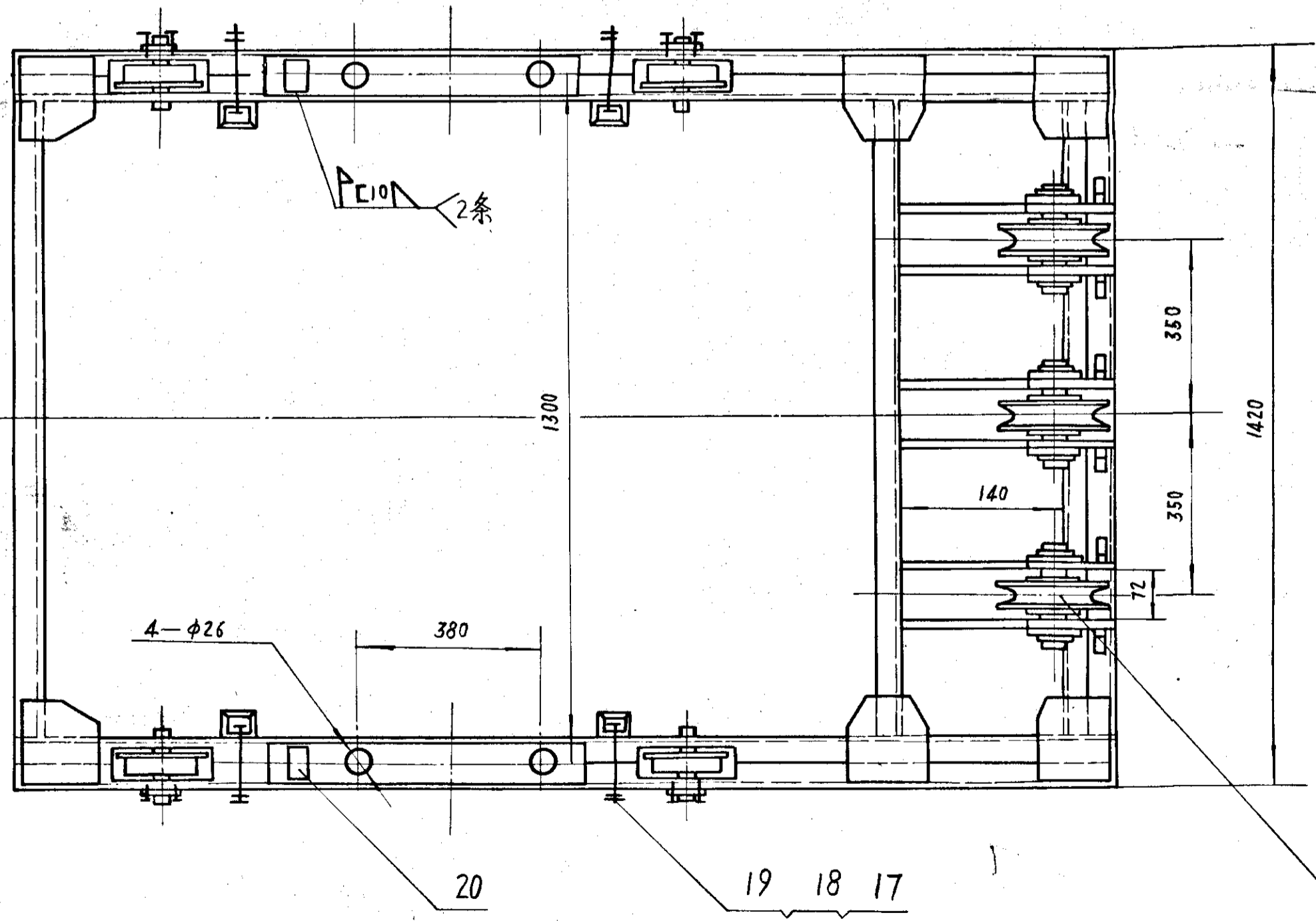
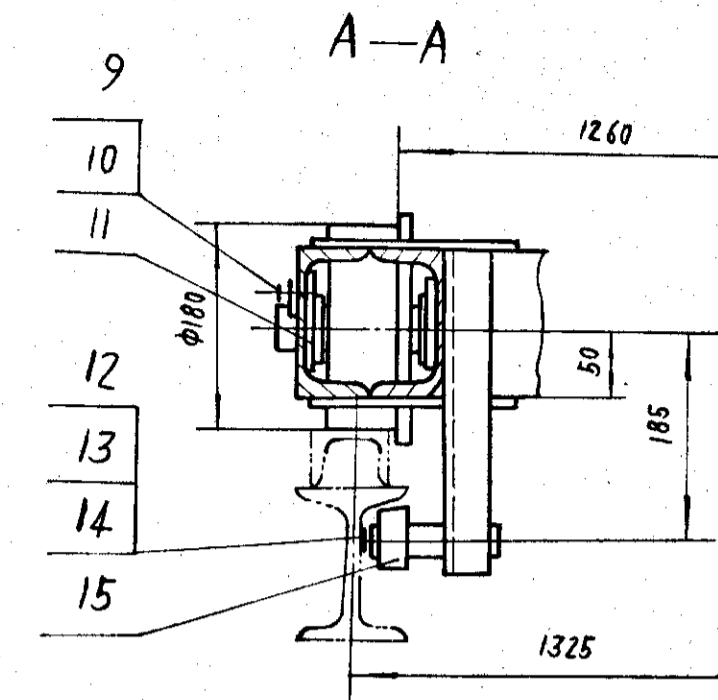
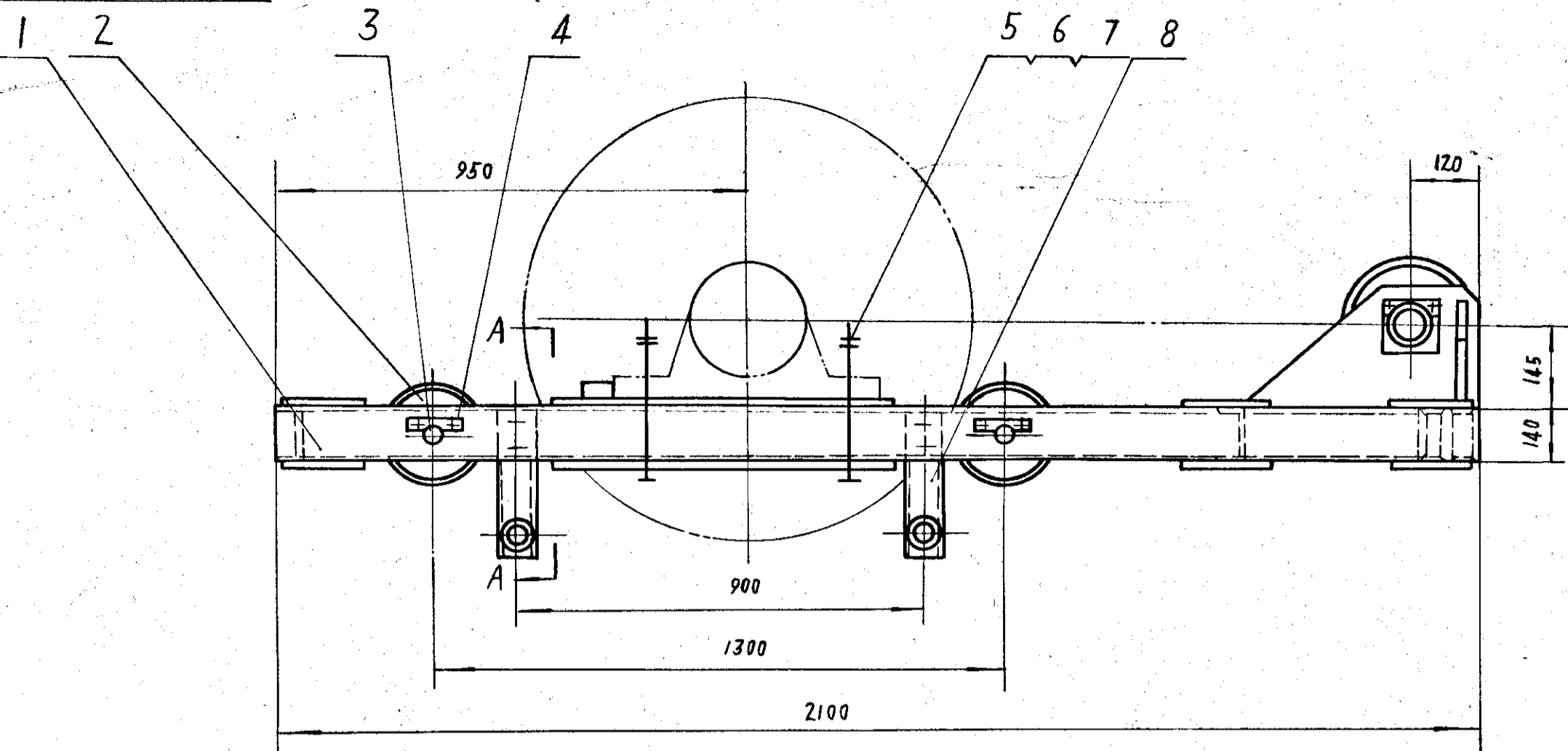


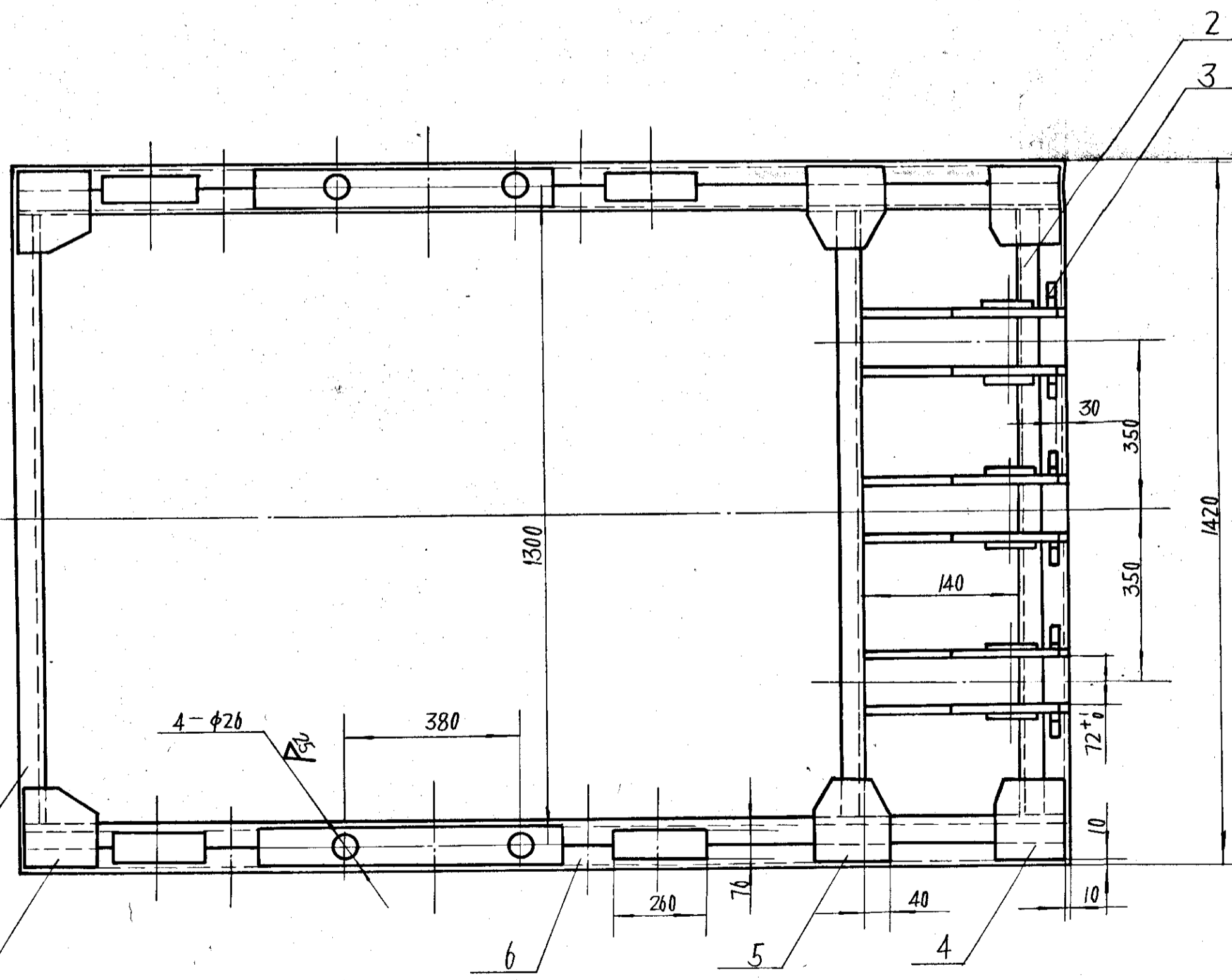
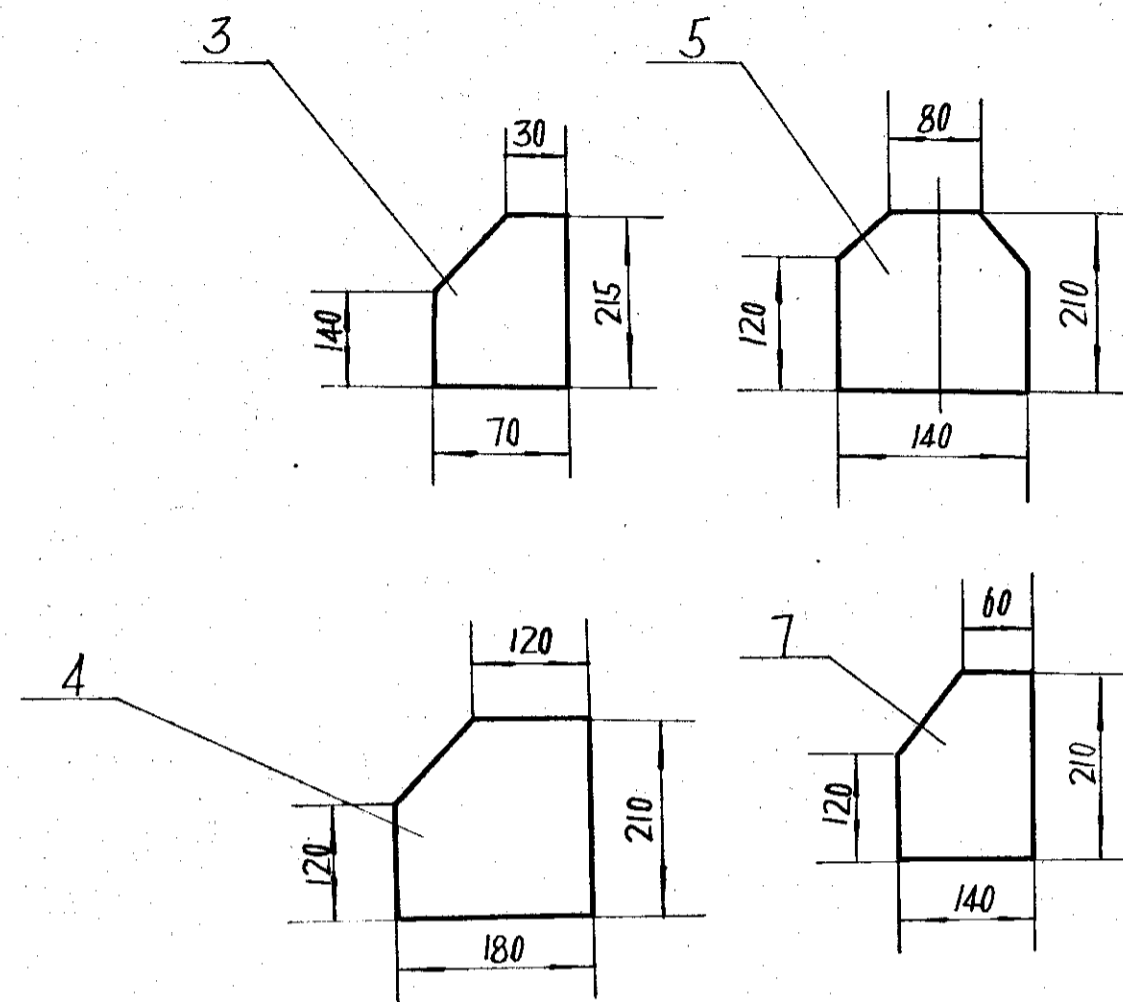
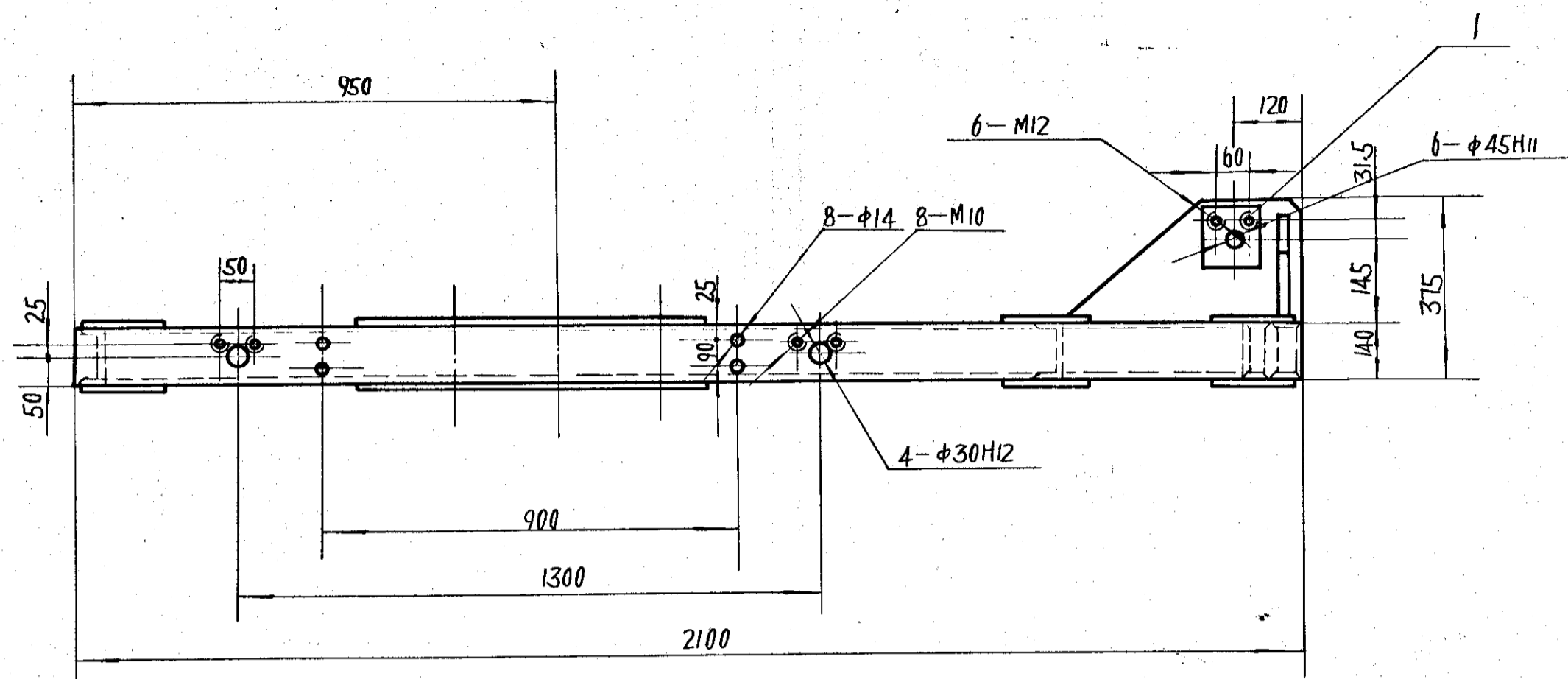
DT103D610



序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
20	II02D310-2	挡块	2	—	0.513	1.026 借用
19	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040
18	GB41-86	螺母 M12	8	—	0.016	0.128
17	GB5780-86	螺栓 M12x150	8	—	0.153	1.227
16	II03D610-2	滑轮组	3	部件	8.900	26.700
15	II01D305-8	夹轨轮	4	部件	0.75	3.00 借用
14	GB858-88	垫圈 16	4	—	0.036	0.144
13	GB810-88	螺母 M16x1.5	4	—	0.020	0.080
12	GB97.1-85	垫圈 16	4	—	0.011	0.044
11	II03D310-4	垫圈	8	QSn6.5-0.1	0.162	1.296 借用
10	GB93-87	垫圈 10	8	—	0.103	0.024
9	GB5781-86	螺栓 M10x20	8	—	0.014	0.115
8	II03D310-3	夹轨轮架	4	部件	5.89	23.56 借用
7	GB97.1-85	垫圈 24	4	—	0.032	0.128
6	GB4170-86	螺母 M24	8	—	0.112	0.896
5	GB5782-86	螺栓 M24x260	4	—	1.193	4.774
4	II01D305-4	挡板	4	Q235-A	0.072	0.288 借用
3	II03D310-2	轴	4	45	0.672	2.688 借用
2	II01D306-2	车轮装配 φ180	4	部件	12.200	48.800 借用
1	II03D610-1	车架	1	部件	344.8	344.8

绞车拉紧车				DT103D610	
标记	份数	更改文件号	签字	日期	比例
设计	1	—	—	—	4:1
校对	1	—	—	—	—
制图	1	—	—	—	—
审核	1	—	—	—	—
项目负责	1	—	—	—	—
共	1	张	第	1	张
机械电子工业部				北京起重运输机械研究所	

零件登记  
用  
共  
张  
图号  
图号  
字  
期

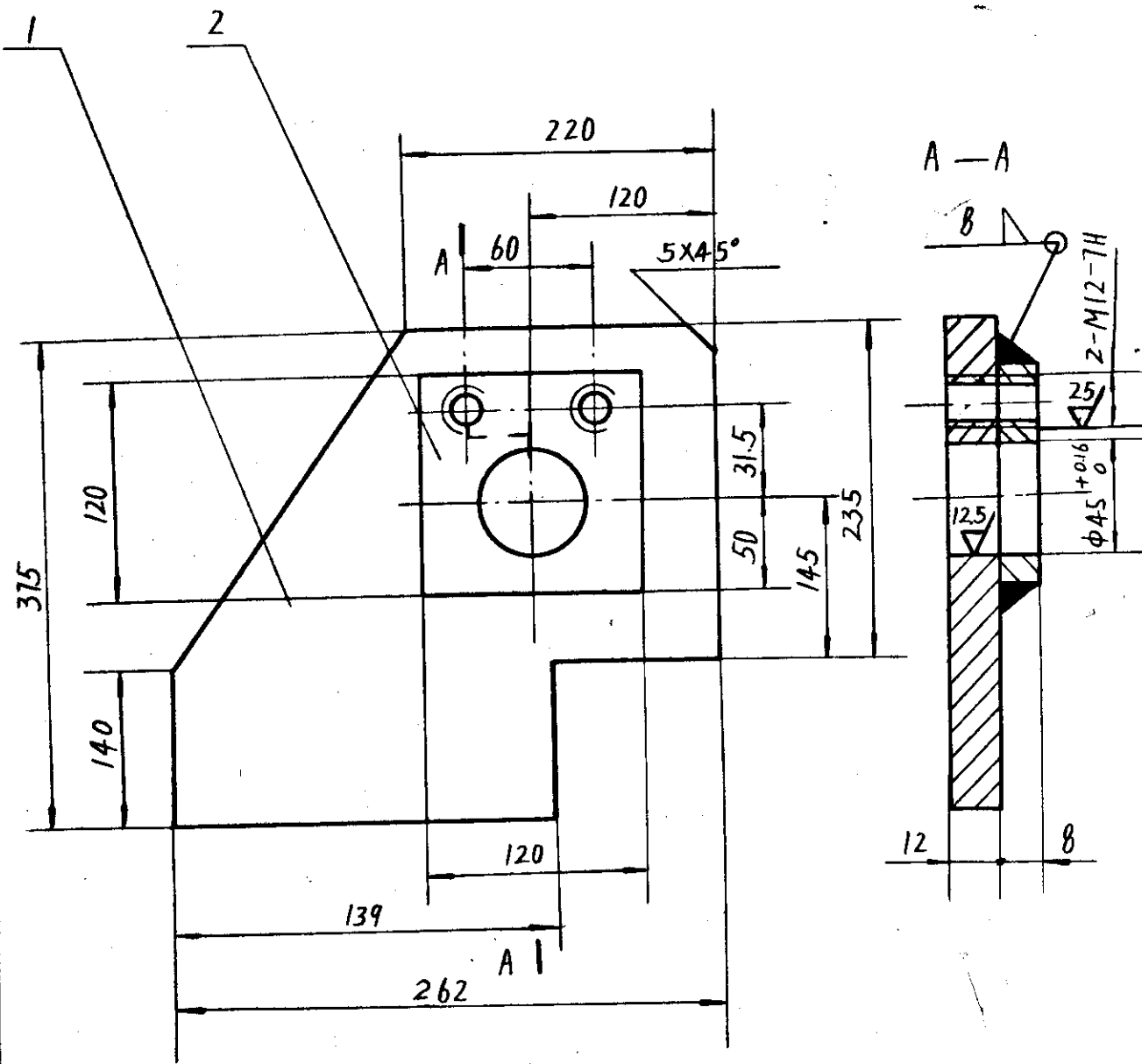


- 技术要求
1. 所有焊缝为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
  2. 下料周边为  $\nabla$ 。
  3. 4-φ26 焊后加工。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
8		槽钢 140x60x8-1180	2	Q235-A	19.741	39.483
7		钢板 δ10	4	Q235-A	1.404	5.616
6	II03D310-1-1	纵梁	2	部件	91.8	183.6 借用
5		钢板 δ10	4	Q235-A	1.872	7.488
4		钢板 δ10	4	Q235-A	2.738	10.952
3		钢板 δ10	6	Q235-A	1.057	6.341
2	II03D610-1-2	横梁	1	部件	36.088	36.080
1	II03D610-1-1	支板	6	部件	9.219	55.316

车 架				II03D610-1	
部 件				图样标记 344-8	
设计	李德江	工艺	李长家	共	1 张
校对	李长家	标准化	李长家	第	1 张
主管设计	李长家	室主任	李长家	机械电子工业部	
审核	李长家	日期	93.8	北京起重运输机械研究所	

II 03D610.1.1



技术要求

1. 棱角倒钝
2. 下料周边  $\nabla 100$
3. 2-M12-7H及  $\phi 45^{+0.16}_0$  焊后加工

(送)用件登记  
描 图

描 校  
旧底图总号

2	钢板	8x120x120	1	Q235-A	0.799	0.799	
1	钢板	812	1	Q235-A	8.420	8.420	
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单 位	重 量	备 注

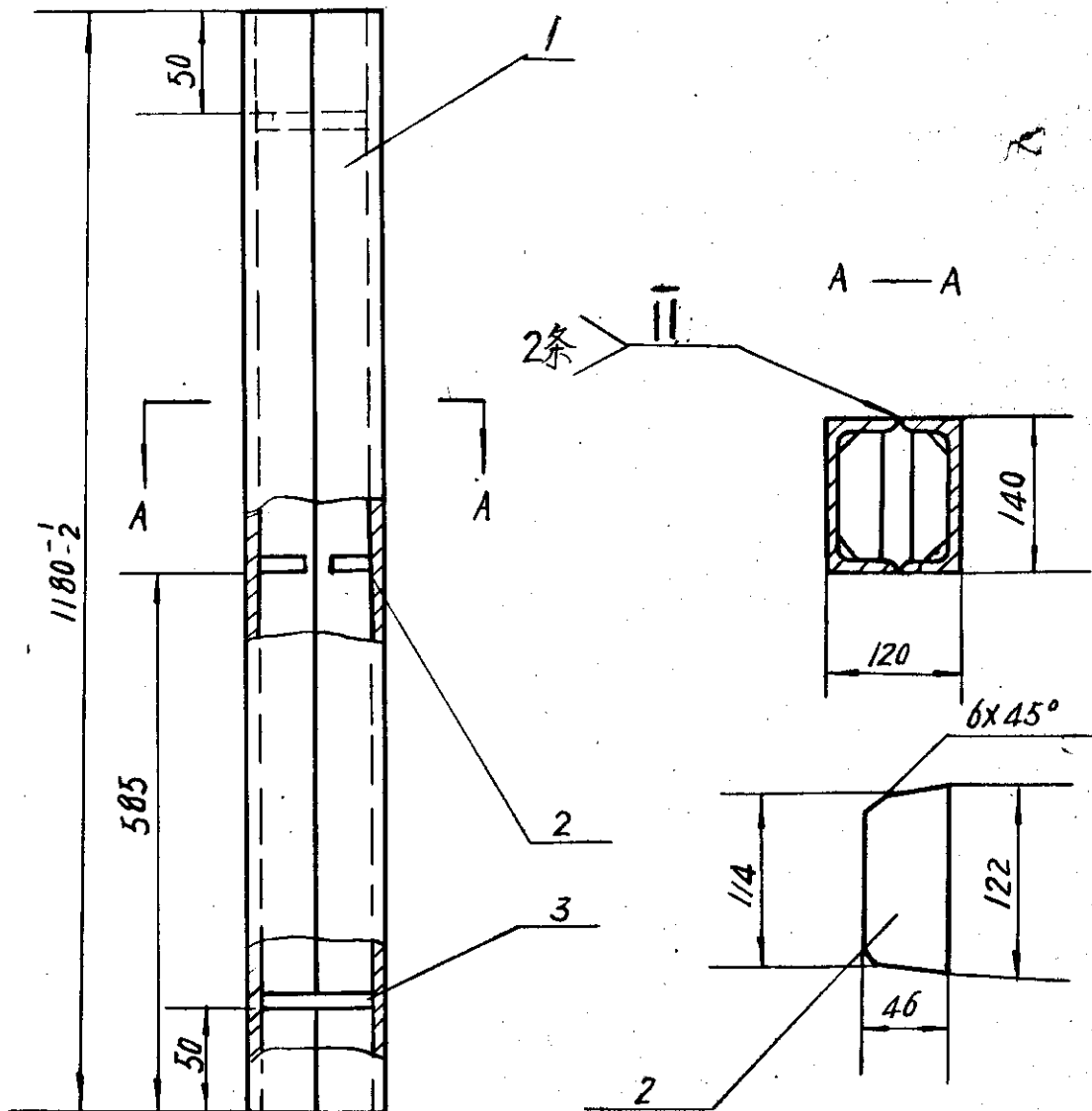
底图总号  
签 字  
日 期

支 板			
标记	处数	更改文件号	签 字 日期
设计	李长学	工 艺	李长学
校对	李长学	标 准 化	李长学
主管设计	李长学	室 主 任	李长学
审 核	李长学	日 期	93.6

II 03D610.1.1			
图样标记		质 量	比 例
S		9.219	
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

24/6



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

描图  
校核  
旧版图总号

代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
3	钢板 810	2	Q235-A	0.719	1.437	
2	钢板 810	1	Q235-A	0.427	0.427	
1	槽钢 140x60x8	2	Q235-A	17.145	34.291	

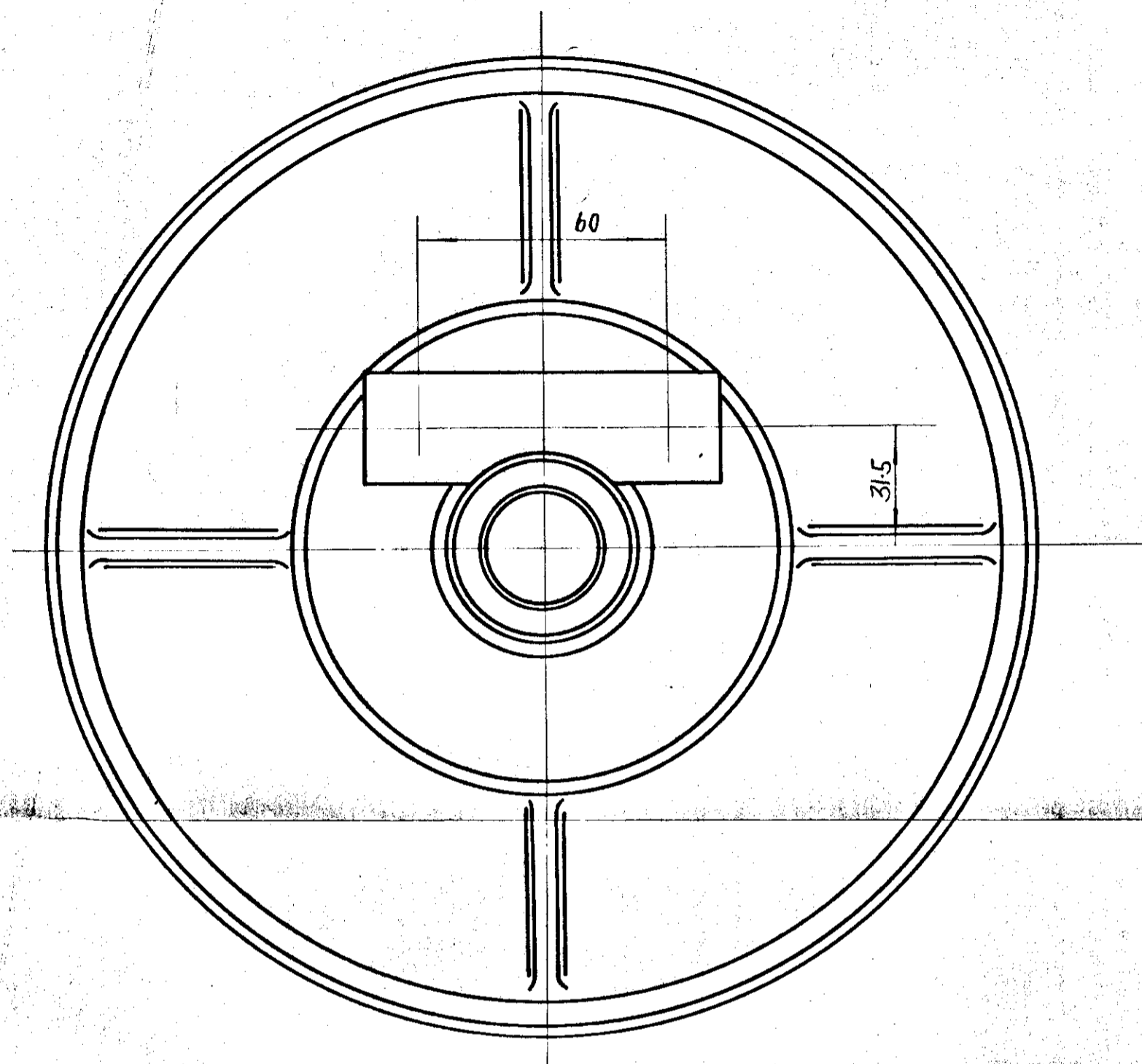
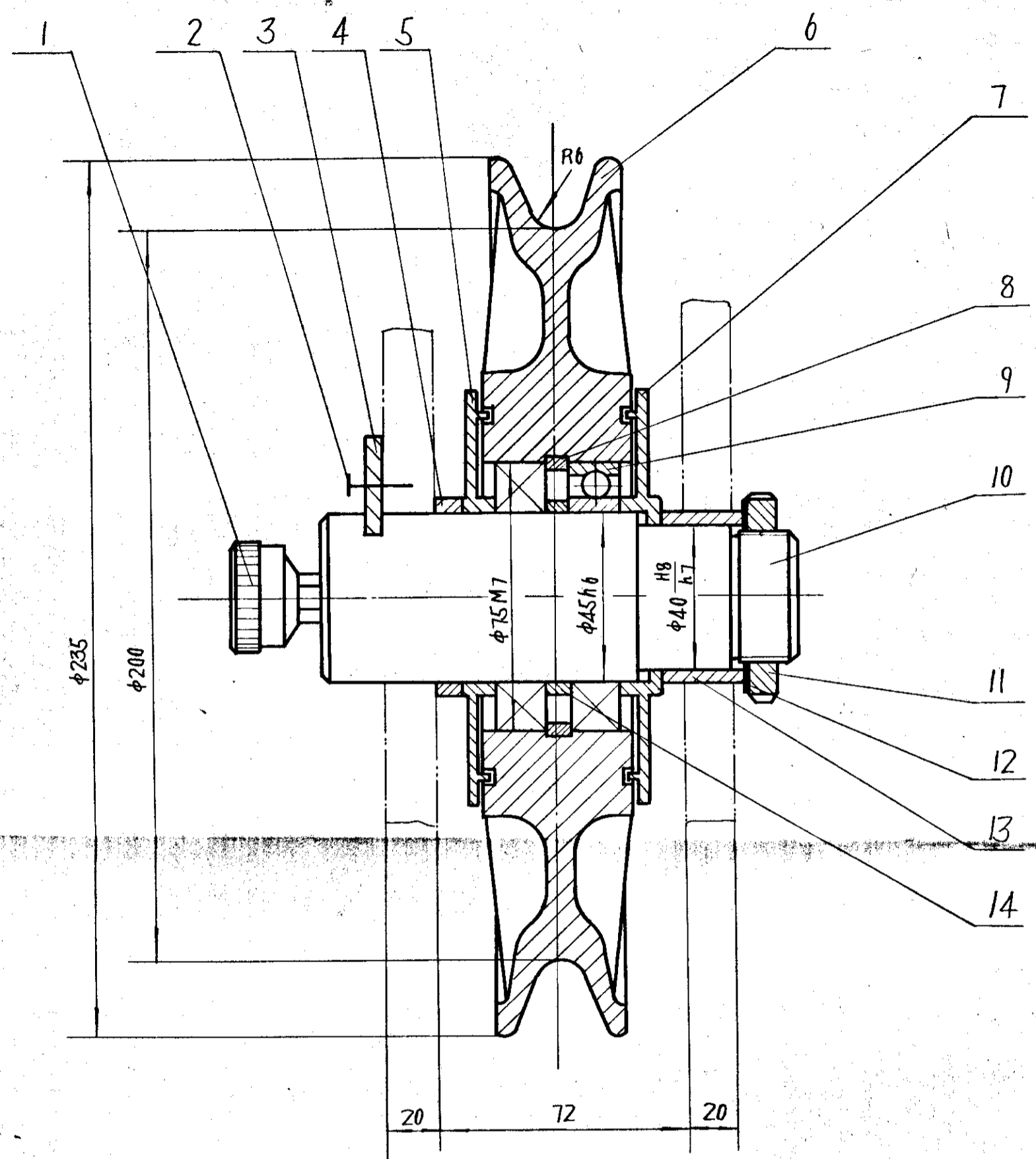
底图总号  
签字  
日期

II03D610·1·2				
图样标记			质量比例	
S			36:080	
共 1 张 第 1 张				
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所				

横梁  
部件

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	1		李长	93.6
校对	1		李长	
主管设计	1		李长	
审核	1		李长	

F017



技术要求

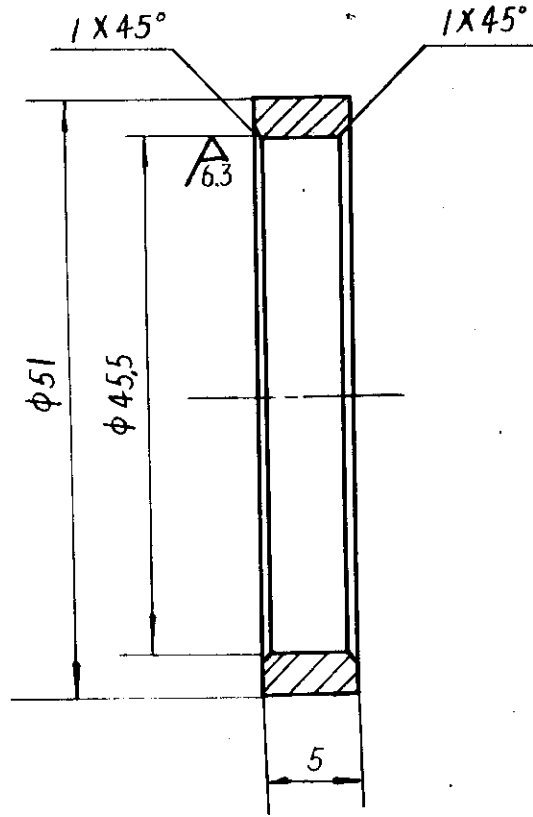
轴承空腔内充入2/3锂基润滑脂。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	比例	备注
7	II03D610-2-2	端盖	1	Q235-A	0.507	0.507	
6	IIH11-1	滑轮	1	QT400-18	5.029	5.029	借用
5	IIH11-2	端盖	1	Q235-A	0.324	0.324	借用
4	II03D610-2-1	间隔环	1	Q235-A	0.016	0.016	
3	JB/ZQ4348-86	挡板 45	1	Q235-A	0.130	0.130	
2	GB5780-86	螺栓 M12X20	2	—	0.021	0.041	
1	GB1154-79	油杯 B-6	1	—	0.050	0.050	

14	IIH11-5	间隔环	1	Q235-A	0.032	0.032	借用
13	II03D610-2-4	间隔环	1	Q235-A	0.073	0.073	
12	GB858-88	垫圈 36	1	—	0.009	0.009	
11	GB812-76	螺母 M30X1.5	1	—	0.096	0.096	
10	II03D610-2-3	轴	1	45	1.629	1.629	
9	GB276-89	轴承 109	2	—	0.240	0.480	
8	IIH11-3	滚圈	1	45	0.461	0.461	借用

滑轮组				II03D610-2	
图样标记		重量比例		S	
共 1 张		第 1 张		8.9	
机械电子工业部				北京起重运输机械研究所	

其余  $\sqrt[25]{}$



F619

图号  
校  
底图总号

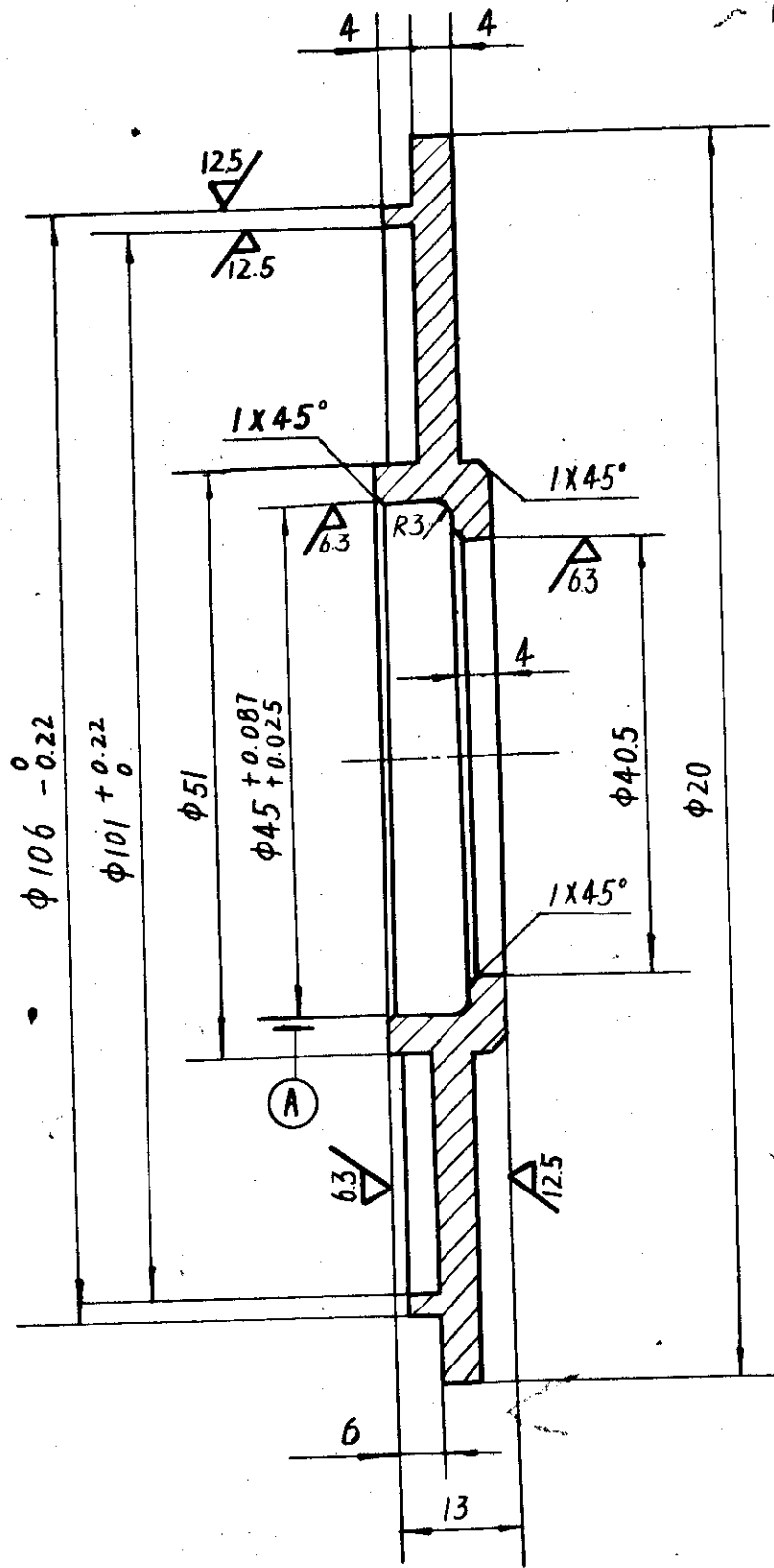
图号					
字					
期					
标记	处数	更改文件号	签字	日期	
设计		李国江	工	李国江	
校对		李国江	标	李国江	
主管设计		李国江	准	李国江	
审核		李国江	化	李国江	
			日	95.8	

间隔环

Q235-A

II03D610.2-1			
图样标记		质量	比例
S		0.016	
共	张	第	张
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

其余  $\nabla 25$



图样登记  
图  
校  
底图总号

图总号					
字					
期					
标记	处数	更改文件号	签字	日期	
设计					
校对					
主管设计					
审核					

端盖

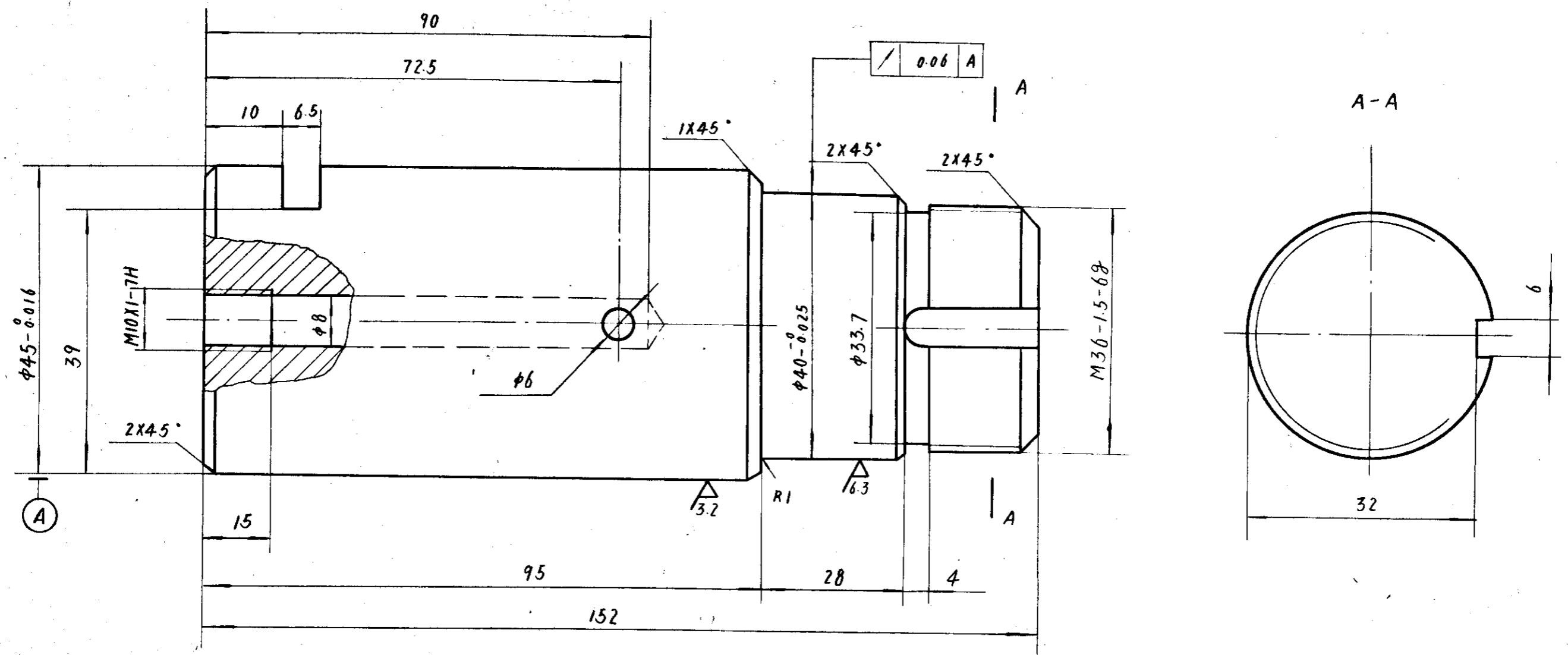
Q235-A

II03D610-2-2

图样标记		质量	比例
S		0.501	
共	张	第	张

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所

F420



技术要求  
 热处理硬度 217~255 HB

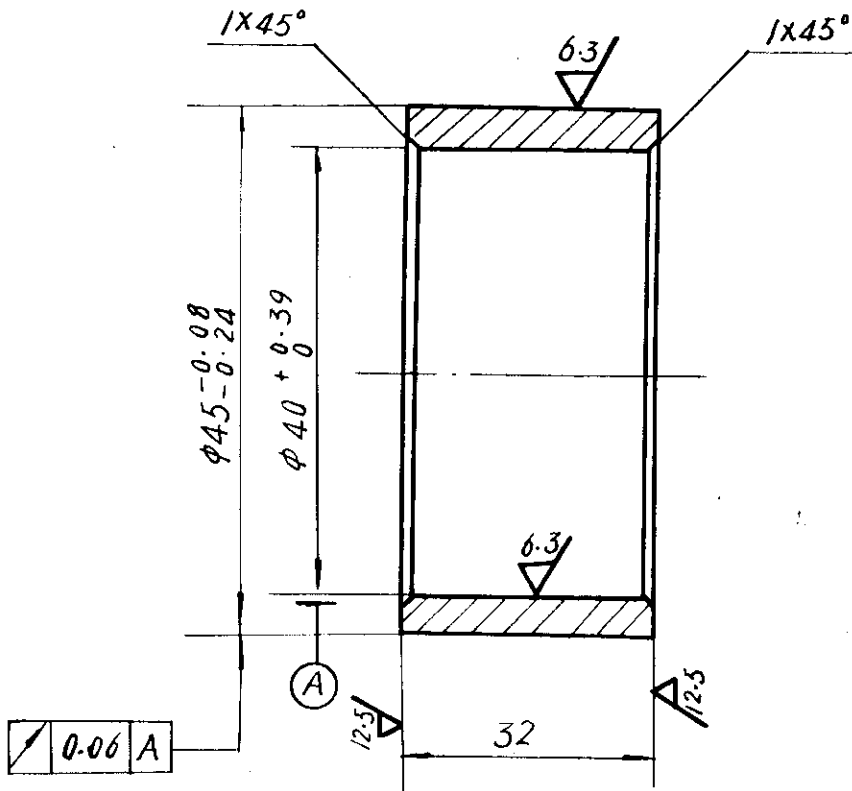
图样标记	II03D610-2-3
图号	
图名	轴
图例	
图号	
图名	
图例	

轴		II03D610-2-3	
图样标记	S	质量比例	1:629
共	( ) 张	第	( ) 张
45		机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	
设计	王会斌	工艺	李长庚
校对	李长庚	标准化	李长庚
主审设计	王会斌	室主任	李长庚
审核	李长庚	日期	93.8



II03D610.2-4

其余  $\nabla 25$



用件登记  
图  
校  
号  
图总号

系总号					
字					
期					
标记	处数	更改文件号	签字	日期	
设计		李国江	李国江	93.8	
校对		李国江	李国江		
主管设计		李国江	李国江		
审核		李国江	李国江	93.8	

