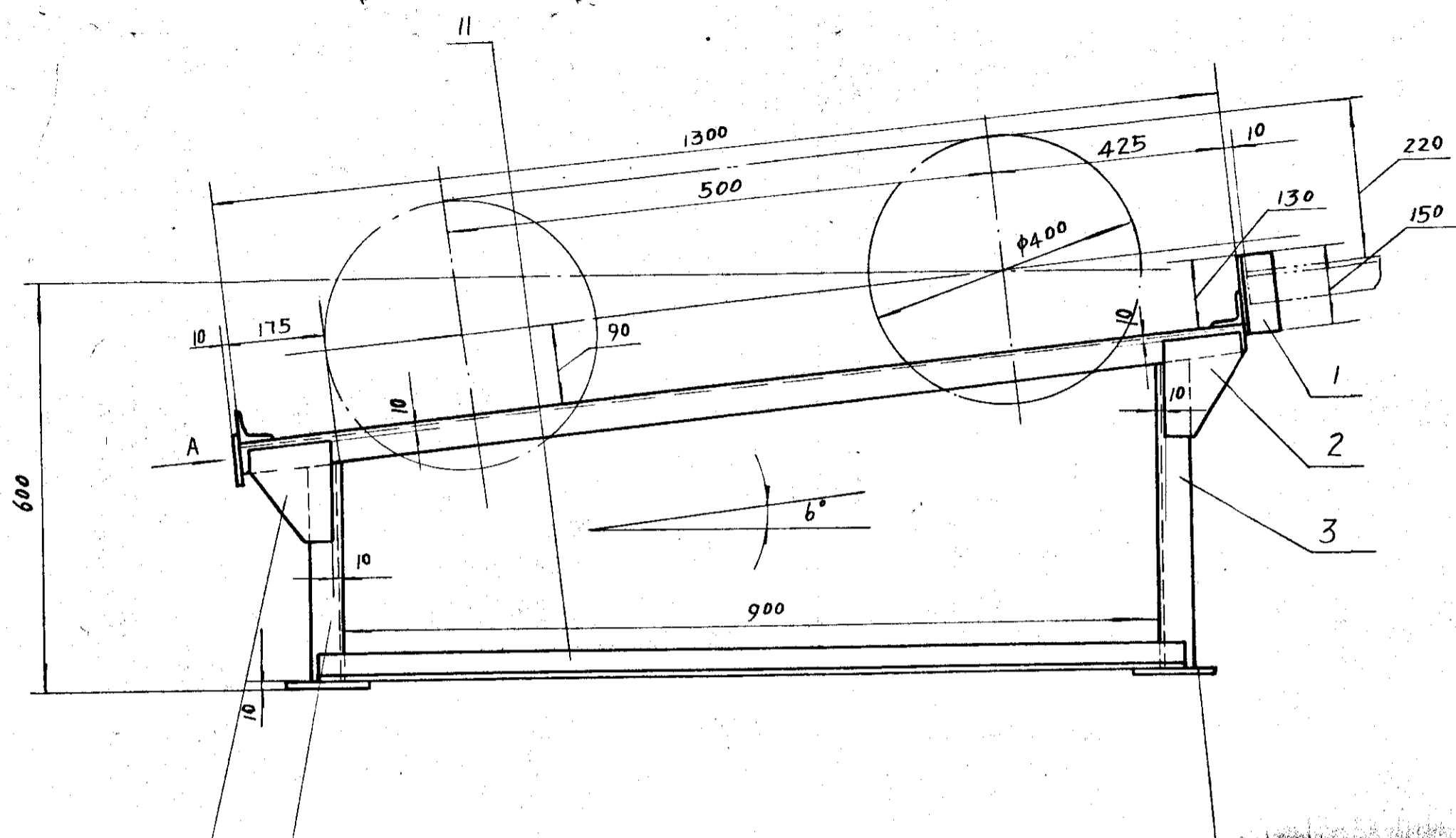


技术要求

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		
标记	次数	更改文件号	签字	日期	
设计		PL	工艺	张敏	
校对		李才	标准化	李加清	
主管设计		李才	室主任	李加清	
项目负责人		李才	总工程师	李加清	
审核		李才	日期	93.8	



技术要求

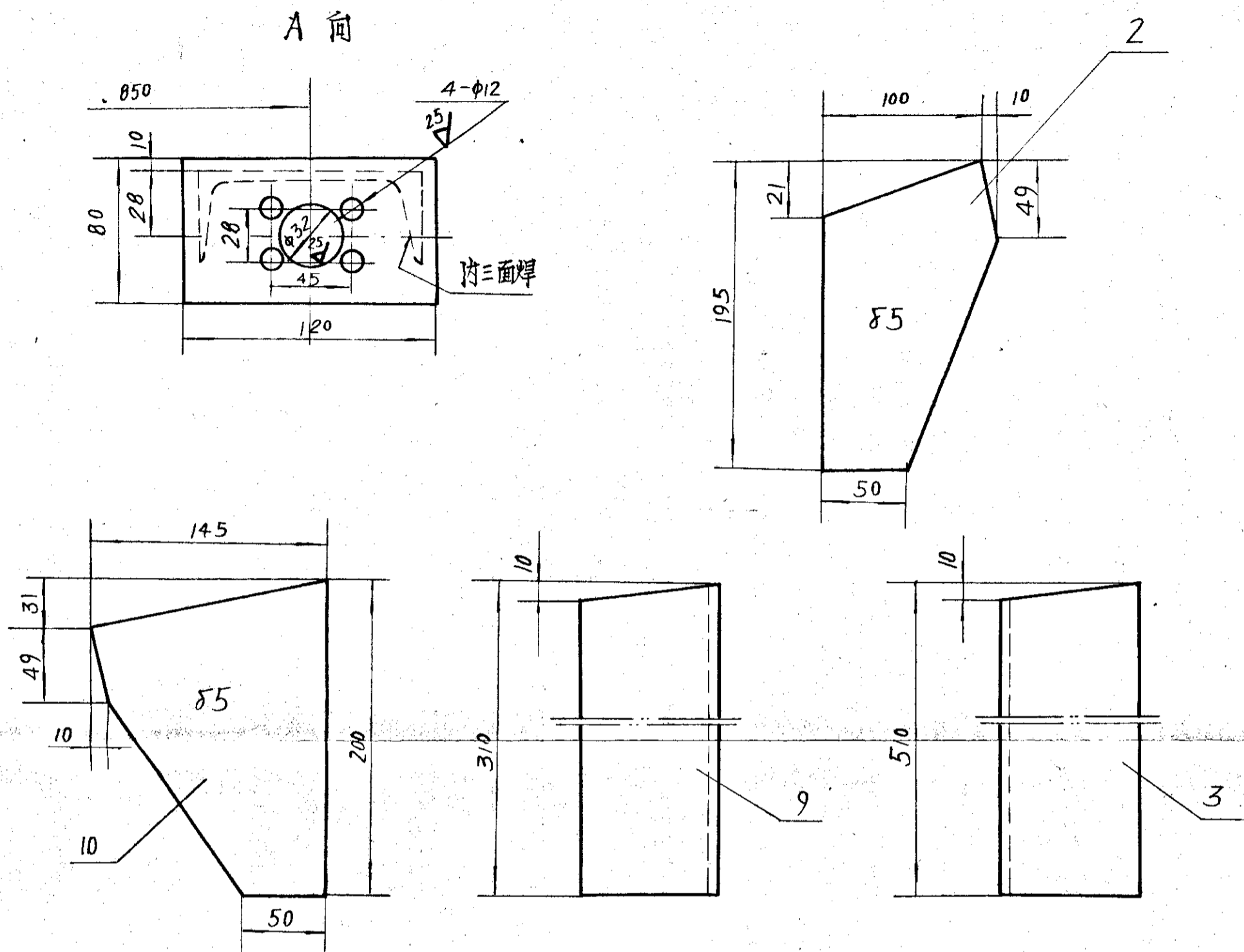
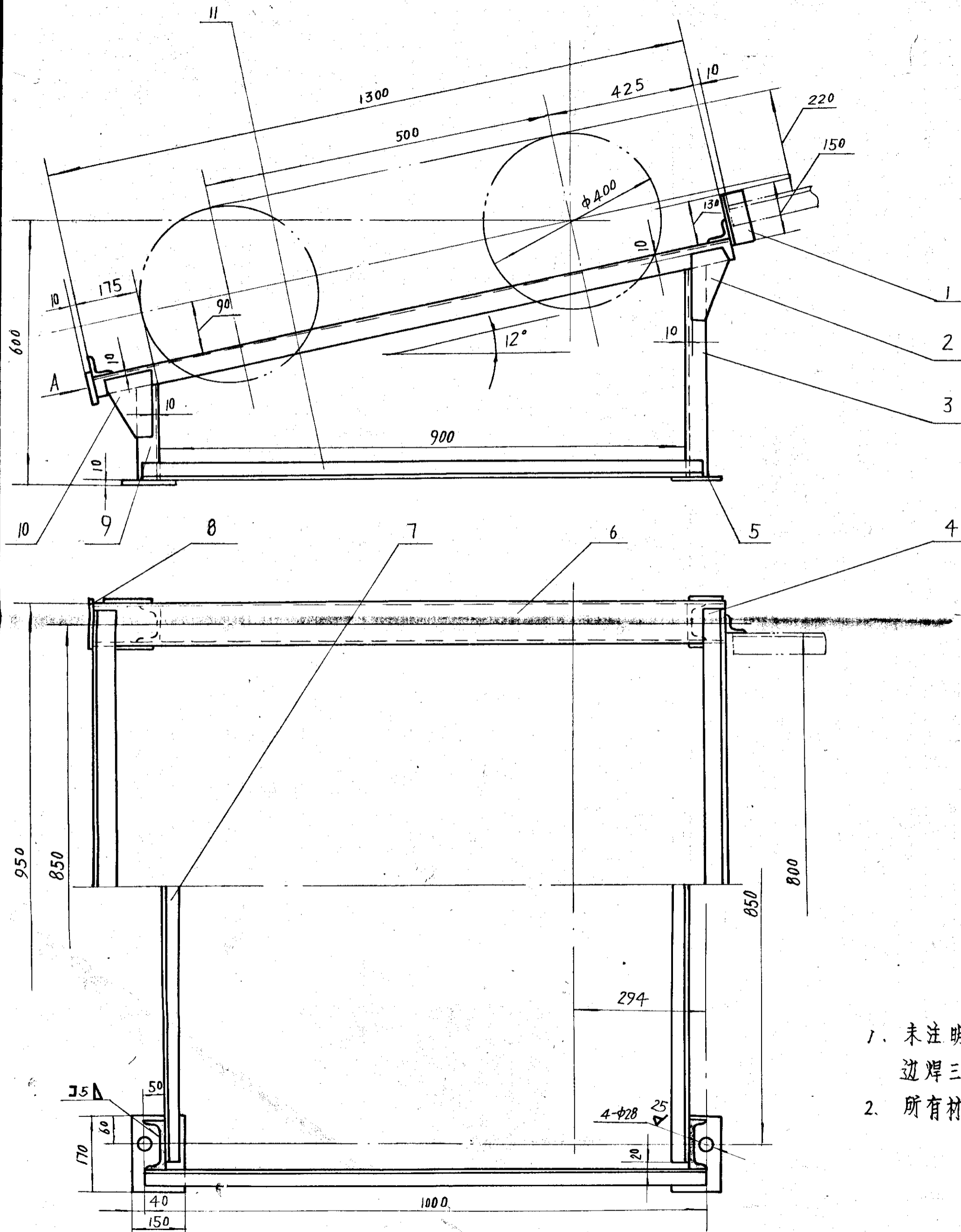
1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有材料下料周边 $\frac{100^\circ}{\nabla}$

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		83.50	
共 1 张 第 1 张		机械电子工业部	
北京起重运输机械研究所			

1) 附件详图
 共
 张
 图号
 字
 第

4
 F1/P



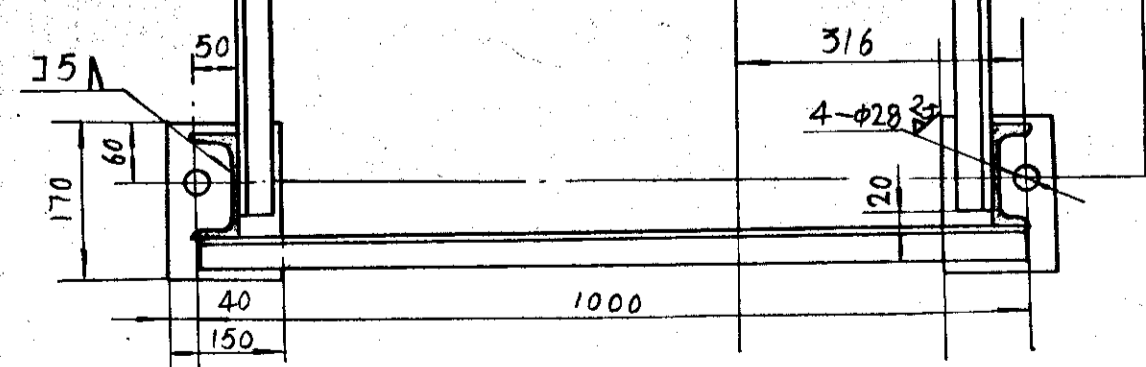
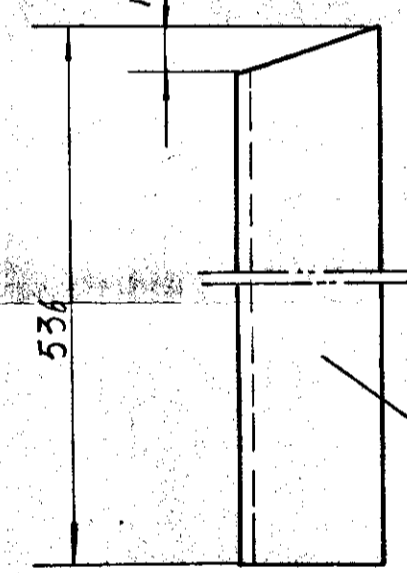
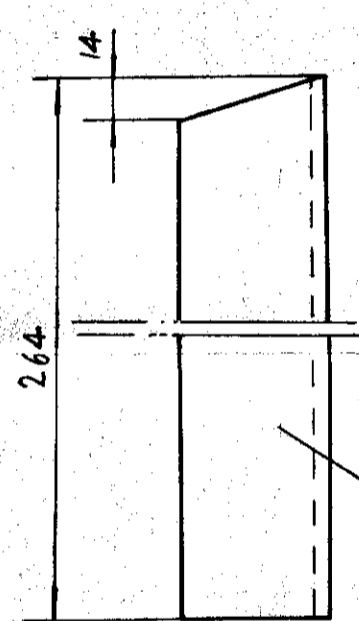
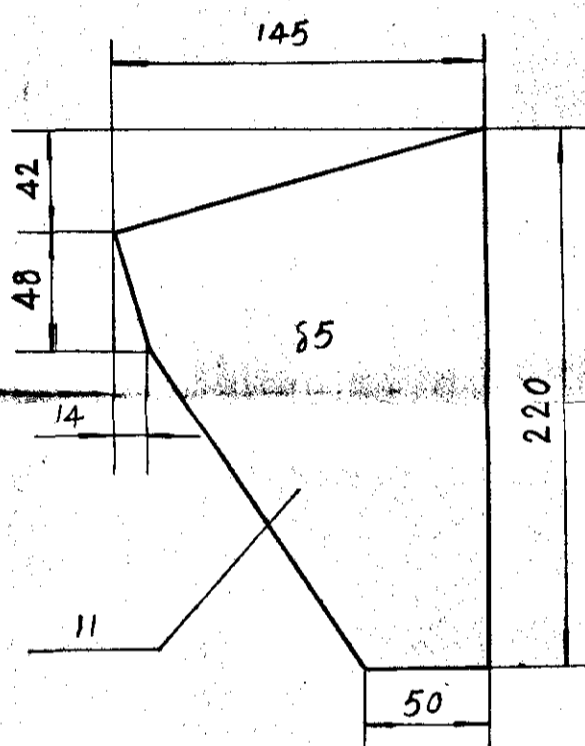
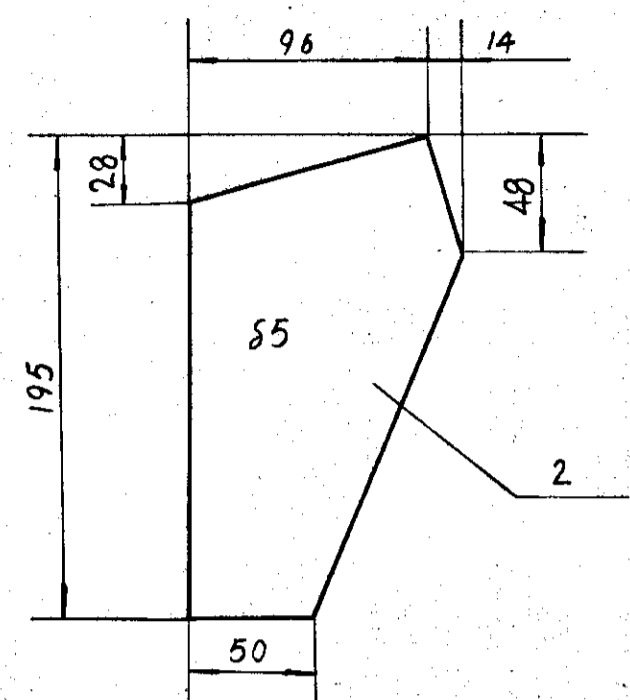
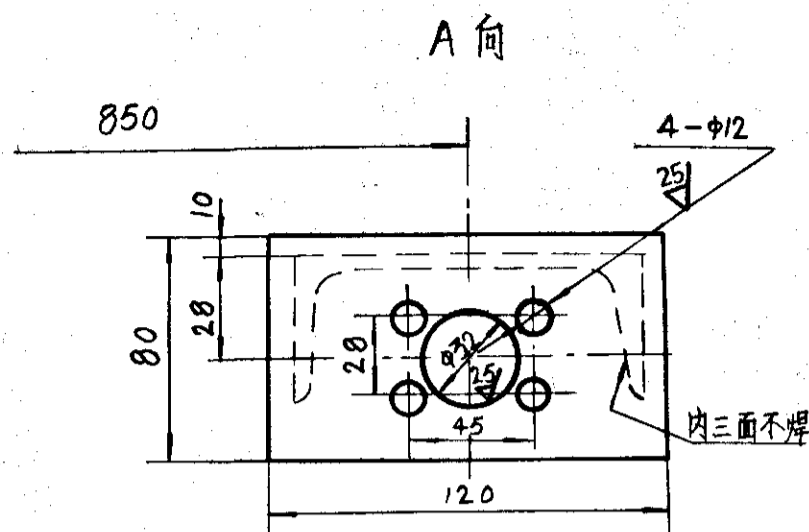
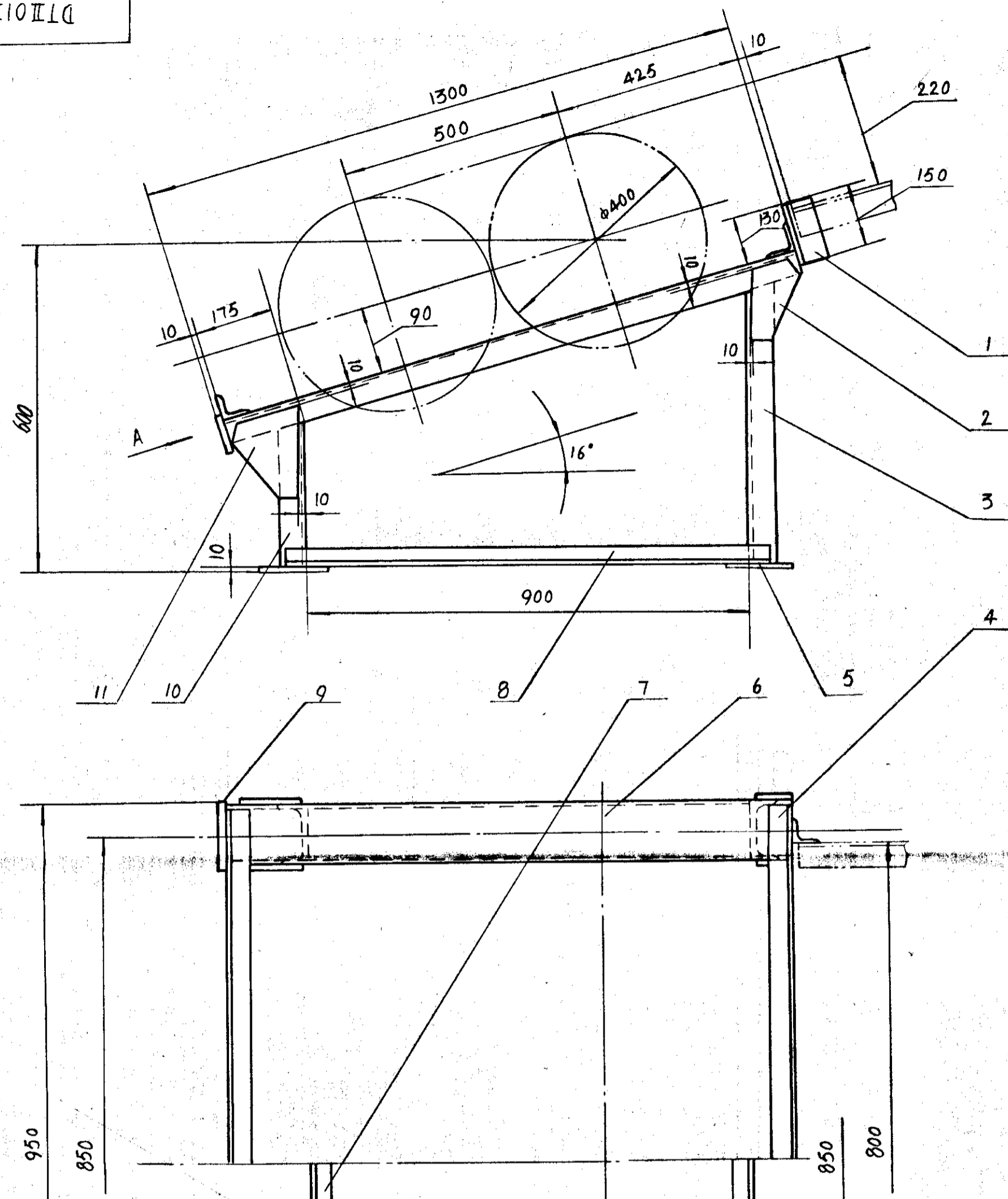
技术要求
 1. 未注明焊缝均为连续角焊, 杆件搭接处周边焊三面, 焊缝高度为被焊件最小厚度。
 2. 所有材料下料周边 ∇_{100}

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	

螺旋拉紧装置 尾架				DT101J02313	
5040 S500 12°				图样标记	
部件				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	

件登记
图
按
号
号
字
期

F186

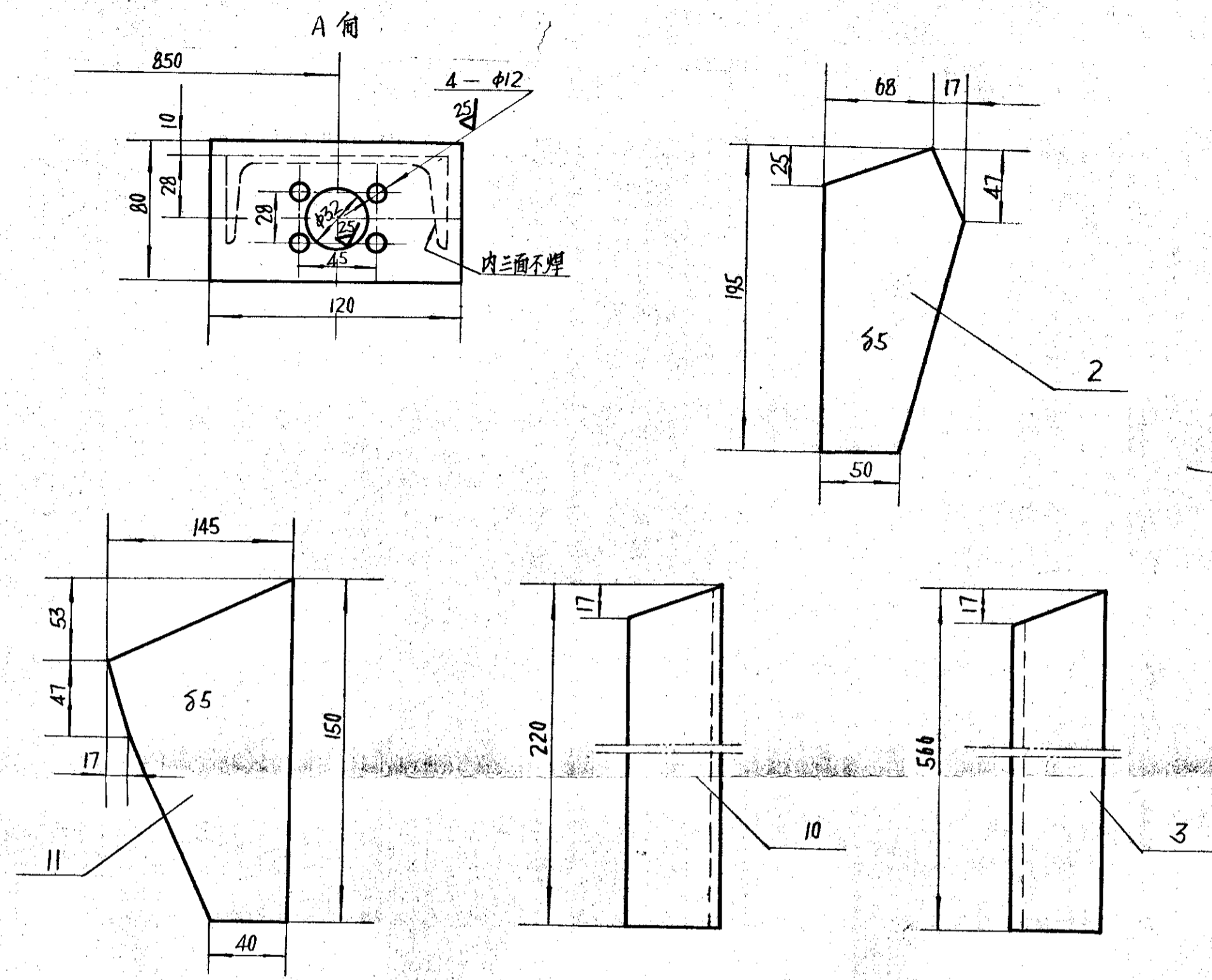
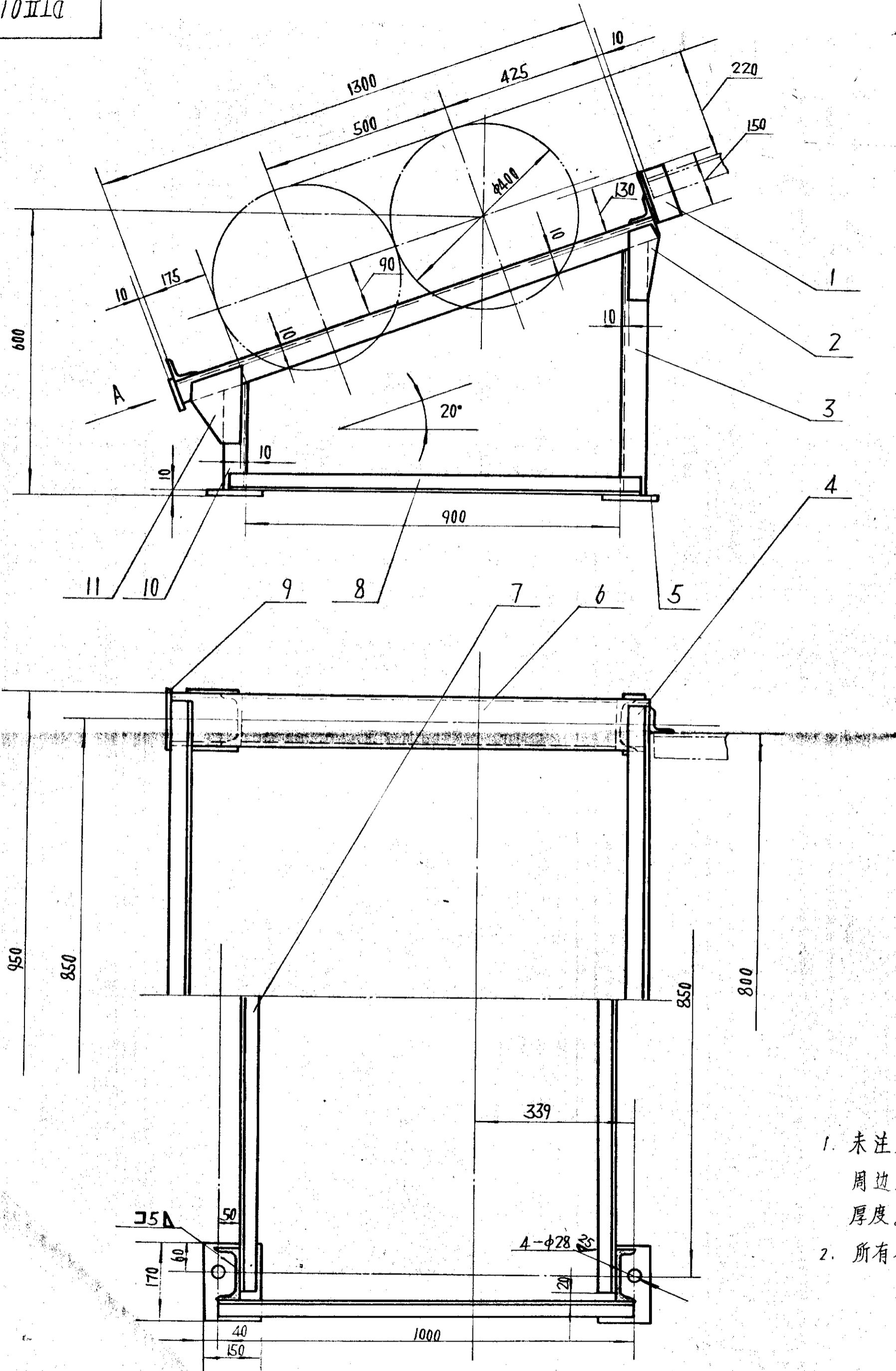


技术要求

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	张德成	工艺	张德成		5
校对	李金才	标准化	李金才		81.92
主管设计	李金才	室主任	李金才		共 1 张 第 1 张
项目负责人	侯秀英	总工程师	侯秀英		机械电子工业部
审核	侯秀英	日期	97.8		北京起重运输机械研究所



技术要求

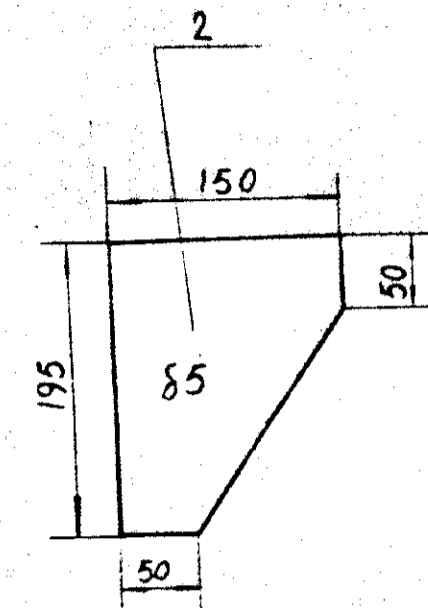
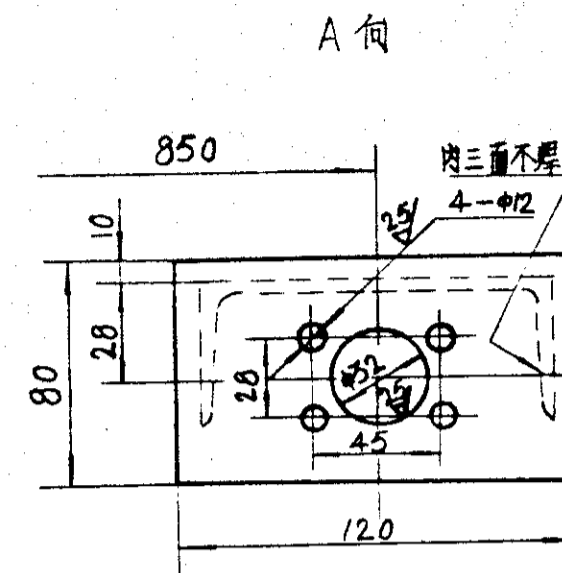
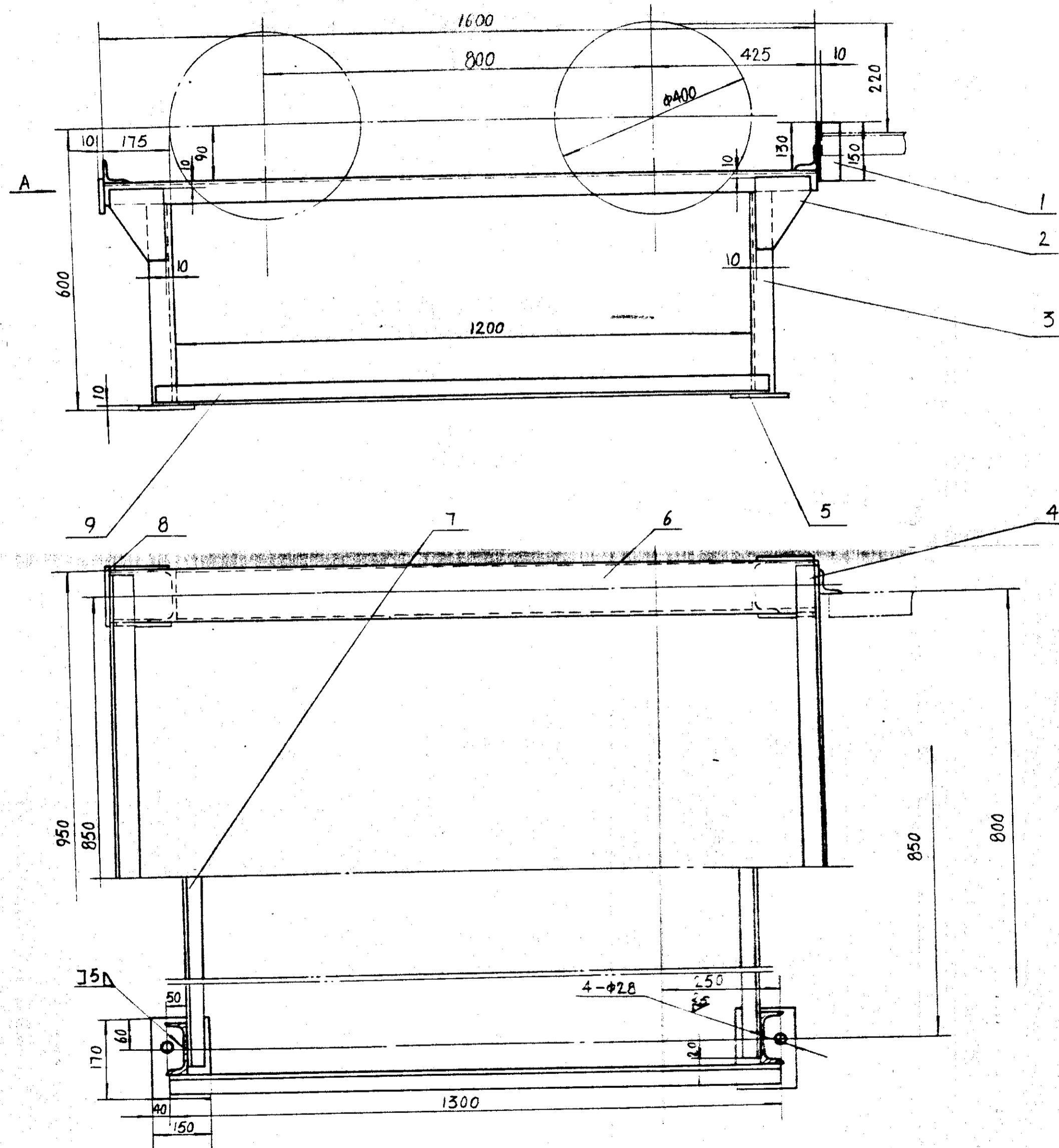
1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有材料下料周边为 ∇ 。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
11		钢板 δ5	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 δ5	4	Q235-A	0.40	1.60
1		角钢 63X63X6-150	2	Q235-A	0.86	1.72
				合计	44.87	

螺旋拉紧装置		DTII01J02315	
尾架		原重比例	
5040 S500 20°		S1 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



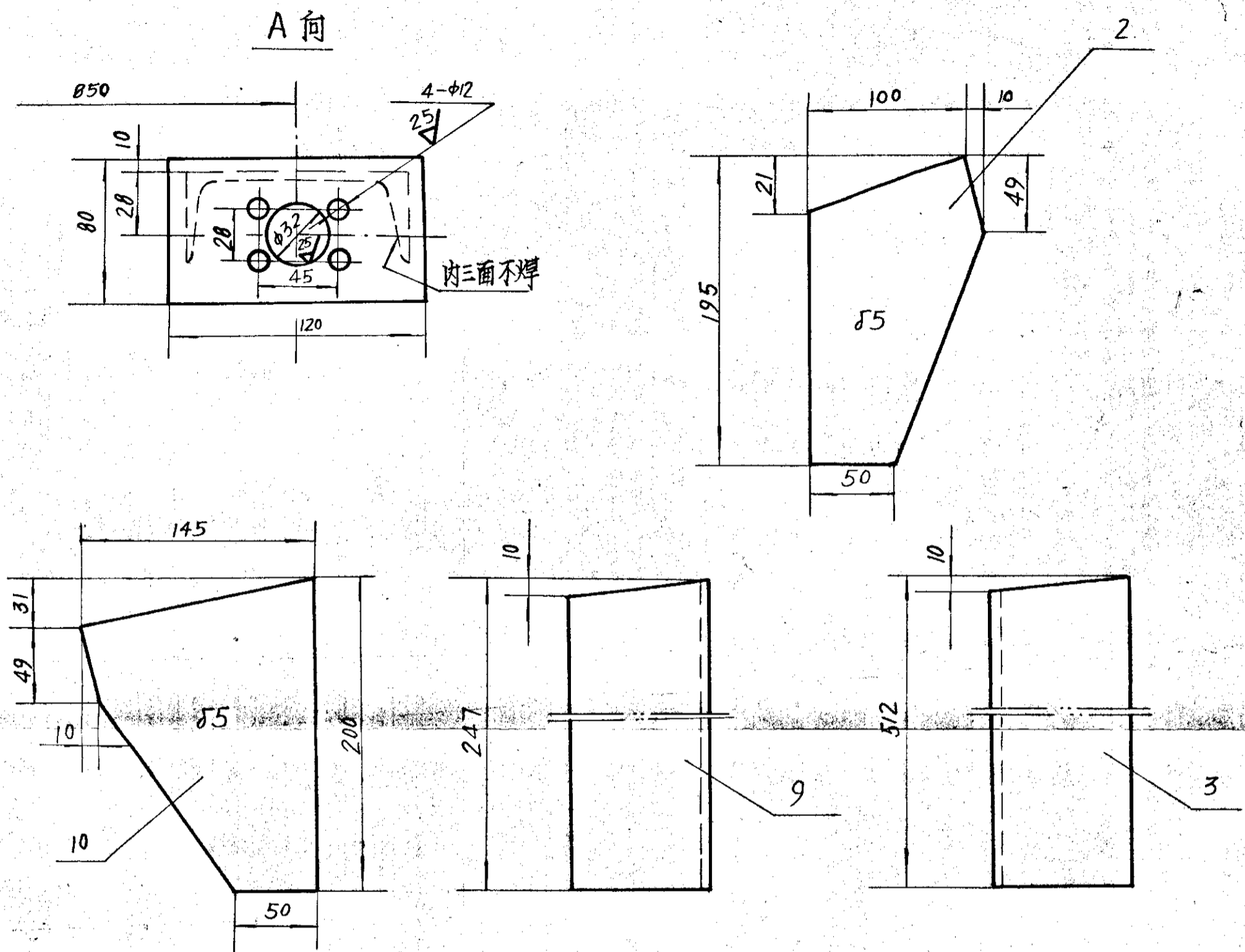
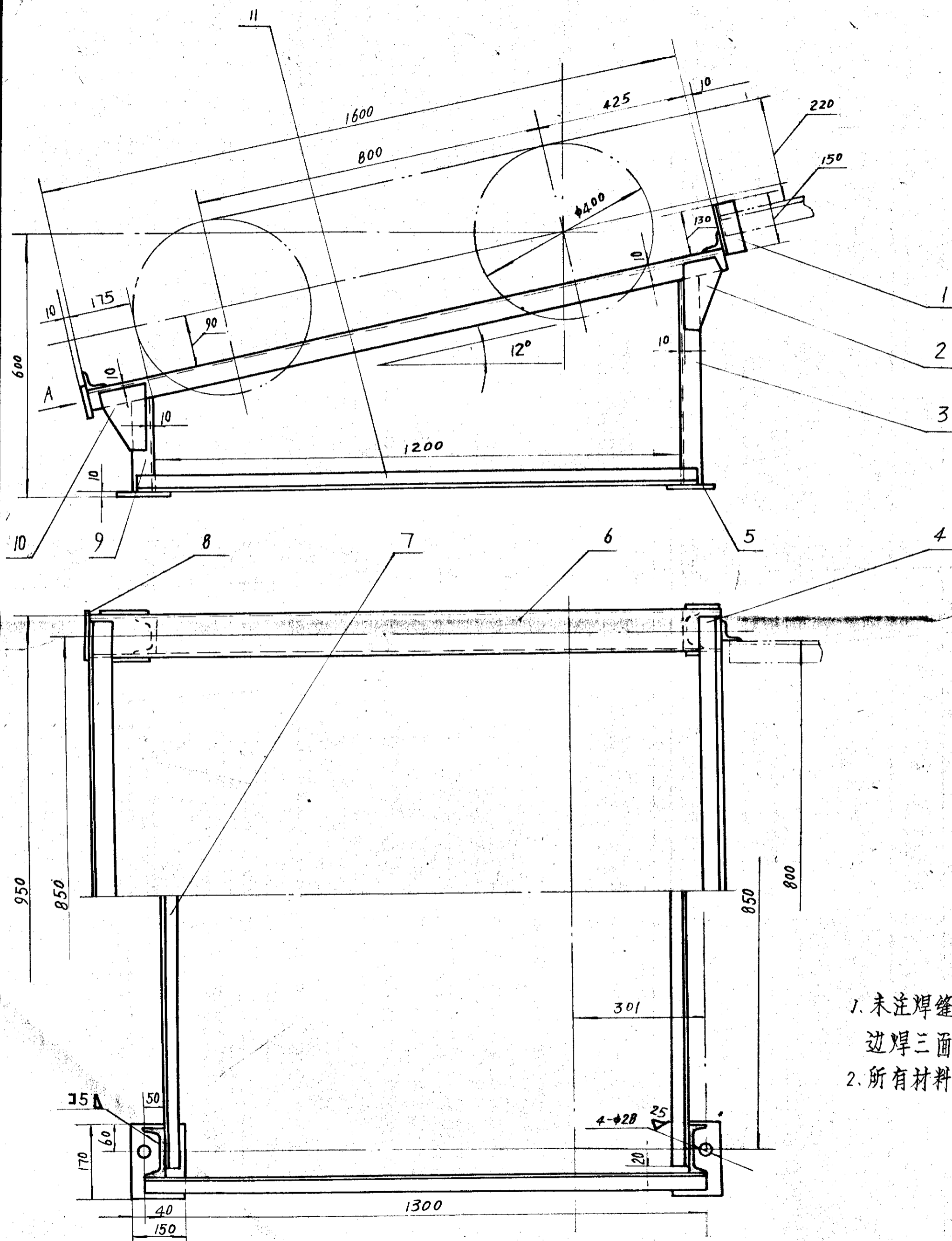
技术要求

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		5 95.2	
5040 5800 0°		= 重量 公斤	
零件		机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	

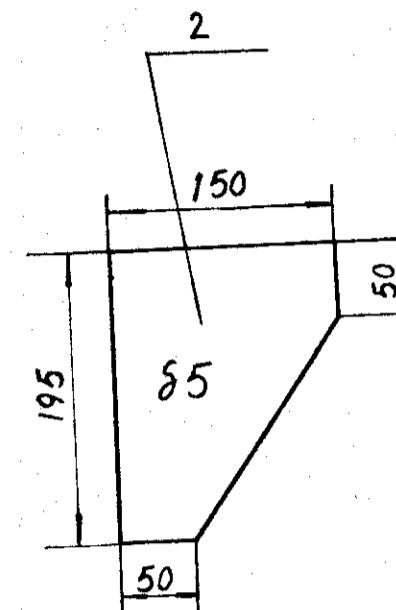
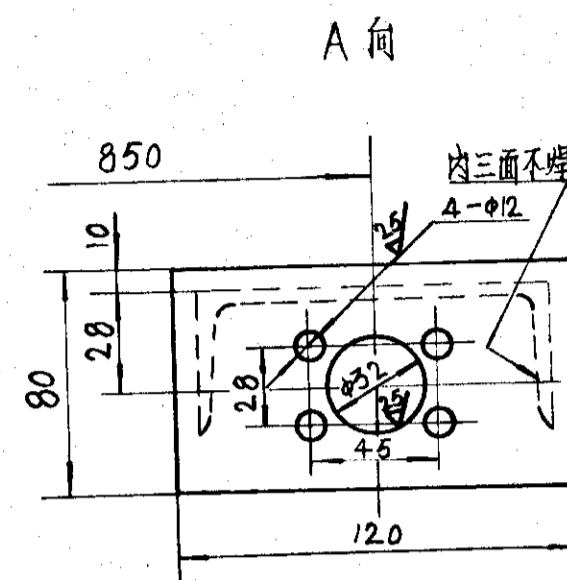
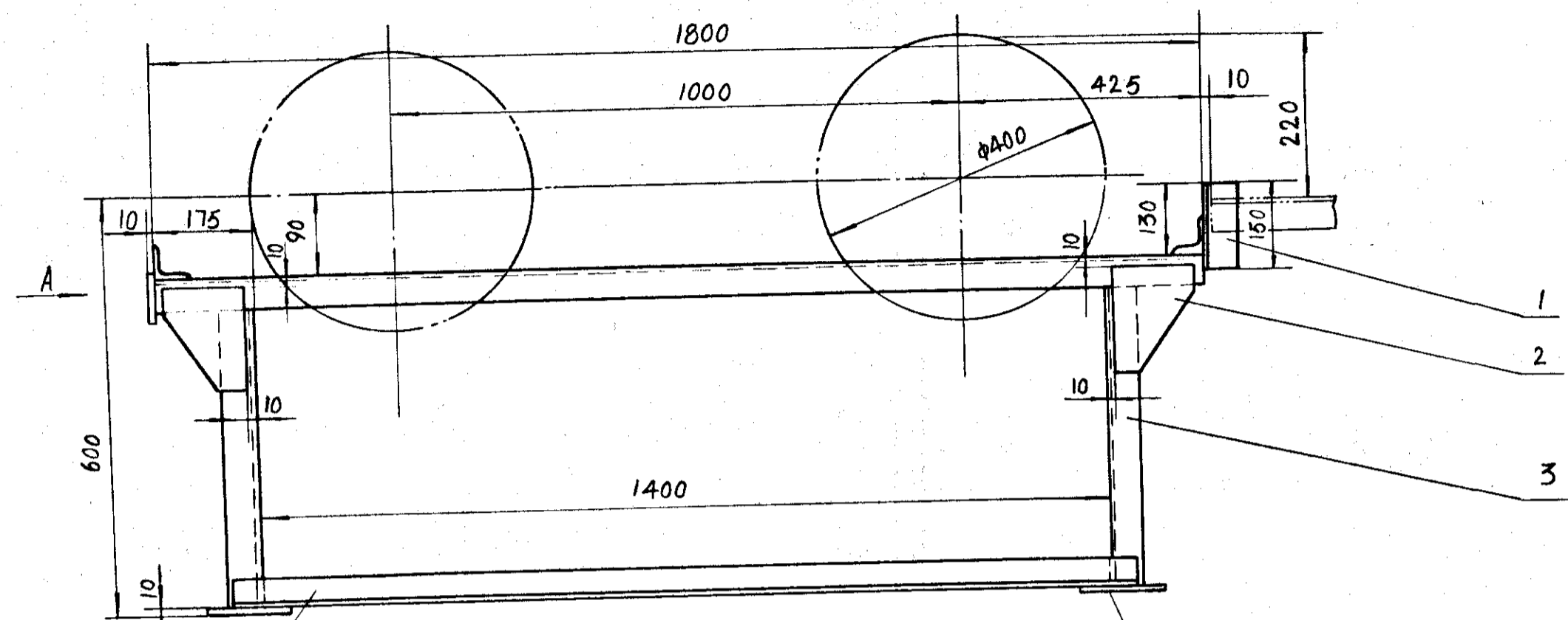
零件登记
程
技
Y. S. M. G.
图号
图号
图号



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 $\sqrt{100}$ 。

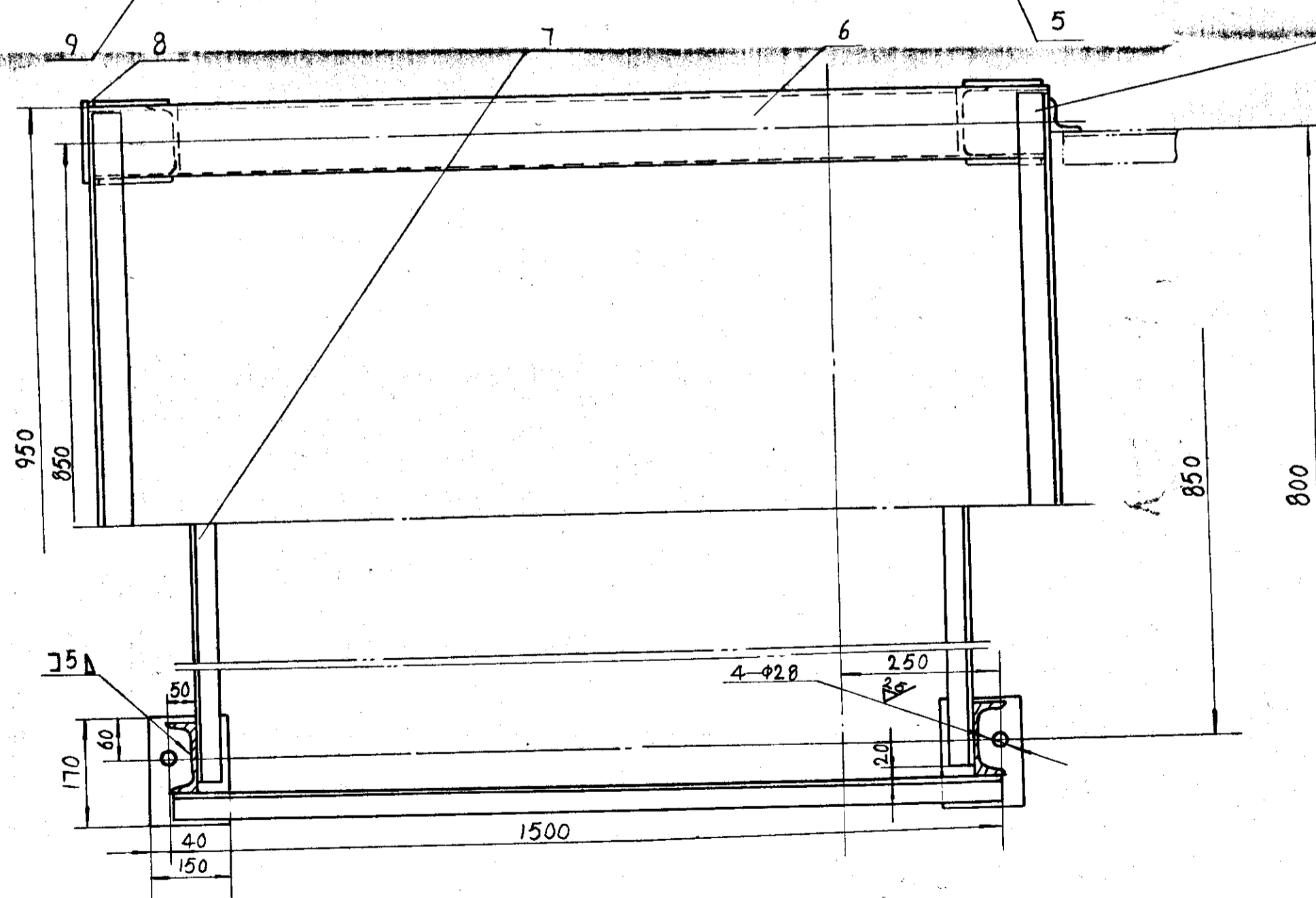
序号	代号	名称	数量	材料	重量	比例
11		扁钢 50x50x5-1280	2	Q235-A	4.82	9.64
10		钢板 55	4	Q235-A	0.85	3.4
9		槽钢 100x48x5.3-247	2	Q235-A	2.47	4.94
8		钢板 10x80x120	2	Q235-A	0.75	1.50
7		角钢 50x50x5-910	2	Q235-A	3.43	6.86
6		槽钢 100x48x5.3-1600	2	Q235-A	16.00	32.00
5		钢板 10x150x170	4	Q235-A	7.00	8.00
4		角钢 63x63x6-930	2	Q235-A	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 5040 S800 12° 部件				DT101J02323	
标记	数量	更改文件号	签字	日期	图样标记
设计	伊文	工艺	张淑华		S
校对	王全	标准化	张淑华		90.98
主管设计	王全	室主任	张淑华		共 张 第 张
项目负责人	王全	总工程师	张淑华		机械电子工业部 北京起重运输机械研究所
审核	王全	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

