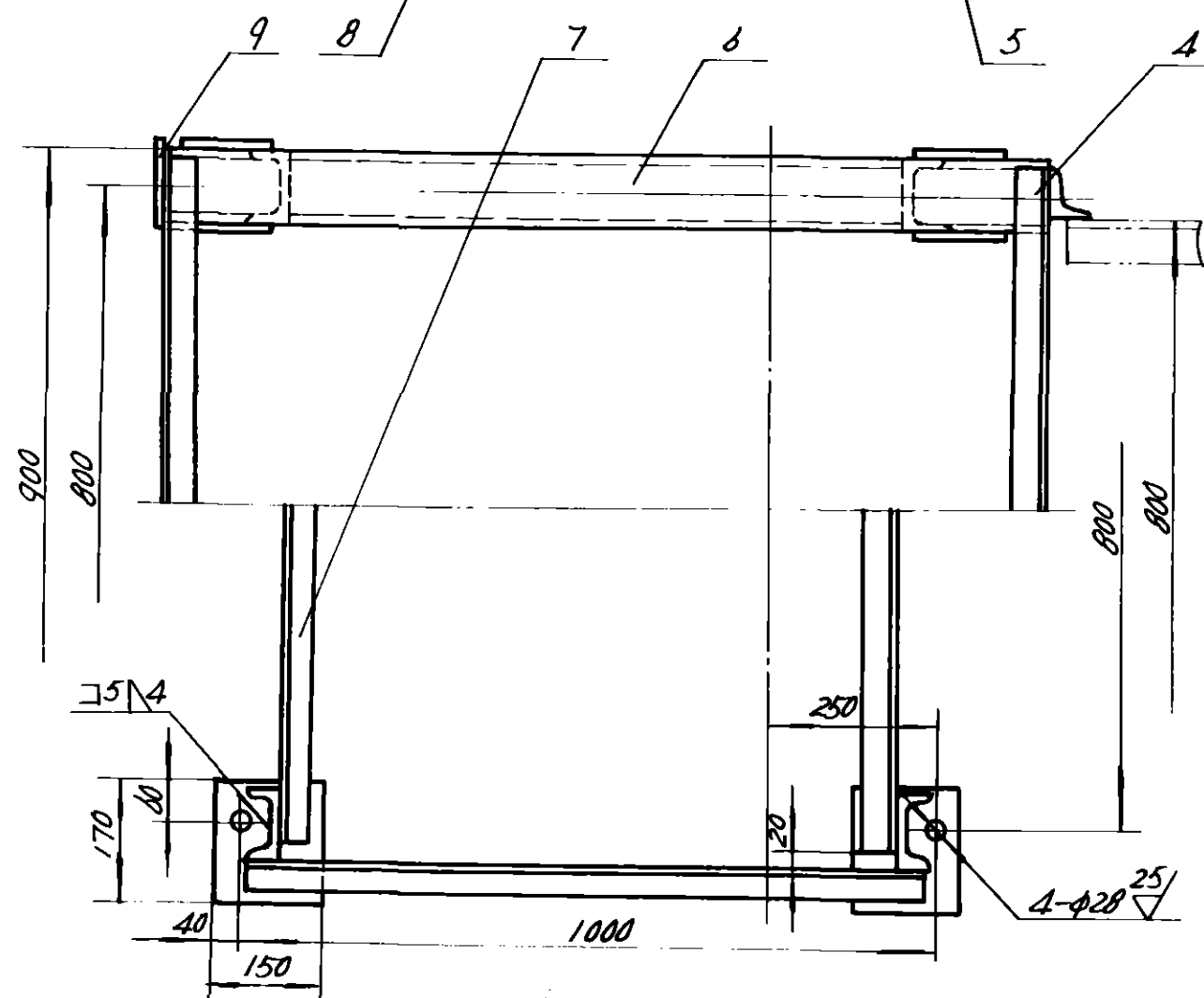
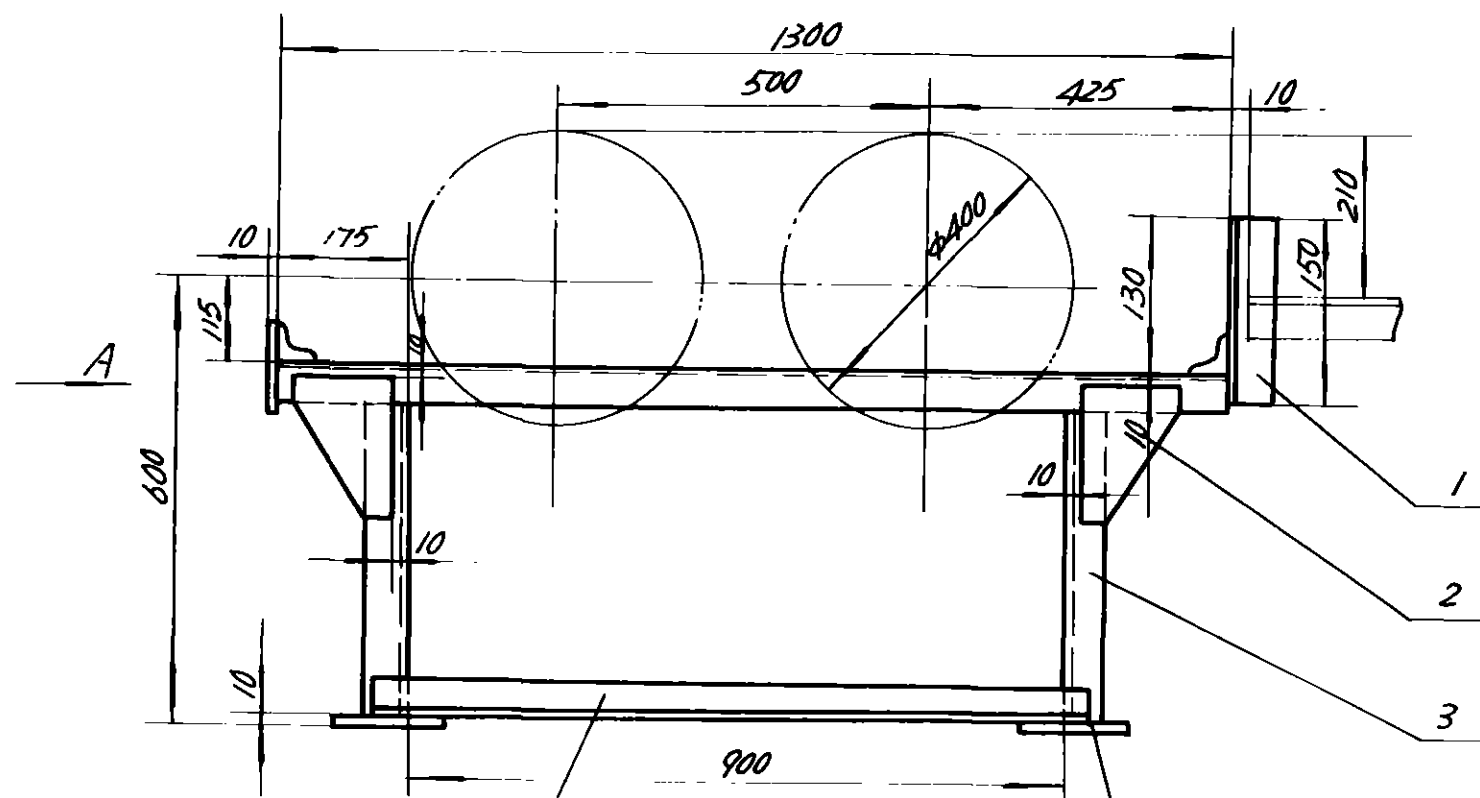
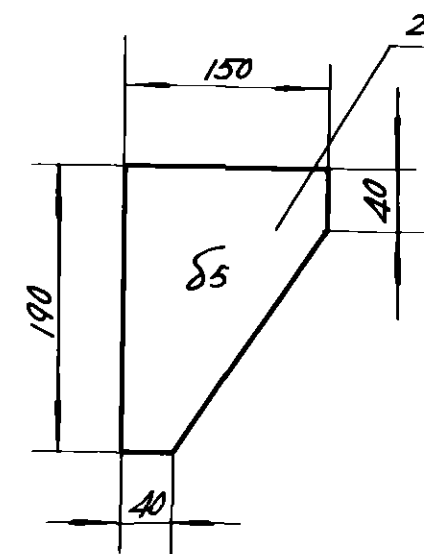
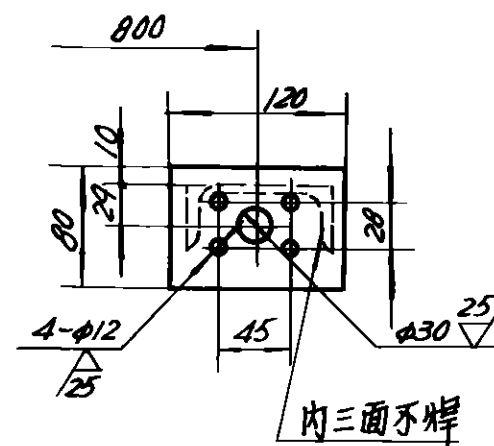




A 何



技术要求

其余焊缝为连续角焊,焊缝高度为被焊件最小厚度。
杆件搭接处周边焊三面。

86

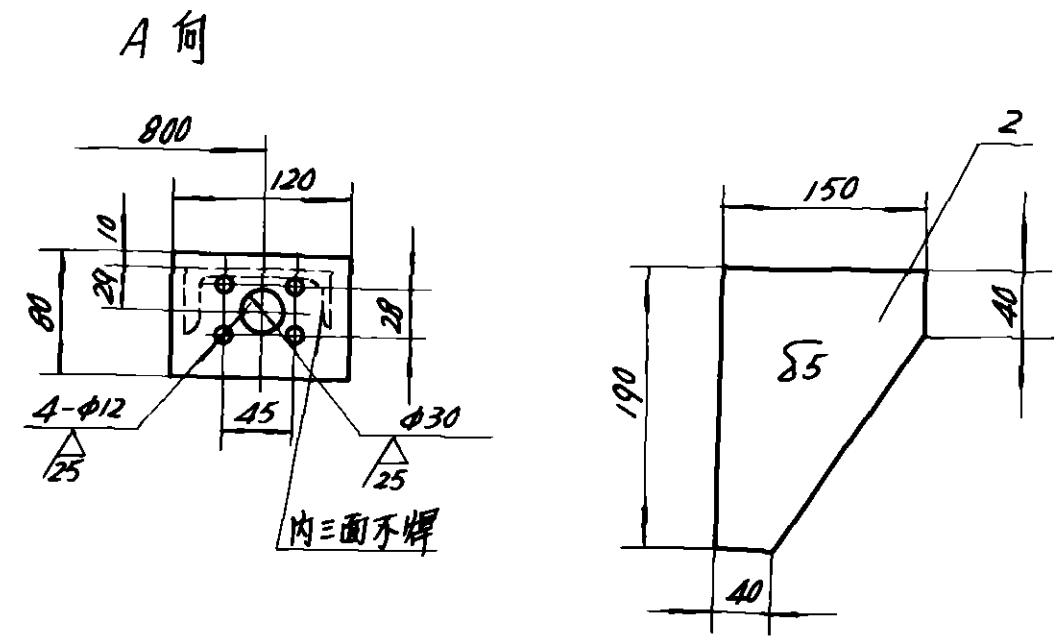
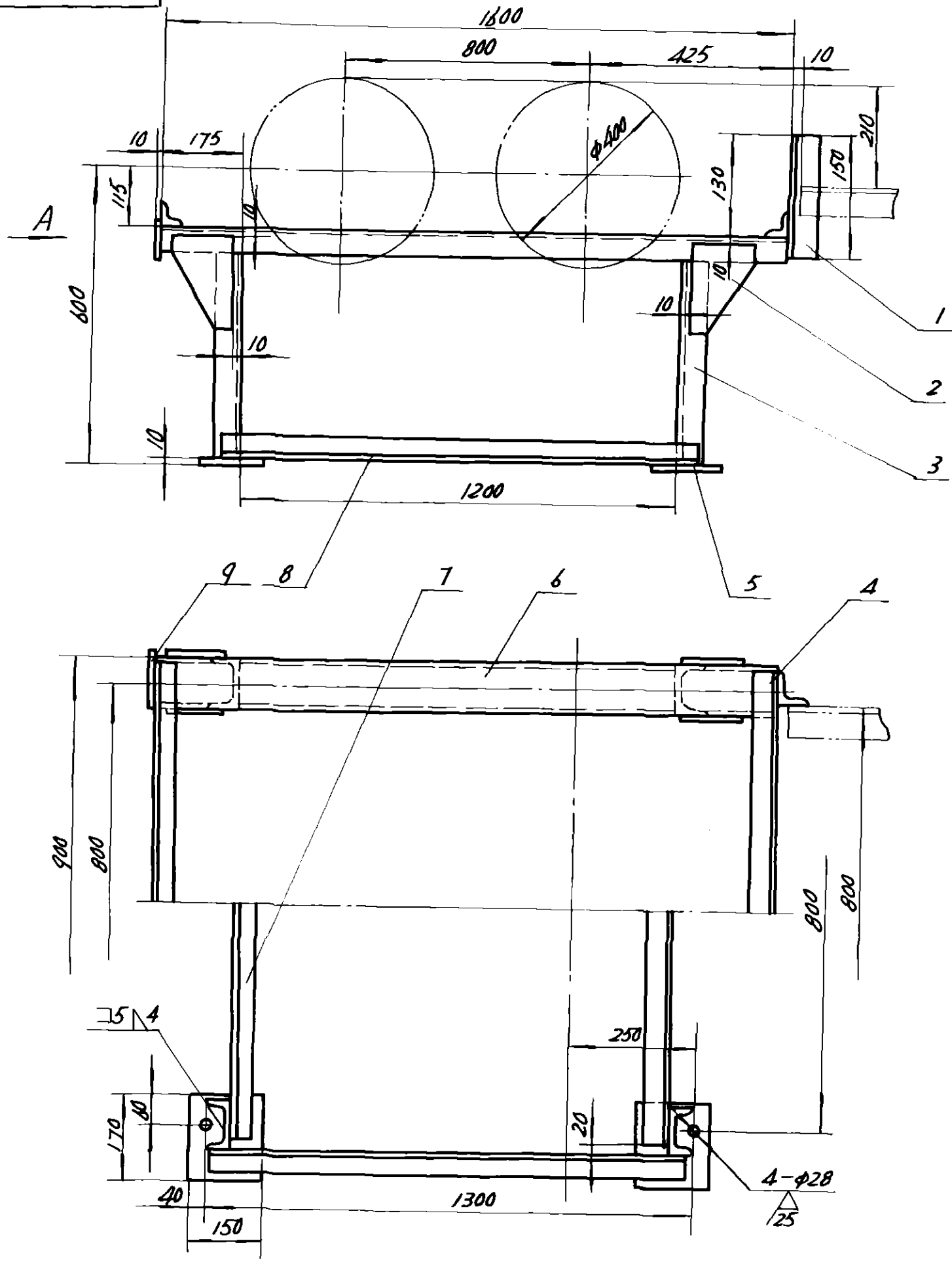
9		—10×80×120	2	A3	0.75	1.5	
8		└50×50×5—980	2	A3	3.70	7.4	
7		└50×50×5—860	2	A3	3.24	6.48	
6		└10—1300	2	A3	13.0	26.0	
5		—10×150×170	4	A3	2.0	8.0	
4		└63×63×6—880	2	A3	5.03	10.06	
3		└10—427	4	A3	4.27	17.08	
2		—5×150×190	8	A3	0.8	6.4	
1		└63×63×6—150	2	A3	0.86	1.72	
号 序	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重量(kg)	总 计	附 注

设计		校核		复核		标准检查	
文件号		签字		日期			
工艺会审		描图		描图		日期	
5040		S=500		$\alpha=0^\circ$		部件	

旧底图总号

底图总号

日期	签字
----	----



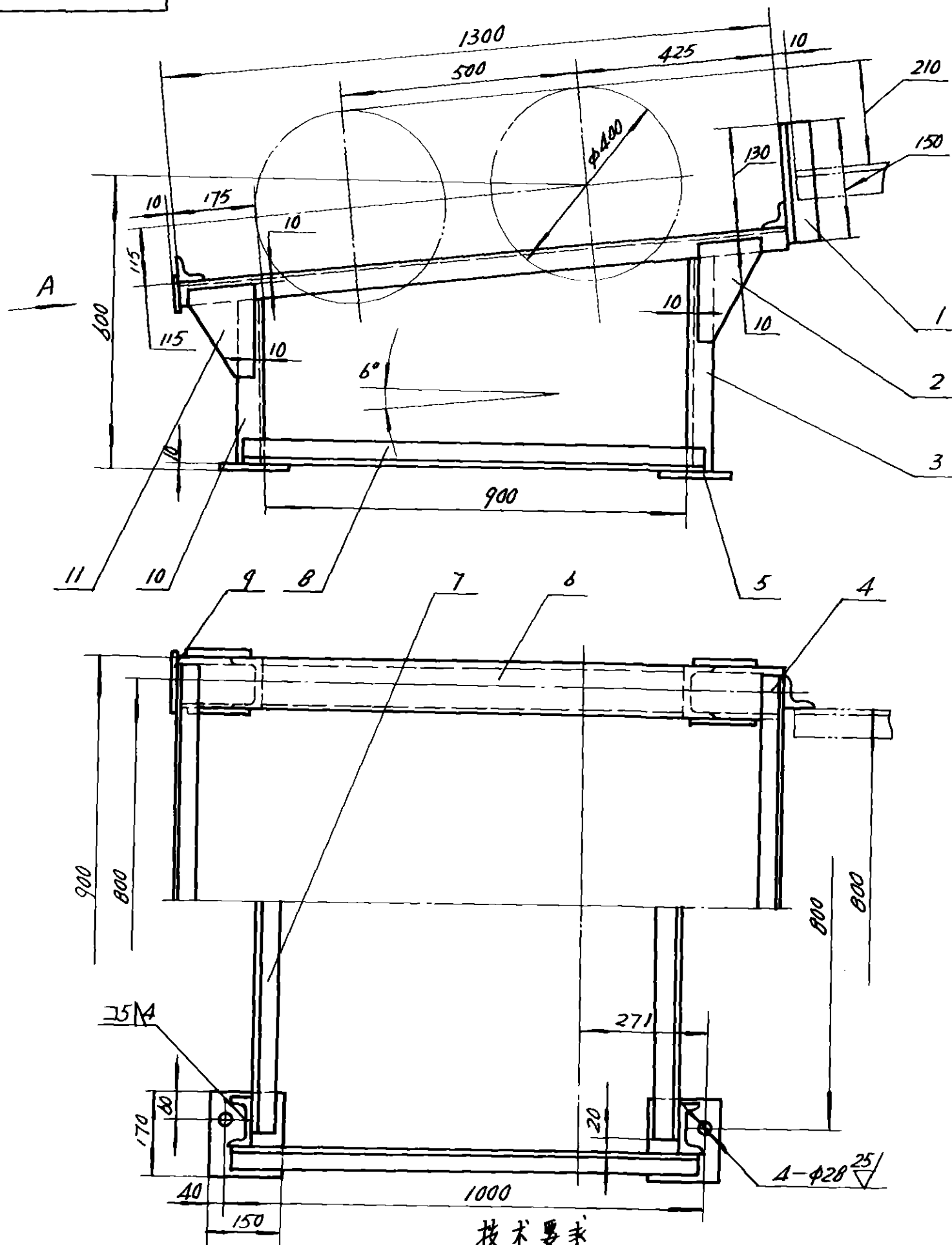
技术要求
其余焊缝为连续角焊,焊缝高度为被焊件最小厚度
杆件搭接处周边焊三面。

86

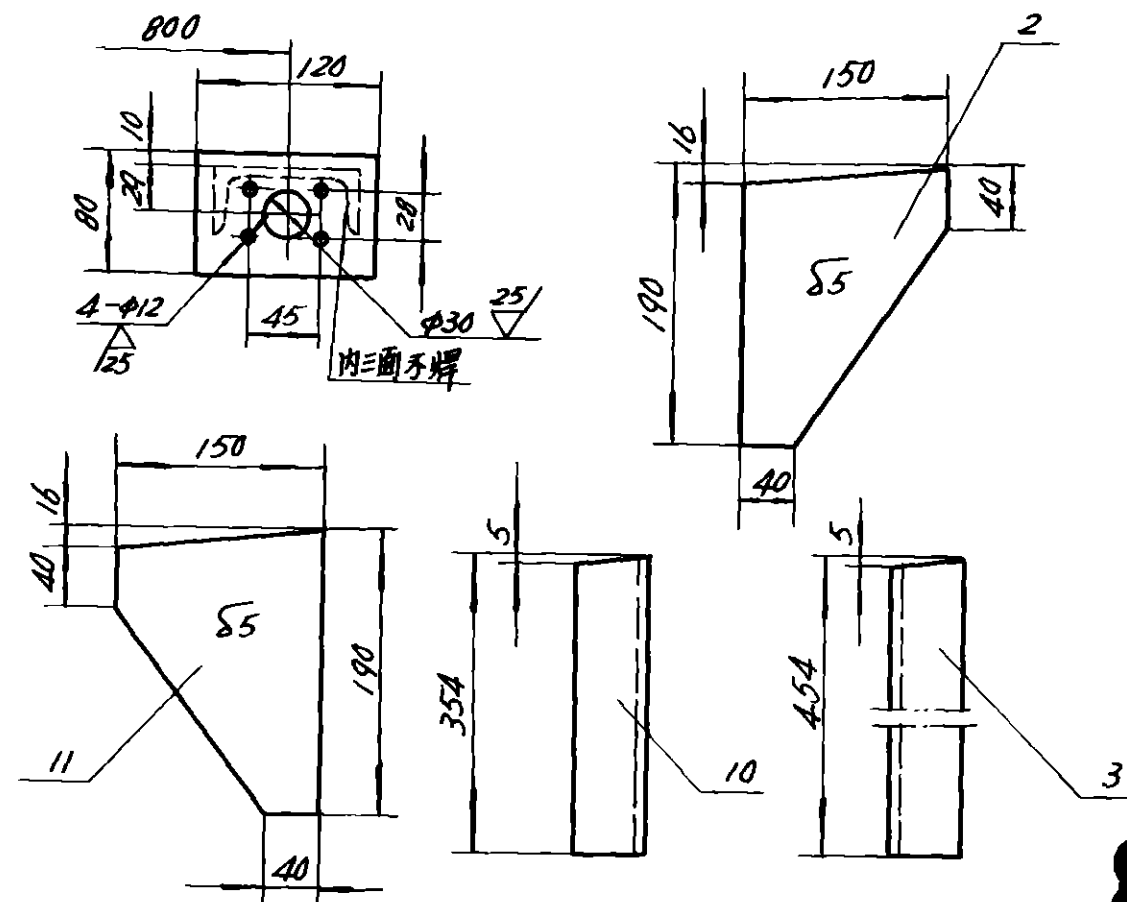
9		—10×80×120	2	A3	0.75	1.5	
8		—50×50×5 —1280	2	A3	4.83	9.66	
7		—50×50×5 —860	2	A3	3.24	6.48	
6		—10 —1600	2	A3	16.0	32.0	
5		—10×150×170	4	A3	2.0	8.0	
4		—63×63×6 —880	2	A3	5.03	10.06	
3		—10 —427	4	A3	4.27	17.08	
2		—5×150×190	8	A3	0.8	6.4	
1		—63×63×6 —150	2	A3	0.86	1.72	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量(kg)	总计重量(kg)	附注

螺旋拉紧装置 尾架				DT 152-202		
5040 S=800 α=0°				图样标记		
部件				重量 比例		
				93.3		
				共 张 第 J2B 张		
				上海起重运输机械厂 8		
标记处数	文件号	签字	日期			
设计	第一号	工艺会审	付林			
校对	李金梅	描图	周家			
复核	李金梅	描对	付林			
标准检查	付林	日期	86.10			

旧底图总号	
底图总号	
日期	签字



技术要求
其余焊缝为连续角焊焊缝高度为被焊件最小
厚度杆件搭接处周边焊三面。



86

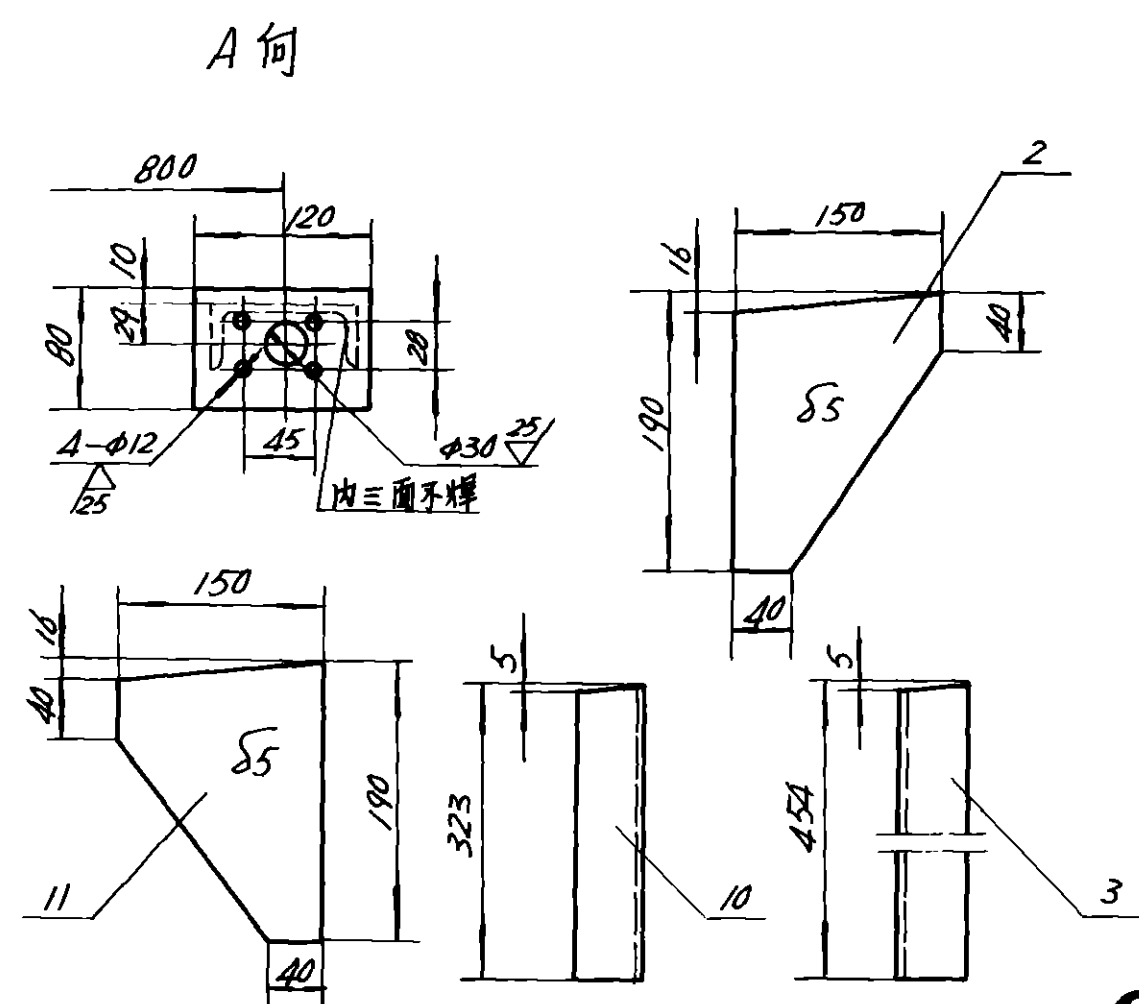
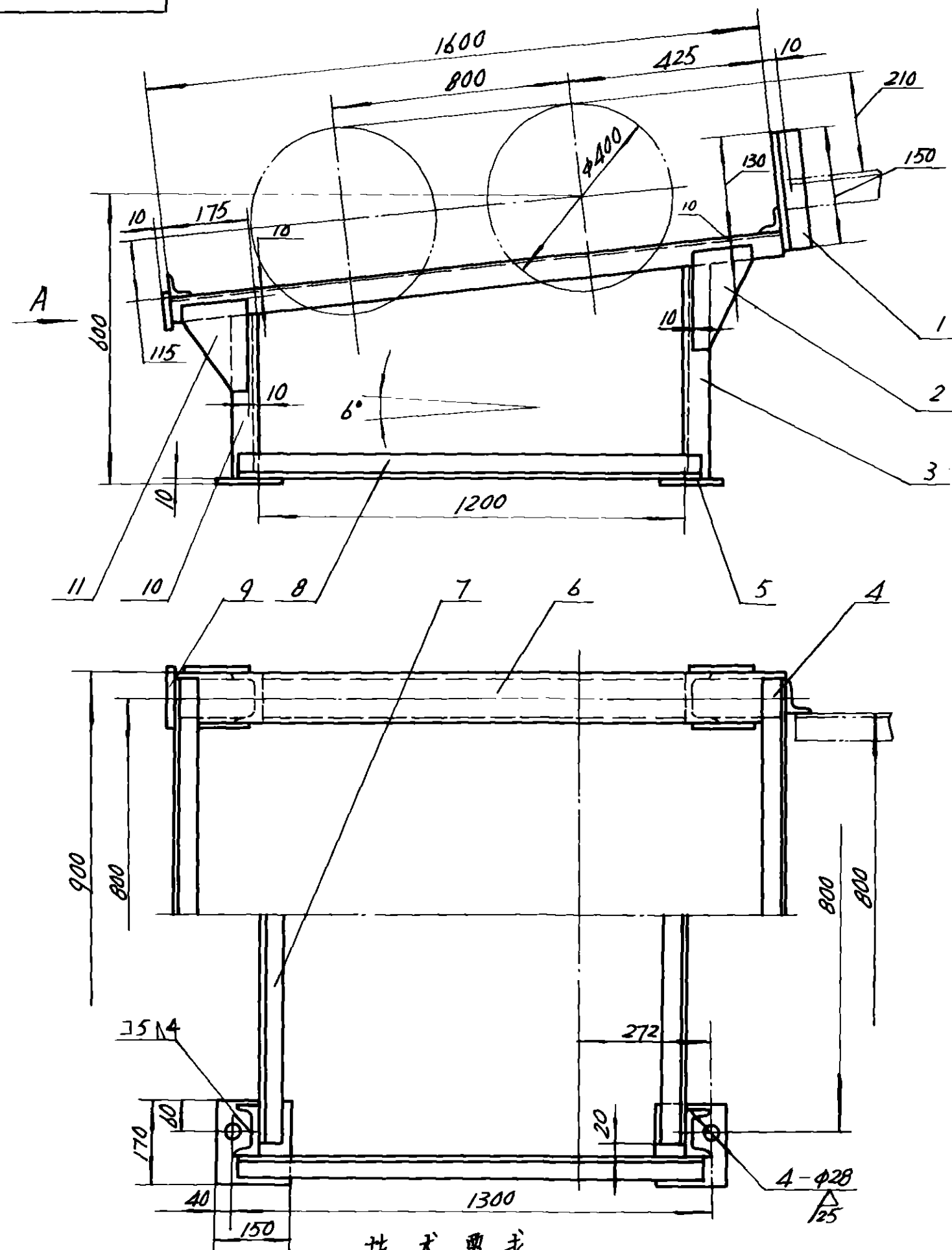
11		—5X150X190	4	A3	0.85	3.4	
10		[10 — 354	2	A3	3.54	7.08	
9		—10X80X120	2	A3	0.75	1.5	
8		[50X50X5 — 980	2	A3	3.70	7.4	
7		[50X50X5 — 860	2	A3	3.24	6.48	
6		[10 — 1300	2	A3	13.0	26.0	
5		—10X150X170	4	A3	2.0	8.0	
4		[63X63X6 — 880	2	A3	5.03	10.06	
3		[10 — 454	2	A3	4.54	9.08	
2		—5X150X190	4	A3	0.85	3.4	
1		[63X63X6 — 150	2	A3	0.86	1.72	
号 序	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重 量(Kg)	总 计 重 量(Kg)	附 注

标记处数	文件号	签字	日期	螺旋拉紧装置 尾架	DT 1J2-203
设计	工艺会审	日期	5.10	5040 S=500 α=6°	图样标记
校对	描图	日期	5.10	部件	重量
复核	描对	日期	5.10		比例
标准检查	日期	5.10			84.12
					共 张
					第 14 张
					上海起重运输机械厂 14

旧底图总号

底图总号

日期 签字



86

11		—5x150x190	4	A3	0.85	3.40	
10		[10 —323	2	A3	3.23	6.46	
9		—10x80x120	2	A3	0.75	1.5	
8		[50x50x5 —1280	2	A3	4.83	9.66	
7		[50x50x5 —880	2	A3	3.24	6.48	
6		[10 —1600	2	A3	16	32	
5		—10x150x170	4	A3	2.0	8.0	
4		[63x63x6 —880	2	A3	5.03	10.06	
3		[10 —454	2	A3	4.54	9.08	
2		—5x150x190	4	A3	0.85	3.4	
1		[63x63x6 —150	2	A3	0.86	1.72	
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重量(kg)	总 计	附 注

标记处数	文件号	签字	日期
设计	第一版	工艺会审	1986.10
校对	李佩芳	描图	
复核	李金明	描对	
标准检查	米托	日期	86.10

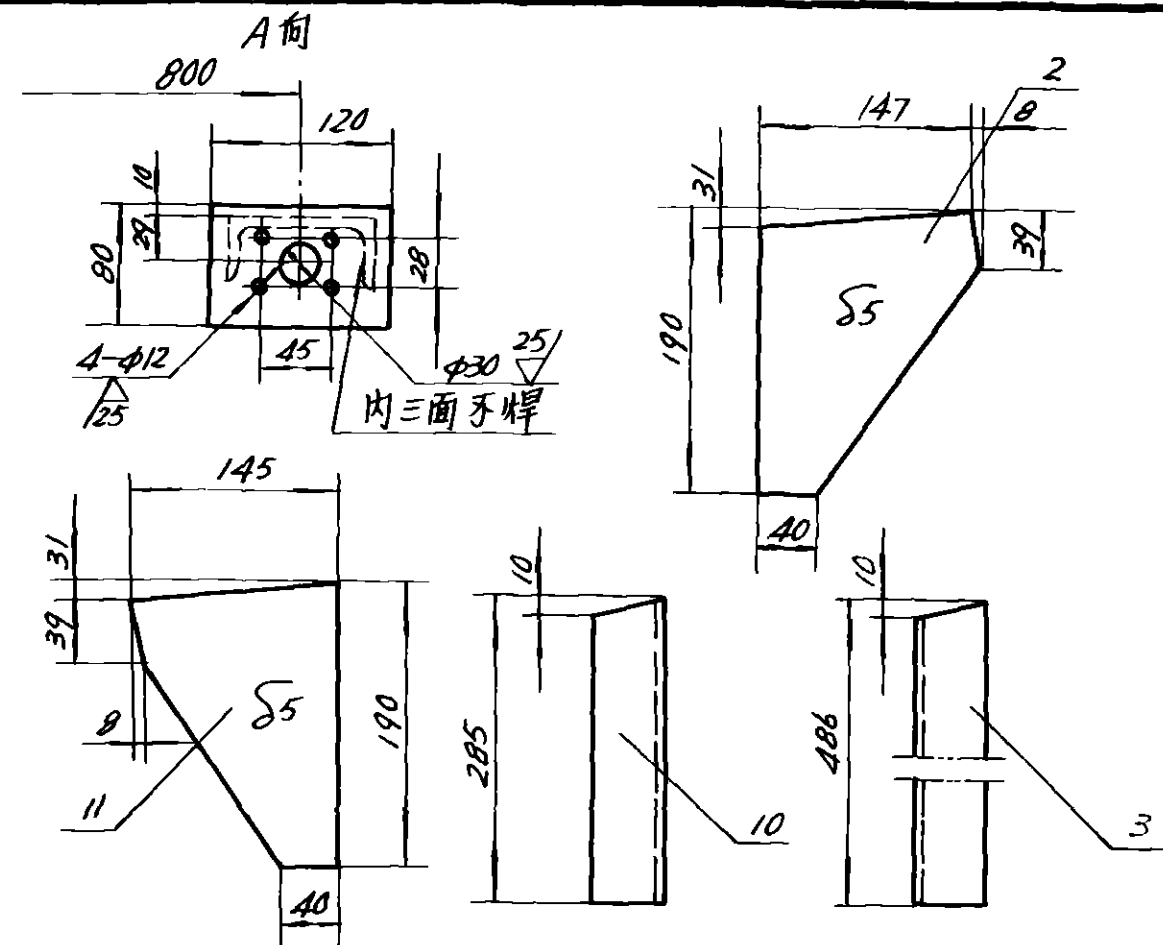
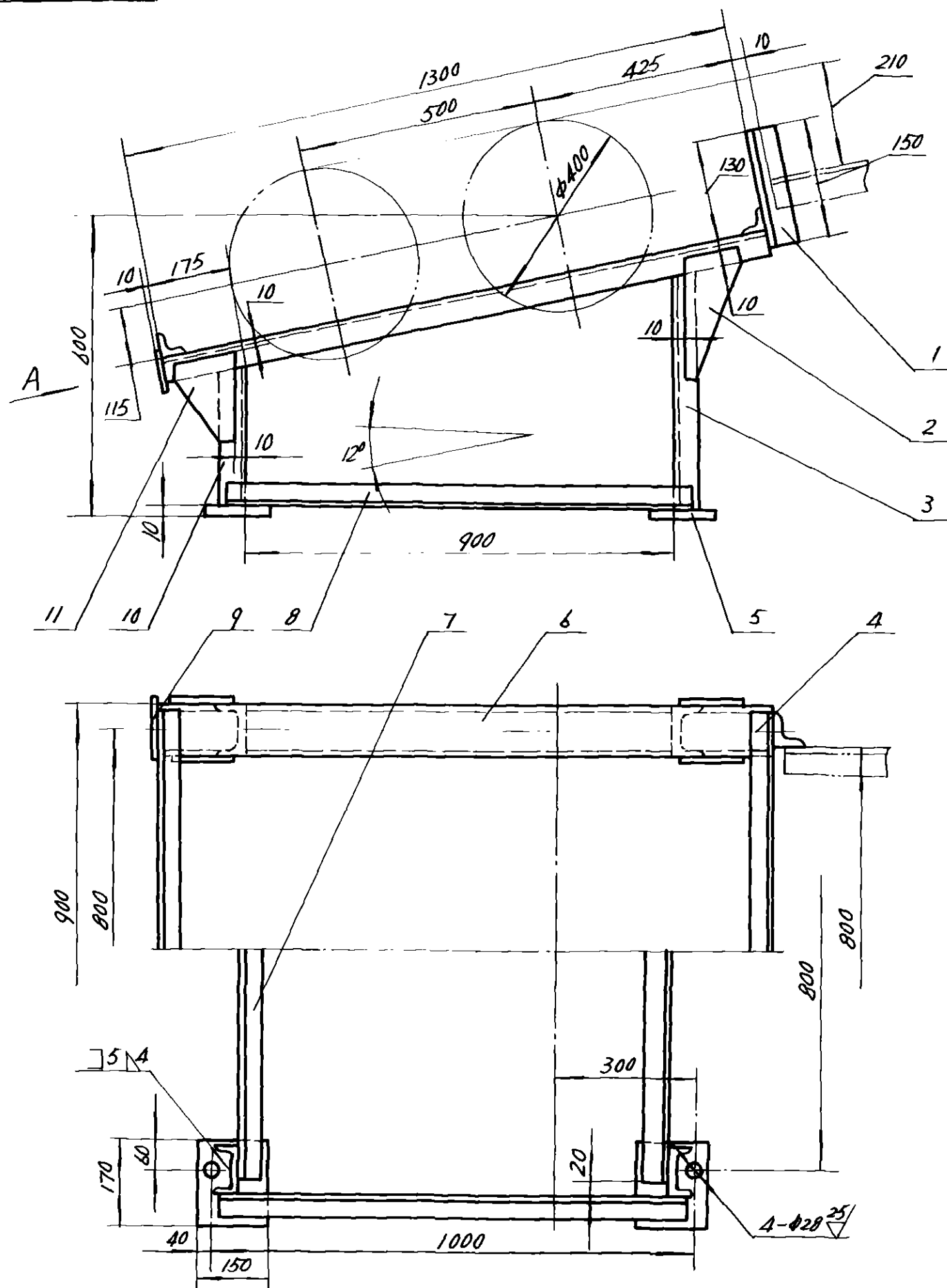
螺旋拉紧装置
尾架
5040 S=800 α=6°
部件

DT 152-204		
图样标记	重量	比例
	91.76	
共 张	第 20 张	
上海起重运输机械厂 20		

技术要求

其余焊接为连续角焊。杆件搭接处周边焊三面。焊缝高度为被焊件最小厚度。

旧底图总号
底图总号
日期 签字



技术要求

其余焊接为连续角焊焊缝高度为被焊件最小厚度
杆件搭接处周边焊三面。

86

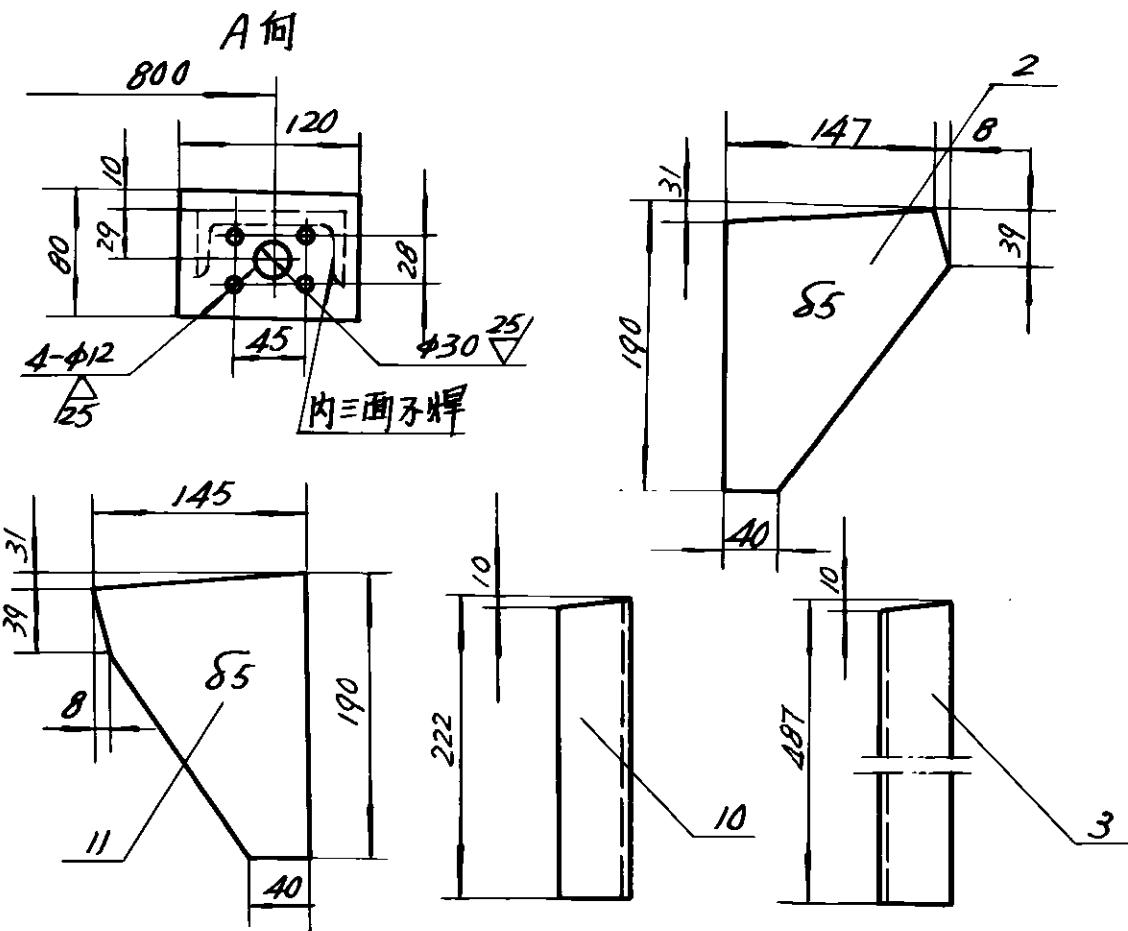
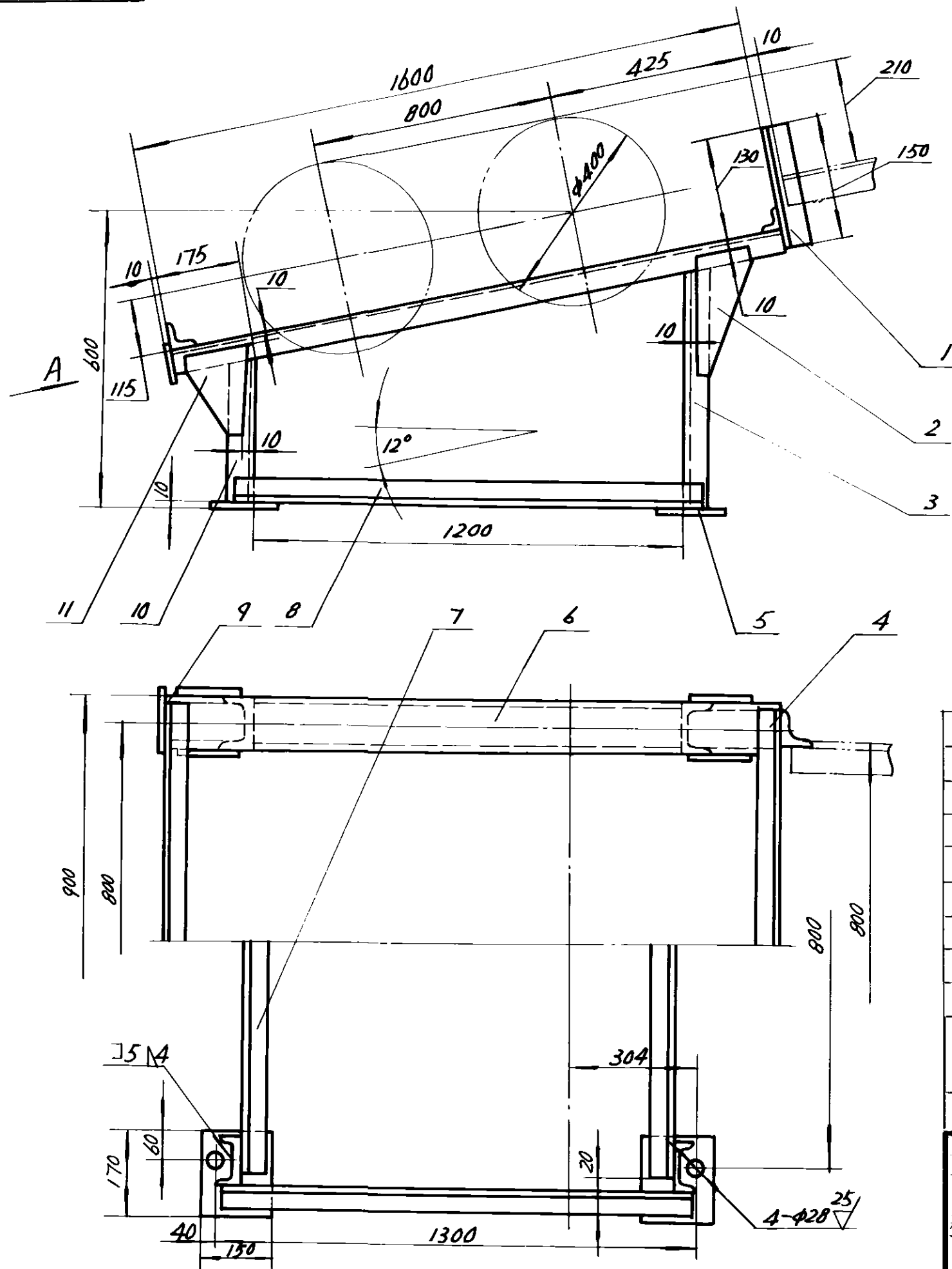
11		—5×145×190	4	A3	0.8	3.2	
10		[10—285	2	A3	2.85	5.7	
9		—10×80×120	2	A3	0.75	1.5	
8		[50×50×5—980	2	A3	3.69	7.38	
7		[50×50×5—860	2	A3	3.24	6.48	
6		[10—1300	2	A3	13.0	26.0	
5		—10×150×170	4	A3	2.0	8.0	
4		[63×63×6—880	2	A3	50.3	10.06	
3		[10—486	2	A3	4.86	9.72	
2		—5×155×190	4	A3	0.85	3.4	
1		[63×63×6—150	2	A3	0.86	1.72	
号序	代号	名称	数量	材料	单件重量(Kg)	总计重量(Kg)	附注

标记处数	文件号	签字	日期	螺旋拉紧装置 尾架	DT 132-205
设计	第一	工艺会审	日期	5040 5=500 α=12°	图样标记
校对	王义林	描图	日期	部件	重量
复核	李金海	描对	日期		比例
标准检查	张中	日期	86.10		83.2
					共 张
					第 26 张
					上海起重运输机械厂 26

旧底图总号

底图总号

日期 签字



技术要求

其余焊接为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度。
杆件搭接处周边焊三面。

86

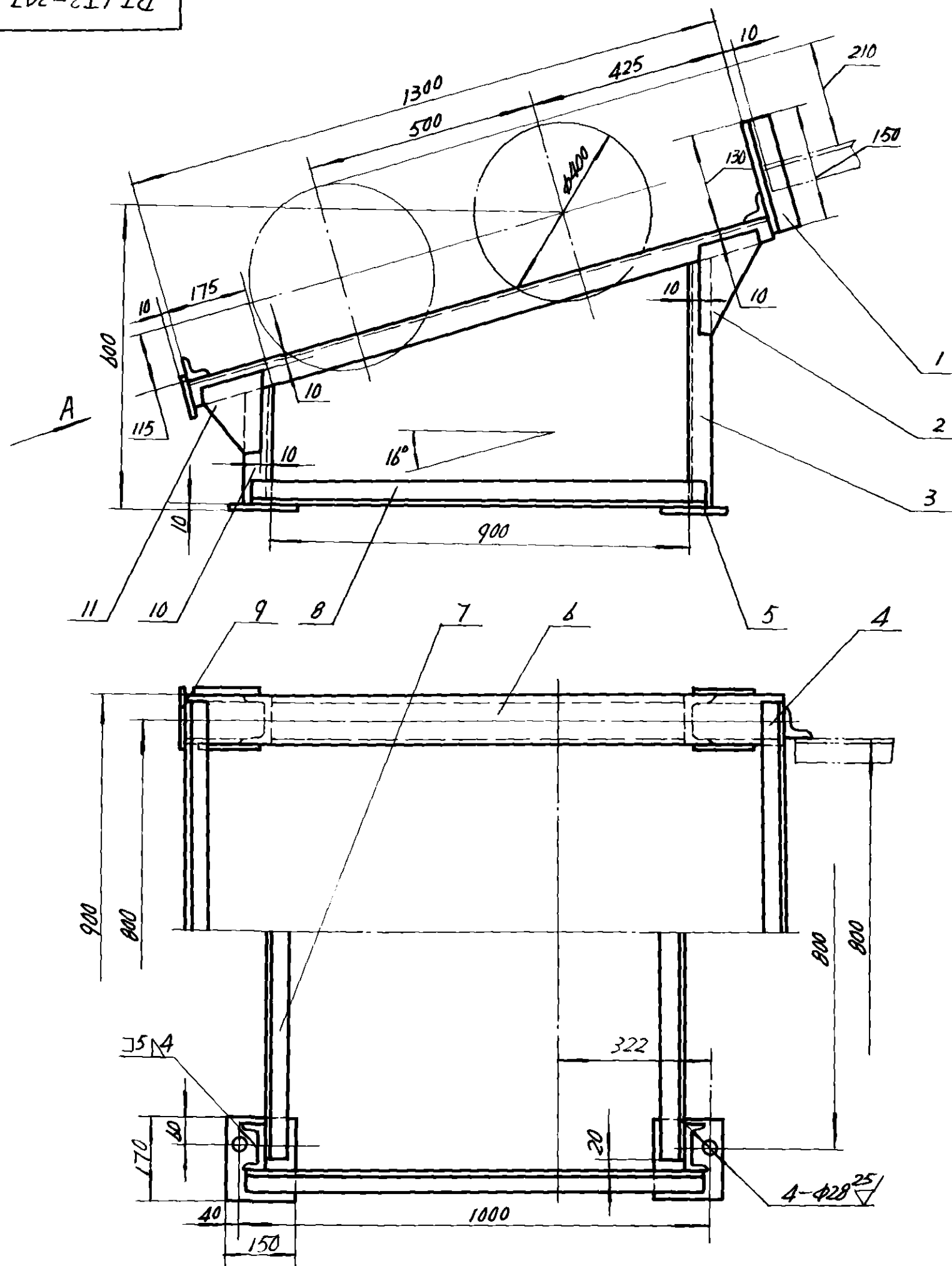
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量 (kg)	总计重量 (kg)	附注
11		—5×145×190	4	A3	0.8	3.2	
10		[10—222	2	A3	2.22	4.44	
9		—10×80×120	2	A3	0.75	1.5	
8		[50×50×5—1280	2	A3	4.83	9.66	
7		[50×50×5—860	2	A3	3.24	6.48	
6		[10—1600	2	A3	16.0	32.0	
5		—10×150×170	4	A3	2.0	8.0	
4		[63×63×6—880	2	A3	5.03	10.06	
3		[10—487	2	A3	4.86	9.72	
2		—5×155×190	4	A3	0.85	3.4	
1		[63×63×6—150	2	A3	0.86	1.72	

标记处数	文件号	签字	日期	螺旋拉紧装置 尾架		DT1J2-206	
设计	黄一军	工艺会审	日期	5040 S=800 α=12°		图样标记	重量
校对	黄一军	描图	日期	部件		共 张	第 J ₂ 32 张
复核	黄一军	描对	日期			上海起重运输机械厂 32	
标准检查	洪中	日期	86.10				

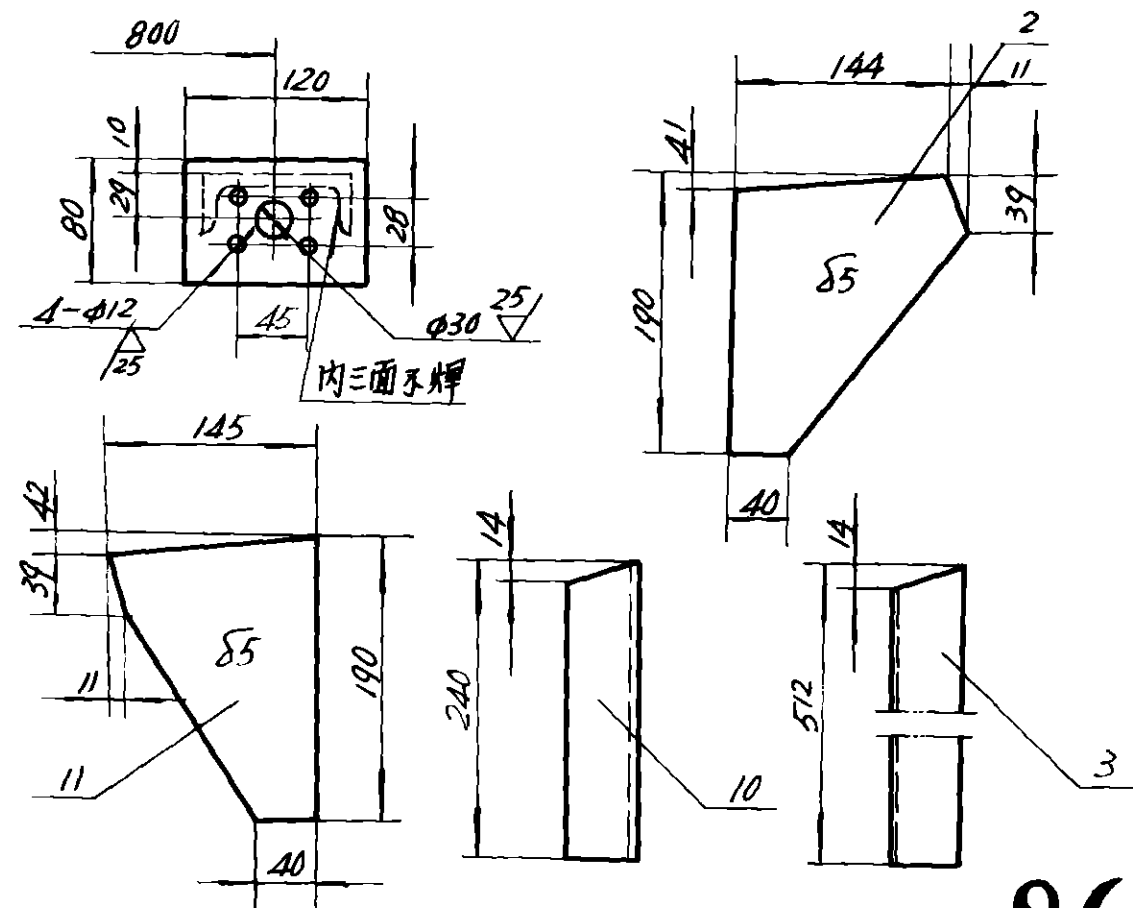
旧底图总号

底图总号

日期 签字



A 向



技术要求

其余焊接为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度, 杆件搭接处周边焊三面。

86

11		—5x145x190	4	A3	0.78	3.12	
10		[10 — 240	2	A3	2.4	4.8	
9		—10x80x120	2	A3	0.75	1.5	
8		[50x50x5 — 980	2	A3	3.69	7.38	
7		[50x50x5 — 860	2	A3	3.24	6.48	
6		[10 — 1300	2	A3	13.0	26.0	
5		—10x150x170	4	A3	2.0	8.0	
4		[63x63x6 — 880	2	A3	5.03	10.06	
3		[10 — 512	2	A3	5.12	10.24	
2		—5x155x190	4	A3	0.68	2.72	
1		[63x63x6 — 150	2	A3	0.86	1.72	
号序	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重量 (kg)	总 计	附 注

螺栓拉紧装置尾架

5040

S=500 α=16°

部件

DT 152-207

图样标记 重量 比例

81.72

共 张 第 238 张

上海起重运输机械厂 30

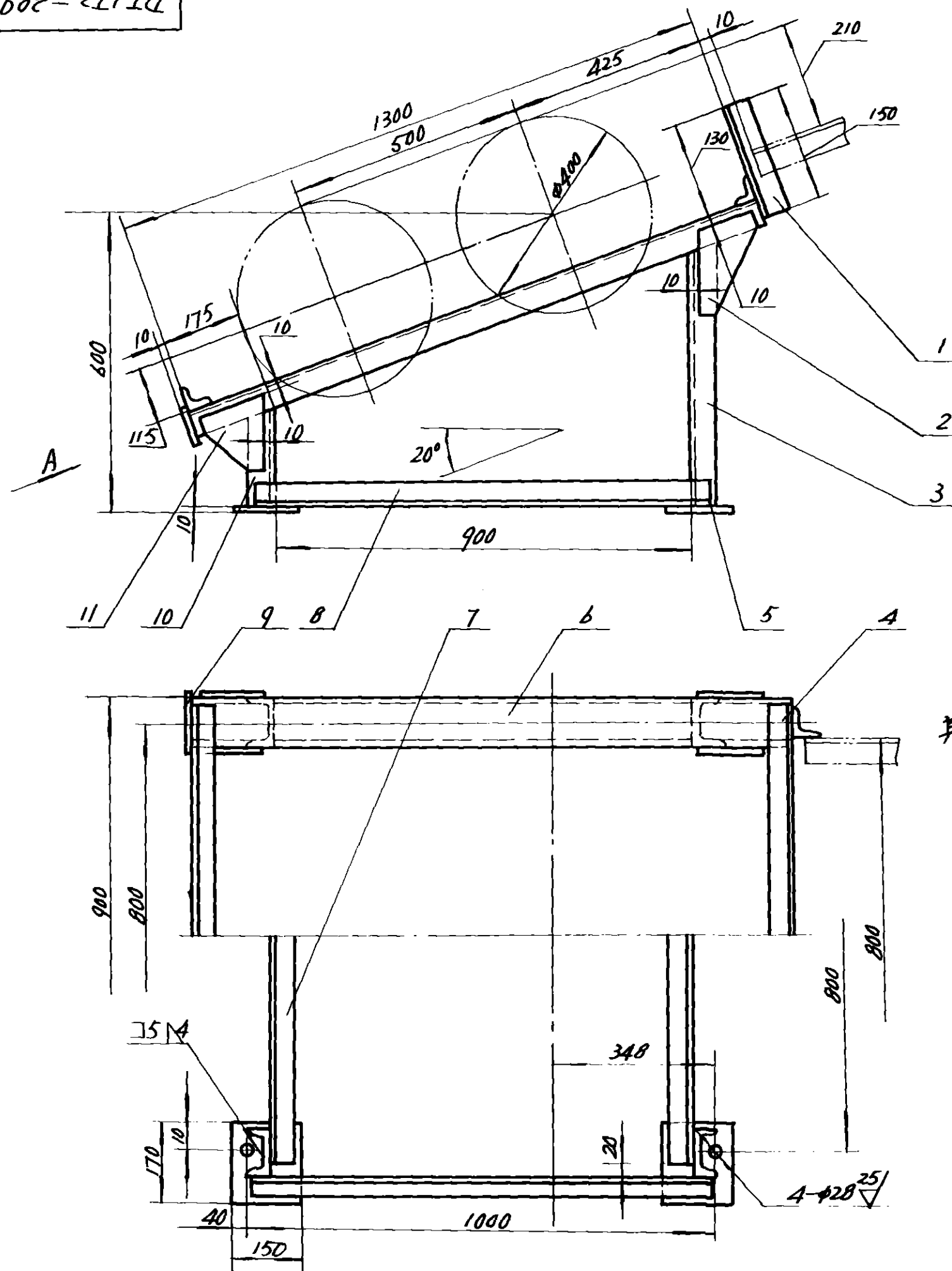
标记处数	文件号	签字	日期
设计	第一设计	工艺会审	1/10
校对	第二设计	描图	1/10
复核	第三设计	描对	1/10
标准检查	第四设计	日期	8.10

旧底图总号

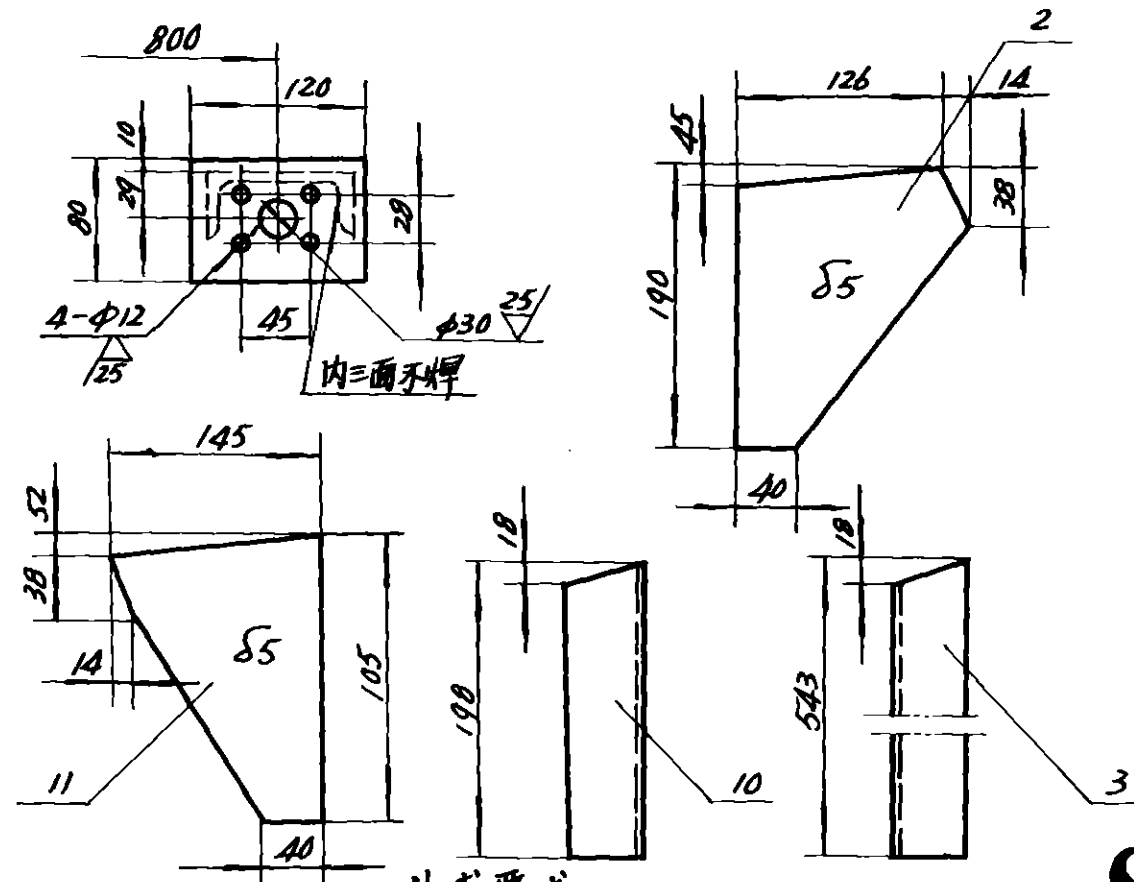
底图总号

日期 签字

602-2211Q



A 向



技术要求:

其余焊接为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度. 杆件搭接处周边焊三面.

86

11		— 5x145x165	4	A3	0.65	2.60	
10		□ 10 — 198	2	A3	1.98	3.96	
9		— 10x80x120	2	A3	0.75	1.5	
8		└ 50x50x5 — 980	2	A3	3.69	7.38	
7		└ 50x50x5 — 860	2	A3	3.24	6.48	
6		□ 10 — 1300	2	A3	13.0	26.0	
5		— 10x150x170	4	A3	2.0	8.0	
4		└ 63x63x6 — 880	2	A3	5.03	10.06	
3		□ 10 — 543	2	A3	5.43	10.86	
2		— 5x140x190	4	A3	0.70	2.8	
1		└ 63x63x6 — 150	2	A3	0.86	1.72	
号 序	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重 量 (kg)	总 计	附 注

螺旋拉紧装置尾架

5040

S=500 α=20°

部件

DT 152-209

图样标记 重量 比例

21.36

共 张 第 44 张

上海起重运输机械厂 44

标记处数	文件号	签字	日期
设计	李加英	工艺会审	1986.10
校对	李加英	描图	
复核	李加英	描对	
标准检查	李加英	日期	86.10

旧底图总号

底图总号

日期 签字

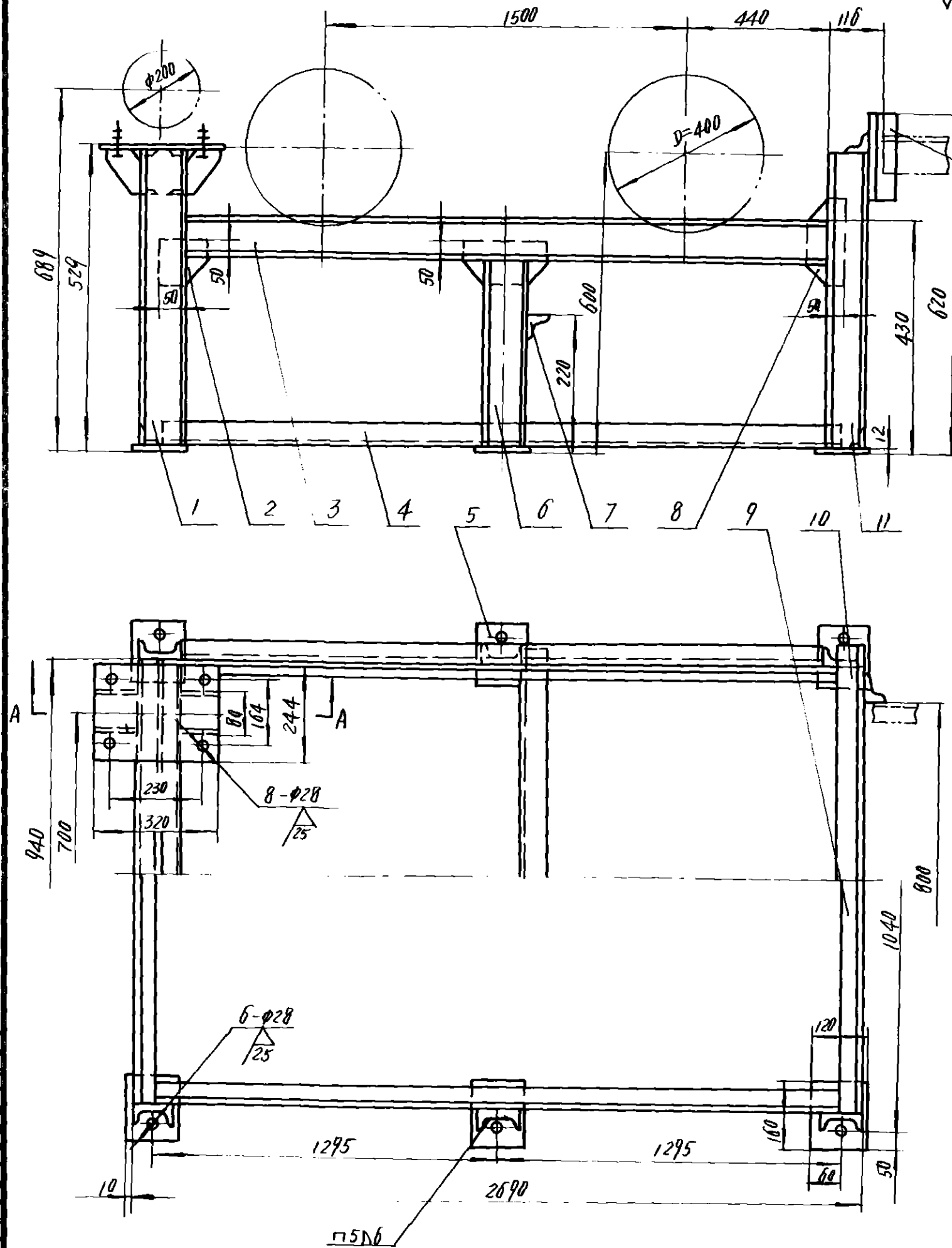
技术要求

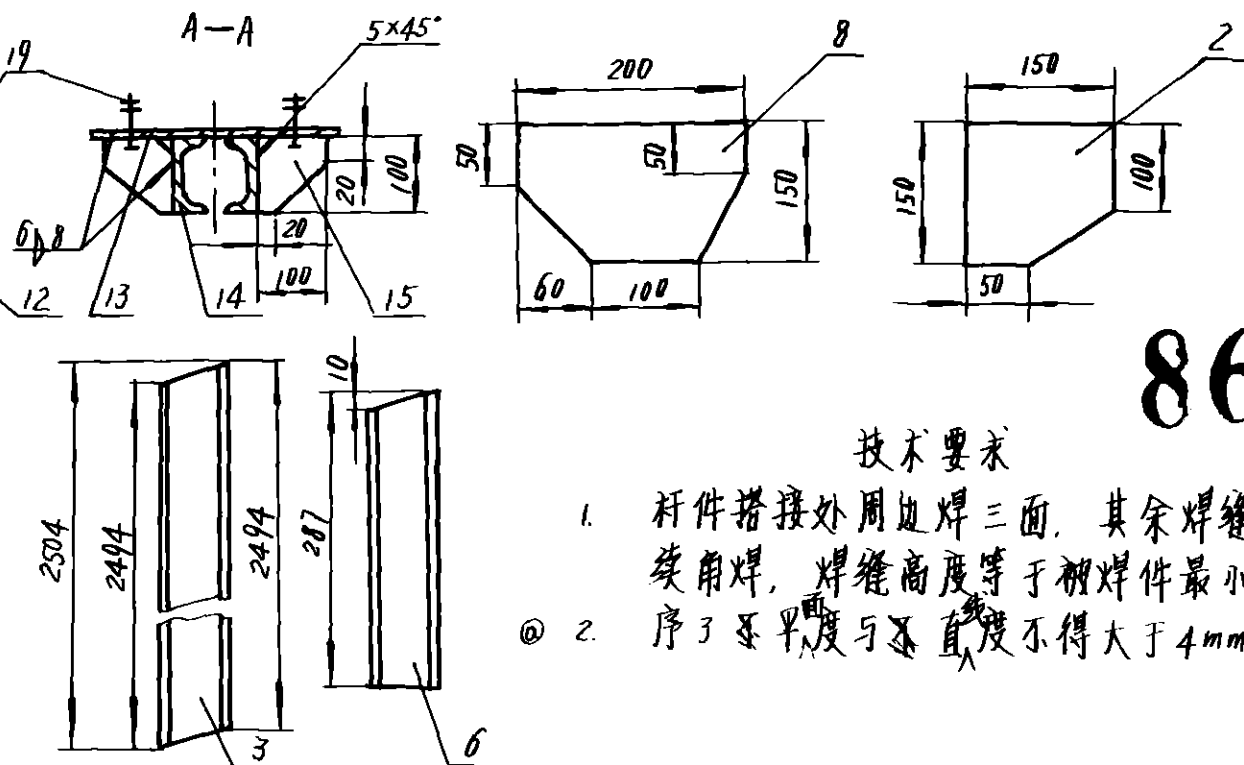
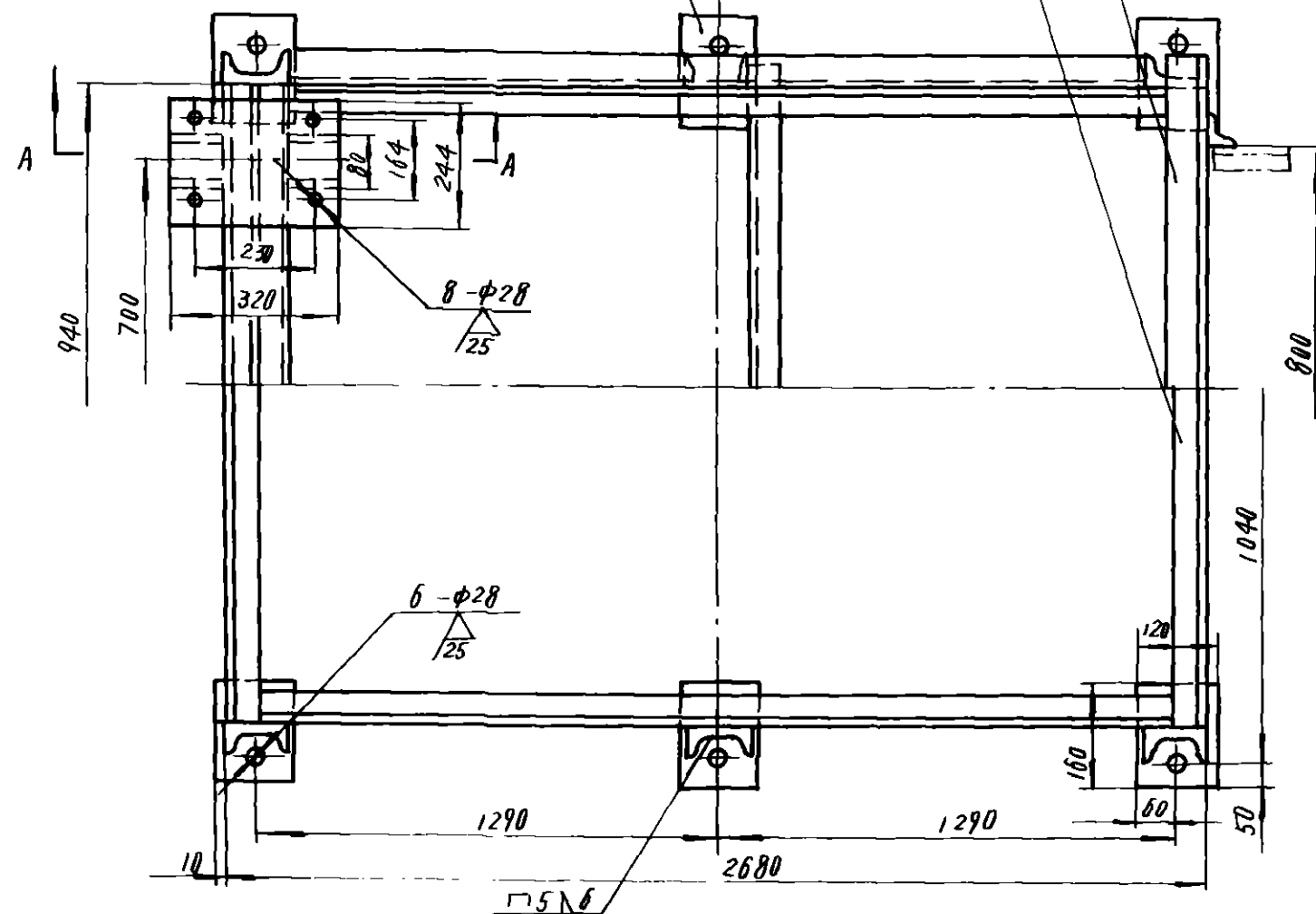
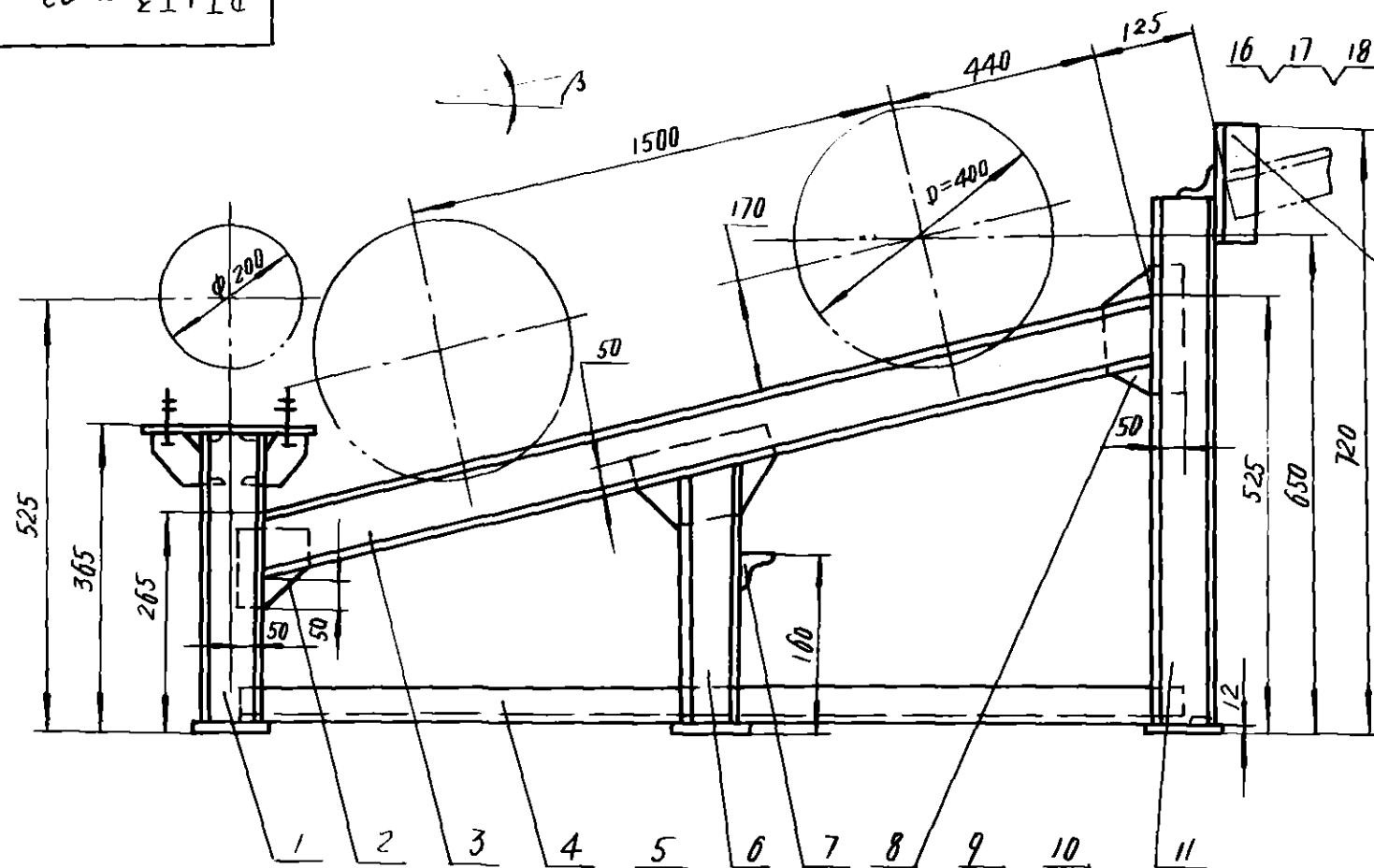
- ① 2 杆件搭接处周边焊三面，其余焊缝为连续角焊，焊缝高度等于被焊件最小厚度。

86

19	G893-76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	G897-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	G852-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	G830-76	螺栓	M24×60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86		8	A3	0.32	2.56	
14		[10-940		2	A3	9.40	18.80	
13		-12×244×320		2	A3	7.35	147	
12		L75×75×6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[10-520		2	A3	5.20	10.40	
10		L63×63×6-1036		1	A3	5.93	5.93	
9		L50×50×5-940		2	A3	3.54	7.08	
8		-86		4	A3	1.17	4.68	
7		L50×50×5-1010		1	A3	3.82	3.82	
6		[10-318		2	A3	3.18	6.36	
5		-12×120×160		6	A3	1.81	10.86	
4		L50×50×5-2590		2	A3	9.75	19.50	
3		[10-2490		2	A3	24.90	49.80	
2		-86		2	A3	0.82	1.64	
1		[10-505		2	A3	5.05	10.1	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量 (kg)	总计	附注	

						5040		DTJ3 - 21	
②		1		17210-9-20		史群娟		87.10.24	
标记		外数		文件号		签字		日期	
设计		贺一萍		工艺会审		17210			
校对		黄玉林		描图		17210			
复核		李金鹏		描对		17210			
标准检查		洪托		日期		86.10			
						车式拉紧尾架			
						$\beta=0^\circ$			
						部 件			
				图 样 标 记		重 量		比 例	
						172			
				共 张		第 J33 张			
						上海起重运输机械厂 52			





86

技术要求

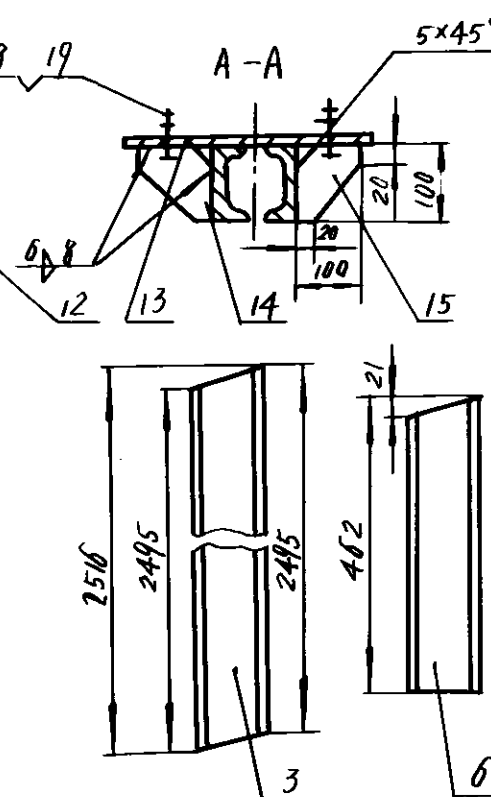
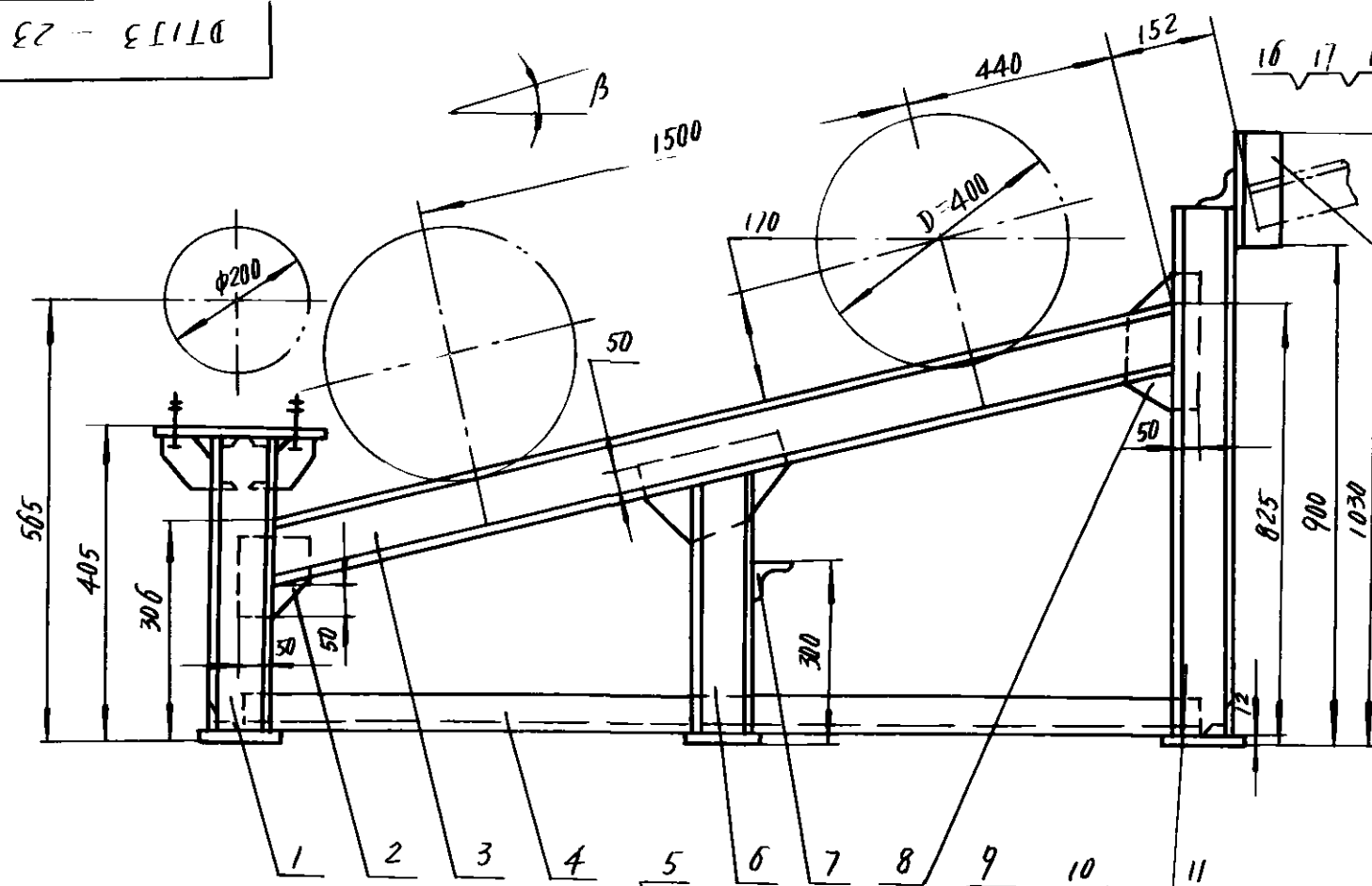
- 杆件搭接处周边焊三面，其余焊缝为连续角焊，焊缝高度等于被焊件最小厚度。
- ② 序了平度与直度不得大于4mm。

19	GB93-76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	GB97-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	GB52-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30-76	螺栓	M24×60	8	A3	0.3	2.4	
15		-56		8	A3	0.32	2.56	
14		[10-940		2	A3	9.4	18.8	
13		-12×244×320		2	A3	7.35	147	
12		L75×75×6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[10-608		2	A3	6.08	12.2	
10		L63×63×6-1036		1	A3	5.93	5.93	
9		L50×50×5-940		2	A3	3.54	7.08	
8		-56		4	A3	1.17	4.68	
7		L50×50×5-1010		1	A3	3.82	3.82	
6		[10-287		2	A3	2.87	5.74	对称各一件
5		-12×120×160		6	A3	1.81	10.86	
4		L50×50×5-2580		2	A3	9.73	19.46	
3		[10-2504		2	A3	25	50	对称各一件
2		-56		2	A3	0.92	1.84	
1		[10-341		2	A3	3.41	6.82	
号 序	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重量 (kg)	总 计	附 注	

5040	DT1J3-22
车式拉紧尾架	图样标记
0° < β ≤ 6°	重量
部件	比例
170	共 张
第 13 17 张	上海起重运输机械厂 66

旧底图总号
底图总号
日期 签字

设计 校核 审核 标准检查
工艺会审 描图 描对
日期 86.10



86

技术要求

- 杆件搭接外周边焊三面，其余焊缝为连续角焊，焊缝高度等于被焊件最小厚度。
- 序3 度与度不得大于4mm。

19	GB93-76	垫圈	24	8	65Mn	0.028	0.208	
18	GB97-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	GB52-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30-76	螺栓	M24x60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86		8	A3	0.32	2.56	
14		[10-940		2	A3	9.4	18.8	
13		-12x244x320		2	A3	7.35	14.7	
12		[75x75x6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[10-918		2	A3	9.18	18.36	
10		L63x63x6-1036		1	A3	5.93	5.93	
9		L50x50x5-940		2	A3	3.54	7.08	
8		-86		4	A3	1.18	4.72	
7		L50x50x5-1010		1	A3	3.82	3.82	
6		[10-462		2	A3	4.62	9.24	对称各一件
5		-12x120x160		6	A3	1.81	10.86	
4		L50x50x5-2540		2	A3	9.57	19.14	
3		[10-2516		2	A3	25.1	50.2	对称各一件
2		-86		2	A3	0.92	1.84	
1		[10-381		2	A3	3.8	7.6	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量(Kg)	总计重量(Kg)	附注	

旧底图总号

底图总号

日期 签字

① 18/10/10-9-20 8:28:46 8/10/24

标记处数 文件号 签字 日期

设计 审核 工艺会审 审核

校对 描图 描对

复核 标准检查

日期 8.10

5040

车式拉紧尾架

$6^\circ < \beta \leq 12^\circ$

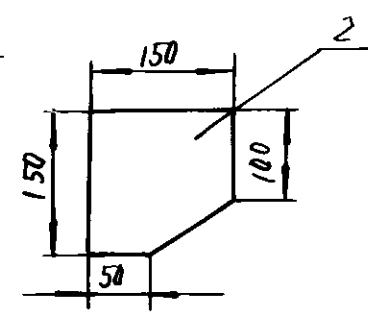
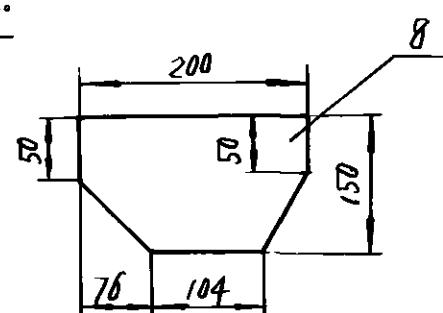
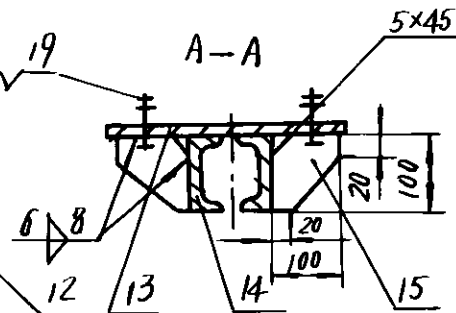
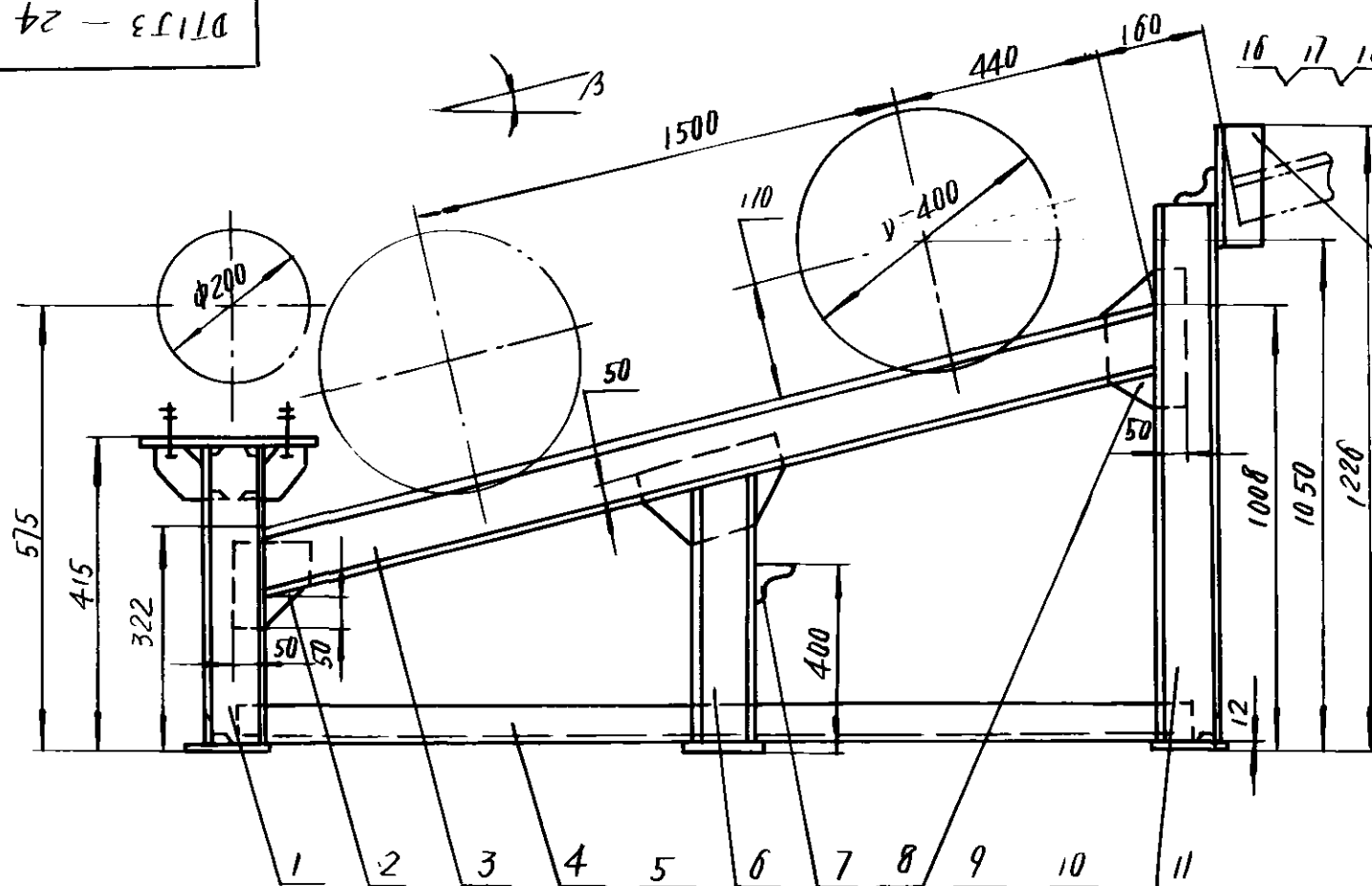
部 件

DTJ3-23

图样标记	重量	比例
	181	
共 张	第 33 张	

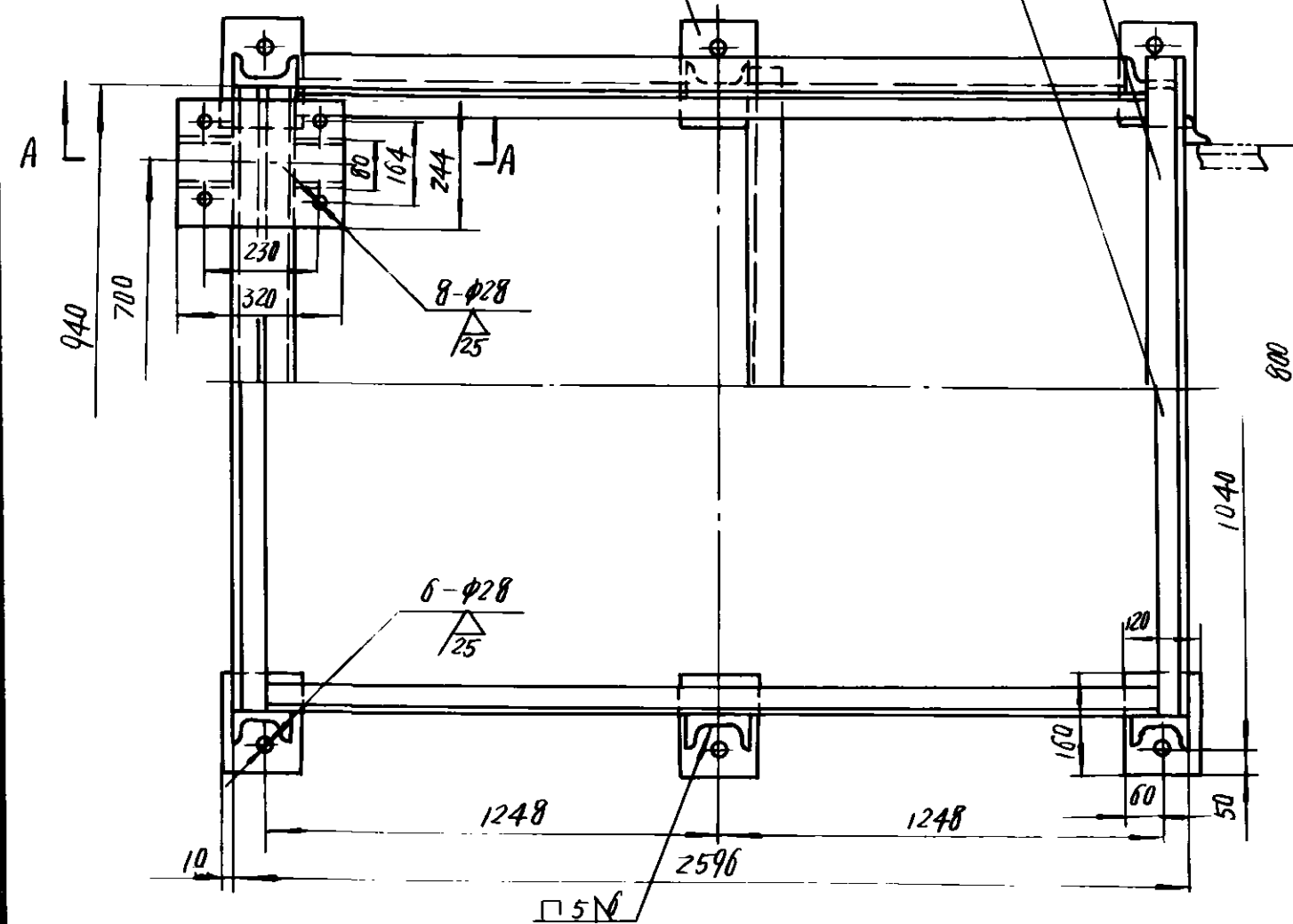
上海起重运输机械厂 90

DT1J3-24



- 技术要求
- 杆件搭接处周边焊三面, 其余焊缝为连续角焊, 焊缝高度等于被焊件最小厚度。
 - ② 序3至序6与序7直度不得大于4mm。

86



19	G893-76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	G897-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	G852-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	G830-76	螺栓	M24x60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86		8	A3	0.32	2.56	
14		[10-940		2	A3	9.4	18.8	
13		-12x244x320		2	A3	7.35	14.7	
12		L75x75x6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[10-1114		2	A3	11.14	22.28	
10		L63x63x6-1036		1	A3	5.93	5.93	
9		L50x50x5-940		2	A3	3.54	7.08	
8		-86		4	A3	1.19	4.76	
7		L50x50x5-1010		1	A3	3.82	3.82	
6		[10-563		2	A3	5.63	11.26	对称各一件
5		-12x120x160		6	A3	1.81	10.86	
4		L50x50x5-2496		2	A3	9.41	18.82	
3		[10-2522		2	A3	25.2	50.4	对称各一件
2		-86		2	A3	0.92	1.84	
1		[10-391		2	A3	3.9	7.8	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量(Kg)	总计重量(Kg)	附注	

旧底图总号

底图总号

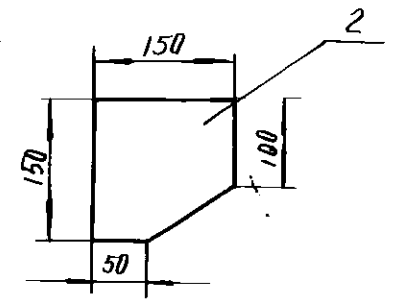
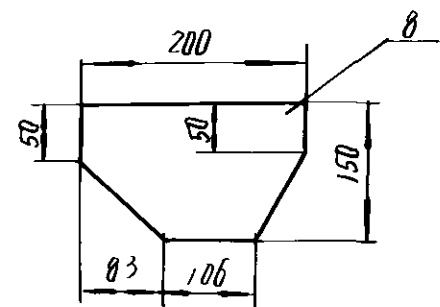
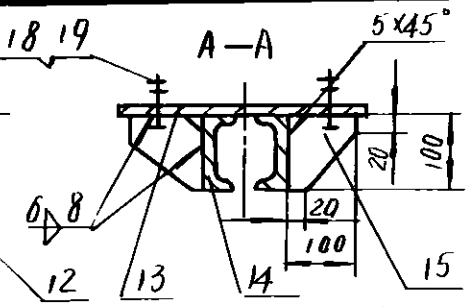
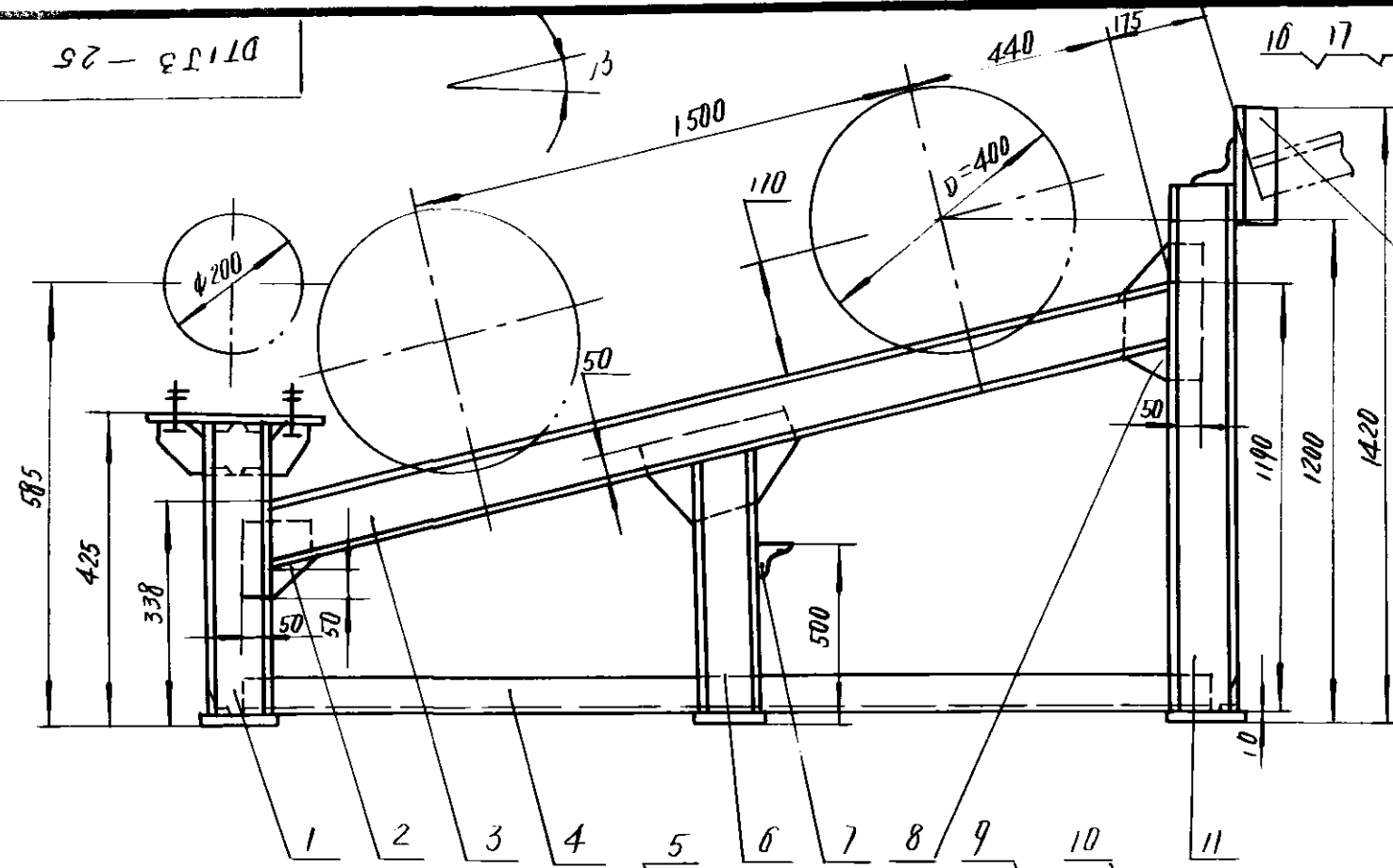
日期 签字

①	1	1021412-9-20	设计	1021412-9-20	日期	1021412-9-20
设计	校对	工艺会审	描图	描对	日期	1021412-9-20
校核	标准检查	日期	1021412-9-20			

5040
车式拉紧尾架
12° < β ≤ 16°
部 件

DT1J3-24	图样标记	重 量	比 例
		187	
共 张	第 J345 张		
上海起重运输机械厂 94			

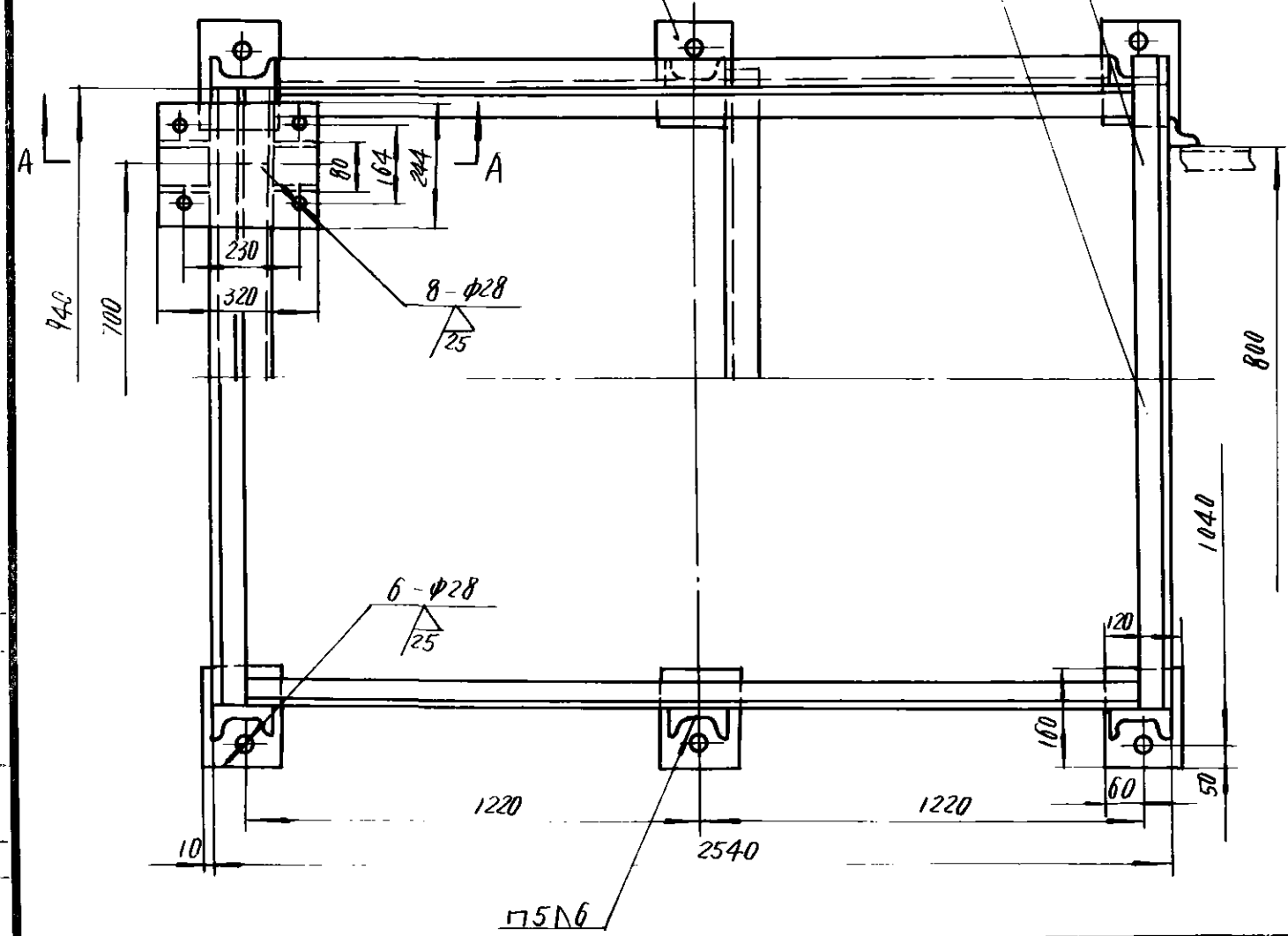
DTJ3-25



技术要求

- 杆件搭接处周边焊三面，其余焊缝为连续角焊，焊缝高度等于被焊件最小厚度。
- ② 序3系平度与系直度不得大于4mm。

86



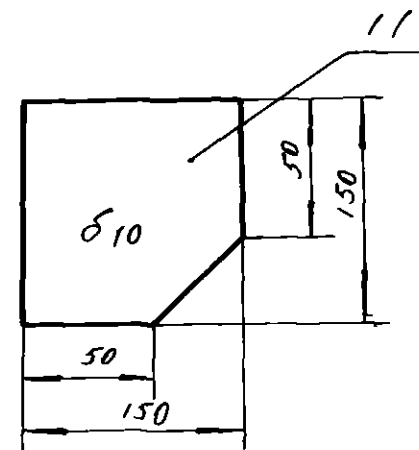
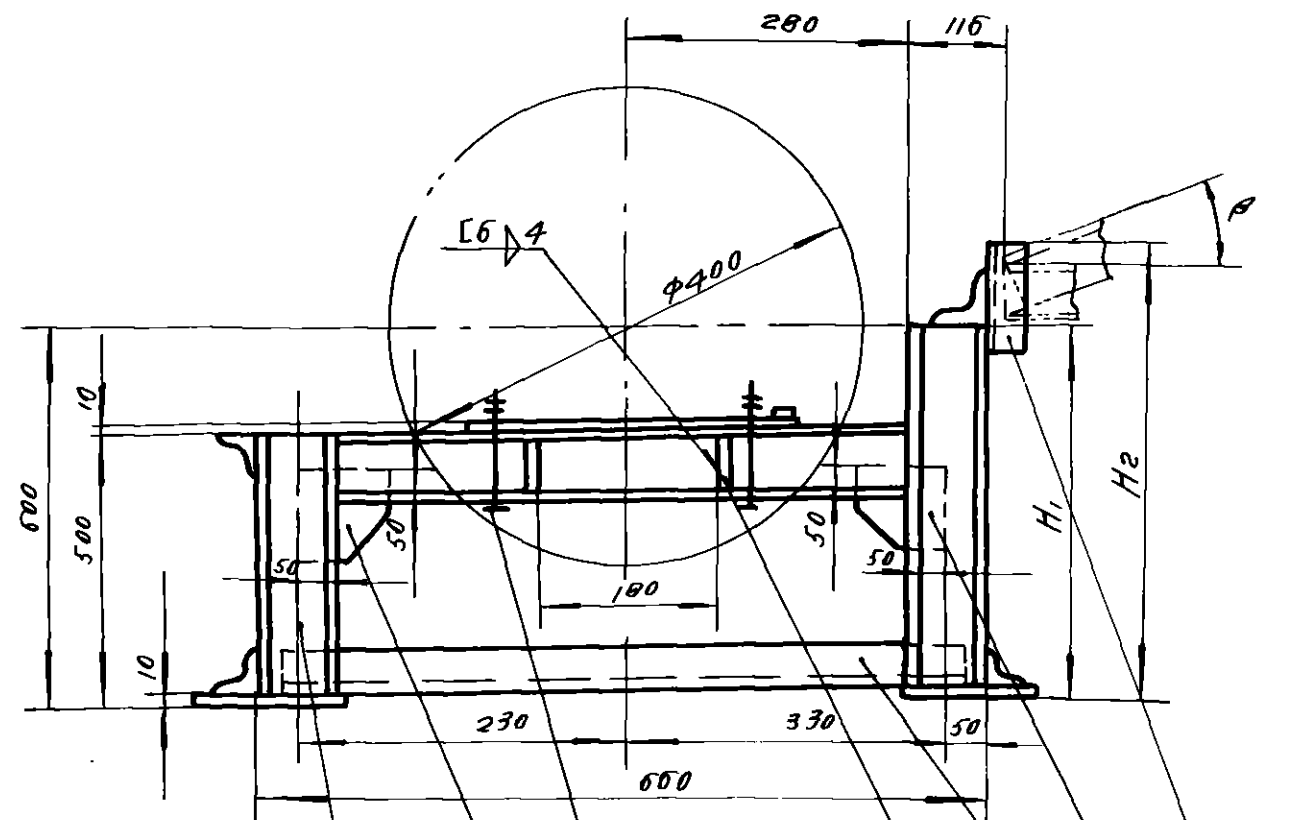
19	GB93-76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	GB97-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	GB52-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30-76	螺栓	M24x60	8	A3	0.3	2.4	
15		86		8	A3	0.32	2.56	
14		[10-940		2	A3	9.4	18.8	
13		-12x244x320		2	A3	7.35	14.7	
12		L75x75x6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[10-1318		2	A3	13.18	26.36	
10		L63x63x6 1036		1	A3	5.93	5.93	
9		L50x50x5-940		2	A3	3.54	7.08	
8		-86		4	A3	1.19	4.76	
7		L50x50x5-1010		1	A3	3.82	3.82	
6		[10-665		2	A3	6.63	13.26	对称各一件
5		-12x120x160		6	A3	1.81	10.86	
4		L50x50x5-2440		2	A3	9.2	18.4	
3		[10-2526		2	A3	25.26	50.52	对称各一件
2		-86		2	A3	0.92	1.84	
1		[10-401		2	A3	4.01	8.02	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量 (kg)	总计重量 (kg)	附注	

A	调图	90.01.24-9.1	史翠娟	90.9.1
①	1	90.01.24-9.1	史翠娟	90.9.1
标记	处数	文件号	签字	日期
设计	黄一萍	工艺会审	傅林	傅林
校对	黄一萍	描图	傅林	傅林
复核	傅林	描图	傅林	傅林
标准检查	傅林	日期	86.10	