间隔环

Q235 - A

II03D610.2-4

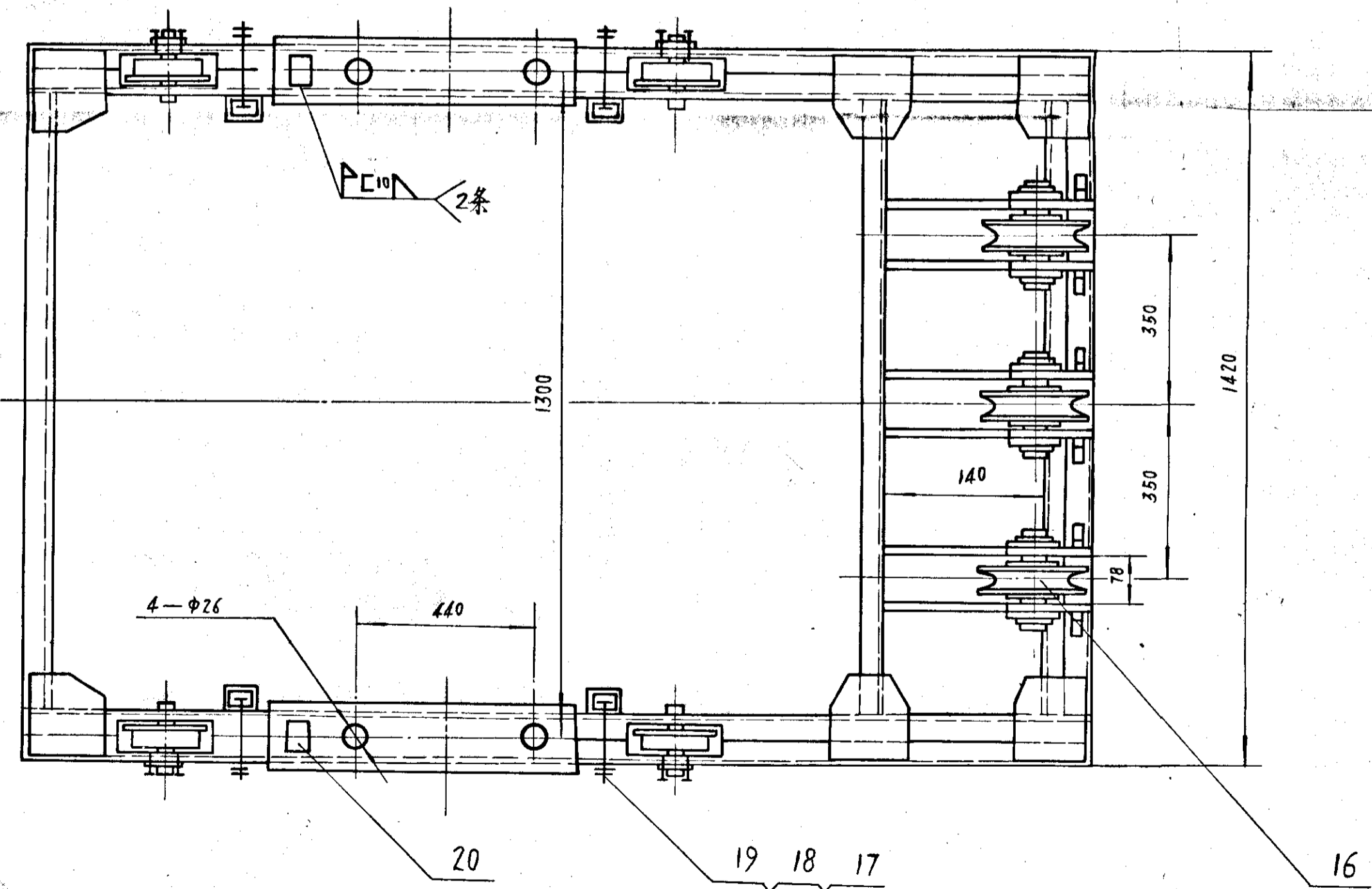
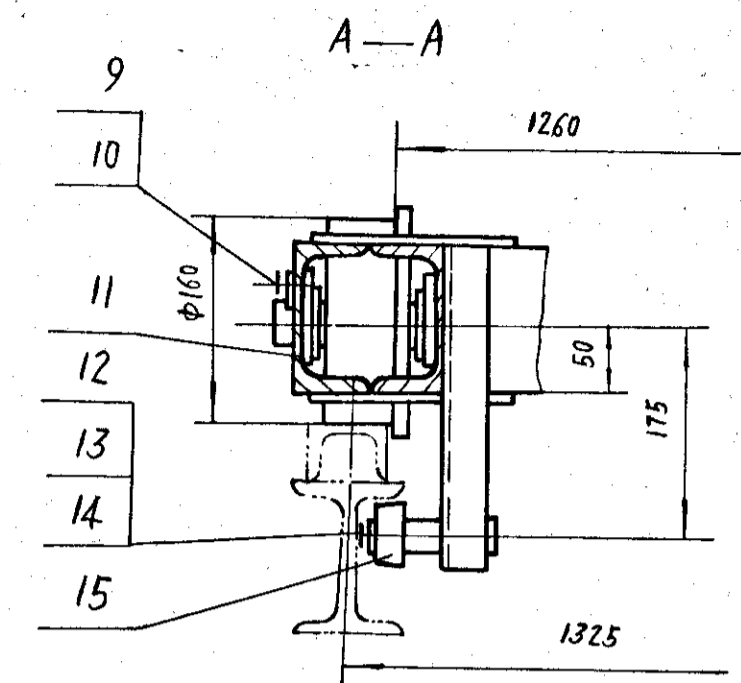
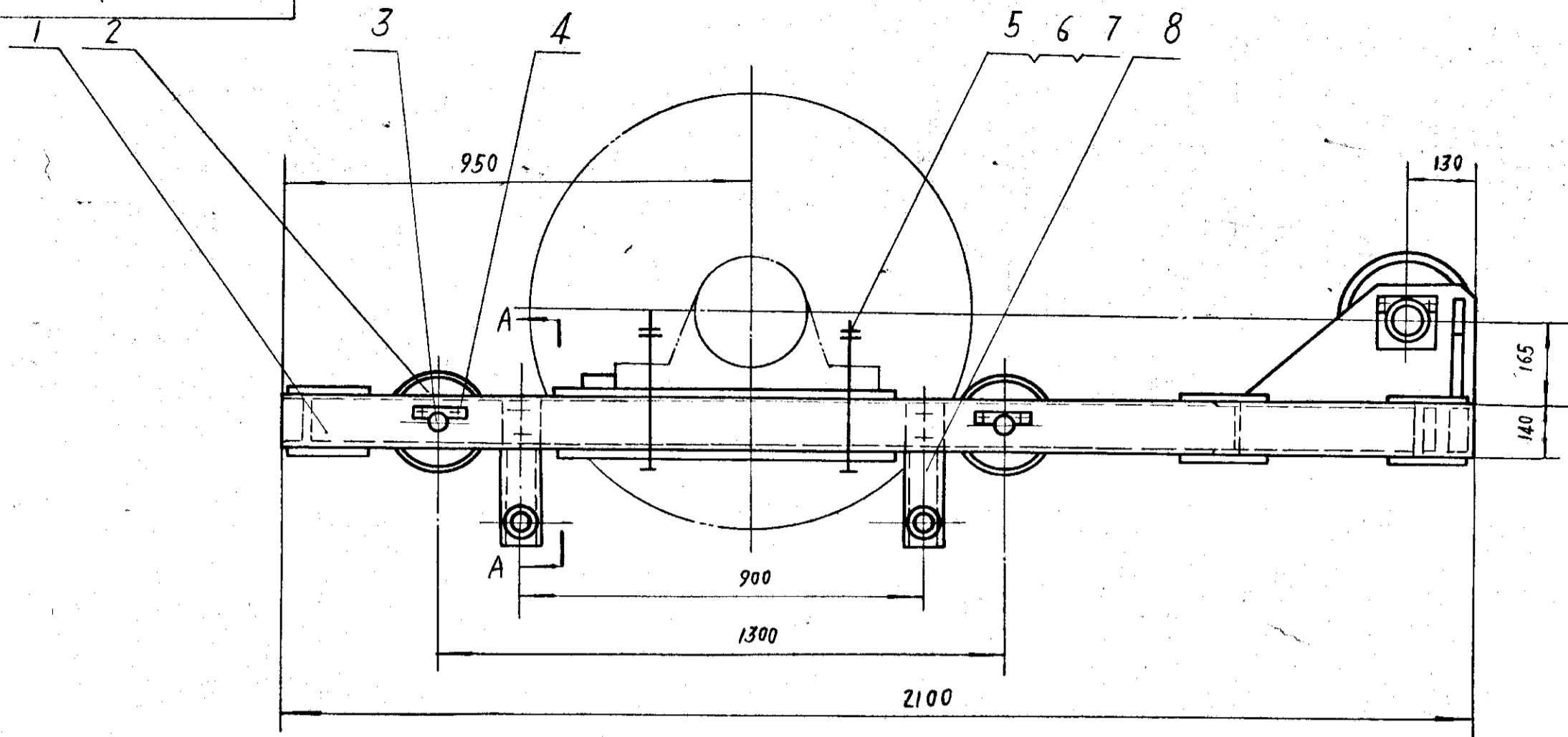
图样标记		质量	比例
S		0.075	
共	张	第	张

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所

F622



DTII03D612



序号	代号	名称	数量	材料	重量	比例	备注
20	II02D310-2	挡块	2	Q235-A	0.513	1:026	借用
19	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0:040	
18	GB41-86	螺母 M12	8	—	0.016	0:128	
17	GB5780-86	螺栓 M12x150	8	—	0.153	1:227	
16	II03D612-2	滑轮组	3	部件	16.6	49.8	
15	II01D305-8	夹轨轮	4	部件	0.75	3.00	借用
14	GB858-88	垫圈 30	4	—	0.036	0:144	
13	GB810-88	螺母 M30x1.5	4	—	0.055	0:22	
12	GB97.1-85	垫圈 30	4	—	0.011	0:044	
11	II03D310-4	垫圈	8	QSn 6.5-0.1	0.162	1:296	借用
10	GB93-87	垫圈 10	8	—	0.003	0:024	
9	GB5781-86	螺栓 M10x20	8	—	0.014	0:115	
8	II03D312-2	夹轨轮架	4	部件	5.65	22.6	借用
7	GB97.1-85	垫圈 24	4	—	0.032	0:128	
6	GB6170-86	螺母 M24	8	—	0.112	0:896	
5	GB5782-86	螺栓 M24x260	4	—	1.193	4:772	
4	II01D305-4	挡板	4	Q235-A	0.072	0:288	借用
3	II03D310-2	轴	4	45	0.672	2:688	
2	II01D308-2	车轮装配 $\phi 160$	4	部件	9.6	38.4	借用
1	II03D612-1	车架	1	部件	361.9	361.9	

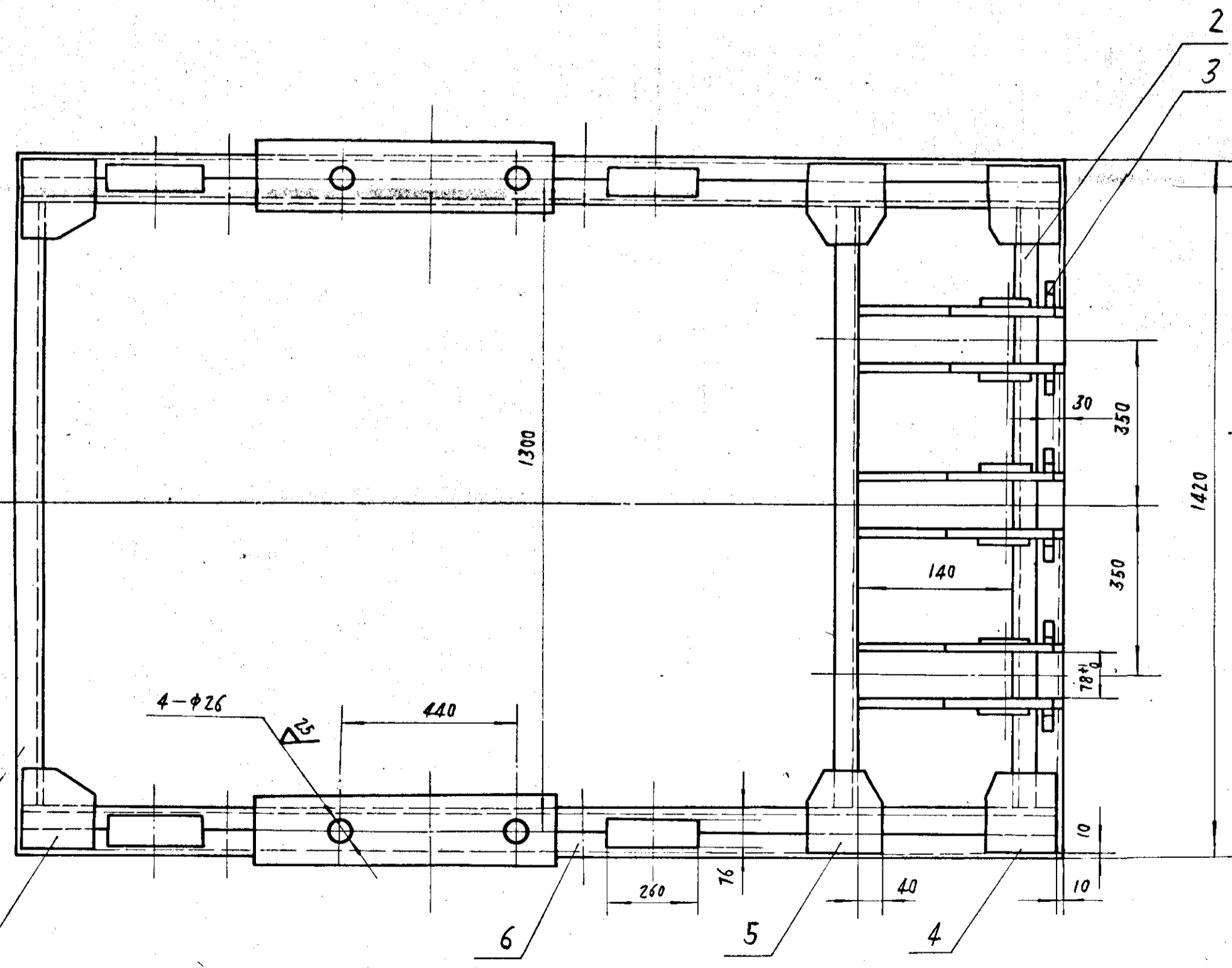
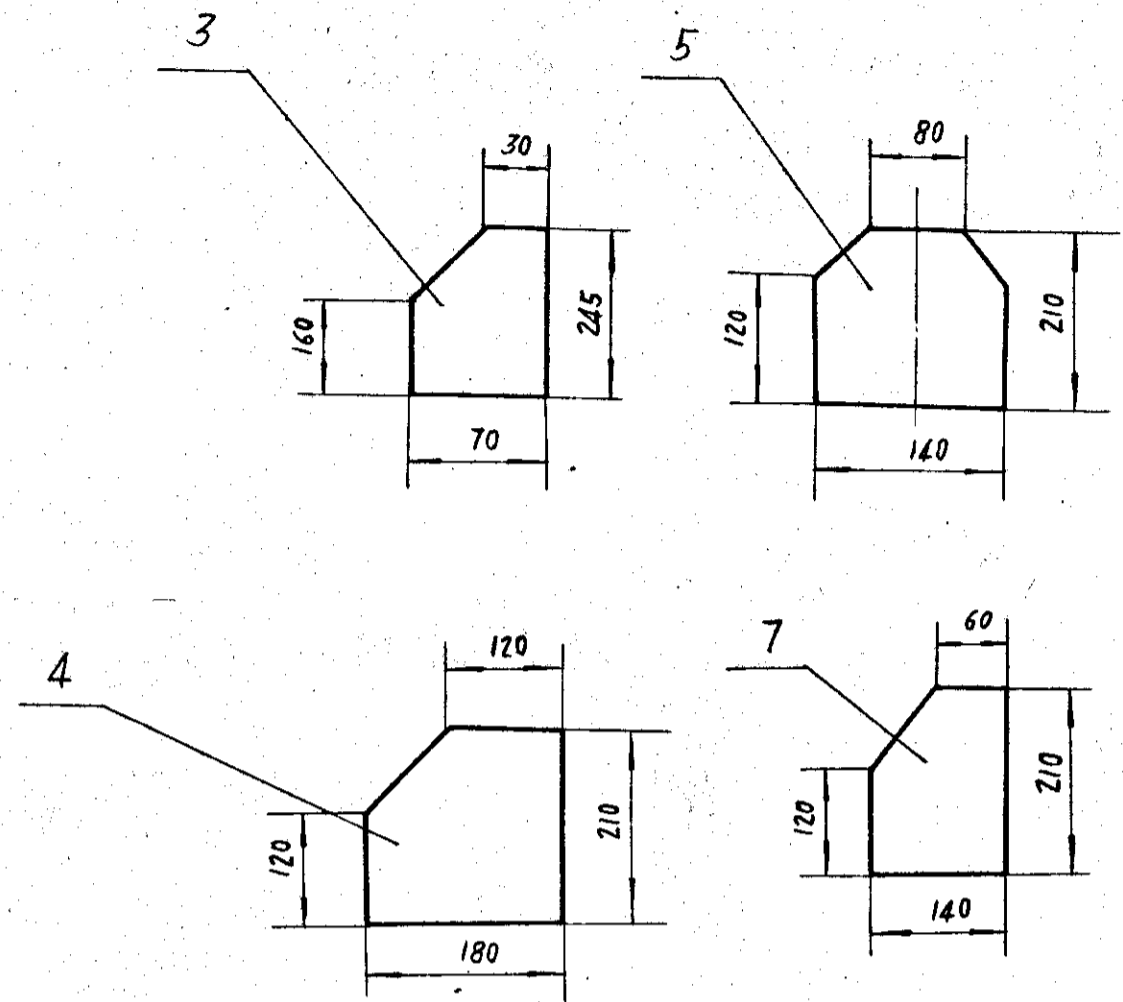
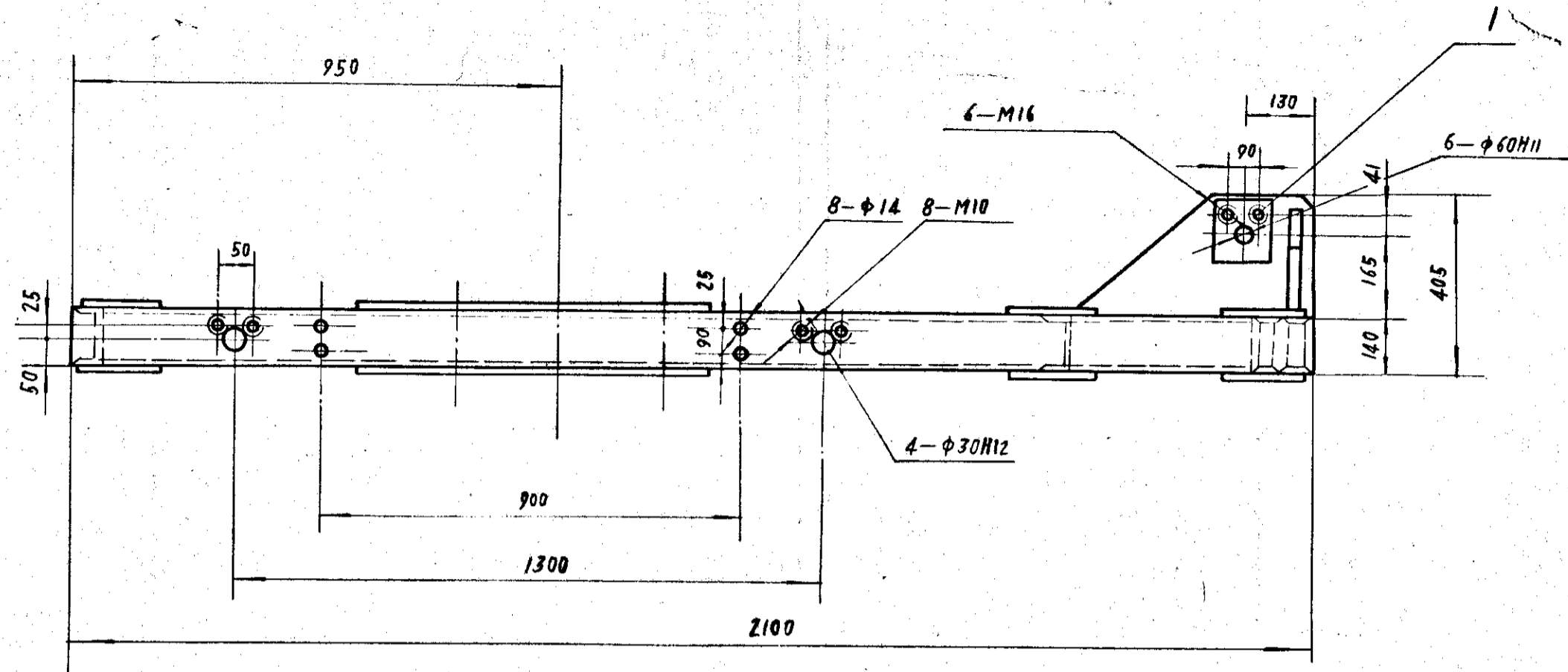
1) 用件标记  
图  
校  
SMB  
底图总号  
图总号  
字  
期

DTII03D612			
图样标记	重量	比例	
S	489		
共 1 张 第 1 张			
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

绞车拉紧车

部件

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	1	—	李德志	82.10.8
校对	1	—	李德志	82.10.8
主管设计	1	—	李德志	82.10.8
项目负责人	1	—	李德志	82.10.8
审核	1	—	李德志	82.10.8



技术要求

1. 所有焊缝为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 下料周边 $\nabla$ <sup>100</sup>
3. 4-φ26 焊后加工。

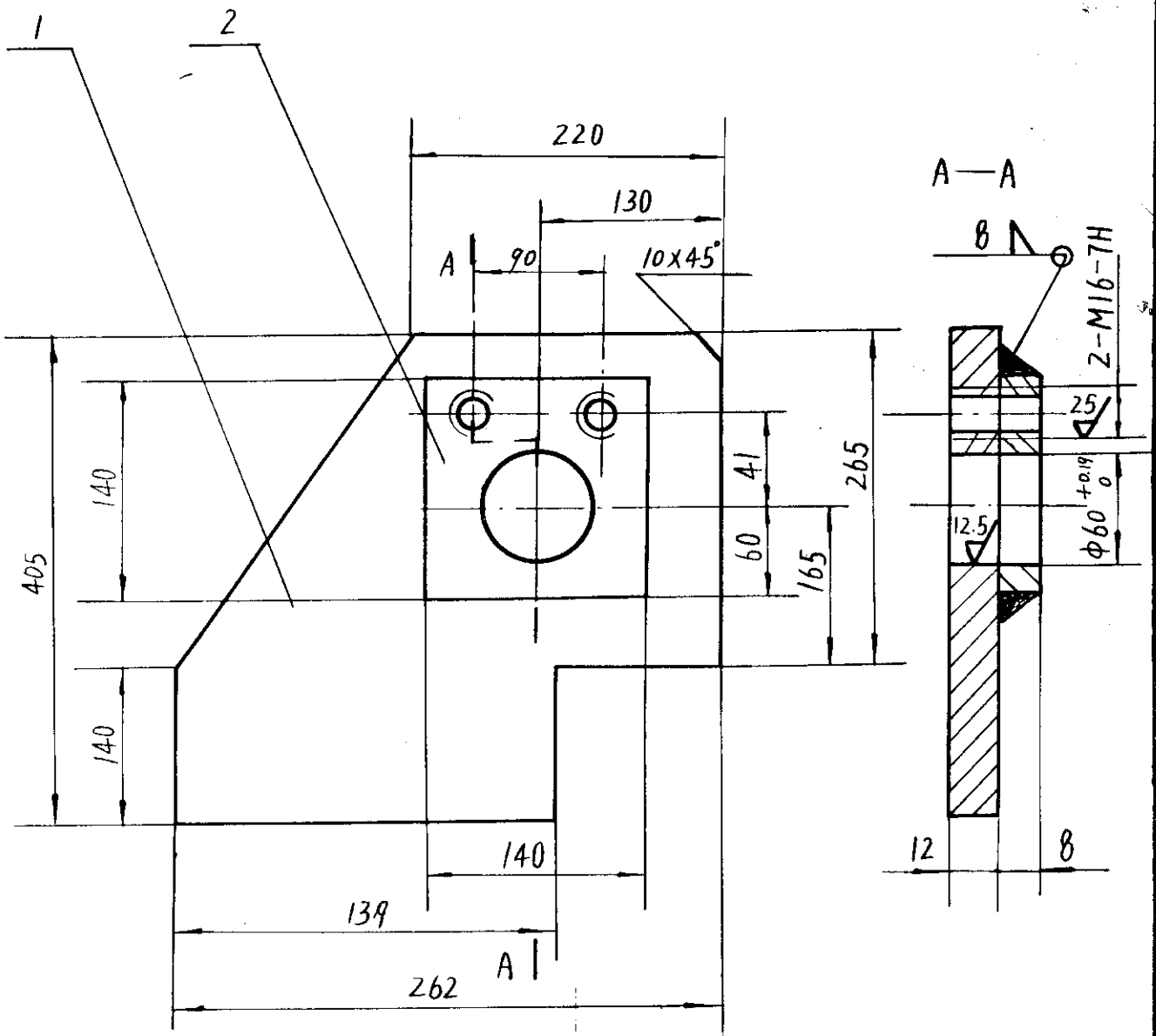
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
8		槽钢	2	140X60X8-1180	19.741	39.483
7		钢板	4	δ10	1.404	5.616
6	II03D612.1-1	纵梁	2	部件	97.1	194.2
5		钢板	4	δ10	1.872	7.488
4		钢板	4	δ10	2.738	10.952
3		钢板	6	δ10	1.236	7.418
2	II03D610.1-1	横梁	1	部件	36.08	36.08 借用
1	II03D612.1-1	支板	6	部件	10.112	60.670

车架		II03D612.1	
图样标记	数量	比例	张数
S	361.9	1:1	1
共 1 张 第 1 张		机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	

件号记  
图  
投  
总号  
学  
期

1:1

II03D612.1.1



技术要求

1. 棱角倒钝
2. 下料周边  $\nabla_{100}$
3. 2-M16-7H 及  $\phi 60^{+0.19}_0$  焊后加工

2	钢板	8X140X140	1	Q235-A	1.047	1.047	
1	钢板	12	1	Q235-A	9.065	9.065	
代号	材料	数量	名称	备注			

支板

部件

II03D612.1.1

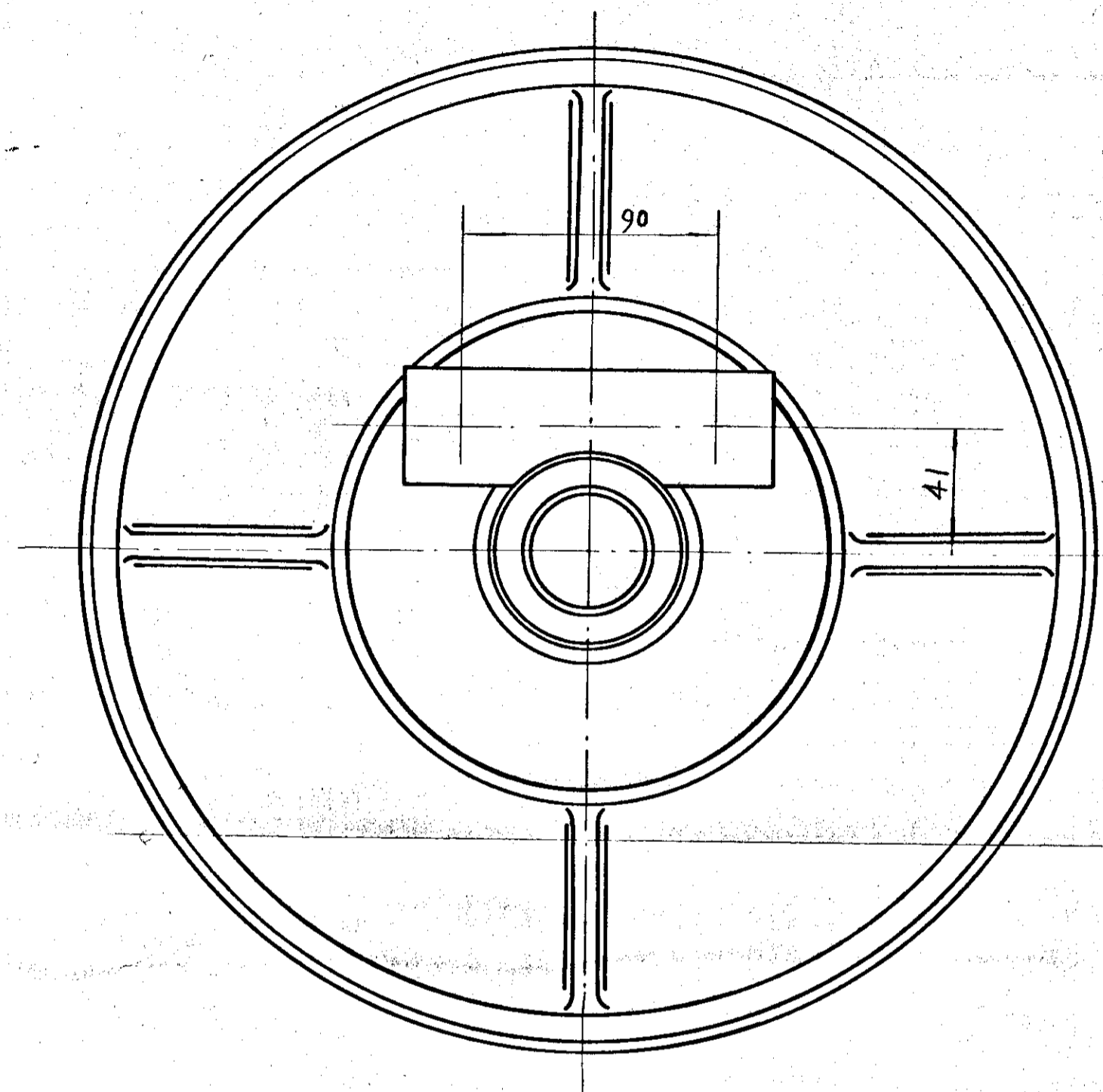
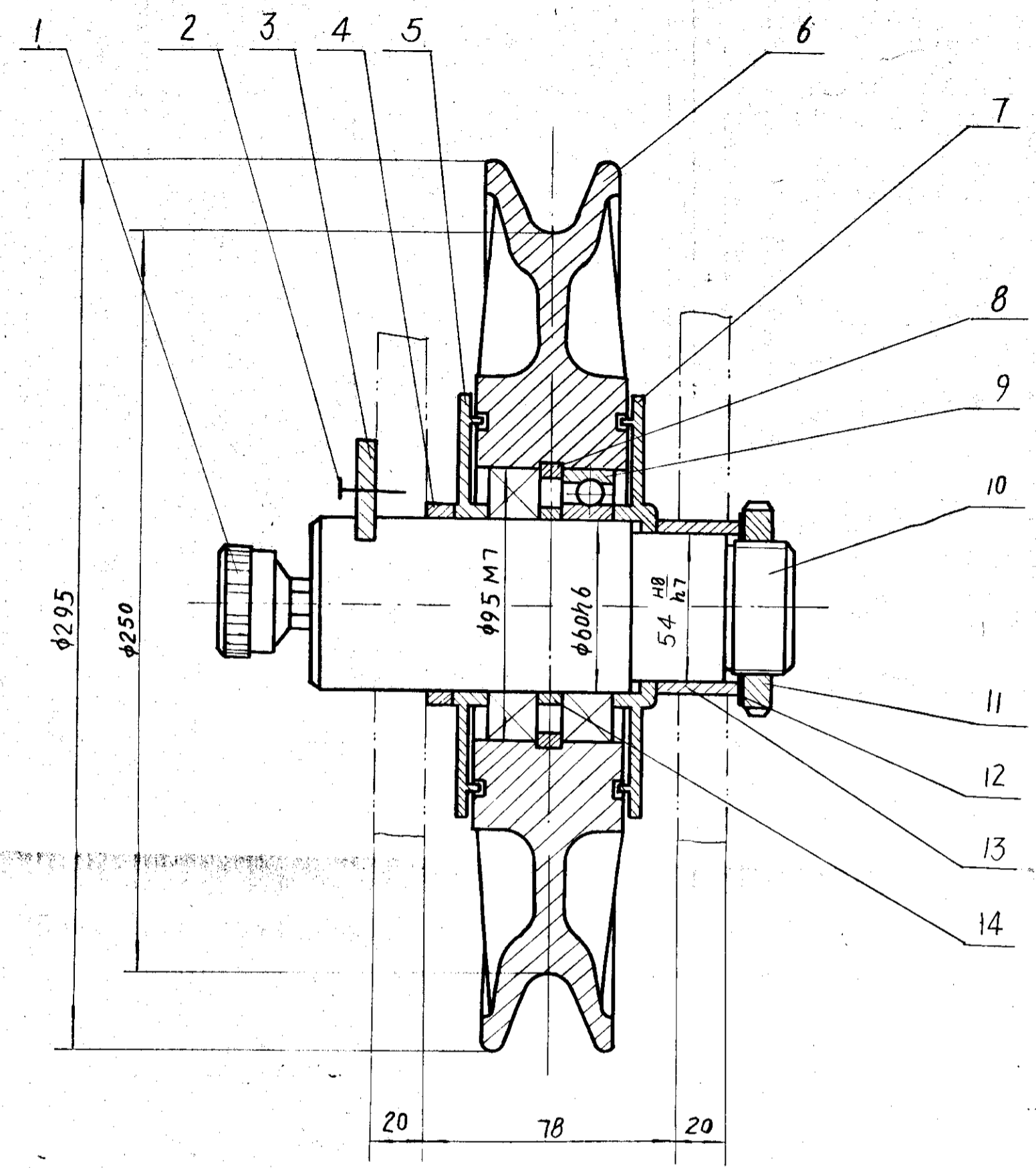
图样标记	数量	比例
S	10.112	

共 ( 张 ) 第 ( ) 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		王成法	王成法	
校对		李金才	李金才	
主管设计		王会斌	王会斌	
审核		孙瑞东	孙瑞东	93.8

F62x



技术要求  
轴承空腔内充入 2/3 的锂基润滑脂。

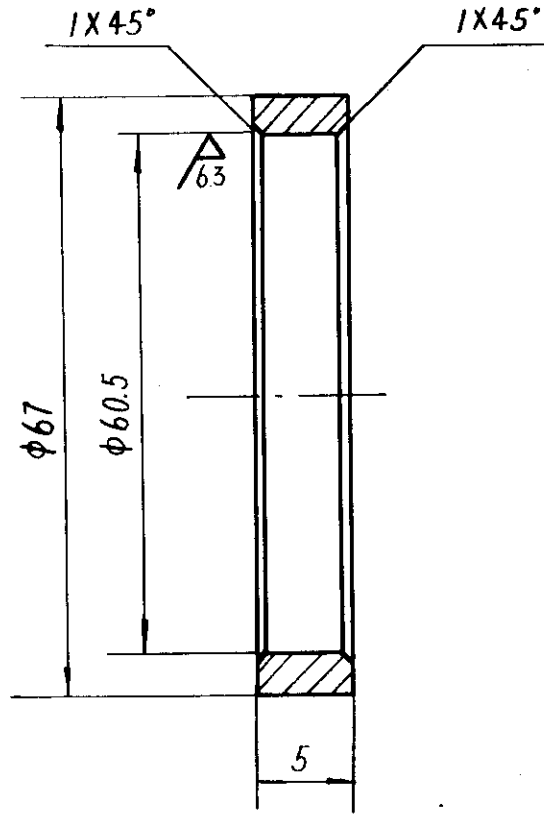
14	IIH21-5	间隔环	1	Q235-A	0.041	0.041	借用
13	II03D612-2-4	间隔环	1	Q235-A	0.117	0.117	
12	GB858-88	垫圈 48	1	—	0.170	0.170	
11	GB812-76	螺母 M48x1.5	1	—	0.185	0.185	
10	II03D612-2-3	轴	1	45	3.117	3.117	
9	GB276-89	轴承 112	2	—	0.410	0.820	
8	IIH21-3	派圈	1	45	0.210	0.210	借用

7	II03D612-2-2	端盖	1	Q235-A	0.558	0.558	
6	IIH21-1	滑轮	1	QT400-18	10.195	10.195	借用
5	IIH21-2	端盖	1	Q235-A	0.537	0.537	借用
4	II03D612-2-1	间隔环	1	Q235-A	0.025	0.025	
3	JB/ZQ434B-86	挡板 60	1	Q235-A	0.30	0.30	
2	GB5780-86	螺栓 M16x25	2	—	0.046	0.093	
1	GB1154-79	油杯 B-25	1	—	0.200	0.200	
代号		名称	数量	材料	重量	备注	

滑轮组				II03D612.2	
图样标记				原图比例	
S				16.6	
共 1 张				第 1 张	
机械电子工业部				北京起重运输机械研究所	

登记  
图  
校  
号  
号  
号  
期

12.2



图号  
图总号

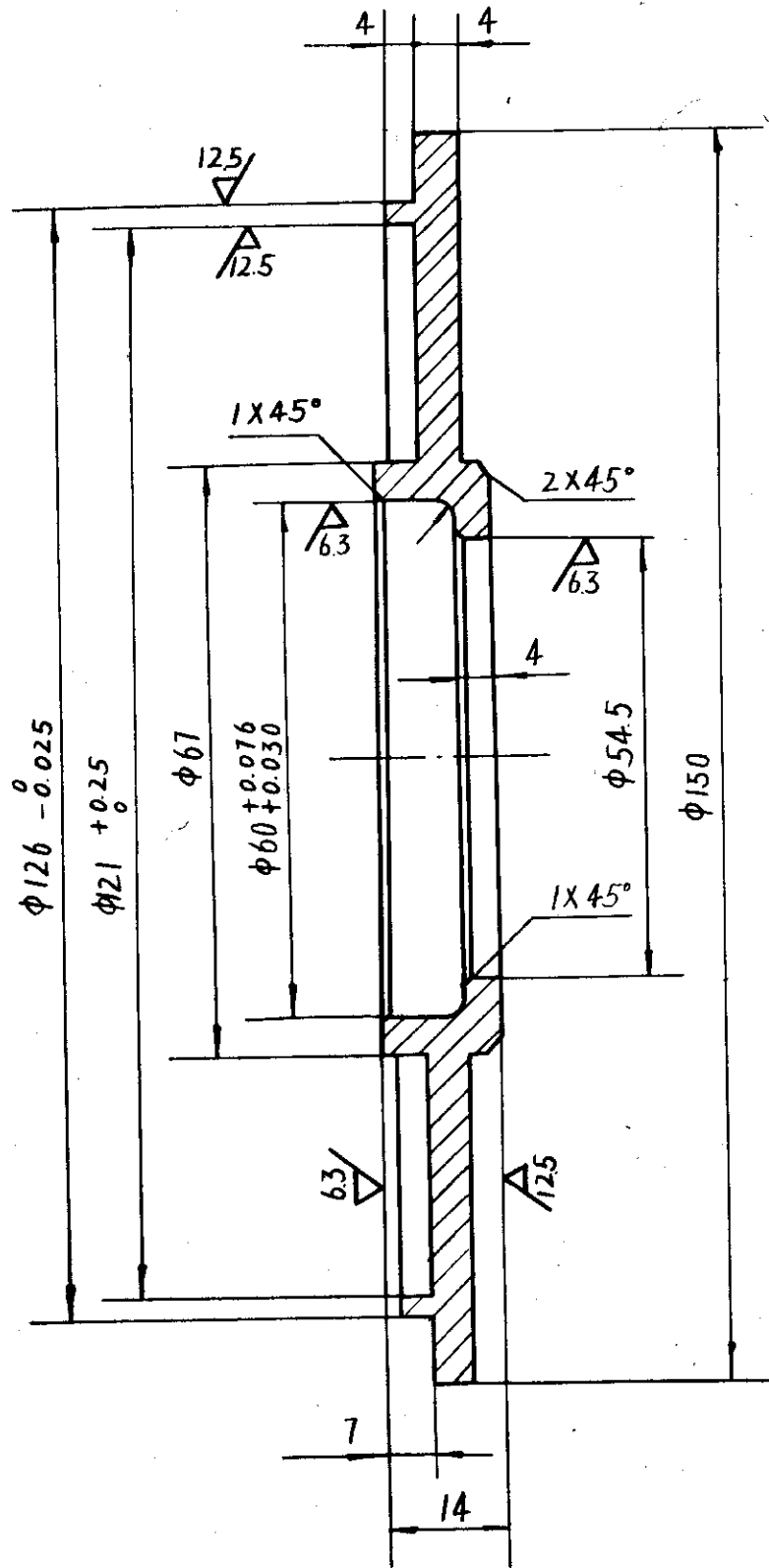
F628

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		王心之	王心之	
校对		李木才	李木才	
主管设计		李金成	李金成	
审核		印松良	印松良	
工艺		李长荣	李长荣	
标准化		李九清	李九清	
室主任		李金成	李金成	
日期				93.8

间隔环  
Q235-A

II 03D612.2-1			
图样标记		质量比例	
S		0.025	
共	1	张	第 1 张
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

其余  $\nabla 25$



(通)用件图  
图  
校  
A2M  
图号

617

图号  
字  
期

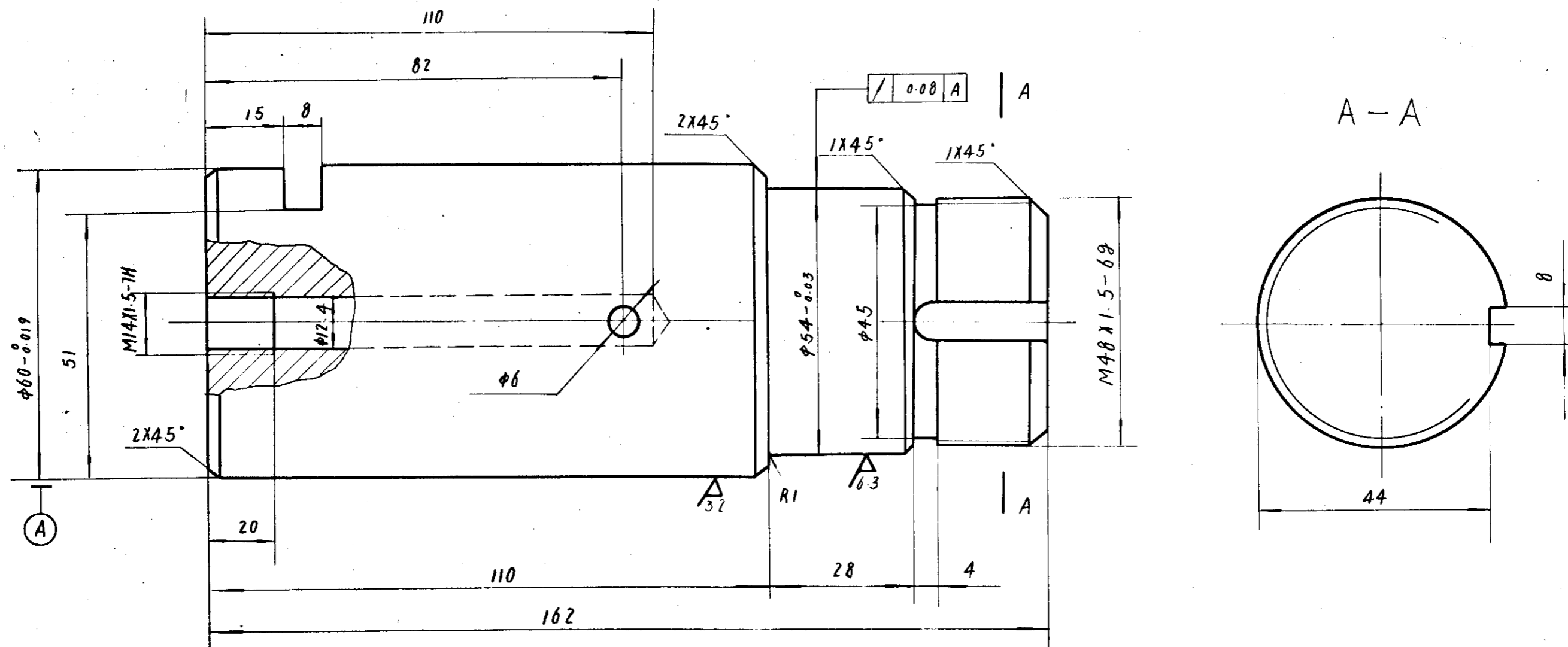
标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计				
校对				
主管设计				
审核				

端 盖

Q235-A

II03D612.2-2			
图样标记		质量	比例
S		0.558	
共	张	第	张
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			





技术要求  
热处理硬度 217~255 HB

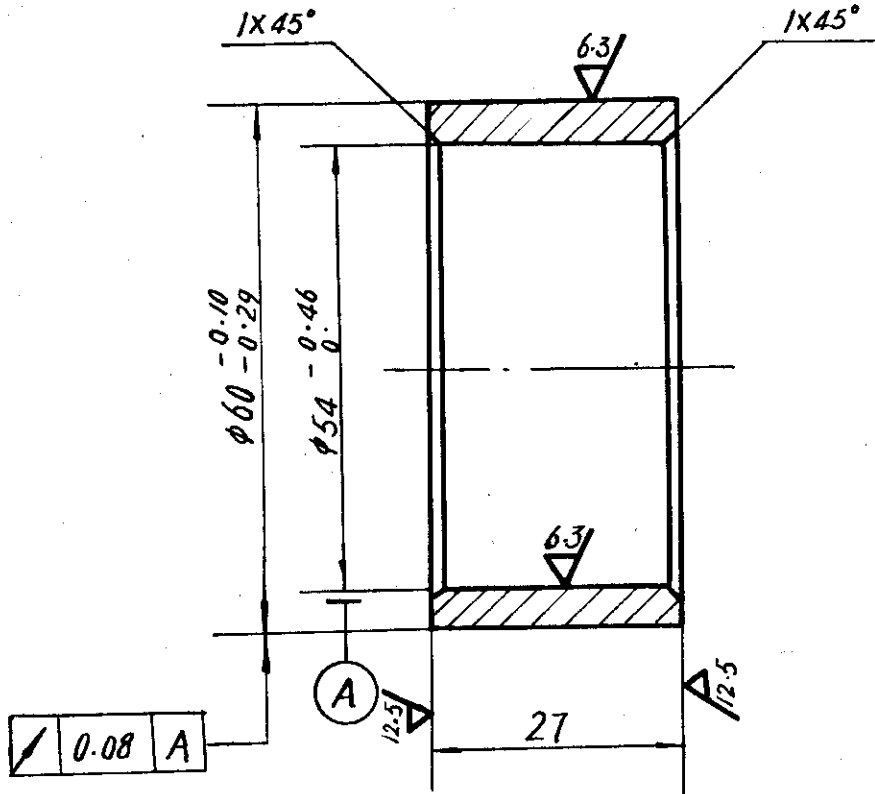
图件登记  
图  
校  
底图总号  
图总号  
字  
期

				轴		II03D612-2-3	
						图样标记	
				S		3/117	
				45		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	李...		李...	93.9			
校对	李...才		李...				
主管设计	李...斌		李...				
审核	李...斌		李...				