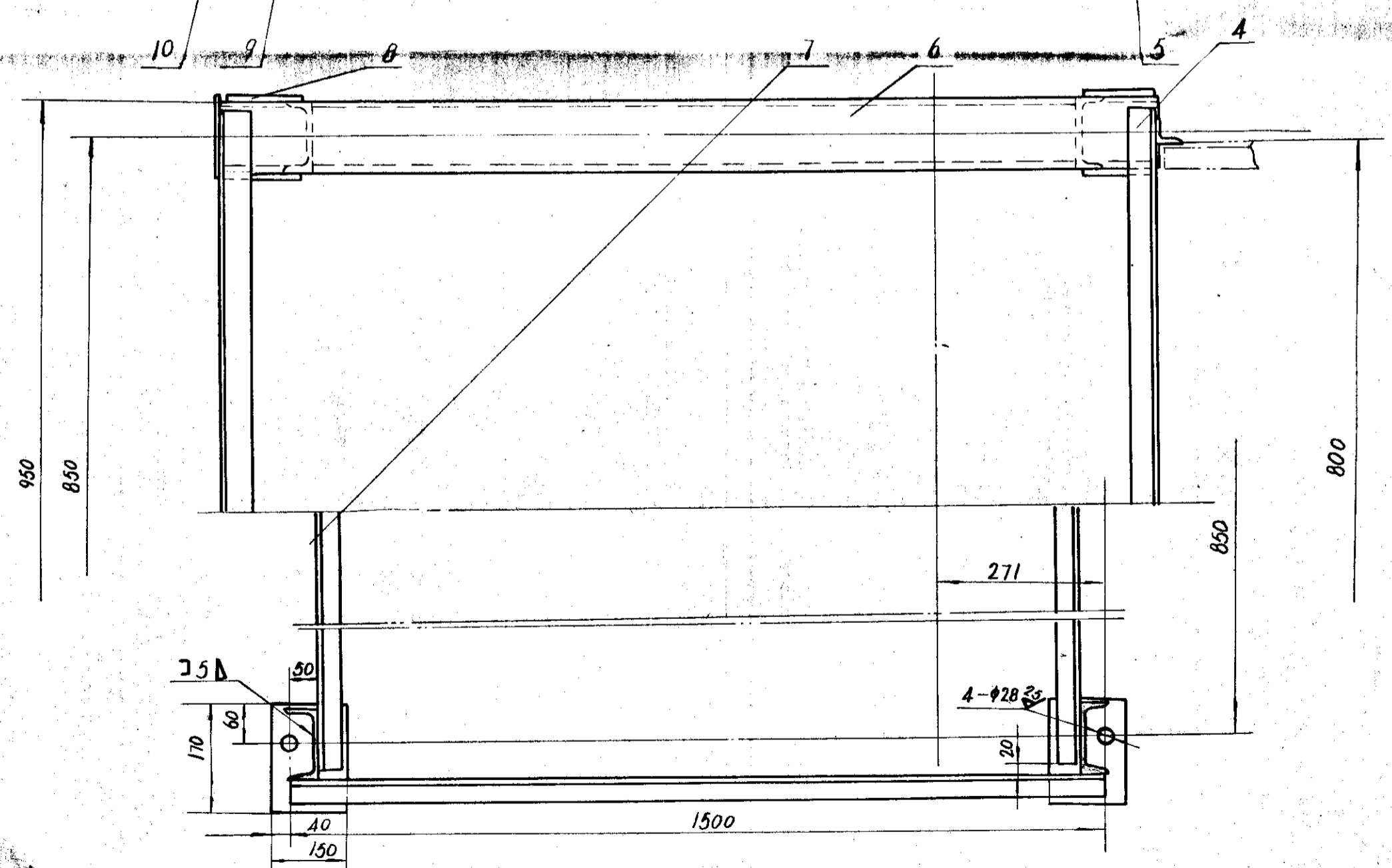
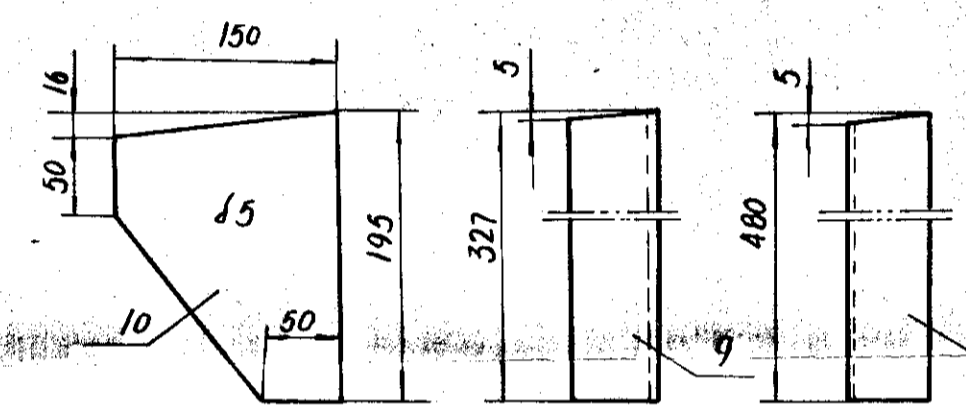
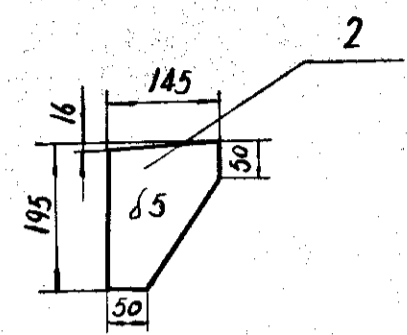
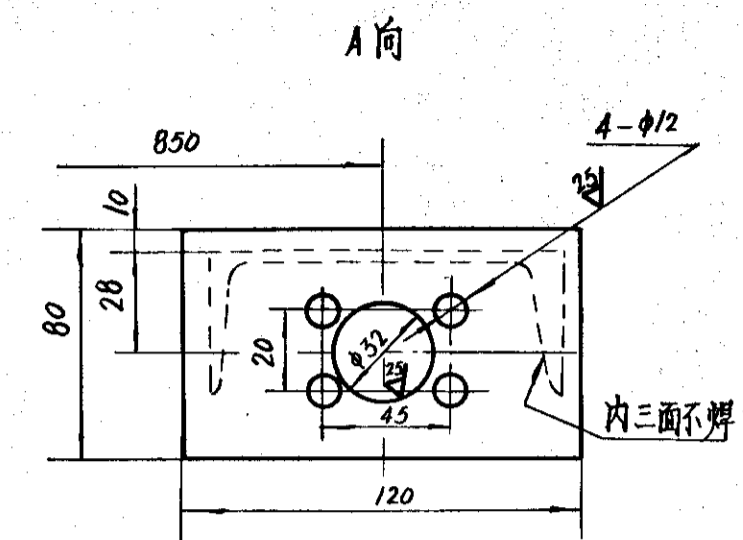
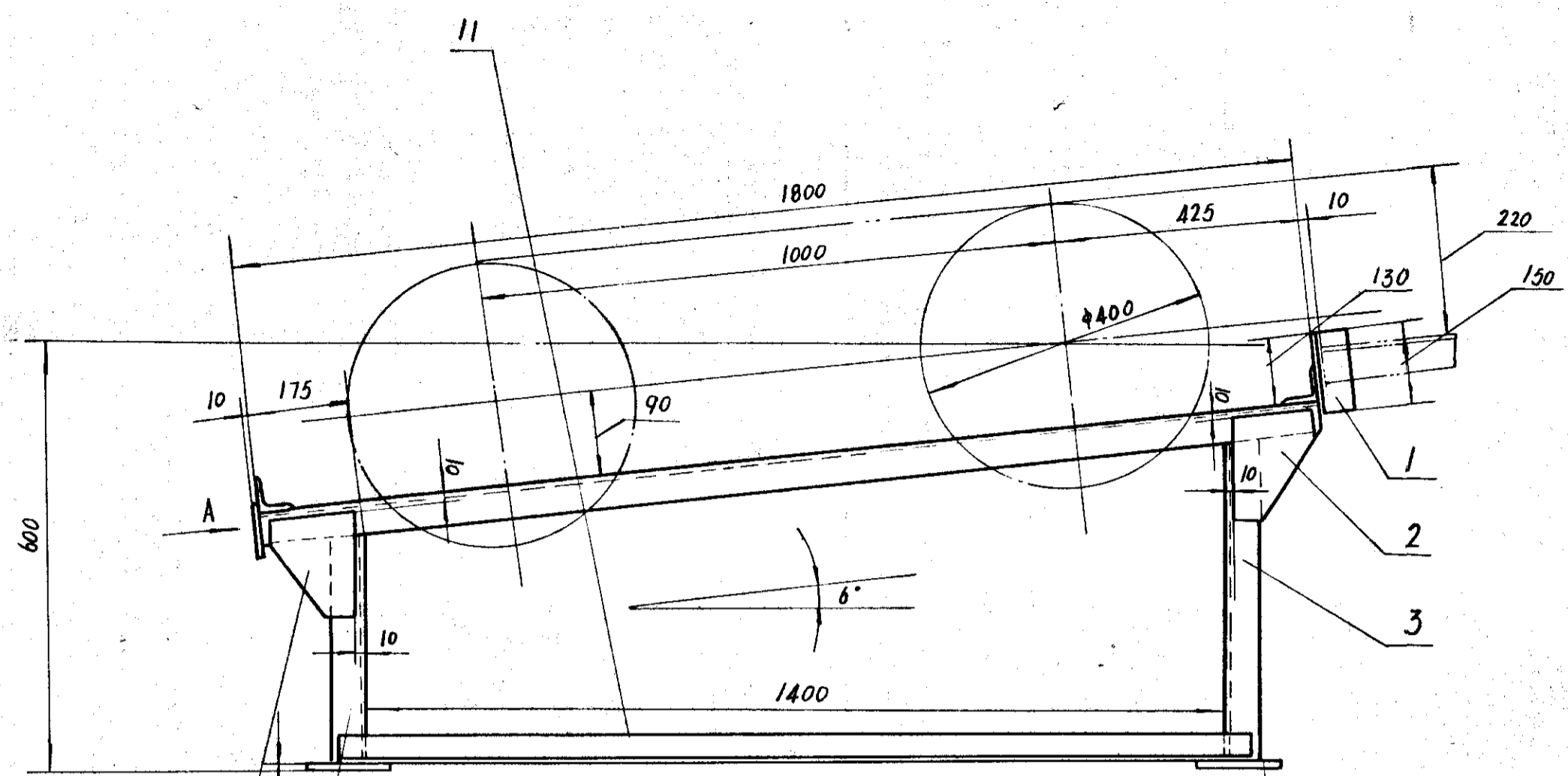


序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
9		角钢 50X50X5-1480	2		5.4	1080
8		钢板 10X80X120	2	Q235-A	0.75	150
7		角钢 50X50X5-910	2	Q235-A	3.43	6.86
6		槽钢 100X48X5.3-1800	2	Q235-A	18.00	36.00
5		钢板 10X150X170	4	Q235-A	2.00	8.00
4		角钢 63X63X6-930	2	Q235-A	5.30	10.60
3		槽钢 100X48X5.3-452	4	Q235-A	4.52	18.08
2		钢板 85	8	Q235-A	0.85	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 张德峰 工艺 张德峰
校对 李全斌 标准化 李全斌
项目设计 李全斌 室主任 李全斌
项目负责人 李全斌 总工程师 李全斌
中 校 本 日期 92.8



技术要求

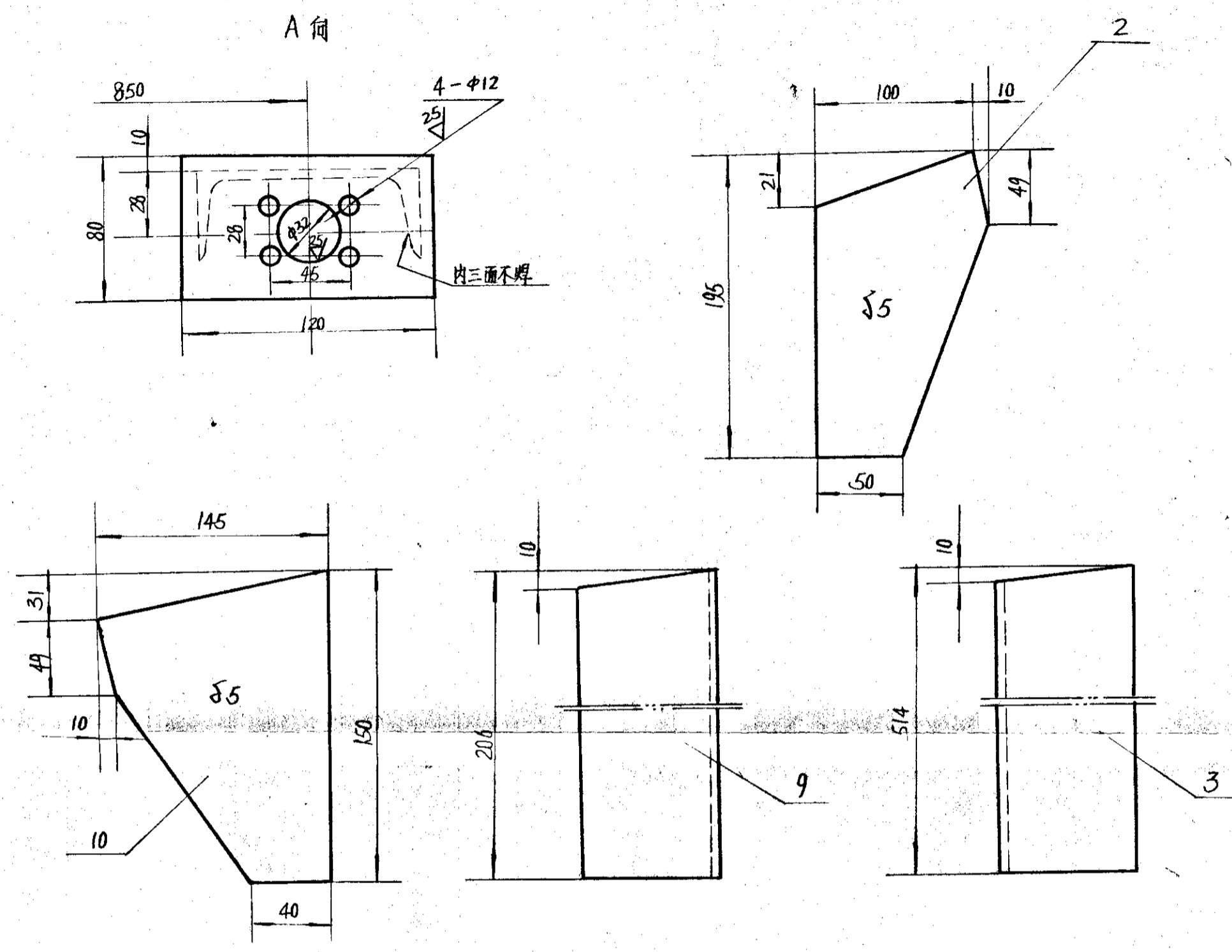
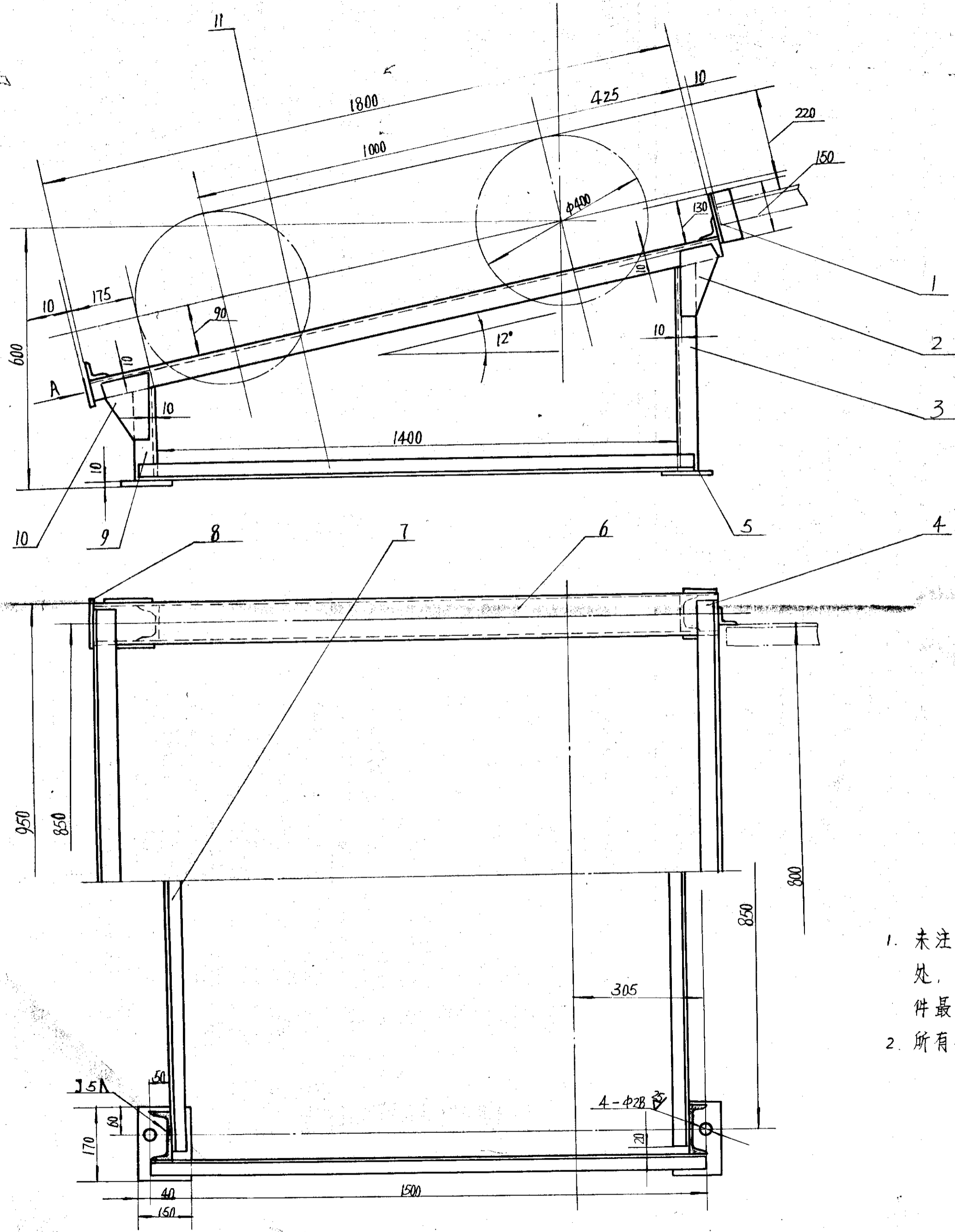
1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度
2. 所有材料下料周边

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 页 第 1 页	
标记 页数 更改文件号 签字 日期 设计 李金武 工艺 张明 校对 李金武 标准化 李金武 主任设计 李金武 室主任 李金武 项目负责人 李金武 总工程师 李金武 审核 李金武 日期 73.8		机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	

174



技术要求

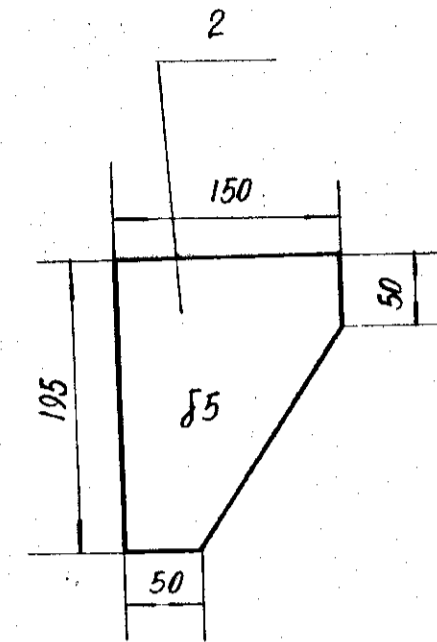
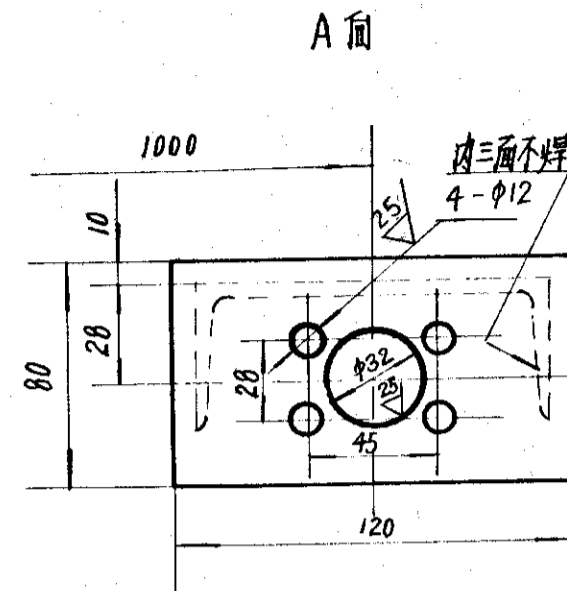
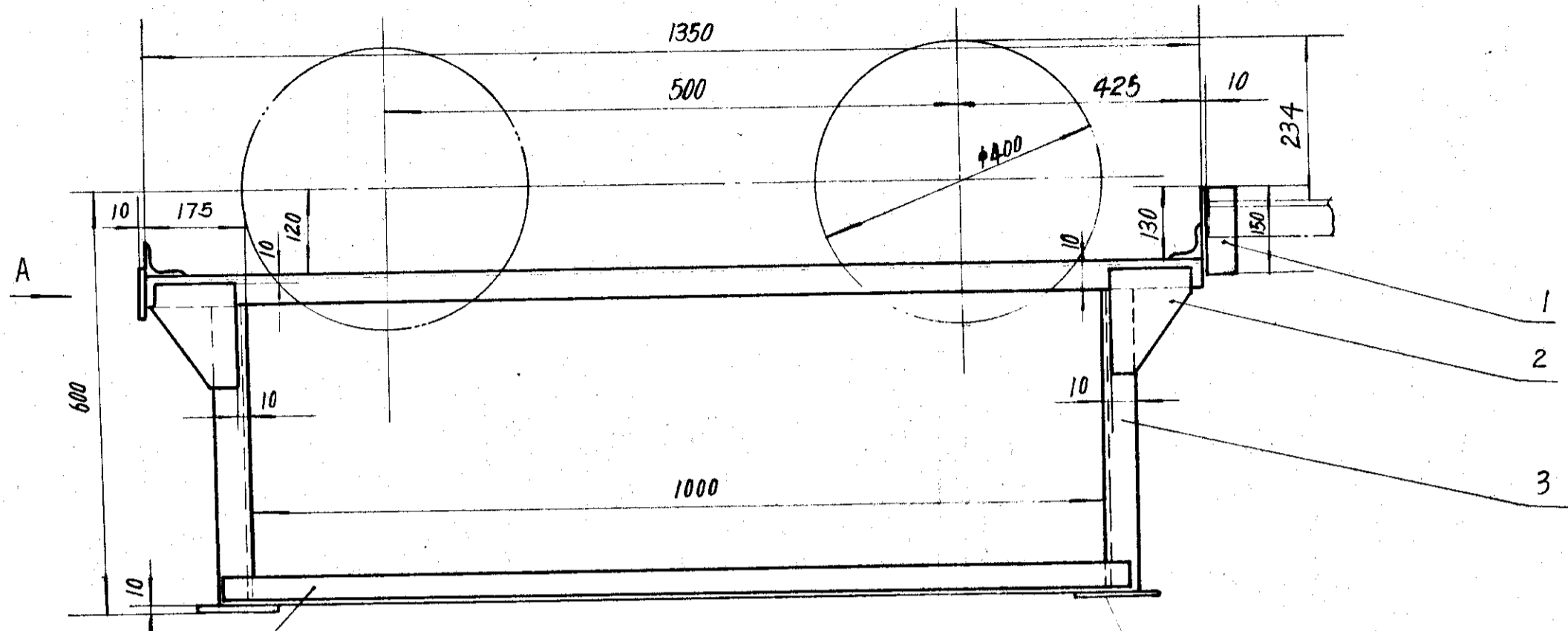
1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处，周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度
2. 所有材料下料用边 ∇

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	

螺旋拉紧装置 尾架				DT1101J02333	
5040 S1000 12°				图样标记 质量比例	
部件				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	

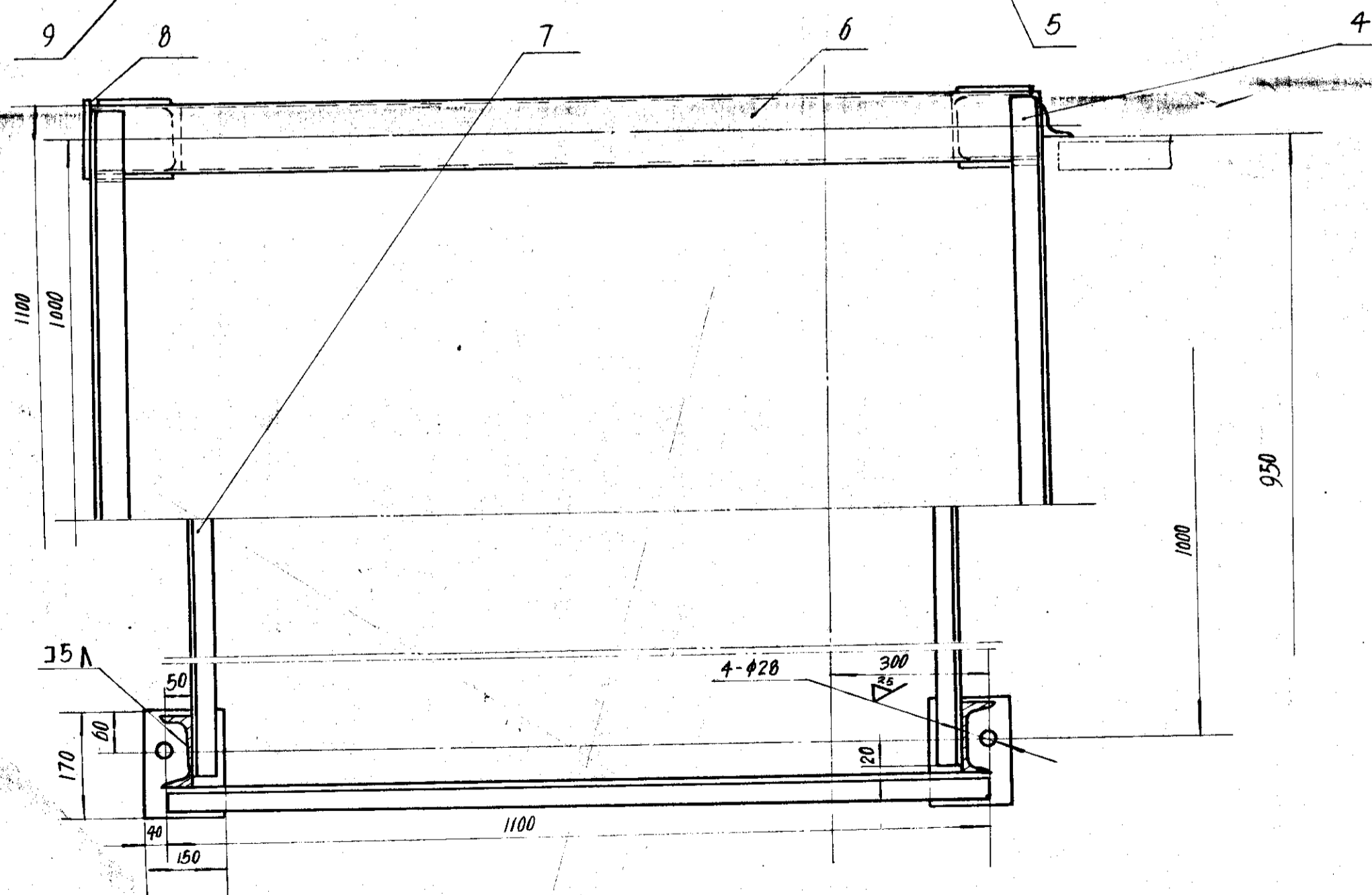
1) 附件登记
图
校
Y2m
底图编号
图号
字
期

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 ∇ 。

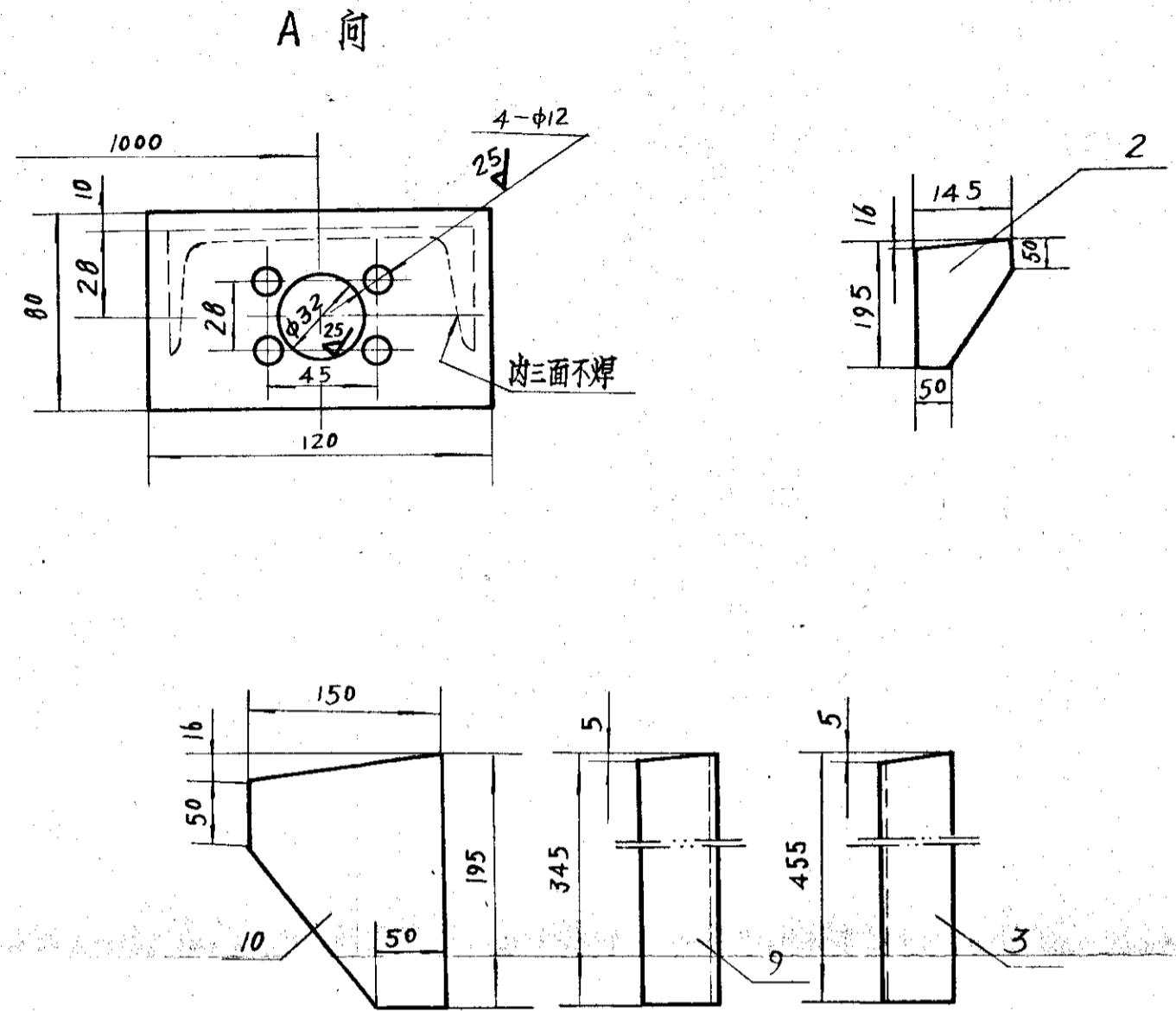
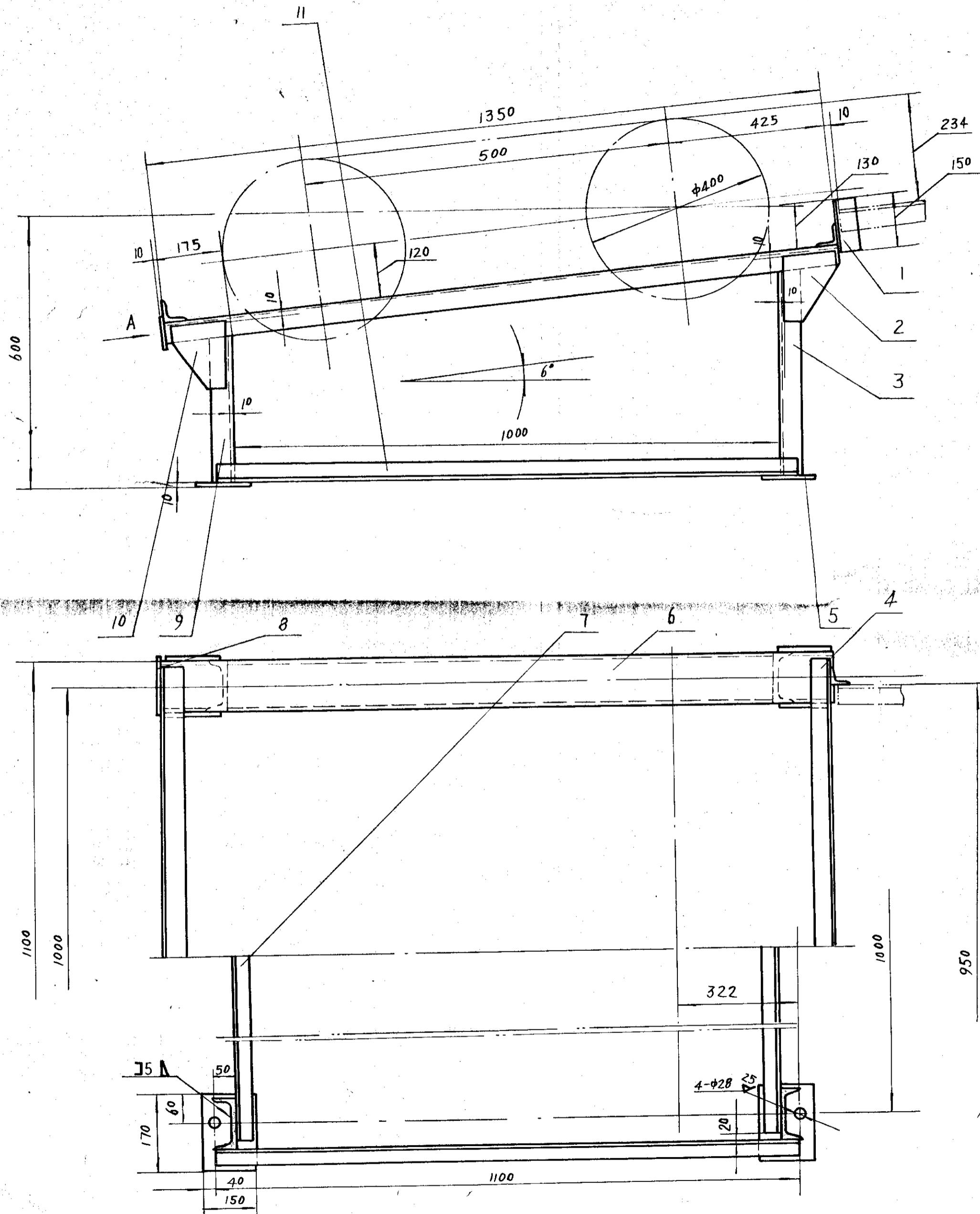


序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
9		角钢 50x50x5-1000	2	Q235-A	4.30	8.60
8		钢板 10x80x120	2	Q235-A	0.75	1.50
7		角钢 50x50x5-1060	2	Q235-A	3.99	7.98
6		槽钢 100x48x53-1350	2	Q235-A	13.50	27.00
5		钢板 10x150x170	4	Q235-A	2.00	8.00
4		角钢 63x63x6-1000	2	Q235-A	6.19	12.38
3		槽钢 100x48x53-422	4	Q235-A	4.22	16.88
2		钢板 85	8	Q235-A	0.85	6.80
1		角钢 63x63x6-150	2	Q235-A	0.86	1.72

螺旋拉紧装置尾架				DT102J02311	
标记	数量	更改文件号	签字	日期	质量比例
设计	1		张永峰	2006.10.28	5/100
校对	1		李全成		
主管设计	1		李全成		
项目负责人	1		张永峰		
审核	1		张永峰		
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
校
图总号
图总号
字
期

F118



技术要求

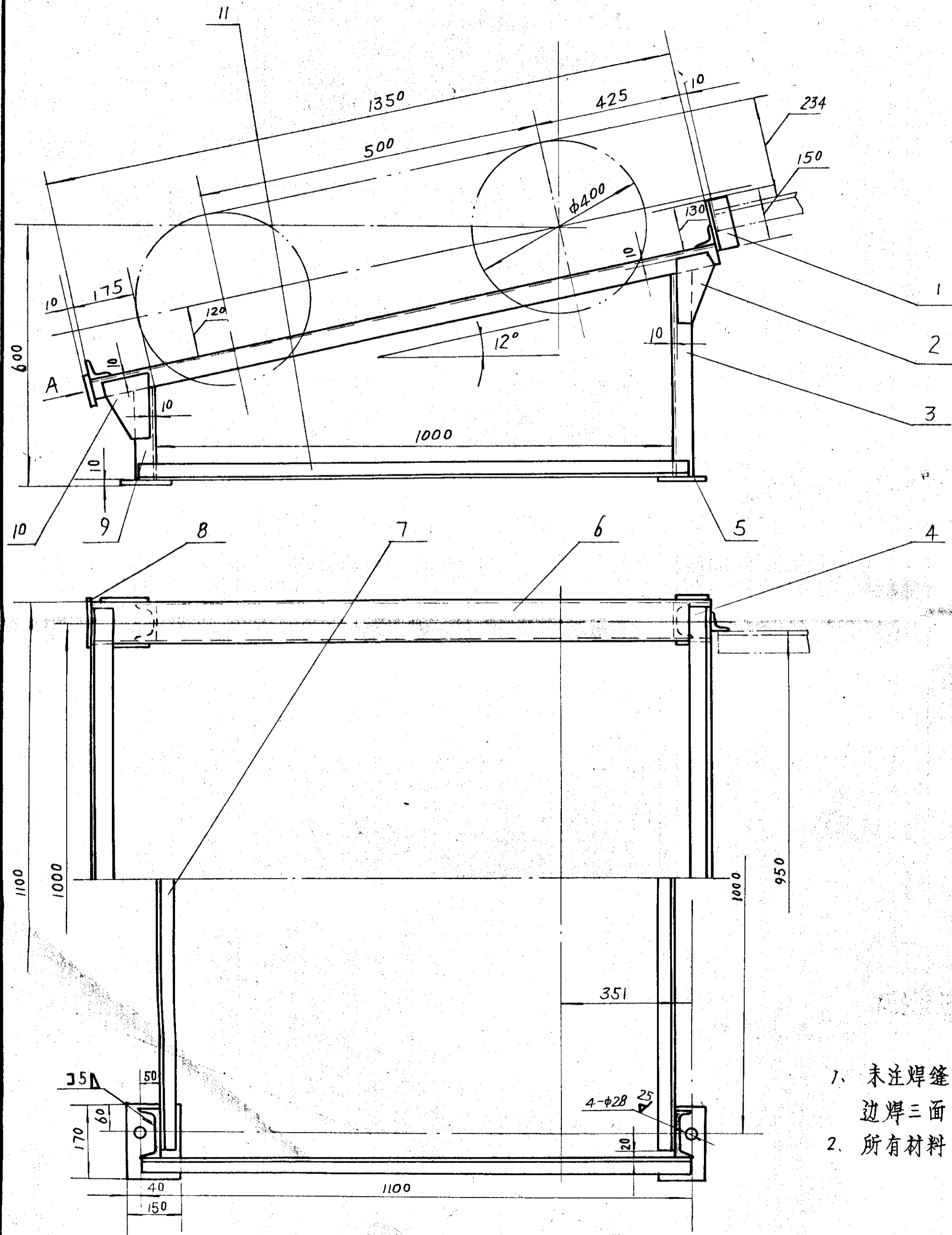
1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有材料下料周边 $\sqrt{100}$

代号	名称	数量	材料	重量	备注
11	角钢 50x50x5-1080	2		5.1	10.2
10	钢板 δ5	4	Q235-A	0.85	1.70
9	槽钢 100x48x5.3-345	2	Q235-A	3.50	7.00
8	钢板 10x150x170	2	Q235-A	0.75	1.50
7	角钢 50x50x5-1060	2	Q235-A	4.90	9.80
6	槽钢 100x48x5.3-1350	2	Q235-A	13.50	27.00
5	钢板 10x50x170	4	Q235-A	2.00	8.00
4	角钢 63x63x6-1080	2	Q235-A	6.20	12.40
3	槽钢 100x48x5.3-455	2	Q235-A	4.50	9.00
2	钢板 δ5	4	Q235-A	0.70	2.80
1	角钢 63x63x6-150	2	Q235-A	0.86	1.72

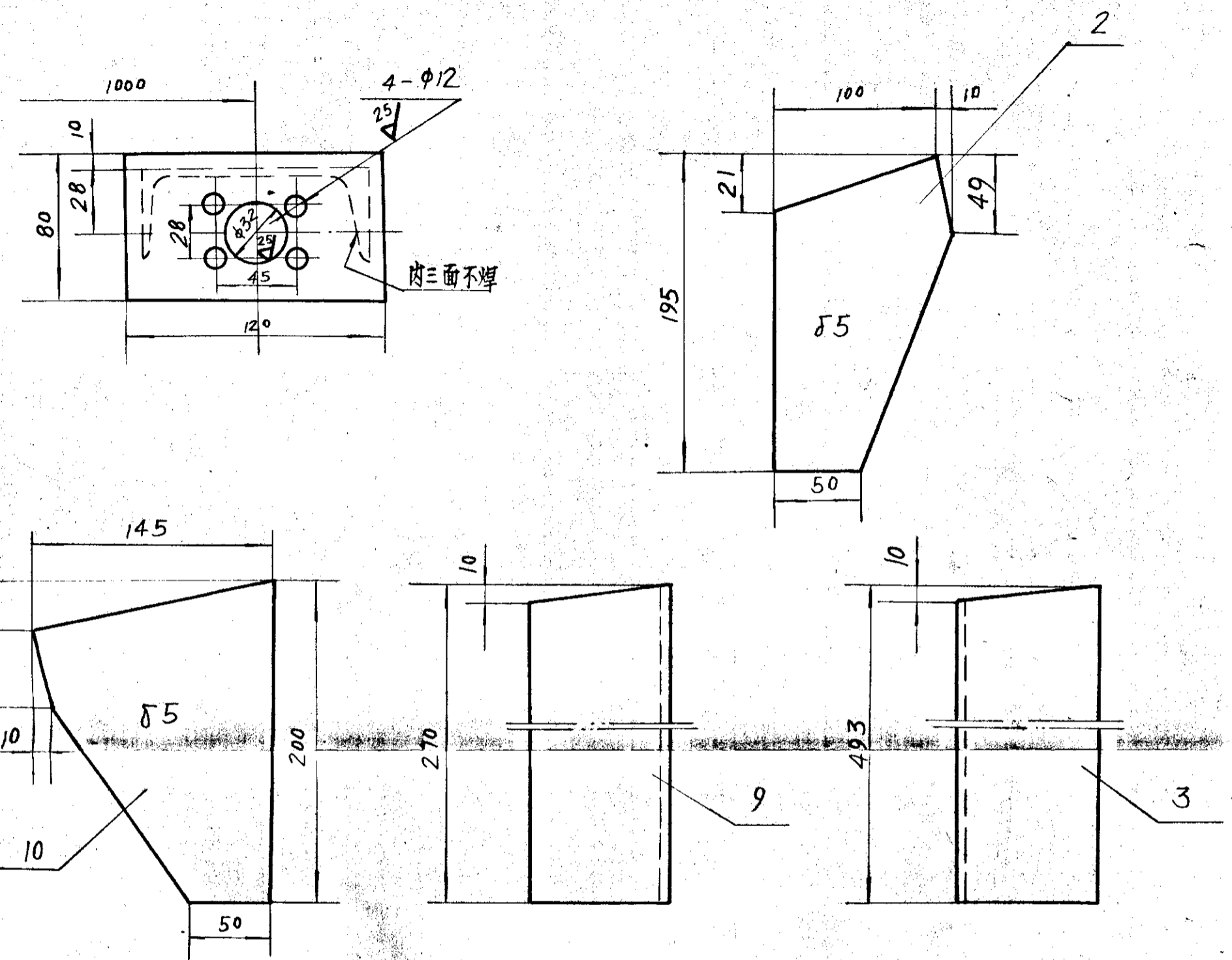
螺旋拉紧装置		DTII02J02312	
尾架		图样标记	
6540 S500 6°		比例 82.12	
部件		共 1 张 第 1 张	
机械电子工业部		北京起重运输机械研究所	

零件登记
图
按
2号
图号
号
字
期

41 11-2



A 向



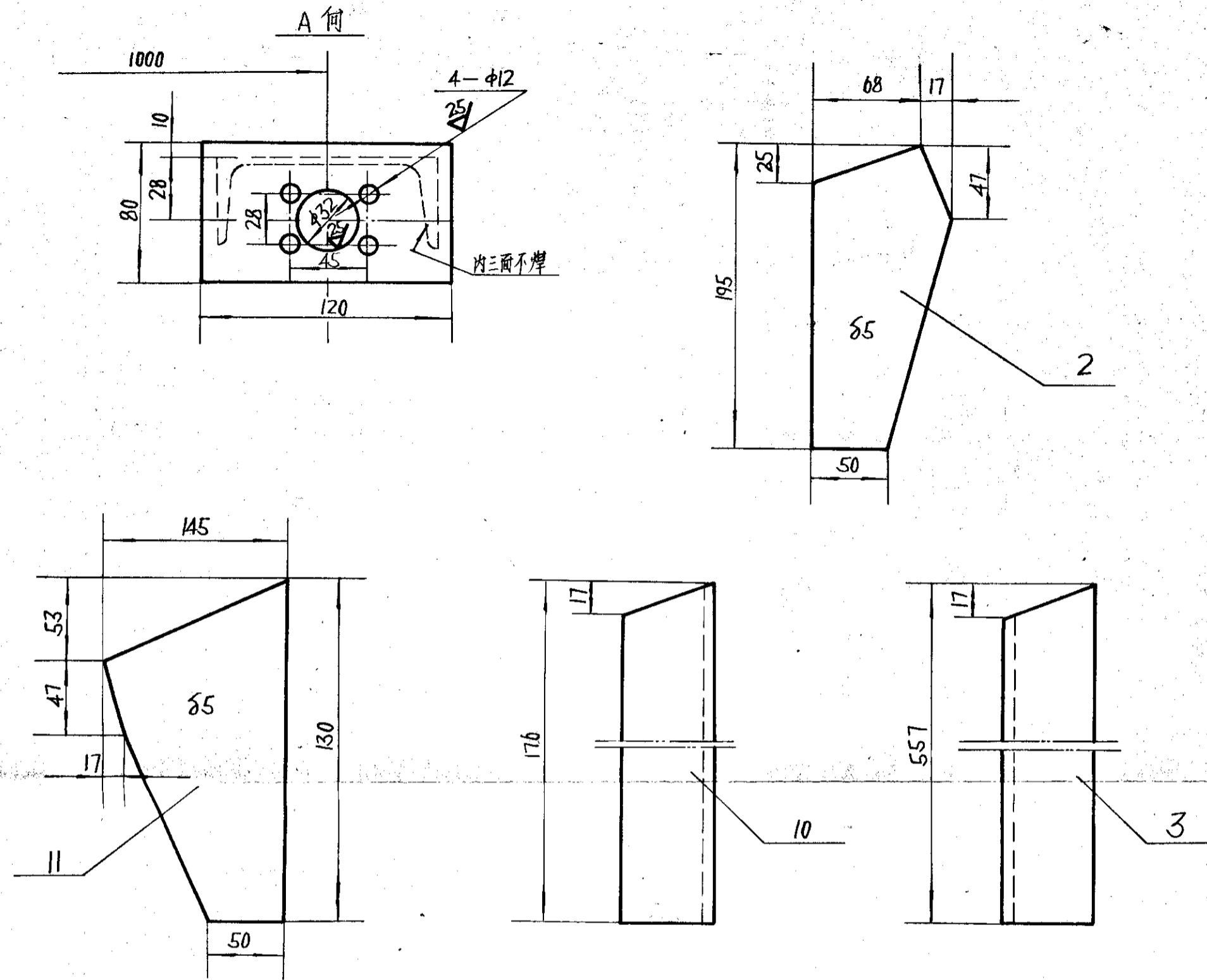
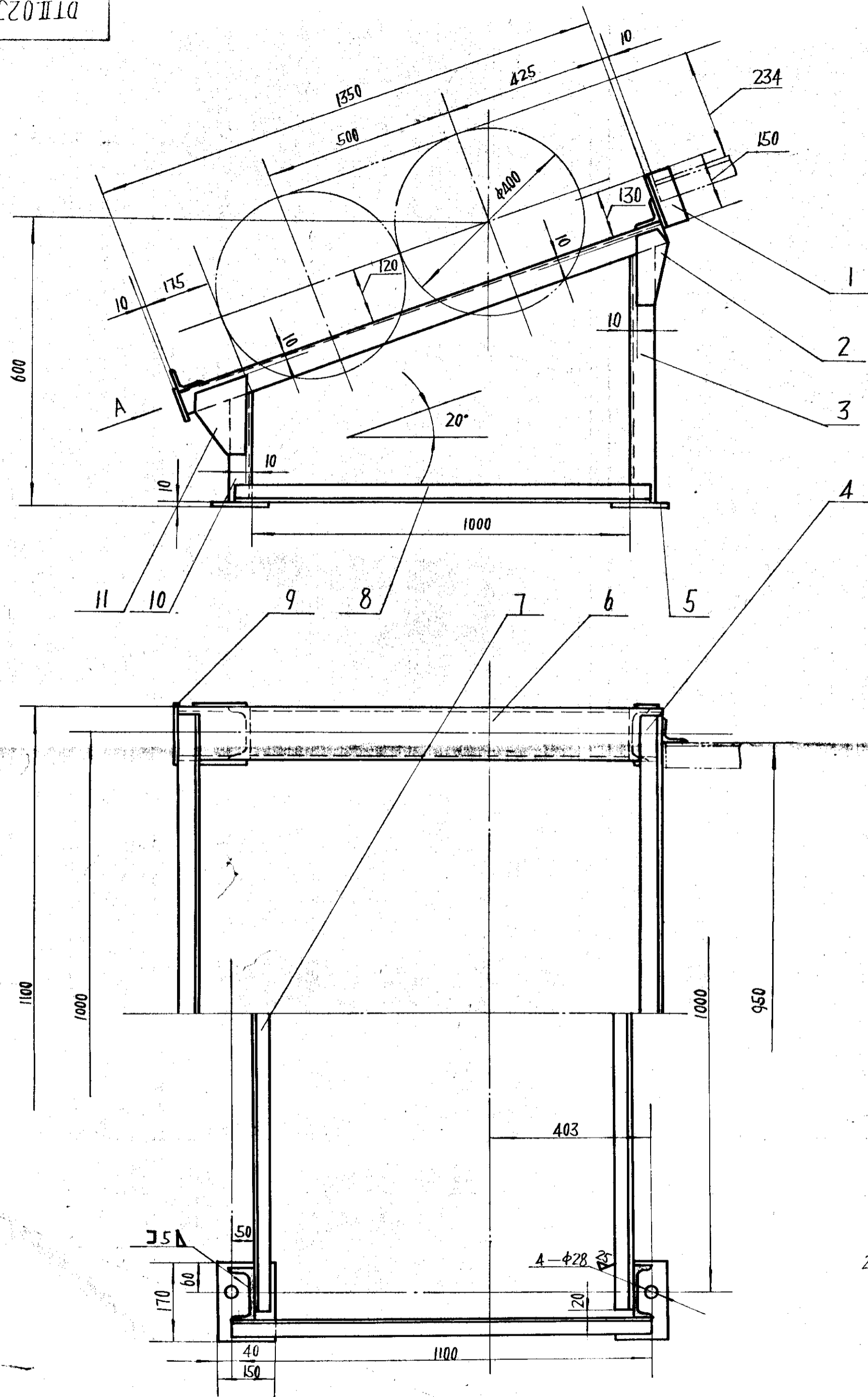
技术要求

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		角钢 50x50x5-1080	2		4.98	9.76
10		钢板 55	4	Q235-A	0.85	3.40
9		槽钢 100x48x5.3-270	2	Q235-A	2.70	5.40
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 100x48x5.3-1350	2	Q235-A	13.5	27.00
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 100x48x5.3-493	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

标记	更改	更改文件号	签字	日期	比例
设计	张永平			1998.12.15	1:1
校对	李永平				
主管设计	李永平				
项目负责人	李永平				

螺旋拉紧装置 尾架		DTII02J02313
6540 S500 12°	图样标记	
零件	重量比例	
	90.88	
	机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	