5040
车式拉紧尾架
16° < β ≤ 20°
部件

DTJ3-25		
图样标记	重量	比例
	193	
共 张	第 J359 张	
上海起重运输机械厂 108		

旧底图总号	
底图总号	
日期	签字



86

技术条件

1. 未注明连接处焊缝均为连续角焊, 焊缝高度不低于被焊件最小厚度, 杆件搭接处周边焊三面。
2. H_1, H_2 数值见附表, 重量栏系按 β 最大角度计标。

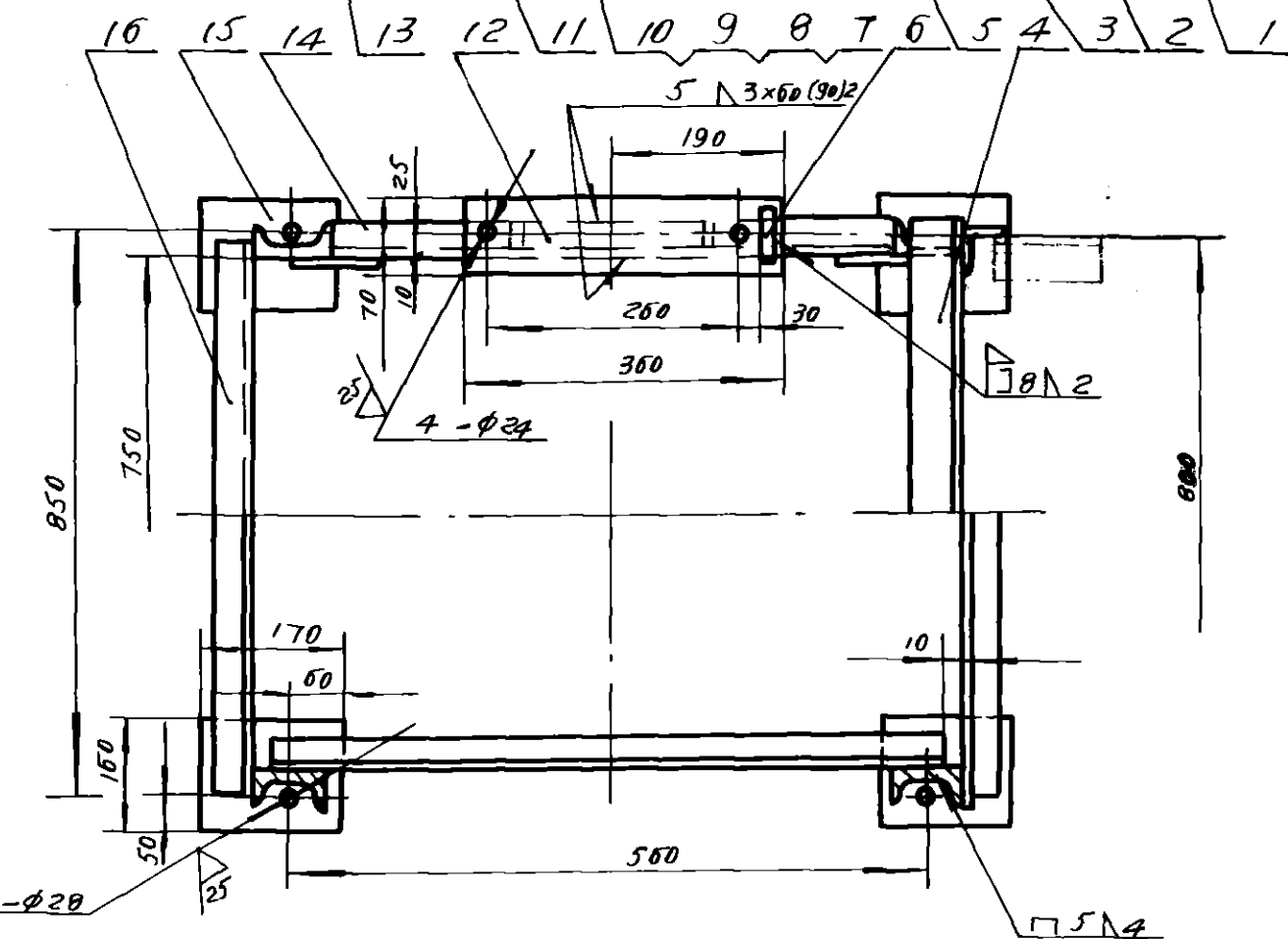
附表

β°	$0^\circ < \beta < 7^\circ$	$7^\circ < \beta < 14^\circ$	$14^\circ < \beta < 20^\circ$
H_1	578	622	670
H_2	668	712	760

16		L 50x50x5 — 830	3	A3	3.13	9.39
15		— 10x160x170	4	A3	2.1	8.4
14		[10 — 460	2	A3	4.6	9.2
13		[10 — 490	2	A3	4.9	9.8
12		— 10x70x360	2	A3	1.98	3.96
11		— $\delta 10$	4	A3	1.6	6.4
10	GB93 — 76	垫圈 20	4	65Mn	0.015	0.06
9	GB97 — 76	垫圈 20	4	A3	0.024	0.096
8	GB52 — 76	螺母 M20	4	A3	0.061	0.244
7	GB30 — 76	螺栓 M20x170	4	A3	0.48	1.92
6		□ 10x20x60	2	A3	0.19	0.38
5		— $\delta 10$	4	A3	0.29	1.16
4		L 75x75x6 — 846	1	A3	5.85	5.85
3		L 50x50x5 — 640	2	A3	2.42	4.84
2		[10 — ($H_1 - 10$)	2	A3	6.77	13.54
1		L 63x63x6 — 150	2	A3	0.38	0.76

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量 (kg)	总计重量 (kg)	附注
----	----	----	----	----	-----------	-----------	----

5040				DT1J4 - 2	
垂直拉紧尾架				图样标记	
$\beta = 0^\circ \sim 20^\circ$				重量	
部件				比例	
				共 张 第 2 张	
				上海起重运输机械厂	

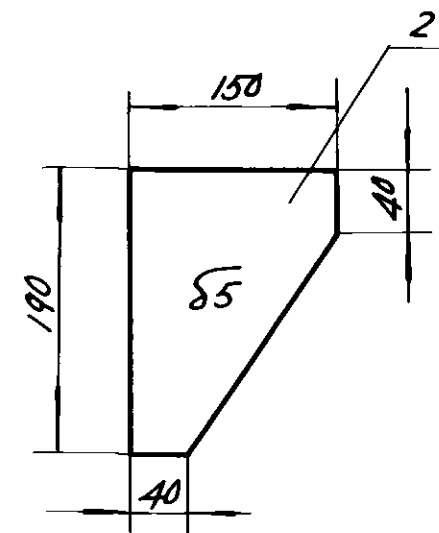
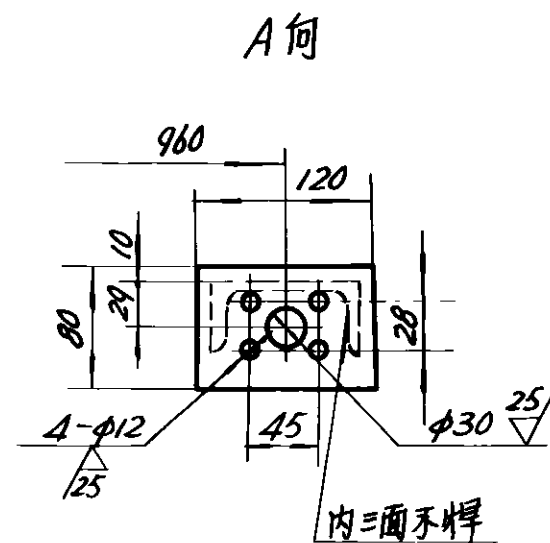
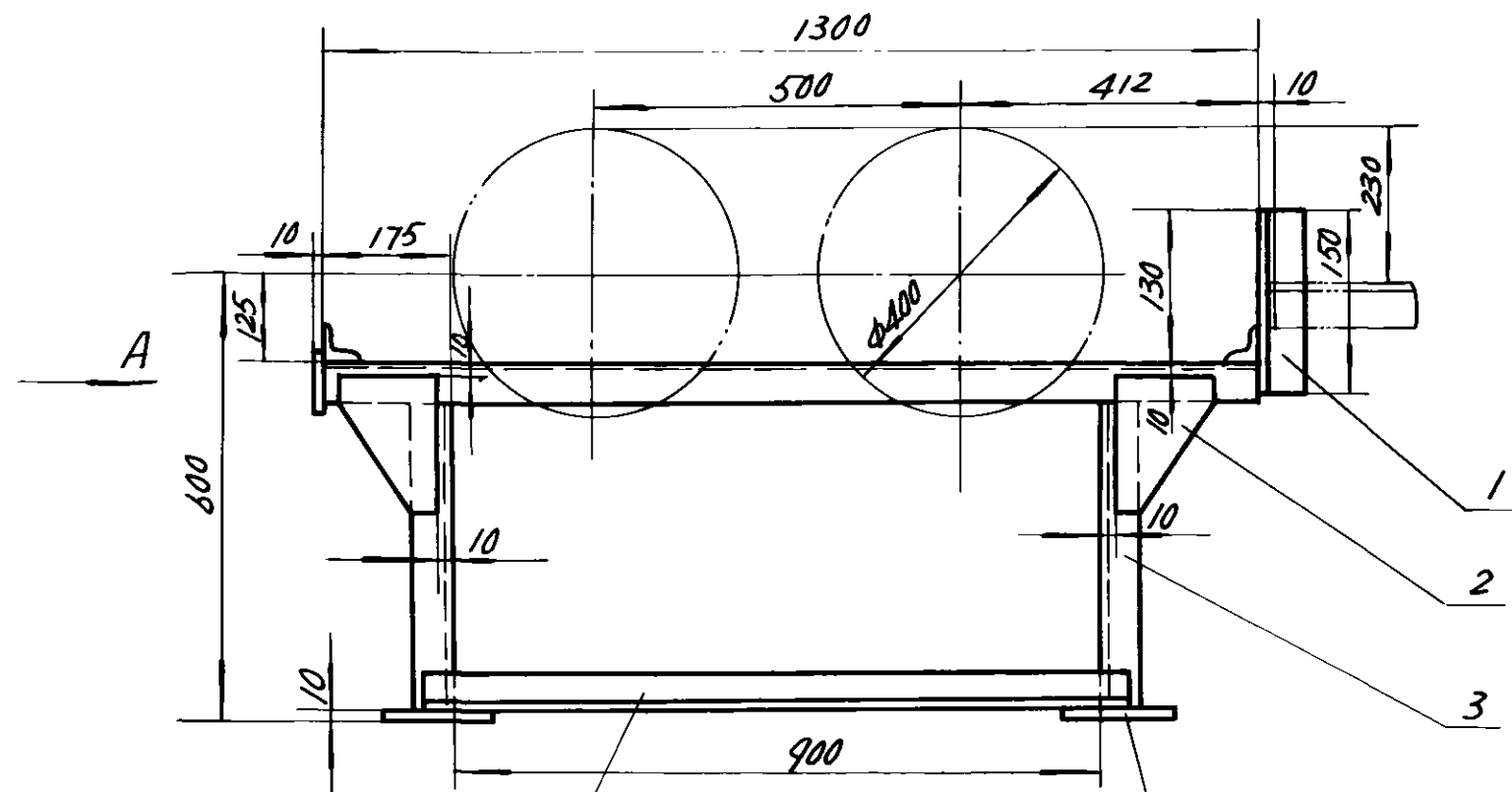


旧底图总号

底图总号

日期 签字

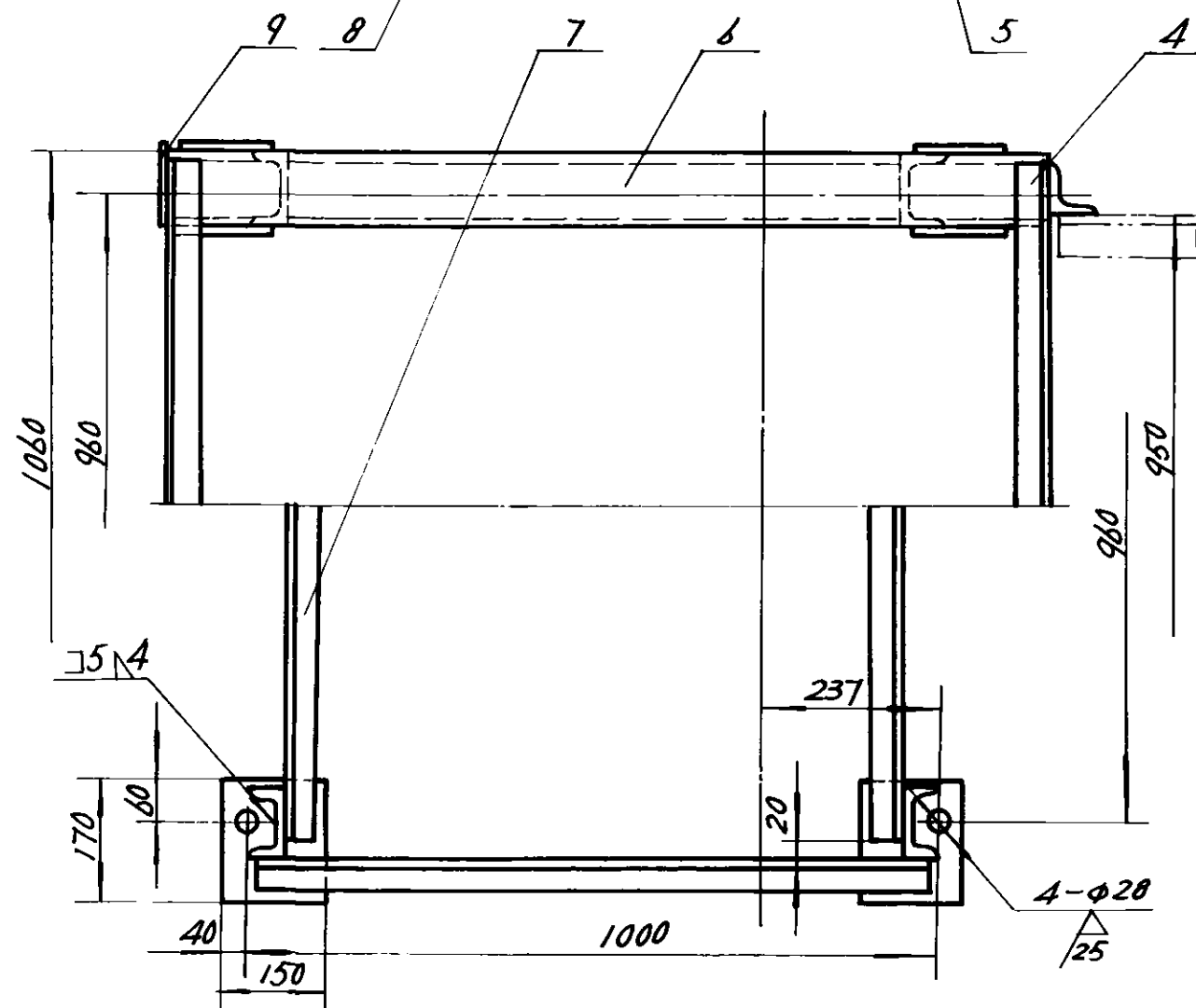
设计	文件号	签字	日期
设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核
复核	复核	复核	复核
标准检查	标准检查	标准检查	标准检查



技术要求

其余焊缝为连续角焊。

焊缝高度为被焊件最小厚度。杆件搭接处周边焊三面。



86

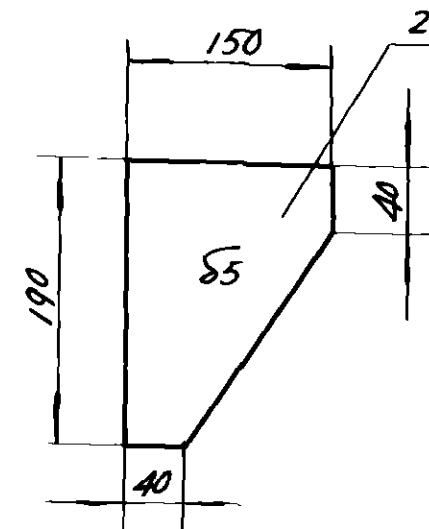
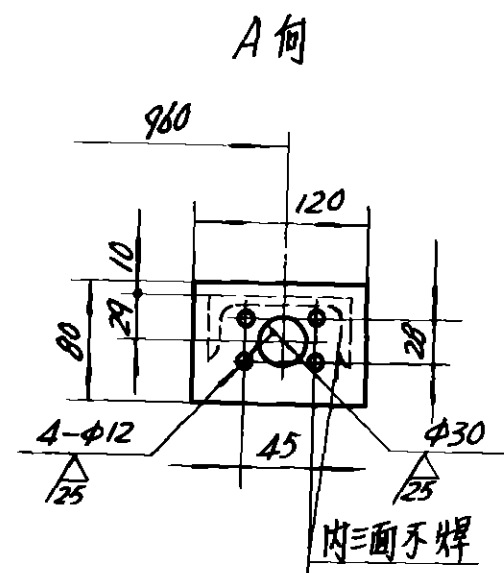
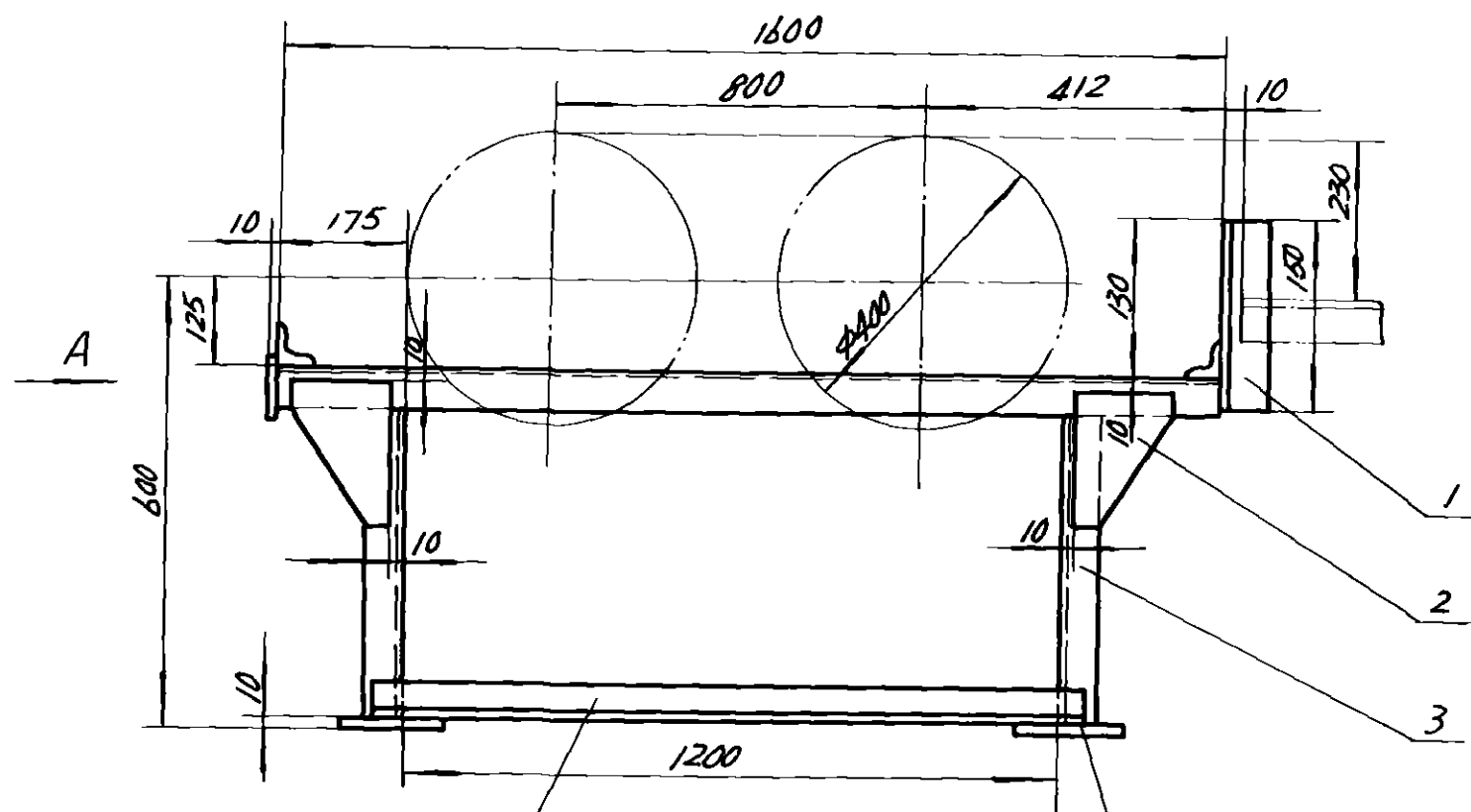
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量(kg)	总计重量(kg)	附注
9		— 10×80×120	2	A3	0.75	1.5	
8		— 50×50×5 — 900	2	A3	3.69	7.38	
7		— 50×50×5 — 1020	2	A3	3.85	7.7	
6		— 10 — 1300	2	A3	13.0	26.0	
5		— 10×150×170	4	A3	2.0	8.0	
4		— 63×63×6 — 1040	2	A3	5.95	11.9	
3		— 10 — 417	4	A3	4.17	16.68	
2		— 5×150×190	8	A3	0.85	6.8	
1		— 63×63×6 — 150	2	A3	0.86	1.72	

标记处数	文件号	签字	日期	螺旋拉紧装置 尾架 6540 S=500 α=0°	DT2J2-201
设计	黄一平	工艺会审	张林	图样标记	重量
校对	黄一平	描图	张林	共 张	第 3 张
复核	张林	描对	张林	比例	88
标准检查	张林	日期	86.10	部件	

旧底图总号

底图总号

日期 签字



技术要求

其余焊缝为连续角焊。

焊缝高度为被焊件最小厚度。杆件搭接处周边焊三面。

86

9		—10×80×120	2	A3	0.75	1.5	
8		—50×50×5 —1280	2	A3	4.83	9.66	
7		—50×50×5 —1020	2	A3	3.85	7.7	
6		—10 —1600	2	A3	16.0	32.0	
5		—10×150×170	4	A3	2.0	8.0	
4		—63×63×6 —1040	2	A3	5.95	11.9	
3		—10 —417	4	A3	4.17	16.68	
2		—5×150×190	8	A3	0.85	6.8	
1		—63×63×6 —150	2	A3	0.86	1.72	
号序	代号	名称	数量	材料	单件重量(Kg)	总计重量(Kg)	附注

标记处数	文件号	签字	日期
设计	审核	工艺会审	日期
校对	制图	描图	日期
复核	描对	描对	日期
标准检查	日期	86.10	

螺旋拉紧装置
尾架

6540 S=800 α=0°

部件

DT 252-202

图样标记 重量 比例

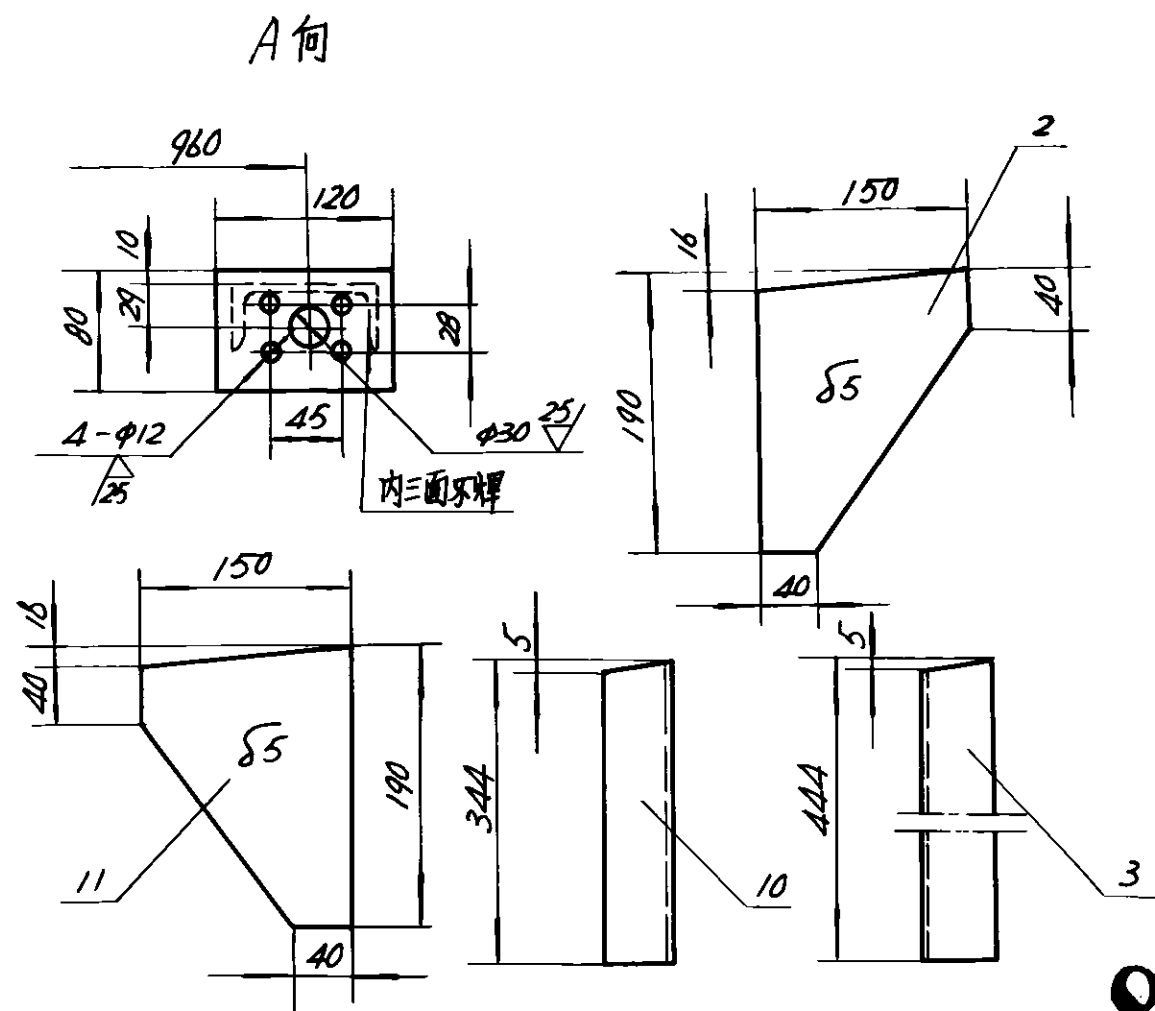
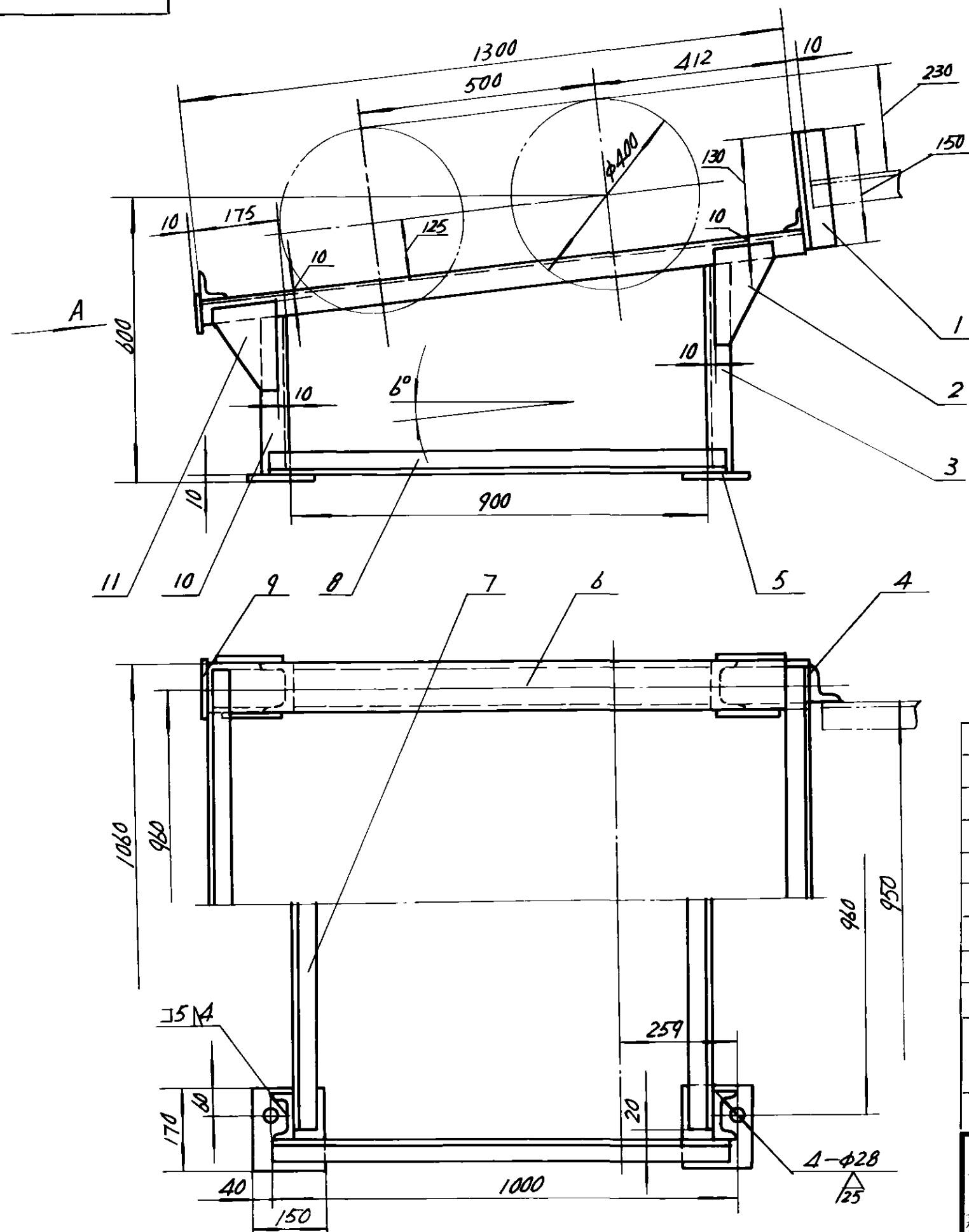
共 张 第 J29 张

上海起重运输机械厂 9

旧底图总号

底图总号

日期 签字



86

11		— 5x150x190	4	A3	0.85	3.4	
10		□ 10 — 344	2	A3	3.44	6.88	
9		— 10x80x120	2	A3	0.75	1.5	
8		└ 50x50x5 — 980	2	A3	3.69	7.38	
7		└ 50x50x5 — 1020	2	A3	3.85	7.7	
6		□ 10 — 1300	2	A3	13.0	26.0	
5		— 10x150x170	4	A3	2.0	8.0	
4		└ 63x63x6 — 1040	2	A3	5.95	11.9	
3		□ 10 — 444	2	A3	4.44	8.88	
2		— 5x150x190	4	A3	0.85	3.4	
1		└ 63x63x6 — 150	2	A3	0.86	1.72	
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单件重量(kg)	总计重量(kg)	附 注

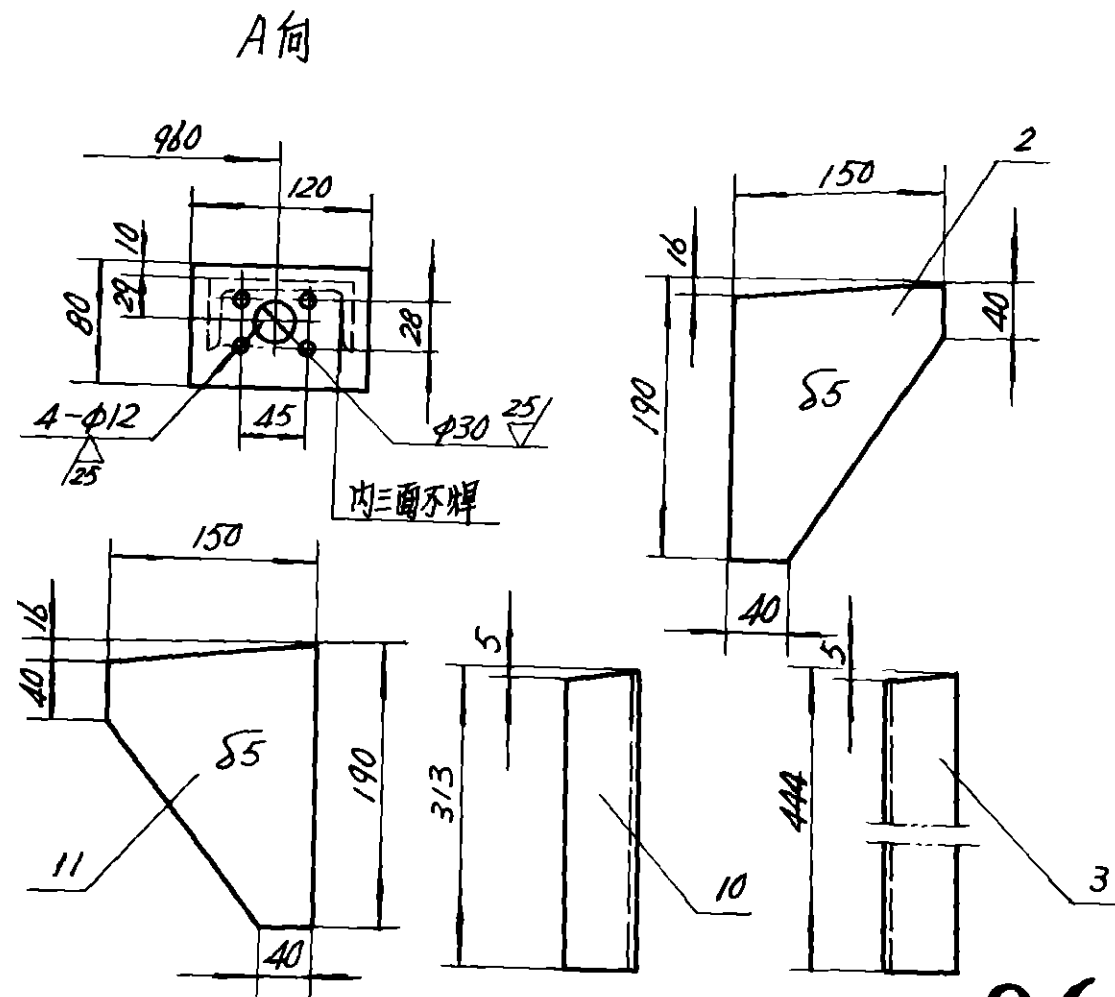
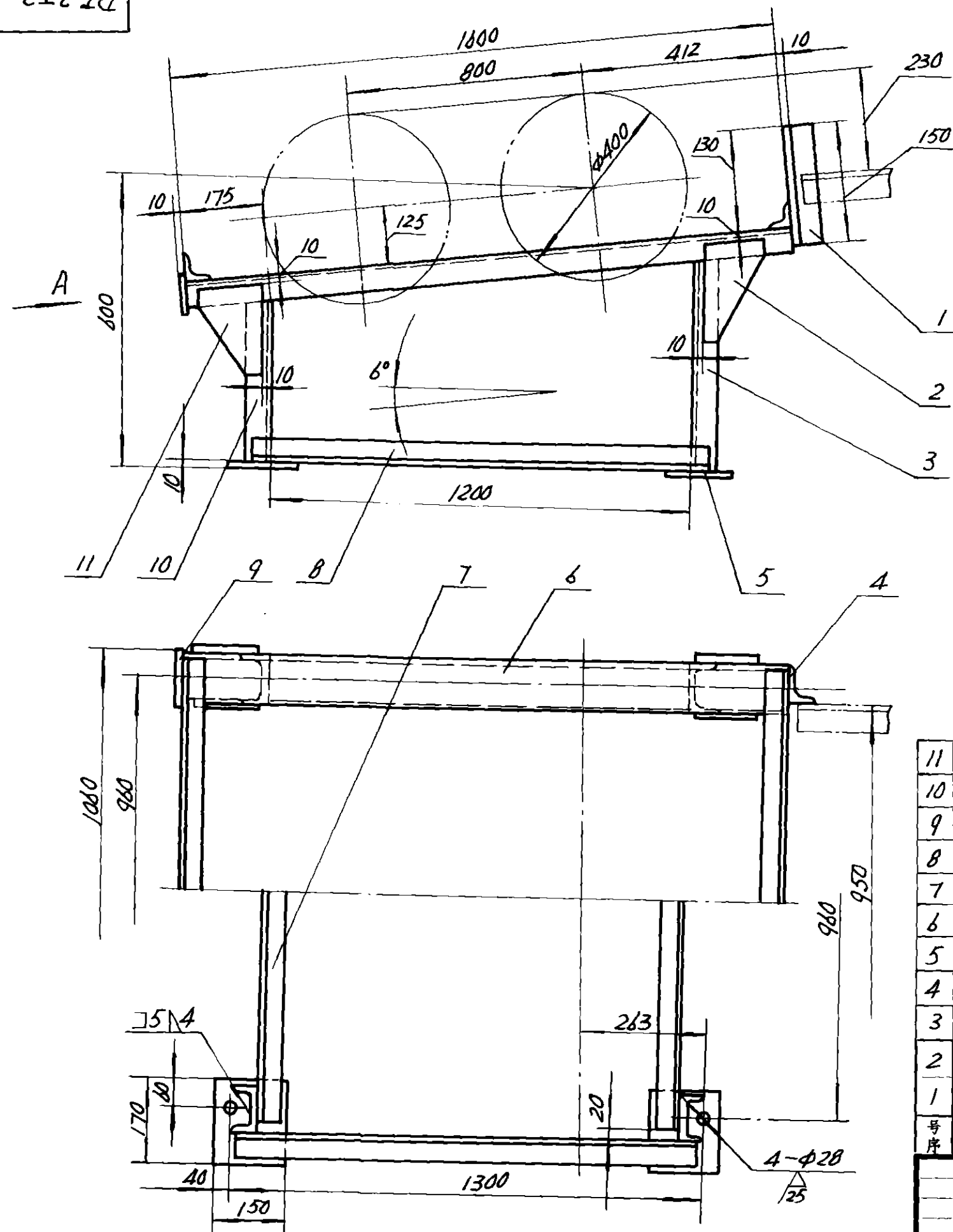
螺旋拉紧装置 尾架 6540 S=500 α=6° 部件				DT2J2-203		
标记处数	文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计	何一学	工艺会审	何一学		86	
校对	李学勤	描图	何一学			
复核	李学勤	描对	何一学			
标准检查	李学勤	日期	86.10	共 张	第 15 张	
				上海起重运输机械厂 15		

技术要求: 其余焊接为连续角焊。杆件搭接处周边焊三面
焊缝高度为被焊件最小厚度

旧底图总号

底图总号

日期 签字



86

11		—5X150X190	4	A3	0.85	3.4	
10		□10 —313	2	A3	3.13	6.26	
9		—10X80X120	2	A3	0.75	1.5	
8		└50X50X5 —1280	2	A3	4.83	9.66	
7		└50X50X5 —1020	2	A3	3.85	7.7	
6		□10 —1600	2	A3	16.0	32.0	
5		—10X150X170	4	A3	2.0	8.0	
4		└63X63X6 —1040	2	A3	5.95	11.9	
3		□10 —444	2	A3	4.44	8.88	
2		—5X150X190	4	A3	0.85	3.4	
1		└63X63X6 —150	2	A3	0.86	1.72	
号 序	代 号	名 称	数 量	材 料	单件 重量(Kg)	总 计	附 注

标记处数	文件号	签字	日期
设计	设计	工艺会审	设计
校对	校对	绘图	校对
复核	复核	描对	复核
标准检查	标准检查	日期	86.10

螺旋拉紧装置
尾架

6540 S=800 α=6°

部件

DT252-204

图样标记

重量

比例

94.50

共 张 第 21 张

上海起重运输机械厂 21

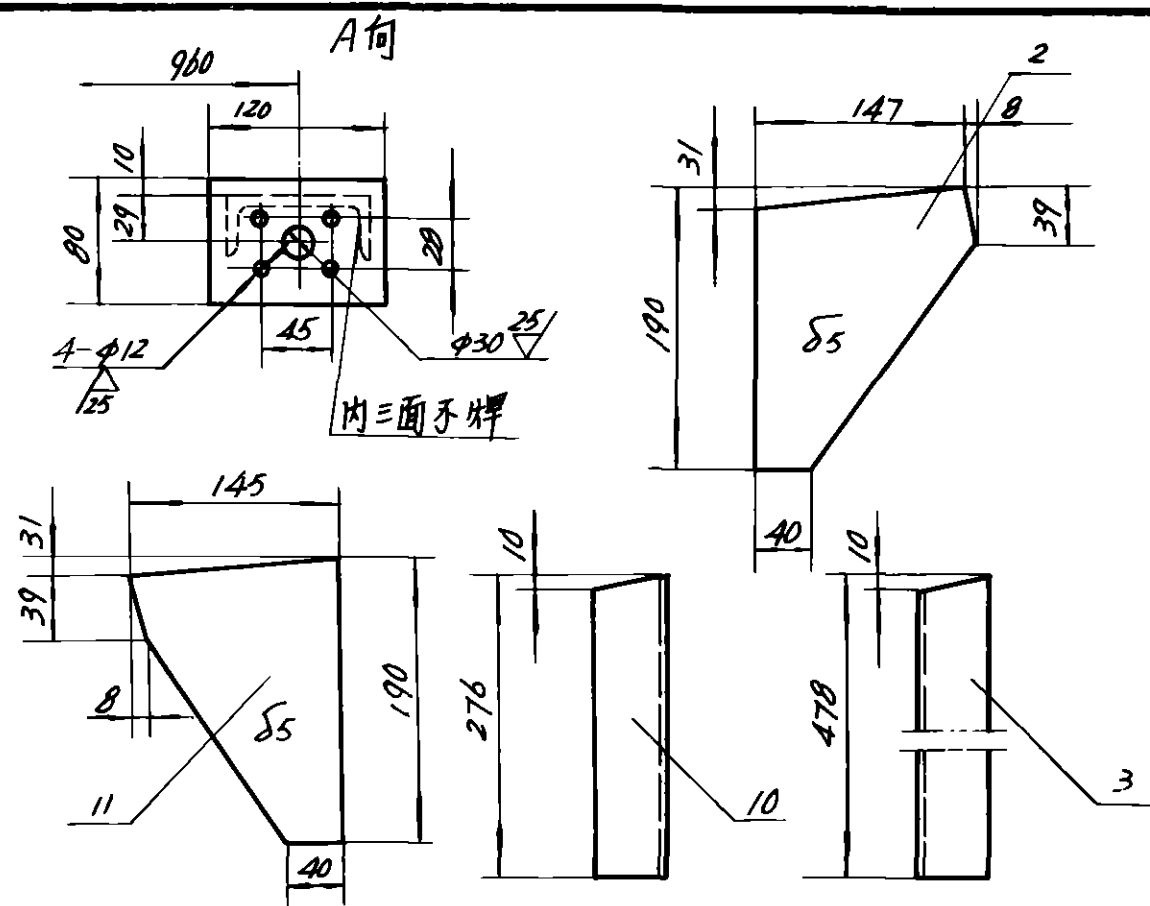
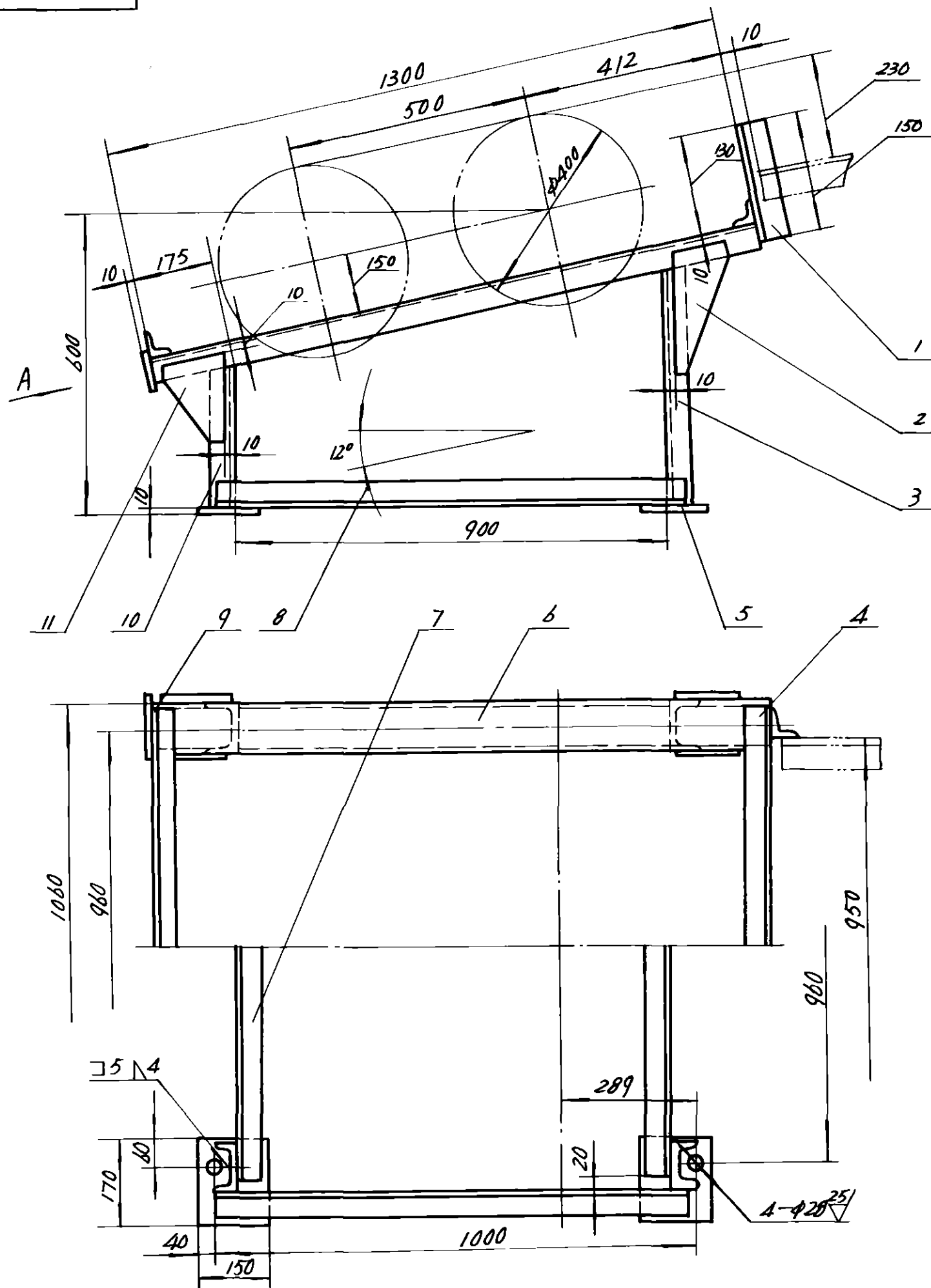
技术要求

其余焊接为连续角焊。杆件搭接处周边焊三面。焊缝高度为被焊件最小厚度。

旧底图总号

底图总号

日期 签字



技术要求

其余焊接为连续角焊。焊缝高度为被焊件最小厚度。
杆件搭接处周边焊三面。

86

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量(kg)	总计重量(kg)	附注
11		— 5×145×190	4	A3	0.8	3.2	
10		□ 10 — 276	2	A3	2.76	5.52	
9		— 10×80×120	2	A3	0.75	1.5	
8		□ 50×50×5 — 980	2	A3	3.69	7.38	
7		□ 50×50×5 — 1020	2	A3	3.85	7.7	
6		□ 10 — 1300	2	A3	13.0	26.0	
5		— 10×150×170	4	A3	2.0	8.0	
4		□ 63×63×6 — 1040	2	A3	5.95	11.9	
3		□ 10 — 478	2	A3	4.78	9.56	
2		— 5×155×190	4	A3	0.85	3.4	
1		□ 63×63×6 — 150	2	A3	0.86	1.72	

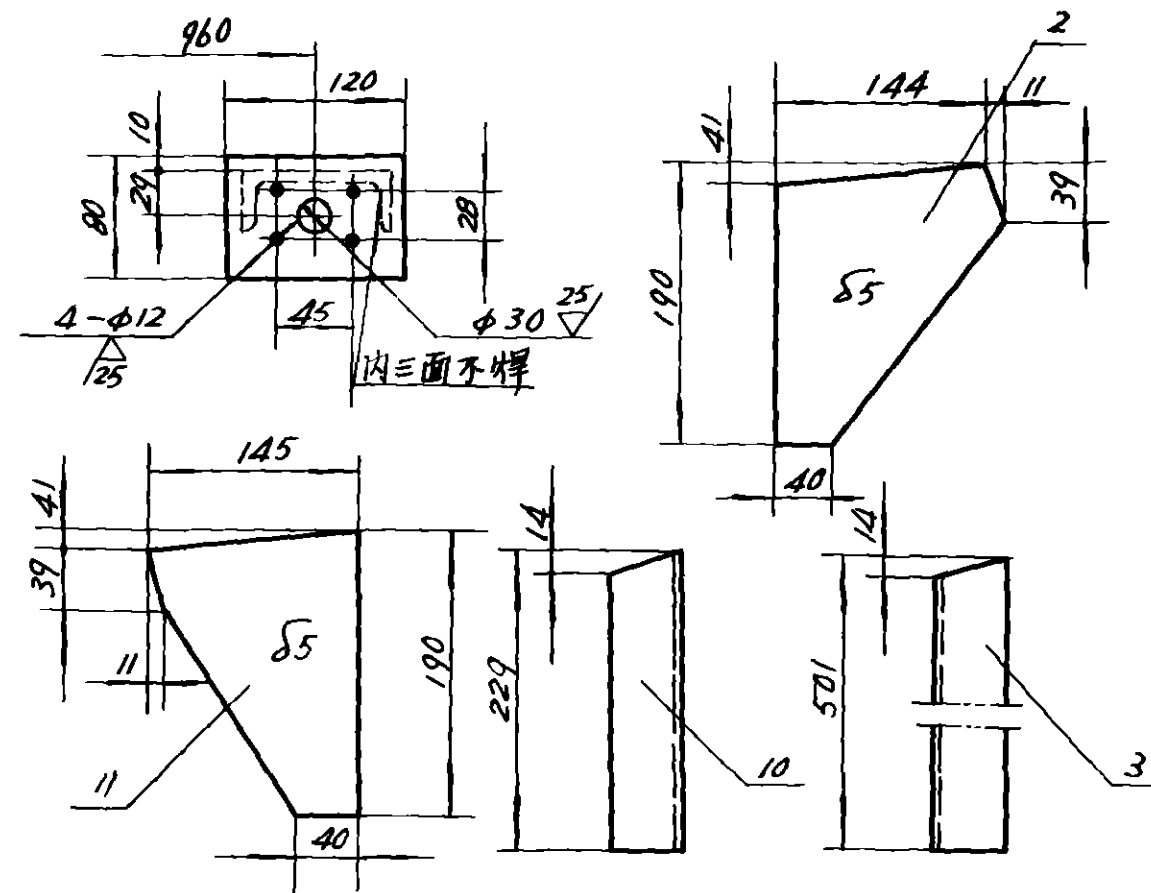
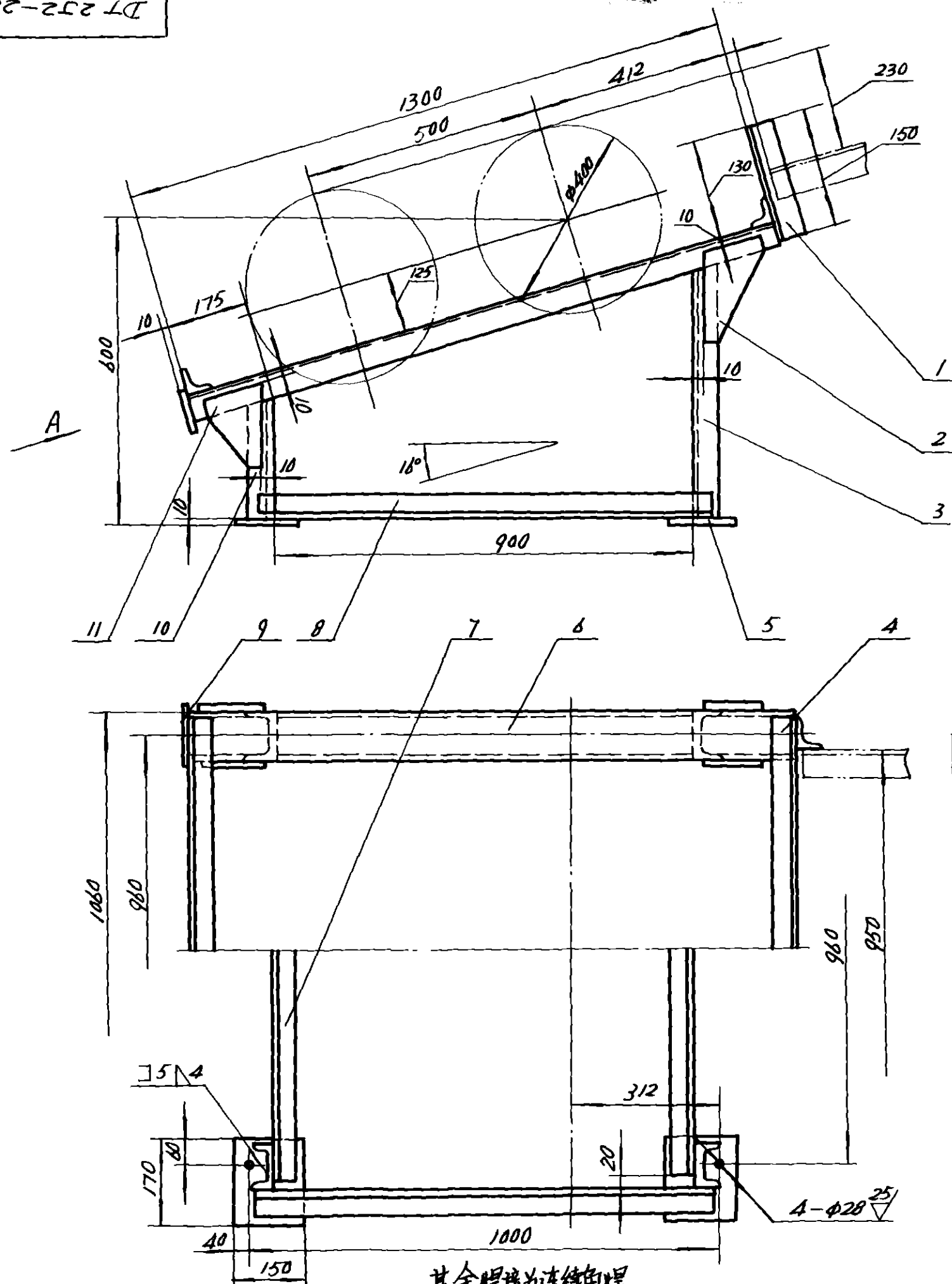
标记处数	文件号	签字	日期	螺旋拉紧装置 尾架	DT2J2-205
设计	黄一林	工艺会审	付林	6540 5=500 α=12°	图样标记
校对	黄一林	描图	付林	86.12	重量
复核	黄一林	描对	付林	共 张	第 27 张
标准检查	黄一林	日期	86.10.	部件	上海起重运输机械厂 27

旧底图总号

底图总号

日期 签字

A向



86

11		— 5x145x190	4	A3	0.79	3.16	
10		[10 — 229	2	A3	2.29	4.58	
9		— 10x80x120	2	A3	0.75	1.5	
8		[50x50x5 — 980	2	A3	3.69	7.38	
7		[50x50x5 — 1020	2	A3	3.85	7.7	
6		[10 — 1300	2	A3	13.0	26.0	
5		— 10x150x170	4	A3	2.0	8.0	
4		[63x63x6 — 1040	2	A3	5.95	11.9	
3		[10 — 501	2	A3	5.01	10.02	
2		— 5x155x190	4	A3	0.68	2.72	
1		[63x63x6 — 150	2	A3	0.86	1.72	
号 序	代 号	名 称	数 量	材 料	单件 重量(Kg)	总 计	附 注

设计	文件号	签字	日期
校对	工艺会审	制图	
复核	描图	描对	
标准检查	日期	86.10	

螺旋拉紧装置
尾架

6540. S=500 α=16°

部件

DT252-207

图样标记	重量	比例
	84.98	
共 张	第 J239 张	

上海起重运输机械厂 39

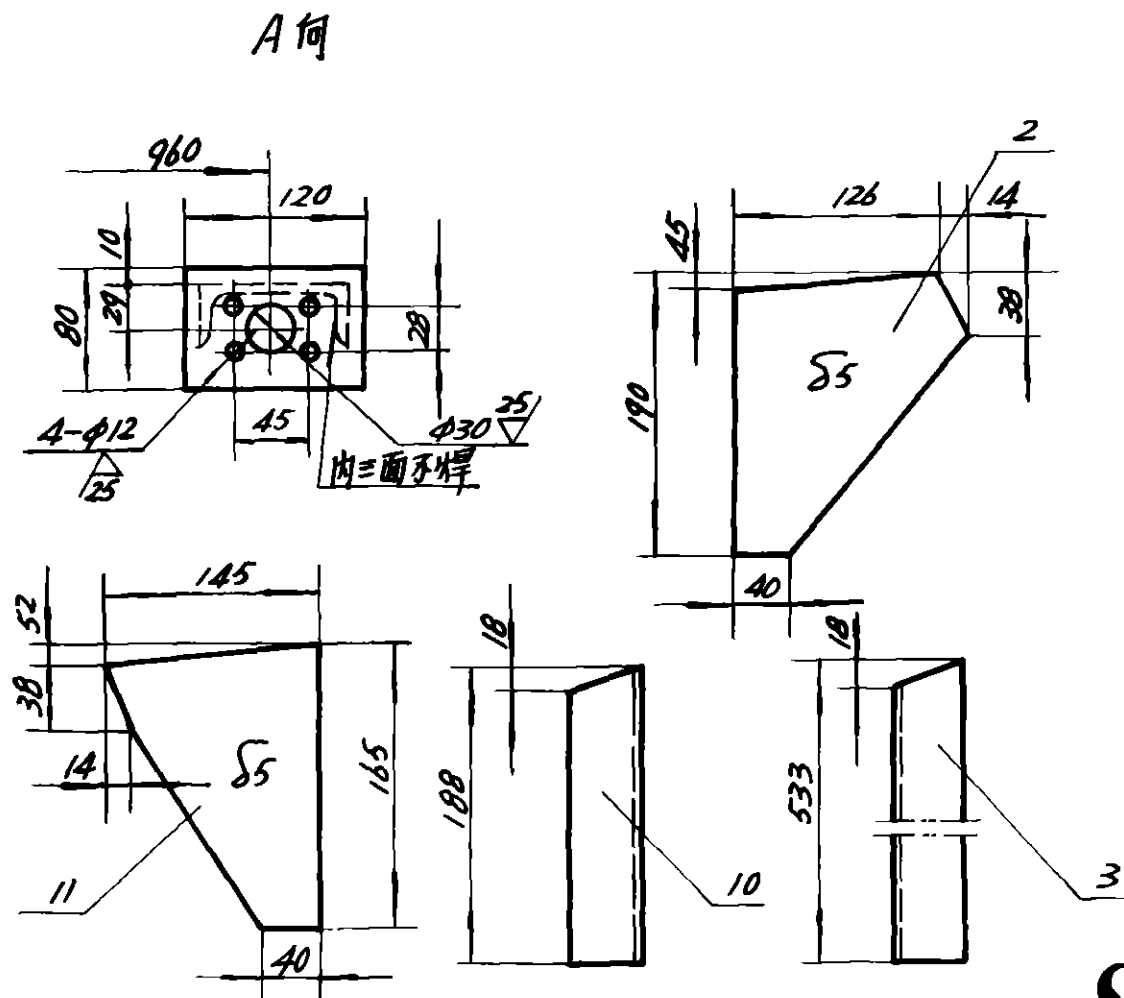
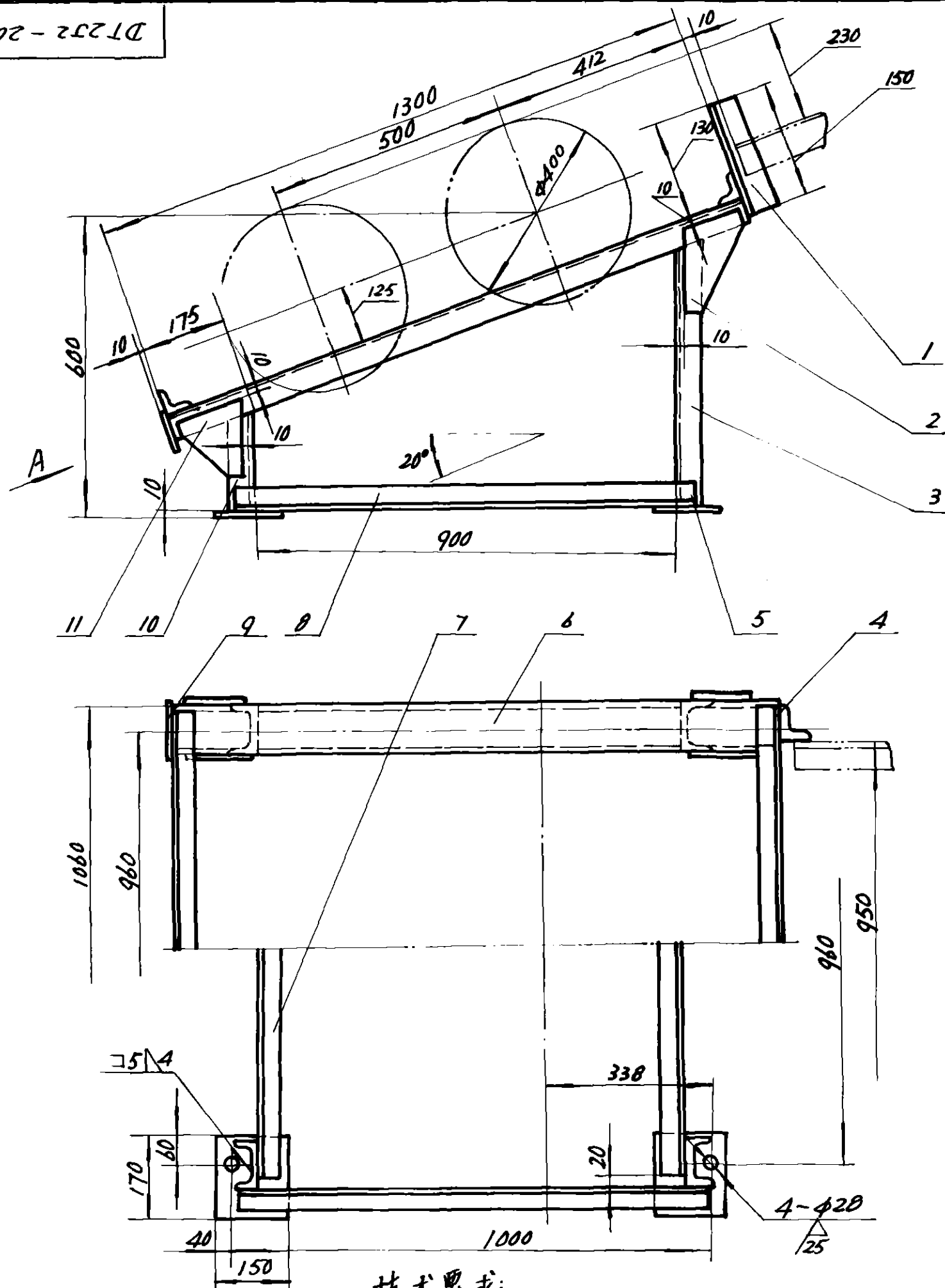
技术要求
其余焊接为连续角焊。
焊缝高度为被焊件最小厚度杆件搭接处周边焊三面。

图总号

图总号

期 签字

DT2J2-209



86

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量(kg)	总计重量(kg)	附注
11		— 5×145×165	4	A3	0.65	2.60	
10		[10 — 188	2	A3	1.88	3.76	
9		— 10×80×120	2	A3	0.75	1.5	
8		[50×50×5 — 980	2	A3	3.69	7.38	
7		[50×50×5 — 1020	2	A3	3.85	7.7	
6		[10 — 1300	2	A3	13.0	26.0	
5		— 10×150×170	4	A3	2.0	8.0	
4		[63×63×6 — 1040	2	A3	5.95	11.9	
3		[10 — 533	2	A3	5.33	10.66	
2		— 5×140×190	4	A3	0.7	2.8	
1		[63×63×6 — 150	2	A3	0.86	1.72	

技术要求:

其余焊接为连续角焊. 焊缝高度为被焊件最小厚度. 杆件搭接处用边焊三面.

螺旋拉紧装置
尾架

6540 S=500 α=20°

部件

DT 2J2-209

图样标记 重量 比例

共 张 第 J2 45 张

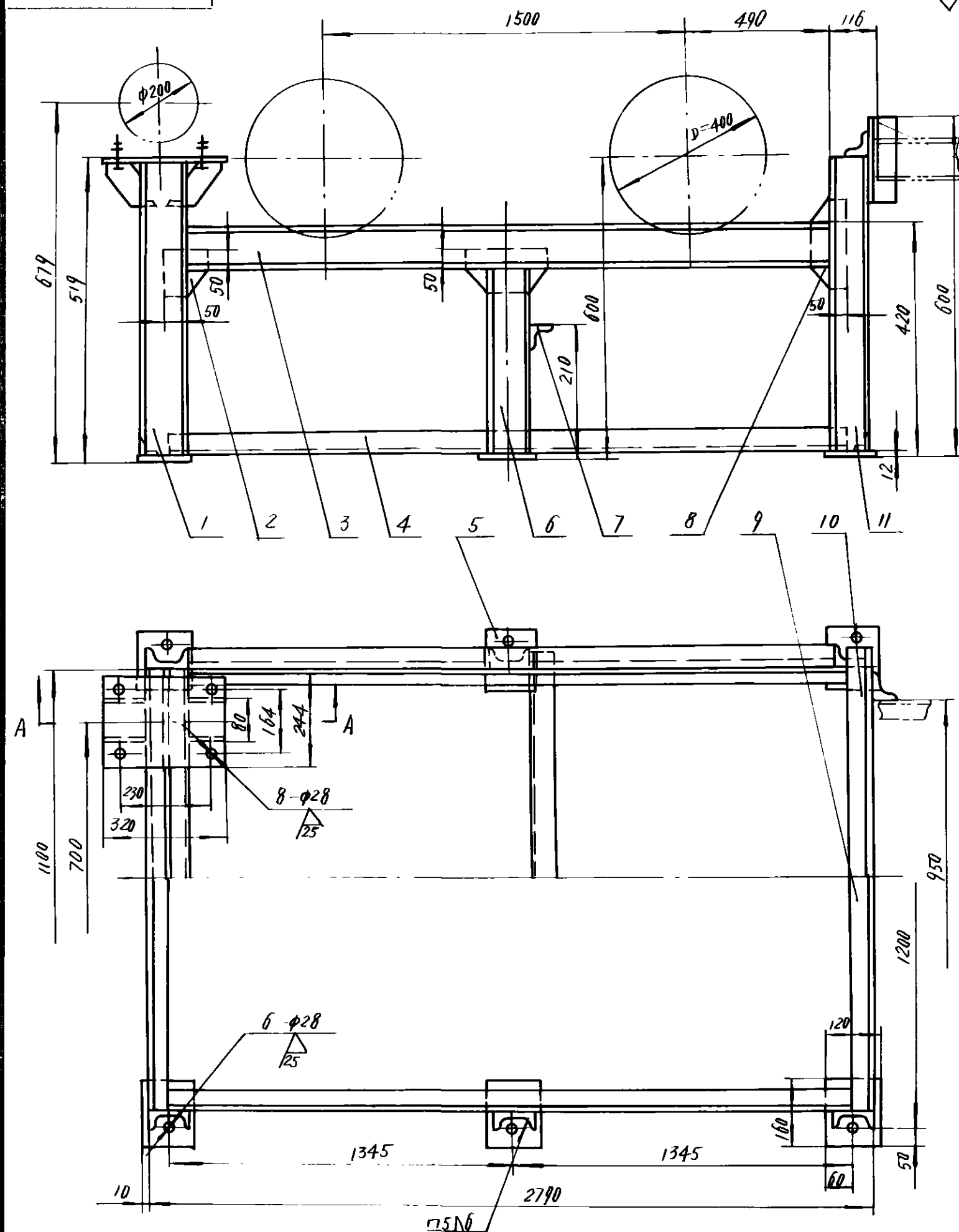
上海起重运输机械厂 45

标记处数	文件号	签字	日期
设计	设计	工艺会审	设计
校对	校对	描图	描图
复核	复核	描对	描对
标准检查	标准检查	日期	96.10

旧底图总号

底图总号

日期 签字



技术要求

1. 杆件搭接处周边焊三面, 其余为连续角焊, 焊缝高度等于被焊件最小厚度。
 ② 2. 序3平面度与直线度不得大于4mm。

86

19	GB93-76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	GB97-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	GB52-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30-76	螺栓	M24×60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86		8	A3	0.32	2.56	
14		[10-1100		2	A3	11.00	22.00	
13		-12×244×320		2	A3	7.35	14.7	
12		L15×15×6 150		2	A3	1.04	2.08	
11		[10-500		2	A3	5.00	10.00	
10		L63×63×6-1196		1	A3	6.85	6.85	
9		L50×50×5-1100		2	A3	4.15	8.30	
8		-86		4	A3	1.17	4.68	
7		L50×50×5-1180		1	A3	4.45	4.45	
6		[10-508		2	A3	3.08	6.16	
5		-12×120×160		6	A3	1.81	10.86	
4		L50×50×5-2690		2	A3	10.10	20.20	
3		[10-2590		2	A3	25.90	51.80	
2		-86		2	A3	0.82	1.64	
1		[10-495		2	A3	4.95	9.90	
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单件重量	总计 (kg)	附 注	

②	1	1871612-92	1871612-92	1871612-92
设计	黄玉林	工艺会审	张林	日期
校对	张林	描图	张林	日期
复核	张林	描对	张林	日期
标准检查	张林	日期	86.10	

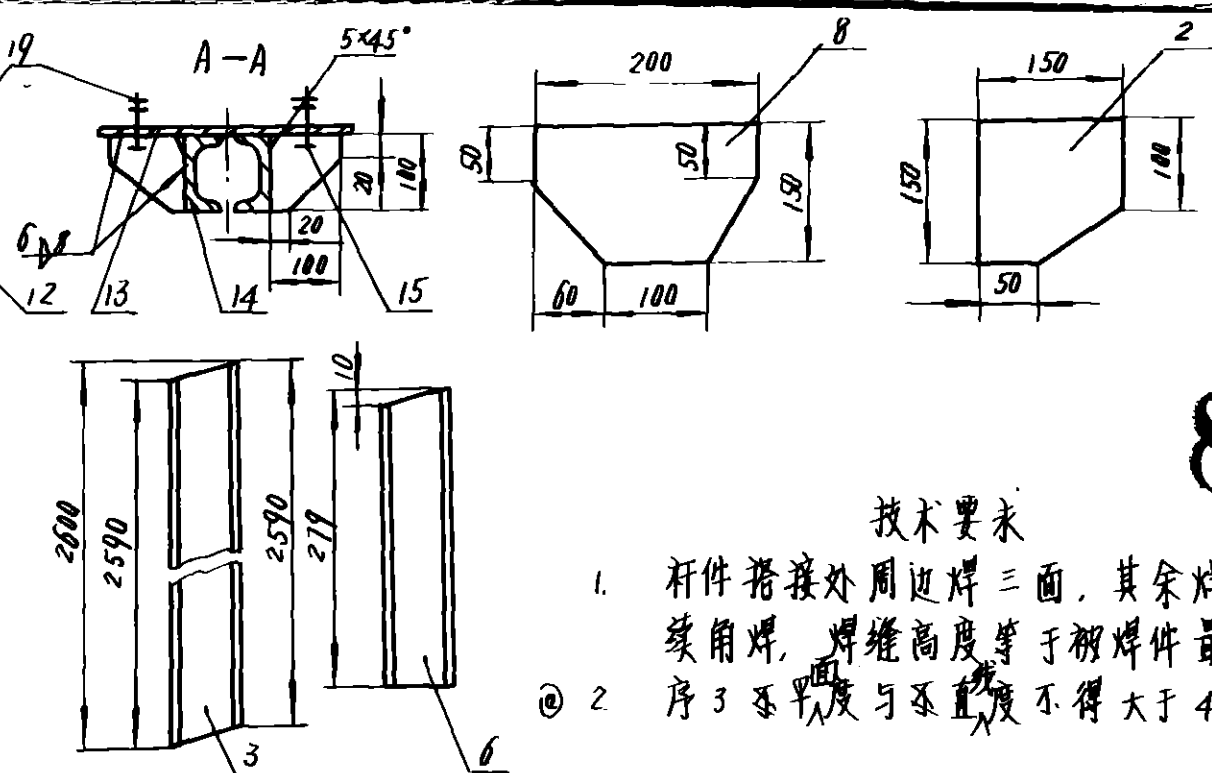
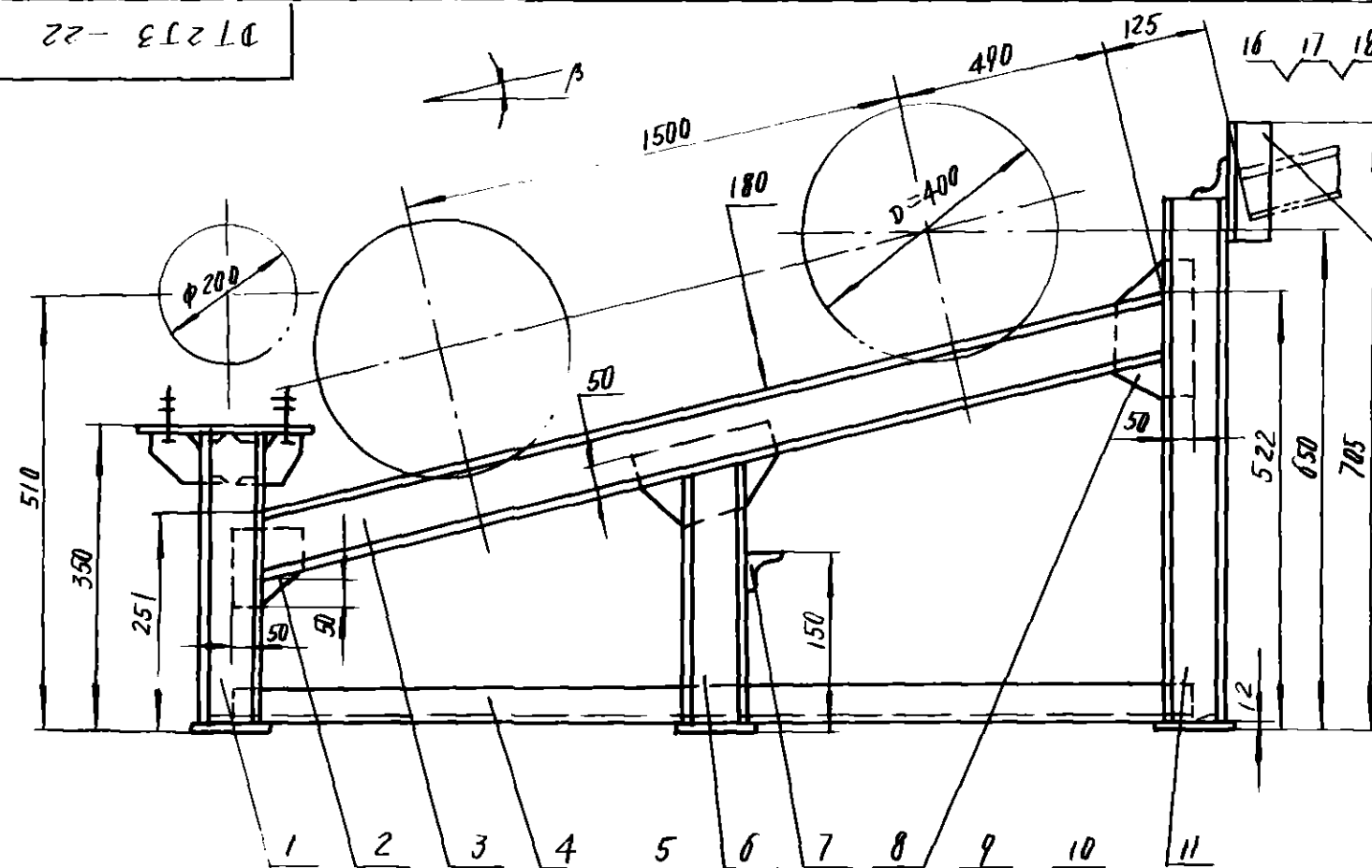
6540
 车式拉紧尾架
 $\beta=0^\circ$
 部件

DT 2J3-21		
图样标记	重量	比例
	180	
共 张	第 34 张	
上海起重运输机械厂		

旧底图总号

底图总号

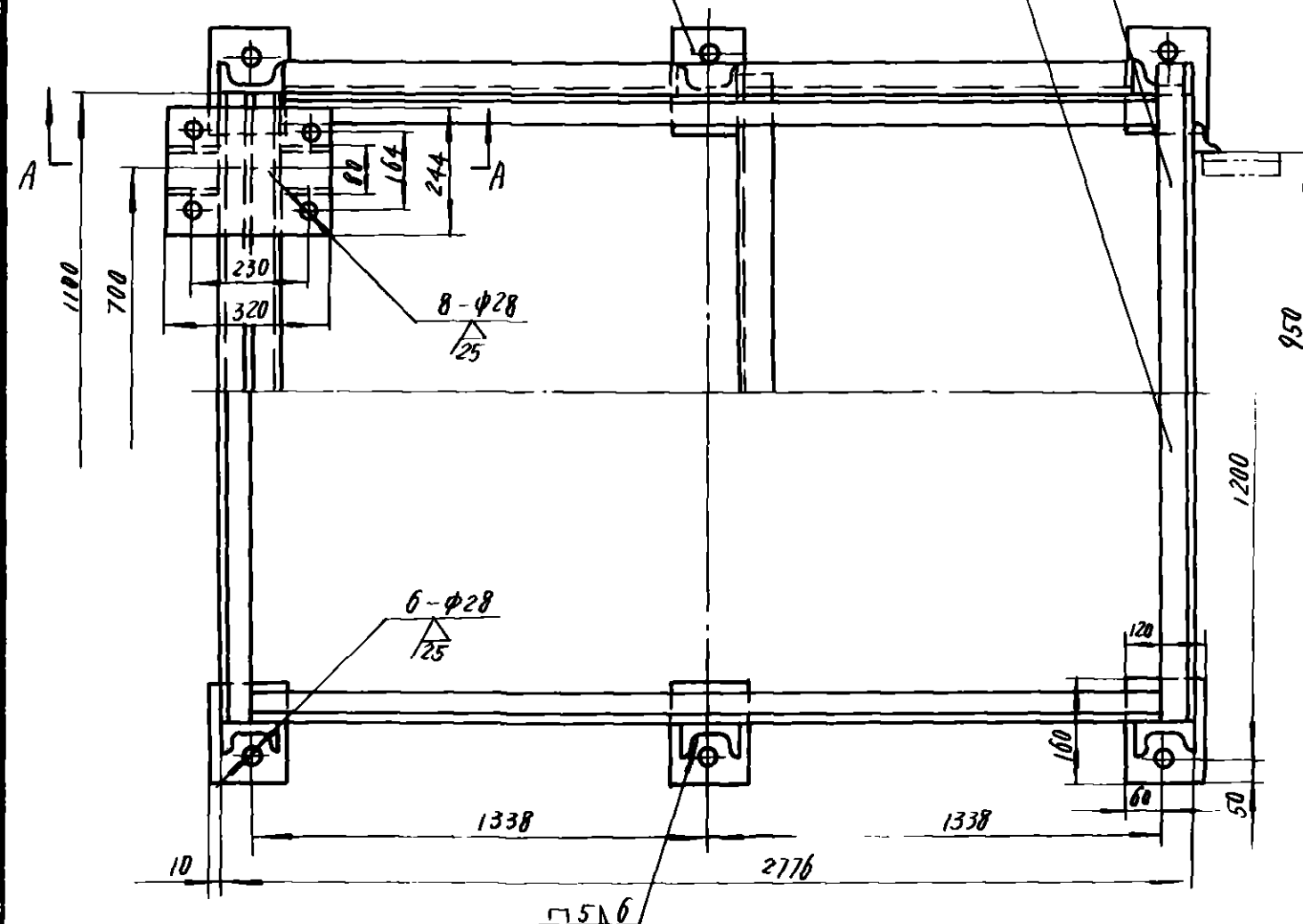
日期 签字



86

技术要求

1. 杆件搭接处周边焊三面, 其余焊缝为连续角焊, 焊缝高度等于被焊件最小厚度。
- ② 2. 序3至序6度与序1度不得大于4mm。



19	G893-76	型 圈 24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	G897-76	型 圈 24	8	A3	0.035	0.28	
17	G852-76	螺 母 M24	8	A3	0.11	0.88	
16	G830-76	螺 栓 M24×80	8	A3	0.3	2.4	
15		-86	8	A3	0.32	2.56	
14		[10-1100	2	A3	11	22	
13		-12×244×320	2	A3	7.35	14.7	
12		L75×75×6-150	2	A3	1.04	2.08	
11		[10-593	2	A3	5.93	10.86	
10		L63×63×6-1195	1	A3	6.84	6.84	
9		L50×50×5-1100	2	A3	4.15	8.3	
8		-86	4	A3	1.2	4.8	
7		L50×50×5-1180	1	A3	4.45	4.45	
6		[10-279	2	A3	2.79	5.59	对称各一件
5		-12×120×160	6	A3	1.81	10.86	
4		L50×50×5-2676	2	A3	10.08	20.16	
3		[10-2600	2	A3	26	52	对称各一件
2		-86	2	A3	0.92	1.84	
1		[10-326	2	A3	3.26	6.52	
号序	代 号	名 称	数 量	材 料	单件重量(kg)	总计	附 注

①	1	10/10/90	10/10/90	10/10/90
设计	设计	设计	设计	设计
校对	校对	校对	校对	校对
复核	复核	复核	复核	复核
标准检查	标准检查	标准检查	标准检查	标准检查

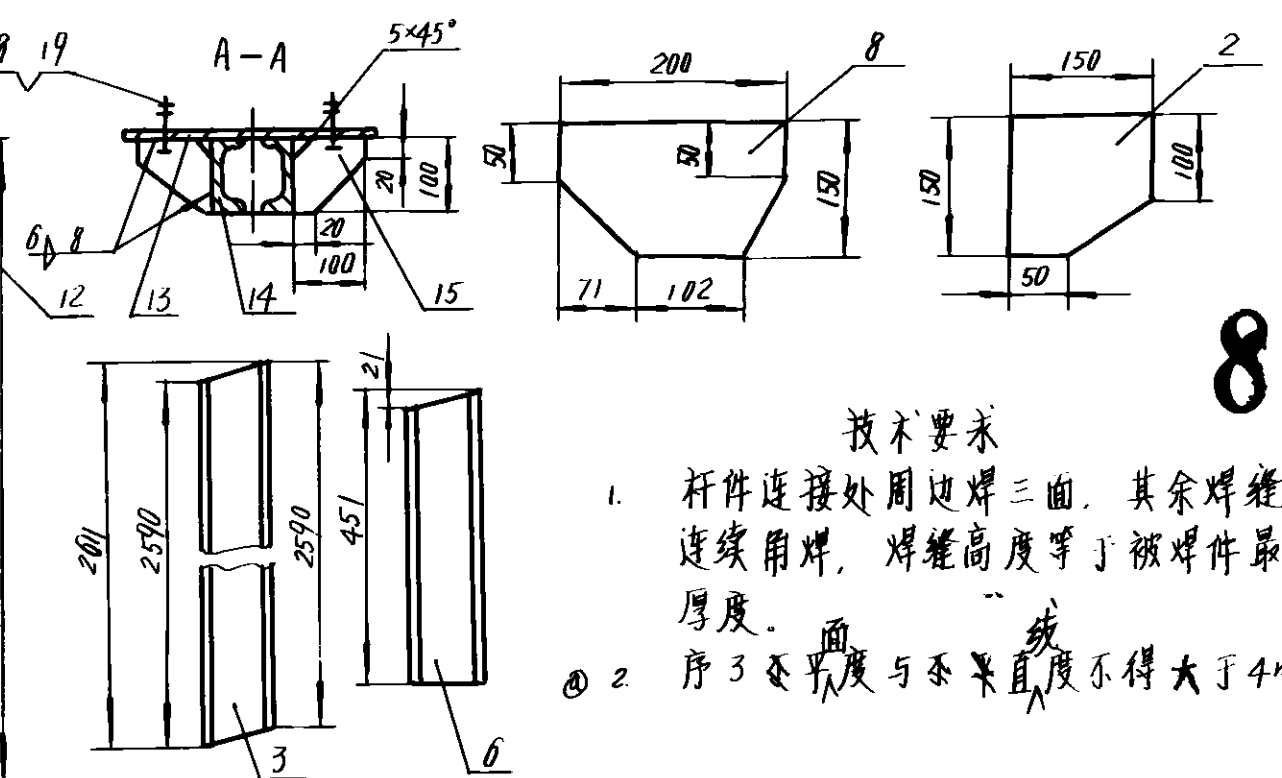
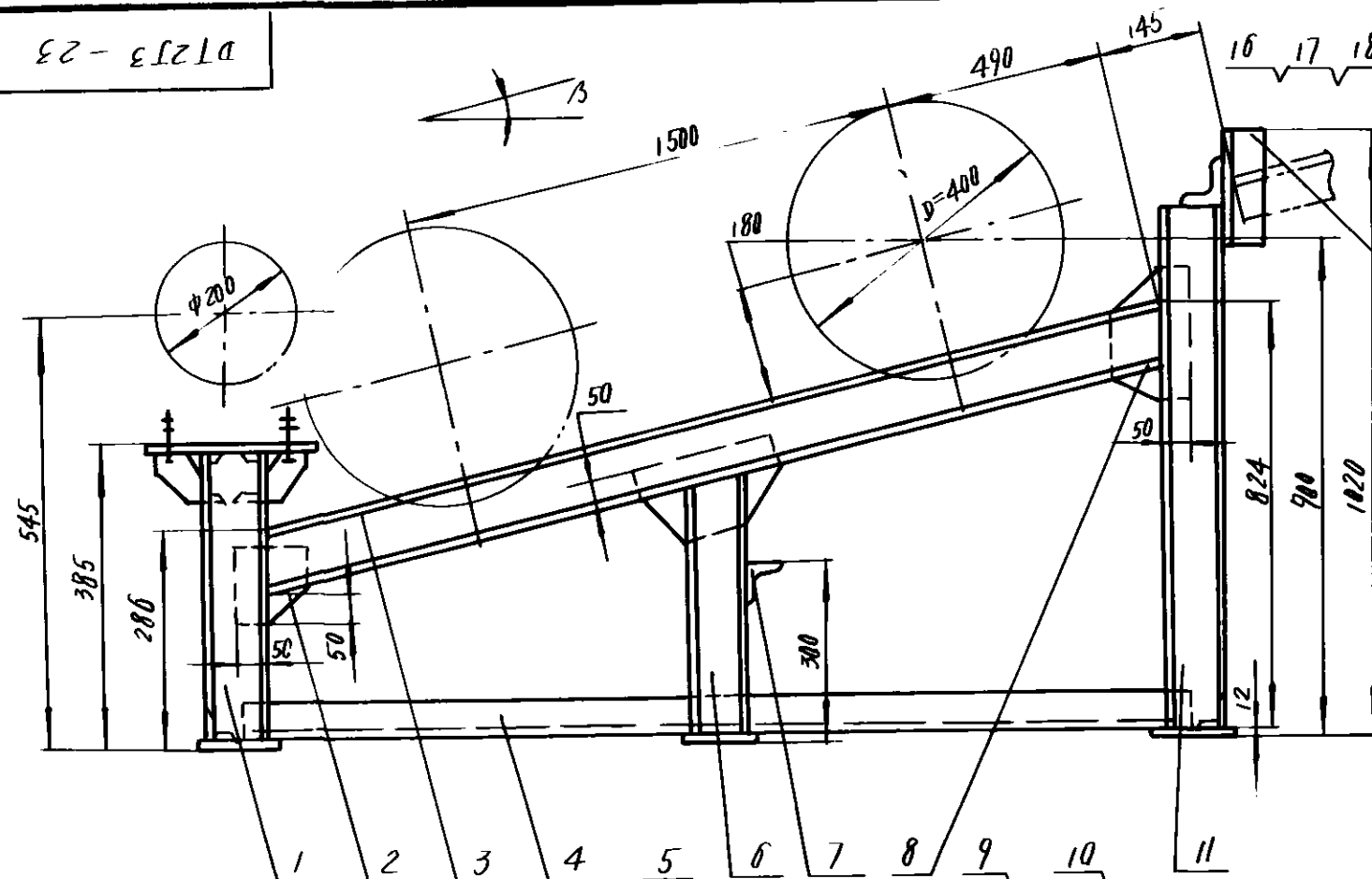
6540
车式拉紧尾架
0° < β ≤ 6°
部 件

DT 2J3-22	图样标记	重量	比例
		177	
共 张	第 J3 18 张		
上海起重运输机械厂	67		

旧底图总号

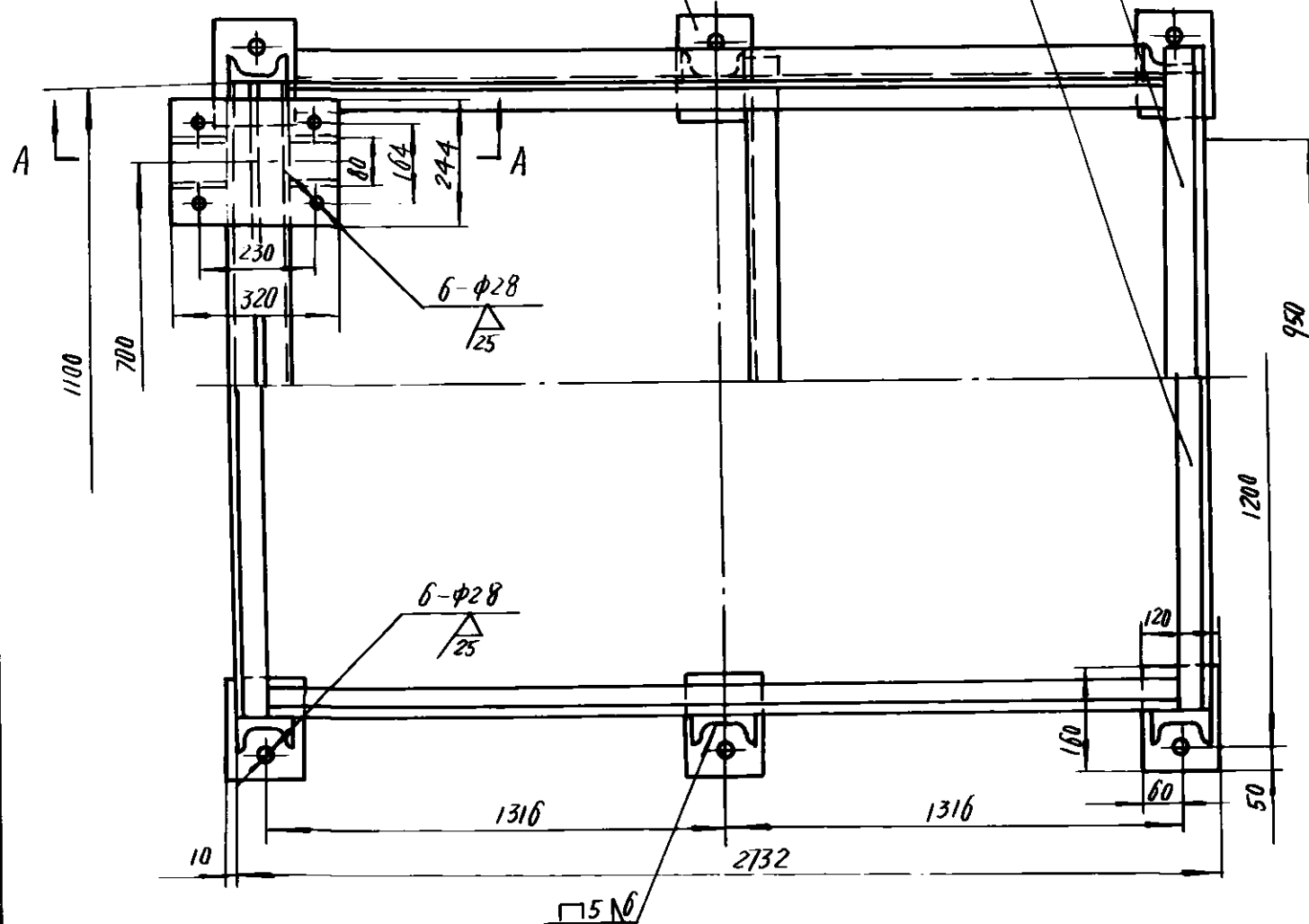
底图总号

日期 签字



86

- 技术要求
- 杆件连接处周边焊三面，其余焊缝为连续用焊，焊缝高度等于被焊件最小厚度。
 - ② 序3变平度与变平直度不得大于4mm。



19	GB93 - 76	垫 圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	GB97 - 16	垫 圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	GB52 - 76	螺 母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30 - 76	螺 栓	M24×60	8	A3	0.3	2.4	
15		-56		8	A3	0.32	2.56	
14		[10 - 1100		2	A3	11	22	
13		-12×244×320		2	A3	7.65	14.7	
12		L75×75×6 - 150		2	A3	1.04	2.08	
11		[10 - 918		2	A3	9.18	18.36	
10		L63×63×6 - 1196		1	A3	6.85	6.85	
9		L50×50×5 - 1100		2	A3	4.15	8.3	
8		-56		4	A3	1.18	4.72	
7		L50×50×5 - 1180		1	A3	4.45	4.45	
6		[10 - 451		2	A3	4.51	9.02	对称各一件
5		-12×120×160		6	A3	1.81	10.86	
4		L50×50×5 - 2632		2	A3	9.55	19.1	
3		[10 - 2611		2	A3	26.1	52.2	对称各一件
2		-56		2	A3	0.92	1.84	
1		[10 - 361		2	A3	3.48	6.94	
号序	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重量 (kg)	总 计	附 注	

旧底图总号

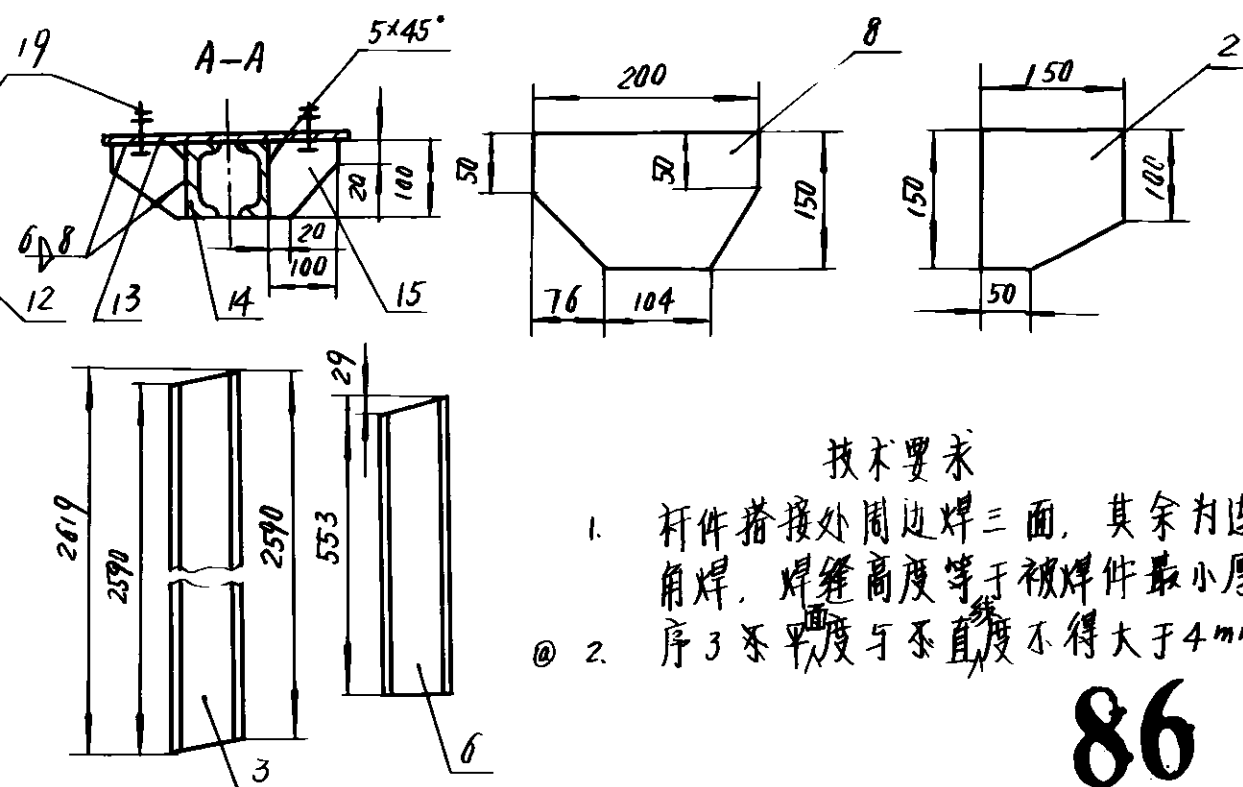
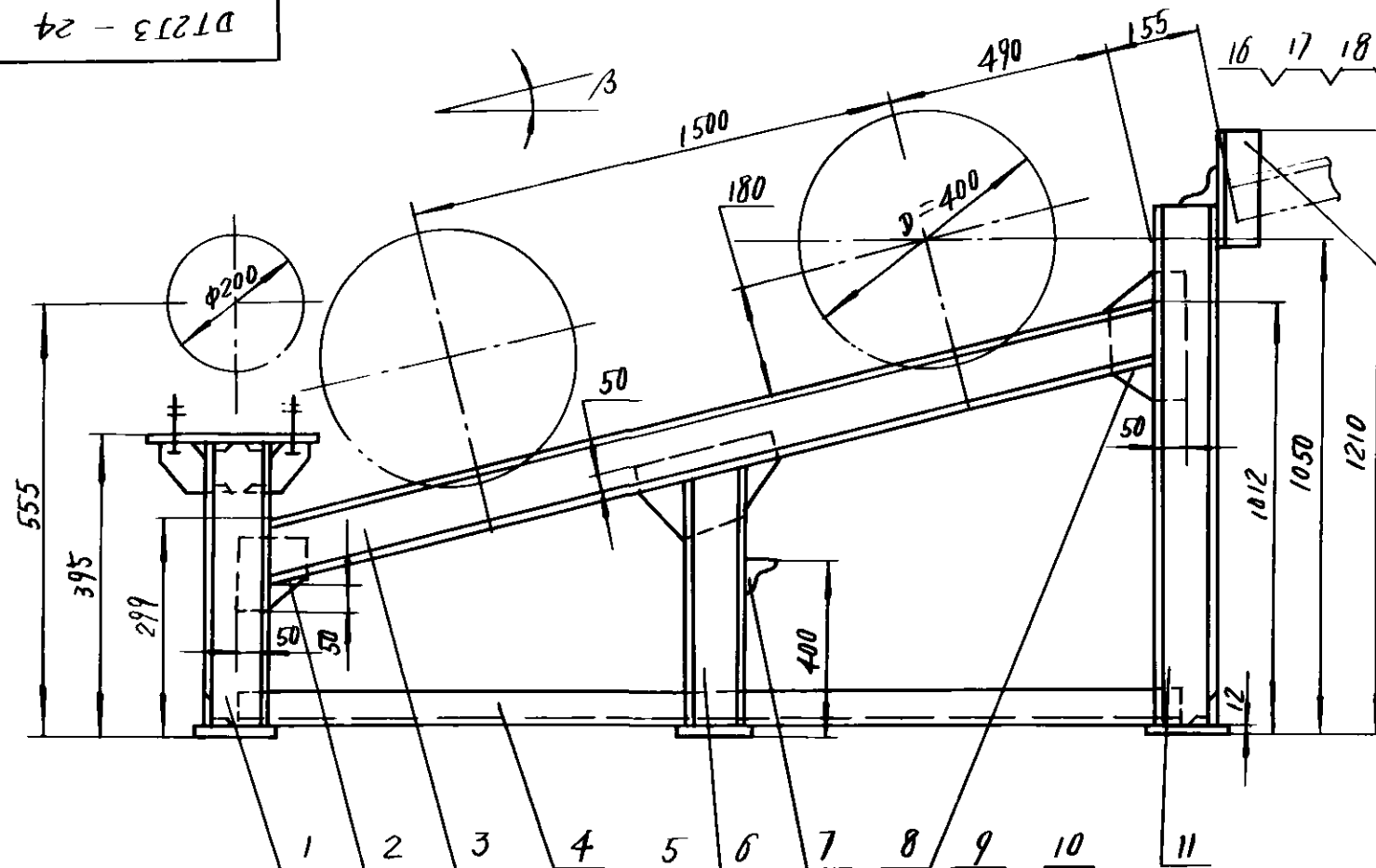
底图总号

日期 签字

6540		DT2J3-23	
车式拉紧尾架		图样标记	
$6^\circ < \beta \leq 12^\circ$		重量 比例	
部 件		188	
		共 张 第 J3 32 张	
		上海起重运输机械厂 81	

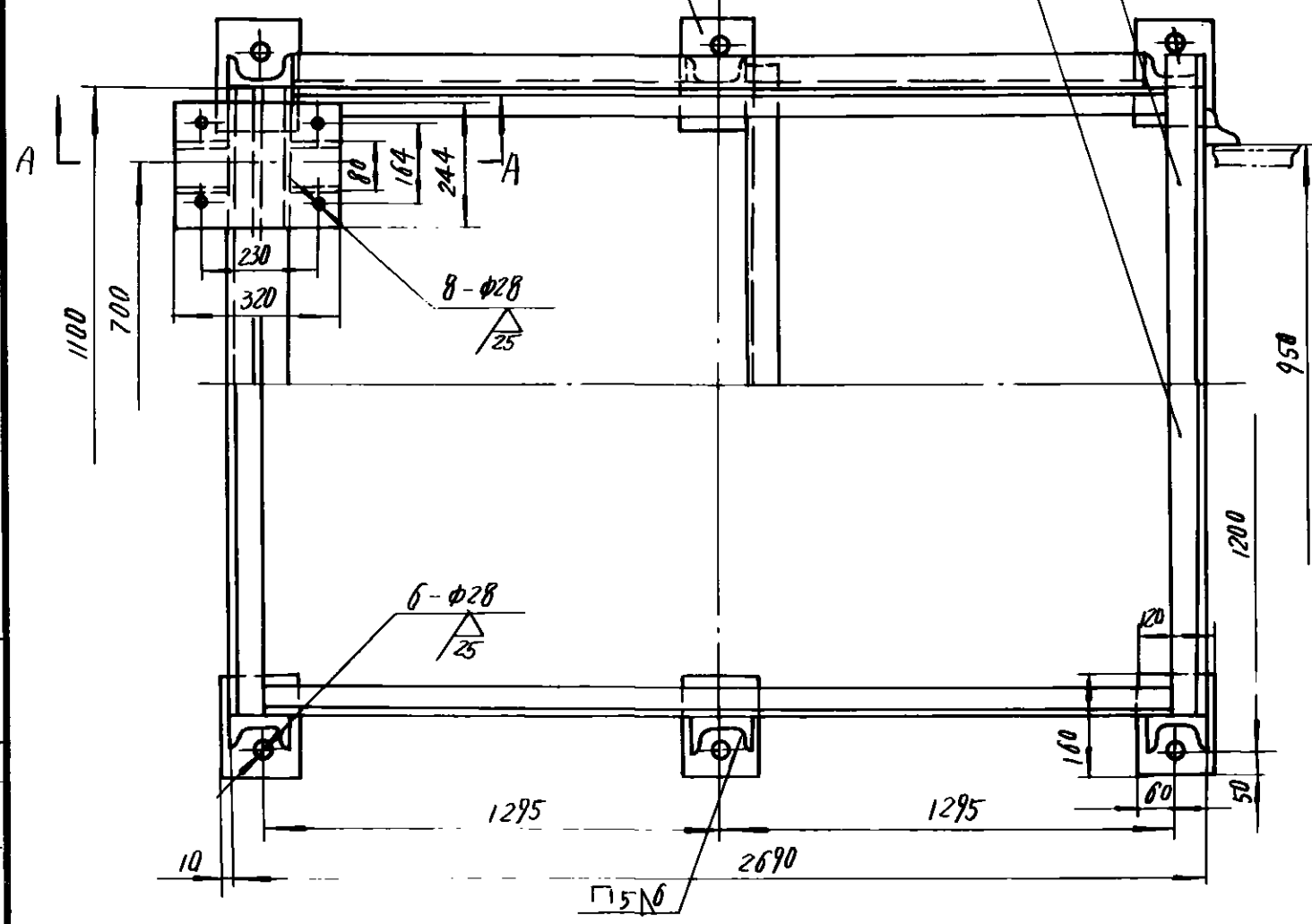
设计	校对	工艺会审	日期
复核	描图	描对	日期
标准检查	日期		

DT2J3-24



技术要求
1. 杆件搭接处周边焊三面, 其余为连续角焊, 焊缝高度等于被焊件最小厚度。
2. 序3条平度与垂直度不得大于4mm。

86

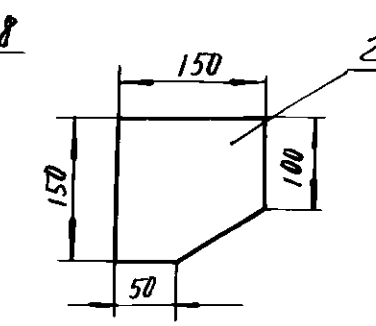
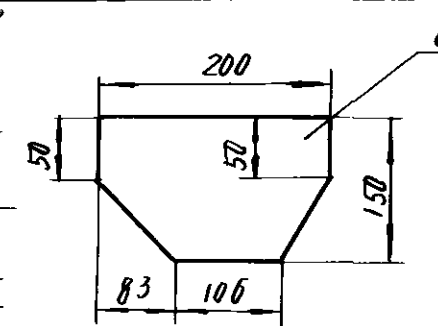
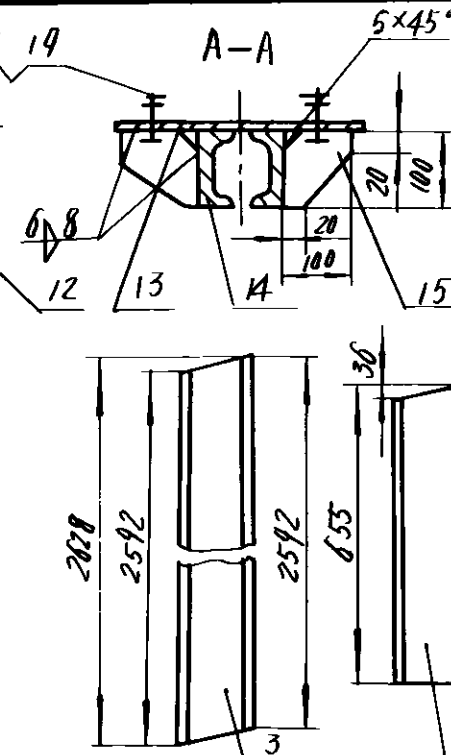
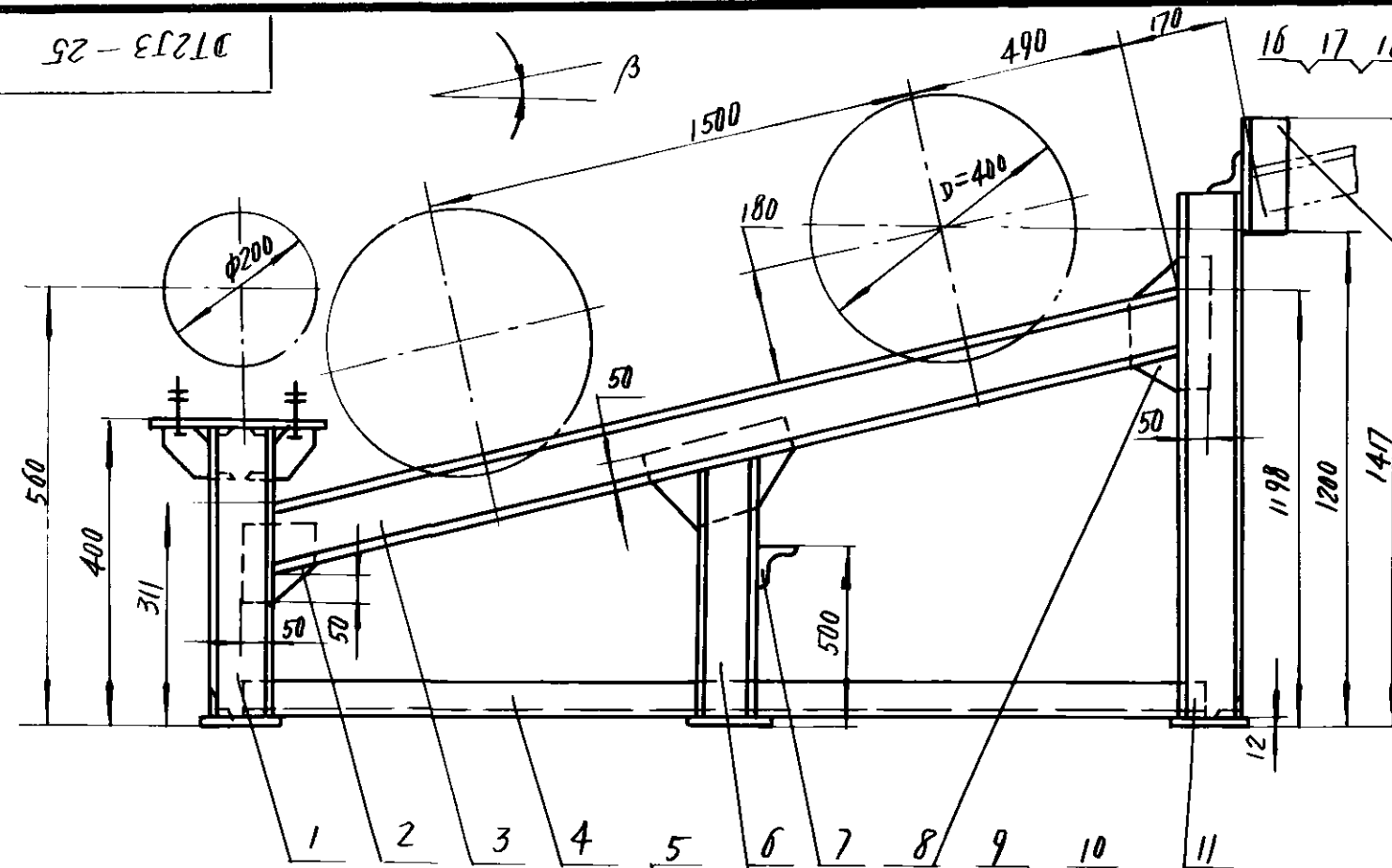


19	GB93-76	垫圈 24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	GB97-76	垫圈 24	8	A3	0.035	0.28	
17	GB52-76	螺母 M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30-76	螺栓 M24×60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86	8	A3	0.32	2.56	
14		[10-1100	2	A3	11	22	
13		-12×244×320	2	A3	7.35	14.7	
12		L75×75×6-150	2	A3	1.04	2.08	
11		[10-1098	2	A3	10.98	21.96	
10		L63×63×6-1196	1	A3	6.85	6.85	
9		L50×50×5-1100	2	A3	4.15	8.3	
8		-86	4	A3	1.19	4.76	
7		L50×50×5-1180	1	A3	4.45	4.45	
6		[10-553	2	A3	5.53	11.06	对称各一件
5		-12×120×160	6	A3	1.81	10.86	
4		L50×50×5-2590	2	A3	9.76	19.52	
3		[10-2619	2	A3	26.2	52.4	对称各一件
2		-86	2	A3	0.92	1.84	
1		[10-371	2	A3	3.7	7.4	
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单件重量(Kg)	总计	附 注

A 剖面图 10.9.1		6540		DT2J3-24	
① 10.10.1-20		车式拉紧尾架		图样标记	
标记处数		12° < β ≤ 16°		重量 195	
设计 10.10.1		10.10.1		比例	
校对 10.10.1		10.10.1		共 张 第 J3 46 张	
复核 10.10.1		10.10.1		上海起重运输机械厂 95	
标准检查 10.10.1		10.10.1			