F.630

II03D612-4

其余  $\frac{25}{\nabla}$



(通)用件登记  
图  
校  
旧版图号

图号				
字				
期				
标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		李国玉	李长宽	
校对		李三才	李长宽	
主管设计		李合武	李长宽	
审核		李长宽	李长宽	93-8

筒 隔 环

II03D612-2-4

图样标记	质量	比例
S	0.1/1	
共 1 张 第 1 张		

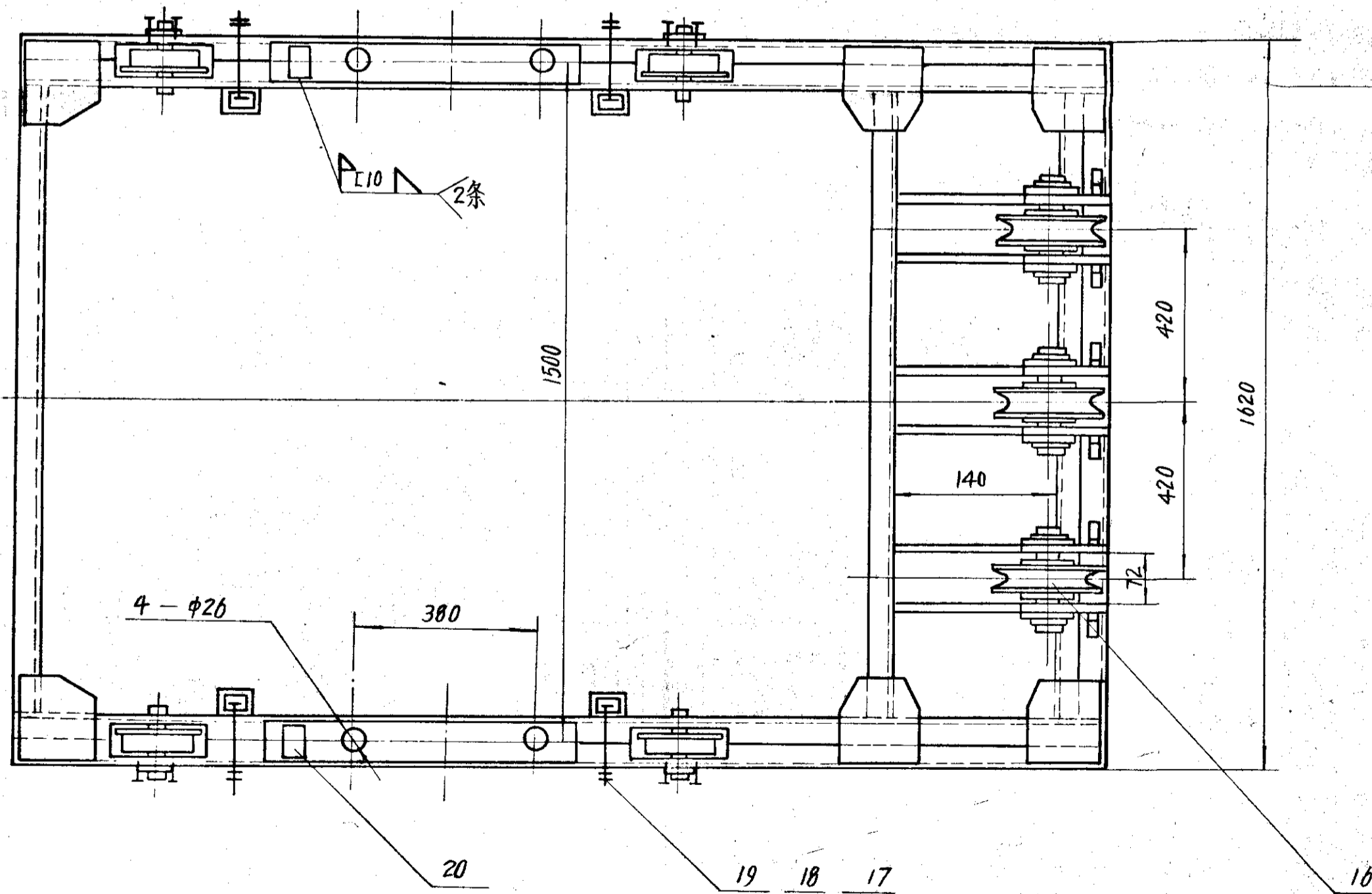
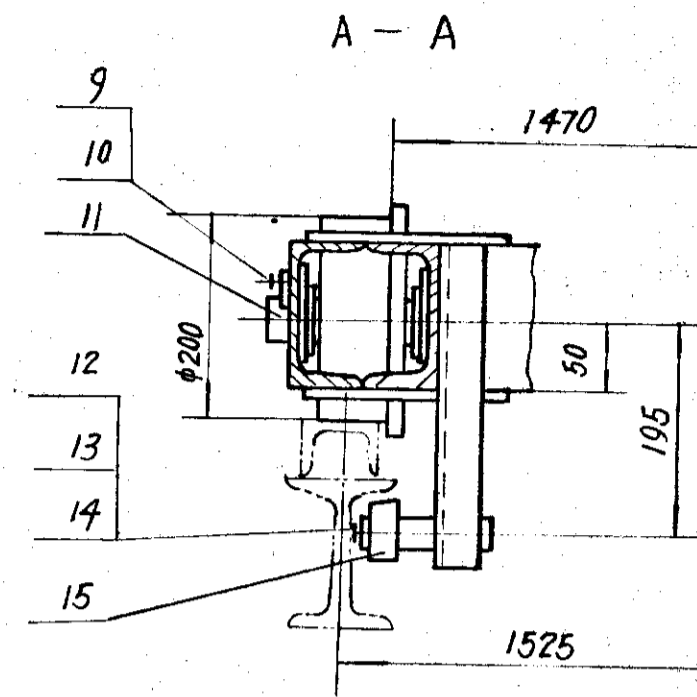
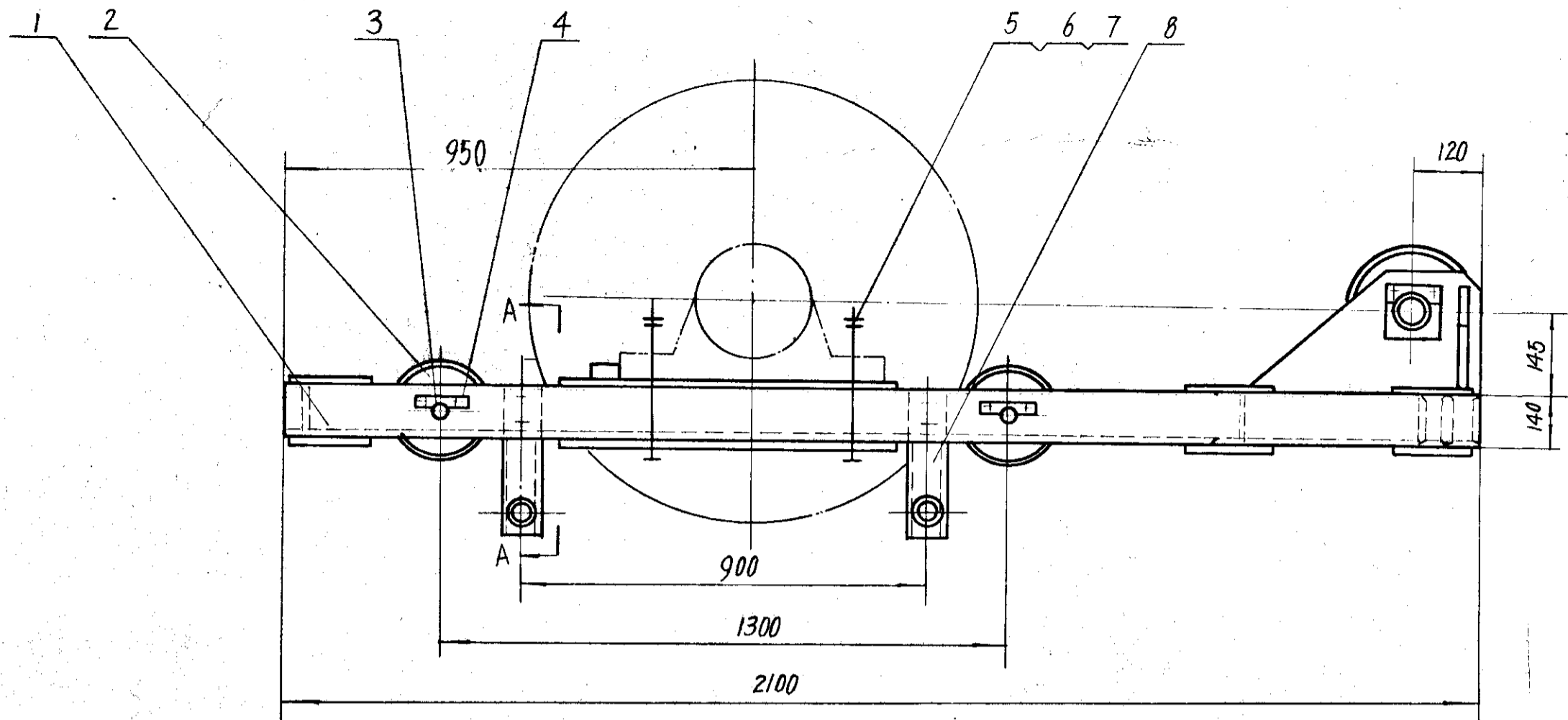
Q235-A

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所

F.631



DT104D610

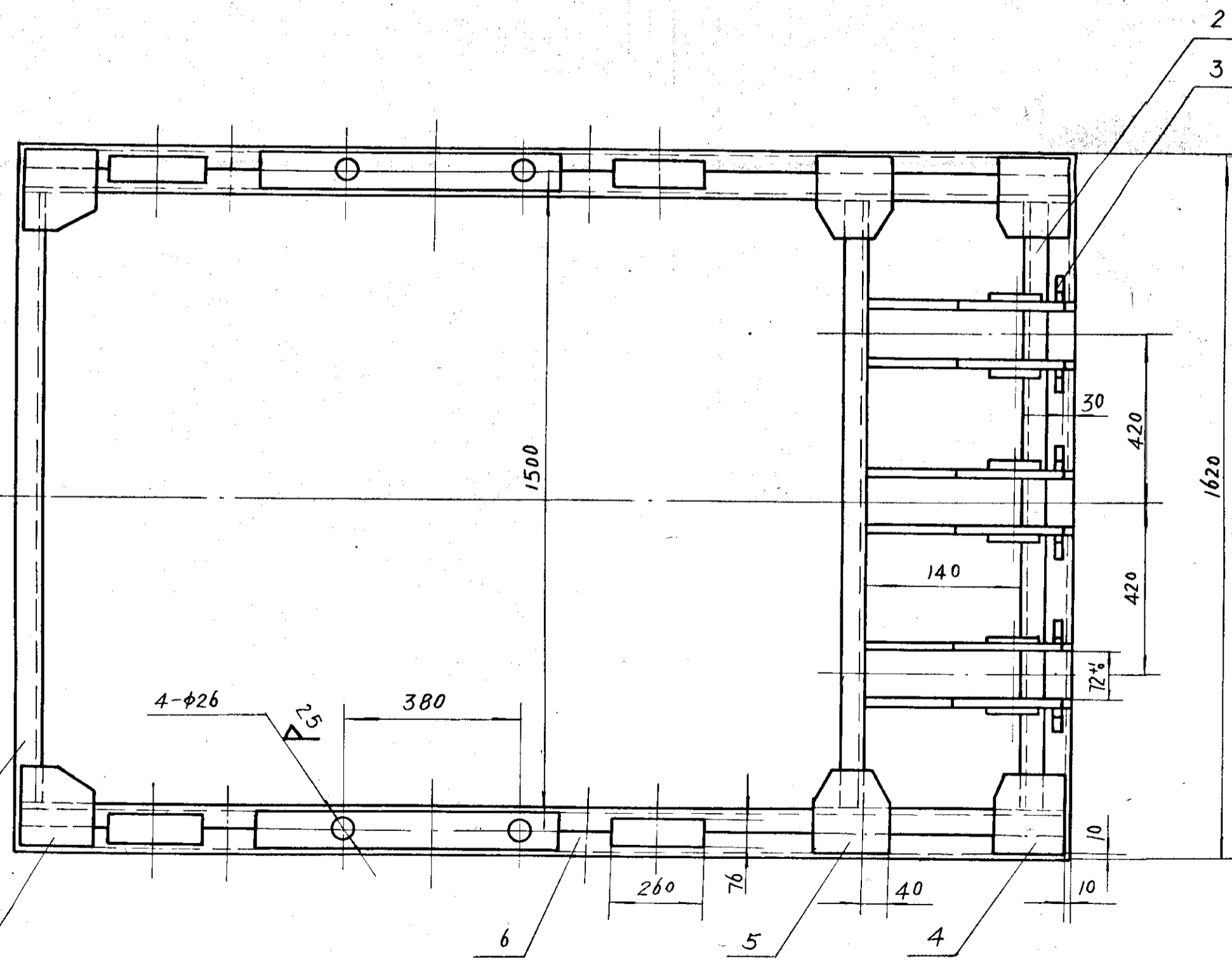
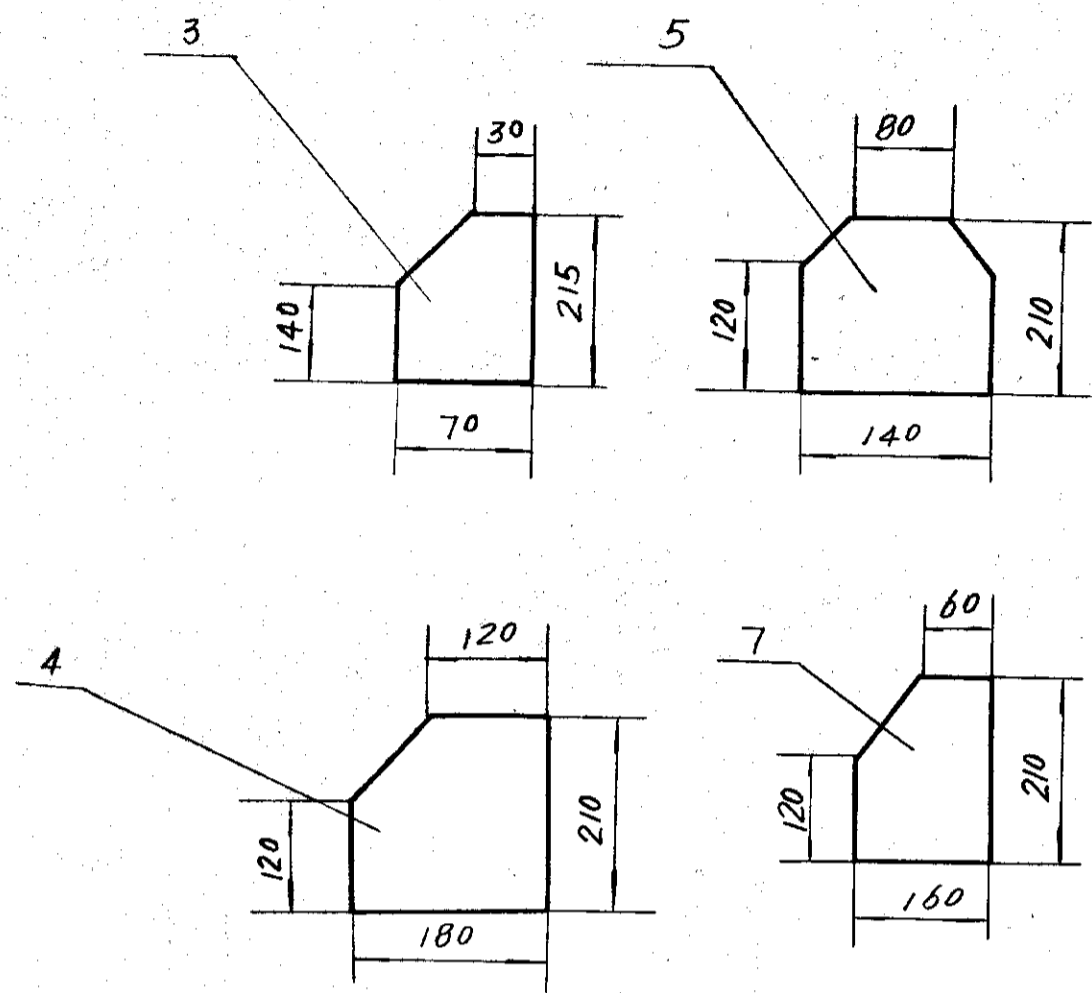
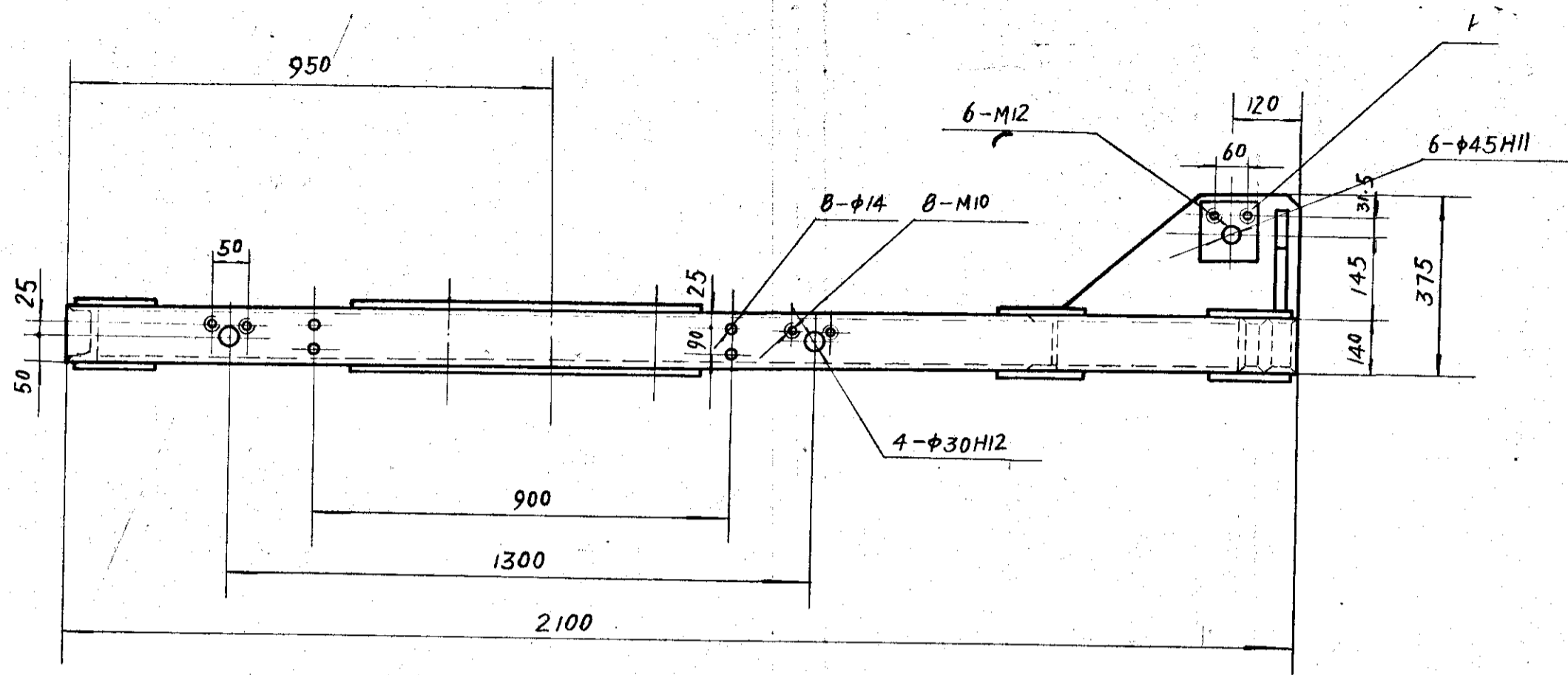


序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
20	II02D310-2	挡块	2	Q235-A	0.513 1.026	借用
19	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005 0.040	
18	GB41-86	螺母 M12	8	—	0.016 0.128	
17	GB5780-86	螺栓 M12x150	8	—	0.153 1.227	
16	II03D610-2	滑轮组	3	部件	8.900 26.700	借用
15	II01D905-8	夹轨轮	4	部件	0.75 3.00	借用
14	GB858-88	垫圈 30	4	—	0.036 0.144	
13	GB810-76	螺母 M30x1.5	4	—	0.055 0.220	
12	GB97.1-85	垫圈 30	4	—	0.011 0.044	
11	II03D310-4	垫圈 10	8	QSn6.5-0.1	0.162 1.296	借用
10	GB93-87	垫圈 10	8	—	0.003 0.024	
9	GB5781-85	螺栓 M10x20	8	—	0.044 0.112	
8	II04D310-2	夹轨轮架	4	部件	5.95 23.8	借用
7	GB97.1-86	垫圈 24	4	—	0.032 0.128	
6	GB6170-86	螺母 M24	8	—	0.112 0.896	
5	GB5782-86	螺栓 M24x260	4	—	1.193 4.774	
4	II01D305-4	挡块	4	Q235-A	0.072 0.288	借用
3	II03D310-2	轴	4	45	0.672 2.688	借用
2	II01D305-2	车轮装配 φ200	4	部件	15.207 60.828	借用
1	II04D610-1.1	车架	1	部件	3637 3637	

DT104D610			
图样标记	重量	比例	
S	491.4		
共 张 第 张			
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

绞车拉梁车  
部件

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				



技术要求

1. 所有焊缝为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 下料周边为  $\sqrt{R}$
3. 4-φ26 焊后加工。

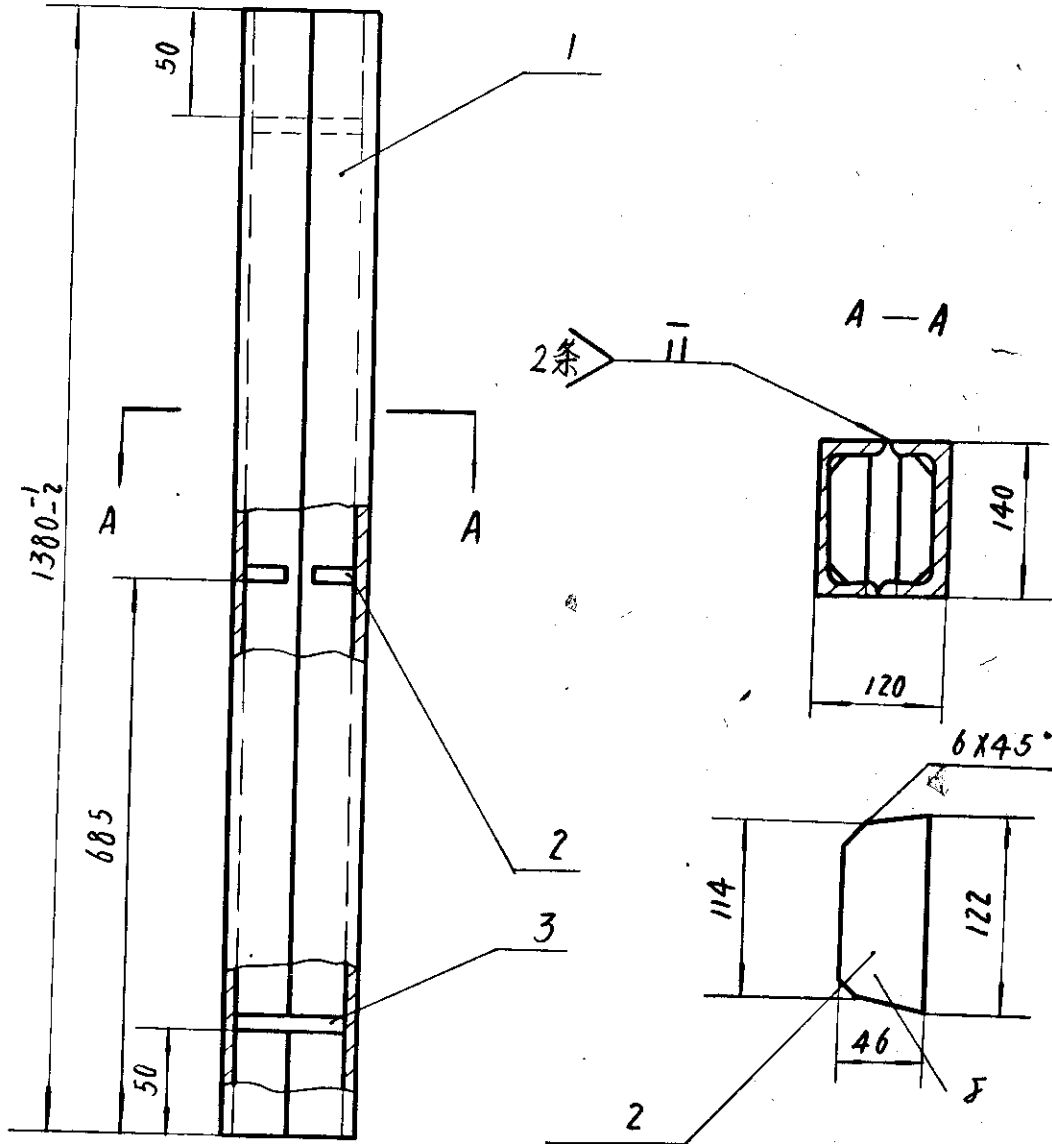
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
8		槽钢 140x60x8-1380	2	Q235-A	23.081	46.174
7		钢板 810	4	Q235-A	1.404	5.616
6	II04D310-1-1	纵梁	2	部件	91.8	183.6 借用
5		钢板 810	4	Q235-A	1.872	7.488
4		钢板 810	4	Q235-A	2.738	10.952
3		钢板 810	6	Q235-A	1.057	6.341
2	II04D610-1-1	横梁	1	部件	48.200	48.200
1	II03D610-1-1	支板	6	部件	9.229	55.316 借用

II04D610-1			
车架		图样标记	
部件		重量比例	
		363.7	
共 1 张 第 1 张			
机械电子工业部			
北京起重运输机械研究所			

图样登记  
图  
校  
M2  
号  
号  
号  
号  
号

7.1.30

II04D610-1-1



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

3	钢板	δ10	2	Q235-A	0.873	1.745	
2	钢板	δ10	3	Q235-A	0.42	1.281	
1	槽钢	140X60X8-1380	2	Q235-A	23.087	46.174	
代号			数量	材料	重量	长度	备注

横梁

II04D610-1-1

图样标记 质量比例

S 48.2

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所

部件

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	李心立		工艺	方长宝
校对	李玉兰		标准化	孙山清
主管设计	王介武		室主任	李明
审核	张树良		日期	93.8

序号	幅面	代号	张数	底图总号	备注	序号	幅面	代号	张数	底图总号	备注
1	4	DTII04D610-TM	1			1	4	II03D610-1-1	1		借用件
						2	3	II04D310-1-1	1		借用件
2	2	DTII04D610	1			3	3	II01D305-2	1		借用件
3	2	II04D610-1	1			4	3	II01D305-2-1	1		借用件
4	4	II04D610-1-1	1			5	4	II01D305-2-2	1		借用件
						6	4	II03D310-2	1		借用件
						7	4	II01D305-4	1		借用件
						8	4	II04D310-2	1		借用件
		计 4 张				9	4	II04D310-2-1	1		借用件
						10	4	II03D310-3-2	1		借用件
						11	4	II03D310-4	1		借用件
						12	4	II01D305-8	1		借用件
						13	4	II01D305-8-1	1		借用件
						14	4	II01D305-8-2	1		借用件
						15	2	II03D610-2	1		借用件
						16	4	II03D610-2-1	1		借用件
						17	4	IIH11-2	1		借用件
						18	3	IIH11-1	1		借用件
						19	4	II03D610-2-2	1		借用件
						20	4	IIH11-3	1		借用件
						21	3	II03D610-2-3	1		借用件
						22	4	II03D610-2-4	1		借用件
						23	4	IIH11-5	1		借用件
						24	4	II02D310-2	1		借用件
								计 24 张			

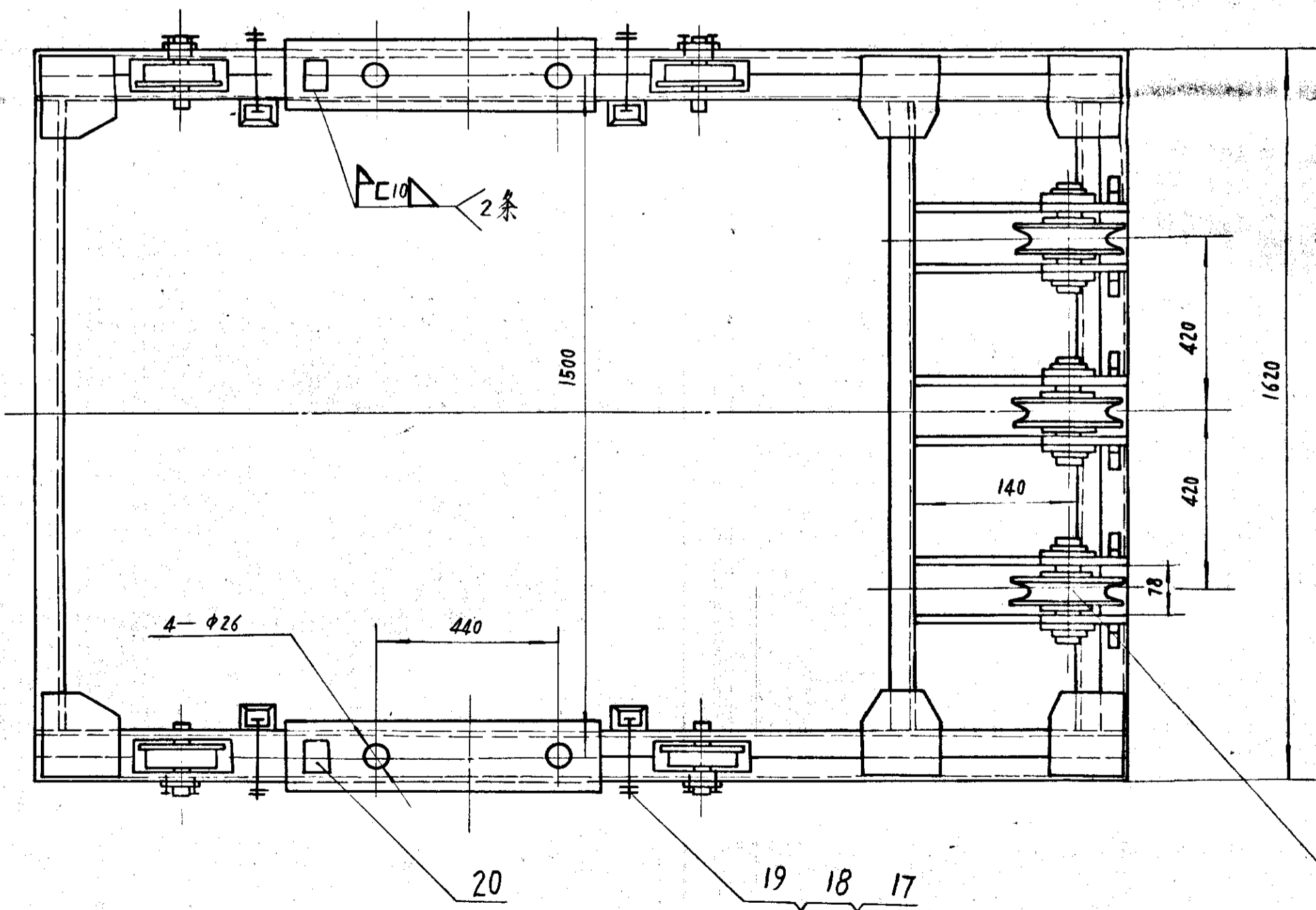
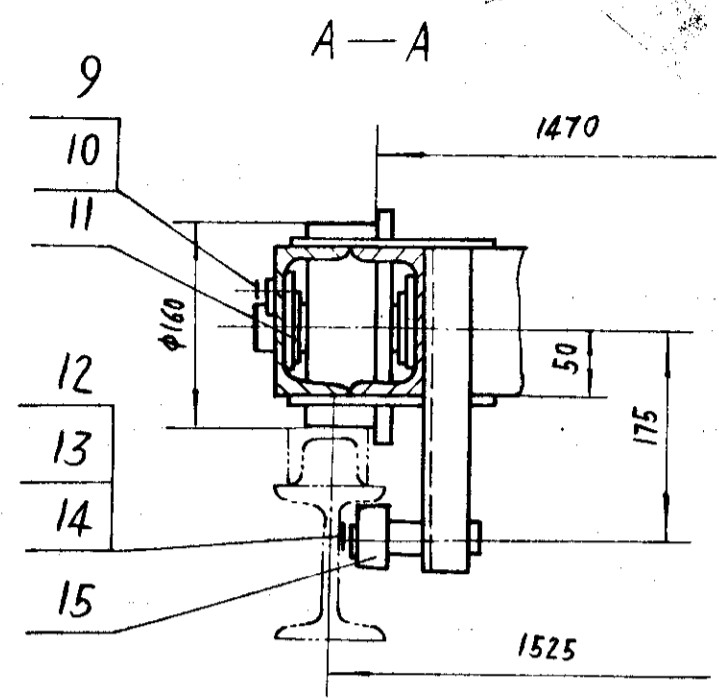
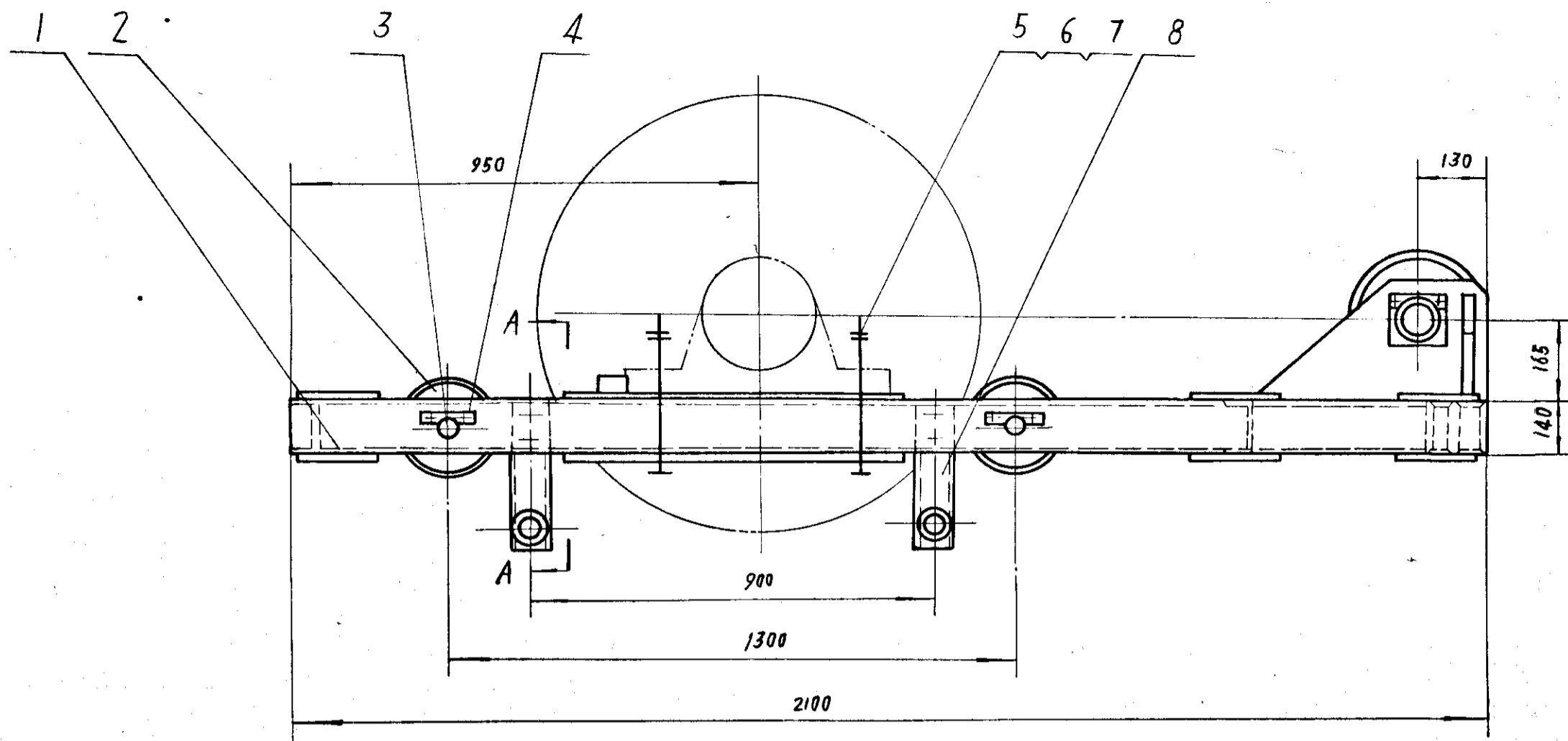
写  
校  
图总号  
图总号  
字  
期

标记处数 更改文件号 签字 日期  
编制 李成主  
校对 邱鹤良 日期 93.8

总张数:  
绞车拉紧车  
图样目录

DTII04D610-TM  
图样标记 共 1 页  
S 第 1 页  
机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所

F632



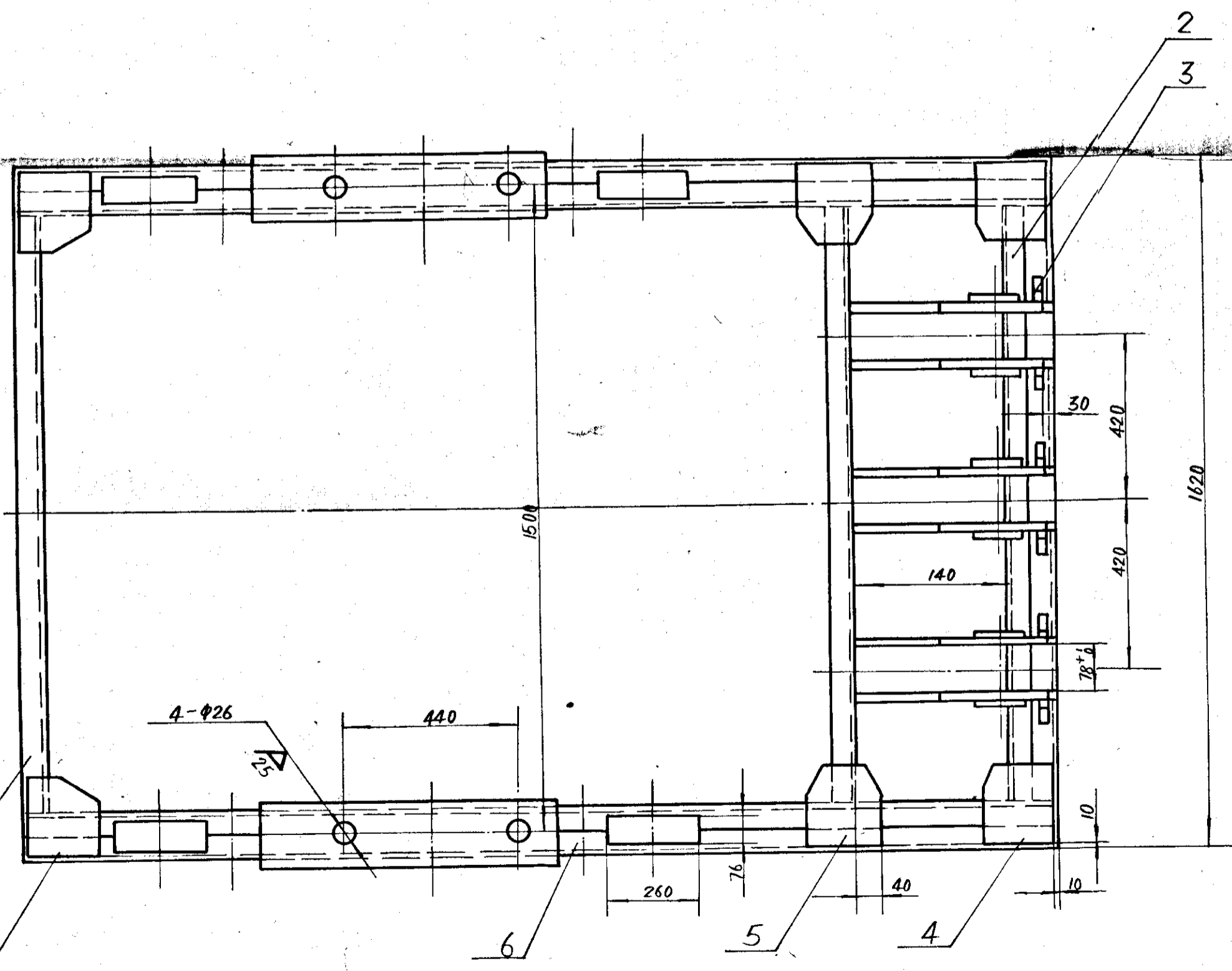
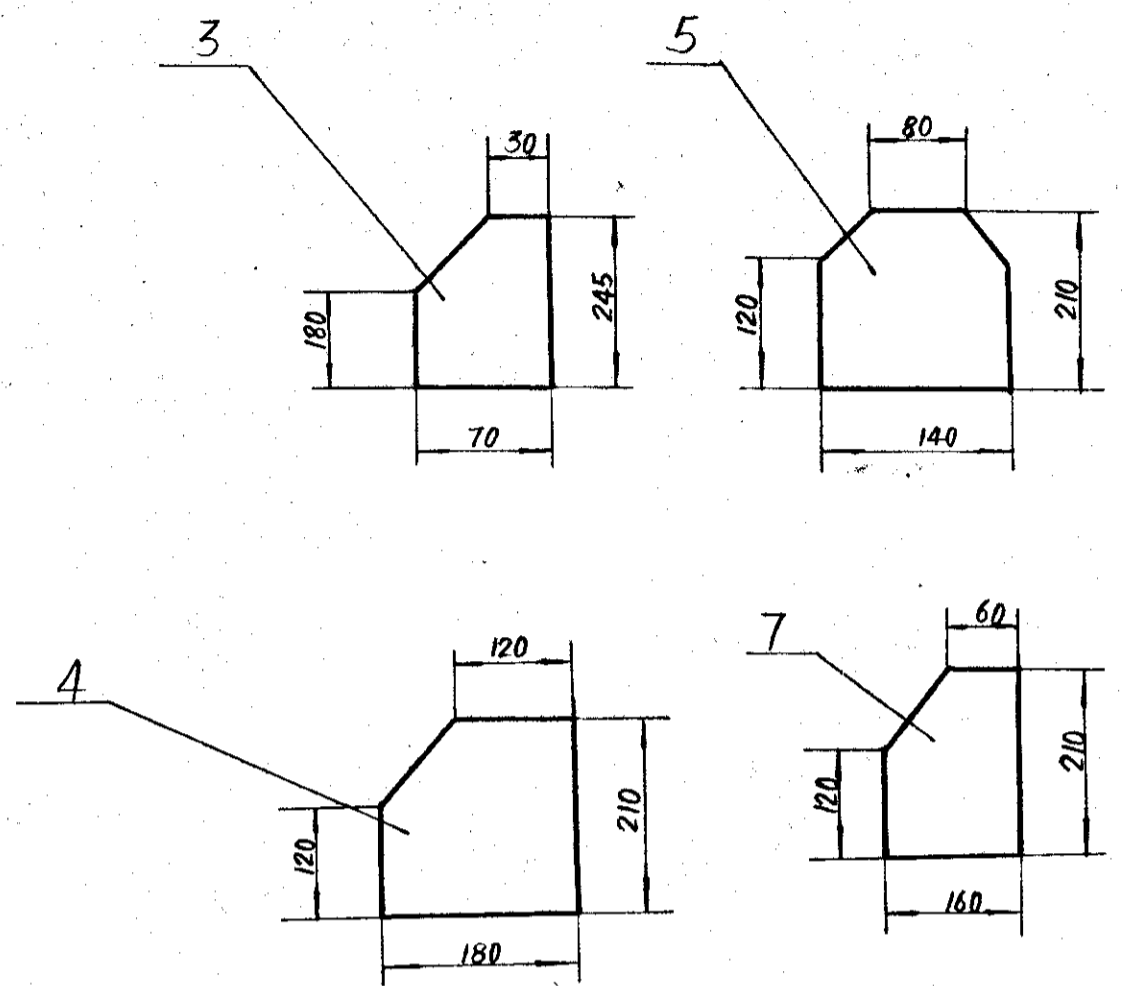
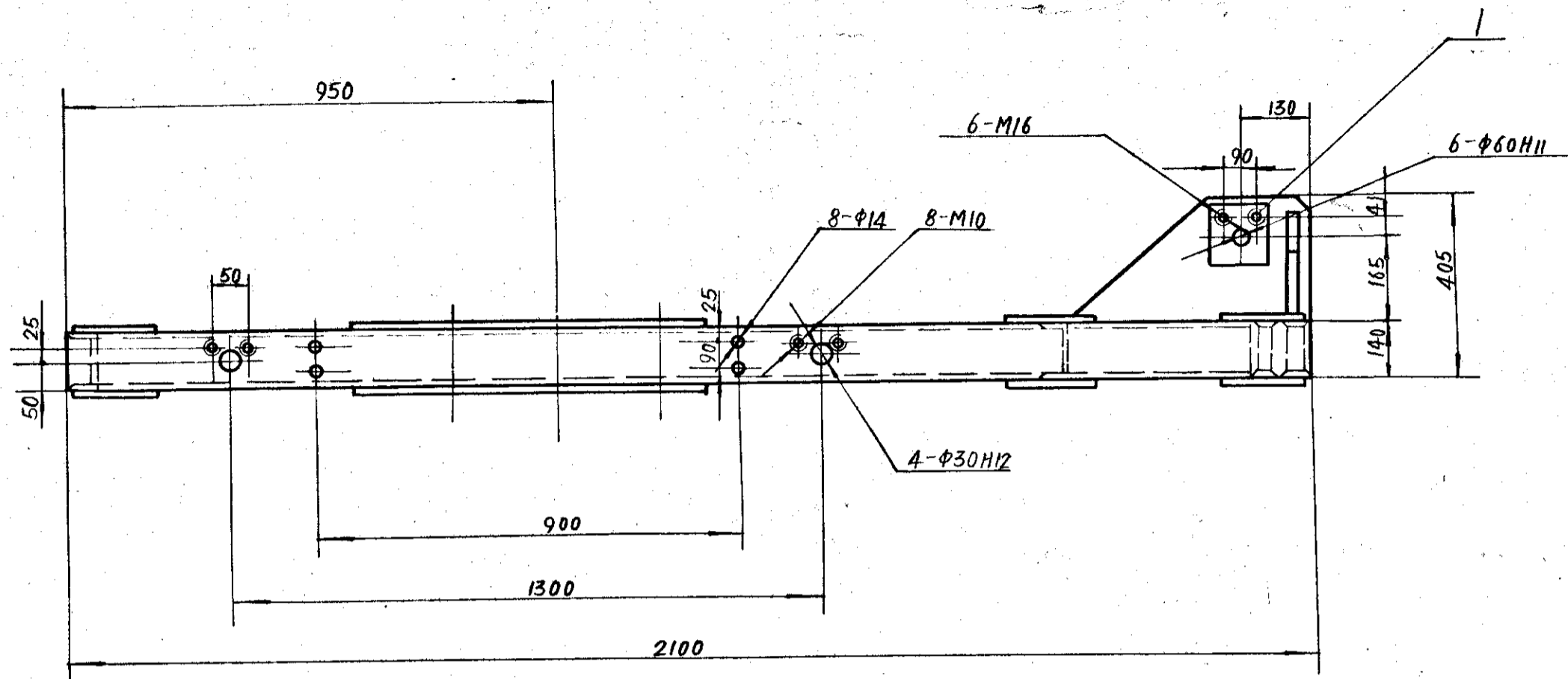
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
20	II02D310-2	齿块	2	Q235-A	0.513	1.026 借用
19	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040
18	GB41-86	螺母 M12	8	—	0.016	0.128
17	GB5780-86	螺栓 M12x150	8	—	0.153	1.227
16	II03D612-2	滑轮组	3	部件	16.600	49.800 借用
15	II01D305-8	夹轨轮	4	部件	0.75	3.00 借用
14	GB858-88	垫圈 30	4	—	0.036	0.144
13	GB810-88	螺母 M30x1.5	4	—	0.056	0.220
12	GB97.1-85	垫圈 30	4	—	0.011	0.044
11	II03D310-4	垫圈	8	QSn6.5-0.1	0.162	1.296 借用
10	GB93-87	垫圈 10	8	—	0.003	0.024
9	GB5781-86	螺栓 M10x20	8	—	0.014	0.112
8	II04D312-2	夹轨轮架	4	部件	5.77	23.08 借用
7	GB97.1-85	垫圈 24	4	—	0.032	0.112
6	GB6170-86	螺母 M24	8	—	2.000	8.000
5	GB5782-86	螺栓 M24x260	4	—	1.193	4.774
4	II01D305-4	齿板	4	Q235-A	0.072	0.288 借用
3	II03D310-2	轴	4	45	0.672	2.688 借用
2	II01D308-2	车轮装配 φ160	4	部件	9.524	39.816 借用
1	II04D612-1	车架	1	部件	379.6	379.6

DTII04D612			
图样标记	重量	比例	
S	516.9		
共 1 张 第 1 张			
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

零件表  
图  
校  
审核  
日期

F637





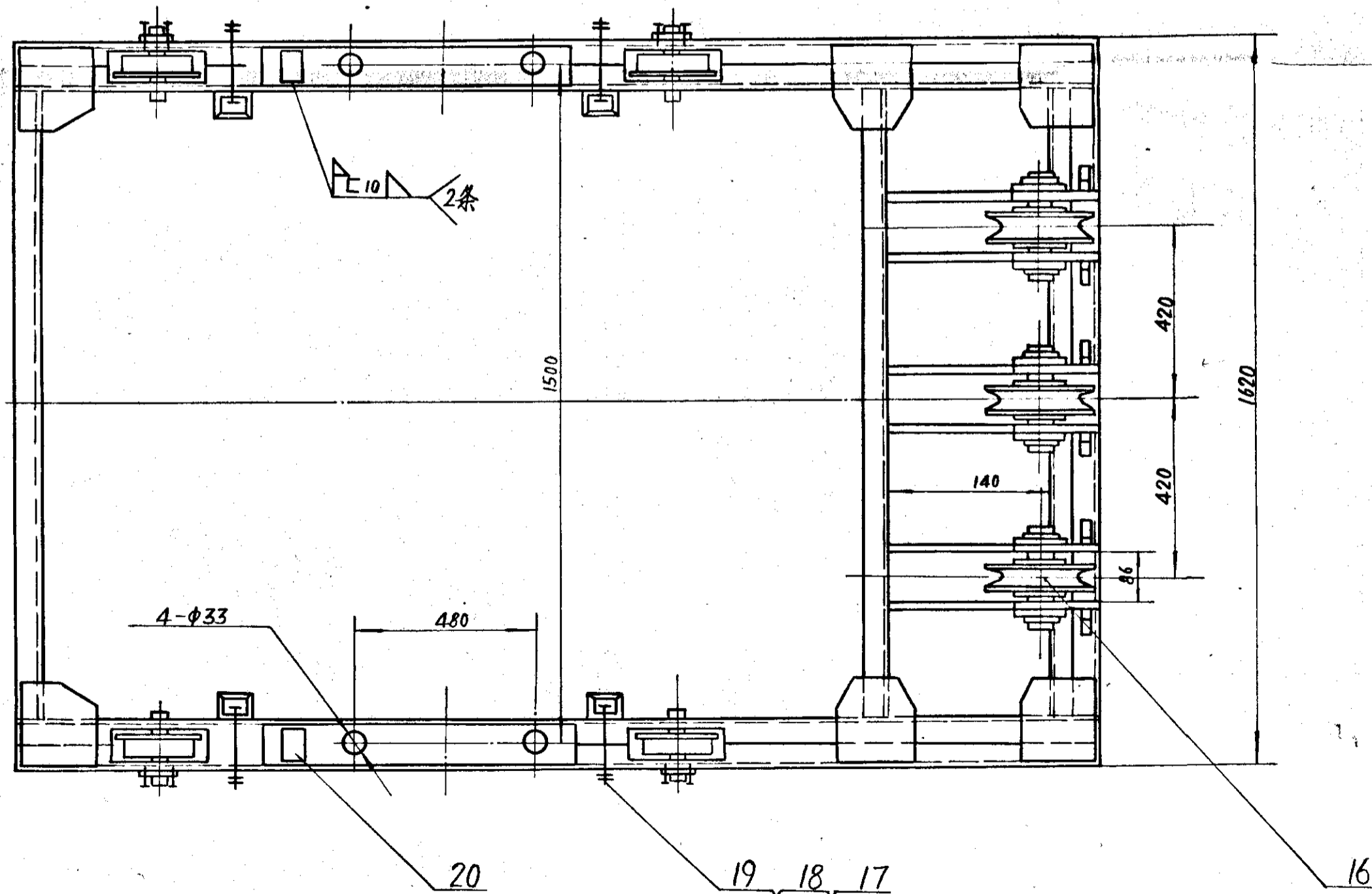
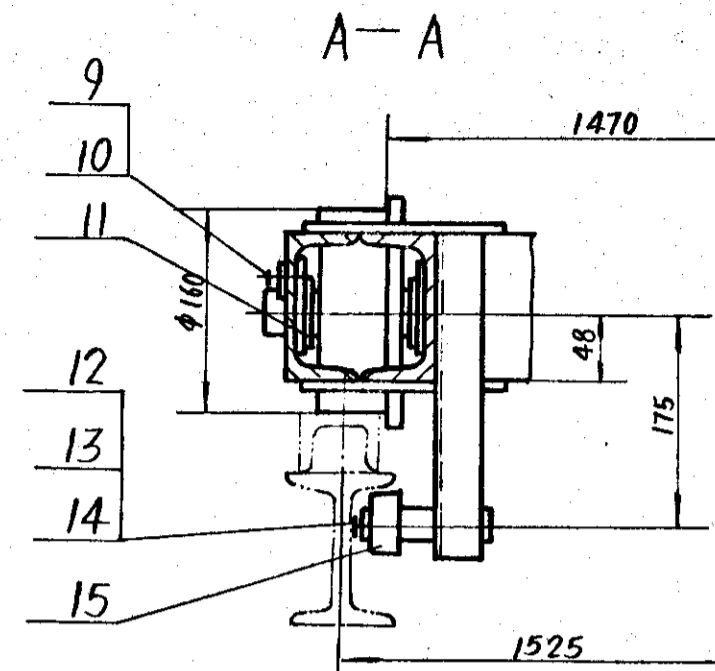
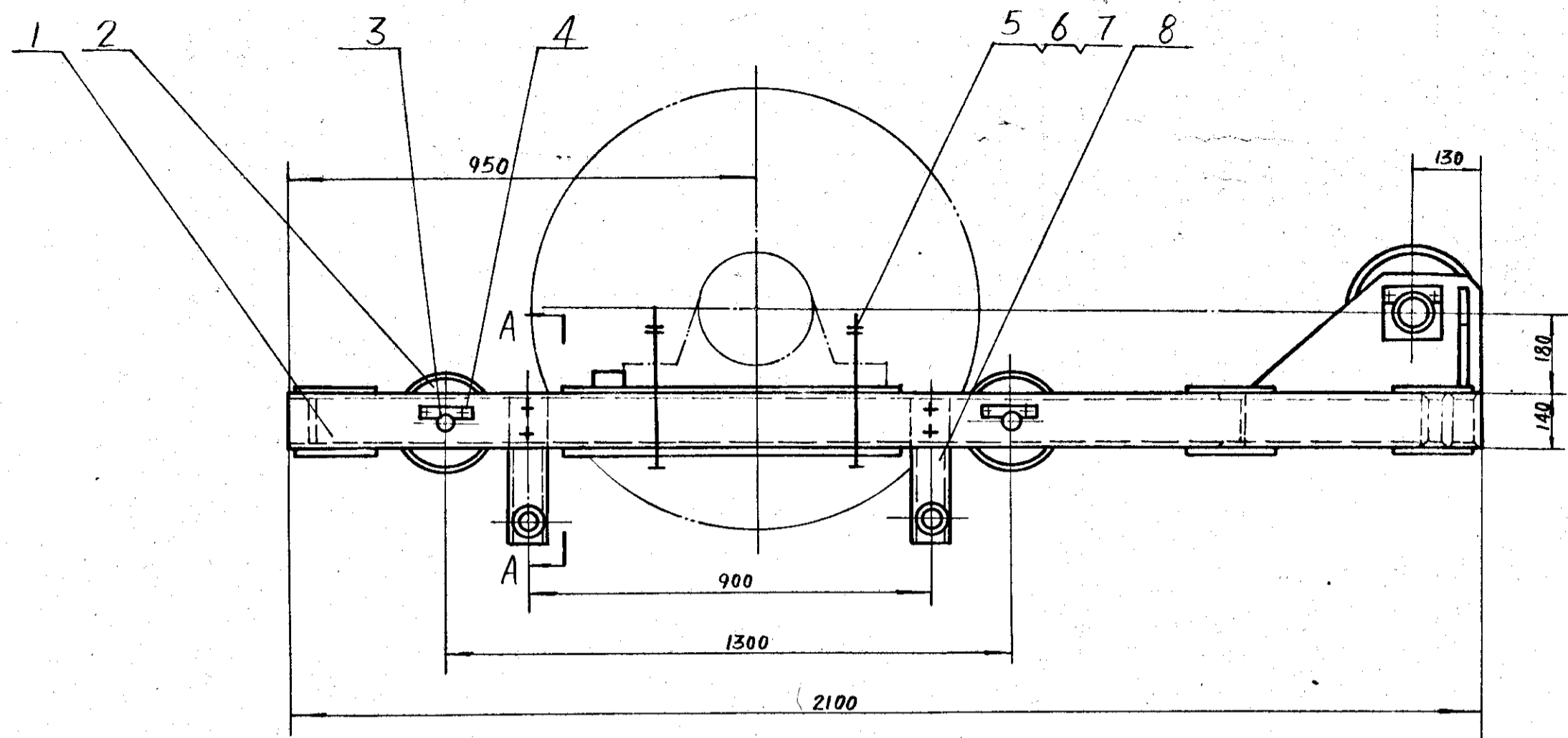
- 技术要求
1. 所有焊缝为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
  2. 下料周边为  $100^\circ$
  3. 4-φ26 焊后加工

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
8		槽钢 140x60x8-1380	2	Q235-A	23.087	46.174
7		钢板 δ10	4	Q235-A	1.404	5.616
6	I03D312.1.1	纵梁	2	部件	97.1	194.200 借用
5		钢板 δ10	4	Q235-A	1.872	7.488
4		钢板 δ10	4	Q235-A	2.738	10.952
3		钢板 δ10	6	Q235-A	1.057	6.341
2	I04D610.1.1	横梁	1	部件	48.200	48.200 借用
1	I03D612.1.1	支板	6	部件	10.112	60.670 借用

车架		I04D612.1	
图样标记		质量比例	
S		379.6	
共 1 张 第 1 张		机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	