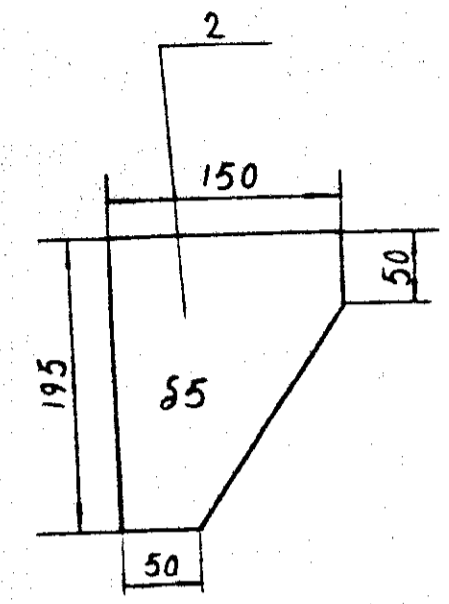
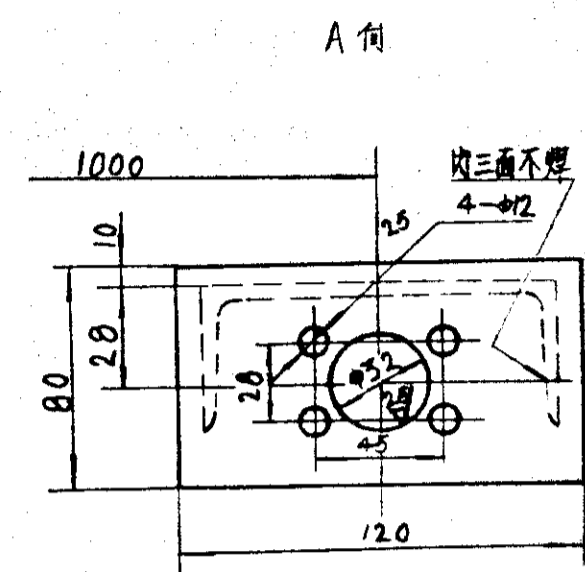
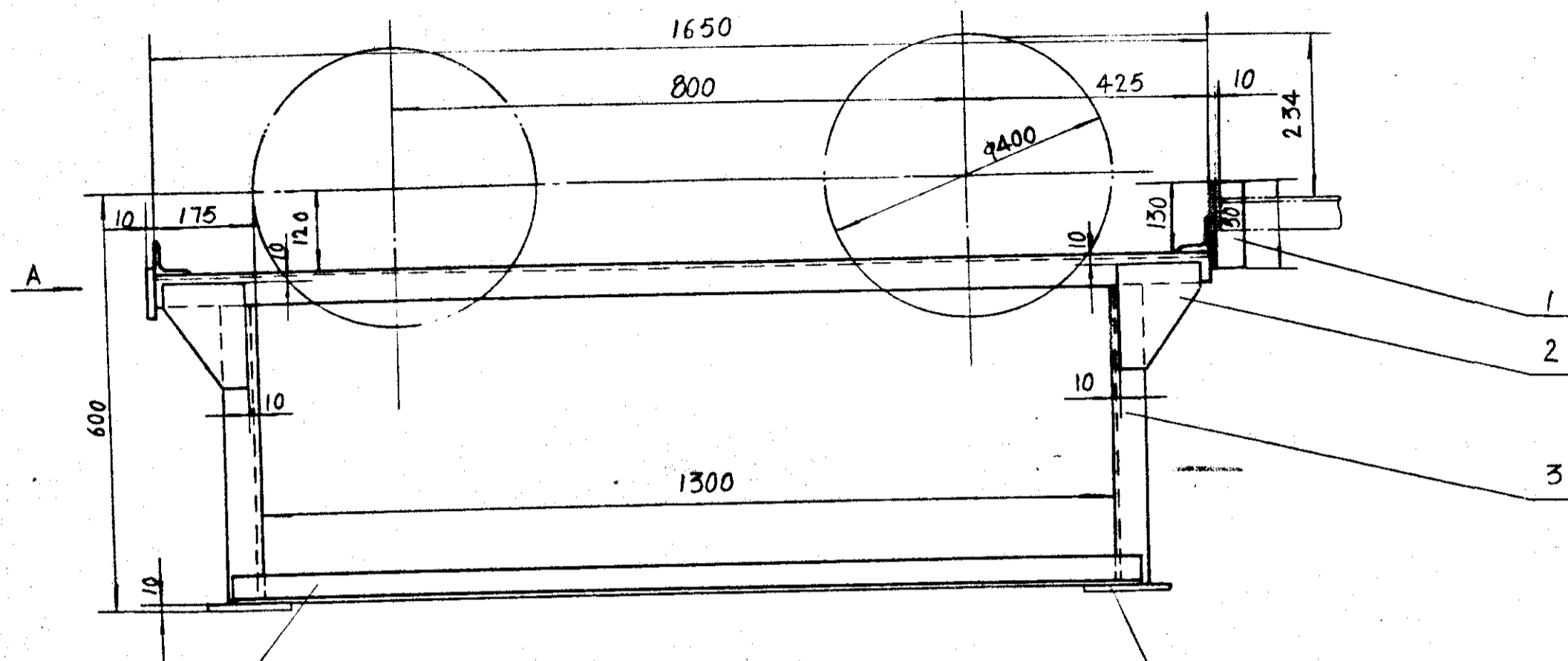


技术要求
 1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
 2. 所有材料下料周边为 $\frac{1}{4}$ 。

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

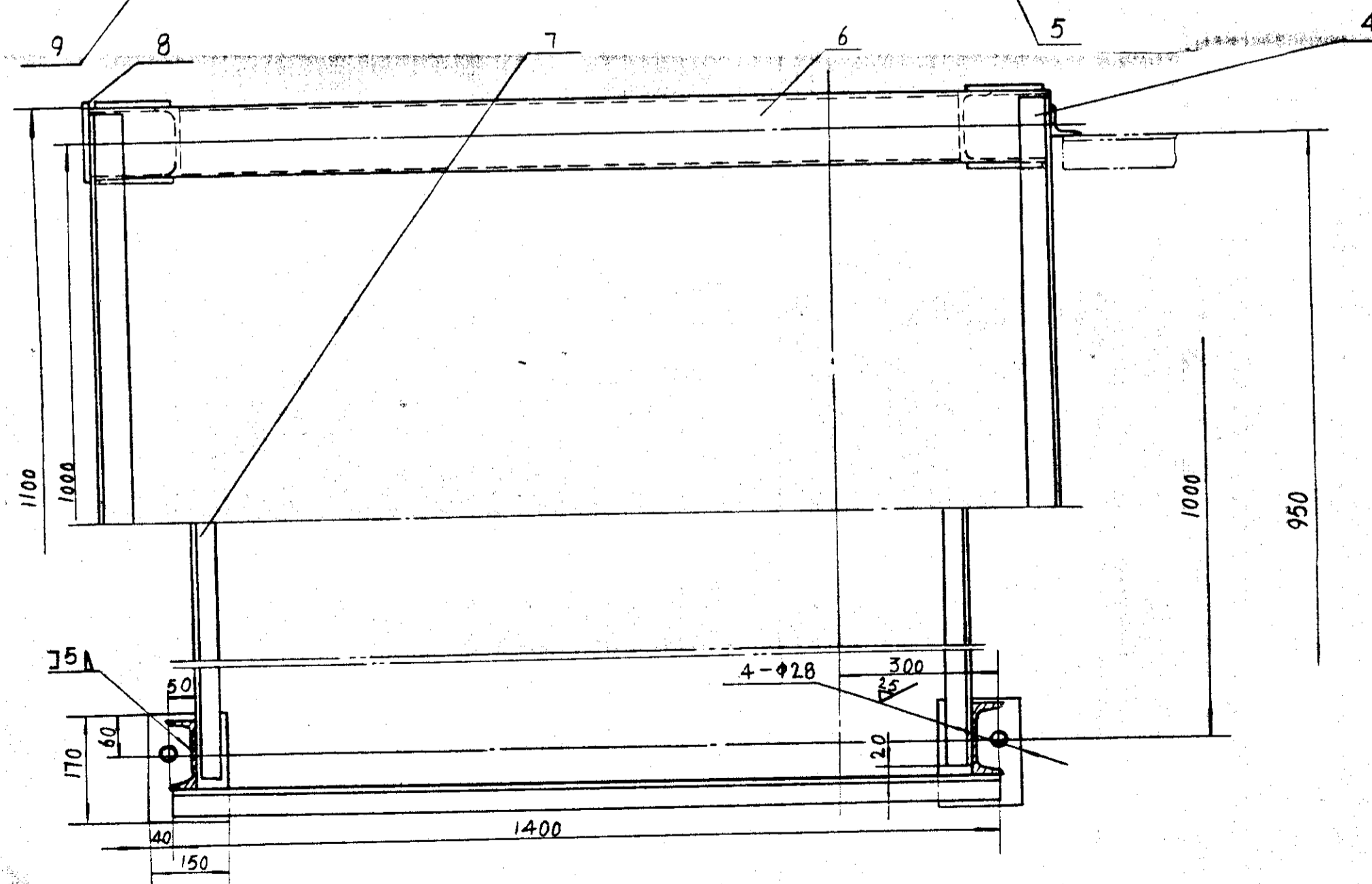
螺旋拉紧装置		DTII02J02315	
尾架		图样标记	
6540 5500 20°		质量比例	
部件		84.82	
共 1 张 第 1 张		机械电子工业部	
北京起重运输机械研究所			

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

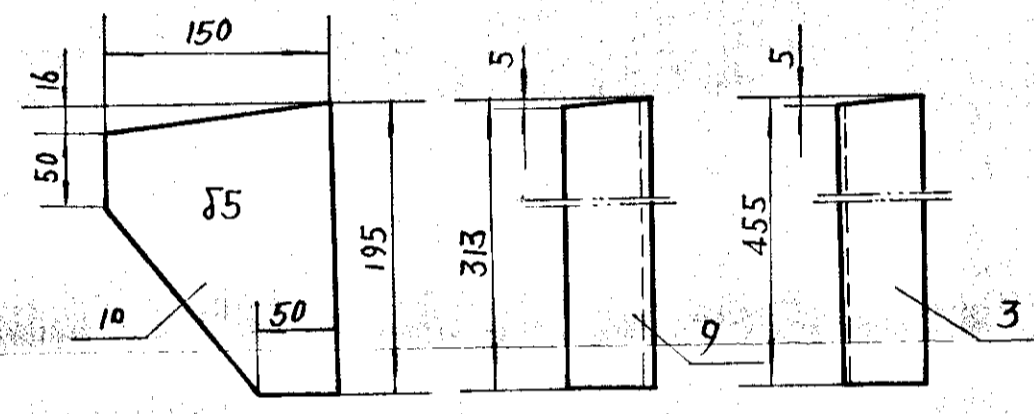
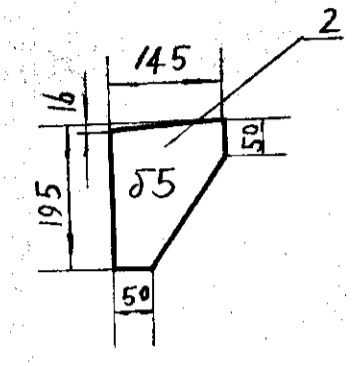
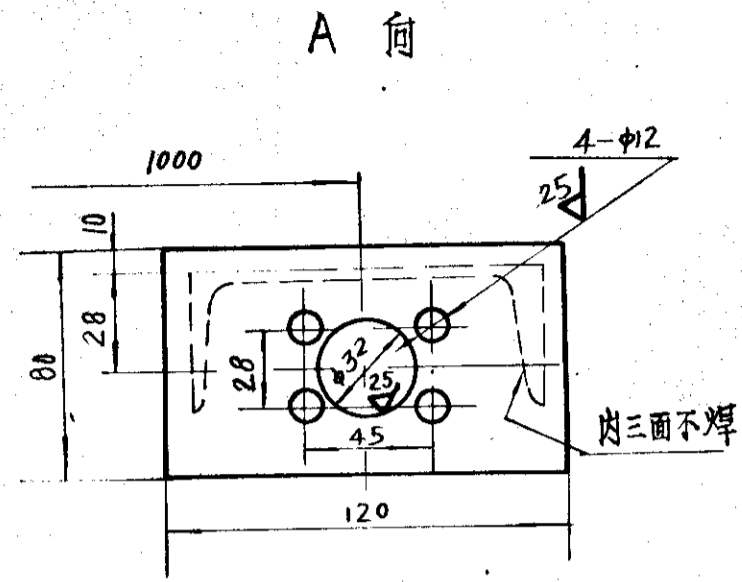
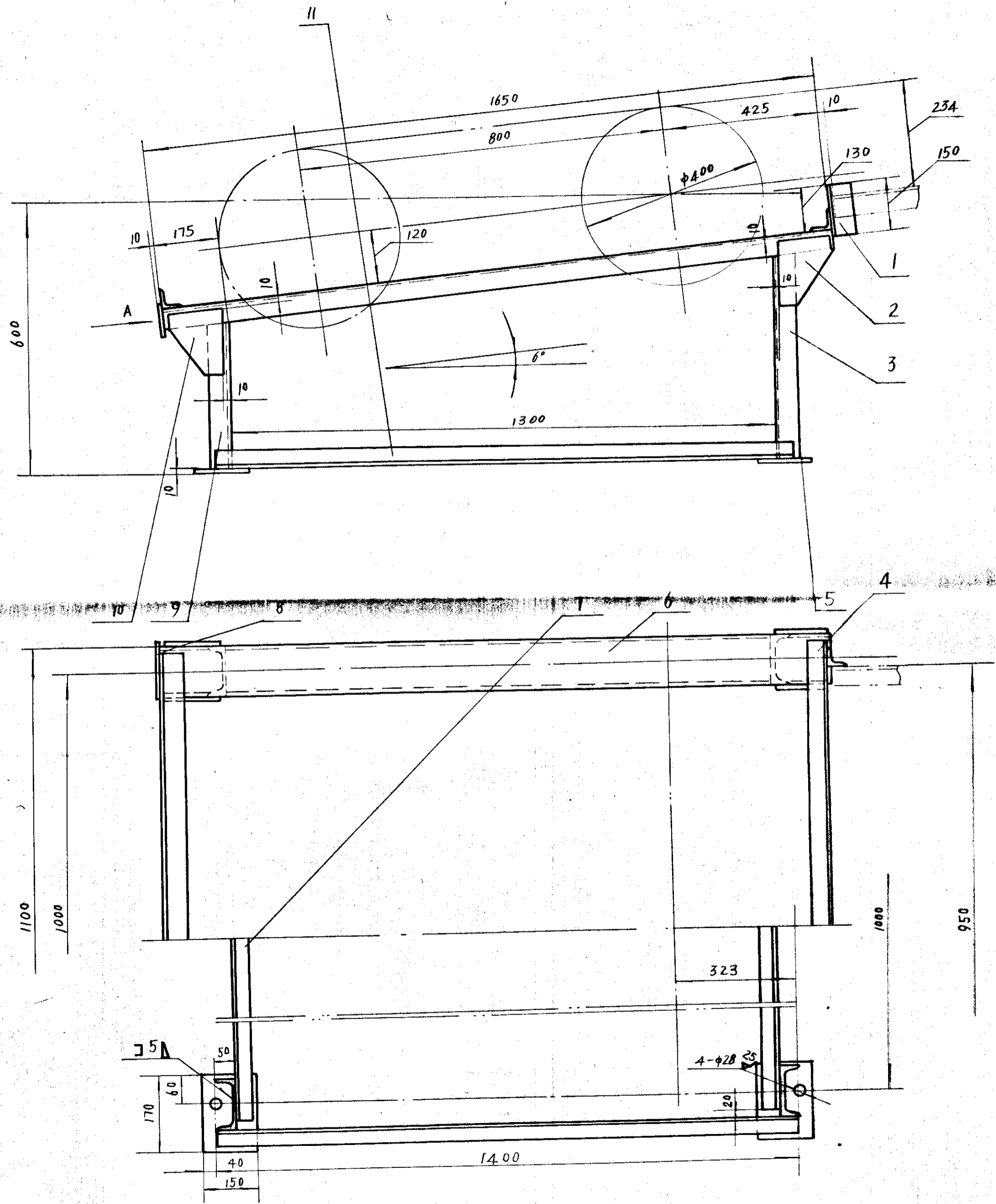


序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
9		圆钢	50x50x5-560	2	Q235-A	5.20 10.40
8		圆钢	10x80x12.0	2	Q235-A	0.75 1.50
7		圆钢	50x50x5-1060	2	Q235-A	3.99 7.98
6		圆钢	40x40x5.5-1650	2	Q235-A	16.50 33.00
5		圆钢	40x50x17.0	4	Q235-A	2.00 8.00
4		圆钢	63x63x6-1080	2	Q235-A	6.19 12.38
3		圆钢	100x48x5.5-422	4	Q235-A	4.22 16.88
2		圆钢	25	8	Q235-A	0.85 6.80
1		圆钢	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	1:98.66
材料	Q235-A	重量	98.66
设计		审核	
校对		工艺	
制图		焊接	
审核		检验	
批准		日期	

零件登记
图号
比例
重量
设计
校对
制图
审核
批准

1/1



技术要求

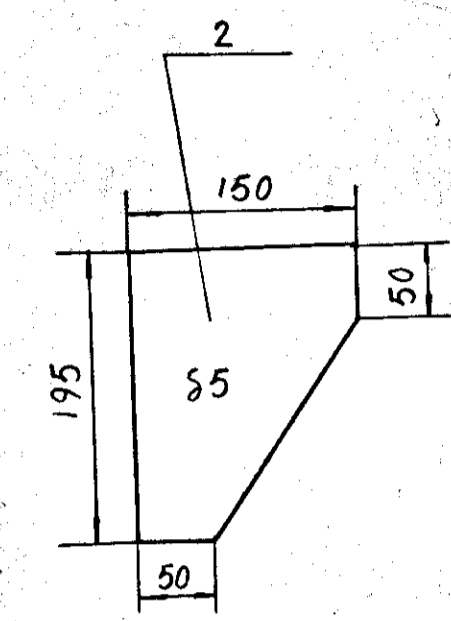
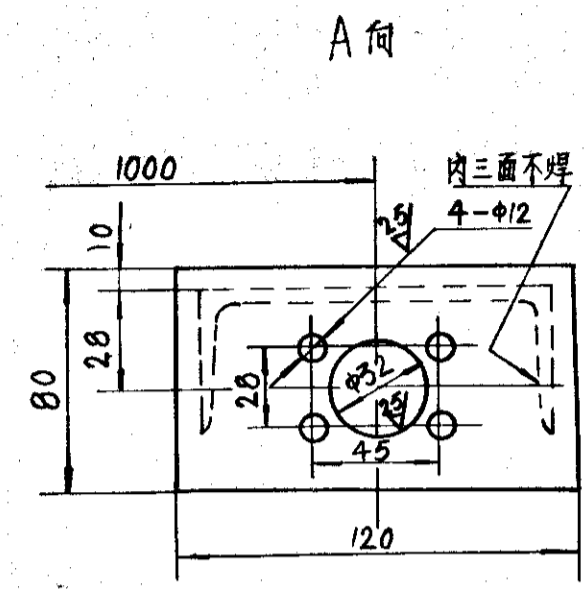
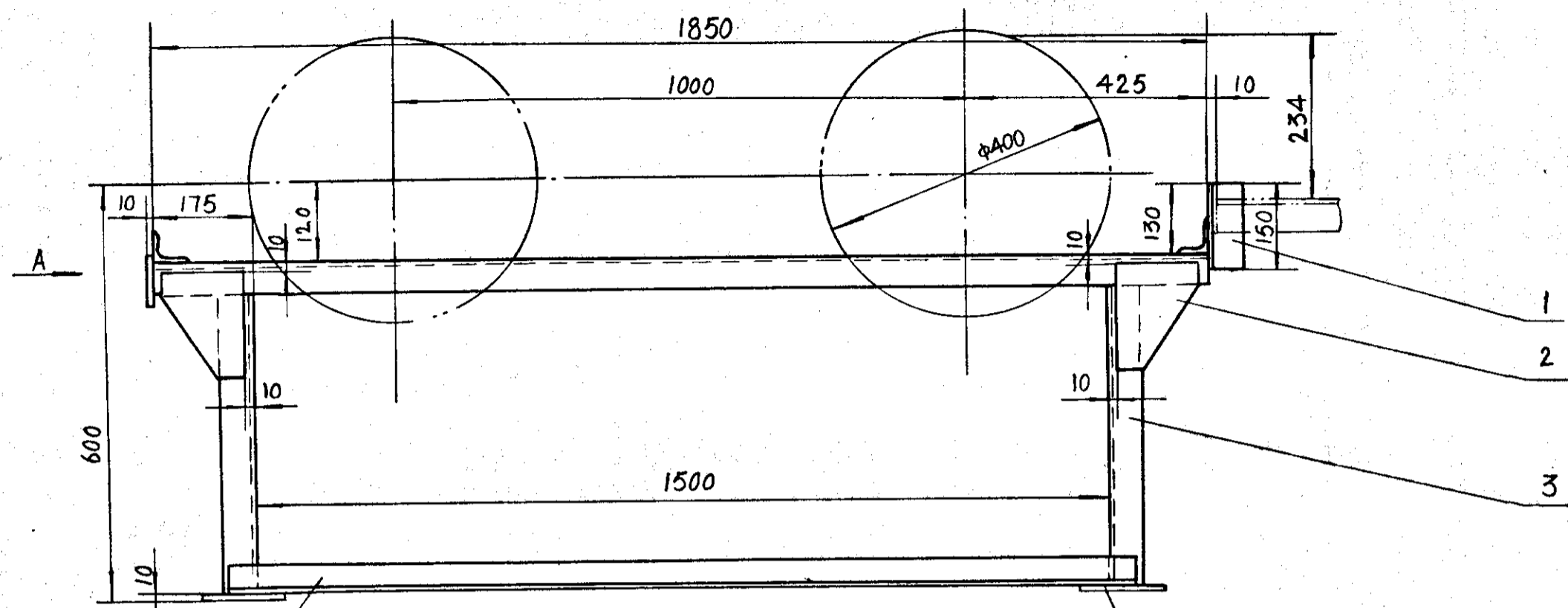
1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有材料下料周边 $\sqrt{100}$

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
11		角钢 50x50x5-1380	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 尾架 6540 S800 6° 部件				DTII02J02322	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	比例
设计	1		张敏		98.38
校对	1		张敏		
主管设计	1		张敏		
项目负责人	1		张敏		
审核	1		张敏		

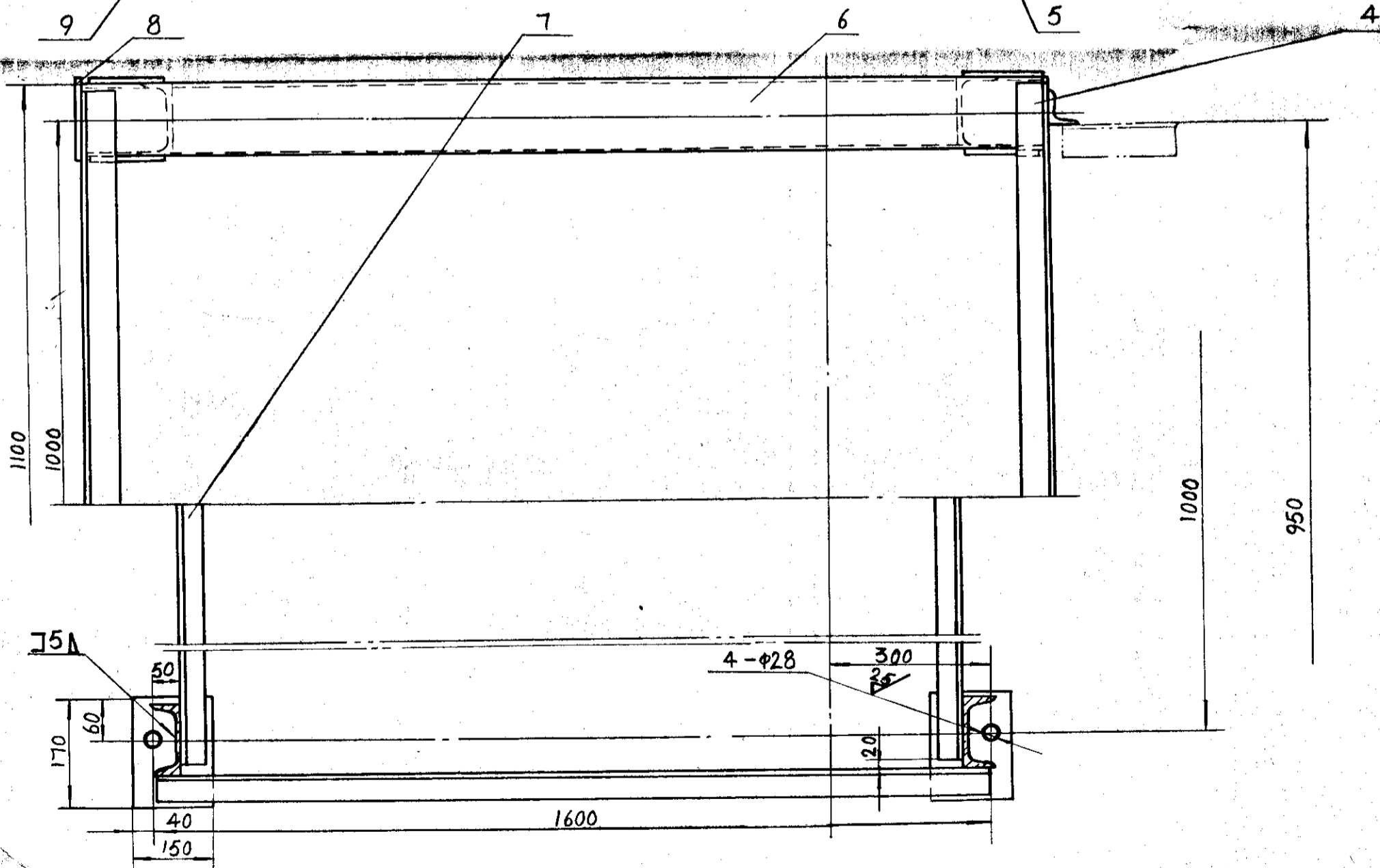
零件表
图
林
5202
图号
号
号

22



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 $\frac{100^\circ}{\nabla}$



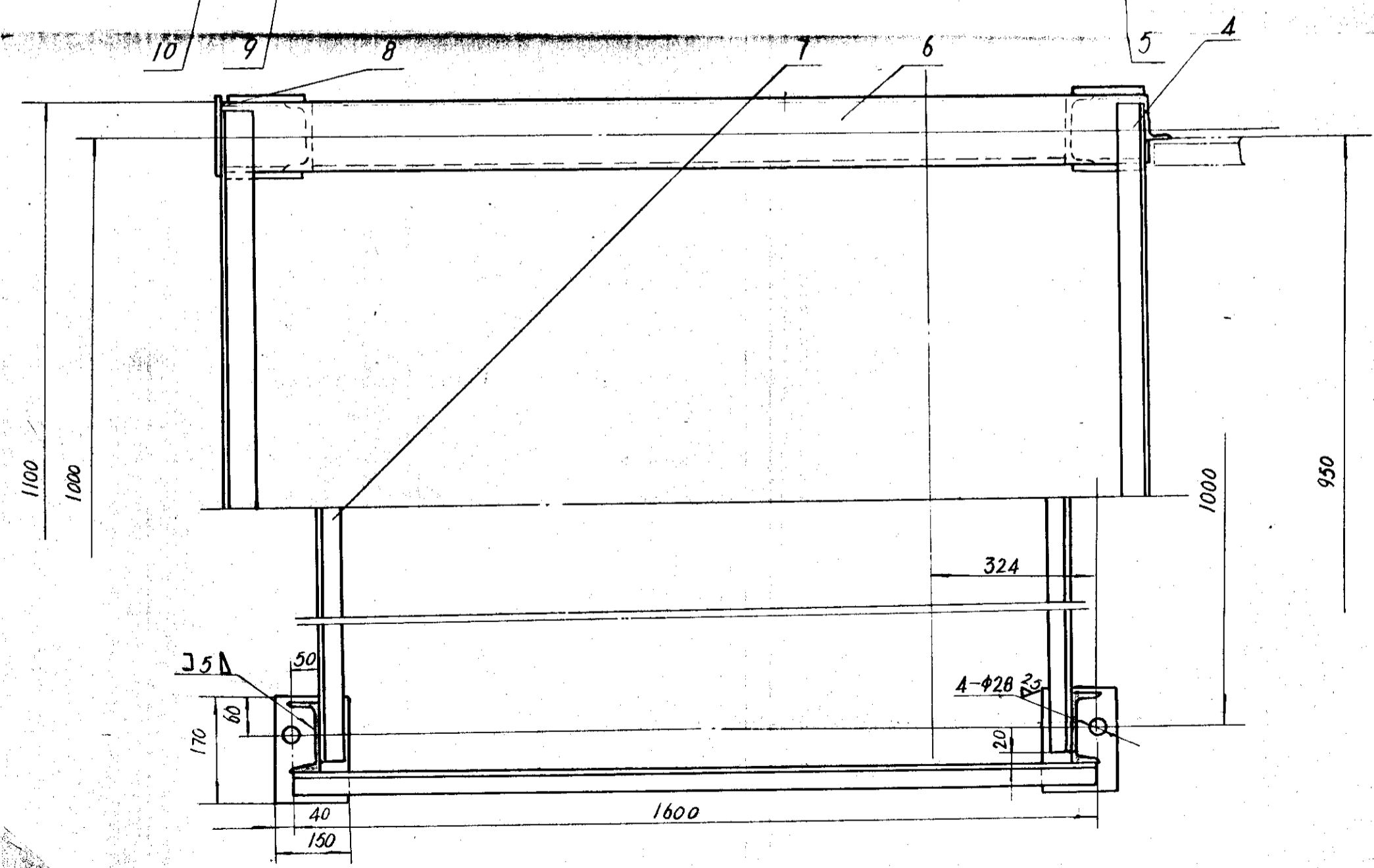
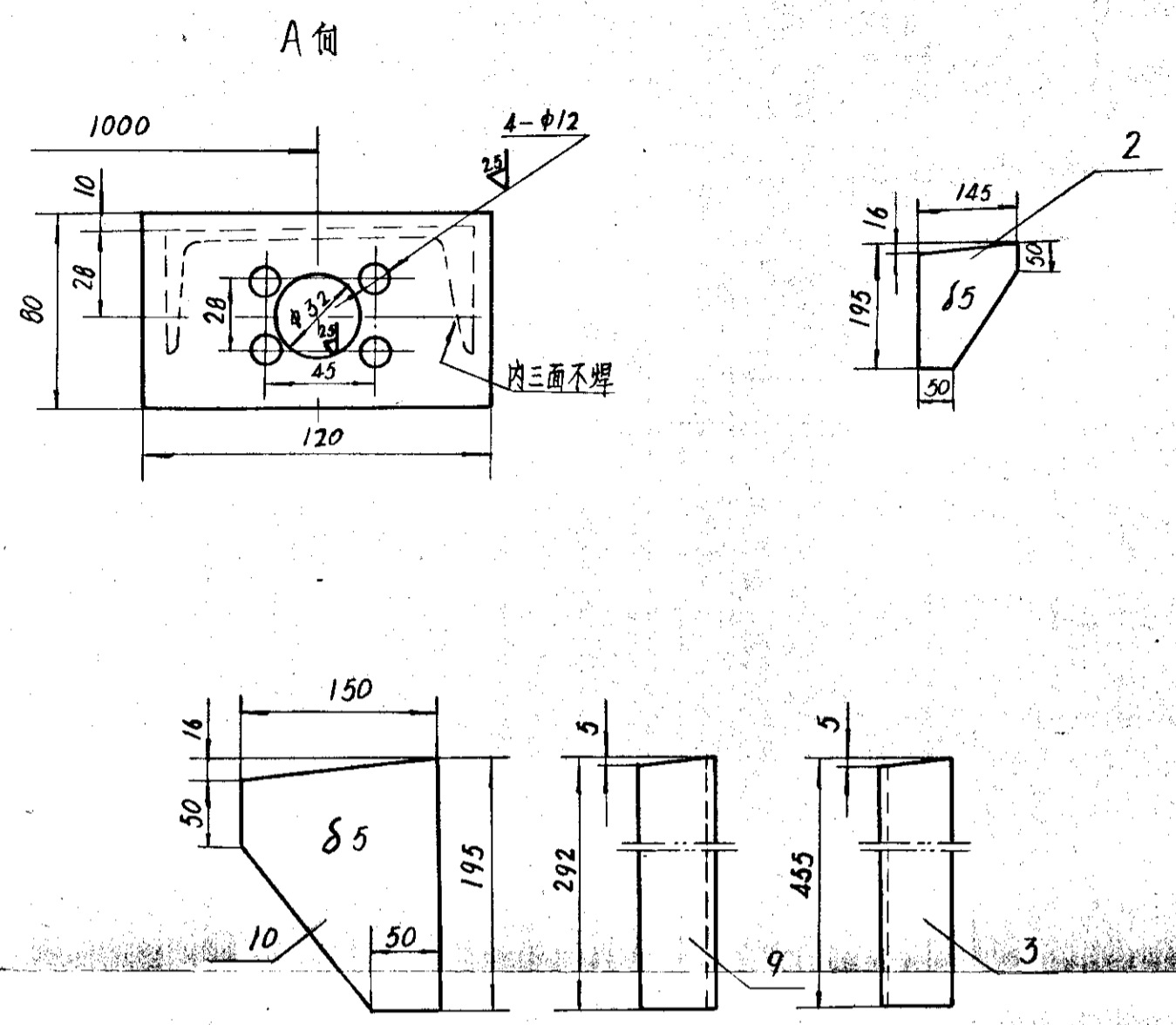
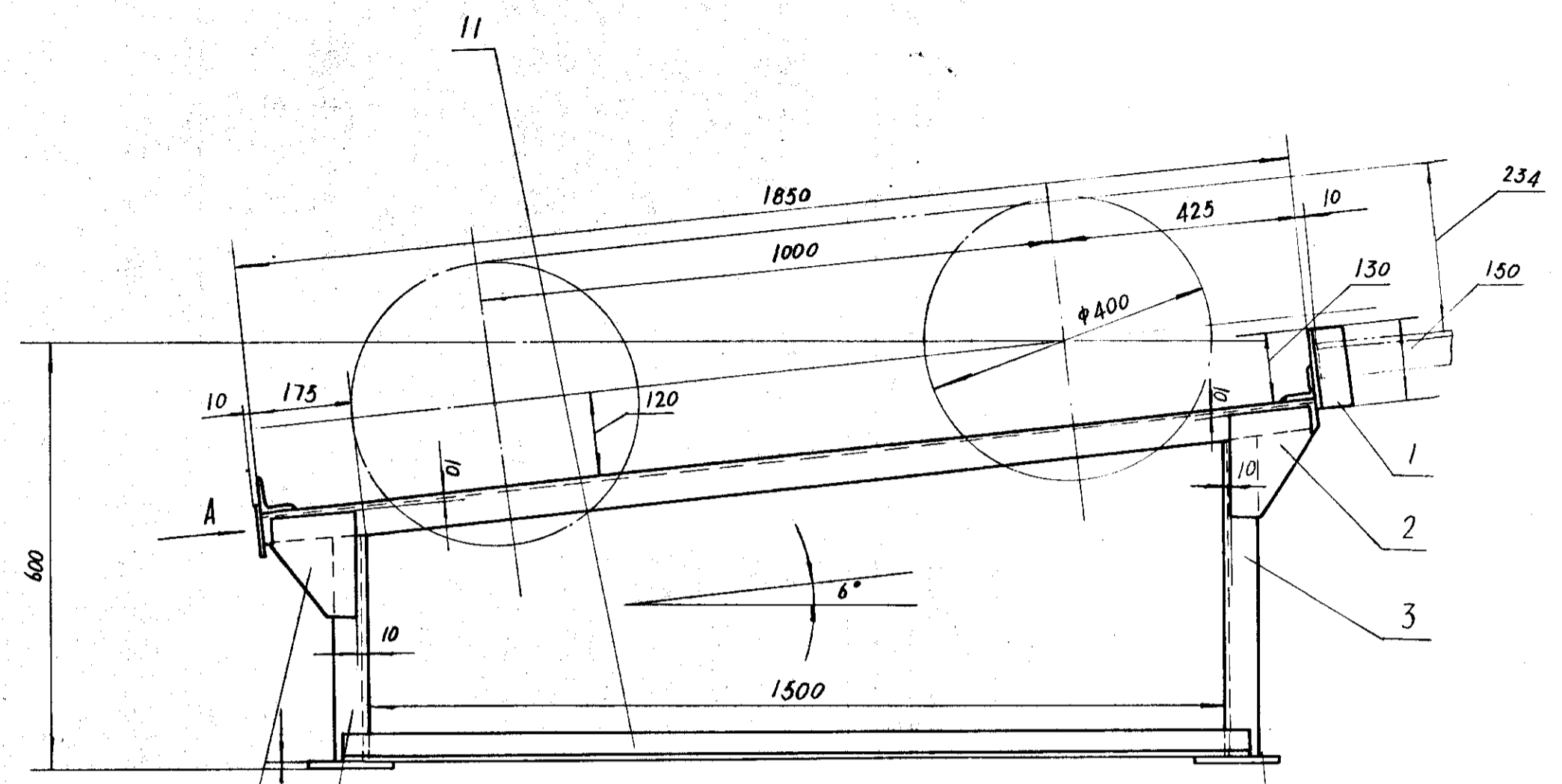
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
9		角钢 50x50x5-1580	2	Q235-A	9.04	18.08
8		钢板 10x80x120	2	Q235-A	0.75	1.50
7		角钢 50x50x5-1060	2	Q235-A	3.99	7.98
6		槽钢 100x48x5.3-1850	2	Q235-A	18.50	37.00
5		钢板 10x150x170	4	Q235-A	2.00	8.00
4		角钢 63x63x6-1080	2	Q235-A	6.19	12.38
3		槽钢 100x48x5.3-422	4	Q235-A	4.22	16.88
2		钢板 85	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				DT1102J02331	
尾架				图样标记	重量比例
6540 51000 0°				5	110.34
部件				共 / 张	第 / 页
机械电子工业部				北京起重运输机械研究所	

零件登记
图
校
5m
图样号
总号
号
期

标记 张数 更改文件号 签字 日期
设计 张加文 工艺 张加文
校对 李永才 标准化 李永才
主管设计 李永才 室主任 李永才
项目负责人 李永才 总工程师 李永才
审核 李永才 日期 93.8

DTII02J02332



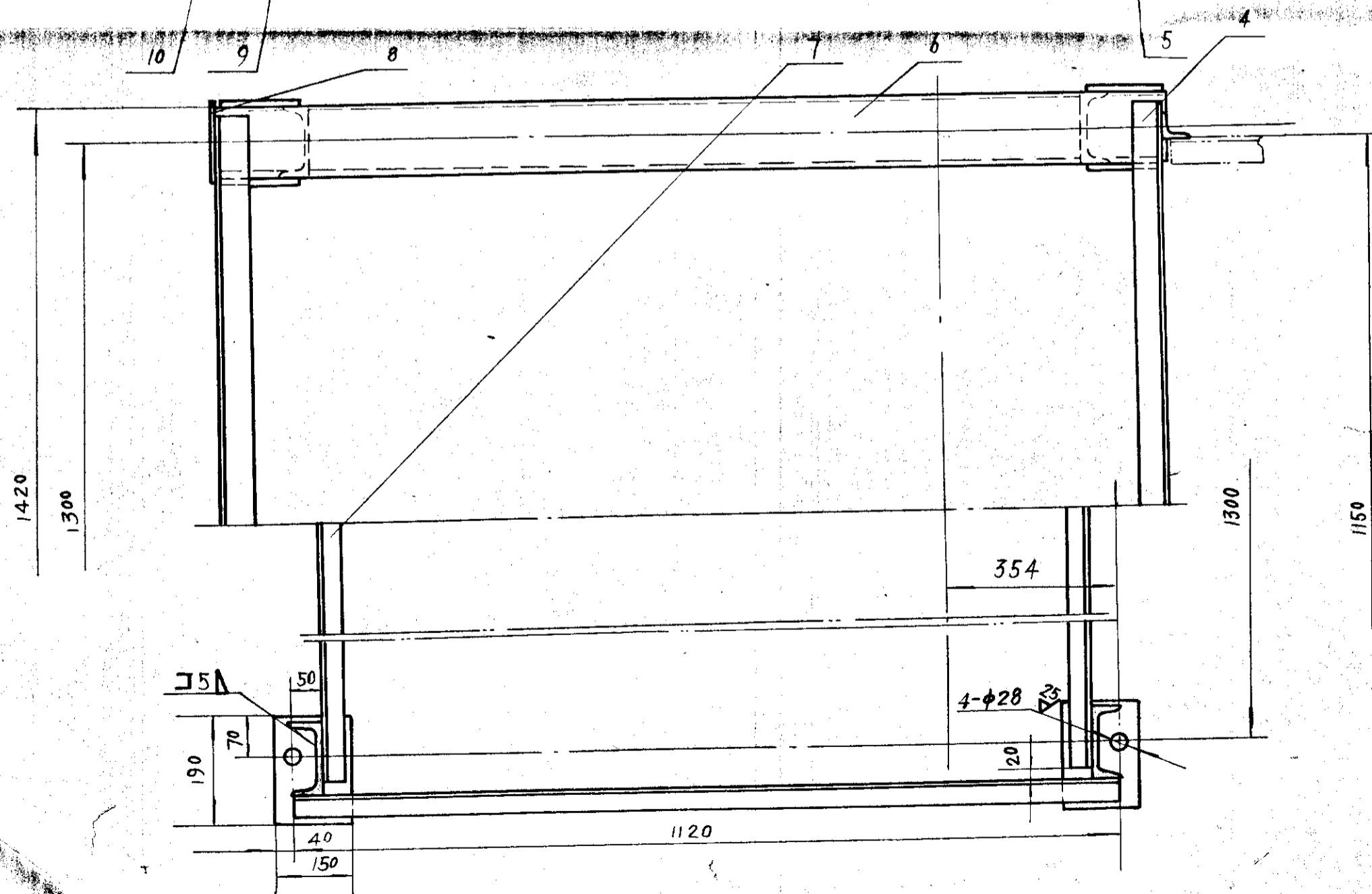
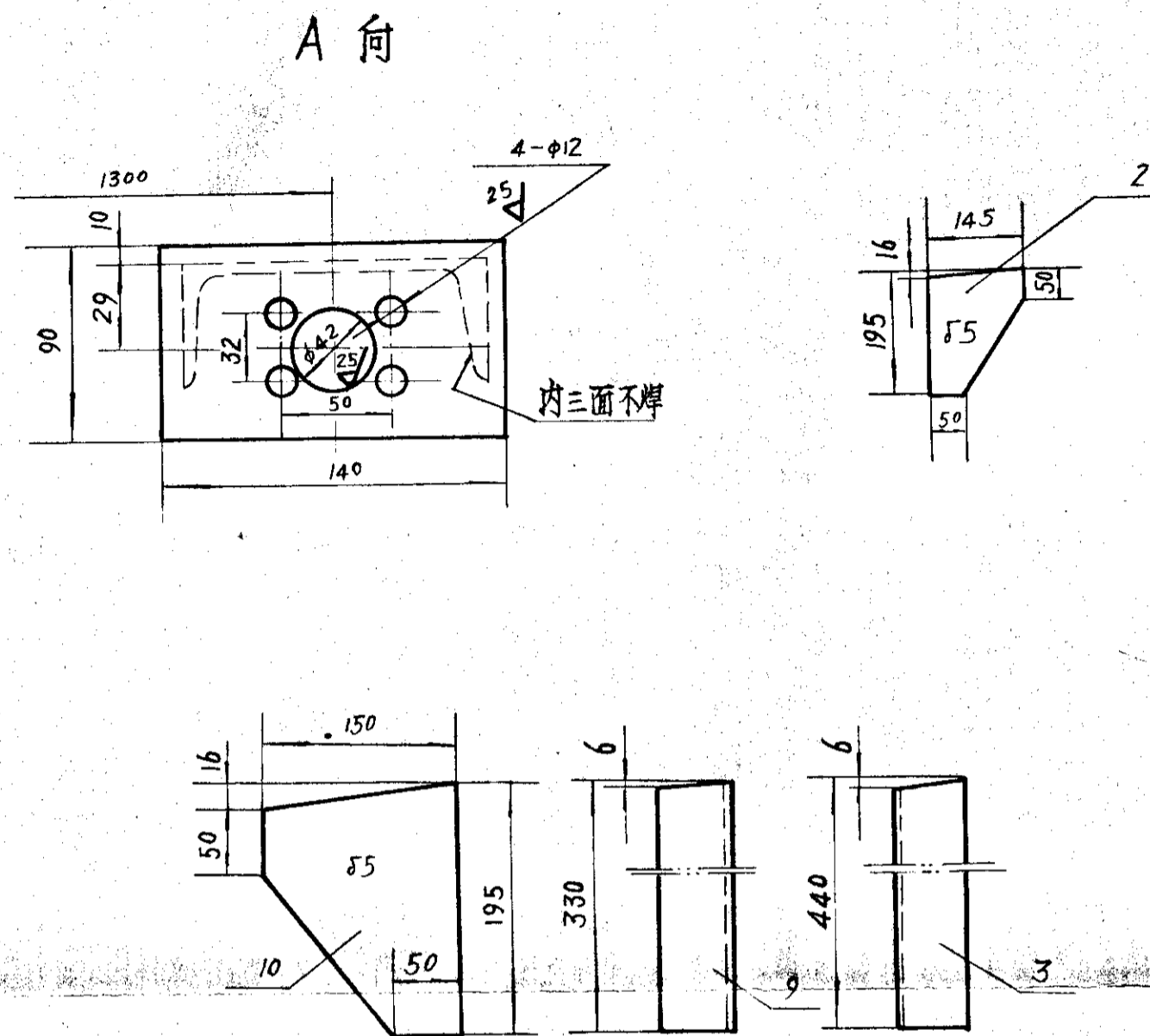
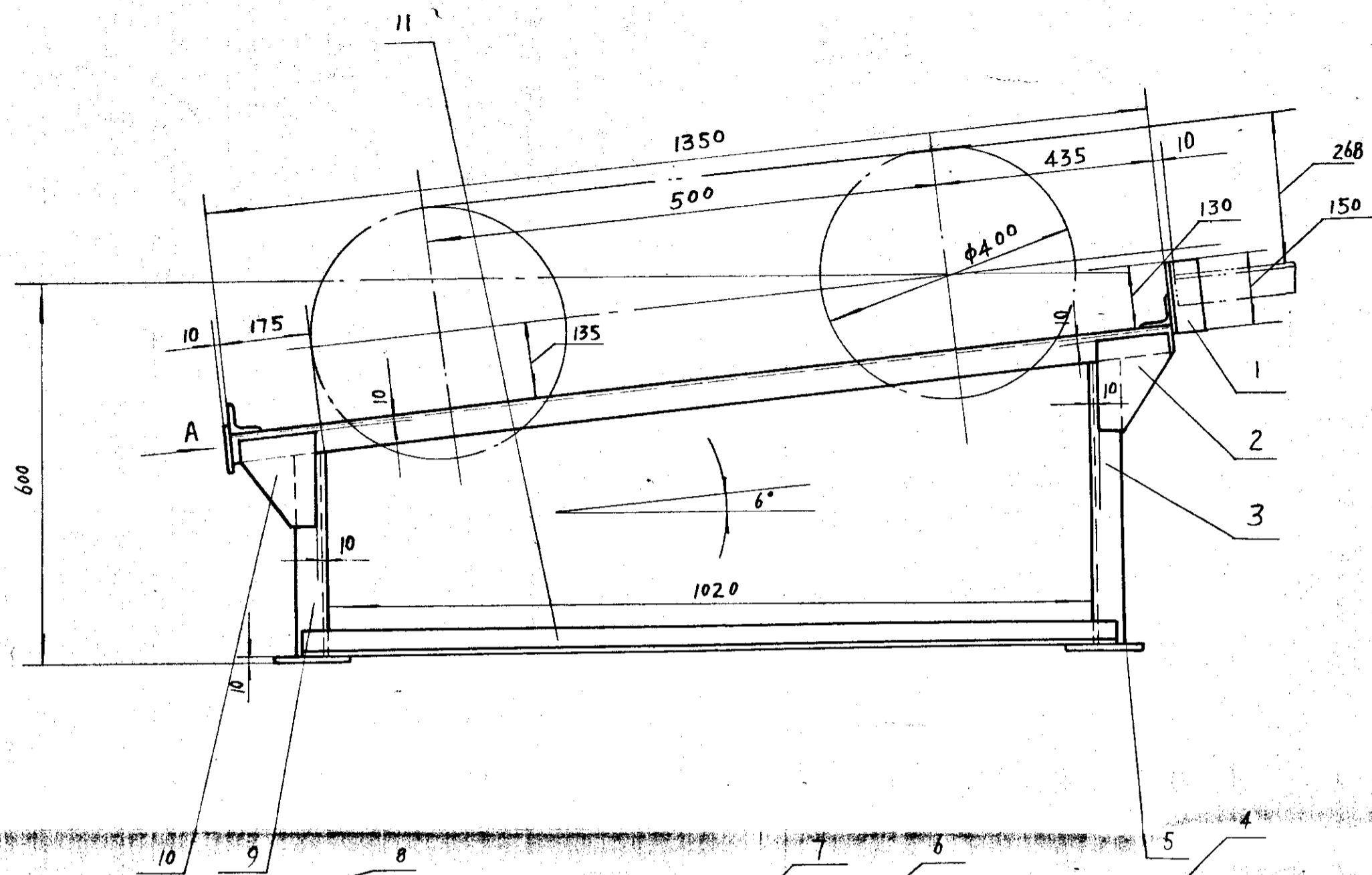
技术要求

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 50×50×5-1580	2	Q235-A	5.96	11.92
10	钢板 δ5	4	Q235-A	0.85	3.40
9	槽钢 100×48×5.3-292	2	Q235-A	2.92	5.84
8	钢板 10×80×120	2	Q235-A	0.75	1.50
7	角钢 50×50×5-1060	2	Q235-A	4.90	9.80
6	槽钢 100×48×5.3-1850	2	Q235-A	18.5	37.00
5	钢板 10×150×170	4	Q235-A	2.00	8.00
4	角钢 63×63×6-1080	2	Q235-A	6.20	12.4
3	槽钢 100×48×5.3-455	2	Q235-A	4.55	9.10
2	钢板 δ5	4	Q235-A	0.70	2.80
1	角钢 63×63×6-150	2	Q235-A	0.86	1.72

螺旋拉紧装置 尾架				DTII02J02332	
6540 S1000 6°				图样标记 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
样
号
字
号