旧底图总号
底图总号
日期 签字

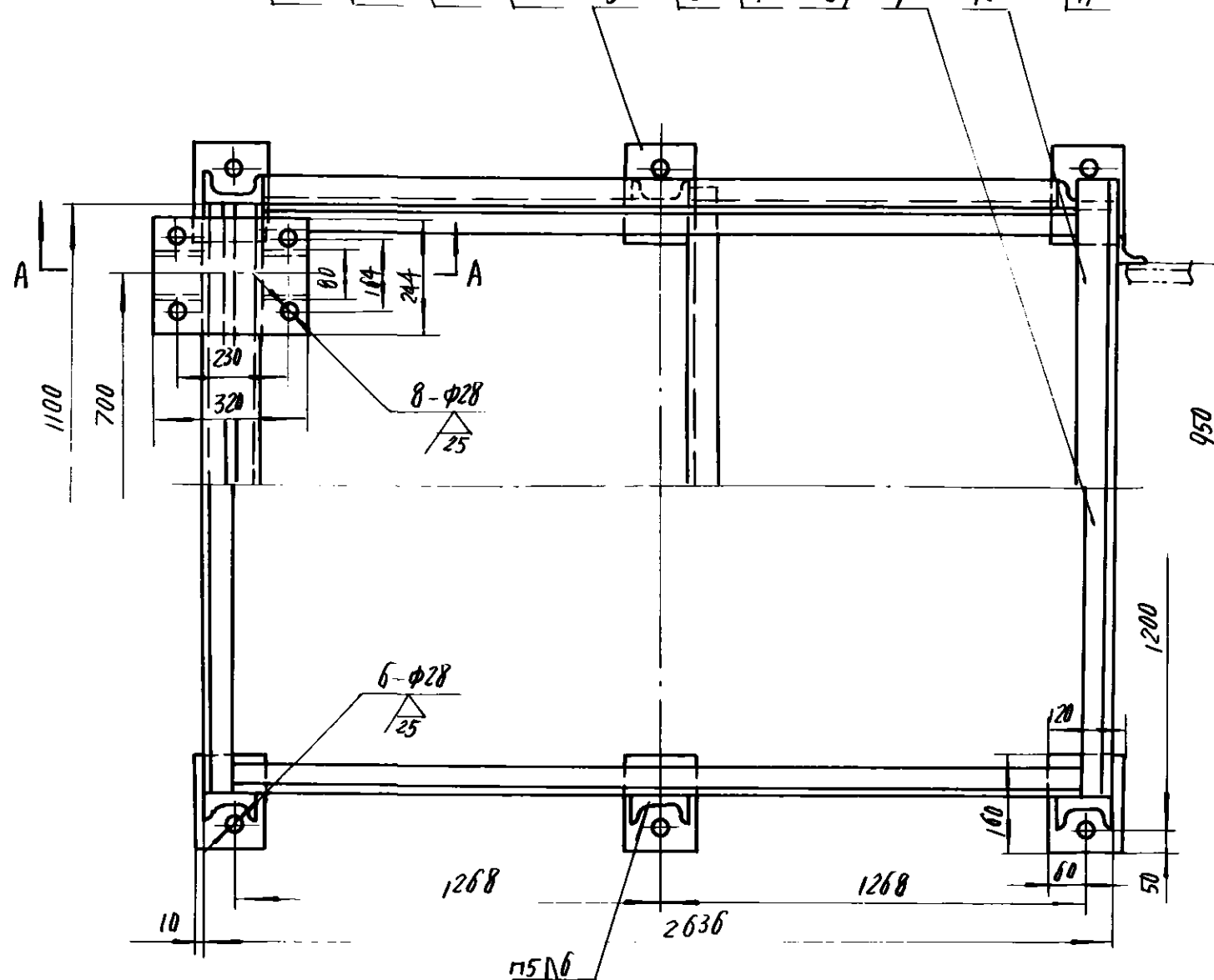
DT2J3-25



86

技术要求

- 杆件搭接处周边焊三面，其余焊缝为连续角焊。焊缝高度等于被焊件最小厚度。
- 面度与垂直度不得大于4mm。



19	6893-76	垫圈	24	8	65Mn	0.028	0.208	
18	6897-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	6852-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	6830-76	螺栓	M24x60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86		8	A3	0.32	2.56	
14		[10-1100		2	A3	11	22	
13		-12x244x320		2	A3	1.35	147	
12		L75x75x6-150		2	A3	1.04	2.03	
11		[10-1305		2	A3	13.05	26.1	
10		L63x63x6-1190		1	A3	6.85	6.85	
9		L50x50x5-1100		2	A3	4.15	8.3	
8		-86		4	A3	1.19	4.76	
7		L50x50x5-1180		1	A3	4.45	4.45	
6		[10-655		2	A3	6.55	13.1	对称各1件
5		-12x120x160		6	A3	1.81	10.86	
4		L50x50x5-2536		2	A3	9.55	19.1	
3		[10-2628		2	A3	26.26	52.52	对称各1件
2		-86		2	A3	0.92	1.84	
1		[10-376		2	A3	3.76	7.52	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量 (kg)	总计重量 (kg)	附注	

车式拉紧尾架

16° < β ≤ 20°

部件

DT2J3-25

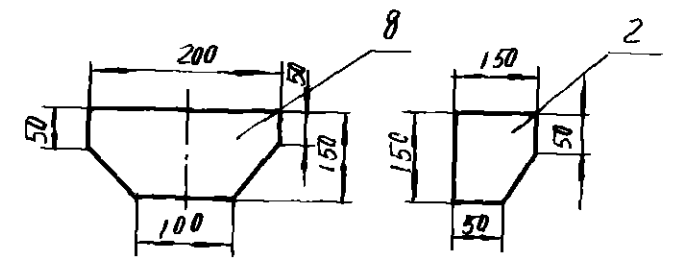
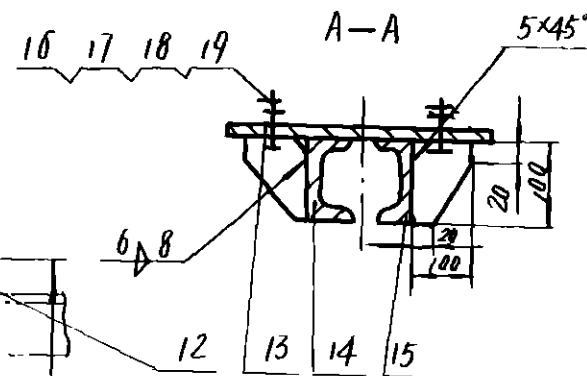
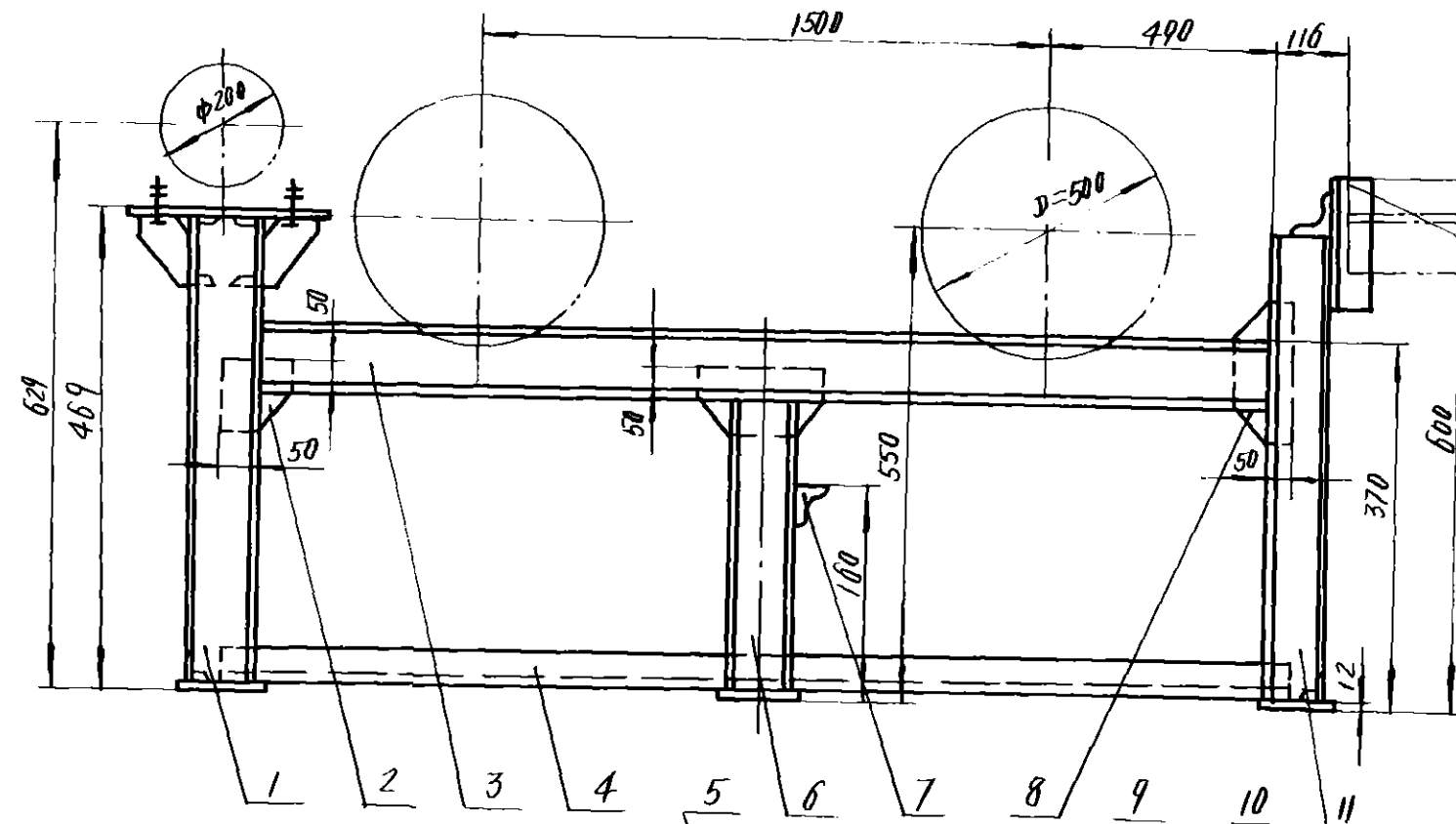
图样标记	重量	比例
	201	
共 张	第 3 张	第 3 张
上海起重运输机械厂 100		

设计	黄一萍	工艺会审	徐德明
校对	黄一萍	制图	徐德明
复核	黄一萍	描图	徐德明
标准检查	徐德明	日期	86.10

旧底图总号

底图总号

日期 签字



技术要求

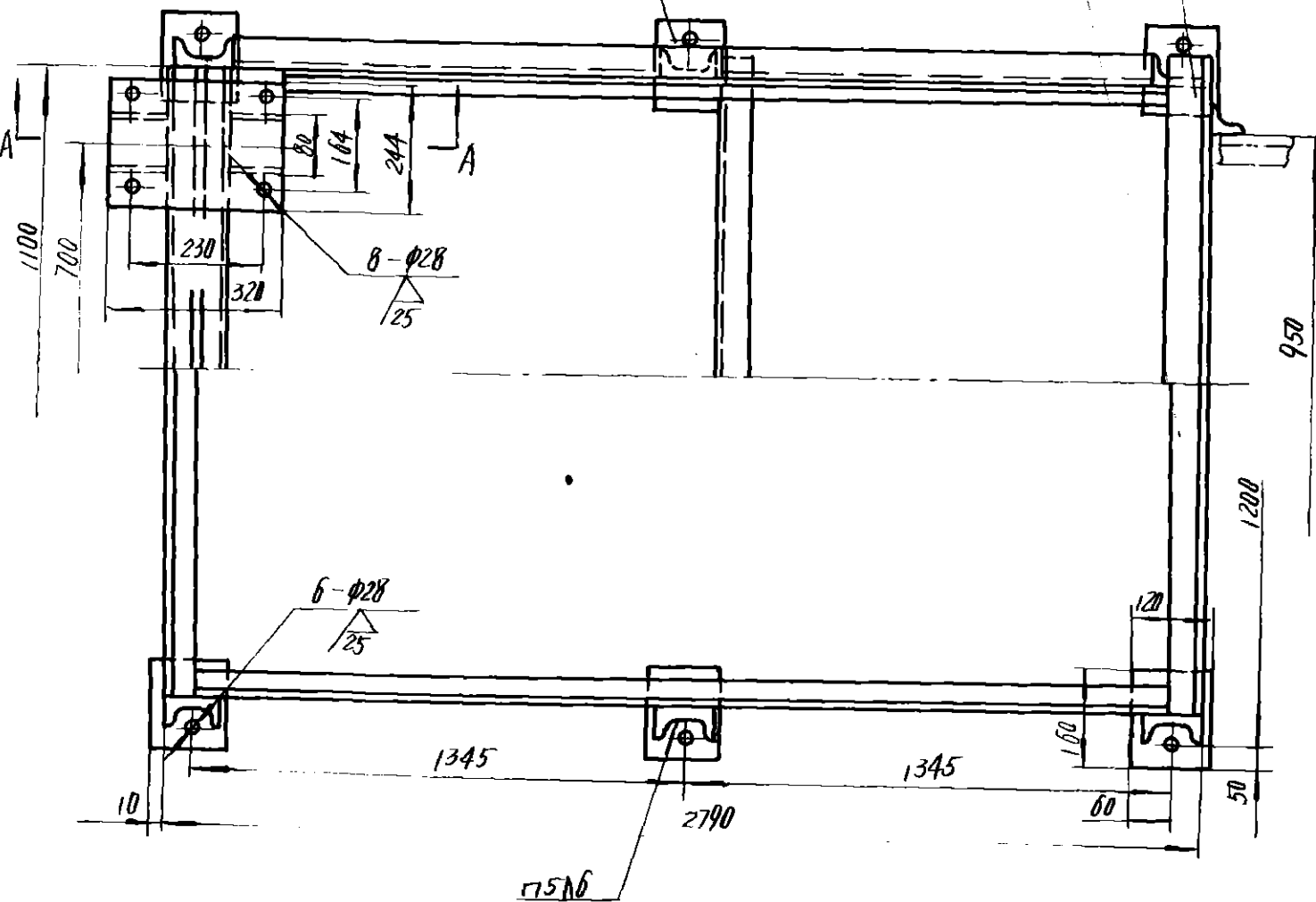
- 杆件搭接处周边焊三面，其余焊缝为连续角焊，焊缝高度等于被焊件最小厚度。
- ② 序3 不平度与不直度不得大于4mm。

86

19	GB93-76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208
18	GB97-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28
17	GB52-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88
16	GB30-76	螺栓	M24x60	8	A3	0.3	2.4
15		-86		8	A3	0.32	2.56
14		[10-1100		2	A3	11.00	22.00
13		-12x244x320		2	A3	7.35	14.7
12		L75x75x6-150		2	A3	1.04	2.08
11		[10-500		2	A3	5.00	10.00
10		L63x63x6-1196		1	A3	6.85	6.85
9		L50x50x5-1100		2	A3	4.15	8.30
8		86		4	A3	1.17	4.68
7		L50x50x5-1180		1	A3	4.45	4.45
6		[10-258		2	A3	2.58	5.16
5		-12x120x160		6	A3	1.81	10.86
4		L50x50x5-2690		2	A3	10.10	20.20
3		[10-2590		2	A3	25.90	51.80
2		-86		2	A3	0.82	1.64
1		[10-445		2	A3	4.45	8.90

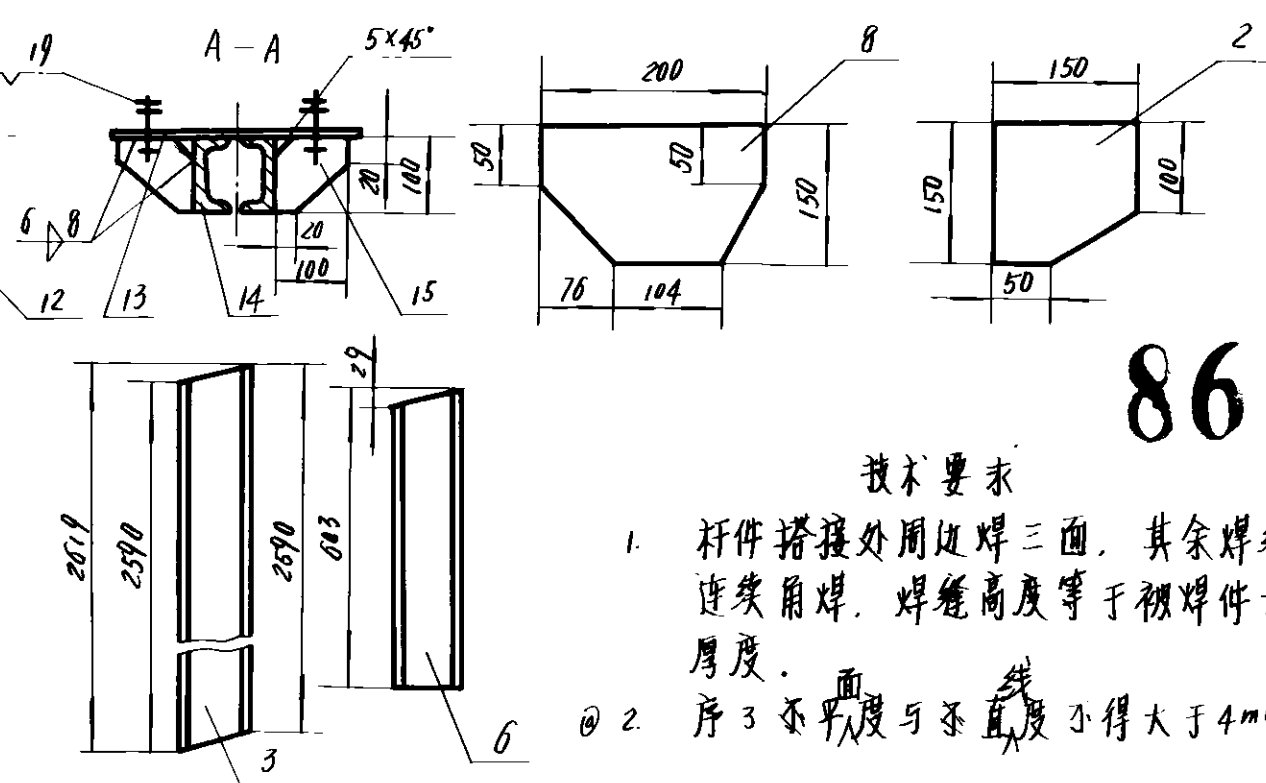
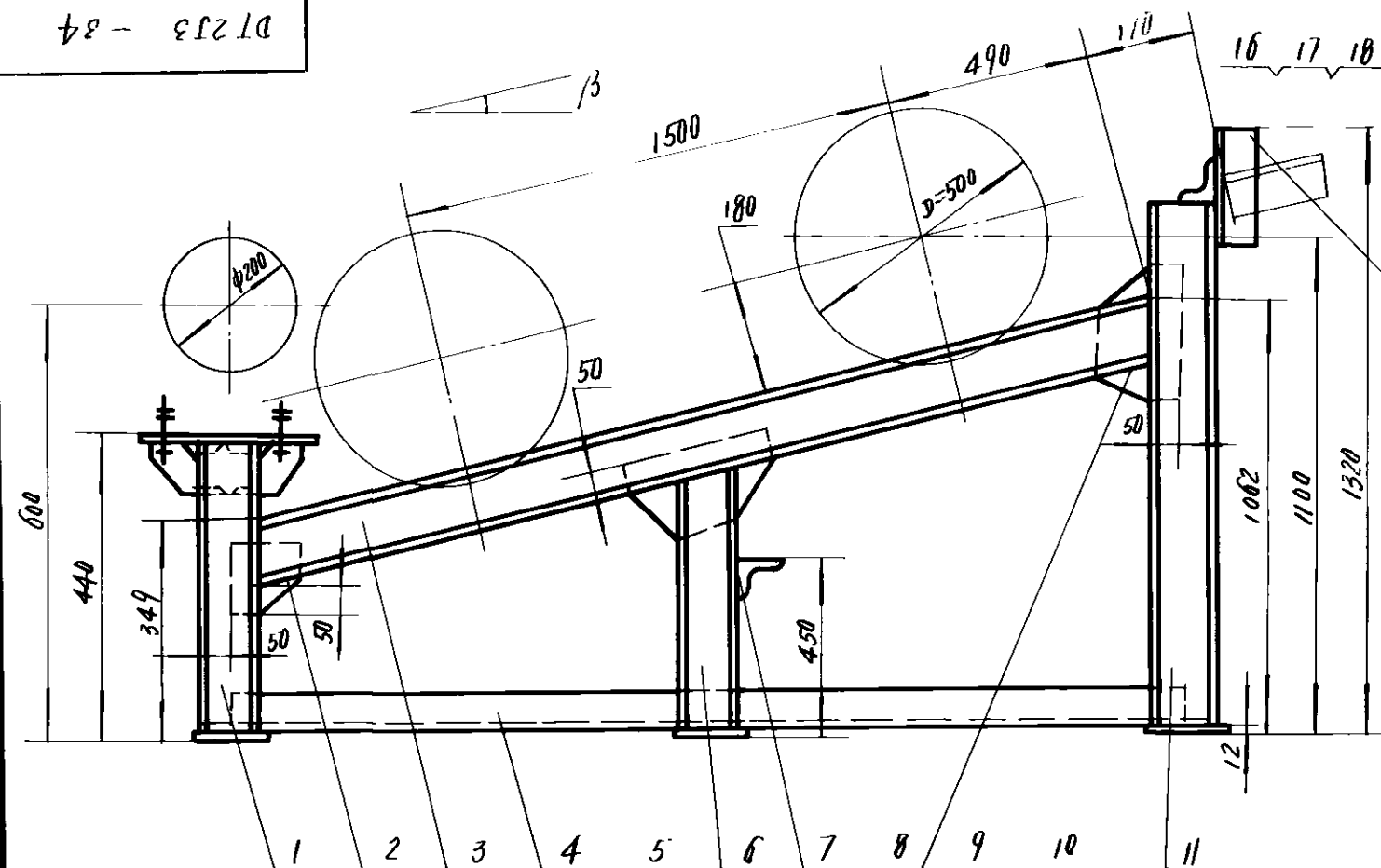
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量 (kg)	总计重量 (kg)	附注
----	----	----	----	----	-----------	-----------	----

6550				DT2J3 -- 31			
车式拉紧尾架				图样标记			
$\beta=0^\circ$				重量比例			
部件				178			
				共 张 第 125 页			
				上海起重运输机械厂			



日底图总号
底图总号
日期

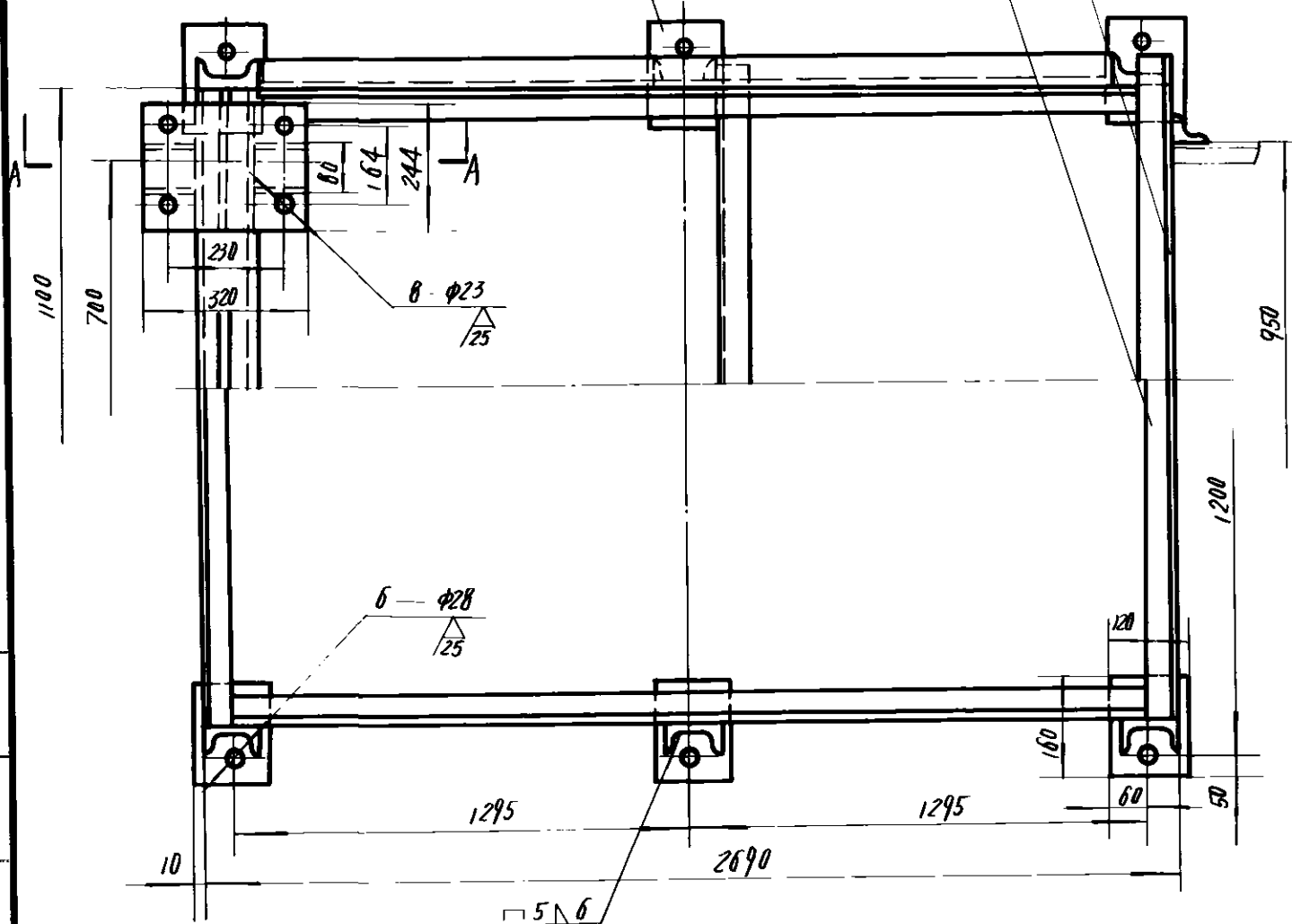
47-213-34



86

技术要求

- 杆件搭接处周边焊三面，其余焊缝为连续角焊，焊缝高度等于被焊件最小厚度。
- ② 平面度与垂直度不得大于4mm。



19	GB93-76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	GB97-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	GB52-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30-76	螺栓	M24x60	8	A3	0.3	2.4	
15		-56		8	A3	0.32	2.56	
14		[10-1100		2	A3	11	22	
13		-12x244x320		2	A3	7.35	14.7	
12		L75x75x6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[10-1208		2	A3	12.08	24.16	
10		L63x63x6-1196		1	A3	6.85	6.85	
9		L50x50x5-1100		2	A3	4.15	8.3	
8		-56		4	A3	1.19	4.72	
7		L50x50x5-1180		1	A3	4.45	4.45	
6		[10-603		2	A3	6.03	12.06	对称各一个
5		-12x120x160		6	A3	1.81	10.86	
4		L50x50x5-2590		2	A3	9.16	19.12	
3		[10-2619		2	A3	26.2	52.4	对称各一件
2		-56		2	A3	0.92	1.84	
1		[10-416		2	A3	4.16	8.32	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量(Kg)	总计重量(Kg)	附注	

旧底图总号

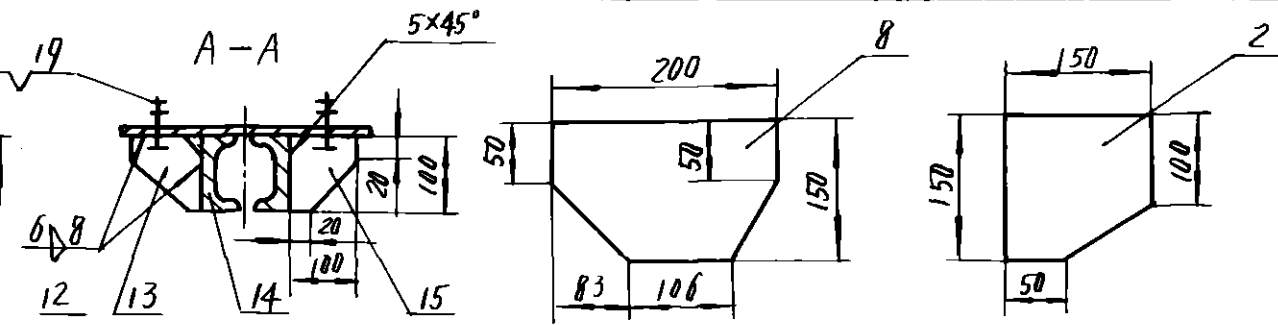
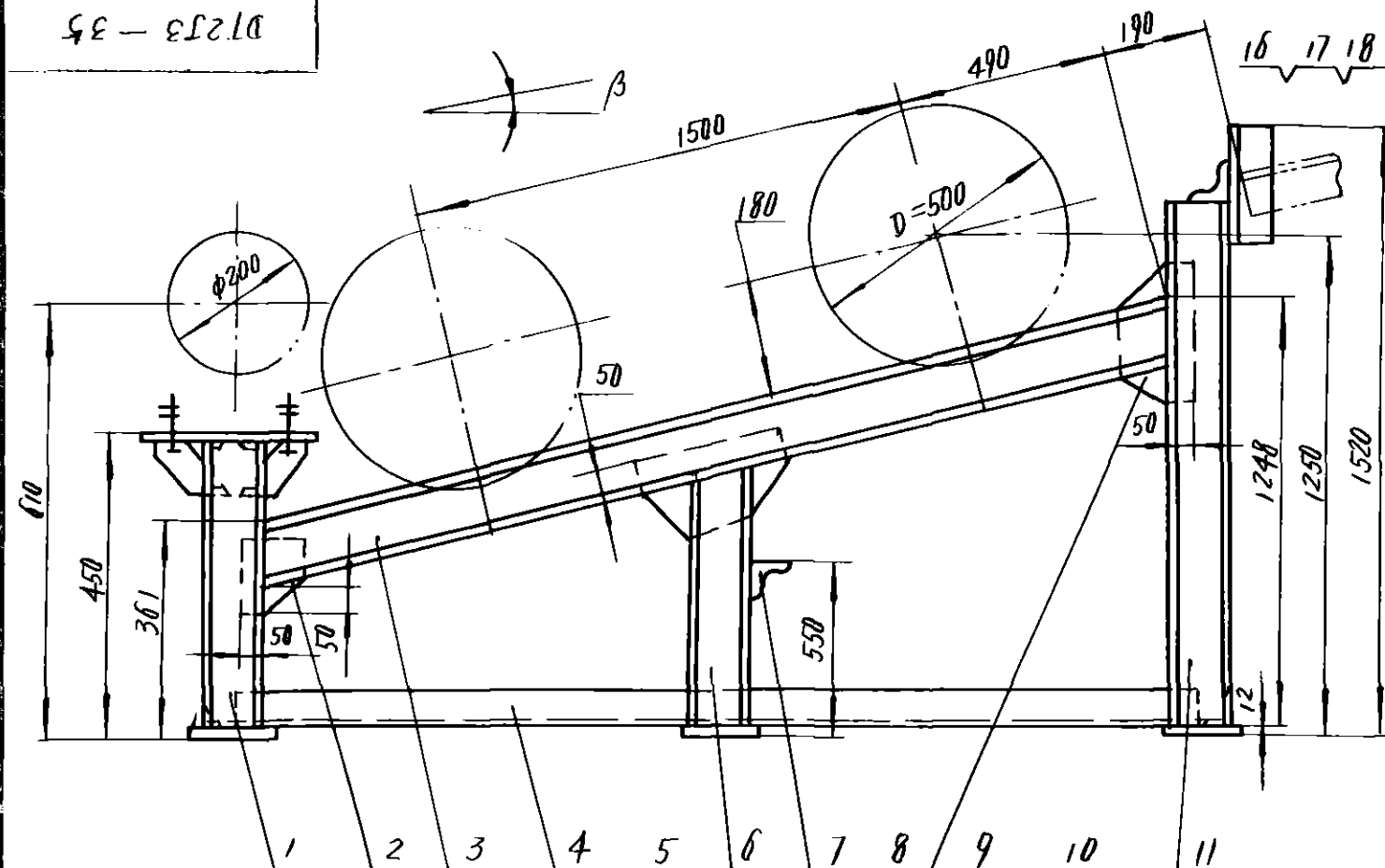
底图总号

日期 签字

A	调图	10-9-1	10-9-1	10-9-1	10-9-1
(A)	设计	10-9-1	10-9-1	10-9-1	10-9-1
标记	处数	文件号	签字	日期	
设计	1	10-9-1	10-9-1	10-9-1	10-9-1
校对	1	10-9-1	10-9-1	10-9-1	10-9-1
复核	1	10-9-1	10-9-1	10-9-1	10-9-1
标准检查	1	10-9-1	10-9-1	10-9-1	10-9-1

6550
车式拉紧尾架
12° < β ≤ 16°
部件

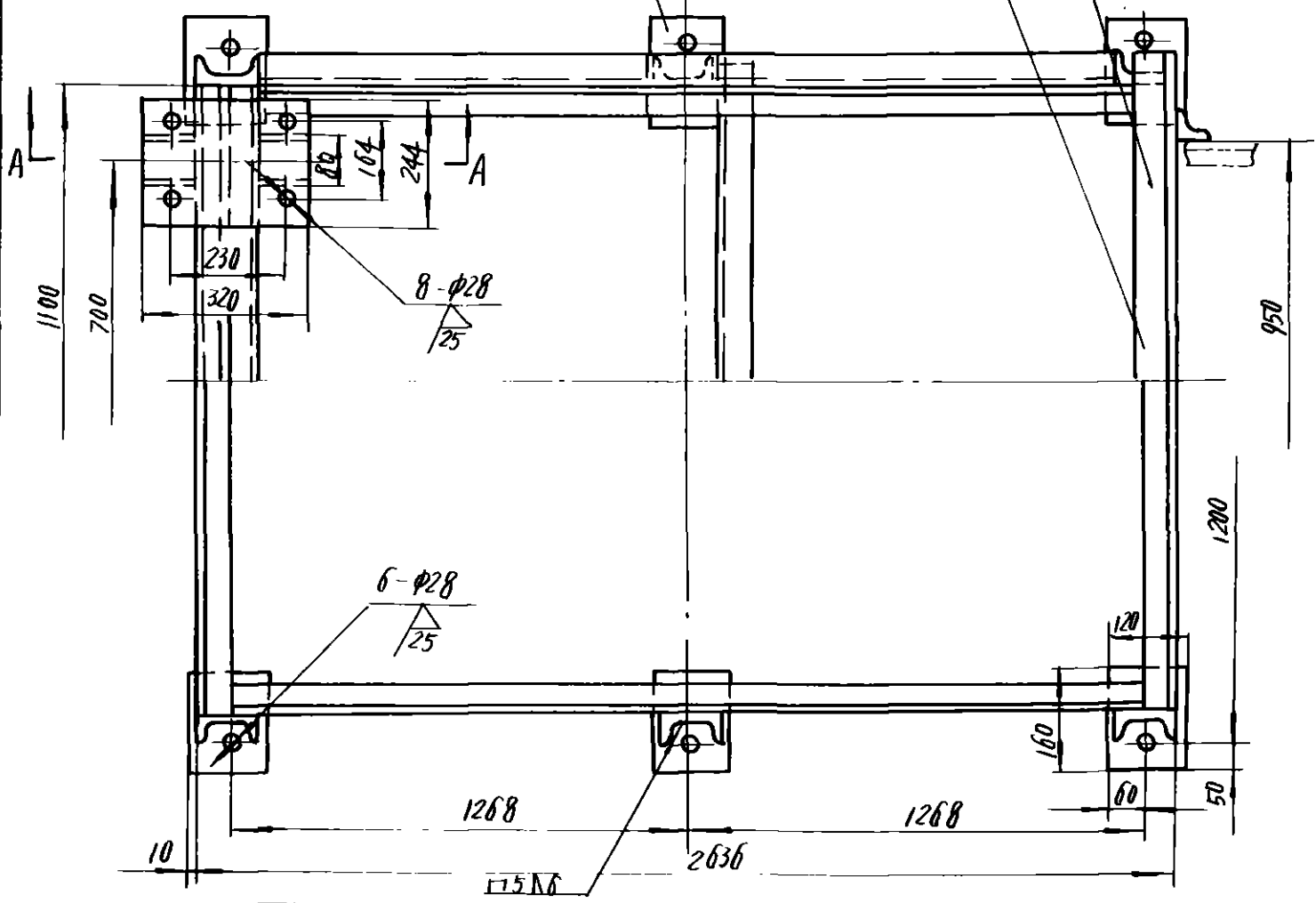
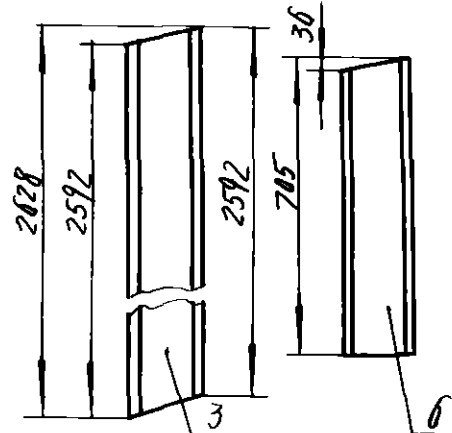
DT2J3-34		
图样标记	重量	比例
	191	
共 张	第 347 张	
上海起重运输机械厂 96		



86

技术要求

- 杆件搭接外周边焊三面，其余焊缝为连续角焊，焊缝高度等于被焊件最小厚度。
- ② 序3 面度与平度不得大于4mm。

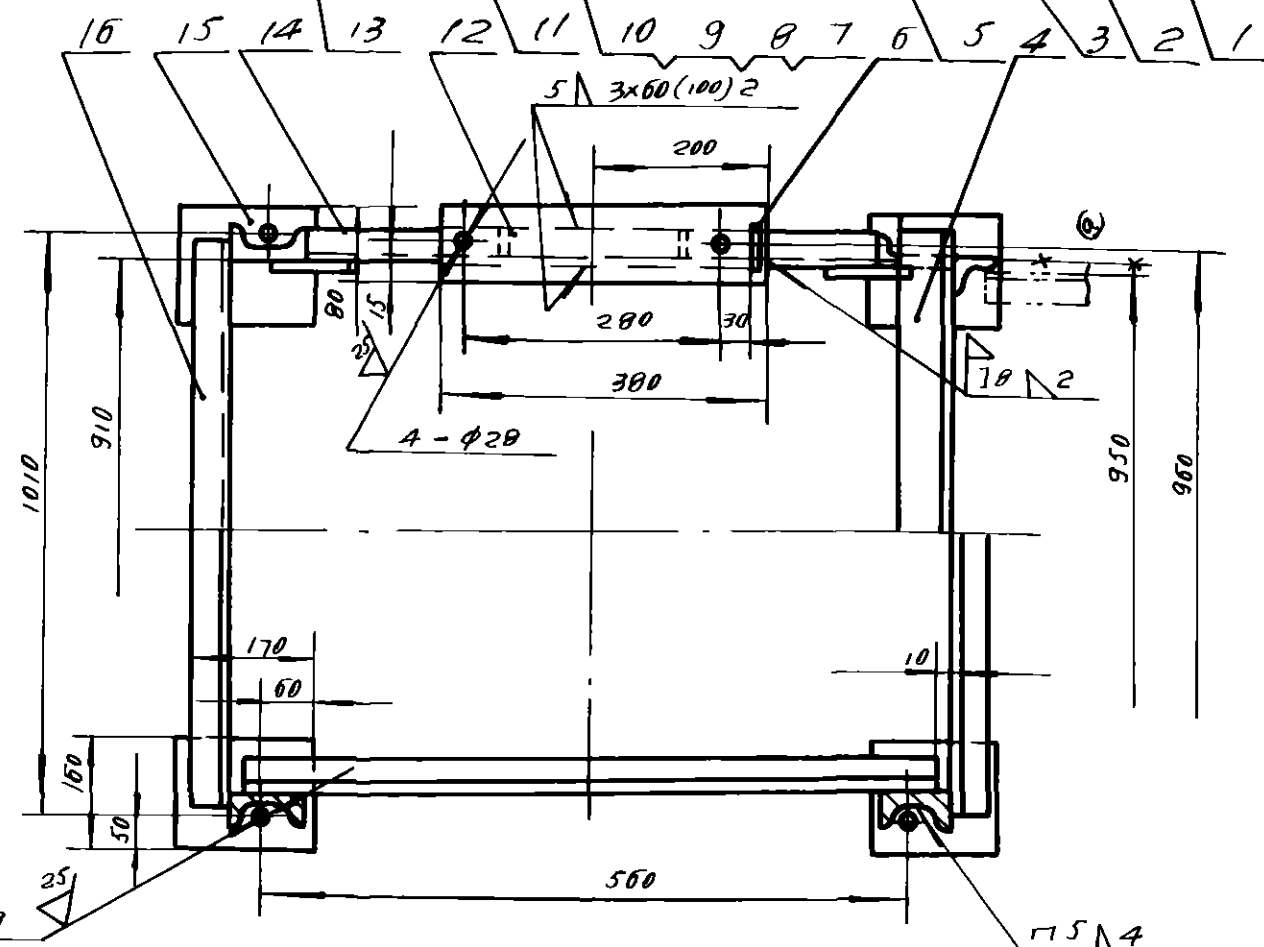
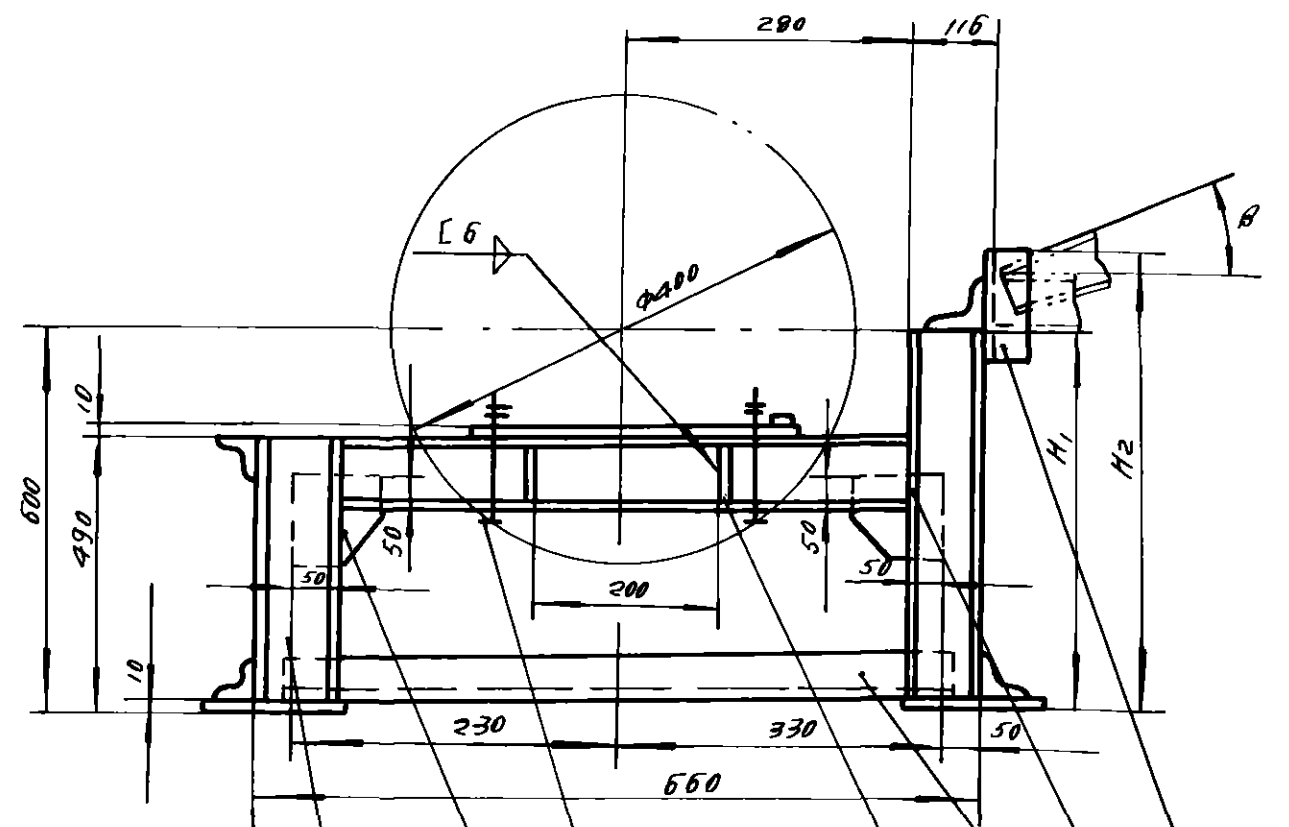


19	G893-76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	G897-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	G852-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	G830-76	螺栓	M24x60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86		8	A3	0.32	2.56	
14		[10-1100		2	A3	11	22	
13		-12x244x320		2	A3	7.35	14.7	
12		L75x75x6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[10-1418		2	A3	14.18	28.36	
10		L63x63x6-1196		1	A3	6.85	6.85	
9		L50x50x5-1100		2	A3	4.15	8.3	
8		-86		4	A3	1.19	4.76	
7		L50x50x5-1180		1	A3	4.45	4.45	
6		[10-705		2	A3	7.05	14.1	对称各1件
5		-612		6	A3	1.81	10.86	
4		L50x50x5-2536		2	A3	9.55	19.1	
3		[10-2628		2	A3	26.26	52.52	对称各1件
2		-86		2	A3	0.92	1.84	
1		[10-426		2	A3	4.26	8.52	

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量 (kg)	总计重量 (kg)	附注
----	----	----	----	----	-----------	-----------	----

6550				DT2J3-35			
车式拉紧尾架				图样标记			
16° < β ≤ 20°				重量			
部件				205			
				共 张 第 J361 张			
				上海起重运输机械厂			

旧底图总号	
底图总号	
日期	签字



技术条件

1. 未注明连续处焊缝均为连续角焊, 焊缝高度不低于被焊件最小厚度, 杆件搭接处周边焊三面。
2. H_1, H_2 数值见附表, 重量栏系按 β 最大角度计称。

附表

β°	$0^\circ \leq \beta \leq 7^\circ$	$7^\circ < \beta \leq 14^\circ$	$14^\circ < \beta \leq 20^\circ$
H_1	558	602	648
H_2	648	692	738

16		L 50x50x5 — 990	3	A3	3.73	11.19	
15		— 10x160x170	4	A3	2.1	8.4	
14		[10 — 460	2	A3	4.6	9.2	
13		[10 — 480	2	A3	4.8	9.6	
12		— 10x80x380	2	A3	2.38	4.76	
11		— 510	4	A3	1.6	6.4	
10	GB93 — 76	垫圈 24	4	65MN	0.026	0.104	
9	GB97 — 76	垫圈 24	4	A3	0.035	0.14	
8	GB52 — 76	螺母 M24	4	A3	0.11	0.44	
7	GB30 — 76	螺栓 M24x175	4	A3	0.83	3.32	
6		— 20x20x60	2	A3	0.19	0.38	
5		— 510	4	A3	0.36	1.44	
4		L 75x75x6 — 1006	1	A3	6.95	6.95	
3		L 50x50x5 — 640	2	A3	2.41	4.82	
2		[10 — (H_1 - 10)	2	A3	6.48	12.96	
1		L 63x63x6 — 150	2	A3	0.38	0.76	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量 (kg)	总计重量 (kg)	附注

6540
垂直拉紧尾架
 $\beta = 0^\circ \sim 20^\circ$

部件

DT2J4 - 2

图样标记	重量	比例
	80.9	
共 张	第 43 张	

上海起重运输机械厂 124

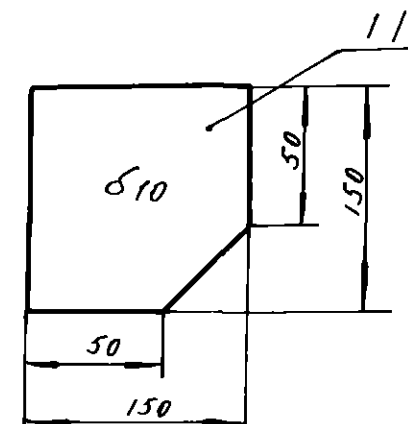
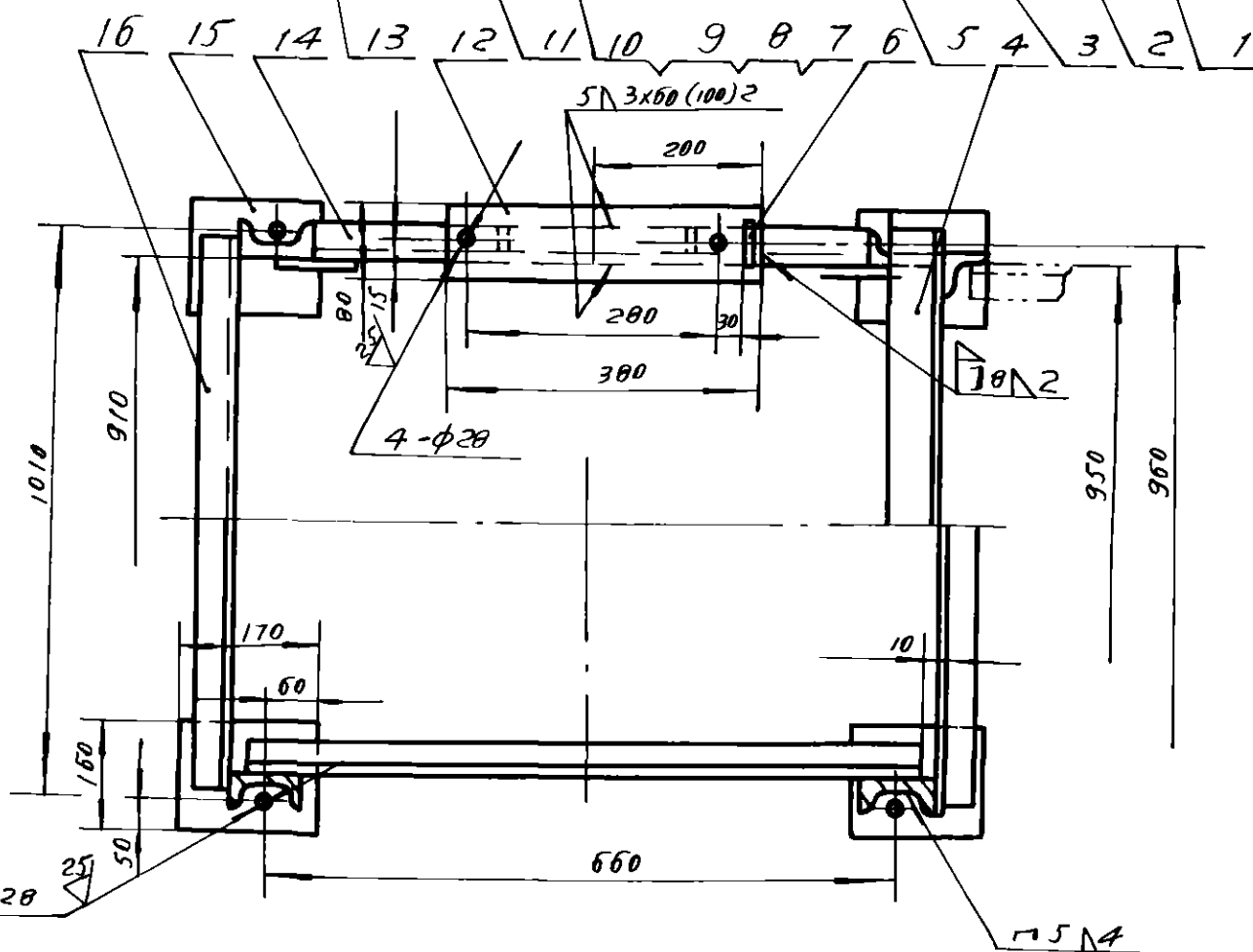
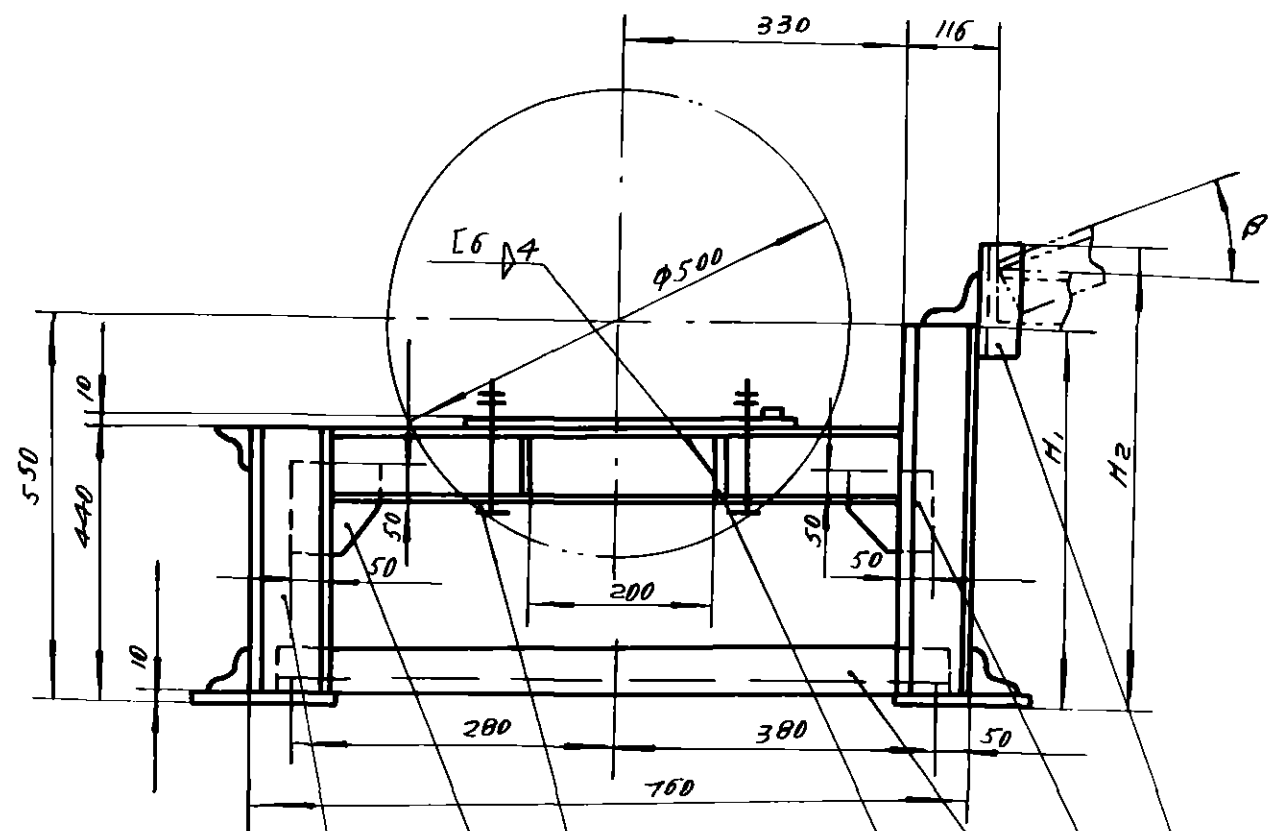
86

旧底图总号

底图总号

日期 签字

设计	190612-0-7	工艺会审	190612
校对	190612	制图	190612
复核	190612	描图	190612
标准检查	190612	日期	86.11



86

说明:

技术条件

1. 未注明连接处焊缝为连续角焊缝高度不低于被焊件最小厚度, 杆件搭接处周边焊三面。
2. H_1, H_2 数值见附表, 重量栏系按 β 最大角度计算。

附表

β°	$0^\circ \leq \beta \leq 7^\circ$	$7^\circ < \beta \leq 14^\circ$	$14^\circ < \beta \leq 20^\circ$
H_1	5.63	6.16	6.67
H_2	6.53	7.06	7.57

16		L50x50x5 - 990	3	A3	3.73	11.19	
15		- 10x160x170	4	A3	2.1	8.4	
14		[10 - 560	2	A3	5.6	11.2	
13		[10 - 430	2	A3	4.3	8.6	
12		- 10x80x380	2	A3	2.38	4.76	
11		- 510	4	A3	1.6	6.4	
10	GB93 - 76	垫圈 24	4	65Mn	0.026	0.104	
9	GB97 - 76	垫圈 24	4	A3	0.035	0.14	
8	GB52 - 76	螺母 M24	4	A3	0.11	0.44	
7	GB30 - 76	螺栓 M24x175	4	A3	0.83	3.23	
6		- 20x20x60	2	A3	0.19	0.38	
5		- 510	4	A3	0.29	1.16	
4		L75x75x6 - 1006	1	A3	6.95	86.35	
3		L50x50x5 - 740	2	A3	2.79	5.58	
2		[10-(H ₁ -10)	2	A3	5.53	11.06	
1		L63x63x6 - 150	2	A3	0.38	0.76	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量 (kg)	总计重量 (kg)	附注

6550
垂直拉紧尾架 $\beta = 0^\circ \sim 20^\circ$

零件

DT2J4 - 3

图样标记

重量

比例

82.6

共 张 第 144 张

上海起重运输机械厂

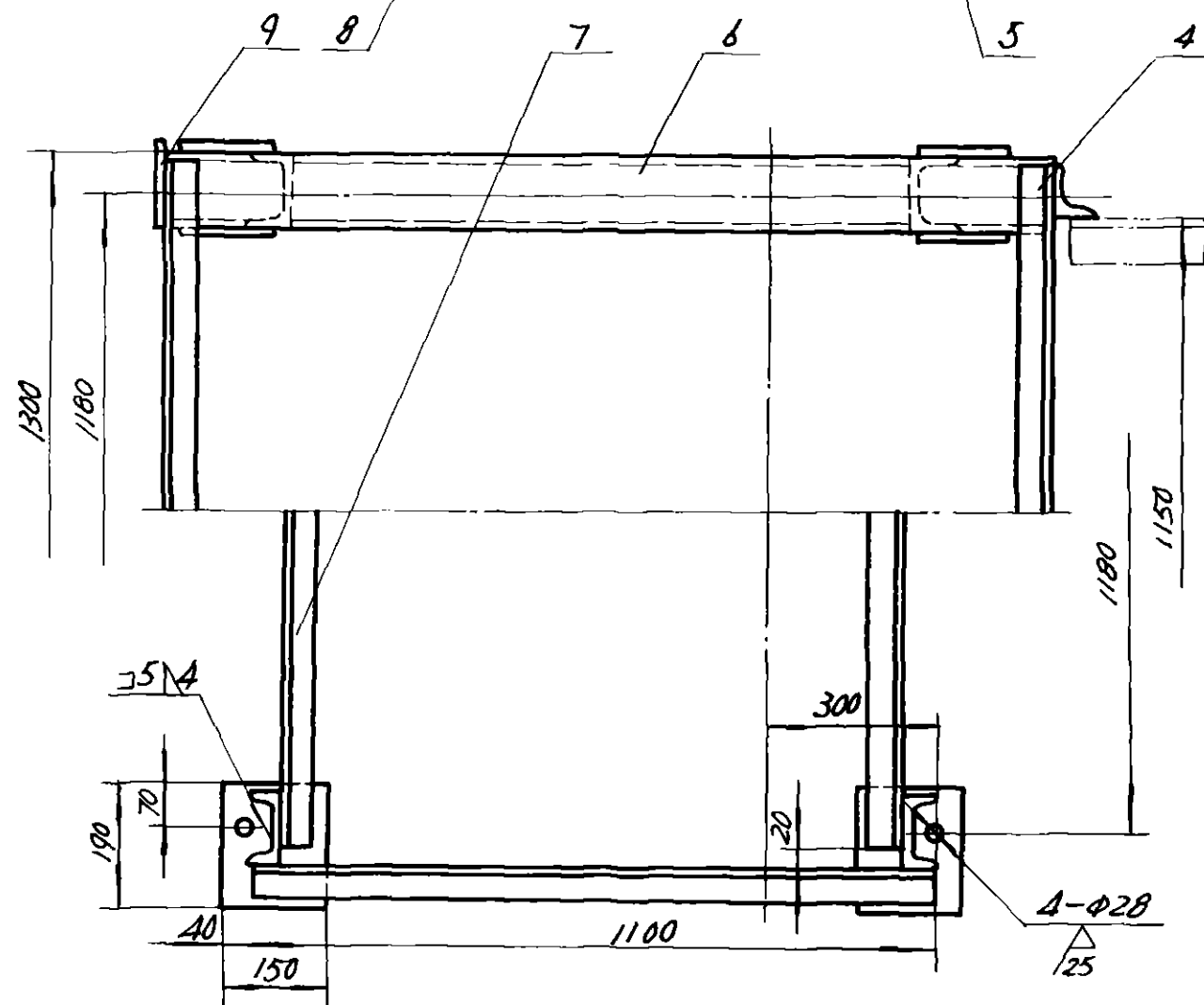
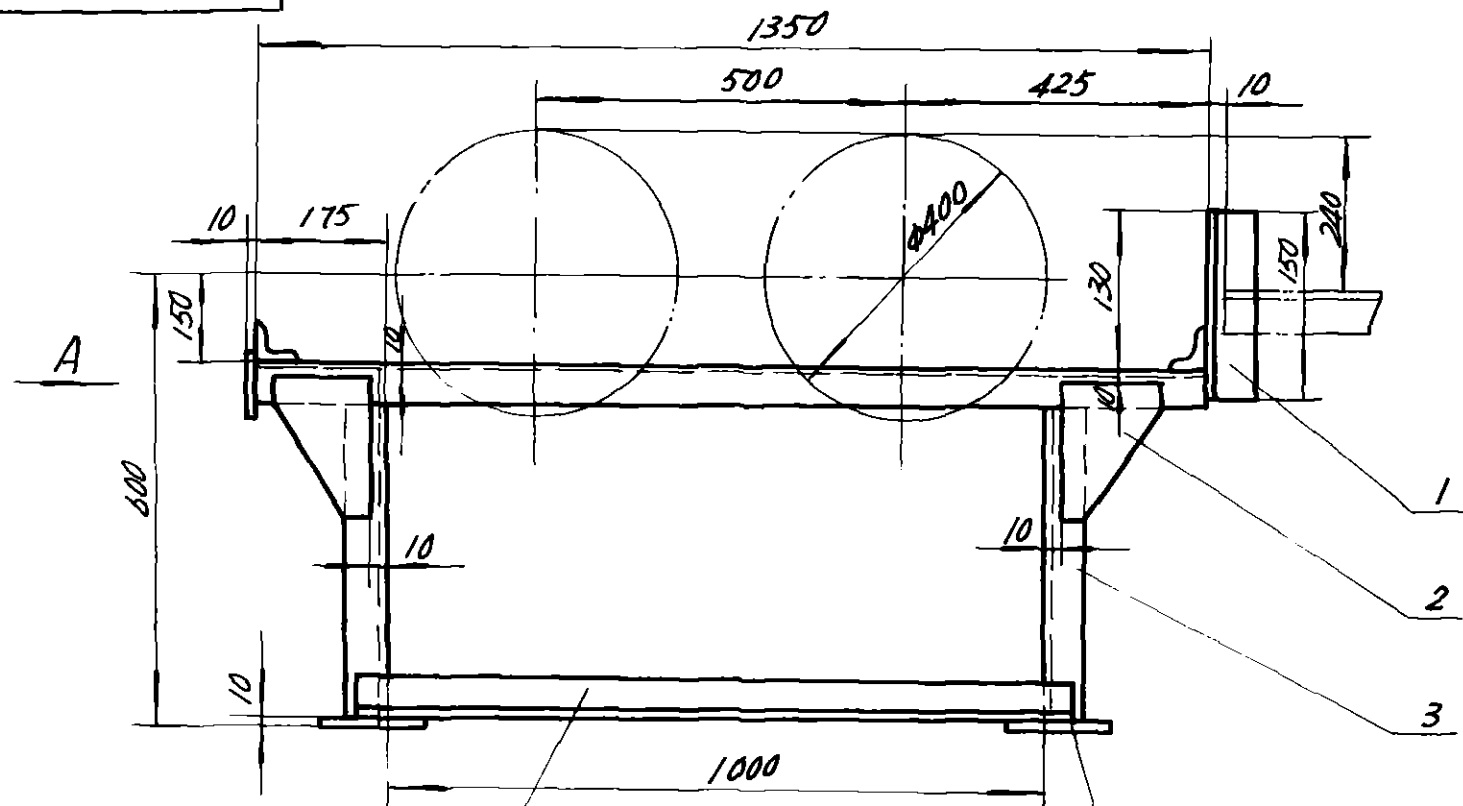
125

设计 文 件 号 签字 日期

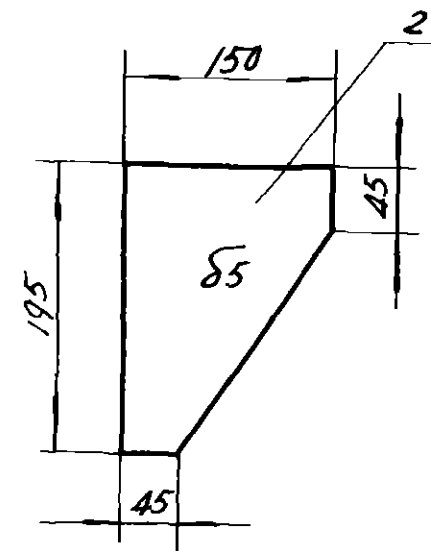
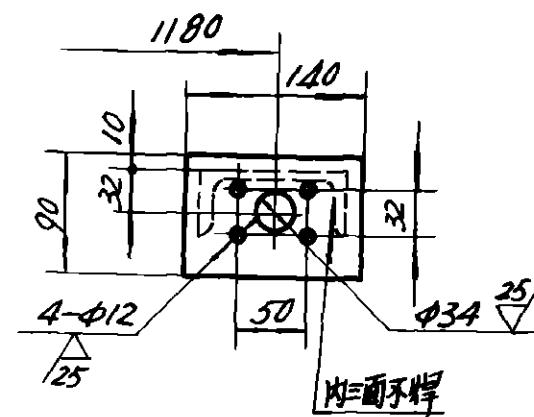
校 对 工艺会审 日期

复 核 指 图 日期

标准检查 日期 86.11



A向



技术要求

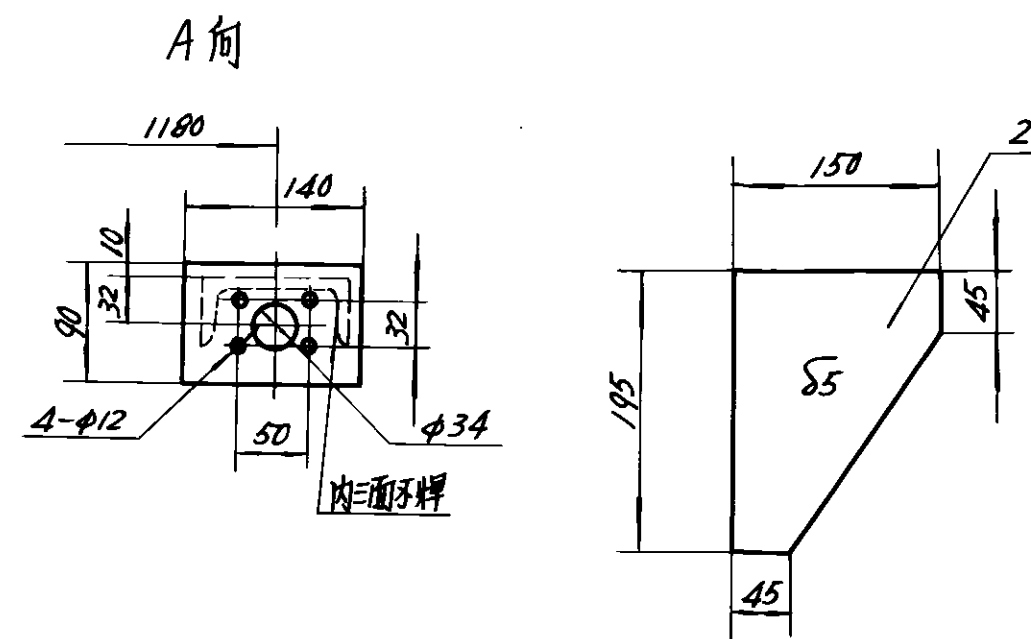
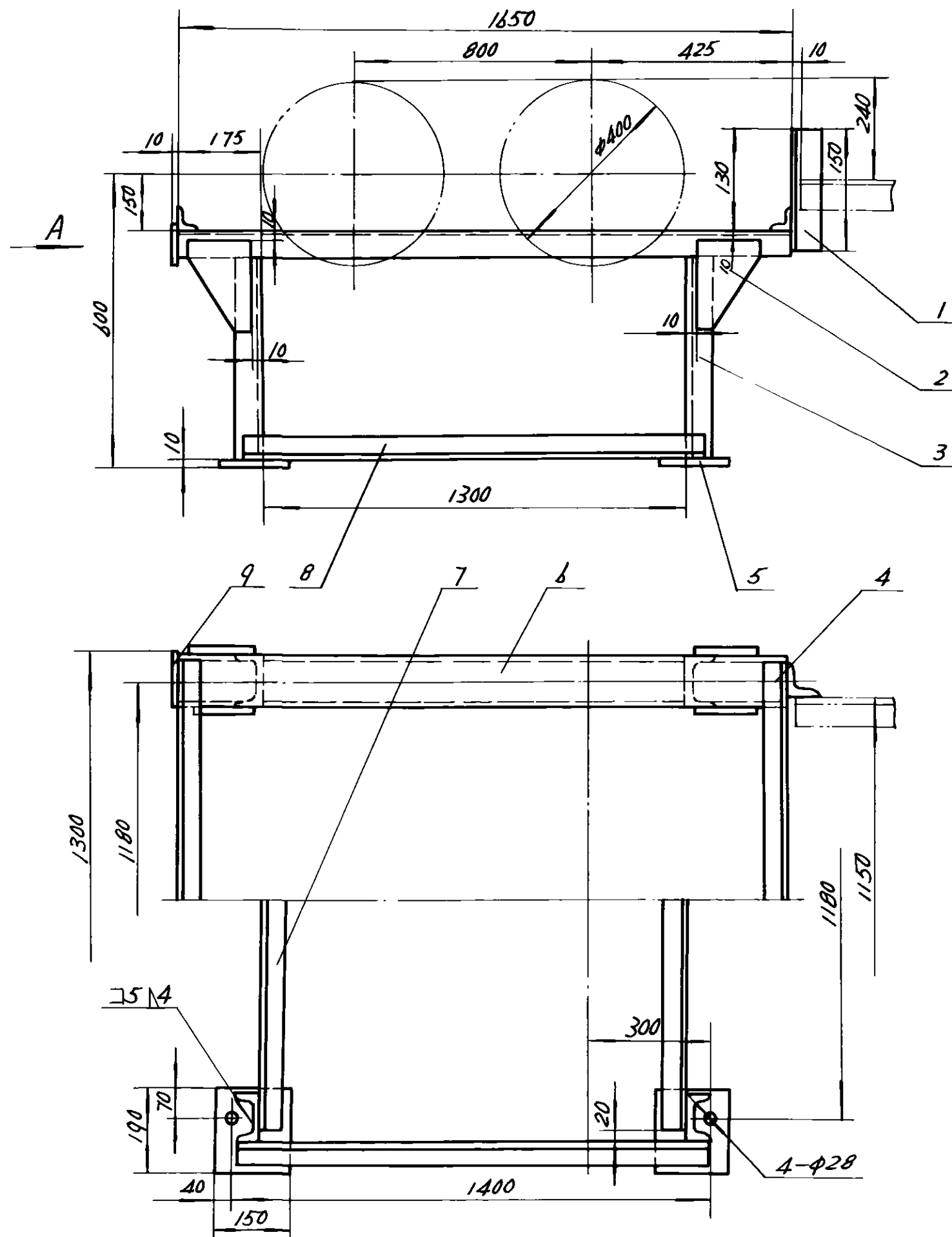
其余焊缝为连续角焊,杆件搭接处应焊三面。
焊缝高度为被焊件最小厚度。

86

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量(Kg)	总计重量(Kg)	附注
9		—10×90×140	2	A3	0.99	1.98	
8		—50×50×5 —1090	2	A3	4.11	8.22	
7		—50×50×5 —1260	2	A3	4.75	9.5	
6		—12 —1350	2	A3	16.28	32.56	
5		—10×150×190	4	A3	2.24	8.96	
4		—63×63×6 —1280	2	A3	7.32	14.64	
3		—12 —387	4	A3	4.67	18.68	
2		—5×150×195	8	A3	0.85	6.8	
1		—63×63×6 —150	2	A3	0.86	1.72	

螺旋拉紧装置 尾架				DT3J2-201		
标记处数	文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计	第一	工艺会审	1981.10		103.06	
校对	第二	描图	1981.10			
复核	第三	描对	1981.10			
标准	第四	日期	8/10	共 张	第 2 张	张
8040 S=500 α=0°				部件		

旧底图总号
底图总号
日期 签字



技术要求

1. 其余焊缝为连续角焊 杆件连接处周边焊三面.
焊缝高度为被焊件最小厚度.
2. 所有孔的粗糙度均为 $\sqrt{25}$

86

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量 (kg)	总计重量 (kg)	附注
9		— 10x90x140	2	A3	0.99	1.98	
8		— 50x50x5 — 1390	2	A3	5.24	10.48	
7		— 50x50x5 — 1260	2	A3	4.75	9.5	
6		— 12 — 1650	2	A3	19.9	39.8	
5		— 10x150x190	4	A3	2.24	8.96	
4		— 63x63x6 — 1280	2	A3	7.32	14.64	
3		— 12 — 387	4	A3	4.67	18.68	
2		— 5x150x195	8	A3	0.85	6.8	
1		— 63x63x6 — 150	2	A3	0.86	1.72	

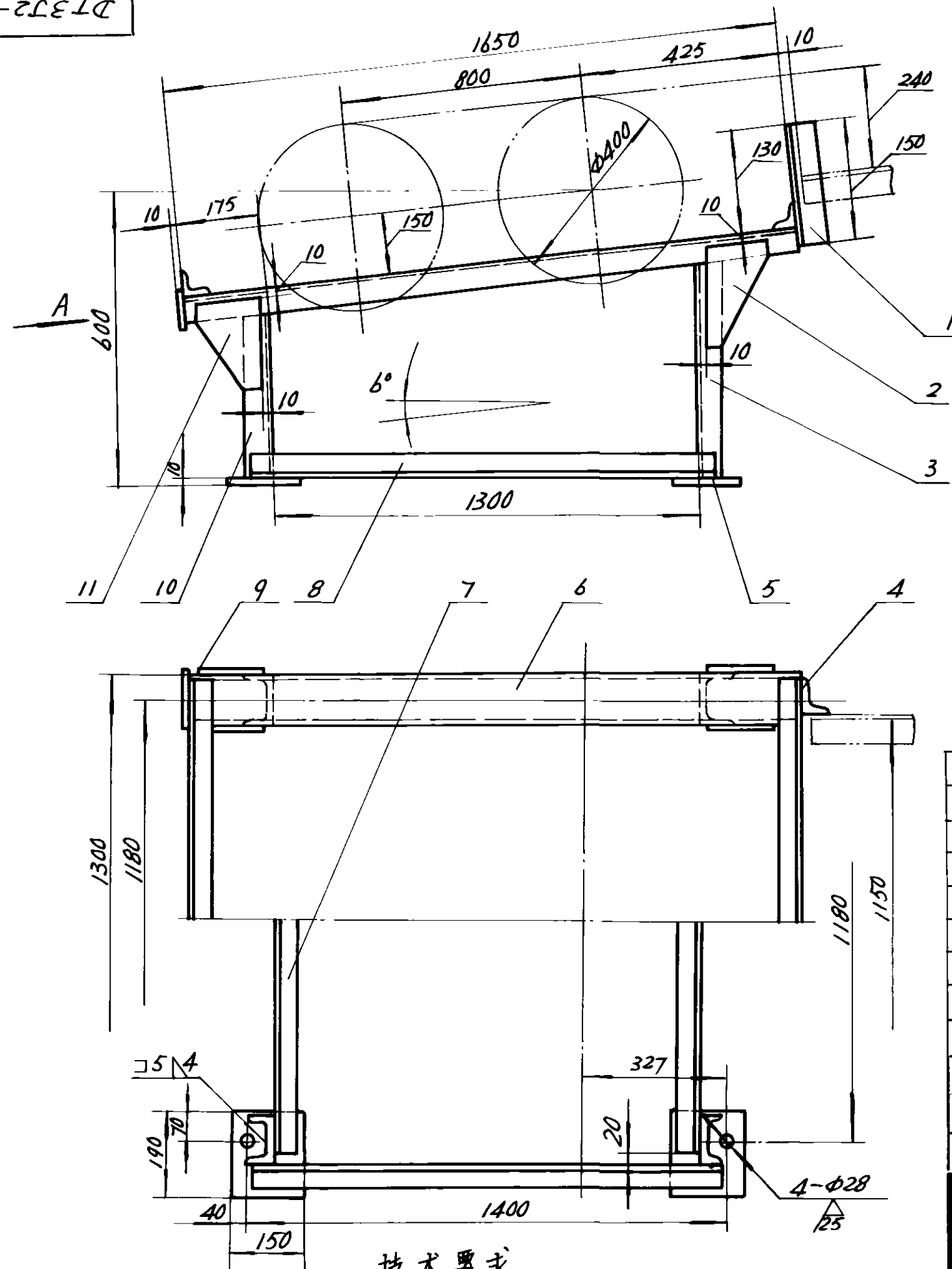
螺旋拉紧装置 尾架 8040 S=800 α=0°				DT 3J2-202			
标记	处数	文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计						112.56	
校对					共	张	第 J2/10 张
复核					上海起重运输机械厂		
标准检查					10		

旧底图总号

底图总号

日期 签字

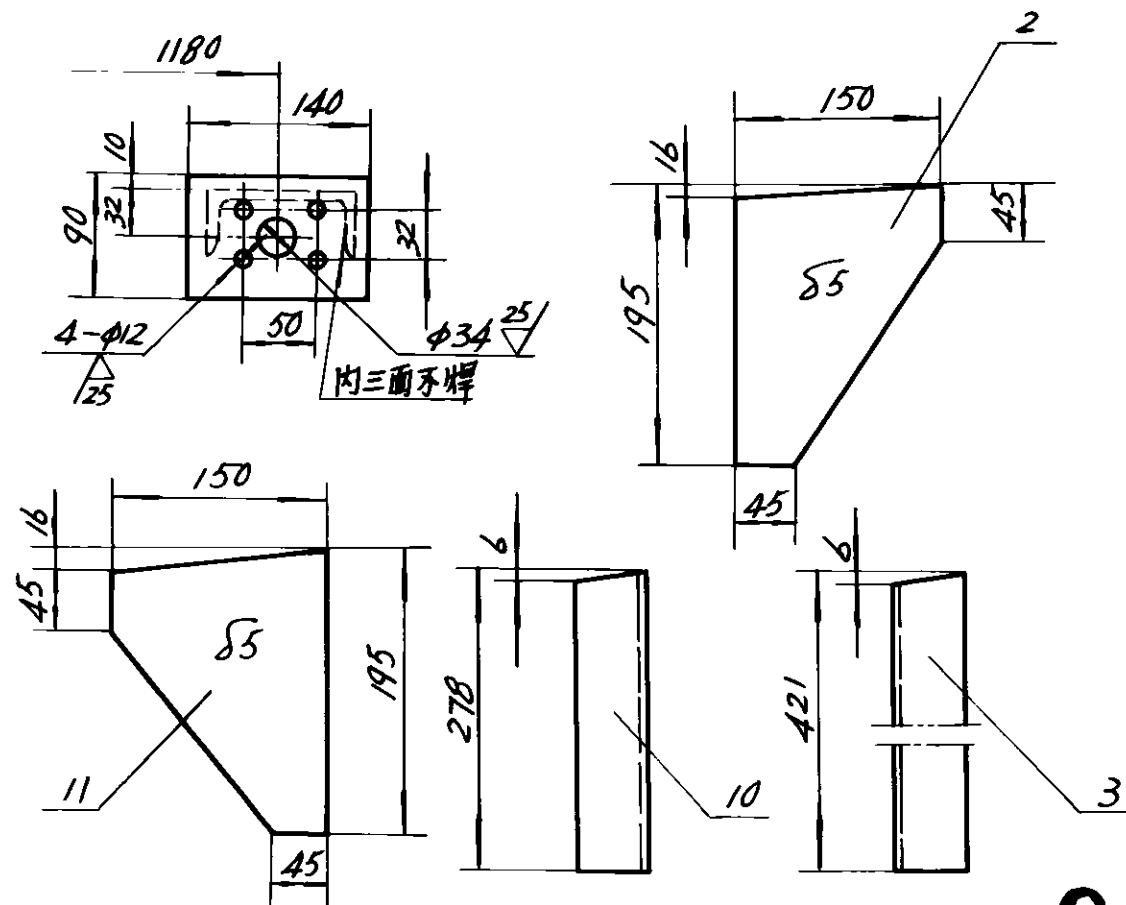
DT3J2-204



技术要求

其余焊接为连续角焊。焊缝高度为被焊件最小厚度。杆件搭接处周边焊三面。

A向



86

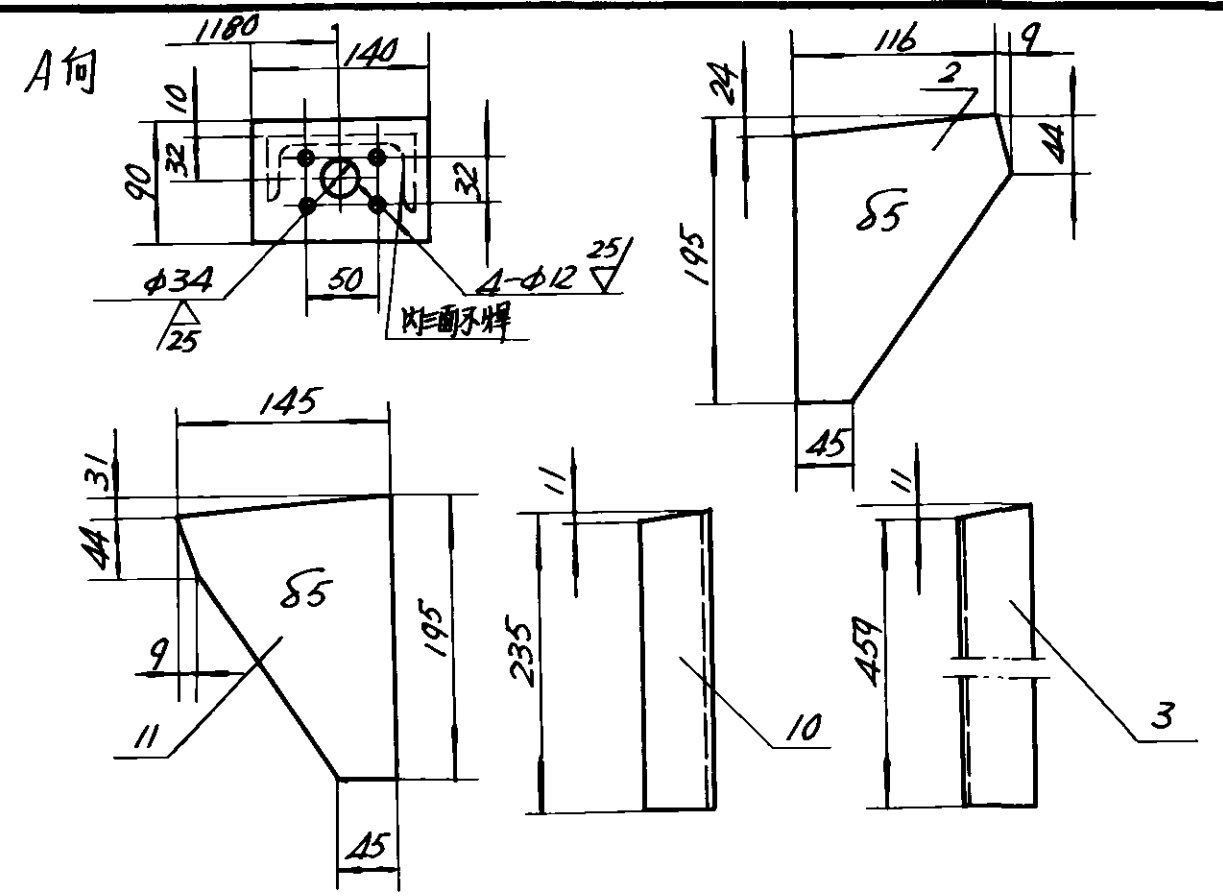
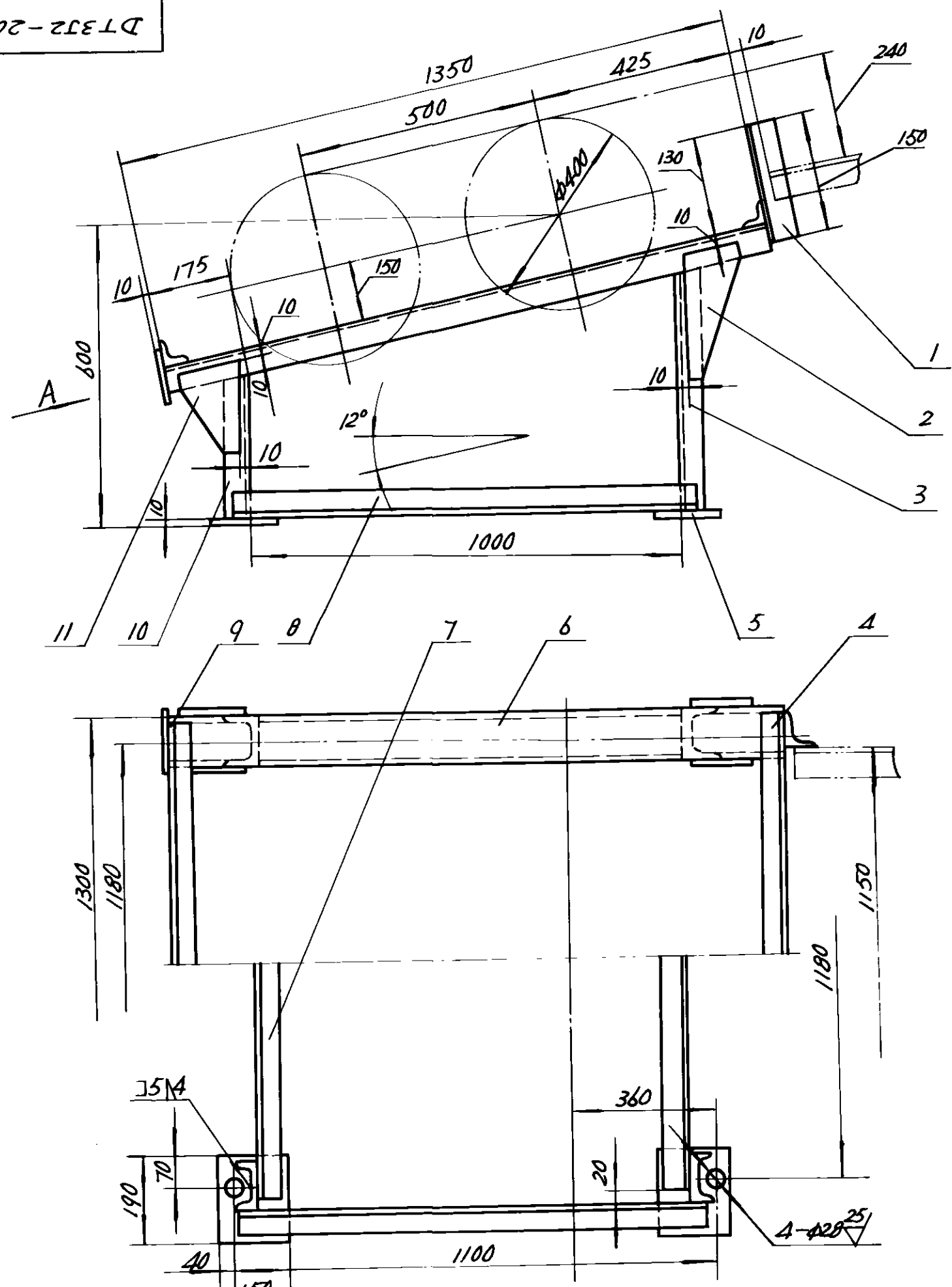
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量(kg)	总计重量(kg)	附注
11		—5x150x195	4	A3	0.85	3.4	
10		□12 — 278	2	A3	3.35	6.7	
9		—10x90x140	2	A3	0.99	1.98	
8		□50x50x5 — 1390	2	A3	5.24	10.48	
7		□50x50x5 — 1260	2	A3	4.75	9.5	
6		□12 — 1650	2	A3	19.9	39.8	
5		—10x150x190	4	A3	2.24	8.96	
4		□63x63x6 — 1280	2	A3	7.32	14.64	
3		□12 — 421	2	A3	5.08	10.16	
2		—5x150x195	4	A3	0.8	3.2	
1		□63x63x6 — 150	2	A3	0.86	1.72	

标记处数	文件号	签字	日期	螺旋拉紧装置	DT3J2-204
设计	第一号	工艺会审	1/10	尾架	图样标记
校对	李金明	描图	1/10	8040 S=800 α=6°	重量
复核	李金明	描对	1/10	部件	比例
标准检查	1/10	日期	8.10		110.54
					共 张
					第 22 张
					上海起重运输机械厂 22

旧底图总号

底图总号

日期 签字



86

11		—5x145x195	4	A3	0.8	3.2	
10		□12 —235	2	A3	2.83	5.66	
9		—10x90x140	2	A3	0.99	1.98	
8		└50x50x5 —1090	2	A3	4.11	8.22	
7		└50x50x5 —1260	2	A3	4.75	9.5	
6		□12 —1350	2	A3	16.28	32.56	
5		—10x150x190	4	A3	2.24	8.96	
4		└63x63x6 —1280	2	A3	7.32	14.64	
3		□12 —459	2	A3	5.54	11.08	
2		—5x125x195	4	A3	0.54	2.16	
1		└63x63x6 —150	2	A3	0.86	1.72	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量(Kg)	总计重量(Kg)	附注

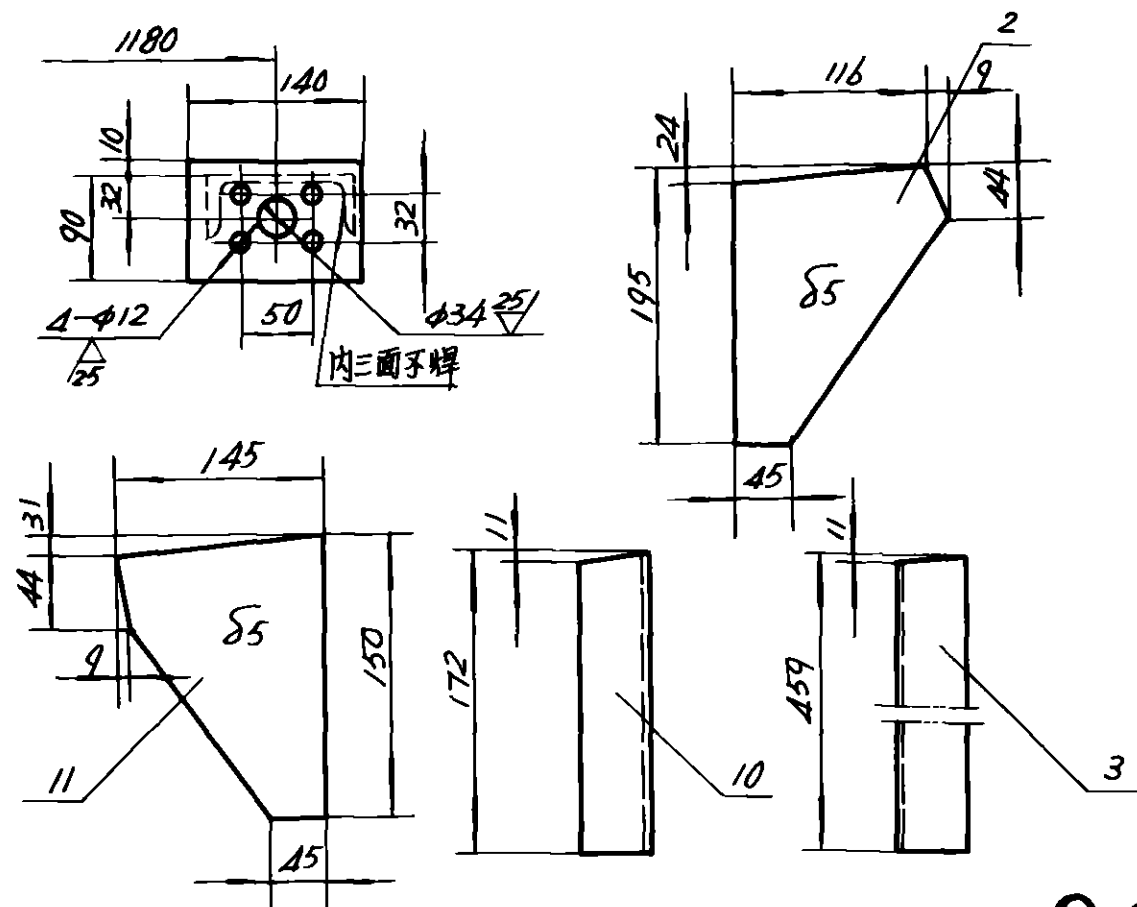
标记处数	文件号	签字	日期
设计	徐一平	工艺会审	1986.10
校对	李瑞	描图	1986.10
复核	李瑞	描对	1986.10
标准检查	李瑞	日期	86.10

螺旋拉紧装置
尾架
8040 S=500 α=12°
部件

DT3J2-205		
图样标记	重量	比例
	99.6	
共 张	第 J ₂ 28 张	
上海起重运输机械厂 28		

技术要求: 其余焊接为连续角焊, 杆件搭接处周边焊三面
焊缝高度为被焊件最小厚度。

旧底图总号
底图总号
日期 签字



设计		第一分		工艺会审		付林	
校对		宋美娟		描图		常	
复核		李丽英		描对		付林	
标准检查		(宋)		日期		86.10	

螺旋拉紧装置 尾架

8040 $S=800$ $\alpha=12^\circ$

部件

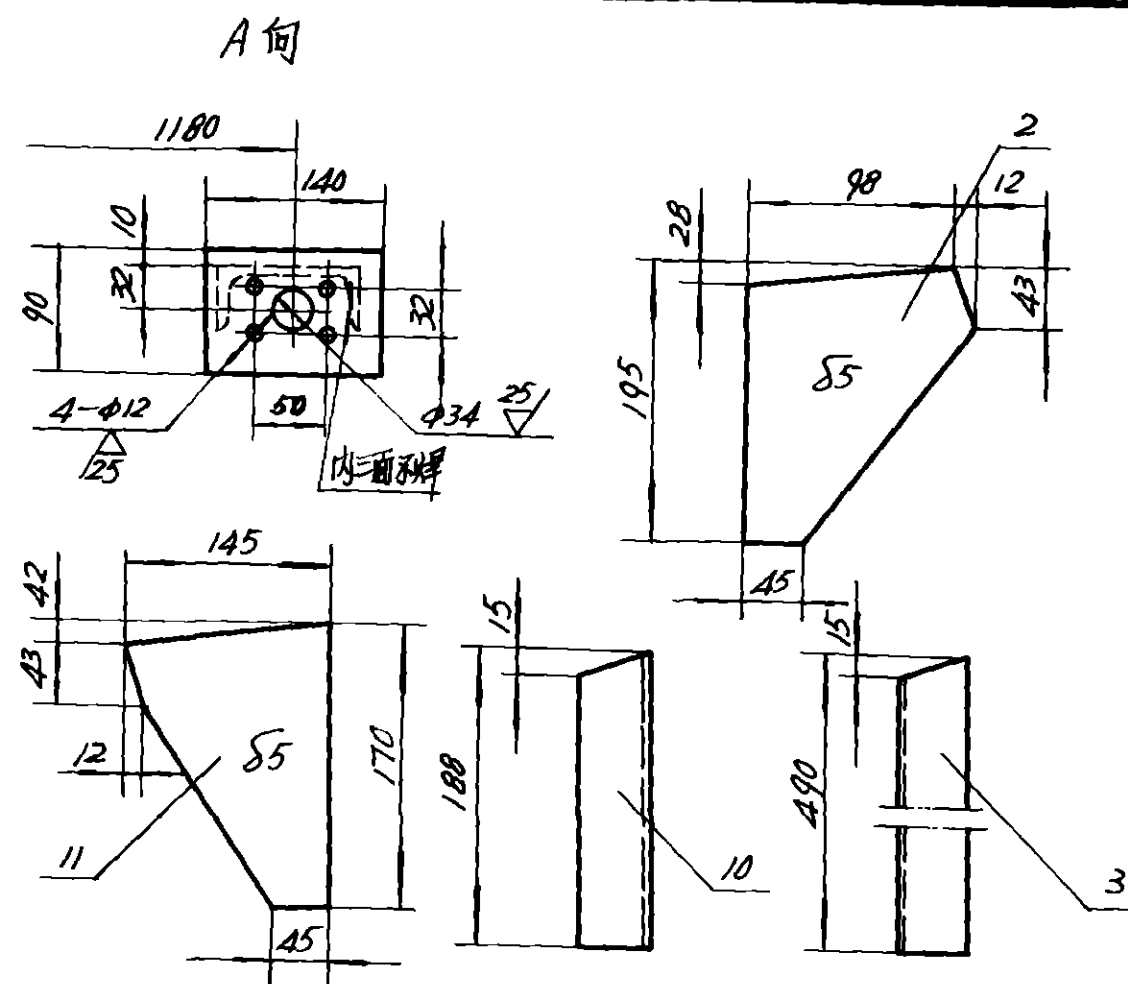
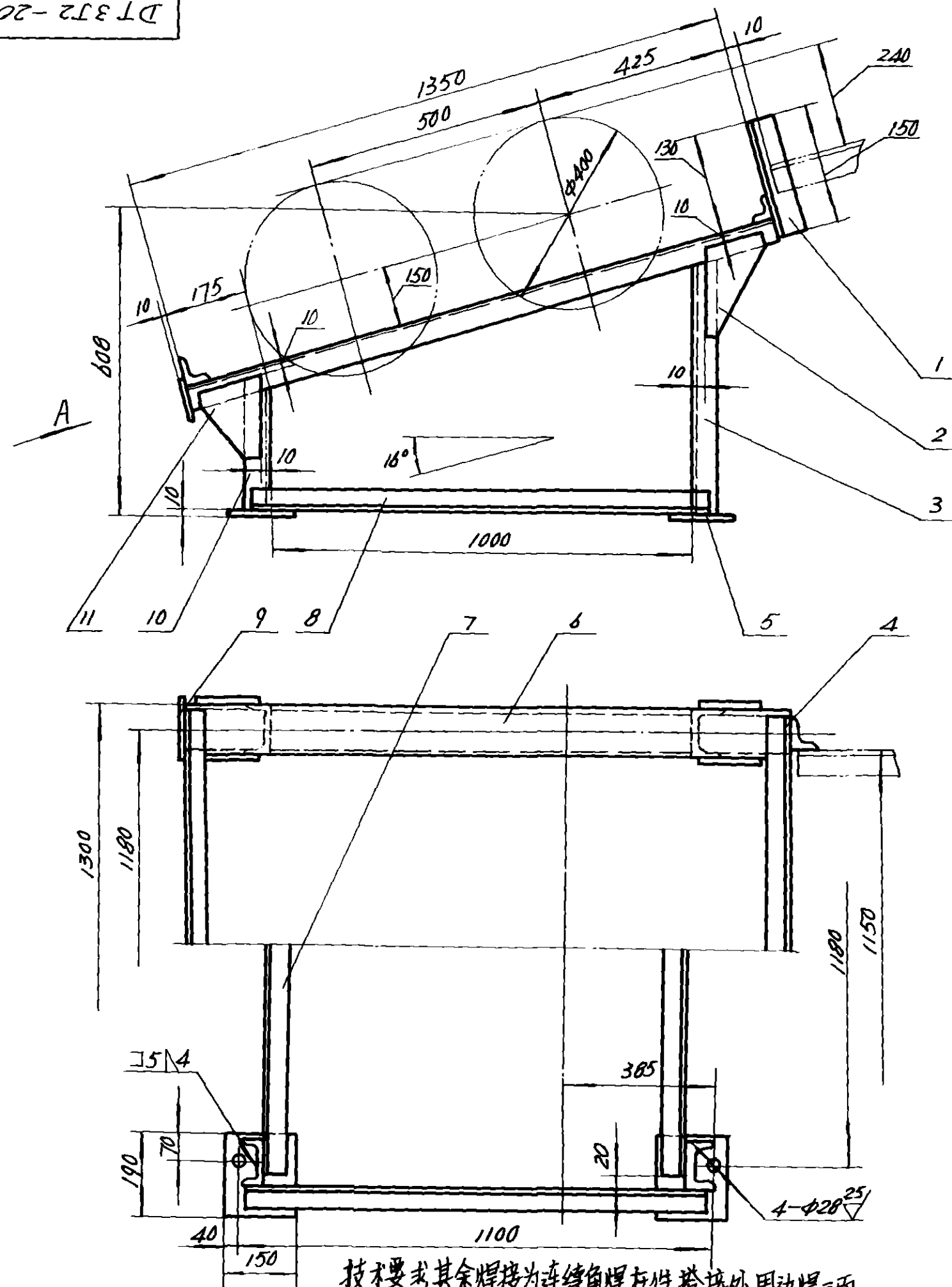
图样标记				重 量	比 例
				107.42	
共 张				第 J ₂ 34 张	

DT3J2-206

上海起重运输机械厂 34

技术要求: 其余焊接为连续角焊。杆件搭接处周边焊三面。
焊缝高度为被焊件最小厚度。

DT3J2-207



86

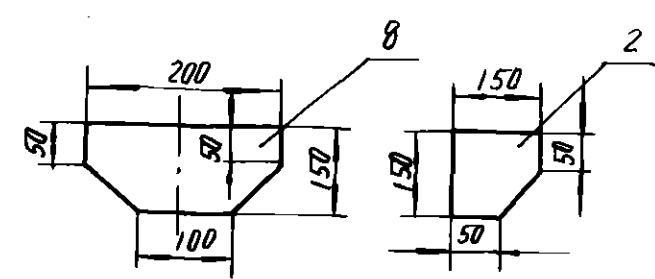
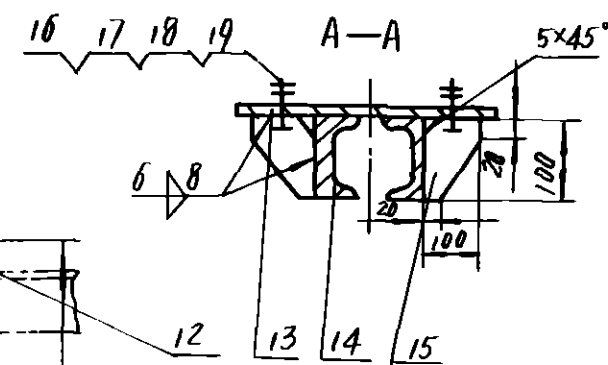
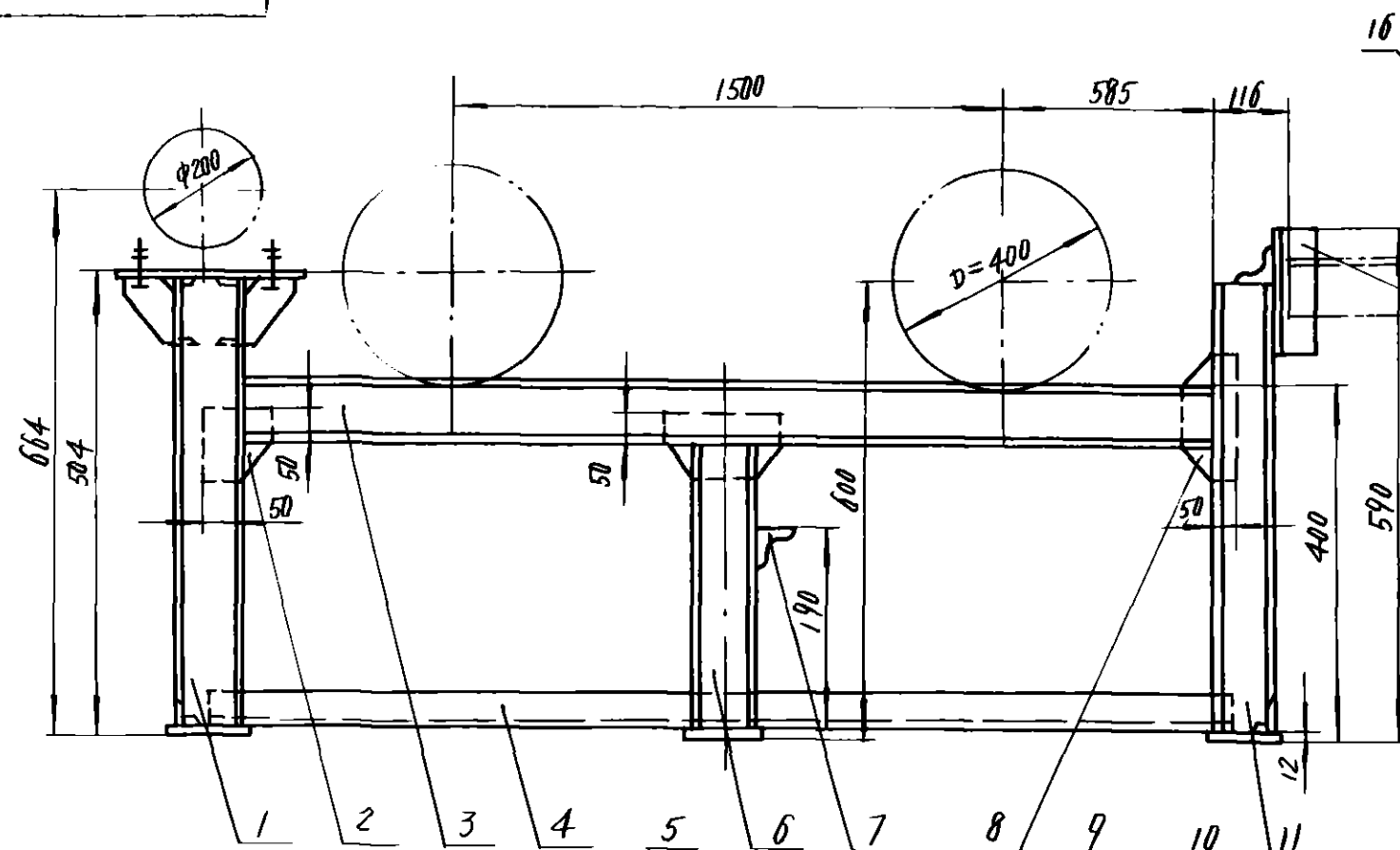
11	— 5x145x170	4	A3	0.68	2.72	
10	[12—188	2	A3	2.27	4.54	
9	— 10x90x140	2	A3	0.99	1.98	
8	[50x50x5 — 1090	2	A3	4.11	8.22	
7	[50x50x5 — 1260	2	A3	4.75	9.5	
6	[12—1350	2	A3	16.28	32.56	
5	— 10x150x190	4	A3	2.24	8.96	
4	[63x63x6 — 1280	2	A3	7.32	14.64	
3	[12—490	2	A3	5.91	11.82	
2	— 5x110x195	4	A3	0.6	2.4	
1	[63x63x6 — 150	2	A3	0.86	1.72	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量(Kg)	总计重量(Kg)

标记处数	文件号	签字	日期	螺旋拉紧装置 尾架 8040 S=500 α=16° 部件	DT3J2-207
设计	校对	工艺会审	制图	图样标记	重量
校核	审核	描图	描对	共 张	第 J240 张
标准检查	日期	96.10		99.42	
				上海起重运输机械厂	40

底图总号

图总号

期 签字



技术要求

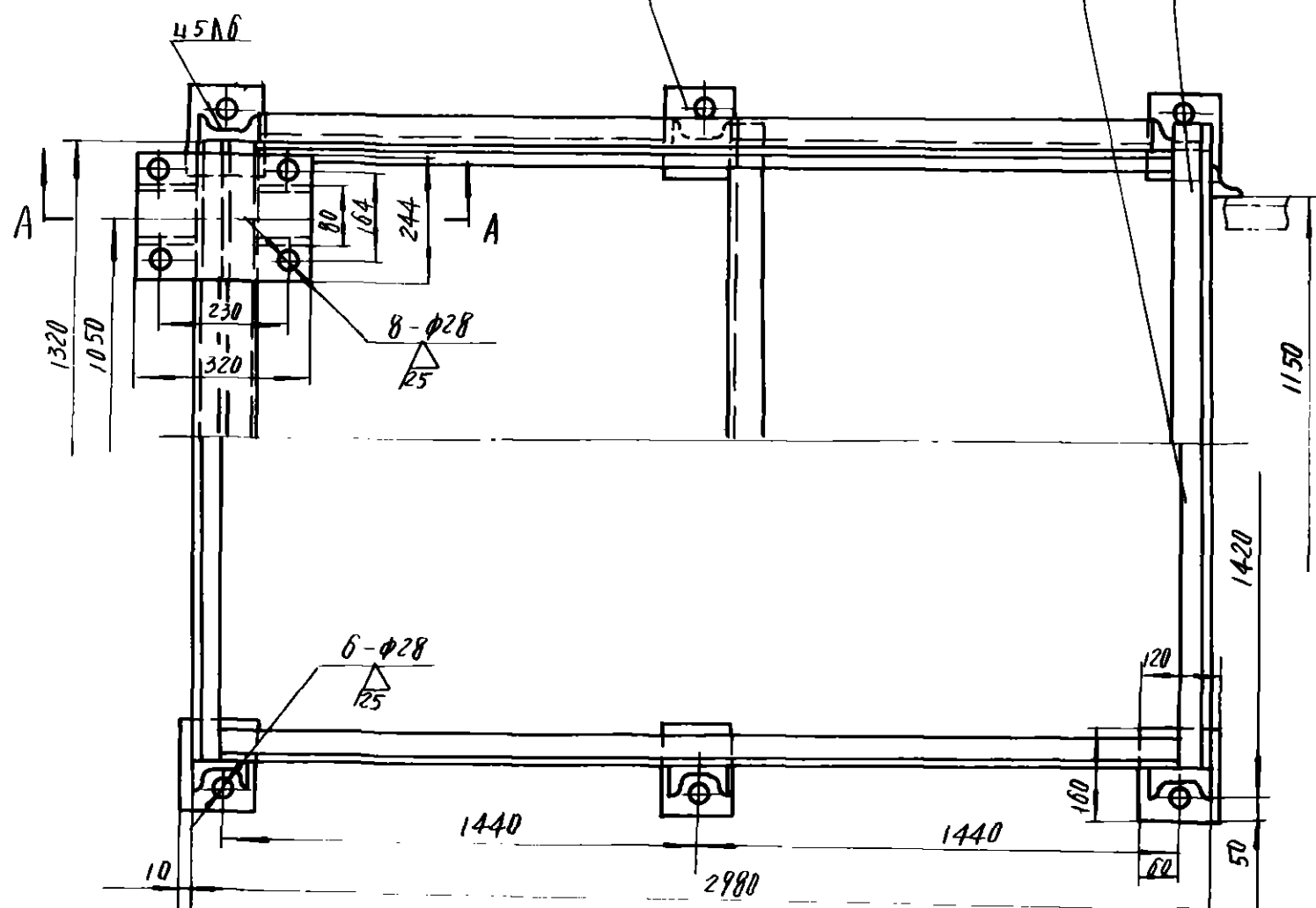
- 杆件搭接处周边焊三面，其余为连续角焊，焊缝高度等于被焊件的最小厚度。
- ② 序3 平直度与垂直度不得大于4mm。

86

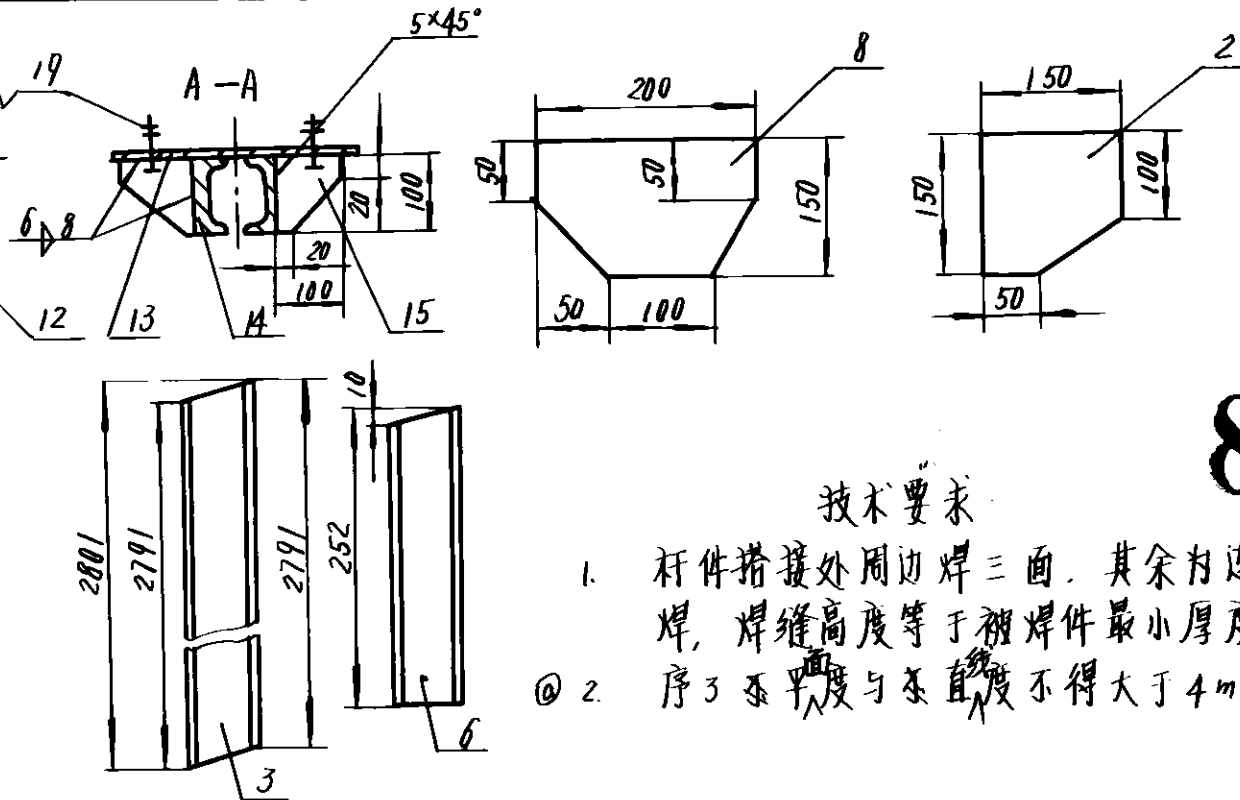
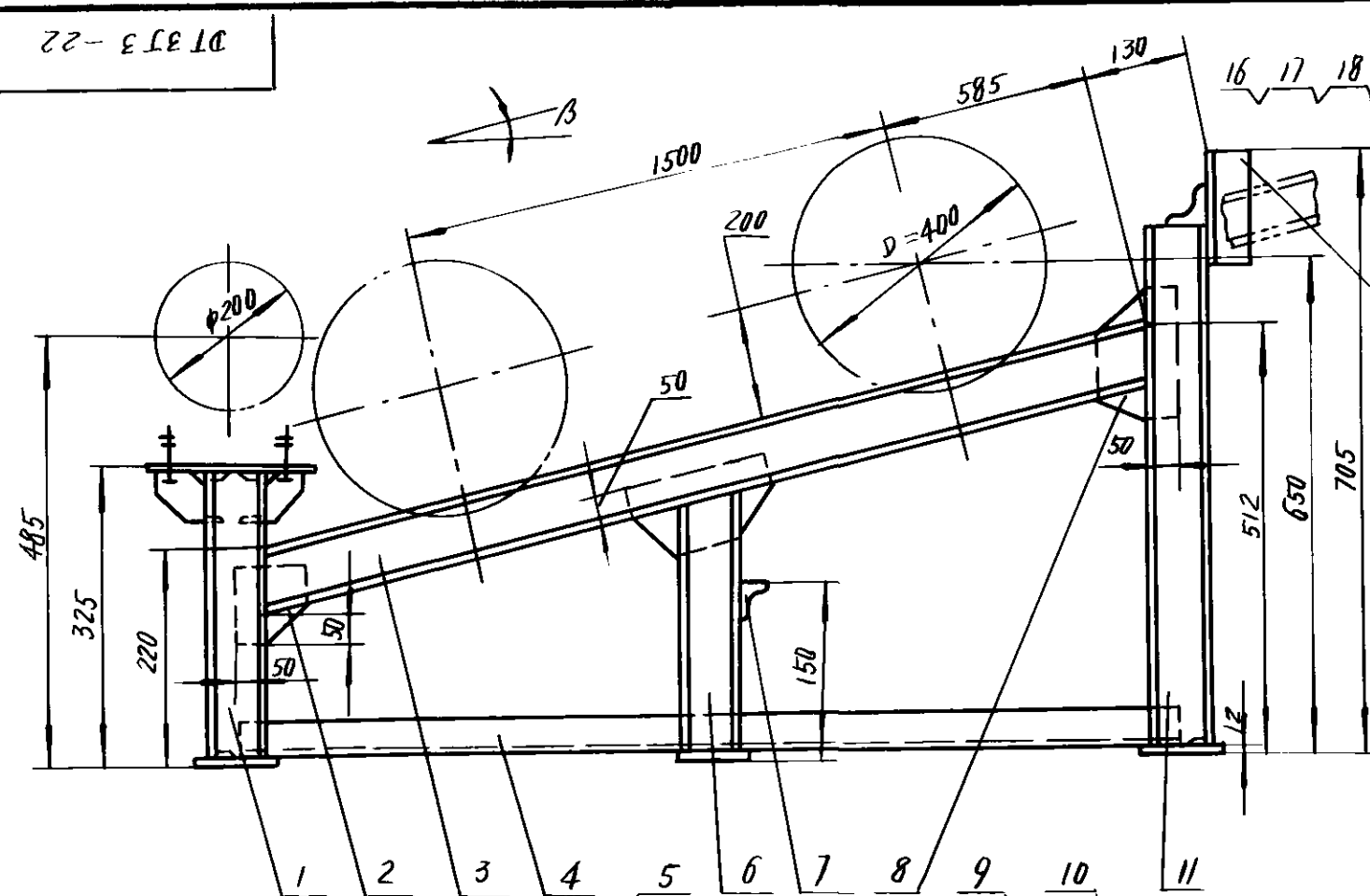
19	GB93-76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	GB97-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	GB52-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30-76	螺栓	M24x60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86		8	A3	0.32	2.56	
14		[10-1320		2	A3	13.20	26.40	
13		-12x244x320		2	A3	7.35	14.7	
12		L75x75x6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[10-490		2	A3	4.90	9.80	
10		L63x63x6-1416		1	A3	8.1	8.1	
9		L50x50x5-1320		2	A3	4.97	9.94	
8		-86		4	A3	1.17	4.68	
7		L50x50x5-1400		1	A3	5.28	5.28	
6		[10-288		2	A3	2.88	5.76	
5		-12x120x160		6	A3	1.81	10.86	
4		L50x50x5-2880		2	A3	10.86	21.72	
3		[10-2780		2	A3	27.80	55.60	
2		-86		2	A3	0.82	1.64	
1		[10-480		2	A3	4.80	9.60	