图号  
字  
号





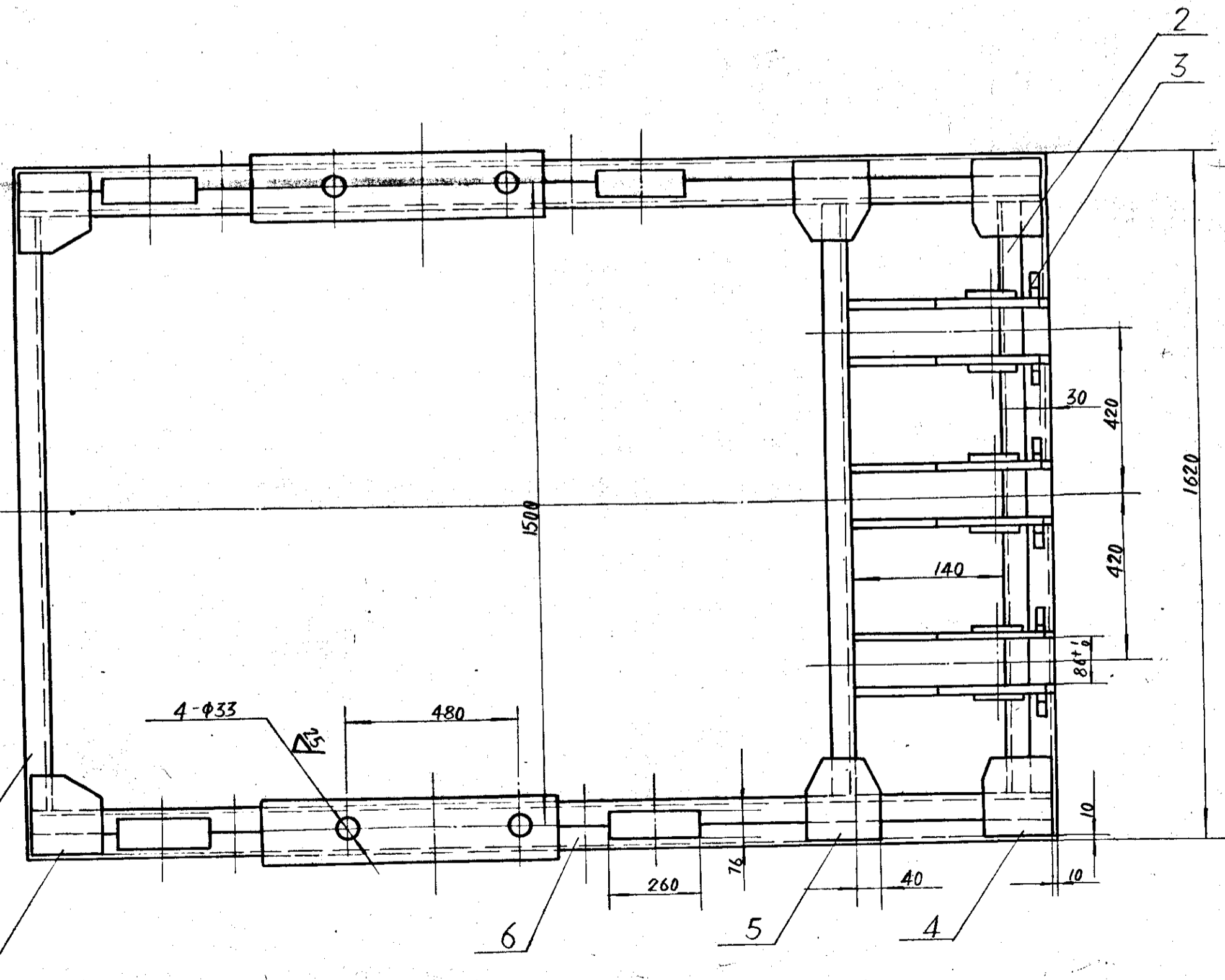
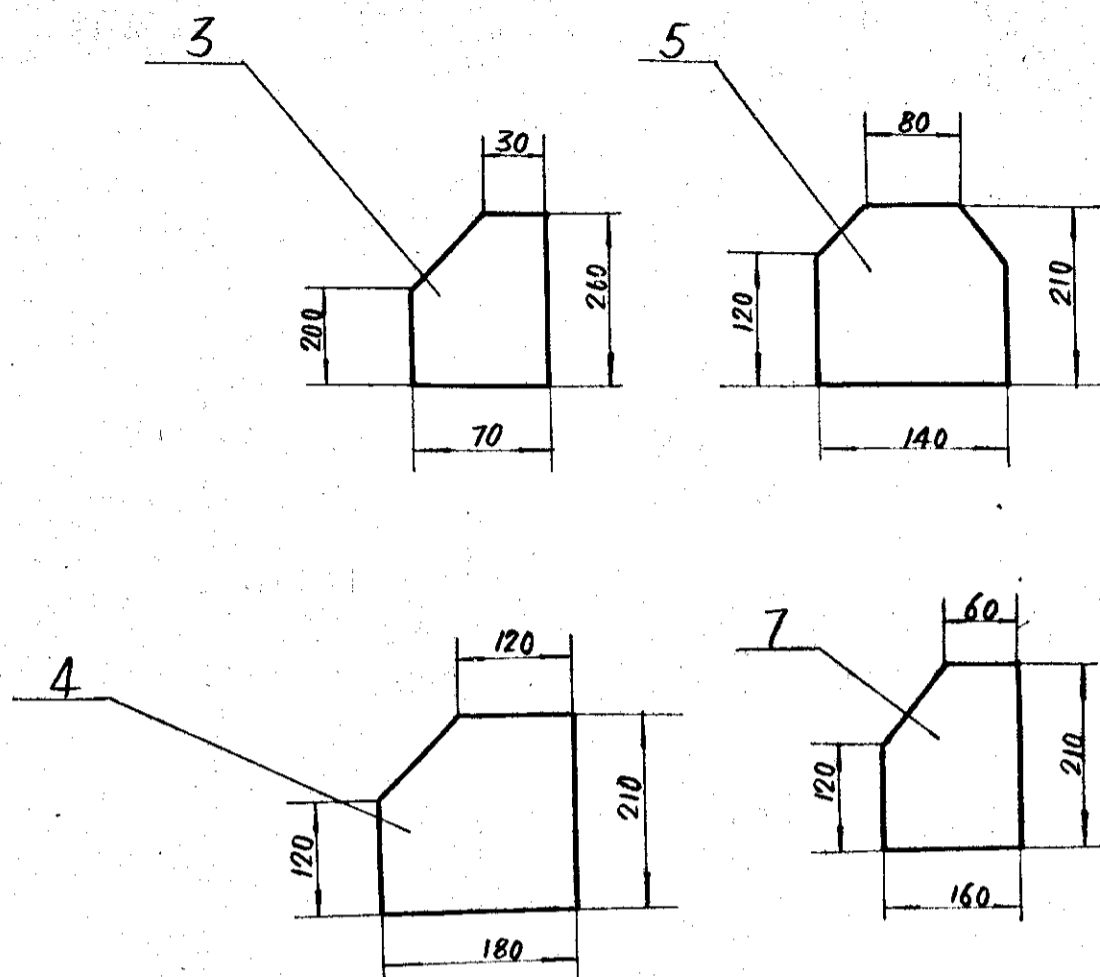
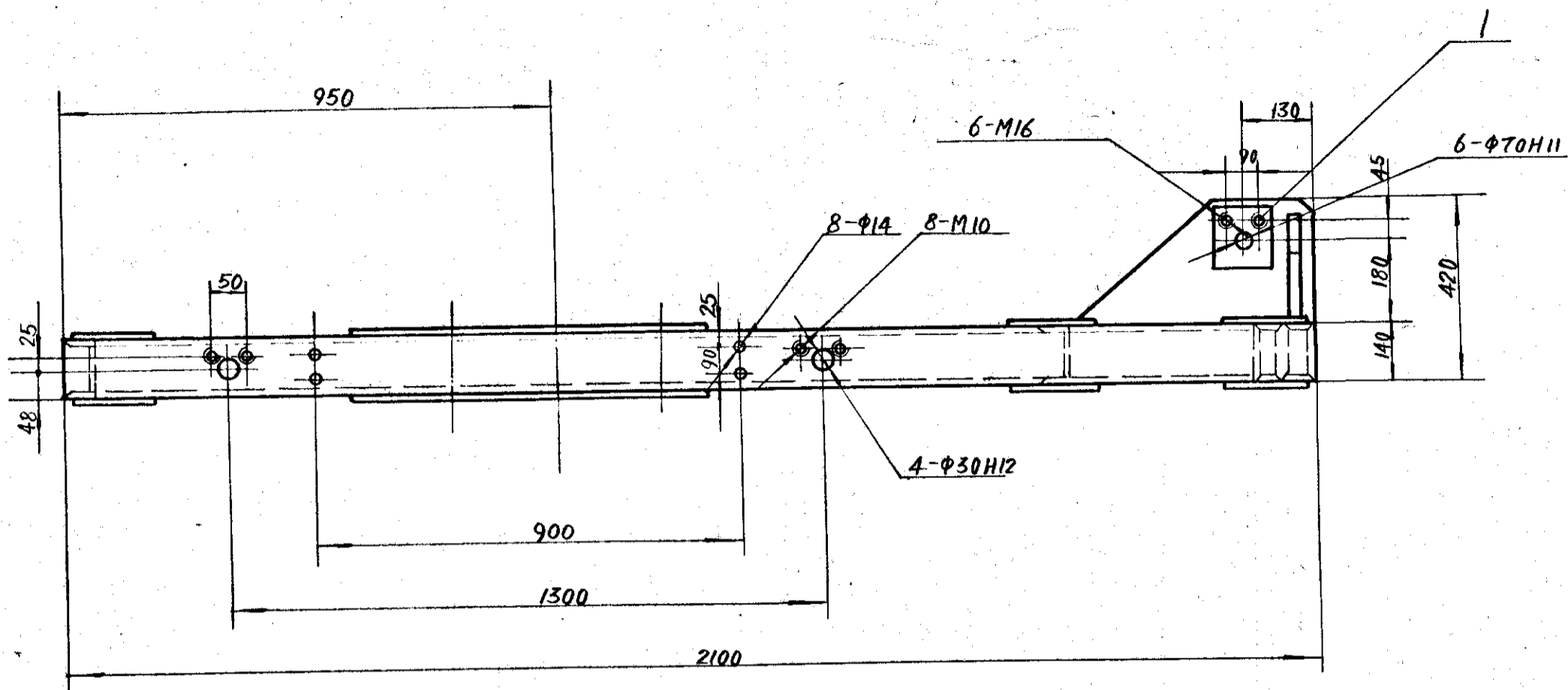
20	II020310-2	挡块	2	Q235-A	0.513	1.026	借用
19	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040	
18	GB41-86	螺母 M12	8	—	0.016	0.128	
17	GB5780-86	螺栓 M12 X 150	8	—	0.153	1.227	
16	II040614-2	滑轮组	3	部件	26.800	80.400	
15	II010305-8	夹轨轮	4	部件	0.75	3.00	
14	GB858-88	垫圈 30	4	—	0.036	0.144	
13	GB810-88	螺母 M30 X 1.5	4	—	0.055	0.22	
12	GB97.1-85	垫圈 30	4	—	0.011	0.044	
11	II03D310-4	垫圈	8	QSn6.5-0.1	0.182	1.296	借用
10	GB93-87	垫圈 10	8	—	0.003	0.024	
9	GB5781-86	螺栓 M10 X 20	8	—	0.014	0.115	
8	II040314-2	夹轨轮架	4	部件	5.85	23.4	借用
7	GB97.1-85	垫圈 30	4	—	0.053	0.21	
6	GB6170-86	螺母 M30	8	—	0.234	1.872	
5	GB5782-86	螺栓 M30 X 300	4	—	2.295	9.182	
4	II010305-4	挡板	4	Q235-A	0.072	0.288	借用
3	II03D310-2	轴	4	45	0.672	2.688	借用
2	II010308-2	车轮装配 φ160	4	部件	7.282	29.128	借用
1	II040614-1	车架	1	部件	385	385	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	体积	备注

DT104D614			
图样标记		原图比例	
S		539.8	
共 1 张		第 1 张	
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

绞车拉紧车

部件

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计				
校对				
审核				
项目负责				
审核				



技术要求

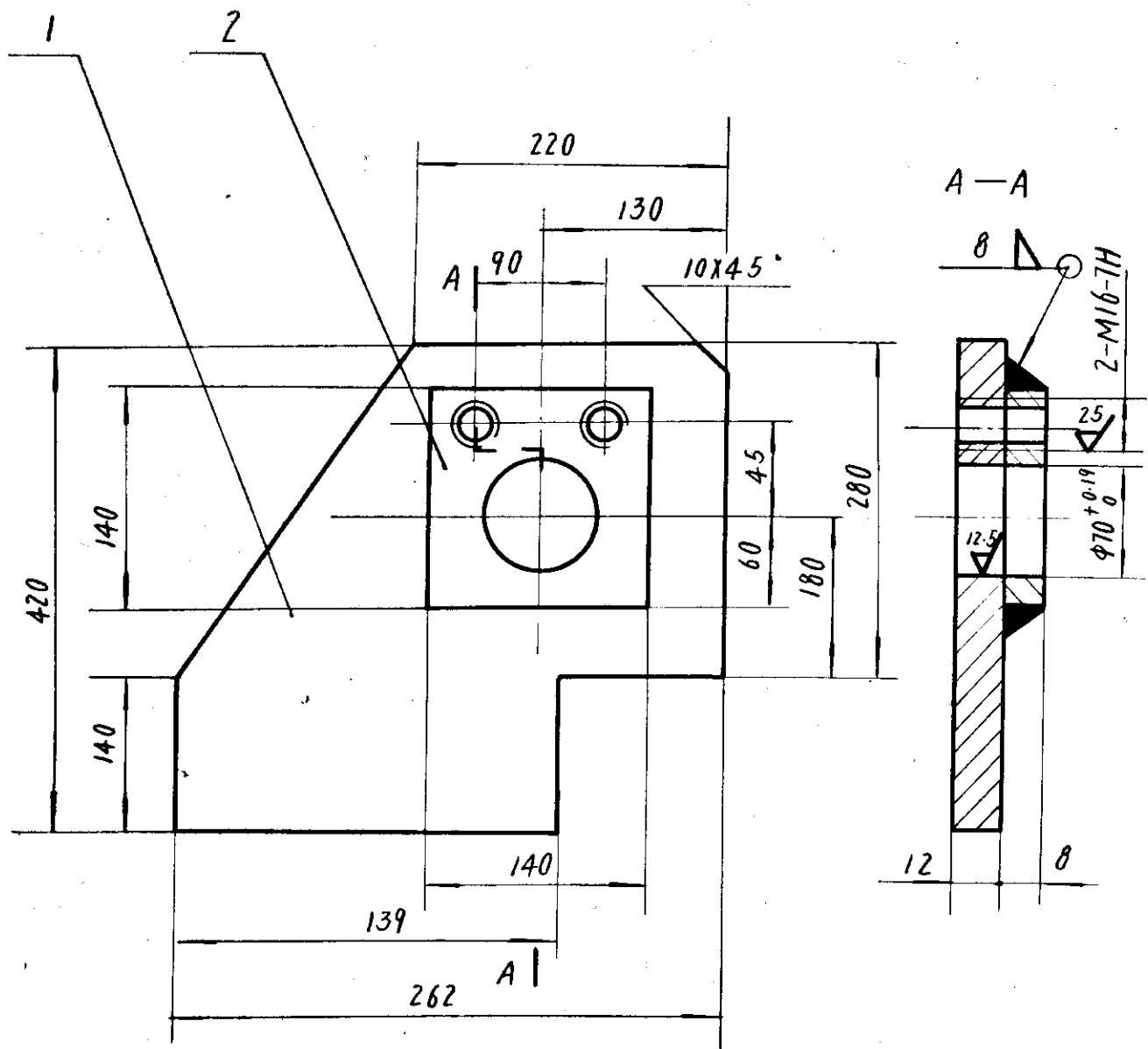
1. 所有焊缝为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 下料周边为  $R_{100}$
3. 4-φ33 焊后加工

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
8		槽钢 140X60X8-1380	2	Q235-A	25.887	46.174
7		钢板 S10	4	Q235-A	1.404	5.616
6	I104D314-1-1	纵梁	2	部件	98.200	196.400 借用
5		钢板 S10	4	Q235-A	1.872	7.488
4		钢板 S10	4	Q235-A	2.758	10.952
3		钢板 S10	6	Q235-A	1.373	8.231
2	I104D610-1-1	横梁	1	部件	48.200	48.200 借用
1	I104D614-1-1	支板	6	部件	10.333	61.988

车架				I104D614-1	
图样标记				原重比例	
S				319.1	
共 1 张 第 1 张				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	
设计	李长军	工艺	李长军	校对	李长军
校核	李长军	标准化	李长军	主件设计	李长军
审核	李长军	日期	93.9		

借(通)用件登记  
 描图  
 描校  
 描图总号  
 原图总号  
 签字  
 日期

II04D614-1.1



技术要求

1. 棱角倒钝
2. 下料周边  $100^\circ$
3. 2-M16-7H及 $\phi 70^{+0.19}$  焊后加工

零件登记  
图

校  
1  
总号

2	钢板 8X140X140	1	Q235-A	0.983	0.983
1	钢板 12	1	Q235-A	9.350	9.350
序号	代号	名称	数量	材料	重量

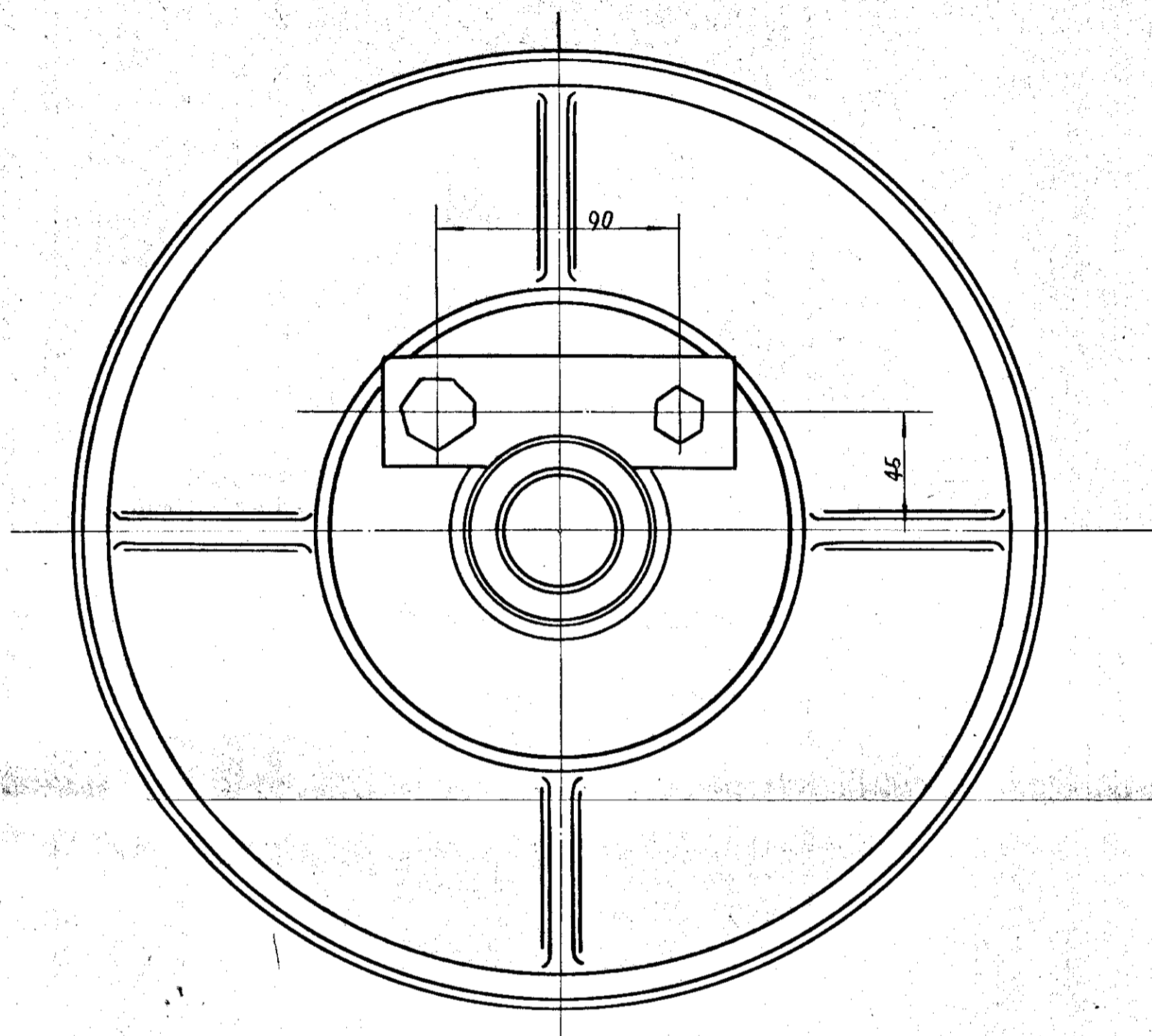
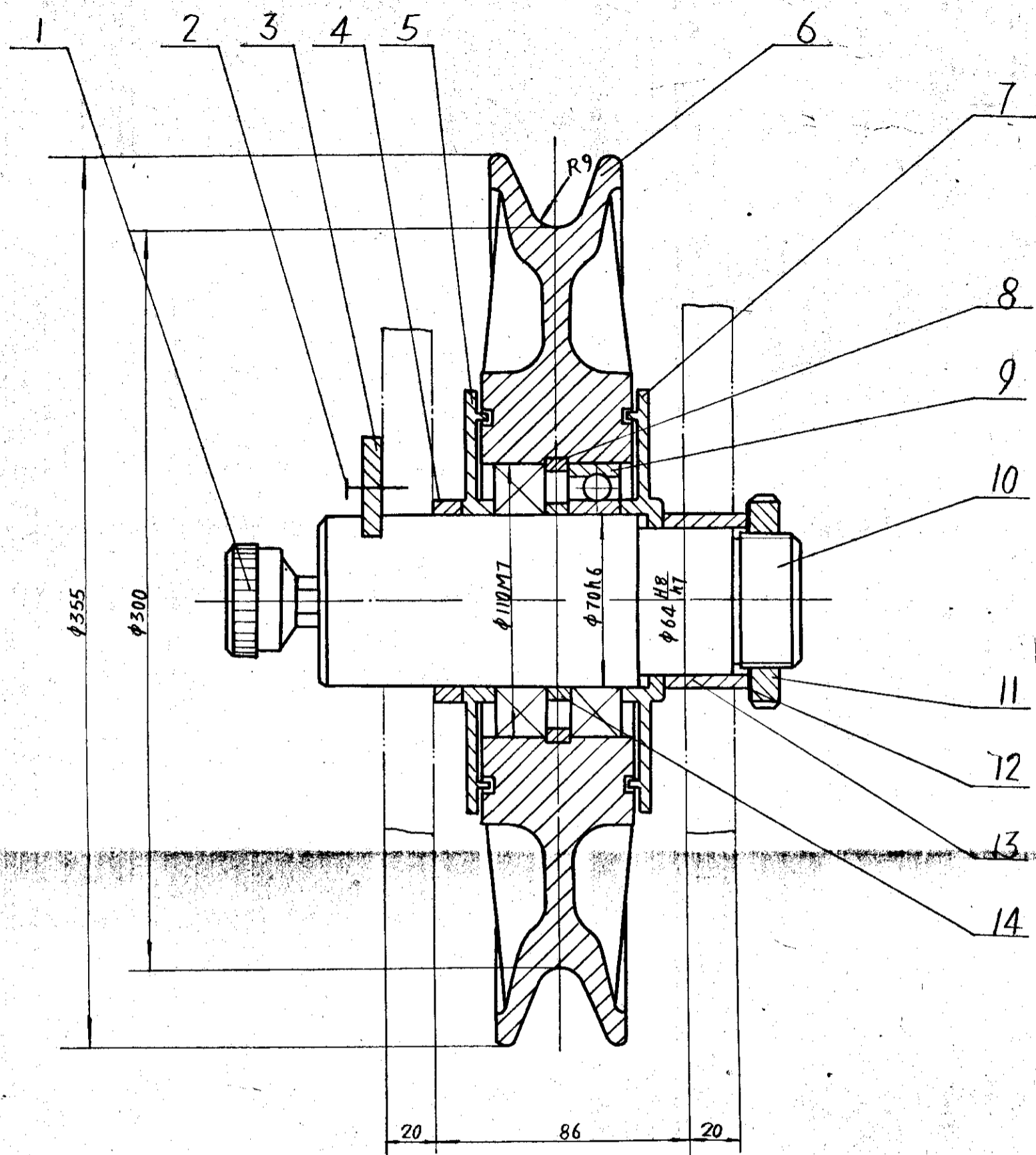
总号  
字

支板			
标记	处数	更改文件号	签字日期
设计	李... 王...	工艺	李... 王...
校对	李... 王...	标准化	李... 王...
主管设计	李... 王...	室主任	李... 王...
审核	李... 王...	日期	93.8

II04D614-1.1	
图样标记	质量比例
S	10:333
共 1 张 第 ( ) 张	
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	

部件

F692



技术要求  
轴承空腔内充入 2/3 的钙基润滑脂

7	II040614.2-2	端盖	1	Q235-A	0.976	0.976	
6	IH31-1	滑轮	1	QT400-18	17.5	17.5	借用
5	IH31-2	端盖	1	Q235-A	1.0	1.0	借用
4	II040614.2-1	间隔环	1	Q235-A	0.044	0.044	
3	JB/ZQ4348-86	挡板 70	1	Q235-A	0.30	0.30	
2	GB5780-86	螺栓 M16x25	2		0.046	0.093	
1	GB1154-79	油杯 B-25	1		0.200	0.200	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	比例	备注

14	IH31-5	间隔环	1	Q235-A	0.1	0.1	借用
13	II040614.2-4	间隔环	1	Q235-A	0.148	0.148	
12	GB858-88	垫圈 56	1		0.215	0.215	
11	GB812-76	螺母 M56x2	1		0.310	0.310	
10	II040614.2-3	轴	1	45	4.562	4.562	
9	GB276-89	轴承 114	2		0.600	1.200	
8	IH31-3	张圈	1	45	0.13	0.13	借用

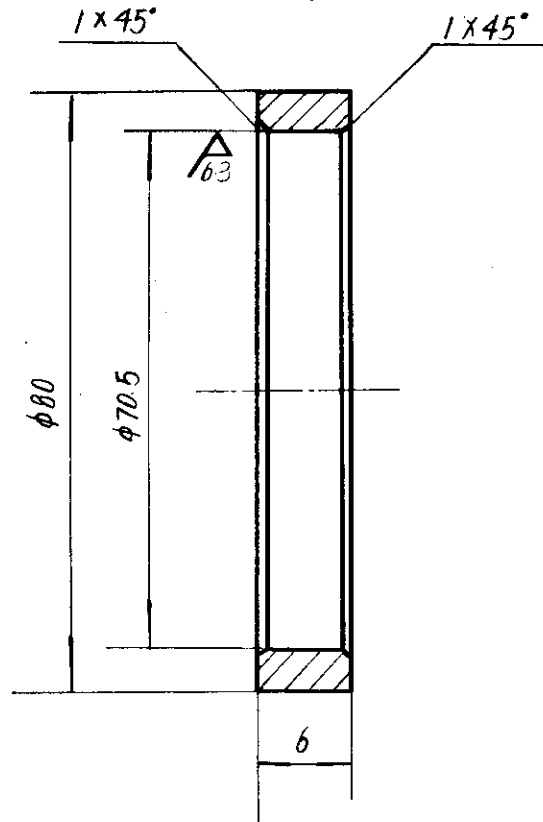
滑轮组		II040614.2	
图样标记	重量比例	S	
共 1 张 第 1 张		26.8	
机械电子工业部		北京起重运输机械研究所	
设计	工艺	日期	93.8
校对	标准	日期	
主管设计	室主任	日期	
审核	日期	日期	

零件登记  
图  
按  
图号  
日期

1643

II04D614-2-1

共 25 张



用件登记  
图

校  
图总号

总号

字

期

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		李成宝	工艺	马长宝
校对		李成才	标准化	李九清
主管设计		李全武	室主任	李全武
审核		李成才	日期	93.8

间隔环

Q235-A

II04D614-2-1

图样标记	质量	比例
S	0.044	

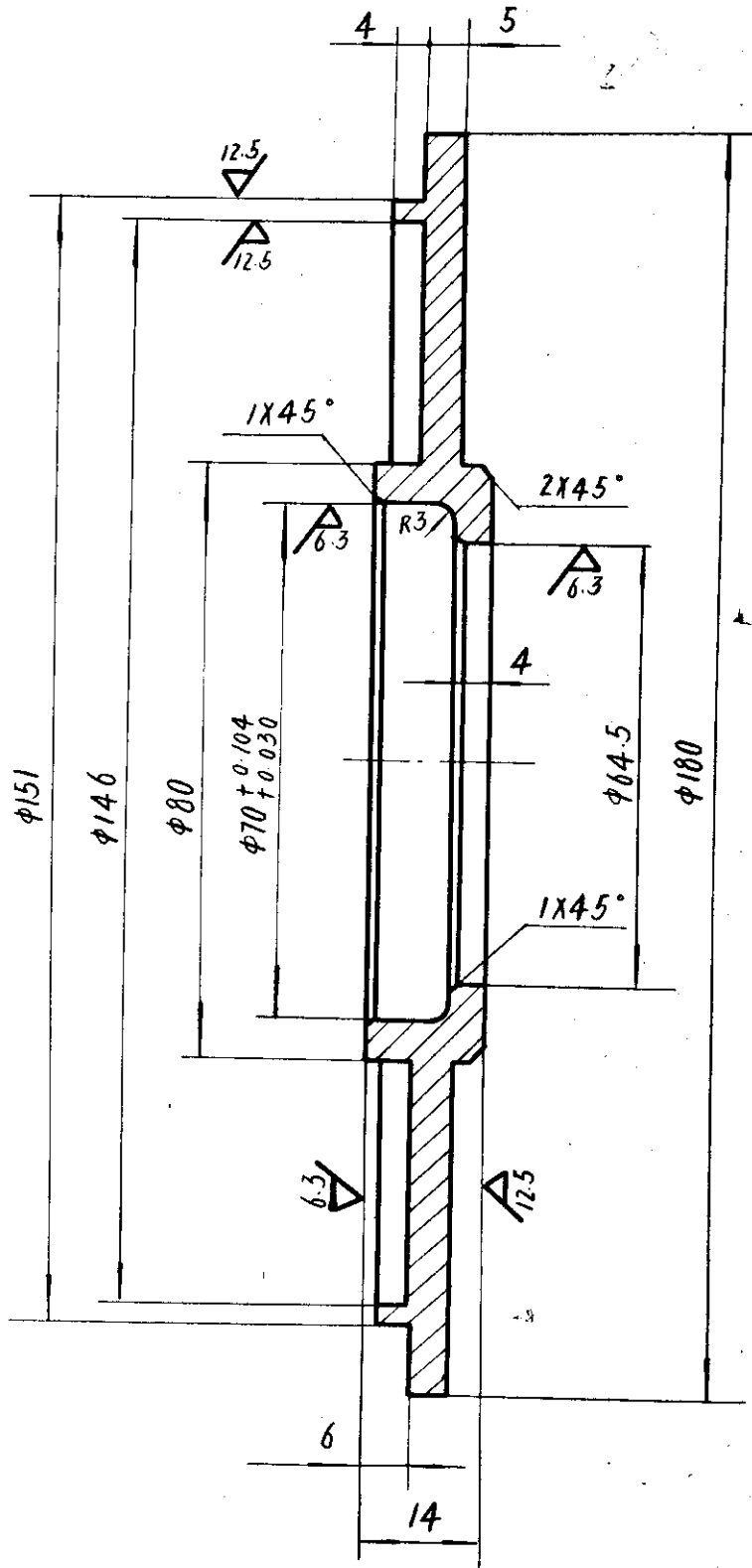
共 1 张 第 1 张

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所

F664

II04D614-2-2

其余  $\nabla 25$



图号  
校  
总号

7-641

图号				
字				
期				
标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计				
校对				
主管设计				
审核				

端盖

Q235-A

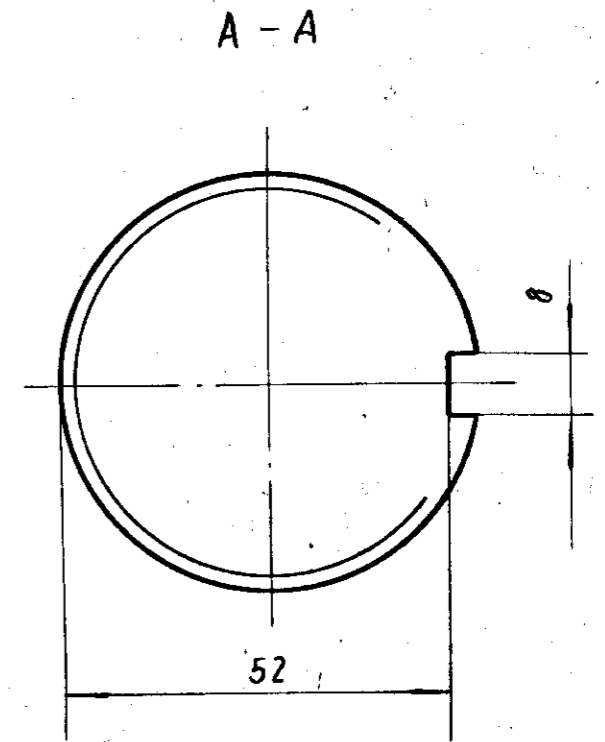
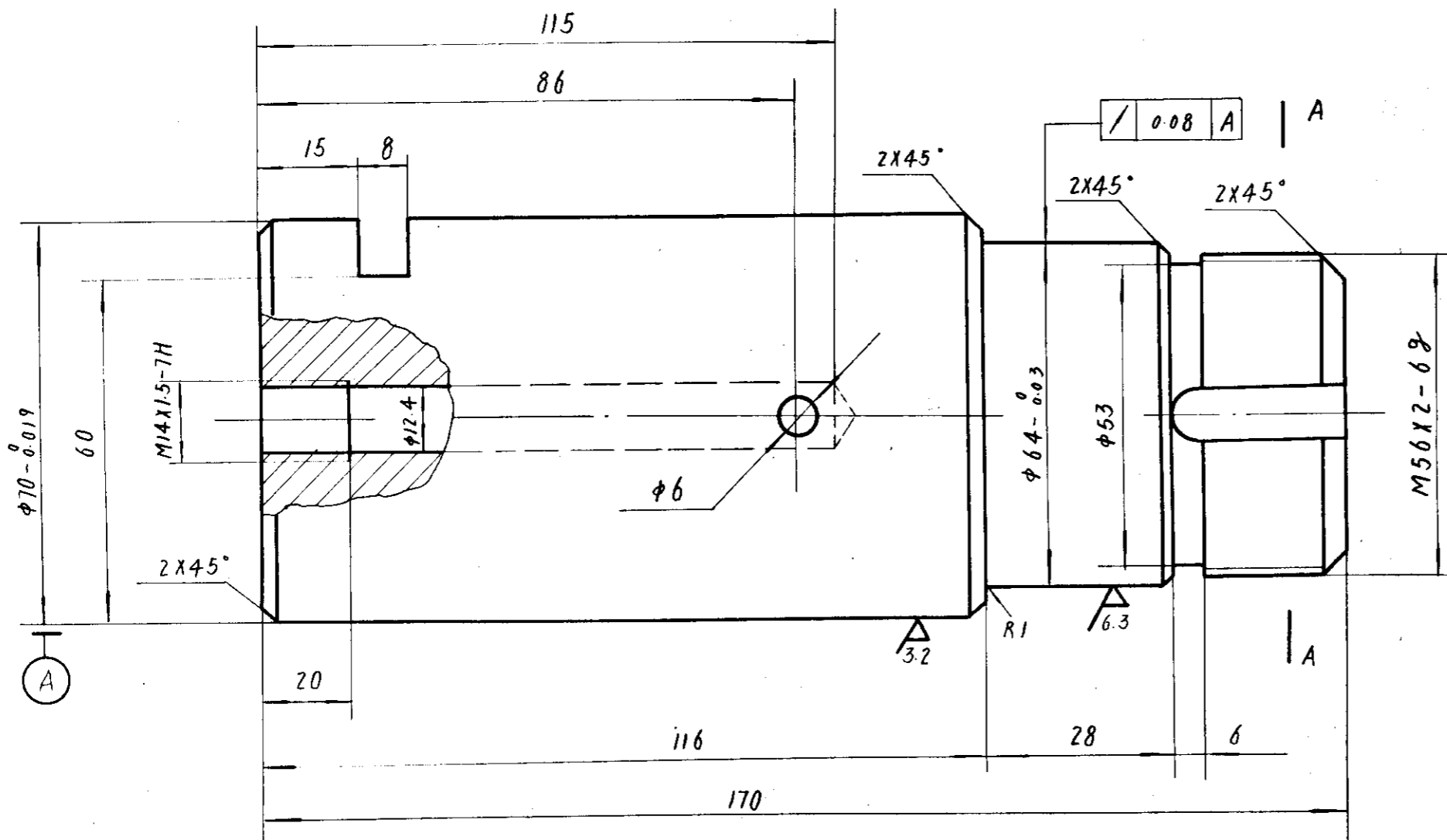
II04D614-2-2

图样标记	质量	比例
S	0.976	
共	张	第 张

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所



其余  $\nabla 25$



技术要求  
热处理硬度 217~255HB

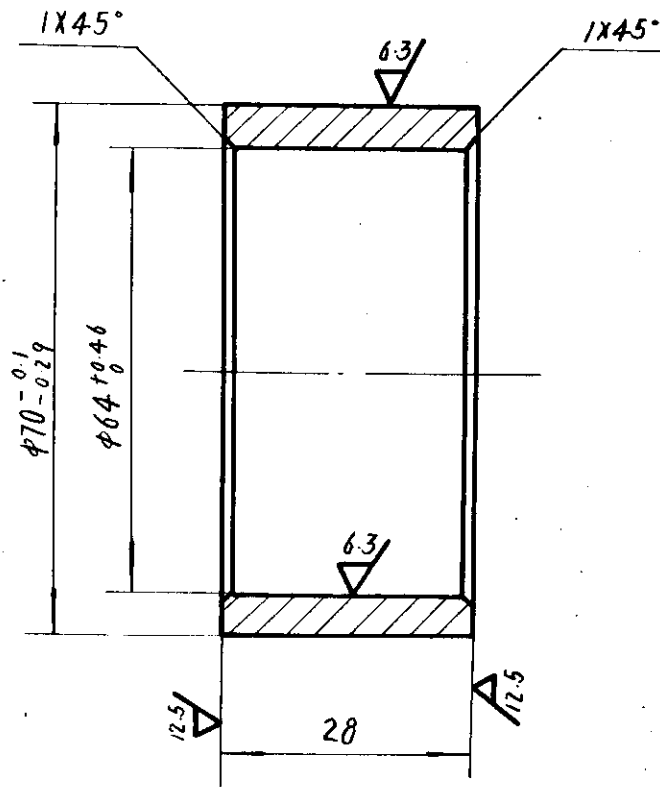
用件登记
图
校
212
图总号
图总号
期

					轴	II 04D614-2-3		
						图样标记	质量	比例
标记	处数	更改文件号	签字	日期	S		4.562	
设计	李明		工艺	高长宗	共 1 张 第 1 张			
校对	李五才		标准化	李九清	机械电子工业部			
主管设计	李金武		实主任	李明	北京起重运输机械研究所			
审核	邱松良		日期	93.8				

F666

II04D614-2-4

共 25 张



用什登记  
图

• 校  
号

总号

字  
期

标记	处数	更改文件号	符号	日期
设计	李成文			李成文
校对	李成文			李成文
主管设计	李成文			李成文
审核	李成文			李成文

间隔环

Q235-A

II04D614-2-4			
图样标记	质量	比例	
S	0.148		
共	张	第	张
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

F647

序号	幅面	代号	张数	底图总号	备注	序号	幅面	代号	张数	底图总号	备注
1	4	DTII04D614-TM	1			1	4	II04D610-1-1	1		借用件
						2	3	II04D314-1-1	1		借用件
2	2	DTII04D614	1			3	3	II01D308-2	1		借用件
3	2	II04D614-1	1			4	3	II01D308-2-1	1		借用件
4	4	II04D614-1-1	1			5	4	II01D305-2-2	1		借用件
5	2	II04D614-2	1			6	4	II03D310-2	1		借用件
6	4	II04D614-2-1	1			7	4	II01D305-4	1		借用件
7	4	II04D614-2-2	1			8	4	II04D314-2	1		借用件
8	3	II04D614-2-3	1			9	4	II04D314-2-1	1		借用件
9	4	II04D614-2-4	1			10	4	II03D310-3-2	1		借用件
						11	4	II03D310-4	1		借用件
						12	4	II01D305-8	1		借用件
						13	4	II01D305-8-1	1		借用件
		计 9 张				14	4	II01D305-8-2	1		借用件
						15	4	IIH31-2	1		借用件
						16	3	IIH31-1	1		借用件
						17	4	IIH31-3	1		借用件
						18	4	IIH31-5	1		借用件
						19	4	II02D310-2	1		借用件
								计 19 张			

写

校

图总号

总号

字

期

总张数:

DTII04D614-TM

绞车拉紧车

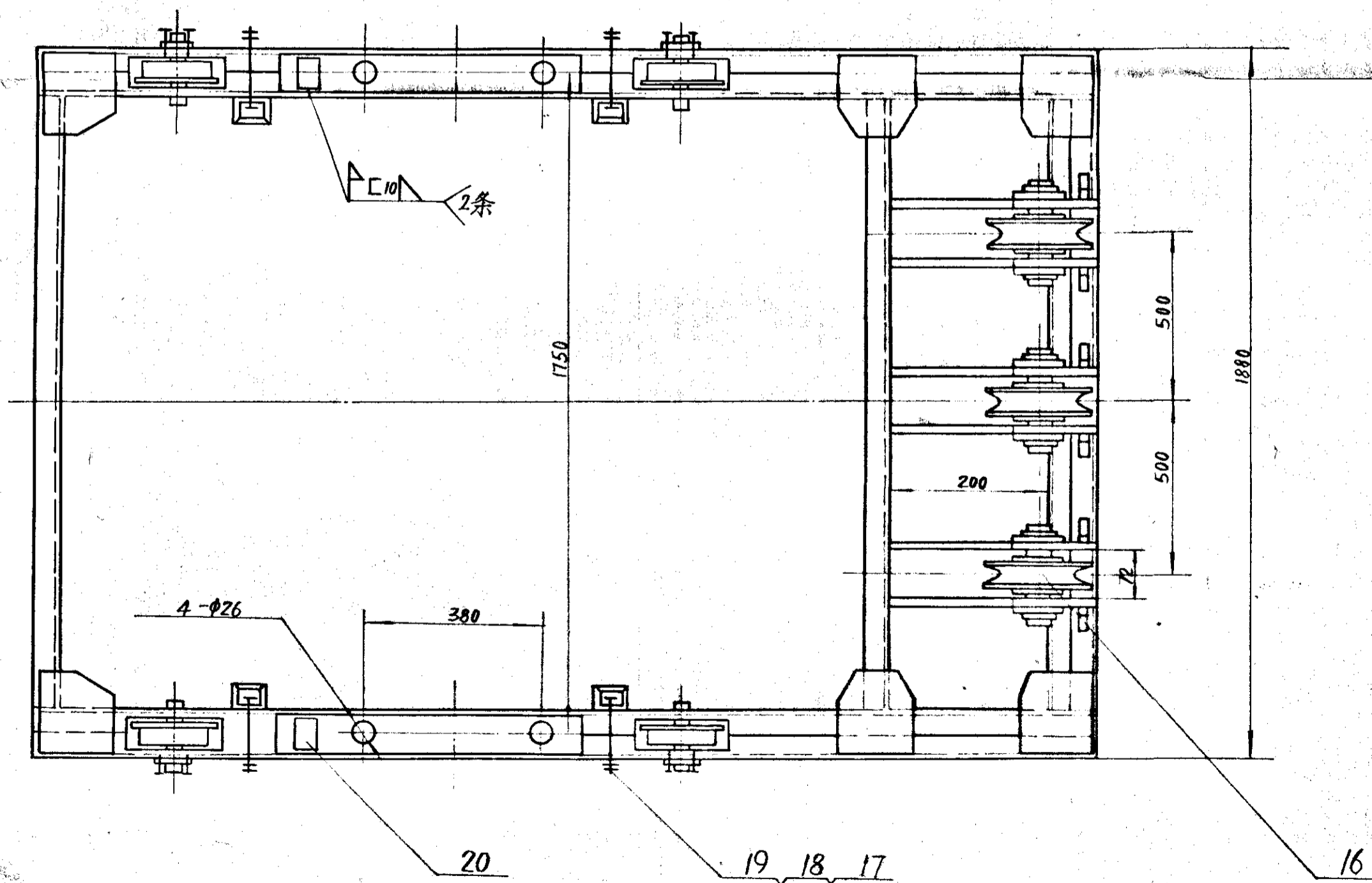
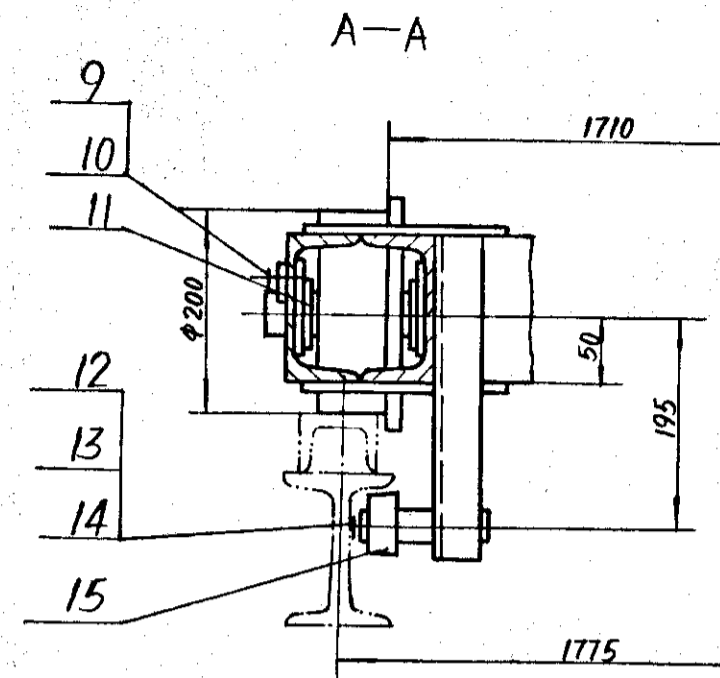
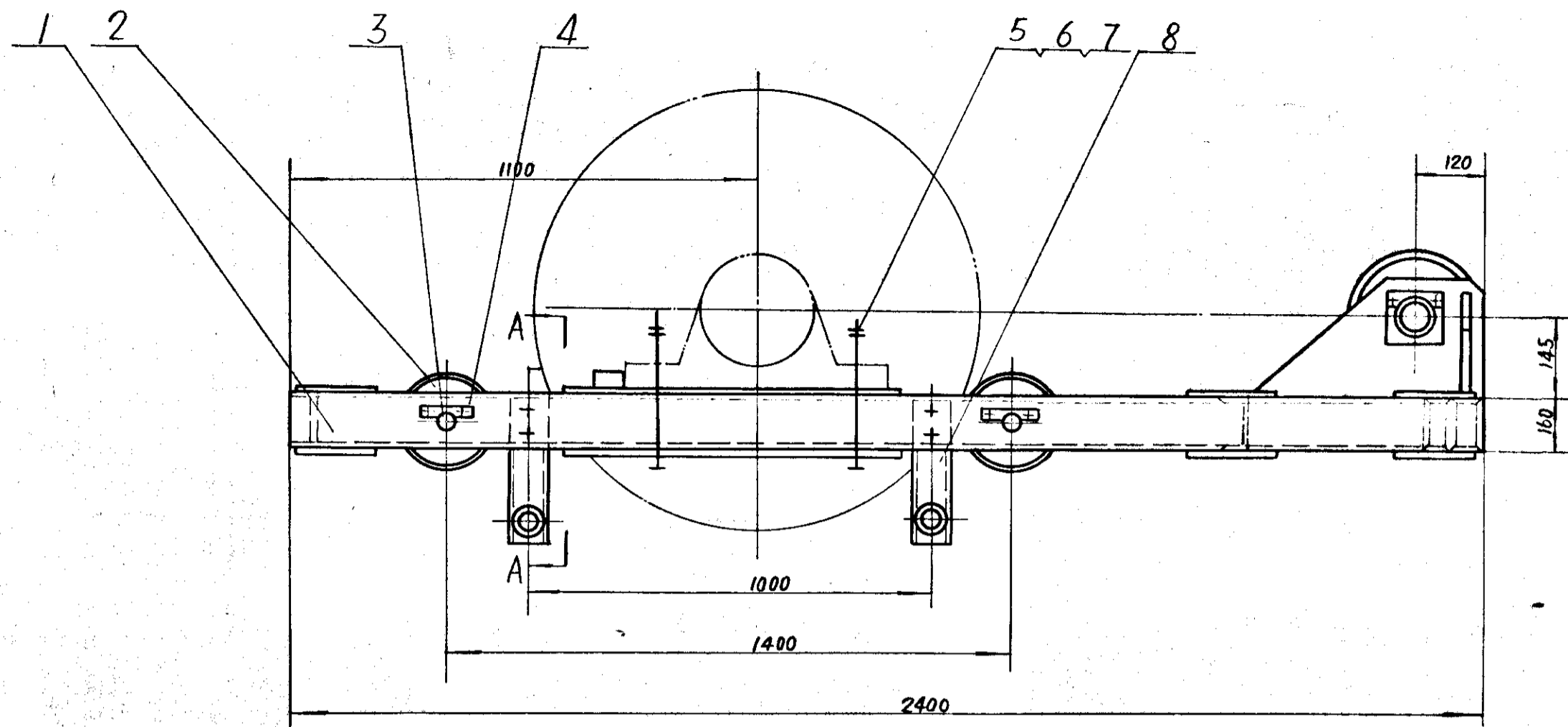
图样标记	共	1	页
S	第	1	页

图样目录

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所

标记	处数	更改文件号	签字	日期
编制		李成立		
校对		邱桂良		93.8

F-639



20	I02D310-2	挡块	2	Q235-A	0.513	1.026	借用
19	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040	
18	GB41-86	螺母 M12	8	—	0.016	0.128	
17	GB5780-86	螺栓 M12X150	8	—	0.153	1.227	
16	I03D610-2	滑轮组	3	部件	8.900	26.700	借用
15	I01D305-8	夹轨轮	4	部件	0.75	3.00	借用
14	GB858-88	垫圈 30	4	—	0.036	0.144	
13	GB810-88	螺母 M30X1.5	4	—	0.055	0.22	
12	GB97.1-85	垫圈 30	4	—	0.011	0.044	
11	I05D310-4	垫圈	8	QSn6.5-0.1	0.200	1.600	借用
10	GB93-87	垫圈 10	8	—	0.003	0.024	
9	GB5781-86	螺栓 M10X20	8	—	0.014	0.112	
8	I05D310-3	夹轨轮架	4	部件	8.07	32.28	借用
7	GB97.1-85	垫圈 24	4	—	0.032	0.128	
6	GB6170-86	螺母 M24	8	—	0.112	0.896	
5	GB5782-86	螺栓 M24X280	4	—	1.108	4.431	
4	I01D305-4	挡块	4	Q235-A	0.072	0.288	借用
3	I05D310-2	轴	4	45	0.372	1.488	借用
2	I01D305-2	车轮装配 <math>\phi 200</math>	4	部件	15.207	60.828	借用
1	I05D610-1	车架	1	部件	478.3	476.3	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	体积	备注

设计				工艺				日期			
设计	校对	审核	批准	工艺	标准	日期	日期	日期	日期	日期	日期
设计	校对	审核	批准	工艺	标准	日期	日期	日期	日期	日期	日期
设计	校对	审核	批准	工艺	标准	日期	日期	日期	日期	日期	日期
设计	校对	审核	批准	工艺	标准	日期	日期	日期	日期	日期	日期