技术要求

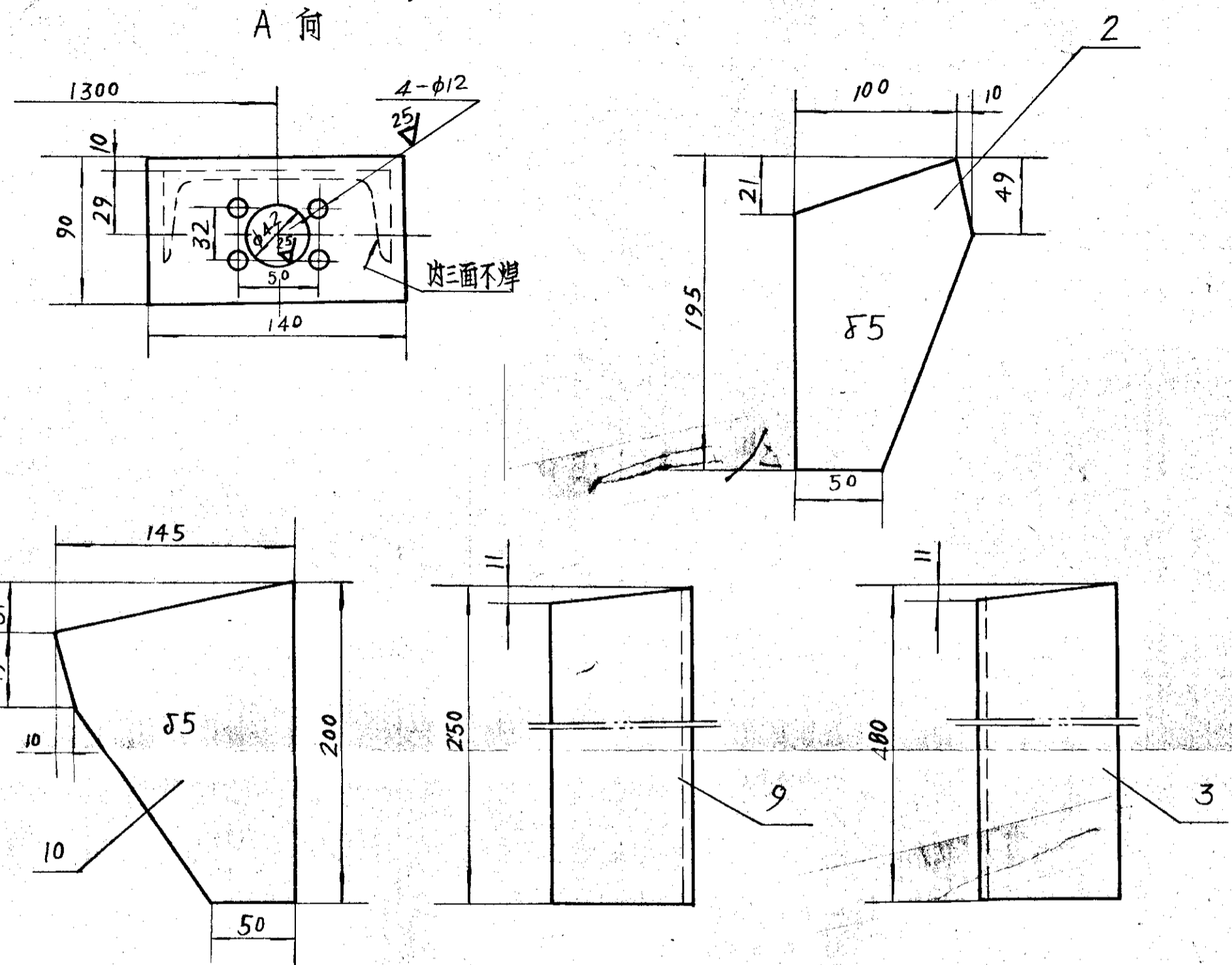
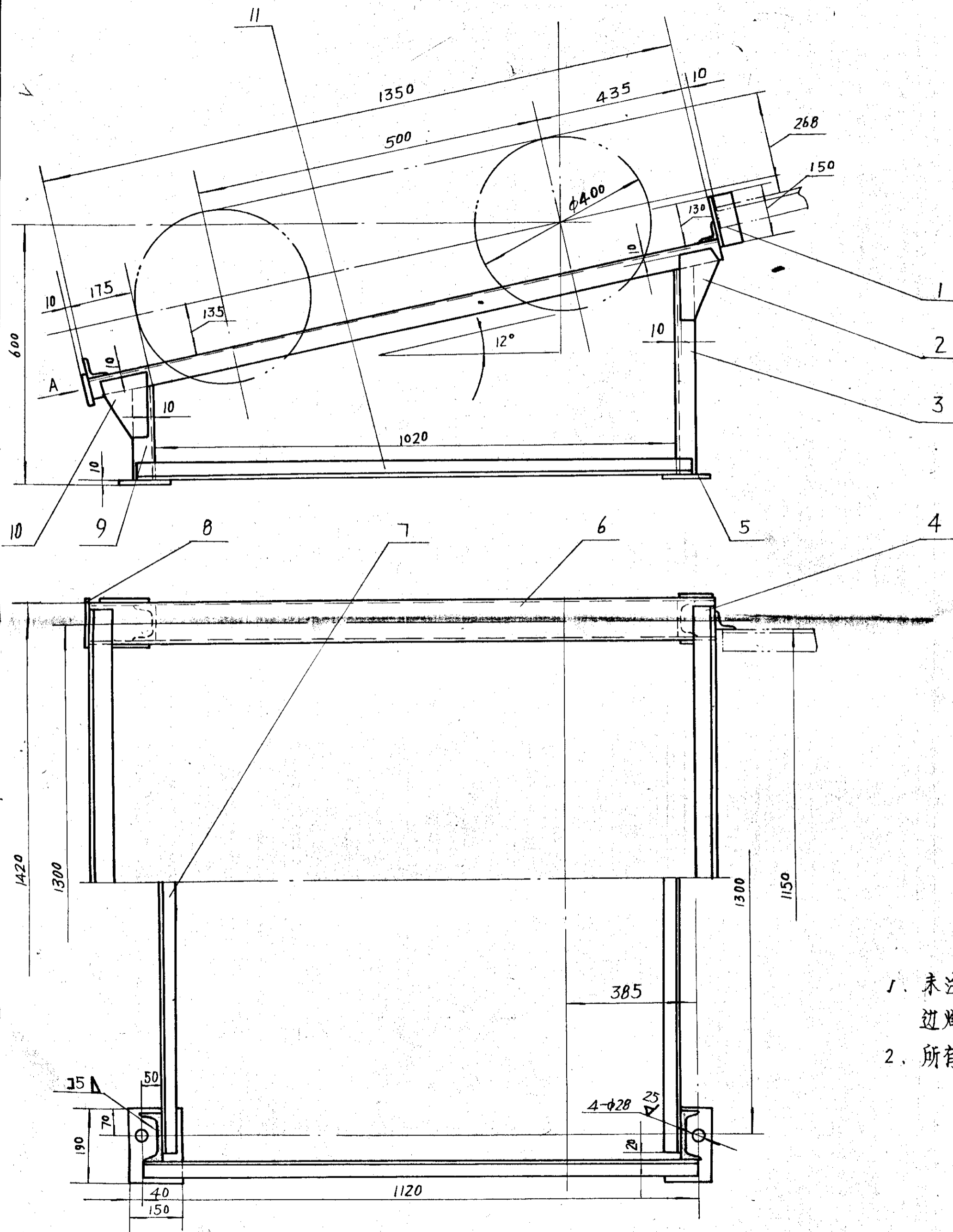
1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有材料下料周边 $\sqrt{100}$

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

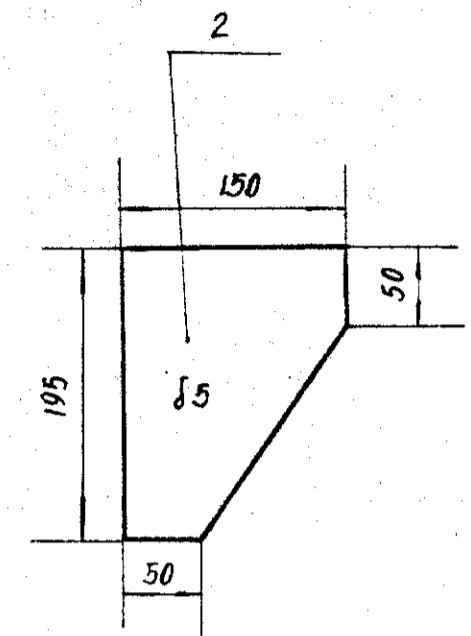
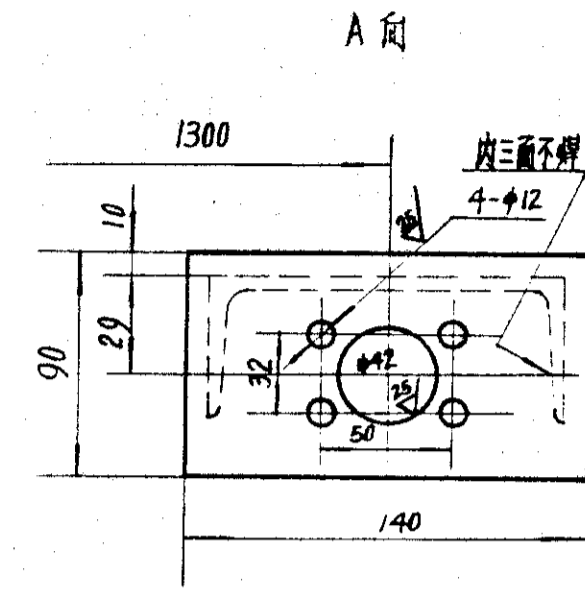
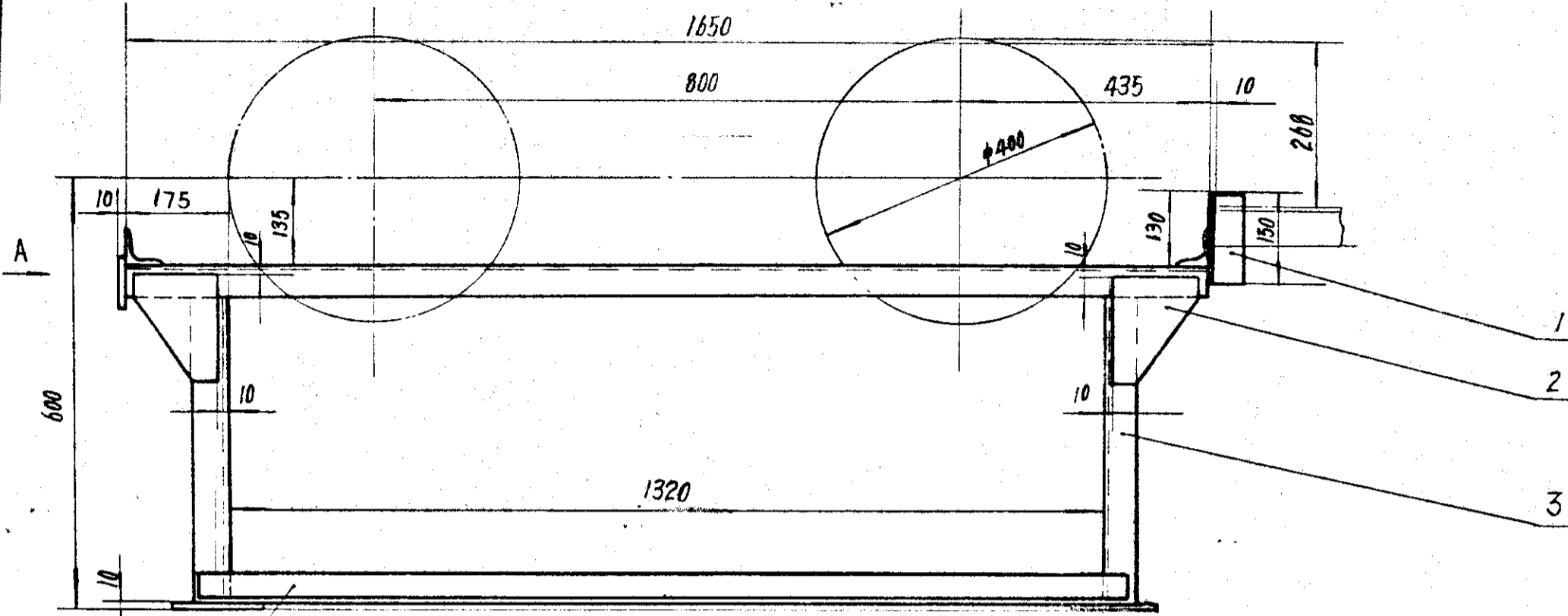


- 技术要求
1. 未注焊缝均为连续角焊, 杆件搭接处周边焊三面, 焊缝高度为被焊件最小厚度。
 2. 所有材料下料周边 $\frac{100^\circ}{V}$

代号	名称	数量	材料	重量	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 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

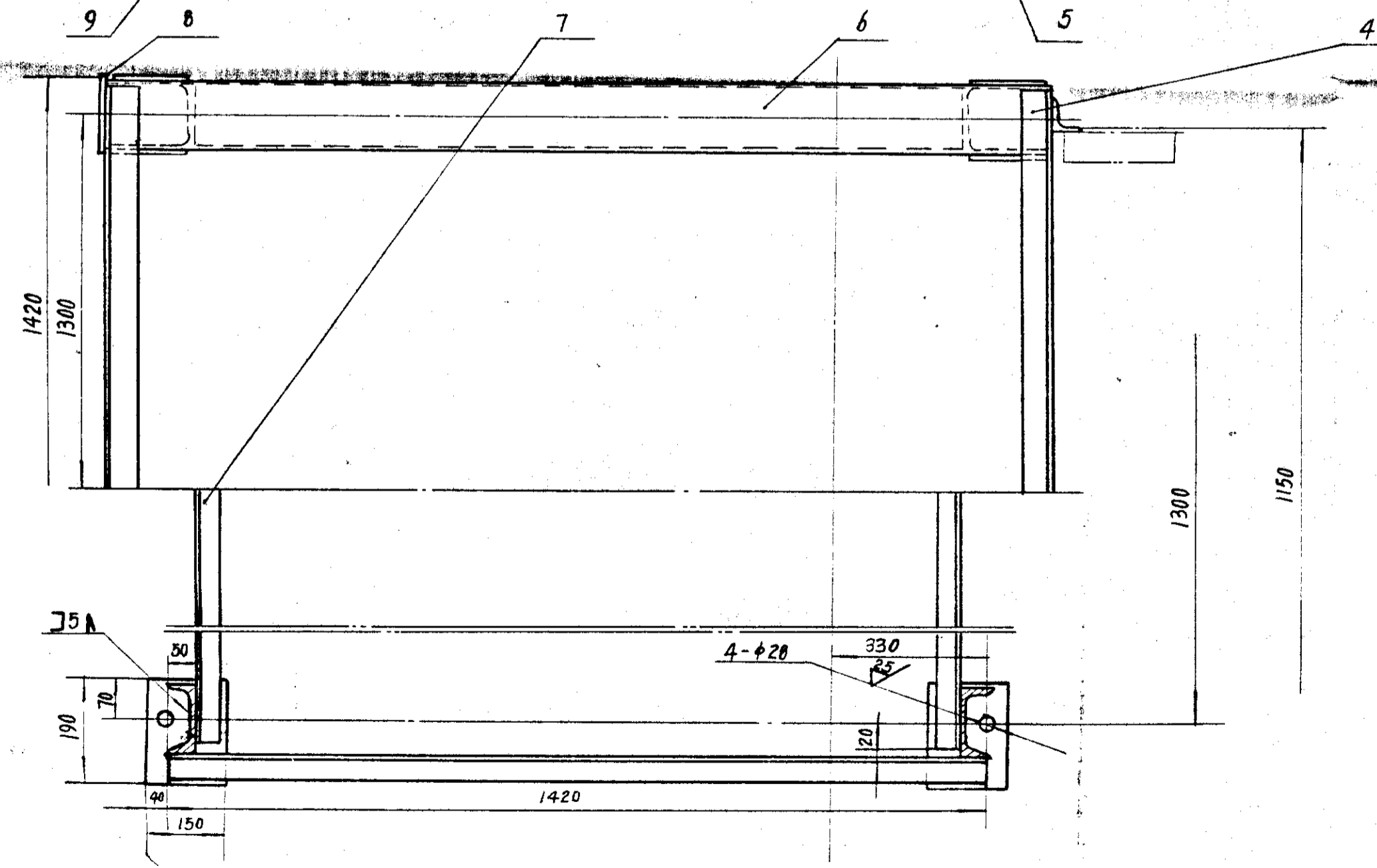
螺旋拉紧装置尾架				DTII03J02313	
标记	数量	更改文件号	签字	日期	图样标记
设计	张	工艺	张	日期	所量比例
校对	张	标准化	张	日期	103.36
主管设计	张	室主任	张	日期	共 1 张 第 1 张
项目负责人	张	总工程师	张	日期	机械电子工业部
审核	张	日期	张	日期	北京起重运输机械研究所

螺旋拉紧装置
尾架
8040 S500 12°
部件



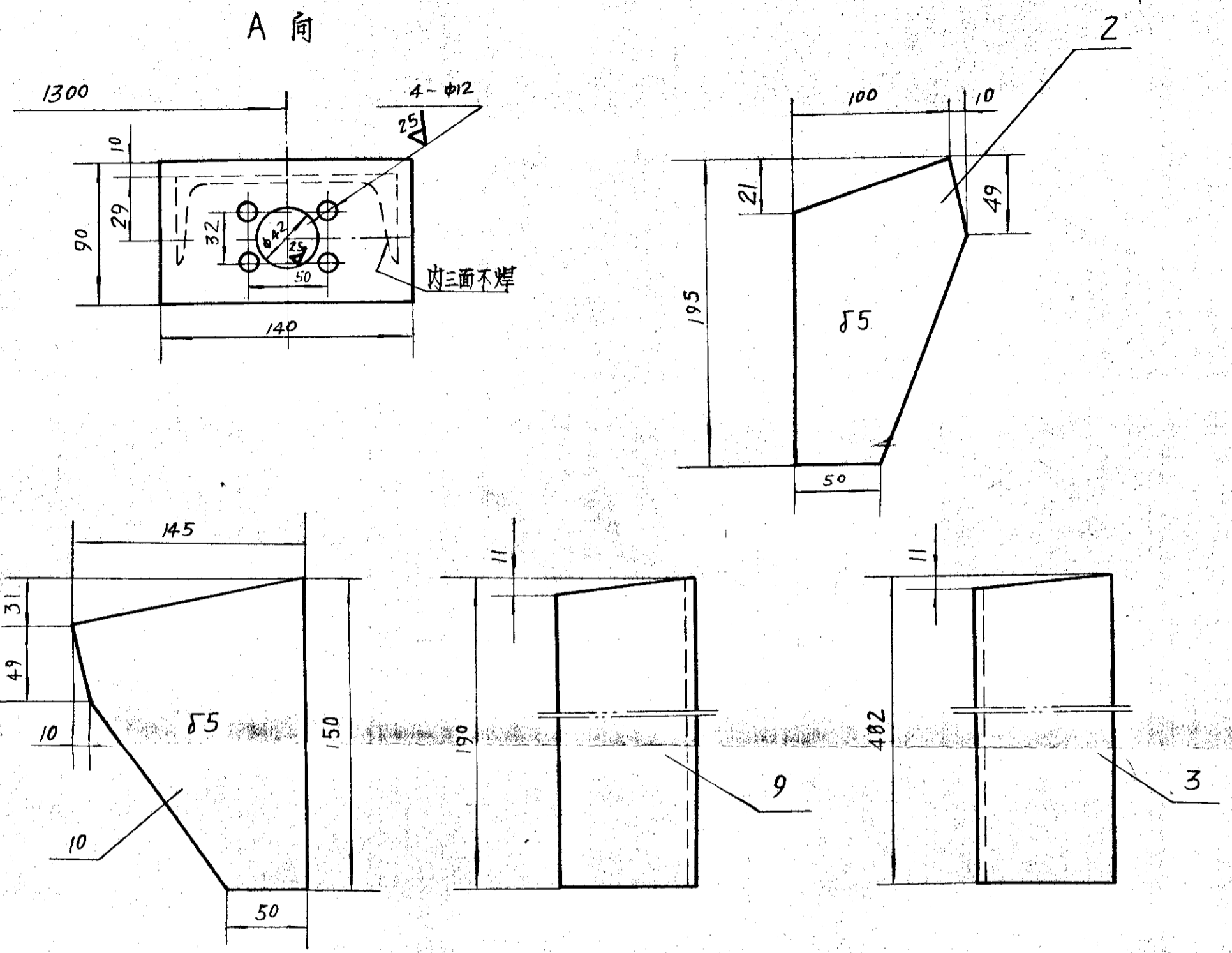
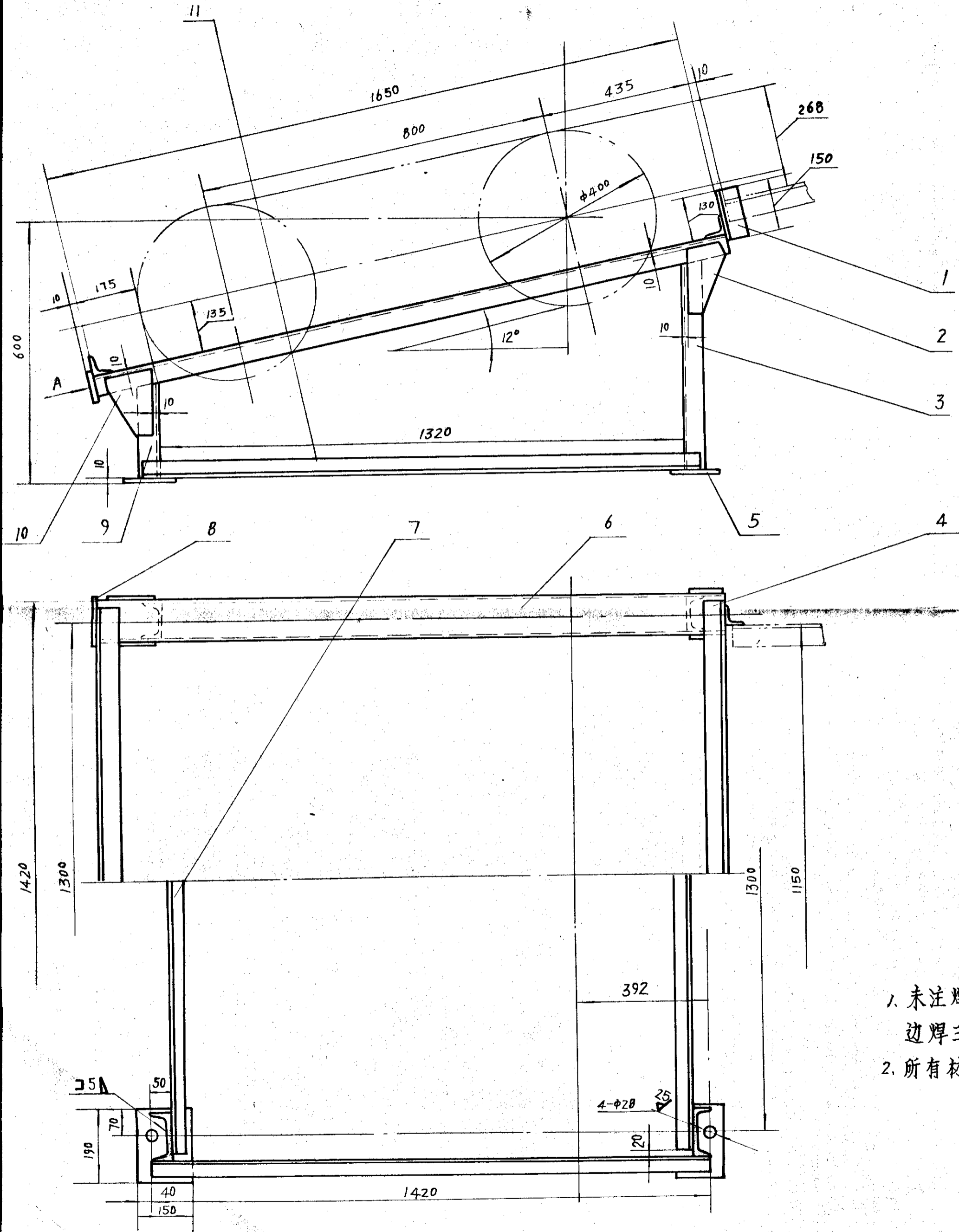
技术要求

- 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 1200x53x5.5-1050	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				图样比例		重量		比例	
螺旋拉紧装置尾架				S		1:5		47	
8040 5800 0				共		张		第	
部件				机械电子工业部		北京起重运输机械研究所			

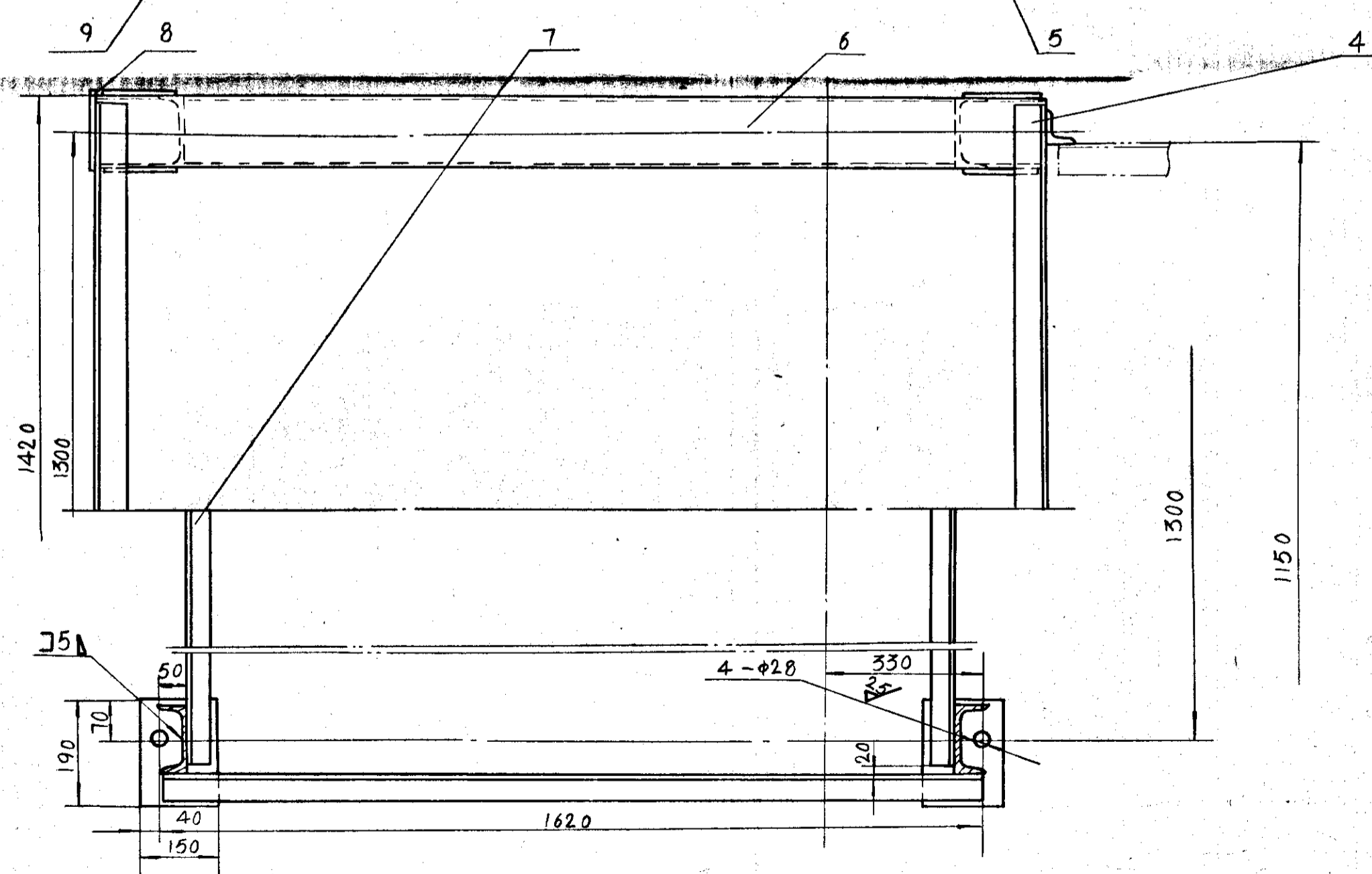
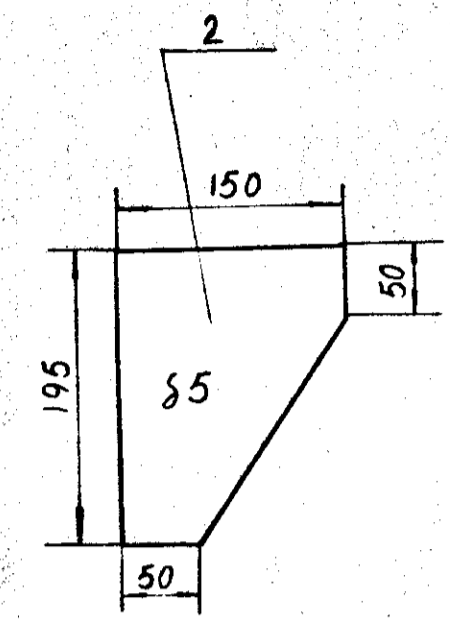
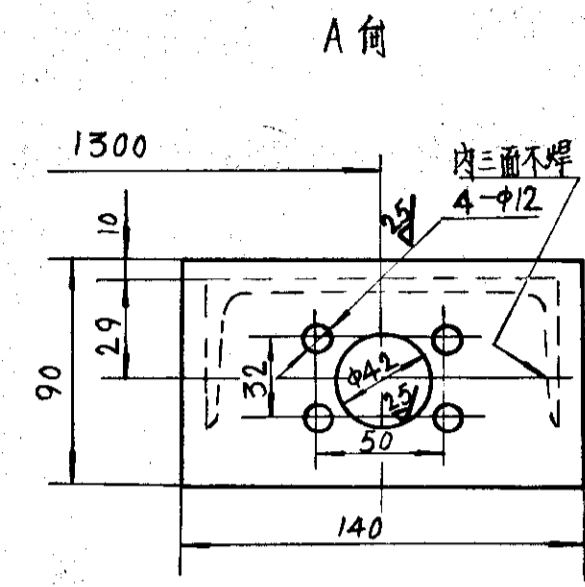
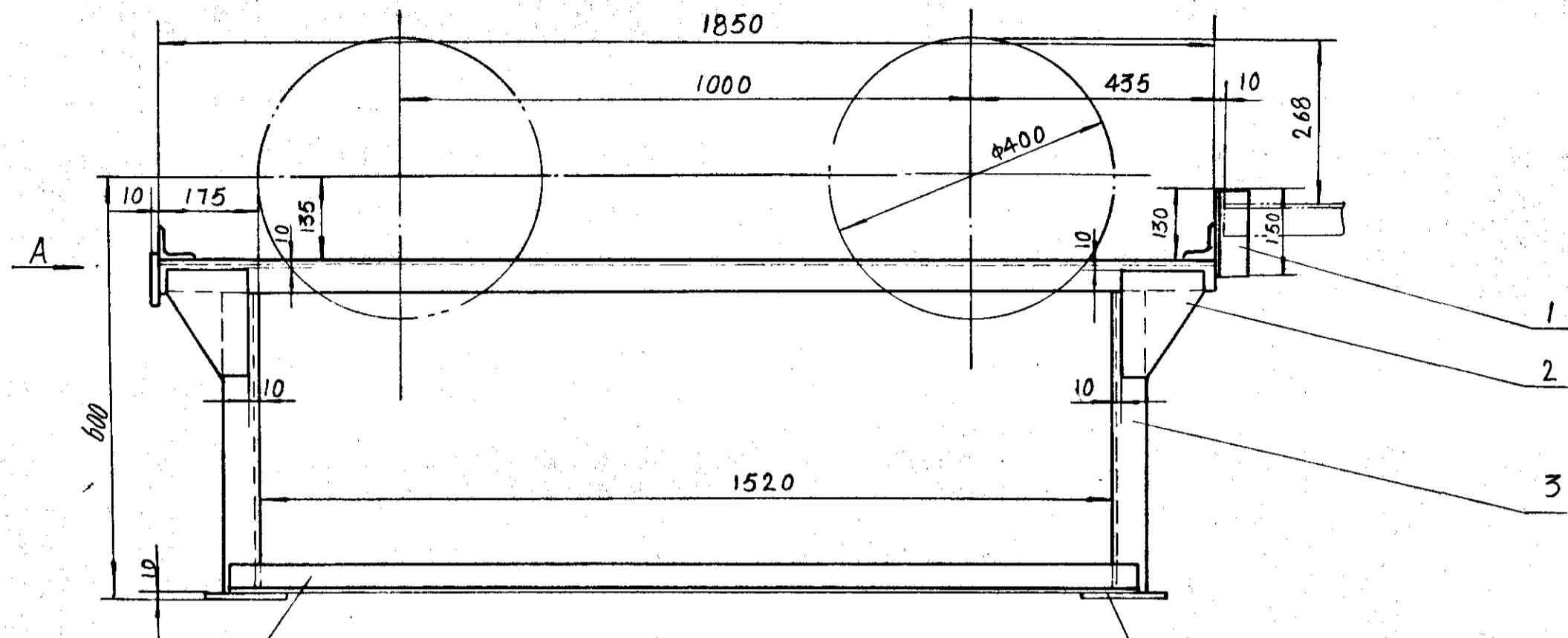


技术要求
 1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
 2. 所有材料下料周边 ∇

序号	代号	名称	数量	材料	重量	比例	备注
11		角钢 50x50x5-1400	2	Q235-A	5.28	10.56	
10		钢板 5	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 5	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				110.28	
共 1 张 第 1 张				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	

F202



技术要求

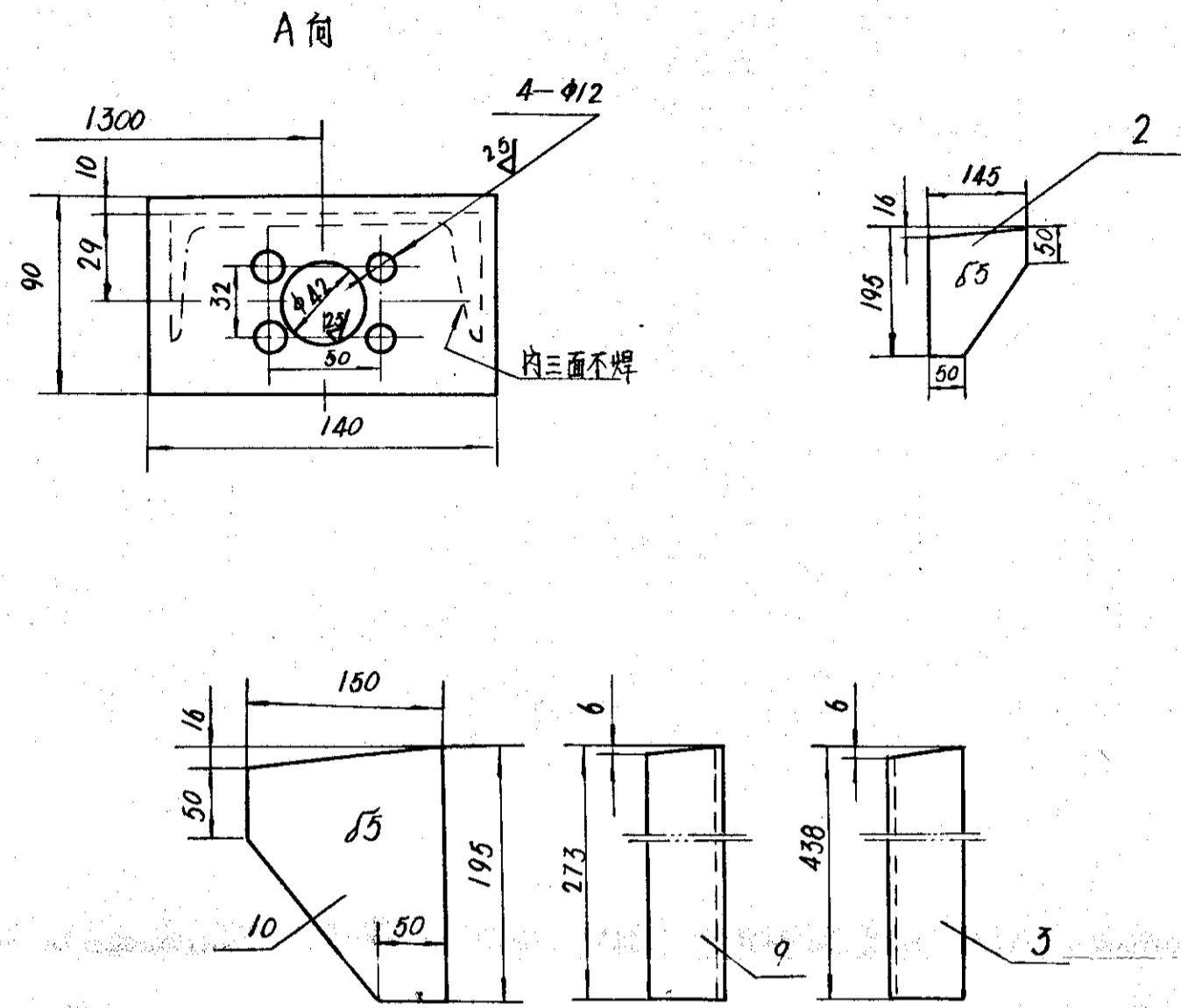
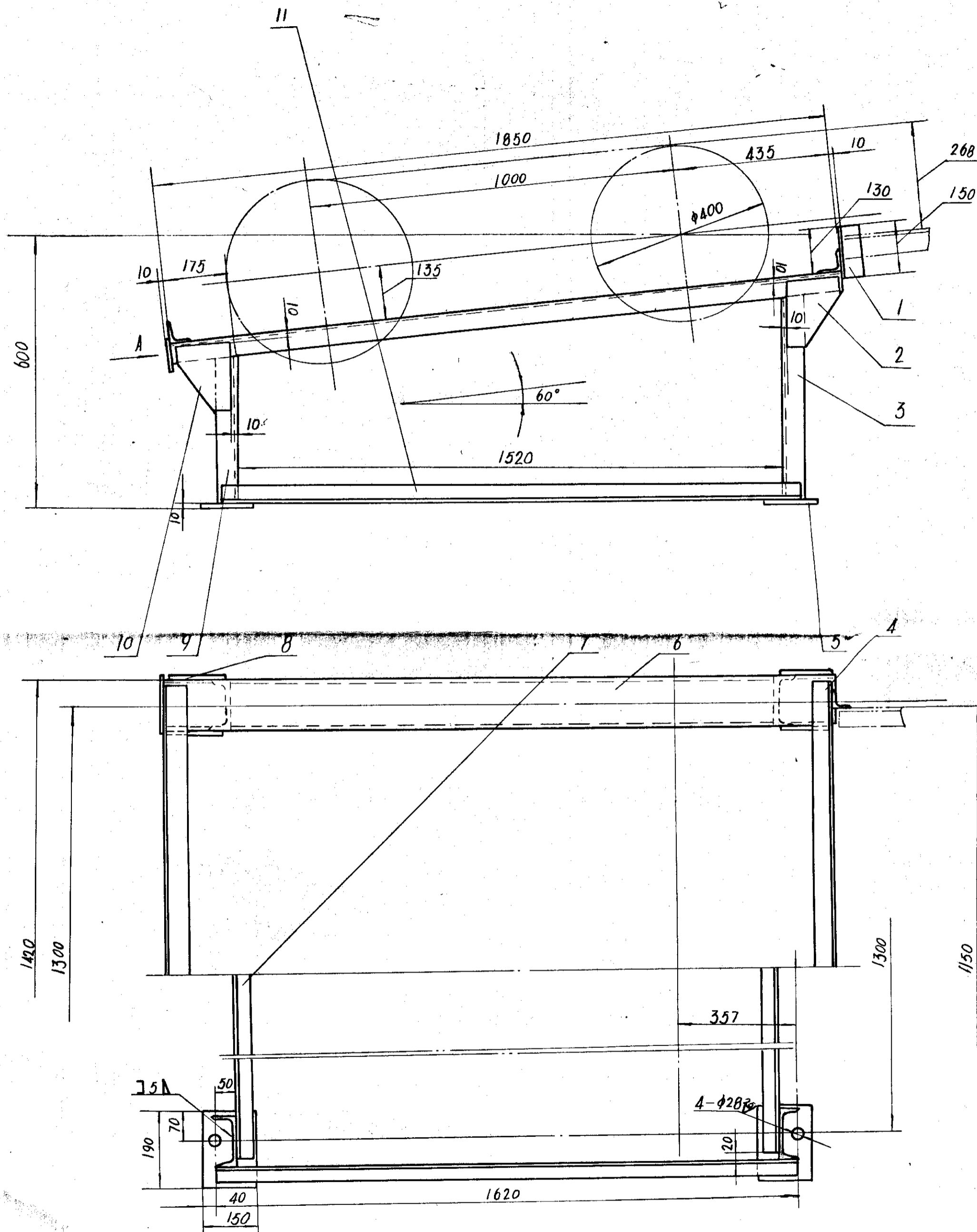
1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度与较焊件最小厚度
2. 所有材料下料周边

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	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				DTII03J02331	
图号	5	比例	1:20	共	1张
设计	李永才	审核	李永才	制图	李永才
主审	王全才	主审	王全才	校对	李永才
项目	李永才	日期	9.1	材料	

零件图
共 1 张
第 1 张

1-10



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 $\frac{100}{100}$

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
11		角钢 50x50x5-1600	2	Q235-A	6.03	12.06
10		钢板 85	4	Q235-A	0.85	3.40
9		槽钢 120x53x5.5-273	2	Q235-A	3.30	6.60
8		钢板 10x90x140	2	Q235-A	0.909	1.978
7		角钢 50x50x5-1380	2	Q235-A	5.08	10.16
6		槽钢 120x53x5.5-1850	2	Q235-A	22.38	44.76
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 120x53x5.5-438	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

8040 S1000 6°

部件

DTII03J02332

图样标记

质量比例

S 1/6.52

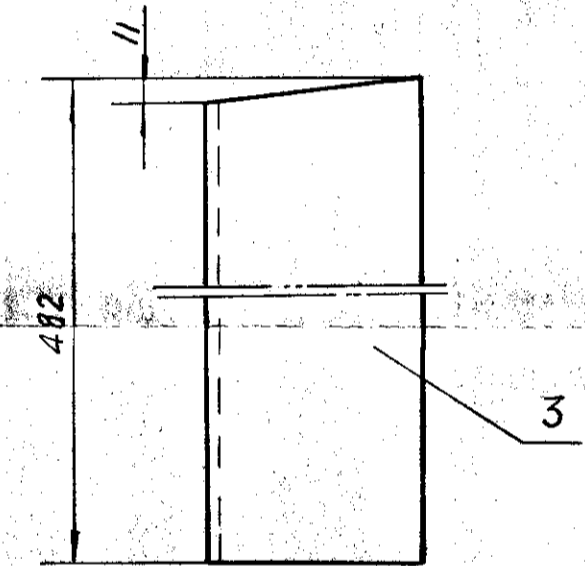
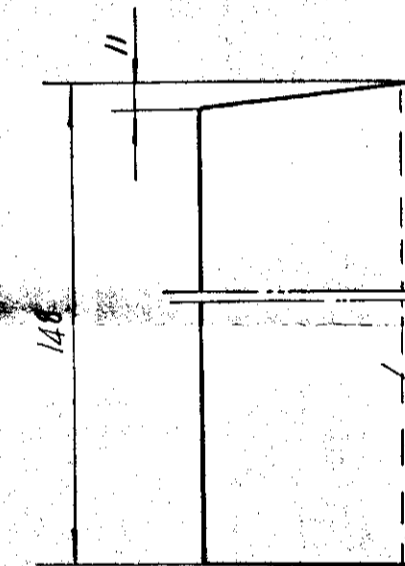
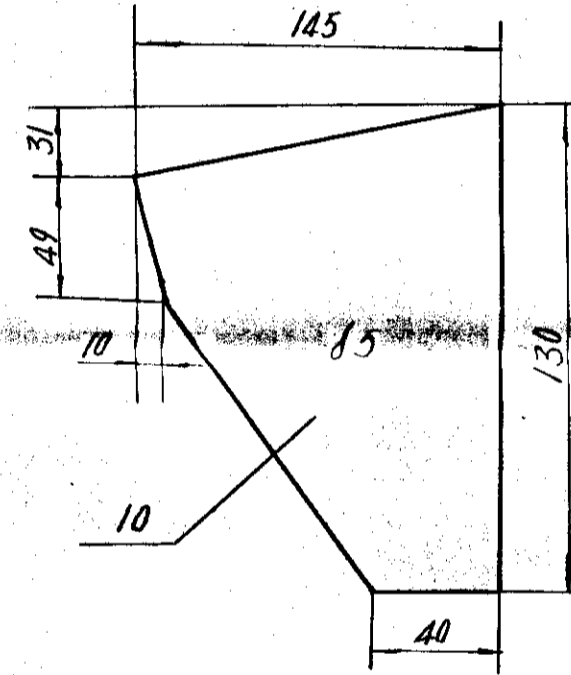
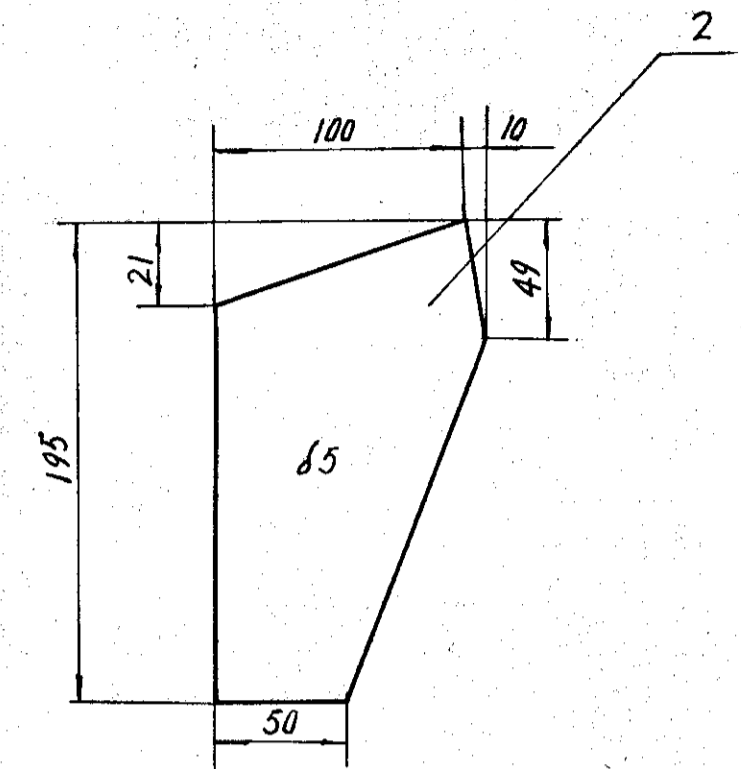
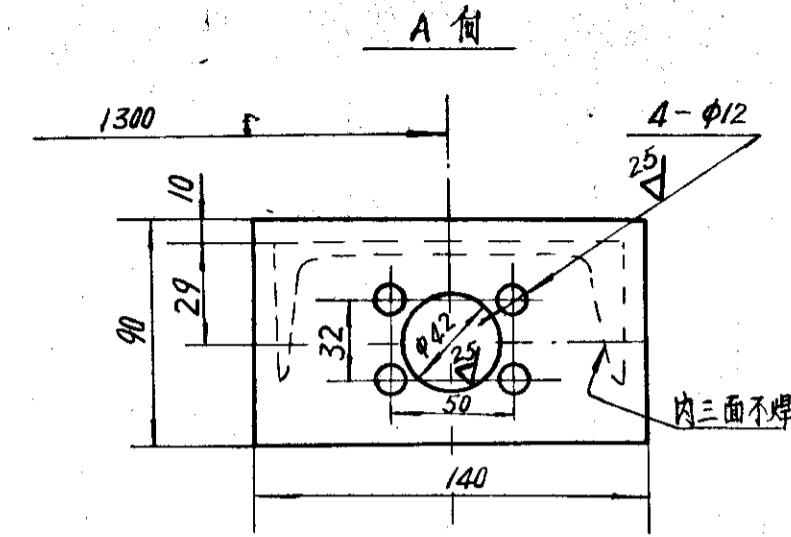
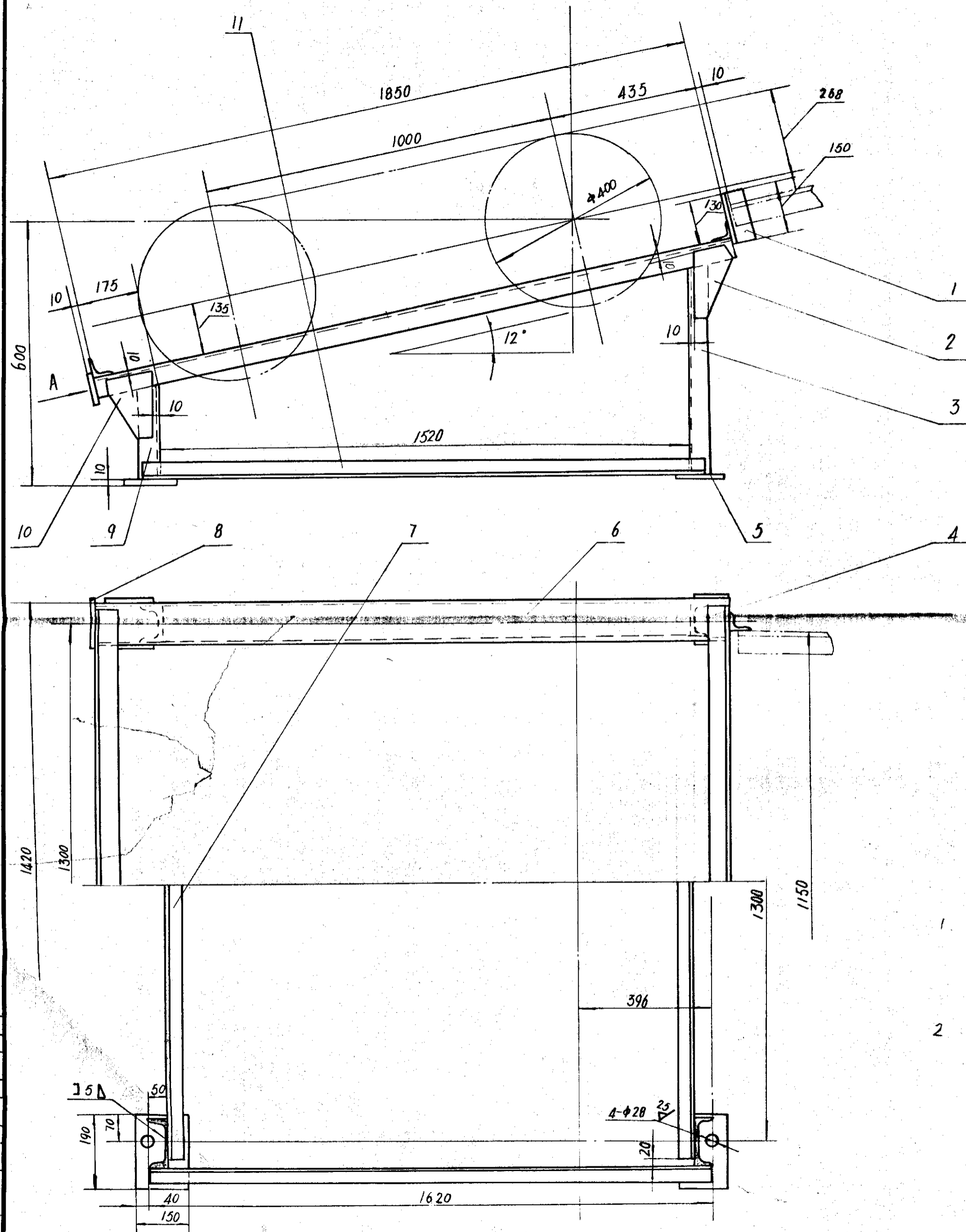
共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

标记	次数	更改文件号	签字	日期
设计		周之学	张敏	
校对		李元才	李元才	
主管设计		李金成	李金成	
项目负责人		陈学泰	陈学泰	
审核		黎材	黎材	93.8

用件登记
用
校
图样号
图号
字
期

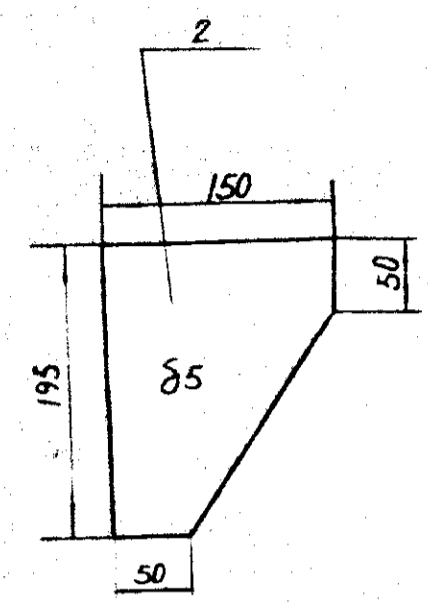
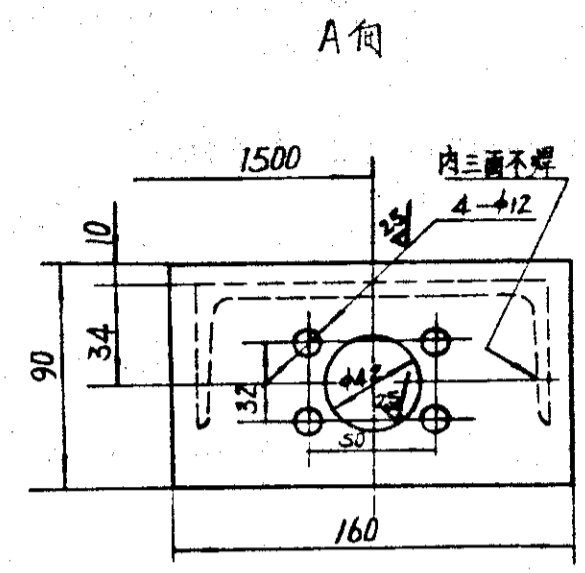
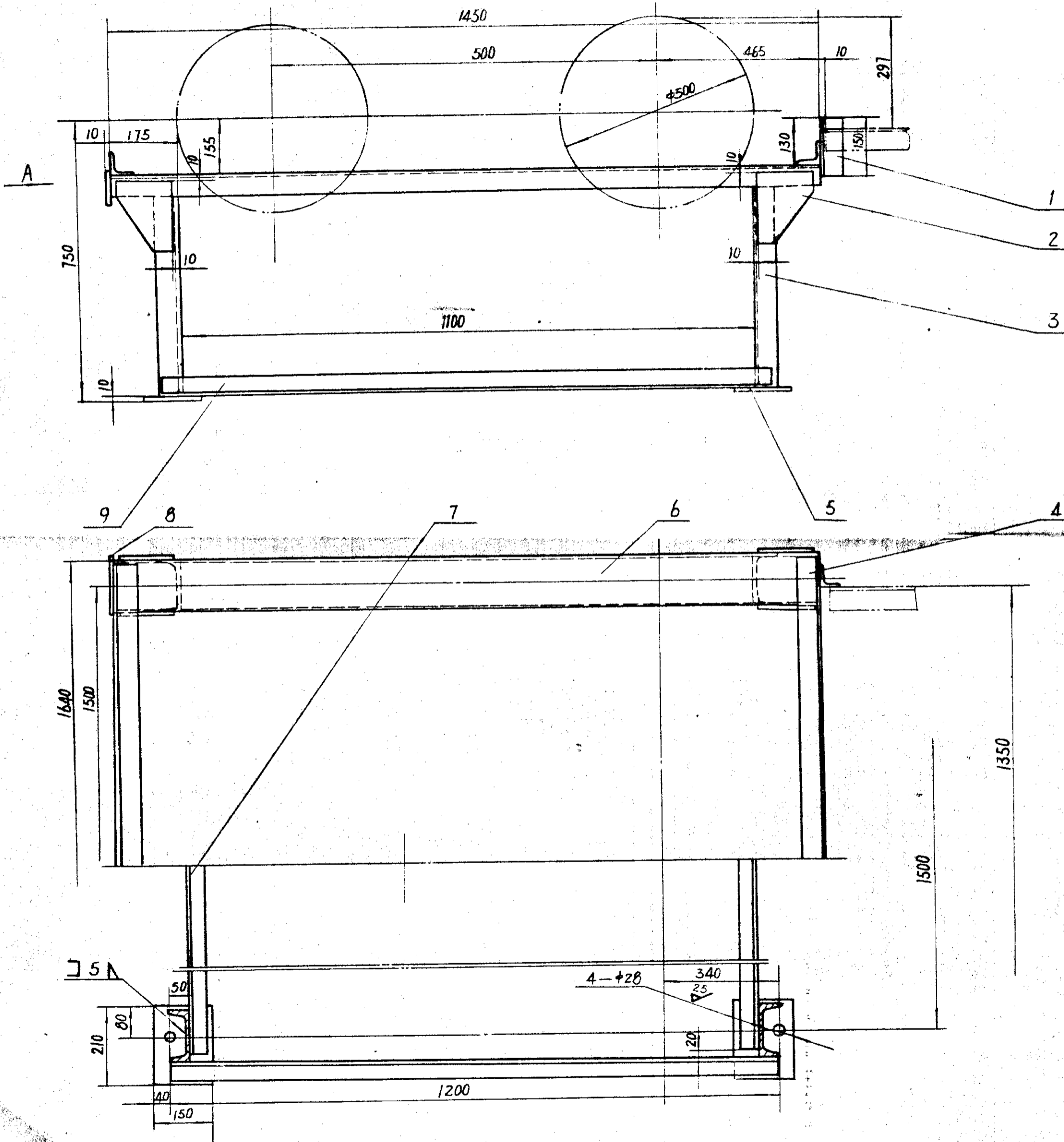
2/18