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量 (kg)	总计重量 (kg)	附注
----	----	----	----	----	-----------	-----------	----

8040				DT3J3-21			
车式拉紧尾架				图样标记			
$\beta=0^\circ$				重量			
部 件				192			
				共 张 第 3 6 张			
				上海起重运输机械厂			



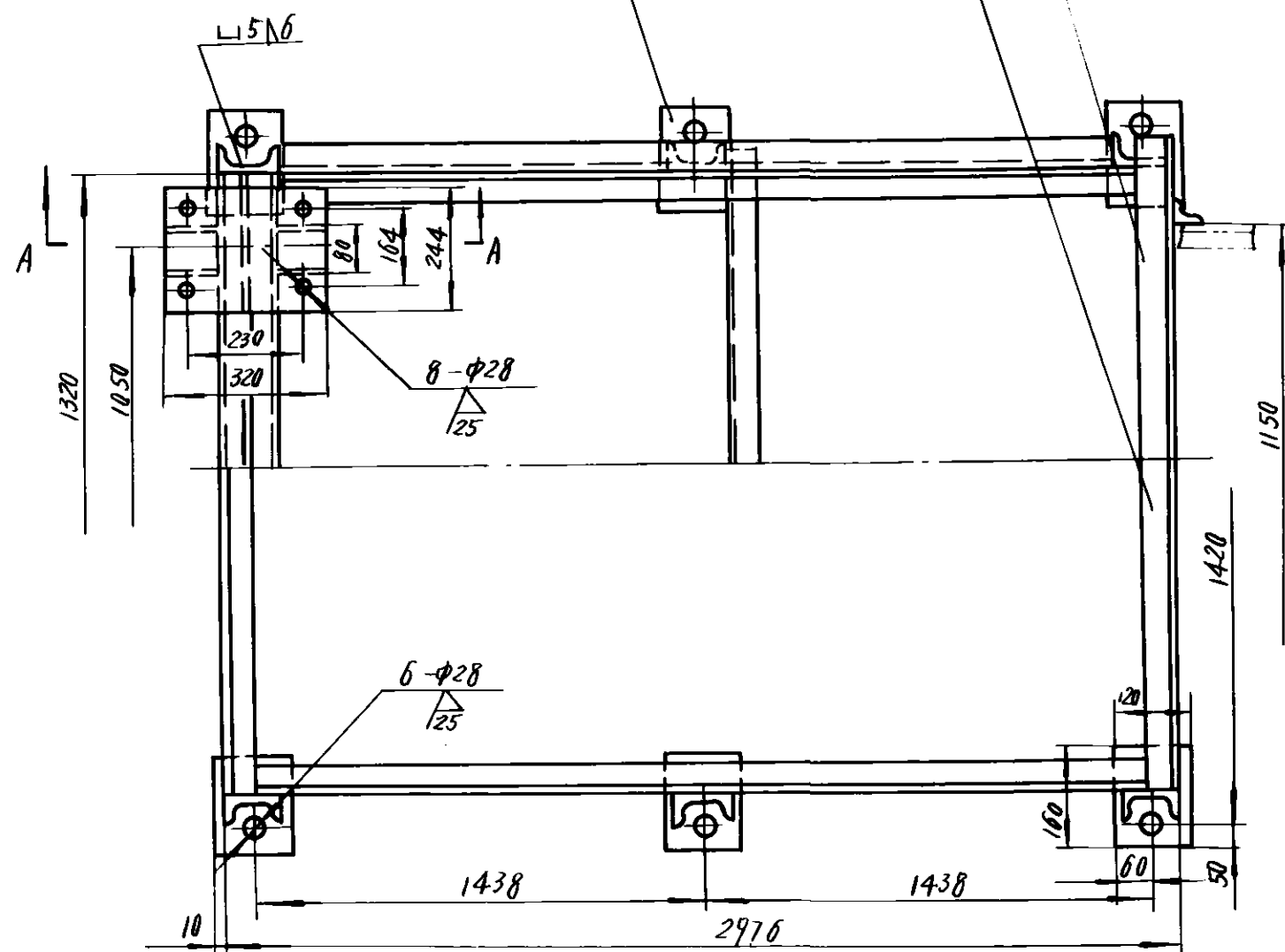
旧底图总号	
底图总号	
日期	签字



86

技术要求

- 杆件搭接处周边焊三面，其余为连续角焊，焊缝高度等于被焊件最小厚度。
- ② 序3 歪平度与歪直度不得大于4mm。



19	GB93-16	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	GB97-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	GB52-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30-76	螺栓	M24×60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86		8	A3	0.32	2.56	
14		[10-1320		2	A3	13.2	26.4	
13		-12×244×320		2	A3	7.35	14.7	
12		L75×75×6—150		2	A3	1.04	2.08	
11		[10-593		2	A3	5.93	11.86	
10		L63×63×6-1416		1	A3	8.12	8.12	
9		L50×50×5-1320		2	A3	4.96	9.92	
8		-86		4	A3	1.17	4.68	
7		L50×50×5-1400		1	A3	5.28	5.28	
6		[10-260		2	A3	2.6	5.2	对称各一件
5		-12×120×160		6	A3	1.81	10.86	
4		L63×63×6-2876		2	A3	16.4	32.8	
3		[10-2801		2	A3	27.9	55.8	对称各一件
2		-86		2	A3	0.92	1.84	
1		[10-301		2	A3	3.0	3.0	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量(Kg)	总计	附注	

8040		DT 3J3 -22	
车式拉紧尾架		图样标记	
0° < β ≤ 6°		重量 比例	
部 件		199	
		共 张 第 J3 20 张	
		上海起重运输机械厂 69	

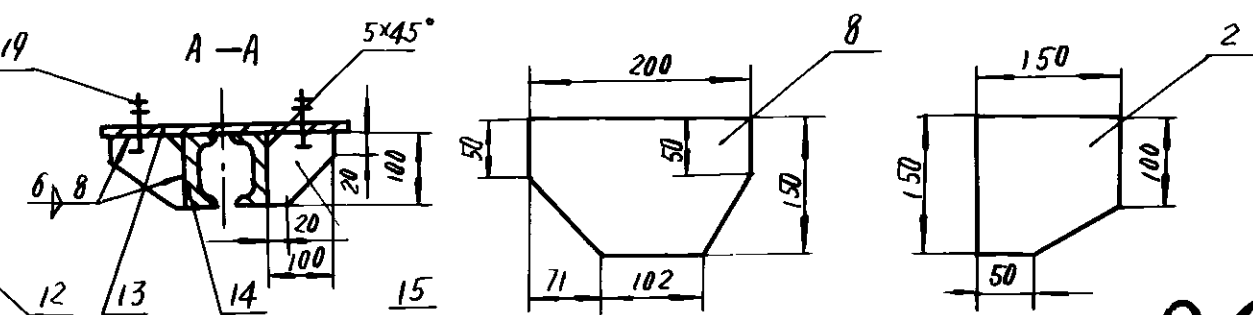
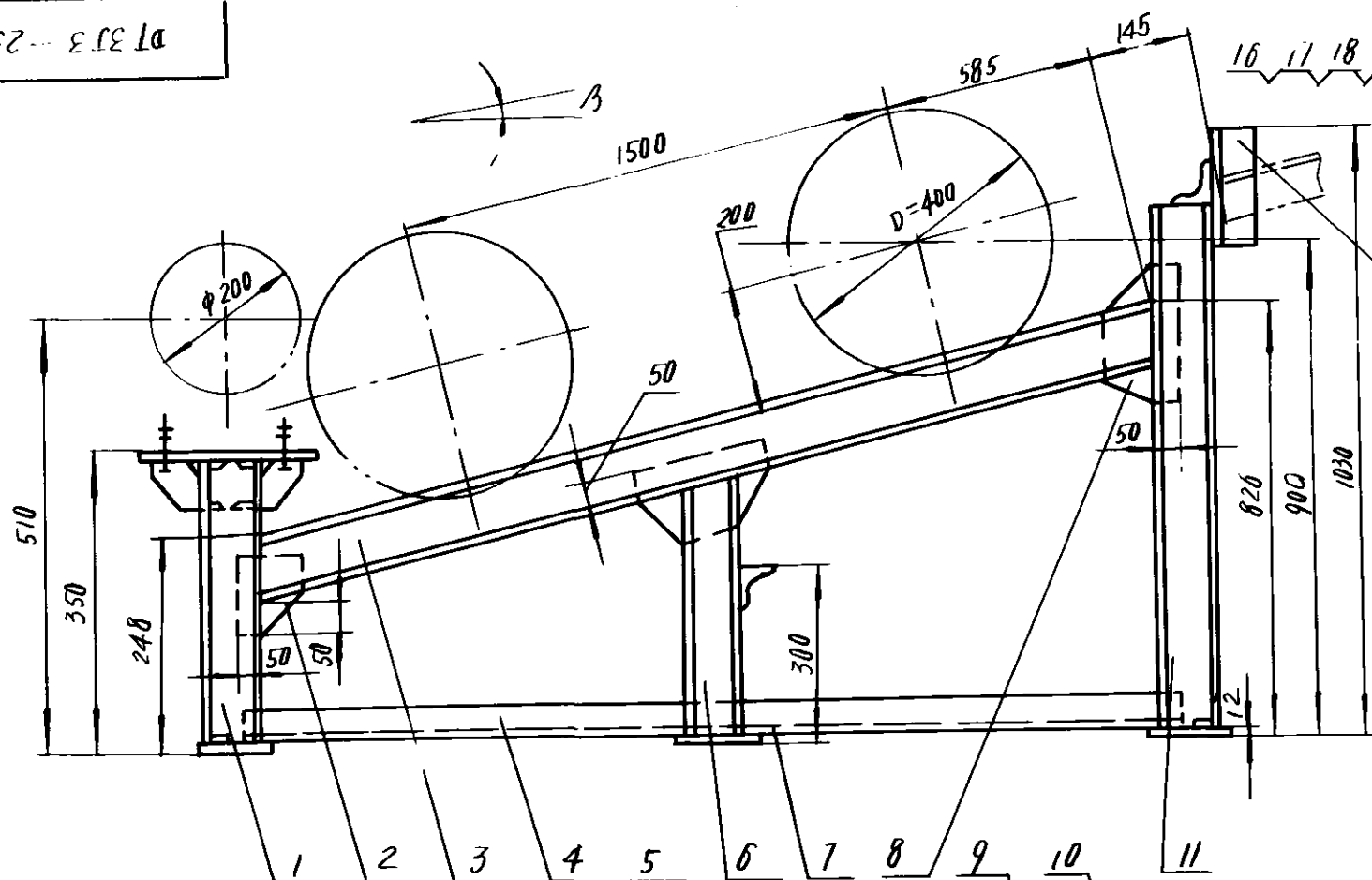
设计	10/10/92	工艺会审	10/10/92
校对	10/10/92	描图	10/10/92
复核	10/10/92	描对	10/10/92
标准检查	10/10/92	日期	86.10

旧底图总号

底图总号

日期 签字

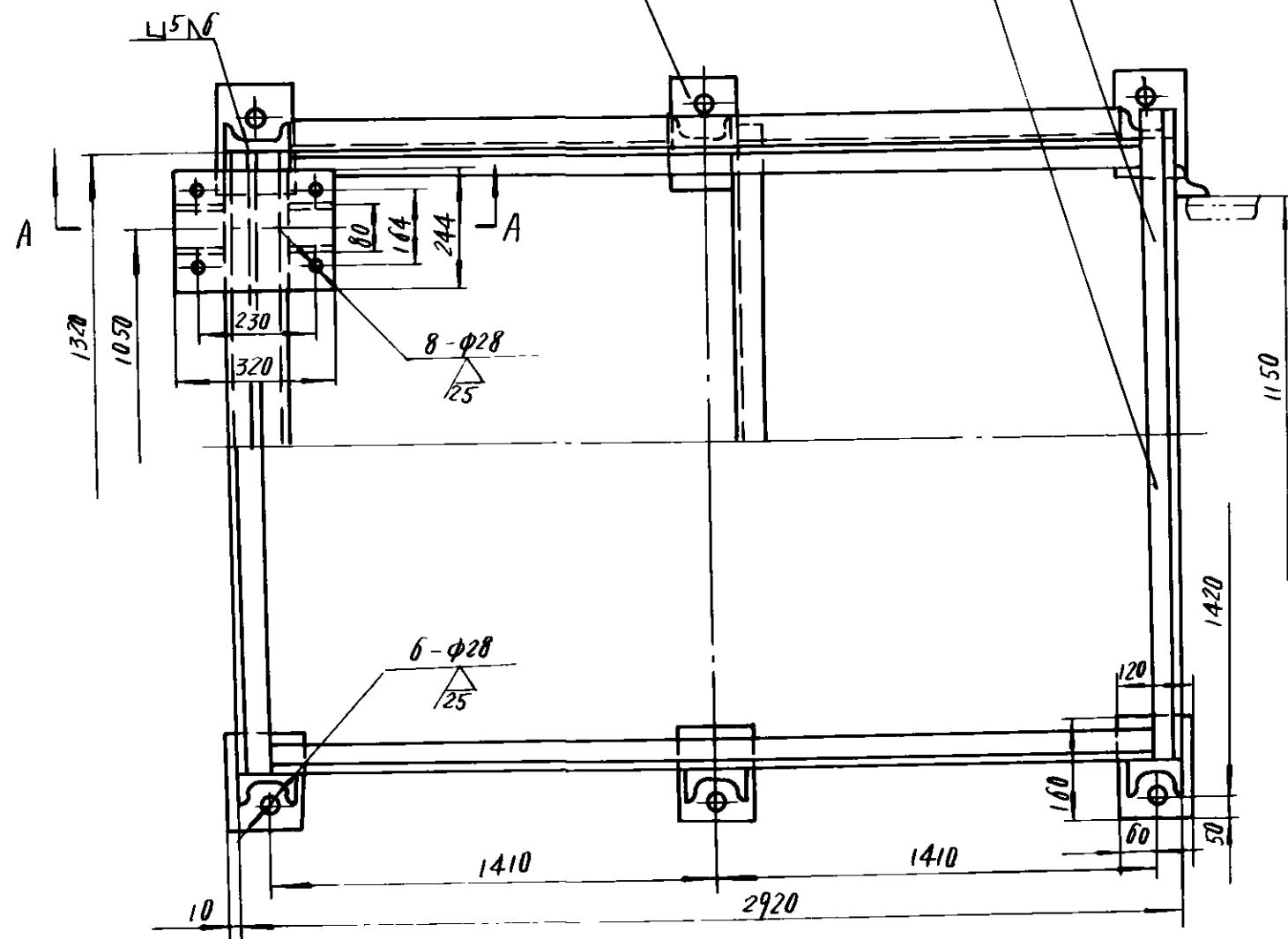
82-8.12.1a



86

技术要求

- 杆件搭接处周边焊三面，其余焊缝为连续角焊，焊缝高度等于被焊件最小厚度。
- 面度与垂直度不得大于4mm。



19	GB93-76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	GB97-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	GB52-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30-76	螺栓	M24×60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86		8	A3	0.32	2.56	
14		[10-1320		2	A3	13.2	26.4	
13		-12×244×320		2	A3	7.35	14.7	
12		L75×75×6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[10-918		2	A3	9.18	18.36	
10		L63×63×6-1416		1	A3	8.1	8.1	
9		L50×50×5-1320		2	A3	4.96	9.92	
8		-86		4	A3	1.18	4.72	
7		L50×50×5-1400		1	A3	5.28	5.28	
6		[10-433		2	A3	4.33	8.66	对称各一件
5		-12×120×160		6	A3	1.81	10.86	
4		L63×63×6-2820		2	A3	16.1	32.2	
3		[10-2801		2	A3	28.1	56.2	对称各一件
2		-86		2	A3	0.92	1.84	
1		[10-326		2	A3	2.26	4.52	
号序	代 号	名 称	数 量	材 料	单件重量(Kg)	总计	附 注	

旧底图总号

底图总号

日期 签字

8040

车式拉紧尾架

6° < β ≤ 12°

部件

DT3J3-23

图样标记 重量 比例

共 张 第 J3 34 张

上海起重运输机械厂 83

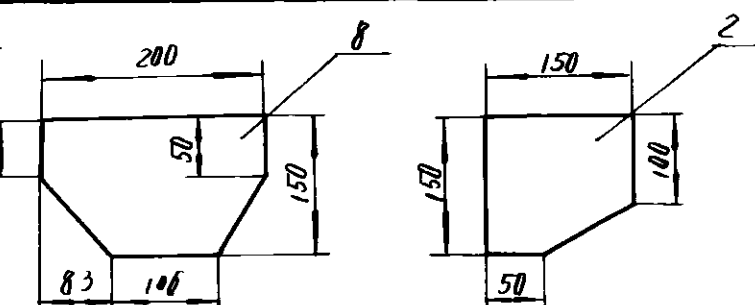
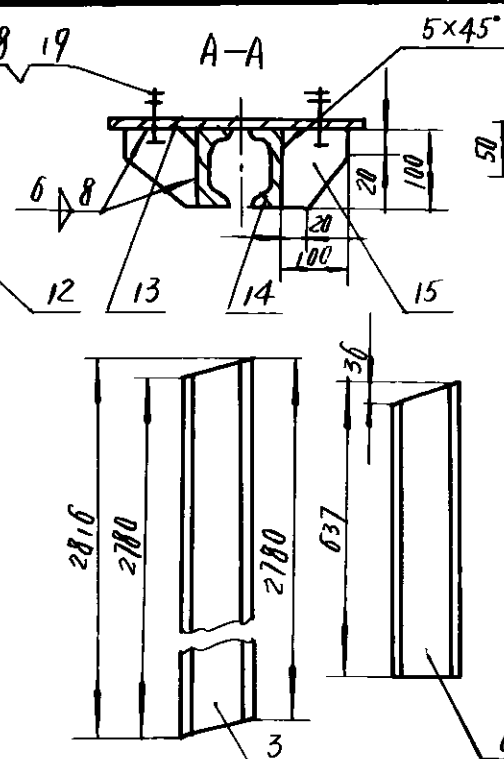
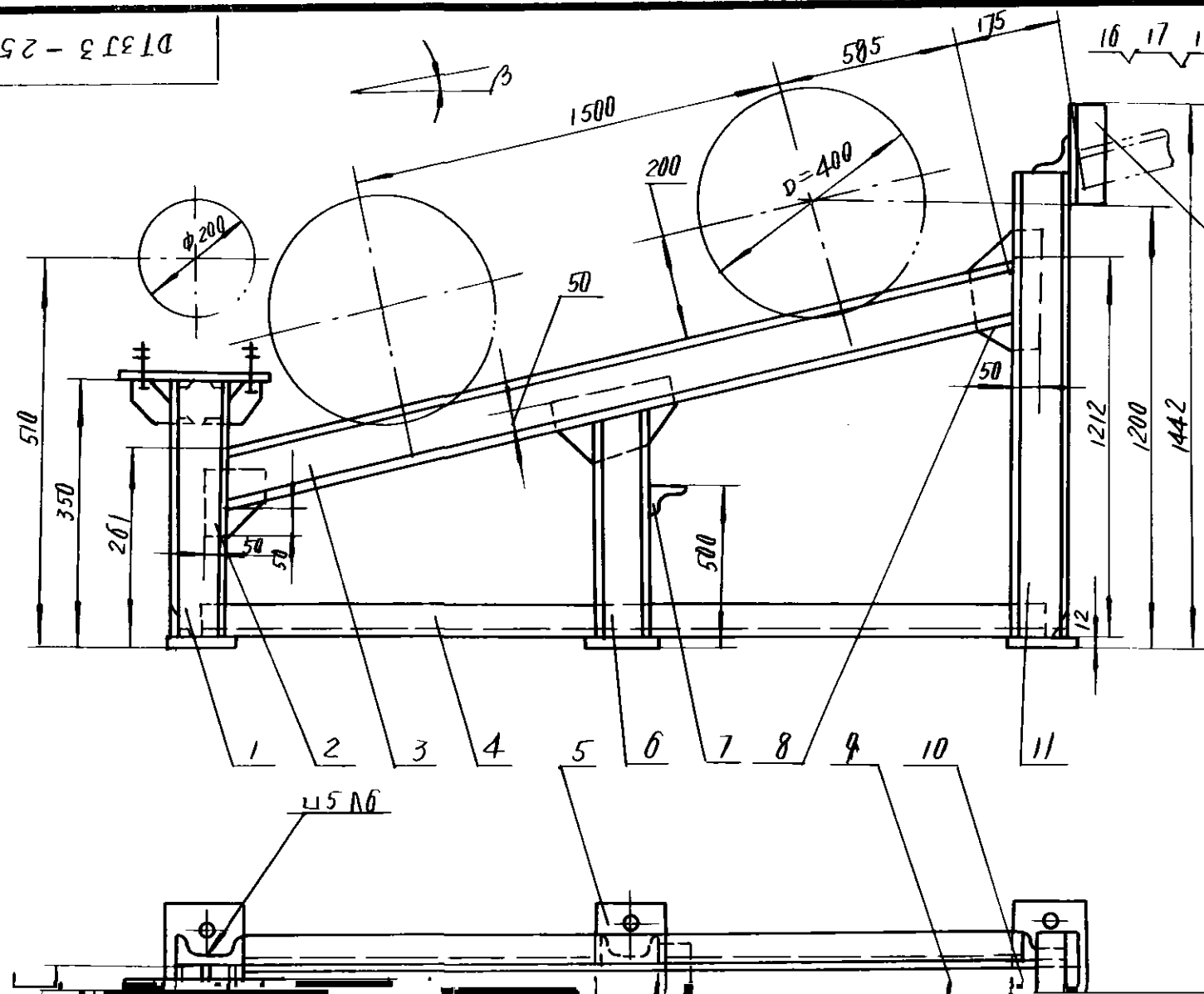
标记处数 文件号 签字 日期

设计 工艺会审

校对 描图

复核 描对

标准检查 日期 8.10

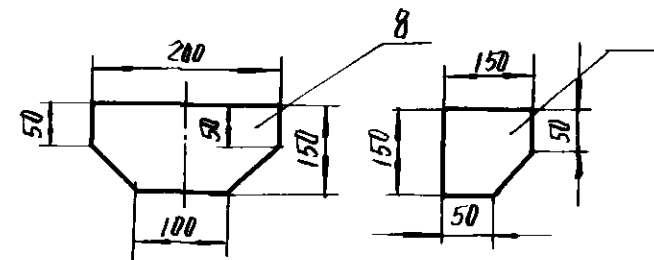
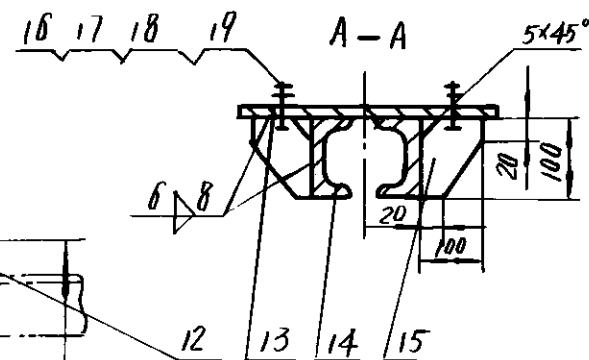
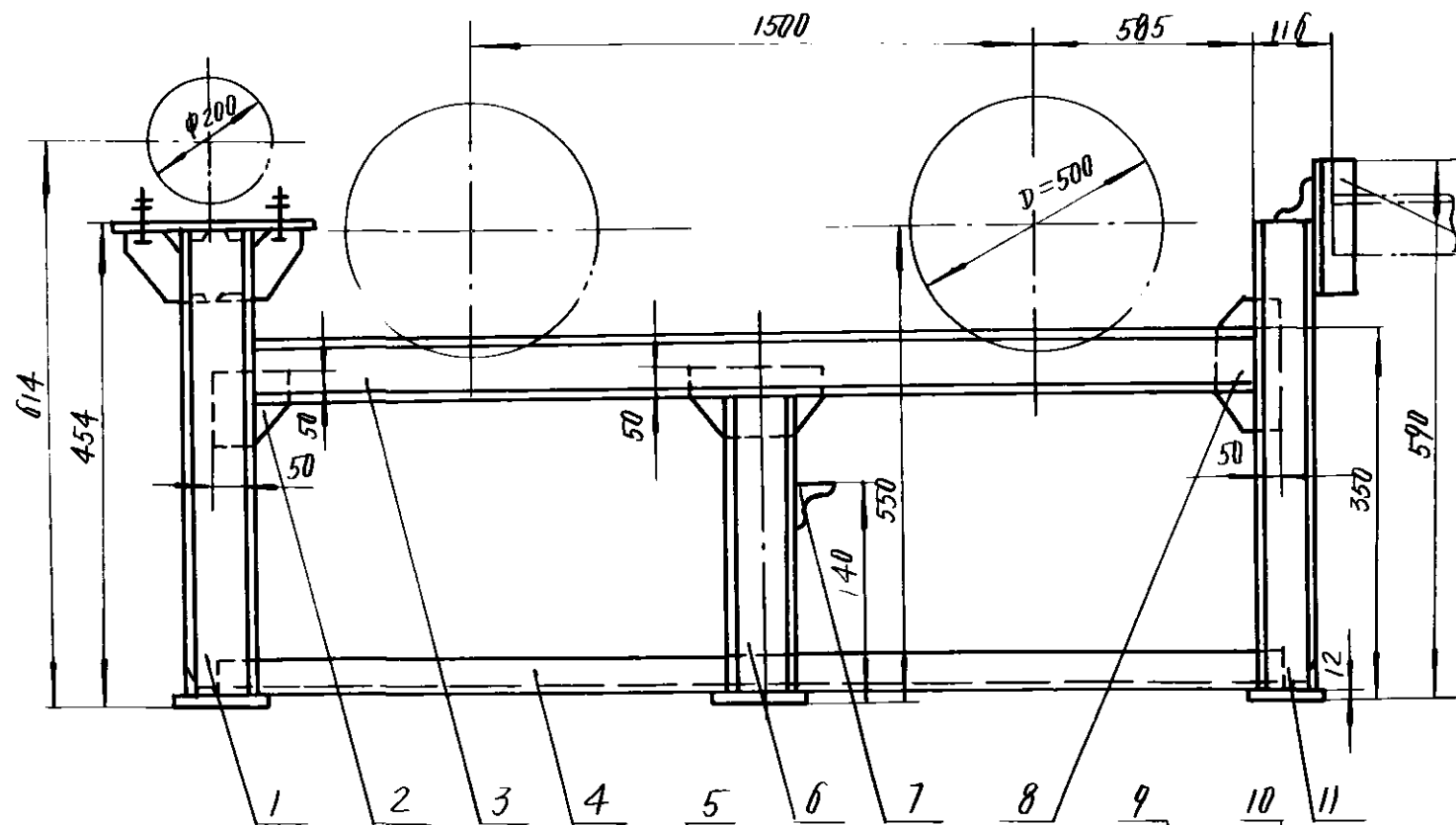


86

技术要求

- 杆件搭接处周边焊三面, 其余焊缝为连续角焊, 焊缝高度等于被焊件最小厚度。
- ② 序3 不平度与不直度不得大于4mm。

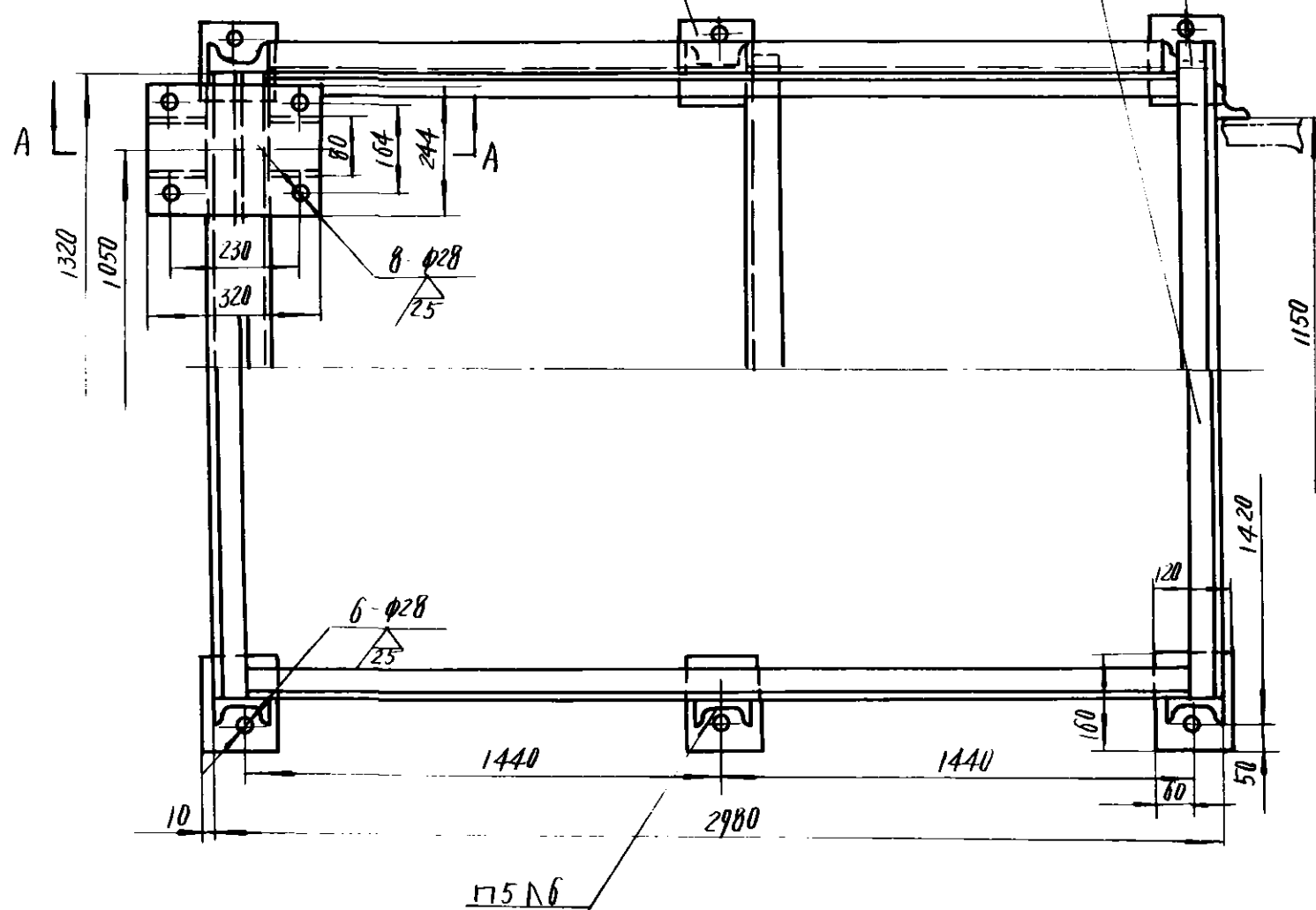
19	GB93-76	垫圈	24	8	05Mn	0.026	0.208
18	GB97-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28
17	GB52-76	螺钉	M24	8	A3	0.11	0.88
16	GB30-76	螺栓	M24x60	8	A3	0.3	2.4
15		-86		8	A3	0.32	2.56
14		[10-1320		2	A3	13.2	26.4
13		-12x244x320		2	A3	7.35	14.7
12		L75x75x6-150		2	A3	1.04	2.08
11		[10-1220		2	A3	13.3	26.6



技术要求

- 杆件搭接处周边焊三面，其余焊缝为连续角焊，焊缝高度等于被焊件最小厚度。
- ② 序3至序10度与不直度不得大于4mm。

86

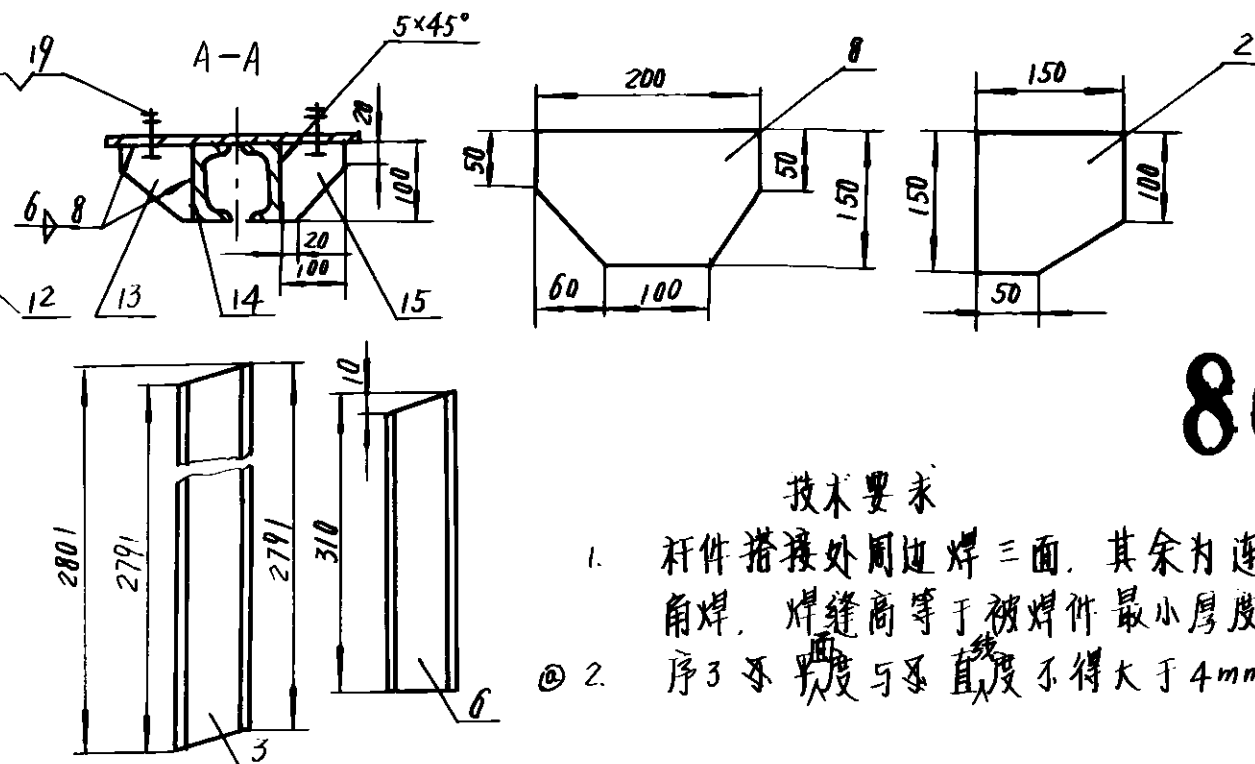
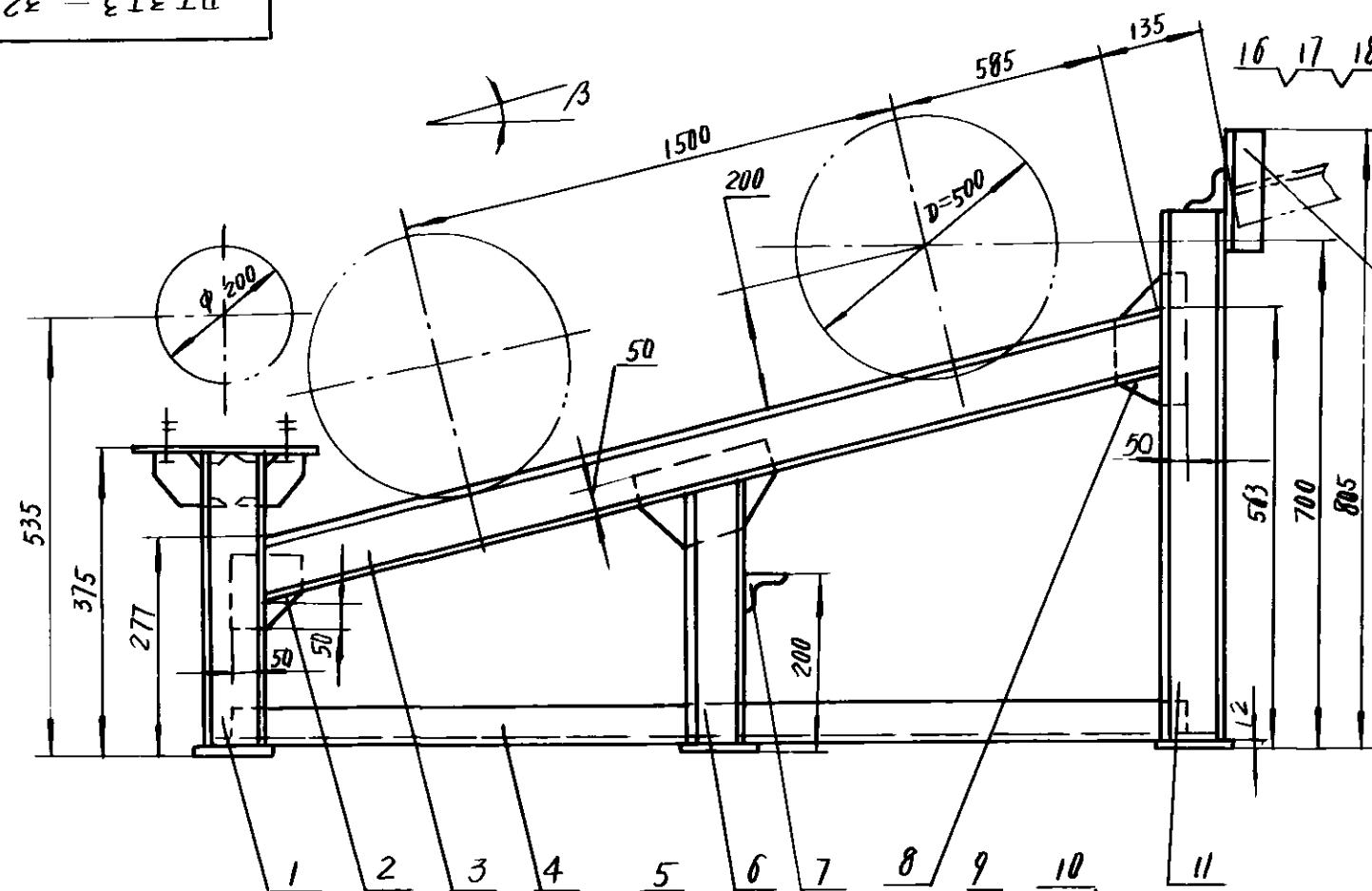


19	GB93-16	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	GB97-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	GB52-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30-76	螺栓	M24x60	8	A3	0.3	2.4	
15		-56		8	A3	0.32	2.56	
14		[10-1320		2	A3	13.20	26.40	
13		--12x244x320		2	A3	7.35	14.7	
12		L75x75x6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[10-490		2	A3	4.90	9.80	
10		L63x63x6-1416		1	A3	8.1	8.1	
9		L50x50x5-1320		2	A3	4.97	9.94	
8		-56		4	A3	1.17	4.68	
7		L50x50x5-1400		1	A3	5.28	5.28	
6		[10-238		2	A3	2.38	4.76	
5		--12x120x160		6	A3	1.81	10.86	
4		L50x50x5-2880		2	A3	10.86	21.72	
3		[10-2780		2	A3	27.80	55.60	
2		-56		2	A3	0.82	1.64	
1		[10-430		2	A3	4.30	8.60	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量 (kg)	总计重量 (kg)	附注	

①	1	DT3J3-31	文翠娟	07.10.14
设计	文翠娟	工艺会审	付林	
校对	李金鹤	描图	付林	
复核	李金鹤	描图	付林	
标准检查	洪中礼	日期	8.6.11	

8050
车式拉紧尾架
 $\beta=0^\circ$
部件

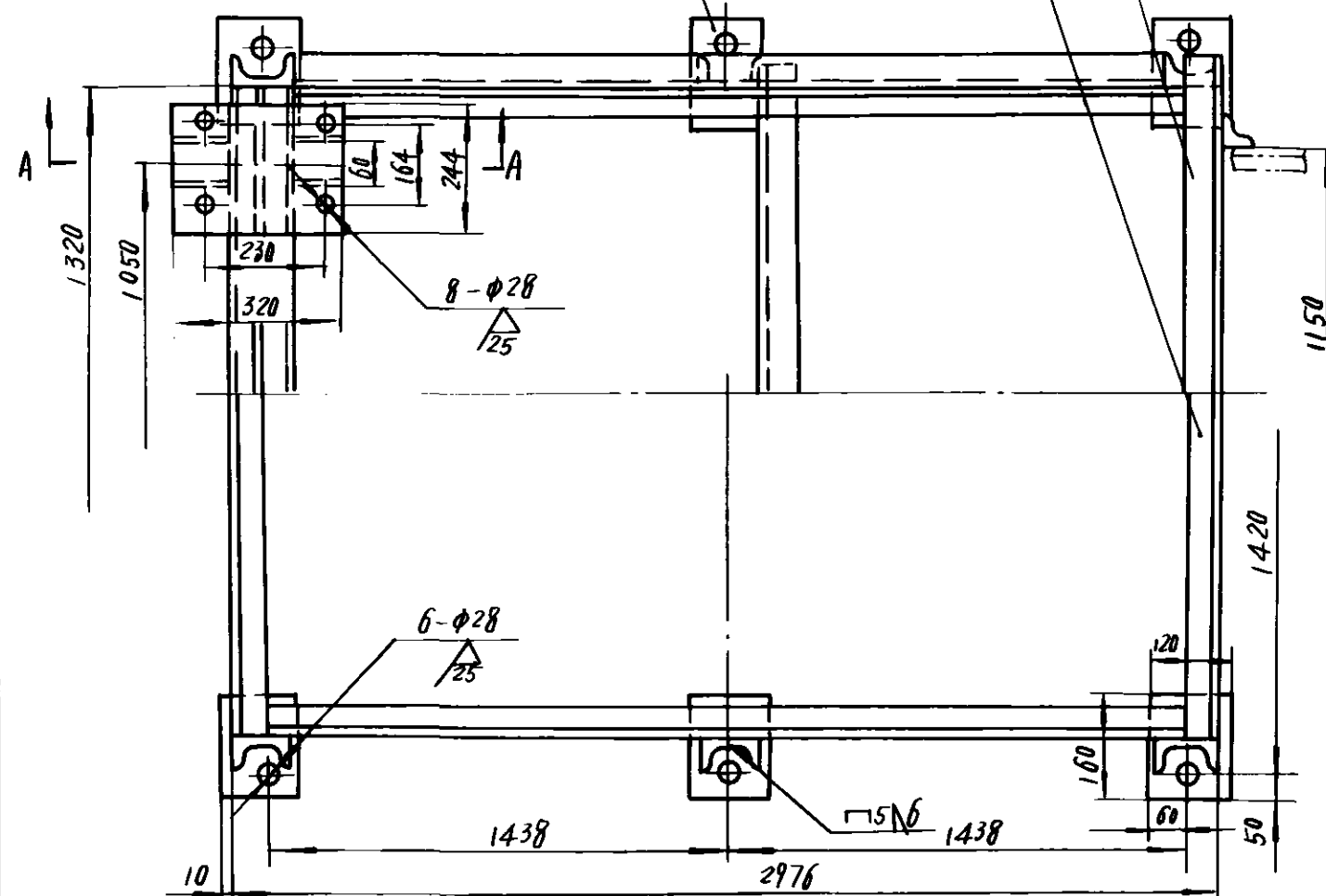
DT3J3-31		
图样标记	重量	比例
	190	
共 张	第 J37 张	
上海起重运输机械厂 56		



86

技术要求

- 杆件搭接处周边焊三面，其余为连续角焊，焊缝高等于被焊件最小厚度。
- ② 序3号杆件与基座直度不得大于4mm。



19	GB93-76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	GB97-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	GB52-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30-76	螺栓	M24×60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86		8	A3	0.32	2.56	
14		[10-1320		2	A3	13.2	26.4	
13		-12×244×320		2	A3	7.35	14.7	
12		L75×75×8-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[10-693		2	A3	6.93	13.86	
10		L63×63×6-1416		1	A3	8.1	8.1	
9		L50×50×5-1320		2	A3	4.97	9.94	
8		-86		4	A3	1.17	4.68	
7		L50×50×5-1400		1	A3	5.28	5.28	
6		[10-310		2	A3	3.1	6.2	对称各一件
5		-12×120×160		6	A3	1.81	10.86	
4		L50×50×5-2876		2	A3	10.8	21.6	
3		[10-2801		2	A3	27.91	56	对称各一件
2		-86		2	A3	0.92	1.84	
1		[10-351		2	A3	3.51	1.02	
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单件重量(Kg)	总计	附 注	

旧底图总号

底图总号

日期 签字

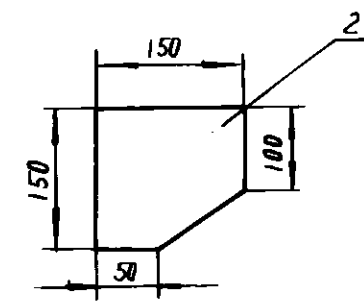
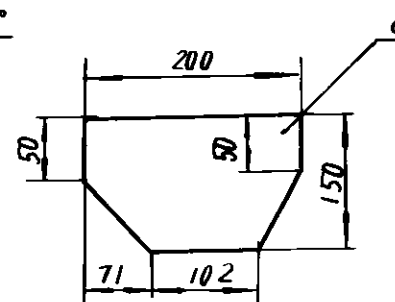
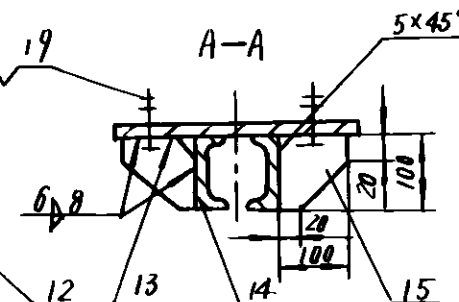
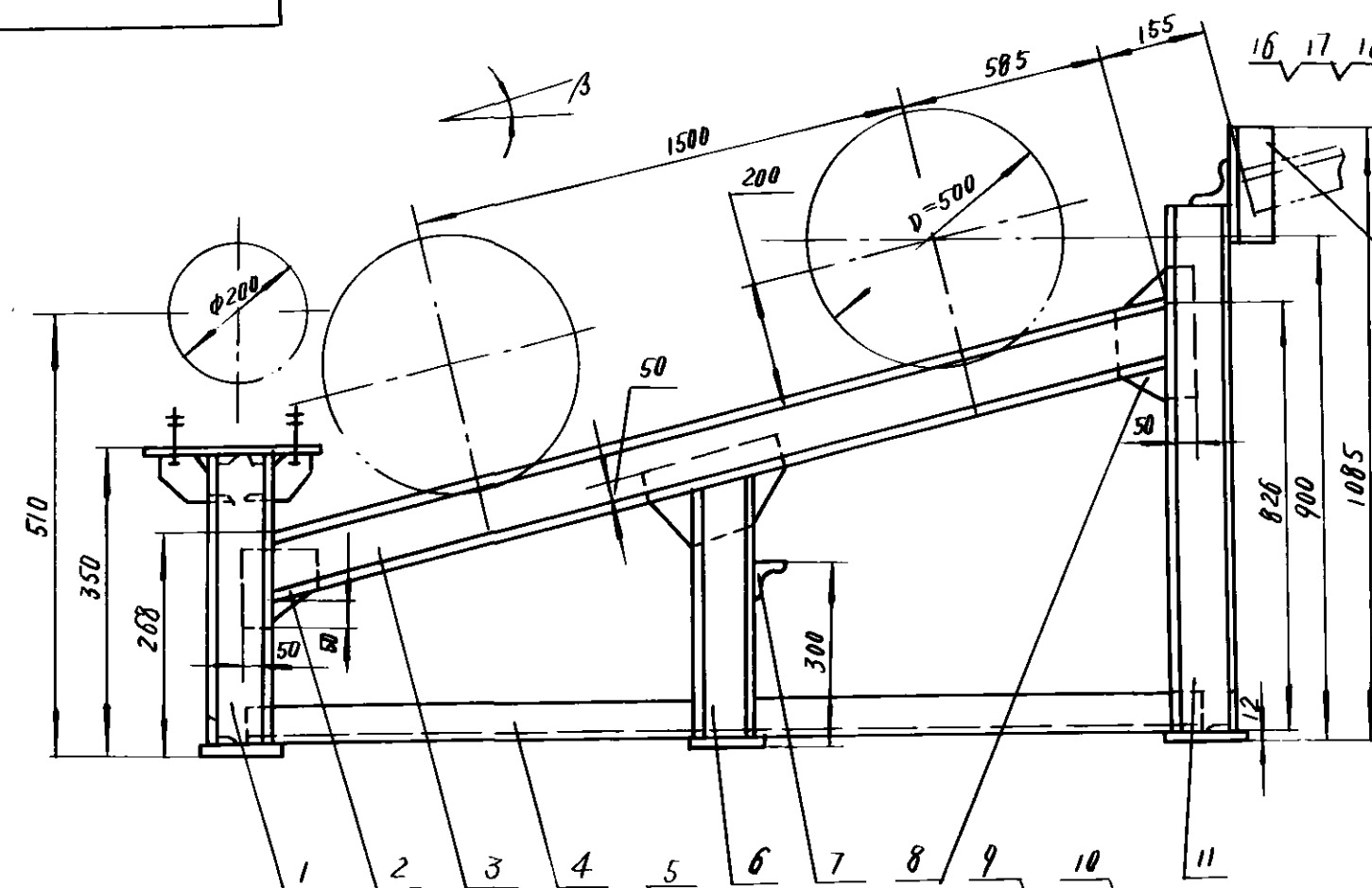
①	1	DT 3J3-32	8050	8050	8050
设计	设计	工艺会审	设计	设计	设计
校对	校对	描图	校对	校对	校对
复核	复核	描对	复核	复核	复核
标准检查	标准检查	日期	8.10	8.10	8.10

8050
车式拉紧尾架
 $0^\circ < \beta \leq 6^\circ$
部件

DT 3J3 - 32

图样标记	重量	比例
	195	
共 张	第 J3 21 张	

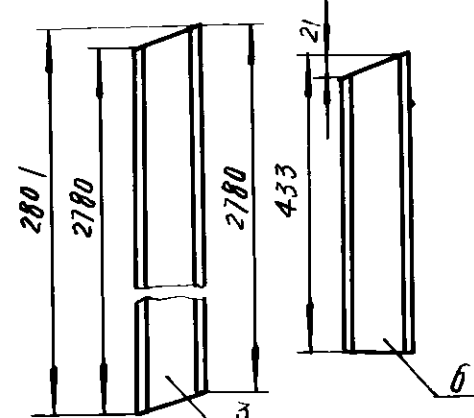
上海起重运输机械厂 70



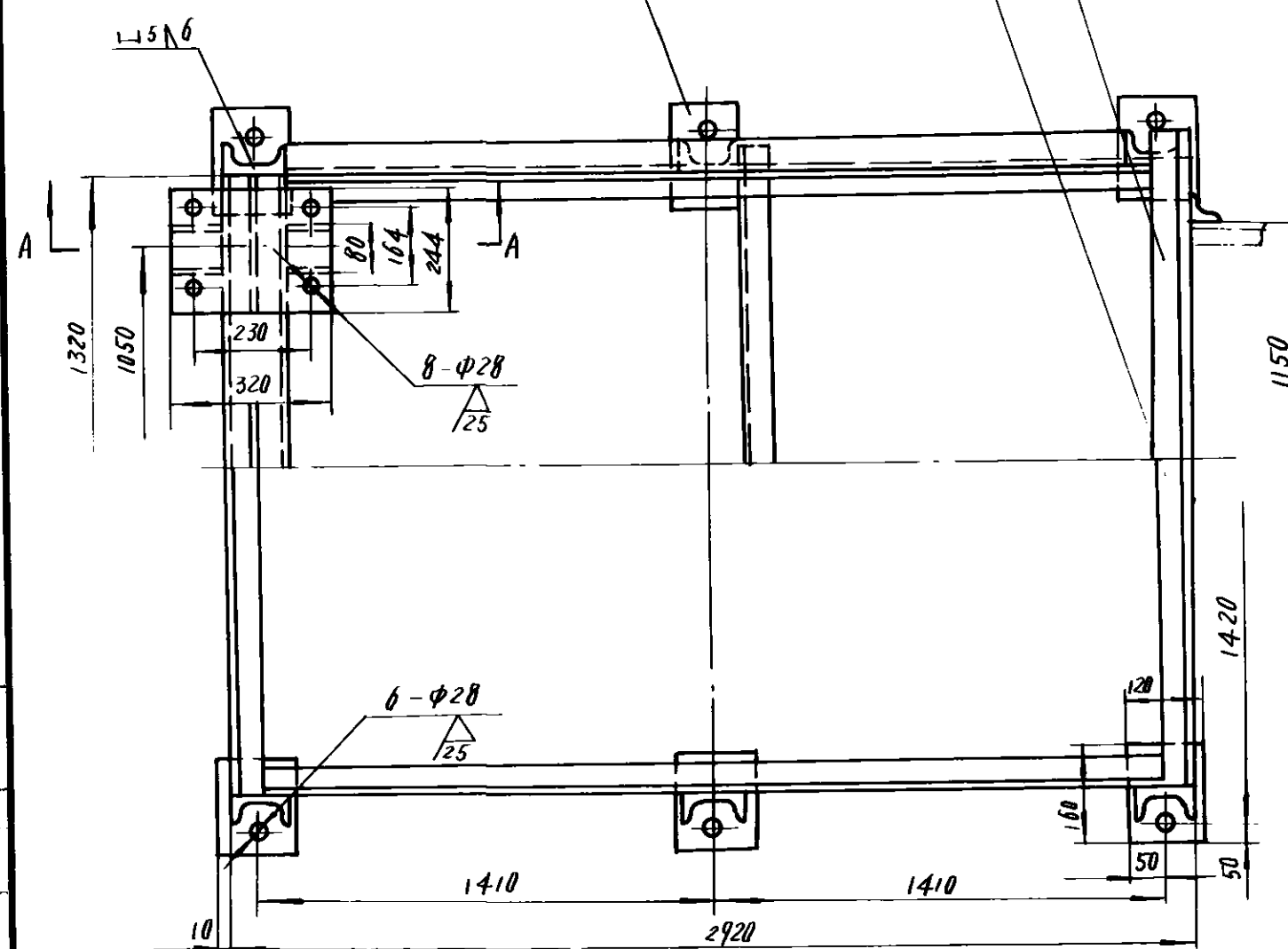
86

技术要求

- 杆件搭接处周边焊三面, 其余为连续角焊, 焊缝高度等于被焊件最小厚度。
- 序号 3 的平度与垂直度不得大于 4mm。



19	GB93-76	垫圈 24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	GB97-76	垫圈 24	8	A3	0.035	0.28	
17	GB52-76	螺母 M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30-76	螺栓 M24×60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86	8	A3	0.32	2.56	
14		[10-1320	2	A3	13.2	26.4	
13		-12×244×320	2	A3	7.35	14.7	
12		L75×75×6-150	2	A3	1.04	2.08	
11		[10-973	2	A3	9.73	19.46	
10		[63×63×6-1416	1	A3	8.1	8.1	
9		L50×50×5-1320	2	A3	4.96	9.92	
8		-86	4	A3	1.2	4.8	
7		L50×50×5-1400	1	A3	5.28	5.28	
6		[10-433	2	A3	4.33	8.66	对称各一件
5		-12×120×160	6	A3	1.81	10.86	
4		L50×50×5-2820	2	A3	10.8	91.2	
3		[10-2801	2	A3	28	56	对称各一件
2		-86	2	A3	0.92	1.84	
1		[10-326	2	A3	3.26	6.52	
号	代 号	名 称	数 量	材 料	单件重量(kg)	总计	附 注



旧底图总号

底图总号

日期 签字

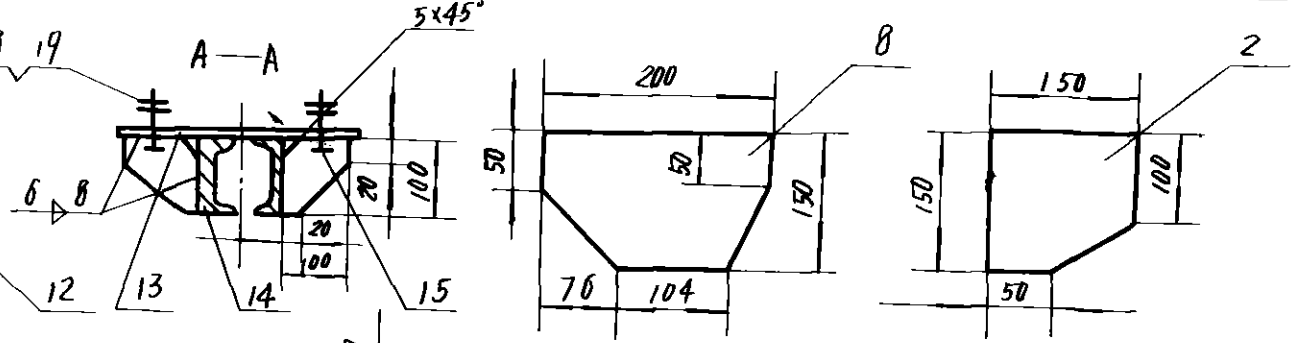
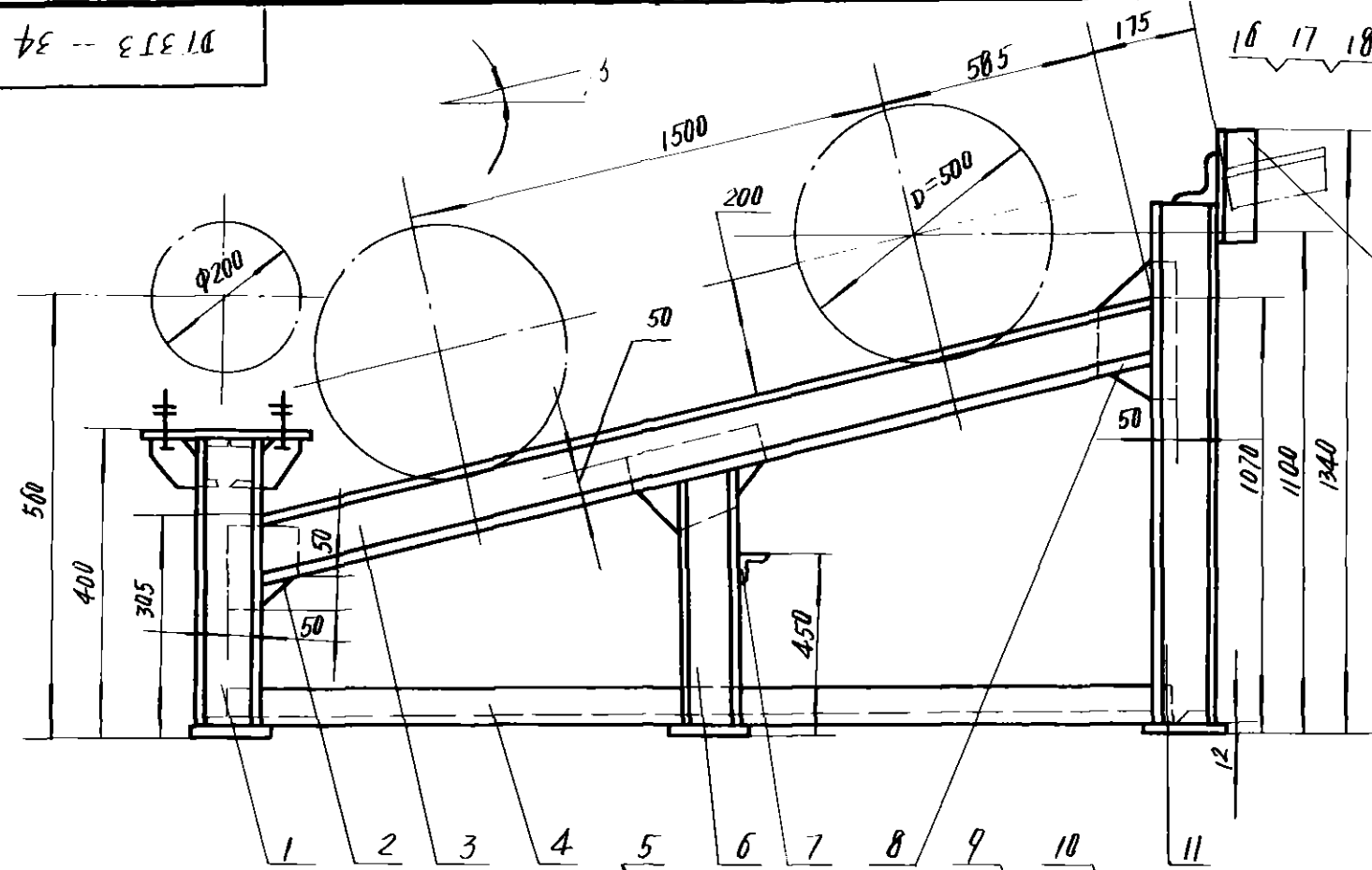
设计	校对	审核	标准	检查	日期	8/10/24
工艺	会审	日期	8/10/24			

8050
车式拉紧尾架
 $6^\circ < \beta \leq 12^\circ$
部 件

D73J3-33

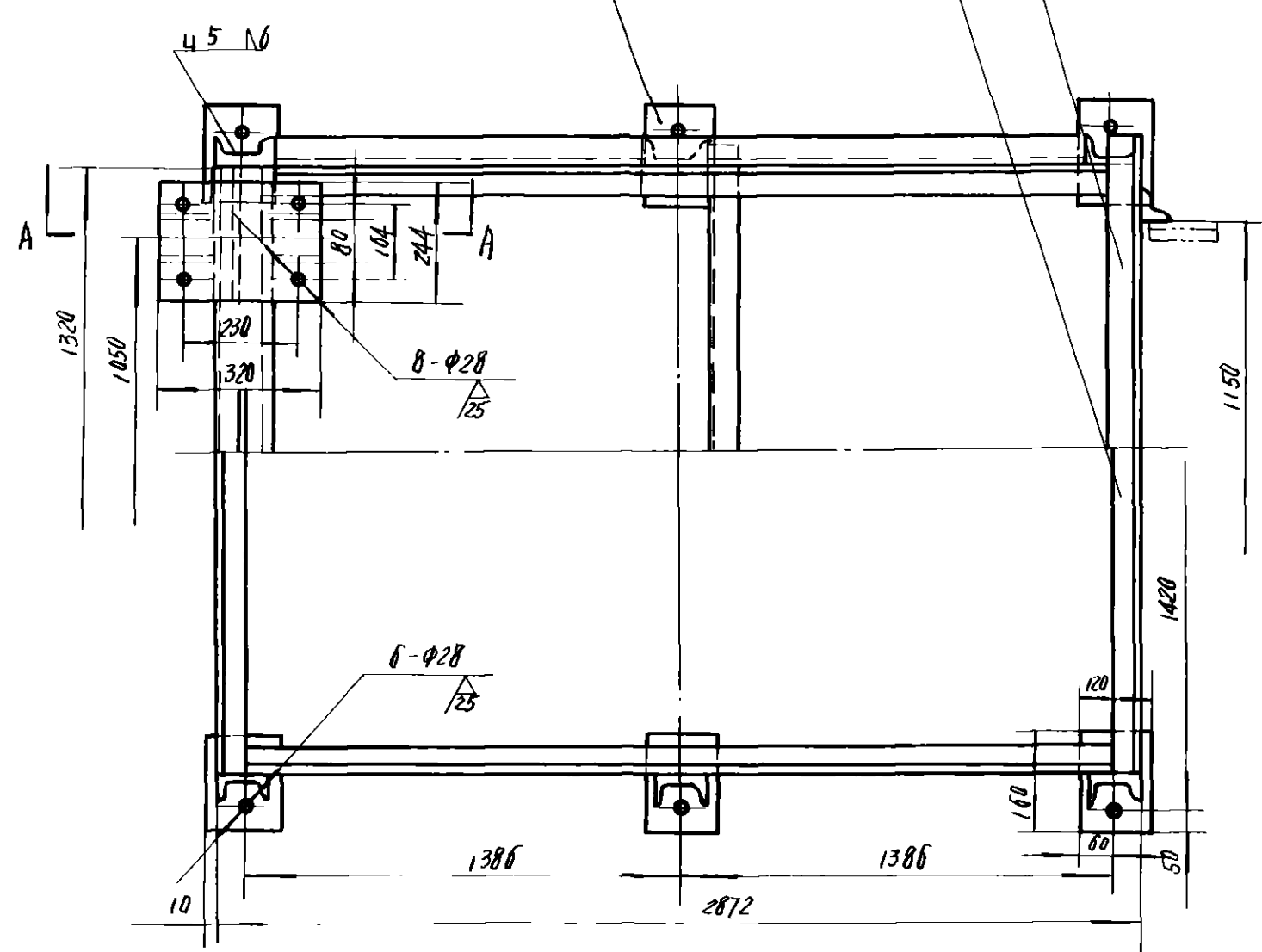
图样标记	重量	比例
	190	
共 张	第 J3 35 张	

上海起重运输机械厂 84



技术要求
1. 杆件搭接处周边焊三面，其余焊缝为连续角焊，焊缝高度等于被焊件最小厚度。
2. 面度与直线度不得大于4mm。

86



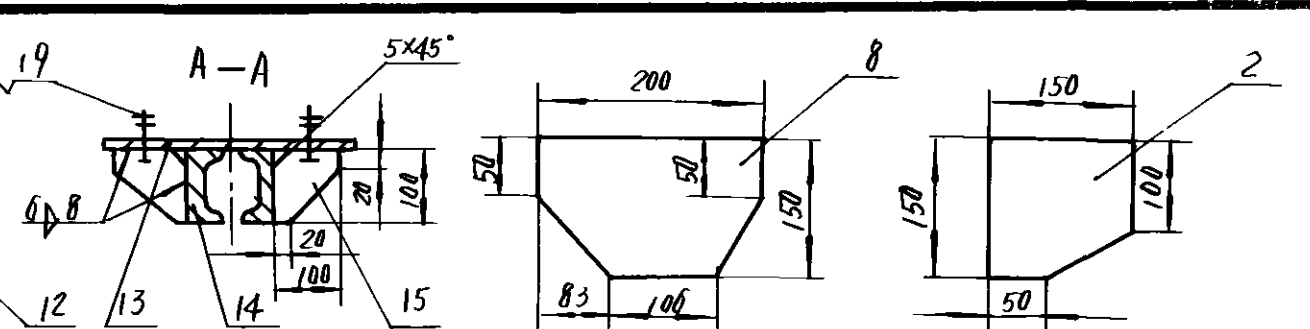
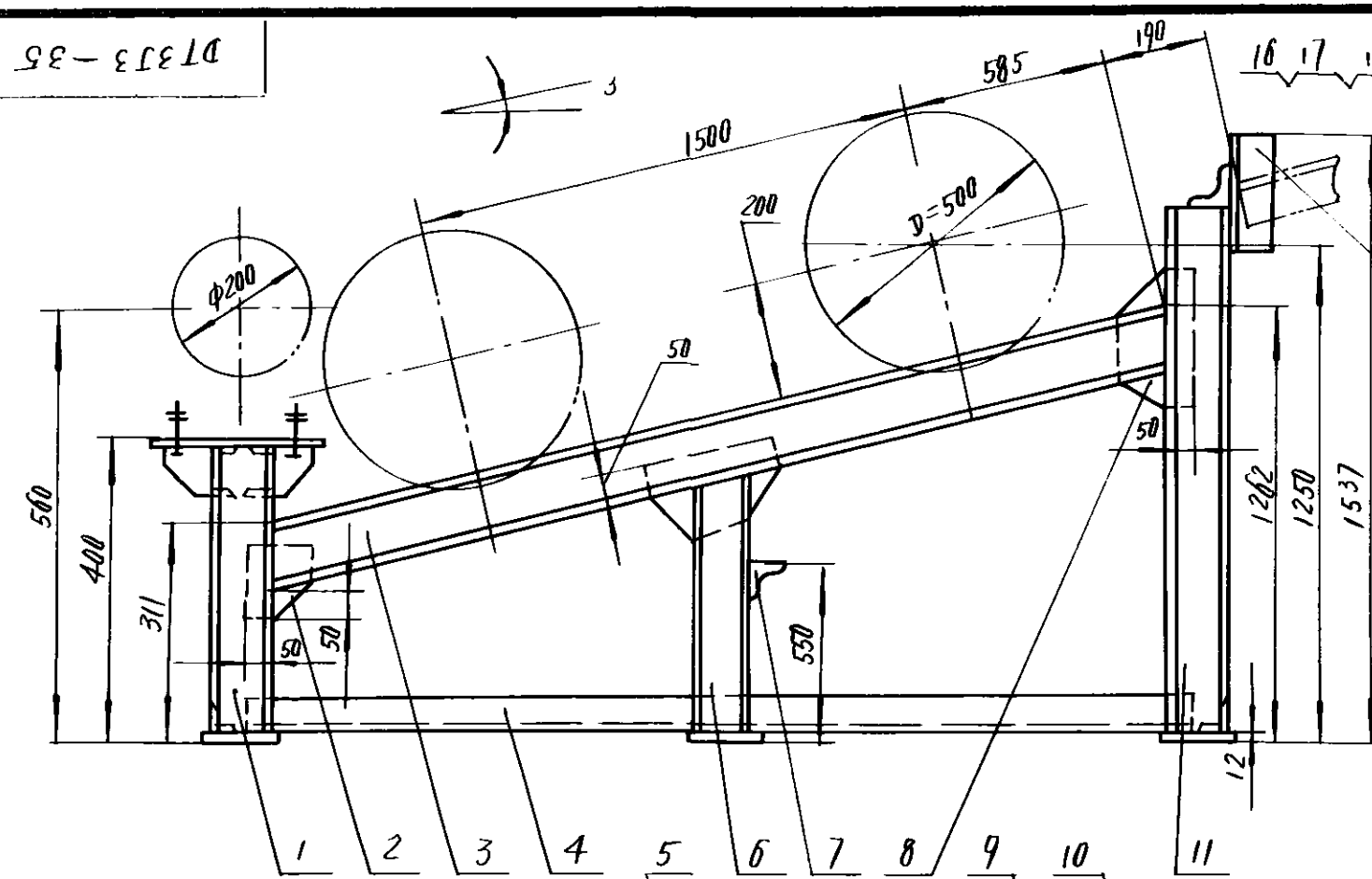
19	GB93-76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	GB97-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	GB52-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30-76	螺栓	M24x60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86		8	A3	0.32	2.56	
14		[10-1320		2	A3	13.2	26.4	
13		-12x244x320		2	A3	7.35	14.7	
12		L75x75x6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[10-1228		2	A3	12.28	24.56	
10		L63x63x6-1410		1	A3	8.1	8.1	
9		L50x50x5-1320		2	A3	4.96	9.92	
8		-86		4	A3	1.19	4.76	
7		L50x50x5-1400		7	A3	5.28	5.28	
6		[10-586		2	A3	5.84	11.68	对称各1件
5		-812		6	A3	1.81	10.86	
4		L50x50x5-2772		2	A3	10.45	20.9	
3		[10-2809		2	A3	28.09	56.18	对称各1件
2		-86		2	A3	0.92	1.84	
1		[10-370		2	A3	3.77	7.54	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量(kg)	总计重量(kg)	附注	

8050				DT3J3-34	
车式拉紧尾架				图样标记	
12° < β ≤ 16°				重量 比例	
部 件				211	
				共 张 第 J341 张	
				上海起重运输机械厂 98	

设计	校对	复核	标准检查	工艺会审	描图	描对	日期
贺一伟	李华	李华	李华	李华	李华	李华	20.10

旧底图总号
底图总号
日期 签字

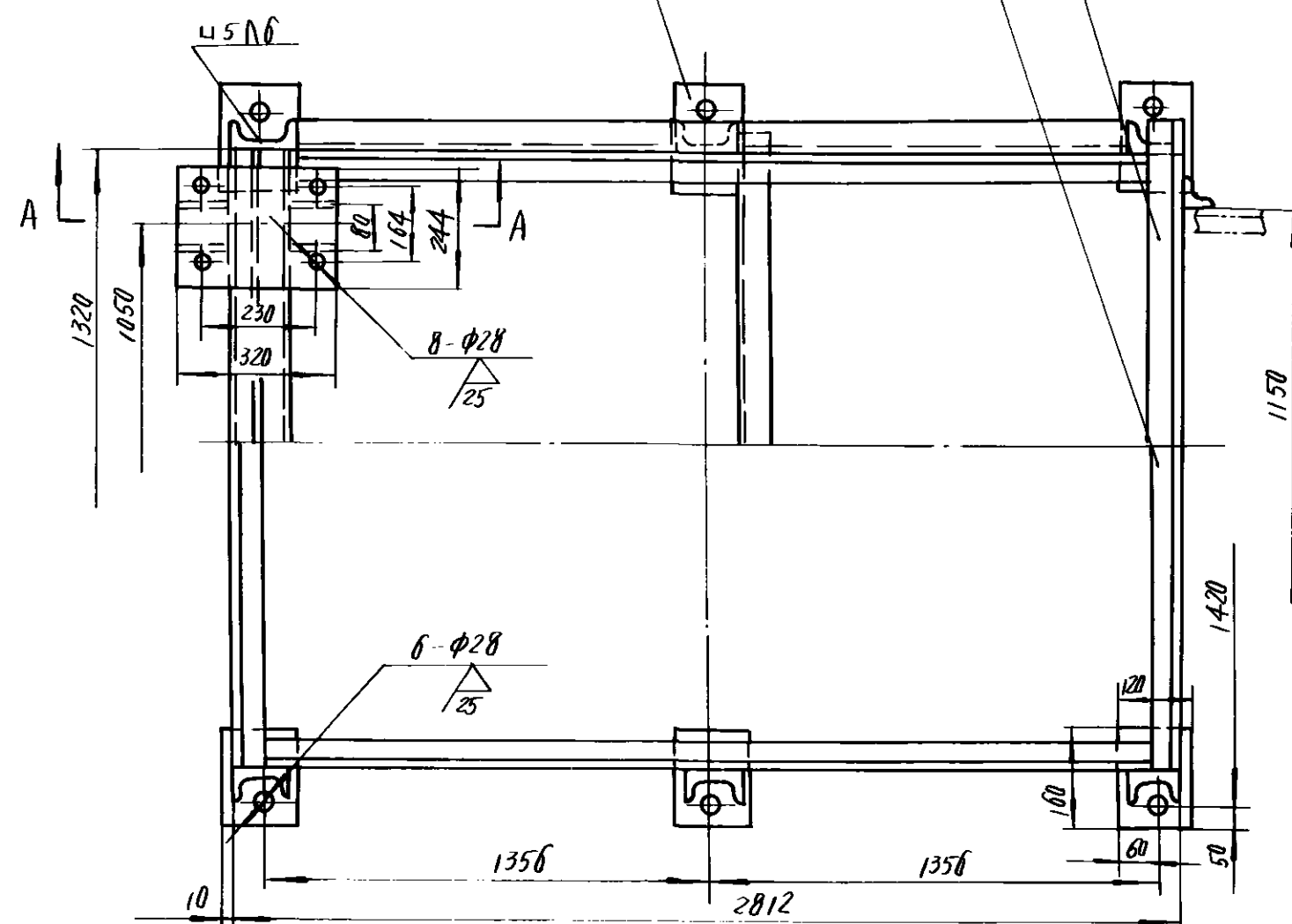
DT3J3-35



86

技术要求

- 杆件搭接处周边焊三面, 其余为连续角焊, 焊缝高度等于被焊件最小厚度。
- ② 序3号平度与垂直度不得大于4mm。



19	GB93-76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	GB97-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	GB52-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30-76	螺栓	M24x60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86		8	A3	0.32	2.56	
14		[10-1320		2	A3	13.2	26.4	
13		-12x244x320		2	A3	7.35	14.7	
12		L75x75x6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[10-1435		2	A3	14.35	29	
10		L63x63x6-1416		1	A3	8.1	8.1	
9		L50x50x5-1320		2	A3	4.97	9.94	
8		-86		4	A3	1.19	4.76	
7		L50x50x5-1400		1	A3	5.28	5.28	
6		[10-687		2	A3	6.88	13.76	对称各1件
5		-812		6	A3	1.81	10.86	
4		L50x50x5-2712		2	A3	10.2	20.4	
3		[10-2816		2	A3	28.16	56.32	对称各1件
2		-86		2	A3	0.92	1.84	
1		[10-376		2	A3	3.75	7.5	

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量 (kg)	总计重量 (kg)	附注
1	10-376	垫圈	2	A3	3.75	7.5	
2	-86	垫圈	2	A3	0.92	1.84	
3	[10-2816	螺栓	2	A3	28.16	56.32	对称各1件
4	L50x50x5-2712	螺母	2	A3	10.2	20.4	
5	-812	螺母	6	A3	1.81	10.86	
6	[10-687	垫圈	2	A3	6.88	13.76	对称各1件
7	L50x50x5-1400	垫圈	1	A3	5.28	5.28	
8	-86	垫圈	4	A3	1.19	4.76	
9	L50x50x5-1320	垫圈	2	A3	4.97	9.94	
10	L63x63x6-1416	垫圈	1	A3	8.1	8.1	
11	[10-1435	垫圈	2	A3	14.35	29	
12	L75x75x6-150	垫圈	2	A3	1.04	2.08	
13	-12x244x320	垫圈	2	A3	7.35	14.7	
14	[10-1320	垫圈	2	A3	13.2	26.4	
15	-86	垫圈	8	A3	0.32	2.56	
16	GB30-76	螺栓	8	A3	0.3	2.4	
17	GB52-76	螺母	8	A3	0.11	0.88	
18	GB97-76	垫圈	8	A3	0.035	0.28	
19	GB93-76	垫圈	8	65Mn	0.026	0.208	

8050

车式拉紧尾架

部件

DT3J3-35

图样标记

重量

比例

2:1

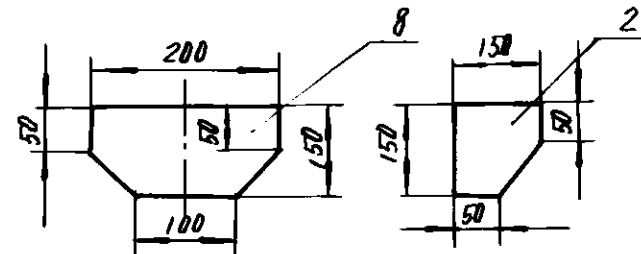
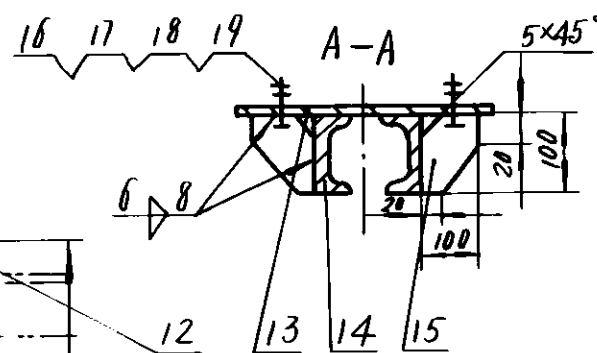
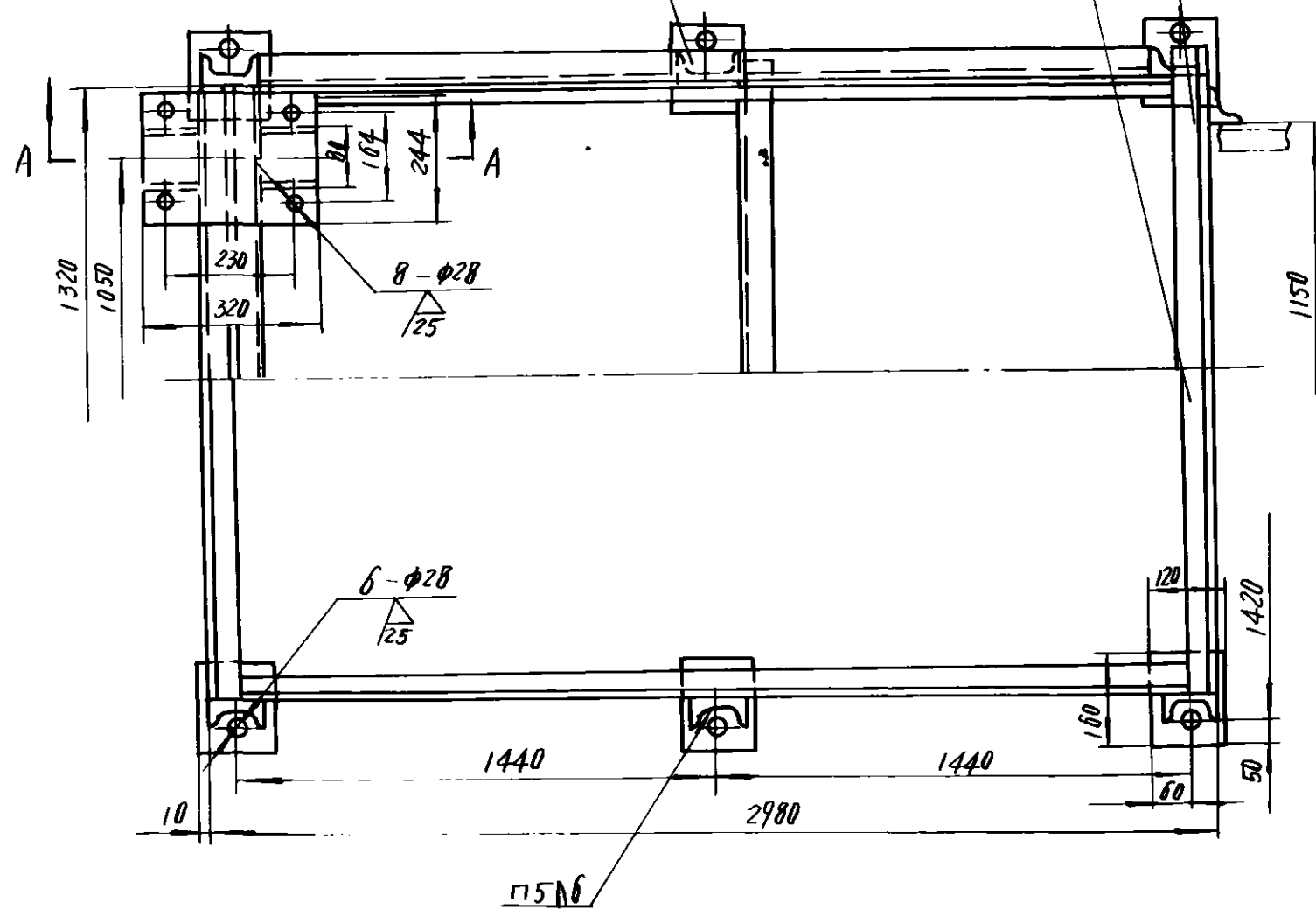
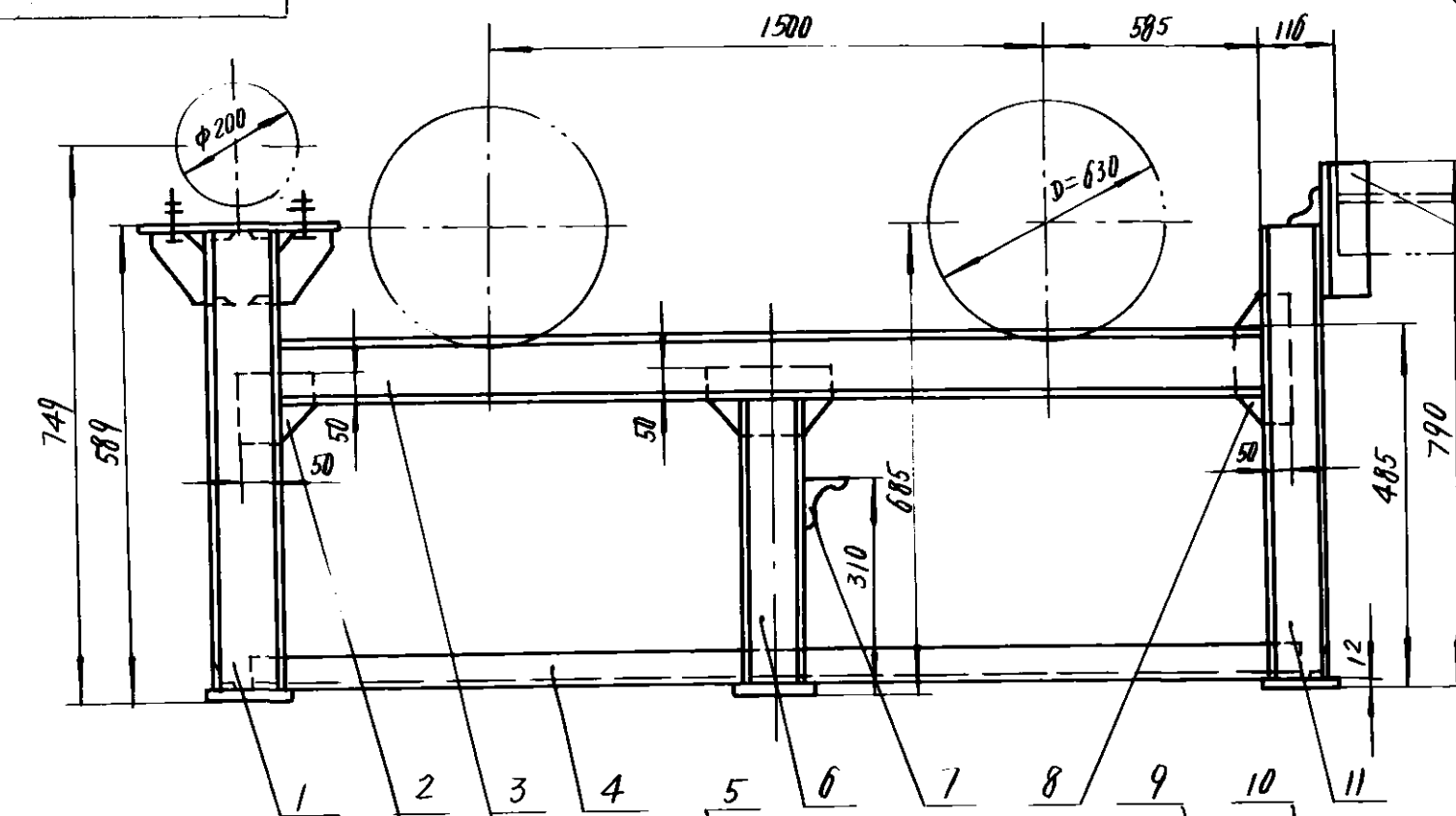
共 张

第 J3.03 张

上海起重运输机械厂

旧底图总号	
底图总号	
日期	签字

DT3J3-41



技术要求

1. 杆件搭接处周边焊三面, 其余为连续角焊, 焊缝高度等于被焊件最小厚度。

② 序3系平度与垂直度不得大于4mm。

86

19	GB93 - 76	垫 圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	GB97 - 76	垫 圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	GB52 - 76	螺 母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30 - 76	螺 栓	M24×60	8	A3	0.3	2.4	
15		- 86		8	A3	0.32	2.56	
14		[10 - 1320		2	A3	13.20	26.40	
13		- 12×244×320		2	A3	7.35	14.7	
12		L75×75×6 - 150		2	A3	1.04	2.08	
11		[10 - 678		2	A3	6.78	13.56	
10		L63×63×6 - 1416		1	A3	8.1	8.1	
9		L50×50×5 - 1320		2	A3	4.97	9.94	
8		- 86		4	A3	1.17	4.68	
7		L50×50×5 - 1400		1	A3	5.28	5.28	
6		[10 - 373		2	A3	3.73	7.46	
5		- 12×120×160		6	A3	1.81	10.86	
4		L50×50×5 - 2880		2	A3	10.86	21.72	
3		[10 - 2780		2	A3	27.80	55.60	
2		- 86		2	A3	0.70	1.40	
1		[10 - 565		2	A3	5.65	11.30	
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重 量 (kg)	总 计	附 注	

1	181212-9-20	史军强	6210-20
设计	第一	工艺会审	付松
校对	李金鹤	描图	8101
复核	姜明英	描对	付松
标准检查	洪中礼	日期	86.10

8063
车式拉紧尾架
β=0°
部件

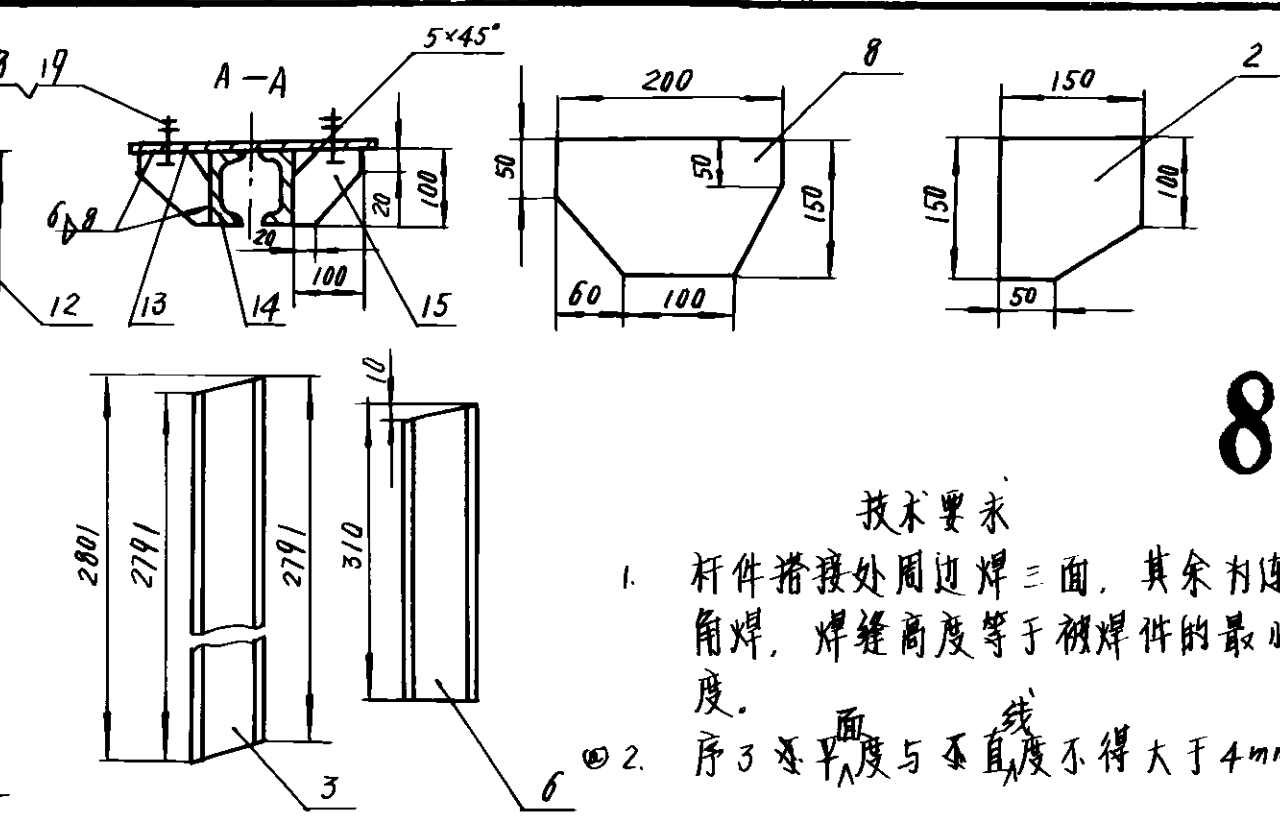
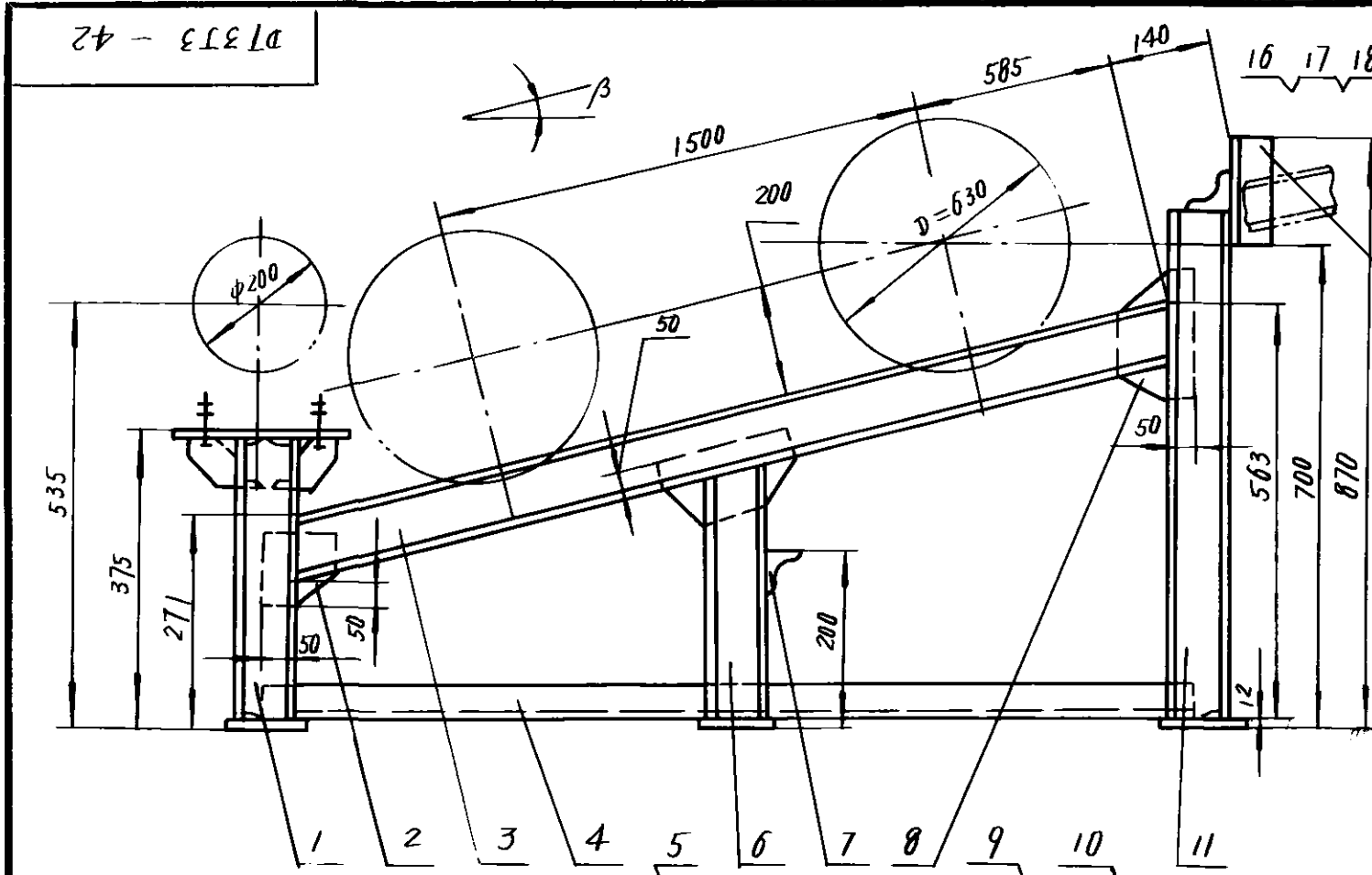
DT3J3-41

图样标记	重量	比例
	199	
共 张	第 3 张	张
上海起重运输机械厂 57		

旧底图总号

底图总号

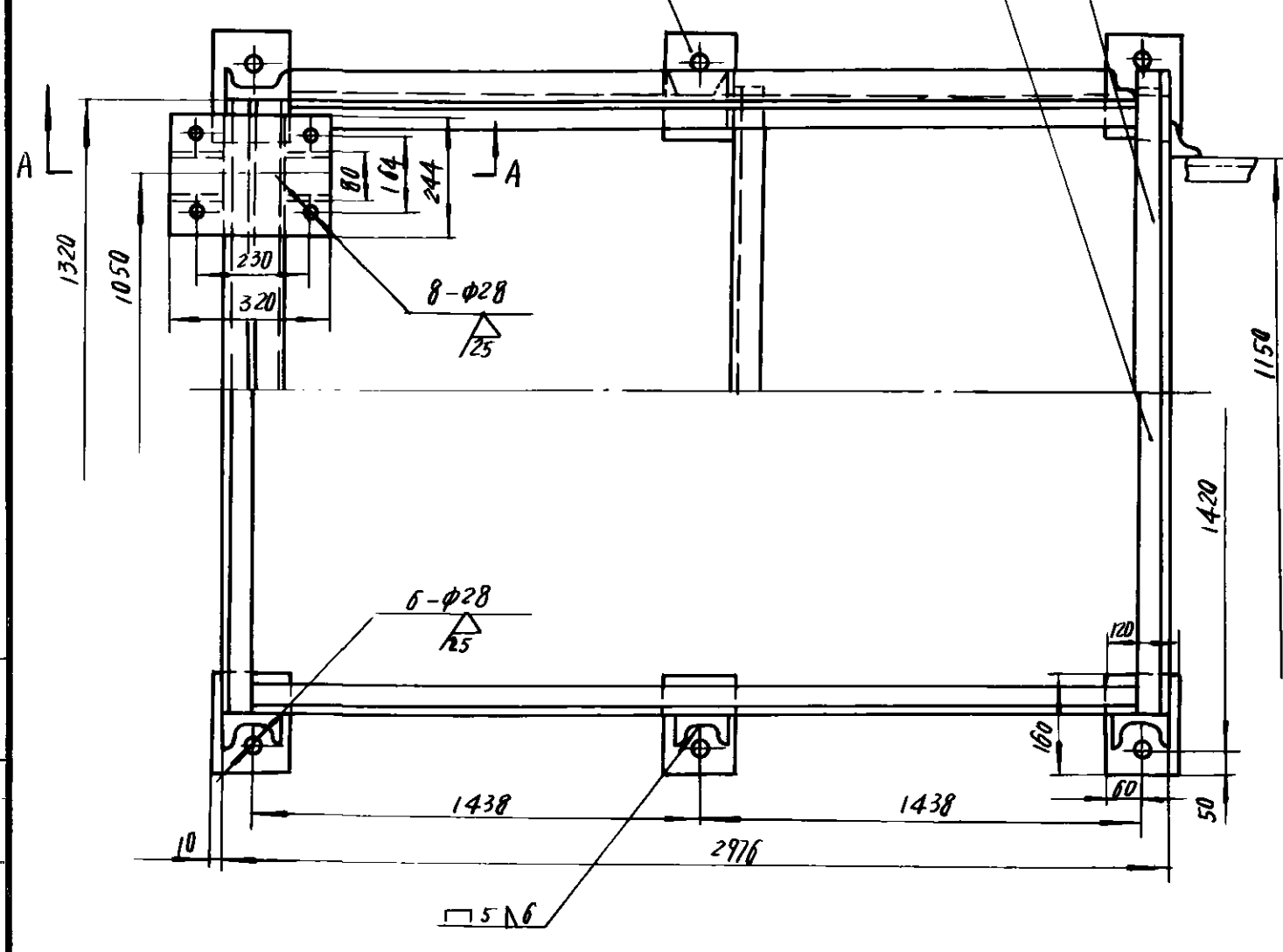
日期 签字



86

技术要求

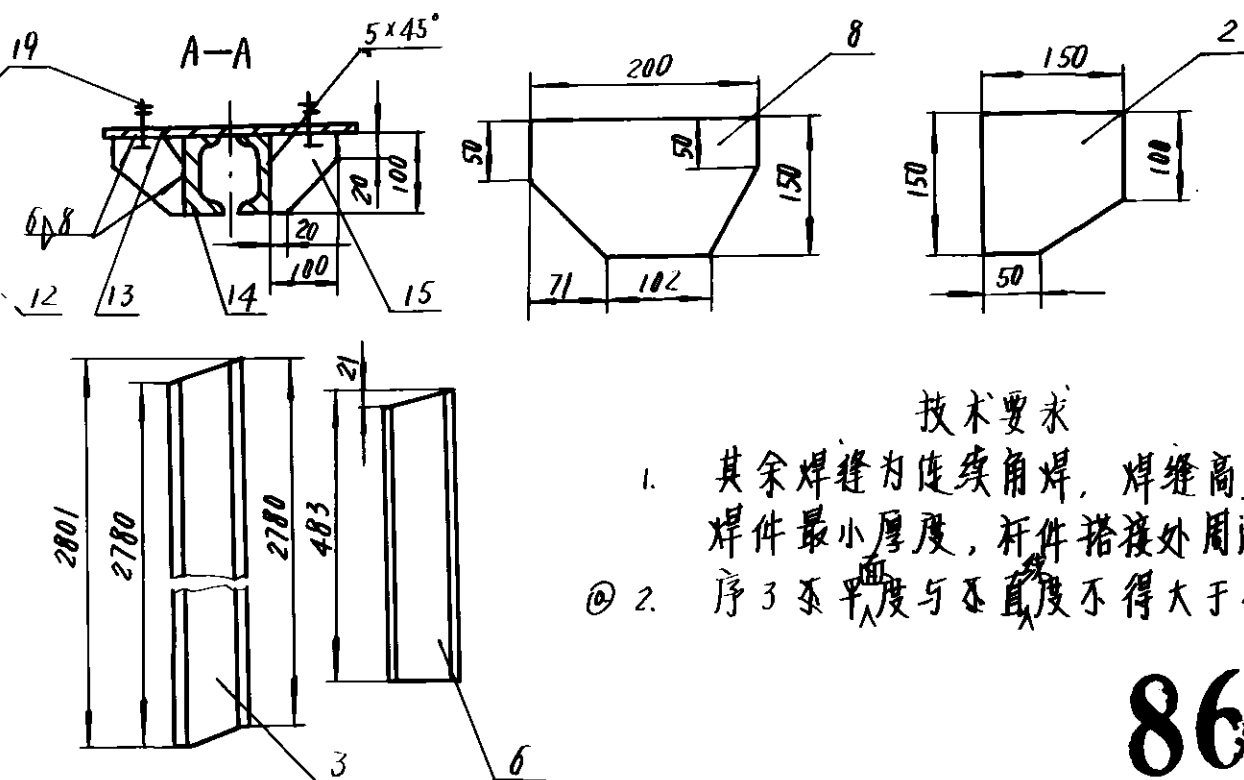
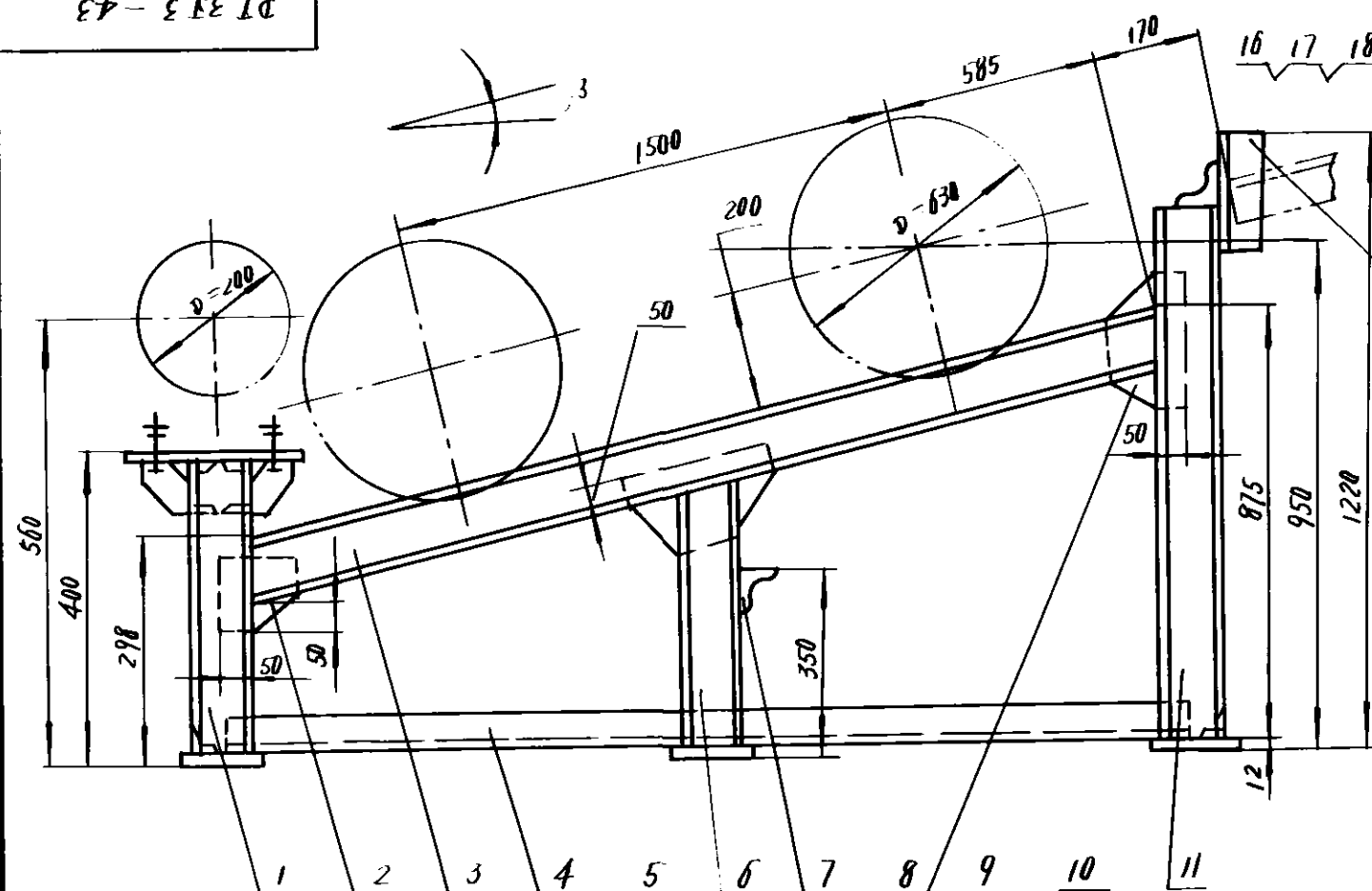
- 杆件搭接处周边焊三面，其余为连续角焊，焊缝高度等于被焊件的最小厚度。
- ② 序3 面度与不直度不得大于4mm。



19	GB93-76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	GB97-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	GB52-76	螺栓	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30-76	螺母	M24x60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86		8	A3	1.32	2.58	
14		[10-1320		2	A3	13.2	26.4	
13		-12x244x320		2	A3	7.35	14.7	
12		L75x75x6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[10-758		2	A3	7.58	15.16	
10		L63x63x6-1416		1	A3	8.1	8.1	
9		L50x50x5-1320		2	A3	4.97	9.94	
8		-86		4	A3	1.17	4.68	
7		L50x50x5-1400		1	A3	5.28	5.28	
6		[10-310		2	A3	3.1	6.2	对称各1件
5		-12x120x160		6	A3	1.81	10.86	
4		L50x50x5-2876		2	A3	10.5	21	
3		[10-2801		2	A3	27.8	55.8	对称各1件
2		-86		2	A3	0.92	1.84	
1		[10-351		2	A3	3.5	7.0	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量(kg)	总计重量(kg)	附注	

8063		DT3J3-42	
车式拉紧尾架		图样标记	
0° < β ≤ 6°		重量	
部 件		比例	
195		共 张	
第 3 张		第 22 张	
上海起重运输机械厂		71	

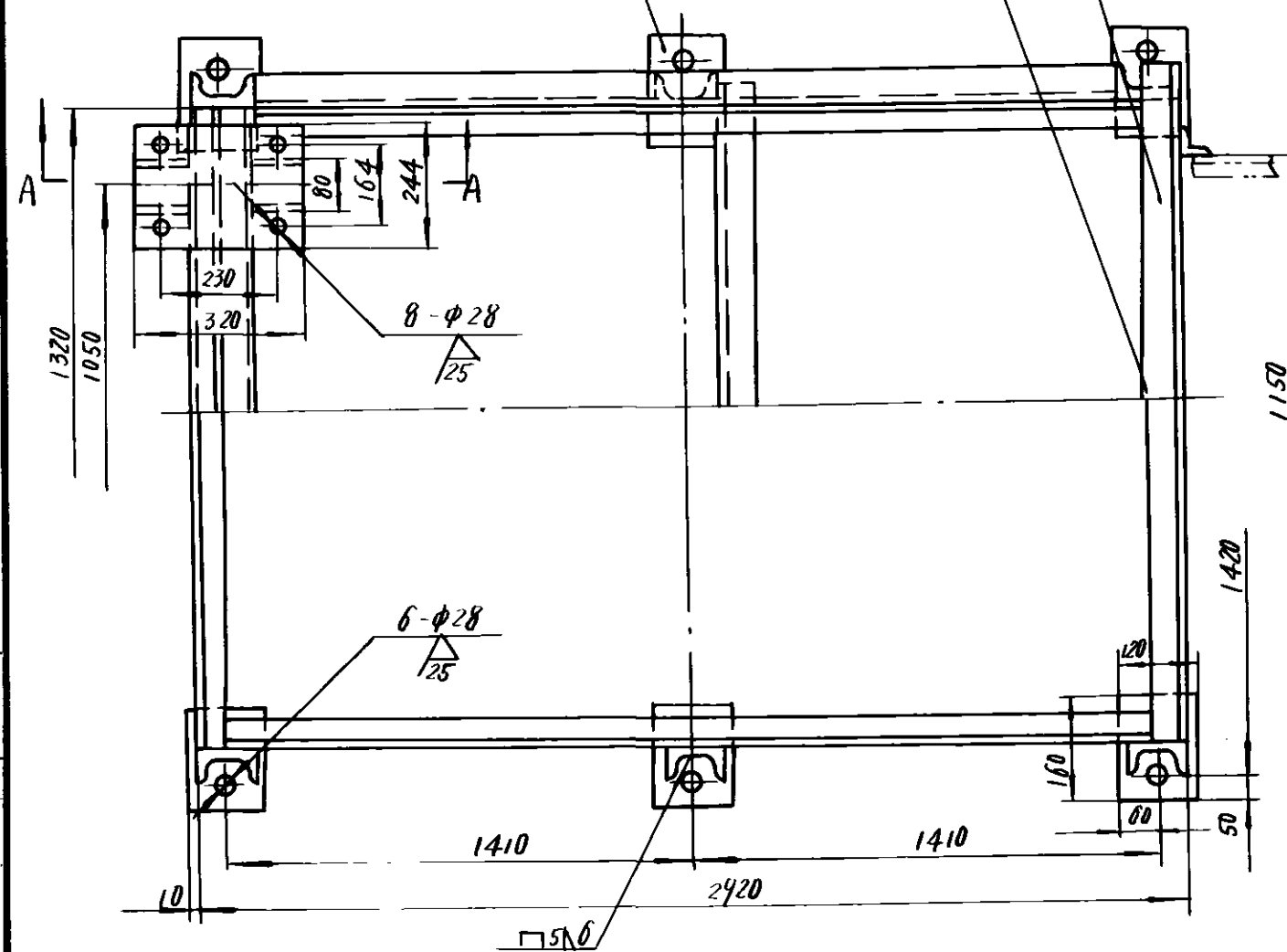
旧底图总号	
底图总号	
日期	签字



技术要求

1. 其余焊缝为连续角焊, 焊缝高度等于被焊件最小厚度, 杆件搭接处周边焊三面。
 ② 2. 序3系平度与垂直度不得大于4mm。

86



19	GB93-76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	GB97-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	GB52-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30-76	螺栓	M24×60	8	A3	0.3	2.4	
15		-66		8	A3	0.32	2.56	
14		[10-1320		2	A3	13.2	26.4	
13		-12×244×320		2	A3	7.35	14.7	
12		L75×75×6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[10-1108		2	A3	11.08	21.76	
10		L63×63×6-1416		1	A3	8.12	8.12	
9		L50×50×5-1320		2	A3	4.97	9.94	
8		-66		4	A3	1.2	4.8	
7		L50×50×5-1400		1	A3	5.28	5.28	
6		[10-483		2	A3	4.83	9.66	对称各一件
5		-12×120×160		6	A3	1.81	10.86	
4		L50×50×5-2820		2	A3	10.3	20.6	
3		[10-2801		2	A3	2.8	5.6	对称各一件
2		-66		2	A3	0.92	1.84	
1		[10-376		2	A3	3.76	7.52	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量(kg)	总计重量(kg)	附注	