绞车拉紧车

01I05D610

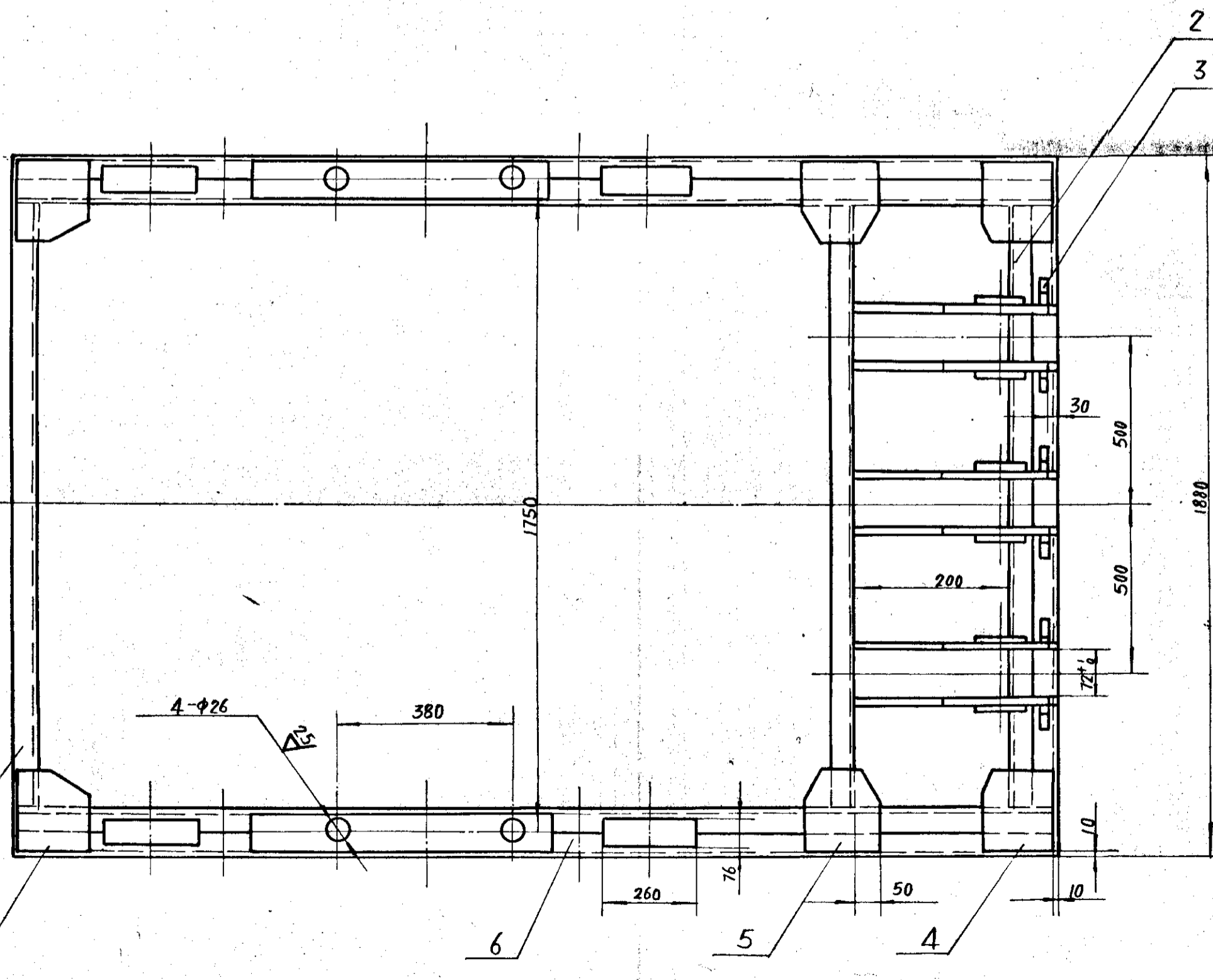
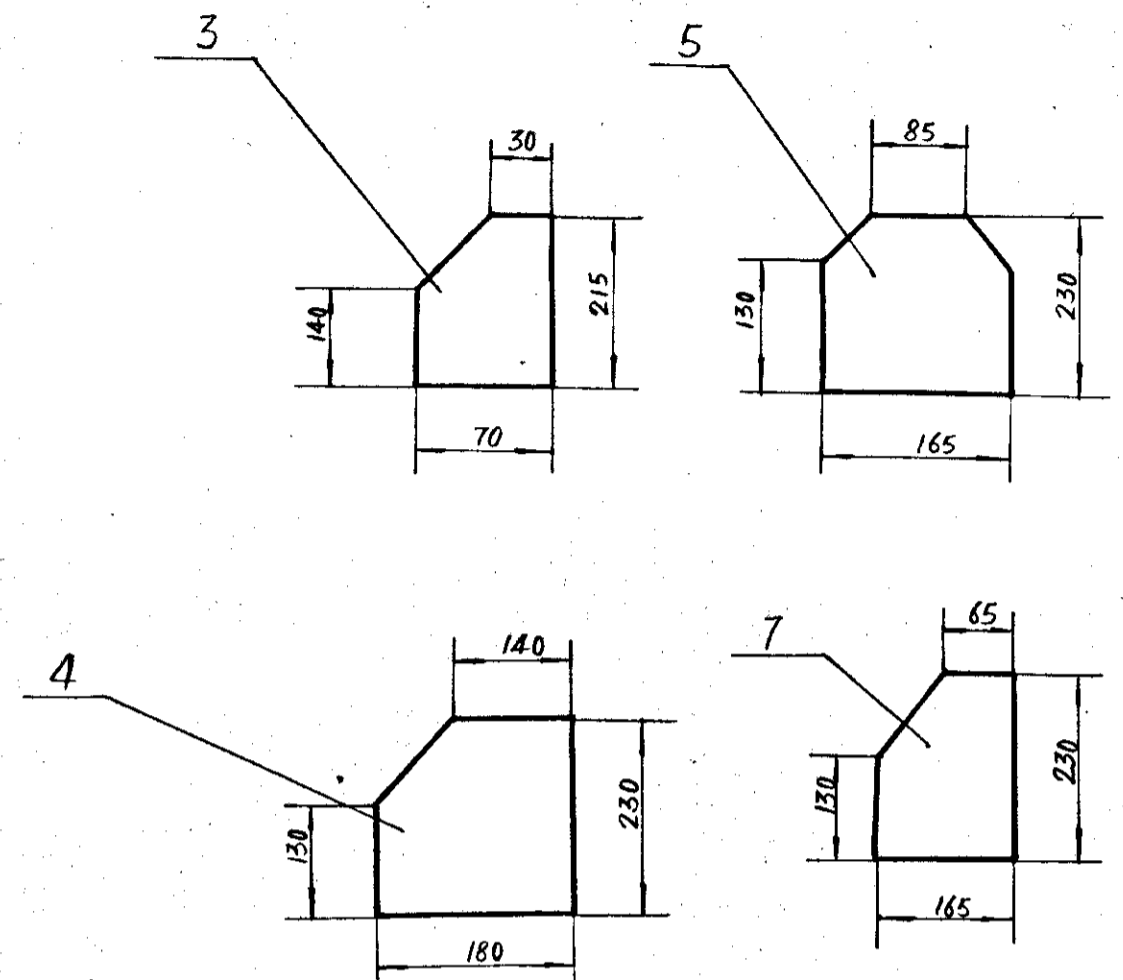
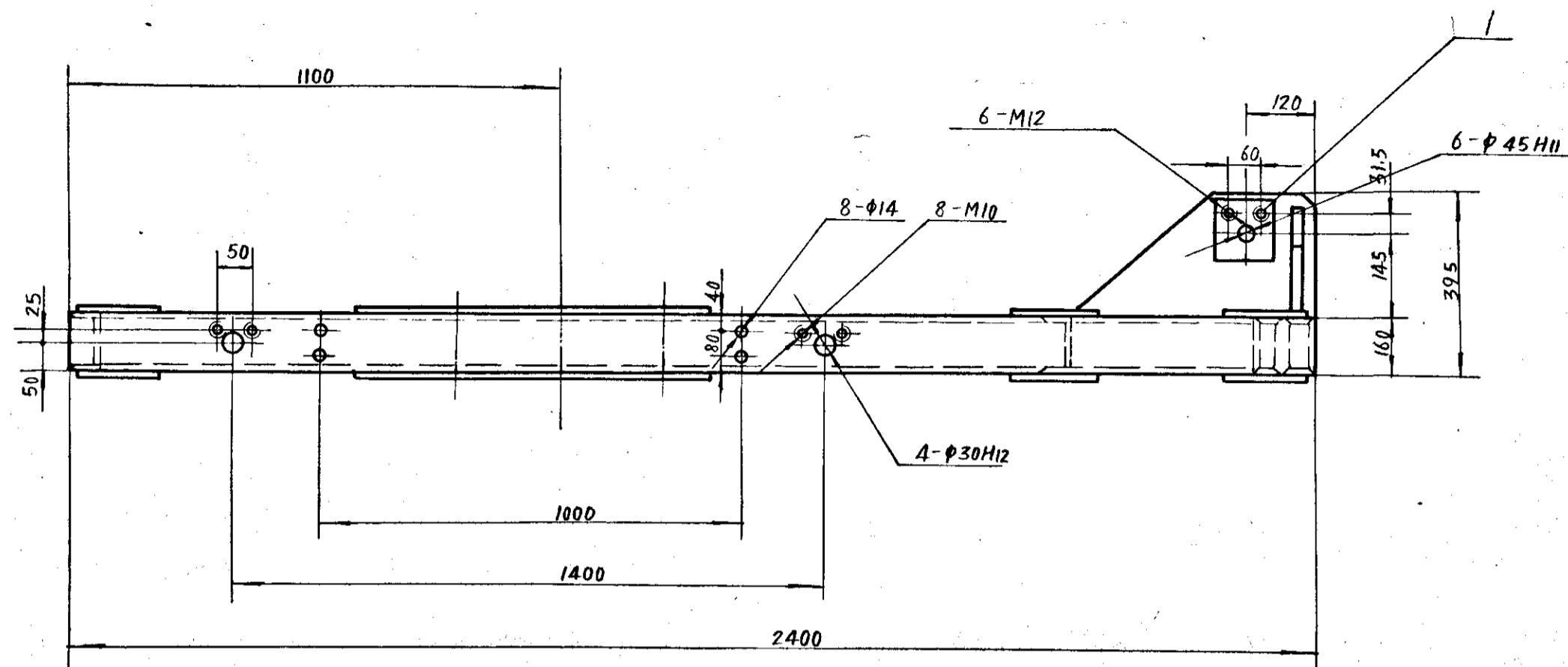
图样标记 原重比例

S 611.2

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所

部件



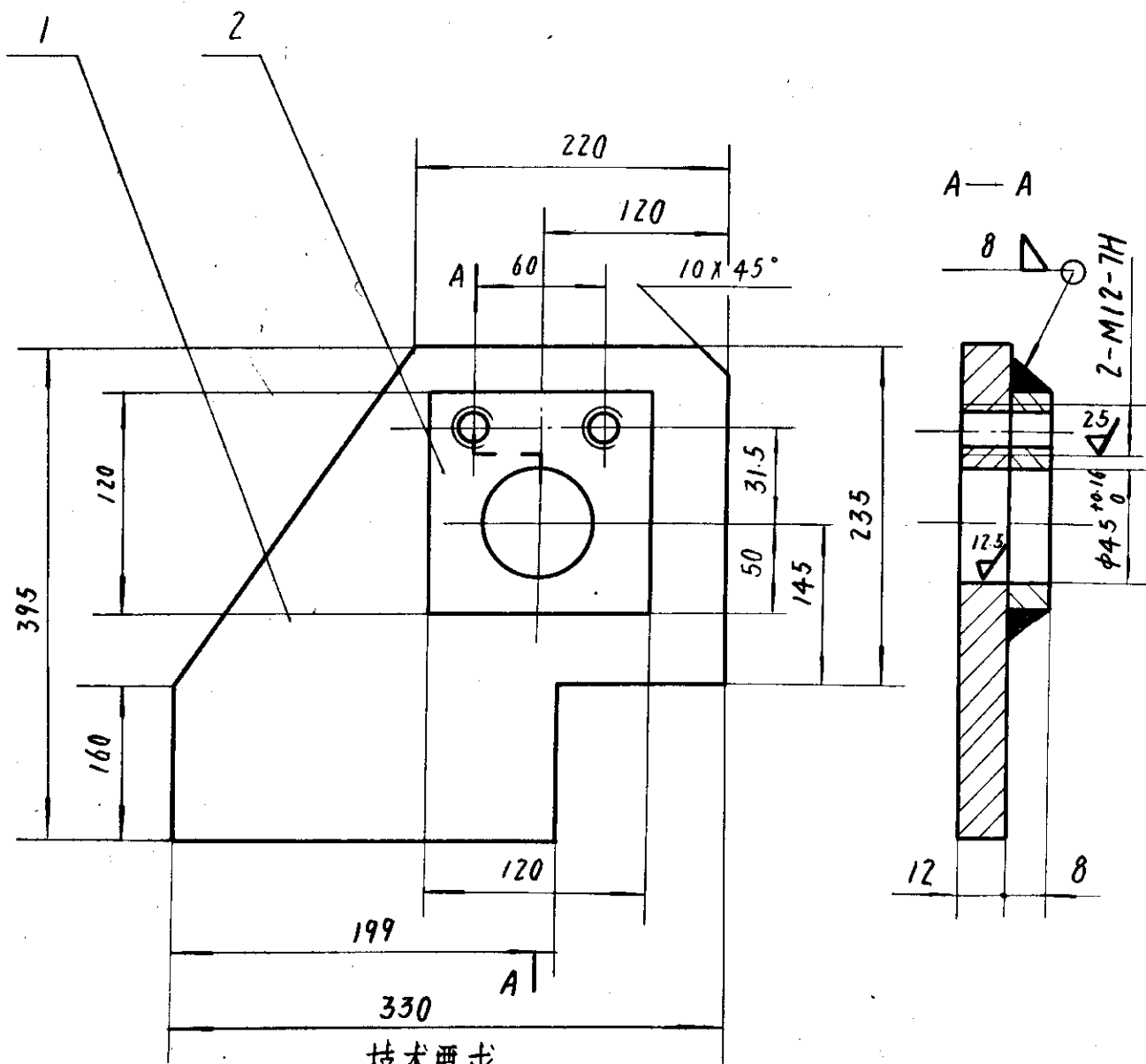
- 技术要求
1. 所有焊缝为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度。
  2. 下料周边为  $R$
  3. 4-φ26 焊后加工

8	槽钢	160x65x8.5-1620	2	Q235-A	31.979	63.958	
7	钢板	δ10	4	Q235-A	2.180	8.72	
6	II 05D310-1.1	纵梁	2	部件	126.1	252.2	
5	钢板	δ10	4	Q235-A	2.648	10.592	
4	钢板	δ10	4	Q235-A	2.863	11.452	
3	钢板	δ10	6	Q235-A	1.057	6.341	
2	II 05D610-1.2	横梁	1	部件	67.712	67.712	
1	II 05D610-1.1	支板	6	部件	9.229	55.374	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	体积	备注

车架		II 05D610-1	
图样标记	原重	比例	
S	476.3		
共 1 张 第 1 张		机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	
设计	工艺	日期	
校核	标准	日期	
主管	主任	日期	
审核	日期	9.1.8	

零件登记  
用  
图  
号  
图  
号  
注  
期

II 05 D610-1-1



技术要求

1. 棱角倒钝
2. 下料周边  $\nabla$
3. 2-M12-7H及 $\phi 45^{+0.16}_0$  焊后加工

图号

校

图号

图号

字

期

序号	代号	名称	数量	材料	申	计	备注
2		钢板 $8 \times 120 \times 120$	1	Q235-A	0.799	0.799	
1		钢板 $\phi 12$	1	Q235-A	8.43	8.43	

支板

II 05 D610-1-1

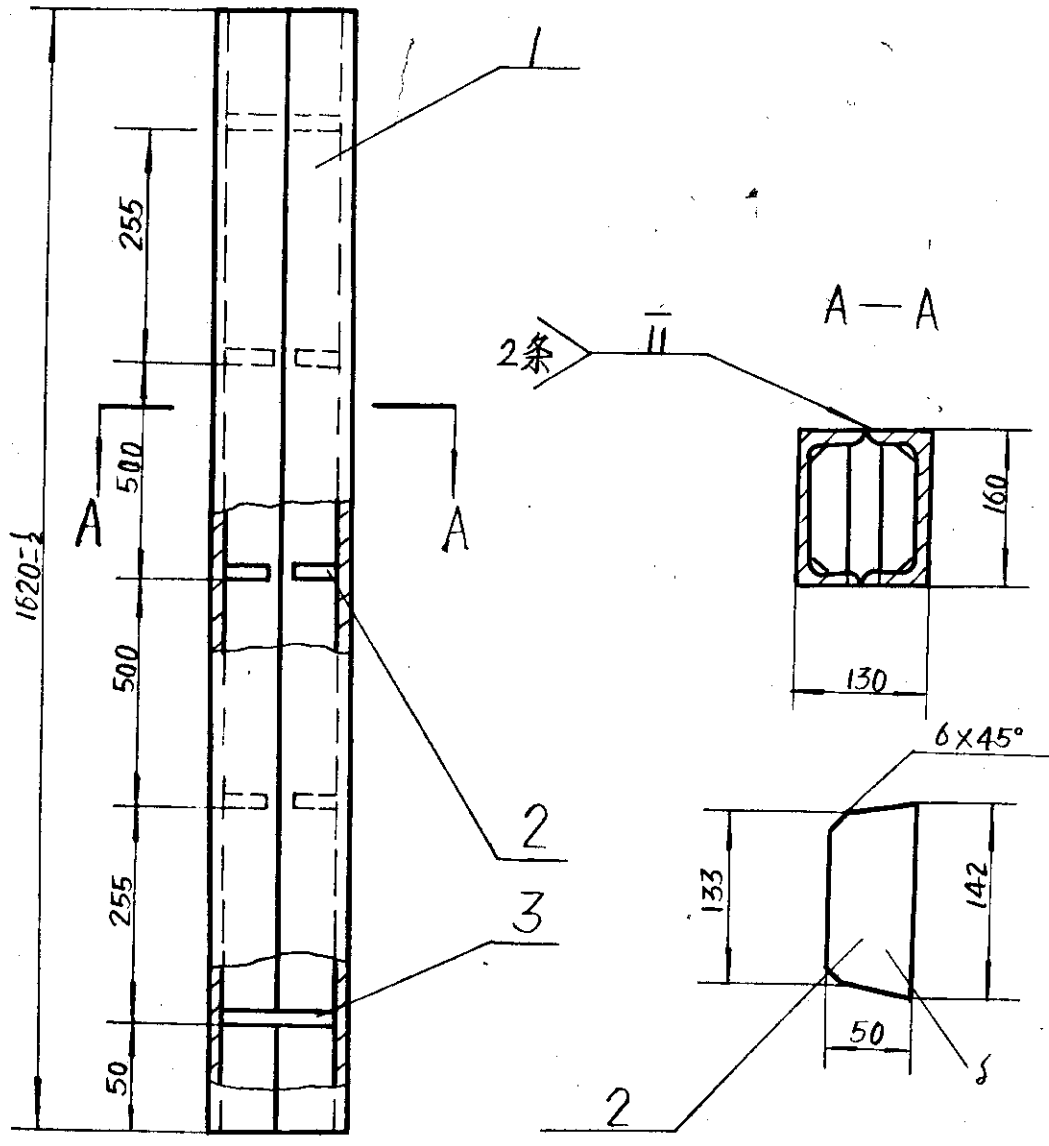
图样标记	质量比例
S	9.229
共 1 张	第 1 张

部件

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计			李... 王...	
校对			李... 王...	
主管设计			李... 王...	
审核			李... 王...	93.8

F.60-1



1. 未注焊缝均为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度
2. 下料周边为  $\nabla$

图号  
校  
设计  
审核

3	钢板	δ10	2	Q235-A	1.073	2.445	
2	钢板	δ10	6	Q235-A	0.536	1.609	
1	槽钢	160X65X85	2	Q235-A	31.979	63.958	
序号	代号	名称	件数	材料	重量	重量	备注

图总号  
字  
期

横 梁			
标记	处数	更改文件号	签字日期
设计	李长学	工 艺	李长学
校 对	李长学	标 准 化	李长学
主 设 计	李长学	室 主 任	李长学
审 核	李长学	日 期	93.8

II05D610-1.2			
图样标记		质 量 比 例	
S		67.712	
共	1	张	第 1 张
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

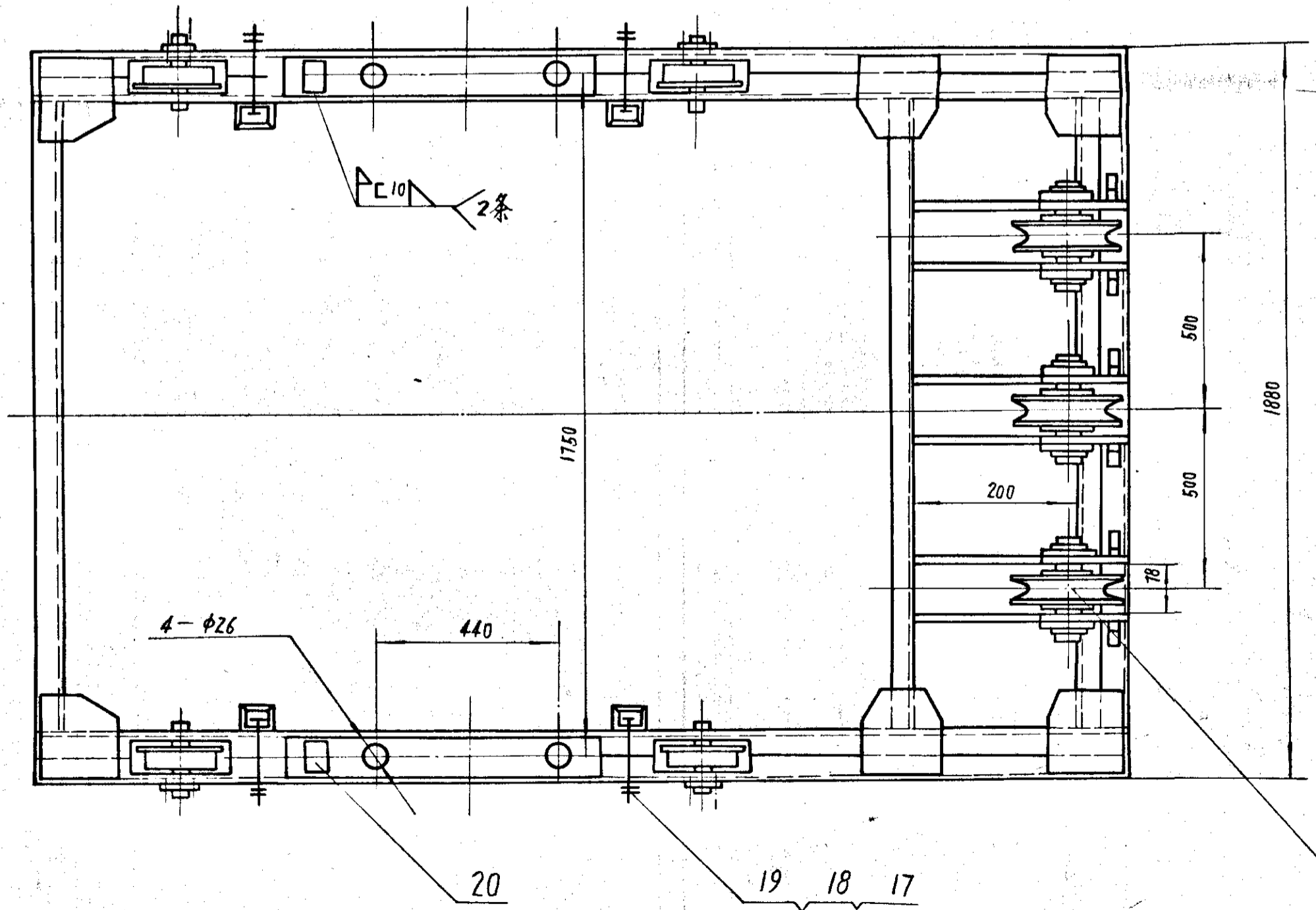
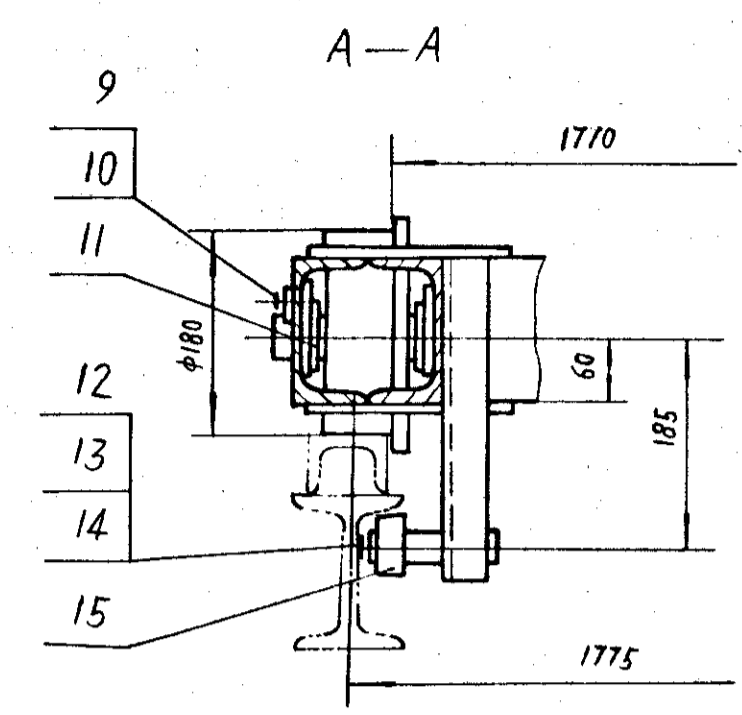
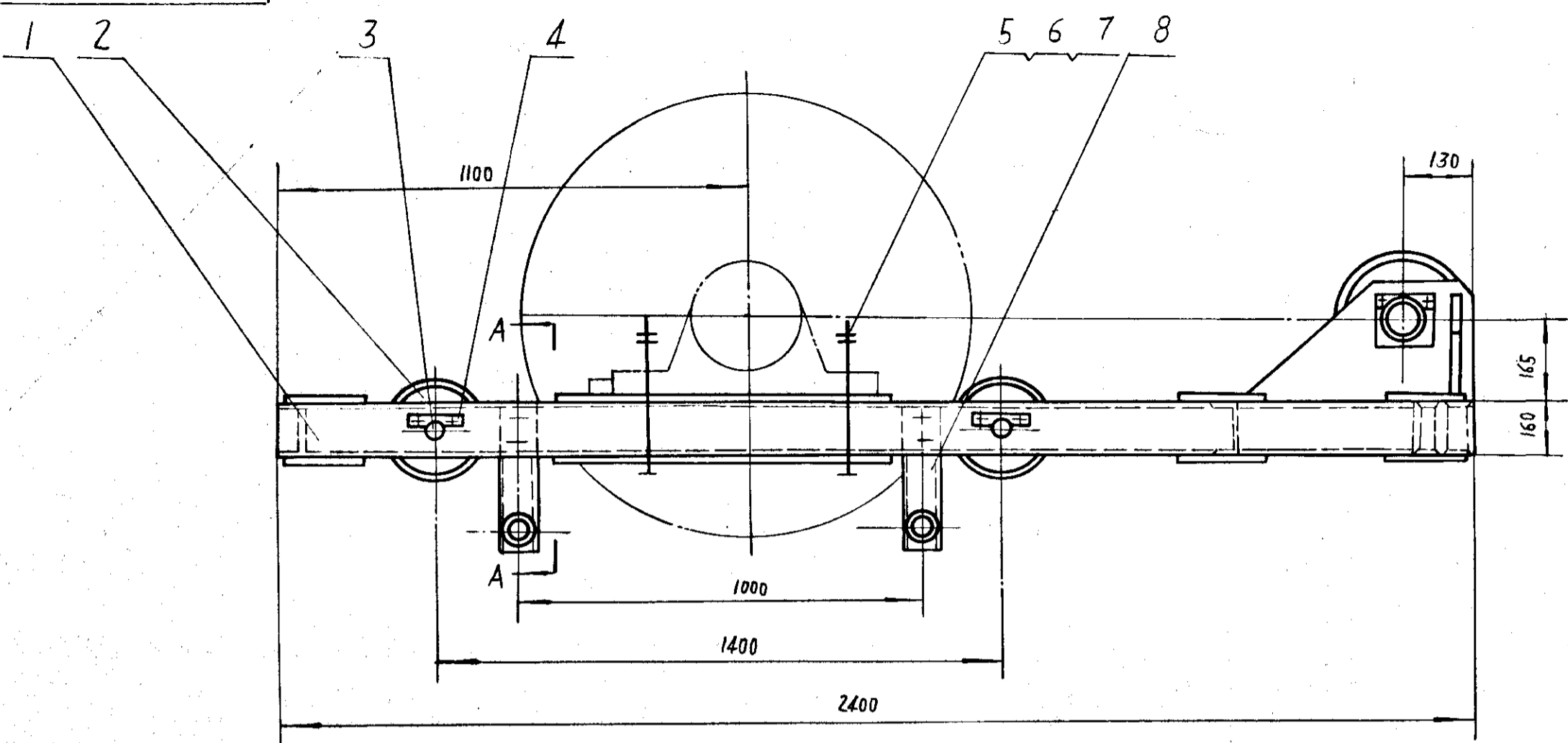
部件

F652





DT105D612



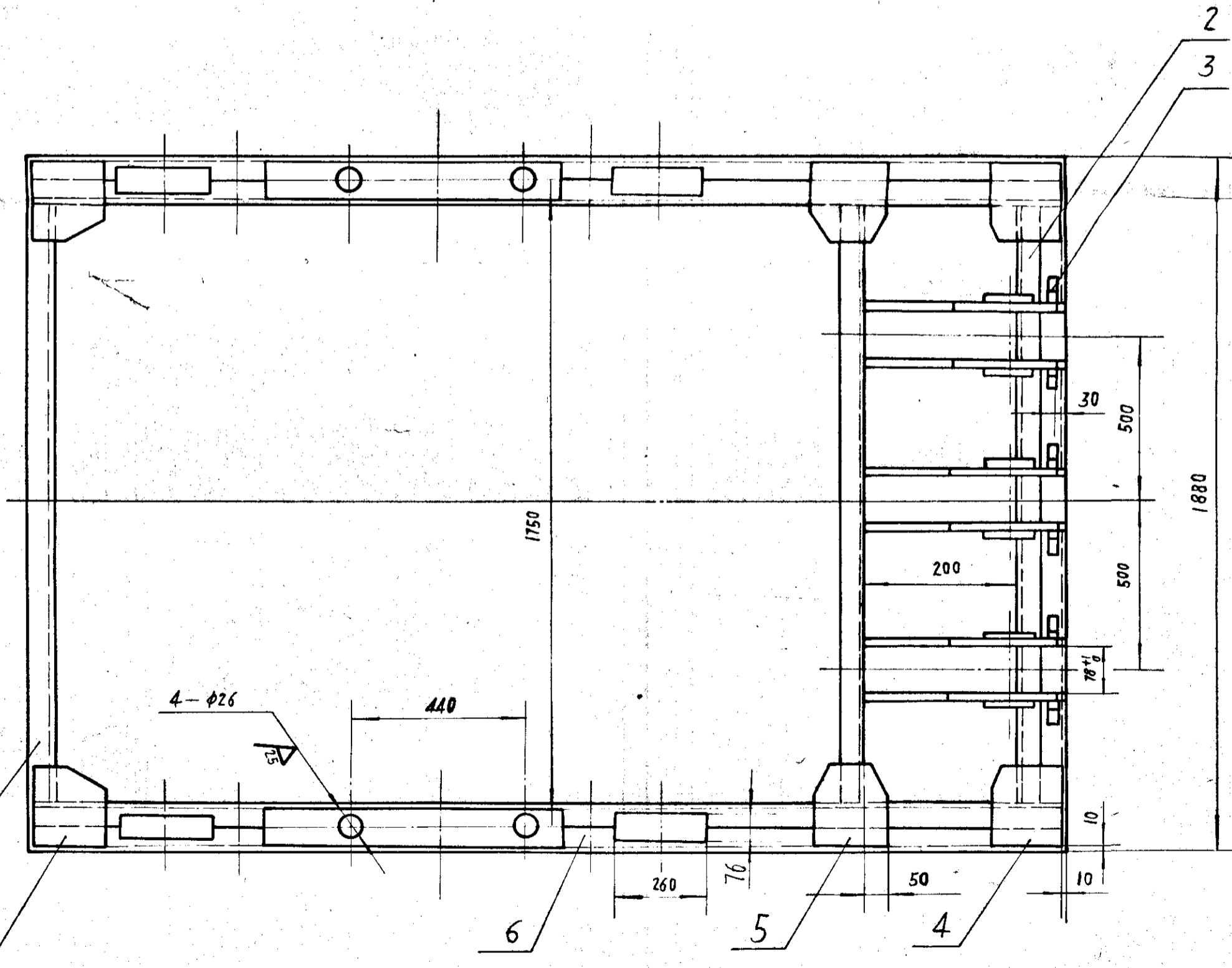
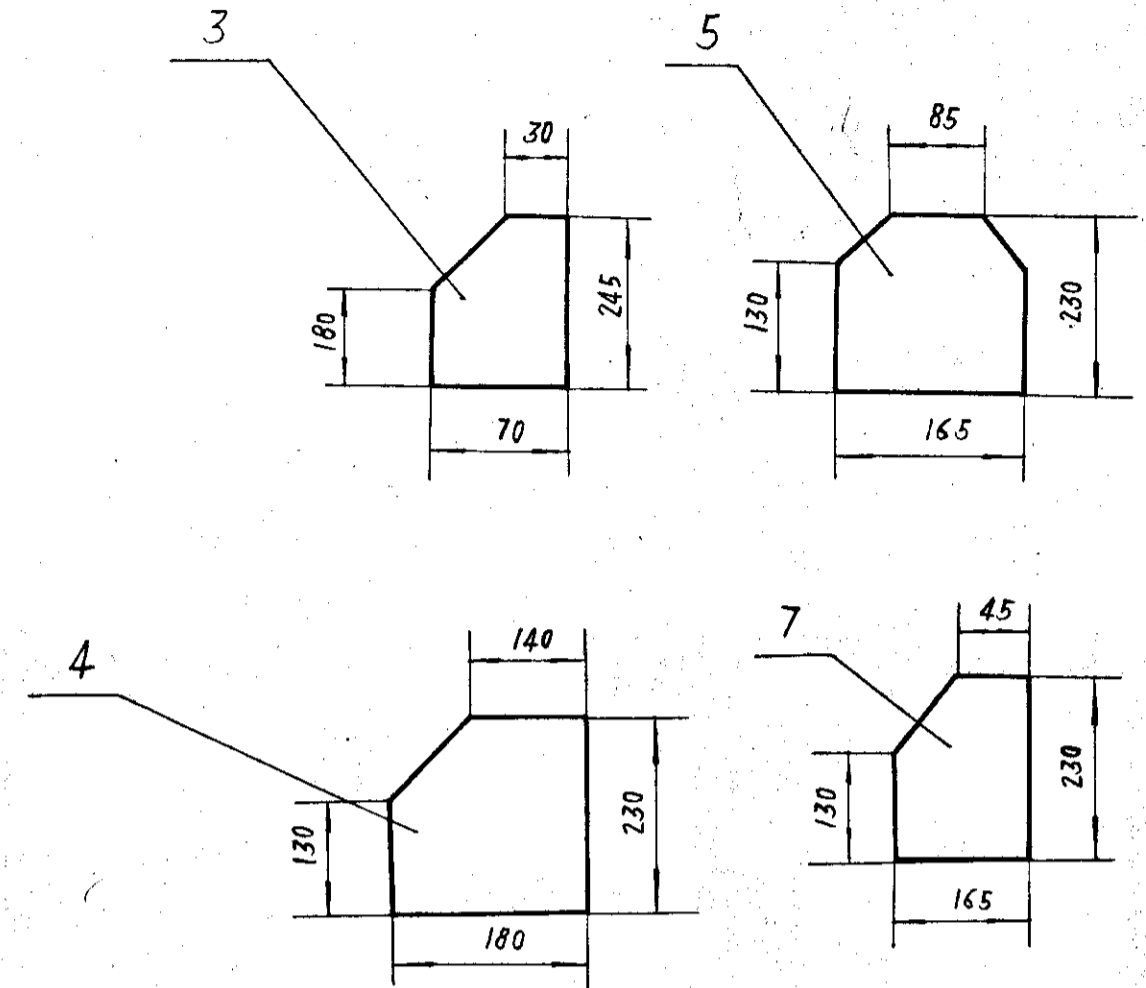
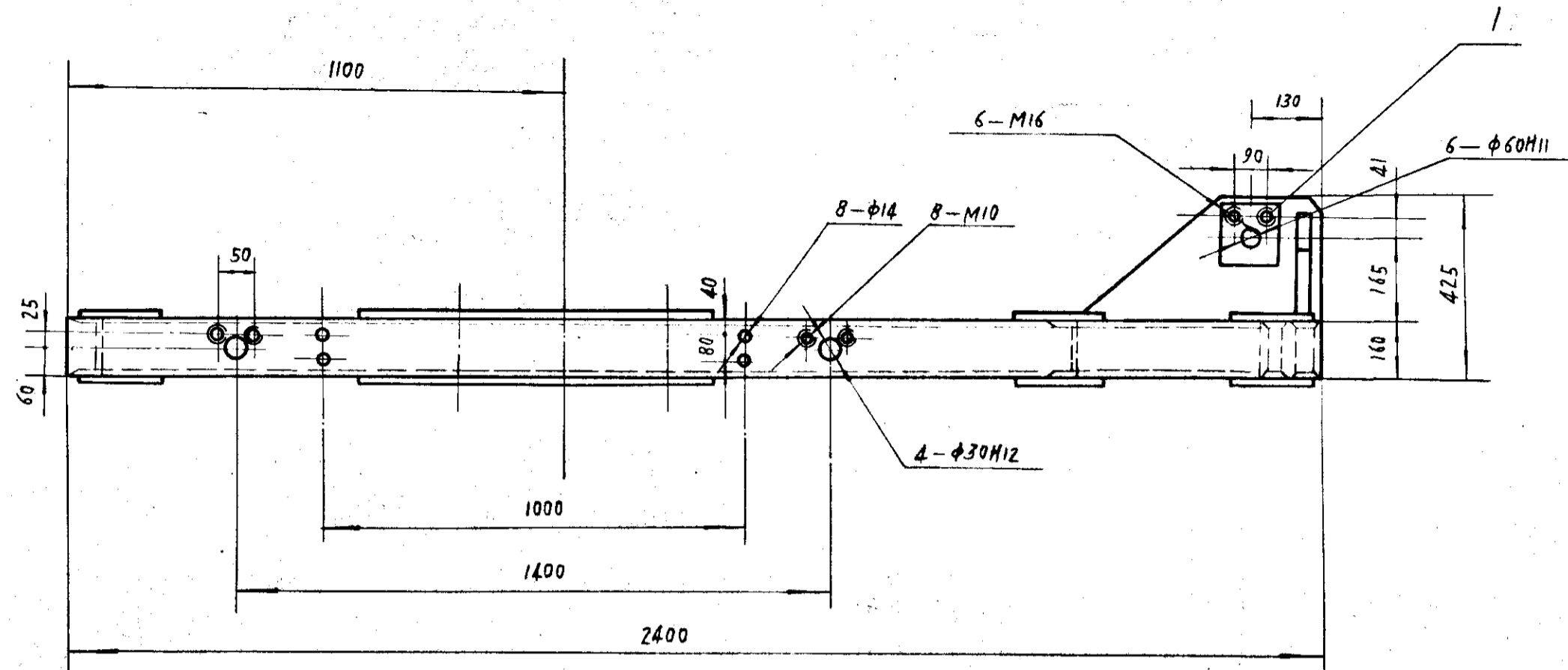
20	II02D310-2	挡块	2	Q235-A	0.513	1.026	借用
19	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040	
18	GB41-86	螺母 M12	8	—	0.016	0.128	
17	GB5780-86	螺栓 M12x150	8	—	0.153	1.227	
16	II03D612-2	滑轮组	3	部件	16.600	42.800	借用
15	II01D305-8	夹板花	4	部件	0.75	3.00	借用
14	GB858-88	垫圈 30	4	—	0.036	0.144	
13	GB810-76	螺母 M30x1.5	4	—	0.055	0.22	
12	GB97.1-85	垫圈 30	4	—	0.011	0.044	
11	II05D310-4	垫圈	8	QSn6.5-0.1	0.200	1.600	借用
10	GB93-87	垫圈 10	8	—	0.003	0.024	
9	GB5781-86	螺栓 M10x20	8	—	0.014	0.112	
8	II05D312-2	夹板花架	4	部件	7.57	30.28	借用
7	GB97.1-85	垫圈 24	4	—	0.032	0.128	
6	GB6170-86	螺母 M24	8	—	0.112	0.896	
5	GB5782-86	螺栓 M24x250	4	—	1.108	4.431	
4	II01D305-4	挡块	4	Q235-A	0.072	0.288	借用
3	II05D310-2	垫	4	45	0.372	1.488	借用
2	II01D306-2	车钩架重 $\phi 180$	4	部件	12.200	48.800	借用
1	II05D612-1	车架	1	部件	486.1	486.1	
代号							备注

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				

绞车拉紧车

部件

DT105D612	
图样标记	质量比例
S	630.2
共 1 张	第 1 张
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	



技术要求

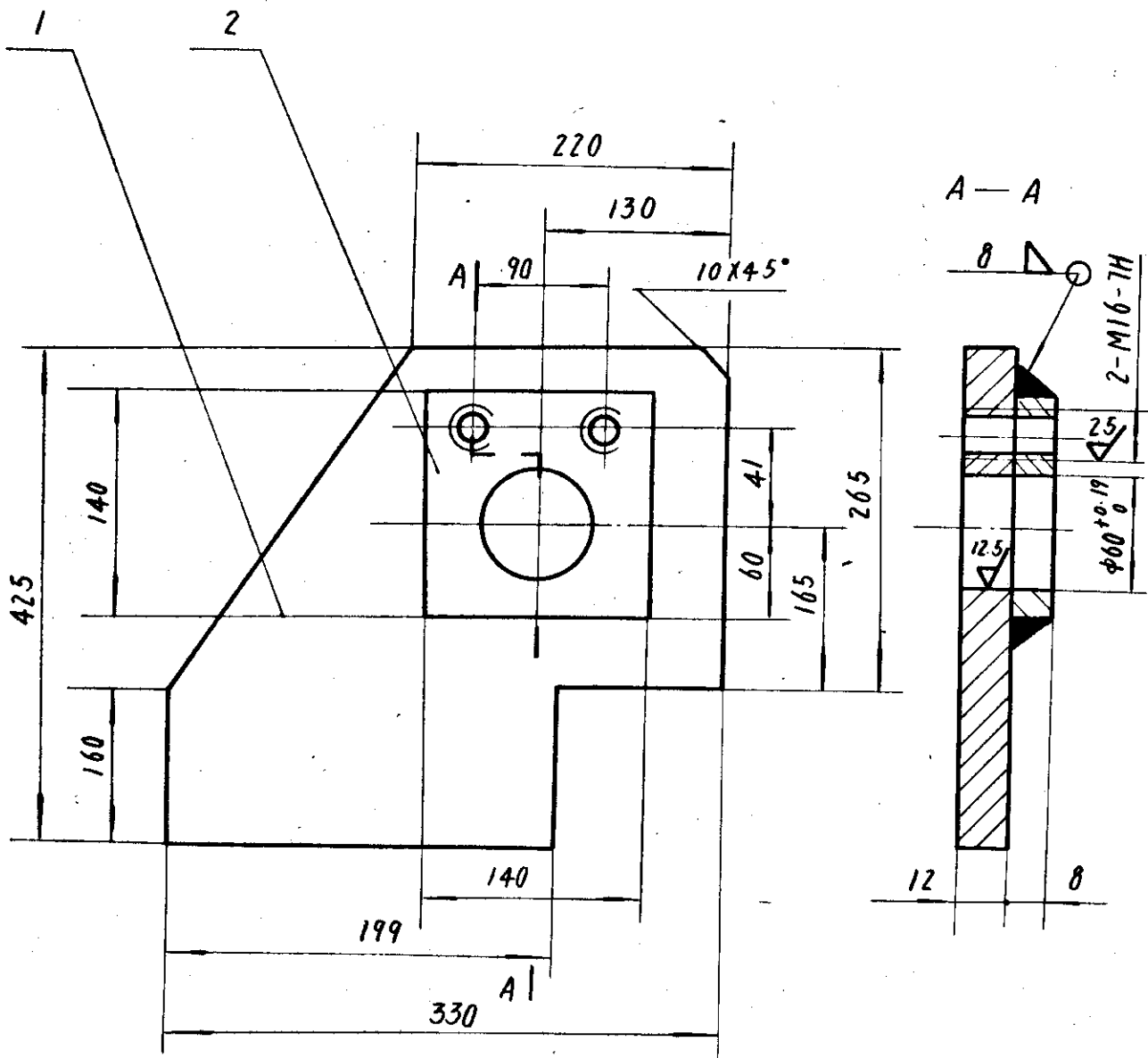
1. 所有焊缝为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度
2. 下料周边为 $\sqrt{R}$
3. 4-φ26焊后加工。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
8		槽钢 160×65×8.5-1620	2	Q235-A	31.979	63.958
7		钢板 δ10	4	Q235-A	2.492	9.968
6	II05D312-1-1	纵梁	2	部件	127.1	254.2 借用
5		钢板 δ10	4	Q235-A	2.448	10.592
4		钢板 δ10	4	Q235-A	2.868	11.452
3		钢板 δ10	6	Q235-A	1.236	7.418
2	II05D610-1-2	横梁	1	部件	67.712	67.712 借用
1	II05D612-1-1	支板	6	部件	10.14	60.84

车 架				II05D612-1	
图样标记	S	质量比例	486:1		
共 1 张 第 1 张				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	
设计	李 明 立	工艺	李 成 亮		
校对	李 成 亮	标准化	李 成 亮		
主管设计	李 成 亮	室主任	李 成 亮		
审核	李 成 亮	日期	93.8		

零件登记  
图  
校  
图号  
图号  
字  
期

II05D612-1-1



技术要求

1. 棱角倒钝
2. 下料周边  $100^\circ$
3. 2-M16-7H及  $\phi 60^{+0.19}_0$  焊后加工

用件登记图

校  
图号

2	钢板 8X140X140	1	Q235-A	1-07	1-07
1	钢板 $\phi 12$	1	Q235-A	9-07	9-07
代号	号	名称	材料	单位	数量

总号

字

期

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		李响之	工艺	李长策
校对		王学才	标准化	李九清
主管设计		王学才	室主任	王学才
审核		王学才	日期	92-8

支板

部件

II05D612-1-1

图样标记 质量比例

S 10-14

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所

F056

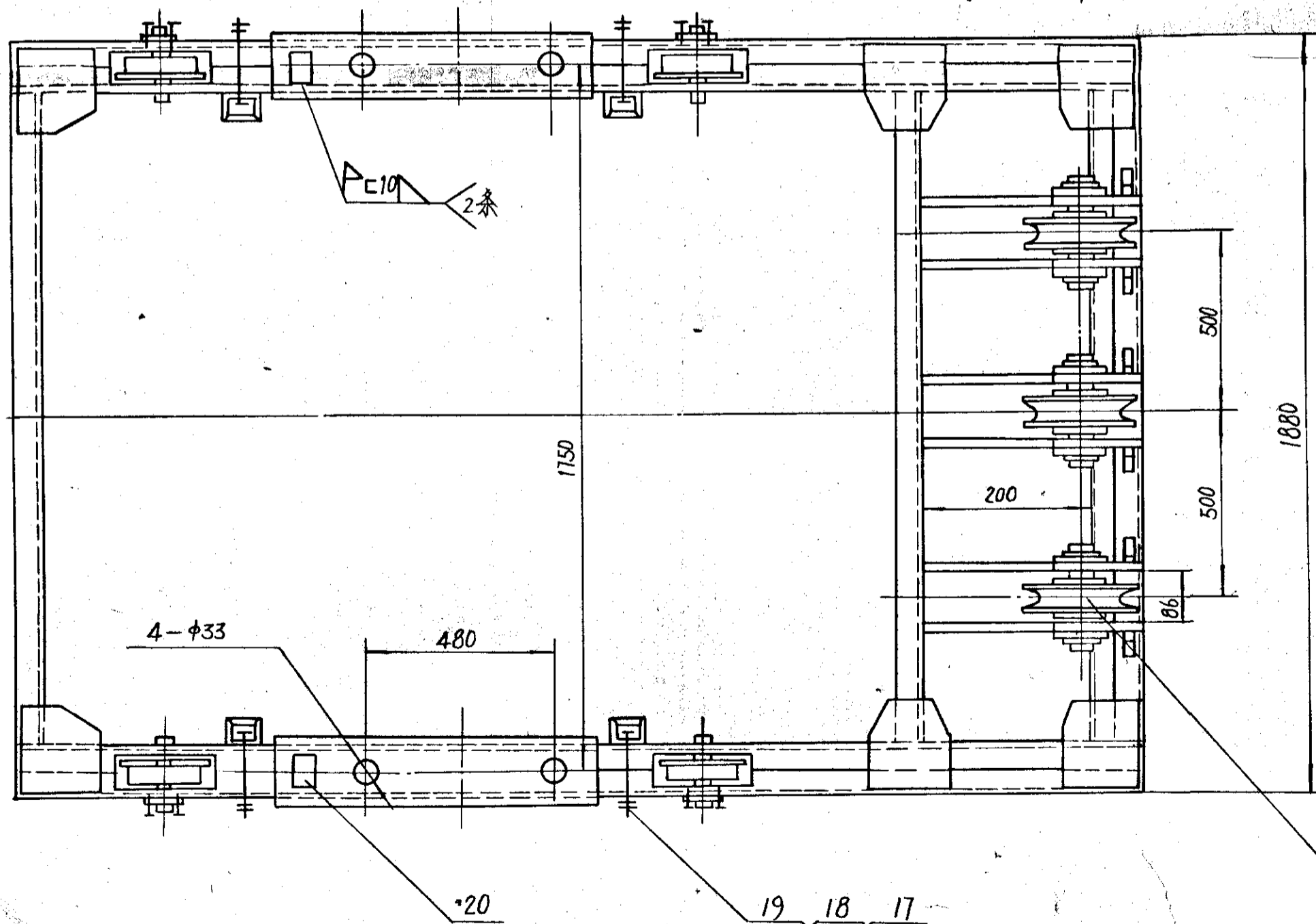
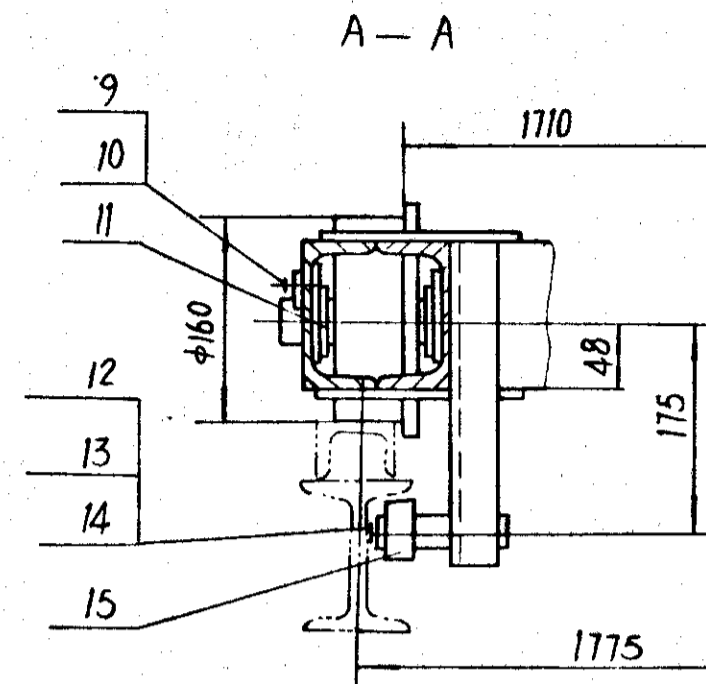
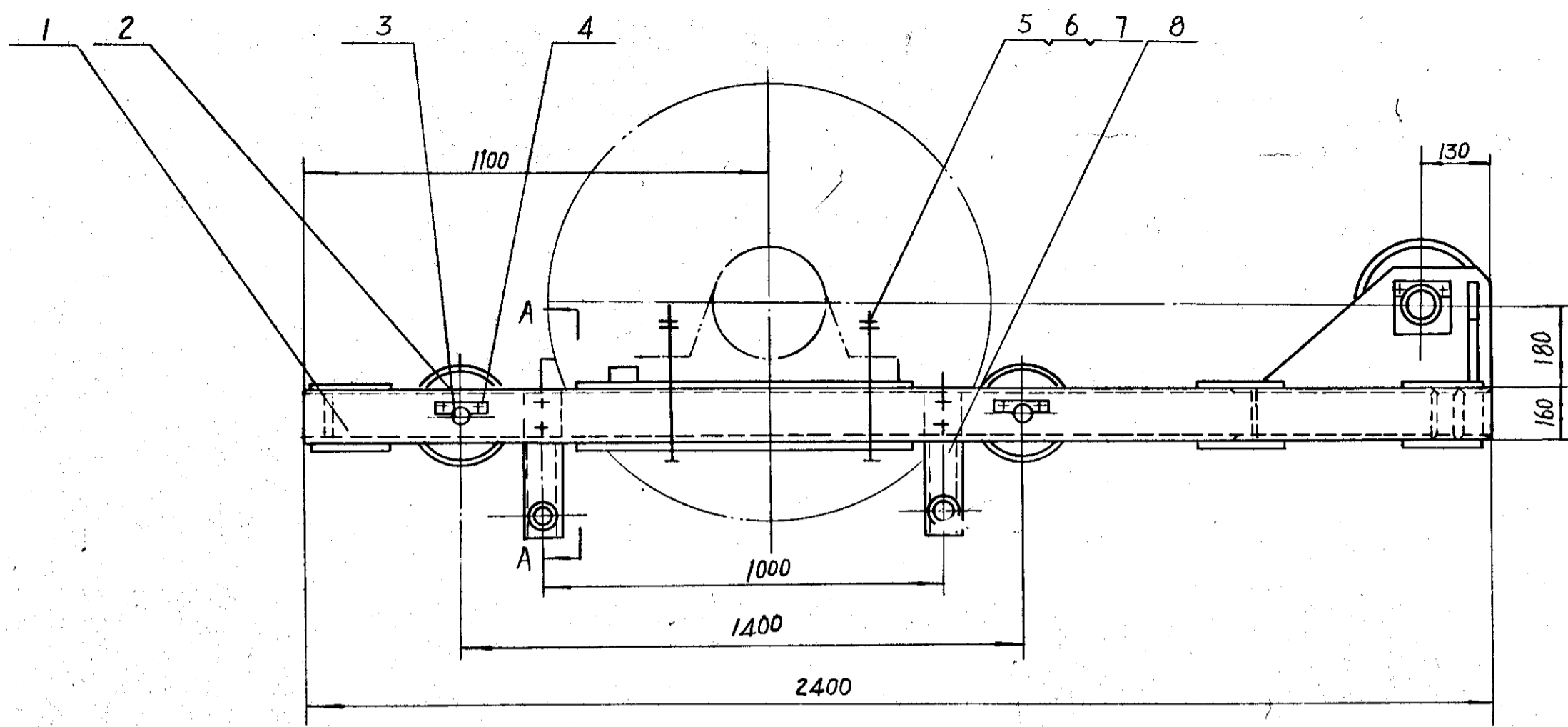
序号	幅面	代号	张数	底图总号	备注	序号	幅面	代号	张数	底图总号	备注
1	4	DTII05D612-TM	1			1	4	II05D610-1-2	1		借用件
						2	3	II05D312-1-1	1		借用件
2	2	DTII05D612	1			3	3	II01D306-2	1		借用件
3	2	II05D612-1	1			4	3	II01D306-2-1	1		借用件
4	4	II05D612-1-1	1			5	4	II01D305-2-2	1		借用件
						6	4	II05D310-2	1		借用件
						7	4	II01D305-4	1		借用件
						8	4	II05D312-2	1		借用件
		计 4 张				9	4	II05D312-2-1	1		借用件
						10	4	II05D310-3-2	1		借用件
						11	4	II05D310-4	1		借用件
						12	4	II01D305-8	1		借用件
						13	4	II01D305-8-1	1		借用件
						14	4	II01D305-8-2	1		借用件
						15	2	II03D612-2	1		借用件
						16	4	II03D612-2-1	1		借用件
						17	4	IIH21-2	1		借用件
						18	3	IIH21-1	1		借用件
						19	4	II03D612-2-2	1		借用件
						20	4	IIH21-3	1		借用件
						21	3	II03D612-2-3	1		借用件
						22	4	II03D612-2-4	1		借用件
						23	4	IIH21-5	1		借用件
						24	4	II02D310-2	1		借用件
								计 24 张			