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

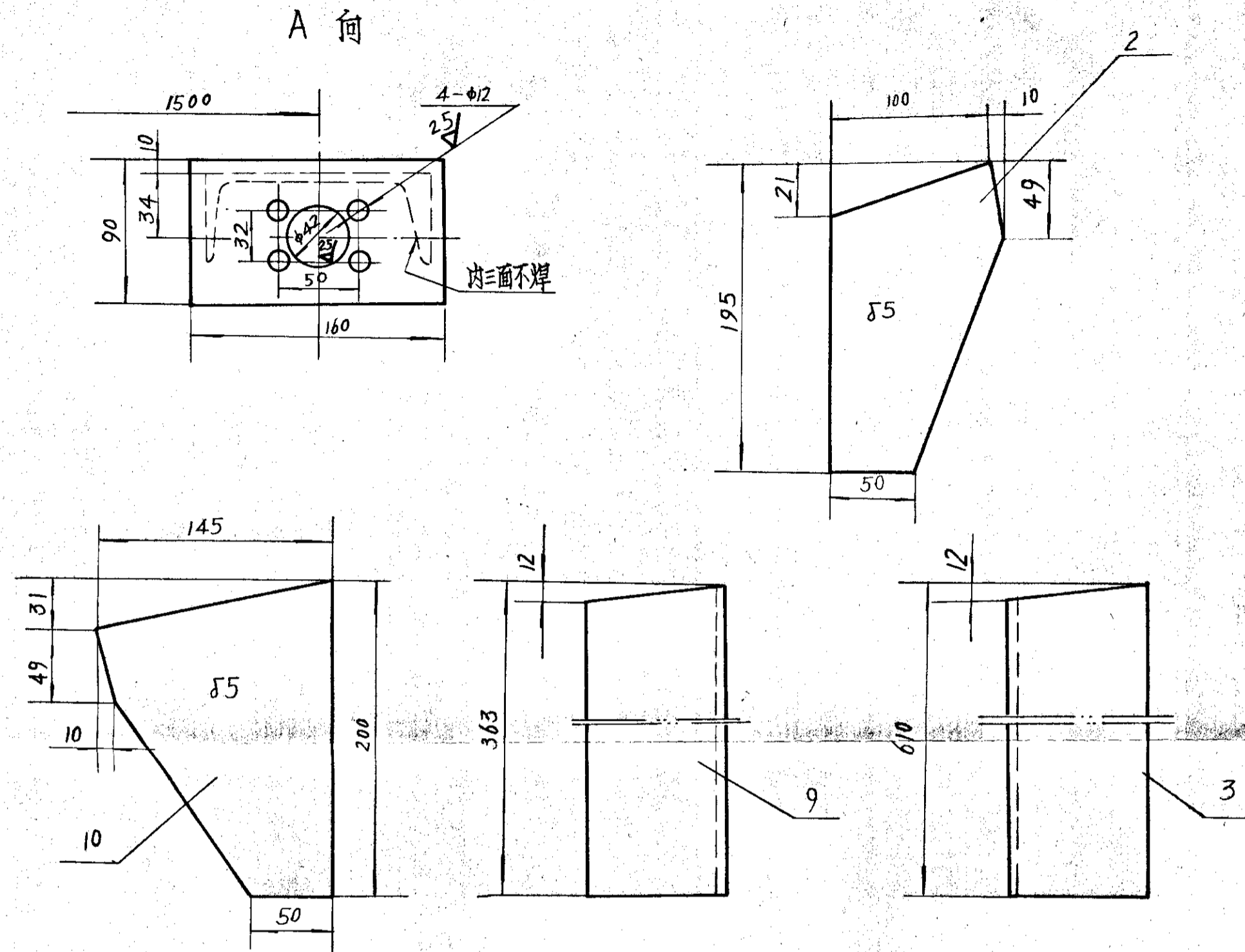
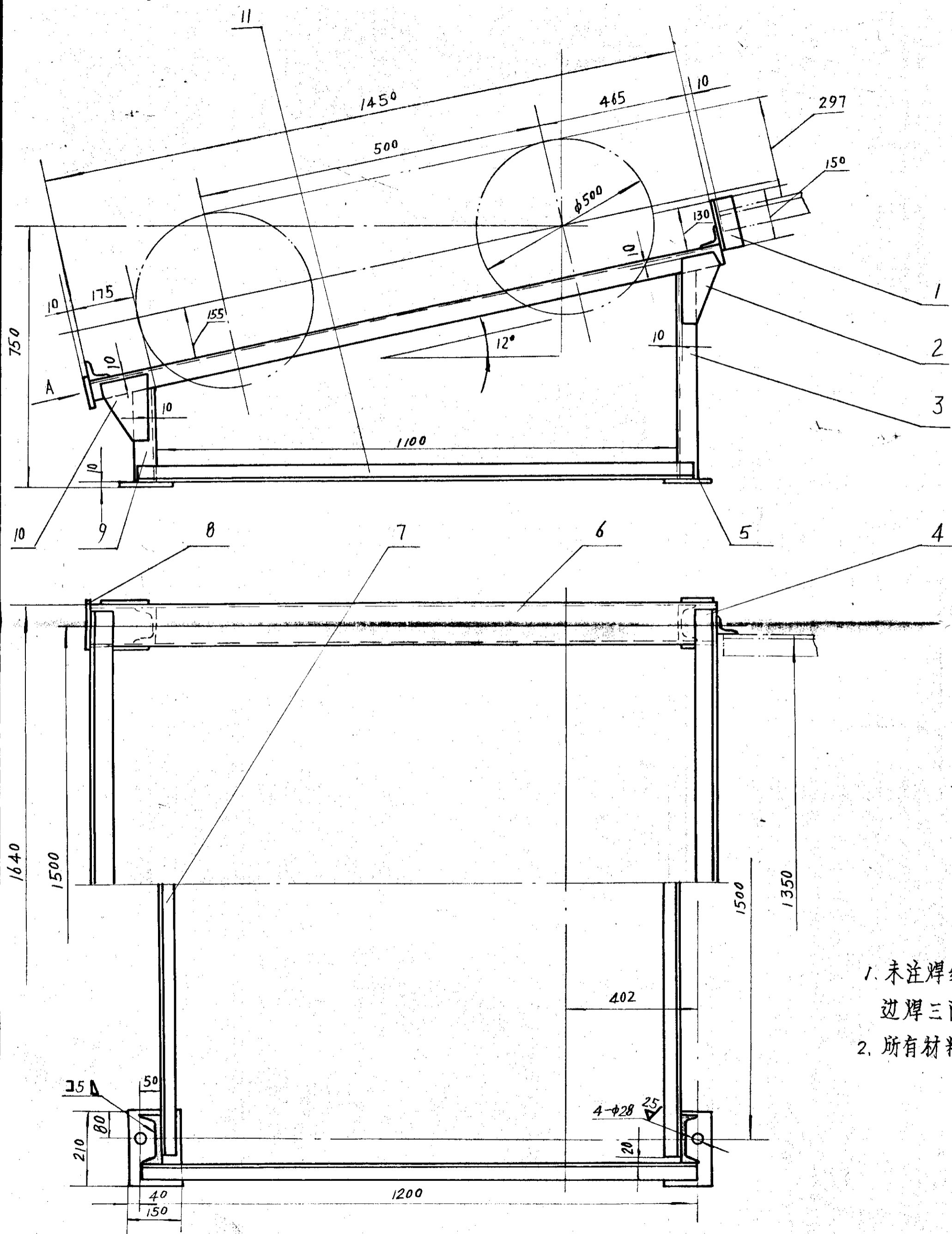
1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处应焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度
2. 所有材料下料周边倒

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 尾架				DT104J02411	
设计	校对	审核	批准	图样编号	重量比例
10050	5500	0		S	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
校对
审核
批准
日期

F22

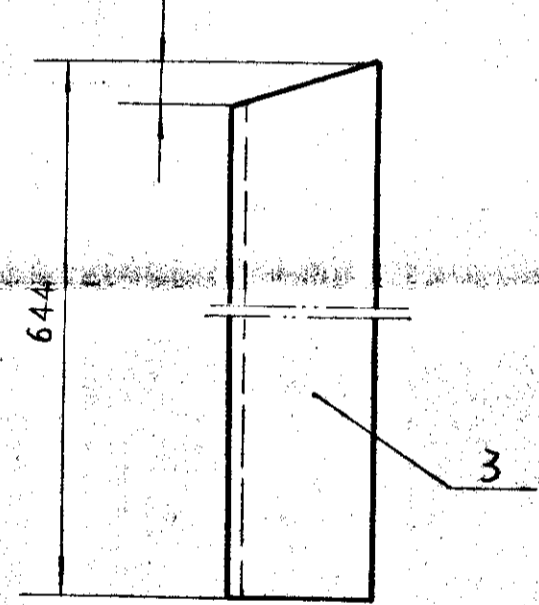
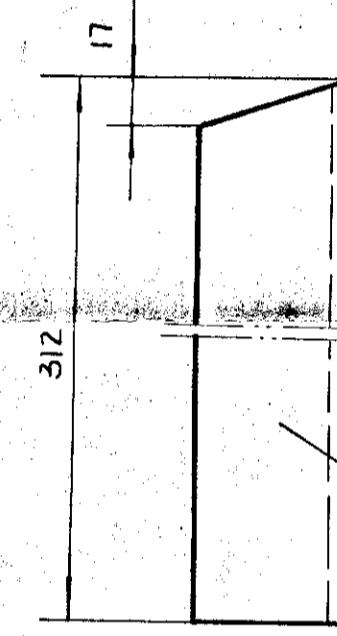
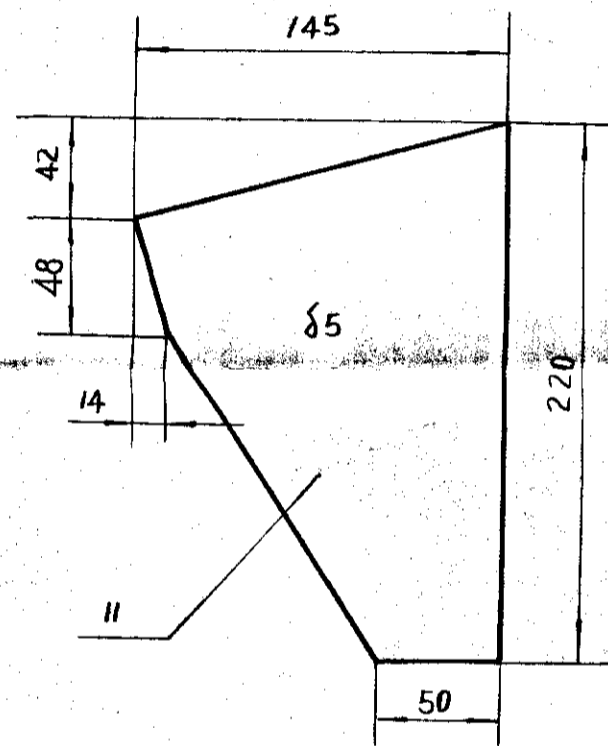
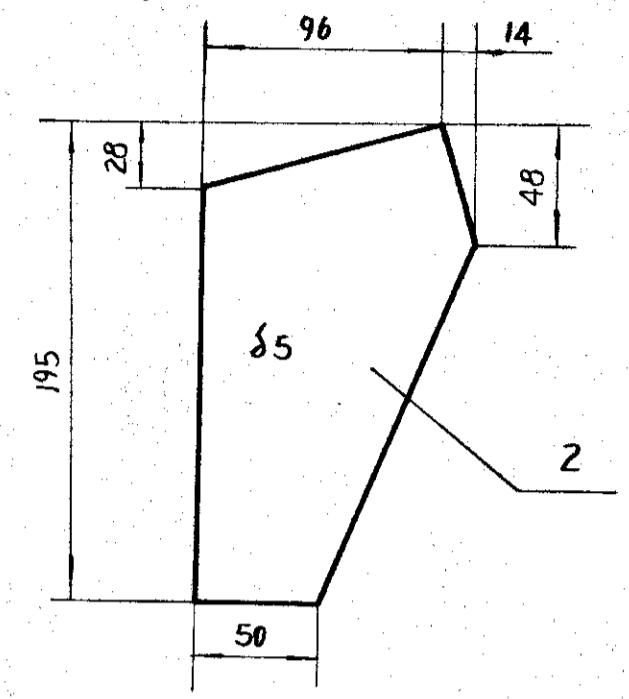
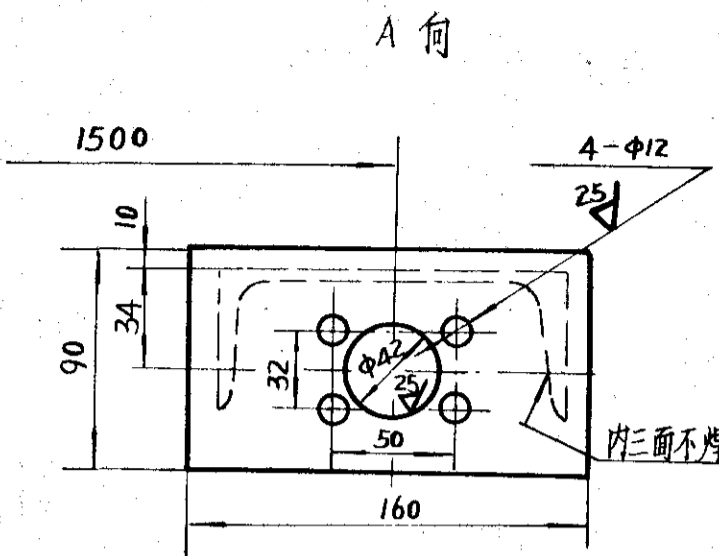
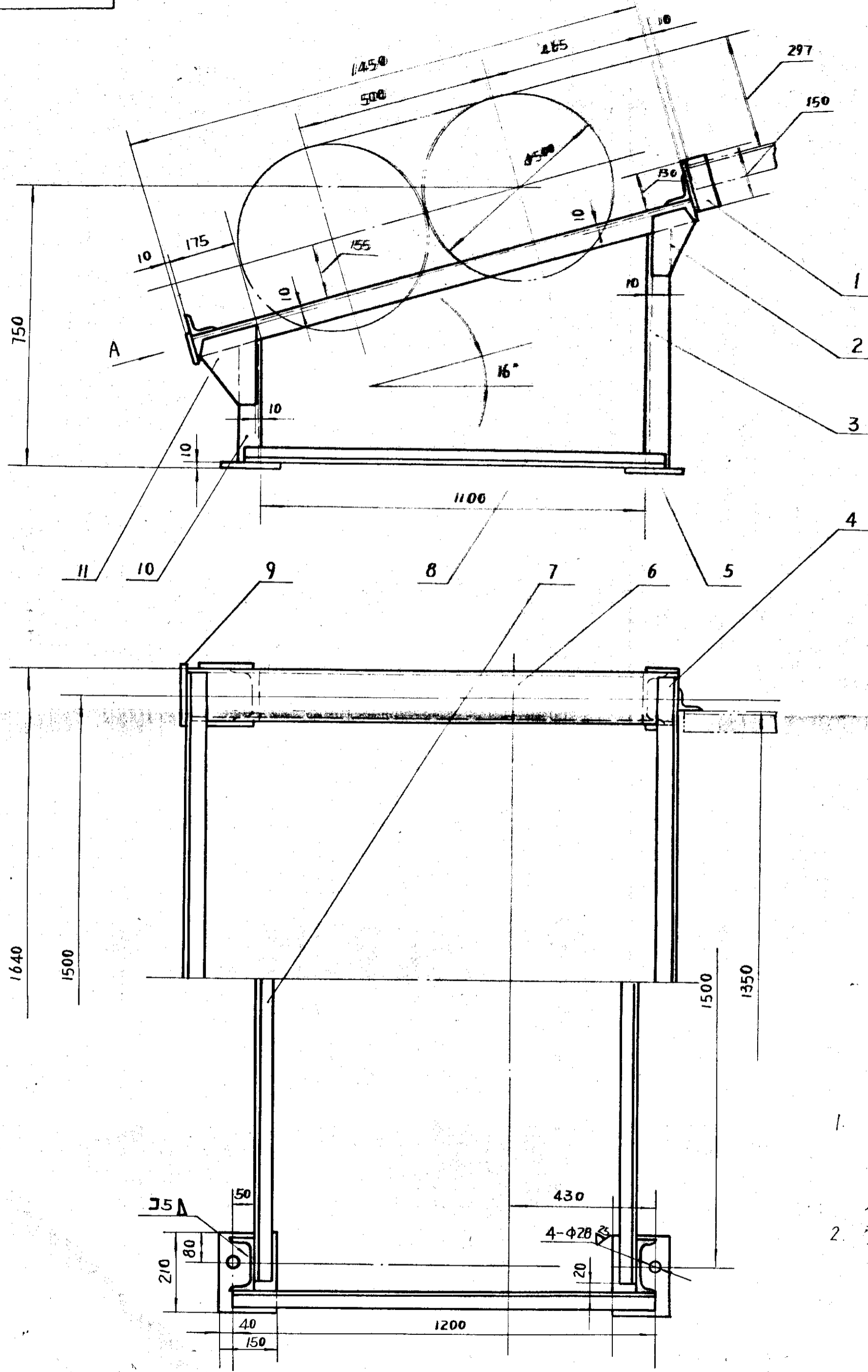


技术要求
 1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处，周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
 2. 所有材料下料周边 ∇ 。

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		
10050 S500 12°				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	
部件					

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



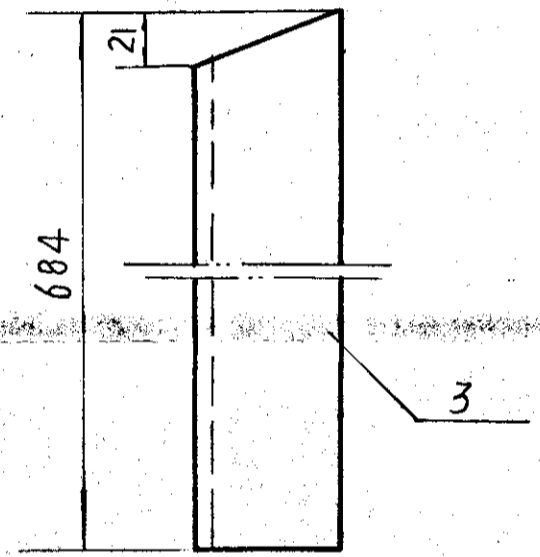
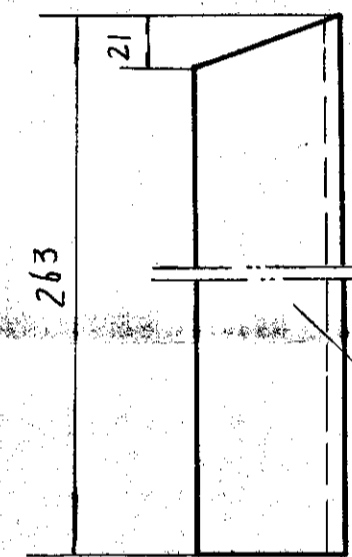
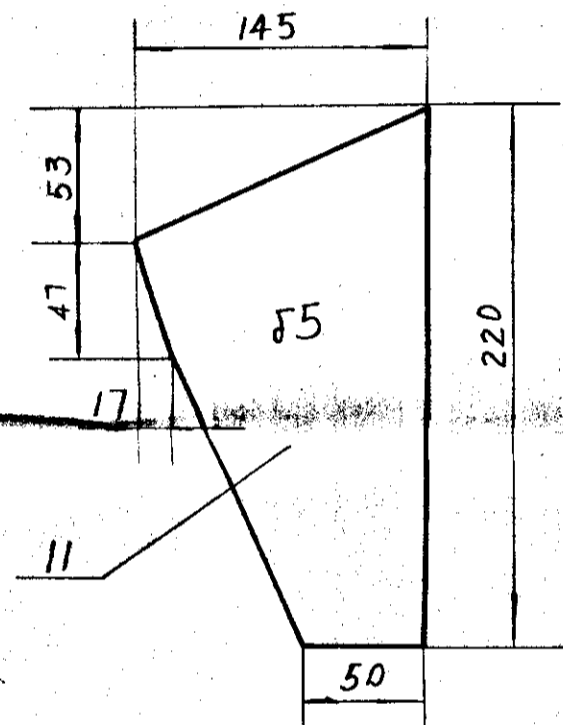
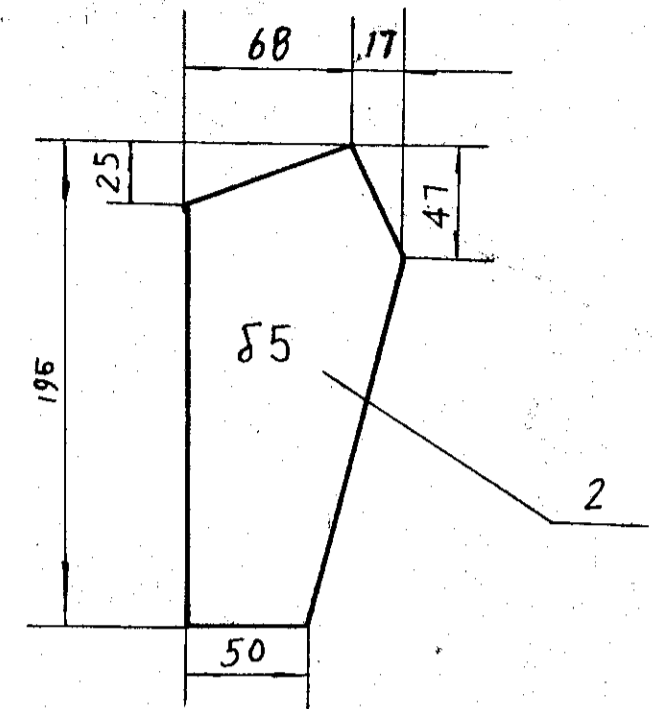
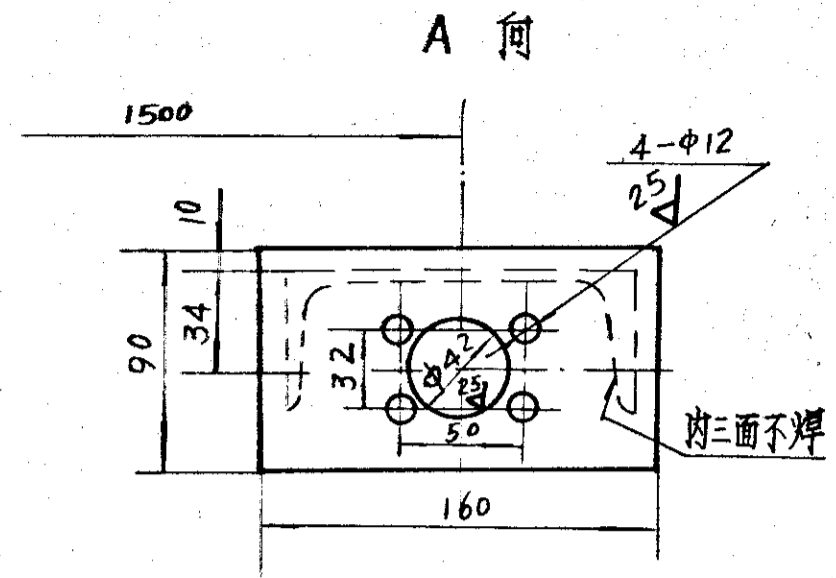
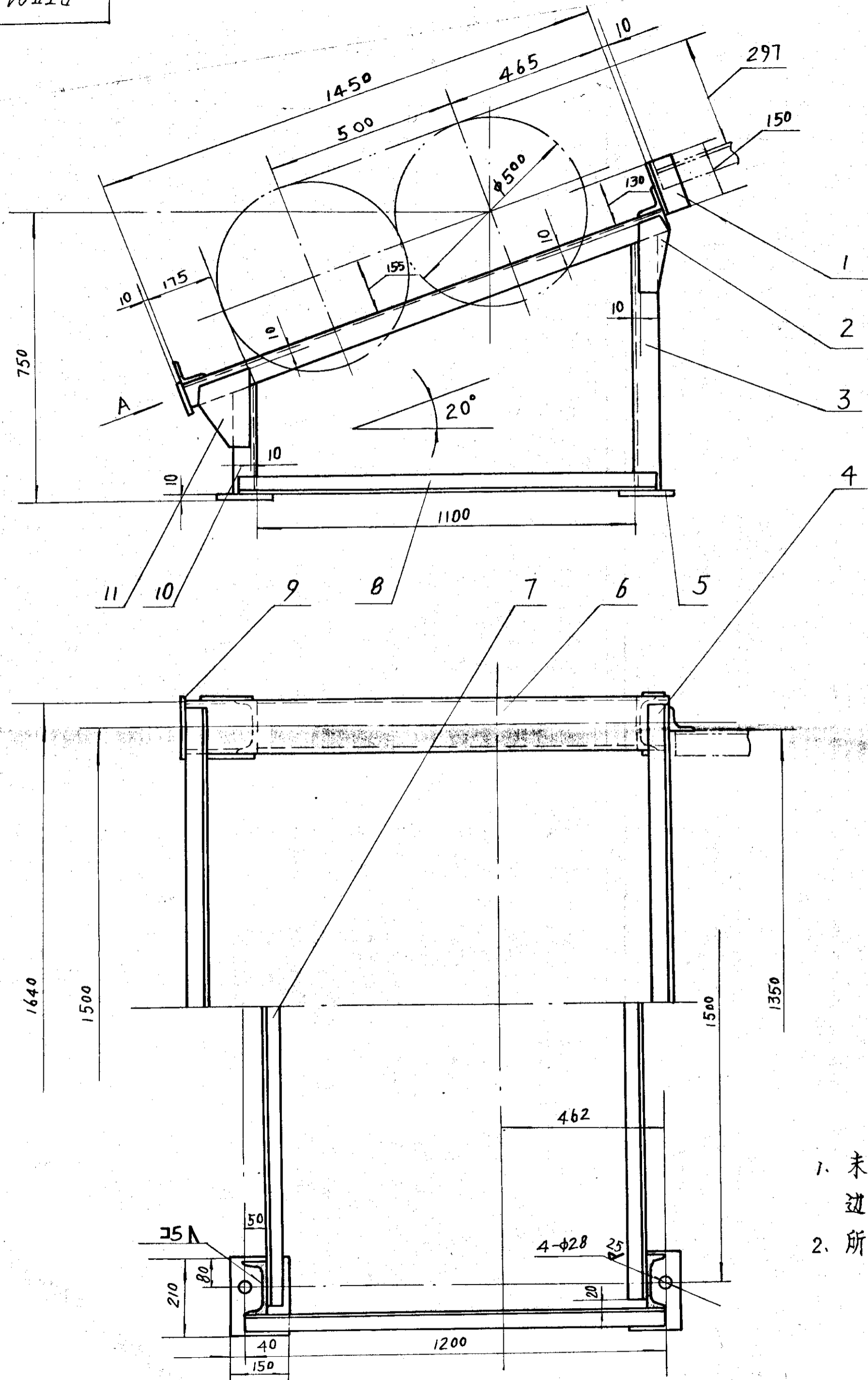
- 技术要求
1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处，周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
 2. 所有材料下料周边 45° 。

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	质量比例				
S	126.88				
10050 5500 16°		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			

零件表
用
校
图
号
总
字
期

F228



技术要求

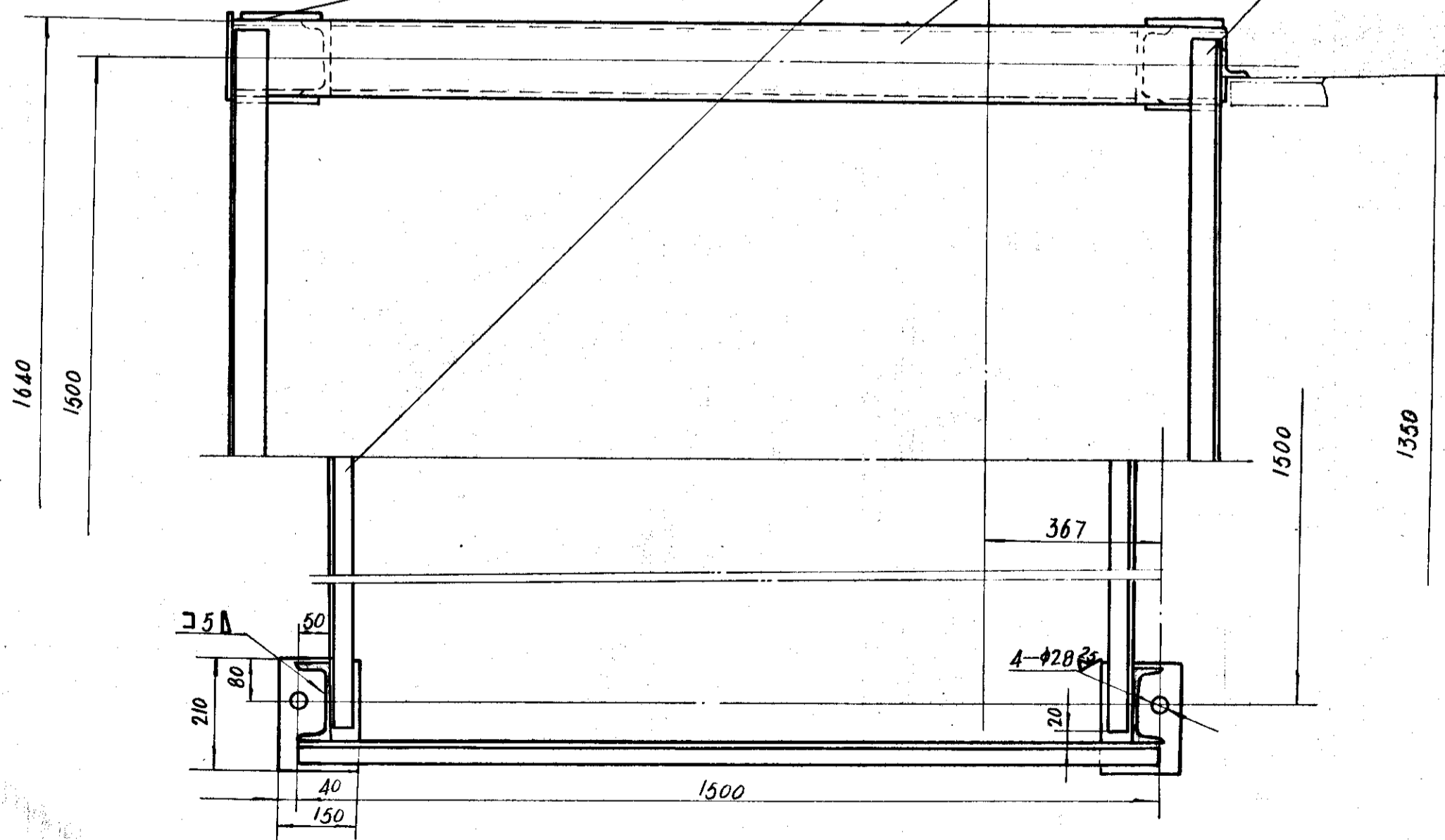
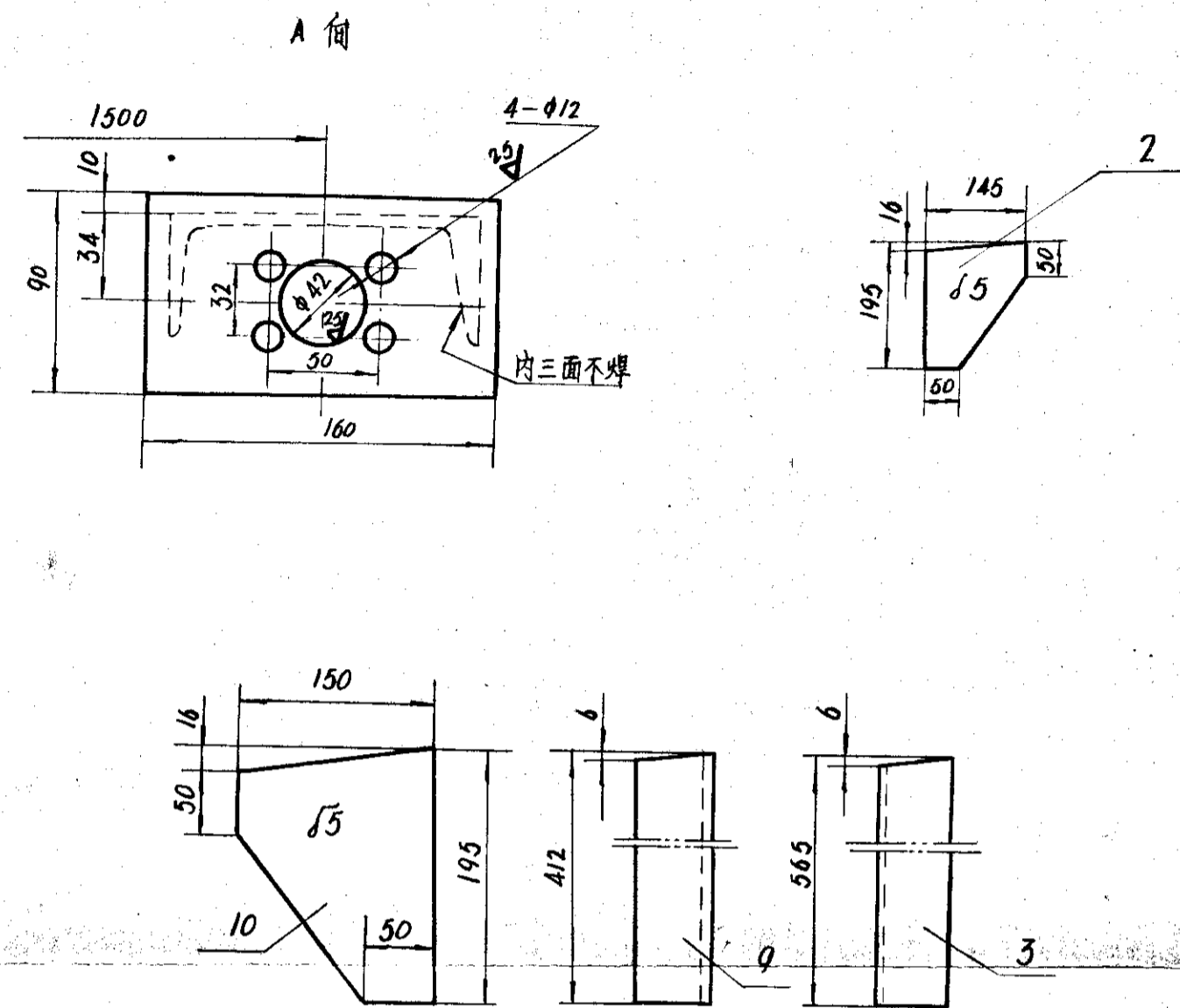
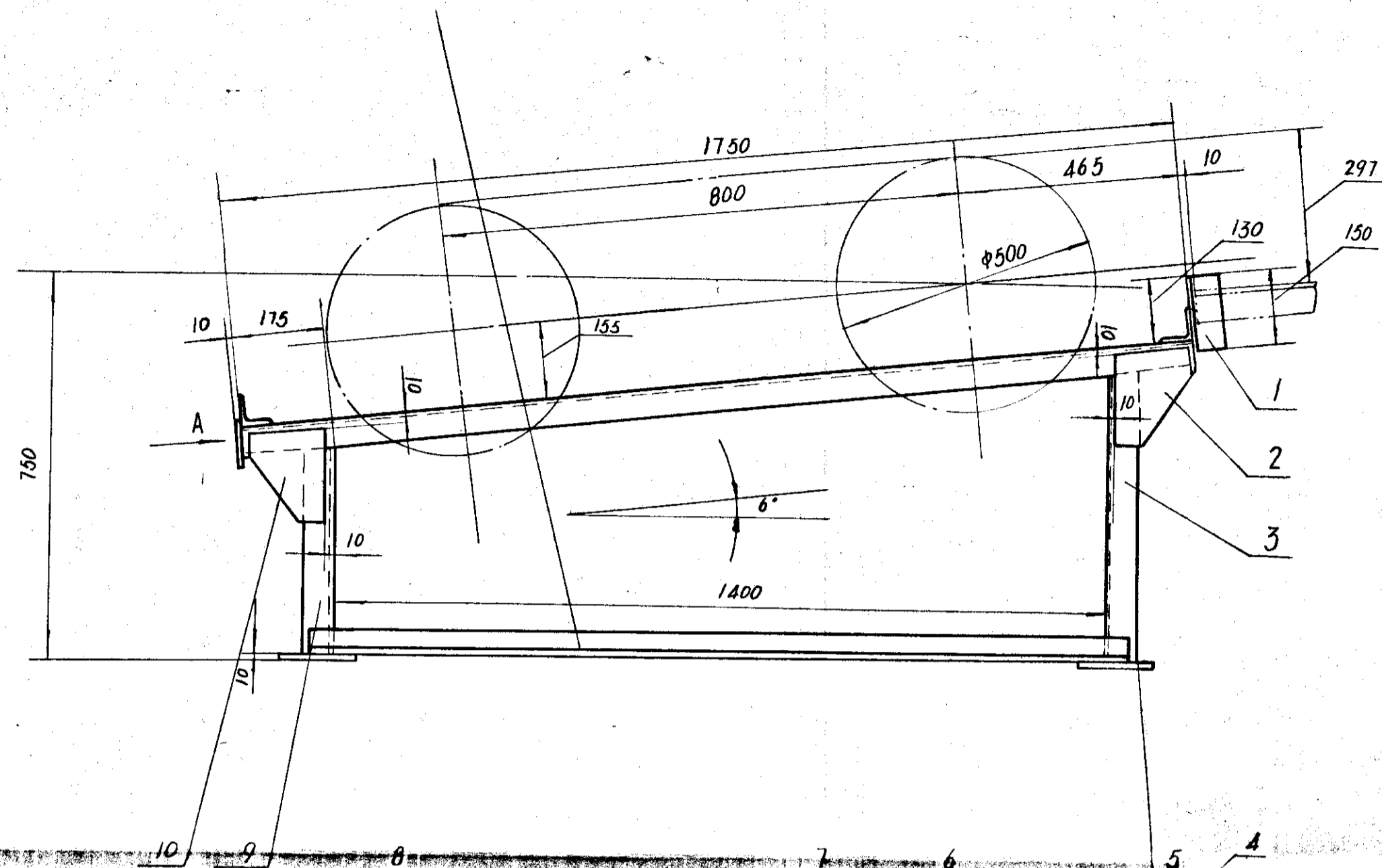
1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有材料下料周边 ∇ 。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
11		钢板 δ5	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 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				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



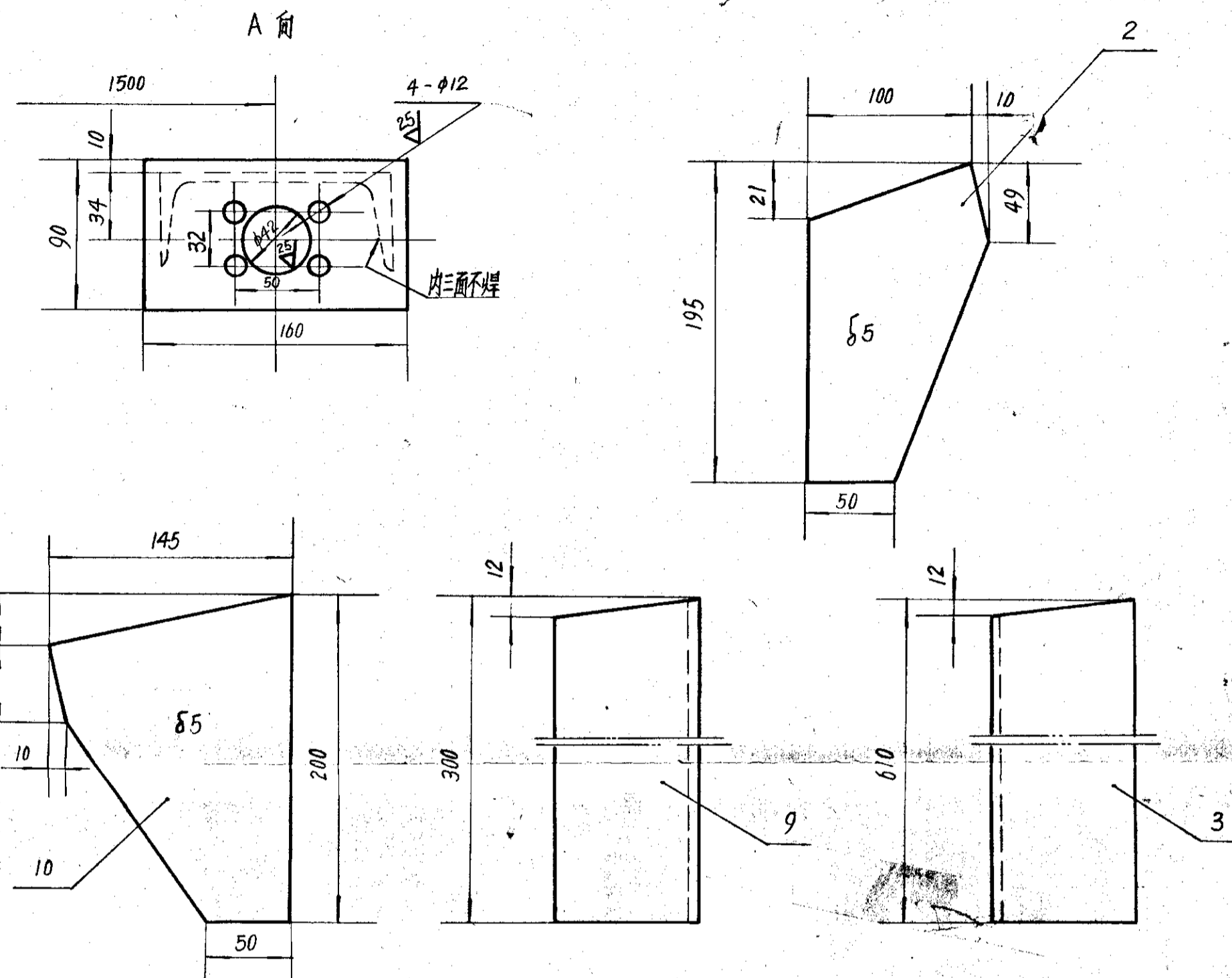
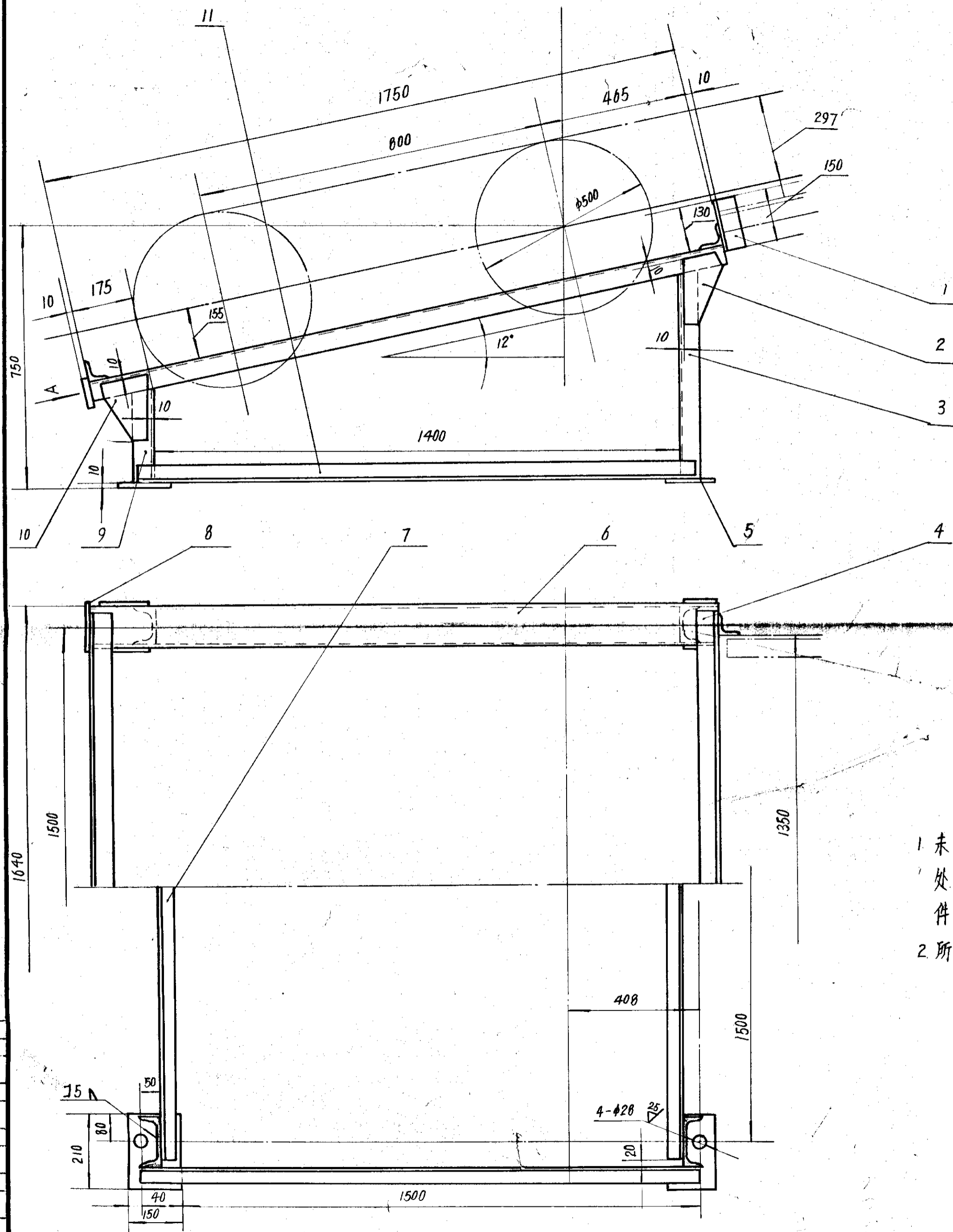
技术要求

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 δ5	4	Q235-A	0.85	3.40
9		槽钢 140x58x6-412	2	Q235-A	5.96	11.92
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	25.34	50.68
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 140x58x6-565	2	Q235-A	8.10	16.20
2		钢板 δ5	4	Q235-A	0.7	2.80
1		角钢 63x63x6-150	2	Q235-A	0.86	1.72

螺旋拉紧装置尾架				DTII04J02422	
图样标记	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					

F168

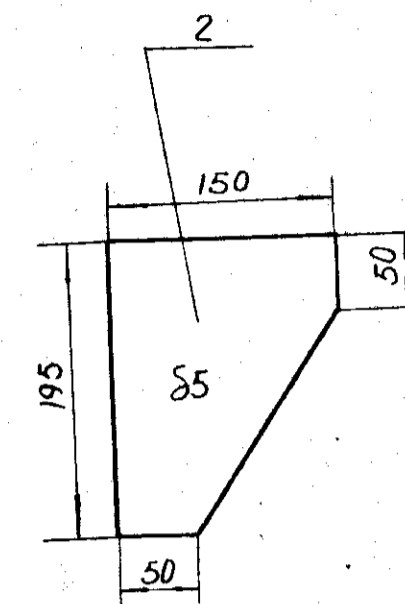
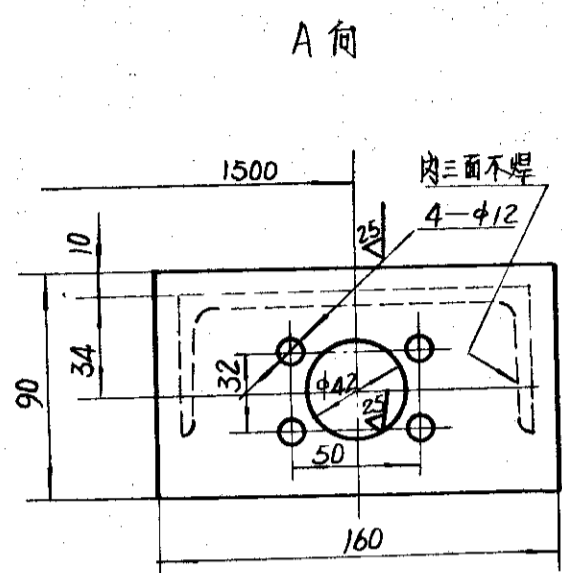
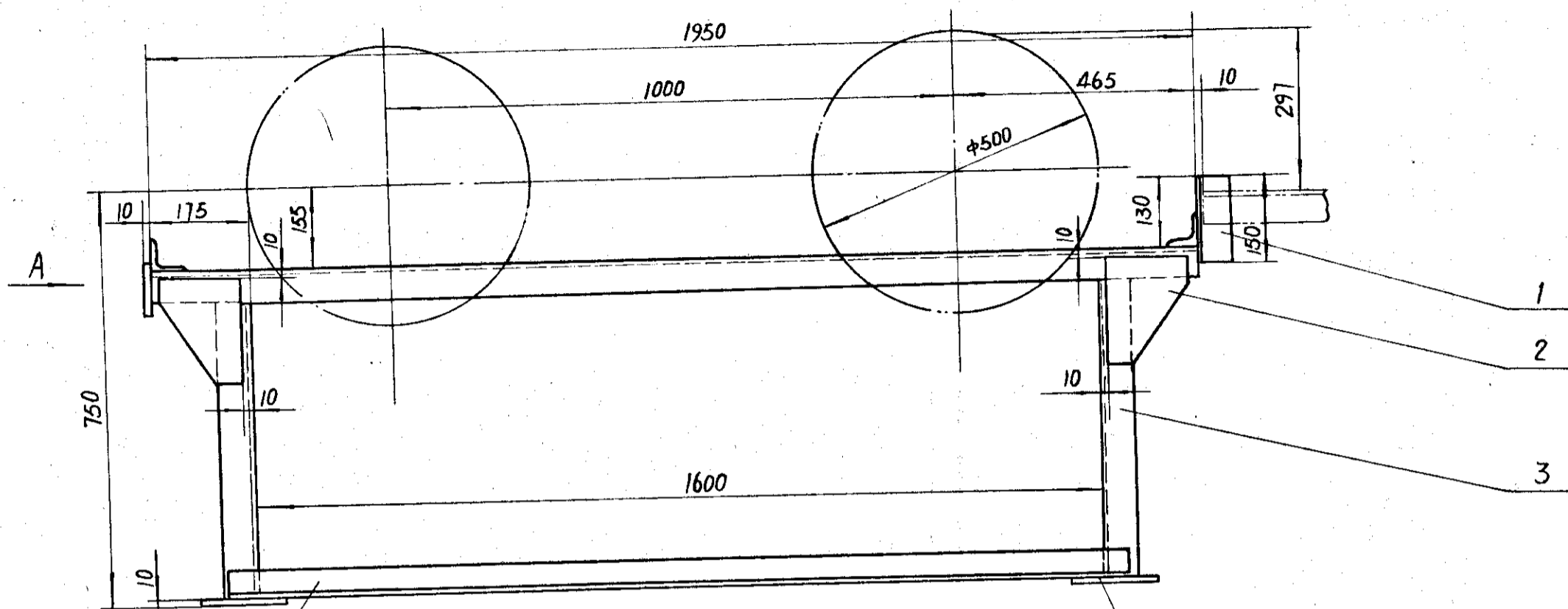


技术要求
 1 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处，周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
 2 所有材料下料周边倒角。