8063

车式拉紧尾架

 $6^\circ < \beta < 12^\circ$

部件

DT3J3-43

图样标记	重量	比例
	206	
共 张	第 J3 36 张	

上海起重运输机械厂 85

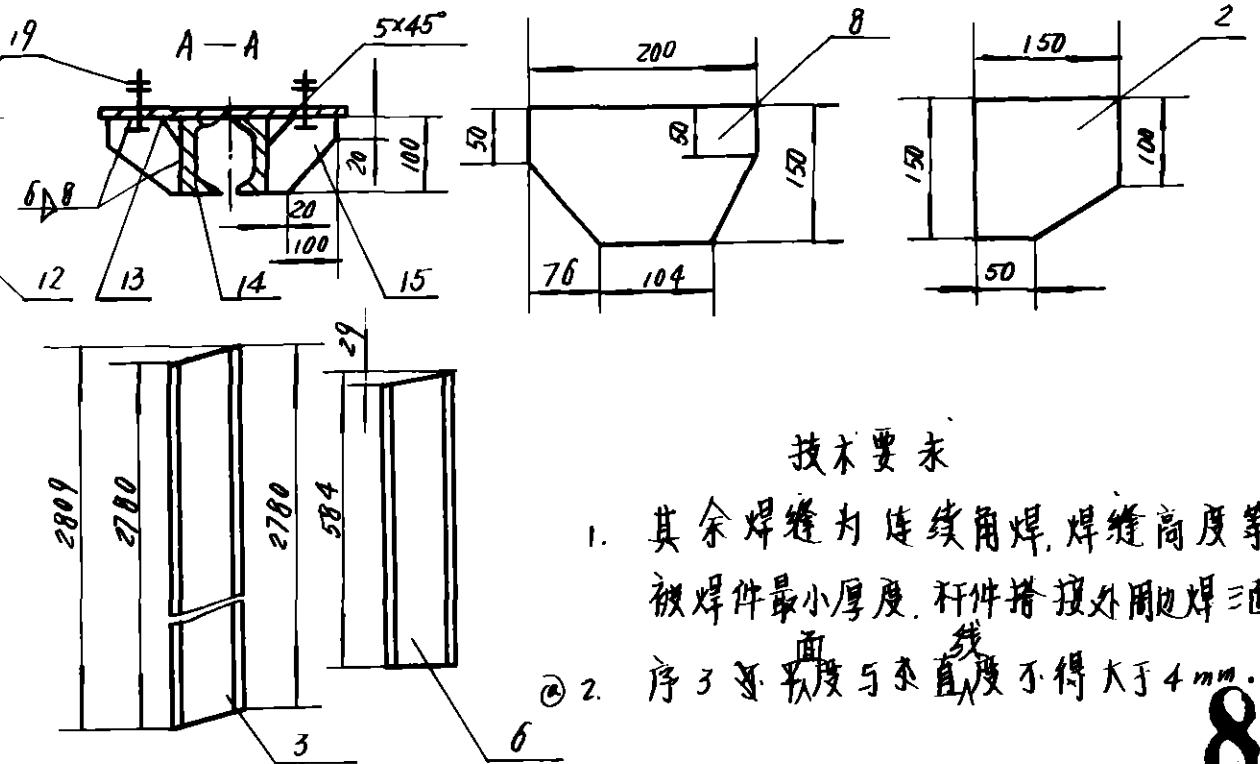
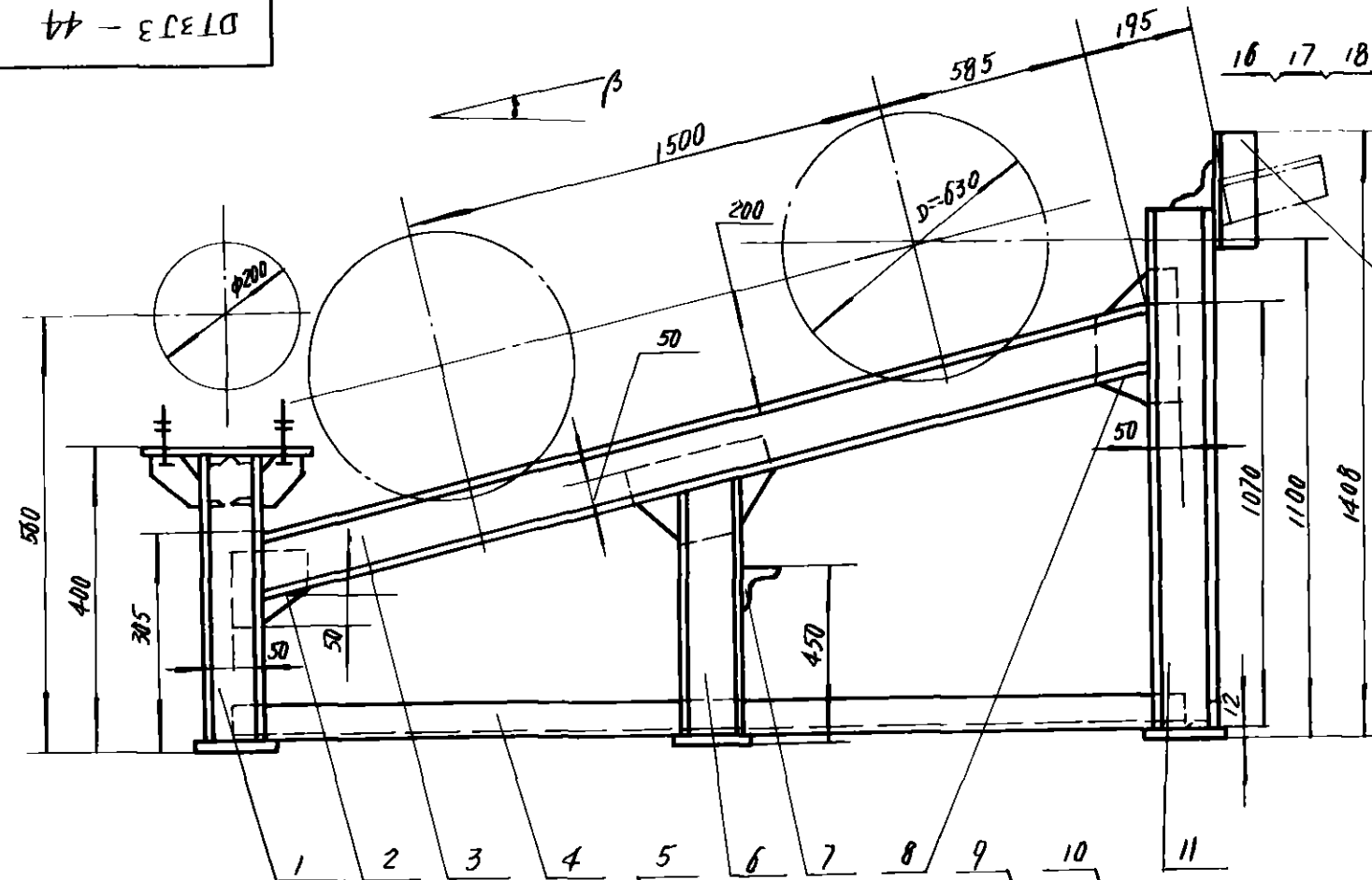
旧底图总号

底图总号

日期 签字

设计	校核	复核	标准检查
1. 07.06.16-9.20	1. 07.06.16-9.20	1. 07.06.16-9.20	1. 07.06.16-9.20
设计	校核	复核	标准检查
1. 07.06.16-9.20	1. 07.06.16-9.20	1. 07.06.16-9.20	1. 07.06.16-9.20

部件

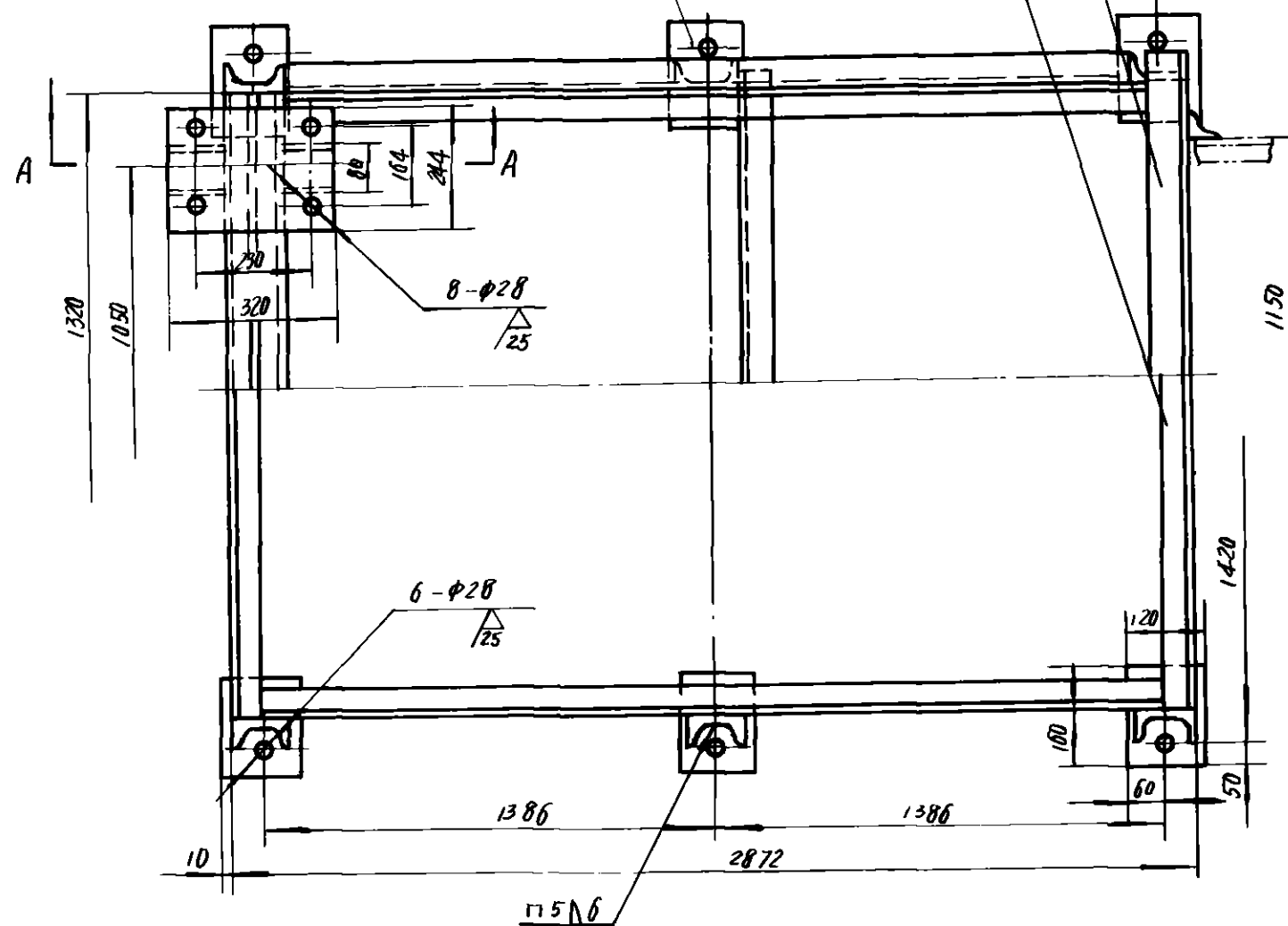


技术要求

1. 其余焊缝为连续角焊, 焊缝高度等于被焊件最小厚度, 杆件搭接处用边焊三面。

② 2. 序3 面度与垂直度不得大于4mm。

86



19	GB93-76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	GB97-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	GB52-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30-76	螺栓	M24×60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86		8	A3	0.32	2.56	
14		[10-1320		2	A3	13.2	26.4	
13		-12×244×320		2	A3	7.35	14.7	
12		L75×75×6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[10-1286		2	A3	12.86	12.86	
10		L63×63×6-1416		1	A3	8.1	8.1	
9		L50×50×5-1320		2	A3	4.96	9.92	
8		-86		4	A3	1.19	4.76	
7		L50×50×5-1400		1	A3	5.28	5.28	
6		[10-586		2	A3	5.86	11.72	对称各一件
5		-12×120×160		6	A3	1.81	10.86	
4		L50×50×5-2772		2	A3	10.15	20.3	
3		[10-2809		2	A3	28.1	56.2	对称各一件
2		-86		2	A3	0.92	1.84	
1		[10-376		2	A3	3.76	7.52	
号序	代号	名称	数量	材料	单件重量(kg)	总计重量(kg)	附注	

①	1	DT3J3-44	2016.10.20	2016.10.20
设计	陈一华	工艺会审	付林	日期
校对	符林	绘图	符林	日期
复核	符林	描对	符林	日期
标准检查	符林	日期	2016.10.20	

8063
车式拉紧尾架

$12^\circ < \beta \leq 16^\circ$

部 件

DT3J3-44

图样标记 重量 比例

199

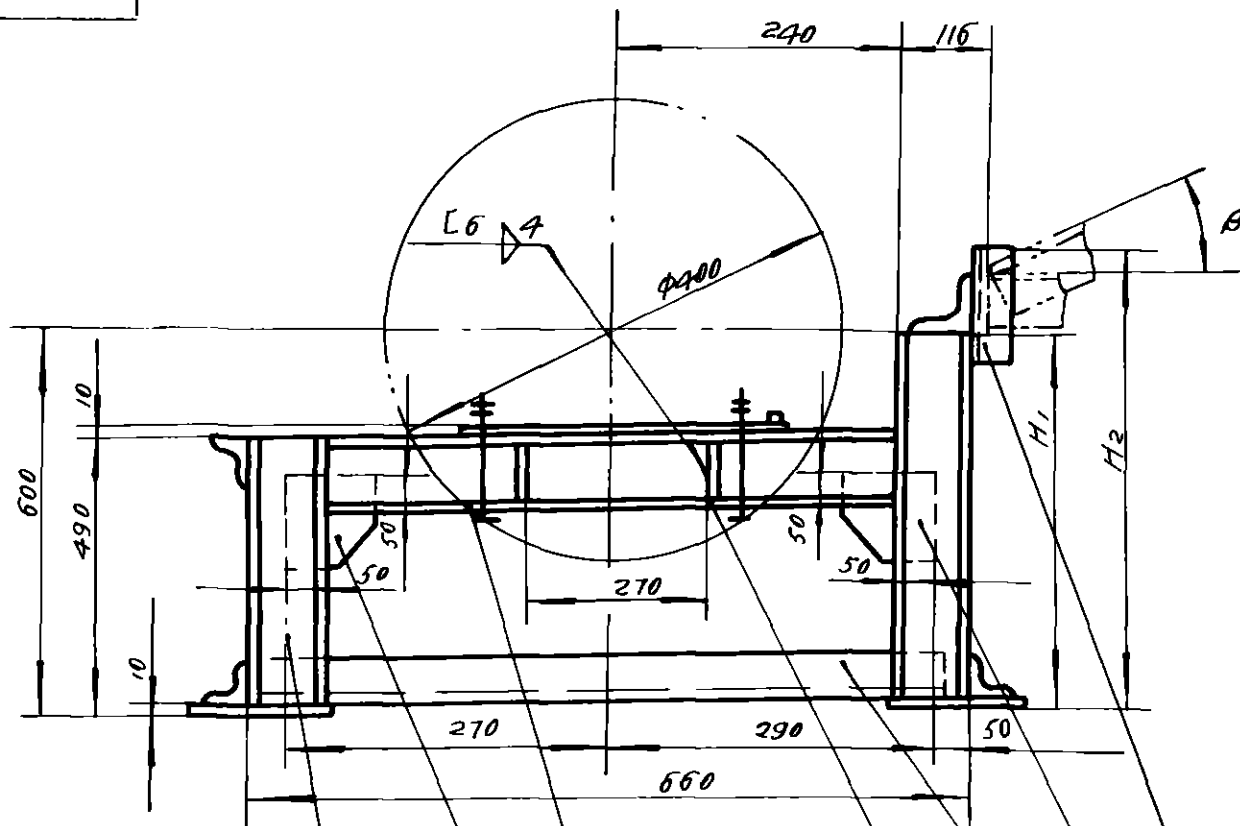
共 张 第 J3 50 张

上海起重运输机械厂 99

旧底图总号

底图总号

日期 签字



技术要求

1. 未注明连接处焊缝均为连续角焊, 焊缝高度不低于被焊件最小厚度, 杆件搭接处周边焊三面。
2. H_1 , H_2 数值见附表重量栏系按 β 最大角度计标。

附注

β°	$0^\circ < \beta \leq 15^\circ$	$15^\circ < \beta \leq 45^\circ$	$45^\circ < \beta \leq 90^\circ$
H_1	538	580	625
H_2	628	670	715

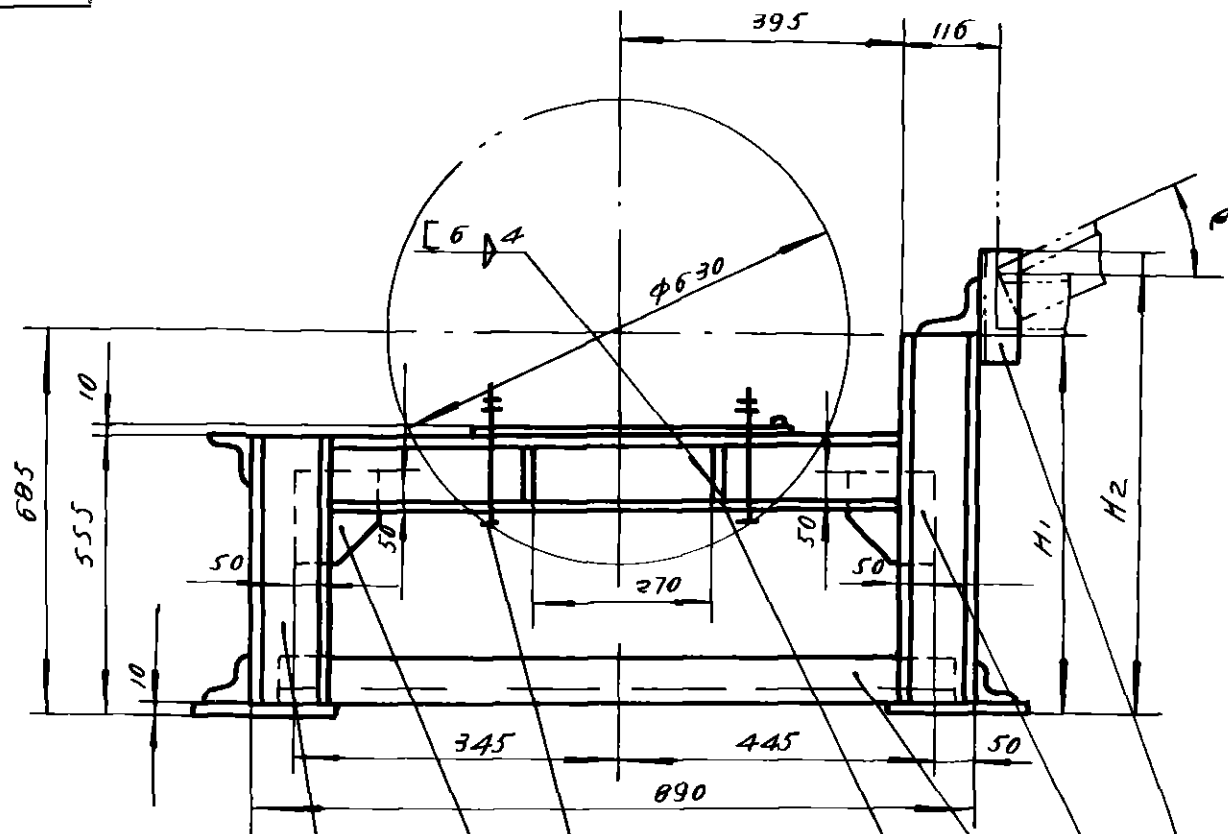
86

16		L 50x50x5 - 1210	3	A3	4.56	13.68	
15		- 10x160x170	4	A3	2.1	8.4	
14		[10 - 460	2	A3	4.6	9.2	
13		[10 - 460	2	A3	46	92	
12		- 10x100x450	2	A3	3.53	7.06	
11		- 810	4	A3	1.6	6.4	
10	GB93 - 76	垫圈 24	4	65Mn	0.026	6.104	
9	GB97 - 76	垫圈 24	4	A3	0.035	0.14	
8	GB52 - 76	螺母 M24	4	A3	0.11	0.44	
7	GB30 - 76	螺栓 M24x175	4	A3	0.83	3.32	
6		- 20x20x60	2	A3	0.19	0.38	
5		- 810	4	A3	0.29	1.16	
4		L 75x75x6 - 1226	1	A3	8.47	8.47	
3		L 50x50x5 - 640	2	A3	2.41	4.82	
2		[10 - (H_1 - 10)	2	A3	5.28	10.56	
1		L 63x63x6 - 150	2	A3	0.38	0.76	

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量 (kg)	总计重量 (kg)	附注
----	----	----	----	----	-----------	-----------	----

8040				DT3J4-2	
垂直拉紧尾架				图样标记	
$\beta = 0^\circ \sim 20^\circ$				重量	
部件				比例	
设计				88.4	
校核				共 张	
审核				第 45 张	
标准检查				上海起重运输机械厂	
日期 86.11				126	

旧底图总号	
底图总号	
日期	签字



技术条件

1. 未注明连接处焊缝均为连续角焊。焊缝高度不低于被焊件最小厚度, 杆件搭接处周边焊三面。
2. H_1, H_2 数值见附表, 重量栏系按 β 最大角度计称

附表

β°	$0^\circ \leq \beta \leq 5^\circ$	$7^\circ \leq \beta \leq 14^\circ$	$16^\circ \leq \beta \leq 20^\circ$
H_1	761	823	889
H_2	851	913	979

16		L 50x50x5 — 1210	3	A3	4.56	13.68	
15		— 10x160x170	4	A3	2.1	8.4	
14		[10 — 690	2	A3	6.9	13.8	
13		[10 — 545	2	A3	5.45	10.9	
12		— 10x100x450	2	A3	3.53	7.06	
11		— 810	4	A3	1.6	6.4	
10	GB93-76	垫圈 24	4	65Mn	0.026	0.104	
9	GB97-76	垫圈 24	4	A3	0.035	0.14	
8	GB52-76	螺母 M24	4	A3	0.11	0.44	
7	GB30-76	M24x175	4	A3	0.03	3.32	
6		— 20x20x60	2	A3	0.19	0.38	
5		— 810	4	A3	0.29	1.16	
4		L 75x75x6 — 1226	1	A3	8.47	8.47	
3		L 50x50x5 — 870	2	A3	3.28	6.56	
2		[10 — ($H_1 - 10$)	2	A3	7.51	15.02	
1		L 63x63x6 — 150	2	A3	0.38	0.76	

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量(Kg)	总计重量(Kg)	附注
----	----	----	----	----	----------	----------	----

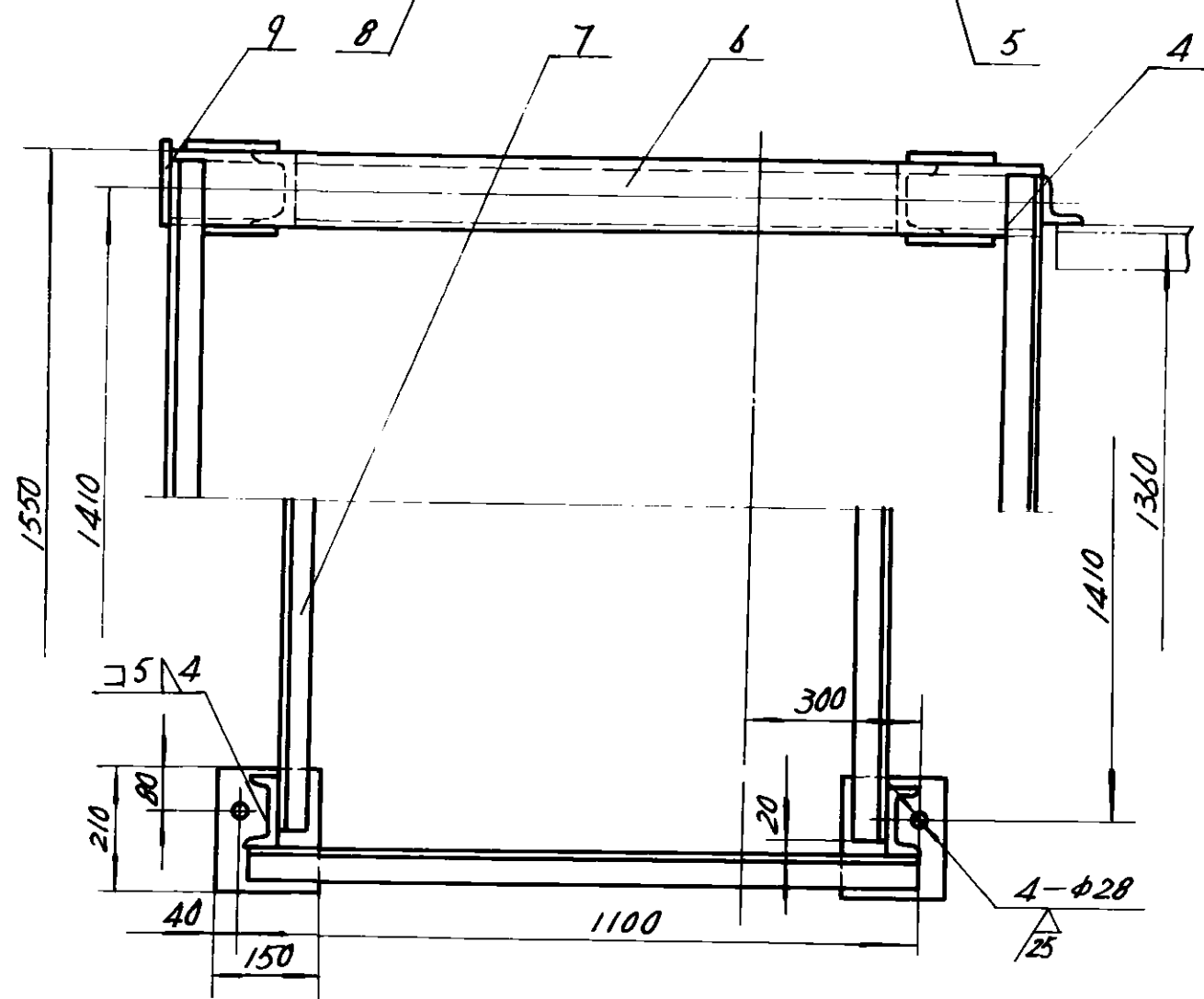
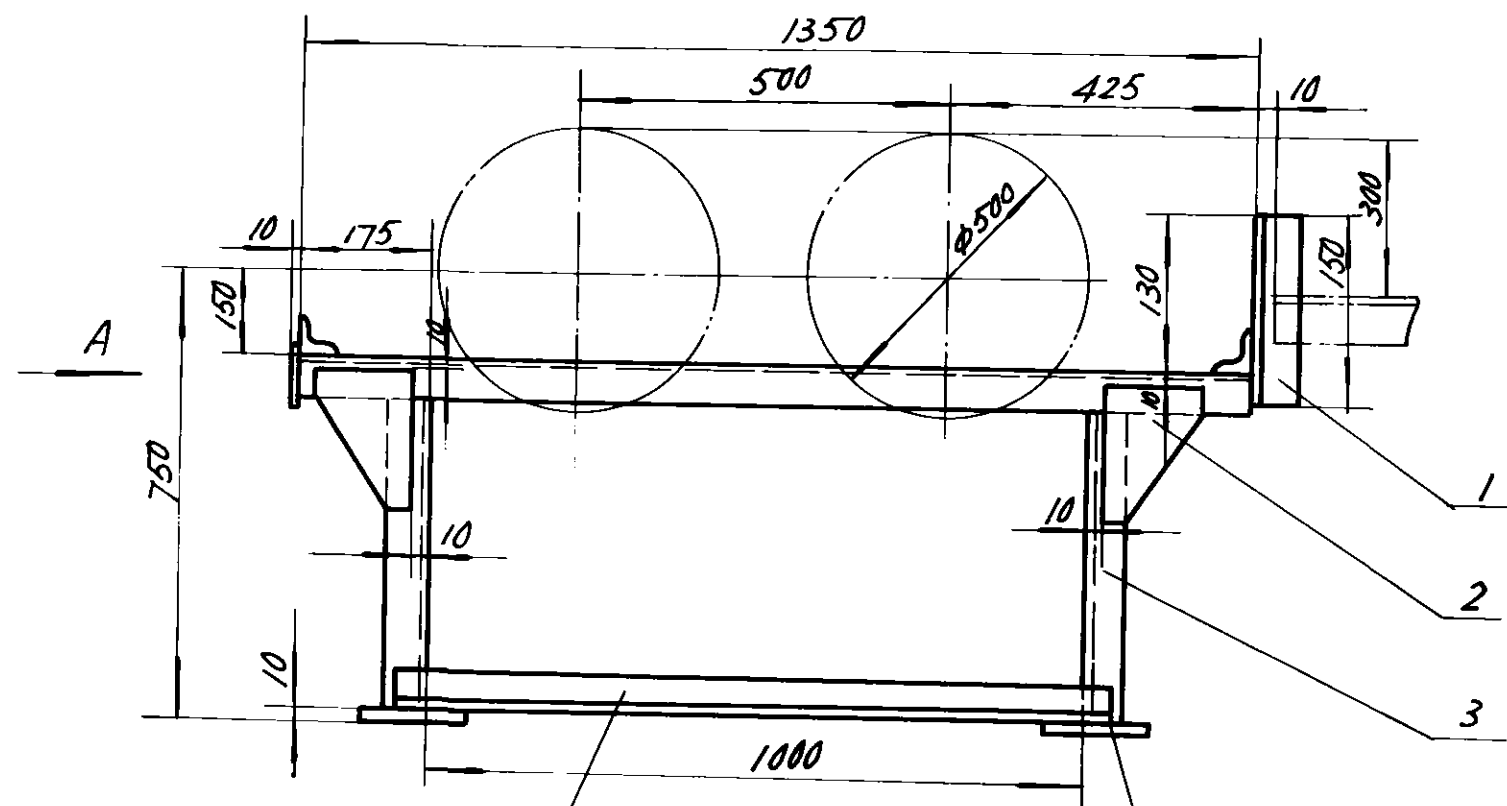
8063				DT3J4-4	
垂直拉紧尾架				图样标记	
$\beta = 0^\circ \sim 20^\circ$				重量	
部件				比例	
共 张				第 7 张	
上海起重运输机械厂				128	

86

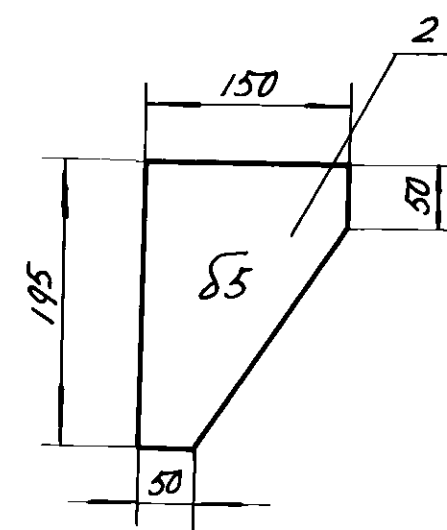
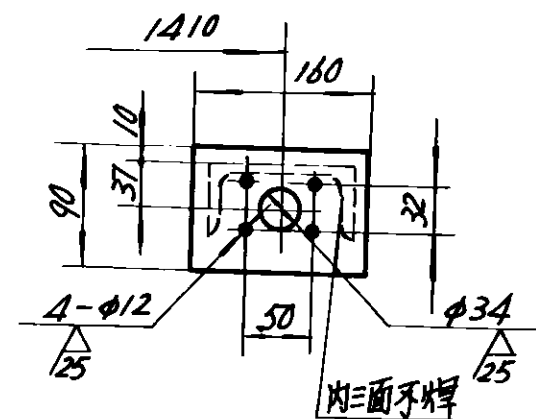
旧底图总号

底图总号

日期 签字



A 向



技术要求

1. 其余焊缝为连续角焊。杆件搭接处周边焊三面
焊缝高度为被焊件最小厚度

86

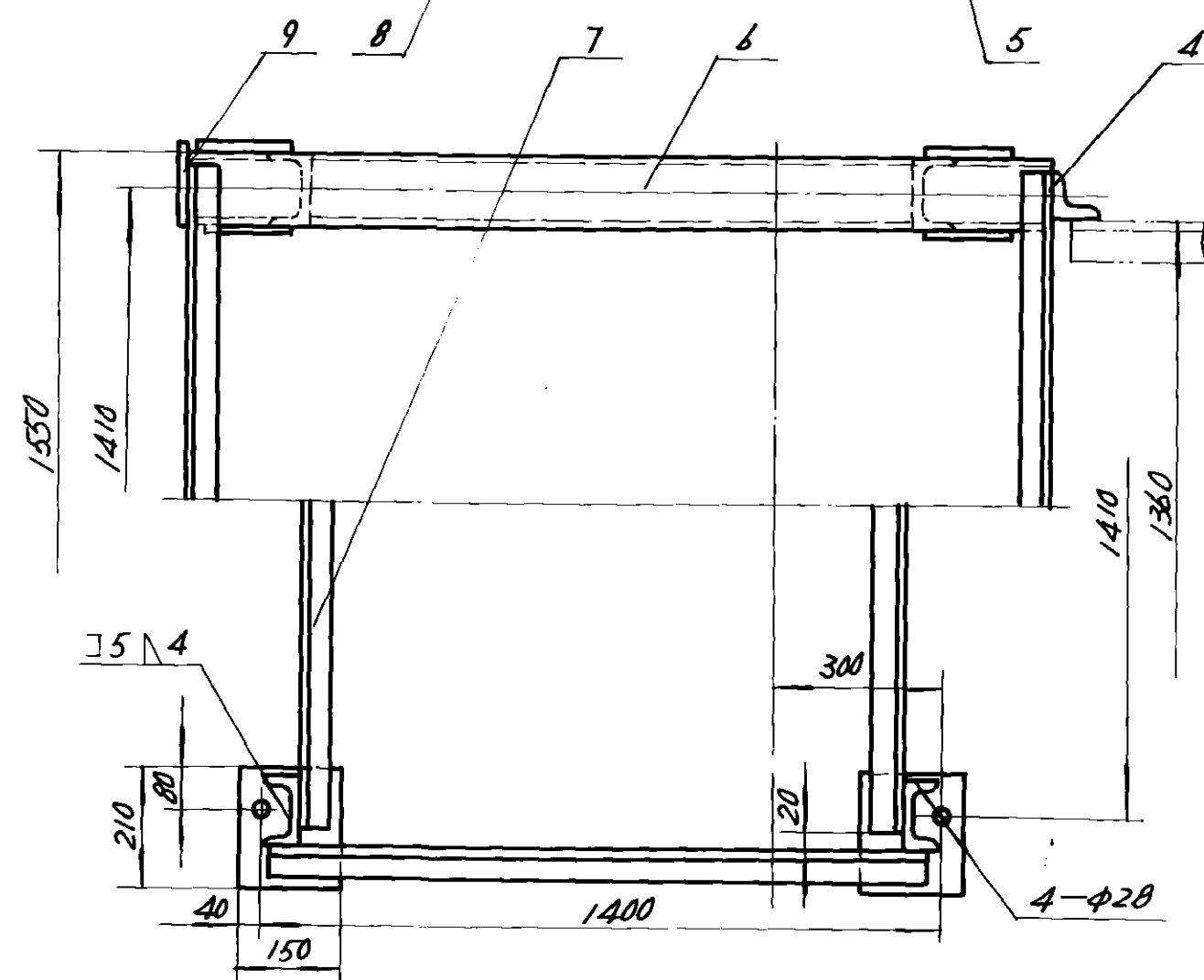
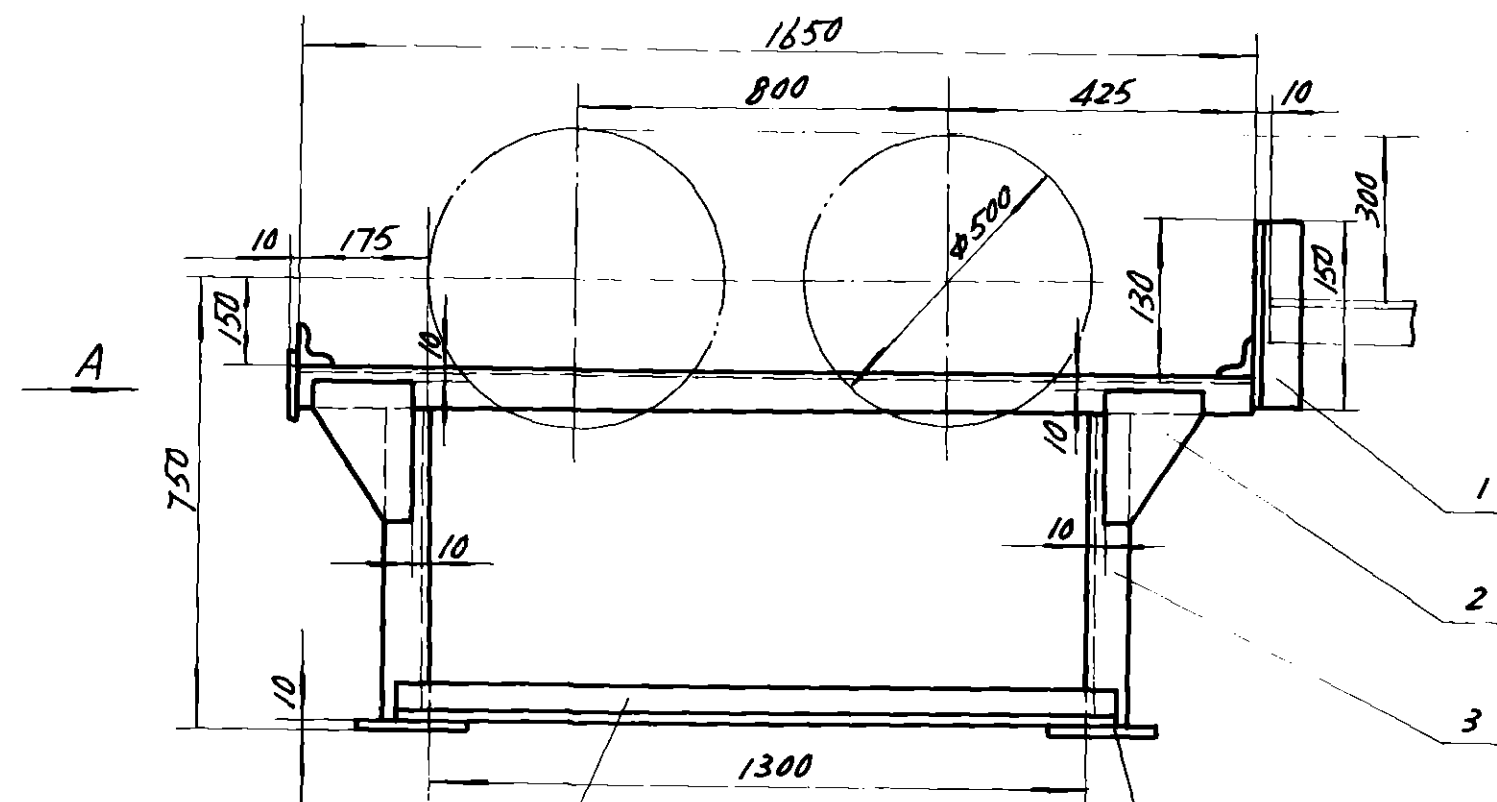
9		—10×90×160	2	A3	1.13	2.26	
8		L 50×50×5 —1100	2	A3	4.15	8.3	
7		L 50×50×5 —1510	2	A3	5.69	11.38	
6		[14 —1350	2	A3	19.62	39.24	
5		—10×150×210	4	A3	2.47	9.88	
4		L 63×63×6 —1530	2	A3	8.75	17.5	
3		[14 —532	4	A3	7.73	30.92	
2		—5×150×195	0	A3	0.85	6.8	
1		L 63×63×6 —150	2	A3	0.8	1.6	
号序	代 号	名 称	数 量	材 料	单件重量(kg)	总计	附 注

螺旋拉紧装置 尾架				DT 4J2-301		
标记处数	文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计	陈一华	工艺会审	1986.9		128.0	
校对	李宝华	描图				
复核	李宝华	描对				
标准检查	李宝华	日期	86.9			
10050 S=500 α=0°				共 张	第 J2 5 张	
部件						

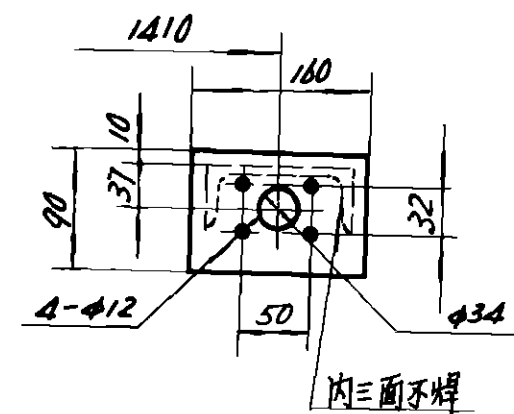
旧底图总号

底图总号

日期 签字



A 向



技术要求

1. 其余焊缝为连续角焊。杆件搭接处周边焊三面。焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有孔的粗糙度均为 $\sqrt{25}$

86

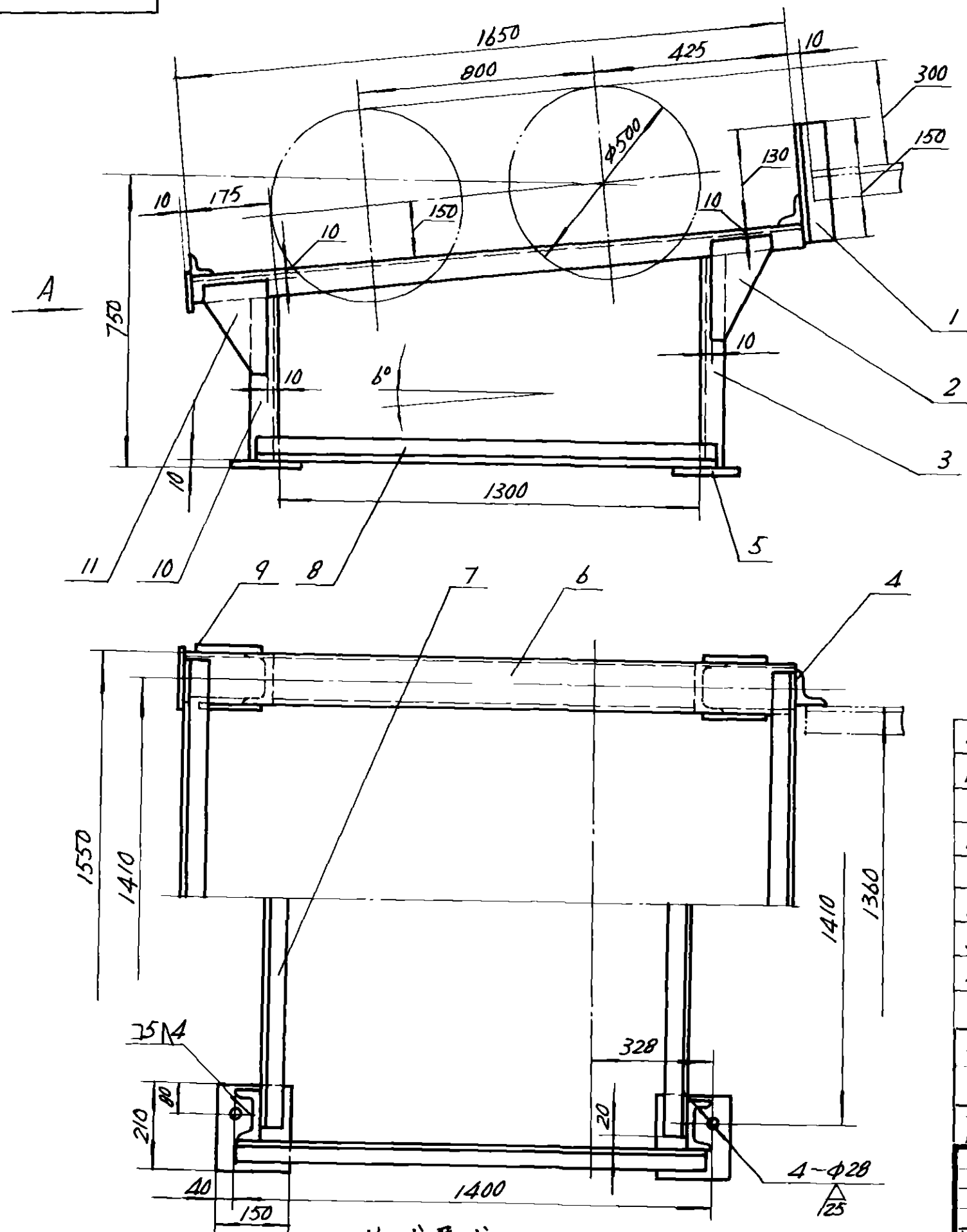
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量(kg)	总计重量(kg)	附注
9		—10×90×160	2	A3	1.13	2.26	
8		50×50×5 —1400	2	A3	5.28	10.56	
7		50×50×5 —1510	2	A3	5.69	11.38	
6		14 —1650	2	A3	23.98	47.96	
5		—10×150×210	4	A3	2.47	9.88	
4		63×63×6 —1530	2	A3	8.75	17.5	
3		14 —532	4	A3	7.73	30.92	
2		—5×150×195	8	A3	0.85	6.8	
1		63×63×6 —150	2	A3	0.8	1.6	

标记处数	文件号	签字	日期	螺旋拉紧装置	DT 4J2-302
设计	贺一萍	工艺会审	徐世	尾架	图样标记
校对	李金	描图	周	10050 S=800 α=0°	重量
复核	李金	描图	徐世	部件	比例
标准检查	李金	日期	8.10		139.00
					共 张 第 J2 11 张
					上海起重运输机械厂 11

旧底图总号

底图总号

日期 签字



技术要求

其余焊接为连续角焊。焊缝高度为被焊件最小厚度。杆件搭接处周边焊三面。

11		—5x150x195	4	A3	0.85	3.4	
10		[14 — 424	2	A3	6.16	12.32	
9		—10x90x160	2	A3	1.13	2.26	
8		[50x50x5 — 1400	2	A3	5.28	10.56	
7		[50x50x5 — 1570	2	A3	5.69	11.38	
6		[14 — 1650	2	A3	23.98	47.96	
5		—10x150x210	4	A3	2.47	9.88	
4		[63x63x6 — 1530	2	A3	8.75	17.5	
3		[14 — 566	2	A3	8.22	16.44	
2		—5x150x195	4	A3	0.85	3.4	
1		[63x63x6 — 150	2	A3	0.85	1.72	
号 序	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重量(kg)	总 计	附 注

螺旋拉紧装置
尾架

10050 S=800 $\alpha=6^\circ$

部件

DT4J2-304

图样标记 重量 比例

136.82

共 张 第 23 张

上海起重运输机械厂 23

86

旧底图总号

底图总号

日期 签字

标记处数 文件号 签字 日期

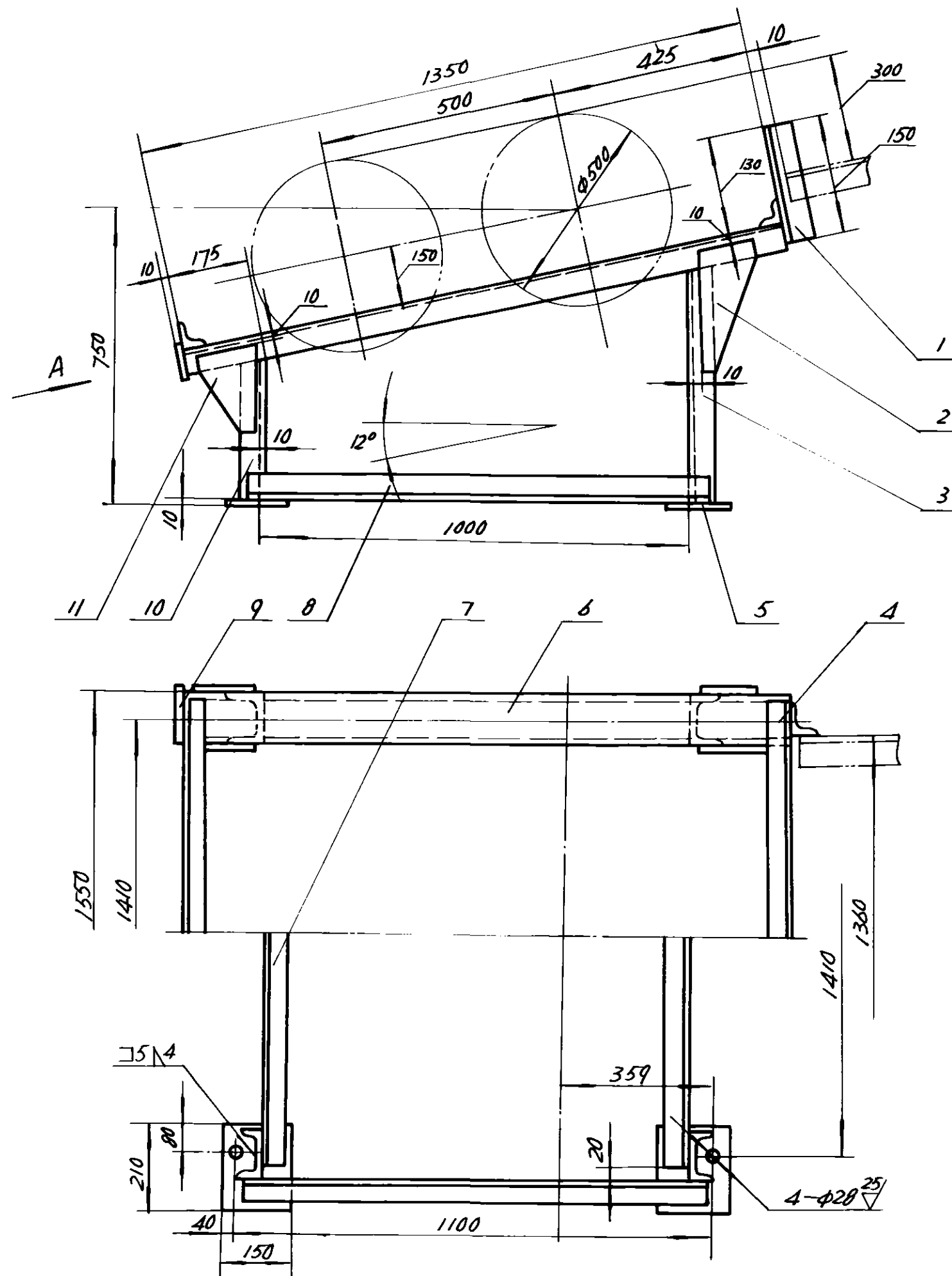
设计 黄一第 工艺会审 196.10

校对 李多第 描图 196.10

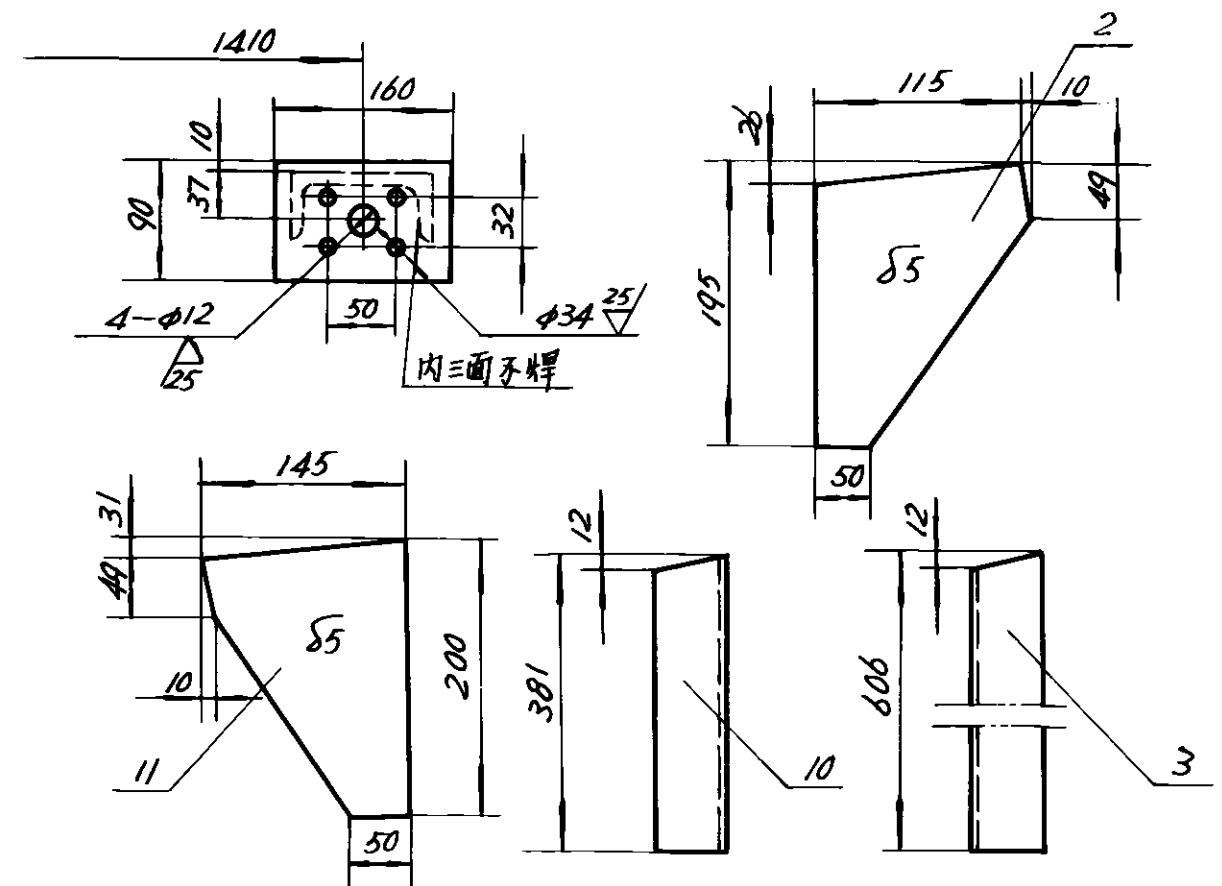
复核 黄一第 描对 196.10

标准检查 196.10

DT4J2-305



A 侧



技术要求

其余焊接为连续角焊。焊缝高度为被焊件最小厚度。
杆件搭接处周边焊三面。

86

11	—5×145×200	4	A3	0.85	3.4	
10	□14 — 381	2	A3	5.54	11.08	
9	—10×90×160	2	A3	1.13	2.26	
8	└50×50×5 — 1100	2	A3	4.15	8.3	
7	└50×50×5 — 1570	2	A3	5.69	11.38	
6	□14 — 1350	2	A3	19.62	39.24	
5	—10×150×210	4	A3	2.47	9.88	
4	└63×63×6 — 1530	2	A3	8.75	17.5	
3	□14 — 606	2	A3	8.81	17.62	
2	—5×125×195	4	A3	0.8	3.2	
1	└63×63×6 — 150	2	A3	0.86	1.72	
号序	代号	名称	数量	材料	单件重量(Kg)	总计重量(Kg)

附注

旧底图总号

底图总号

日期 签字

螺旋拉紧装置
尾架

10050 S=500 α=12°

部件

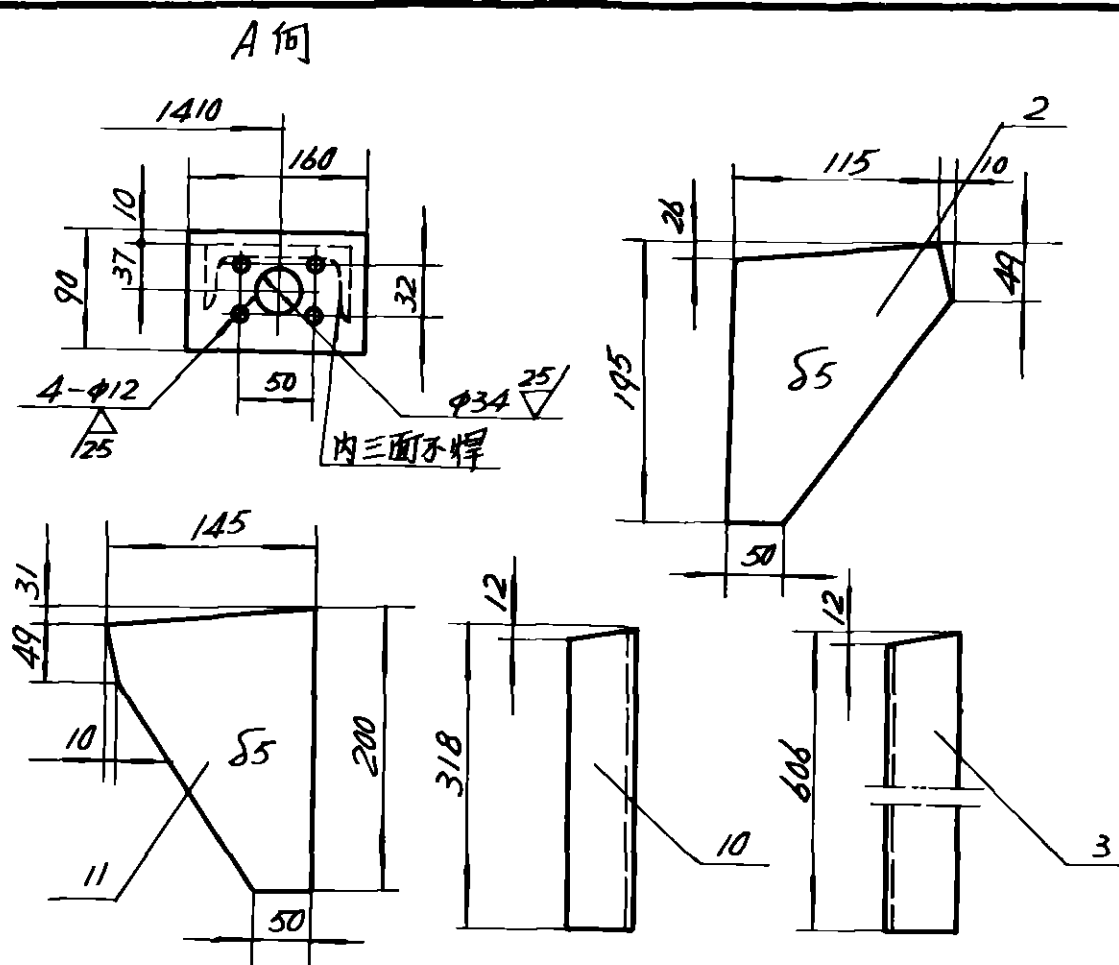
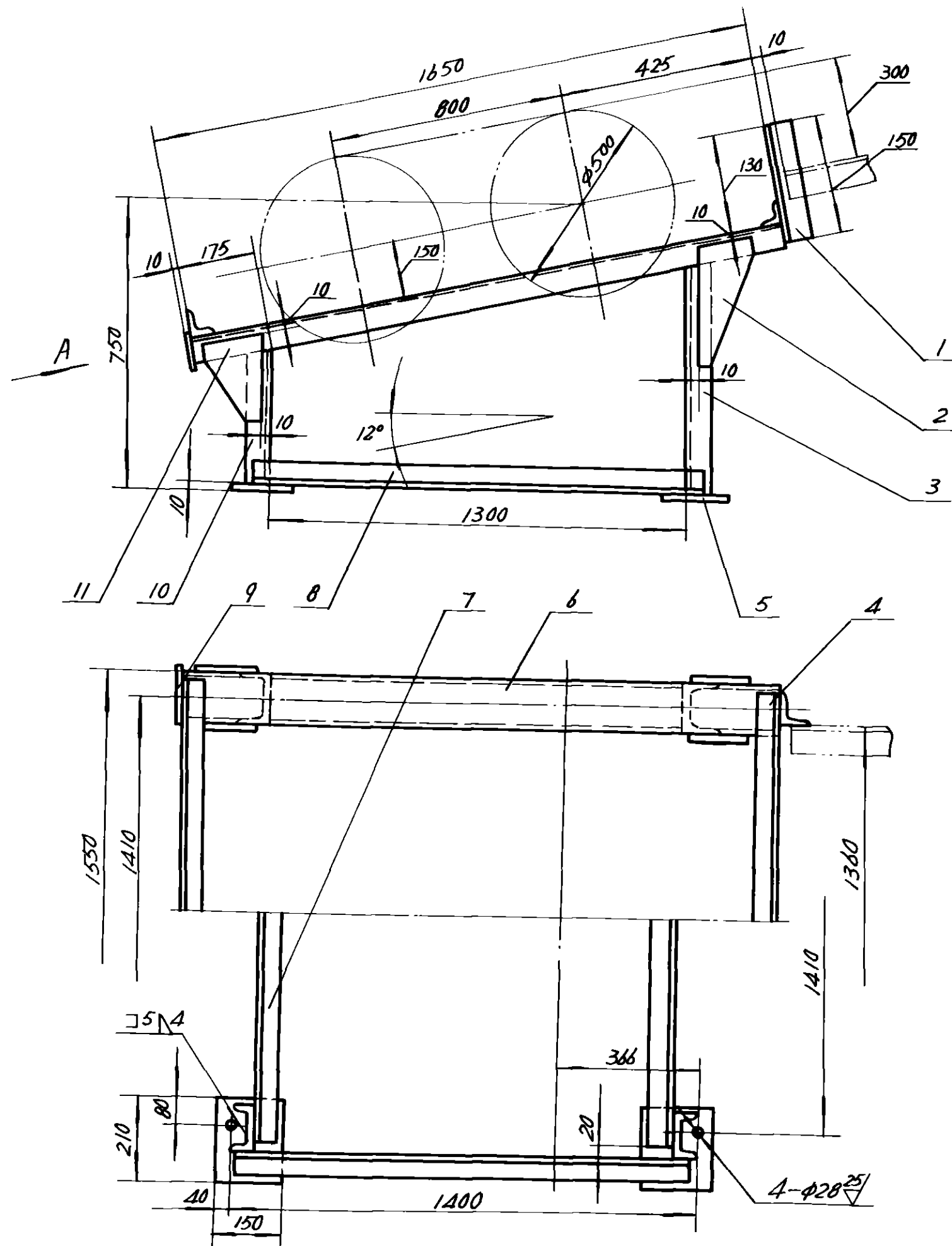
DT4J2-305

图样标记 重量 比例

共 张 第 29 张

上海起重运输机械厂 29

标记处数 文件号 签字 日期
设计 何一伟 工艺会审 何一伟
校对 姜加英 描图 何一伟
复核 姜加英 描对 何一伟
标准检查 姜加英 日期 86.10



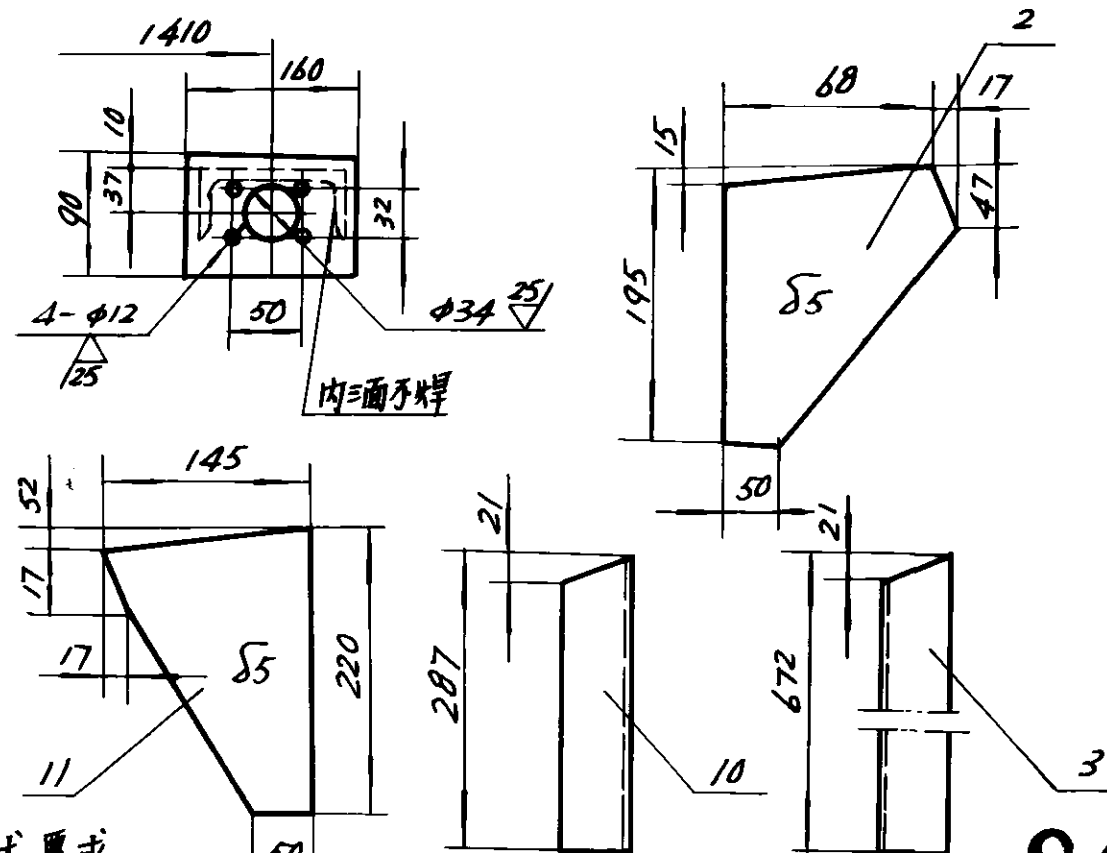
技术要求

其余焊接为连续角焊。焊缝高度为被焊件最小厚度。
杆件搭接处周边焊三面。

86

11		— 5X145X200	4	A3	0.85	3.4	
10		□ 14 — 318	2	A3	4.62	9.24	
9		— 10X90X160	2	A3	1.13	2.26	
8		└ 50X50X5 — 1400	2	A3	5.28	10.56	
7		└ 50X50X5 — 1570	2	A3	5.69	11.38	
6		□ 14 — 1650	2	A3	23.98	47.96	
5		— 10X150X210	4	A3	2.47	9.88	
4		└ 63X63X6 — 1530	2	A3	8.75	17.5	
3		□ 14 — 606	2	A3	8.81	17.62	
2		— 5X125X195	4	A3	0.8	3.2	
1		└ 63X63X6 — 150	2	A3	0.86	1.72	
号 序	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重 量 (kg)	总 计	附 注

标记处数	文件号	签字	日期	螺旋拉紧装置 尾架		DT452-306	
设计	校对	工艺会审	描图				
校核	复核	标准检查	日期	10050 S=800 α=12°		图样标记	
				部件		重量	
						比例	
						133.68	
						共 张	
						第 35 张	
						上海起重运输机械厂	



技术要求

杆件搭接处周边焊三面，余焊缝为连续角焊。焊角高度为被焊件最小厚度。

11		—5X145X220	4	A3	0.85	3.4	
10		□14—287	2	A3	4.2	8.4	
9		—10X90X160	2	A3	1.13	2.26	
8		└50X50X5 —1100	2	A3	4.15	8.3	
7		└50X50X5 —1510	2	A3	5.69	11.38	
6		□14—1350	2	A3	19.62	39.24	
5		—10X150X210	4	A3	2.47	9.88	
4		└63X63X6 —1530	2	A3	8.75	17.5	
3		□14—672	2	A3	9.79	19.58	
2		—5X85X195	4	A3	0.49	1.96	
1		└63X63X6 —150	2	A3	0.86	1.72	
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重量 (kg)	总 计	附 注

螺旋拉紧装置
螺旋尾架

10050 $S=500$ $\alpha=20^\circ$

部件

DT 4J2 - 309

图 样 标 记	重 量	比 例
---------	-----	-----

			123.62	
共		张	第 J ₂ 47	张

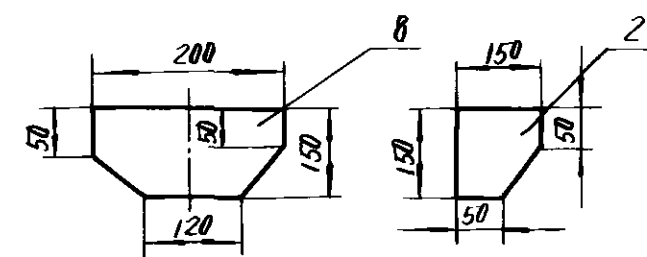
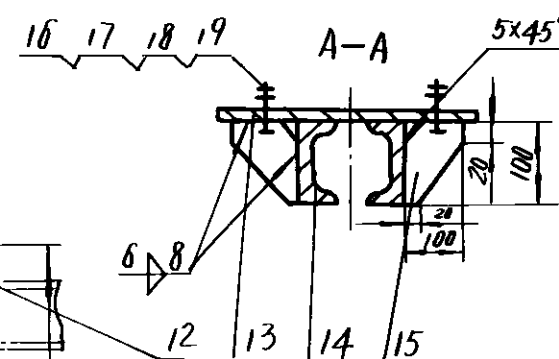
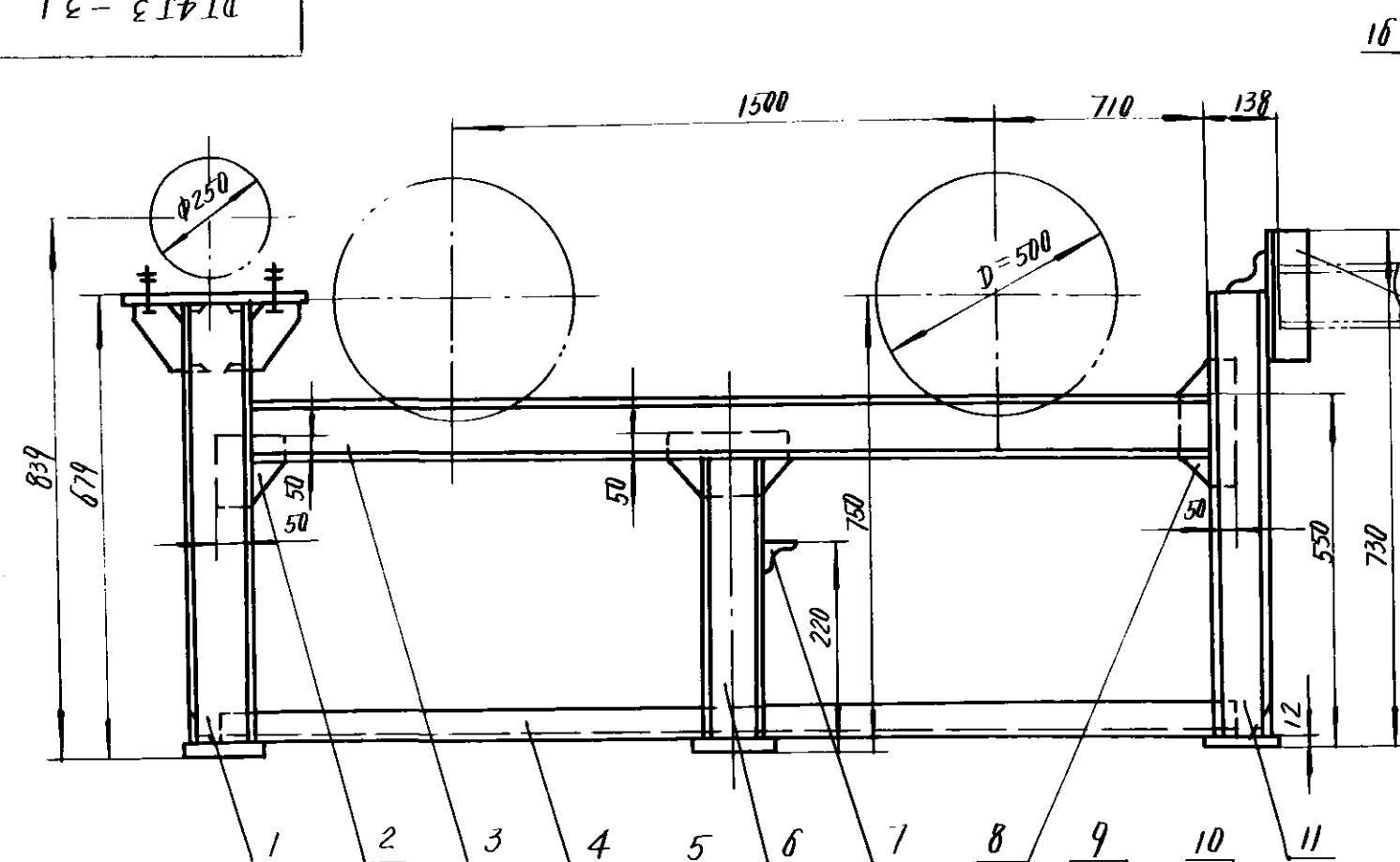
上海起重运输机械厂 47

旧底图总号

底图总号

日期 | 签字

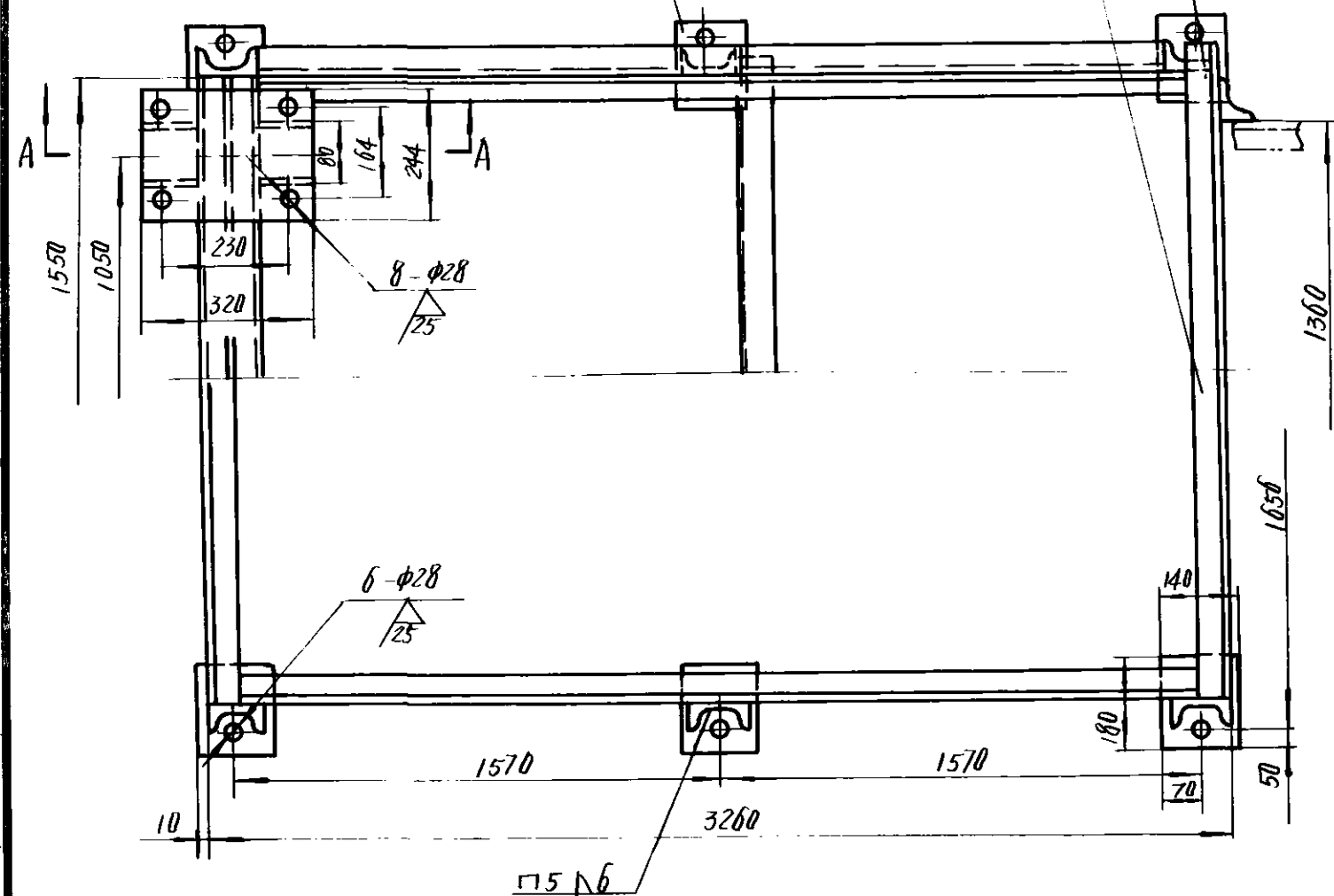
标记	处数	文件号	签字	日期
设计	1	第二卷	工艺会审	1981.10
校对	1	董桂林	描图	1981.10
复核	1	李金灼	描对	1981.10
标准检查	1	侯礼	日期	86.10



技术要求

- 杆件搭接处周边焊三面，其余焊缝为连续角焊，焊缝高度等于被焊件最小厚度。
- ② 序3 歪斜度与垂直度不得大于4mm。

86



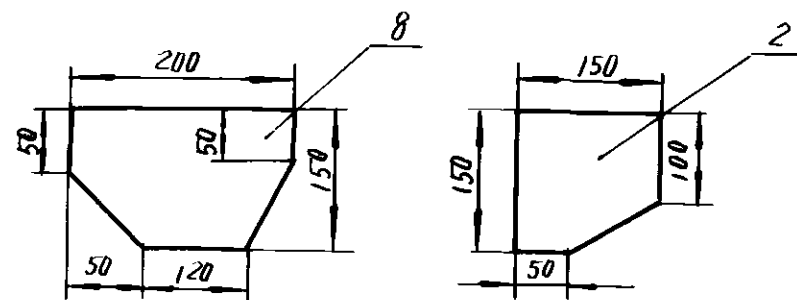
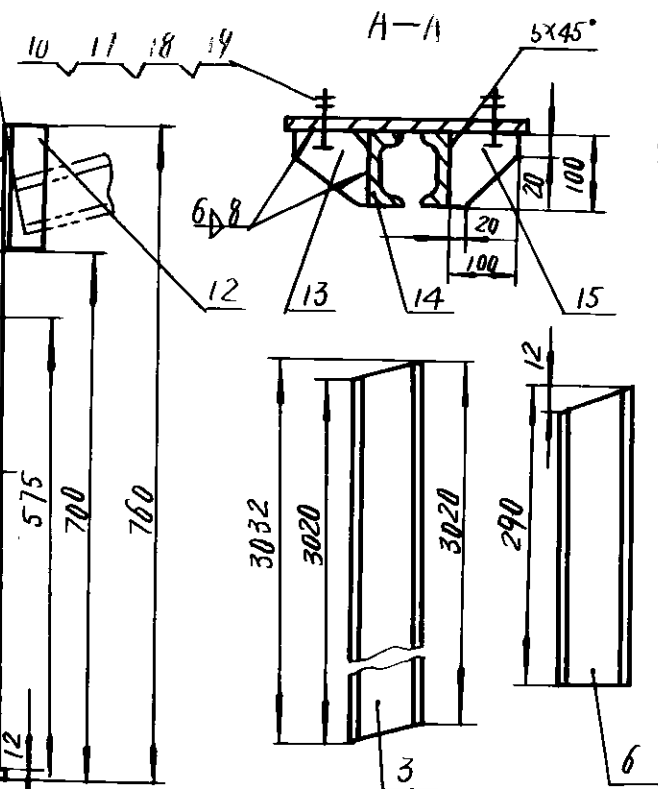
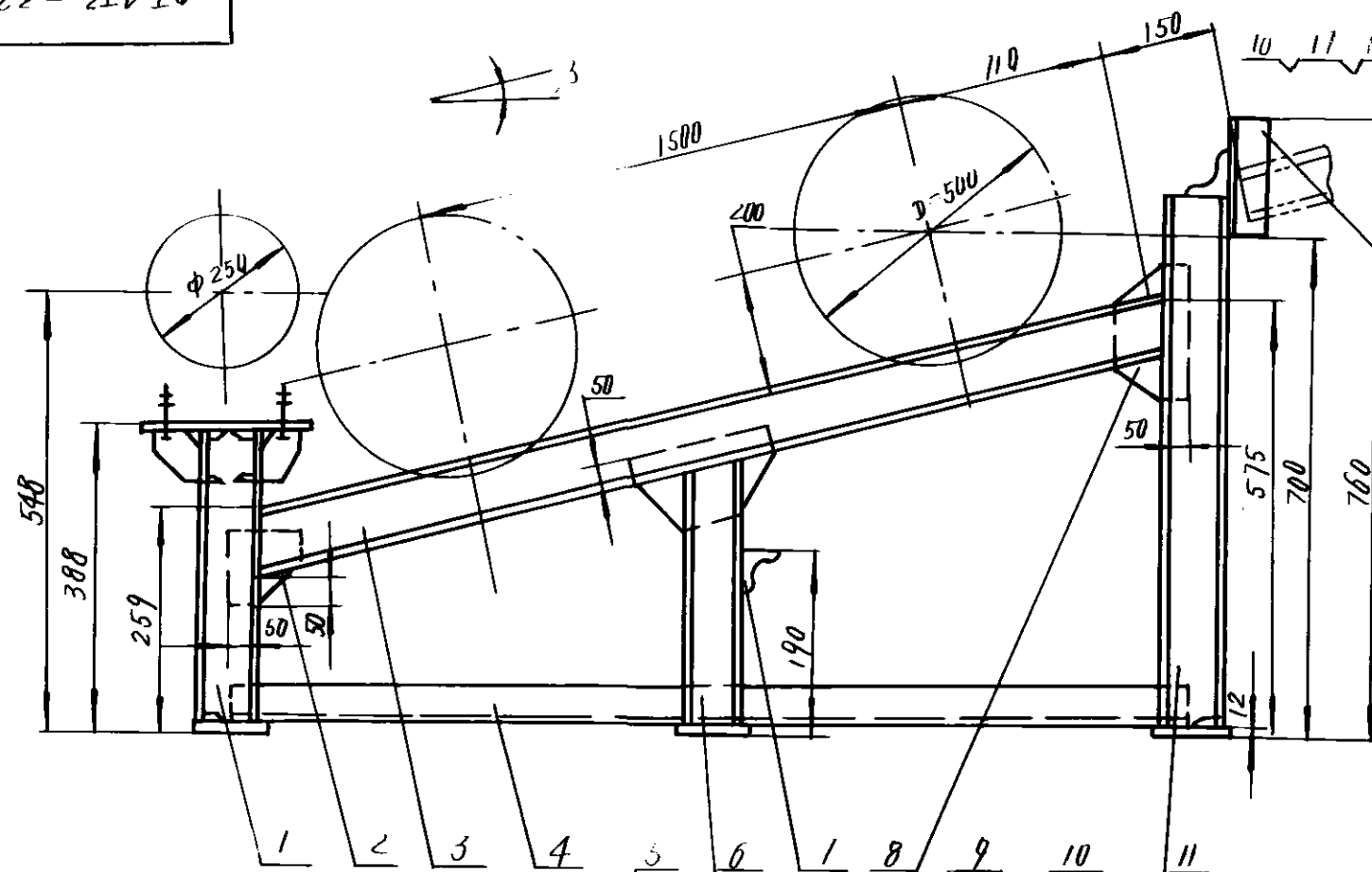
19	GB93-76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	GB97-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	GB52-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30-76	螺栓	M24×60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86		8	A3	0.32	2.56	
14		[12-1550		2	A3	18.69	37.38	
13		-12×244×320		2	A3	7.35	14.7	
12		L75×75×6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[12-635		2	A3	1.66	15.32	
10		L75×75×6-1650		1	A3	11.4	11.4	
9		L63×63×6-1550		2	A3	8.87	17.74	
8		-86		4	A3	1.22	4.88	
7		L63×63×6 1640		1	A3	9.37	9.37	
6		[12-418		2	A3	5.04	10.08	
5		-12×140×180		6	A3	2.37	14.22	
4		L63×63×6 3134		2	A3	17.90	35.80	
3		[12-3020		2	A3	27.20	54.40	
2		-86		2	A3	0.82	1.64	
1		[12-655		2	A3	7.90	15.8	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量 (kg)	总计重量 (kg)	附注	

④	1	1977.12.9	2	1977.12.9	1977.12.9	1977.12.9	1977.12.9	1977.12.9
设计	设计	设计	设计	设计	设计	设计	设计	设计
校对	校对	校对	校对	校对	校对	校对	校对	校对
复核	复核	复核	复核	复核	复核	复核	复核	复核
标准检查	标准检查	标准检查	标准检查	标准检查	标准检查	标准检查	标准检查	标准检查

10050
车式拉紧尾架
 $\beta = 0^\circ$
部件

DT4J3-31

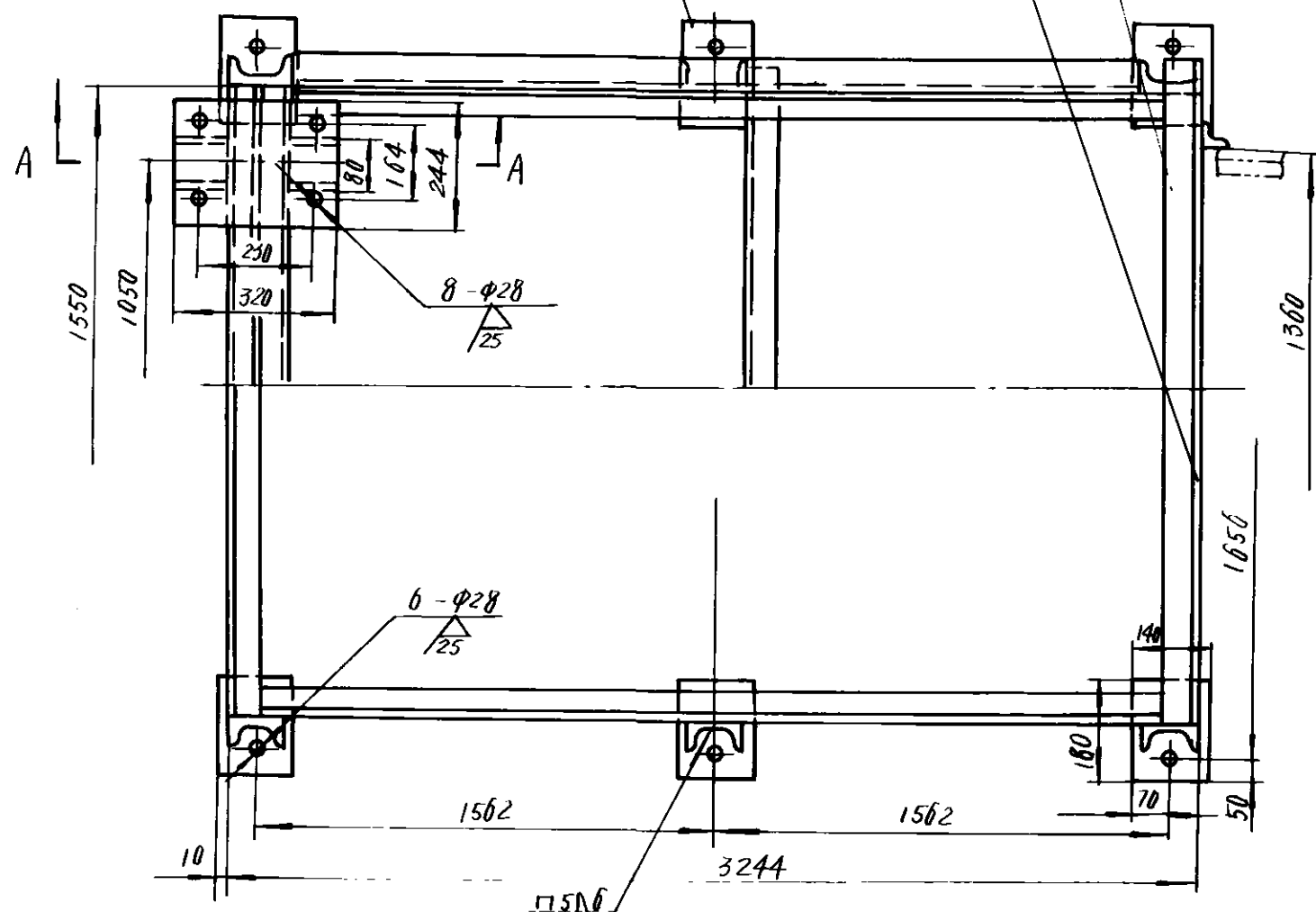
图样标记	重量	比例
	251	
共 张	第 33 张	
上海起重运输机械厂 58		



86

技术要求

1. 杆件搭接处周边焊三面, 其余焊缝为连续角焊, 焊缝高度等于被焊件最小厚度。
2. 面度与线度不得大于4mm。



19	GB93 - 76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	GB97 - 76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	GB52 - 76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30 - 76	螺栓	M24x60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86		8	A3	0.32	2.56	
14		[12 - 1550		2	A3	18.69	37.33	
13		-12 x 244 x 320		2	A3	7.35	14.7	
12		L75 x 75 x 6 - 150		2	A3	1.04	2.08	
11		[12 - 643		2	A3	7.75	15.50	
10		L75 x 75 x 6 - 1656		1	A3	11.4	11.4	
9		L63 x 63 x 6 1550		2	A3	8.87	17.74	
8		-86		4	A3	1.2	4.8	
7		L63 x 63 x 6 - 1640		1	A3	9.37	9.37	
6		[12 - 290		2	A3	3.5	7.0	对称各一件
5		-12 x 140 x 180		6	A3	2.37	14.22	
4		L63 x 63 x 6 - 3118		2	A3	17.8	35.6	
3		[12 - 3032		2	A3	27.20	54.40	对称各一件
2		-86		2	A3	0.92	1.84	
1		[12 - 364		2	A3	4.4	8.8	
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重量 (kg)	总 计	附 注	

②	1	10/10/9-20	史翠娟	07/10/20
设计	史翠娟	工艺会审	史翠娟	07/10/20
校对	史翠娟	描图	史翠娟	07/10/20
复核	史翠娟	描对	史翠娟	07/10/20
标准检查	史翠娟	日期	08.1.6	

10050
车式拉紧尾架
 $0^\circ < \beta \leq 6^\circ$
部 件

DT4J3-32

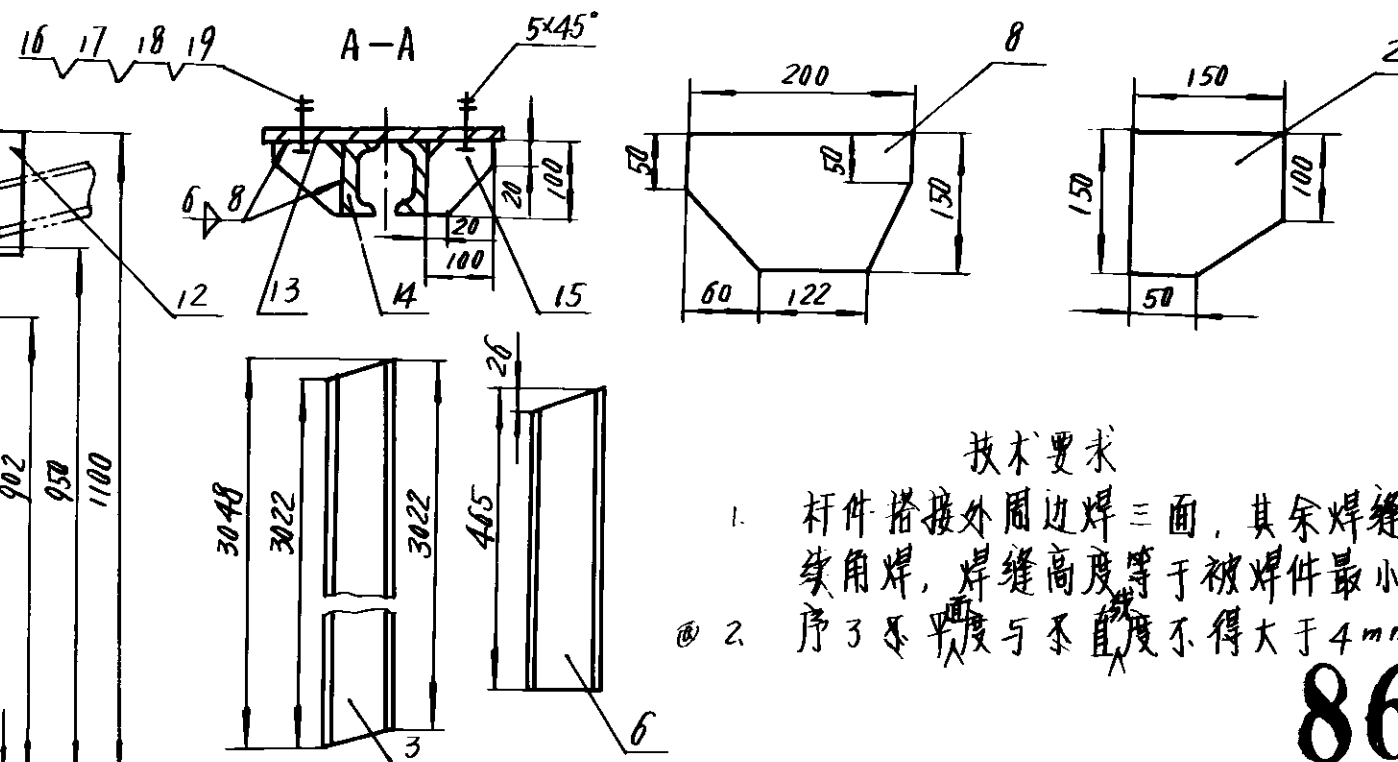
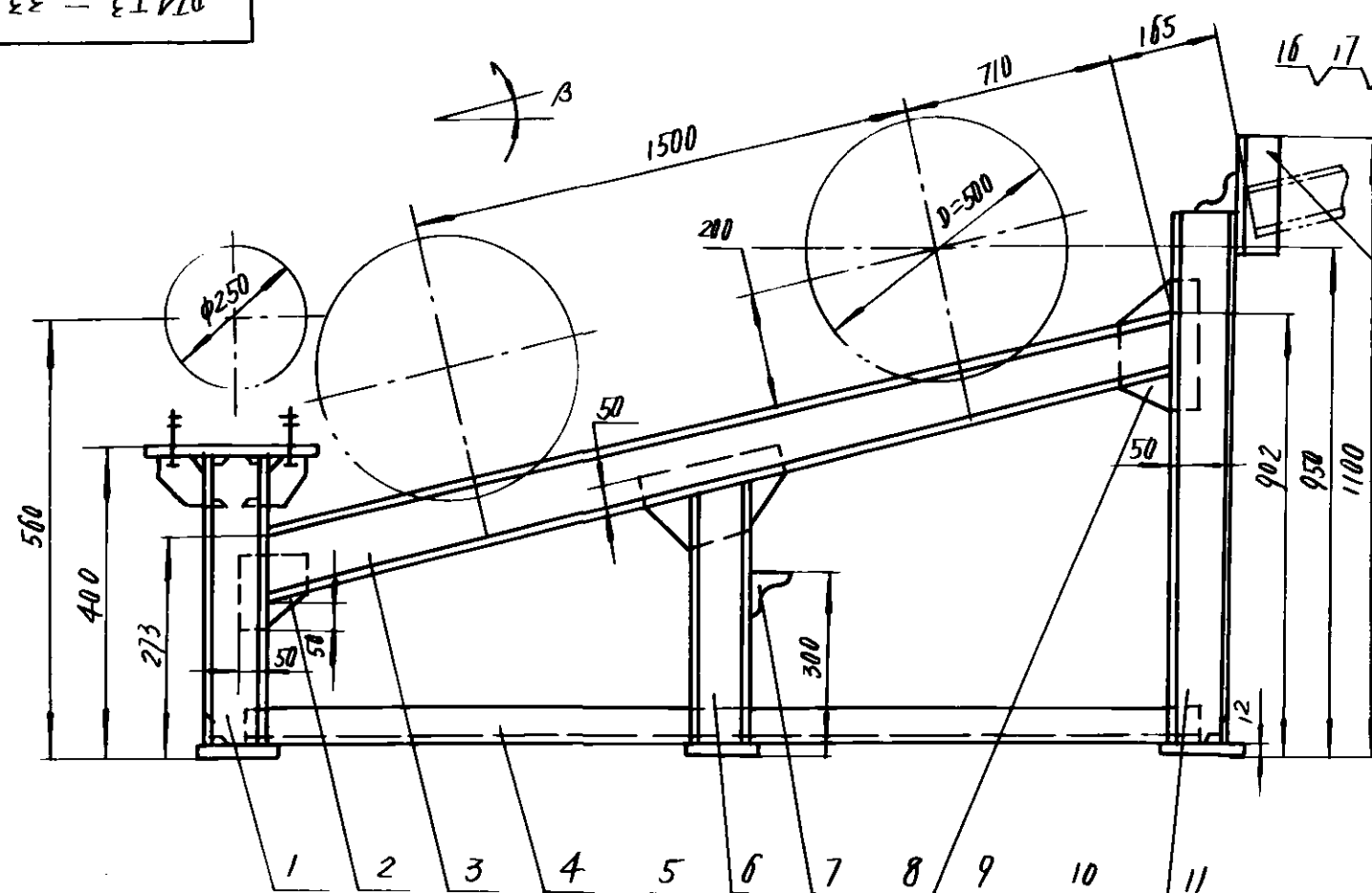
图样标记	重量	比例
	241	
共 张	第 J3 23 张	

上海起重运输机械厂 72

旧底图总号

底图总号

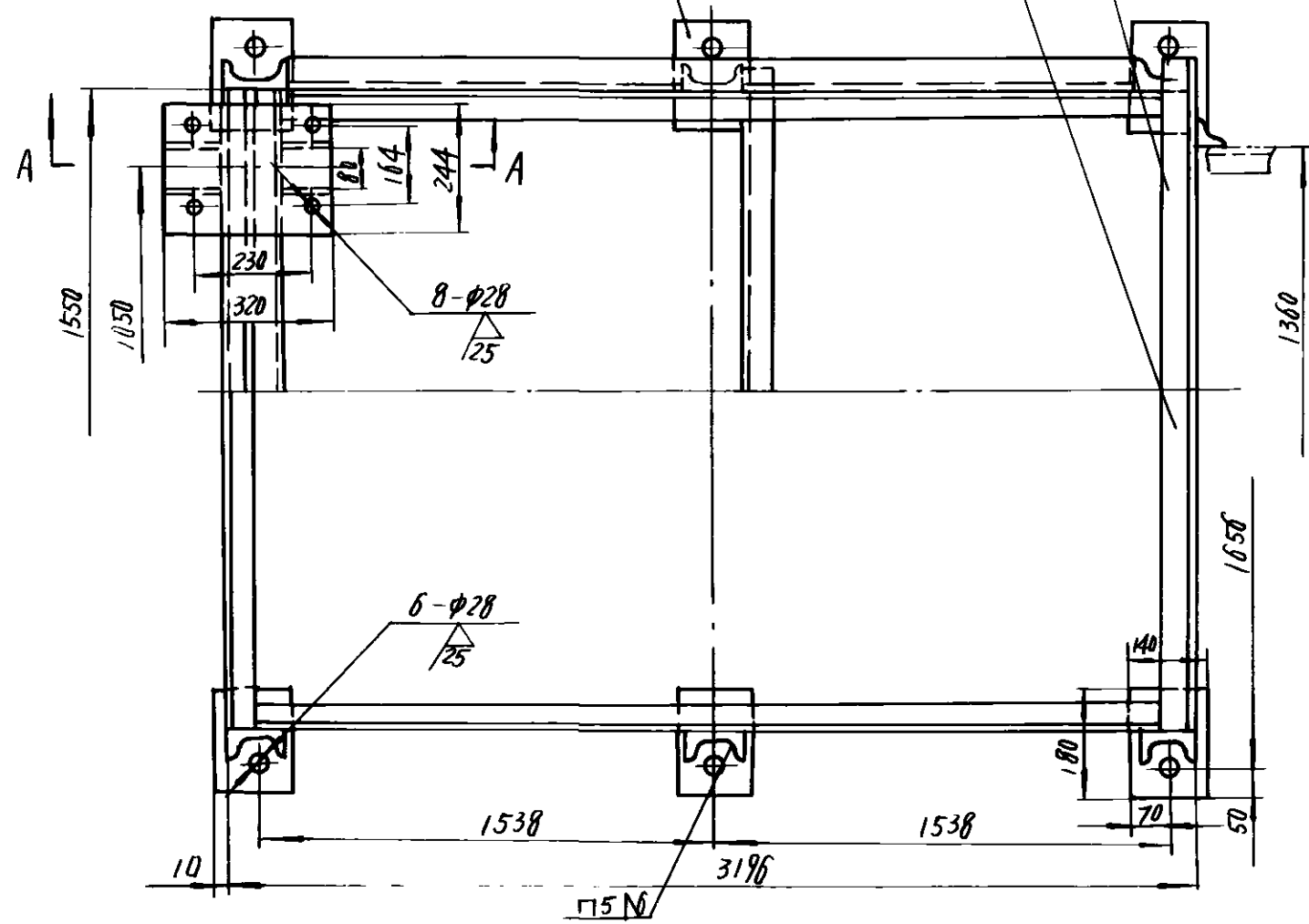
日期 签字



技术要求

1. 杆件搭接外周边焊三面, 其余焊缝为连续角焊, 焊缝高度等于被焊件最小厚度。
 2. 序3不平度与不直度不得大于4mm。

86



19	G893-76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	G897-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	G852-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	G830-76	螺栓	M24×60	8	A3	0.3	2.4	
15		-66		8	A3	0.32	2.56	
14		[12-1550		2	A3	18.7	37.4	
13		-12×244×320		2	A3	7.35	14.7	
12		L75×75×6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[12-1088		2	A3	13.13	26.26	
10		L75×75×6-1656		1	A3	11.4	11.4	
9		L63×63×6-1550		2	A3	8.87	17.74	
8		-66		4	A3	1.23	4.92	
7		L63×63×6-1640		1	A3	9.37	9.37	
6		[12-465		2	A3	5.47	10.94	对称各一件
5		-12×140×180		6	A3	2.37	14.22	
4		L63×63×6-3070		2	A3	17.5	35	
3		[12-3048		2	A3	36.6	73.2	对称各一件
2		-66		2	A3	0.92	1.84	
1		[12-376		2	A3	4.54	9.08	
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重量(Kg)	总 计	附 注	

设计	10/10/10-1-70	工艺会审	10/10/10-1-70
校对	10/10/10-1-70	描图	10/10/10-1-70
复核	10/10/10-1-70	描对	10/10/10-1-70
标准检查	10/10/10-1-70	日期	86.10

10050
车式拉紧尾架 $6^\circ < \beta \leq 12^\circ$

部件

DT4J3 - 33

图样标记

重量

比例

275

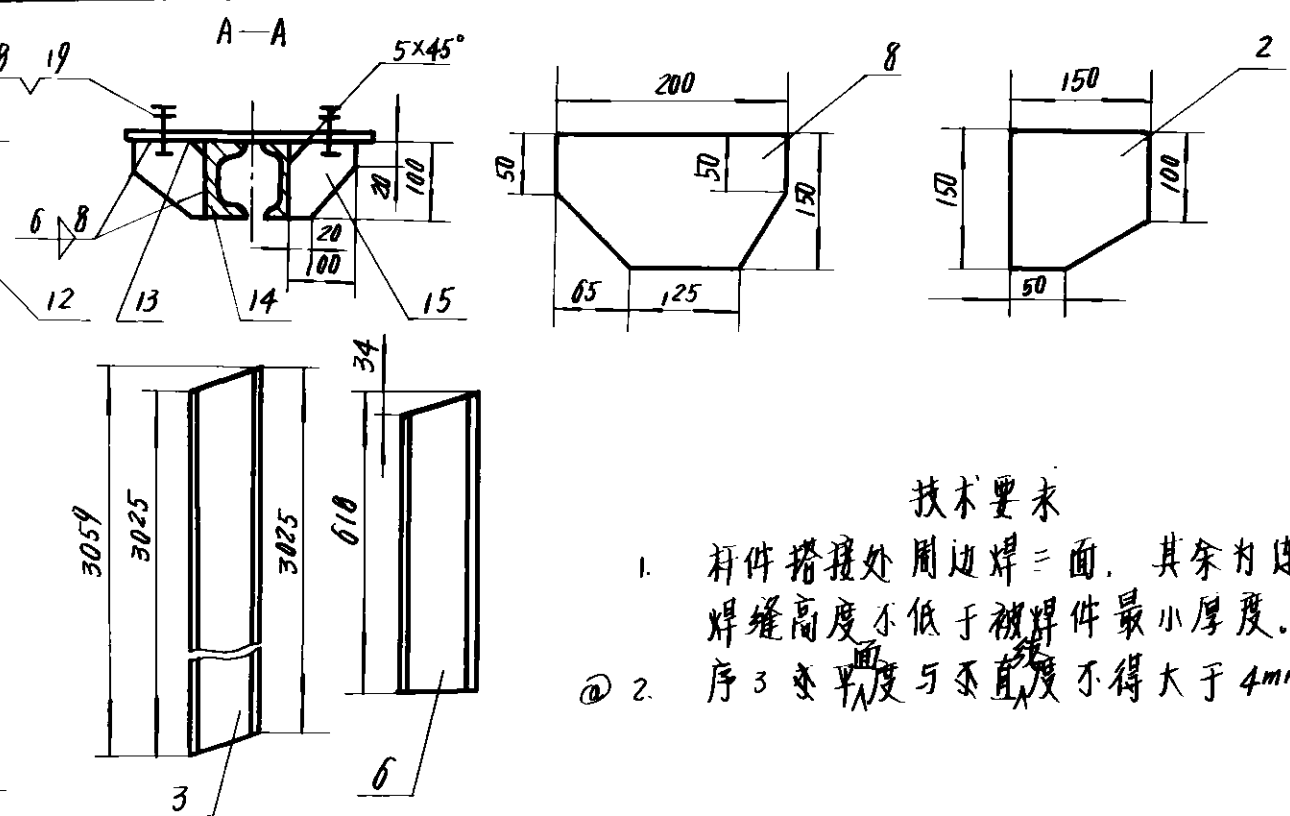
共 张 第 37 张

上海起重运输机械厂 86

旧底图总号

底图总号

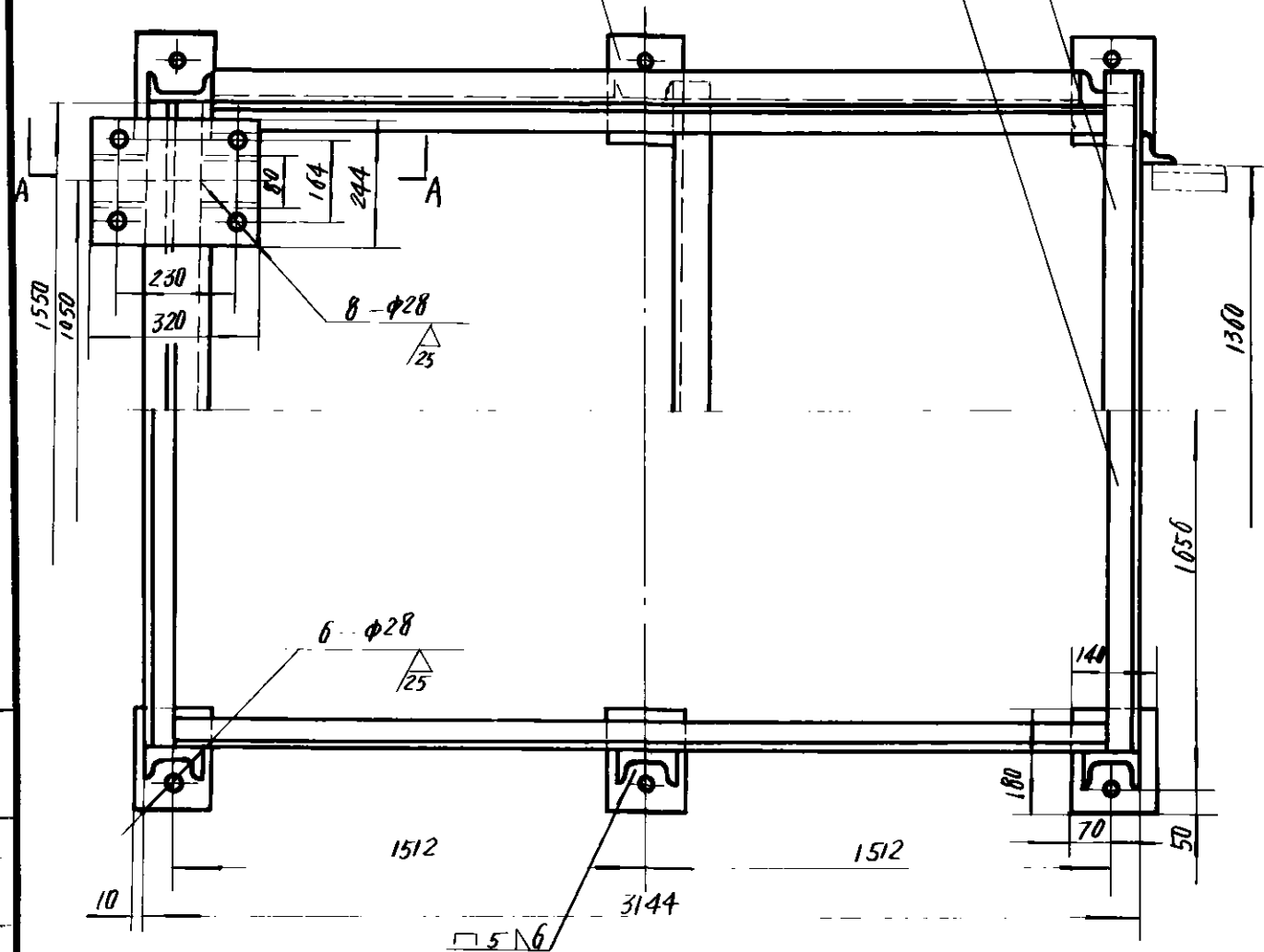
日期 签字



技术要求

1. 杆件搭接处周边焊三面，其余为连续角焊，焊缝高度不低于被焊件最小厚度。
- ② 2. 序3 水平度与垂直度不得大于4mm。

86



19	GB93-76	垫圈 24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	GB97-76	垫圈 24	8	A3	0.035	0.28	
17	GB52-76	螺母 M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30-76	螺栓 M24×60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86	8	A3	0.32	2.56	
14		[12-1550	2	A3	18.7	37.4	
13		-12×244×320	2	A3	7.35	14.7	
12		L75×75×6-150	2	A3	1.04	2.08	
11		[12-1253	2	A3	15.09	30.18	
10		L75×75×6-1056	1	A3	11.4	11.4	
9		L63×63×6-1550	2	A3	8.87	17.74	
8		-86	4	A3	1.24	4.96	
7		L63×63×6-1640	1	A3	9.37	9.37	
6		[12-618	2	A3	7.47	14.94	对称各一件
5		-12×140×180	6	A3	2.37	14.22	
4		L63×63×6-3018	2	A3	17.3	34.6	
3		[12-3059	2	A3	36.8	73.6	对称各一件
2		-86	2	A3	0.92	1.84	
1		[12-421	2	A3	5.06	10.12	
号数	代 号	名 称	数 量	材 料	单件重量 (kg)	总计	附 注

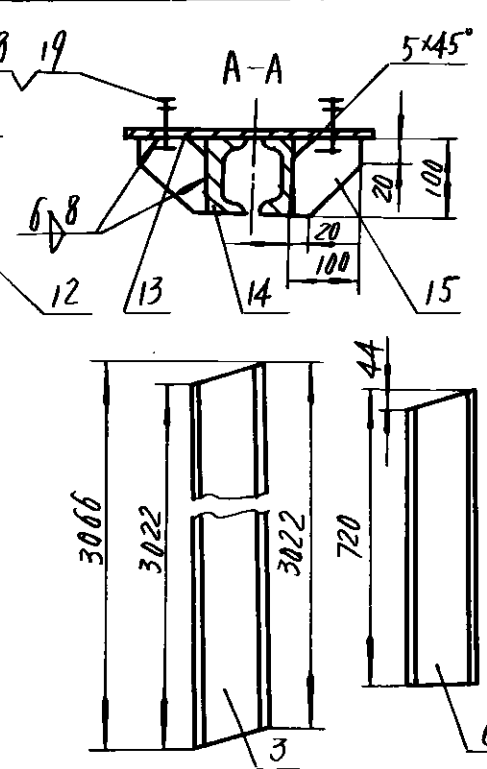
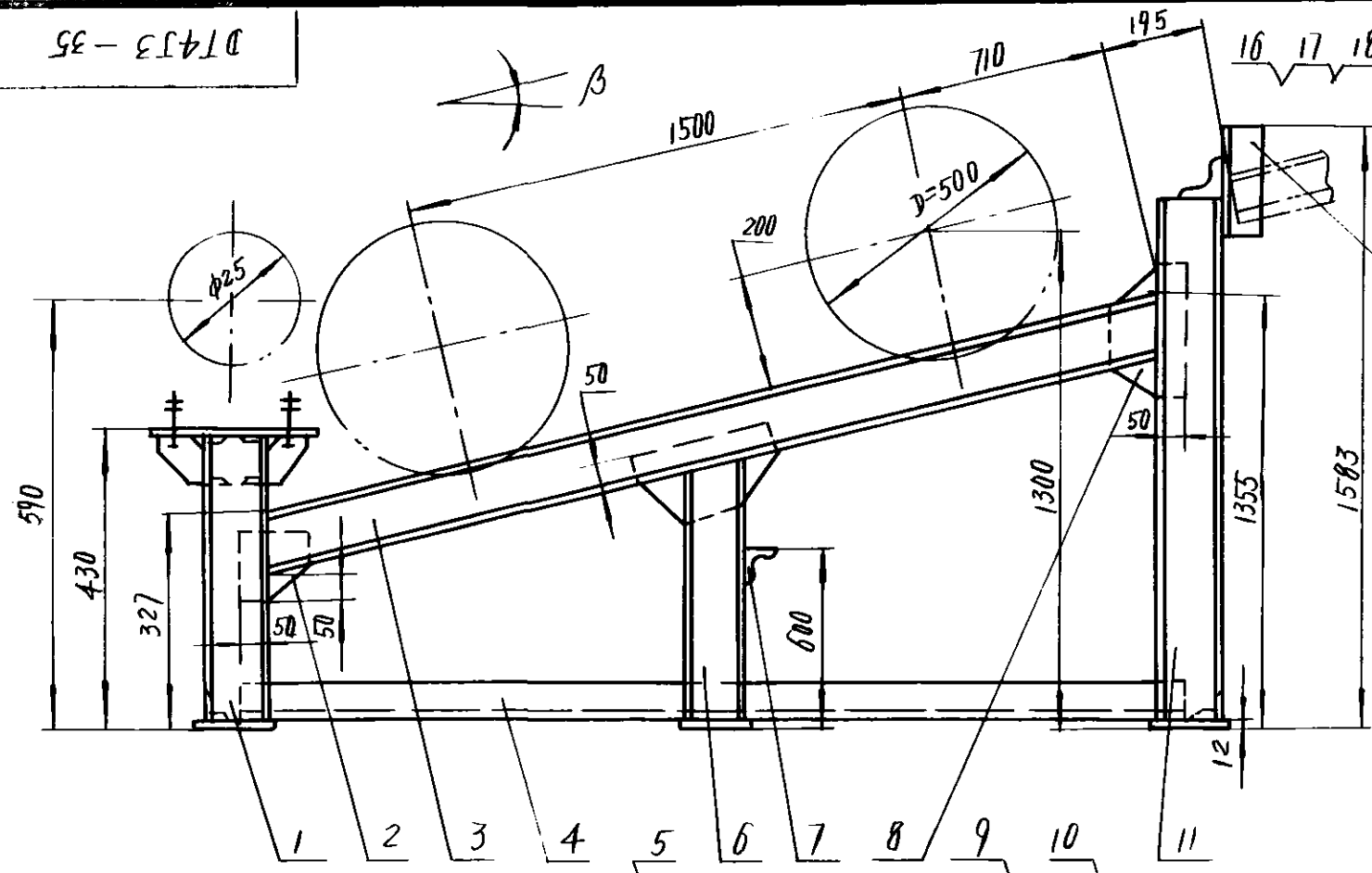
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