F 613

写  
校  
底图总号  
图总号  
字  
期

总张数:				DTII05D612-TM			
图样标记				共 / 页			
S				第 / 页			
绞车拉紧车				机械电子工业部			
图样目录				北京起重运输机械研究所			

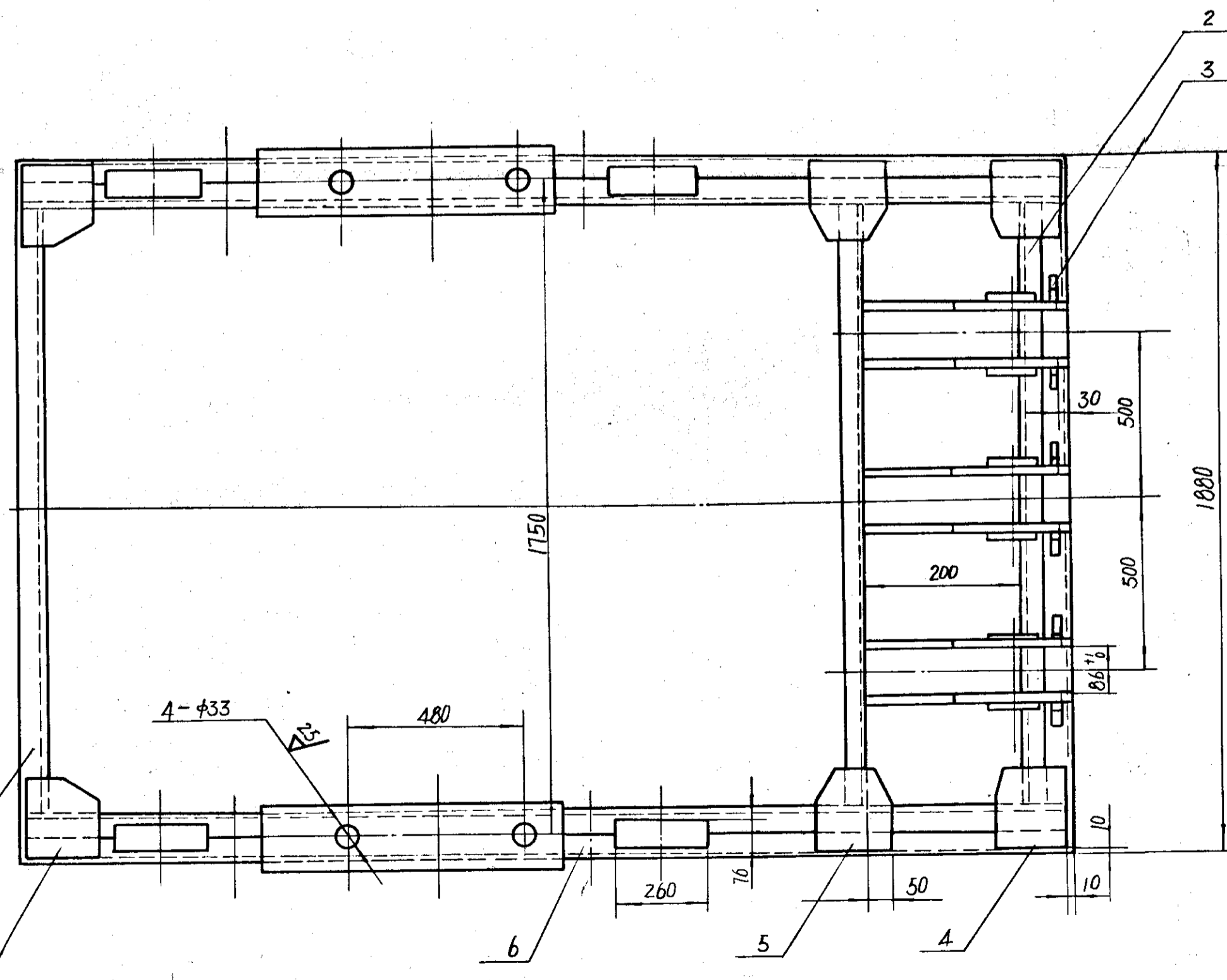
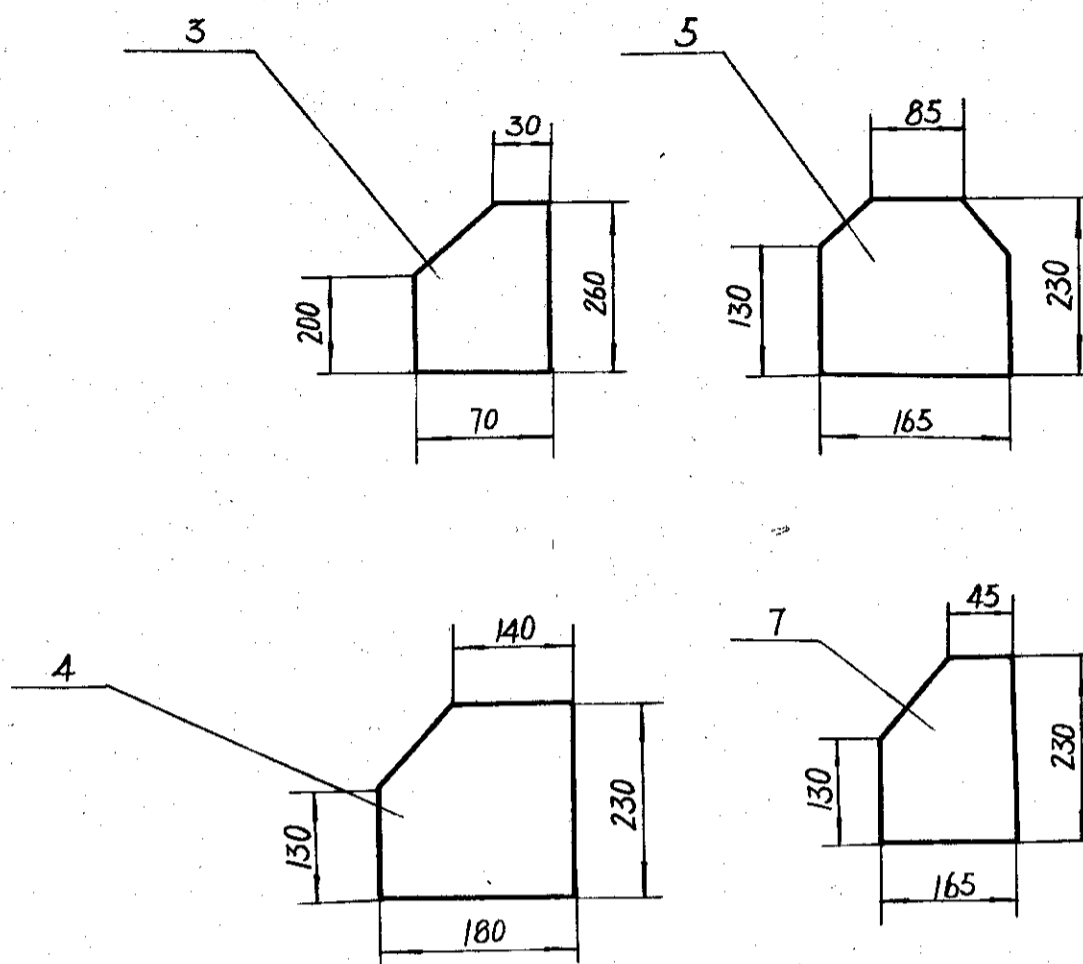
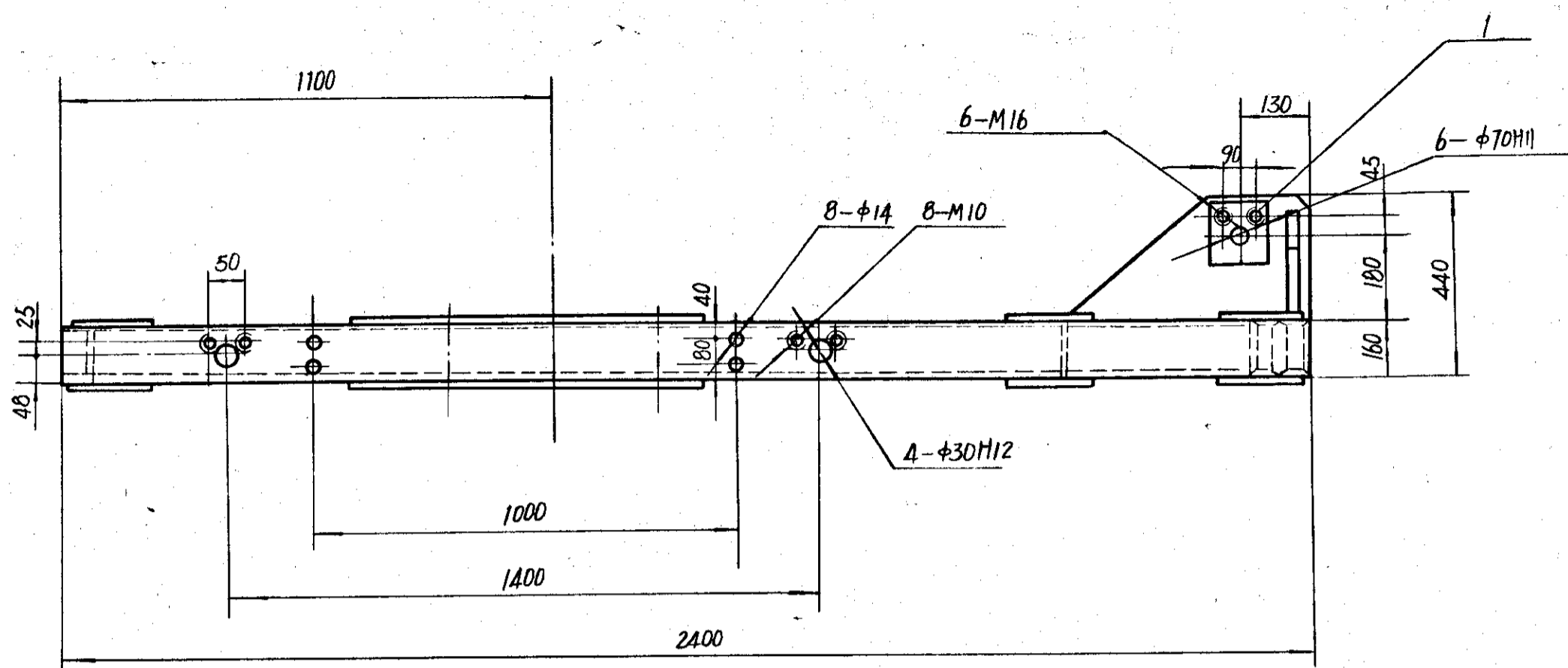
标记	处数	更改文件号	签字	日期
编制			李成	
校对			邱松良	93.8



20	II02D310-2	挡块	2	Q235-A	0.513	1.026	借用
19	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040	
18	GB41-86	螺母 M12	8	—	0.016	0.128	
17	GB5780-86	螺栓 M12x150	8	—	0.153	1.227	
16	II04D614-2	滑轮组	3	部件	26.800	80.400	借用
15	II01D305-8	夹轨轮	4	部件	0.75	2.730	
14	GB858-88	垫圈 30	4	—	0.036	0.144	
13	GB810-88	螺母 M30x1.5	4	—	0.020	0.080	
12	GB97.1-85	垫圈 30	4	—	0.011	0.044	
11	II05D310-4	垫圈	8	GSn6.5-0.1	0.211	1.688	借用
10	GB93-87	垫圈 10	8	—	0.003	0.024	
9	GB5781-86	螺栓 M10x20	8	—	0.014	0.115	
8	II05D314-2	夹轨轮架	4	部件	7.77	31.08	借用
7	GB97.1-85	垫圈 30	4	—	0.053	0.213	
6	GB6170-86	螺母 M30	8	—	0.234	1.872	
5	GB5782-86	螺栓 M30x310	4	—	2.372	9.488	
4	II01D305-4	挡板	4	Q235-A	0.072	0.288	借用
3	II05D310-2	轴	4	45	0.372	1.488	借用
2	II01D308-2	车轮装配 $\phi 160$	4	部件	9.6	38.4	借用
1	II05D614-1	车架	1	部件	496.6	496.6	
代号		名称	件数	材料	单重	总重	备注

绞车拉紧车				DT105D614	
标记	日期	更改文件号	签字	日期	比例
设计	李永云	工艺	李永云		667
校对	李永云	标准化	李永云		
主审设计	李永云	室主任	李永云		
项目负责人	李永云	总工程师	李永云		
审核	李永云	日期	97.8		
部件				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	

1. 零件图  
 2. 装配图  
 3. 总图  
 4. 零件图  
 5. 装配图  
 6. 总图  
 7. 零件图  
 8. 装配图  
 9. 总图  
 10. 零件图  
 11. 装配图  
 12. 总图  
 13. 零件图  
 14. 装配图  
 15. 总图  
 16. 零件图  
 17. 装配图  
 18. 总图  
 19. 零件图  
 20. 装配图



### 技术要求

1. 所有焊缝为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度
2. 下料周边为 $\sphericalangle$
3. 4-φ33 焊后加工

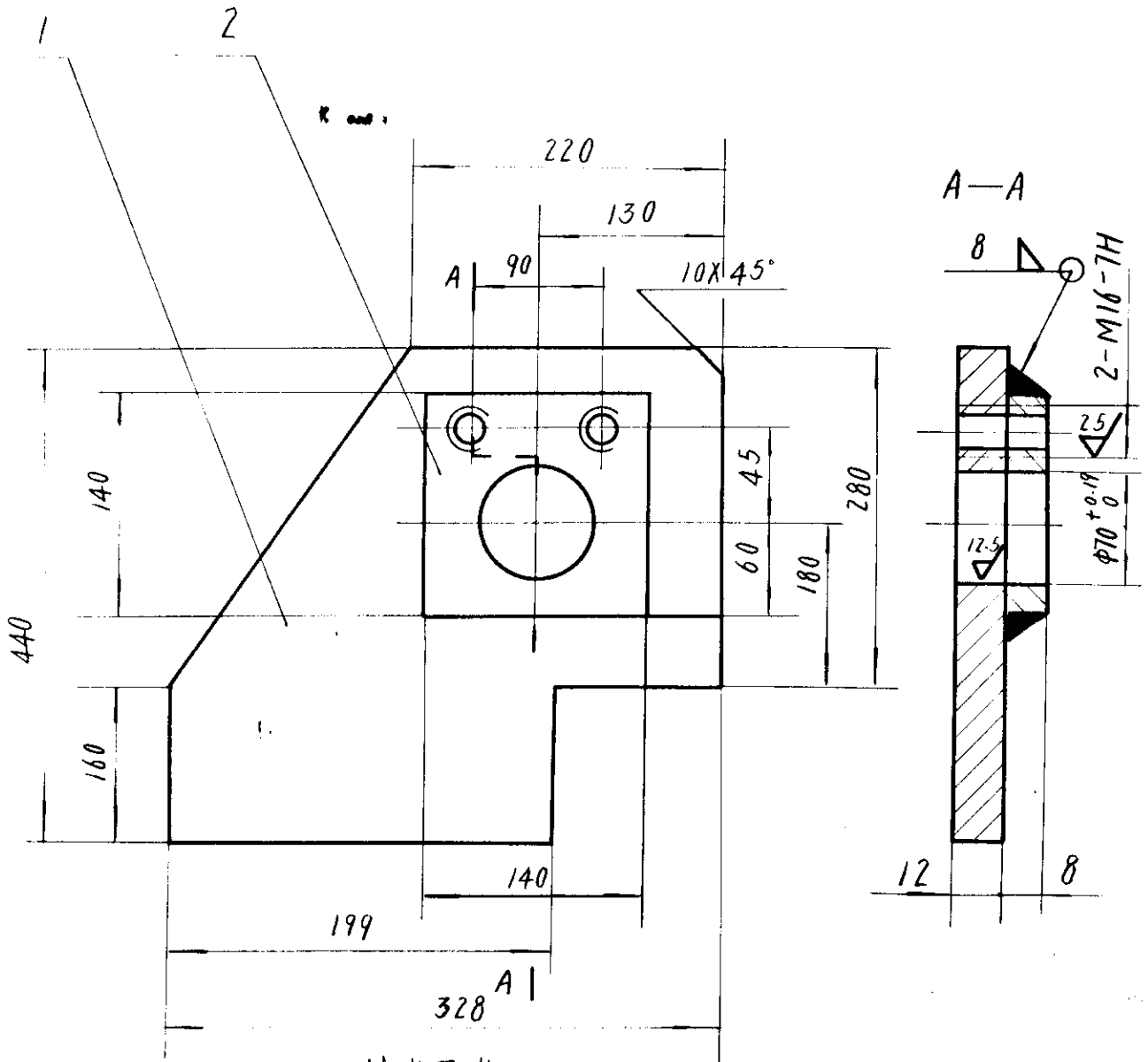
代号	名称	件数	材料	单重	总重	备注
8	槽钢 160×65×8.5-1620	2	Q235-A	31.979	63.958	
7	钢板 410	4	Q235-A	2.180	8.72	
6	105D314.1-1 纵梁	2	部件	131.9	263.8	借用
5	钢板 410	4	Q235-A	2648	10.592	
4	钢板 410	4	Q235-A	2863	11.452	
3	钢板 410	6	Q235-A	373	8.231	
2	105D610.1-2 横梁	1	部件	57.712	61.712	借用
1	105D614.1-1 支板	6	部件	10.343	62.058	

车架					105D614.1	
标识	数量	更改文件号	签字	日期	图样	比例
设计	李长学		李长学		S	496.5
校对	李长学	标准化	李长学		共	1张
主管设计	李长学	室主任	李长学		第 1 张	
项目负责人	李长学	总工程师	李长学		机械电子工业部	
审核	李长学	日期	99.8		北京起重运输机械研究所	

(通) 用件登记  
图  
推  
图号  
图号

日期

II 05D614-1-1



技术要求

1. 棱角倒钝
2. 下料周边  $\nabla$
3. 2-M16-7H 及  $\phi 70^{+0.19}_0$  焊后加工

2	钢板 8X140X140	1	Q235-A	0.983	0.983	
1	钢板 312	1	Q235-A	9.36	9.36	
代号	名称	数量	材料	重量	比例	备注

支板

部件

II 05D614-1-1

图样标记

S 10.343

共 张 第 1 张

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所

设计	外数	更改文件号	签字	日期
李成立				
校对	标准	室主任	日期	
李成立			93.8	

序号	幅面	代号	张数	备注	序号	幅面	代号	张数	备注
1	4	DTII05D614-TM	1		1	4	II05D610-1-1	1	借用件
					2	3	II05D314-1-1	1	借用件
2	2	DTII05D614	1		3	3	II01D308-2	1	借用件
3	2	II05D614-1	1		4	3	II01D308-2-1	1	借用件
4	4	II05D614-1-1	1		5	4	II01D305-2-2	1	借用件
					6	3	II05D310-2	1	借用件
					7	3	II01D305-4	1	借用件
					8	4	II05D314-2	1	借用件
					9	4	II05D314-2-1	1	借用件
					10	4	II05D310-3-2	1	借用件
					11	4	II05D310-4	1	借用件
					12	4	II01D305-8	1	借用件
					13	4	II01D305-8-1	1	借用件
					14	4	II01D305-8-2	1	借用件
					15	2	II04D614-2	1	借用件
					16	4	II04D614-2-1	1	借用件
					17	4	IIH31-2	1	借用件
					18	3	IIH31-1	1	借用件
					19	4	II04D614-2-2	1	借用件
					20	4	IIH31-3	1	借用件
					21	3	II04D614-2-3	1	借用件
					22	4	II04D614-2-4	1	借用件
					23	4	IIH31-5	1	借用件
					24	4	II02D310-2	1	借用件
					计 24 张				

计 4 张

计 24 张

总张数:

DTII05614-TM

绞车拉紧车

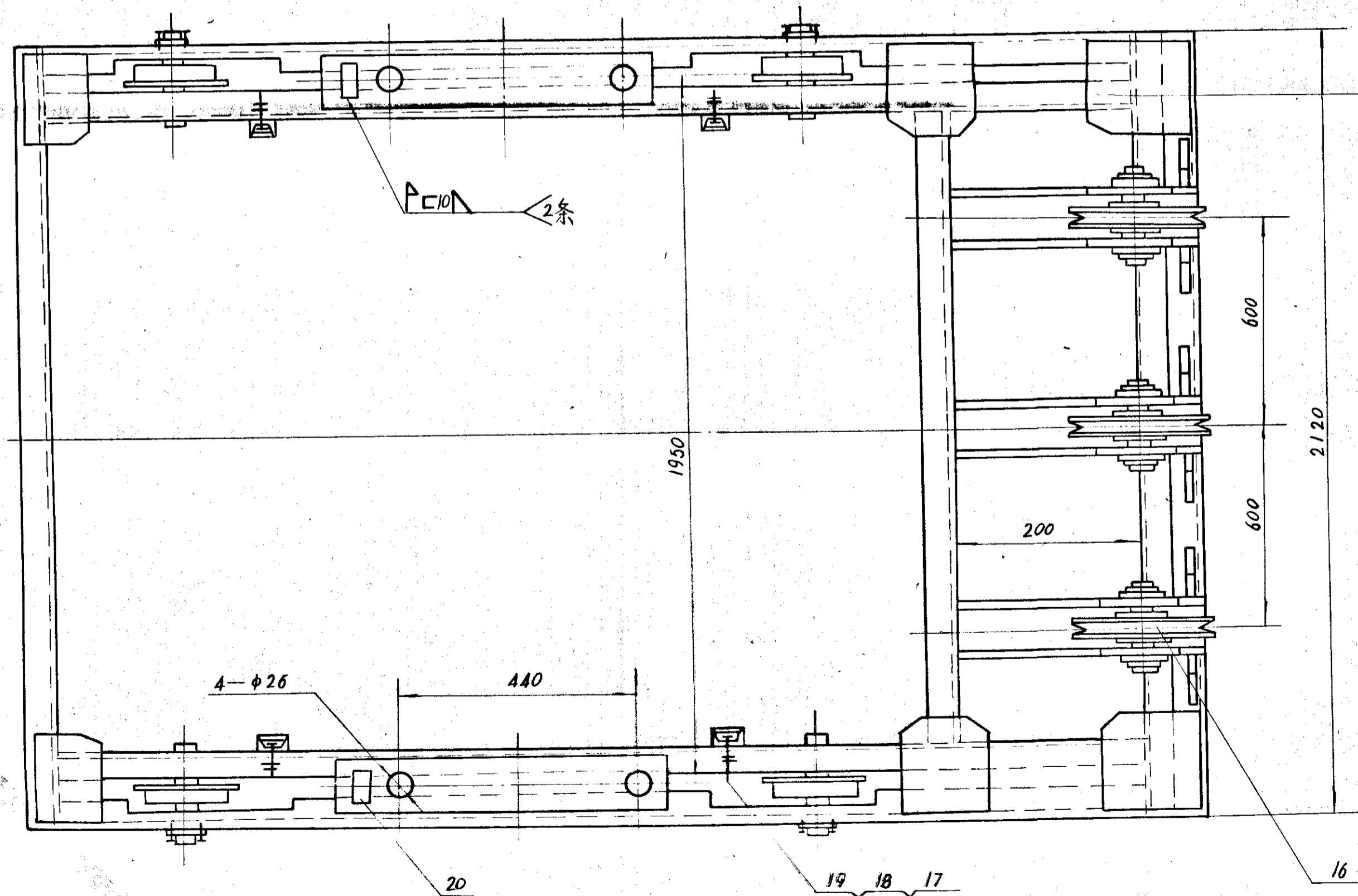
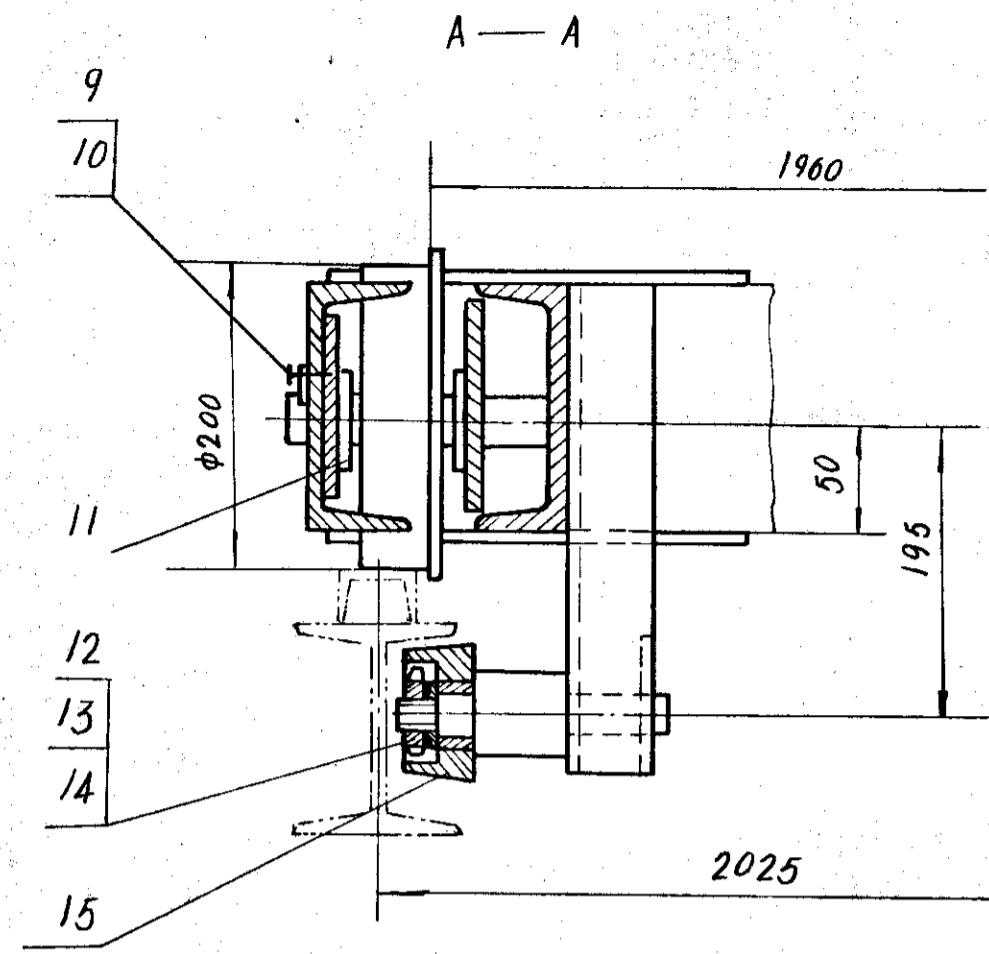
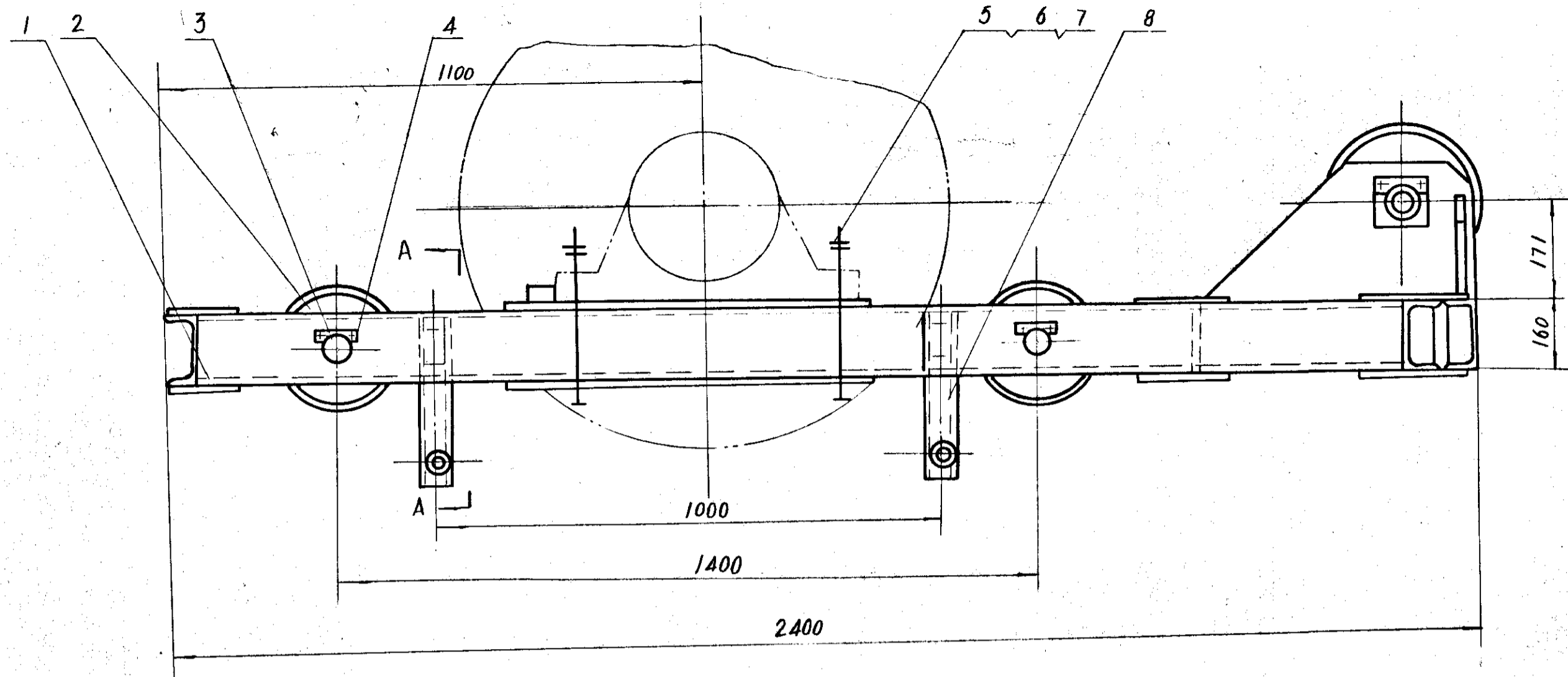
图样标记 共 1 页  
S 1 第 1 页

图样目录

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所

编制 李天佑  
校对 即  
日期 93.8

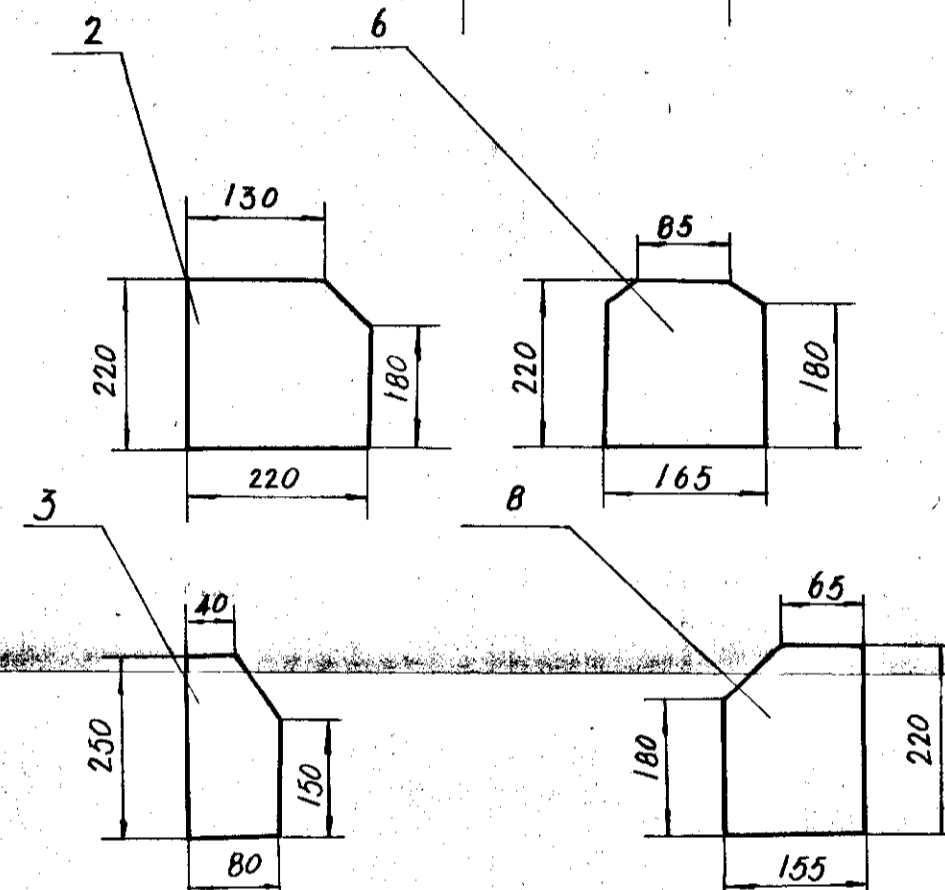
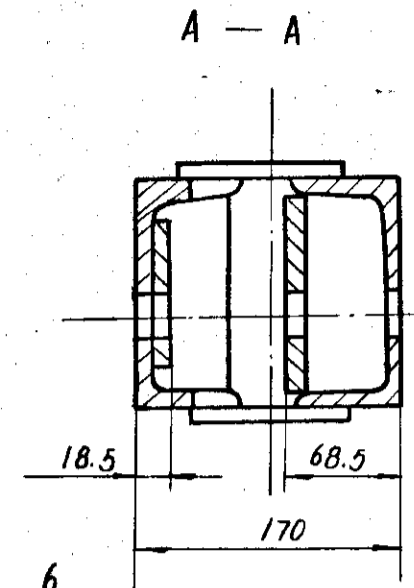
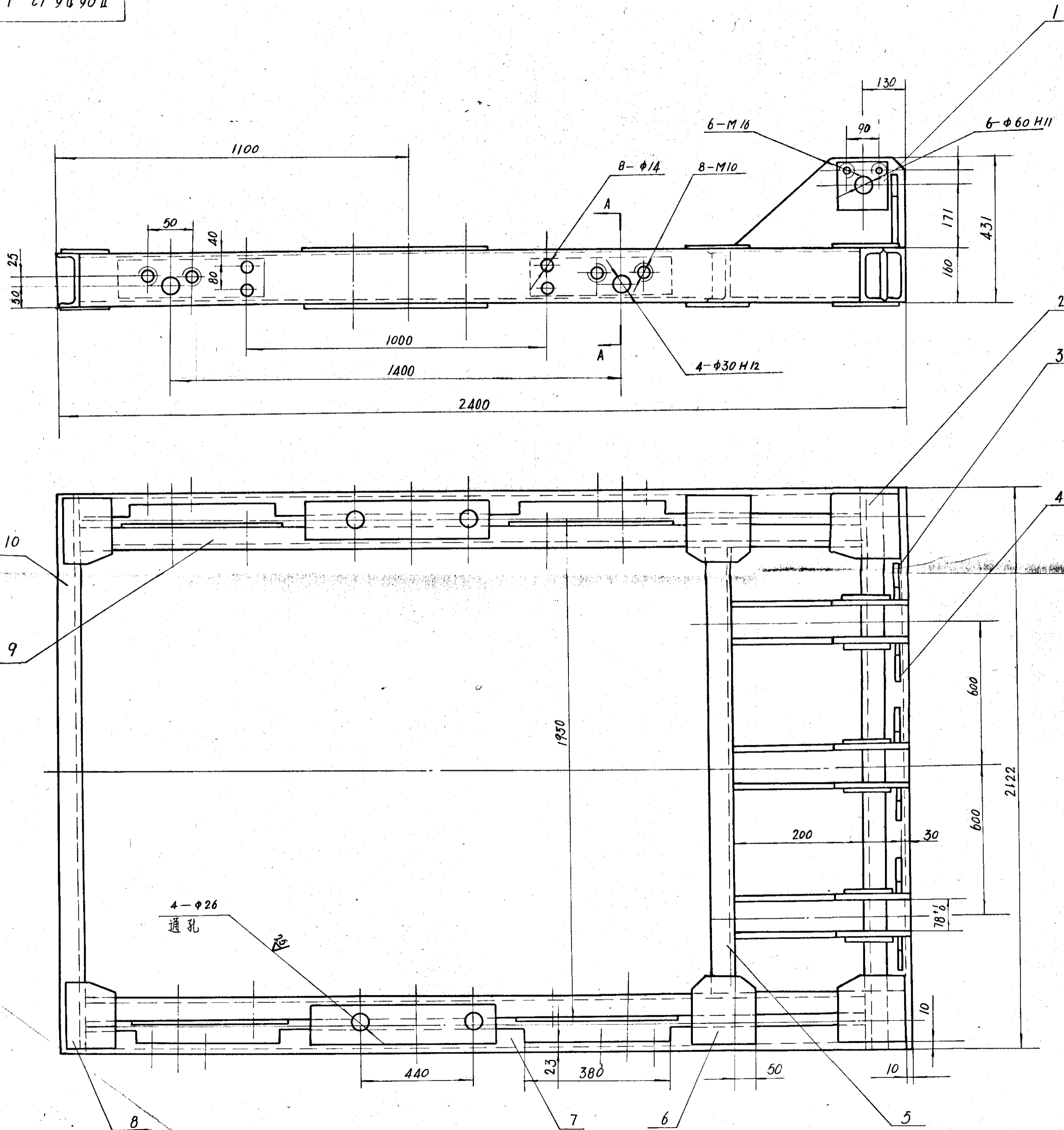




20	II02D310-2	挡块	2	Q235-A	0.513	1.026	借用
19	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.04	
18	GB41-86	螺母 M12	8	—	0.016	0.128	
17	GB5780-85	螺栓 M12x90	8	—	0.092	0.736	
16	II03D612-2	滑轮组	3	部件	16.6	49.8	借用
15	II01D305-8	夹轨轮	4	部件	0.75	3.00	借用
14	GB858-88	垫圈 30	4	—	0.036	0.144	
13	GB810-88	螺母 M30x1.5	4	—	0.020	0.080	
12	GB97.1-85	垫圈 30	4	—	0.011	0.044	
11	II03D310-4	垫圈	8	QSn6.5-0.1	0.162	0.648	借用
10	GB93-87	垫圈 10	8	—	0.003	0.024	
9	GB5781-86	螺栓 M10x20	4	—	0.014	0.056	
8	II06D312.3	夹轨轮架	4	部件	9.61	38.44	借用
7	GB97.1-85	垫圈 24	4	—	0.032	0.128	
6	GB6170-86	螺母 M24	8	—	0.112	0.896	
5	GB5782-86	螺栓 M24x300	4	—	1.377	5.508	
4	II01D305-4	挡板	4	Q235-A	0.072	0.288	借用
3	II06D312-2	轴	4	45	1.025	4.100	借用
2	II01D305-2	车轮装配 <math>\phi 200</math>	4	部件	15.207	60.828	借用
1	II06D612-1	车架	1	部件	541.9	541.9	

序号	代号	名称	材料	重量	备注
					DTII06D612
绞车拉紧车					重量比例
					5 708.2
共 1 页 第 1 页					
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所					

图号: 9.  
 设计: [Signature]  
 审核: [Signature]  
 日期: 93.8



技术要求

1. 所有焊缝为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度
2. 下料周边  $\sqrt{100}$
3. 4-φ26 焊后加工

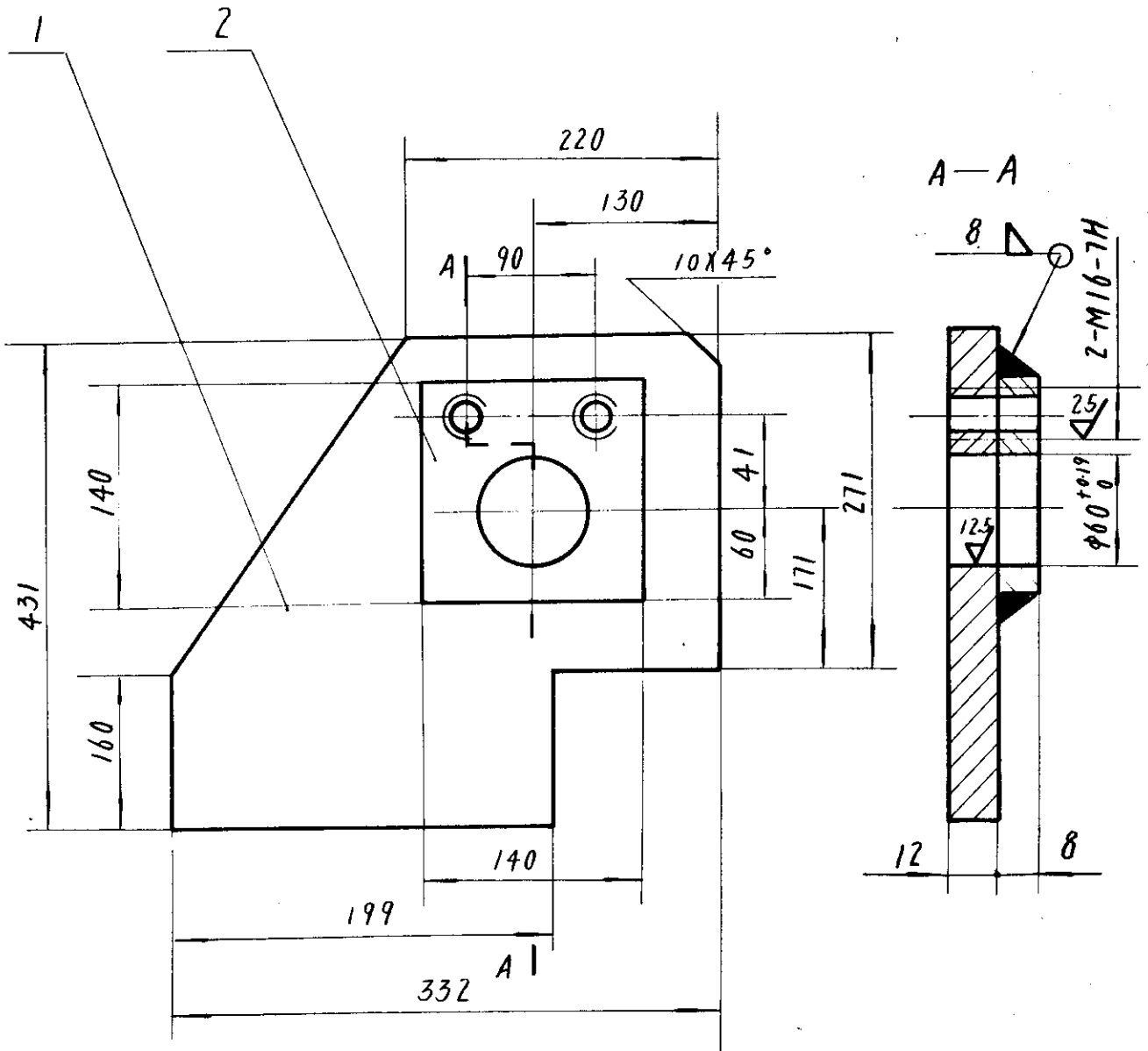
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
10		槽钢 160×65×8.5-2120	1	Q235-A	41.85	41.85
9	II06D312.1.2	纵梁 2	1	部件	143.3	143.3 借用
8		钢板 δ10	4	Q235-A	2.519	10.078
7	II06D312.1.1	纵梁 1	1	部件	143.3	143.3 借用
6		钢板 δ10	4	Q235-A	2.707	10.828
5		槽钢 160×65×8.5-1780	1	Q235-A	35.14	35.14
4	II06D612.1.2	横梁	1	部件	76.810	76.810
3		钢板 δ10	6	Q235-A	1.482	8.892
2		钢板 δ10	4	Q235-A	3.713	14.852
1	II06D612.1.1	支板	6	部件	10.604	63.624

车 架				II 06 D 6 12 . 1	
图样标记	5	质量比例	541.9	共	张 第 1 张
部 件				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	

图样登记  
图  
校  
审核  
日期

2.117

1-1-219090II



技术要求

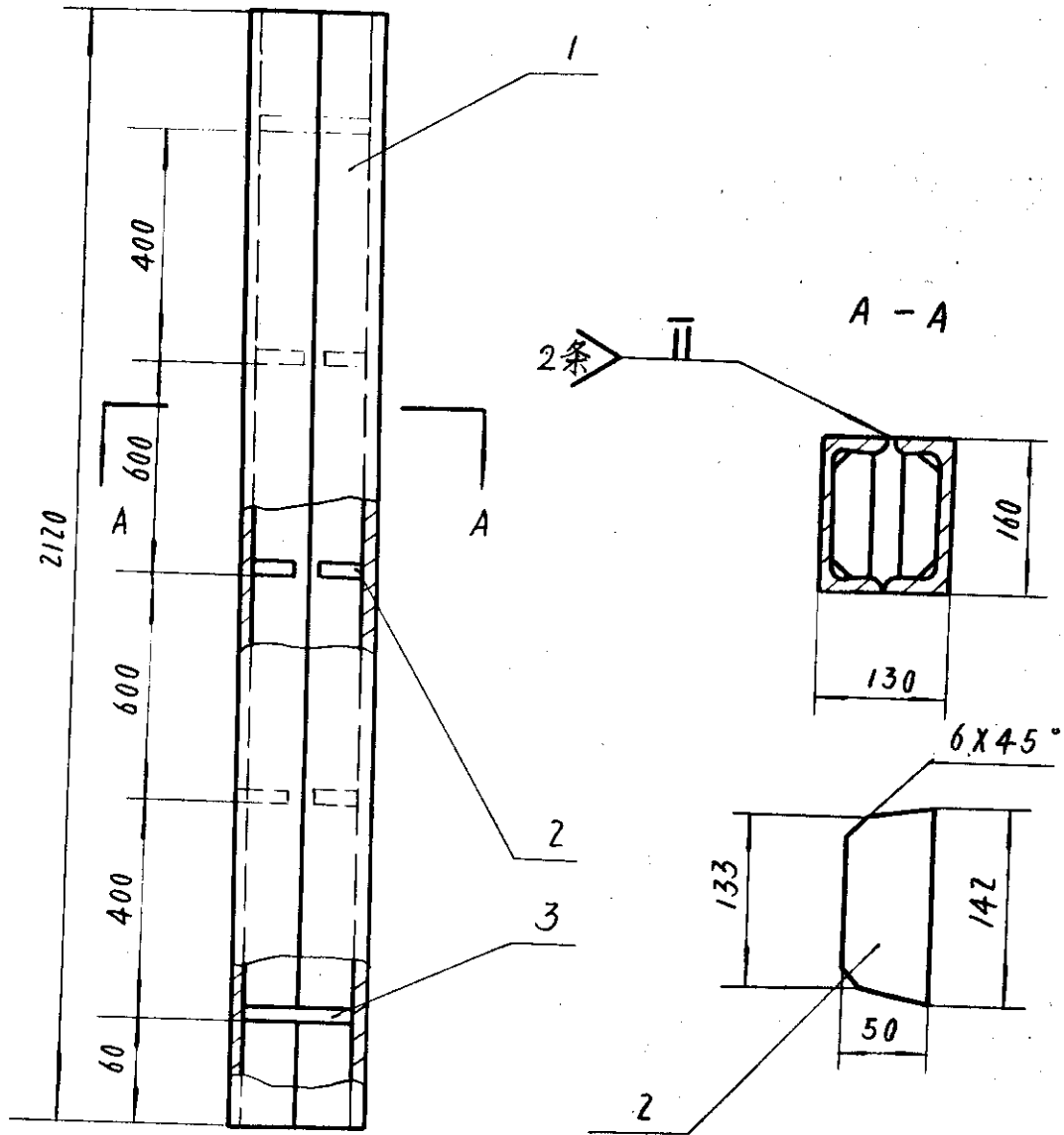
1. 棱角倒钝
2. 下料周边  $\sqrt{100}$
3. 2-M16-7H及  $\phi 60^{+0.10}_0$  焊后加工

通用件登记图

校	2		钢板 8X140X140	1	Q235-A	0.983	0.983	
校	1		钢板 312	1	Q235-A	9.621	9.621	
图总号	代号	名称	数量	材料	单件数	总计数	备注	

图总号				支板		II06D612-1-1	
字	标记	外数	更改文件号	参字	日期	图样标记	质量比例
期	设计	李成玉	工艺	李长荣		S	10.604
	校对	李长荣	标准化	李长荣		共	1张
	主管设计	李长荣	室主任	李长荣		第	1张
	审核	李长荣	日期	1988		机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	

2664



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

3	钢板	δ10	2	Q235-A	1.073	2.145	
2	钢板	δ10	3	Q235-A	0.536	1.609	
1	槽钢	160X65X8.5	2	Q235-A	36.528	73.056	
序号	代号	名称	数量	材料	甲件	总件	备注

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	李永生	工艺	李永生	
校对	李永生	标准化	李永生	
主管设计	李永生	室主任	李永生	
审核	李永生	日期	93.8	

横 梁

部 件

II06D612-1-2

图样标记	质量比
S	76.810
共 1 张	第 1 张

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所

(经)用件登记  
图  
校  
图号  
图号  
字  
期

F605

序号	幅面	代号	张数	备注	序号	幅面	代号	张数	备注
1	4	DTII06D612-TM	1		1	3	II06D312-1-1	1	借用件
					2	3	II06D312-1-2	1	借用件
2	2	DTII06D612	1		3	3	II01D305-2	1	借用件
3	2	II06D612-1	1		4	3	II01D305-2-1	1	借用件
4	4	II06D612-1-1	1		5	4	II01D305-2-2	1	借用件
5	4	II06D612-1-2	1		6	4	II06D312-2	1	借用件
					7	4	II01D305-4	1	借用件
					8	4	II06D312-3	1	借用件
					9	4	II06D312-3-1	1	借用件
					10	4	II06D312-3-2	1	借用件
					11	4	II03D310-4	1	借用件
					12	4	II01D305-8	1	借用件
					13	4	II01D305-8-1	1	借用件
					14	4	II01D305-8-2	1	借用件
					15	2	II03D612-2	1	借用件
					16	4	II03D612-2-1	1	借用件
					17	4	IIH21-2	1	借用件
					18	3	IIH21-1	1	借用件
					19	4	II03D612-2-2	1	借用件
					20	4	IIH21-3	1	借用件
					21	3	II03D612-2-3	1	借用件
					22	4	II03D612-2-4	1	借用件
					23	4	IIH21-5	1	借用件
					24	4	II02D310-2	1	借用件
计 5 张					计 24 张				