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

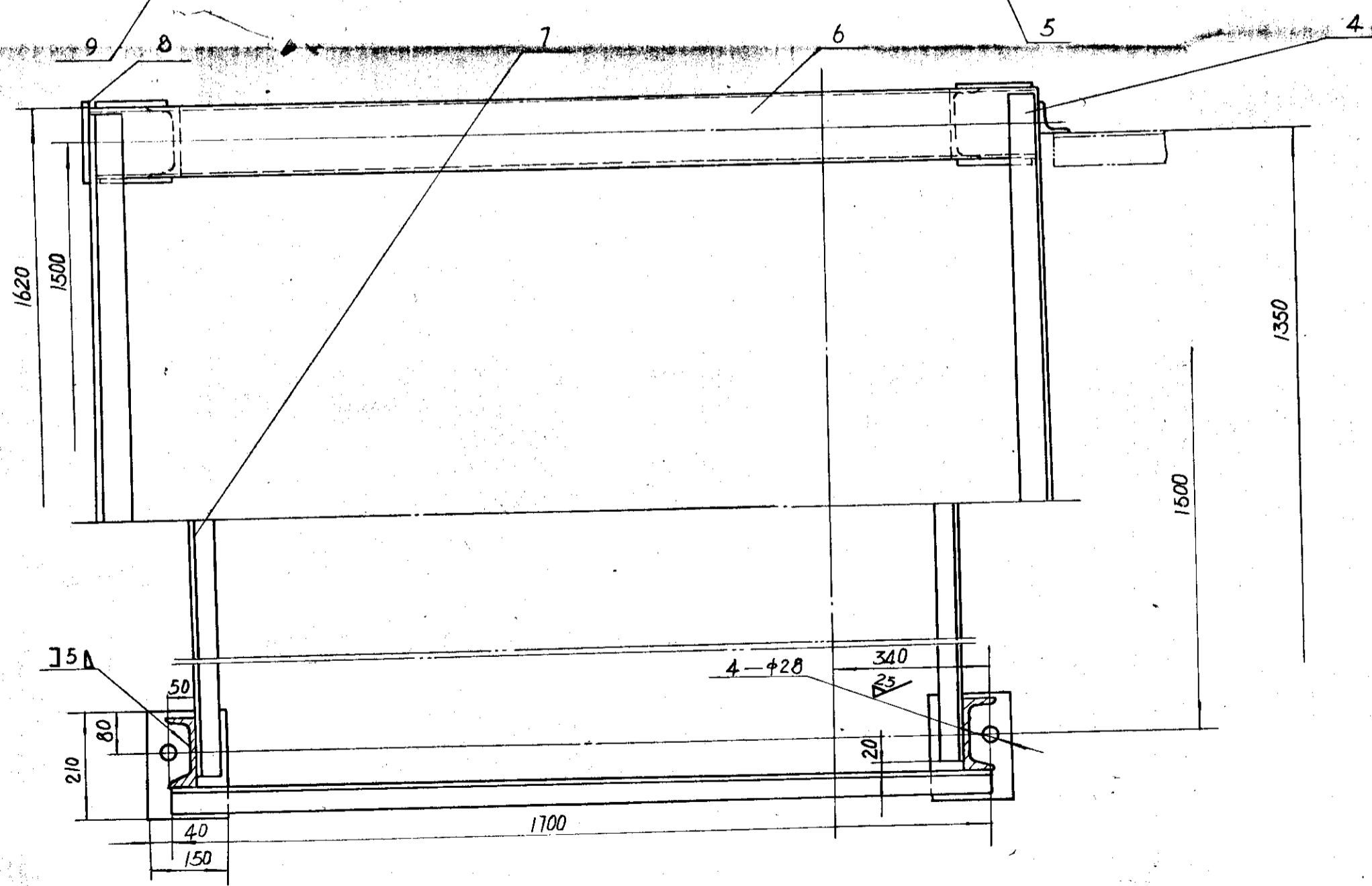
螺旋拉紧装置尾架				DT104J02423	
10050 5800 12°				图样标记	
136.43				质量比例	
共 1 张 第 1 张				机械电子工业部	
北京起重运输机械研究所				部件	

通用零件表
 图
 校
 审核
 日期
 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

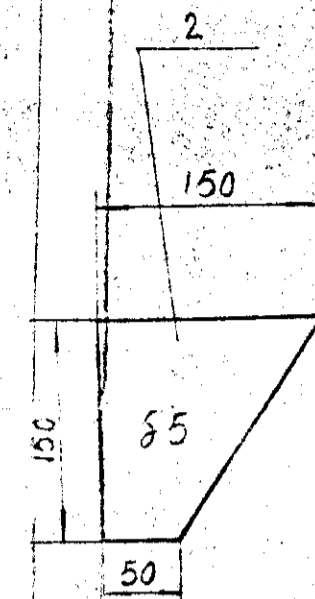
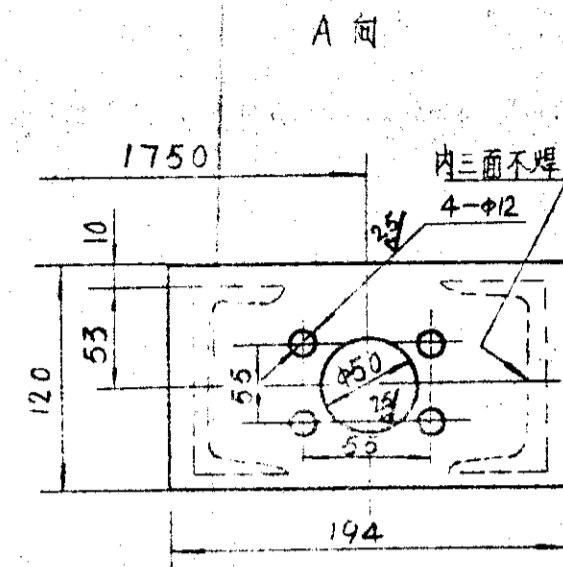
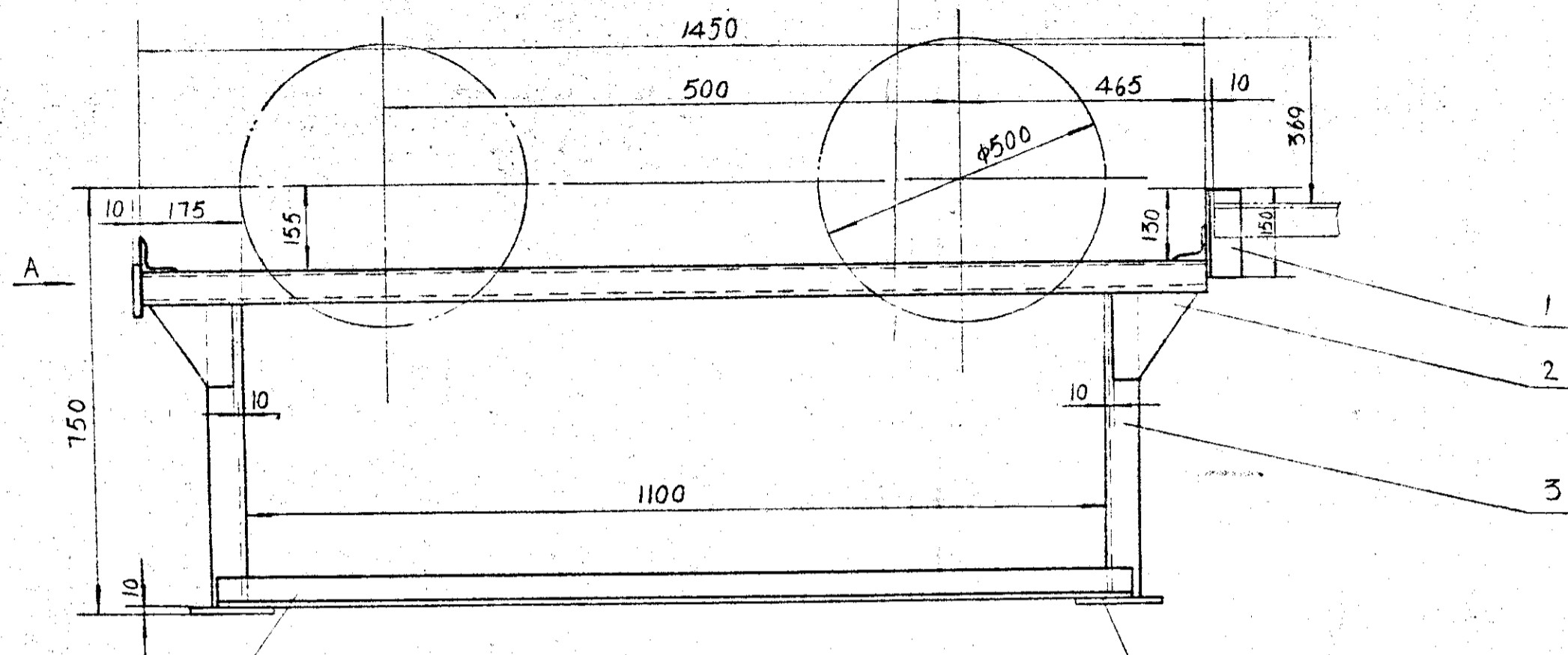


序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
9		角钢 50x50x5 - 1680	2	Q235-A	6.33	12.66
8		钢板 10x90x160	2	Q235-A	1.13	2.26
7		角钢 50x50x5 - 1600	2	Q235-A	6.03	12.06
6		槽钢 140x58x6 - 1950	2	Q235-A	26.24	56.48
5		钢板 10x150x210	4	Q235-A	2.47	9.88
4		角钢 63x63x6 - 1620	2	Q235-A	9.288	18.58
3		槽钢 140x58x6 - 527	4	Q235-A	7.66	30.63
2		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				15:07	
共 张 第 1 张				机械电子工业部	
				北京起重运输机械研究所	

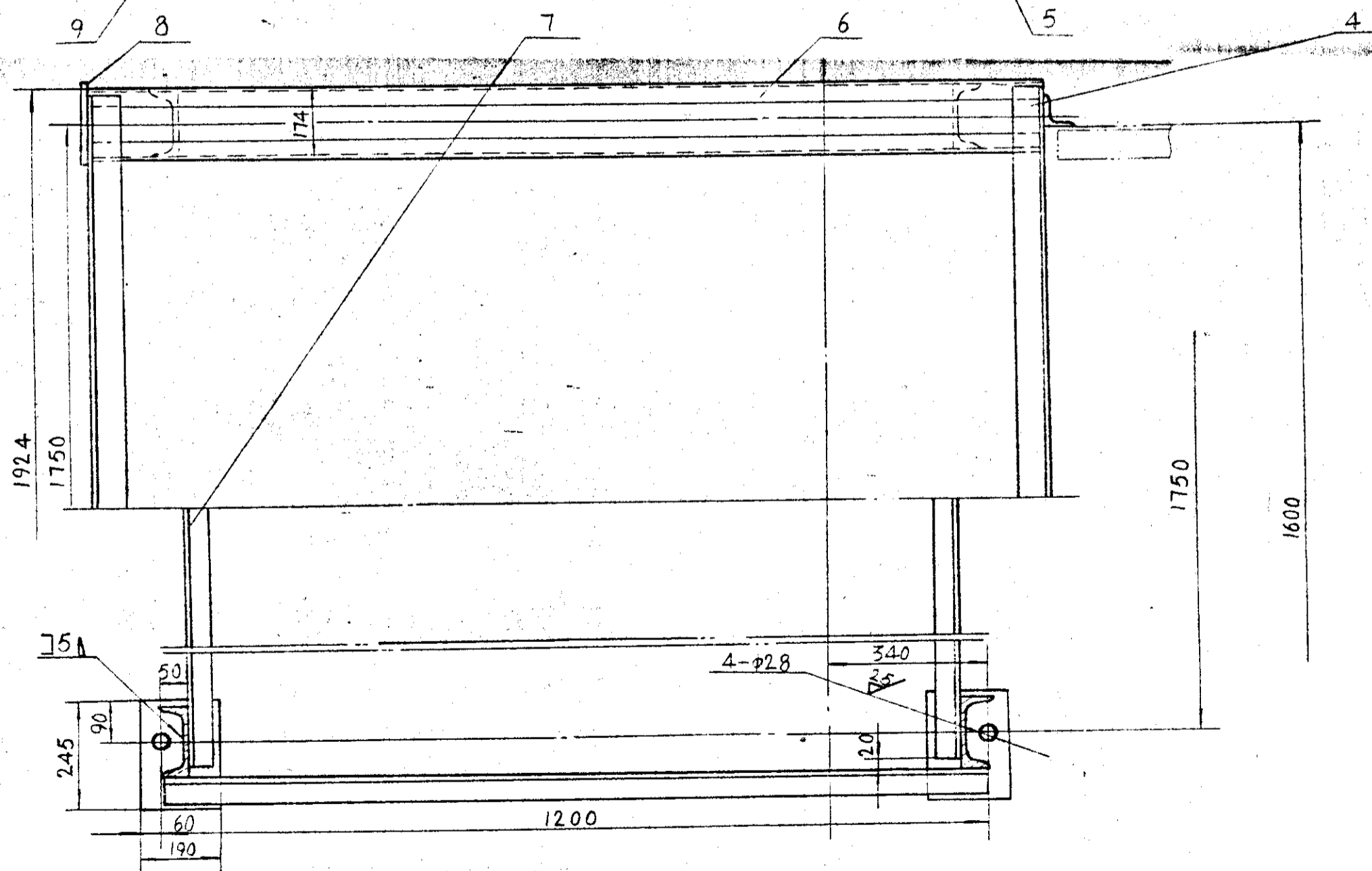
用件号图
图
林
图号
总号
字
期

标记 处数 更改文件号 签字 日期
设计 李元才 工艺 张加春
校对 李元才 标准化 李元才
主管设计 李元才 室主任 李元才
项目负责人 李元才 总工程师 张加春
审核 李元才 日期 93.8



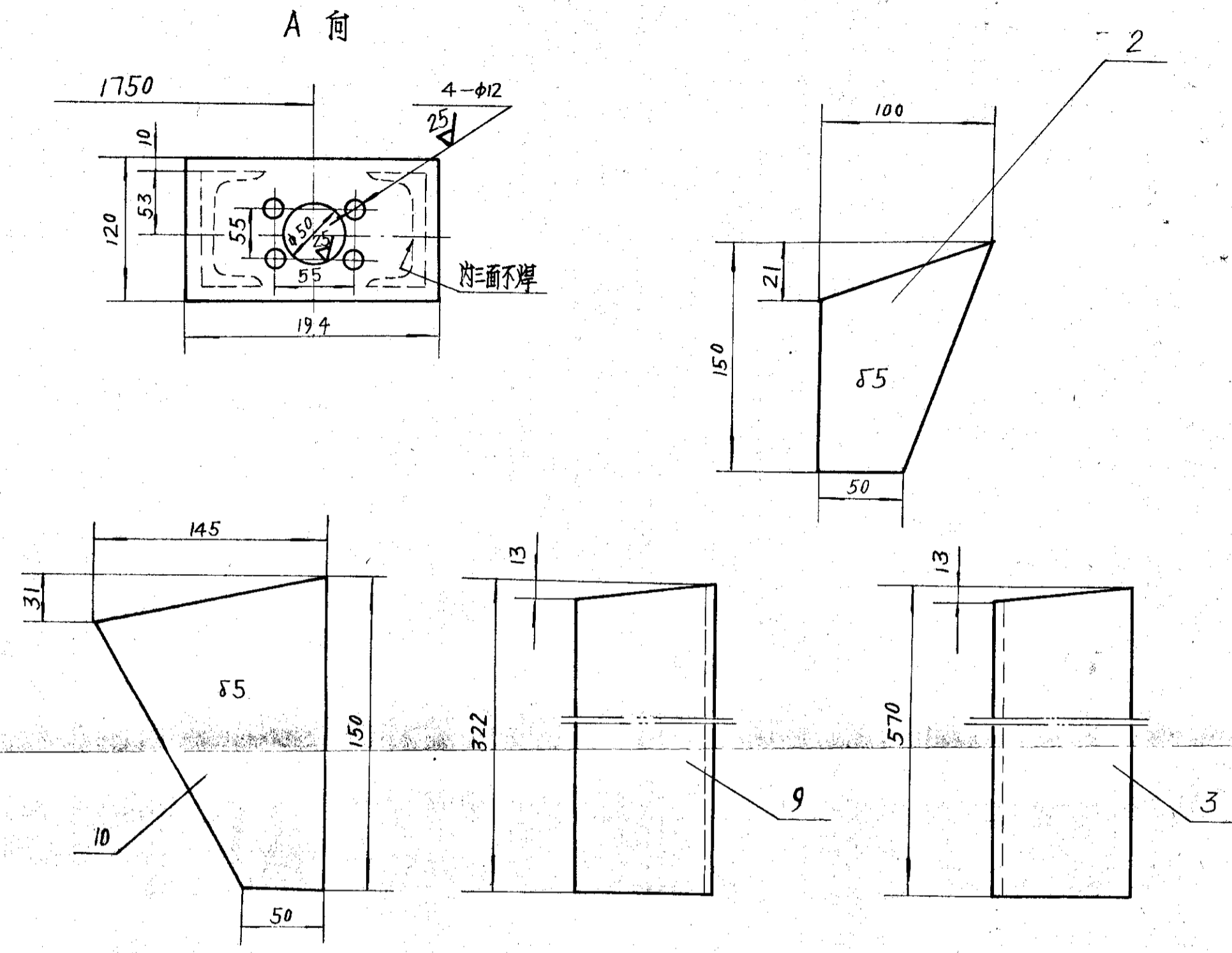
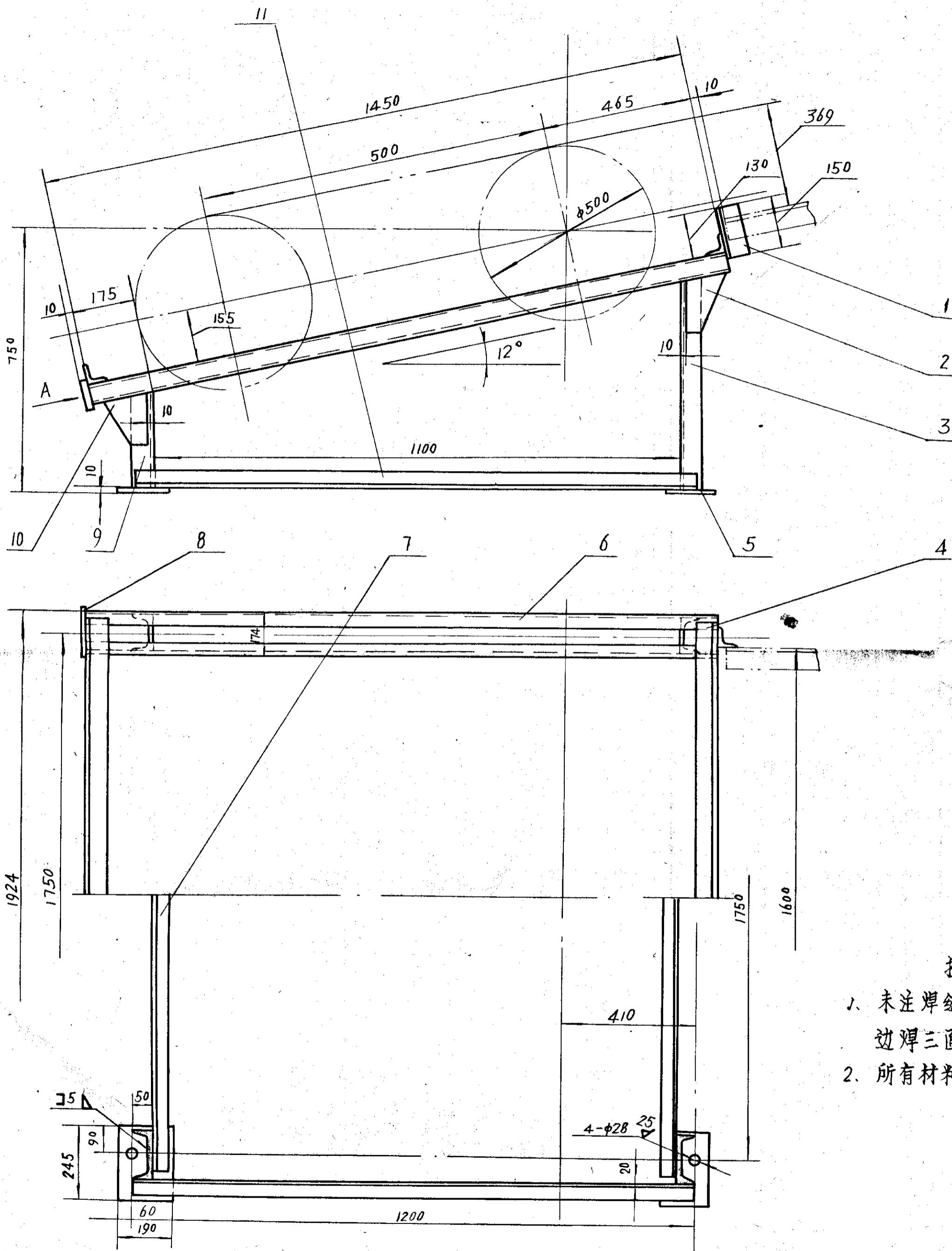
技术要求

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. 所有材料下料用边 ∇



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 024 11	
尾架		1:1	
12050	S500	0	
部件		机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	

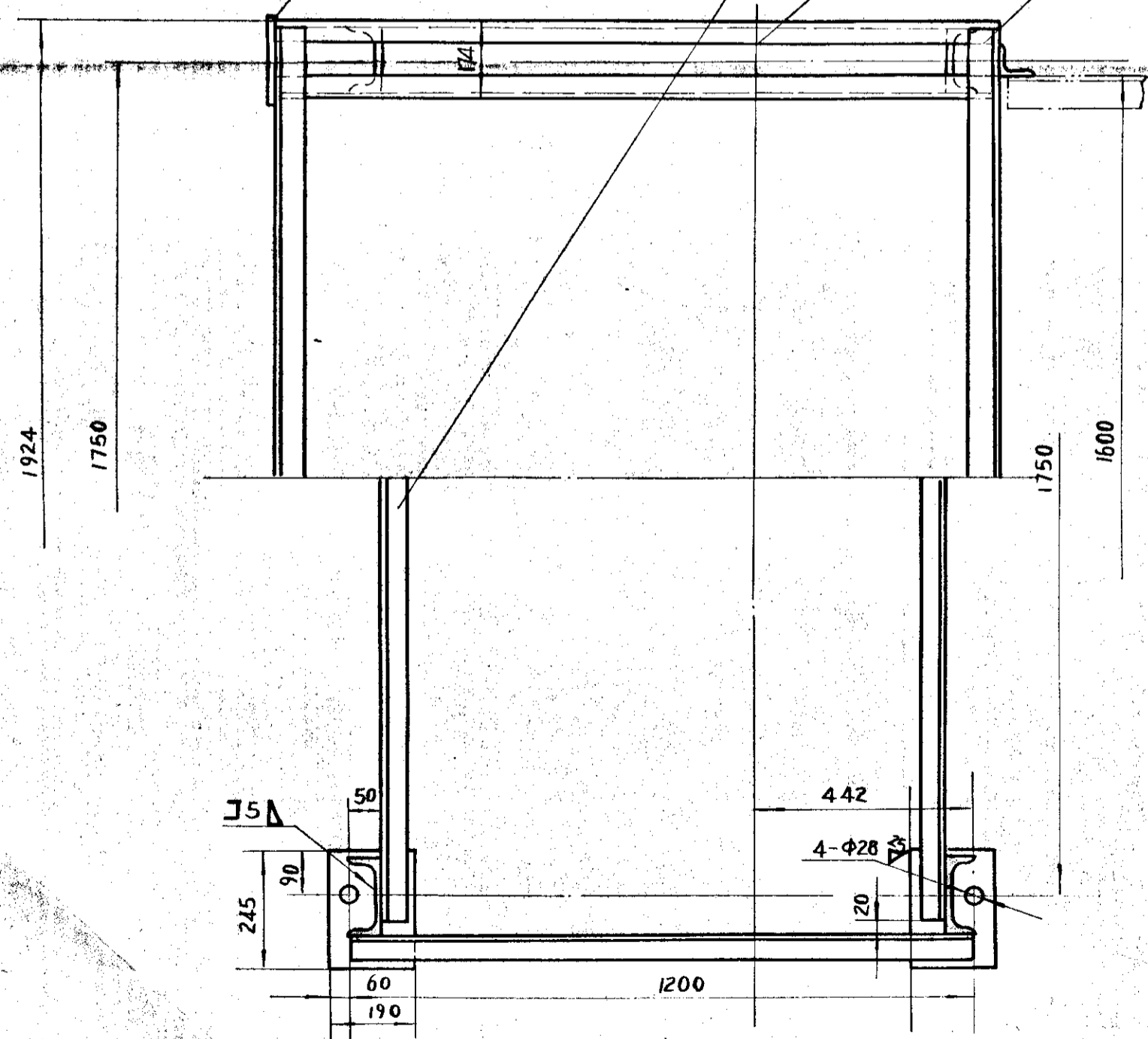
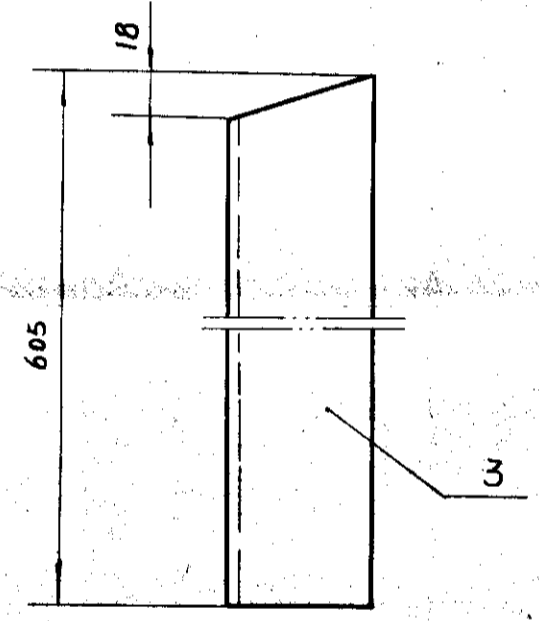
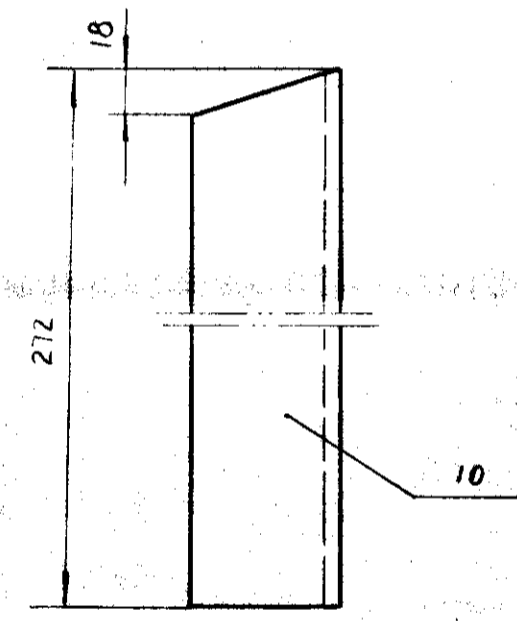
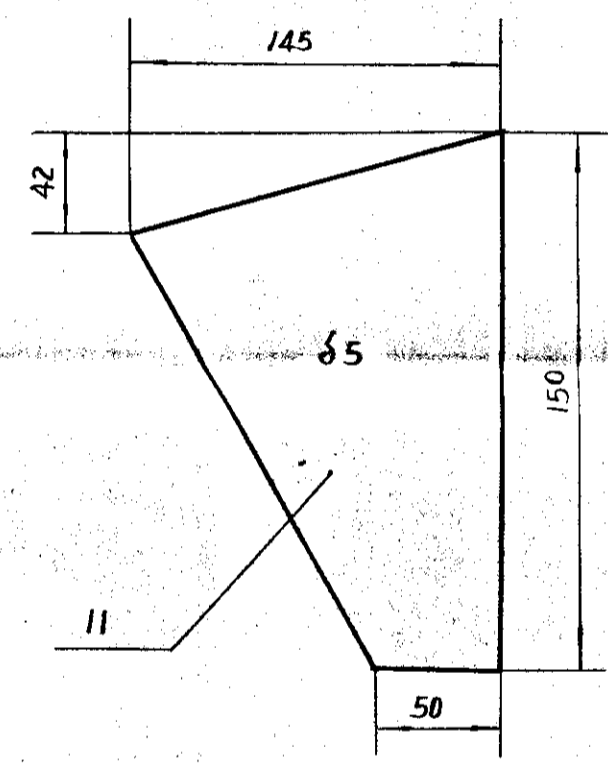
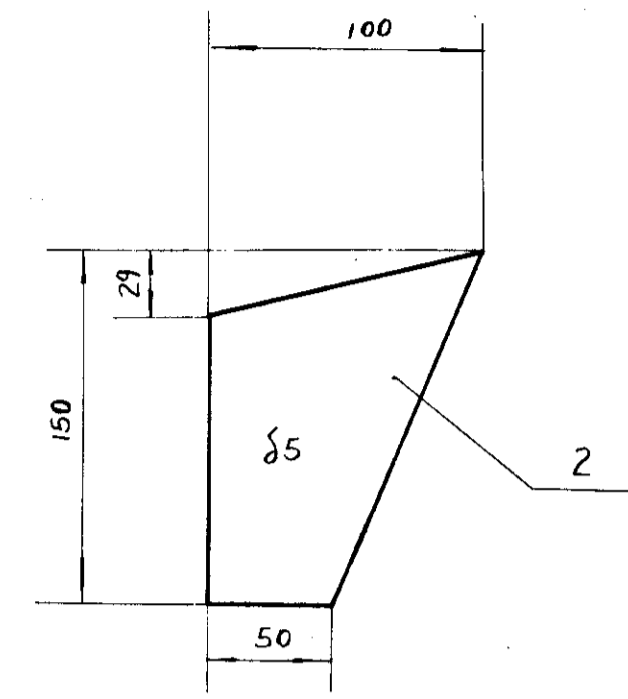
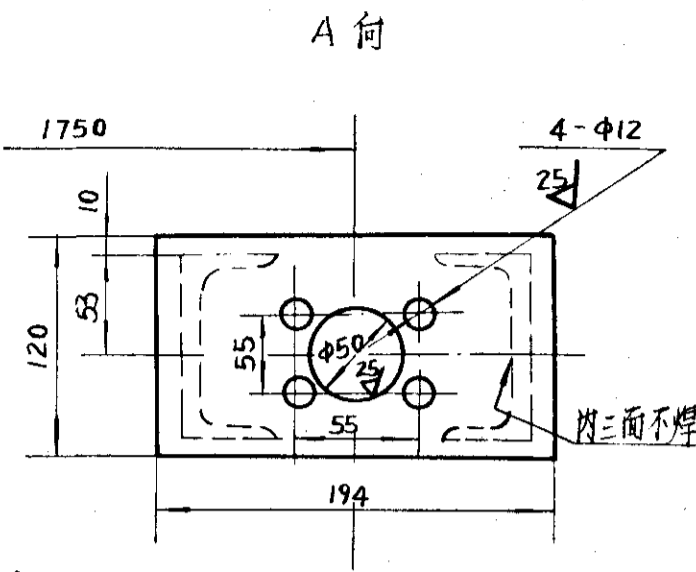
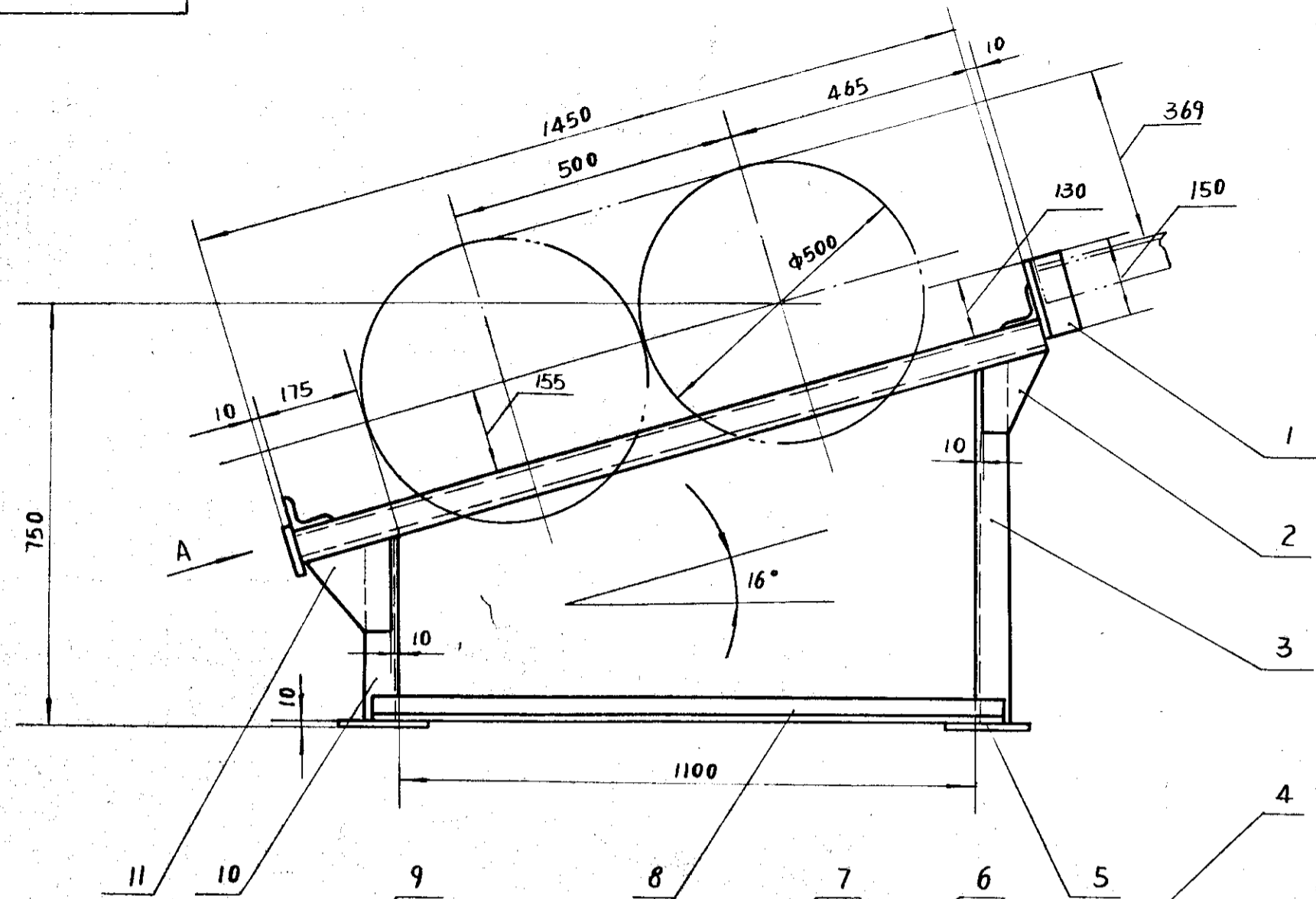


技术要求

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 $\frac{100}{45}$ 。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
11		角钢	2	Q235-A	6.40	12.80
10		钢板	4	Q235-A	0.50	2.00
9		槽钢	2	Q235-A	5.55	11.10
8		钢板	2	Q235-A	1.82	3.64
7		角钢	2	Q235-A	10.21	20.42
6		槽钢	4	Q235-A	14.50	58.00
5		钢板	4	Q235-A	3.65	14.61
4		角钢	2	Q235-A	13.14	26.28
3		槽钢	2	Q235-A	9.80	19.60
2		钢板	4	Q235-A	0.40	1.60
1		角钢	2	Q235-A	1.03	2.06

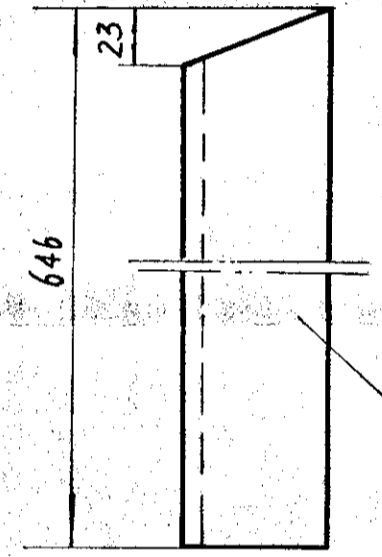
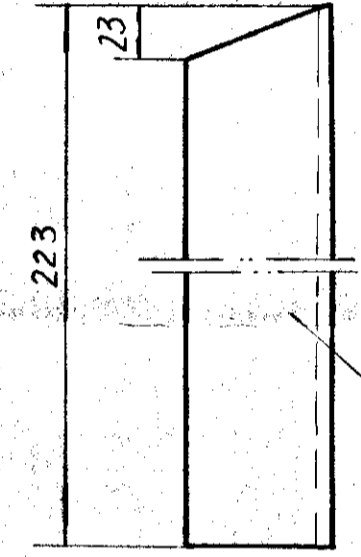
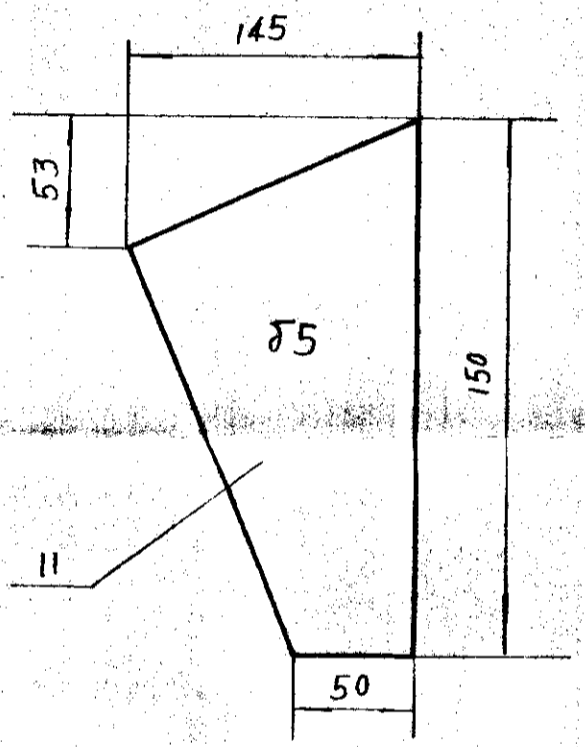
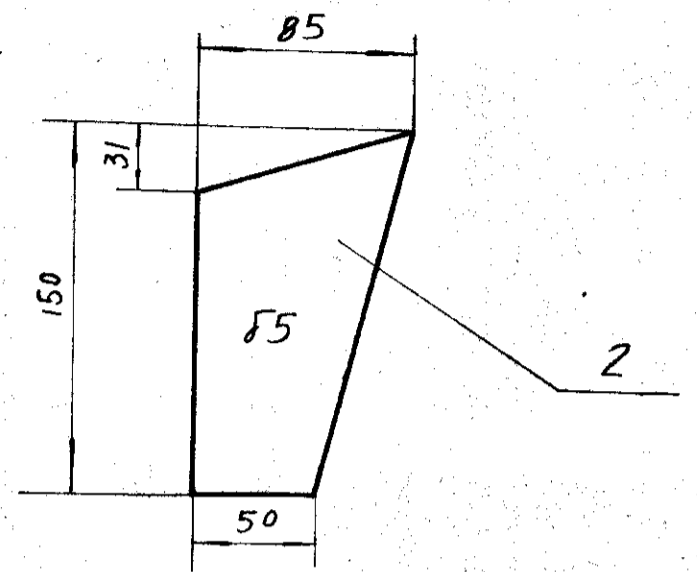
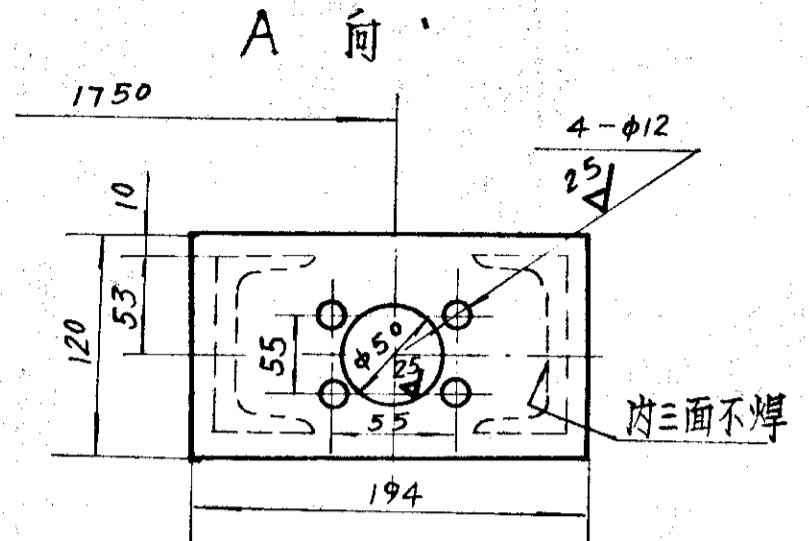
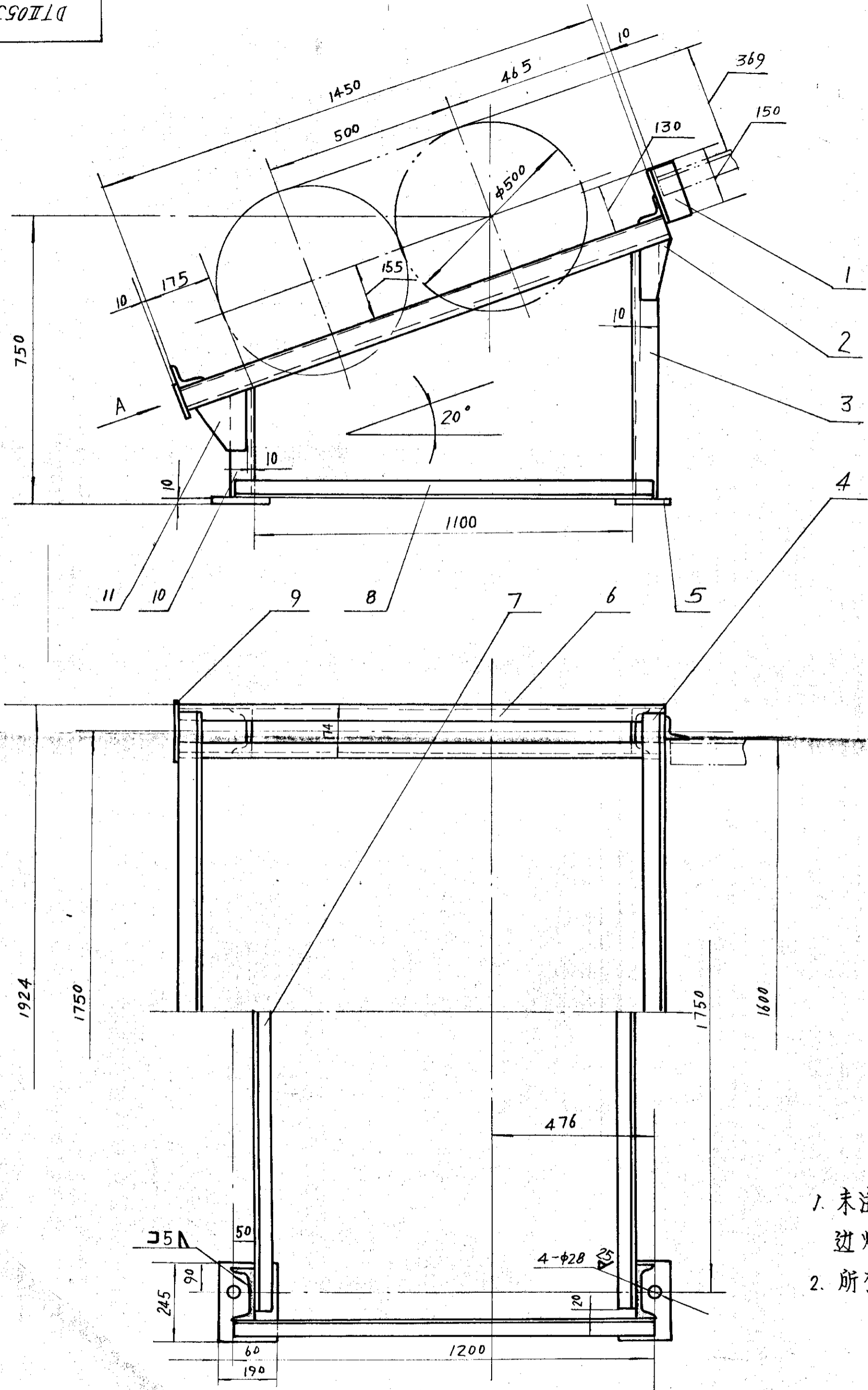
螺旋拉紧装置				DTII05J02413	
尾架				172.11	
12050 S500 12'				共 1 张 第 1 张	
部件				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	
标记	类数	更改文件号	签字	日期	
设计					
校对					
主管设计					
项目负责人					
审核					



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	58.00	

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				4:1	
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所				日期: 93.8	

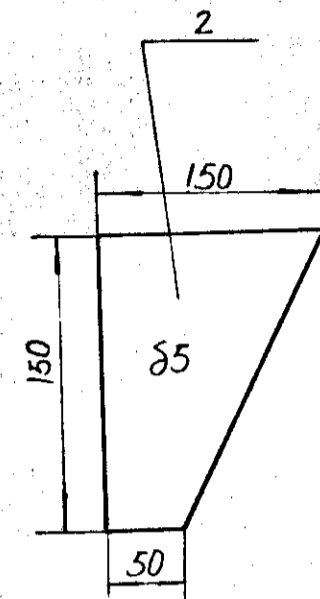
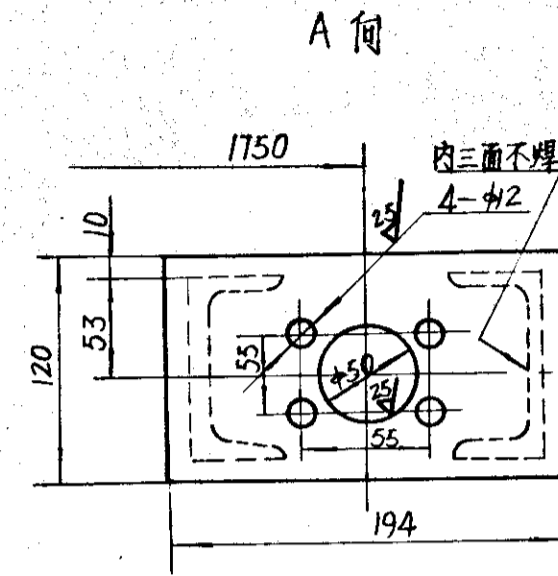
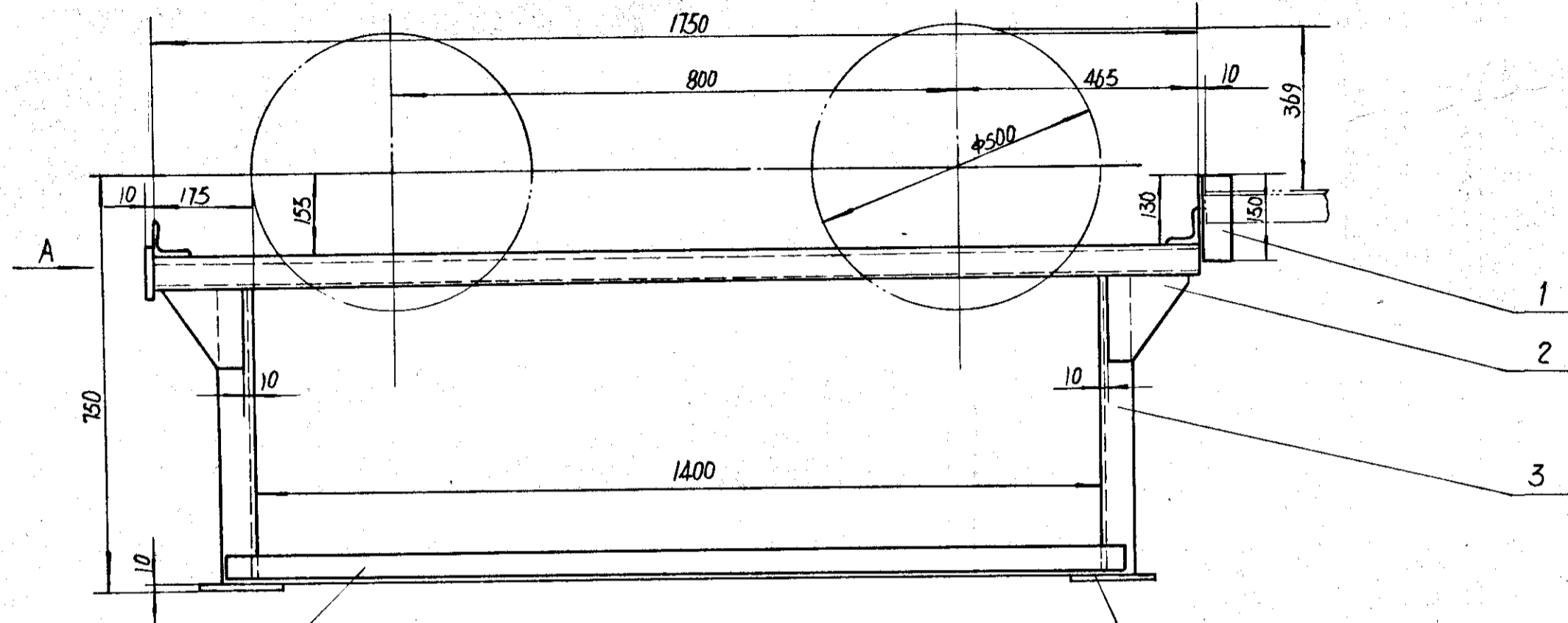


技术要求

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 ∇ 。

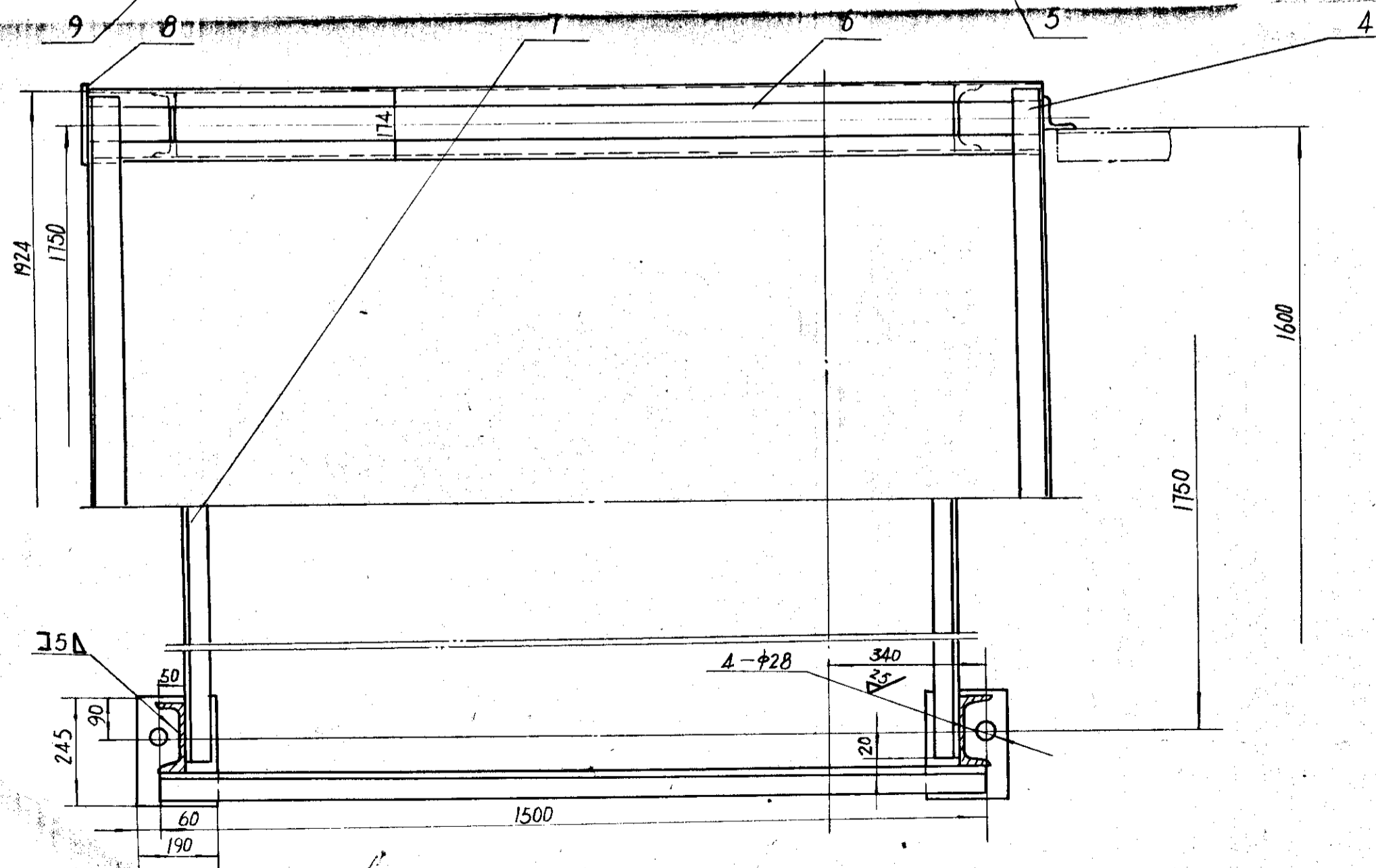
代号	名称	数量	材料	重量	备注
11	钢板 55	4	Q235-A	0.50	2.00
10	槽钢 160x63x6.5-223	2	Q235-A	3.84	7.68
9	钢板 10x120x194	2	Q235-A	1.82	3.64
8	角钢 63x63x6-1180	2	Q235-A	6.39	12.78
7	角钢 63x63x6-1870	2	Q235-A	10.21	20.42
6	槽钢 100x48x5.3-1450	4	Q235-A	14.50	58.00
5	钢板 10x190x245	4	Q235-A	3.65	14.6
4	角钢 75x75x6-1904	2	Q235-A	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	
图样标记	比例	共	张	第	张
S	1:1	1	1	1	1
12050 S500 20°				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	
部件					
设计	工艺	审核	日期		
校对	标准化	室主任	日期		
项目设计	室主任	总工程师	日期		
项目审核	总工程师	日期			93.8