旧底图总号

底图总号

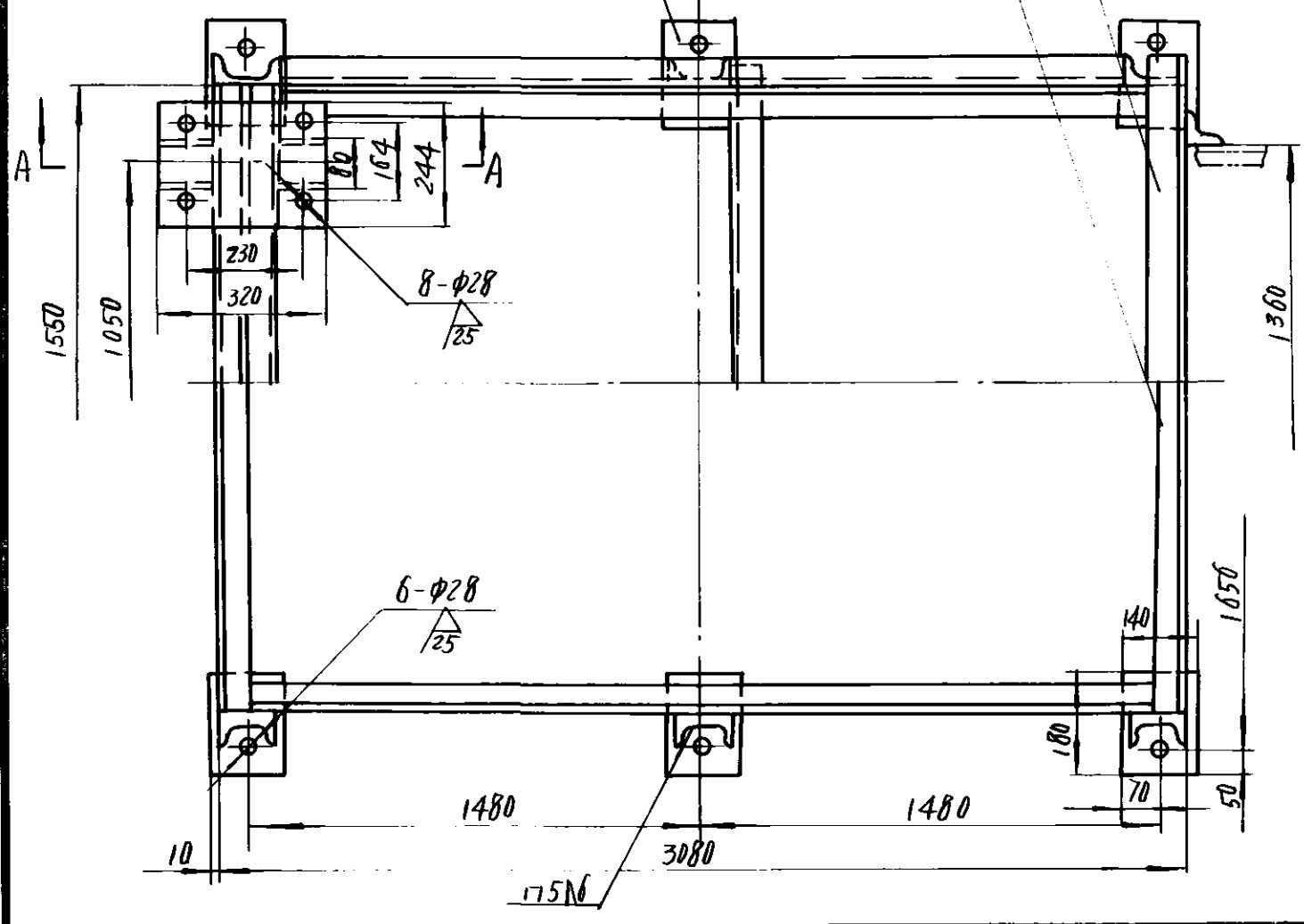
日期 | 签字

DT4J3-35



技术要求
1. 杆件搭接处周边焊三面, 其余焊缝为连续角焊, 焊缝高度等于被焊件最小厚度。
2. 序3不平度与不直度不得大于4mm。

86



19	G893-76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	G897-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	G852-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	G830-76	螺栓	M24×60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86		8	A3	0.32	2.56	
14		[12-1550		2	A3	18.7	31.4	
13		-12×244×320		2	A3	7.35	14.7	
12		[75×75×6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[12-1461		2	A3	17.6	35.2	
10		[75×75×6-1656		1	A3	11.4	11.4	
9		[63×63×6-1550		2	A3	8.87	17.74	
8		-86		4	A3	1.24	4.96	
7		[63×63×6-1640		1	A3	9.37	9.37	
6		[12-720		2	A3	8.56	17.12	对称各一件
5		-12×140×180		6	A3	2.37	14.22	
4		[63×63×6-2954		2	A3	16.8	33.6	
3		[12-3066		2	A3	37	74	对称各一件
2		-86		2	A3	0.92	1.84	
1		[12-406		2	A3	4.9	9.8	

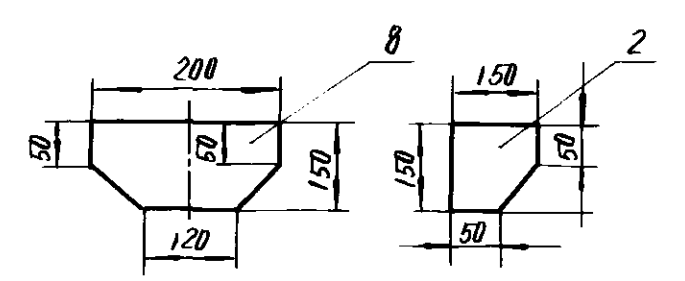
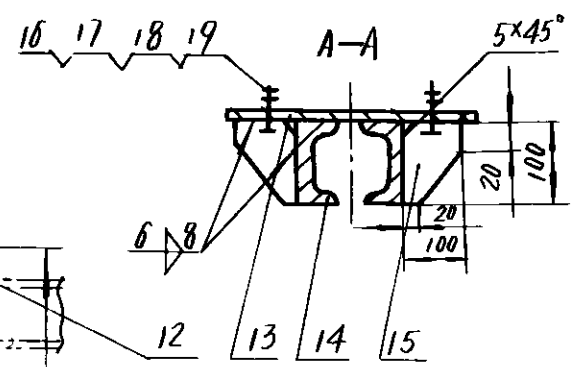
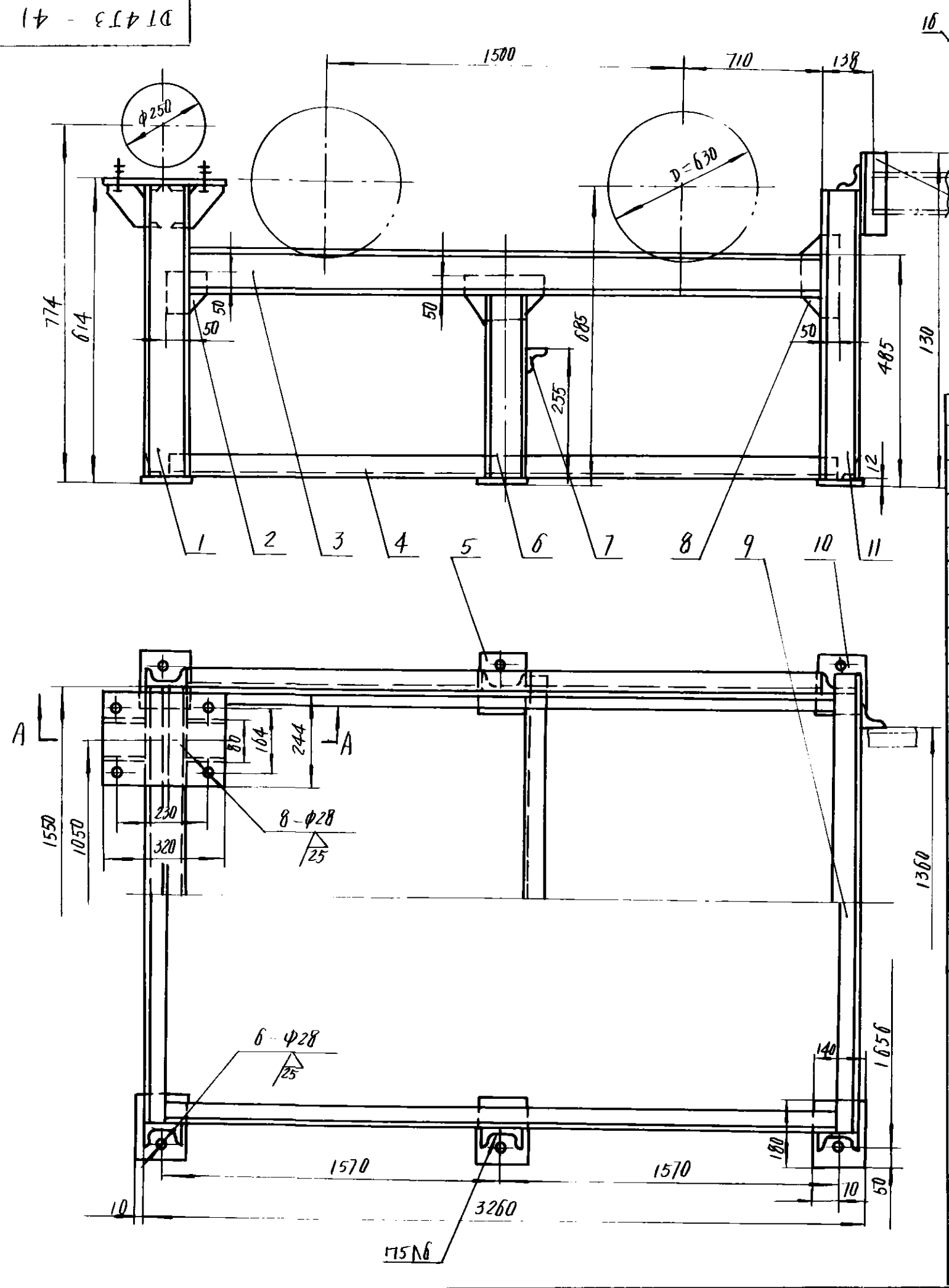
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量 (kg)	总计重量 (kg)	附注
1	10050	车式拉紧尾架					
2		16° < β ≤ 20°					
3		部件					
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							

10050
车式拉紧尾架
16° < β ≤ 20°
部件

DT4J3-35
图样标记
重量
比例
290
共 张 第 J3 65 张
上海起重运输机械厂 114

旧底图总号	
底图总号	
日期	签字

14 - 81410



技术要求

- 杆件搭接处周边焊三面，其余为连续角焊，焊缝高度等于被焊件最小厚度。
- ② 序3 不平度与不直度不得大于4mm。

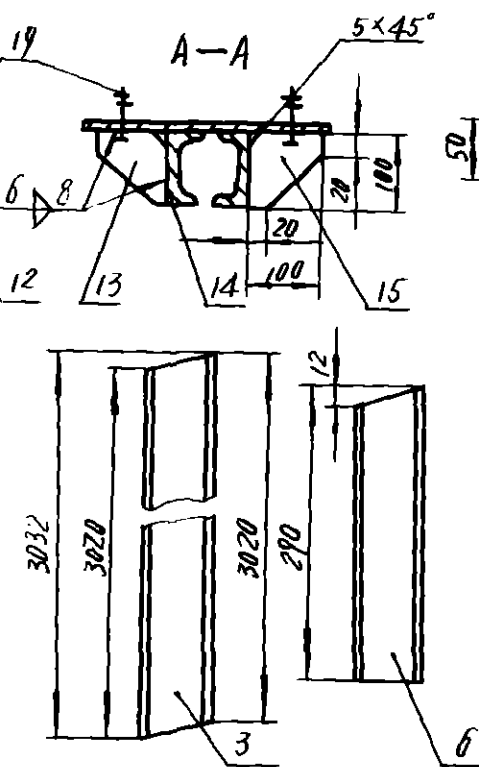
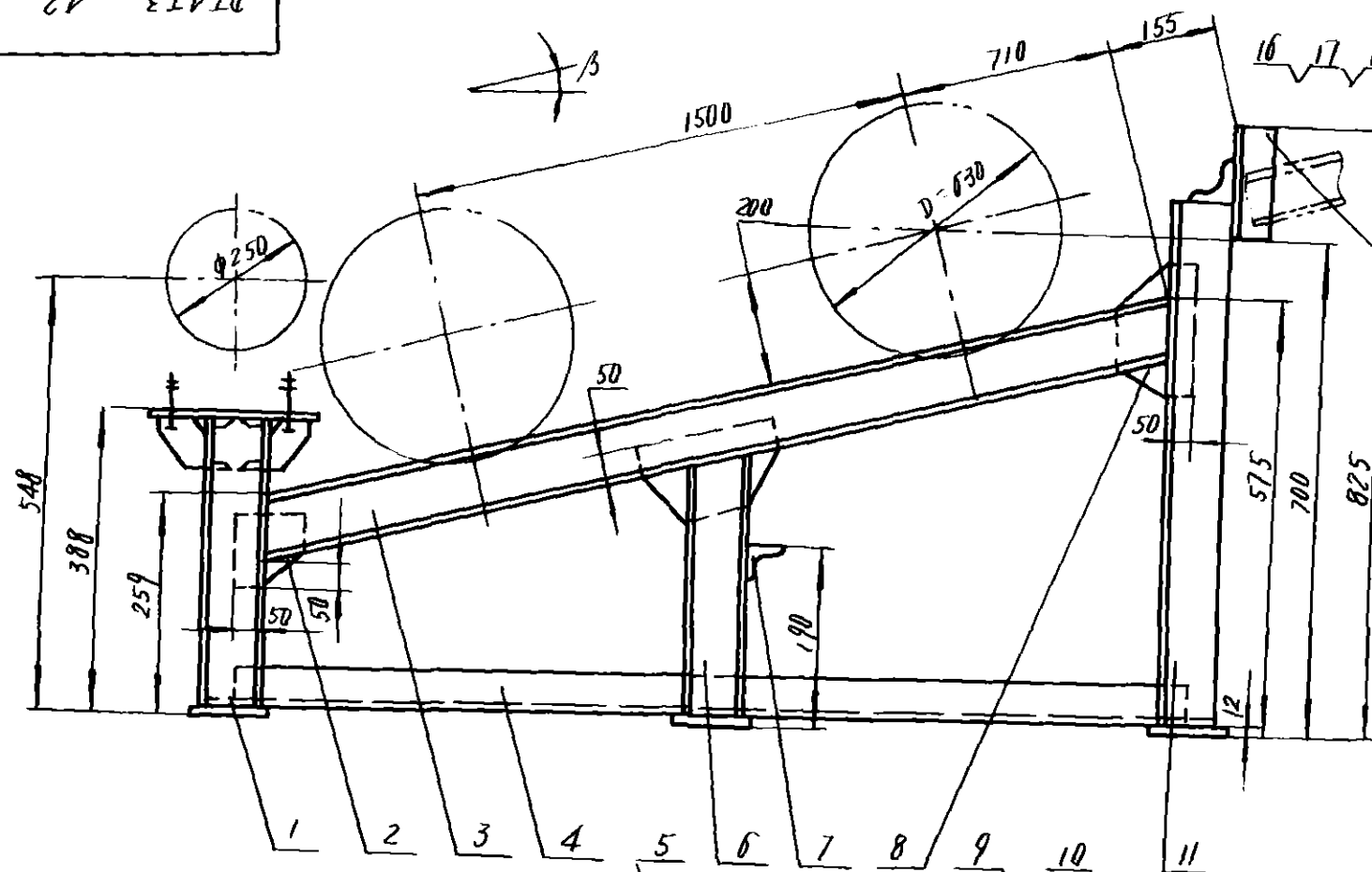
86

19	GB93-76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	GB97-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	GB52-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30-76	螺栓	M24x60	8	A3	0.3	0.24	
15		-86		8	A3	0.32	2.56	
14		[12-1550		2	A3	18.69	37.38	
13		-12x244x320		2	A3	7.35	14.7	
12		L15x75x6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		L12-630		2	A3	7.66	15.32	
10		L75x75x6-1656		1	A3	11.4	11.4	
9		L63x63x6-1550		2	A3	8.87	17.74	
8		-86		4	A3	1.22	4.88	
7		L63x63x6-1640		1	A3	9.37	9.37	
6		[12-353		2	A3	4.26	8.52	
5		-12x140x180		6	A3	2.37	14.22	
4		L63x63x6-3134		2	A3	17.90	35.80	
3		[12-3020		2	A3	27.20	54.40	
2		-86		2	A3	0.82	1.64	
1		L12-590		2	A3	7.12	14.24	

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量 (kg)	总计重量 (kg)	附注
1	10063	车式拉紧尾架					
2		β=0°					
3		部 件					
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							

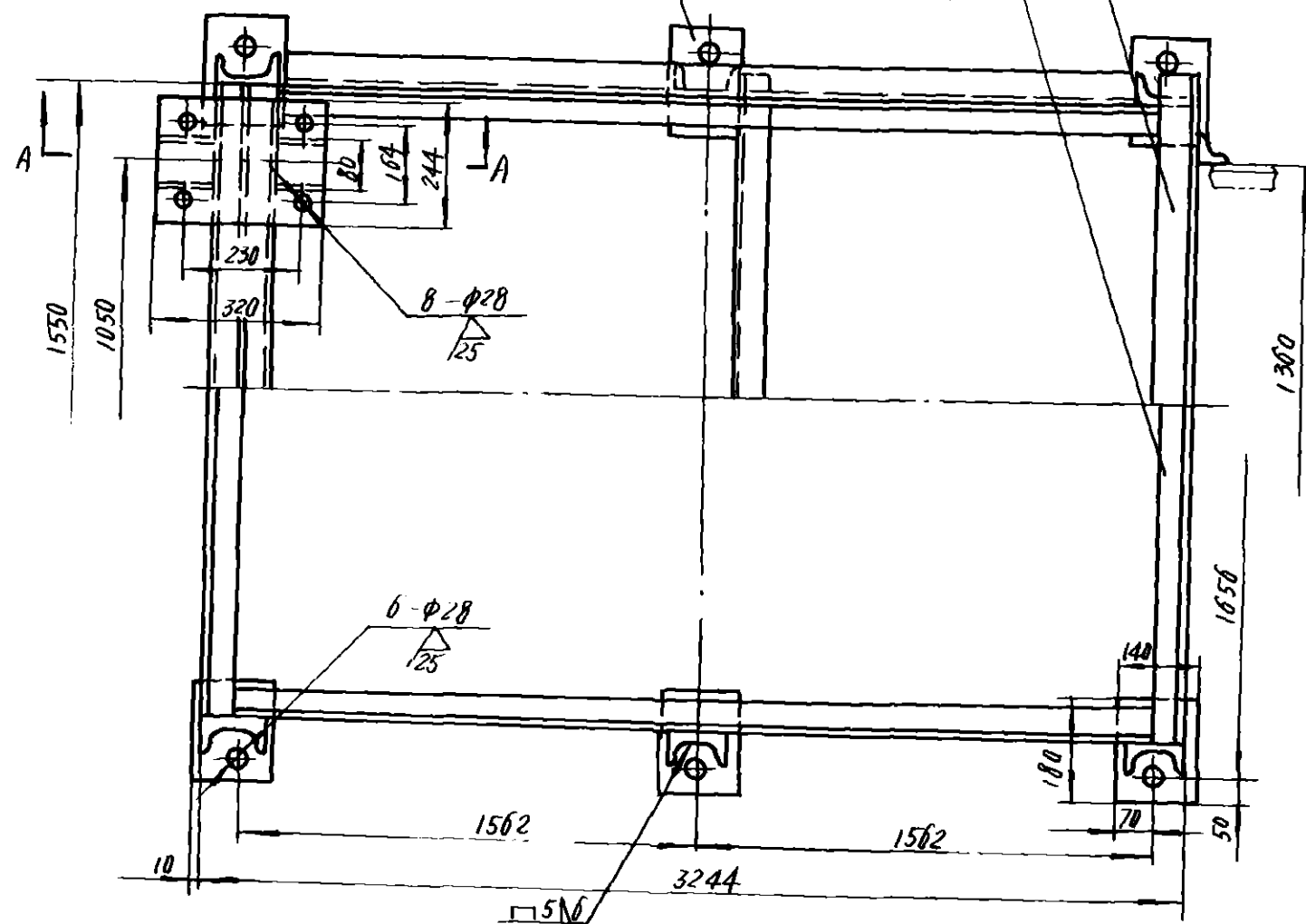
旧底图总号	
底图总号	
日期	签字

DT4J3-41	图样标记	重量	比例
		248	
共	张	第 J310	张
上海起重运输机械厂			



- 技术要求
- 杆件搭接处周边焊三面, 其余为连续角焊, 焊缝高度等于被焊件的最小厚度。
 - 序3不平度与垂直度不得大于4mm。

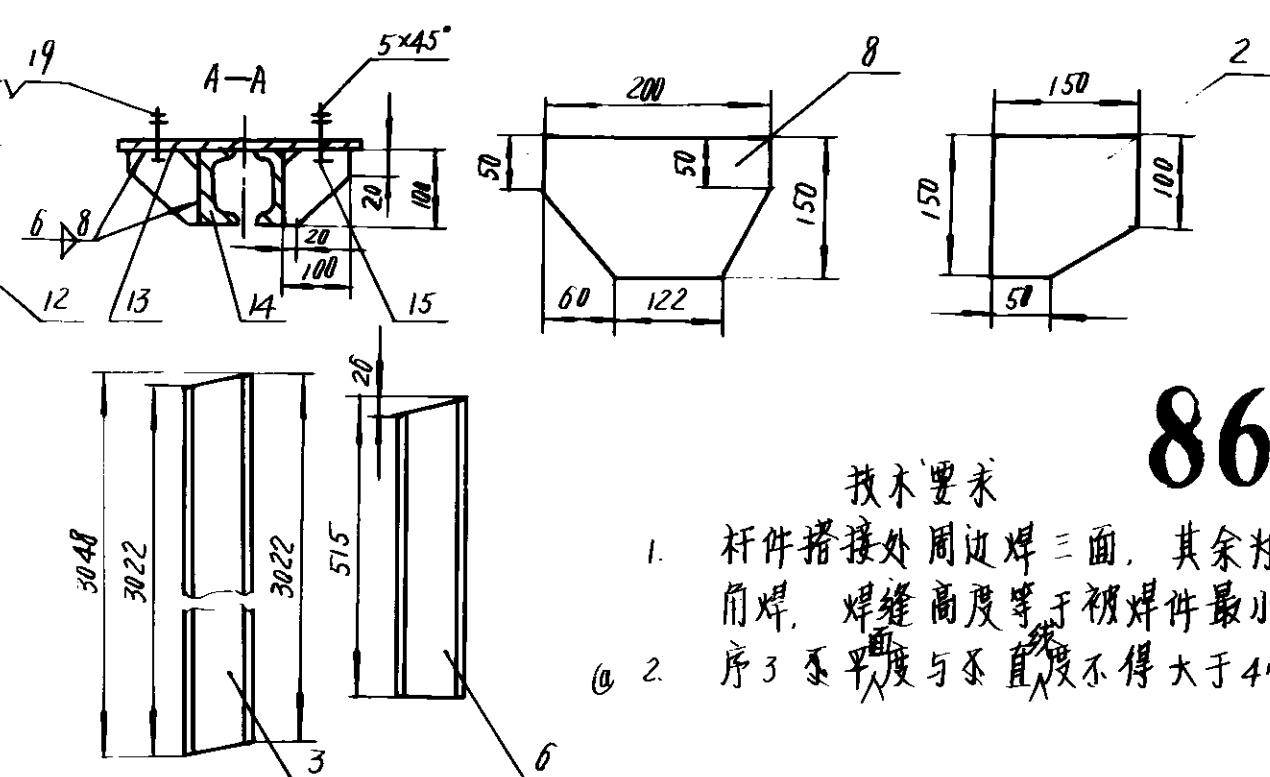
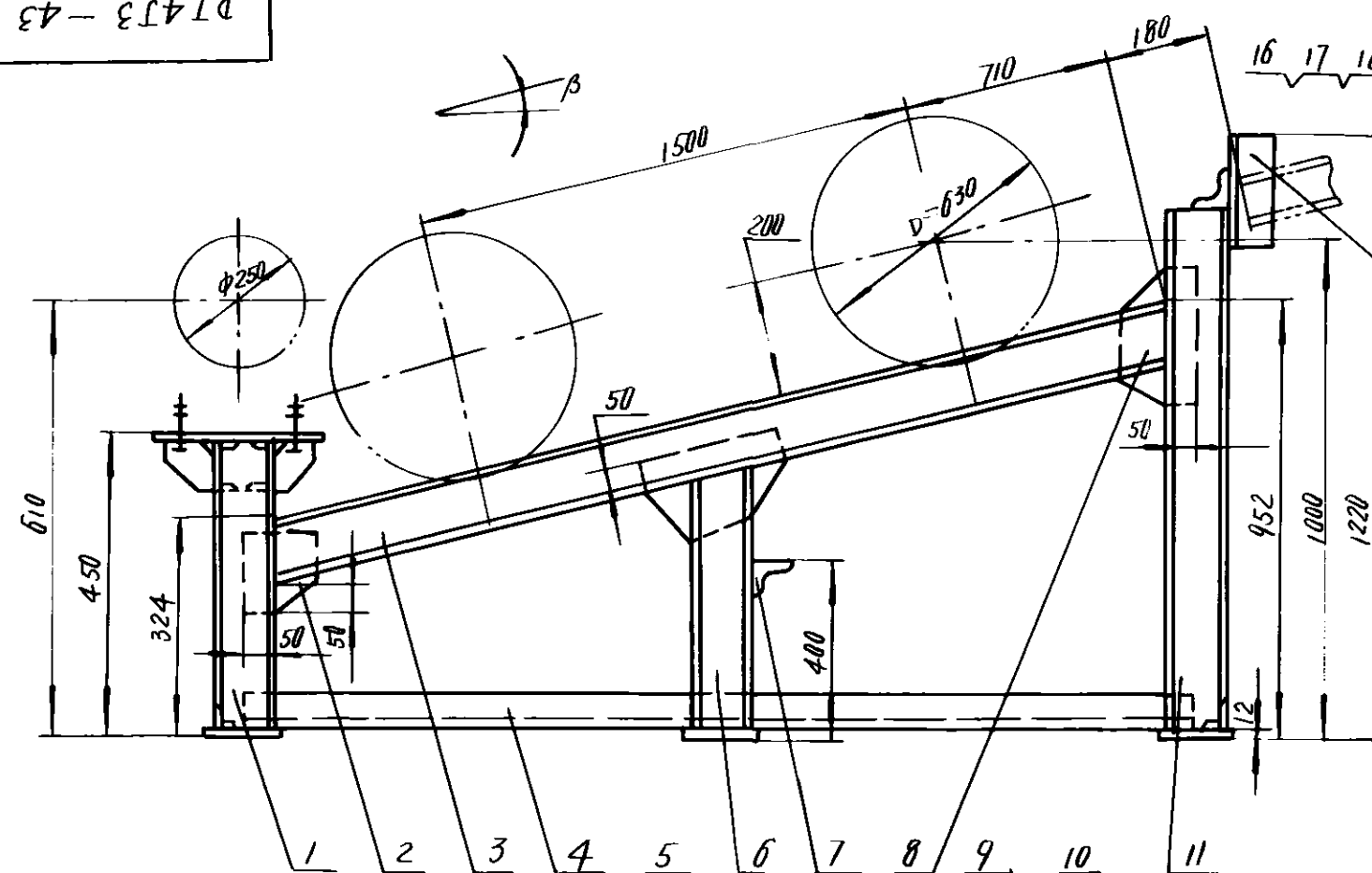
86



19	G893 - 76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	G897 - 76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	G852 - 76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	G830 - 76	螺栓	M24x80	8	A3	0.3	2.4	
15		-86		8	A3	0.32	2.56	
14		[12 - 1550		2	A3	18.69	37.38	
13		-12 x 244 x 320		2	A3	7.35	14.7	
12		L75 x 75 x 8 - 150		2	A3	1.04	2.08	
11		[12 - 713		2	A3	8.60	17.20	
10		L75 x 75 x 8 - 1650		1	A3	11.4	11.4	
9		L63 x 63 x 8 - 1550		2	A3	8.87	17.74	
8		-86		4	A3	1.22	4.88	
7		L63 x 63 x 8 - 1640		1	A3	9.37	9.37	
6		[12 - 290		2	A3	3.5	7.0	对称各一件
5		-12 x 140 x 180		6	A3	2.37	14.22	
4		L63 x 63 x 8 - 3118		2	A3	17.9	35.8	
3		[12 - 3032		2	A3	27.2	54.40	对称各一件
2		-86		2	A3	0.92	1.84	
1		[12 - 364		2	A3	4.39	8.78	
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单件重量 (kg)	总计	附 注	

10063		DT4T3-42	
车式拉紧尾架		图样标记	
0° < β ≤ 6°		重量	
部 件		比例	
243		第 24 张	
上海起重运输机械厂 73			

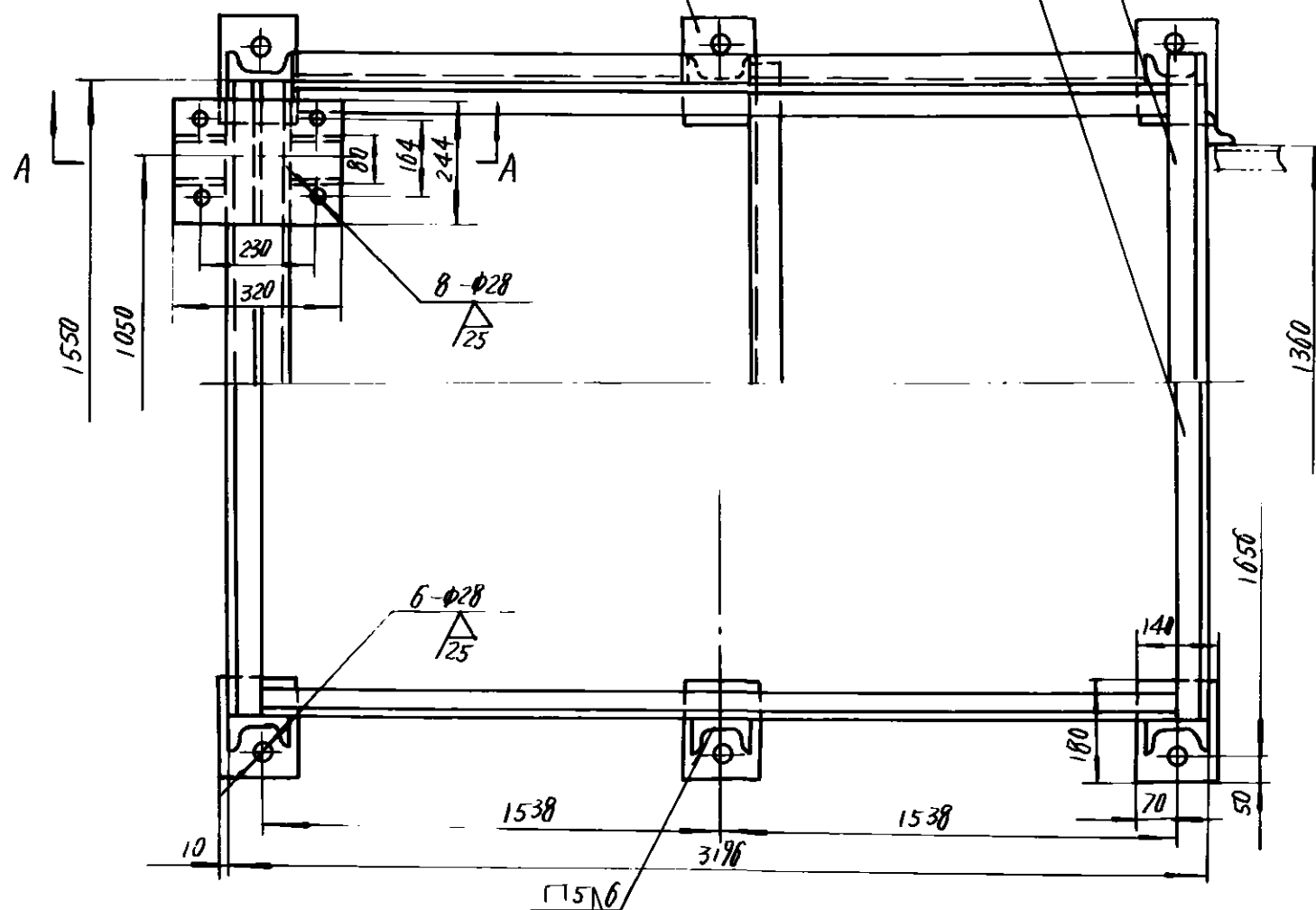
旧底图总号	
底图总号	
日期	签字



86

技术要求

- 杆件搭接处周边焊三面，其余为连续角焊，焊缝高度等于被焊件最小厚度。
- ② 序3系平度与垂直度不得大于4mm。



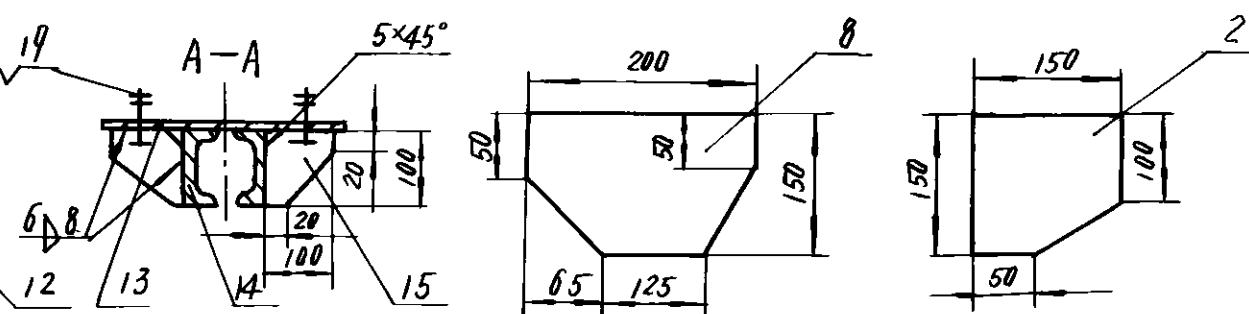
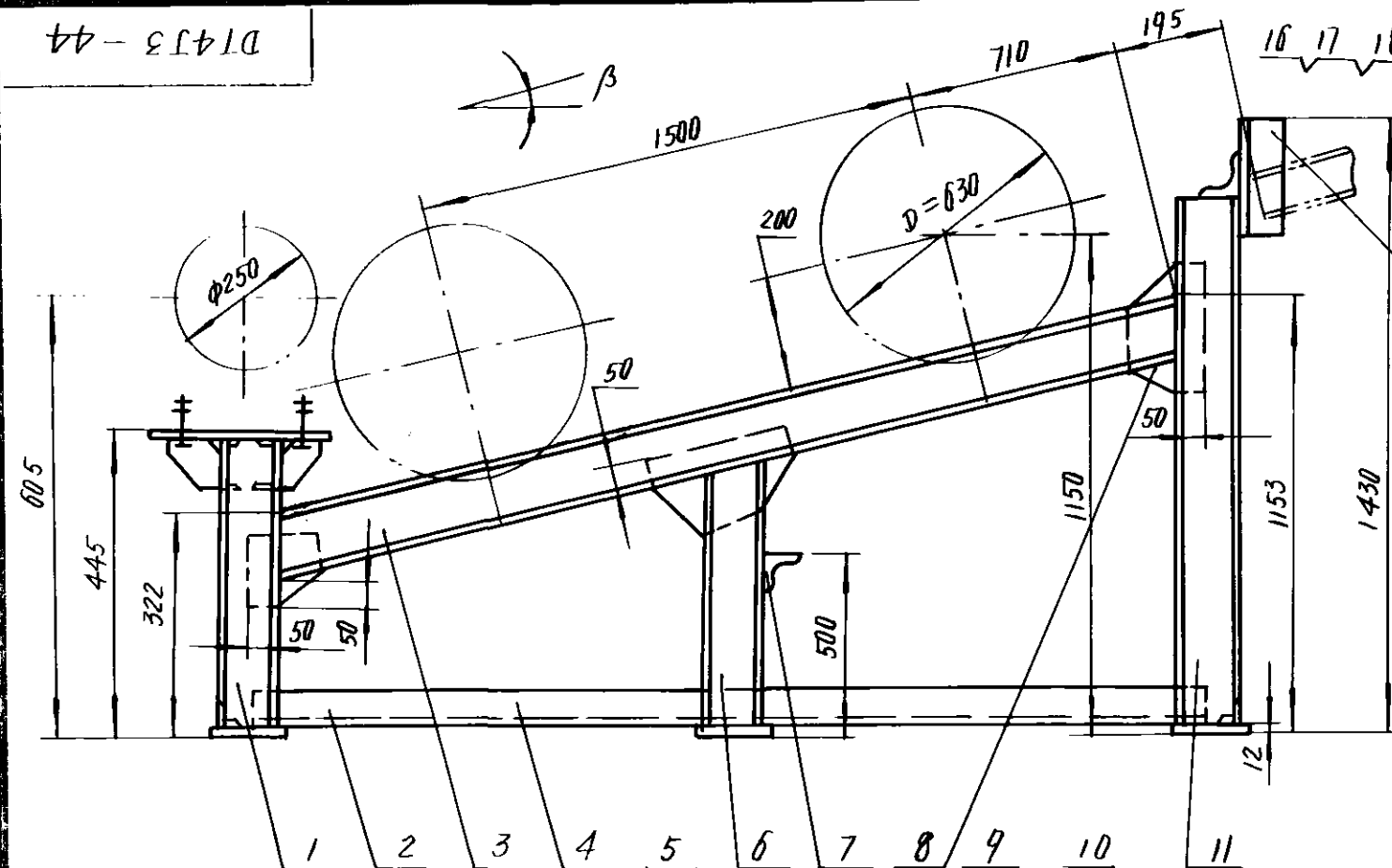
19	G893-76	垫圈	24	8	05Mn	0.020	0.208	
18	G897-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	G852-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	G830-76	螺栓	M24×60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86		8	A3	0.32	2.56	
14		[12-1550		2	A3	18.69	37.38	
13		-12×244×320		2	A3	7.35	14.7	
12		L75×75×6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[12-1108		2	A3	13.37	26.74	
10		L75×75×6-1650		1	A3	11.4	11.4	
9		L63×63×6-1550		2	A3	8.87	17.74	
8		-86		4	A3	1.23	4.92	
7		L63×63×6-1640		1	A3	9.37	9.37	
6		[12-515		2	A3	6.2	12.4	对称各一件
5		-12×140×180		6	A3	2.37	14.22	
4		L63×63×6-3070		2	A3	17.5	35	
3		[12-3048		2	A3	38.7	77.4	对称各一件
2		-86		2	A3	0.92	1.84	
1		[12-426		2	A3	5.14	10.28	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量(Kg)	总计重量(Kg)	附注	

10063		DT4J3-43	
车式拉紧尾架		图样标记	
8° < β ≤ 12°		重量 比例	
部 件		278	
		共 张 第 13 38 张	
		上海起重运输机械厂 87	

设计	校核	工艺会审	描图	日期
10.1.18-9-70	10.1.18-9-70	10.1.18-9-70	10.1.18-9-70	10.1.18-9-70
10.1.18-9-70	10.1.18-9-70	10.1.18-9-70	10.1.18-9-70	10.1.18-9-70
10.1.18-9-70	10.1.18-9-70	10.1.18-9-70	10.1.18-9-70	10.1.18-9-70
10.1.18-9-70	10.1.18-9-70	10.1.18-9-70	10.1.18-9-70	10.1.18-9-70

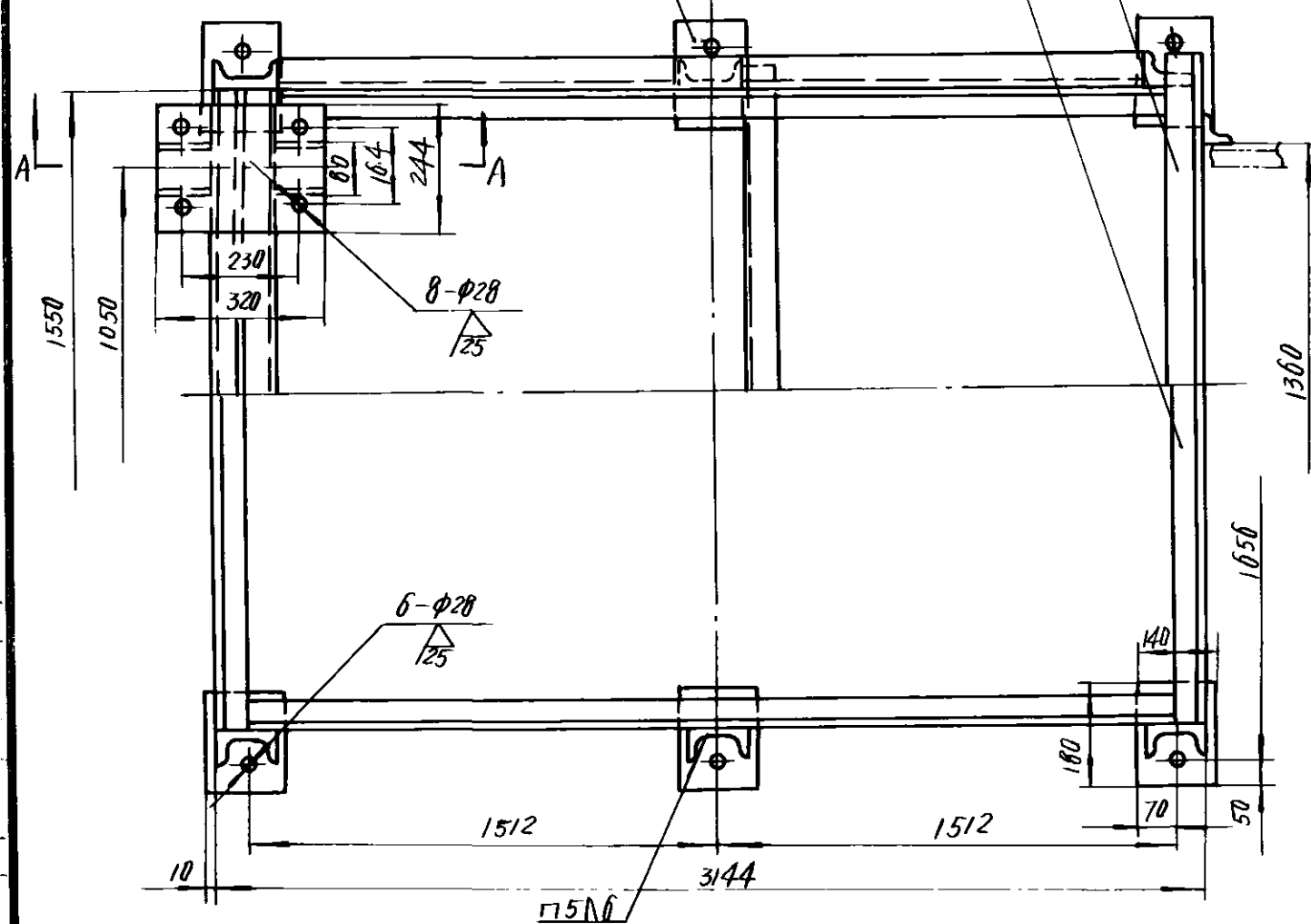
旧底图总号	
底图总号	
日期	签字

DT4J3-44



技术要求

- 杆件搭接处周边焊三面，其余焊缝为连续角焊，焊缝高度等于被焊件最小厚度。
- 面度与垂直度不得大于4mm。



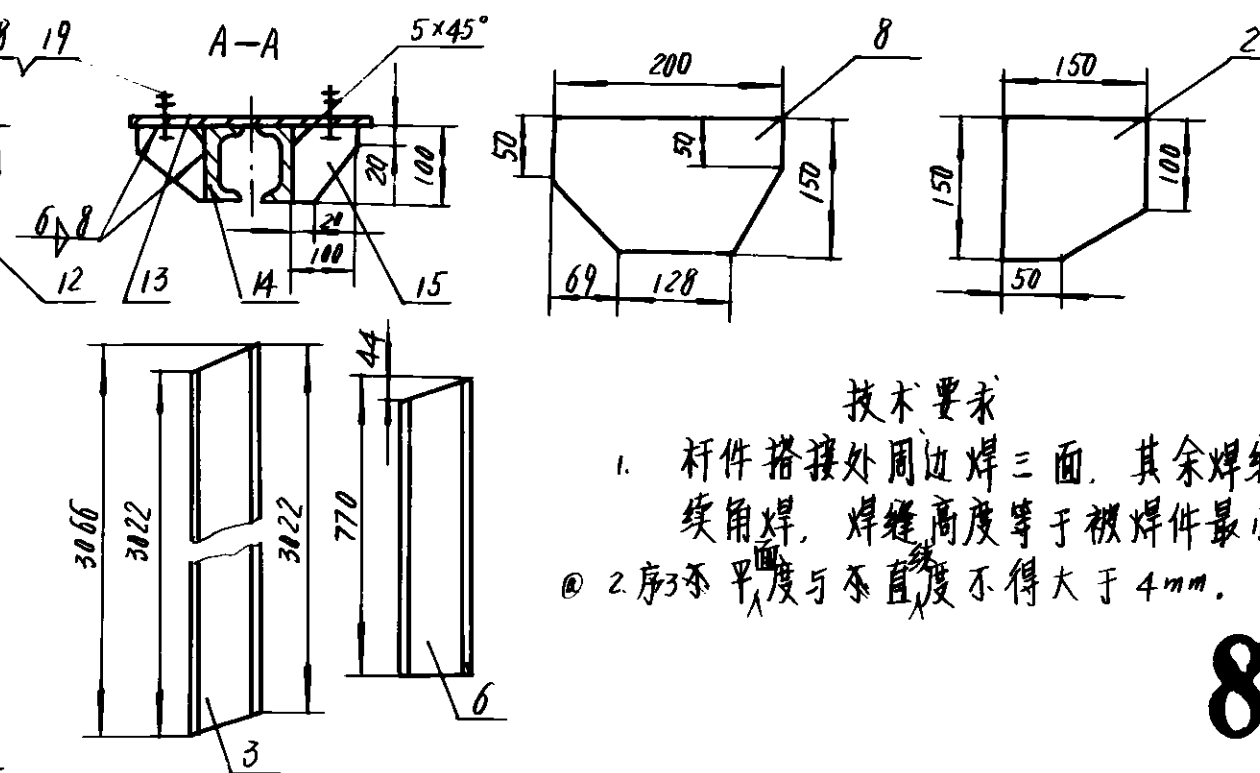
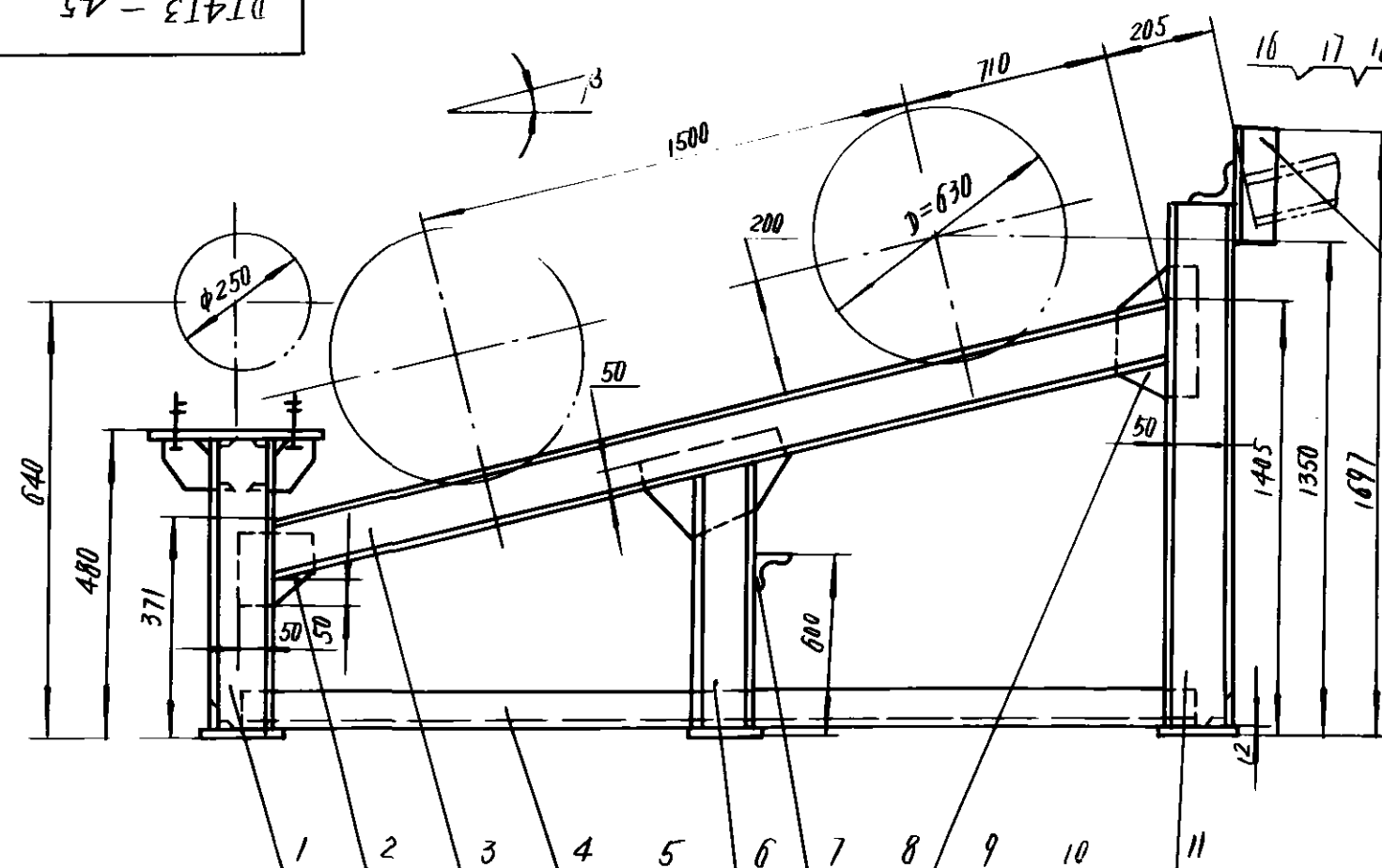
19	GB93-76	垫圈	24	8	05Mn	0.026	0.208	
18	GB97-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	GB52-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30-76	螺栓	M24×60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86		8	A3	0.32	2.56	
14		[12-1530		8	A3	18.69	37.38	
13		-12×244×320		2	A3	7.35	14.7	
12		L75×75×6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[12-1318		2	A3	15.9	31.8	
10		L75×75×6-1656		1	A3	11.4	11.4	
9		L63×63×6-1550		2	A3	8.87	17.74	
8		-56		4	A3	1.24	4.96	
7		L63×63×6-1640		1	A3	9.37	9.37	
6		[12-618		2	A3	7.47	14.94	对称各一件
5		-12×140×180		6	A3	2.37	14.22	
4		L63×63×6-3018		2	A3	17.3	34.6	
3		[12-3059		2	A3	36.9	73.8	对称各一件
2		-86		2	A3	0.92	1.84	
1		[12-421		2	A3	5.06	10.12	
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重 量 (kg)	总 计	附 注	

10063	DT4J3-44
车式拉紧尾架	图样标记
$12^\circ < \beta \leq 16^\circ$	重量
部件	285
	共 张 第 J352 张
	上海起重运输机械厂 101

旧底图总号

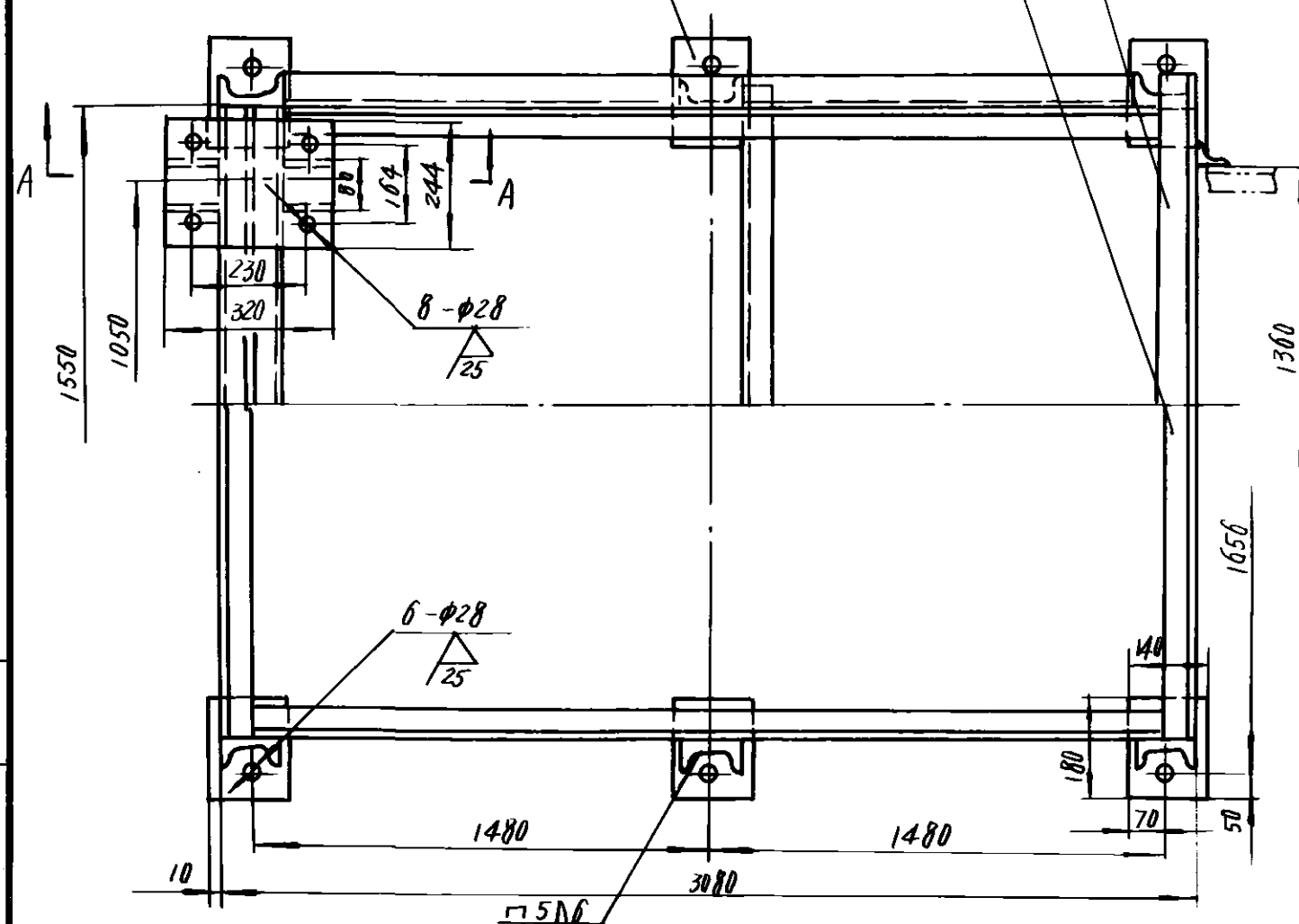
底图总号

日期 签字



- 技术要求
- 杆件搭接处周边焊三面，其余焊缝为连续角焊，焊缝高度等于被焊件最小厚度。
 - ② 序号不平度与不直度不得大于4mm。

86



19	GB93-76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	GB97-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	GB52-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30-76	螺栓	M24×60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86		8	A3	0.32	2.56	
14		[12-1550		2	A3	18.7	37.4	
13		-12×244×320		2	A3	7.35	14.7	
12		L75×75×6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[12-1585		2	A3	19.1	38.2	
10		L75×75×6-1656		2	A3	11.4	11.4	
9		L63×63×6-1550		2	A3	8.87	17.74	
8		-86		4	A3	1.24	4.96	
7		L63×63×6-1640		1	A3	9.37	9.37	
6		[12-770		2	A3	9.16	18.32	对称各一件
5		-12×140×180		6	A3	2.37	14.22	
4		L63×63×6-2954		2	A3	16.8	33.6	
3		[12-3066		2	A3	37	74	对称各一件
2		-86		2	A3	0.92	1.84	
1		[12-456		2	A3	5.5	11	
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单件重量(Kg)	总计	附 注	

旧底图总号

底图总号

日期 签字

10063

车式拉紧尾架

16° < β < 20°

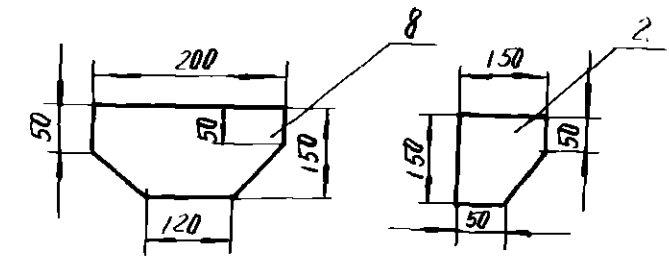
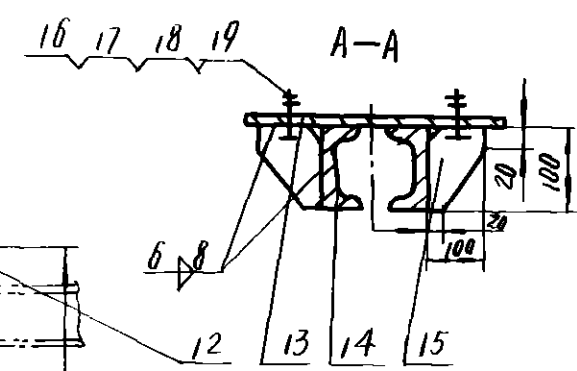
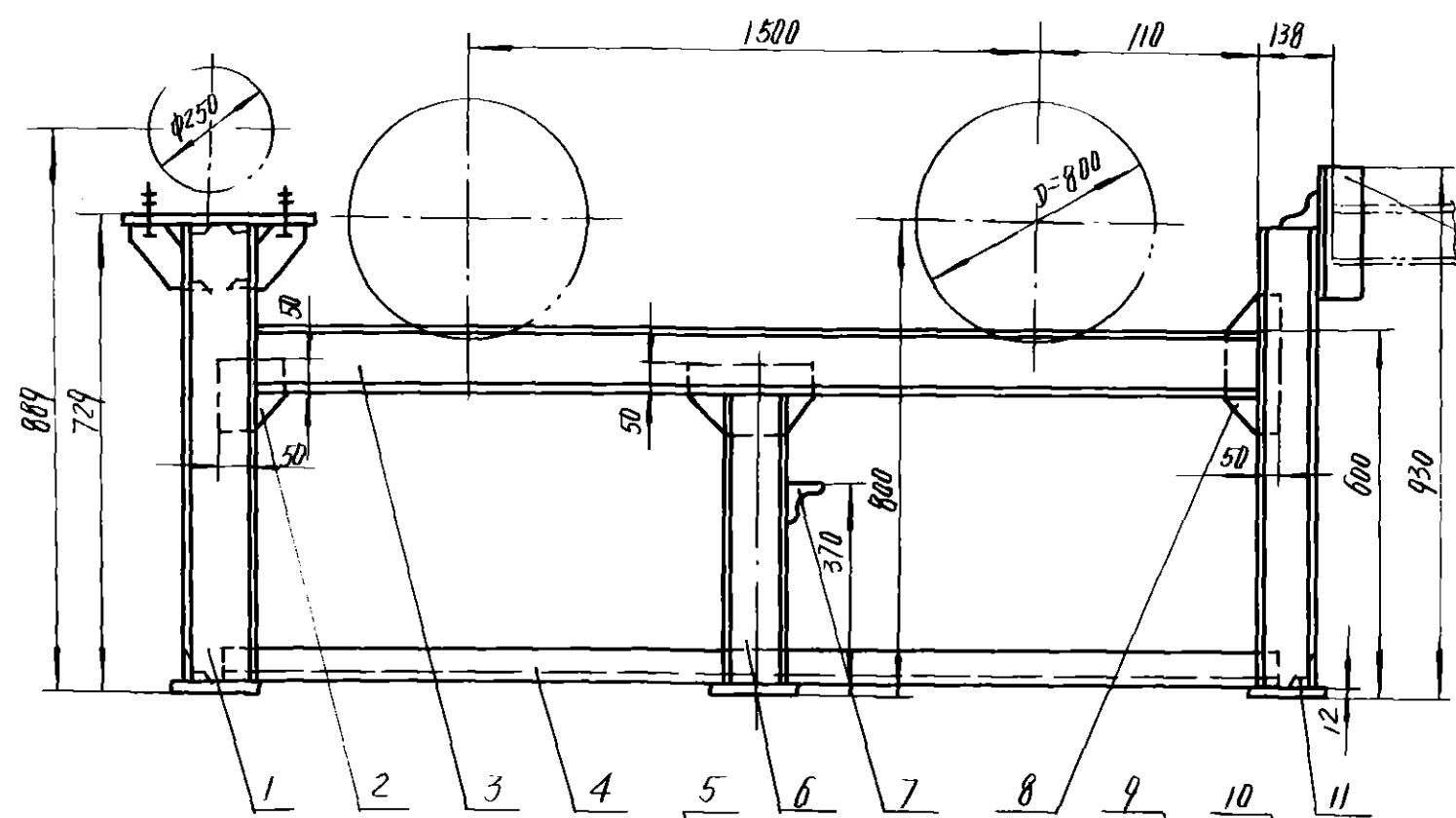
部件

DT4J3-45

图样标记	重量	比例
	295	
共 张	第 1366 张	

上海起重运输机械厂 115

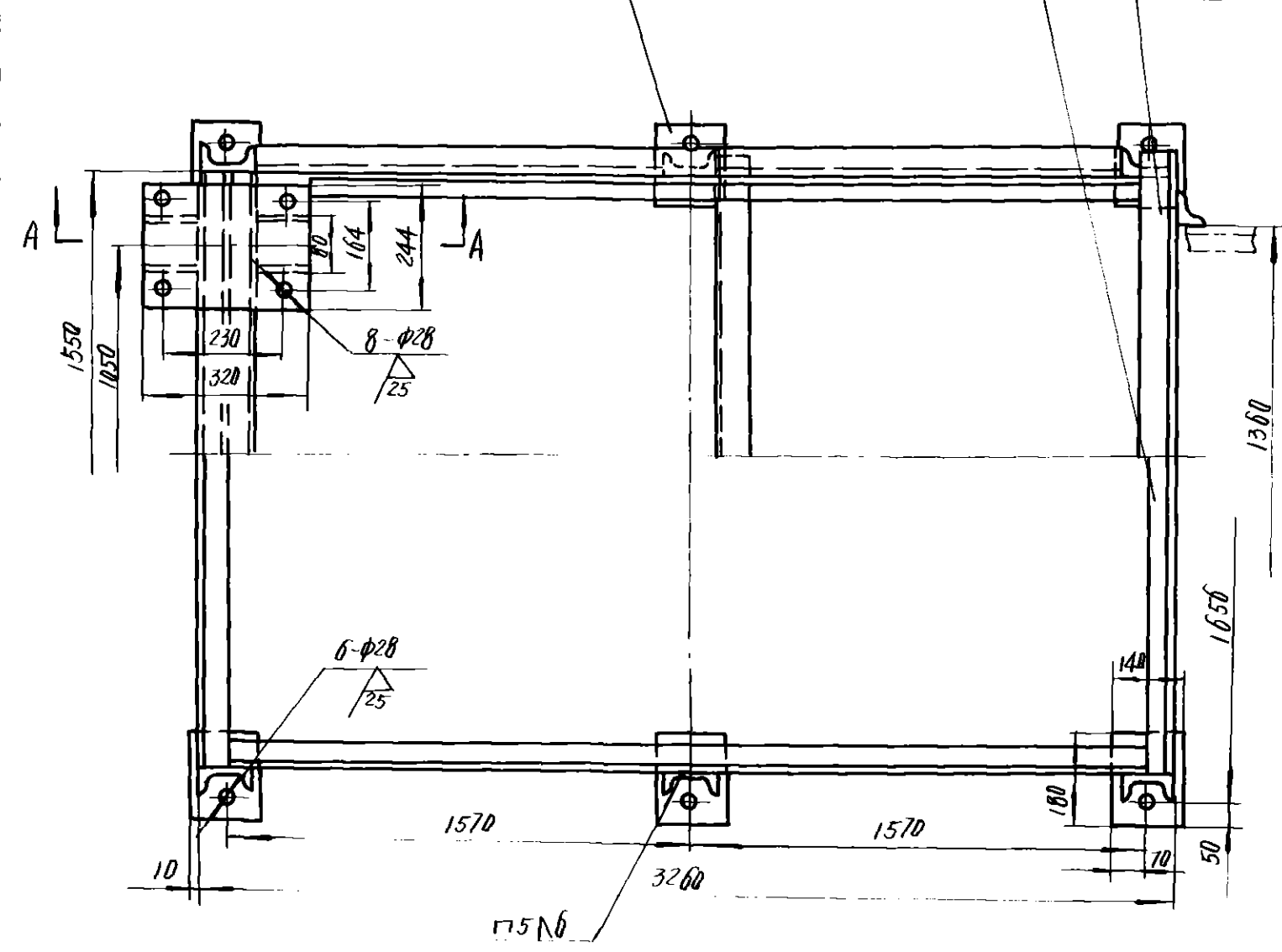
设计	校对	复核	标准检查
工艺会审	描图	描对	日期



技术要求

- 杆件连接处周边焊三面，其余为连续角焊，焊缝高度等于被焊件最小厚度。
- ② 序3 平度与垂直度不得大于4mm。

86

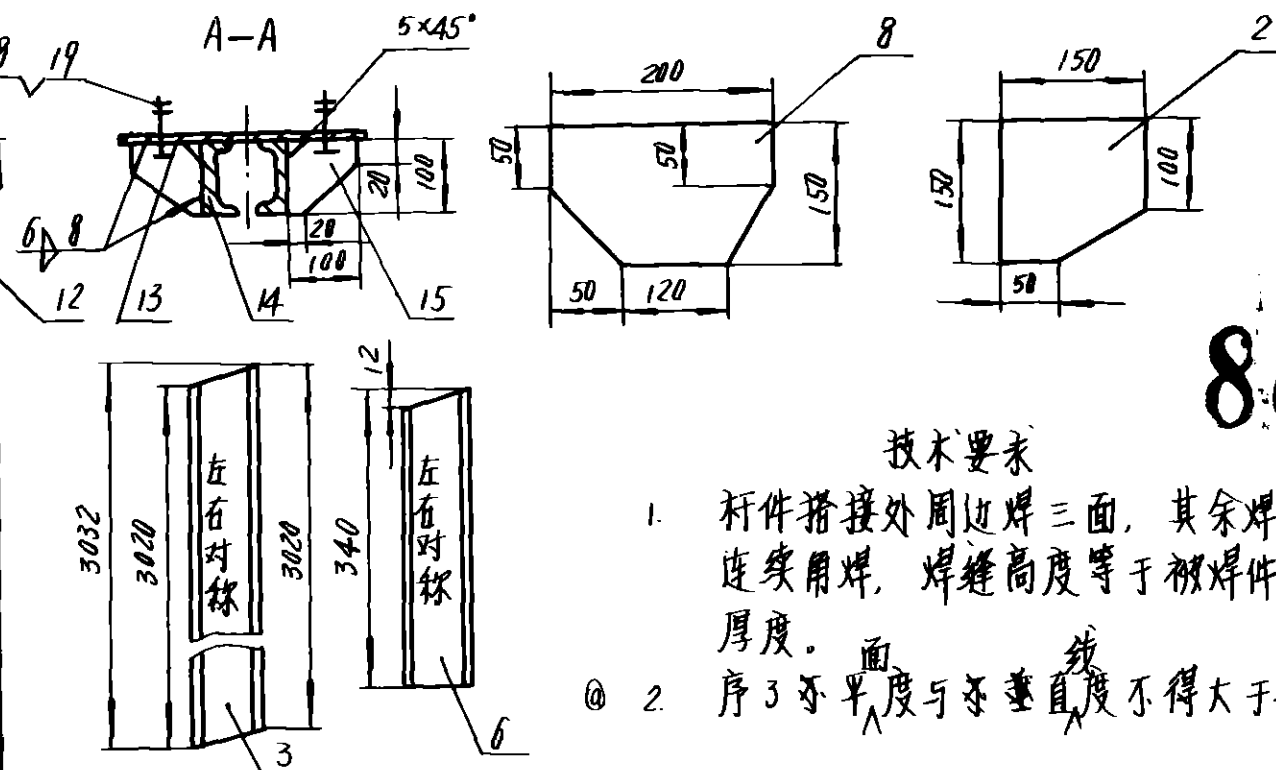
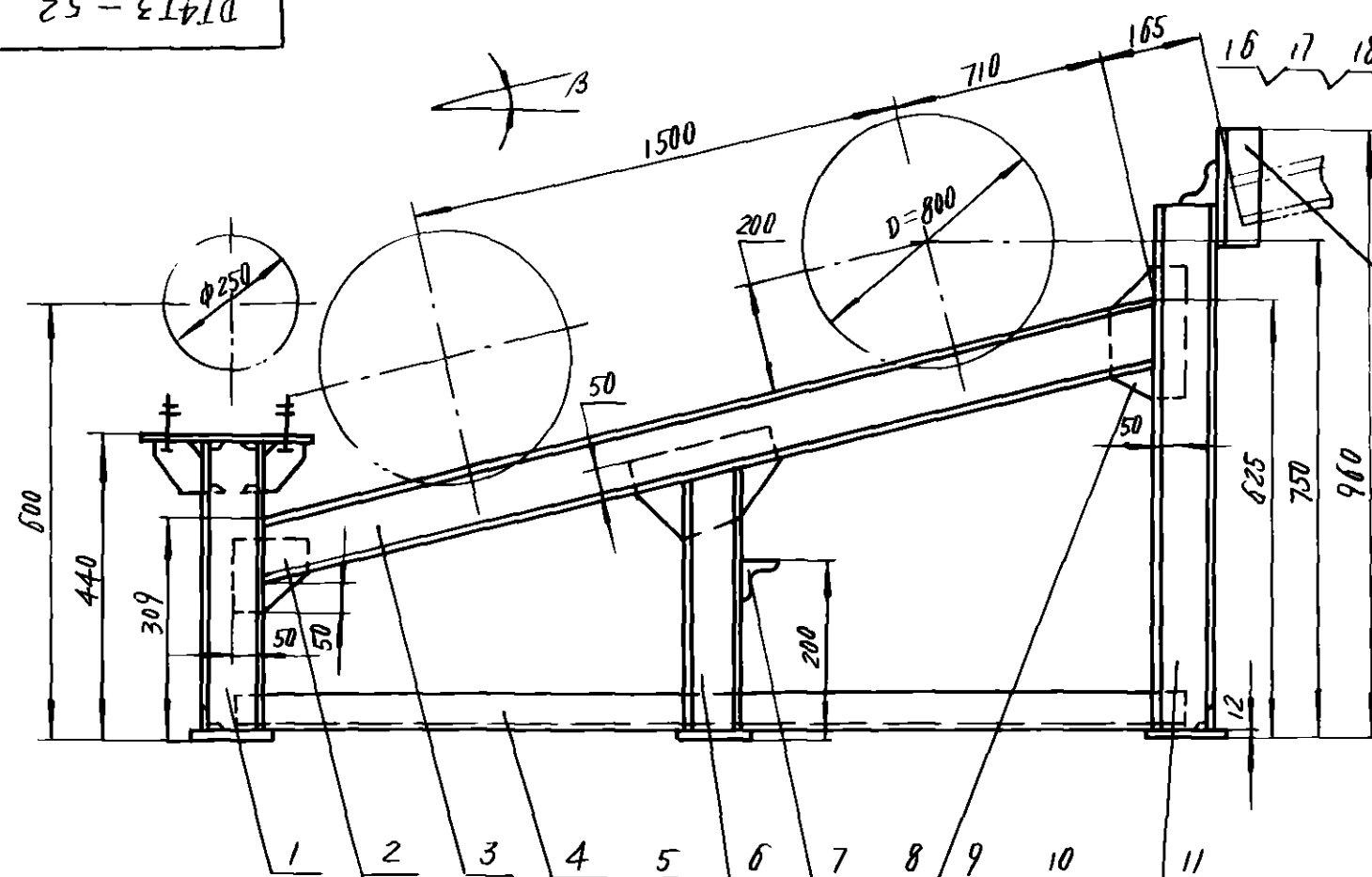


19	GB93-16	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208
18	GB91-16	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28
17	GB52-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88
16	GB30-16	螺栓	M24x60	8	A3	0.3	2.4
15		-86		8	A3	0.32	2.56
14		[12-1550		2	A3	18.69	37.38
13		-12x244x320		2	A3	7.35	14.7
12		L75x75x6-150		2	A3	1.04	2.08
11		[12-830		2	A3	10.01	20.02
10		L75x15x6-1656		1	A3	11.4	11.4
9		L63x63x6-1550		2	A3	8.87	17.74
8		-86		4	A3	1.22	4.88
7		L63x63x6-1640		1	A3	9.37	9.37
6		[12-468		2	A3	5.65	11.30
5		-12x140x180		6	A3	2.37	14.22
4		L63x63x6-3134		2	A3	17.90	35.80
3		[12-3020		2	A3	27.20	54.40
2		-86		2	A3	0.82	1.64
1		[12-705		2	A3	8.51	17.02
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量 (kg)	总计重量 (kg)	附注

设计	黄一萍	工艺会审	徐永
校对	黄一萍	描图	徐永
复核	徐永	描对	徐永
标准检查	徐永	日期	86.10

10080
车式拉紧尾架
β=0°
部 件

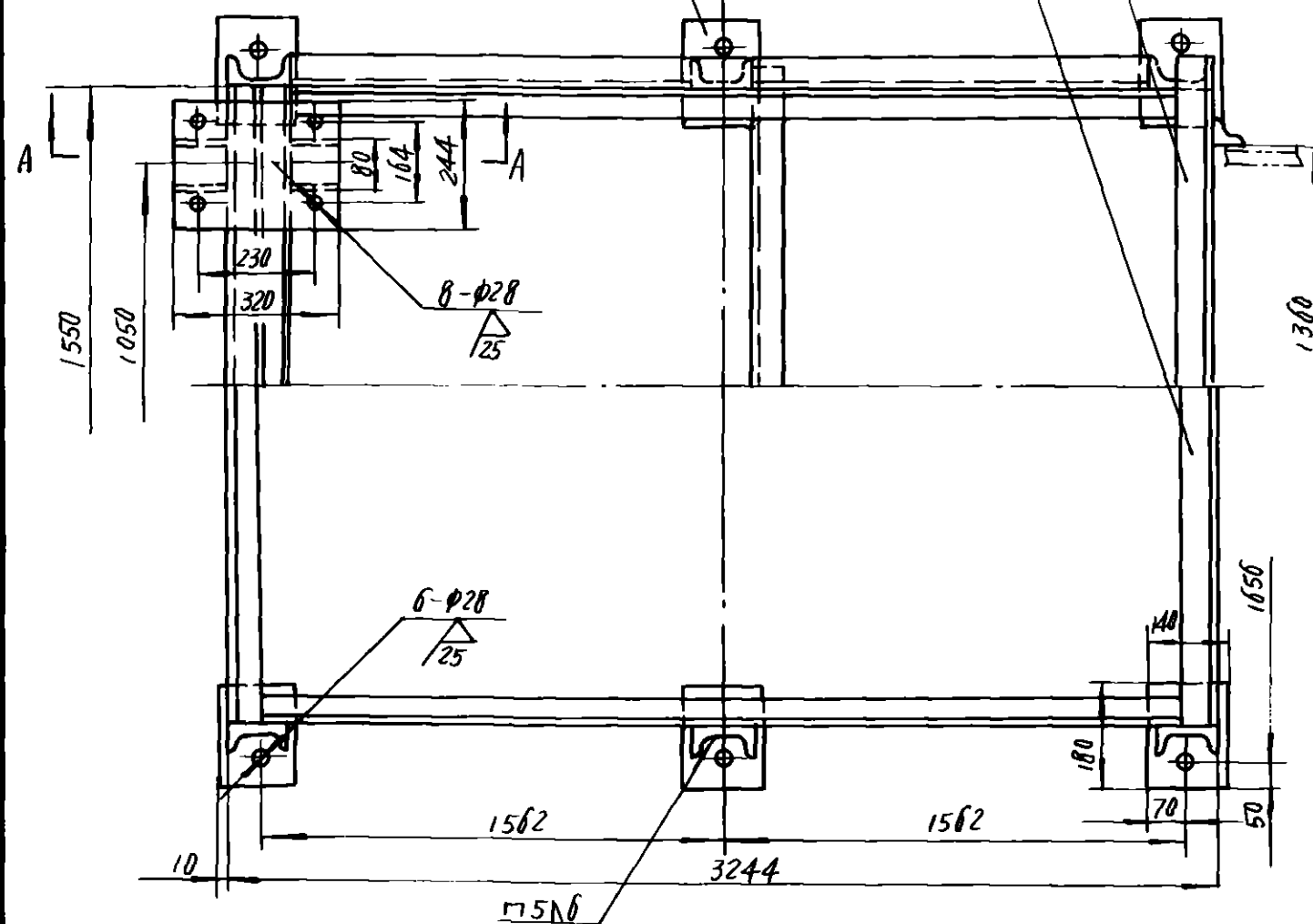
DT4J3-51
图样标记
重量 258
比例
共 张 第 11 张
上海起重运输机械厂 60



86

技术要求

- 杆件搭接外周边焊三面，其余焊缝为连续角焊，焊缝高度等于被焊件最小厚度。
- 面度与垂直度不得大于4mm。



19	G893-76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	G897-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	G852-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	G830-76	螺栓	M24×60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86		8	A3	0.32	2.56	
14		[12-1550		2	A3	18.69	37.38	
13		-12×244×320		2	A3	7.35	14.7	
12		L75×75×6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[12-843		2	A3	10.2	20.4	
10		L75×75×6-1656		1	A3	11.4	11.4	
9		L63×63×6-1550		2	A3	8.87	17.74	
8		-86		4	A3	1.22	4.88	
7		L63×63×6-1640		1	A3	9.37	9.37	
6		[12-340		2	A3	4.1	8.2	对称各一件
5		-12×140×180		6	A3	2.37	14.22	
4		L63×63×6-3118		2	A3	17.8	35.6	
3		[12-3032		2	A3	27.2	54.4	对称各一件
2		-86		2	A3	0.92	1.84	
1		[12-416		2	A3	5.02	10.04	
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单件重量(kg)	总计	附 注	

1	18716	9.20	史翠明	10.10.20
设计	史翠明	工艺会审	史翠明	10.10.20
校对	史翠明	描图	史翠明	10.10.20
复核	史翠明	描对	史翠明	10.10.20
标准检查	史翠明	日期	史翠明	10.10.20

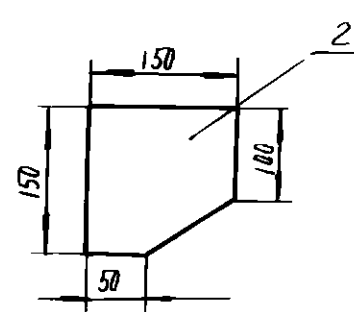
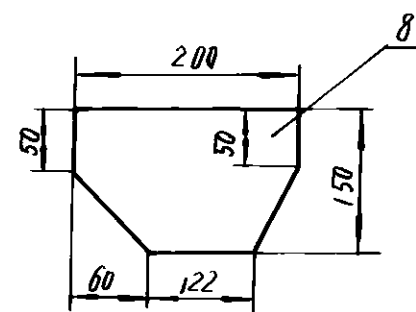
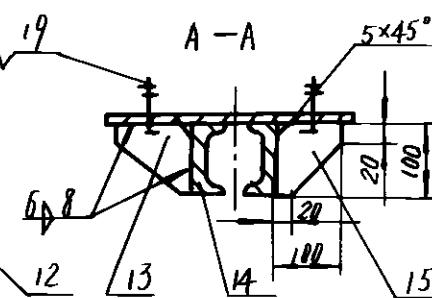
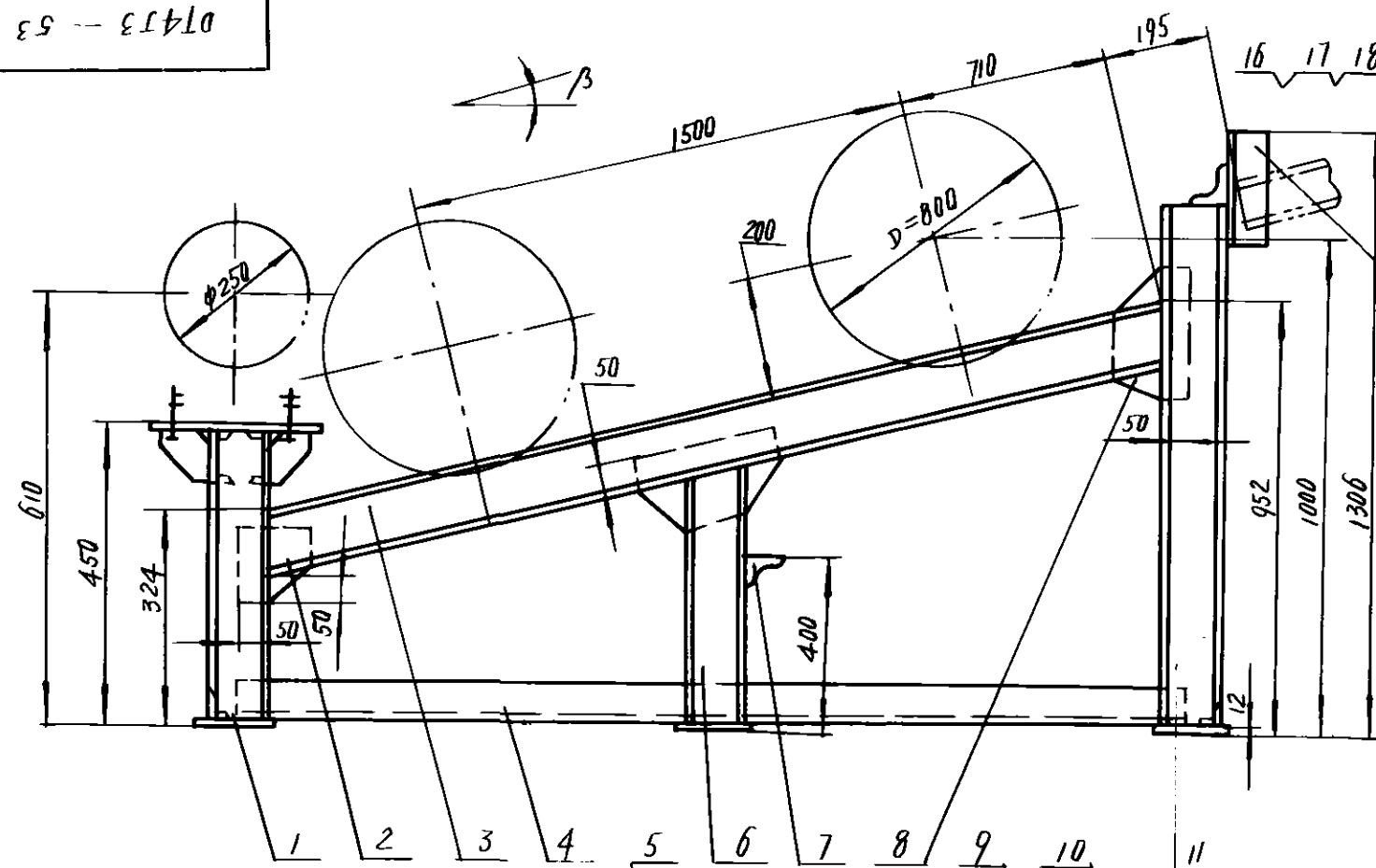
10080
车式拉紧尾架
 $0^\circ < \beta \leq 6^\circ$
部 件

DT4J3-52		
图样标记	重 量	比 例
	249	
共 张	第 J3 25 张	
上海起重运输机械厂 74		

旧底图总号

底图总号

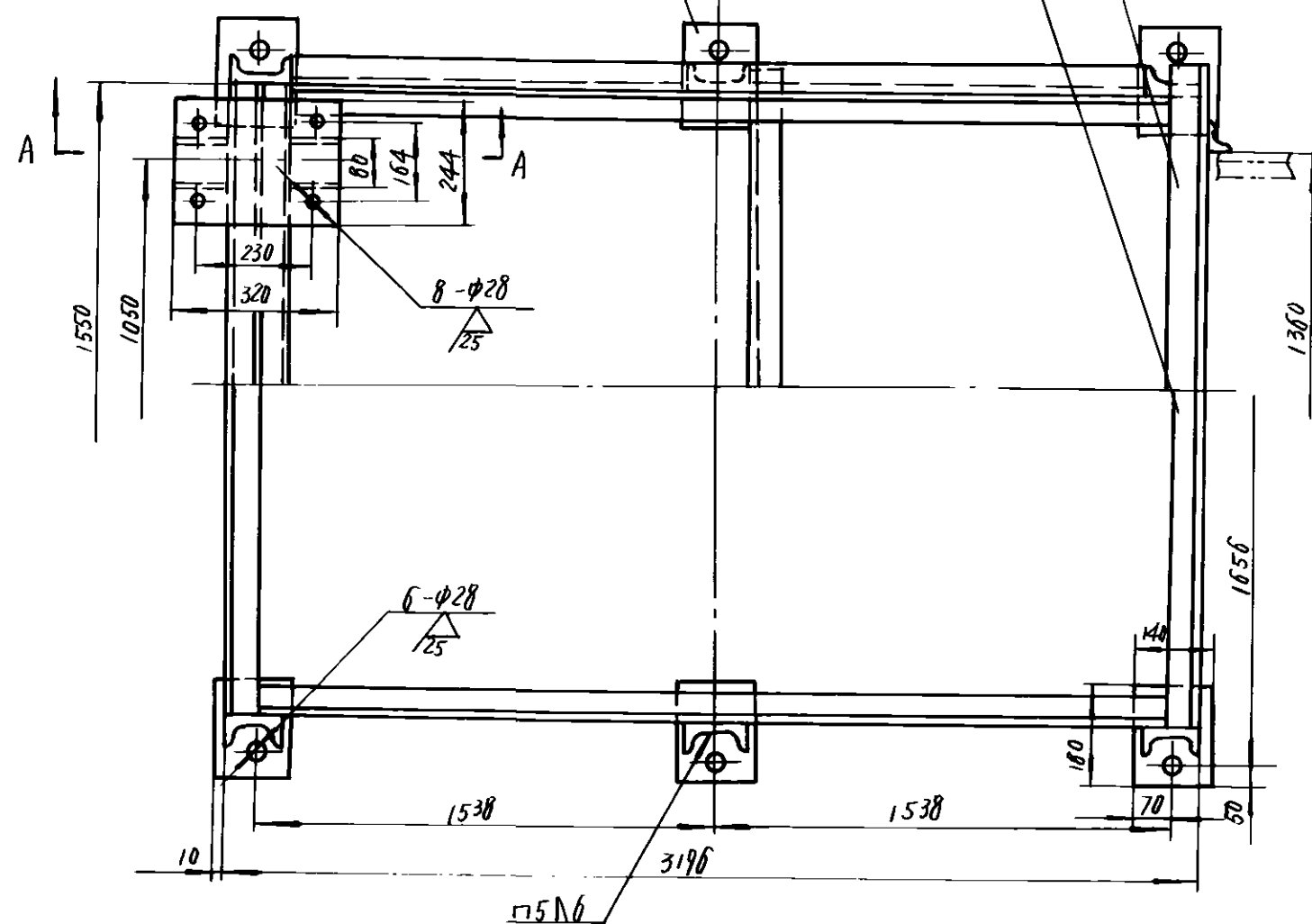
日期 签字



技术要求

- 杆件搭接外周边焊三面, 其余焊缝为连续角焊。焊缝高度等于被焊件最小厚度。
- 面度与不直度不得大于4mm。

86



19	G893-76	型 圆	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	G897-76	型 圆	24	8	A3	0.035	0.28	
17	G852-76	螺 母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	G830-76	螺 栓	M24×60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86		8	A3	0.32	2.56	
14		[10-1550		2	A3	18.7	37.4	
13		-12×244×320		2	A3	7.35	14.7	
12		L75×75×6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[12-1184		2	A3	14.3	28.6	
10		L75×15×6-1656		1	A3	11.4	11.4	
9		L63×63×8-1550		2	A3	8.87	17.74	
8		-86		4	A3	1.23	4.42	
7		L63×63×6-1640		1	A3	9.37	9.37	
6		[12-515		2	A3	6.2	12.4	对称各一件
5		-12×140×180		6	A3	2.37	14.22	
4		L63×63×6-3070		2	A3	17.5	35	
3		[12-3048		2	A3	36.7	73.4	对称各一件
2		-86		2	A3	0.92	1.84	
1		[12-426		2	A3	5.14	10.28	
号 序	代 号	名 称	数 量	材 料	单件 重量 (kg)	总 计	附 注	

设计	第一号	工艺会审	1/1
校对	李美娟	描 图	1/1
复核	李美娟	描 对	1/1
标准检查	李美娟	日期	86.10

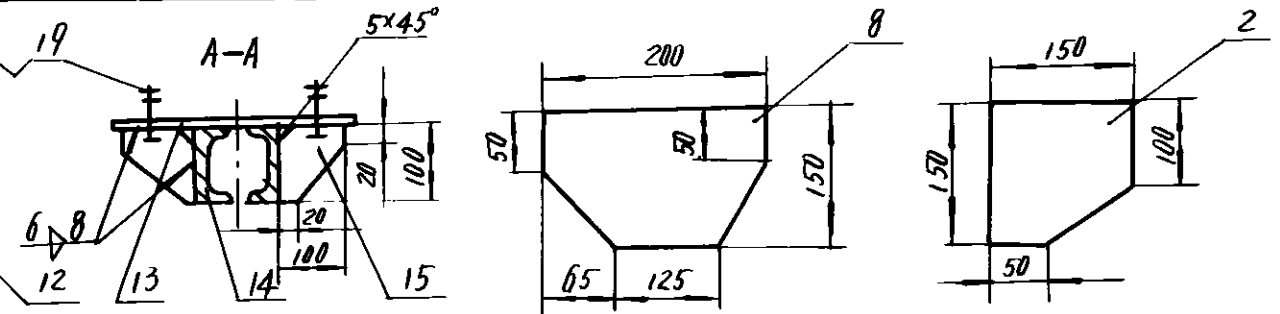
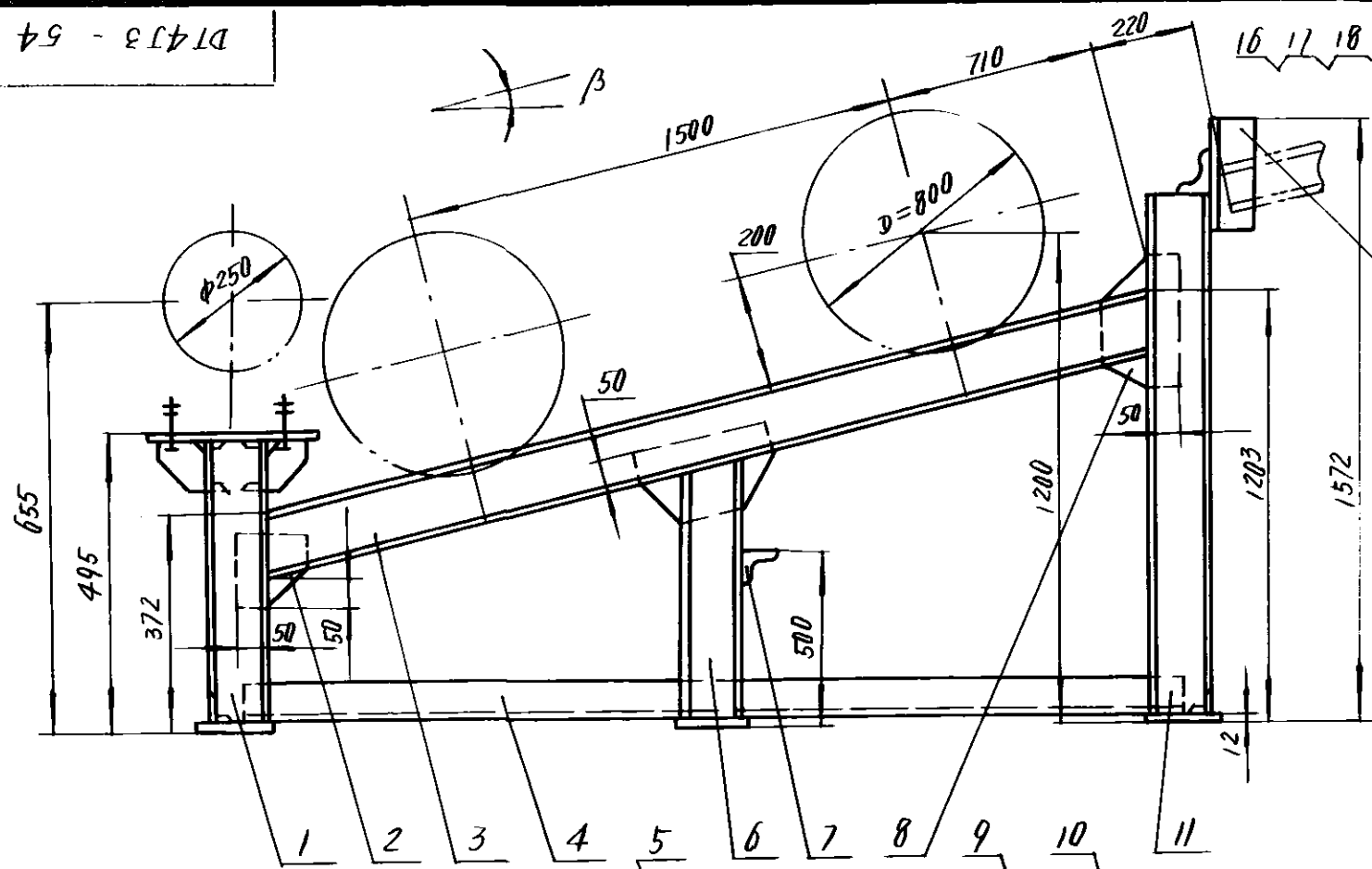
10080
车式拉紧尾架
 $6^\circ < \beta \leq 12^\circ$
部 件

DT4J3-53		
图样标记	重 量	比 例
	280	
共 张	第 39 张	
上海起重运输机械厂 88		

旧底图总号

底图总号

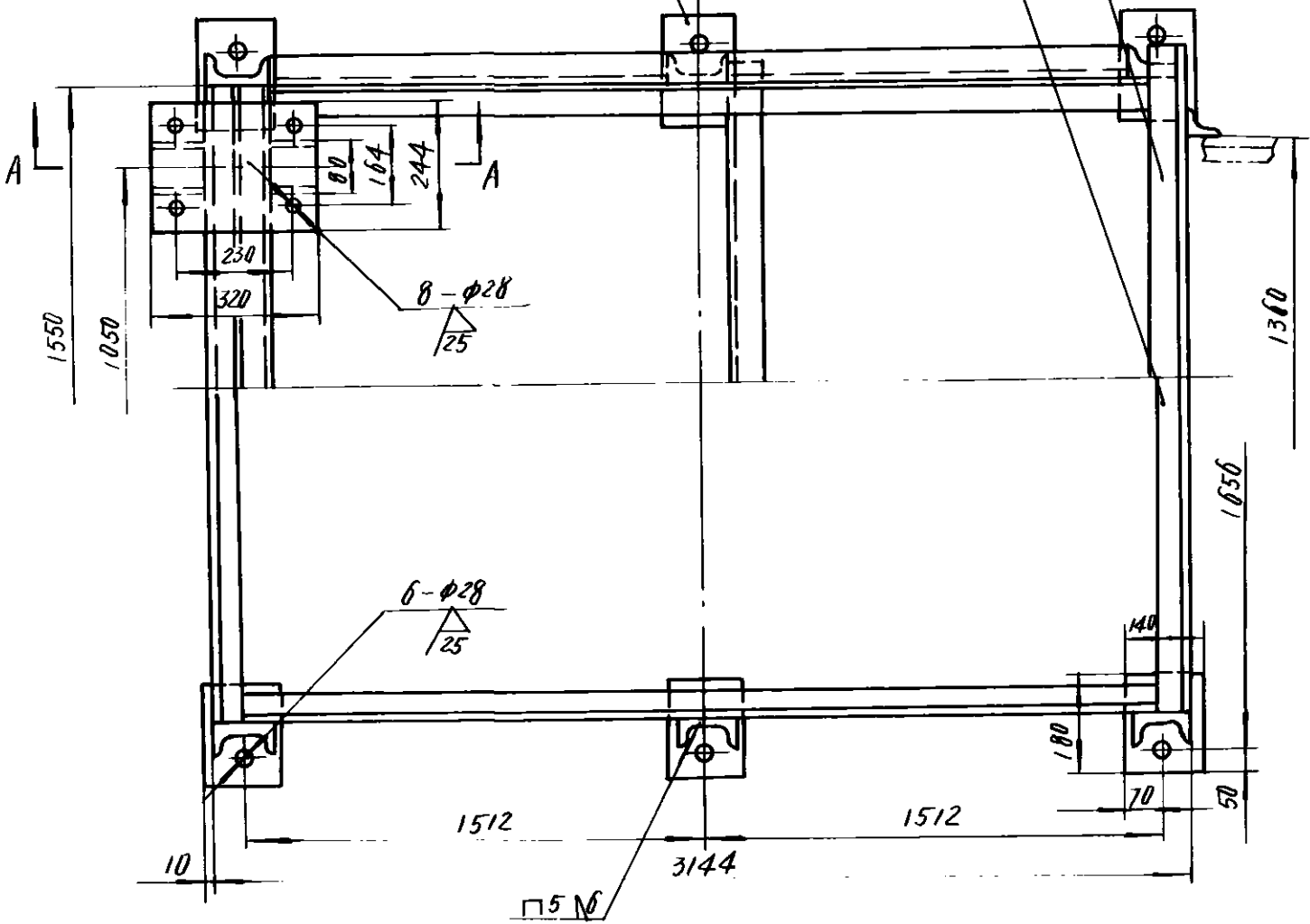
日期 签字



86

技术要求

- 杆件搭接处周边焊三面，其余焊缝为连续角焊，焊缝高度等于被焊件最小厚度。
- 面 线
② 序3 歪平度与歪直度不得大于4mm。



19	GB93-76	垫圈	24	8	65Mn	1.126	0.208	
18	GB97-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	GB52-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30-76	螺栓	M24x60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86		8	A3	0.32	2.56	
14		[12-1550		2	A3	18.7	37.4	
13		-12x244x320		2	A3	7.35	14.7	
12		[75x75x6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[12-1472		2	A3	17.8	35.6	
10		[75x75x6-1656		1	A3	11.4	11.4	
9		[63x63x6-1550		2	A3	8.87	17.74	
8		-86		4	A3	1.24	4.96	
7		[63x63x6-1640		1	A3	9.37	9.37	
6		[12-668		2	A3	8.06	16.12	对称各一件
5		-12x140x180		6	A3	2.37	14.22	
4		[63x63x6-3018		2	A3	17.2	34.4	
3		[12-3059		2	A3	36.8	73.6	对称各一件
2		-86		2	A3	0.92	1.84	
1		[12-471		2	A3	5.67	11.34	

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量 (kg)	总计重量 (kg)	附注
1	10080	车式拉紧尾架					
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							

10080

车式拉紧尾架

12° < β ≤ 16°

部 件

DT4J3-54

图样标记

重量

比例

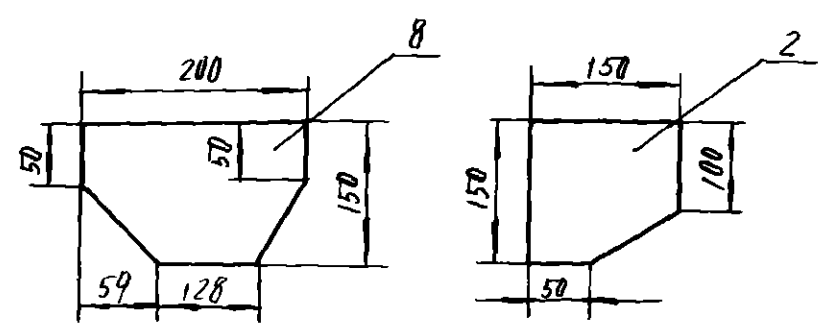
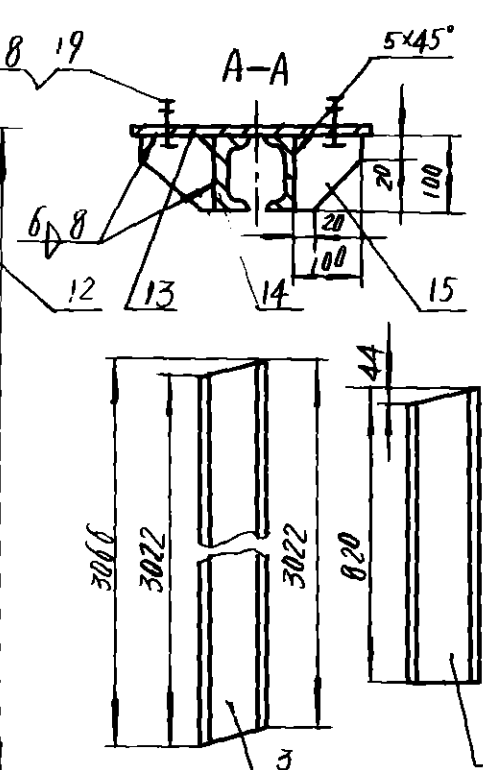
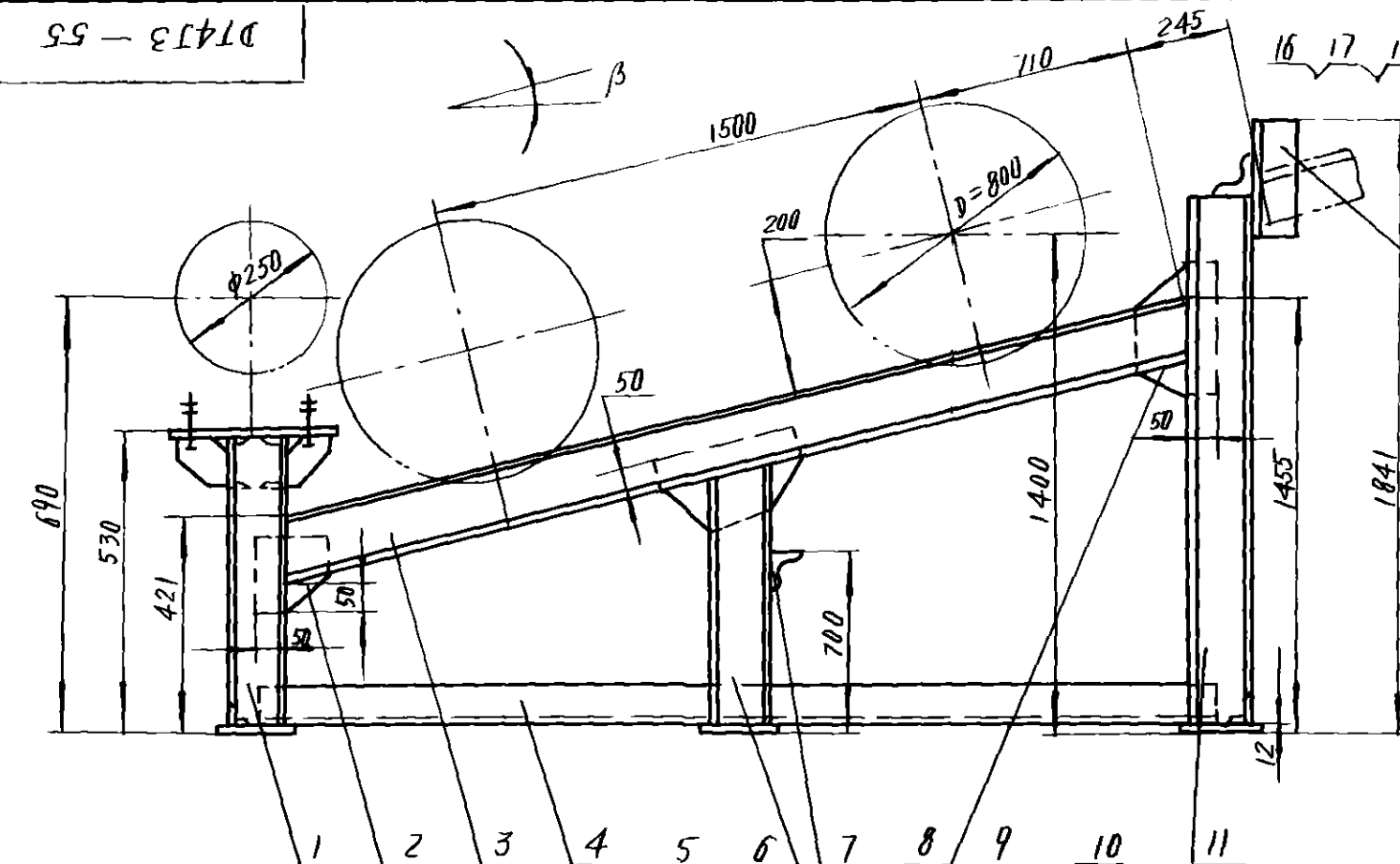
298

共 张

第 J3 53 张

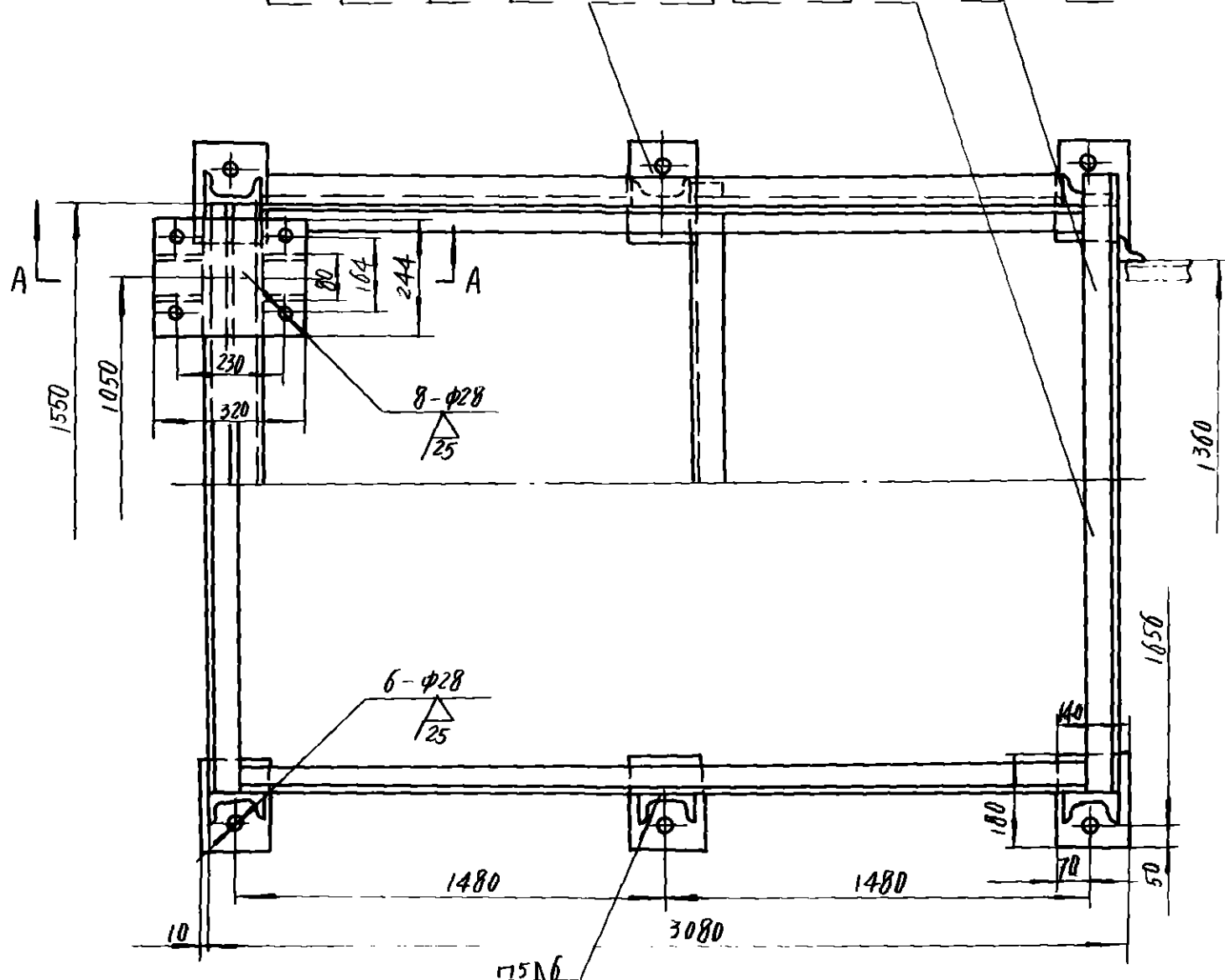
上海起重运输机械厂

旧底图总号	
底图总号	
日期	签字



技术要求
1. 杆件搭接处周边焊三面，其余为连续角焊，焊缝高度等于被焊件最小厚度。
2. 序号3至6度与垂直度不得大于4mm。

86



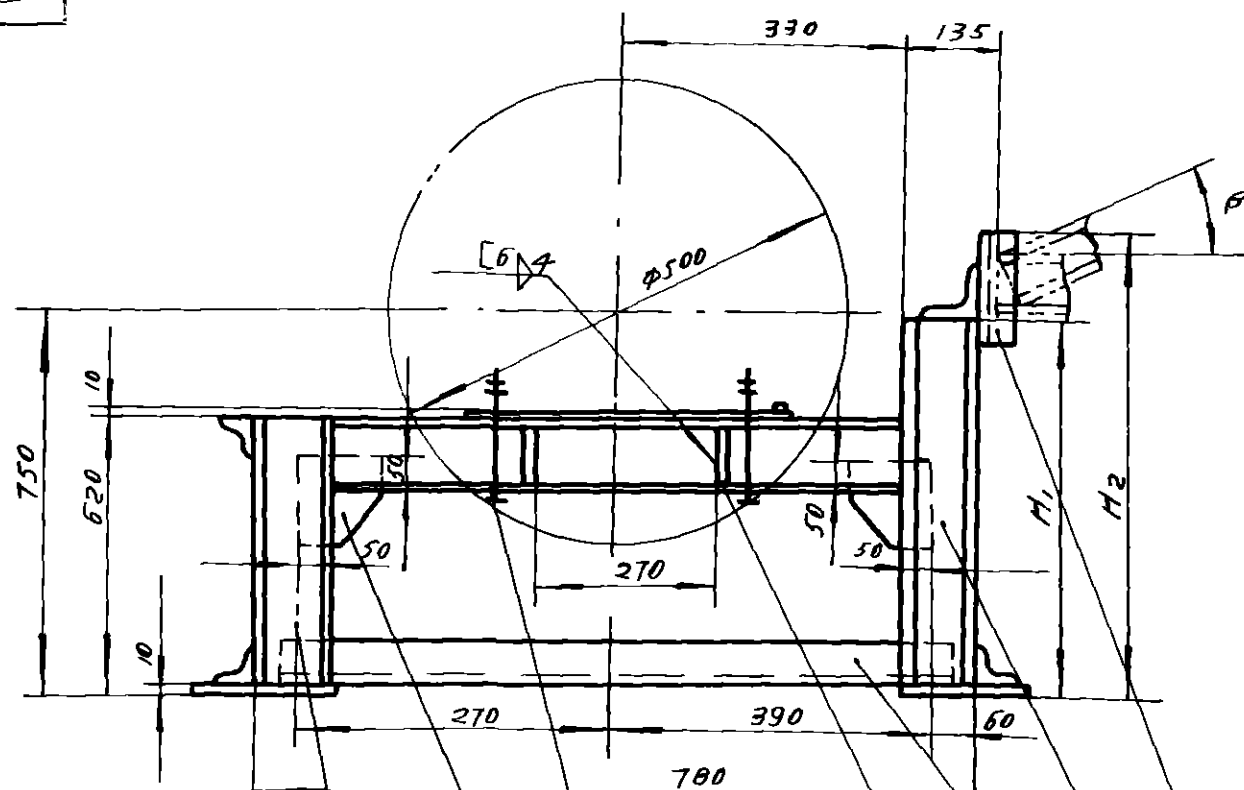
19	G893-76	垫圈	24	8	85Mn	0.026	0.208	
18	G897-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	G852-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	G830-76	螺栓	M24×60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86		8	A3	0.32	2.56	
14		[12-1558		2	A3	18.7	37.4	
13		-12×244×320		2	A3	7.35	14.7	
12		L75×75×6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[12-1719		2	A3	20.7	41.4	
10		L75×75×6-1656		1	A3	11.4	11.4	
9		L63×63×6-1550		2	A3	8.87	17.74	
8		-86		4	A3	1.24	4.96	
7		L63×63×6-1640		1	A3	9.37	9.37	
6		[12-820		2	A3	9.76	19.52	对称各一件
5		-12×140×180		6	A3	237	1422	
4		L63×63×6-2954		2	A3	16.8	33.6	
3		[12-3066		2	A3	3.7	7.4	对称各一件
2		-86		2	A3	0.92	1.84	
1		[12-506		2	A3	6.1	12.2	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量(kg)	总计重量(kg)	附注	