描 写  
描 校  
日 底 图 总 号

1997

总张数: DTII06D612-TM

图样标记: S 共 1 页 第 1 页

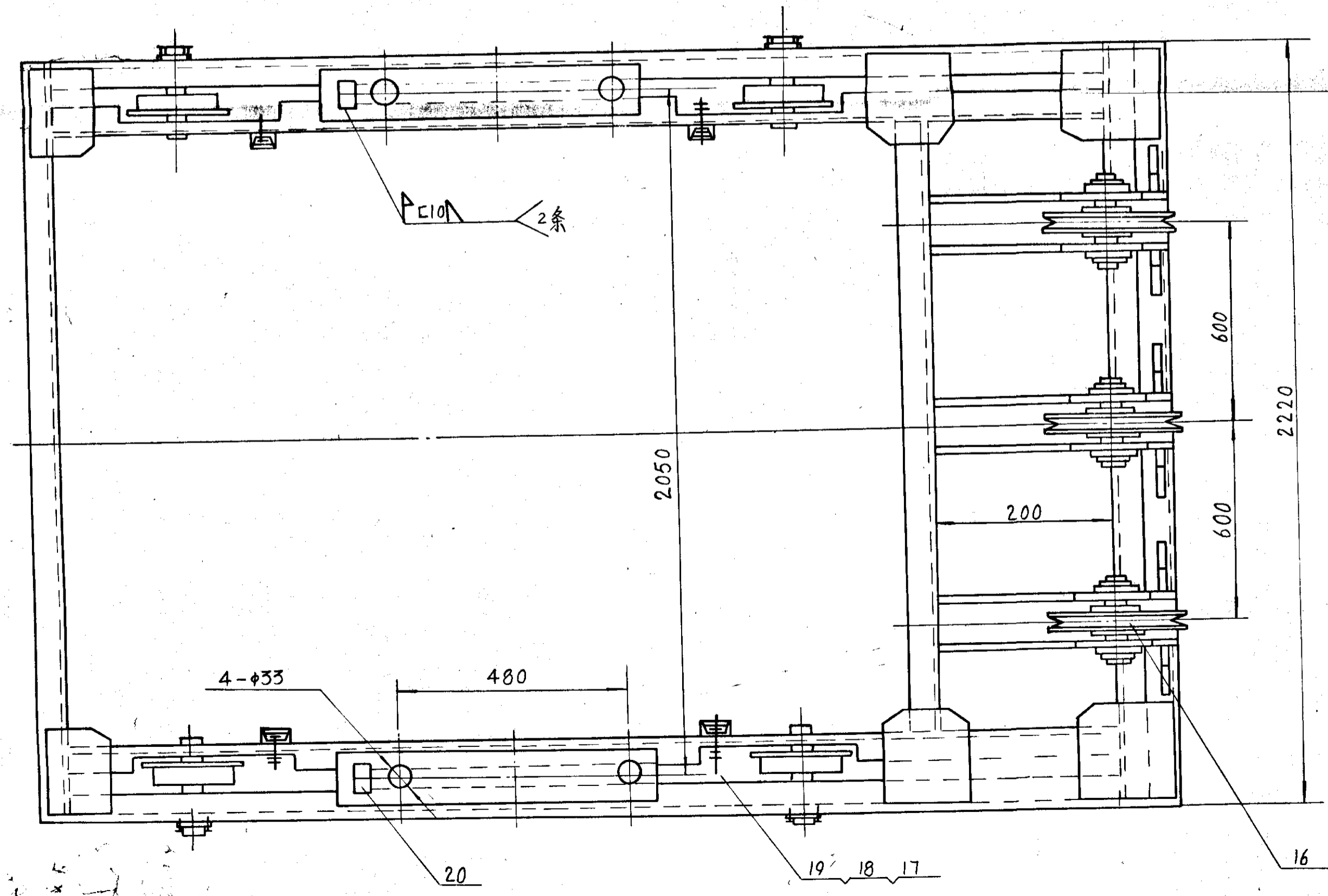
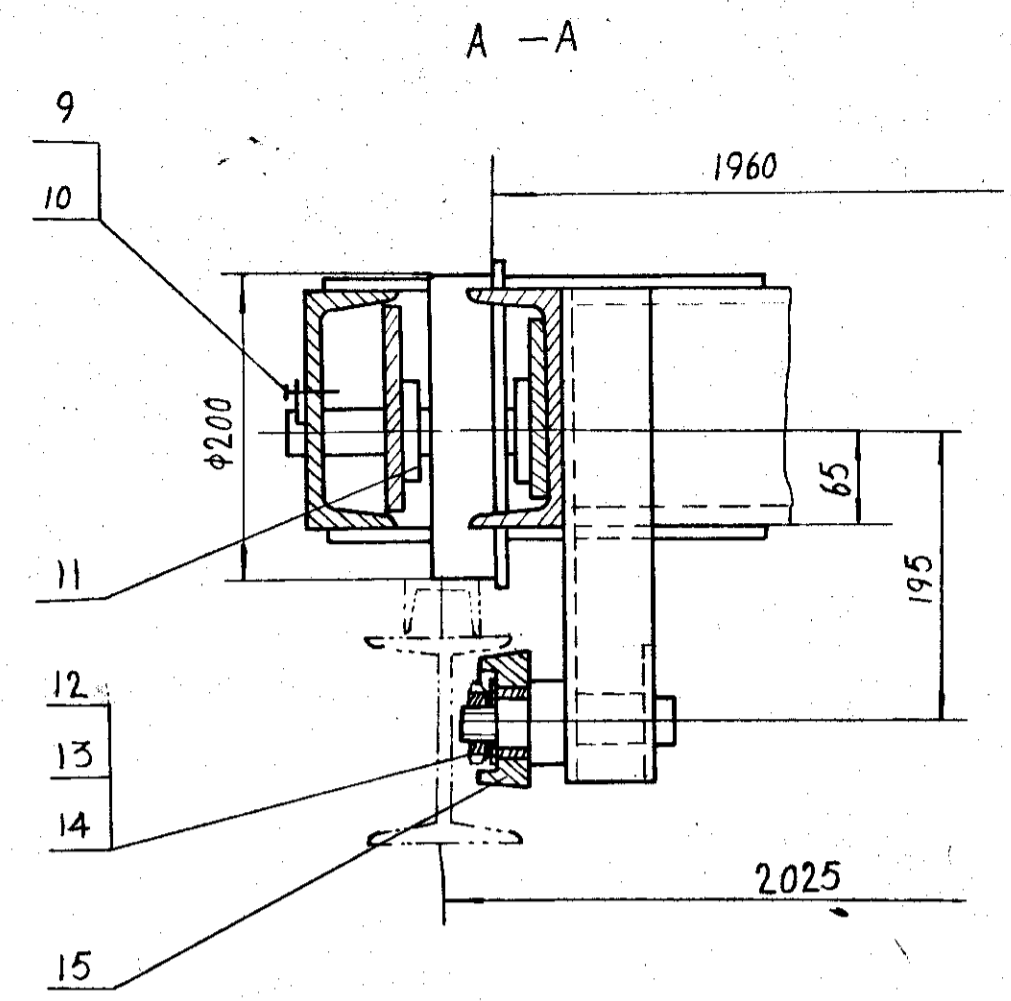
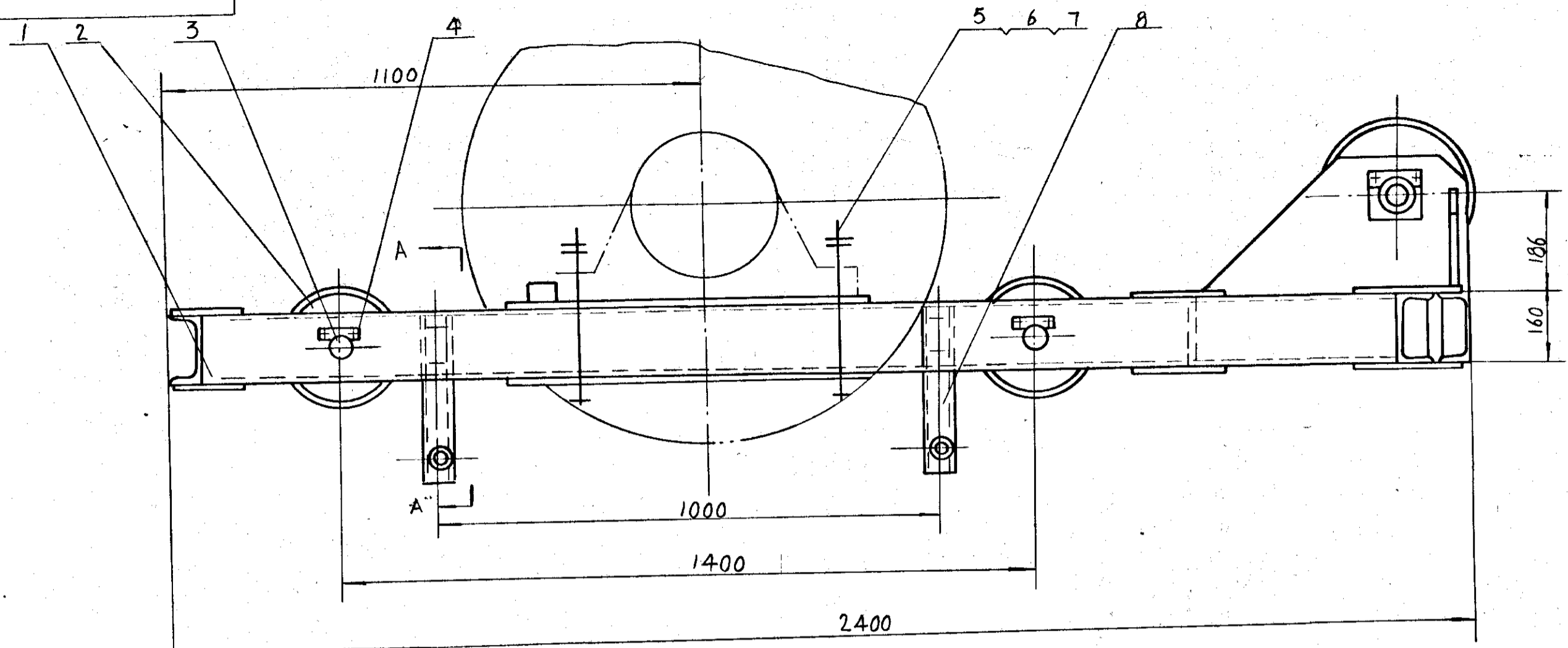
绞车拉紧车

图样目录

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所

李新立  
日期 9.28

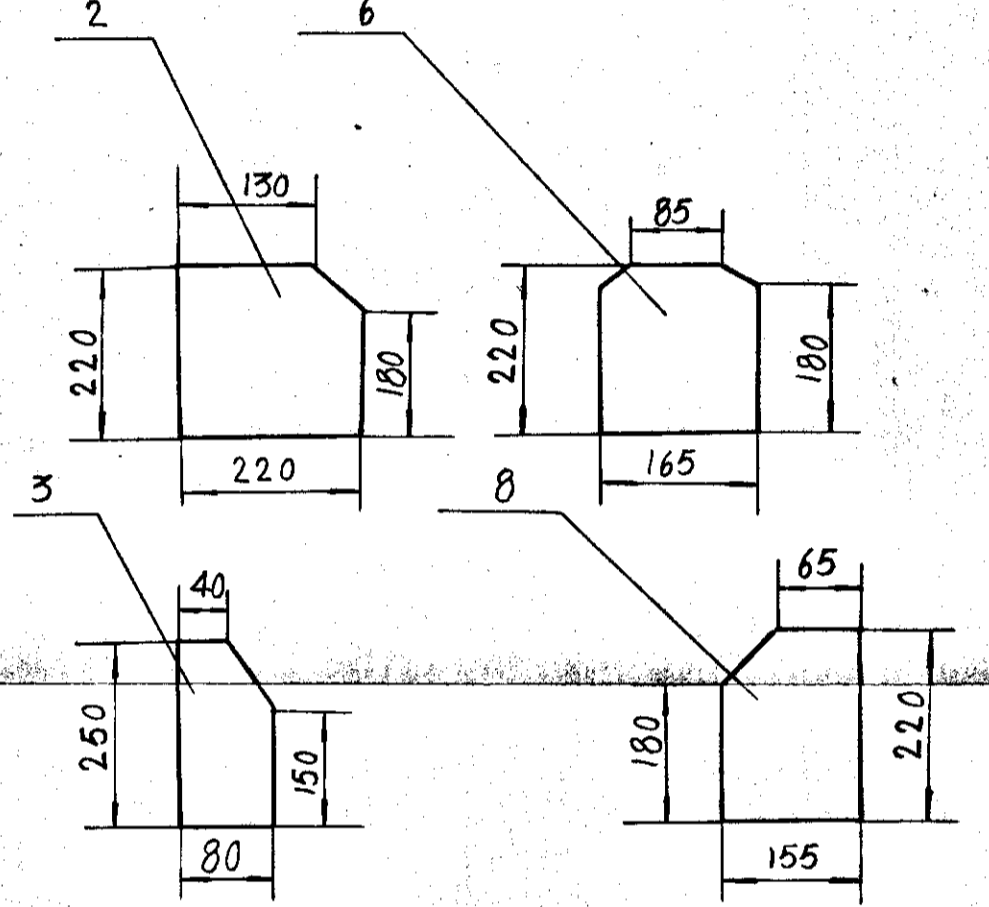
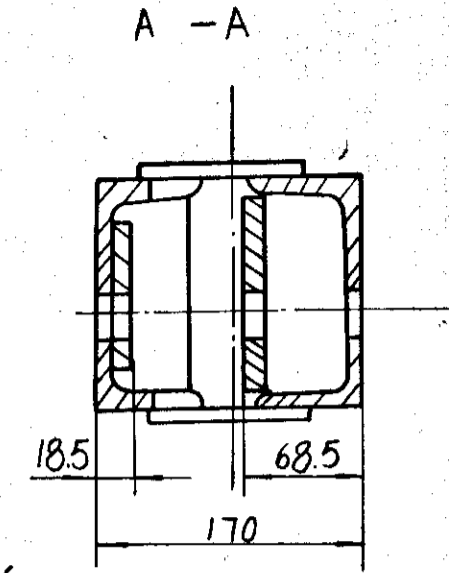
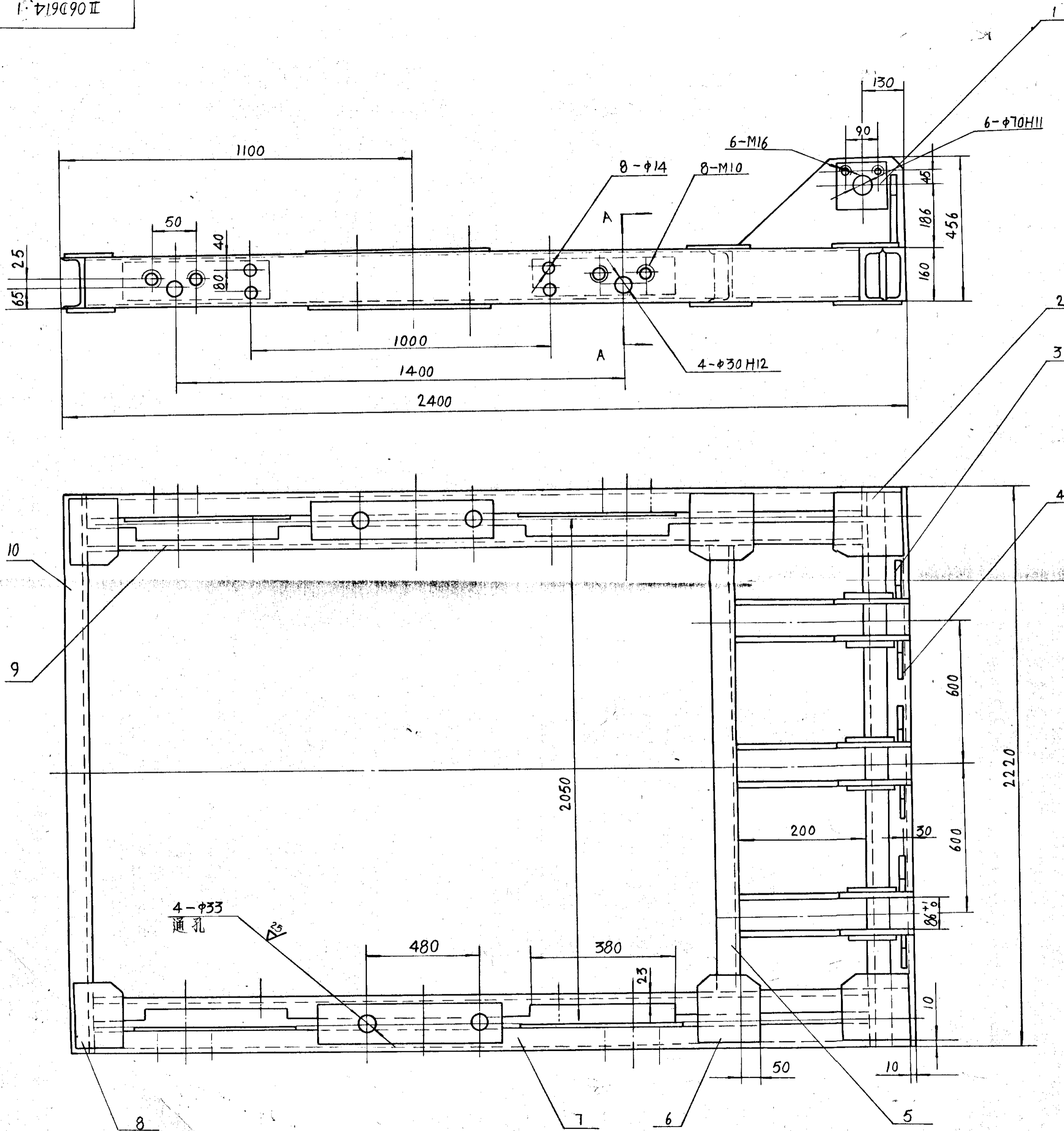
DTII06D614



22	GB41-86	螺母	M20	2		0.061	0.122	
21	GB821-88	螺钉	M20×60	2		0.191	0.382	
20	II02D310-2	挡块		2	Q235-A	0.513	1.026	借用
19	GB93-87	垫圈	12	8		0.005	0.040	
18	GB41-86	螺母	M12	8		0.016	0.128	
17	GB5780-85	螺栓	M12×45	8		0.046	0.371	
16	II04D614-2	滑轮组		3	部件	26.8	80.4	借用
15	II01D305-8	夹轨轮		4	部件	0.75	3.00	借用
14	GB858-88	垫圈	30	4		0.036	0.144	
13	GB810-88	螺母	M30×1.5	4		0.020	0.080	
12	GB97-1-85	垫圈	30	4		0.011	0.044	
11	II03D310-4	垫圈		8	QSn6.5-0.1	0.162	1.296	借用
10	GB93-87	垫圈	10	8		0.003	0.024	
9	GB5781-86	螺栓	M10×20	8		0.014	0.115	
8	II06D314-2	夹轨轮架		4	部件	7.81	31.24	借用
7	GB97-1-85	垫圈	30	4		0.053	0.213	
6	GB6170-86	螺母	M30	8		0.234	1.872	
5	GB5782-86	螺栓	M30×320	4		2.448	9.792	
4	II01D305-4	挡板		4	Q235-A	0.072	0.288	借用
3	II05D310-2	轴		4	45	0.372	1.488	借用
2	II01D305-2	车轮装配 <math>\phi 200</math>		4	部件	15.20	160.820	借用
1	II06D614-1	车架		1	部件	548.5	548.5	
代号		名称		数量	材料	重量		备注

绞车拉紧车				DTII06D614	
标记	数量	更改文件号	签字	日期	图样标记
设计	李XX		王XX	93.8	S
校对	李XX		李XX		723.31
主管设计	李XX		李XX		共 1 张 第 1 张
项目负责人	李XX		李XX		机械电子工业部
审核	李XX		李XX		北京起重运输机械研究所

(通)用件表记  
图  
号  
日期

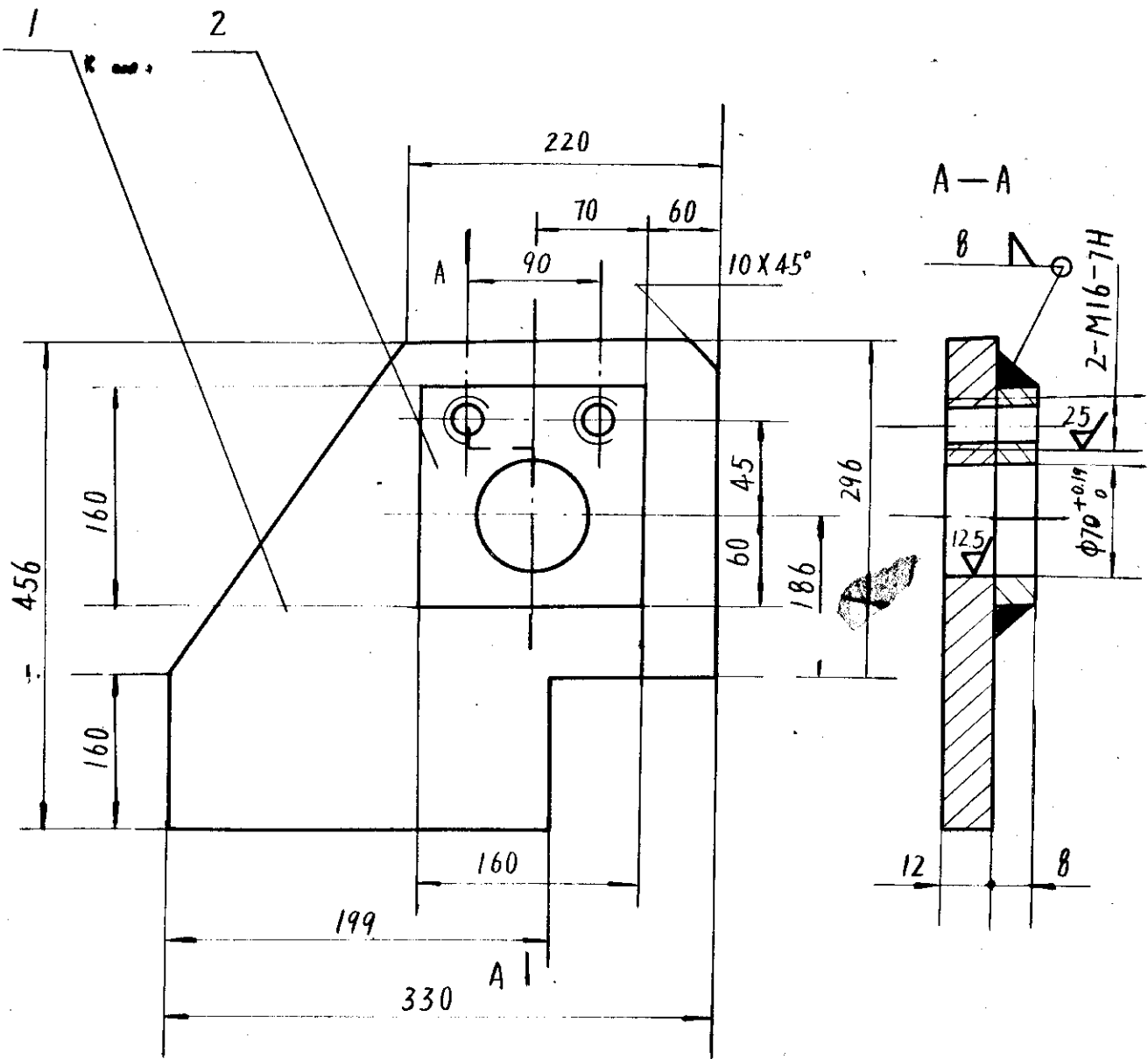


技术要求

1. 所有焊缝为连续角焊，焊缝高度为被焊件最小厚度
2. 下料周边为  $\curvearrowright$
3. 4-φ33 焊后加工

代号	名称	材料	数量	重量	备注
10	槽钢 160x65x8.5-2220	Q235-A	4382	4382	
9	II06D314.1.2 纵梁 2	部件	145.0	145.0	借用
8	钢板 δ10	Q235-A	2.519	10.078	
7	II06D314.1.1 纵梁 1	部件	145.0	145.0	借用
6	钢板 δ10	Q235-A	2.707	10.828	
5	槽钢 160x65x8.5-1880	Q235-A	37.11	37.11	
4	II06D614.1.2 横梁	部件	80.255	80.255	
3	钢板 δ10	Q235-A	1.482	0.892	
2	钢板 δ10	Q235-A	3.713	14.8	
1	II06D614.1.1 支板	部件	11.250	67.500	

车 架				II06D614.1	
标记	数量	更改文件号	签字	日期	比例
设计					5:8.5
校对					
主管设计					
项目负责人					
审核					
机械电子工业部				北京起重运输机械研究所	



技术要求

1. 棱角倒角
2. 下料周边  $\nabla 100$
3. 2-M16-7H 及  $\phi 70^{+0.19}_0$  焊后加工

零件登记  
图

校

图号

总号

字

期

2	钢板	8X160X160	1	Q235-A	0.983	0.983	
1	钢板	$\phi 12$	1	Q235-A	10.267	10.267	
代号	代	号	名	称	数量	材	料
						单件	总计
						质	量
							备注

支板

部件

II 06D614.1.1

图样标记 | 质量 | 比例

S | | 1:1.250

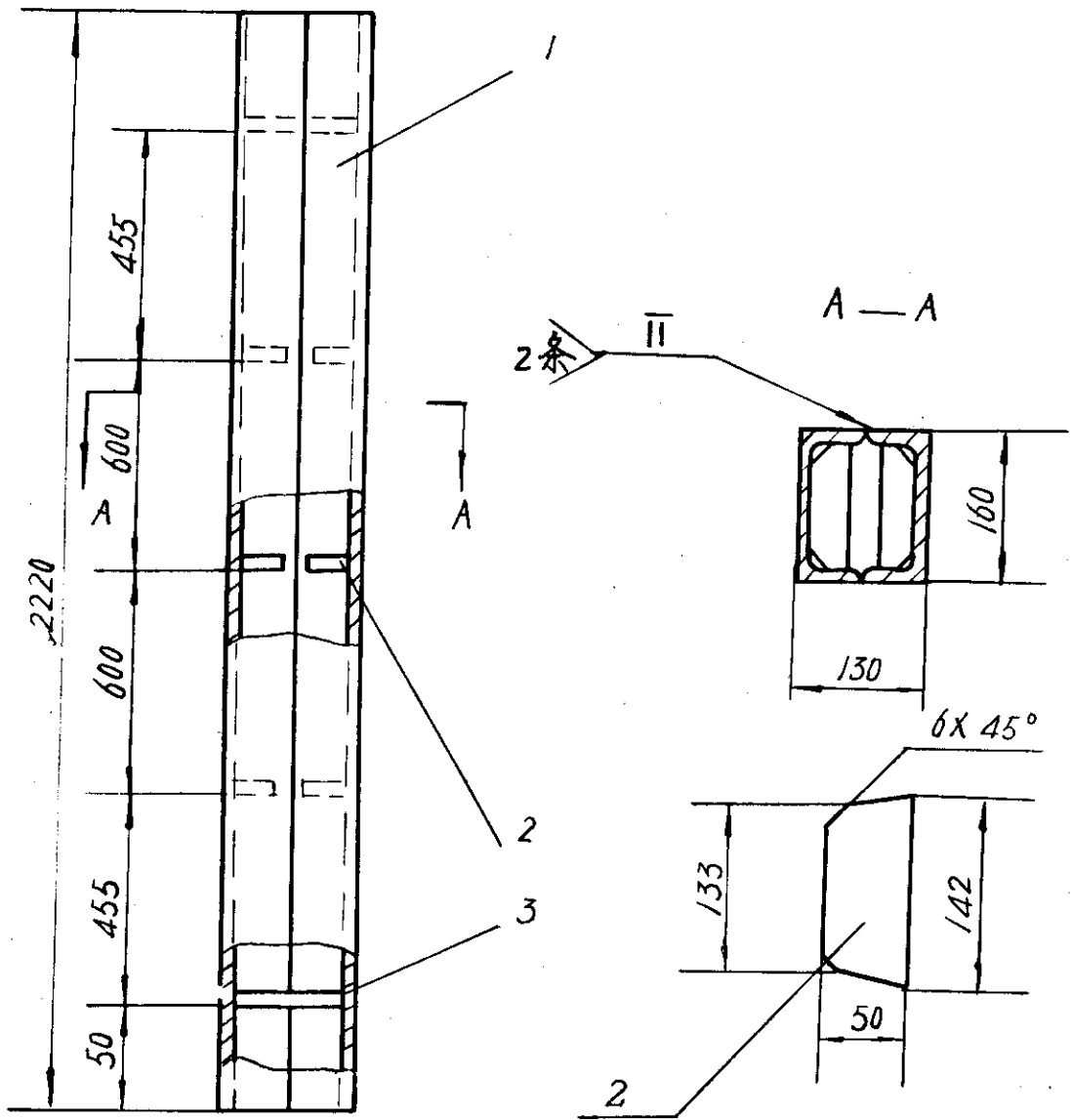
共 ( 张 | 第 | 张

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				
校对				
主管设计				
审核				

F669





- 1. 未注焊缝均为连续角焊，焊缝高度按焊件最小厚度
- 2. 下料周边  $\nabla_{100}$

(通)用件登记  
图

3		钢板	S10	2	Q235-A	1.073	2.145	
2		钢板	S10	6	Q235-A	0.536	1.609	
1		槽钢	160x65x8.5	2	Q235-A	38.25	76.50	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	长度	备注	

底图总号

签字

日期

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计			李长英	
校对			李长英	
主管设计			李长英	
审核				93.8

横梁

部件

II 06D614-1.2			
图样标记	质量	比例	
S	80.25		
共 1 张 第 1 张			
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

F670

序号	幅面	代号	数量	备注	序号	幅面	代号	数量	备注
1	4	DTII06D614-TM	1		1	3	II06D314-1-1	1	借用件
					2	3	II06D314-1-2	1	借用件
2	2	DTII06D614	1		3	3	II01D305-2	1	借用件
3	2	II06D614-1	1		4	3	II01D305-2-1	1	借用件
4	4	II06D614-1-1	1		5	4	II01D305-2-2	1	借用件
5	4	II06D614-1-2	1		6	4	II05D310-2	1	借用件
					7	4	II01D305-4	1	借用件
					8	4	II06D314-2	1	借用件
					9	4	II06D314-2-1	1	借用件
					10	4	II03D310-3-2	1	借用件
					11	4	II03D310-4	1	借用件
					12	4	II01D305-8	1	借用件
					13	4	II01D305-8-1	1	借用件
					14	4	II01D305-8-2	1	借用件
					15	2	II04D614-2	1	借用件
					16	4	II04D614-2-1	1	借用件
					17	4	IIH31-2	1	借用件
					18	3	IIH31-1	1	借用件
					19	4	II04D614-2-2	1	借用件
					20	4	IIH31-3	1	借用件
					21	3	II04D614-2-3	1	借用件
					22	4	II04D614-2-4	1	借用件
					23	4	IIH31-5	1	借用件
					24	4	II02D310-2	1	借用件
计 5 张					计 24 张				

写  
 校  
 底图总号  
 底图总号  
 字

总张数:

DTII06D614-TM

绞车拉紧车

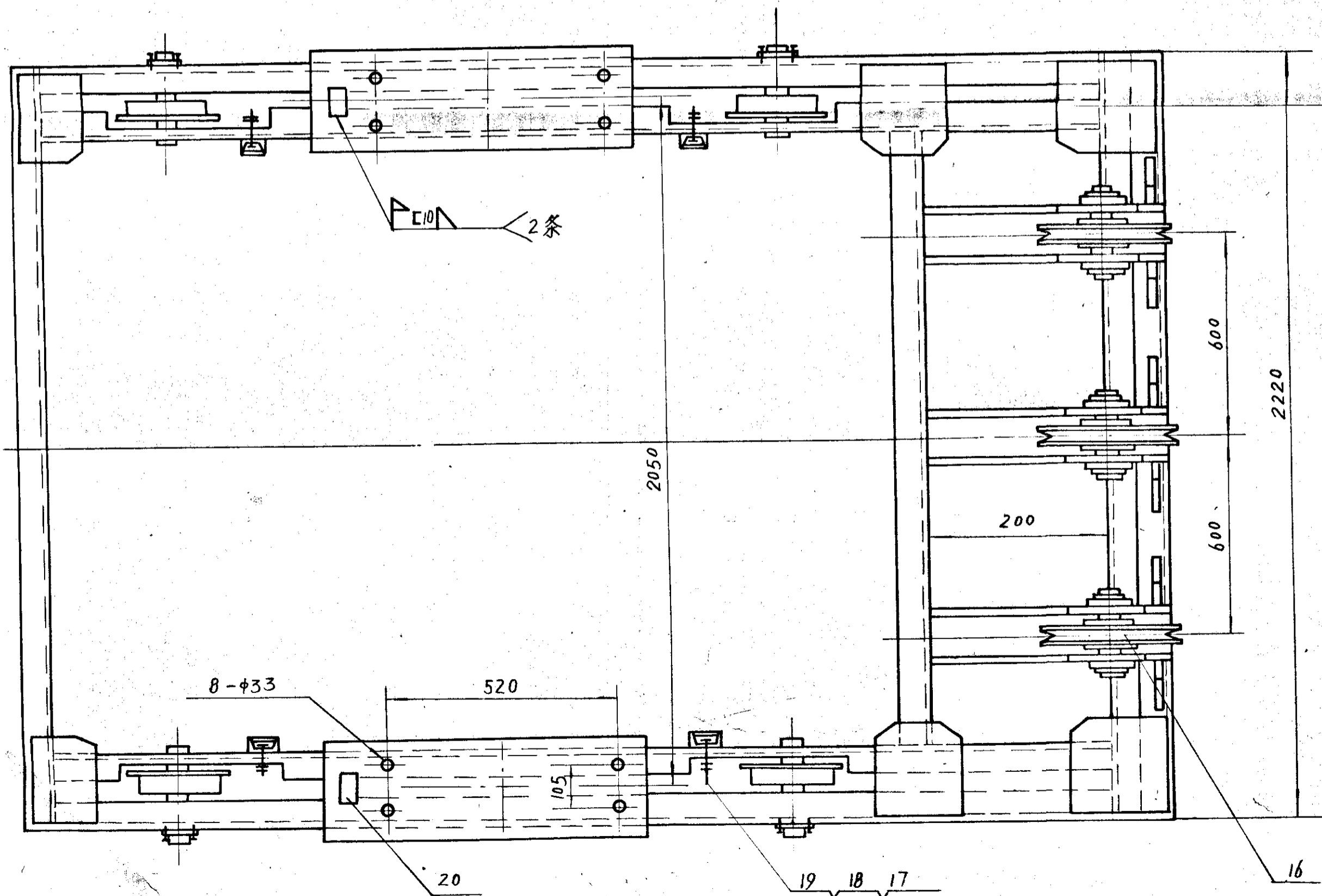
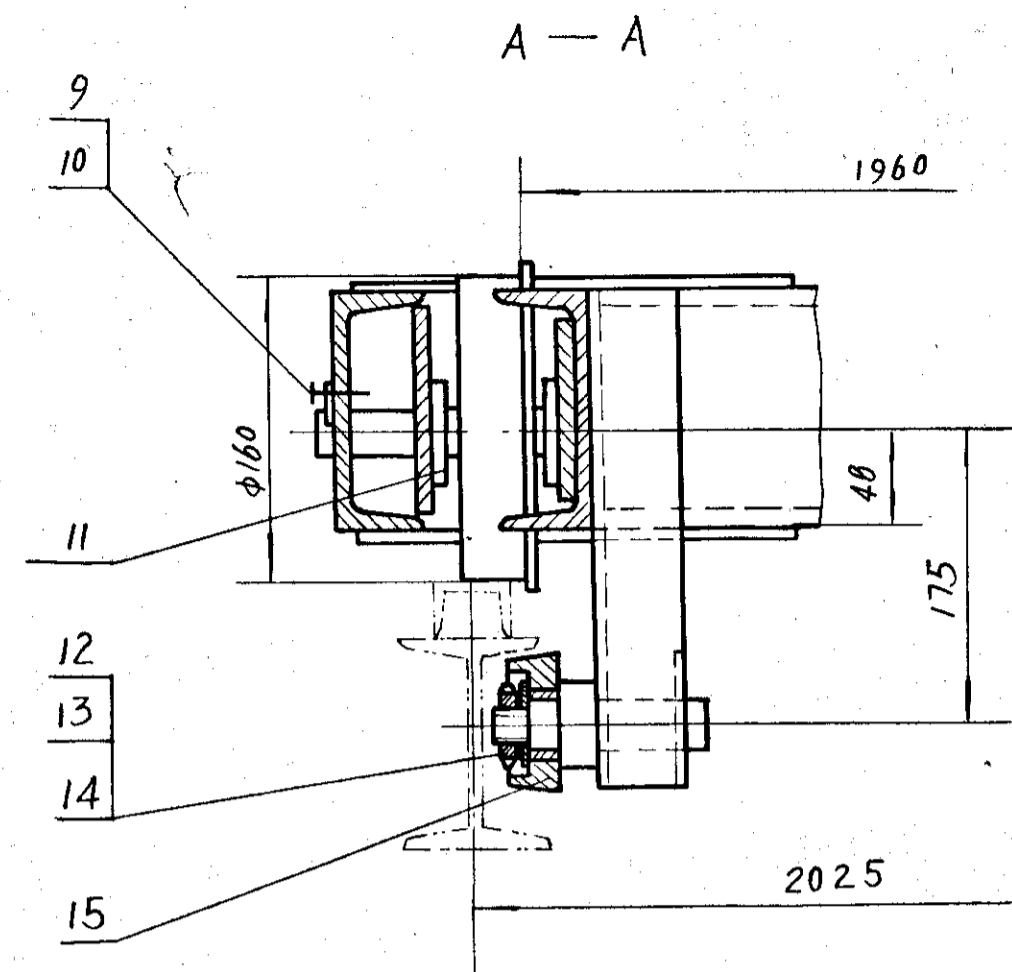
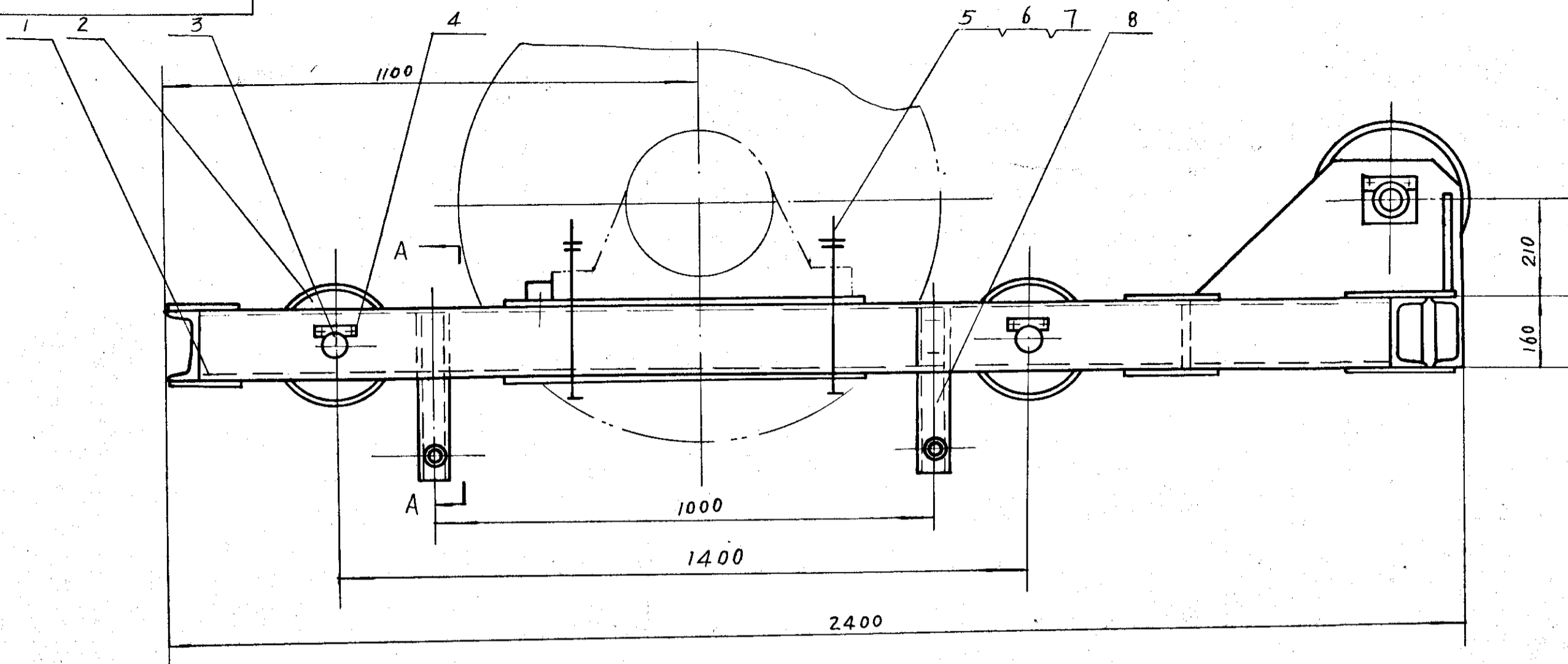
图样标记 共 1 页  
5 第 1 页

图样目录

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所

设计 李成玉  
 校对 邱松良  
 日期 93.8

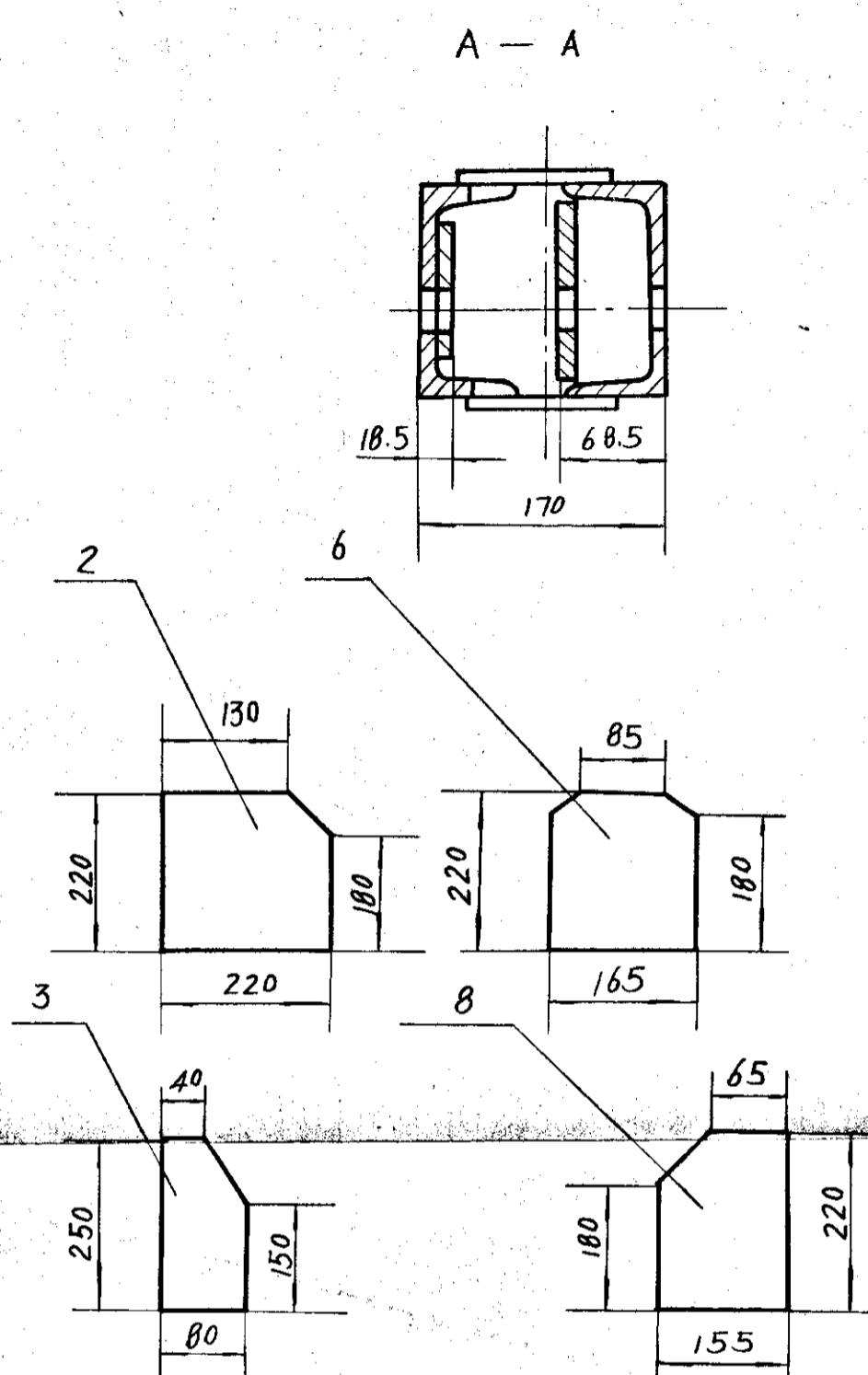
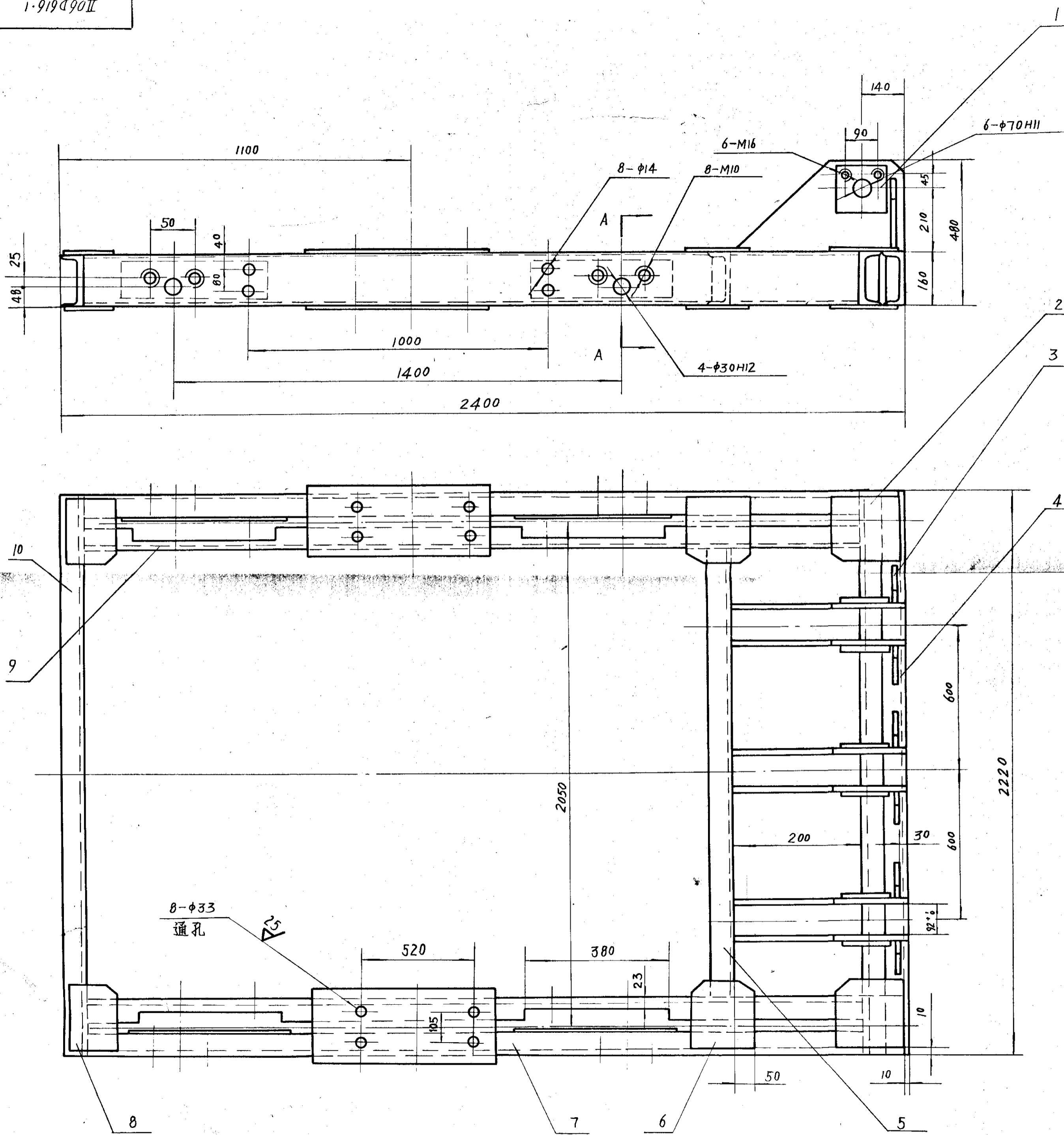
DTII06D616



20	II02D310-2	挡块	2	Q235-A	0.513	1.026	
19	GB93-87	垫圈 12	8	—	0.005	0.040	
18	GB41-86	螺母 M12	8	—	0.016	0.128	
17	GB5780-85	螺栓 M12X45	8	—	0.046	0.371	
16	II06D616.3	滑轮组	3	部件	28.76	86.28	
15	II01D305.8	夹轨轮	4	部件	0.75	3.00	
14	GB858-88	垫圈 30	4	—	0.036	0.144	
13	GB810-88	螺母 M30X1.5	4	—	0.020	0.080	
12	GB97.1-85	垫圈 30	4	—	0.011	0.044	
11	II03D310-4	垫圈	8	QSn6.5-0.1	0.162	1.296	
10	GB93-87	垫圈 10	8	—	0.003	0.024	
9	GB5781-86	螺栓 M10X20	8	—	0.014	0.115	
8	II06D316.2	夹轨轮架	4	部件	7.76	31.04	
7	GB97.1-85	垫圈 30	8	—	0.053	0.424	
6	GB6170-86	螺母 M30	16	—	0.234	3.744	
5	GB5782-86	螺栓 M30X320	8	—	2.448	19.584	
4	II01D305-4	挡块	4	Q235-A	0.072	0.288	借用
3	II05D310-2	轴	4	45	0.372	1.488	借用
2	II01D308.2	车轮装配 φ160	4	部件	9.6	38.4	借用
1	II06D616.1	车架	1	部件	552.8	552.8	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总重量	备注

标记				更改文件号				签字日期							
设计	李国才	工艺	李长庚	校对	李国才	标准化	李长庚	主管设计	李国才	室主任	李长庚	项目负责人	李长庚	总工程师	李长庚
DTII06D616															
绞车拉紧车															
图样比例 740.8															
共 1 张 第 1 张															
机械电子工业部															
北京起重运输机械研究所															

F672



技术要求

1. 所有焊缝为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度.
2. 下料周边  $\nabla$ .
3. 8-φ33 焊后加工.