技术要求

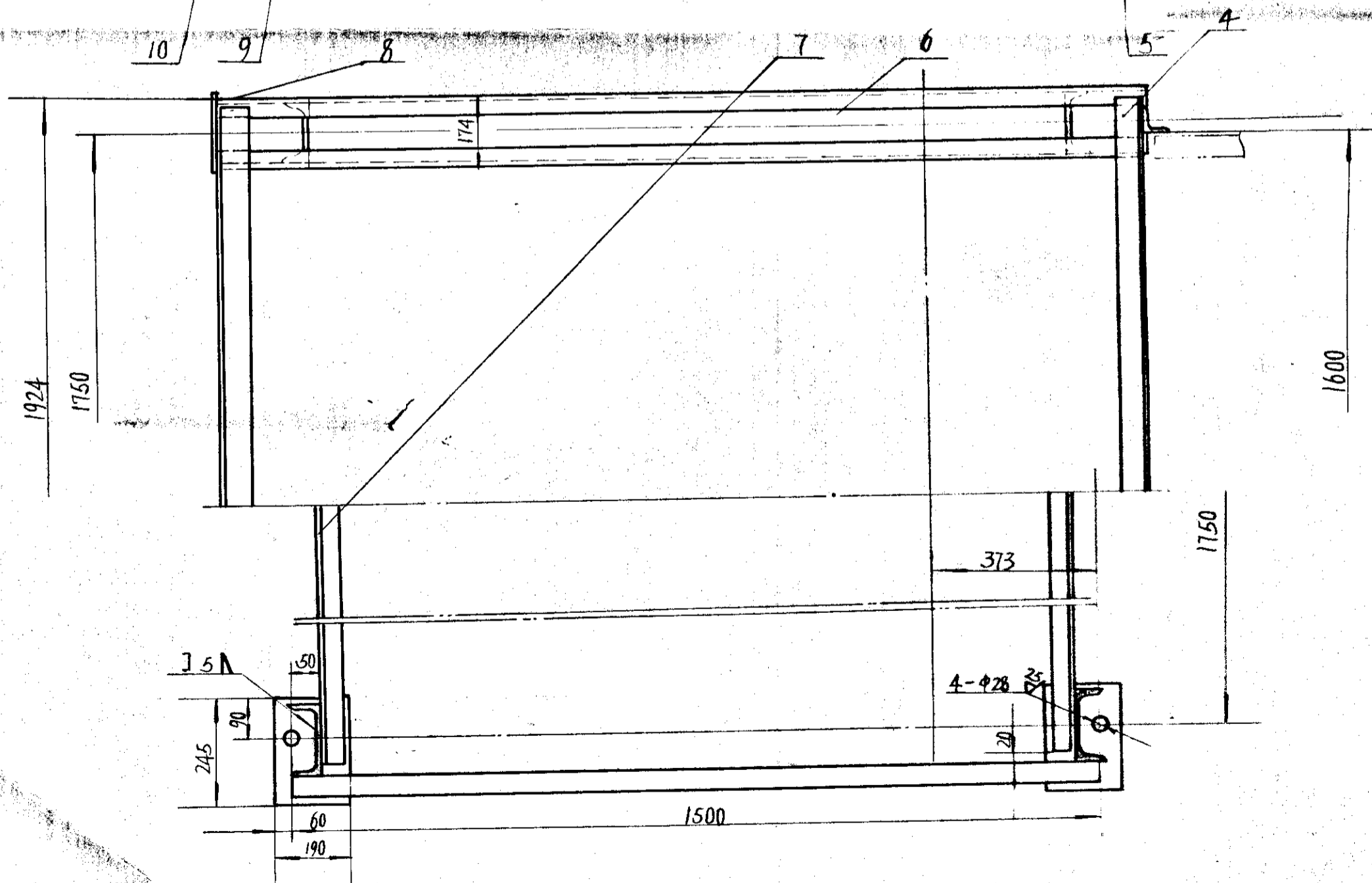
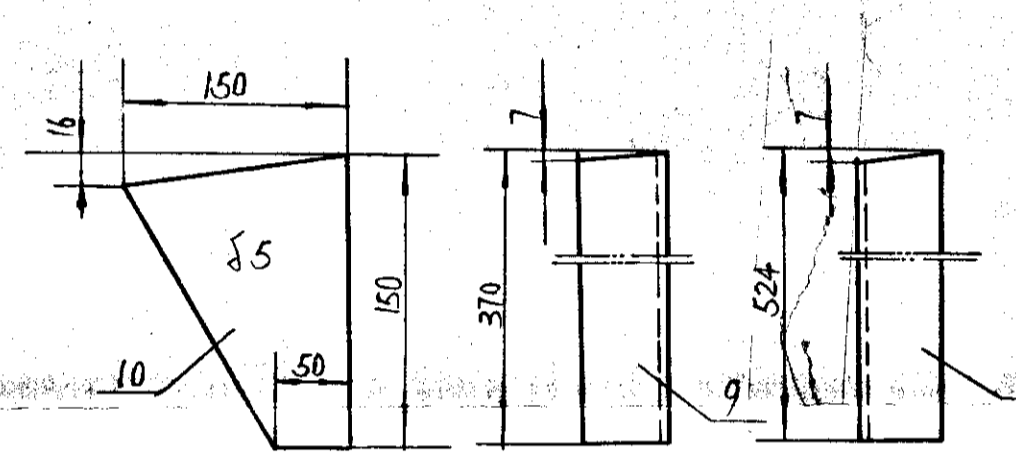
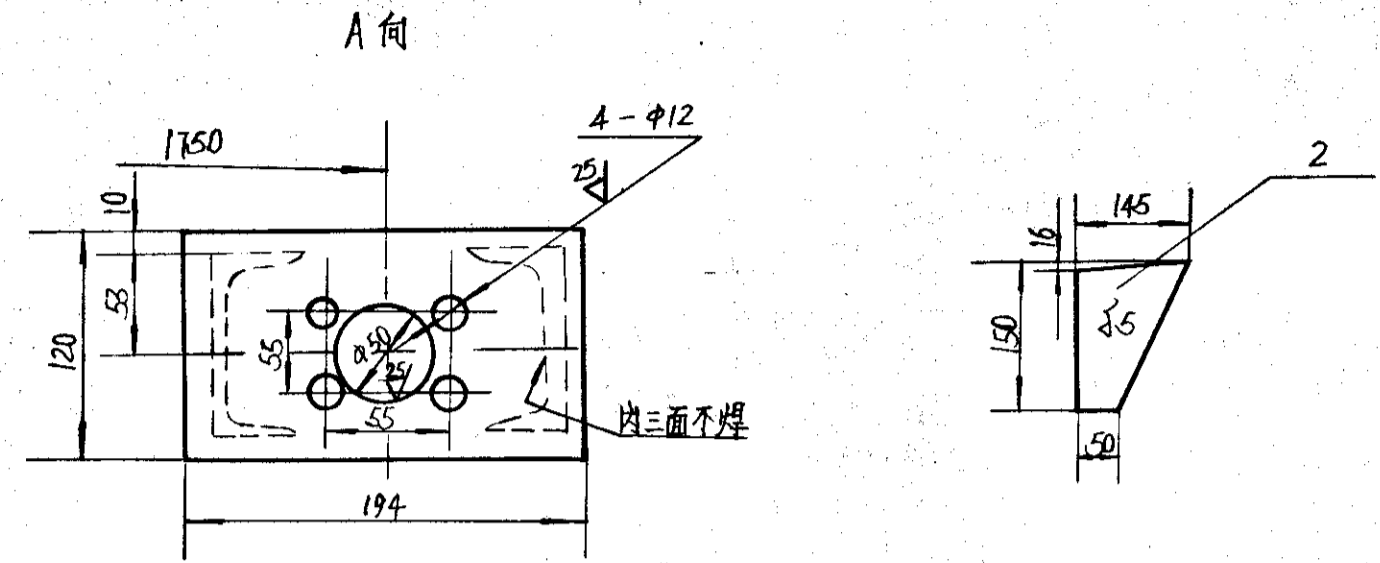
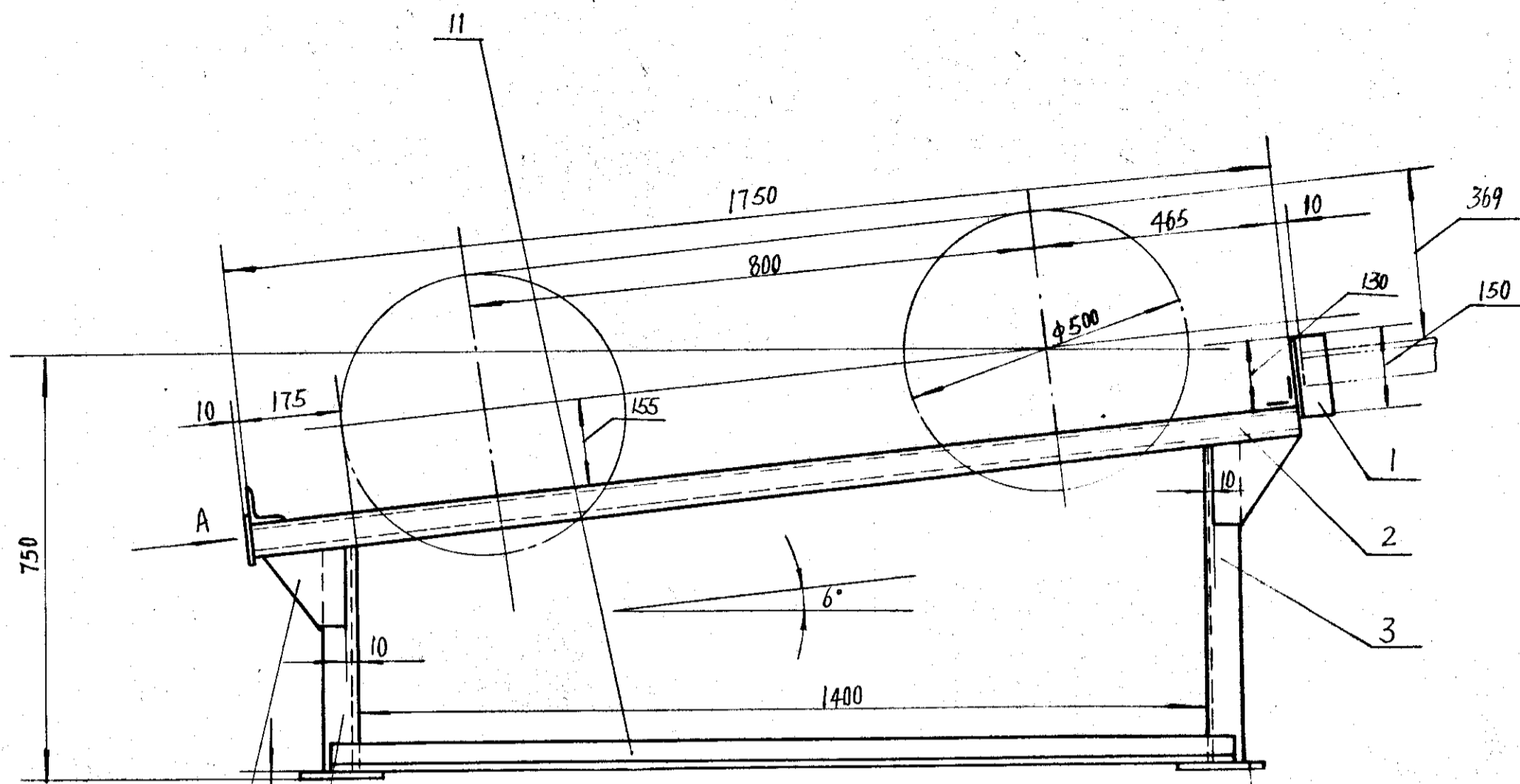
1. 未注焊缝均为连续角焊, 杆件搭接处周边焊三面, 焊缝高度为被焊件最小厚度
2. 所有材料下料周边



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

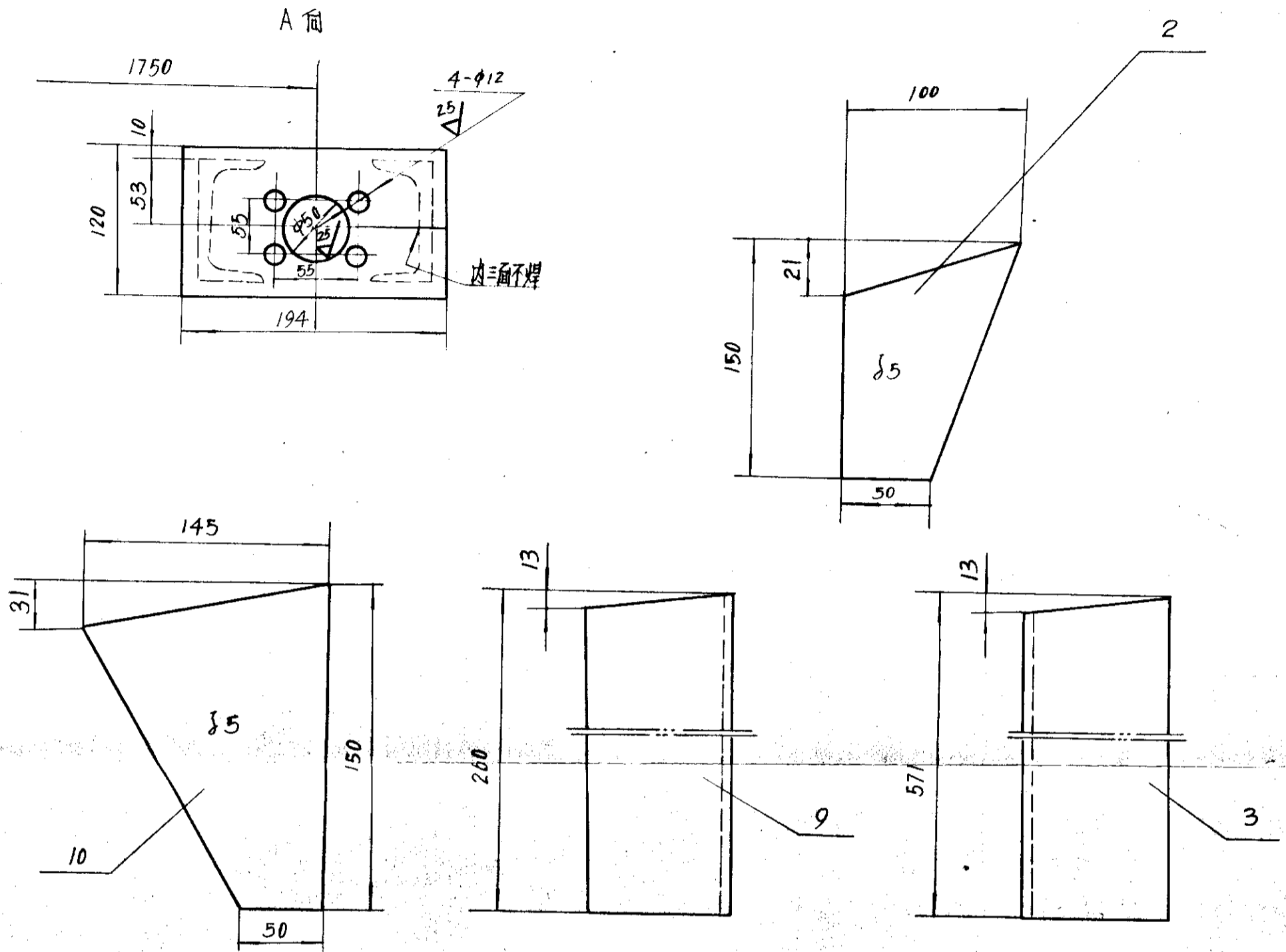
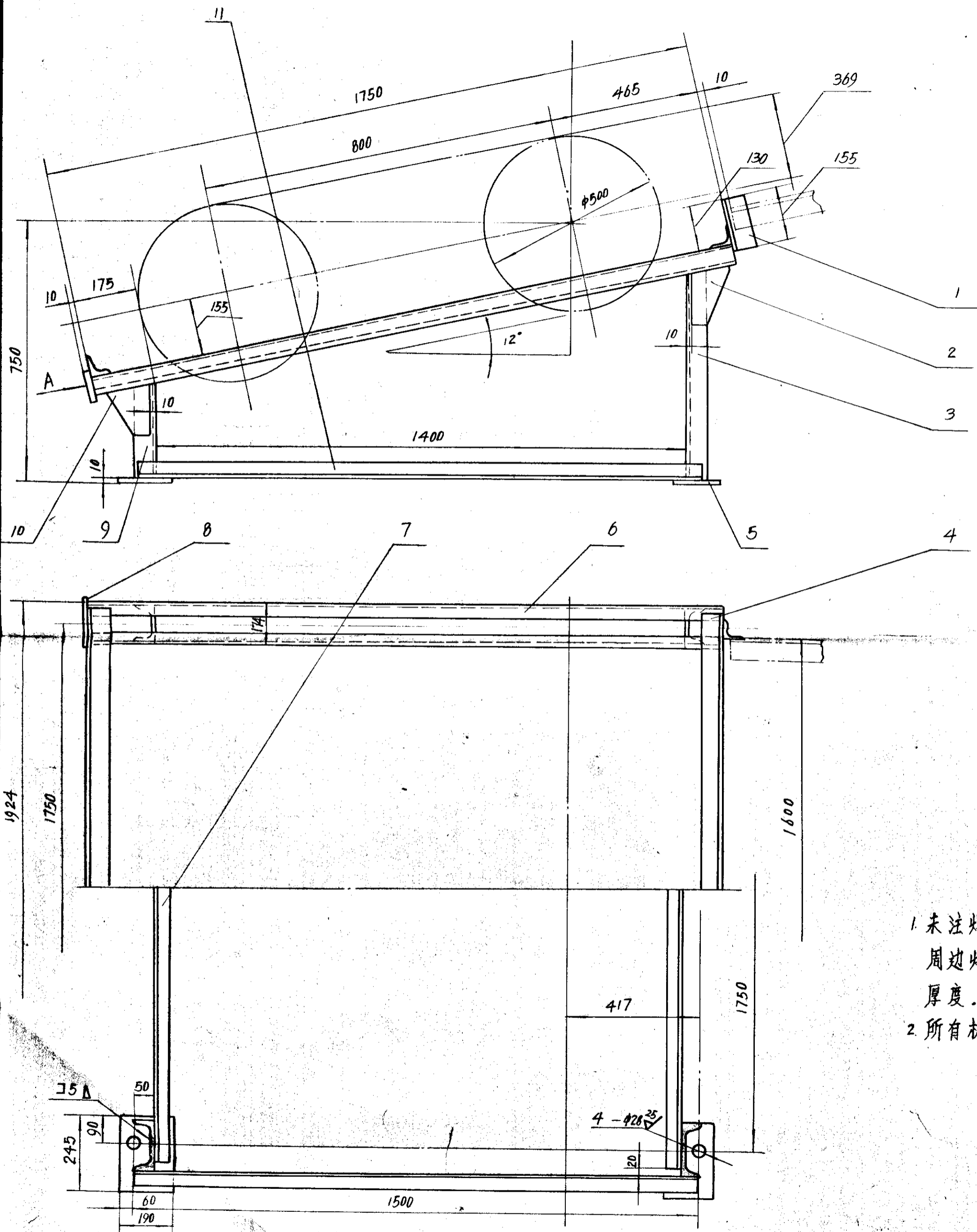
1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有材料下料周边均

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				
S	187.97				
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
校
底图号
附号
字
期

F170



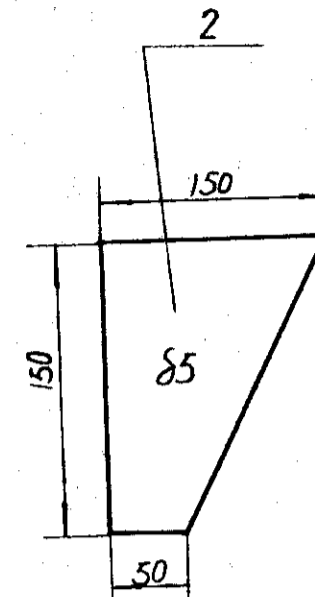
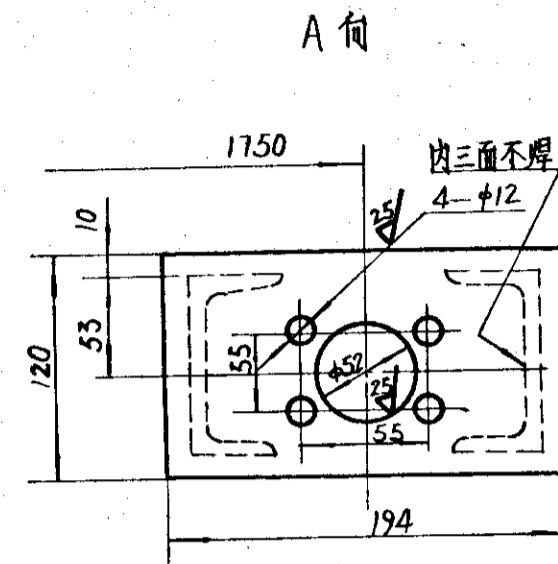
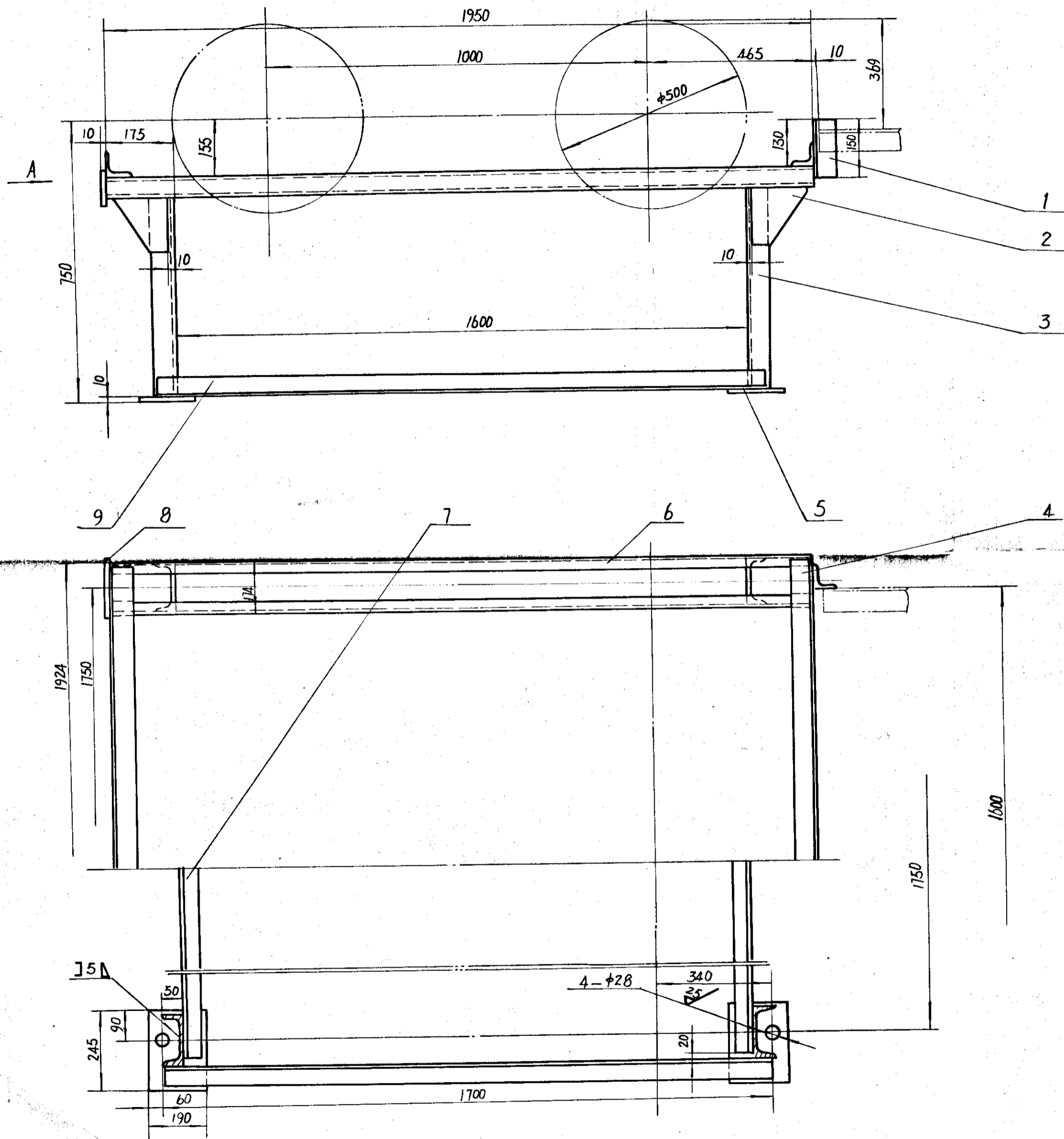
技术要求

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 55	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 55	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					

件名
图
号
字
期

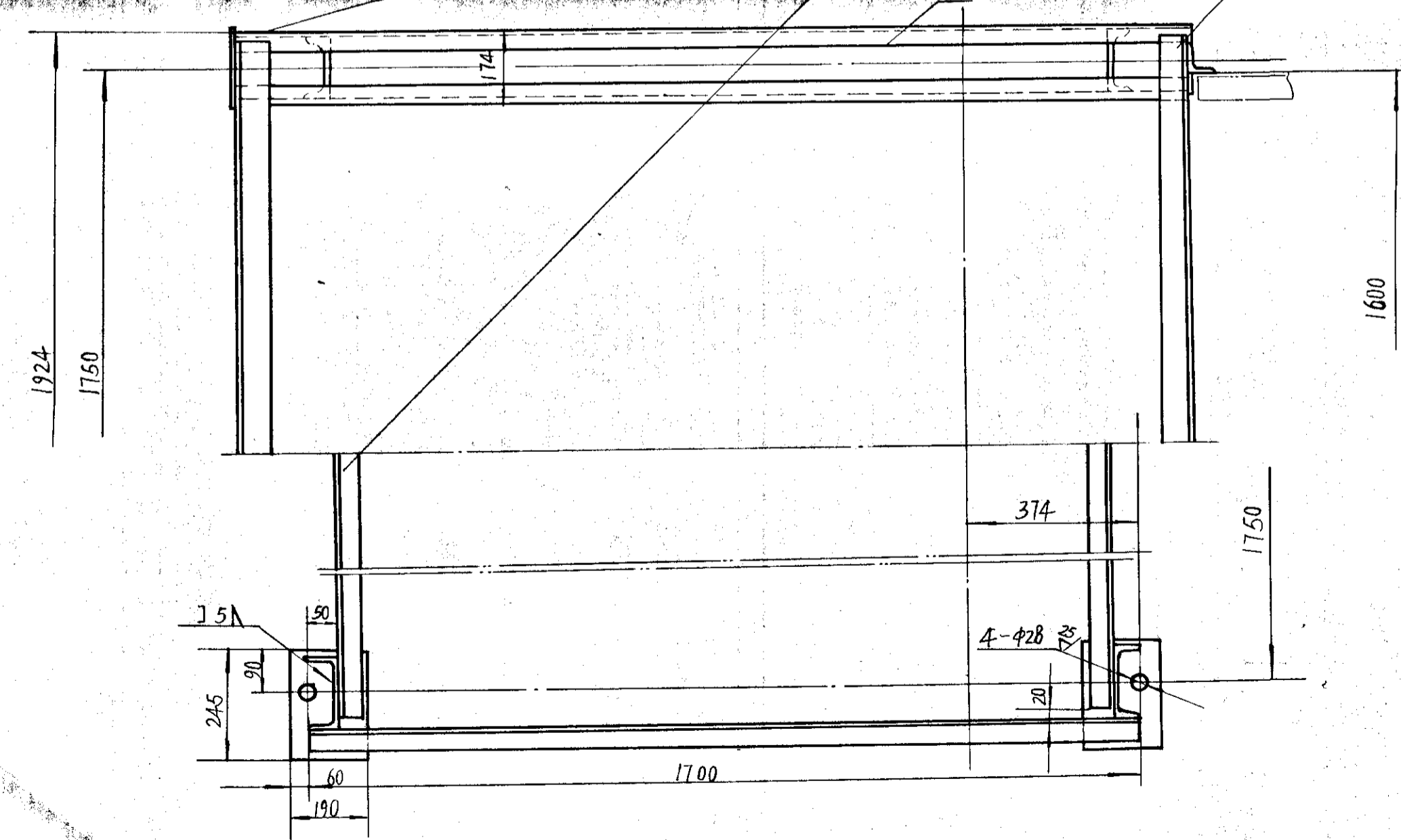
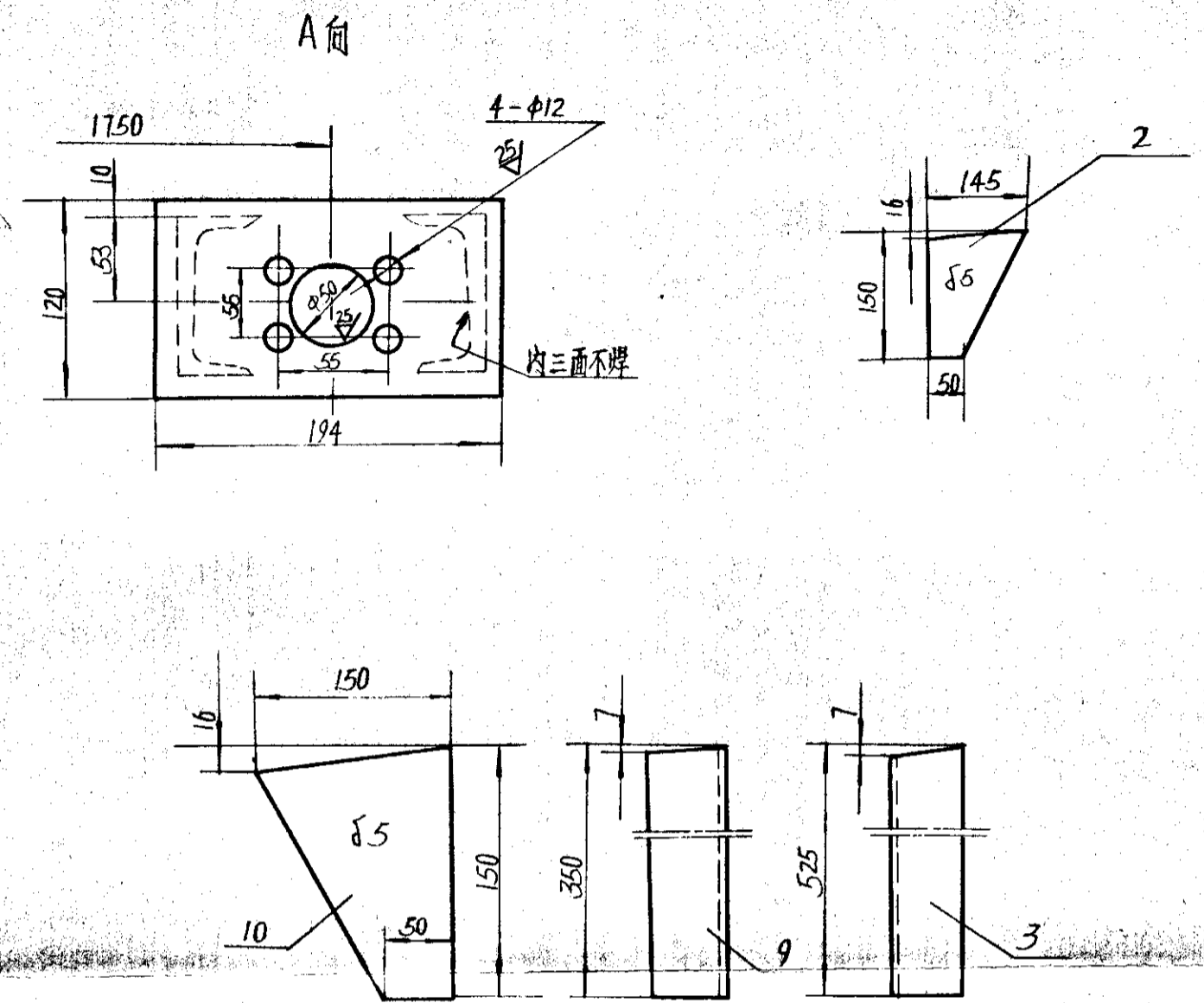
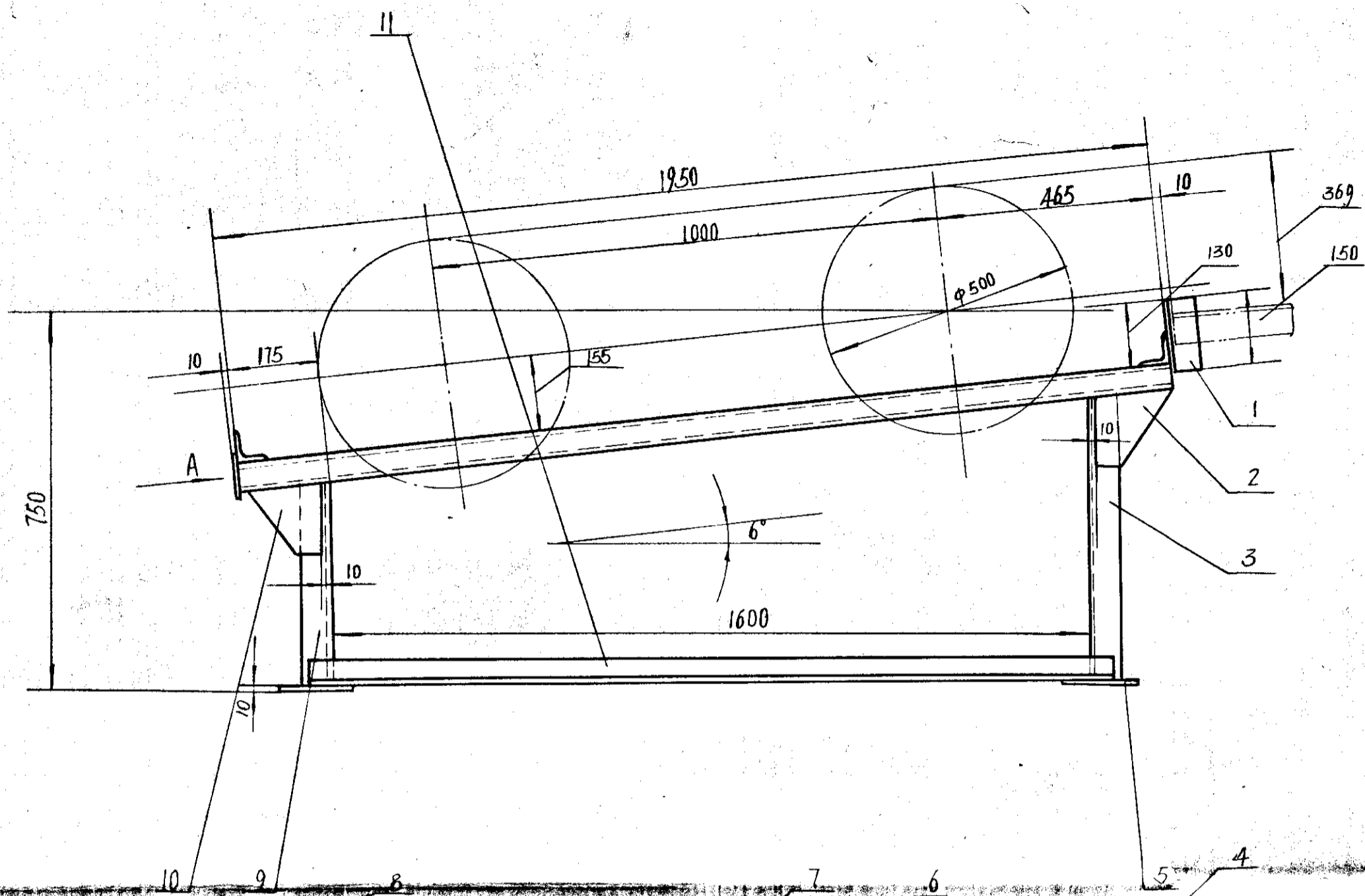


技术要求

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	7.30
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	1.18
1		角钢	2	75x75x6-150	1.03	2.06

螺旋拉紧装置尾架				DTII05J02431	
设计	校对	工艺	日期	图样标记	质量比例
张	李	张	92	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				部件	



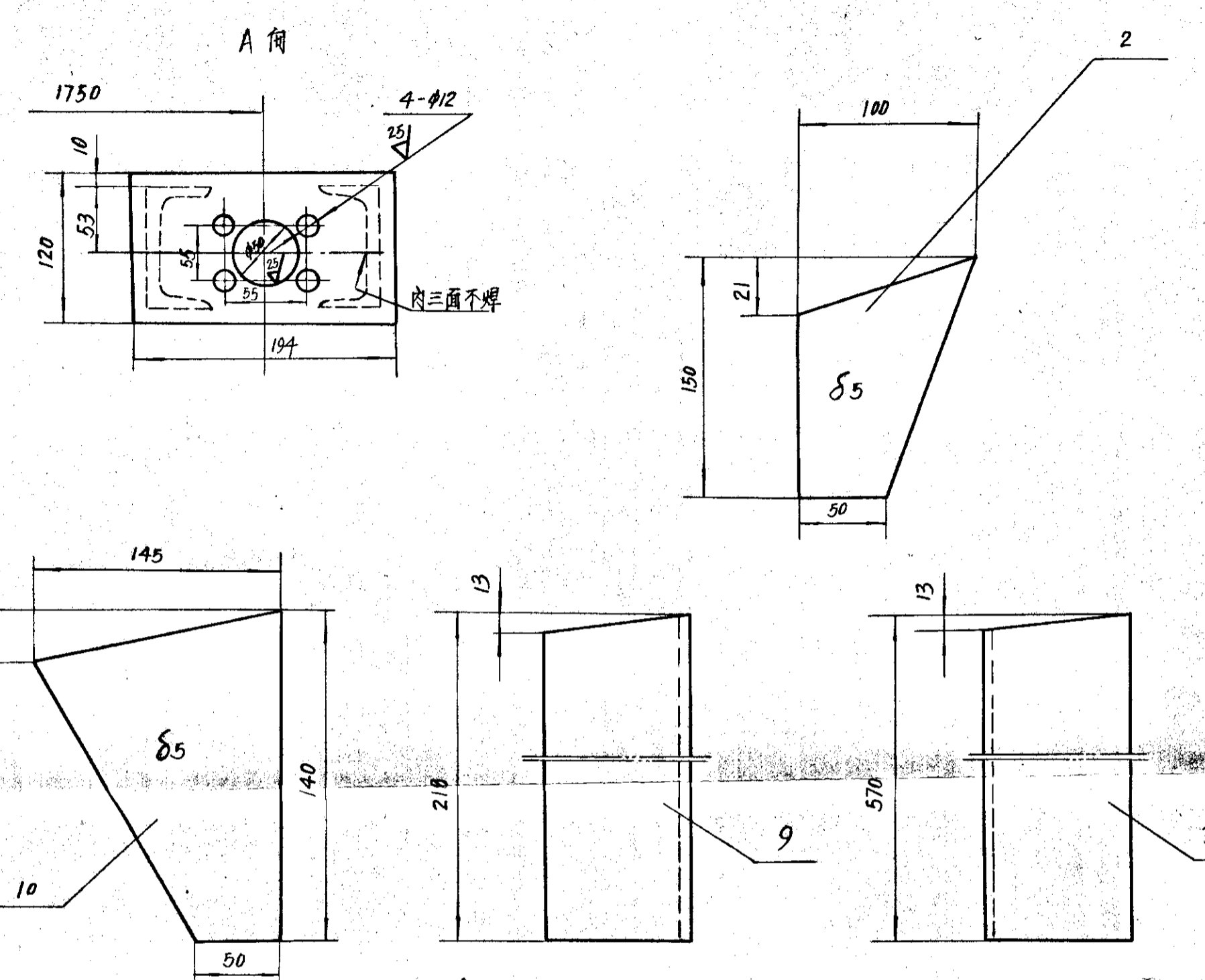
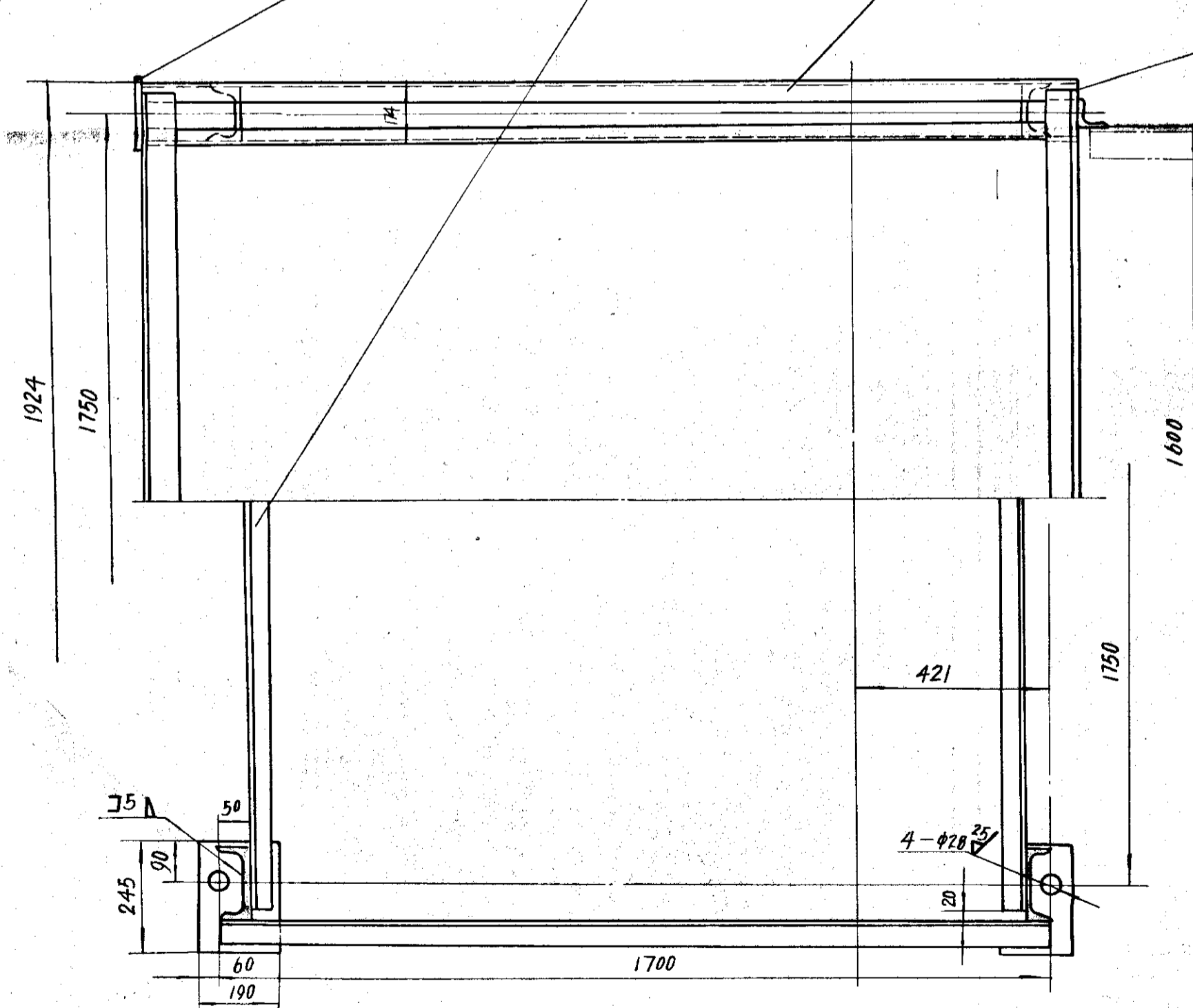
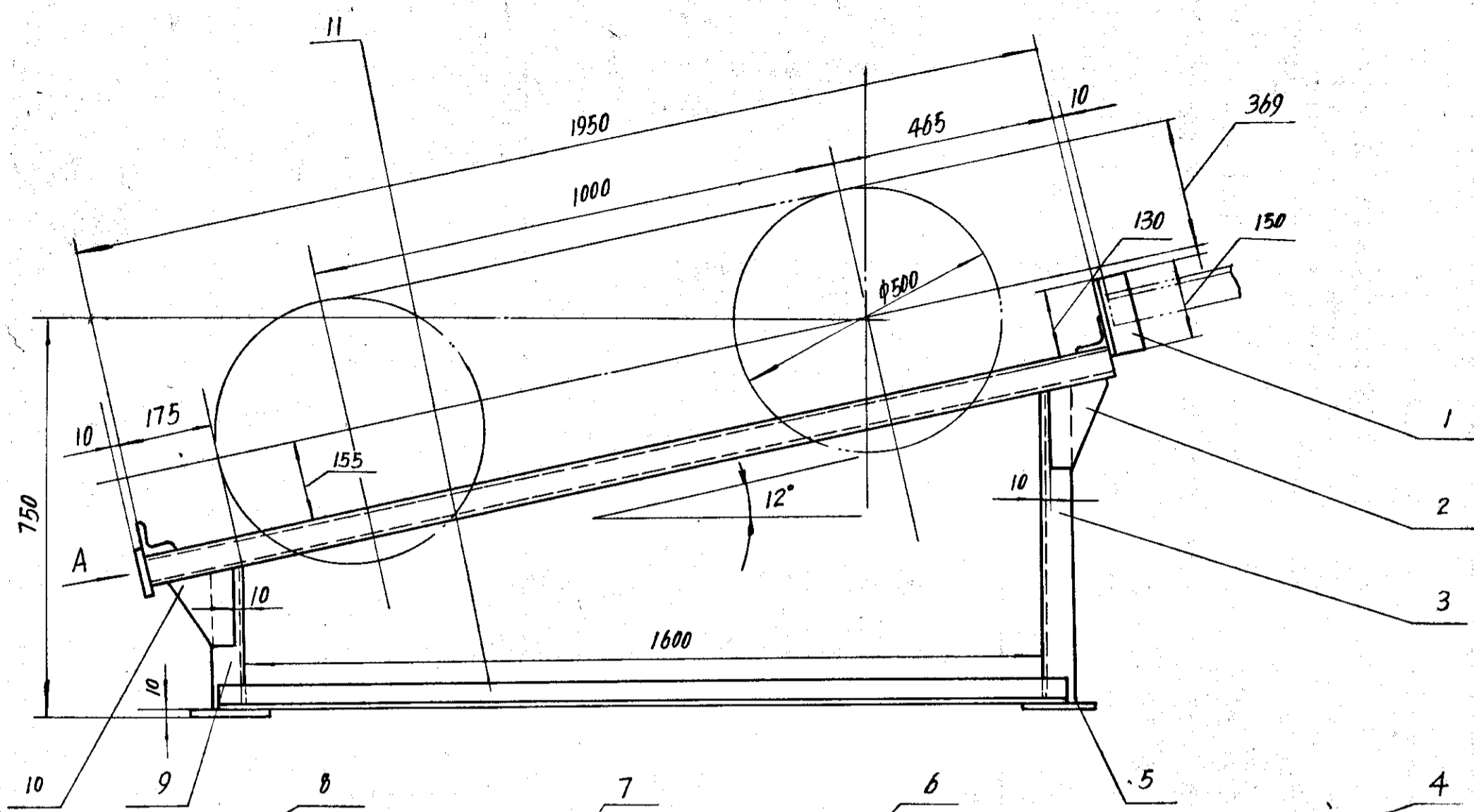
技术要求

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 $\delta 5$	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 $\delta 5$	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	

* () 附件号
 图 号
 设计
 审核
 日期



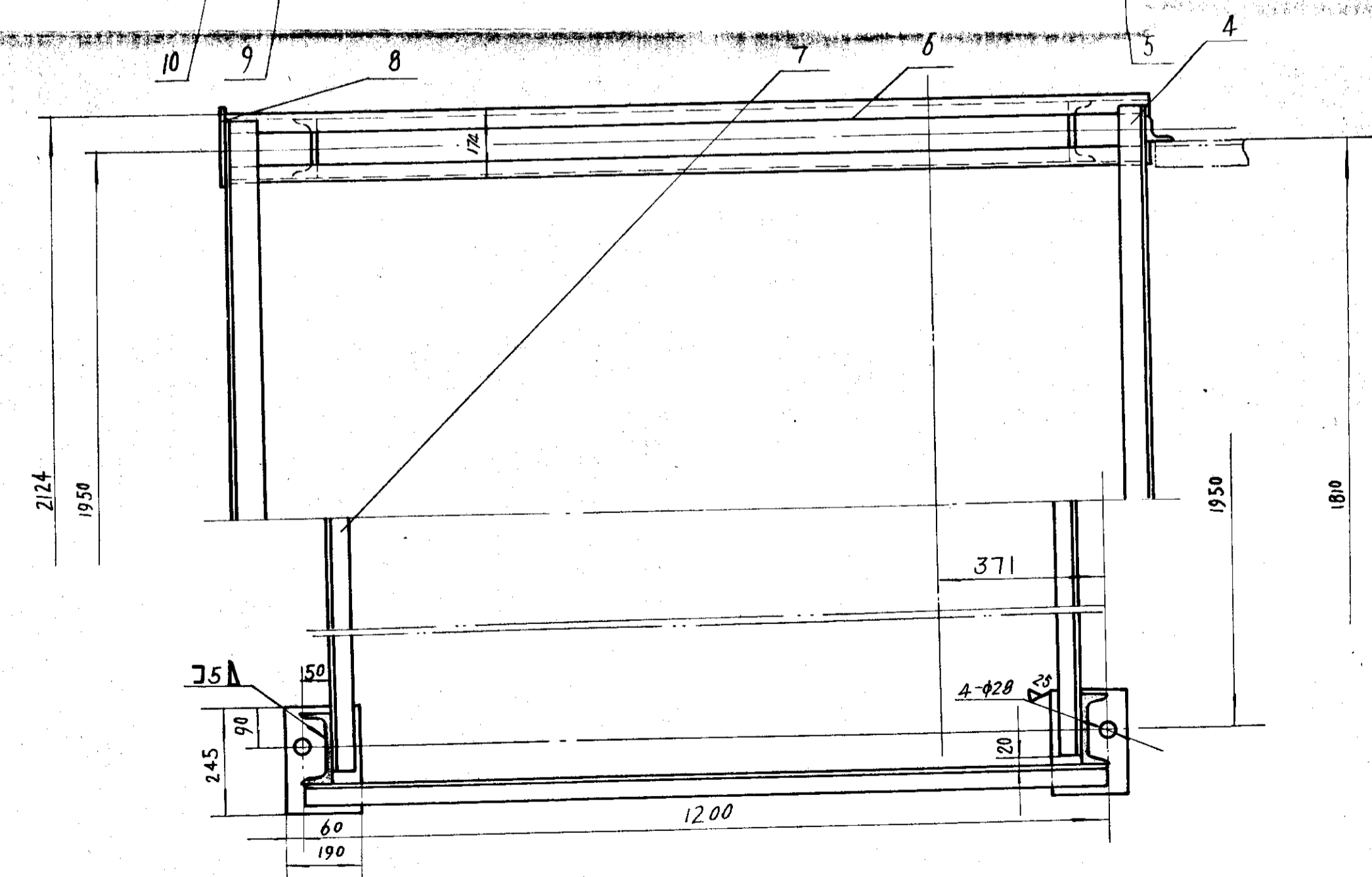
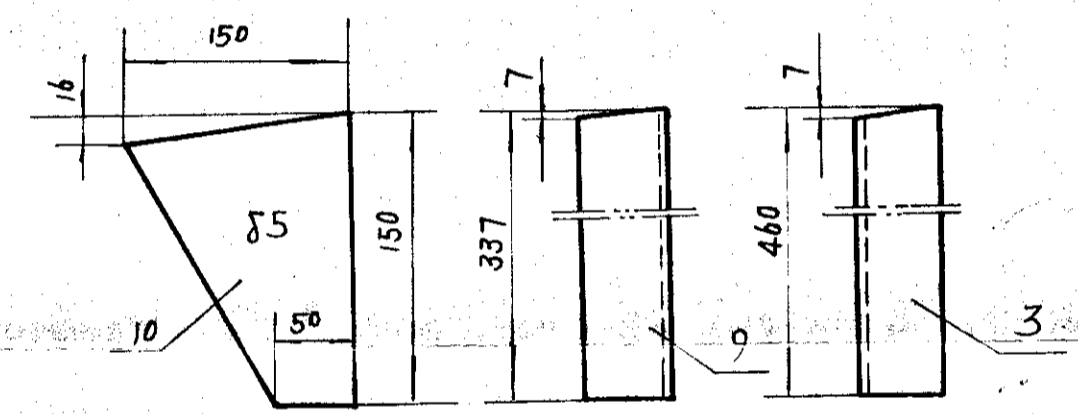
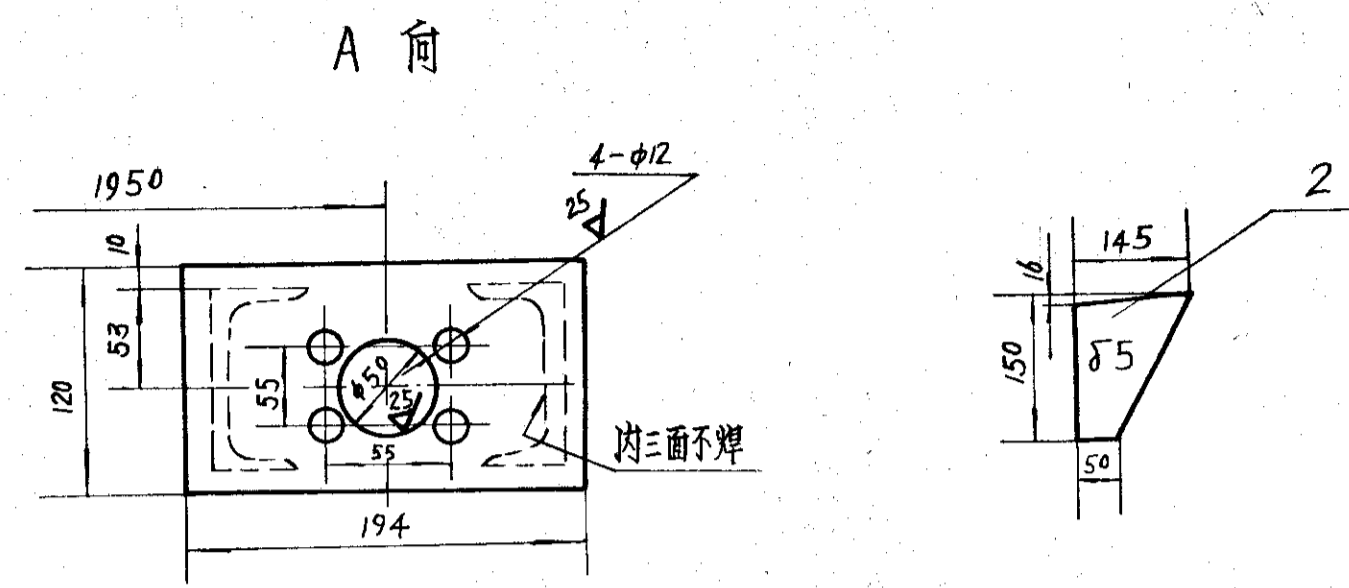
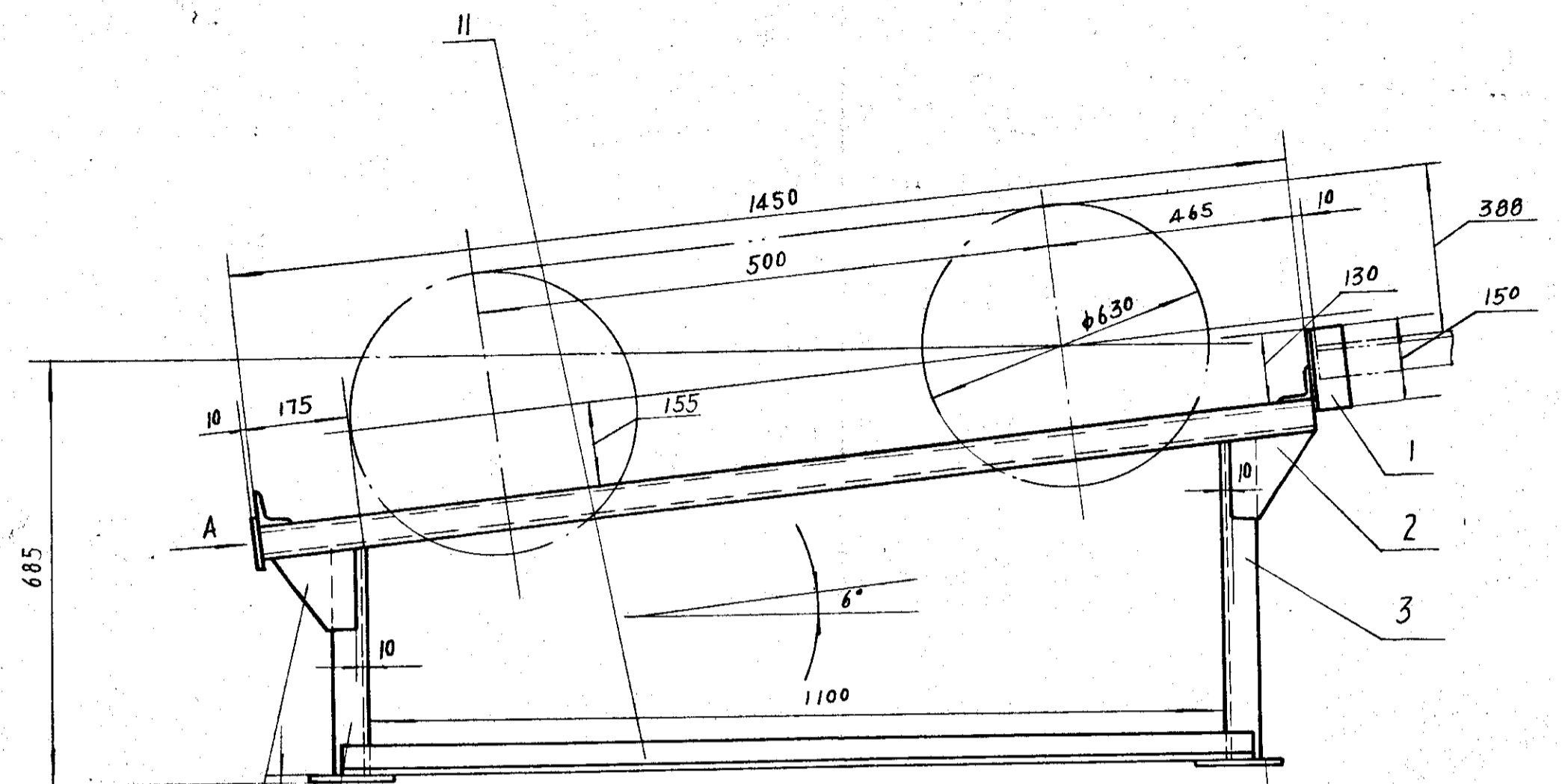
技术要求
 1. 未注焊缝均为连续角焊, 杆件搭接处周边焊三面, 焊缝高度为被焊件最小厚度
 2. 所有材料下料周边 ∇