设计	校核	审核	标准
王中礼	王中礼	王中礼	王中礼
日期	日期	日期	日期
86.10	86.10	86.10	86.10

10080
车式拉紧尾架
16° < β ≤ 20°
部件

DT4J3-55	图样标记	重量	比例
301	共 张	第 1 张	1:1
上海起重运输机械厂 116			

旧底图总号	
底图总号	
日期	

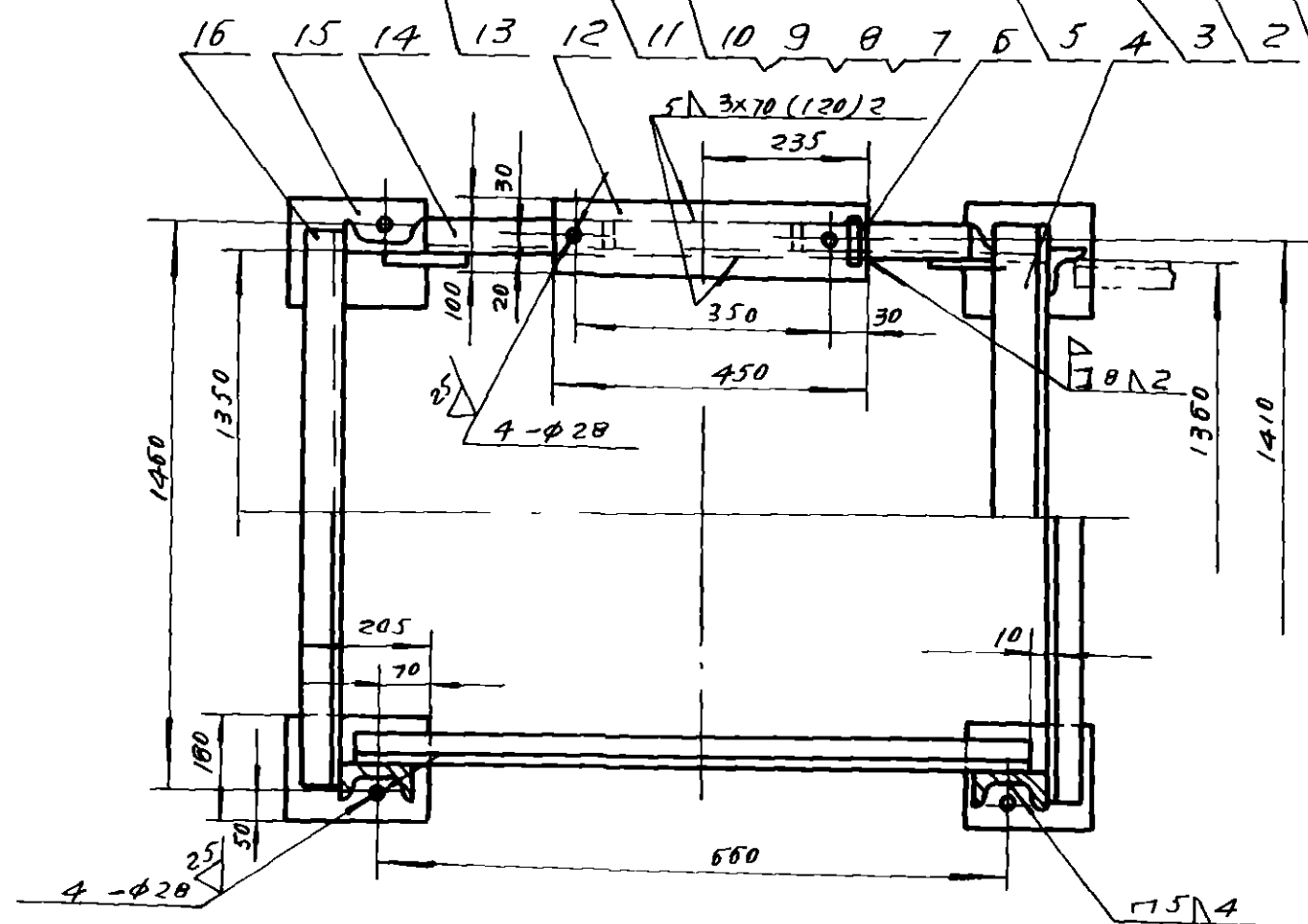


技术要求

1. 未注明连接处焊缝均为连续角焊, 焊缝高度不低于被焊件最小厚度, 杆件搭接处周边焊三面。
2. H_1 , H_2 数值见附表重量栏系按 β 最大角度计称。

附表

β°	$0^\circ \sim 7^\circ$	$7^\circ \sim 14^\circ$	$14^\circ \sim 20^\circ$
H_1	680	724	784
H_2	790	830	890



16		L 53x63x6 - 1440	3	A3	8.24	24.72	
15		- 10x100x205	4	A3	2.9	11.6	
14		[12 - 540	2	A3	6.51	13.02	
13		[12 - 610	2	A3	7.36	14.72	
12		- 10x100x450	2	A3	3.53	7.06	
11		- 810	4	A3	1.6	6.4	
10	GB93 - 76	垫圈 24	4	65Mn	0.026	0.104	
9	GB97 - 76	垫圈 24	4	A3	0.035	0.14	
8	GB52 - 76	螺母 M24	4	A3	0.11	0.44	
7	GB30 - 76	螺栓 M24x195	4	A3	0.96	3.84	
6		- 20x20x60	2	A3	0.19	0.38	
5		- 810	4	A3	0.36	1.44	
4		L 75x75x6 - 1456	1	A3	10.06	10.06	
3		L 63x63x6 - 760	2	A3	4.35	8.7	
2		[12 - (H_1 -10)	2	A3	9.6	19.2	
1		L 75x75x6 - 200	2	A3	1.38	2.76	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量(Kg)	总计重量(Kg)	附注

100 50
垂直拉紧尾架
 $\beta = 0^\circ \sim 20^\circ$

DT4J4 - 3

图样标记 重量 比例

共 张 第 125 张

共 张 第 48 张

上海起重运输机械厂 129

旧底图总号

底图总号

日期 签字

标记处数 文件号 签字 日期

设计 工艺会审

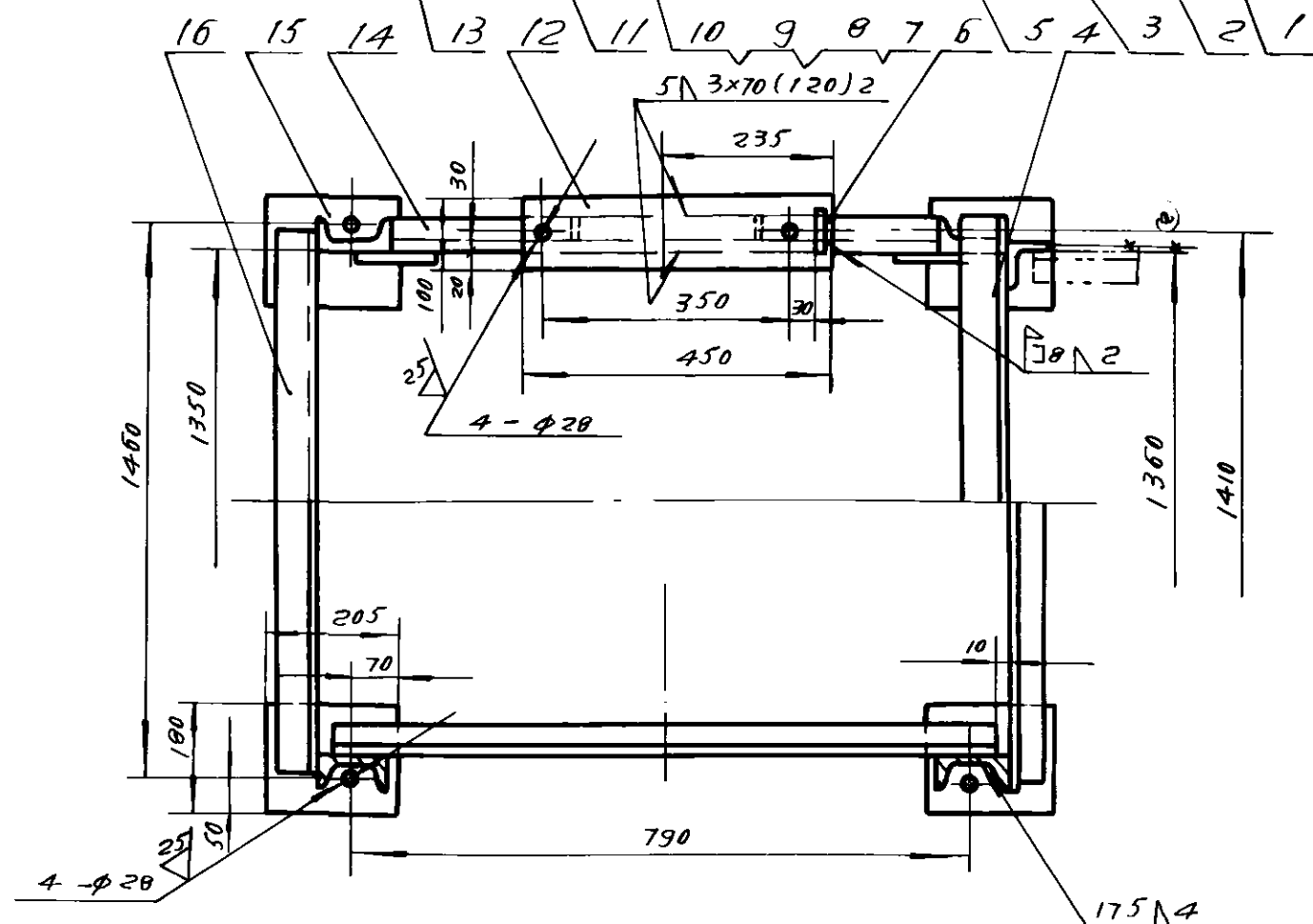
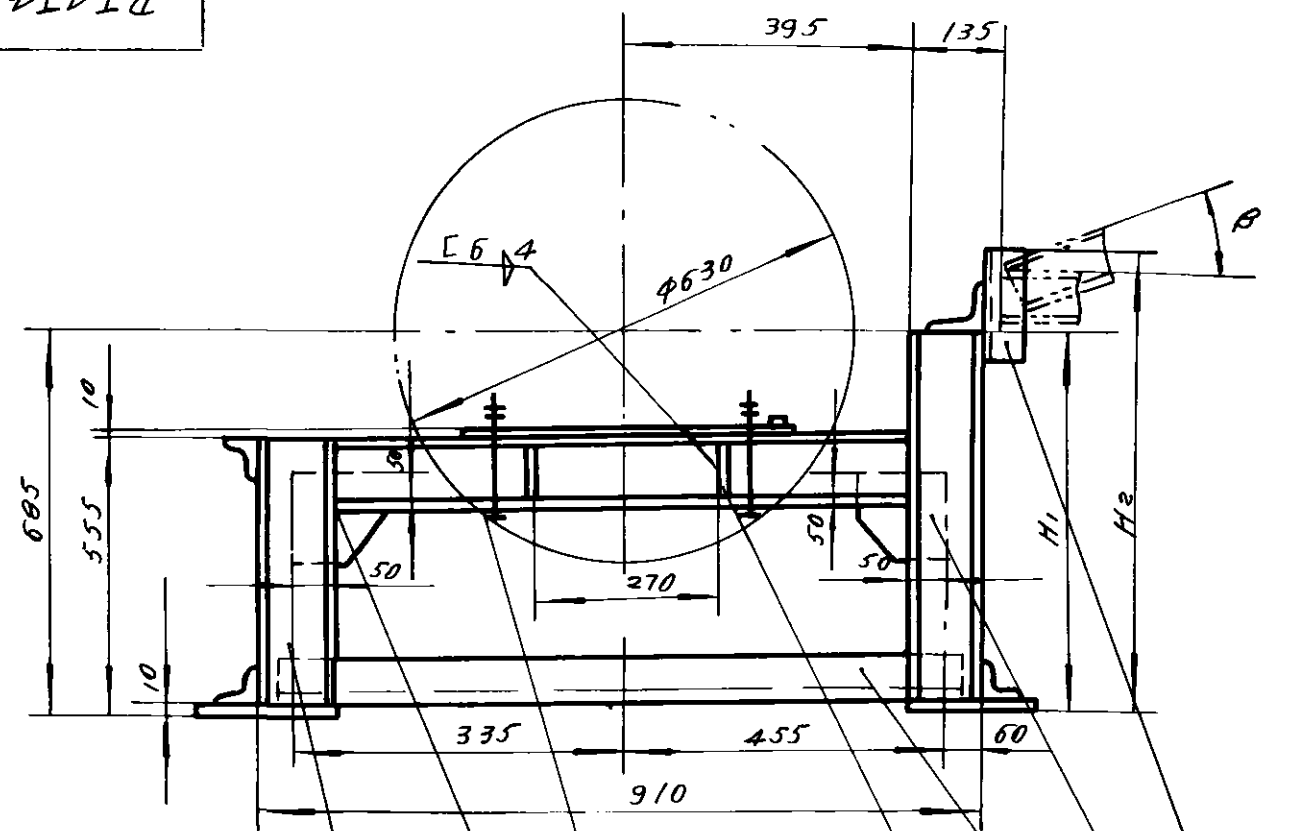
校对 描图

复核 描对

标准检查 日期 26.11

部件

DT4J4-4



技术条件

1. 未注明连接处焊缝均为连续角焊, 焊缝高度不低于被焊件最小厚度。杆件搭接处周边焊三面。
2. H_1, H_2 数值见附表重量栏系按 β 最大角度计标。

附表

β°	$0^\circ \leq \beta < 7^\circ$	$7^\circ \leq \beta < 44^\circ$	$44^\circ \leq \beta < 70^\circ$
H_1	687	747	815
H_2	797	857	925

16		L 63x63x6 — 1440	3	A3	8.24	24.72	
15		— 10x180x205	4	A3	2.9	11.6	
14		[12 — 670	2	A3	8.08	16.16	
13		[12 — 545	2	A3	6.57	13.14	
12		— 10x100x450	2	A3	3.53	7.06	
11		— 810	4	A3	1.6	6.4	
10	GB93 — 76	垫圈 24	4	65Mn	0.026	0.104	
9	GB97 — 76	垫圈 24	4	A3	0.035	0.14	
8	GB52 — 76	螺母 M24	4	A3	0.11	0.44	
7	GB30 — 76	螺栓 M24x195	4	A3	0.96	3.84	
6		— 20x20x60	2	A3	0.19	0.38	
5		— 810	4	A3	0.36	1.44	
4		L 75x75x6 — 1456	1	A3	10.06	10.06	
3		L 63x63x6 — 890	2	A3	5.09	10.18	
2		[12 — ($H_1 - 10$)	2	A3	9.7	19.4	
1		L 75x75x6 — 200	2	A3	1.38	2.76	

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量 (Kg)	总计重量 (Kg)	附注
----	----	----	----	----	-----------	-----------	----

10063	垂直拉紧尾架	$\beta = 0^\circ \sim 20^\circ$	部件	DT4J4-4	图样标记	重量	比例
						128	
					共 张	第 49 张	
					上海起重运输机械厂		

86

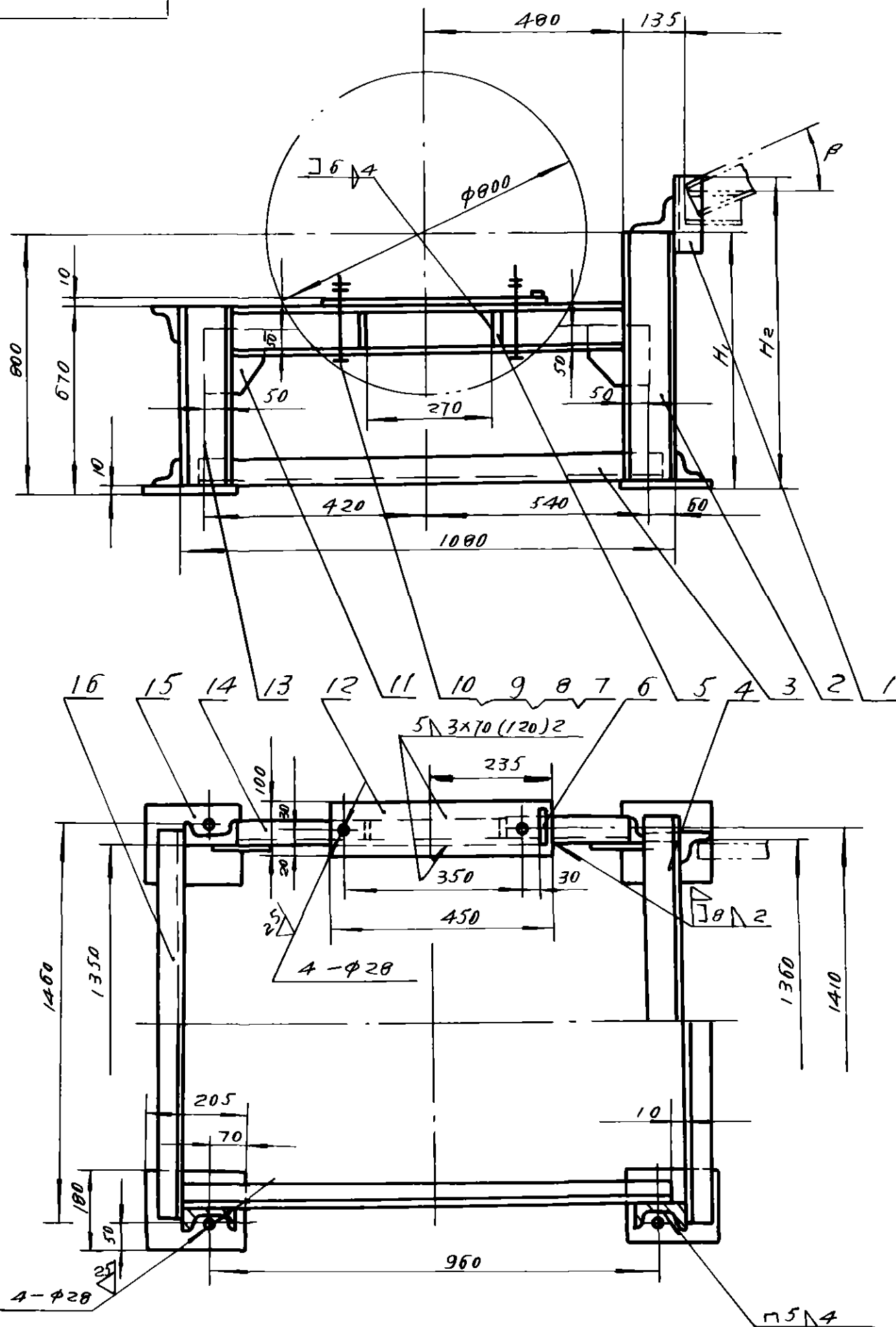
旧底图总号

底图总号

日期 签字

设计	第一号	工艺会审	付林
校对	吴文	指图	付林
复核		指对	付林
标准检查	86.9	日期	86.9

130



技术条件

1. 未注明连接处焊缝均为连续角焊, 焊缝高度不低于被焊件最小厚度, 杆件搭接处周边焊三面。
2. H_1, H_2 数值见附表, 重量栏系按最大角度计称。

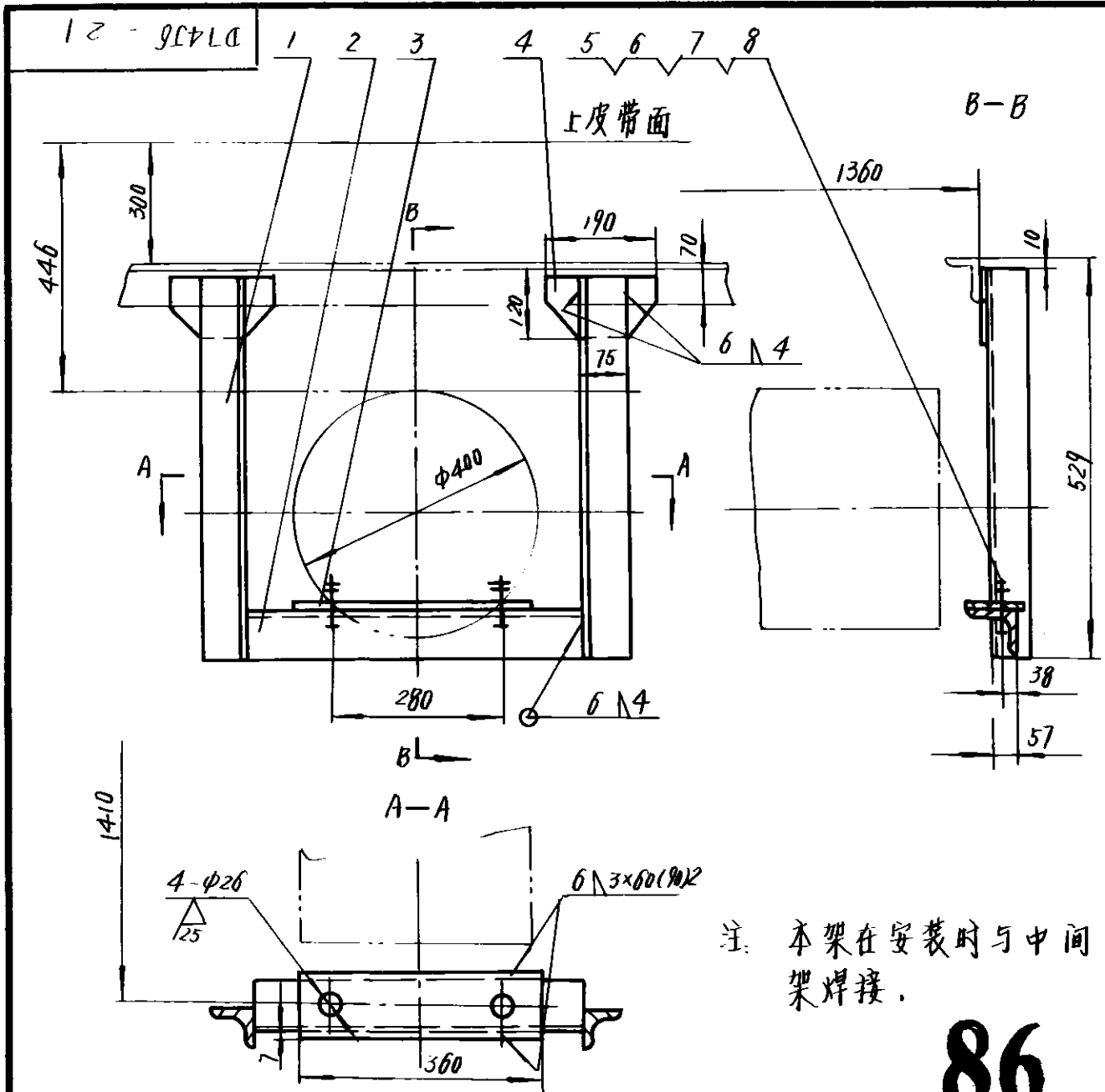
附表

θ°	$0^\circ \leq \theta \leq 14^\circ$	$14^\circ < \theta \leq 20^\circ$
H_1	902	966
H_2	1012	1076

16		L 63x63x6 — 1440	3	A3	0.24	24.72	
15		— 10x180x205	4	A3	2.9	11.6	
14		[12 — 840	2	A3	10.04	20.08	
13		[12 — 660	2	A3	8.1	16.2	
12		— 10x100x450	2	A3	3.53	7.06	
11		— 510	4	A3	1.6	6.4	
10	GB93 - 76	垫圈 24	4	65 Mn	0.026	0.104	
9	GB93 - 76	垫圈 24	4	A3	0.035	0.14	
8	GB52 - 76	螺母 M24	4	A3	0.11	0.44	
7	GB30 - 76	螺栓 M24x195	4	A3	0.96	3.84	
6		— 20x20x60	2	A3	0.19	0.38	
5		— 510	4	A3	0.36	1.44	
4		L 75x75x6 — 1456	1	A3	10.06	10.06	
3		L 63x63x6 — 1060	2	A3	6.1	12.2	
2		[12 — (H_1-10)	2	A3	12.37	24.74	
1		L 75x75x6 — 200	2	A3	1.38	2.76	

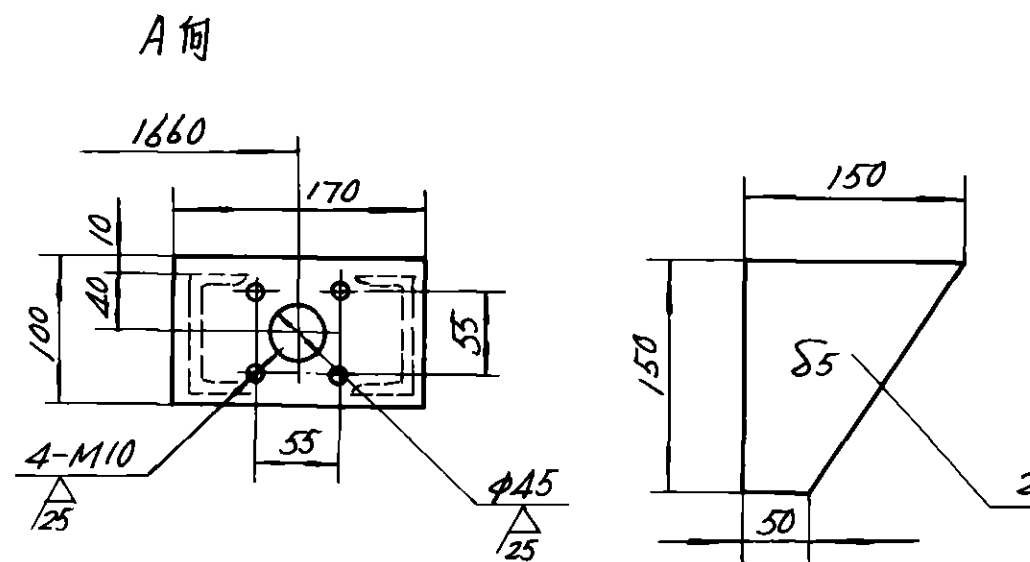
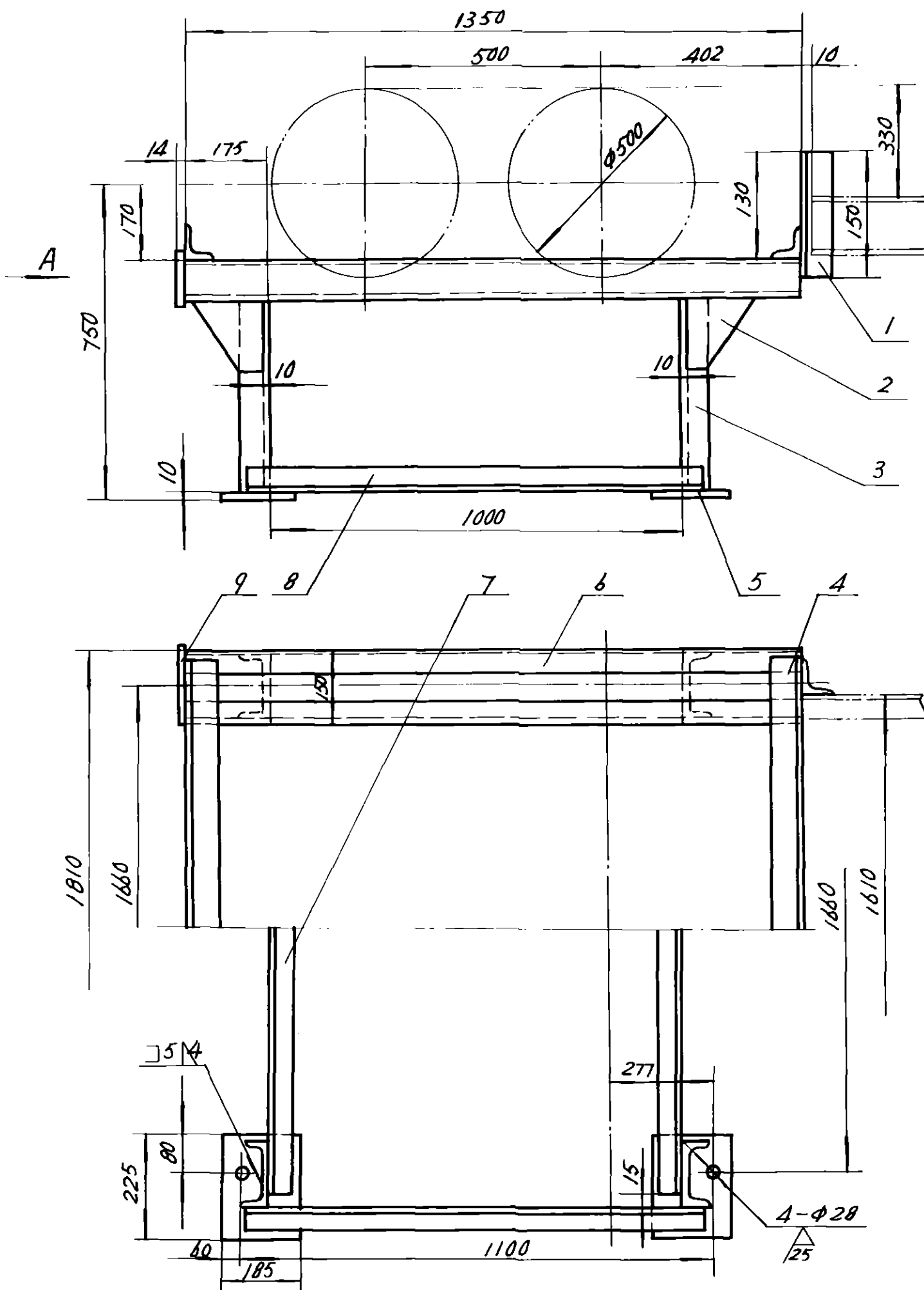
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量 (kg)	总计重量 (kg)	附注
----	----	----	----	----	-----------	-----------	----

10080	垂直拉紧尾架	$\theta = 0^\circ \sim 20^\circ$	部件	DT4J4 - 5	图样标记	重量	比例
						145	
					共	张	第 J4 10 张
							上海起重运输机械厂



8	G893 - 76	垫圈	24	4	65Mn	0.025	0.10	
7	G897 - 76	垫圈	24	4	A3	0.03	0.12	
6	G852 - 76	螺母	M24	4	A3	0.08	0.32	
5	G830 - 76	螺栓	M24×80	4	A3	0.37	1.48	
4		-86		4	A3	0.94	3.76	
3		-8×90×360		2	A3	2.03	4.06	
2		L75×75×6-400		2	A3	276	5.52	
1		L75×75×6-519		4	A3	3.58	14.32	
旧底图总号	序号	代号	名称	数量	材料	单件重量(Kg)	总计重量(Kg)	附注

底图总号				改向滚筒吊架				DT 4J6 - 21		
标记处数				B = 1000 D = 400				图样标记		
设计								重量		
校对								29.68		
复核								共 张		
标准化检查								第 5 张		
日期								上海起重运输机械厂		

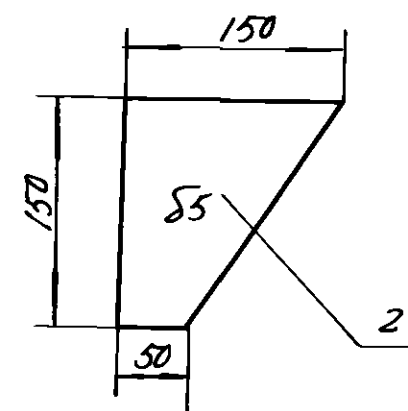
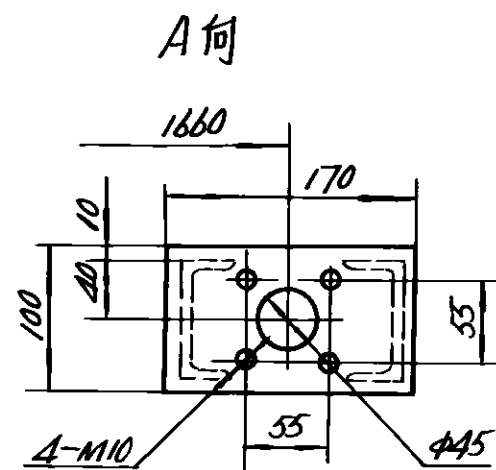
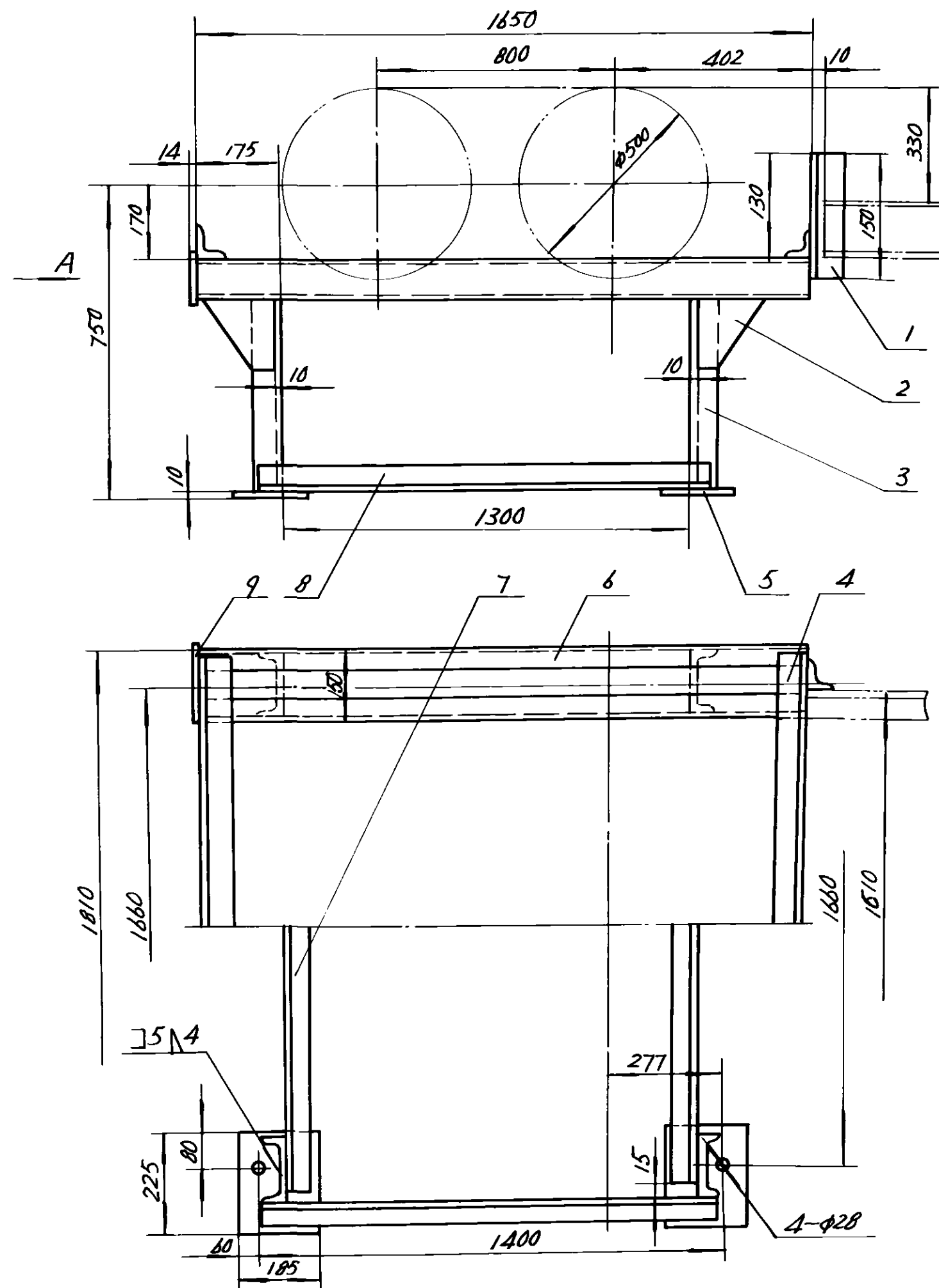


技术要求

其余焊缝为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度。
杆件搭接处周边焊三面

9		—14x100x170	2	A3	1.87	3.14	
8		└63x63x6 —1100	2	A3	6.29	12.58	
7		└63x63x6 —1770	2	A3	10.12	20.24	
6		└8 —1350	4	A3	10.85	43.4	
5		—10x185x225	4	A3	3.27	13.08	
4		└75x75x6 —1790	2	A3	12.33	24.66	
3		└14 —490	4	A3	7.13	28.52	
2		—5x150x150	8	A3	0.59	4.72	
1		└75x75x6 —150	2	A3	1.03	2.06	
号 序	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重量(kg)	总 计	附 注

DT5J2 - 301	
图样标记	重 量 比 例
	153
共 张	第 J2 6 张
上海起重运输机械厂 6	



技术要求

1. 其余焊缝为连续角焊。焊缝高度为被焊件最小厚度。杆件搭接处周边焊三面。
2. 所有孔的粗糙度均为 ∇

86

9	—14×100×170	2	A3	1.87	3.74	
8	—63×63×6 —1400	2	A3	8.0	16.0	
7	—63×63×6 —1770	2	A3	10.12	20.24	
6	—8 —1650	4	A3	13.27	53.08	
5	—10×185×225	4	A3	3.27	13.08	
4	—75×75×6 —1790	2	A3	12.33	24.66	
3	—14 —490	4	A3	7.13	28.52	
2	—5×150×150	8	A3	0.59	4.72	
1	—75×75×6 —150	2	A3	1.03	2.06	
号序	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重量(kg)	附 注

标记处数	文件号	签字	日期
设计	第一号	工艺会审	1980.10
校对	第二号	描 图	1980.10
复核	第三号	描 对	1980.10
标准检查	第四号	日期	80.10

螺旋拉紧装置
尾 架
12050 S=800 $\alpha=0^\circ$
部件

DT5J2-302

图样标记 重 量 比例

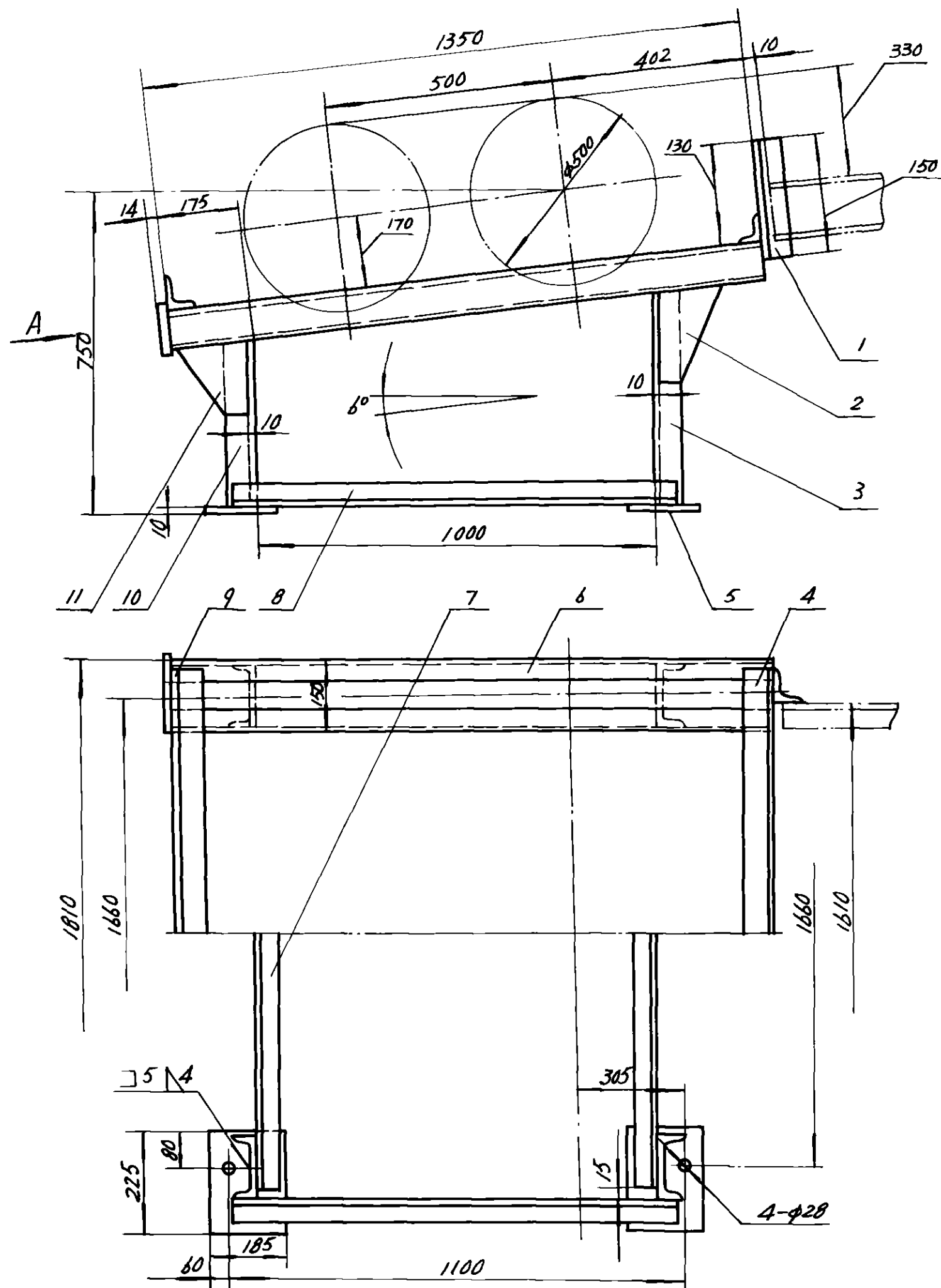
共 张 第 J₂ 12 张

上海起重运输机械厂 12

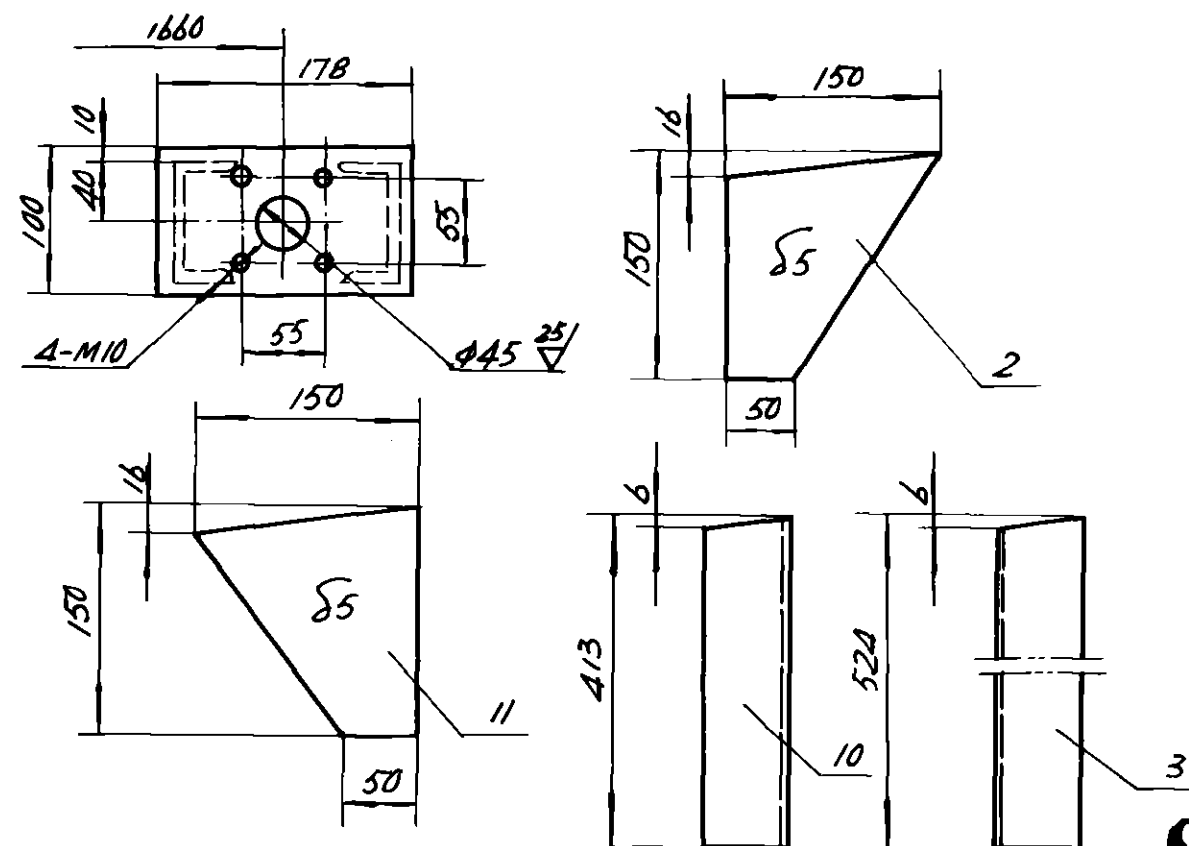
旧底图总号

底图总号

日期 签字



A 向



技术要求

1. 其余焊缝为连续角焊。焊角高度为被焊件最小厚度。杆件搭接处周边焊三面。
2. 所有孔的粗糙度均为 $\sqrt{25}$ 。

86

11		—5x150x150	4	A3	0.5	2.0	
10		[14 — 413	2	A3	6.0	12.0	
9		—14x100x170	2	A3	1.87	3.74	
8		[63x63x6 — 1100	2	A3	6.29	12.58	
7		[63x63x6 — 1770	2	A3	10.12	20.24	
6		[8 — 1350	4	A3	10.85	43.4	
5		—10x185x225	4	A3	3.27	13.08	
4		[75x75x6 — 1790	2	A3	12.33	24.66	
3		[14 — 524	2	A3	7.61	15.22	
2		—5x150x150	4	A3	0.5	2.0	
1		[75x75x6 — 150	2	A3	1.03	2.06	
号 序	代 号	名 称	数 量	材 料	单件 重量(kg)	总 计	附 注

螺旋拉紧装置
尾架12050 S=500 $\alpha=6^\circ$

部件

DT 5J2-303

图样标记 重量 比例

150.98

共 张 第 18 张

上海起重运输机械厂 18

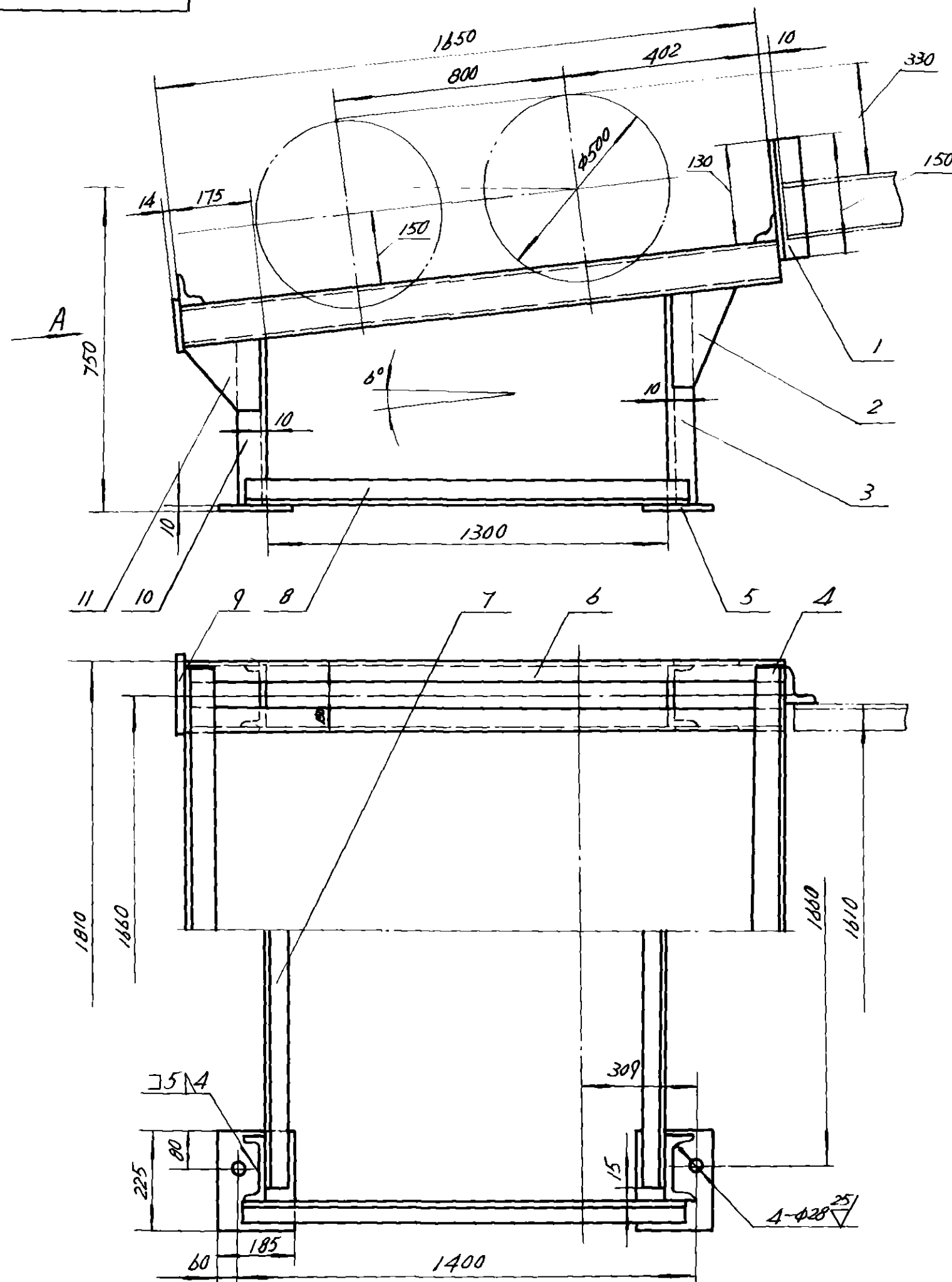
标记处数	文件号	签字	日期
设计	设计	工艺会审	日期
校对	校对	描图	日期
复核	复核	描对	日期
标准检查	标准检查	日期	8.10

旧底图总号

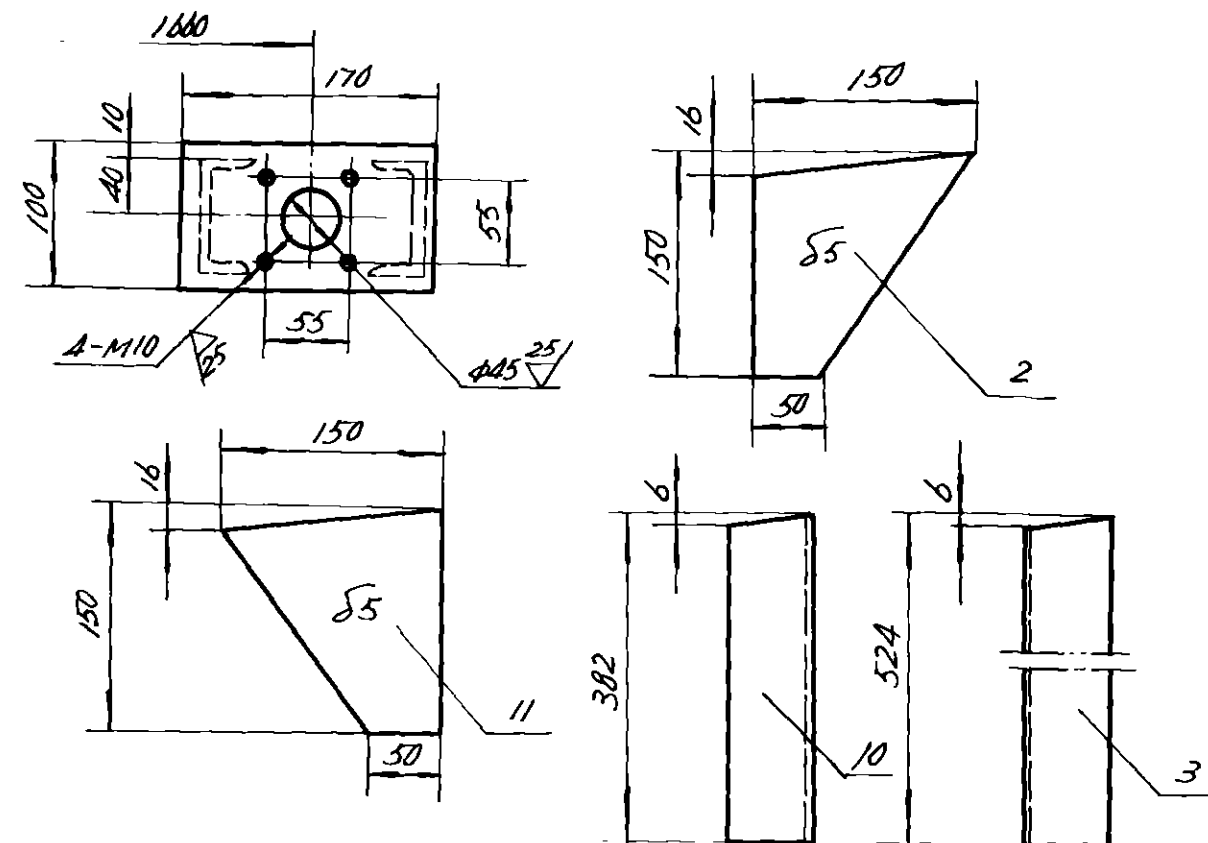
底图总号

日期 签字

DT5J2-304



A向



技术要求

未注明连接处焊缝均为连续角焊。杆件搭接处周边焊三面
焊缝高度不低于被焊件的最小厚度。

86

11		—5X150X150	4	A3	0.5	2.0	
10		[14—302	2	A3	5.55	11.1	
9		—14X100X170	2	A3	187	374	
8		[63X63X6—1400	2	A3	8.0	16.0	
7		[63X63X6—1770	2	A3	10.12	20.24	
6		[8—1650	4	A3	13.27	53.08	
5		—10X185X225	4	A3	3.27	13.08	
4		[75X75X6—1790	2	A3	12.33	24.66	
3		[14—524	2	A3	7.61	15.22	
2		—5X150X150	4	A3	0.5	2.0	
1		[75X75X6—150	2	A3	1.03	2.06	
号 序	代 号	名 称	数 量	材 料	单件 重量(kg)	总计	附 注

螺旋拉紧装置
尾架

12050 S=800 α=6°

部件

DT5J2-304

图样标记 重量 比例

163.10

共 张 第 24 张

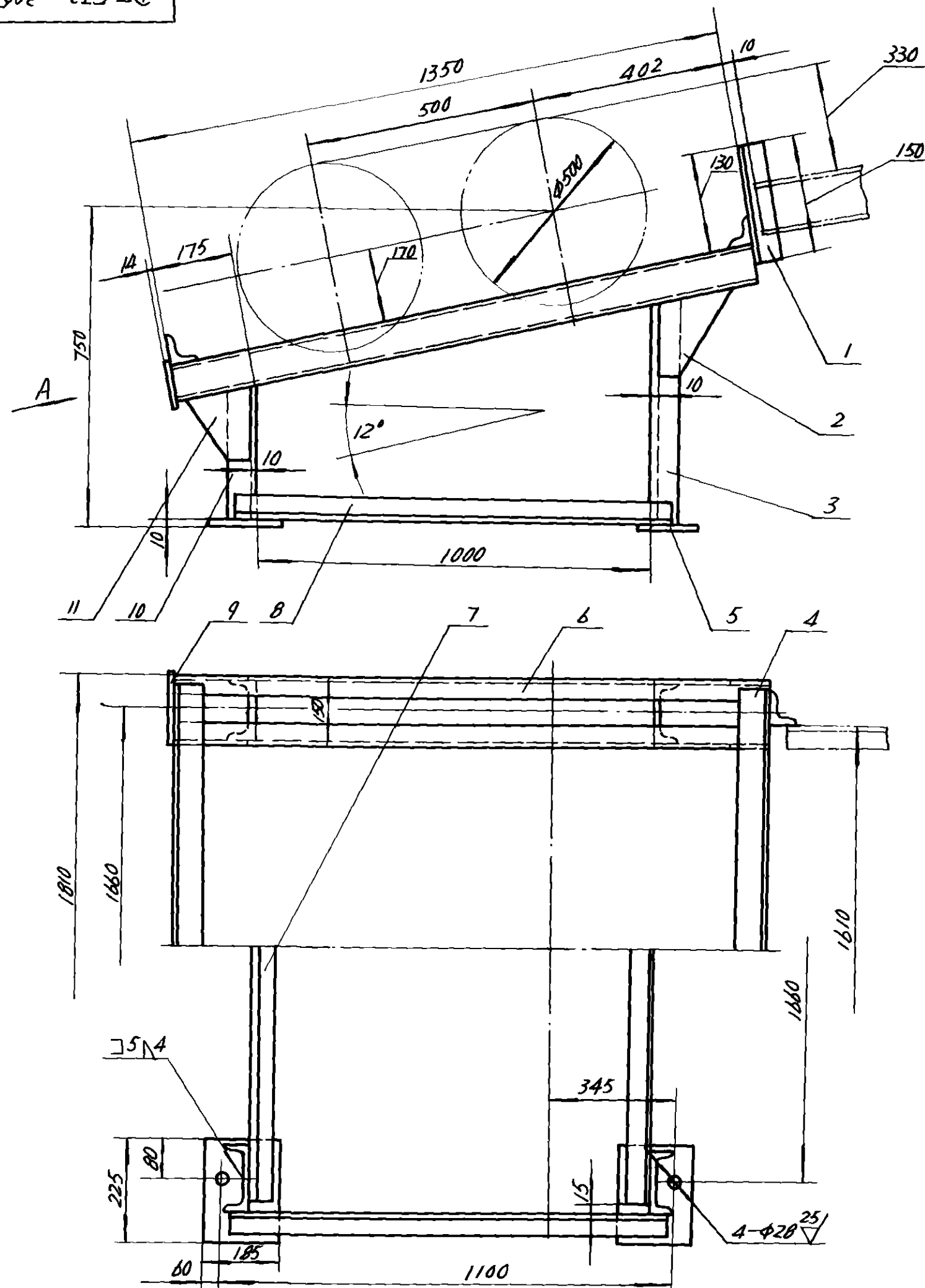
上海起重运输机械厂 24

旧底图总号

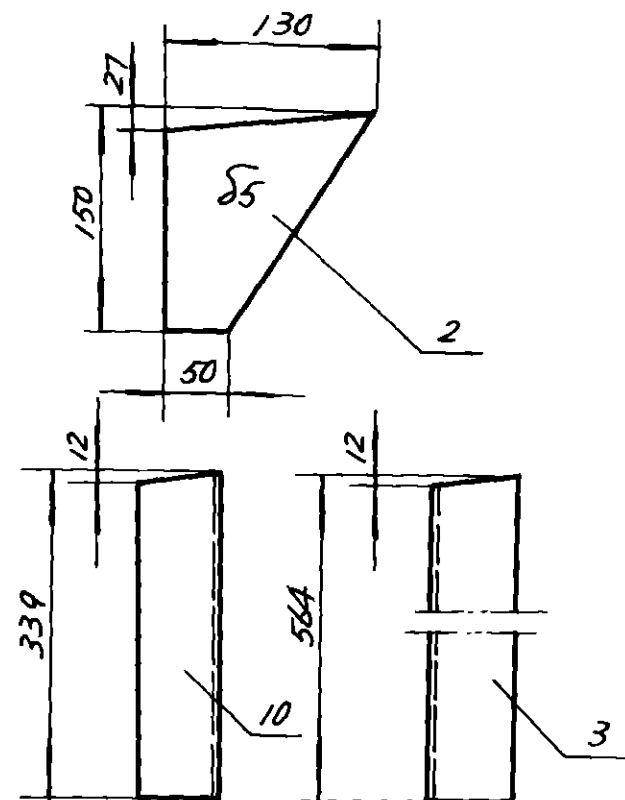
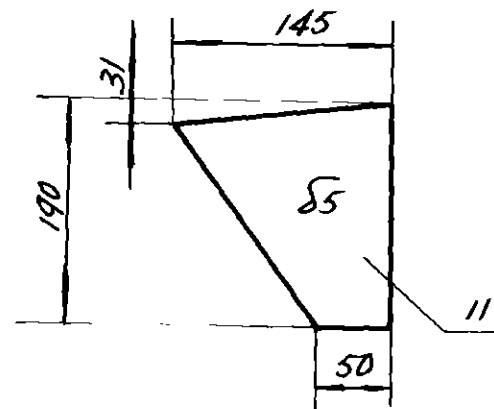
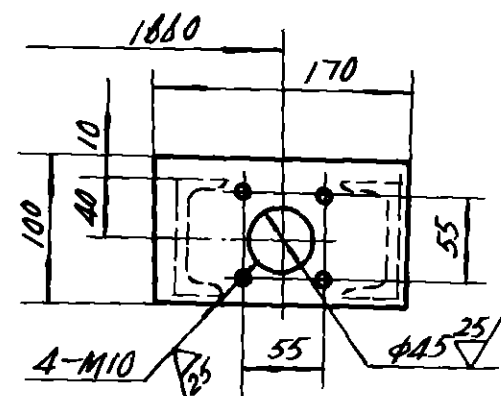
底图总号

日期 签字

标记处数 文件号 签字 日期
设计 工艺会审
校对 描图
复核 描对
标准检查 日期 96.12



A向



技术要求

其余焊接为连续角焊。焊缝高度为被焊件最小厚度。杆件搭接处周边焊三面。

86

11	— 5x145x190	4	A3	0.7	2.8	
10	[14 — 339	2	A3	4.93	9.86	
9	— 14x100x170	2	A3	1.87	3.74	
8	[63x63x6 — 1100	2	A3	6.29	12.58	
7	[63x63x6 — 1770	2	A3	10.12	20.24	
6	[14 — 1350	4	A3	10.85	43.4	
5	— 10x185x225	4	A3	3.27	13.08	
4	[75x75x6 — 1790	2	A3	12.33	24.66	
3	[14 — 564	2	A3	8.2	16.4	
2	— 5x130x150	4	A3	0.44	1.76	
1	[75x75x6 — 150	2	A3	1.03	2.06	
号序	代号	名称	数量	材料	单件重量 (kg)	总计重量 (kg)

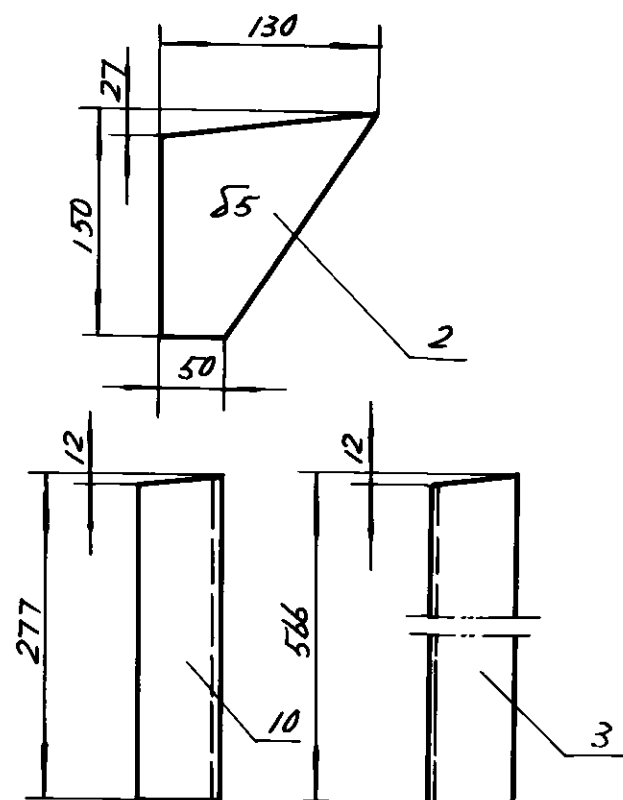
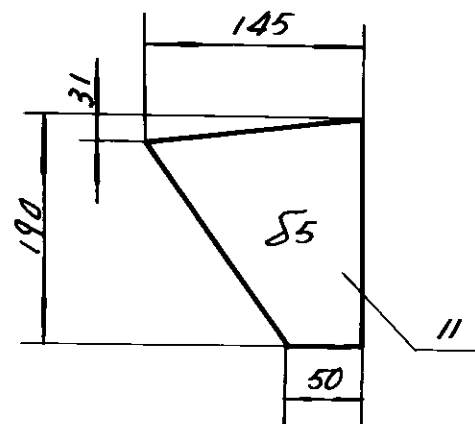
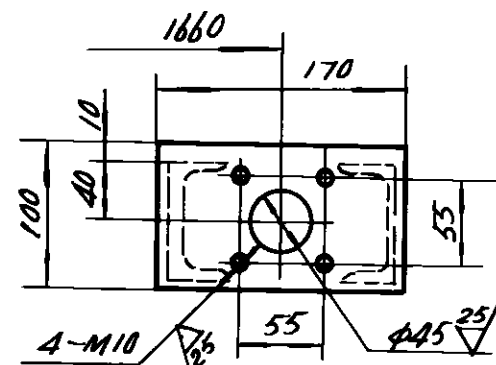
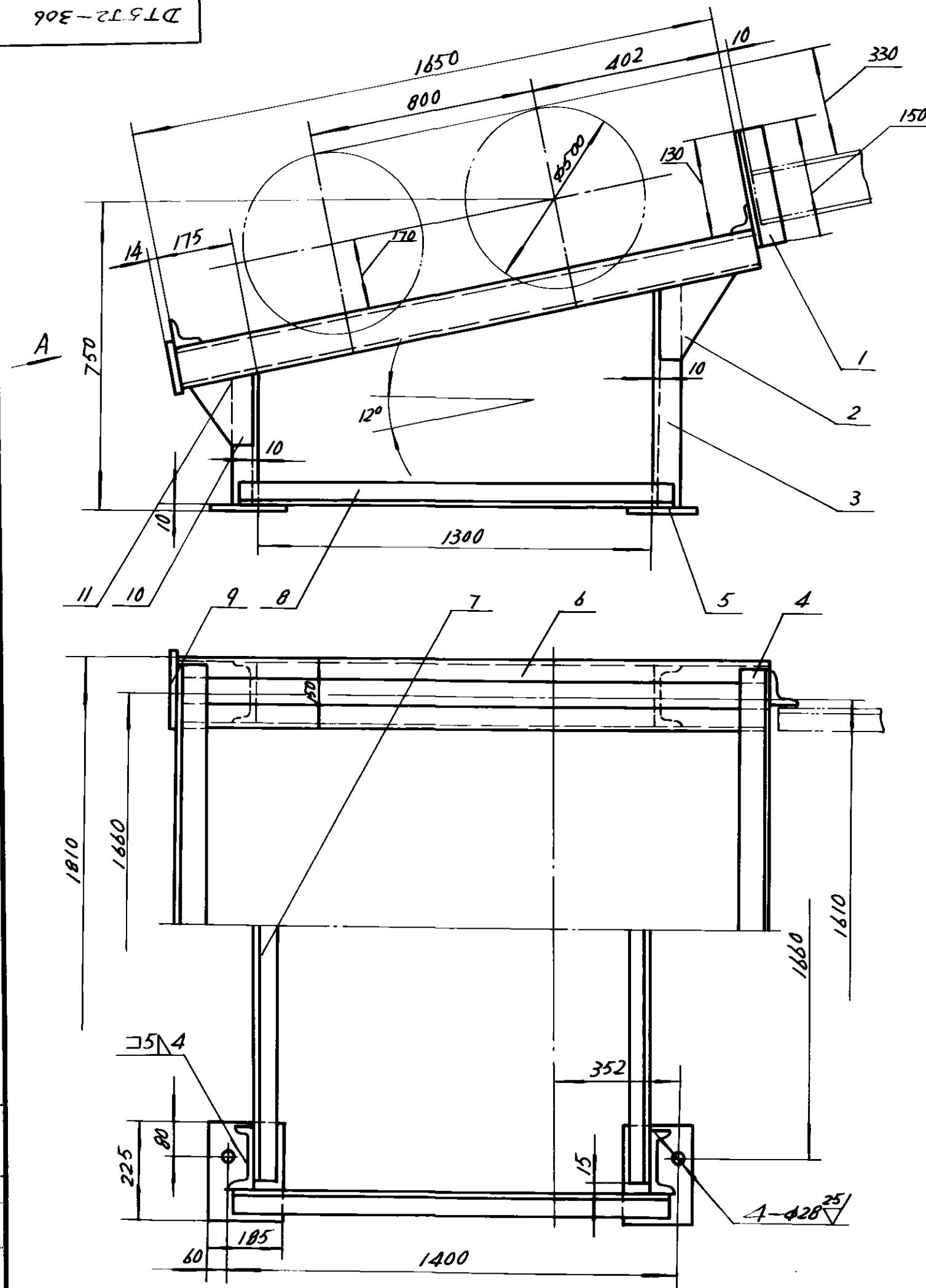
附注

标记处数	文件号	签字	日期	螺旋拉紧装置 尾架	DT5J2-305
设计	审核	工艺会审	日期	12050 S=500 α=12°	图样标记
校对	复核	描图	日期	部件	重量
标准检查	日期	日期	日期		比例
					150.22
					共 张 第 J2.30 张
					上海起重运输机械厂 30

旧底图总号

底图总号

日期 签字



技术要求

其余焊缝为连续角焊。焊缝高度为被焊件最小厚度。杆件搭接处周边焊三面。

86

11		— 5×145×190	4	A3	0.7	2.8	
10		□ 14—277	2	A3	4.03	8.06	
9		— 14×100×170	2	A3	1.87	3.74	
8		□ 63×63×6 — 1400	2	A3	8.0	16.0	
7		□ 63×63×6 — 1770	2	A3	10.12	20.24	
6		□ 8—1650	4	A3	13.27	53.08	
5		— 10×185×225	4	A3	3.27	13.08	
4		□ 75×75×6 — 1790	2	A3	12.33	24.66	
3		□ 14—566	2	A3	8.2	16.4	
2		— 5×130×150	4	A3	0.44	1.76	
1		□ 75×75×6 — 150	2	A3	1.03	2.06	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量 (kg)	总计重量 (kg)	附注

标记处数	文件号	签字	日期
设计	第一号	工艺会审	日期
校对	第二号	描图	日期
复核	第三号	描对	日期
标准检查	第四号	日期	86.10

螺旋拉紧装置
尾架

12050 S=800 α=12°

部件

DT5J2-306

图样标记 重量 比例

161.52

共 张 第 Jz 36 张

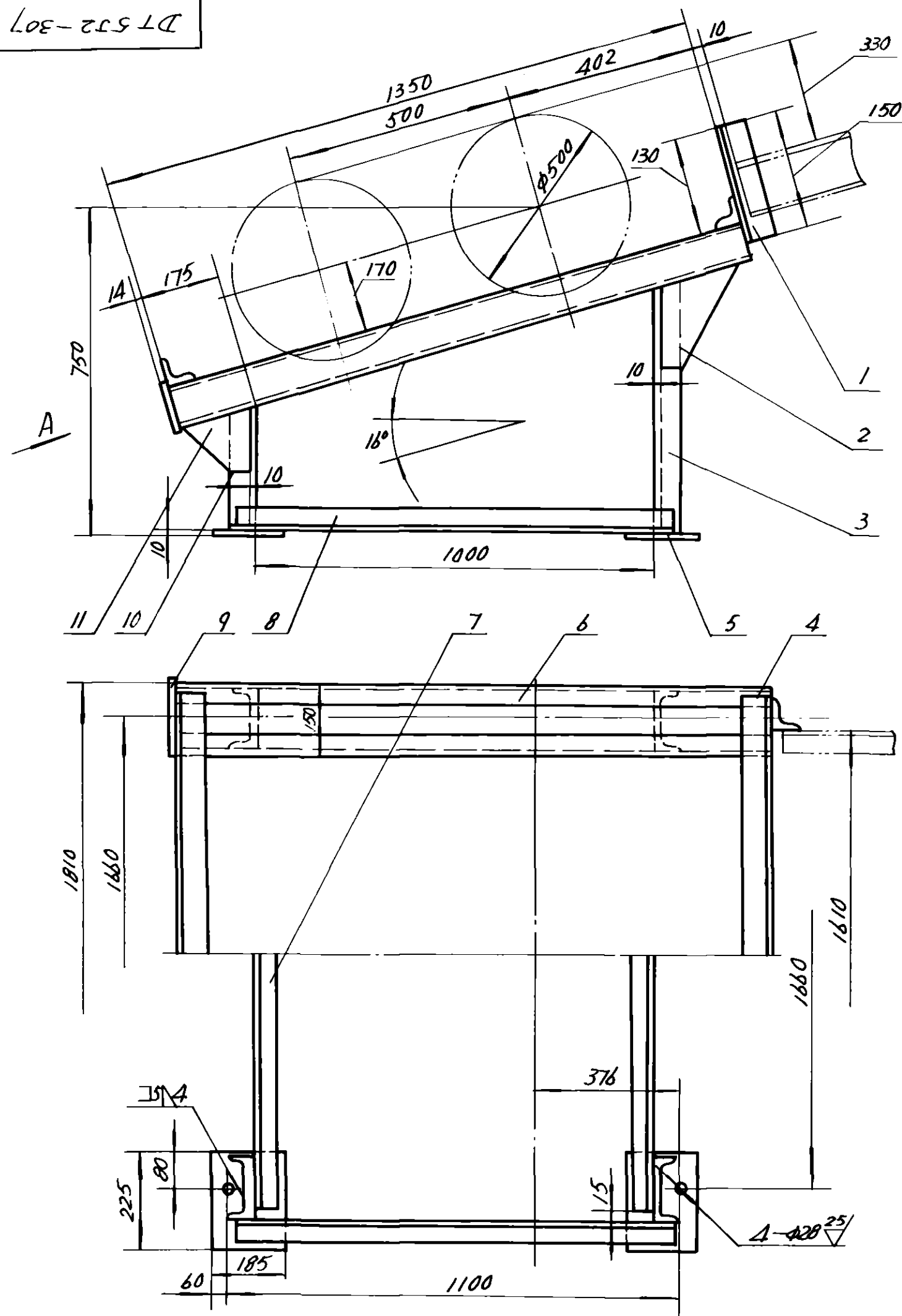
上海起重运输机械厂 36

旧底图总号

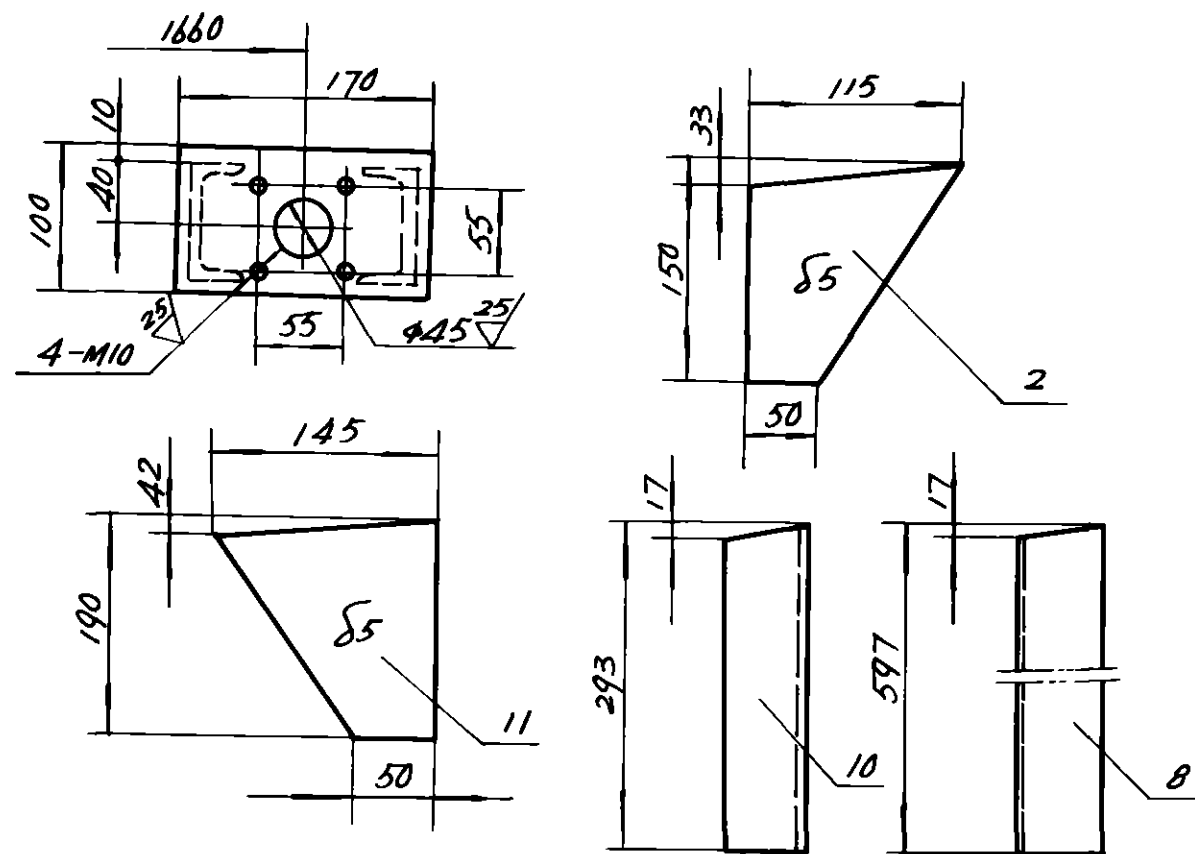
底图总号

日期 签字

DT 5J2-307



A向



技术要求

其余焊缝为连续角焊。焊缝高度为被焊件最小厚度。
杆件搭接处周边焊三面。

86

11		— 5X145X190	4	A3	0.7	2.8	
10		[14 — 293	2	A3	4.26	8.52	
9		— 14X100X170	2	A3	1.87	3.74	
8		[63X63X6 — 1100	2	A3	6.29	12.58	
7		[63X63X6 — 1770	2	A3	10.12	20.24	
6		[8 — 1350	4	A3	10.85	43.4	
5		— 10X185X225	4	A3	3.27	13.08	
4		[75X75X6 — 1790	2	A3	12.33	24.66	
3		[140X58X6 — 597	2	A3	8.67	17.34	
2		— 5X115X150	4	A3	0.63	2.52	
1		[75X75X6 — 150	2	A3	1.03	2.06	
号序	代 号	名 称	数 量	材 料	单件重量(kg)	总计	附 注

标记处数	文件号	签字	日期
设计	第一版	工艺会审	1986.10
校对	李宝德	绘图	
复核	李宝德	描对	
标准检查	洪中礼	日期	86.10

螺旋拉紧装置
尾架
12050 S=500 $\alpha=16^\circ$
部件

DT 5J2-307

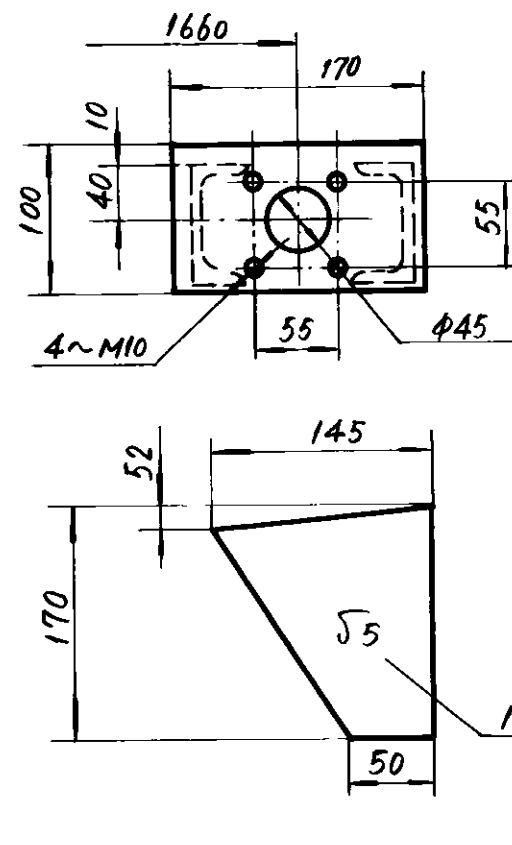
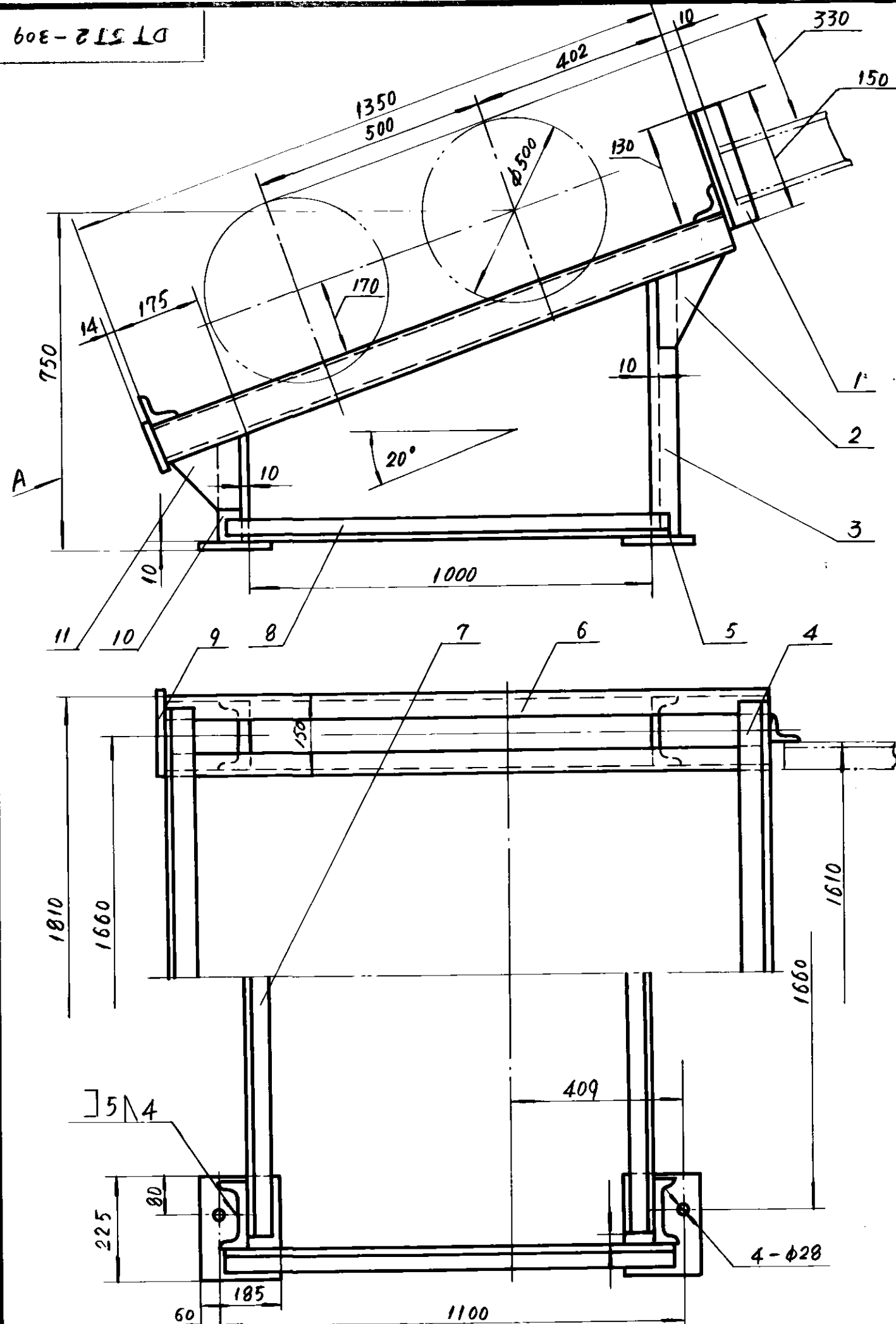
图样标记	重量	比例
	149.78	
共 张	第 42 张	

上海起重运输机械厂 42

旧底图总号

底图总号

日期 签字



1. 其余焊缝为连续角焊, 焊缝高为被焊件最小高度, 杆件搭接处周边焊三面。
2. 所有孔的粗糙度均为 $\nabla 2.5$ 。

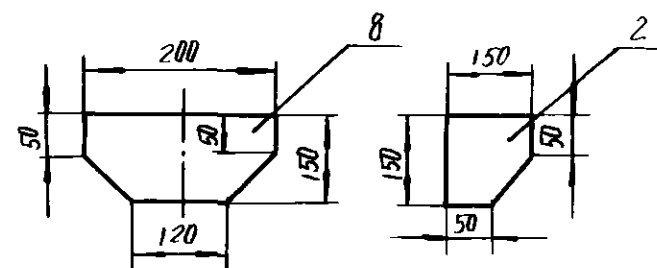
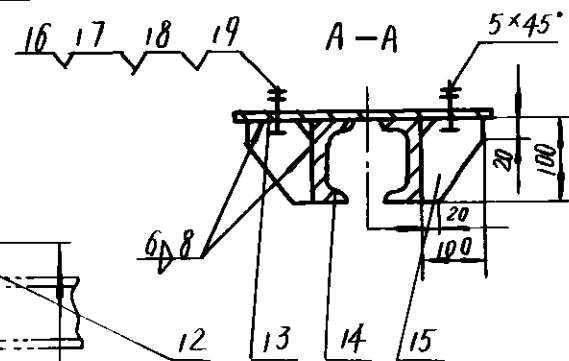
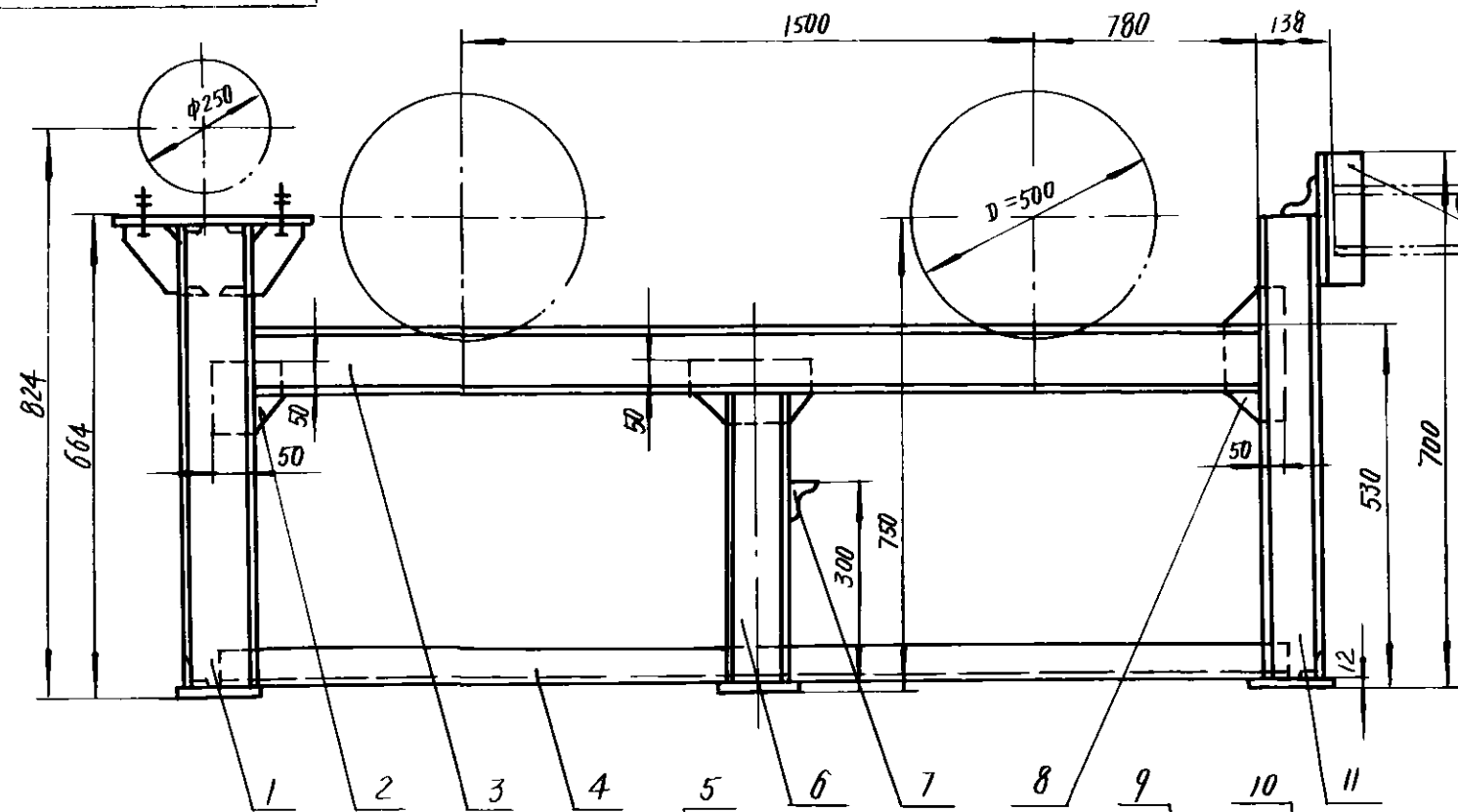
11		— 5×145×170	4	A3	0.55	2.2	
10		□ 14 — 248	2	A3	3.62	7.24	
9		— 4×100×170	2	A3	1.67	3.74	
8		└ 63×63×6—1100	2	A3	6.29	12.58	
7		└ 63×63×6—1770	2	A3	10.12	20.24	
6		□ 8 — 1350	4	A3	10.05	43.4	
5		— 10×185×225	4	A3	3.27	13.08	
4		└ 75×75×6—1790	2	A3	12.33	24.66	
3		□ 14 — 633	2	A3	9.21	18.42	
2		— 5×85×150	4	A3	0.44	1.76	
1		└ 75×75×6—150	2	A3	1.03	2.06	
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重 量 (公斤)	总 计	附 注

				螺旋拉紧装置尾架				DT 5J2-309			
				12050							
				S=500 α=20°							
				部 件							

图 样 标 记	重 量		比 例
	149.22		
共 张	第 5 张		张

上海起重运输机械厂			
-----------	--	--	--

12-50510

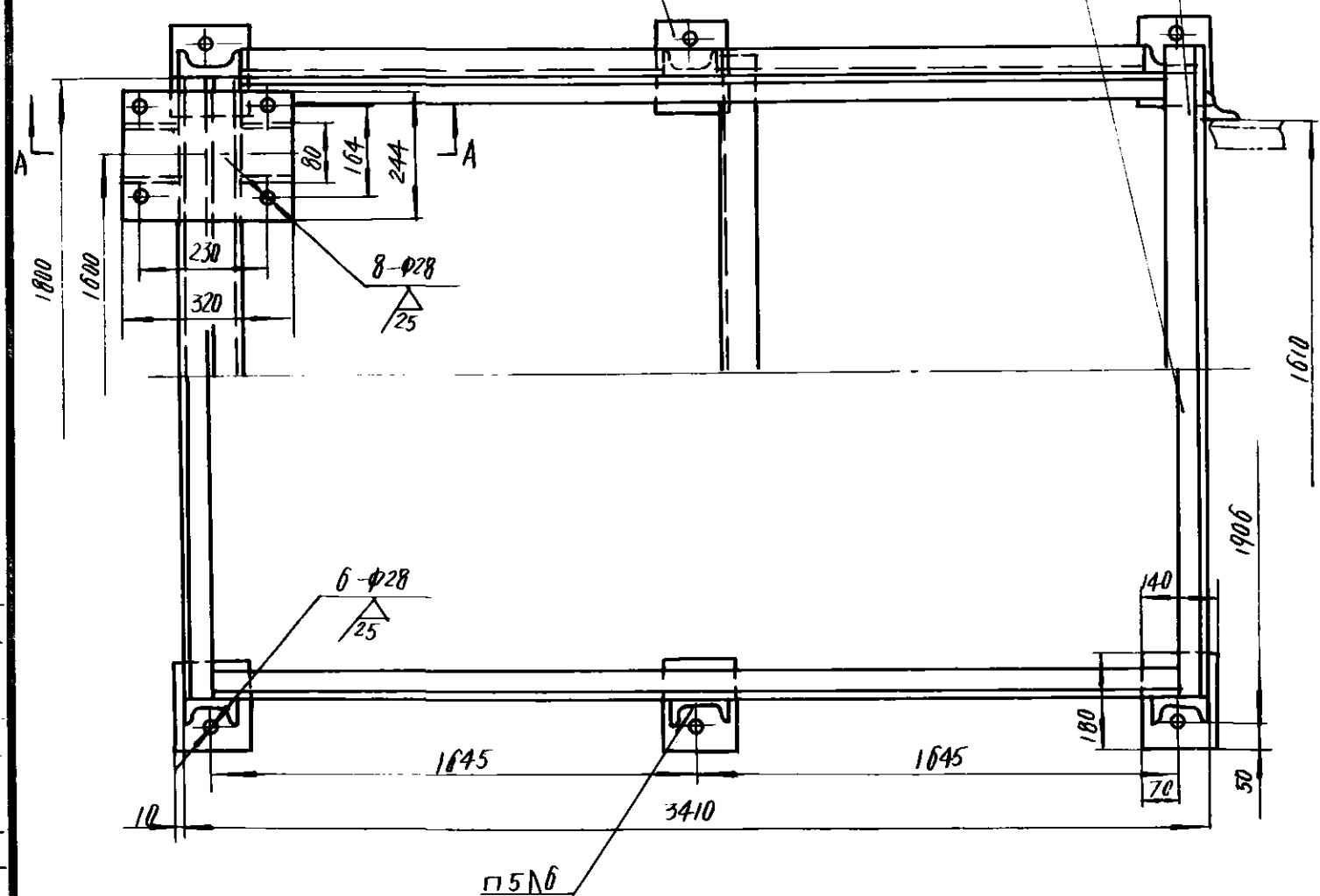


技术要求

1. 杆件搭接处周边焊三面，其余为连续角焊，焊缝高度等于被焊件最小厚度。

2. 序3不平度与垂直度不得大于4mm。

86



19	GB93-76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	GB97-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	GB52-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30-76	螺栓	M24x60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86		8	A3	0.32	2.56	
14		[12-1800		2	A3	21.71	43.42	
13		-12x244x320		2	A3	7.35	14.7	
12		L75x75x6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[12-600		2	A3	7.42	14.84	
10		L75x75x6-1906		1	A3	13.15	13.15	
9		L63x63x6-1800		2	A3	10.3	20.6	
8		-86		4	A3	1.22	4.88	
7		L63x63x6-1890		1	A3	10.8	10.8	
6		[12-398		2	A3	4.8	9.6	
5		-12x140x180		6	A3	2.37	14.22	
4		L63x63x6-3284		2	A3	18.7	37.4	
3		[12-3170		2	A3	38.2	76.4	
2		-86		2	A3	0.82	1.64	
1		[12-640		2	A3	7.72	15.44	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量(kg)	总计重量(kg)	附注	

12050

车式拉紧尾架

$\beta=0^\circ$

部件

DT5J3-31

图样标记 重量 比例

285

共 张 第 J3 12 张

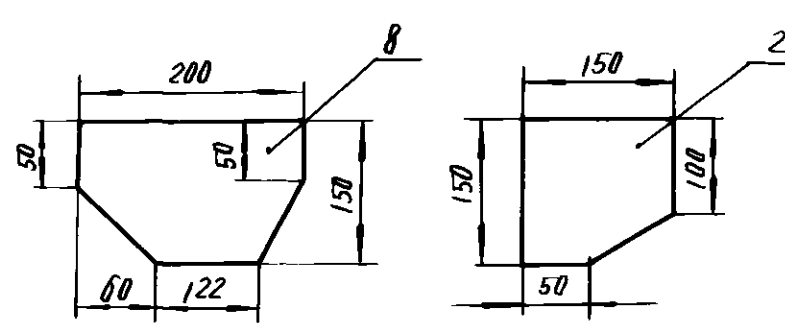
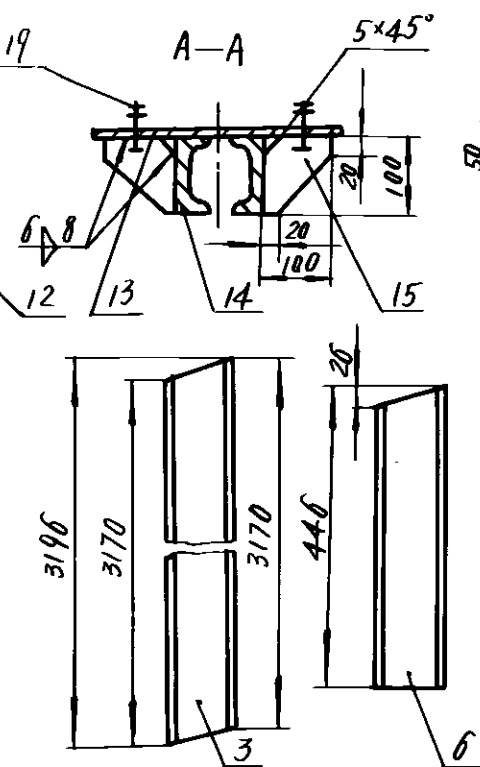
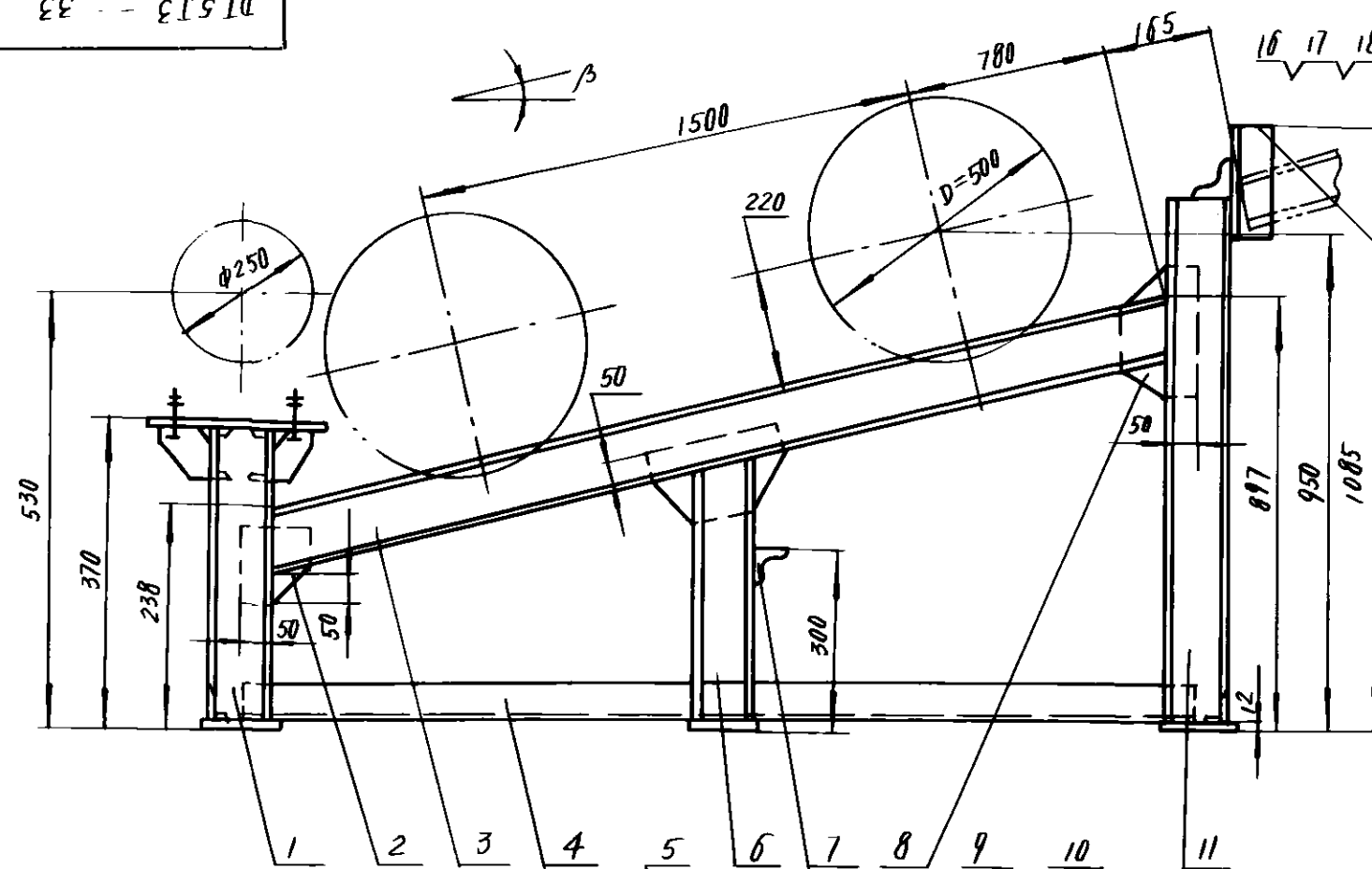
上海起重运输机械厂 61

①	1	100410-4-70	史翠娟	02.10.20
设计	黄一林	工艺会审	傅林	
校对	黄一林	描图	傅林	
复核	李金福	描图	傅林	
标准检查	洪中元	日期	86.10	

旧底图总号

底图总号

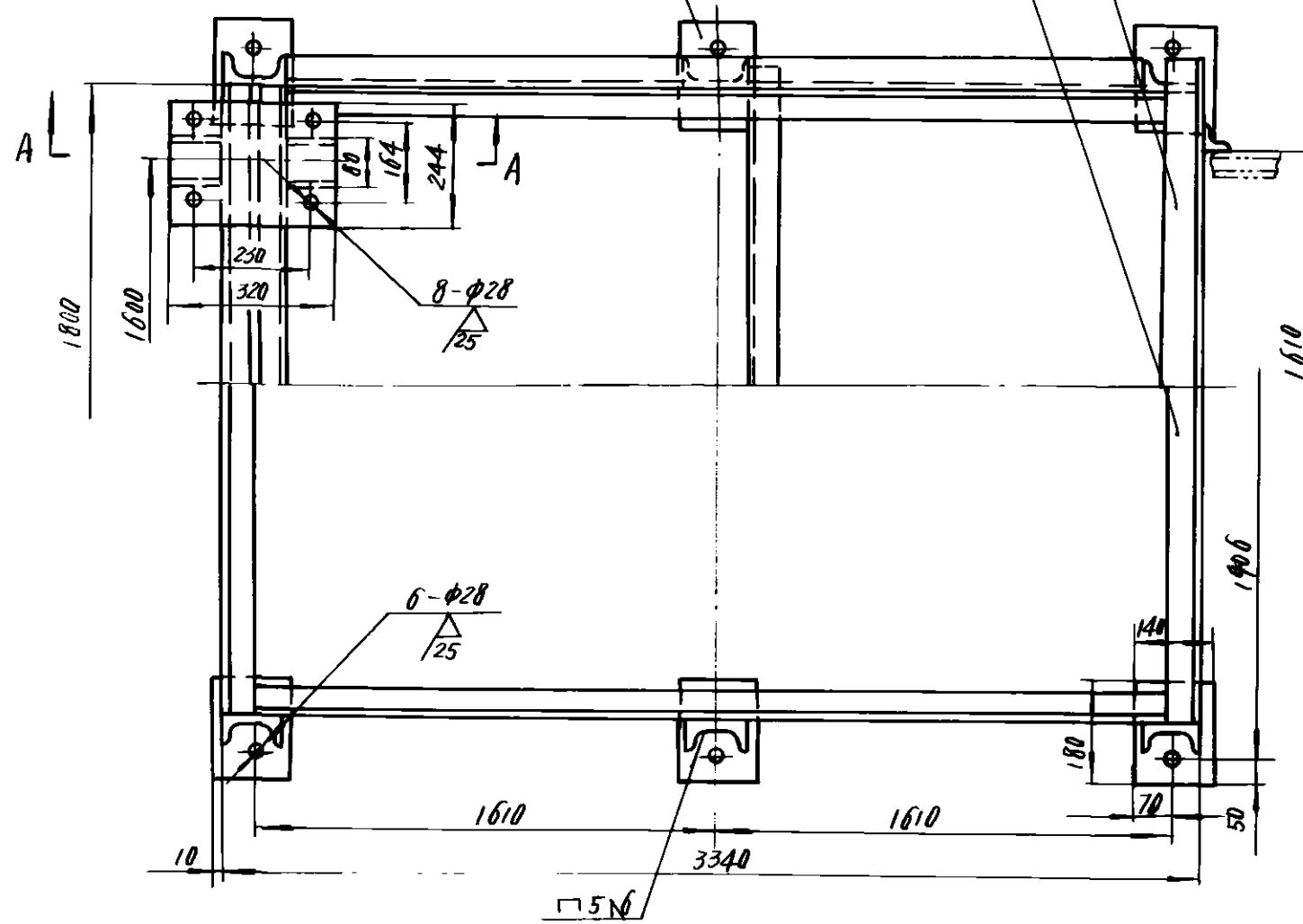
日期 签字



技术要求

- 杆件搭接处周边焊三面。其余焊缝为连续角焊，焊缝高度等于被焊件最小厚度。
- 序3系平度与垂直度不得大于4mm。

86



19	G893 - 76	垫圈 24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	G897 - 76	垫圈 24	8	A3	0.035	0.28	
17	G852 - 16	螺母 M24	8	A3	0.11	0.88	
16	G830 - 76	螺栓 M24×60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86	8	A3	0.32	2.56	
14		[12 - 1800	2	A3	21.71	43.42	
13		-12×244×320	2	A3	7.35	14.7	
12		L75×75×6 - 150	2	A3	1.04	2.08	
11		[12 - 973	2	A3	11.73	23.46	
10		L75×75×6 - 1906	1	A3	13.15	13.15	
9		L63×63×6 - 1800	2	A3	10.3	20.6	
8		-86	4	A3	1.23	4.96	
7		L63×63×6 - 1890	1	A3	10.8	10.8	
6		[12 - 446	2	A3	5.37	10.74	对称各一件
5		-12×140×180	6	A3	2.37	14.22	
4		L63×63×6 - 3214	2	A3	18.3	36.6	
3		[12 - 3196	2	A3	38.3	16.6	对称各一件
2		-86	2	A3	0.92	1.84	
1		[12 - 346	2	A3	4.17	8.34	
号序	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重量 (Kg)	总 计	附 注

1	1871916-470	史军	1871916-470
设计	贺一	工艺会审	1871916-470
校对	李金	描图	1871916-470
复核	李金	描对	1871916-470
标准检查	李金	日期	81.10

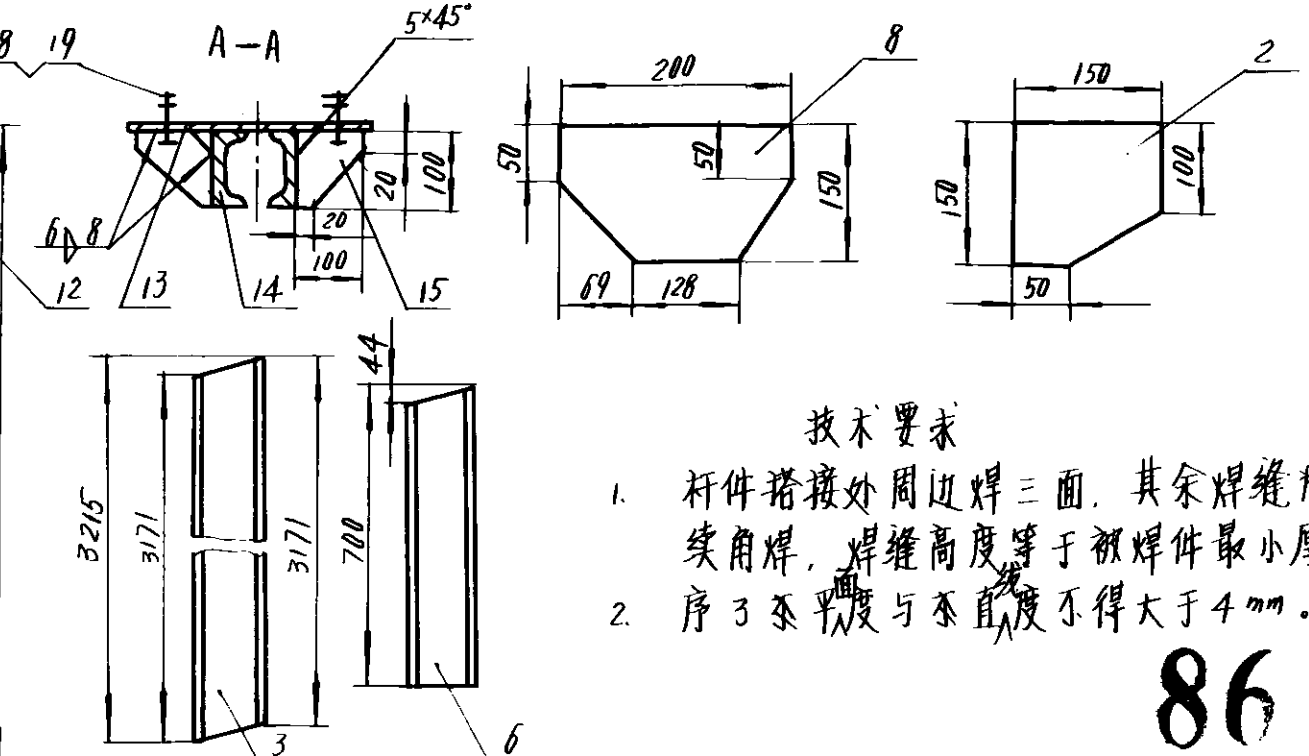
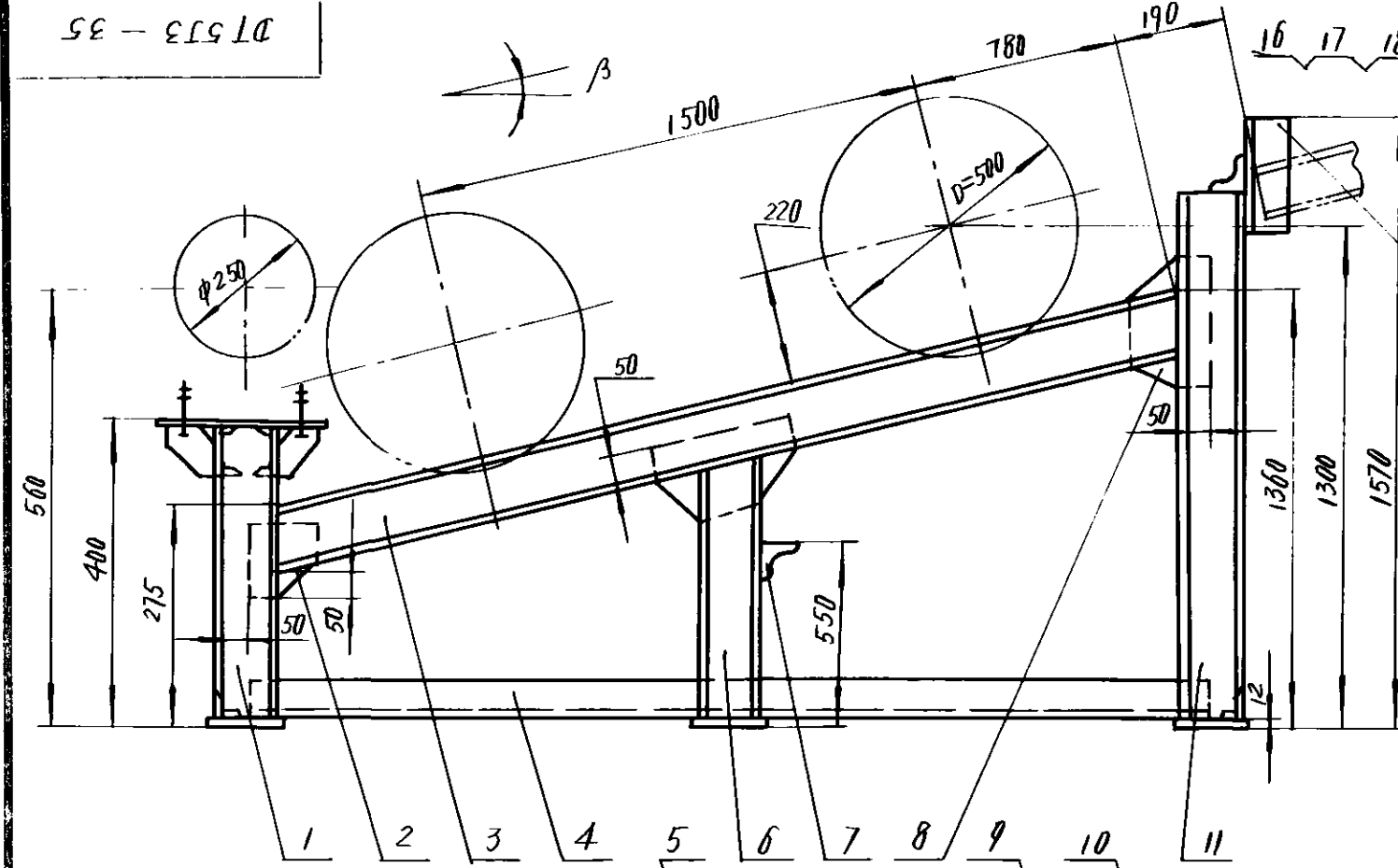
12050
车式拉紧尾架
 $8^\circ < \beta \leq 12^\circ$
部 件

DT5J3 - 33	图样标记	重 量	比 例
		228	
共 张	第 J 40 张		
上海起重运输机械厂	89		

旧底图总号

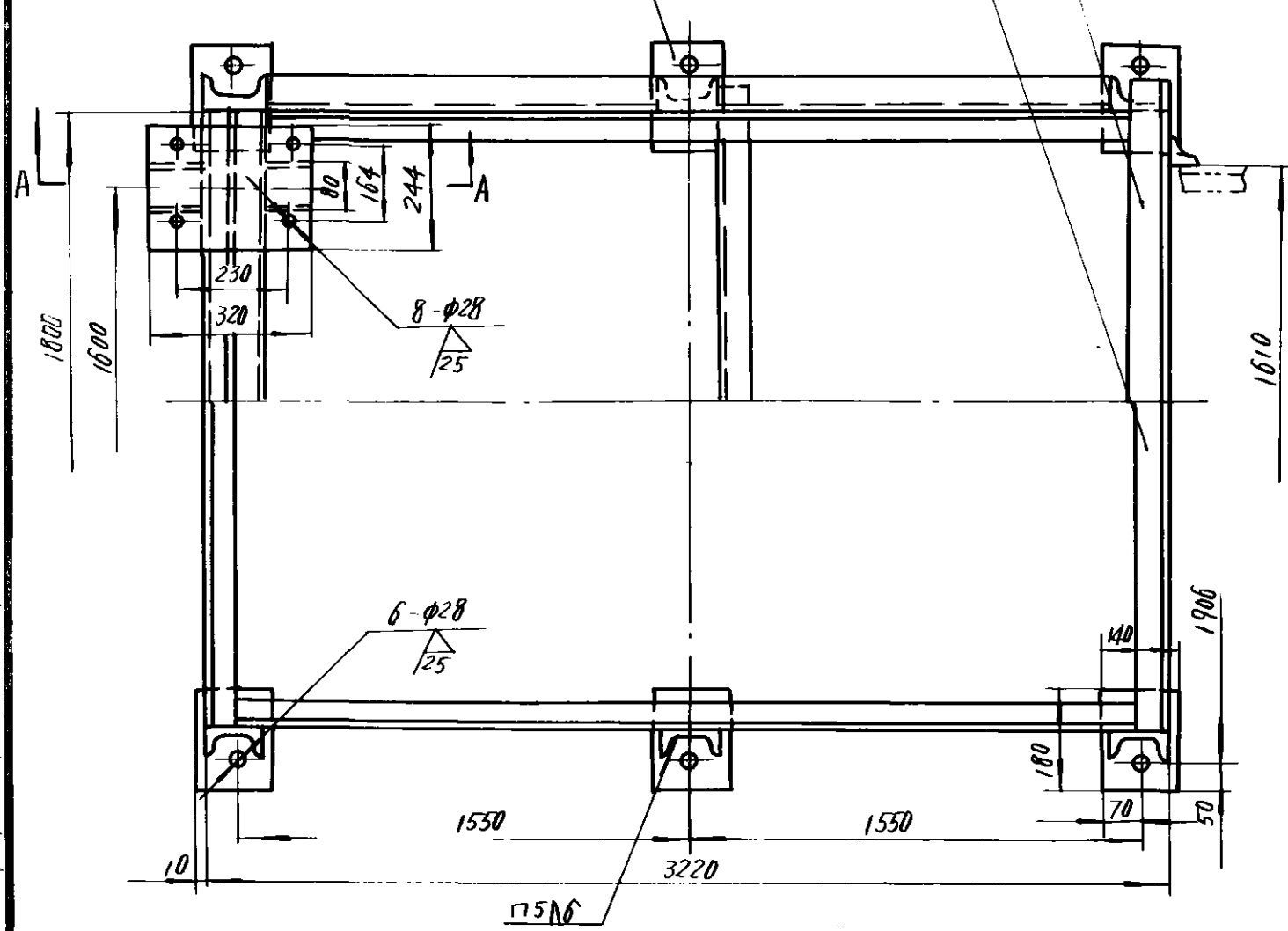
底图总号

日期 签字



技术要求
1. 杆件搭接外周边焊三面, 其余焊缝为连续角焊, 焊缝高度等于被焊件最小厚度。
2. 序3系平度与系直度不得大于4mm。

86



19	GB93-76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	GB97-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	GB52-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30-76	螺栓	M24x60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86		8	A3	0.32	2.56	
14		[12-1800		2	A3	21.7	43.4	
13		-12x244x320		2	A3	7.35	14.7	
12		L15x75x6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[12-1458		2	A3	17.6	35.2	
10		L75x75x6-1906		1	A3	13.15	13.15	
9		L63x63x6-1800		2	A3	10.3	20.6	
8		-86		4	A3	1.24	4.96	
7		L63x63x6-1890		1	A3	10.8	10.8	
6		[12-700		2	A3	8.45	16.90	对称各一件
5		-12x140x180		6	A3	2.37	14.22	
4		L63x63x6-3094		2	A3	17.65	35.30	
3		[12-3215		2	A3	38.8	77.6	对称各一件
2		-86		2	A3	0.92	1.84	
1		[12-376		2	A3	4.54	9.08	