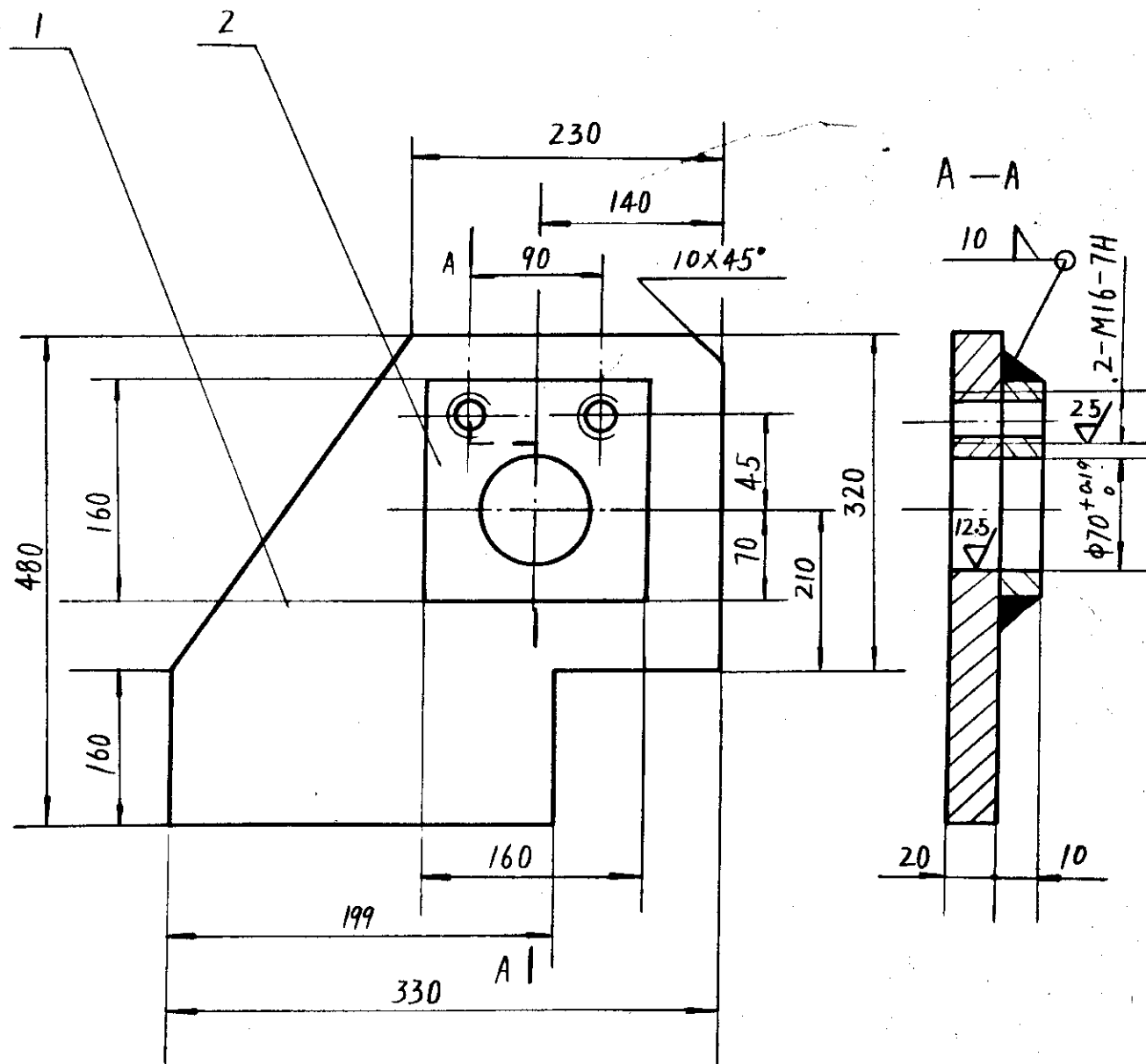
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
10		槽钢 160x65x8.5-2220	1	Q235-A	43.82	43.82
9	II06D316-1-3	纵梁 2	1	部件	114.1	114.1
8		钢板 δ10	4	Q235-A	2.519	10.078
7	II06D316-1-2	纵梁 1	1	部件	114.1	114.1
6		钢板 δ10	4	Q235-A	2.707	10.828
5		槽钢 160x65x8.5-1880	1	Q235-A	37.11	37.11
4	II06D614-1-2	横梁	1	部件	80.255	80.255 借用
3		钢板 δ10	6	Q235-A	1.482	8.892
2		钢板 δ10	4	Q235-A	3.713	14.8
1	II06D616-1-1	支板	6	部件	19.8	118.8

车架

II06D616-1	
图样标记	原图比例
	552.8
共 1 张 第 1 张	
机械电子工业部	
北京起重运输机械研究所	

部件

设计	李长庚	工艺	李长庚
校对	李长庚	标准化	李长庚
主管设计	李长庚	室主任	李长庚
审核	李长庚	日期	93.5



技术要求

1. 棱角倒钝
2. 下料周边  $\nabla_{100}$
3. 2-M16-7H 及  $\phi 70^{+0.19}_0$  焊后加工

(通)用件登记  
图

校

设计

图号

图号

字

日期

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总重量	备注
2		钢板 10x160x160	1	Q235-A		18.833	
1		钢板 $\delta 20$	1	Q235-A		0.942	

支板

部件

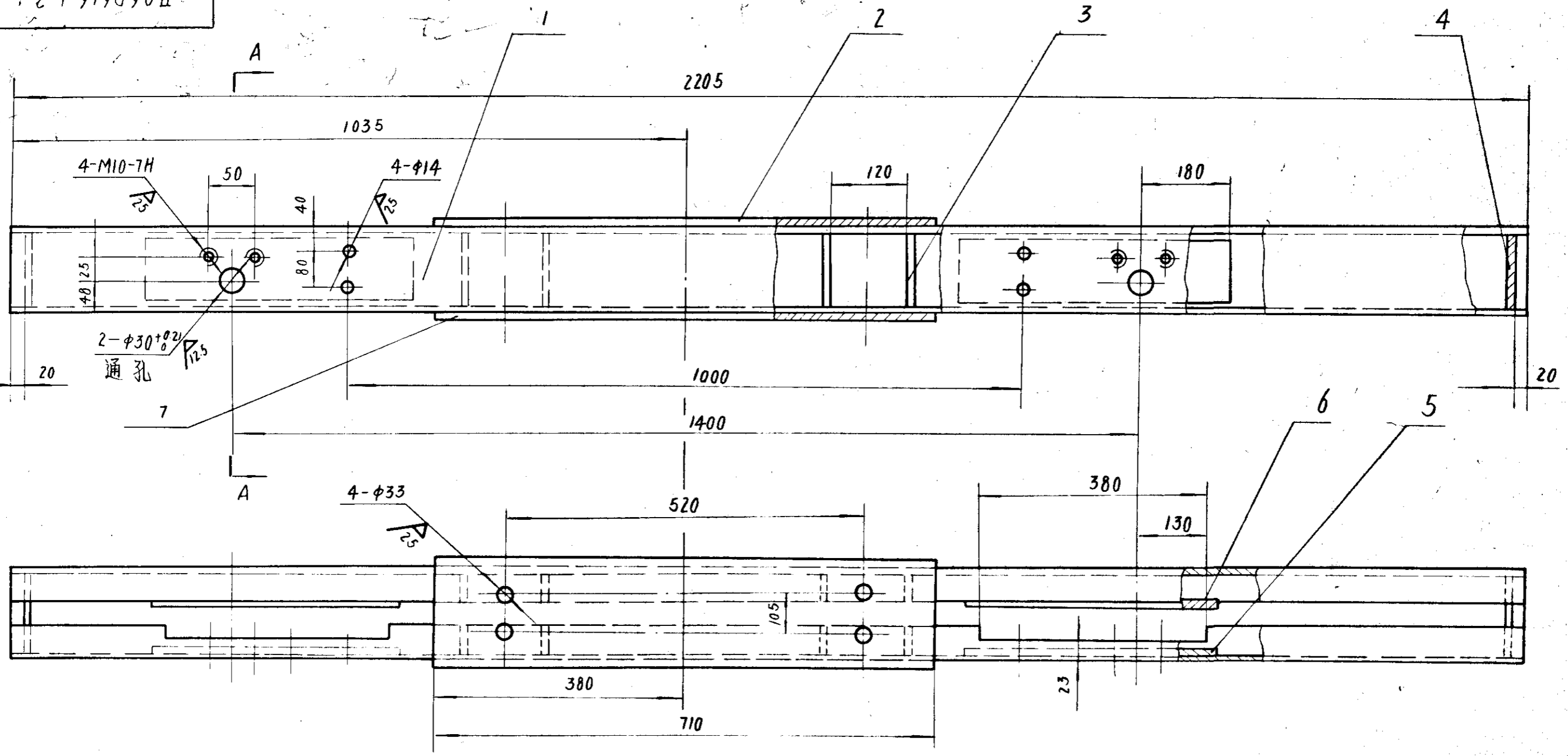
II 06D616.1.1

图样标记	质量	比例
S	19.8	

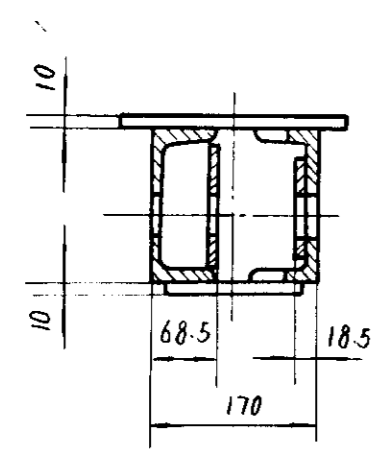
共 1 张 第 1 张

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所

21919090II



A—A



- 技术要求
1. 下料周边  $100^\circ$
  2. 所有焊缝均为连续角焊 焊缝高度为被焊件最小厚度。
  3. 4-φ33孔在车架焊成后加工。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
6		钢板 10X130X490	2	Q235-A	4.969	9.937
5		钢板 10X145X490	2	Q235-A	5.542	11.084
4		钢板 $\phi 10$	2	Q235-A	1.188	2.376
3		钢板 $\phi 10$	8	Q235-A	0.583	4.664
2		钢板 10X220X710	1	Q235-A	12.26	12.26
1		槽钢 160X65X8.5-2205	2	Q235-A	47.376	94.752

7		钢板 10X150X710	1	Q235-A	8.35	6.35
---	--	---------------	---	--------	------	------

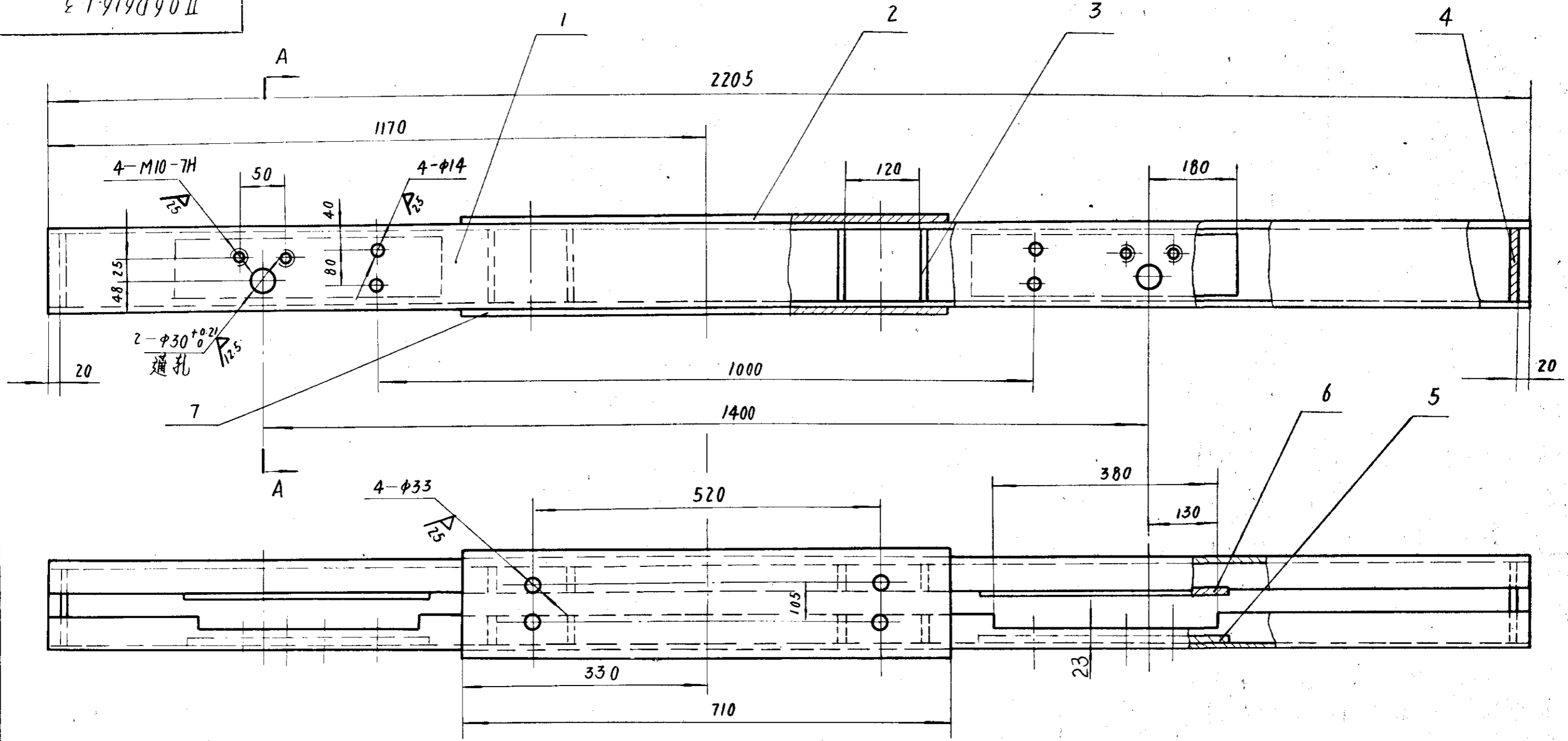
纵梁 I

部件

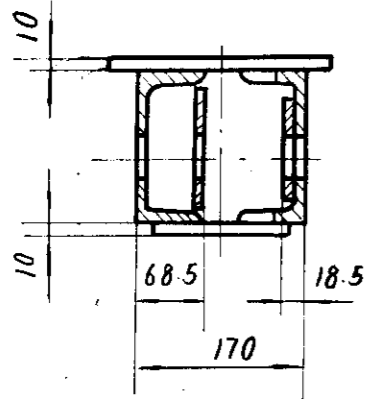
II 06D616.1.2

图样标记 质量比例  
S 114.05  
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				
校对				
主管设计				
审核				



A — A



技术要求

1. 下料周边  $\square$
2. 所有焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度.
3. 4-φ33孔在车架焊成后加工.

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
6		钢板 10X130X490	2	Q235-A	4.969	9.937
5		钢板 10X145X490	2	Q235-A	5.54	11.084
4		钢板 510	2	Q235-A	1.188	2.376
3		钢板 510	8	Q235-A	0.583	4.664
2		钢板 10X220X710	1	Q235-A	12.26	12.26
1		槽钢 160X65X85-2205	2	Q235-A	47.37	94.752

7		钢板 10X150X710	1	Q235-A	8.35	8.35
---	--	---------------	---	--------	------	------

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	1		李长	93.8
校对	1		李长	93.8
主管设计	1		李长	93.8
审核	1		李长	93.8

纵梁 2

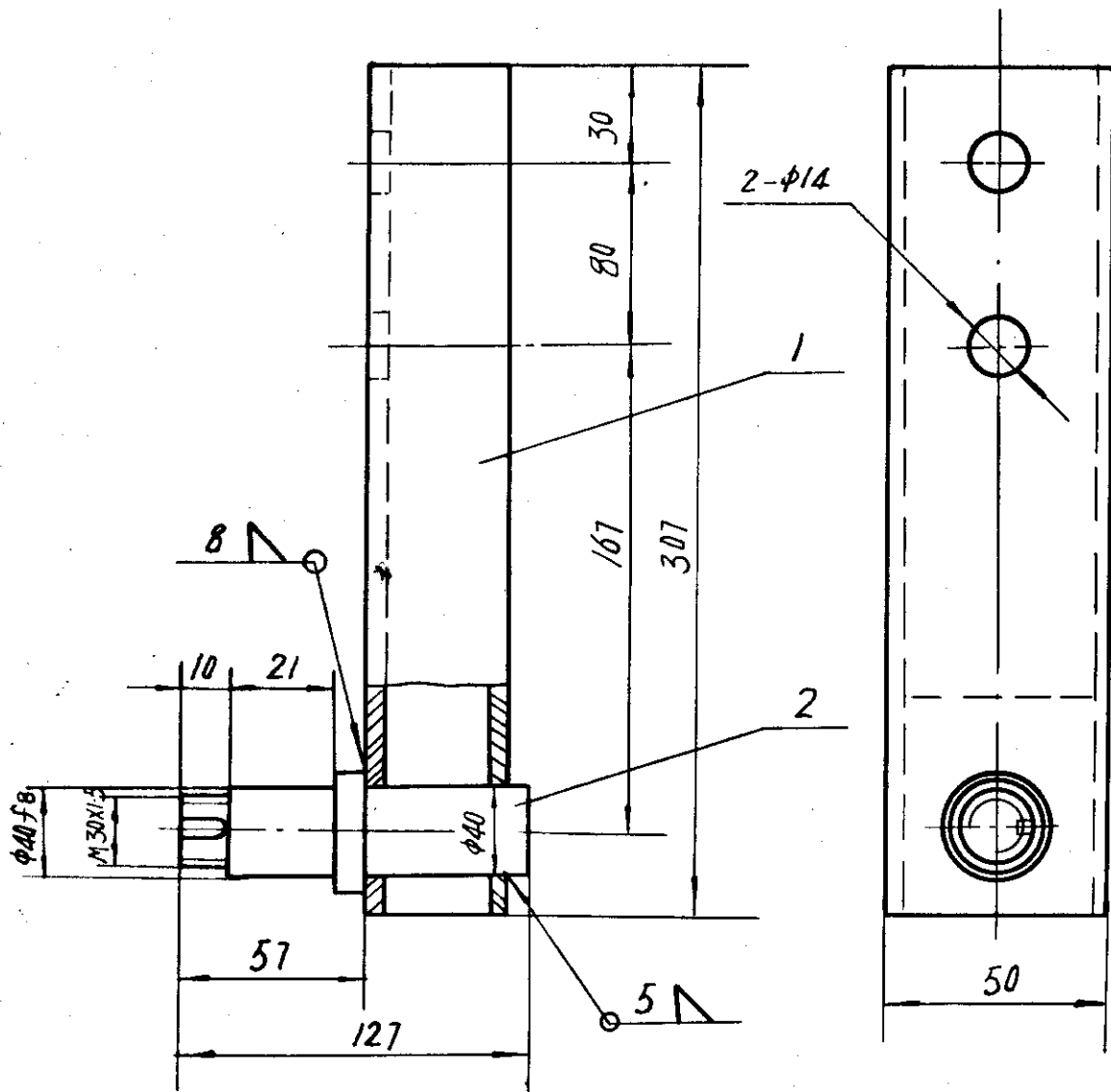
部件

II 06D616-1.3

图样标记	重量	比例
S	114.05	1:1
共 1 张 第 1 张		

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所

F-676



零件登记  
图

校  
图号

2	II06D314.2-2	轴	1	Q235-A	1.5.3	1.53	借用
1	II05D314.2.1	支架	1	部件	6.23	6.23	借用
序号	代号	名称	数量	材料			备注

总号

字

期

标记	处数	日期
设计	王佩法	7.3.5
校对	李才	
主管设计	王佩法	
审核	王佩法	

# 夹轨轮架

## 部件

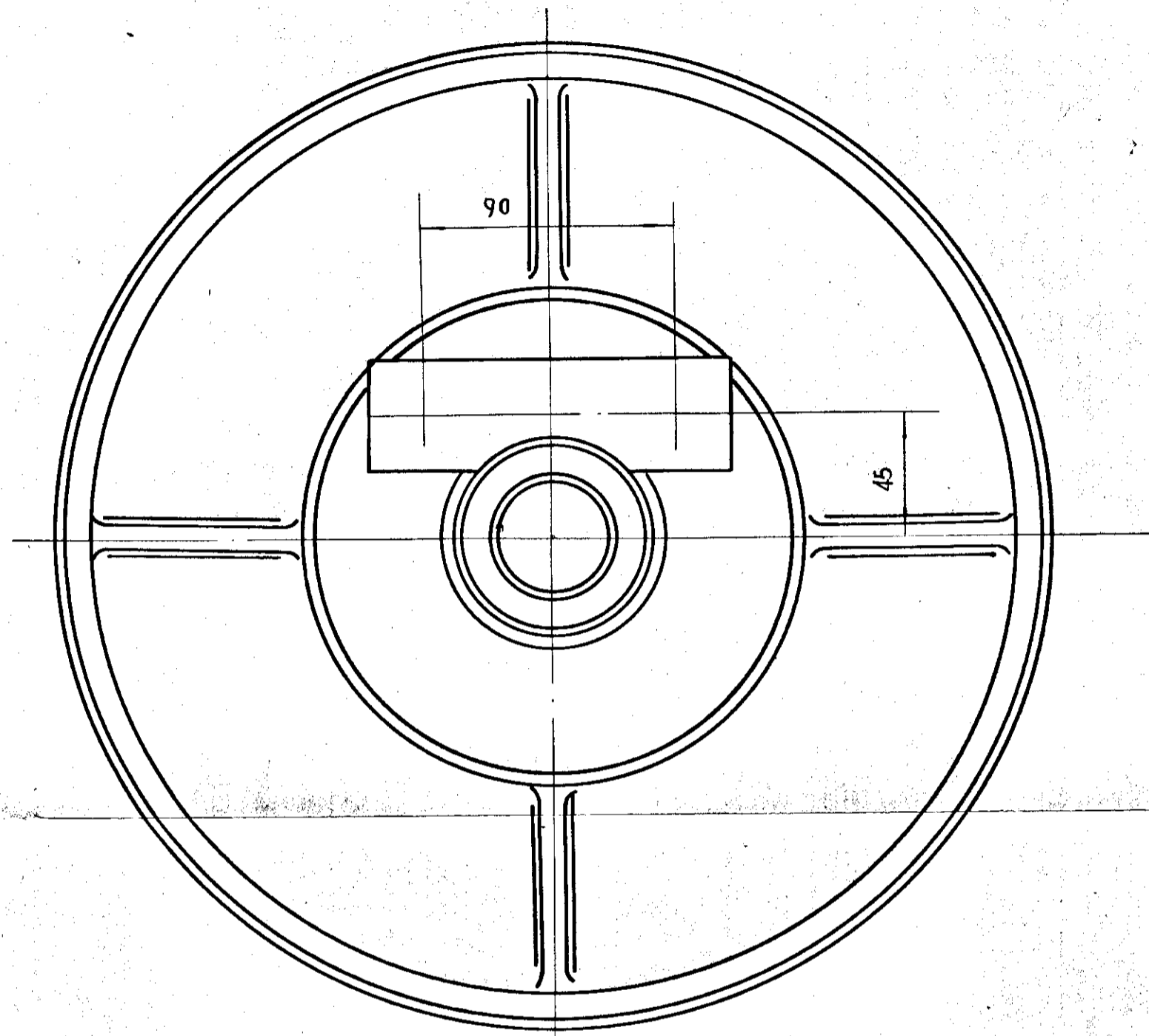
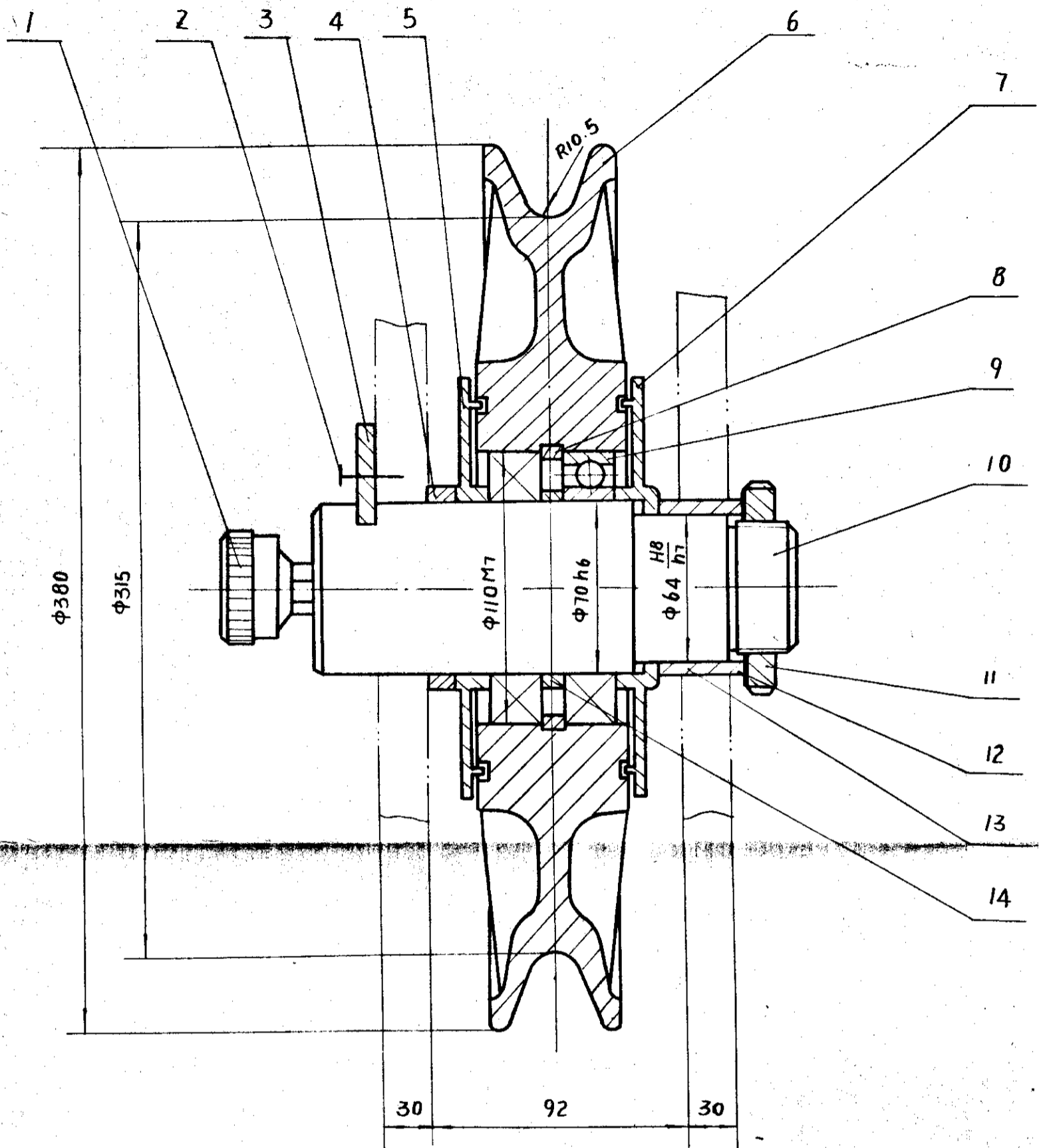
II06D616.2

图样标记	质量比例
S	7:10
共	张第 1 张

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所

F677





技术要求

轴承空腔内充入2/3的润滑脂

序号	代号	名称	数量	材料	重量	比例	备注
14	II H31-5	间隔环	1	Q235-A	0.1	0.2	借用
13	II 06D616-3-5	间隔环	1	Q235-A	0.197	0.197	
12	GB858-88	垫圈 60	1	—	0.215	0.215	
11	GB812-76	螺母 M60X2	1	—	0.31	0.31	
10	II 06D616-3-4	轴	1	45	5.47	5.47	
9	GB276-89	轴承 114	2	—	0.6	1.2	
8	II H31-3	涨圈	1	45	0.13	0.262	借用

7	II 06D616-3-3	端盖	1	Q235-A	0.994	0.994	
6	II 06D616-3-2	滑轮	1	QT400-18	18.2	18.2	
5	II 06D616-3-1	端盖	1	Q235-A	0.97	0.97	
4	II 04D614-2-1	间隔环	1	Q235-A	0.044	0.044	借用
3	JB/20.4348-86	挡板 0	1	Q235-A	0.3	0.3	
2	GB5781-86	螺栓 M16X30	2	—	0.05	0.1	
1	GB1154-79	油杯 B-25	1	—	0.3	0.3	

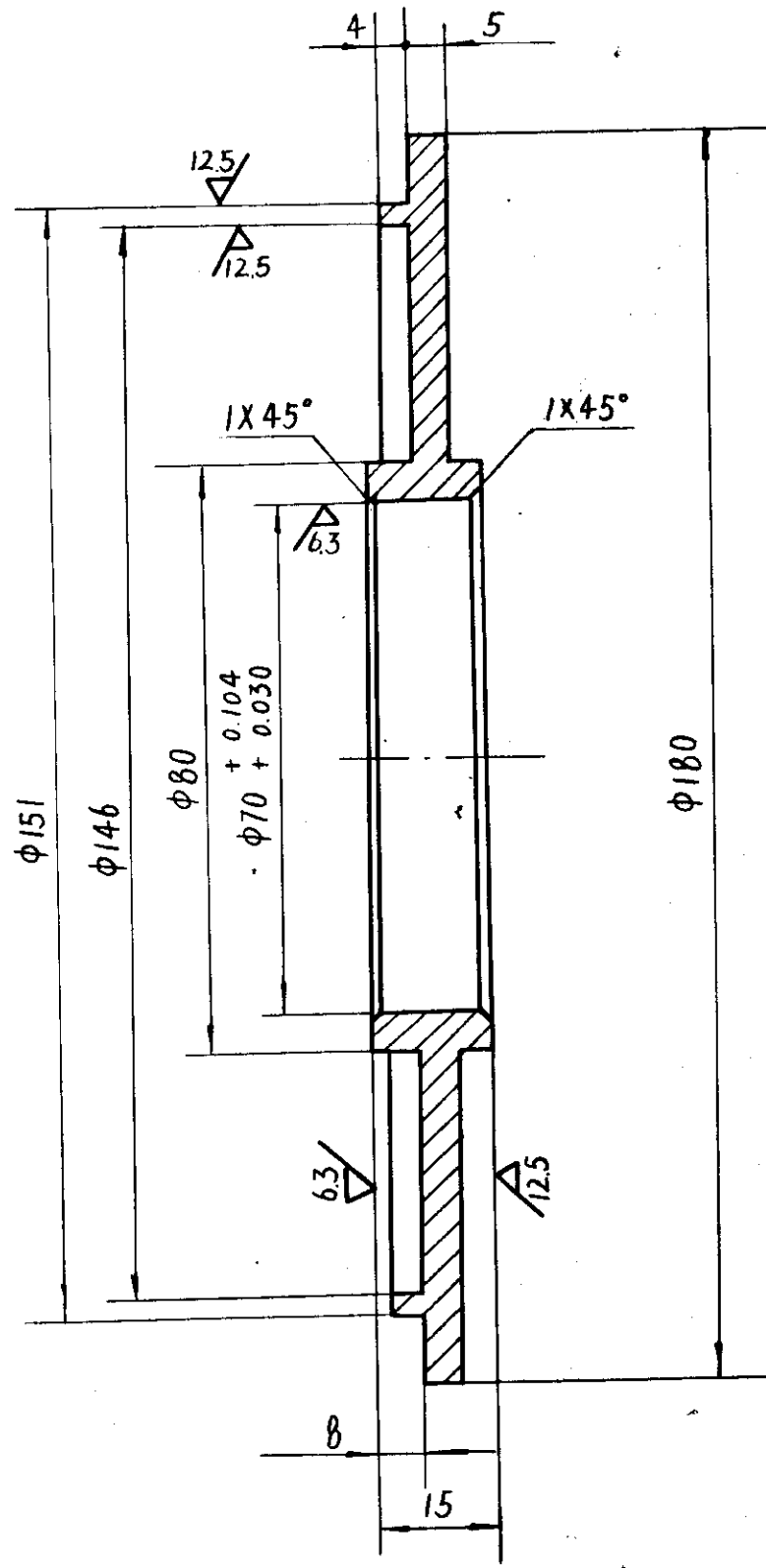
序号	代号	名称	数量	材料	重量	比例	备注
							滑轮组
							II 06D616-3
							图样编号
							重量比例
							S
							2876
							共 1 张 第 1 张
							机械电子工业部 北京起重运输机械研究所
							93.0

滑轮组

部件

图号  
比例  
日期

其余  $\nabla 25$



登记  
图  
校  
号

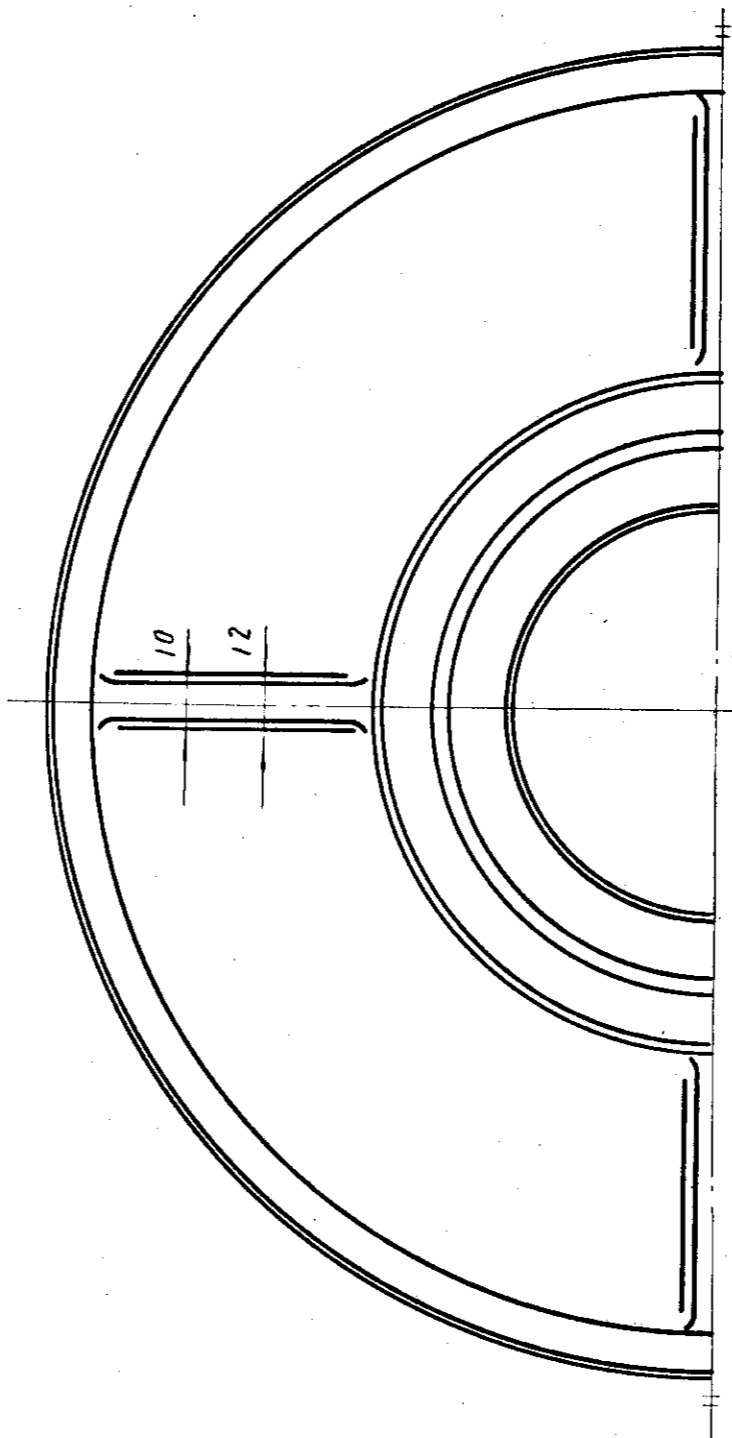
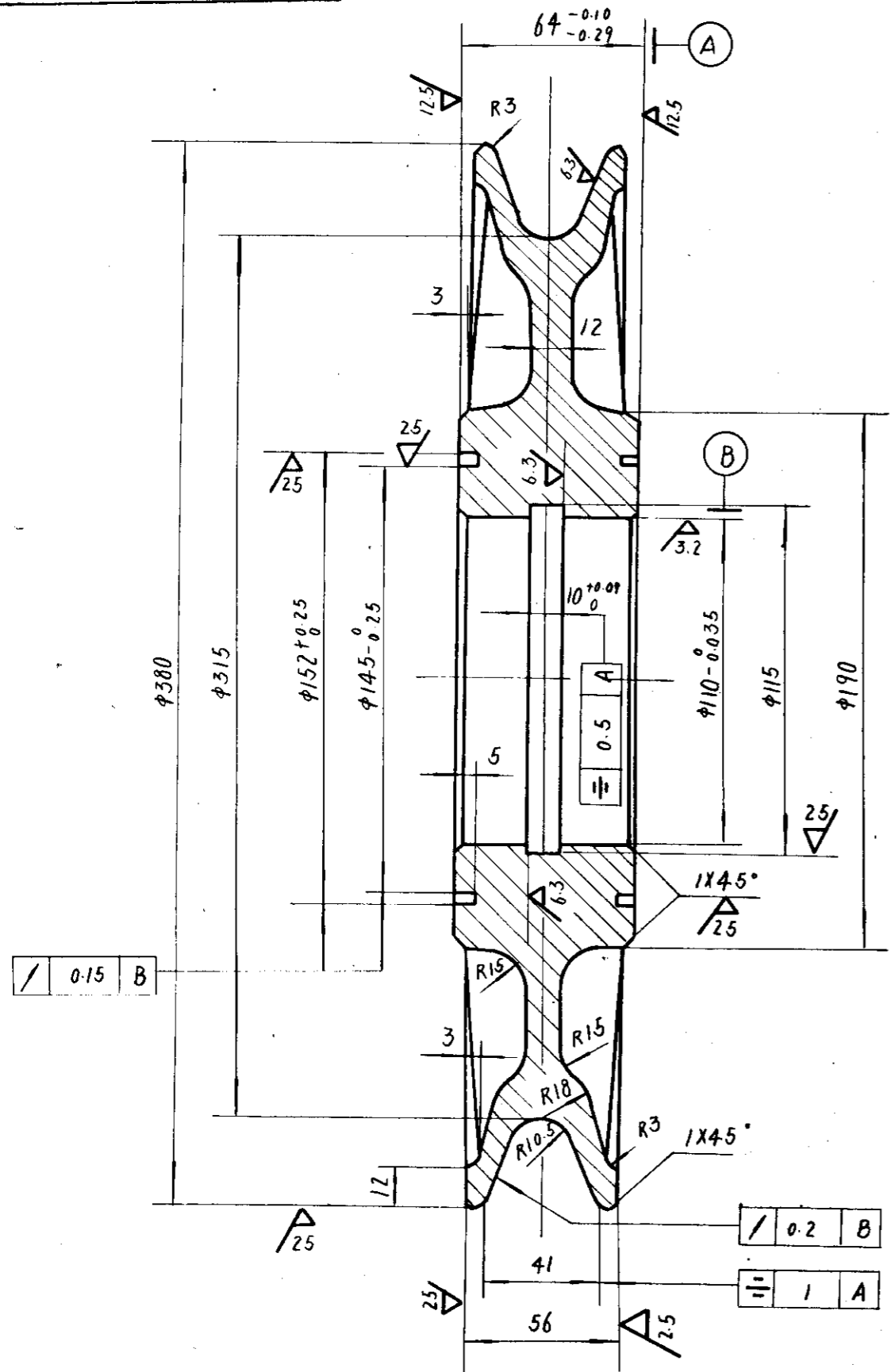
E677

号				
字				
期				
标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	李凤学		李凤学	
校对	李凤学		李凤学	
主管设计	李凤学		李凤学	
审核	李凤学		李凤学	93.2

端 盖

Q235-A

II06D616-3-1			
图样标记		质量比例	
S		0.970	
共	1	张	第 1 / 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. 铸件应经时效处理
2. 未注铸造圆角为 R5
3. 配合面与工作面不允许有任何铸造缺陷, 非工作面如有砂眼、气孔等铸造缺陷, 当铲除后其深度不超过壁厚的20% 面积不超过 1cm<sup>2</sup> 数量不超过 2 个时, 允许焊补。
4. 用样板检查滑轮槽形时, 其间隙不应大于 0.5

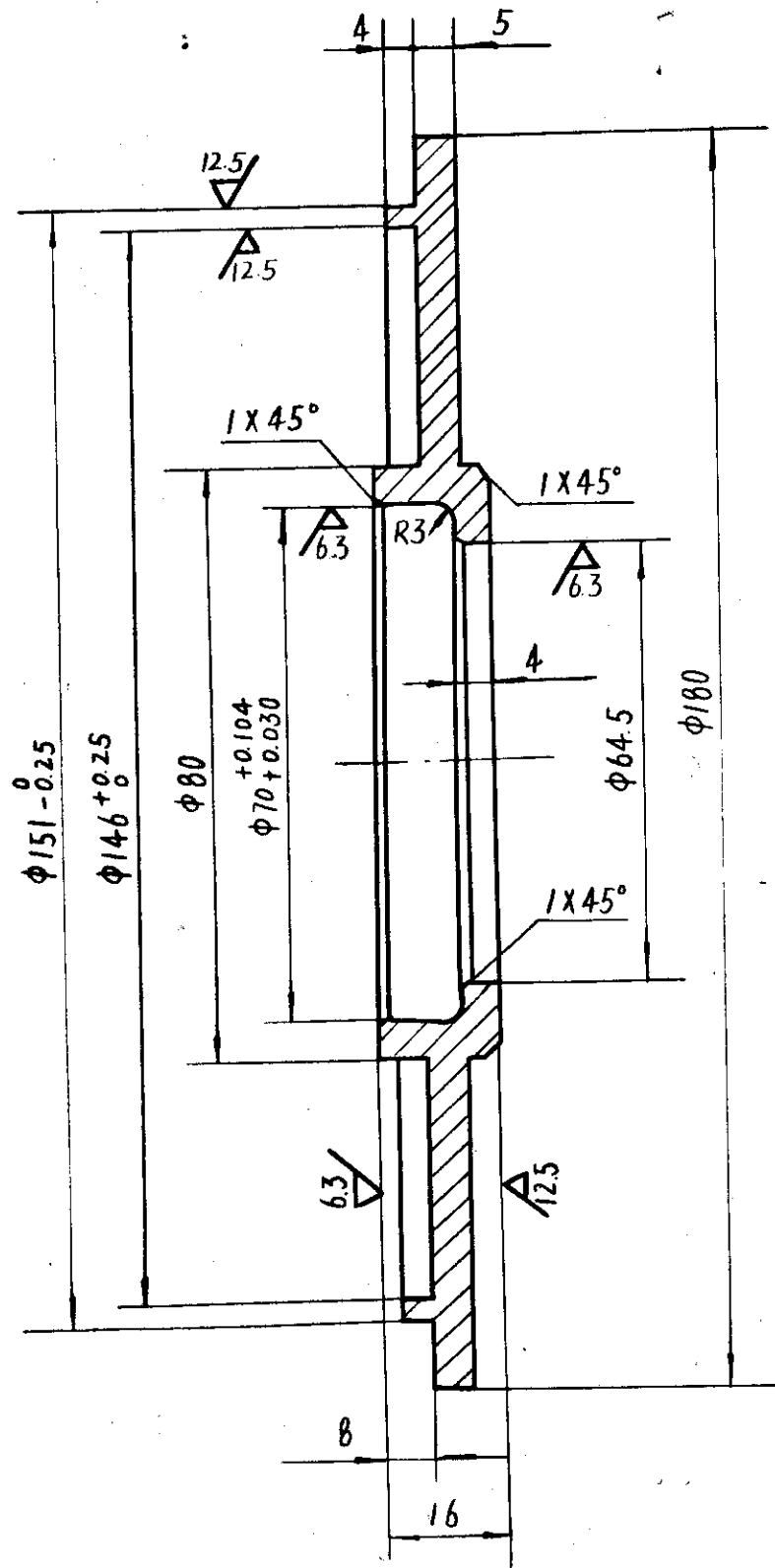
通用件登记  
图  
校  
日底图总号  
图总号  
字  
期

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计				
校对				
主管设计				
审核				

滑 轮  
QT400-18

II06D616-3-2	
图样标记	质量比例
S	18.2
共 1 张 第 1 张	
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	

F680



(注) 用作登记  
图

校  
王合斌  
白皮图总号

图总号

字

期

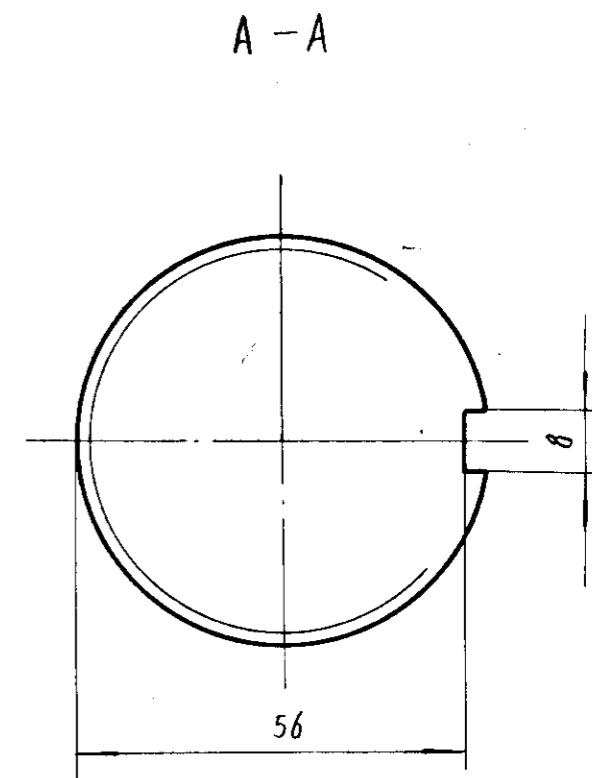
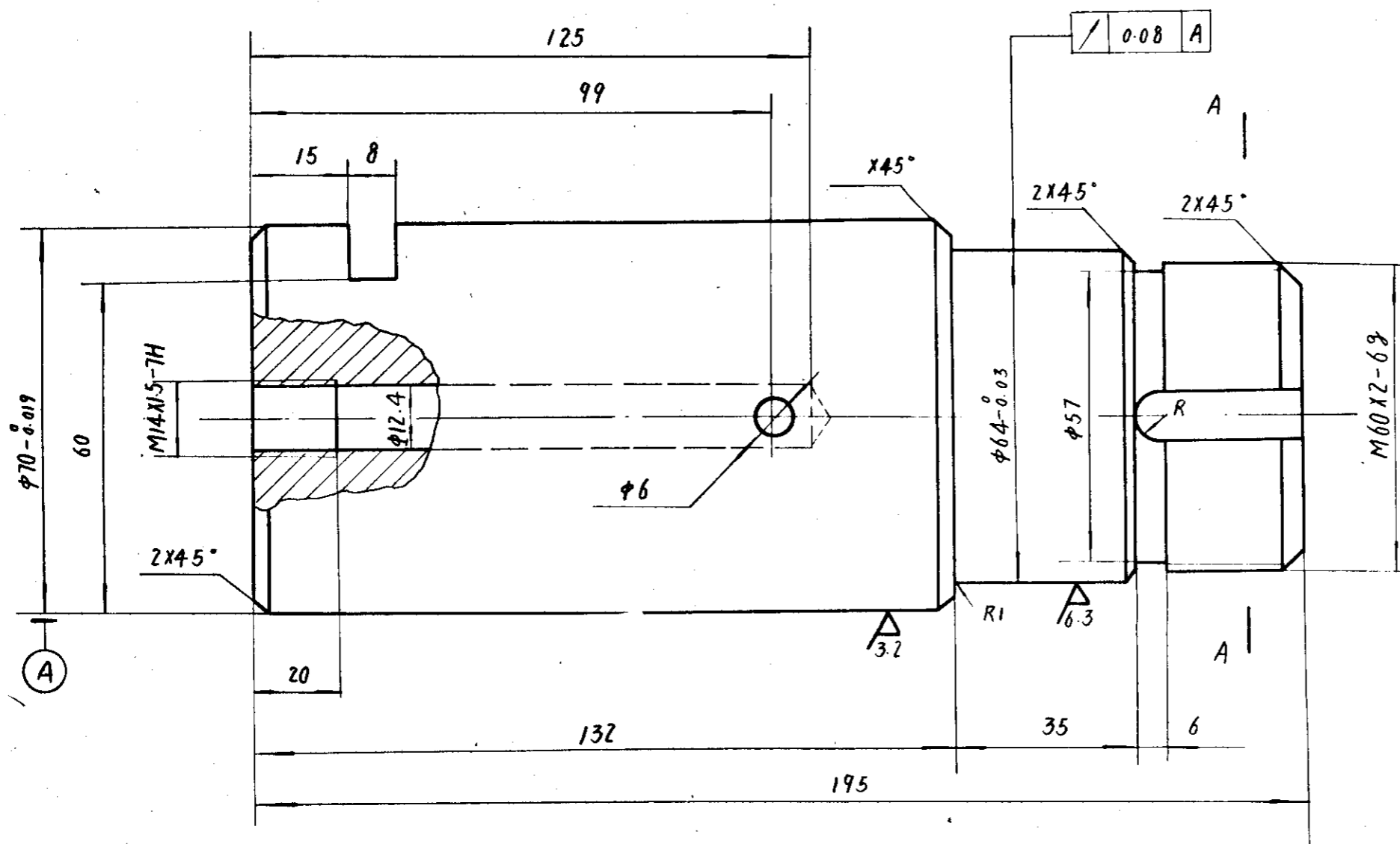
标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计			王合斌	93.8
校对			王合斌	
主管设计			王合斌	
审核			王合斌	

端 盖

Q 235-A

II06D616.3-3			
图样标记		质量比例	
S		0.994	
共	张	第	张
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

F681



技术要求  
热处理硬度 HB220~255

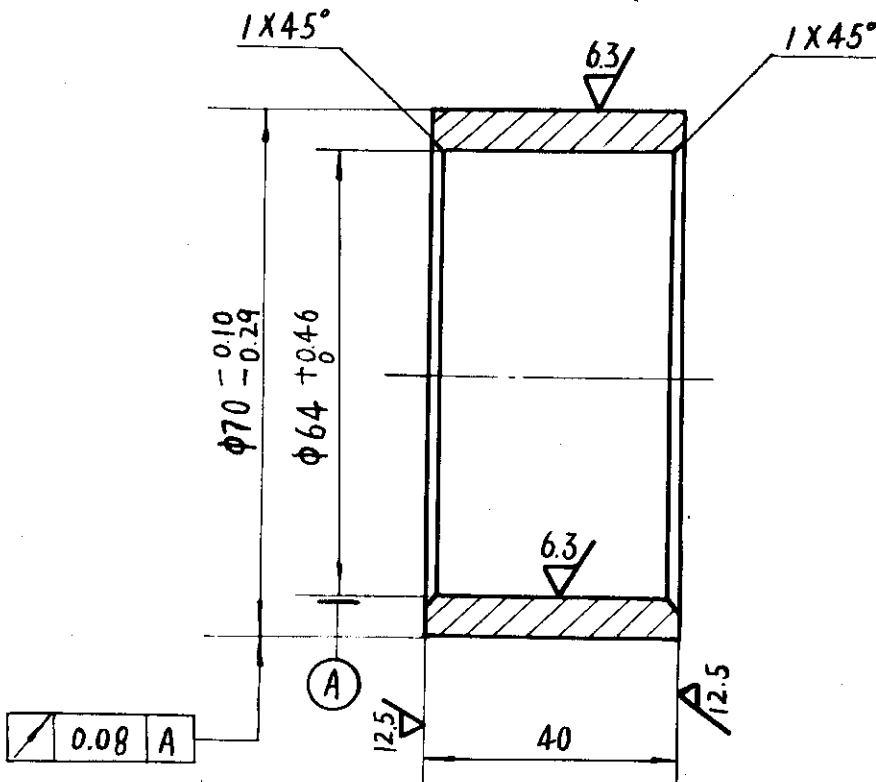
用件登记  
图  
校  
图总号  
总号  
字  
期

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	1		李长学	93.8
校对	1		李长学	93.8
主管设计	1		李长学	93.8
审核	1		李长学	93.8

轴	II06D616.3-4		
	图样标记	图号	比例
45	S	5-47	
	共 ( 张 ) 第 ( ) 张		
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

F082

其余  $\nabla_{25}$



图号  
校  
总号

F683

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		董相宜		83.8
校对		王今秋		
主管设计		王今秋		
审核		王今秋		93.8

间隔环

Q235-A

II06D616.3-5

图样标记	质量	比例
S	0.197	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所

序号	幅面	代号	张数	备注	序号	幅面	代号	张数	备注	
1	4	DTII06D616-TM	1		1	4	II06D614-1-2	1	借用件	
					2	3	II01D308-2	1	借用件	
2	2	DTII06D616	1		3	3	II01D308-2-1	1	借用件	
3	2	II06D616-1	1		4	4	II01D305-2-2	1	借用件	
4	4	II06D616-1-1	1		5	4	II05D310-2	1	借用件	
5	3	II06D616-1-2	1		6	4	II01D305-4	1	借用件	
6	3	II06D616-1-3	1		7	4	II05D314-2-1	1	借用件	
7	4	II06D616-2	1		8	4	II03D310-3-2	1	借用件	
8	2	II06D616-3	1		9	4	II03D310-4	1	借用件	
9	4	II06D616-3-1	1		10	4	II01D305-8	1	借用件	
10	3	II06D616-3-2	1		11	4	II01D305-8-1	1	借用件	
11	4	II06D616-3-3	1		12	4	II01D305-8-2	1	借用件	
12	3	II06D616-3-4	1		13	4	II04D614-2-1	1	借用件	
13	4	II06D616-3-5	1		14	4	IIH31-3	1	借用件	
					15	4	IIH31-5	1	借用件	
					16	4	II02D310-2	1	借用件	
计 13 张					计 16 张					

写

校

图样总号

图样总号

字

期

总张数:

DTII06D616-TM

绞车拉紧车

图样标记 共 1 页  
S 第 1 页

图样目录

机械电子工业部  
北京起重运输机械研究所

标记处数 更改文件号 签字 日期  
编制 Jmj 日期 93.8  
校对 邱桂良 日期