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

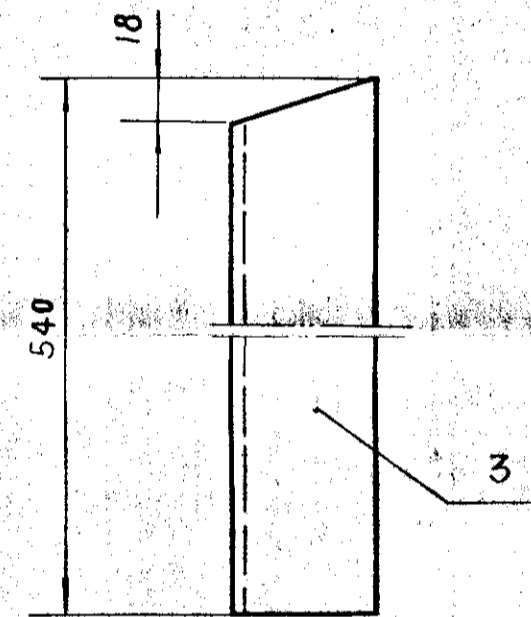
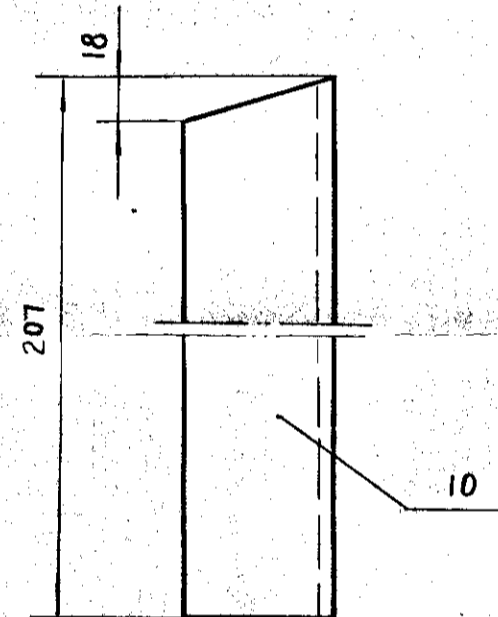
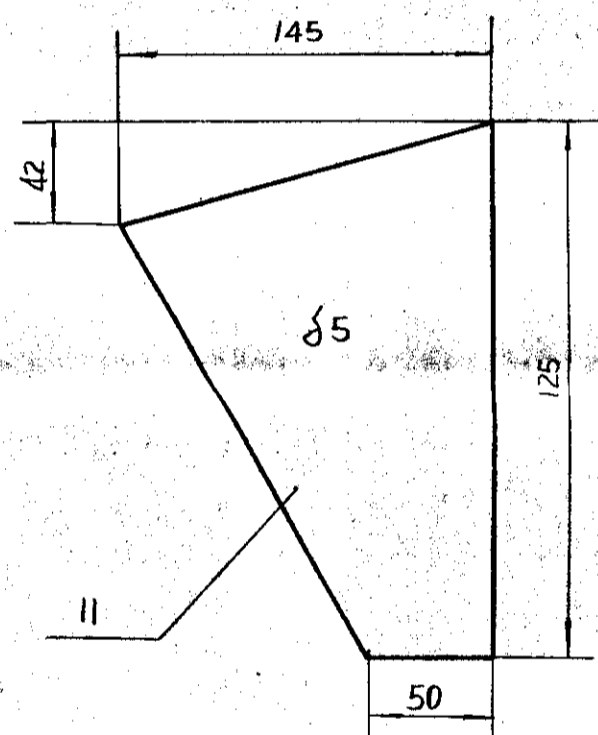
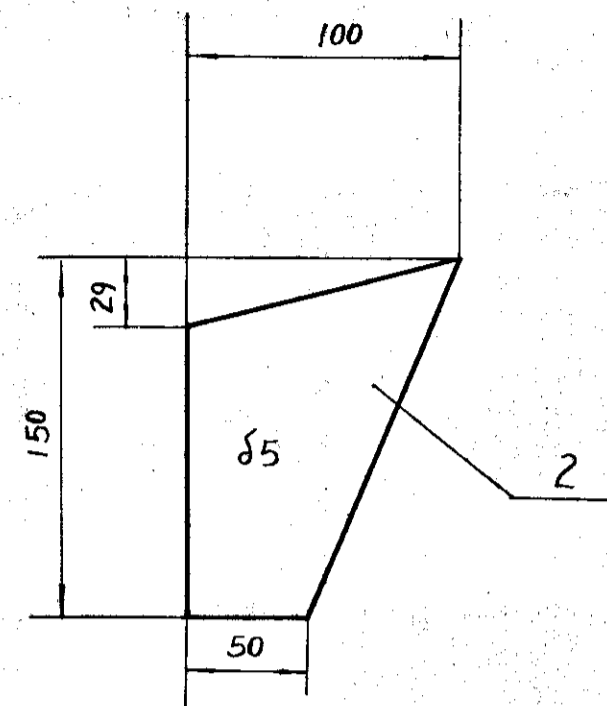
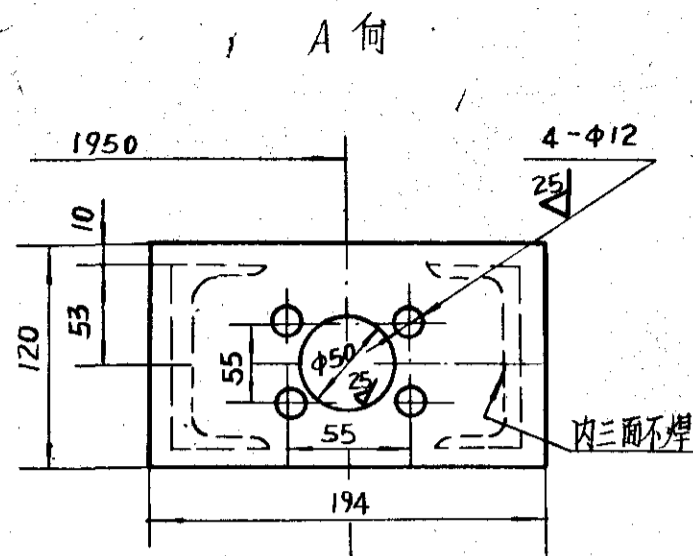
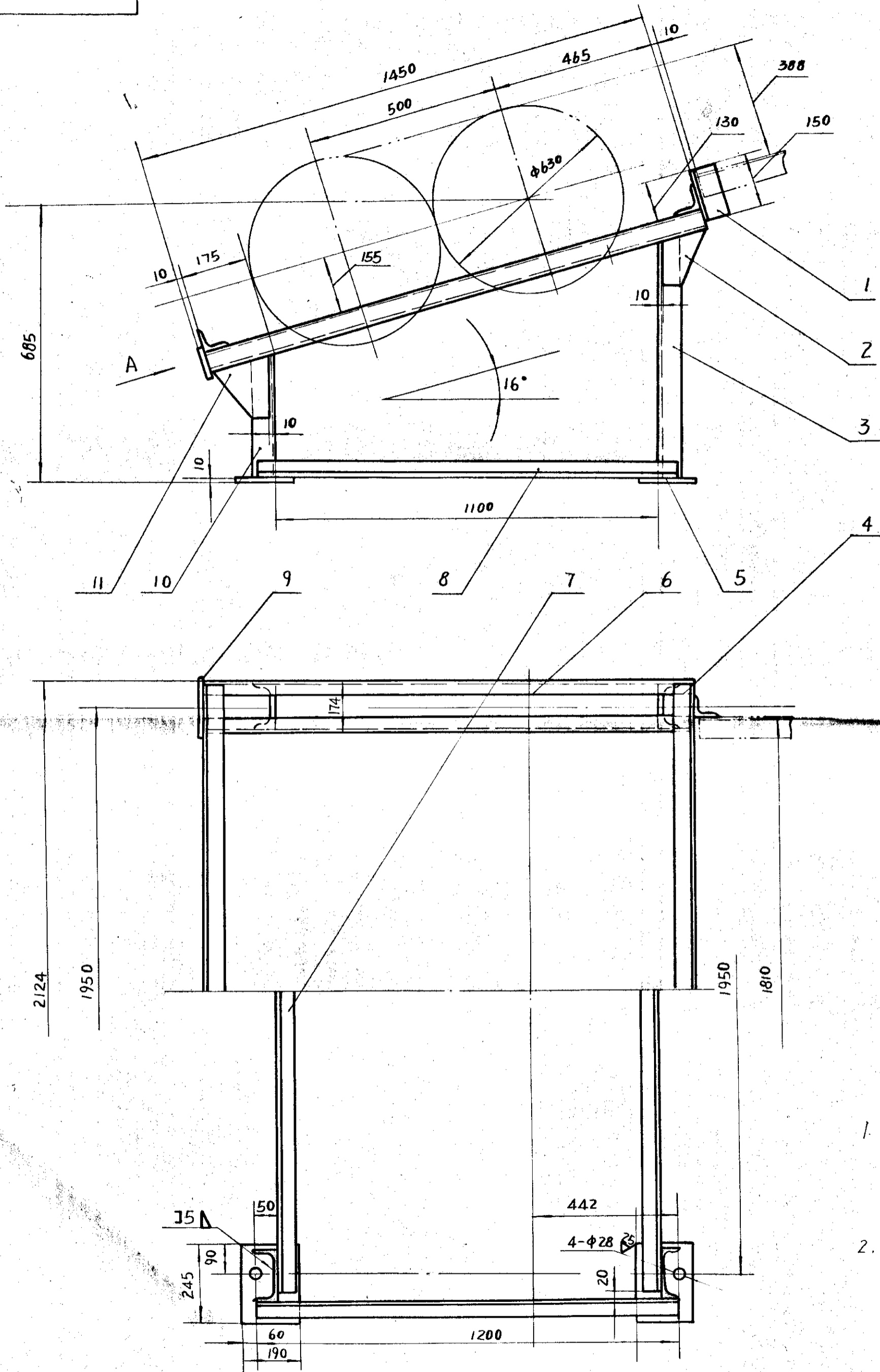
1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有材料下料周边 $\sqrt{}$

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

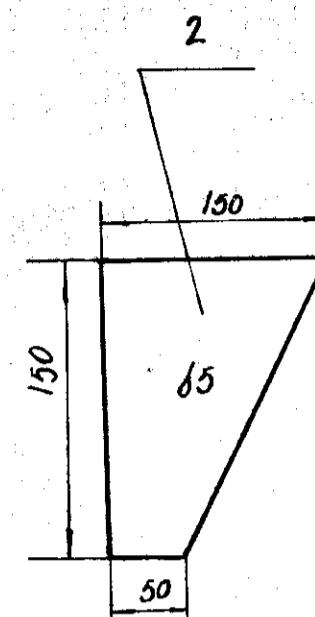
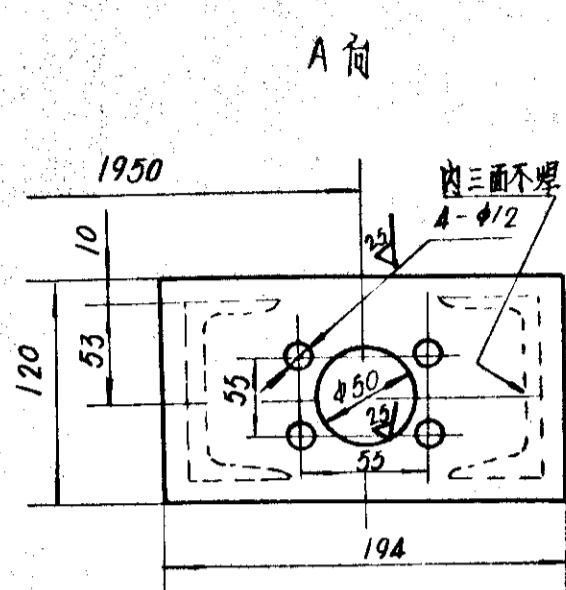
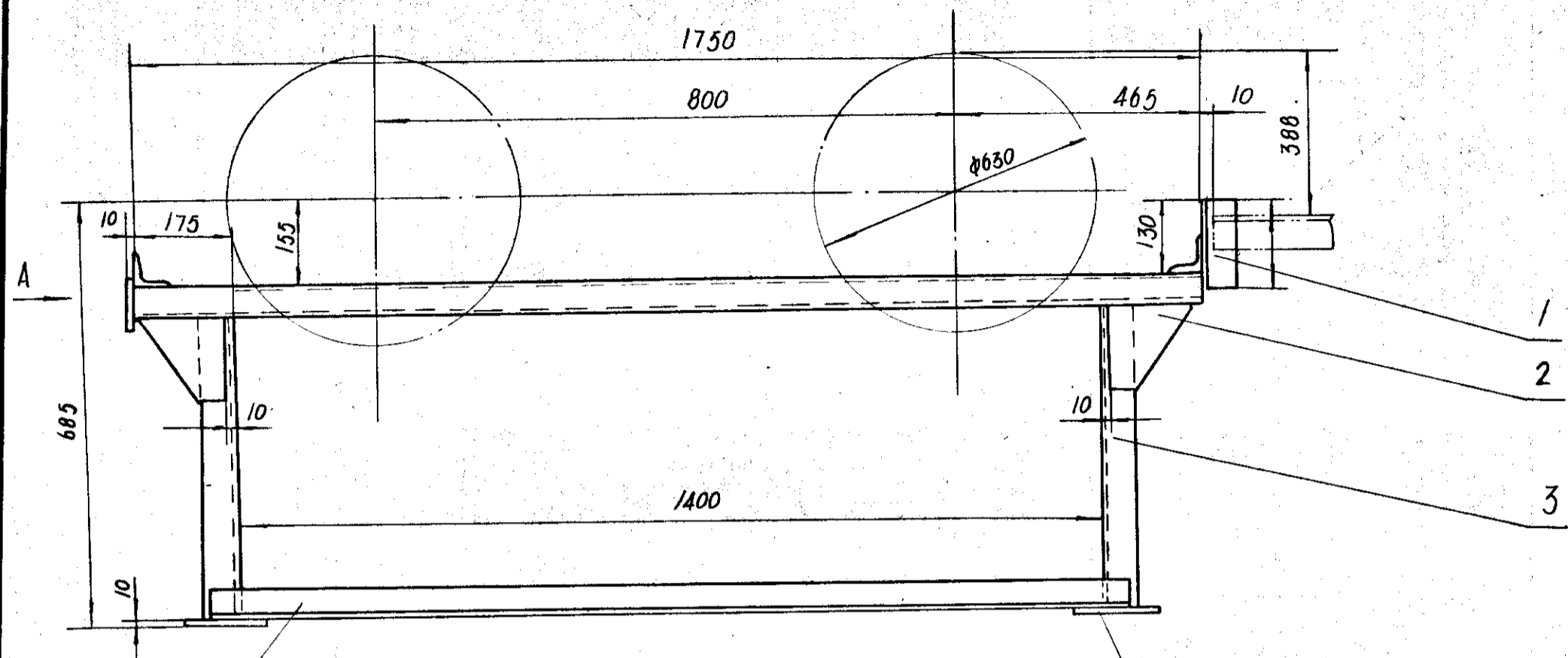
F160



- 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 ∇ 。

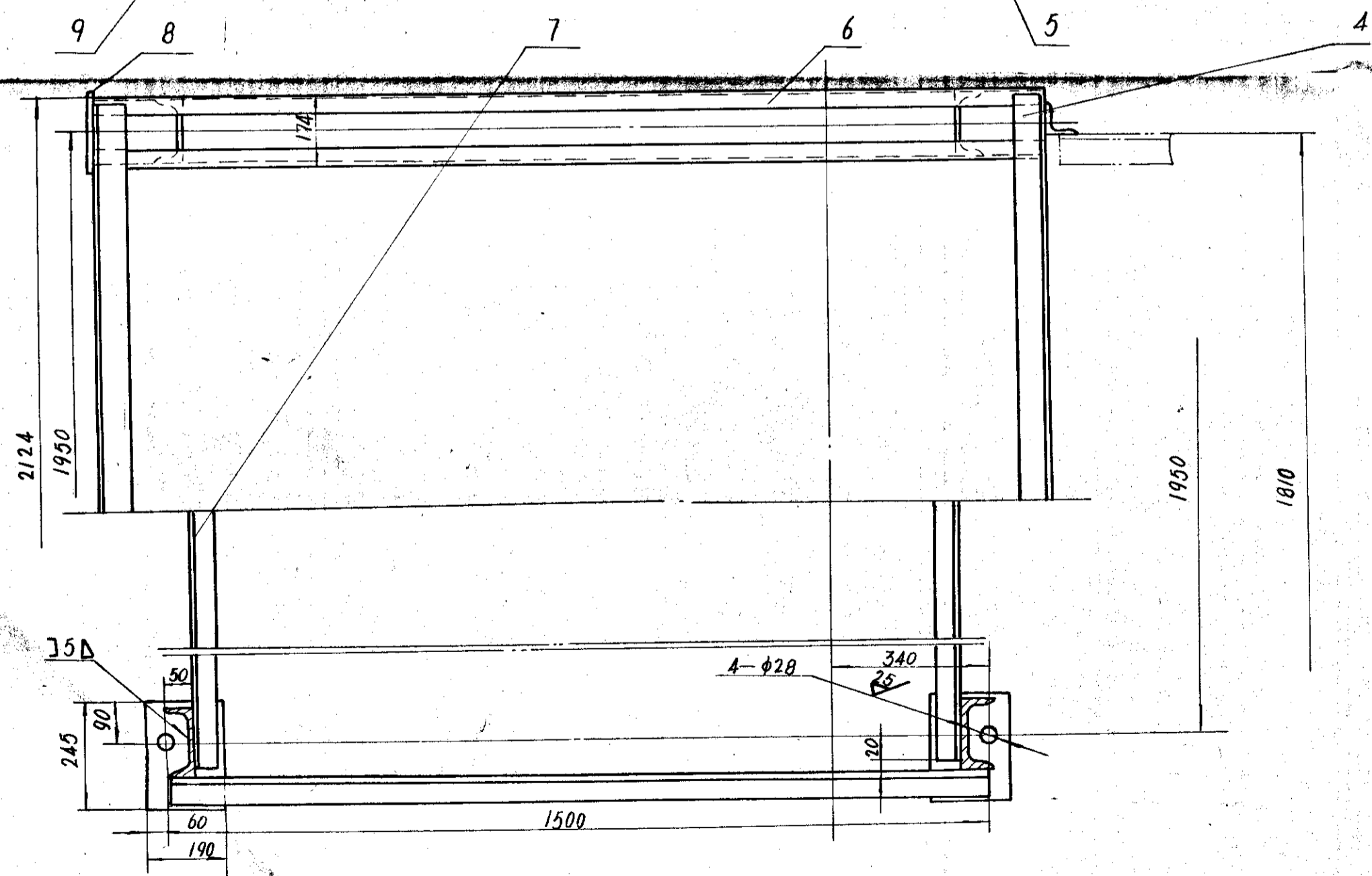
序号	代号	名称	数量	材料	重量	比例	备注
11		钢板 δ5	4	Q235 - A	0.50	2.00	
10		槽钢 160x63x6.5-207	2	Q235 - A	5.55	11.10	
9		钢板 10x120x194	2	Q235 - A	1.82	3.64	
8		角钢 63x63x6-1180	2	Q235 - A	6.39	12.78	
7		角钢 63x63x6-2070	2	Q235 - A	10.24	20.48	
6		槽钢 100x48x5.3-1450	4	Q235 - A	14.50	58.00	
5		钢板 10x190x245	4	Q235 - A	3.65	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	处数	更改文件号	签字	日期	质量比例
设计	1		张和才		178.54
校对	1		李不才		
主设计	1		李不才		
项目负责人	1		张和才		
审核	1		张和才	193.8	
14063 S500 16°				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

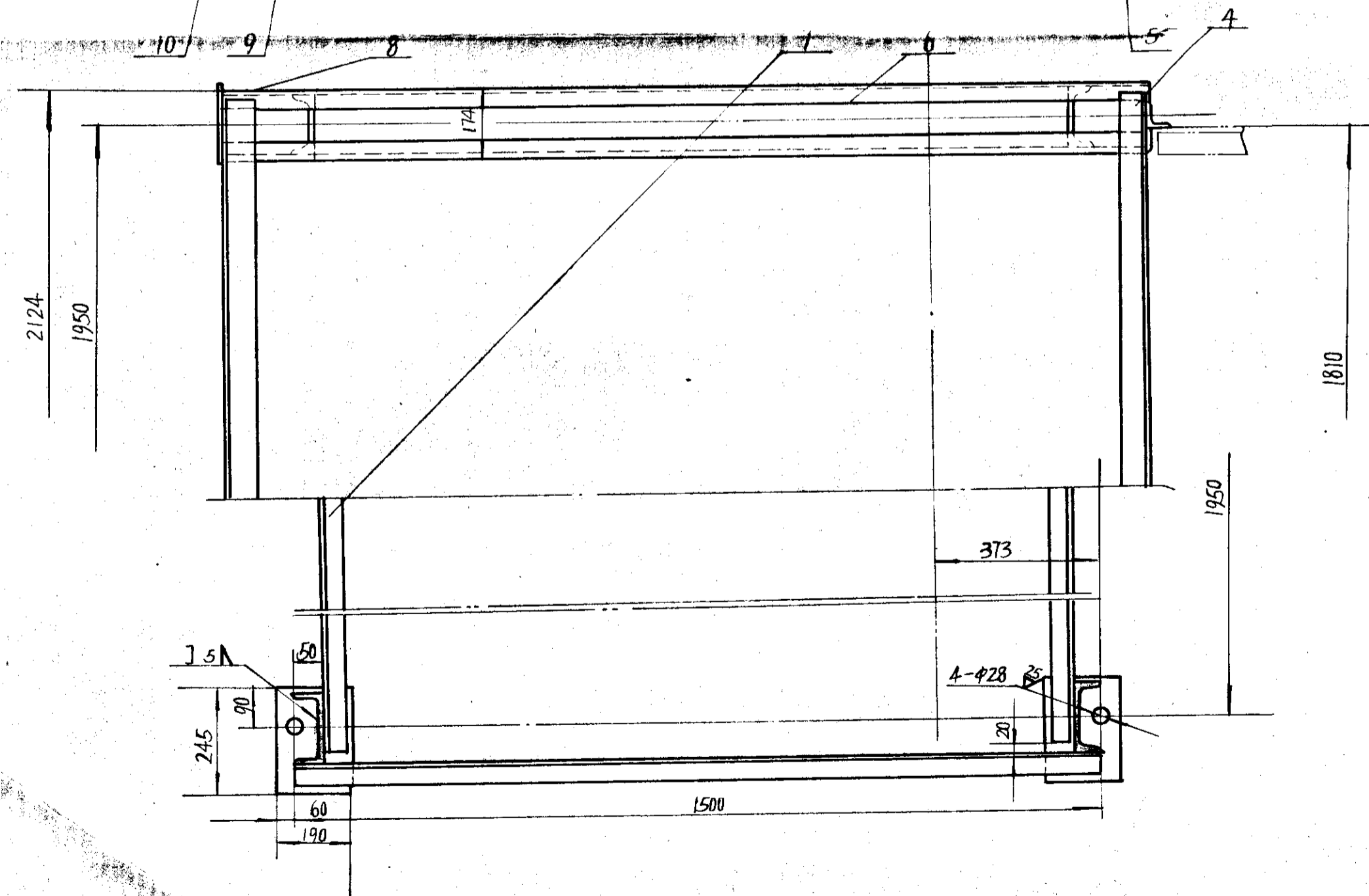
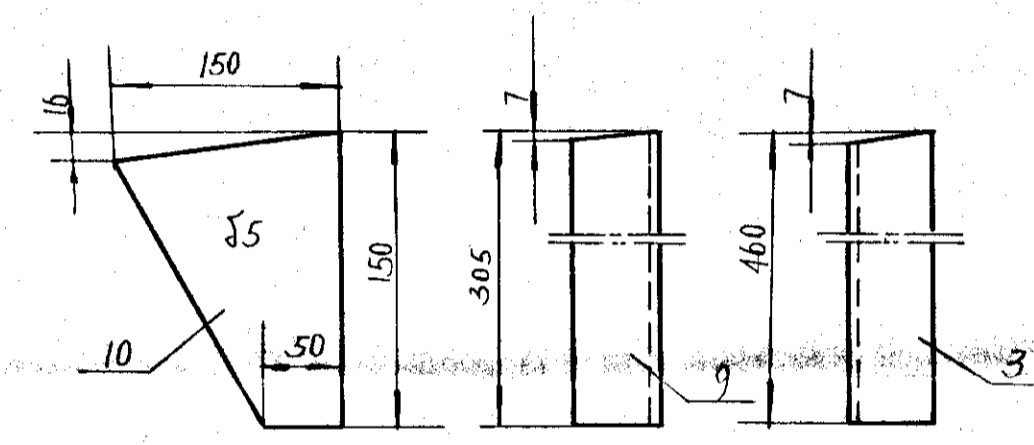
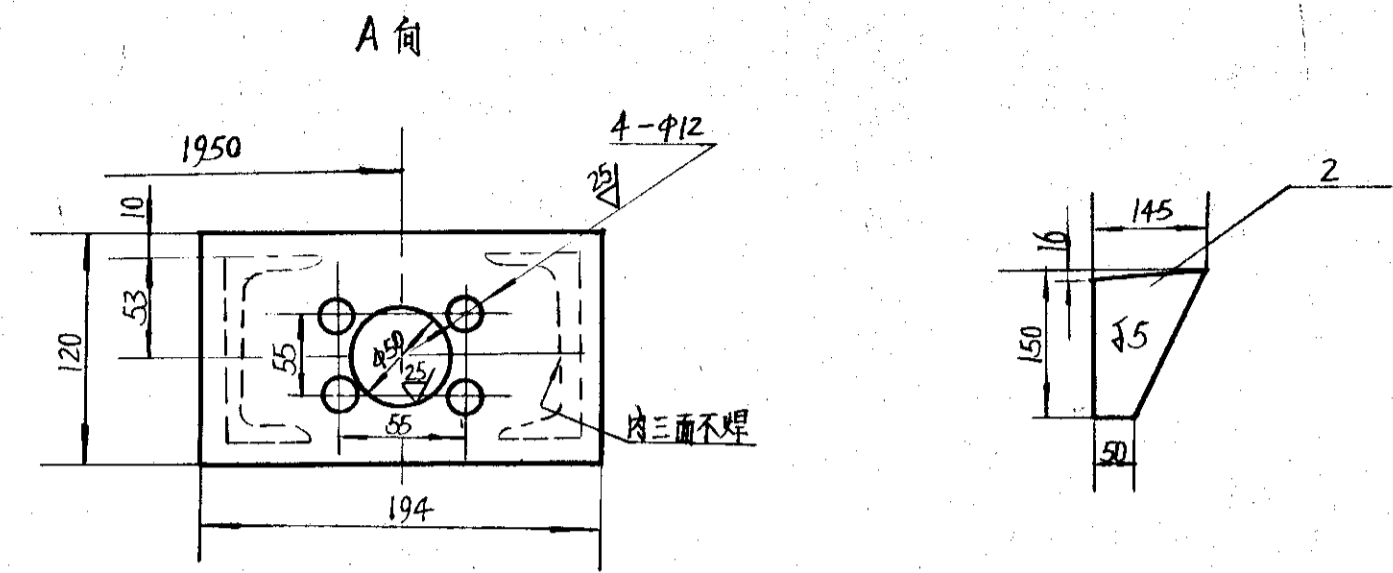
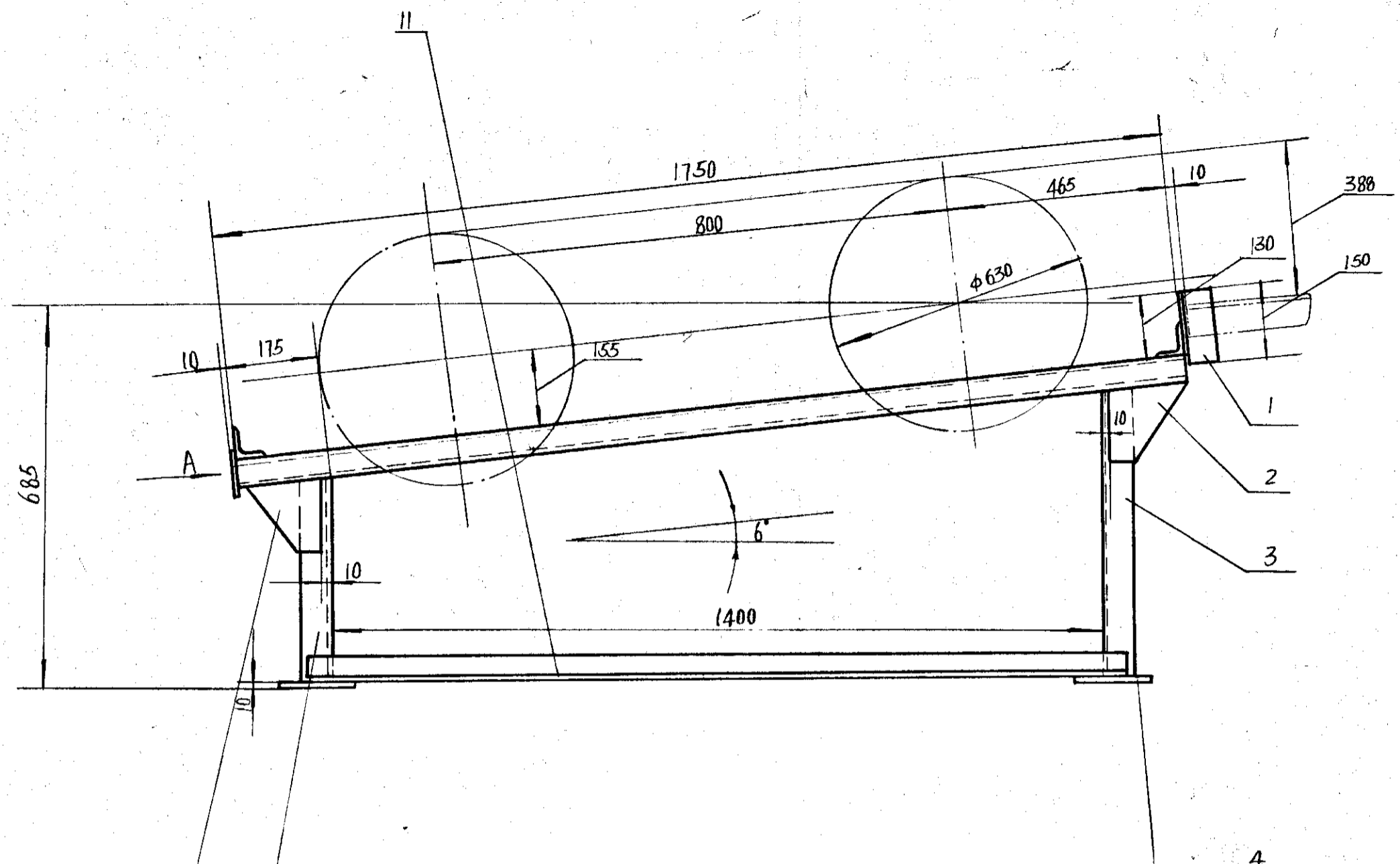


序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
9		角钢 63×63×6-1480	2	Q235-A	8.46	16.93
8		钢板 10×120×194	2	Q235-A	1.82	3.64
7		角钢 63×63×6-2070	2	Q235-A	11.76	23.52
6		槽钢 100×48×5.3-1750	4	Q235-A	17.50	70.00
5		钢板 10×190×245	4	Q235-A	3.65	14.61
4		角钢 75×75×6-2104	2	Q235-A	14.51	29.02
3		槽钢 160×63×6.5-420	4	Q235-A	7.27	29.06
2		钢板 65	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	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

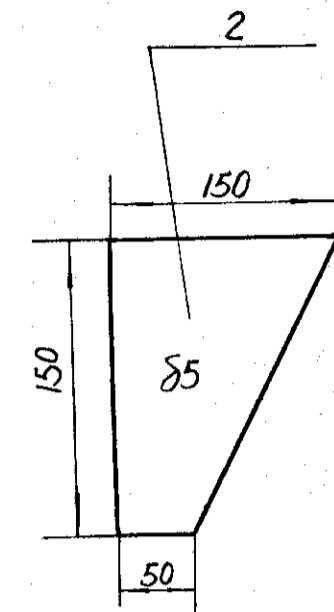
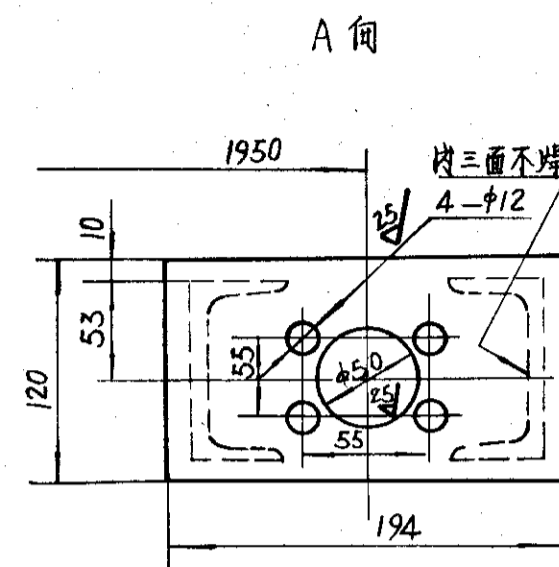
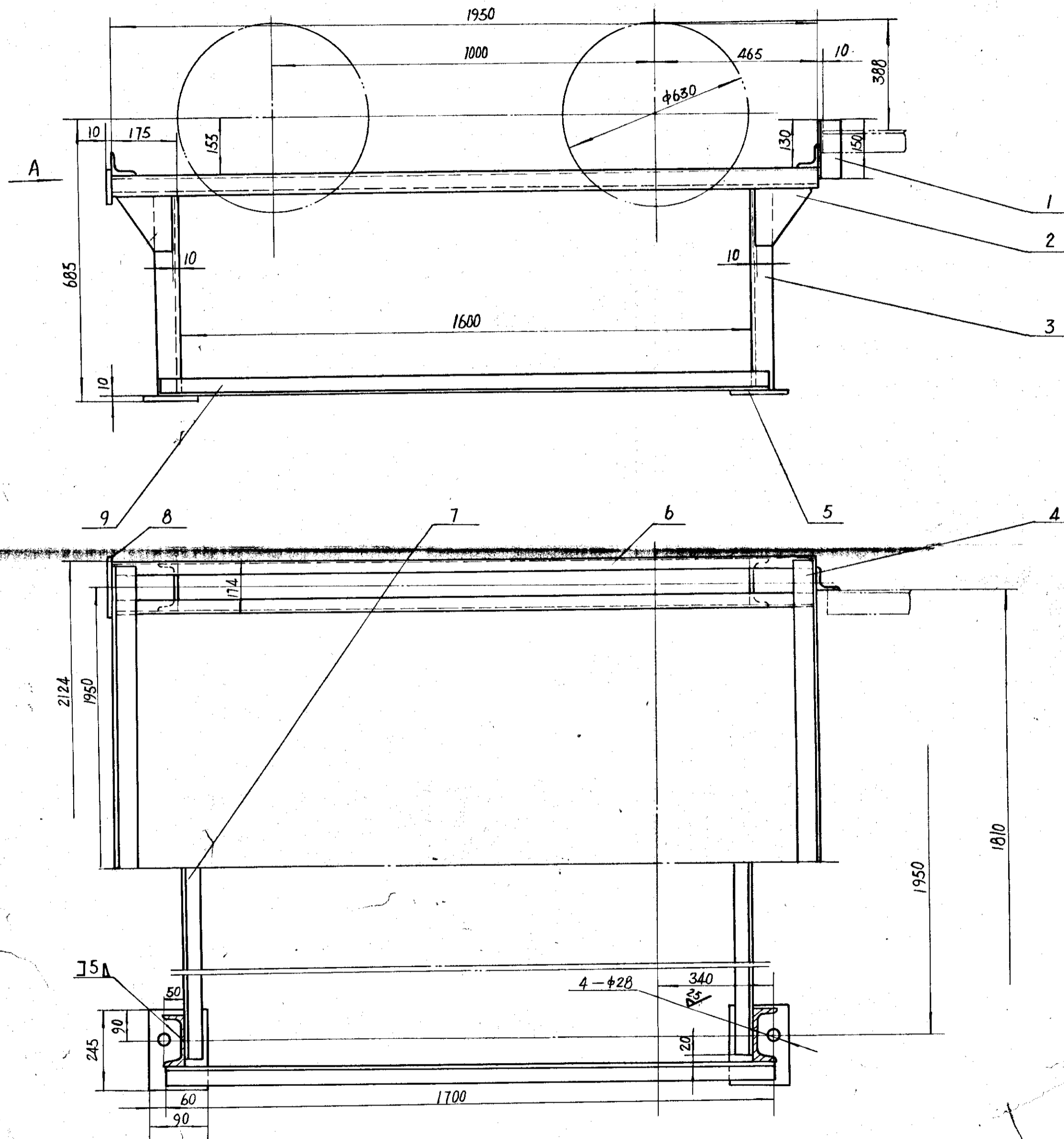
1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度
2. 所有材料下料周边

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				DTII06J02522	
14063 S800 6°				图样标记 185.27	
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
校
设计
审核
日期

F172



技术要求

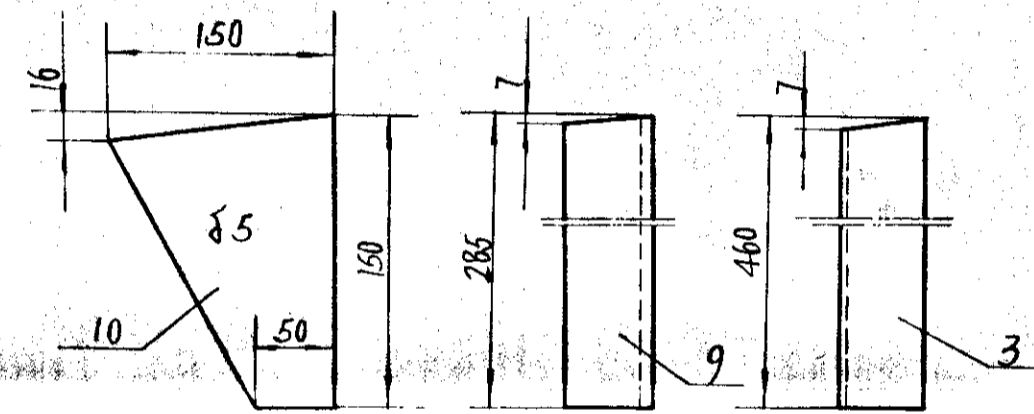
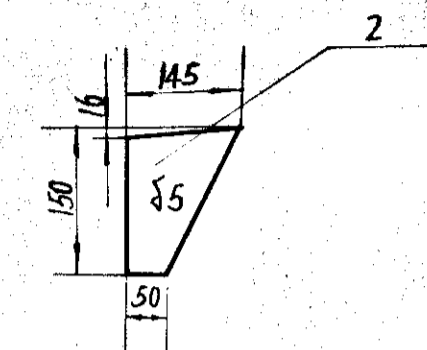
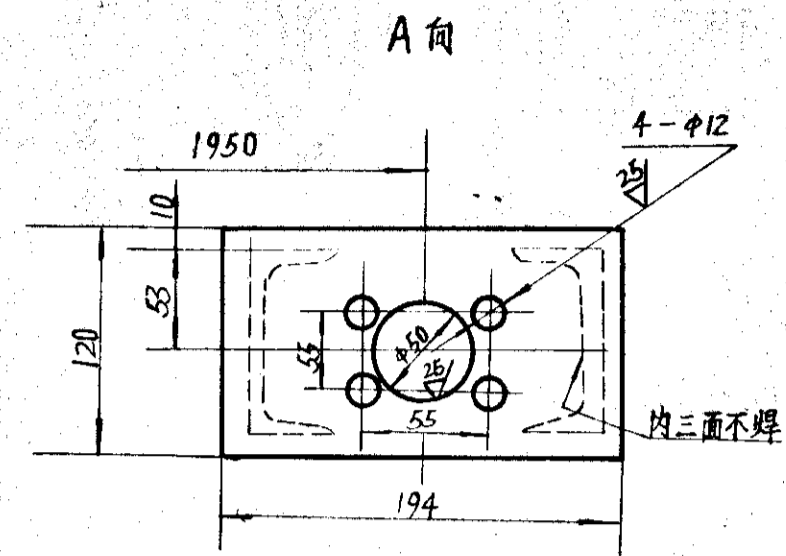
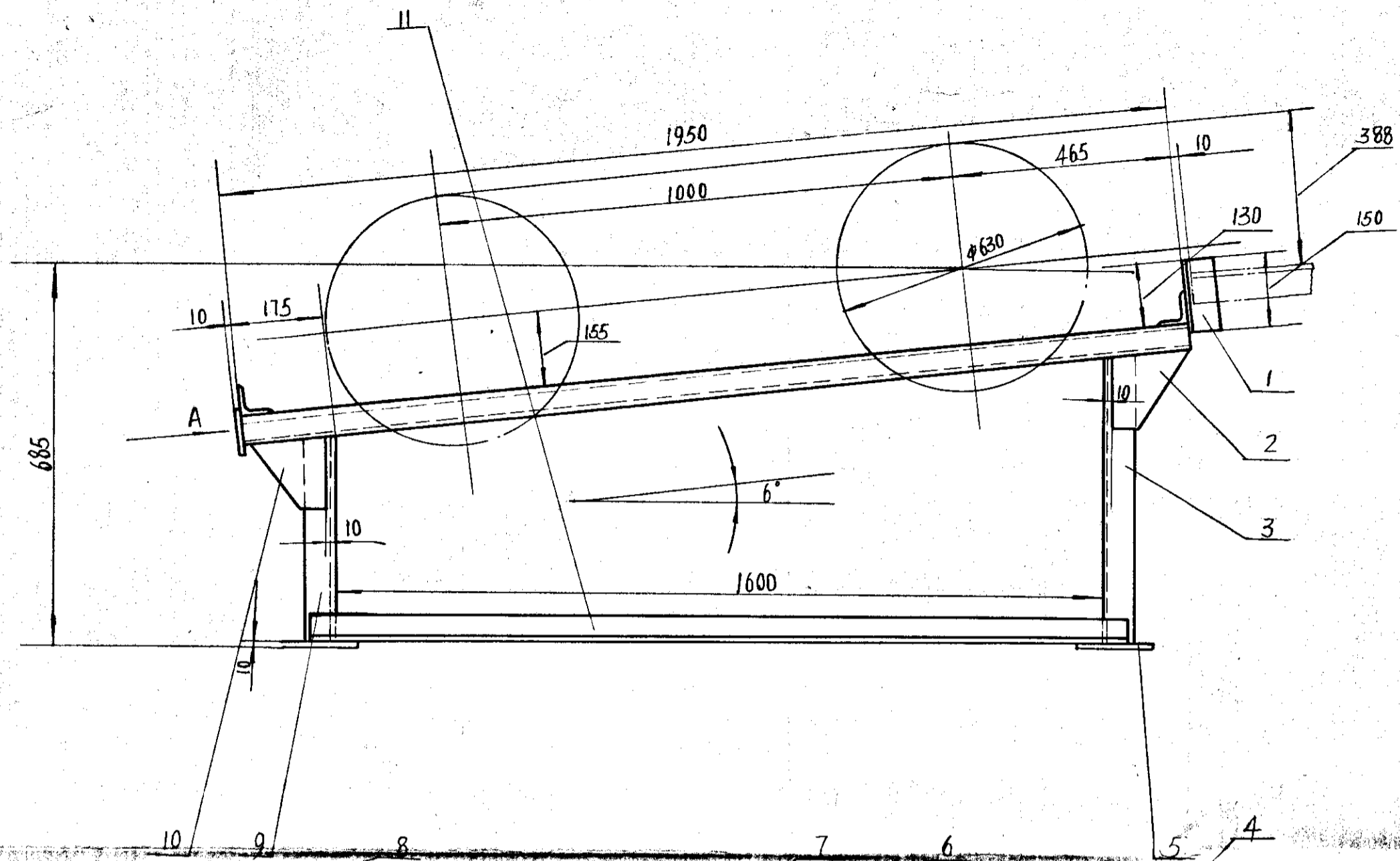
1. 未注焊缝均为连续角焊，杆件搭接处周边焊三面，焊缝高度为被焊件最小厚度
2. 所有材料下料周边

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	

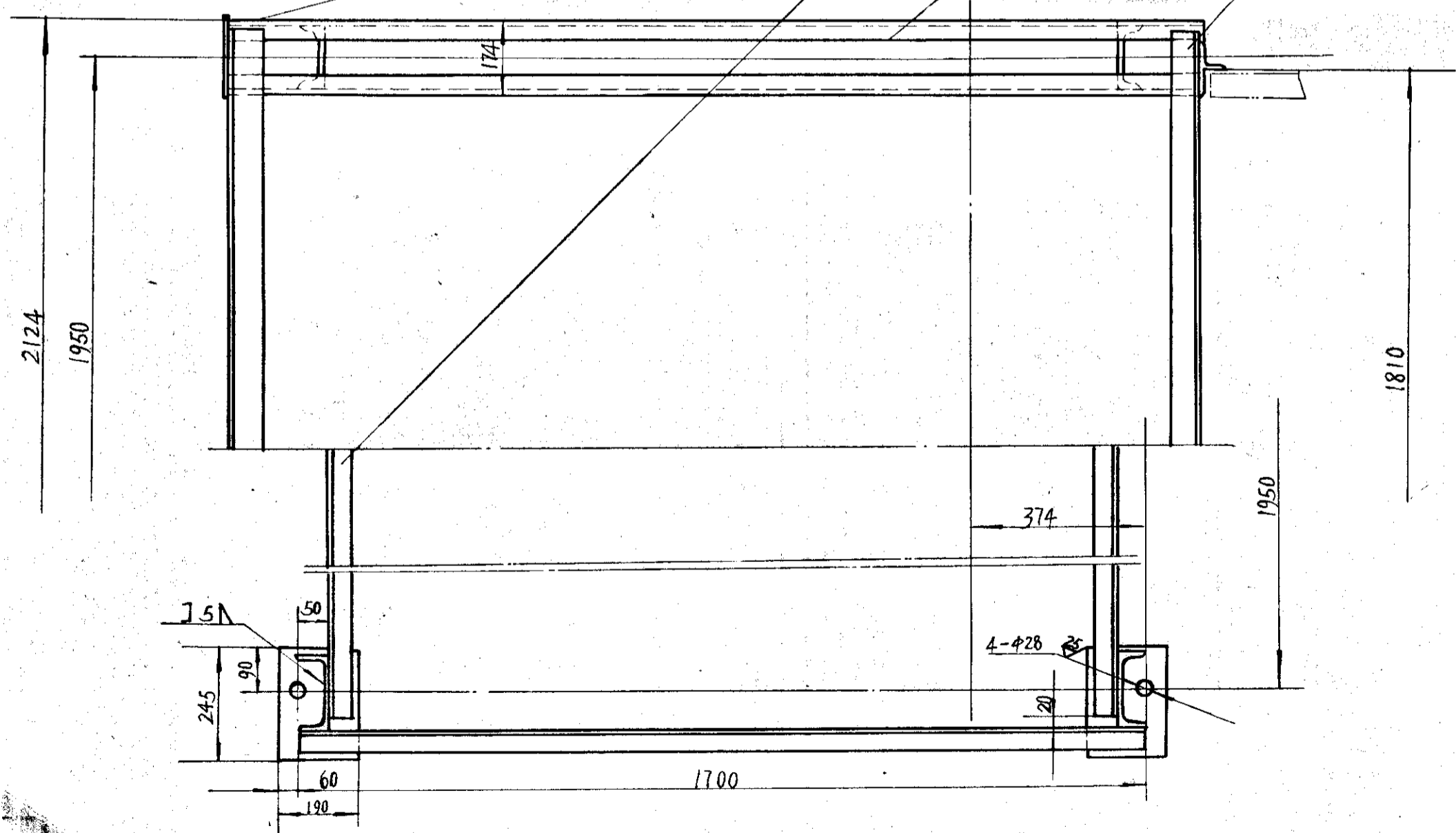
图号
图名
设计
校核
审核
日期

设计: 张敬华
校核: 李永才
审核: 李永才
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 $\frac{100}{R}$



序号	代号	名称	件数	材料	单重	总重	备注
11		角钢	2	63x63x6-1680	9.10	18.20	
10		钢板	4	δ5	0.50	2.00	
9		槽钢	2	160x63x6.5-285	4.89	9.78	
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	75x75x6-2106	14.52	29.04	
3		槽钢	2	160x63x6.5-460	7.90	15.80	
2		钢板	4	δ5	0.55	2.20	
1		角钢	2	75x75x6-150	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	
标记	类别	更改文件号	签字	日期	
设计	李丕才		张瑞生		
校对	李丕才		李丕才		
主管设计	李丕才	室主任	张瑞生		
项目技术人	张瑞生	总工程师	张瑞生		
审核	张瑞生	日期	93.6		

用件登记
图
校
图
号
总
号
字
期

F184