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量 (kg)	总计重量 (kg)	附注
1	12050	车式拉紧尾架					
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							

12050

车式拉紧尾架

16° < β ≤ 20°

部件

DT5J3-35

图样标记

重量

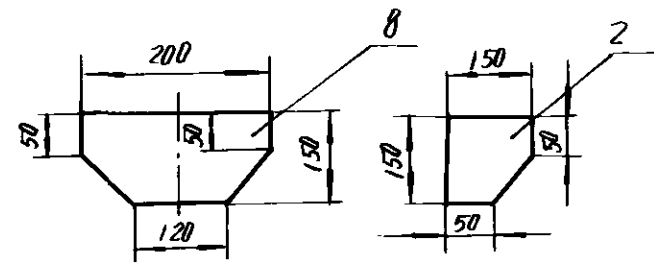
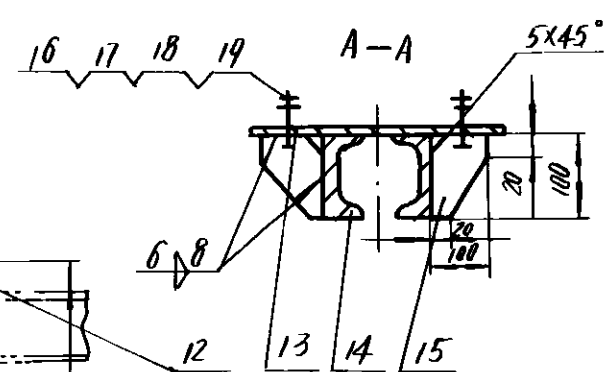
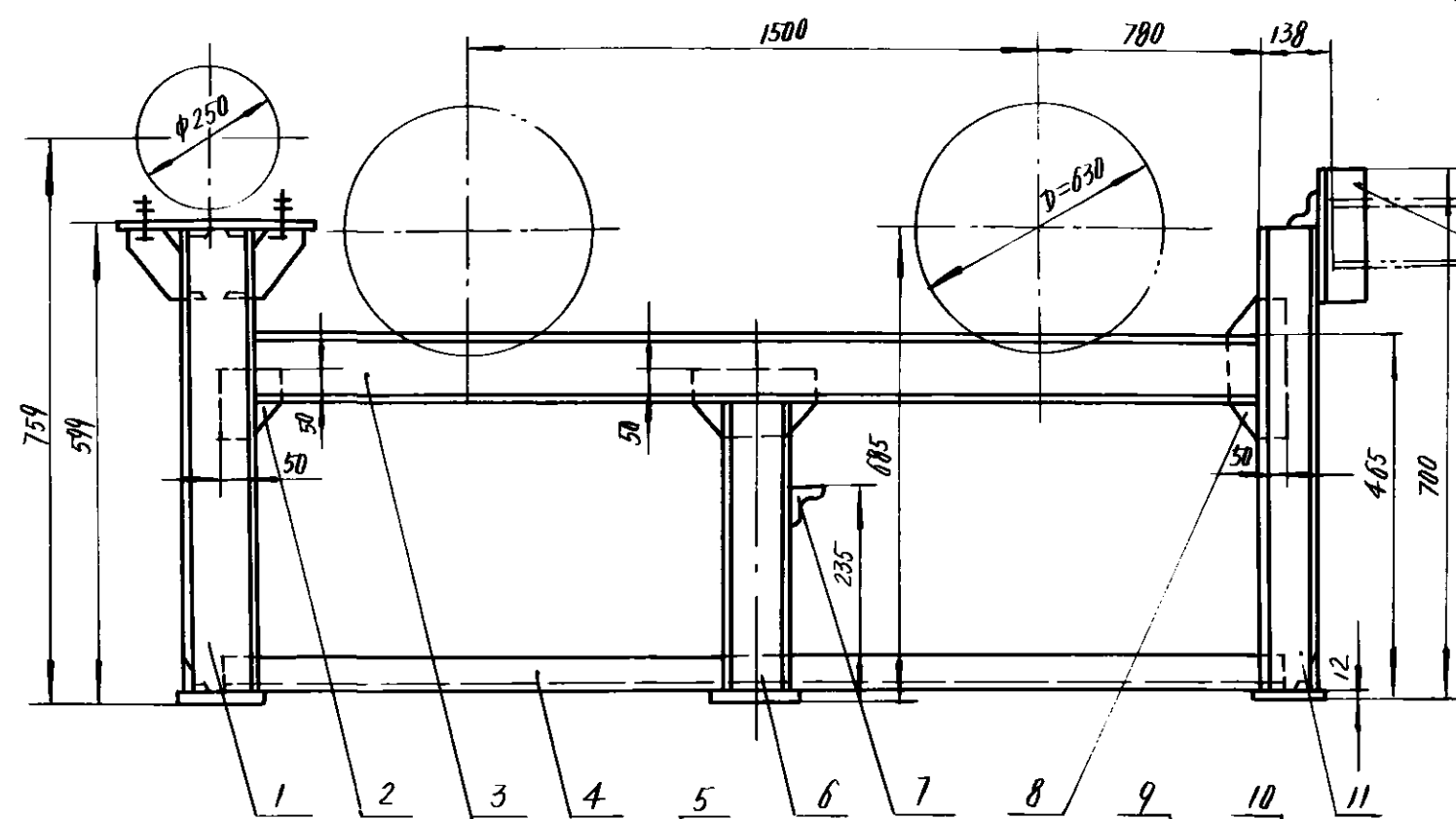
比例

306

共 张

第 J3 68 张

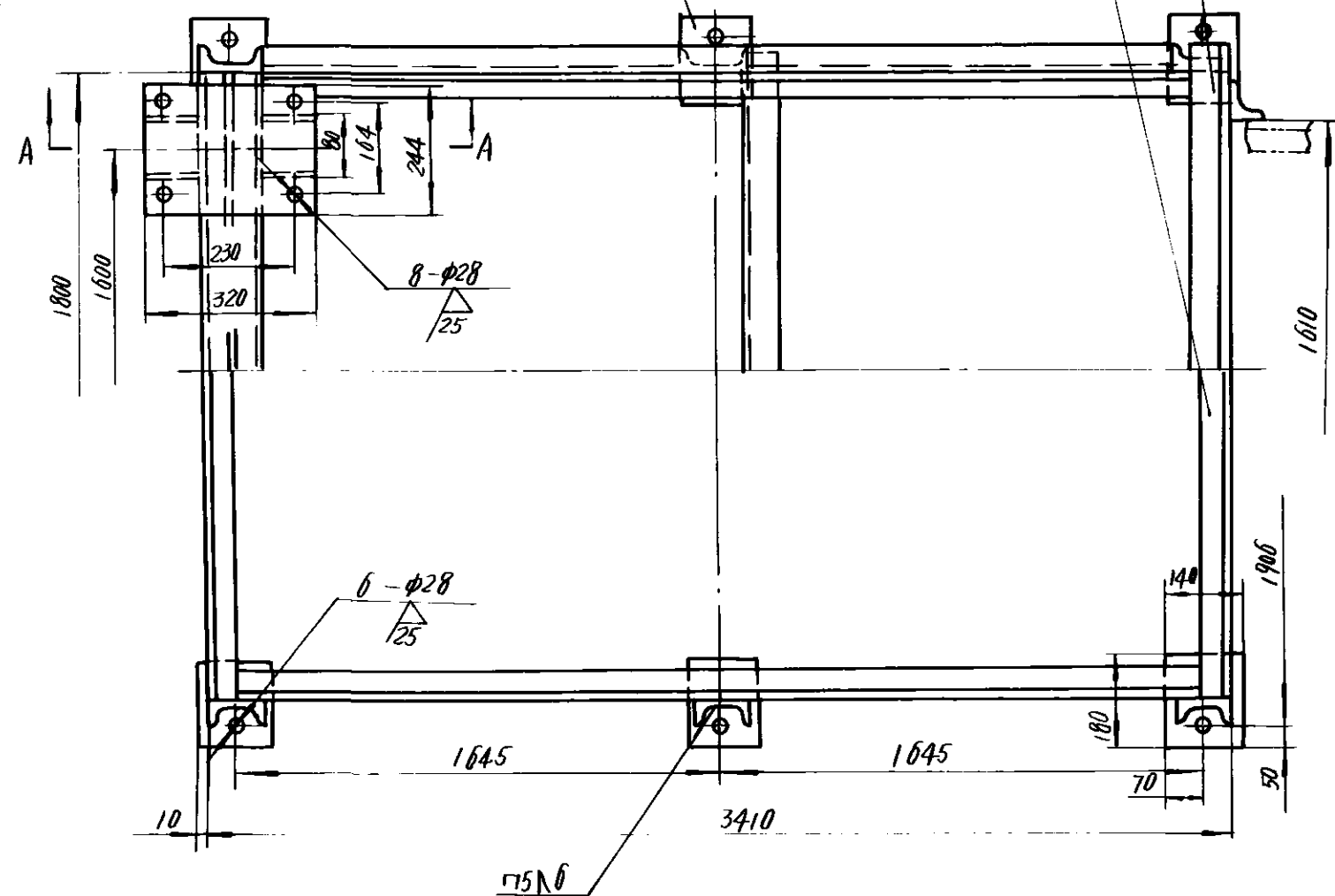
上海起重运输机械厂



技术要求

- 杆件搭接处周边焊三面，其余焊缝为连续角焊，焊缝高度等于被焊件最小厚度。
- ② 序3 平面度与垂直度不得大于4mm。

86



19	GB93-76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208
18	GB97-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28
17	GB52-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88
16	GB30-76	螺栓	M24x60	8	A3	0.3	2.4
15		δ6		8	A3	0.32	2.56
14		[12-1800		2	A3	21.71	43.42
13		-12x244x520		2	A3	7.35	14.7
12		L75x15x6-150		2	A3	1.04	2.08
11		[12-600		2	A3	7.42	14.84
10		L75x75x6-1906		1	A3	13.15	13.15
9		L63x63x6-1800		2	A3	10.3	20.6
8		δ6		4	A3	1.22	4.88
7		L63x63x6-1890		1	A3	10.8	10.8
6		[12-333		2	A3	4.02	8.04
5		-12x140x180		6	A3	2.37	14.22
4		L63x63x6-3284		2	A3	18.7	37.4
3		[12-3110		2	A3	38.2	76.4
2		δ6		2	A3	0.82	1.64
1		[12-575		2	A3	6.93	13.86

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量 (kg)	总计重量 (kg)	附注
1	170101-70	垫圈	24	65Mn	0.026	0.208	
2	170101-76	垫圈	24	A3	0.035	0.28	
3	170101-76	螺母	M24	A3	0.11	0.88	
4	170101-76	螺栓	M24x60	A3	0.3	2.4	
5		δ6		A3	0.32	2.56	
6		[12-1800		A3	21.71	43.42	
7		-12x244x520		A3	7.35	14.7	
8		L75x15x6-150		A3	1.04	2.08	
9		[12-600		A3	7.42	14.84	
10		L75x75x6-1906		A3	13.15	13.15	
11		L63x63x6-1800		A3	10.3	20.6	
12		δ6		A3	1.22	4.88	
13		L63x63x6-1890		A3	10.8	10.8	
14		[12-333		A3	4.02	8.04	
15		-12x140x180		A3	2.37	14.22	
16		L63x63x6-3284		A3	18.7	37.4	
17		[12-3110		A3	38.2	76.4	
18		δ6		A3	0.82	1.64	
19		[12-575		A3	6.93	13.86	

12063

车式拉紧尾架

β=0°

部件

DT5J3-41

图样标记

重量

比例

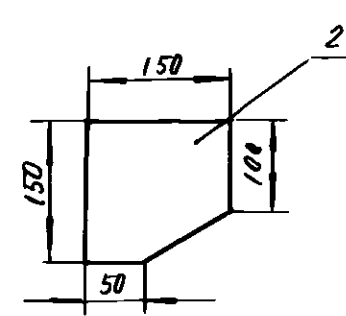
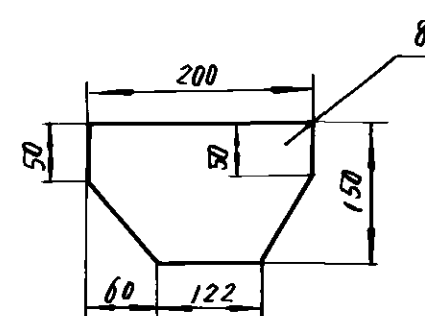
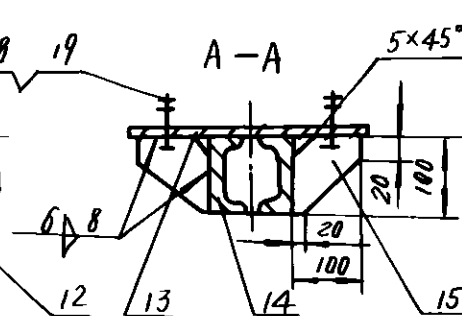
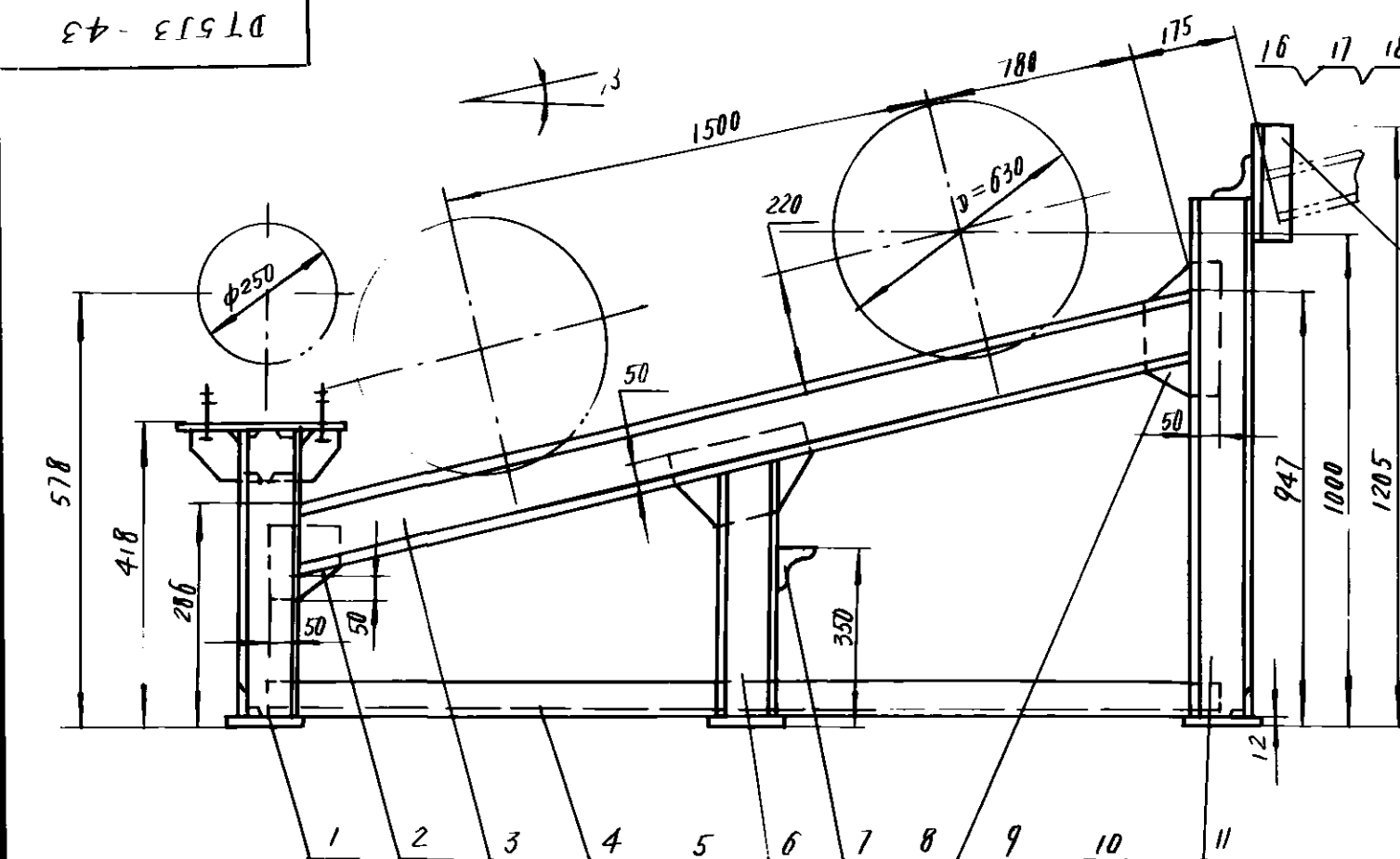
282

共张

第J313张

上海起重运输机械厂62

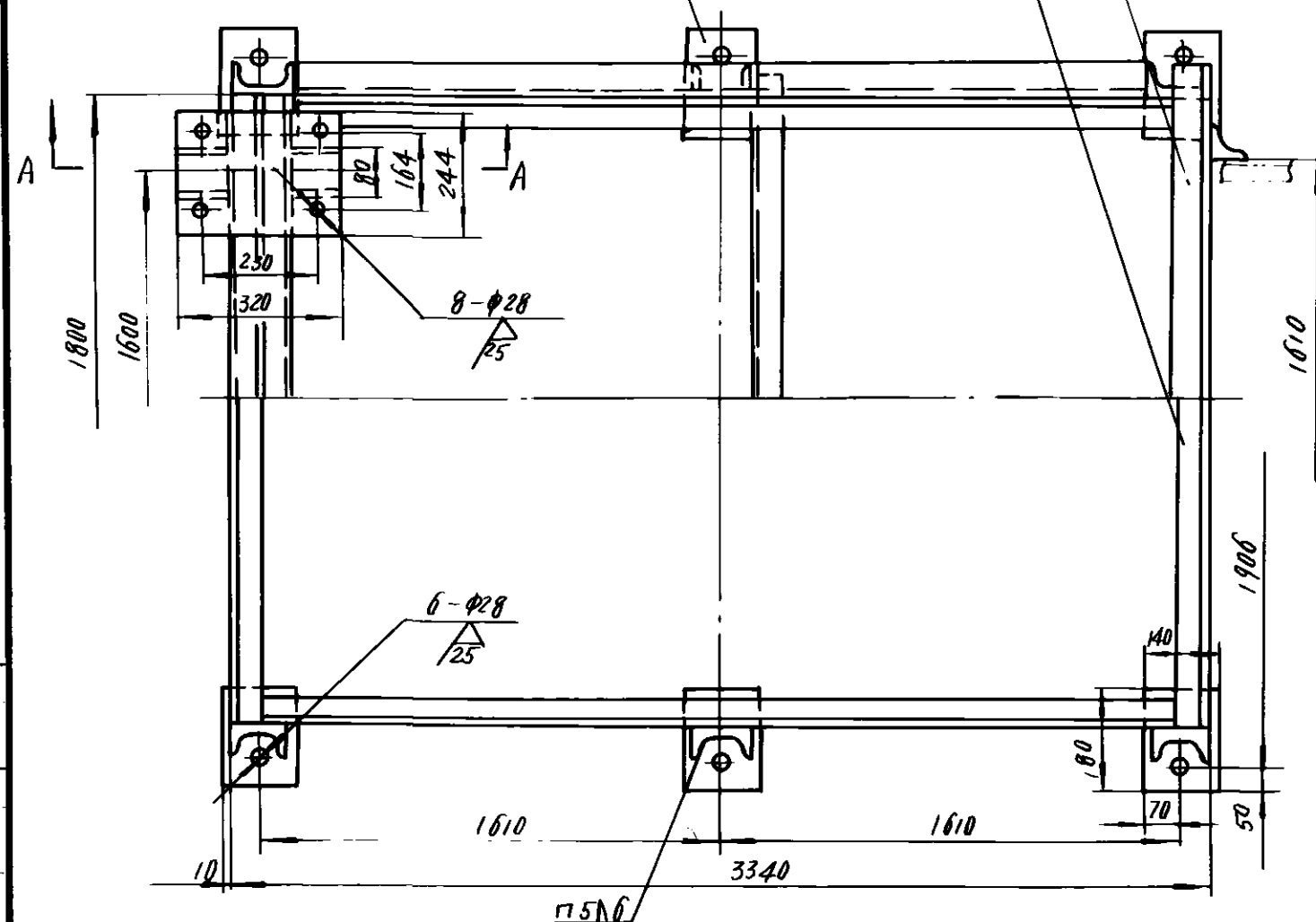
旧底图总号
底图总号
日期 签字



技术要求

1. 杆件搭接处周边焊三面, 其余焊缝为连续角焊, 焊缝高度等于被焊件最小厚度.
- ② 平面度与垂直度不得大于4mm.

86



19	GB93-76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	GB97-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	GB52-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30-76	螺栓	M24×60	8	A3	0.3	2.4	
15		-S6		8	A3	0.32	2.56	
14		[12 1800		2	A3	21.7	43.4	
13		-12×244×320		2	A3	7.35	14.7	
12		L75×75×6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[12-1083		2	A3	13.06	26.12	
10		L75×75×6-1906		1	A3	13.15	13.15	
9		L63×63×6-1800		2	A3	10.3	20.6	
8		-S6		4	A3	1.23	4.96	
7		L63×63×6-1890		1	A3	10.8	10.8	
6		[12-495		2	A3	5.95	11.9	对称各一件
5		-12×140×180		6	A3	2.37	14.22	
4		L63×63×6-3214		2	A3	18.3	36.6	
3		[12-3196		2	A3	38.3	76.6	对称各一件
2		-S6		2	A3	0.92	1.84	
1		[12-394		2	A3	4.75	9.50	
号序	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重量 (kg)	总 计	附 注	

12063	车式拉果尾架	6° < β ≤ 12°	部 件
设计	校对	审核	标准检查
日期	日期	日期	日期

12063
车式拉果尾架
6° < β ≤ 12°
部 件

DT5J3-43

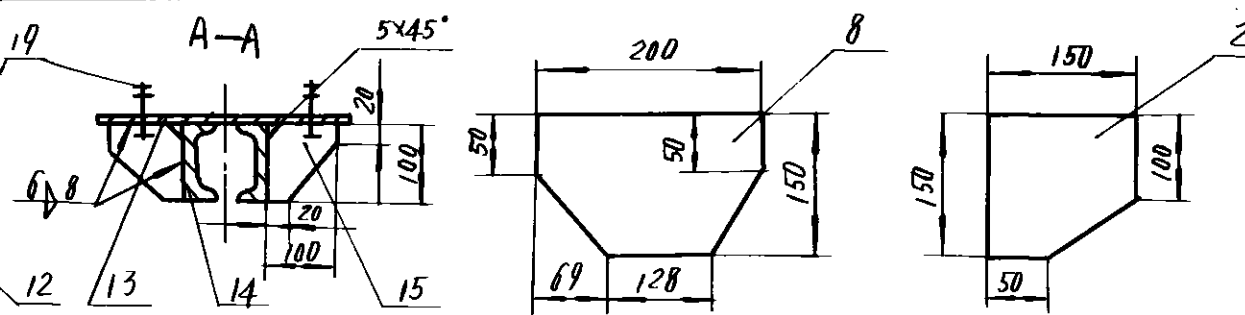
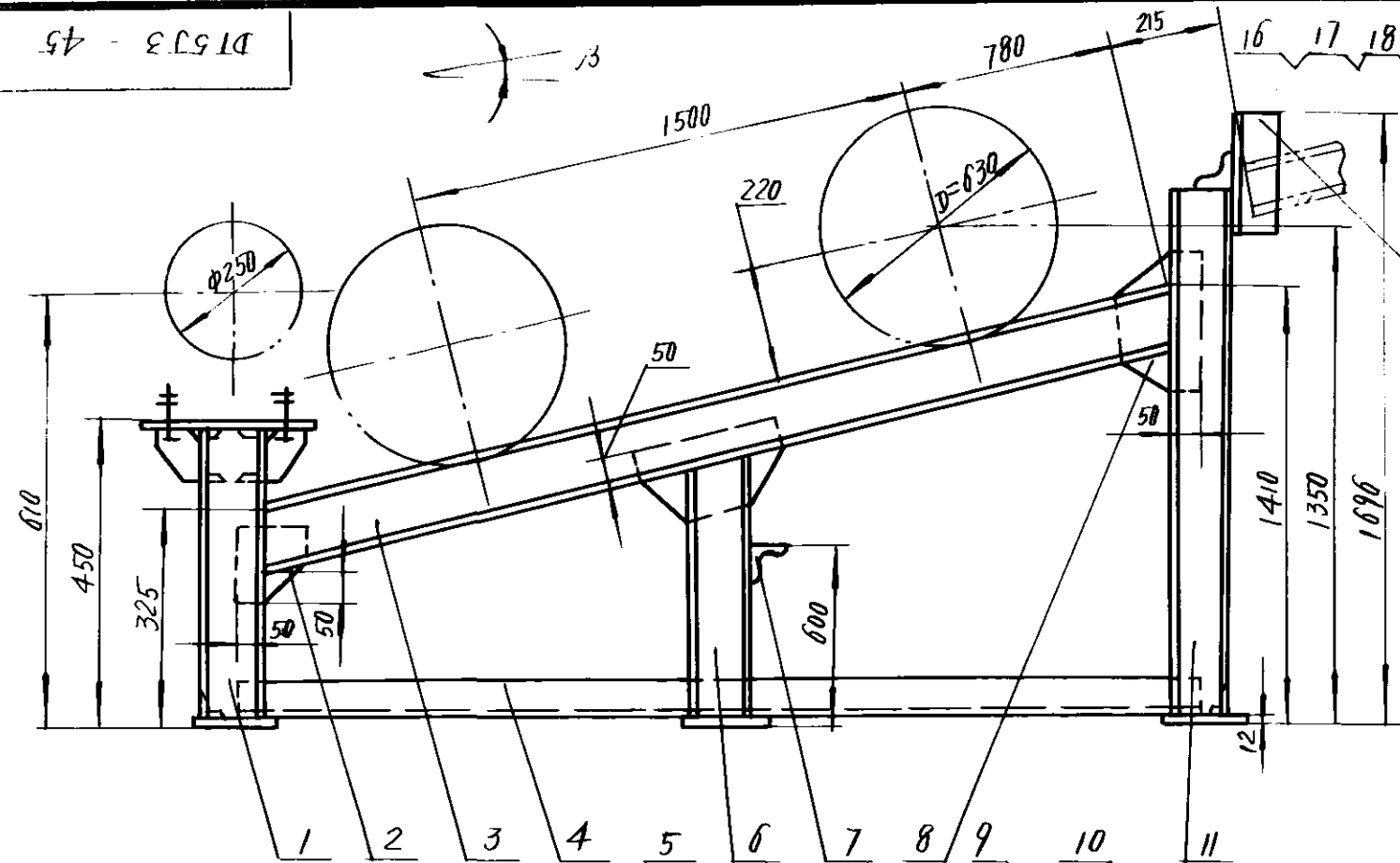
图样标记	重 量	比 例
	293	
共 张	第 34 张	

上海起重运输机械厂 90

旧底图总号

底图总号

日期 签字



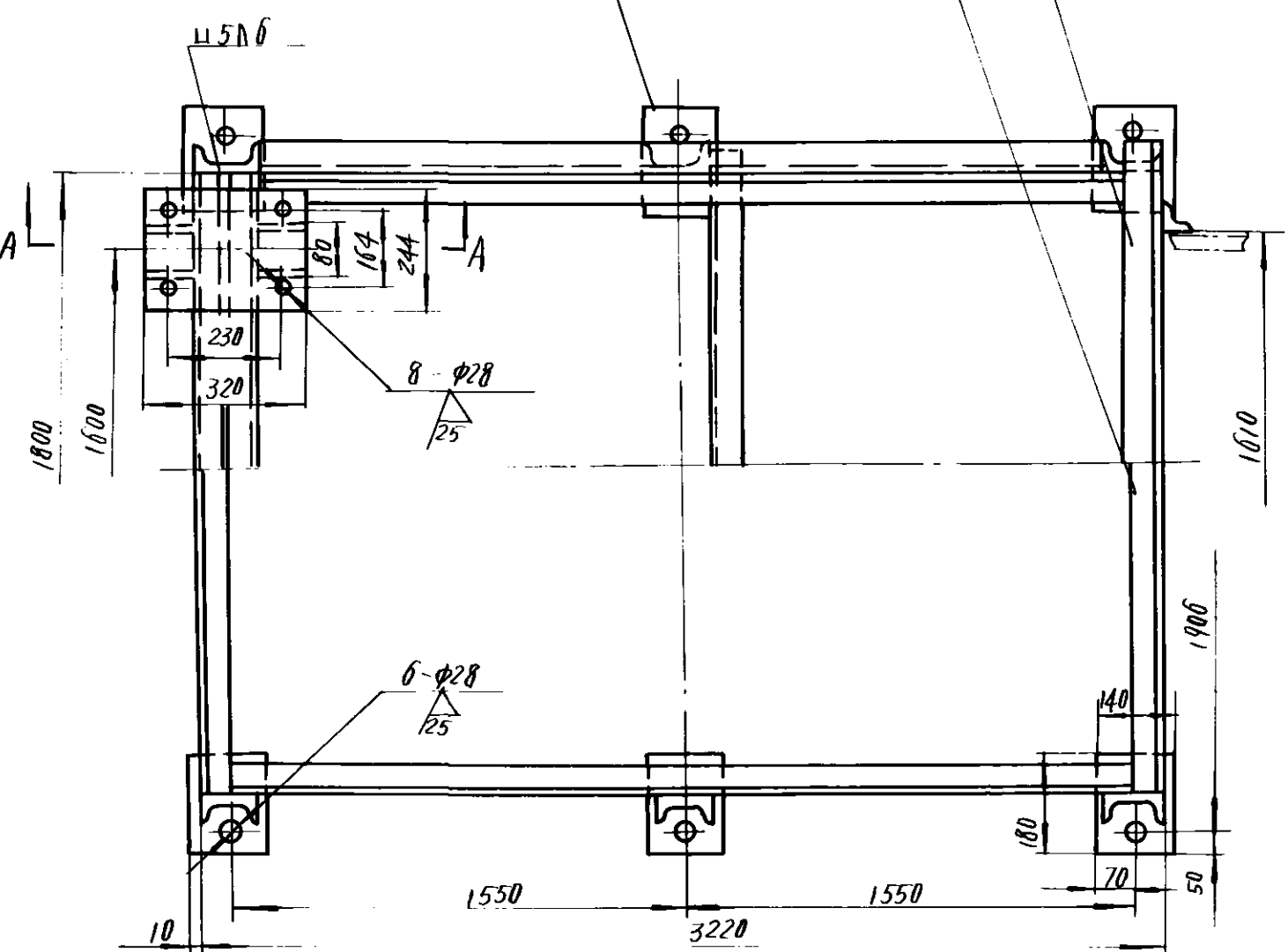
86

技术要求

- 杆件搭接处周边焊三面，其余焊缝为连续角焊，焊缝高度等于被焊件最小厚度。
- ② 序3 歪平度与歪直度不得大于4mm。

19	GB93-76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	GB97-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	GB52-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30-76	螺栓	M24x60	8	A3	0.3	2.4	
15		-56		8	A3	0.32	2.56	
14		[12-1000		2	A3	21.7	43.4	
13		-12x244x320		2	A3	7.35	14.7	
12		L75x75x6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[12-1514		2	A3	18.98	7.96	
10		L75x75x6-1906		1	A3	13.15	13.15	
9		L63x63x6-1800		2	A3	10.3	20.6	
8		-56		4	A3	1.24	4.96	
7		L63x63x6-1890		1	A3	10.8	10.8	
6		[12-750		2	A3	9.05	18.1	对称各一件
5		-12x180x140		6	A3	2.37	14.22	
4		L63x63x6-3094		2	A3	17.65	35.3	
3		[12-3215		2	A3	38.8	77.6	对称各一件
2		-56		2	A3	0.92	1.84	
1		[12-426		2	A3	5.14	10.28	

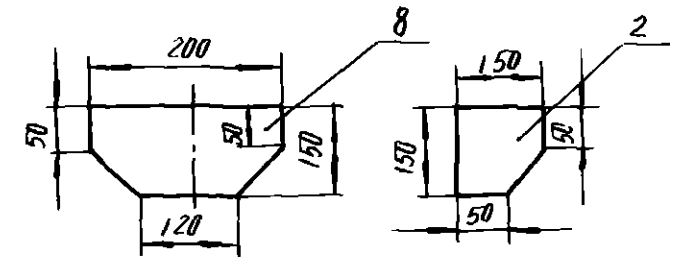
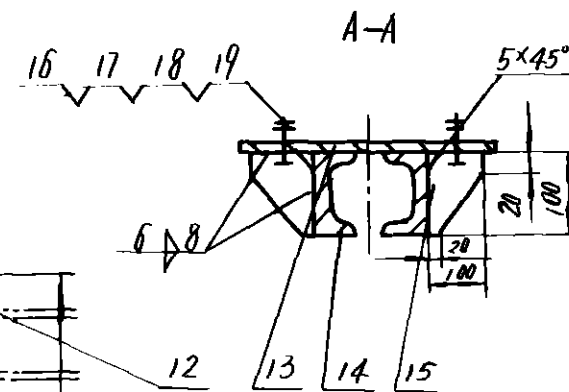
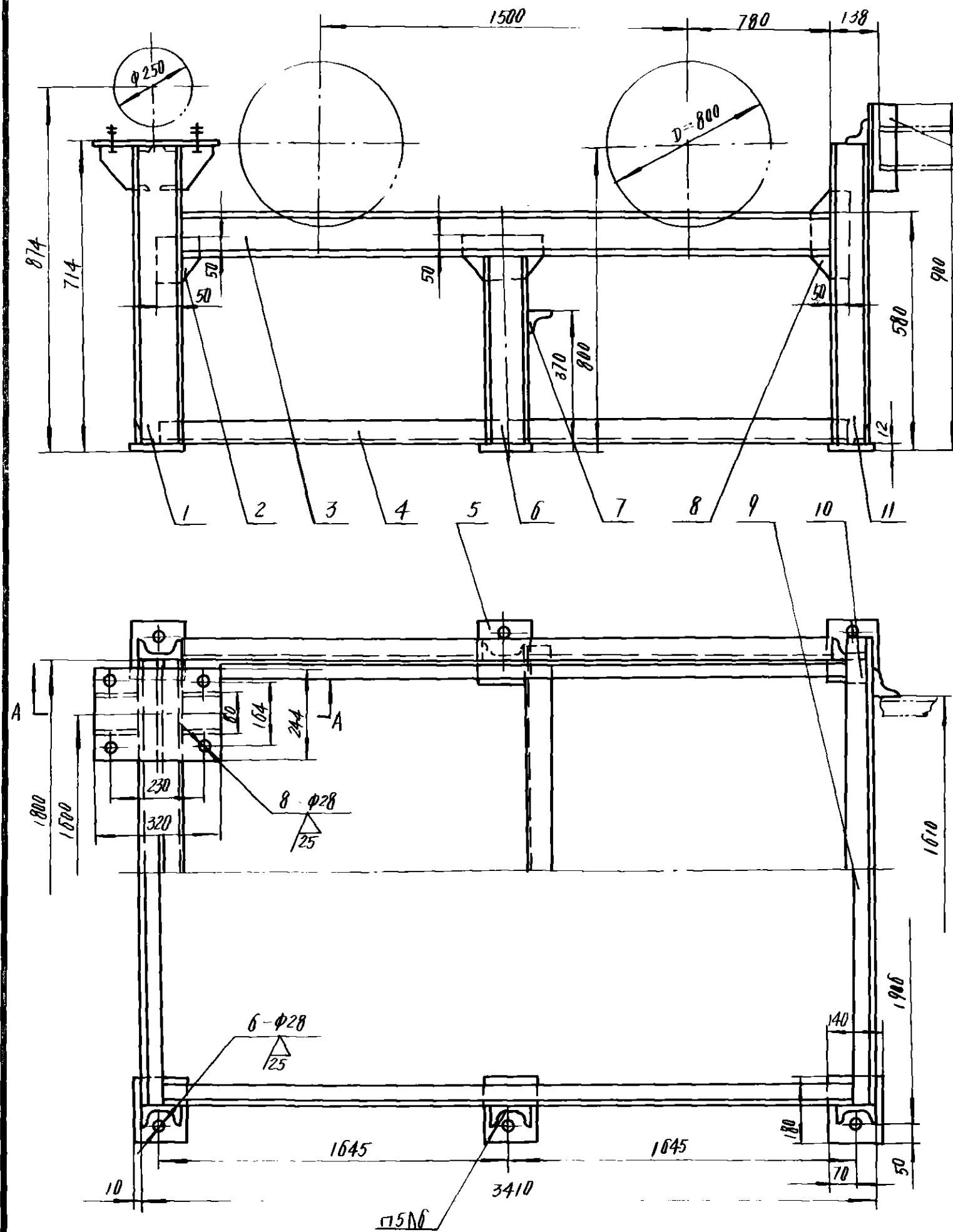
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量 (kg)	总计重量 (kg)	附注
19	GB93-76	垫圈	24	65Mn	0.026	0.208	
18	GB97-76	垫圈	24	A3	0.035	0.28	
17	GB52-76	螺母	M24	A3	0.11	0.88	
16	GB30-76	螺栓	M24x60	A3	0.3	2.4	
15		-56	8	A3	0.32	2.56	
14		[12-1000	2	A3	21.7	43.4	
13		-12x244x320	2	A3	7.35	14.7	
12		L75x75x6-150	2	A3	1.04	2.08	
11		[12-1514	2	A3	18.98	7.96	
10		L75x75x6-1906	1	A3	13.15	13.15	
9		L63x63x6-1800	2	A3	10.3	20.6	
8		-56	4	A3	1.24	4.96	
7		L63x63x6-1890	1	A3	10.8	10.8	
6		[12-750	2	A3	9.05	18.1	对称各一件
5		-12x180x140	6	A3	2.37	14.22	
4		L63x63x6-3094	2	A3	17.65	35.3	
3		[12-3215	2	A3	38.8	77.6	对称各一件
2		-56	2	A3	0.92	1.84	
1		[12-426	2	A3	5.14	10.28	



旧底图总号
底图总号
日期 签字

12063
车式拉紧尾架
 $16^\circ < \beta \leq 20^\circ$
部件

DT 5J3 - 45
图样标记 重量 比例
3/1
共 张 第 33 张
上海起重运输机械厂 118



技术要求

- 其余焊缝为连续角焊，焊缝高度等于被焊件最小厚度，杆件搭接处周边焊三面。
- ② 序3 平度与垂直度不得大于4mm。

86

19	GB93-76	垫圈	24	8	Q5Mn	0.026	0.208
18	GB97-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28
17	GB52-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88
16	GB30-76	螺栓	M24x60	8	A3	0.3	2.4
15		-86		8	A3	0.32	2.56
14		[12-1800		2	A3	21.71	43.42
13		-12x244x320		2	A3	7.35	14.7
12		L75x15x6-150		2	A3	1.04	2.08
11		[12-800		2	A3	9.66	19.32
10		L75x75x6-1906		1	A3	13.15	13.15
9		L63x63x6-1800		2	A3	10.3	20.6
8		-86		4	A3	1.22	4.88
7		L63x63x6-1890		1	A3	10.8	10.8
6		[12-448		2	A3	5.41	10.82
5		-12x140x180		6	A3	2.37	14.22
4		L63x63x6-3284		2	A3	18.7	37.4
3		[12-3170		2	A3	38.2	76.4
2		-86		2	A3	0.82	1.64
1		[12-690		2	A3	8.33	16.66

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量 (KJ)	总计重量 (KJ)	附注
1	12080	车式拉紧尾架					
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							

12080
车式拉紧尾架
β=0°

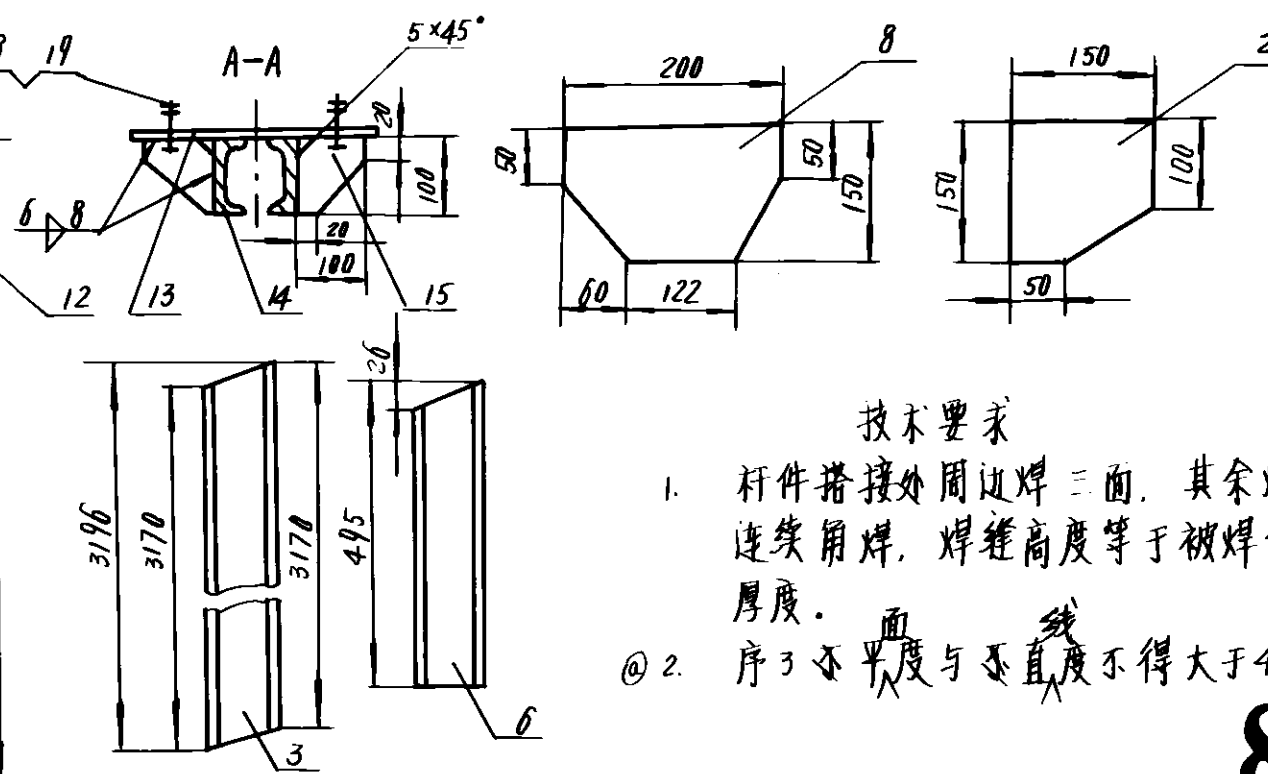
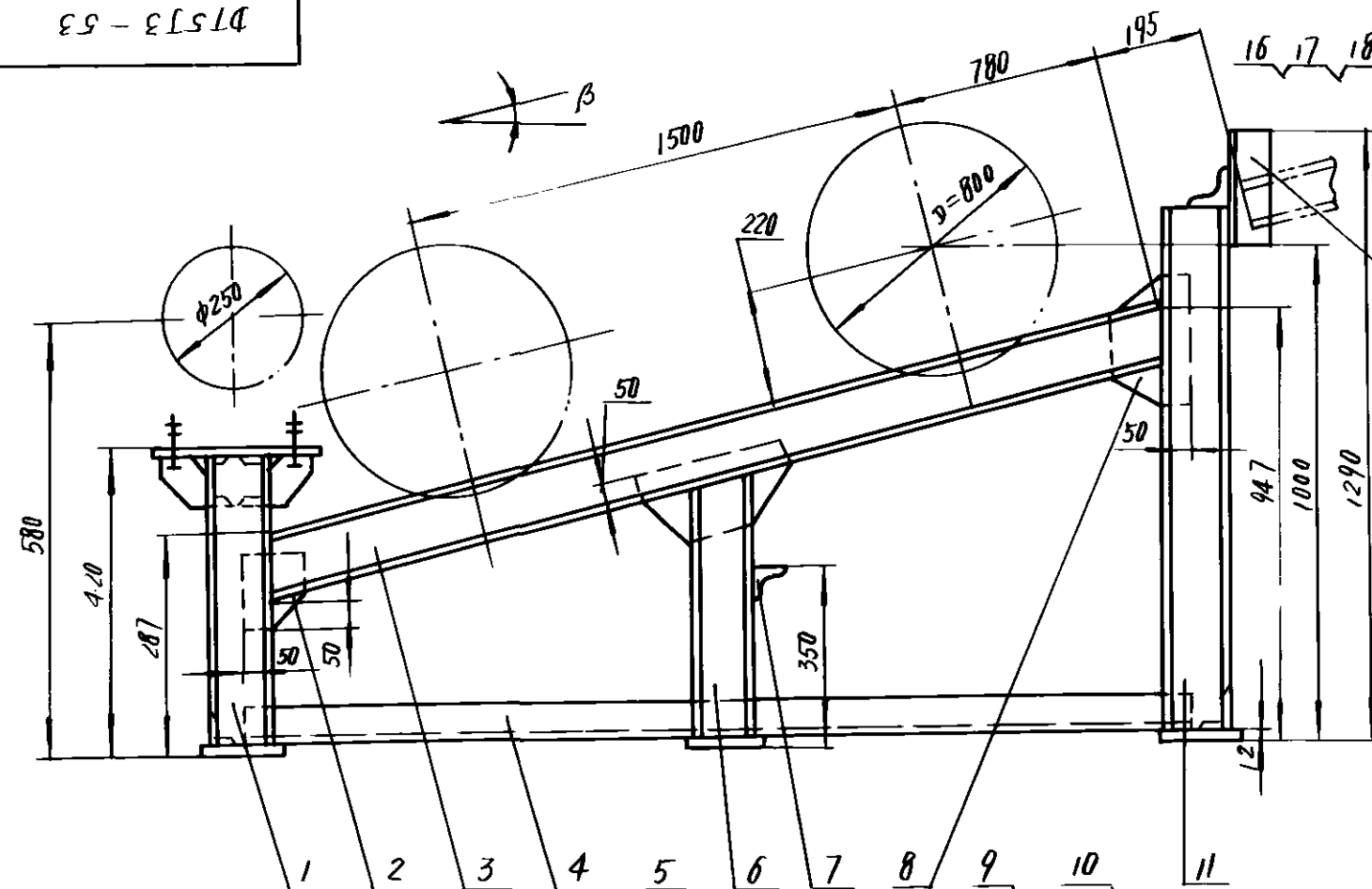
部件

DT5J3-51

图样标记	重量	比例
	303	
共 张	第 5314 张	

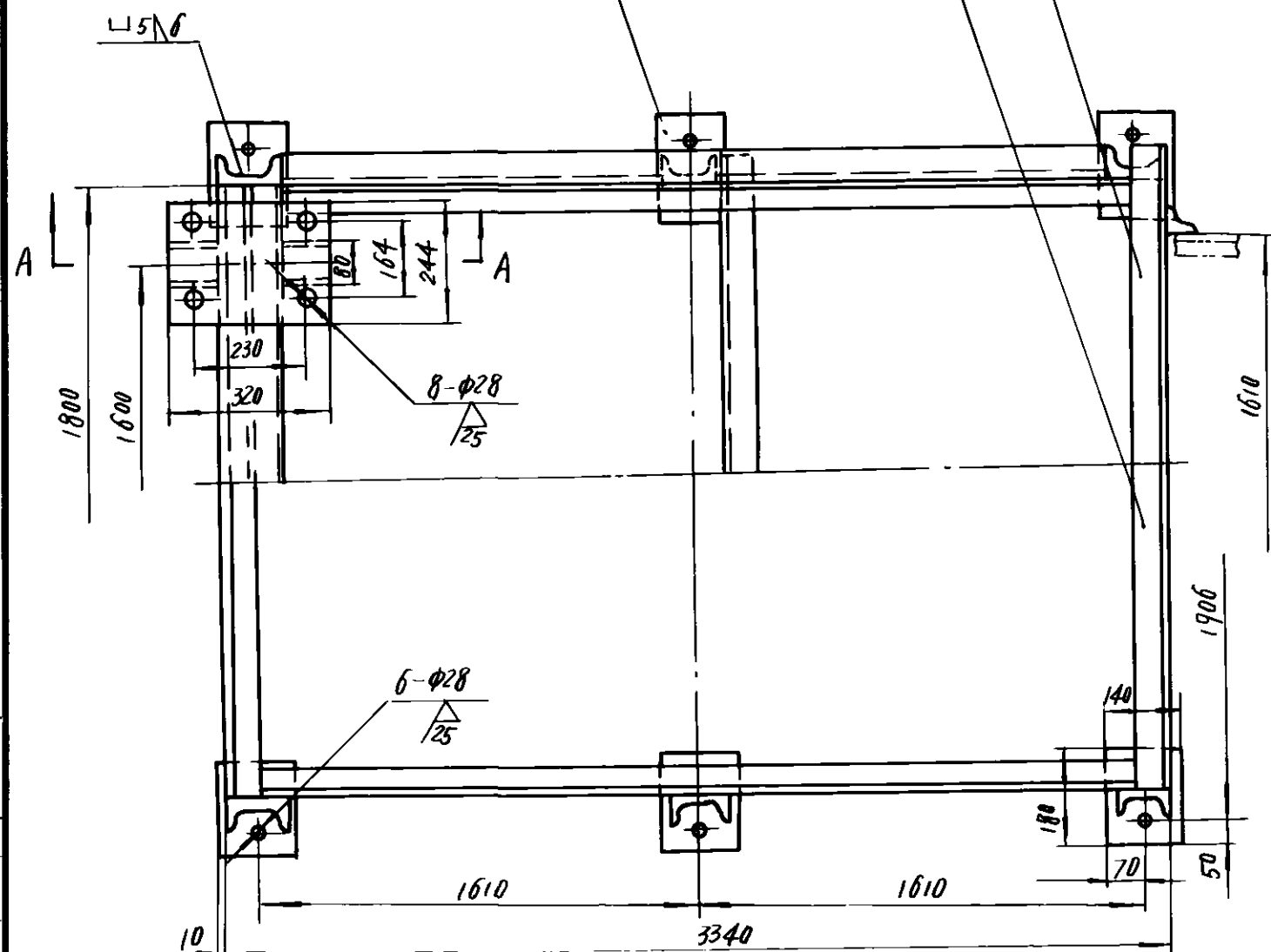
上海起重运输机械厂63

旧底图总号
底图总号
日期
签字



- 技术要求
- 杆件搭接处周边焊三面，其余焊缝为连续角焊，焊缝高度等于被焊件最小厚度。
 - ② 序3不平度与歪直度不得大于4mm。

86



19	GB93-76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	GB97-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	GB52-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30-76	螺栓	M24×60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86		8	A3	0.32	2.56	
14		[12-1800		2	A3	21.7	43.4	
13		-12×244×320		2	A3	7.35	14.7	
12		L75×75×6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[12-1178		2	A3	14.21	28.42	
10		L75×75×6-1906		1	A3	13.15	13.15	
9		L63×63×6-1800		2	A3	10.30	20.60	
8		-86		4	A3	1.23	4.96	
7		L63×63×6-1890		1	A3	10.8	10.8	
6		[12-495		2	A3	5.95	11.9	对称各一件
5		-12×140×180		6	A3	2.37	14.22	
4		L63×63×6-3214		2	A3	18.3	36.6	
3		[12-3196		2	A3	38.3	76.6	对称各一件
2		-86		2	A3	0.92	1.84	
1		[12-396		2	A3	4.58	9.16	
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单件重量(Kg)	总计	附 注	

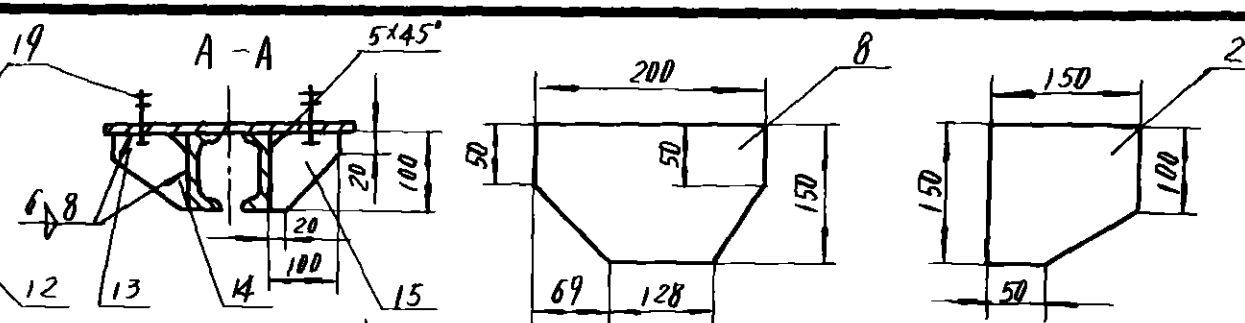
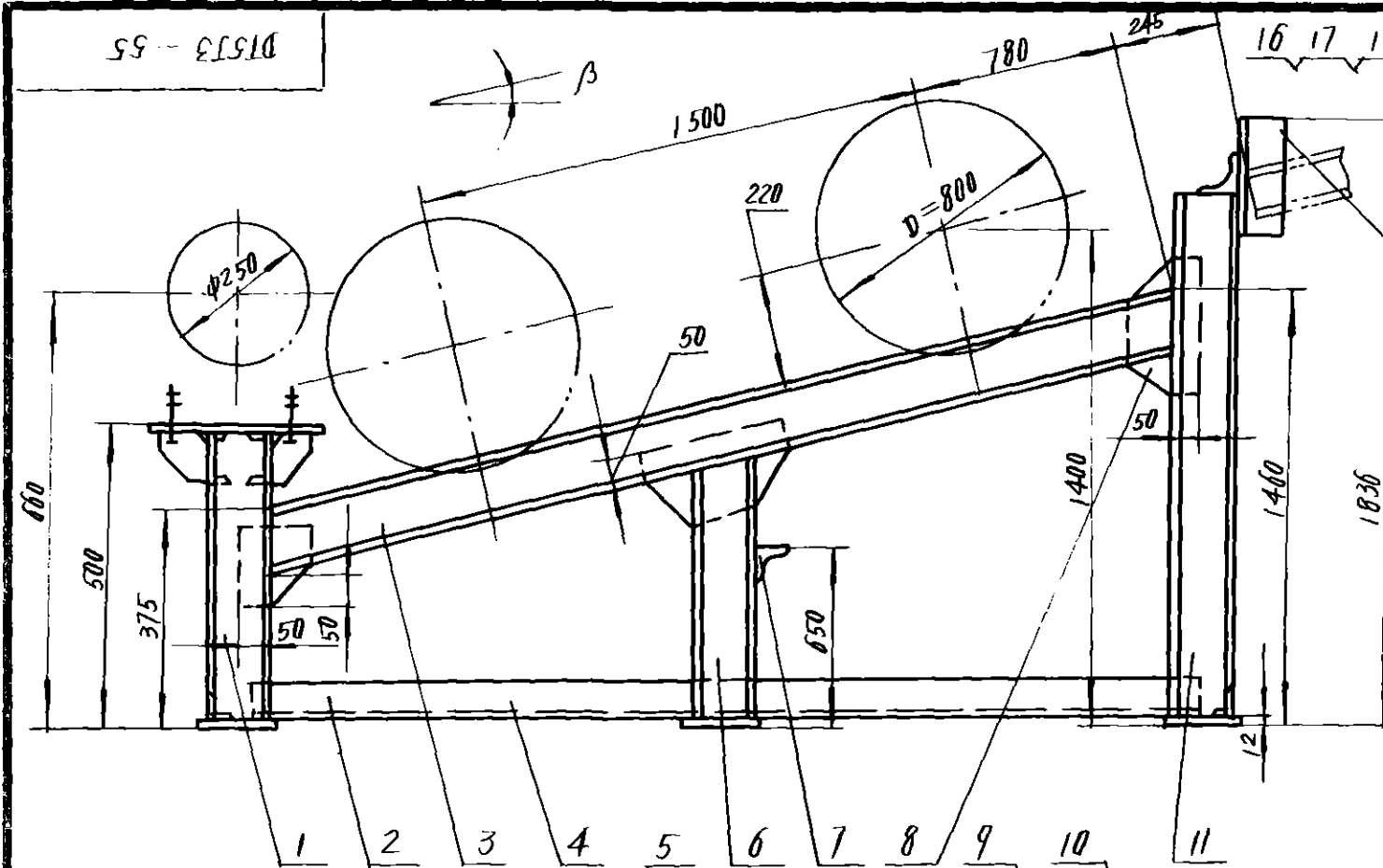
旧底图总号

底图总号

日期 签字

12080		DT5J3-53	
车式拉紧尾架		图样标记	
6° < β ≤ 12°		重量 比例	
部 件		295	
		共 张 第 J342 张	
		上海起重运输机械厂 91	

设计	审核	工艺会审	日期
校对	制图	描图	日期
复核	描对	描对	日期
标准检查	日期	86.10	



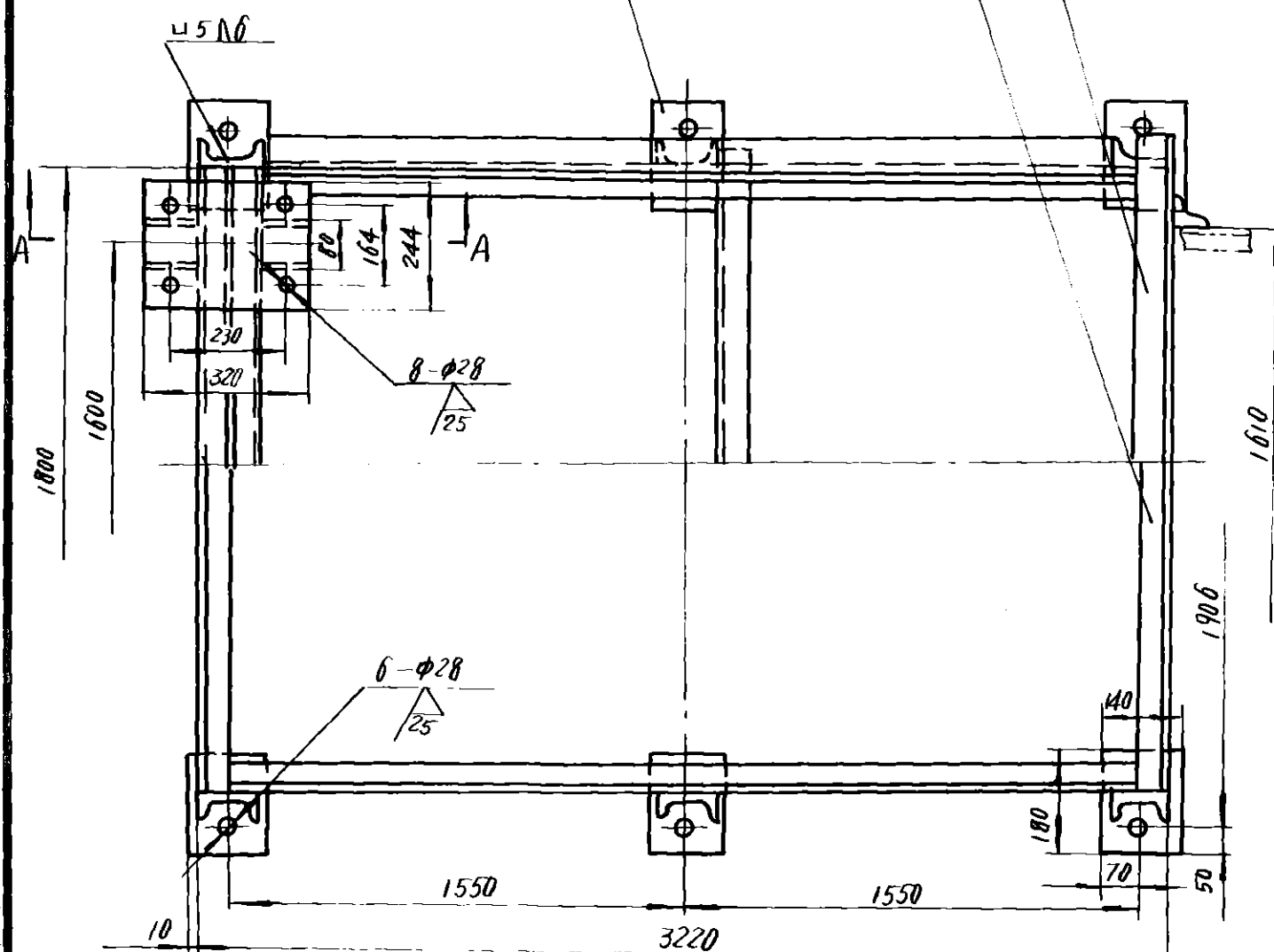
技术要求

1. 杆件搭接处周边焊三面, 其余焊缝为连续角焊, 焊缝高度等于被焊件最小厚度。
 2. 序号3系平度与系直度不得大于4mm。

86

19	GB93-76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	GB97-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	GB52-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30-16	螺栓	M24×60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86		8	A3	0.32	2.56	
14		[12-1800		2	A3	21.7	43.4	
13		-12×244×320		2	A3	7.35	14.7	
12		L75×75×6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[12-1714		2	A3	20.7	41.4	
10		L75×15×8-1906		1	A3	13.15	13.15	
9		L63×63×6-1800		2	A3	10.3	20.6	
8		-86		4	A3	1.24	4.96	
7		L63×63×6-1890		1	A3	10.8	10.8	
6		[12-800		2	A3	9.65	19.30	对称各一件
5		-12×140×180		6	A3	2.37	14.22	
4		L63×63×6-3094		2	A3	17.65	35.3	
3		[12-3215		2	A3	38.8	77.6	对称各一件
2		-86		2	A3	0.92	1.84	
1		[12-476		2	A3	5.75	11.5	

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量(kg)	总计重量(kg)	附注
19	GB93-76	垫圈	24	65Mn	0.026	0.208	
18	GB97-76	垫圈	24	A3	0.035	0.28	
17	GB52-76	螺母	M24	A3	0.11	0.88	
16	GB30-16	螺栓	M24×60	A3	0.3	2.4	
15		-86		A3	0.32	2.56	
14		[12-1800		A3	21.7	43.4	
13		-12×244×320		A3	7.35	14.7	
12		L75×75×6-150		A3	1.04	2.08	
11		[12-1714		A3	20.7	41.4	
10		L75×15×8-1906		A3	13.15	13.15	
9		L63×63×6-1800		A3	10.3	20.6	
8		-86		A3	1.24	4.96	
7		L63×63×6-1890		A3	10.8	10.8	
6		[12-800		A3	9.65	19.30	对称各一件
5		-12×140×180		A3	2.37	14.22	
4		L63×63×6-3094		A3	17.65	35.3	
3		[12-3215		A3	38.8	77.6	对称各一件
2		-86		A3	0.92	1.84	
1		[12-476		A3	5.75	11.5	



旧底图总号

底图总号

日 期

12080
 车式拉紧尾架
 $16^\circ < \beta \leq 20^\circ$

部 件

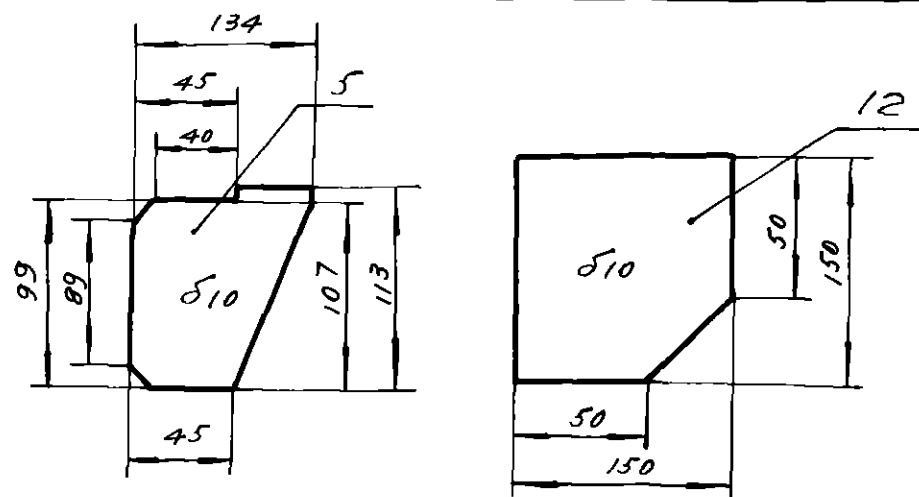
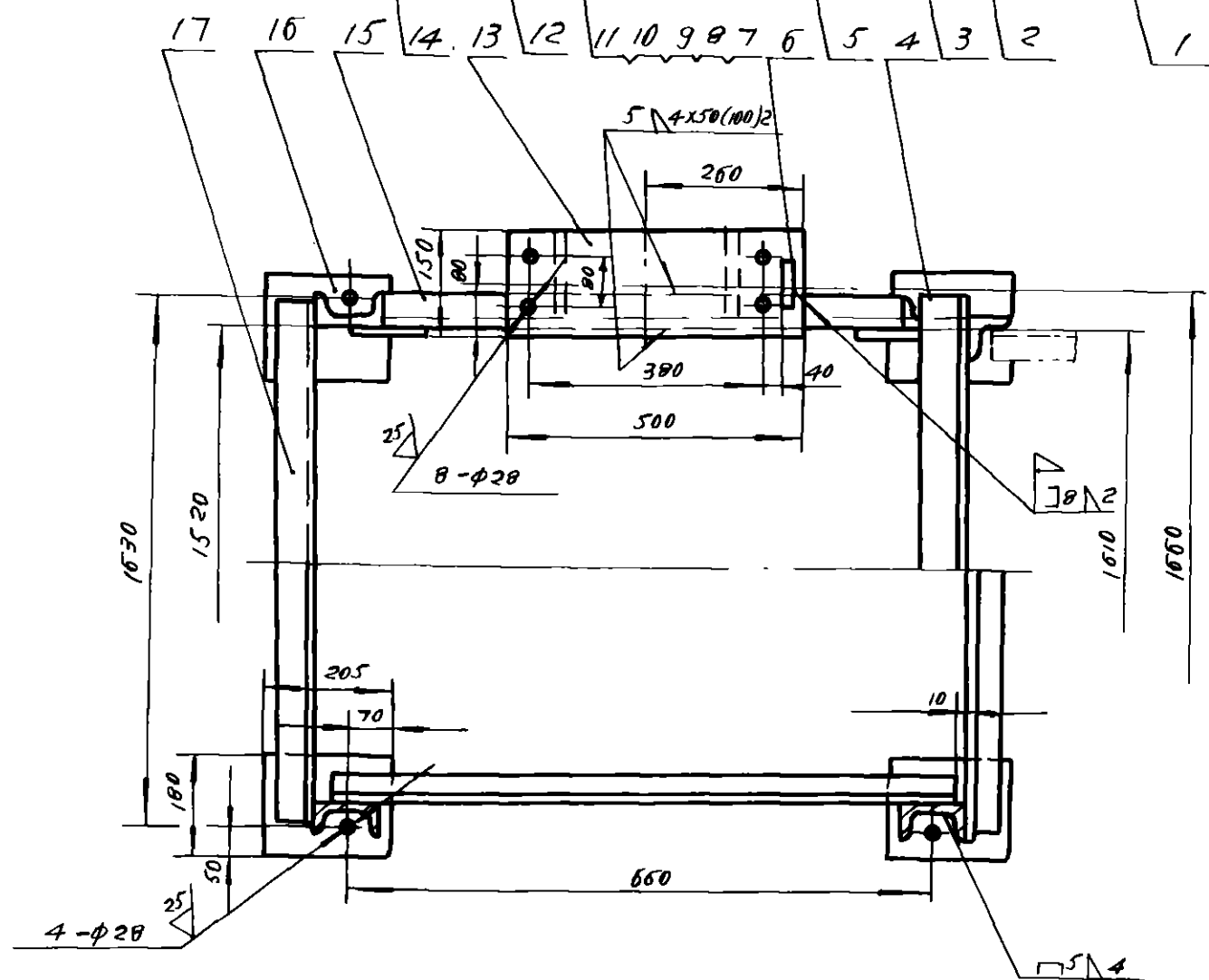
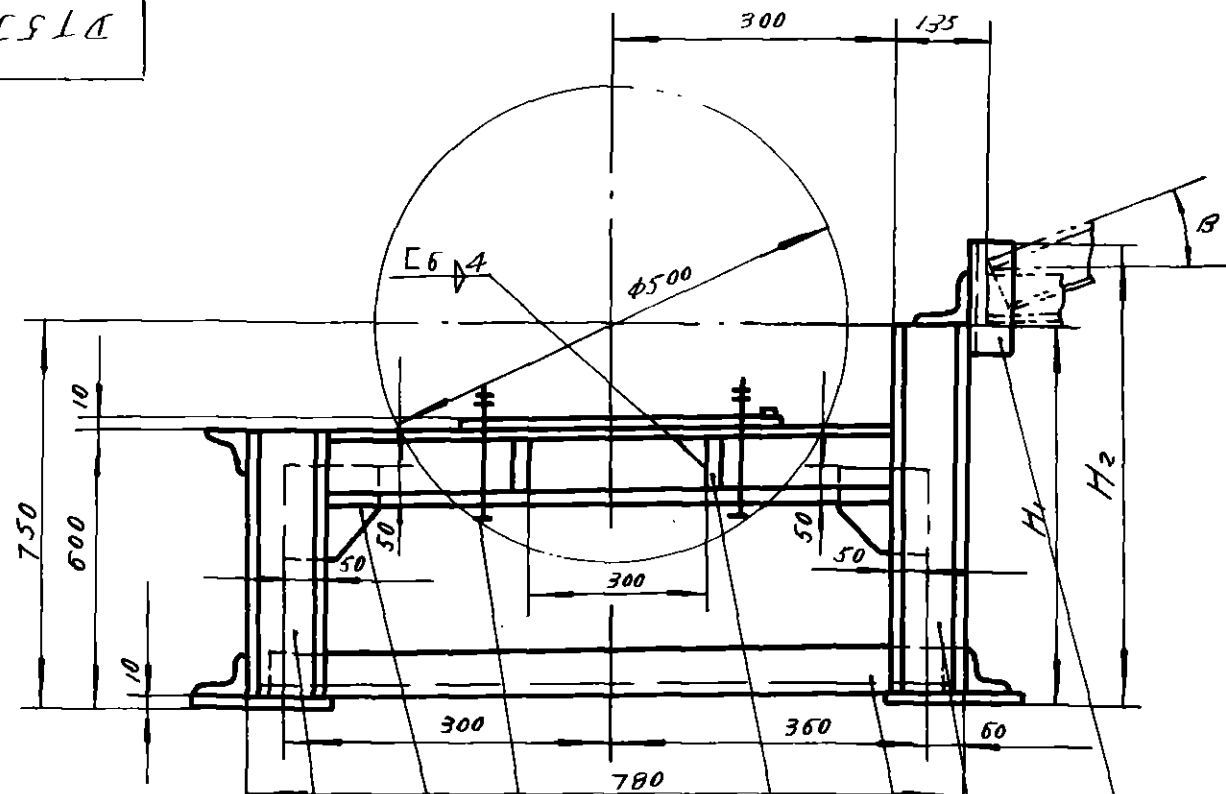
DT5J3-55

图样标记 重 量 比 例

317

共 张 第 J3 70 张

上海起重运输机械厂



技术条件

1. 未注明连接处焊缝均为连续角焊, 焊缝高度不低于被焊件最小厚度, 杆件搭接处周边焊三面。
2. H_1, H_2 数值见附表, 重量栏系按最大角度计称。

附表

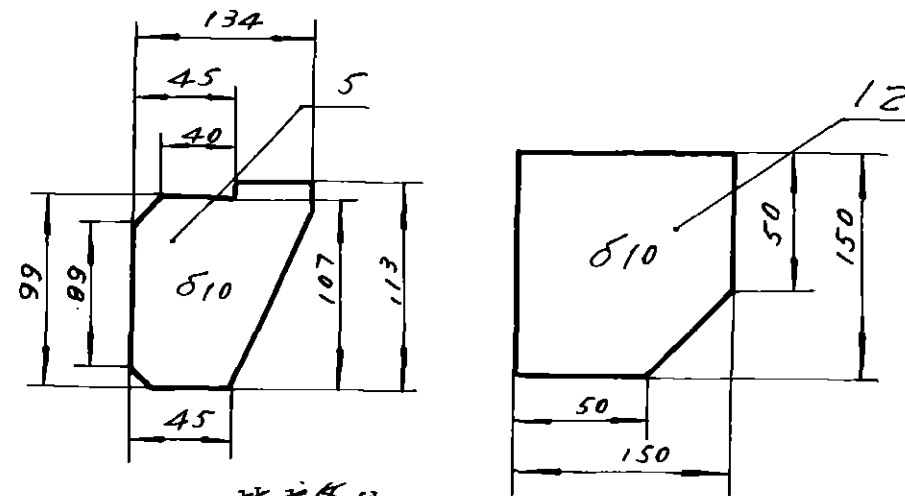
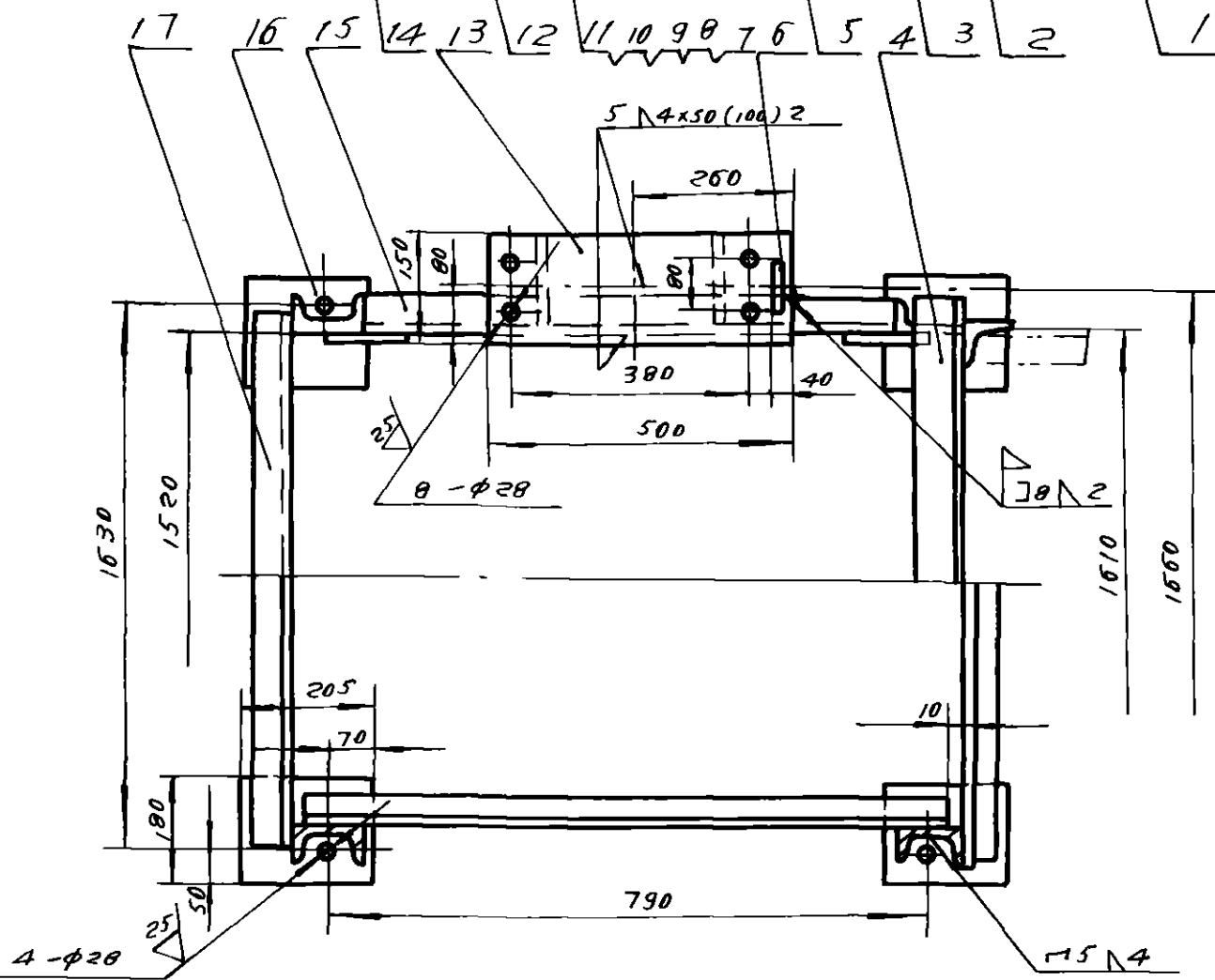
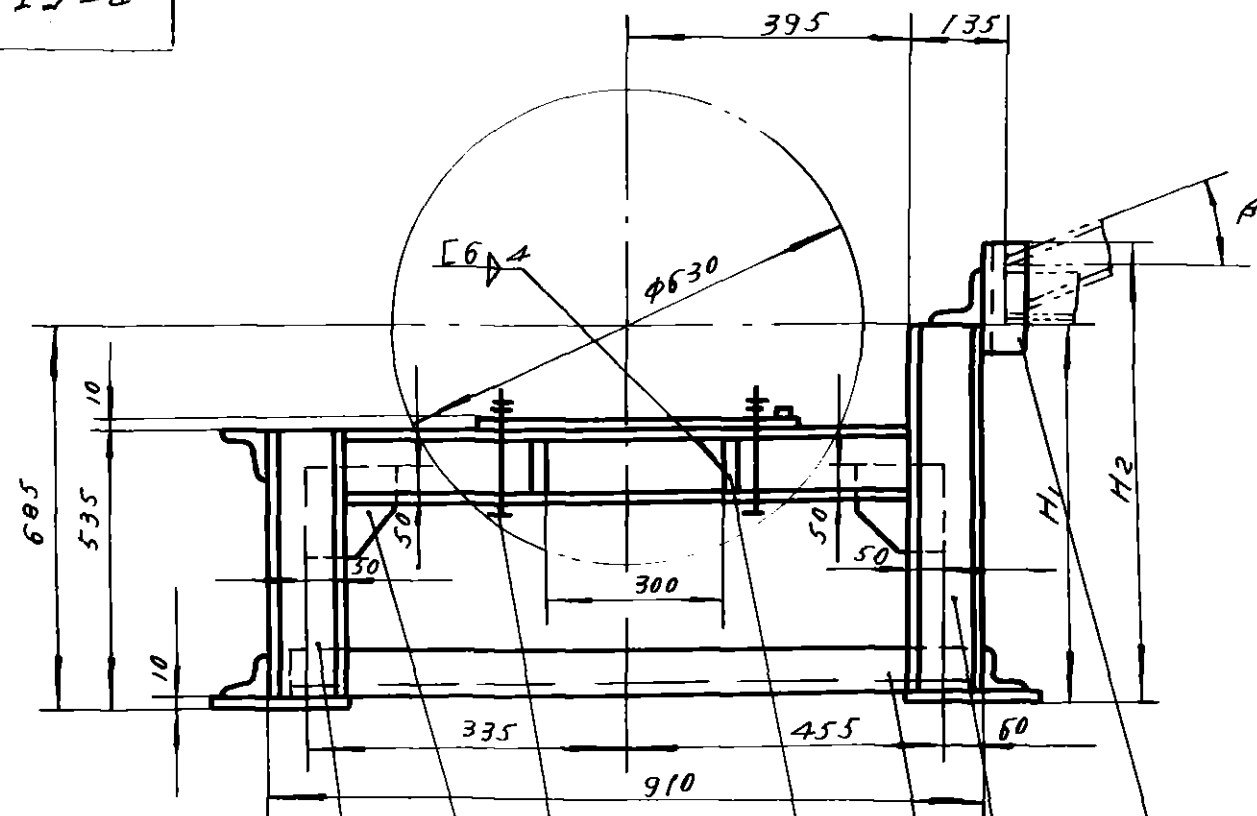
θ°	$70^\circ \sim 7^\circ$	$77^\circ \sim 14^\circ$	$714^\circ \sim 20^\circ$
H_1	644	690	740
H_2	754	800	850

17		L 63 x 63 x 6 — 1610	3	A3	9.2	27.6	
16		— 10 x 180 x 205	4	A3	2.9	11.6	
15		[12 — 540	2	A3	6.51	13.02	
14		[12 — 590	2	A3	7.12	14.24	
13		— 10 x 150 x 500	2	A3	5.9	11.8	
12		— $\delta 10$	4	A3	1.6	6.4	
11	GB93 — 76	垫圈 24	8	65Mn	0.026	0.208	
10	GB97 — 76	垫圈 24	8	A3	0.035	0.28	
9	GB52 — 76	螺母 M24	8	A3	0.11	0.88	
8	GB30 — 76	螺栓 M24 x 70	4	A3	0.35	1.4	
7	GB30 — 76	螺栓 M24 x 195	4	A3	0.96	3.84	
6		— 20 x 20 x 80	2	A3	0.25	0.5	
5		— $\delta 10$	4	A3	0.4	1.6	
4		L 75 x 75 x 6 — 1626	1	A3	11.24	11.24	
3		L 63 x 63 x 6 — 760	2	A3	4.35	8.7	
2		[12 — ($H_1 - 10$)	2	A3	9.2	18.4	
1		[75 x 75 x 6 — 200	2	A3	1.38	2.76	

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量 (kg)	总计重量 (kg)	附注
----	----	----	----	----	-----------	-----------	----

12050 垂直拉紧尾架 $\theta = 0^\circ \sim 20^\circ$				DT5J4-3			
图样标记				重量比例			
共 张				第 11 张			
上海起重运输机械厂				132			

DT5J4-4



技术条件

1. 未注明连接处焊缝均为连续角焊, 焊缝高度不低于被焊件最小厚度, 杆件搭接处周边焊三面。
2. H_1, H_2 数值见附表, 重量栏系按 β 最大角度计称。

86

附表:

β°	$0^\circ \leq \beta < 7^\circ$	$7^\circ \leq \beta < 12^\circ$	$12^\circ \leq \beta < 20^\circ$
H_1	656	715	792
H_2	766	825	892

17	L 63x63x6 — 1610	3	A3	9.2	27.6	
16	— 10x180x205	4	A3	2.9	11.6	
15	[12 — 670	2	A3	8.08	16.16	
14	[12 — 525	2	A3	6.33	12.66	
13	— 10x150x500	2	A3	5.9	11.8	
12	— 810	4	A3	1.6	6.4	
11	GB93 — 76 垫圈 24	8	65Mn	0.026	0.208	
10	GB97 — 76 垫圈 24	8	A3	0.035	0.28	
9	GB52 — 76 螺母 M24	8	A3	0.11	0.88	
8	GB30 — 76 螺栓 M24x70	4	A3	0.35	1.4	
7	GB30 — 76 螺栓 M24x195	4	A3	0.96	3.84	
6	— 20x20x80	2	A3	0.25	0.5	
5	— 810	4	A3	0.4	1.6	
4	L 75x75x6 — 1626	1	A3	11.24	11.24	
3	L 63x63x6 — 890	2	A3	5.09	10.18	
2	[12 — ($H_1 - 10$)	2	A3	9.4	18.8	
1	[75x75x6 — 200	2	A3	1.38	2.76	

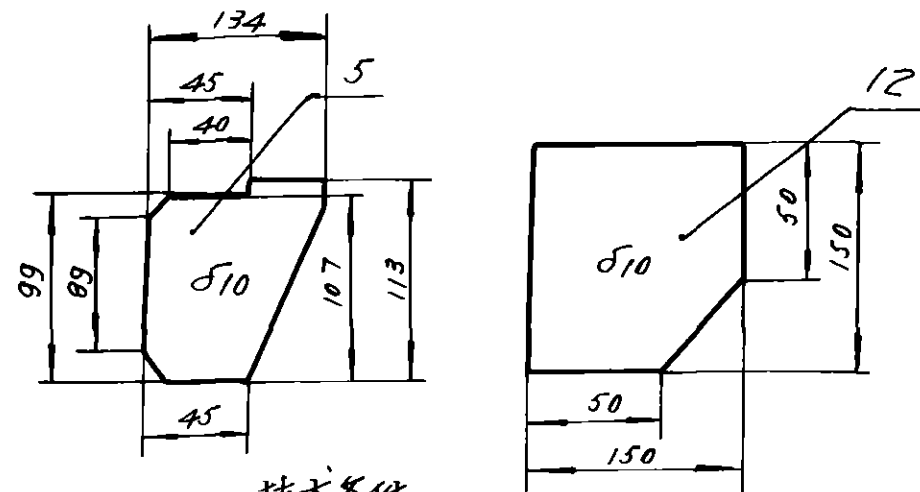
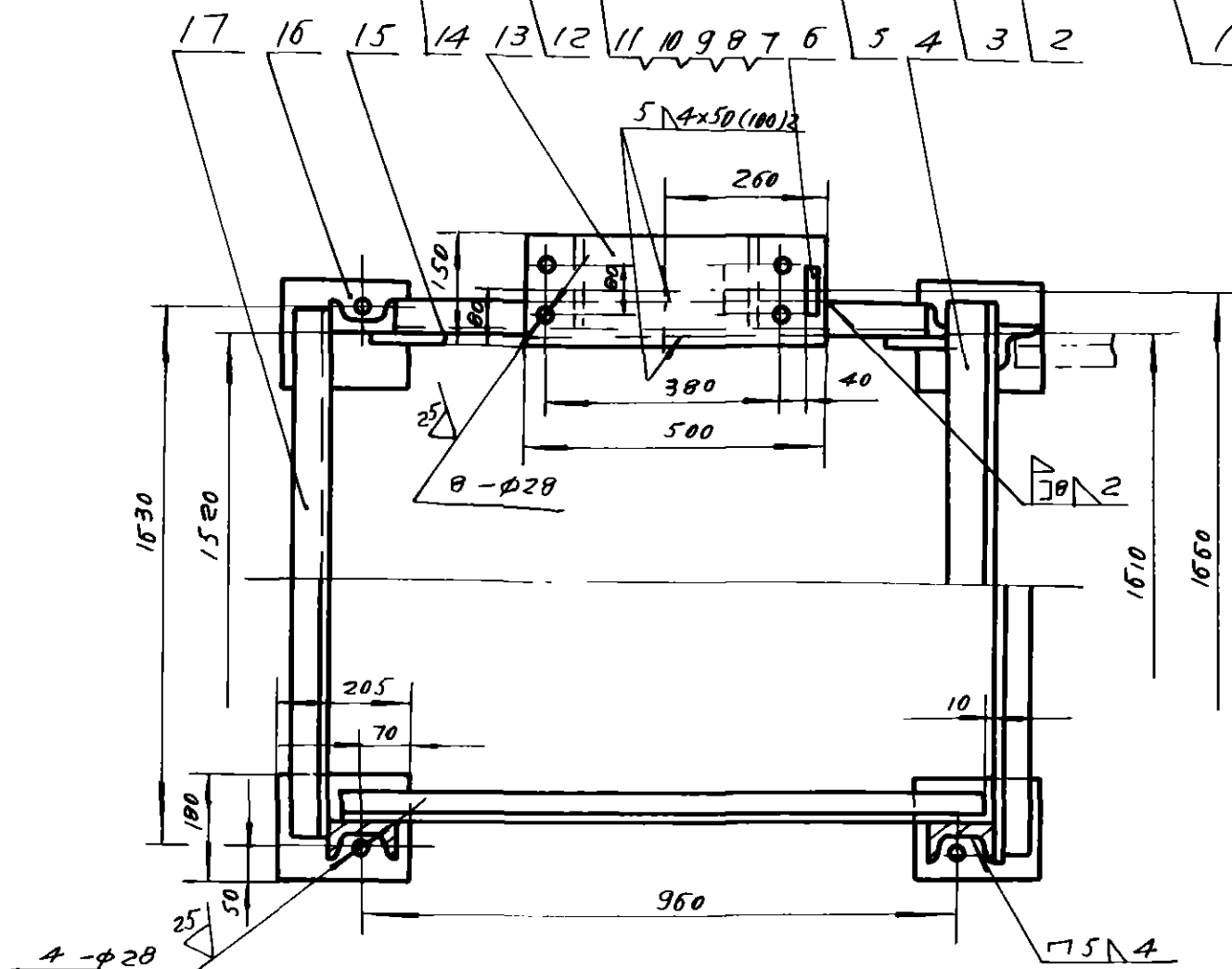
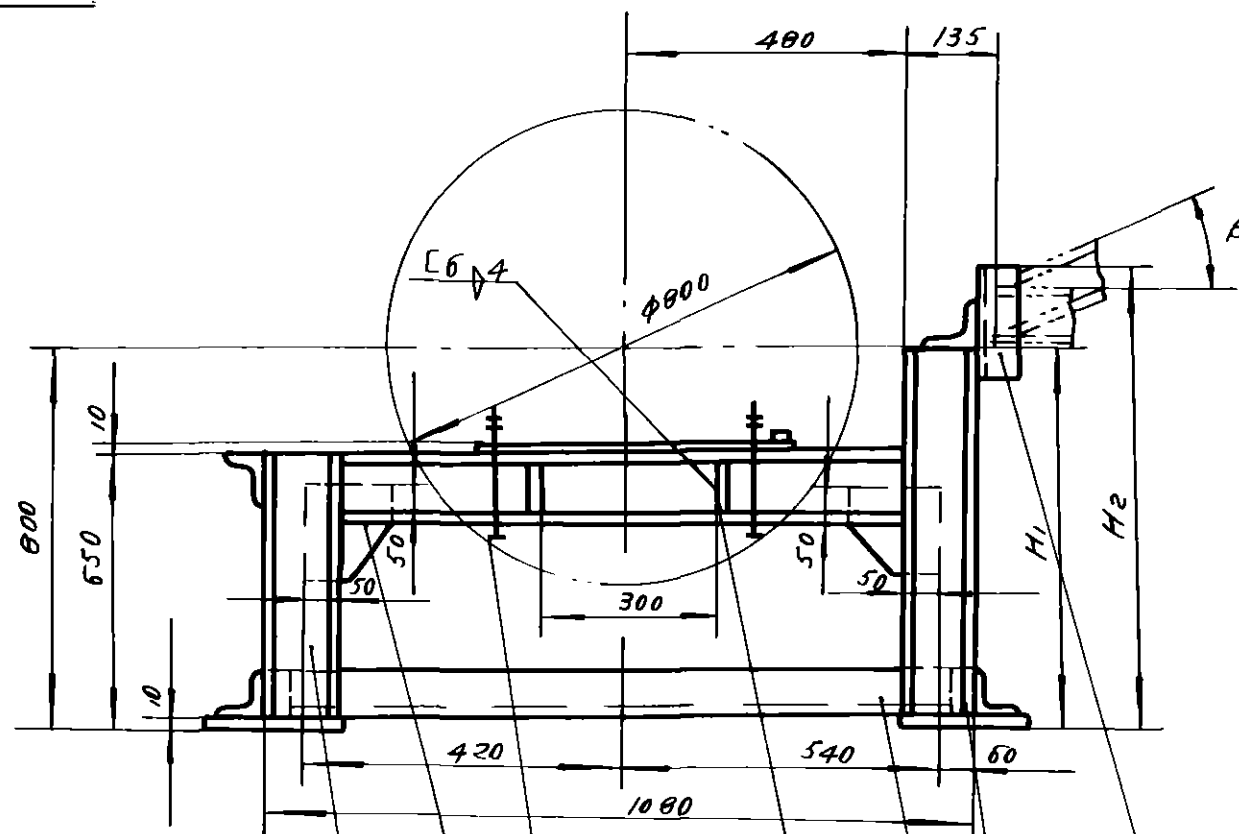
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量 (Kg)	总计重量 (Kg)	附注
----	----	----	----	----	-----------	-----------	----

12063	垂直拉紧尾架	$\beta = 0^\circ \sim 20^\circ$	部件	DT5J4-4	图样标记	重量	比例
						138	
					共 张	第 12 张	
					上海起重运输机械厂		

标记	处数	文件号	签字	日期
设计				
校对				
复核				
标准检查				

部件

上海起重运输机械厂



技术条件

1. 未注明连接处焊缝均为连续角焊, 焊缝高度不低于被焊件最小厚度, 杆件搭接处周边焊三面。
2. H_1 , H_2 数值见附表重量栏系按 β 最大角度计称。

附表

β°	$0^\circ \leq \beta \leq 1^\circ$	$1^\circ < \beta \leq 14^\circ$	$14^\circ < \beta \leq 20^\circ$
H_1	870	936	1018
H_2	980	1045	1128

17		$\angle 63 \times 63 \times 6 - 1610$	3	A3	9.2	27.2
16		$- 10 \times 180 \times 20.5$	4	A3	2.9	11.6
15		$\angle 12 - 840$	2	A3	10.04	20.08
14		$\angle 12 - 640$	2	A3	7.72	15.44
13		$- 10 \times 150 \times 500$	2	A3	5.9	11.8
12		$- \delta 10$	4	A3	1.6	8.4
11	GB93-76	垫圈 24	8	65Mn	0.026	0.208
10	GB97-76	垫圈 24	8	A3	0.035	0.28
9	GB52-76	螺母 M24	8	A3	0.11	0.88
8	GB30-76	螺栓 M24 x 70	4	A3	0.35	1.4
7	GB30-76	螺栓 M24 x 195	4	A3	0.96	3.84
6		$- 20 \times 20 \times 80$	2	A3	0.25	0.5
5		$- \delta 10$	4	A3	0.4	1.6
4		$\angle 75 \times 75 \times 6 - 1026$	1	A3	11.24	11.24
3		$\angle 63 \times 63 \times 6 - 1060$	2	A3	6.06	12.12
2		$\angle 12 - (H_1 - 10)$	2	A3	12.0	24.0
1		$\angle 75 \times 75 \times 6 - 200$	2	A3	1.38	2.76
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量(kg)	总计重量(kg)

12080
垂直拉紧尾架
 $\beta = 0^\circ \sim 20^\circ$

DT5J4-5

图样标记 重量 比例

共 张 第 151 张

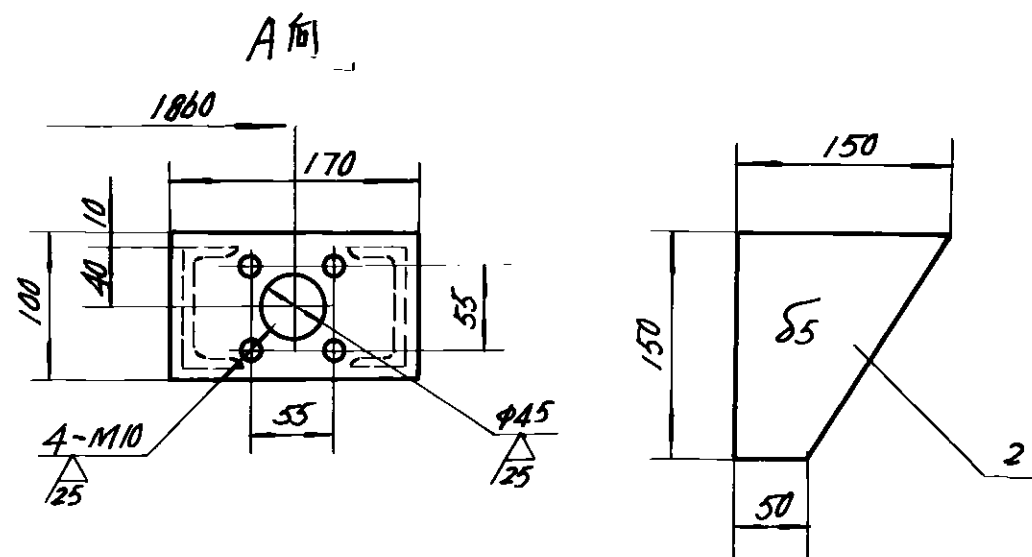
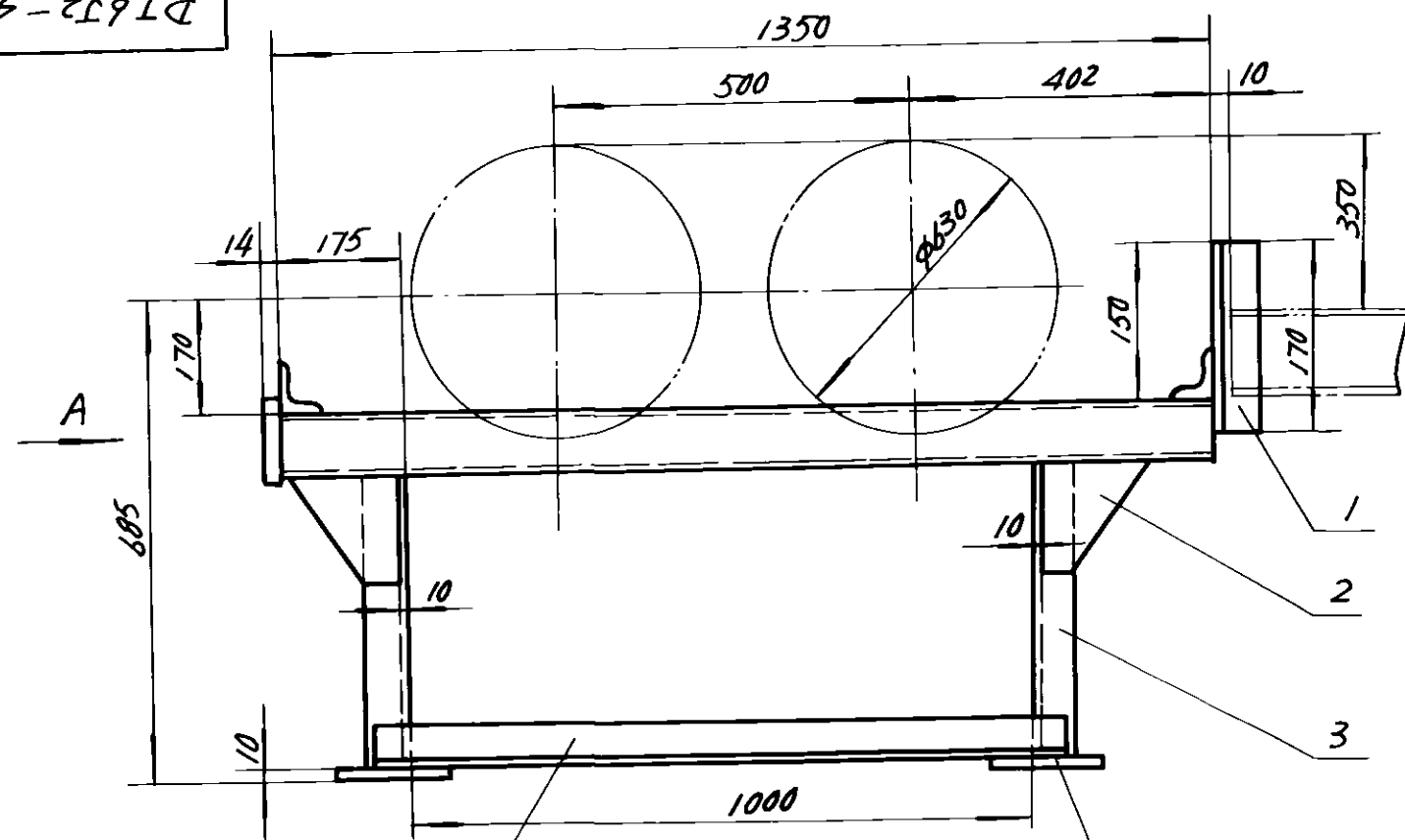
上海起重运输机械厂

标记处数	文件号	签字	日期
设计	工艺会审	日期	
校对	描图	日期	
复核	描对	日期	
标准检查	日期		

部件

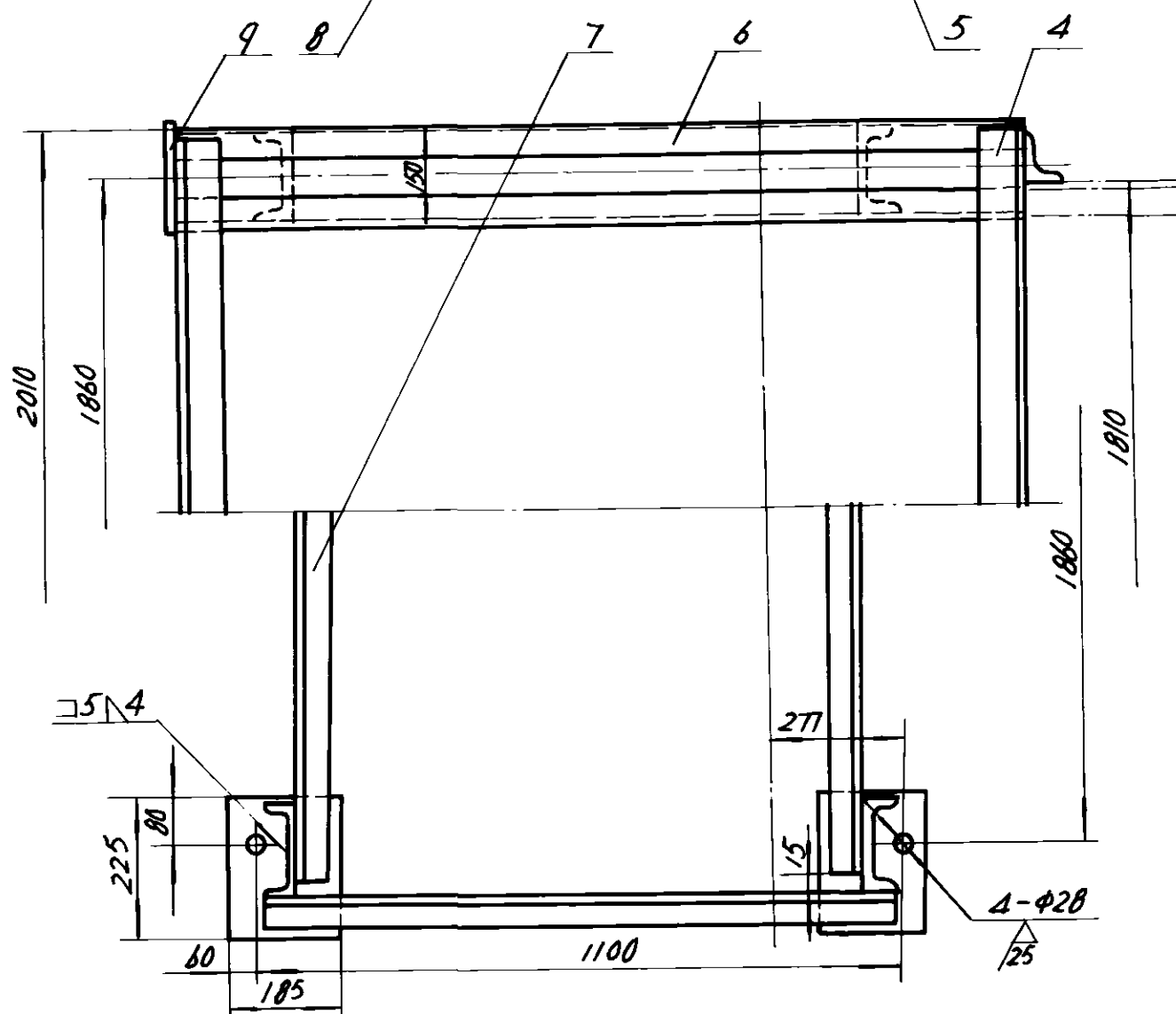
134

DT 6J2-401



技术要求

其余焊缝为连续角焊。杆件搭接处周边焊三面
焊缝高度为被焊件最小厚度。



86

9		—14x100x170	2	A3	1.81	3.74	
8		—63x63x6 —1100	2	A3	6.29	12.58	
7		—63x63x6 —1970	2	A3	11.27	22.54	
6		—8 —1350	4	A3	10.85	43.4	
5		—10x185x225	4	A3	3.27	13.08	
4		—75x75x6 —1990	2	A3	13.71	27.42	
3		—14 —425	4	A3	6.18	24.72	
2		—5x150x150	8	A3	0.59	4.72	
1		—75x75x6 —170	2	A3	1.17	2.34	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量(kg)	总计重量(kg)	附注

标记处数	文件号	签字	日期
设计	审核	工艺会审	日期
校对	制图	描图	日期
复核	描对	描对	日期
标准检查	日期	8.10	

螺旋拉紧装置
尾架

14063 S=500 α=0°

部件

DT 6J2-401

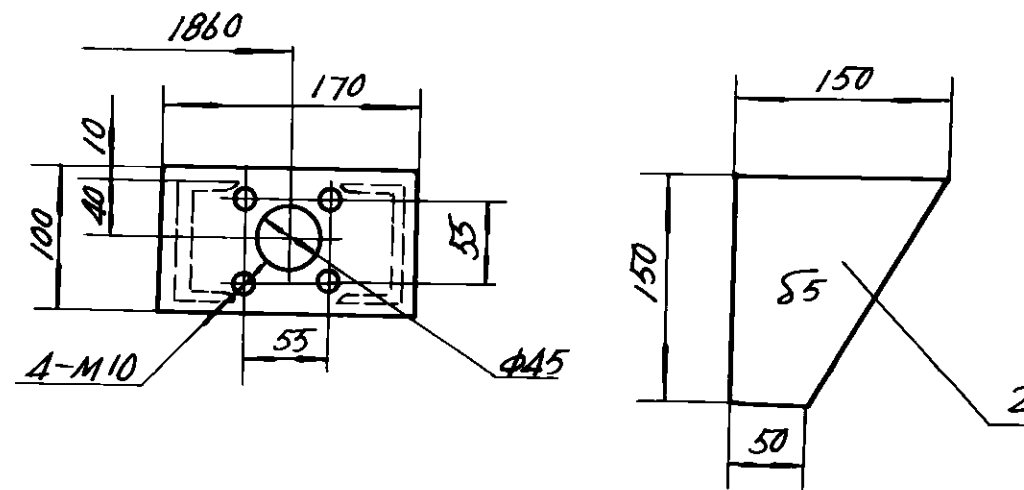
图样标记	重量	比例
	154.54	
共 张	第 J ₂ 7 张	

上海起重运输机械厂 7

旧底图总号

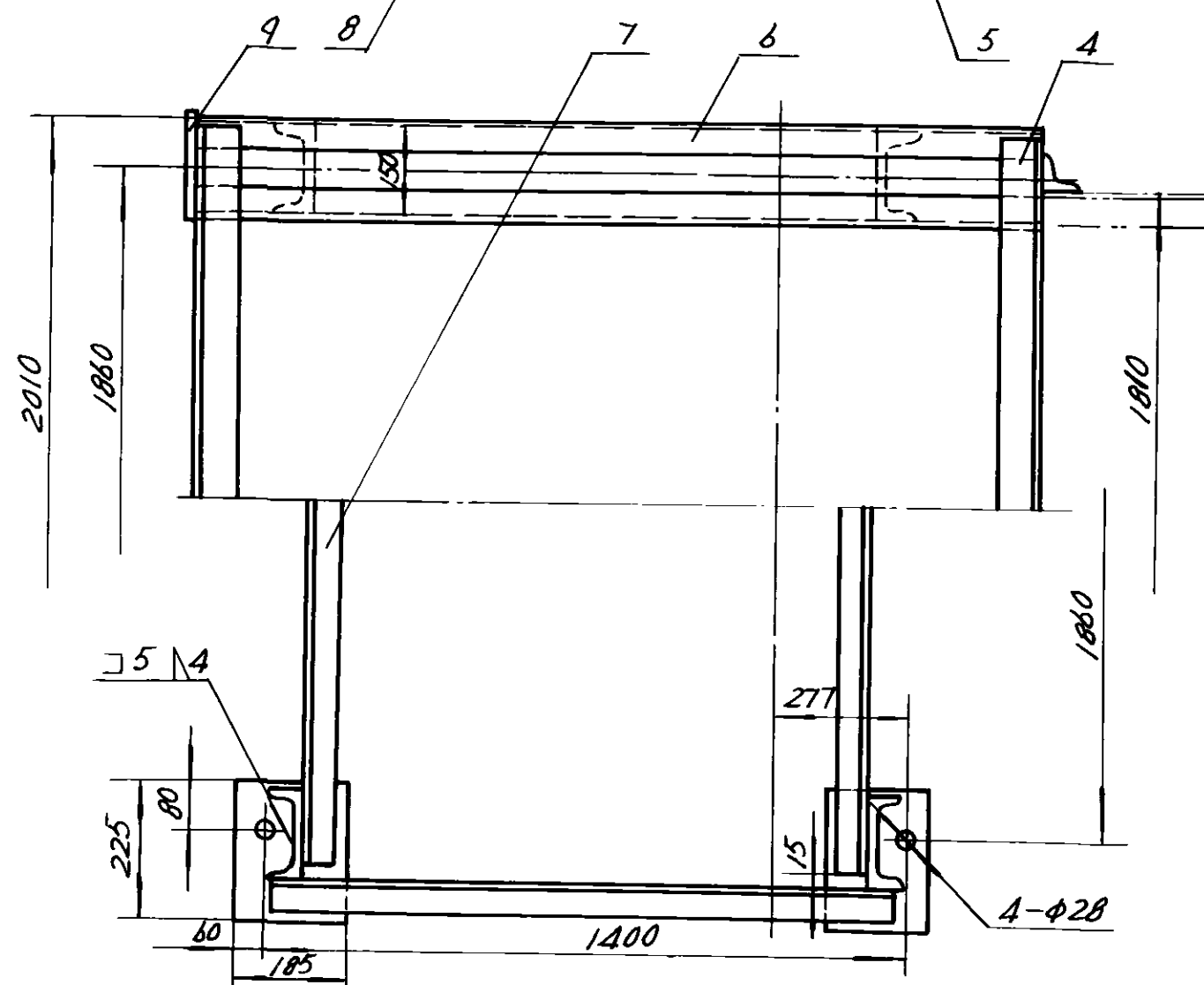
底图总号

日期 签字



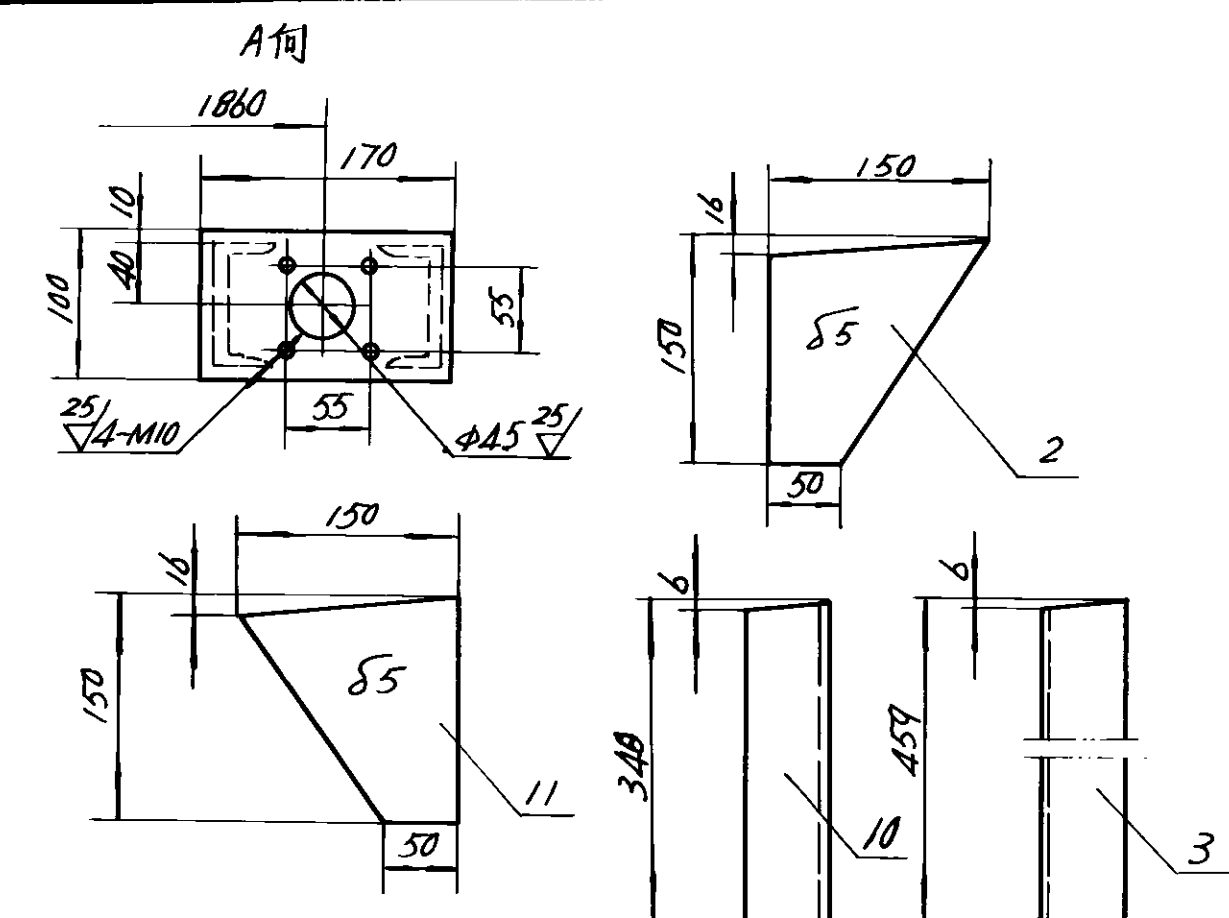
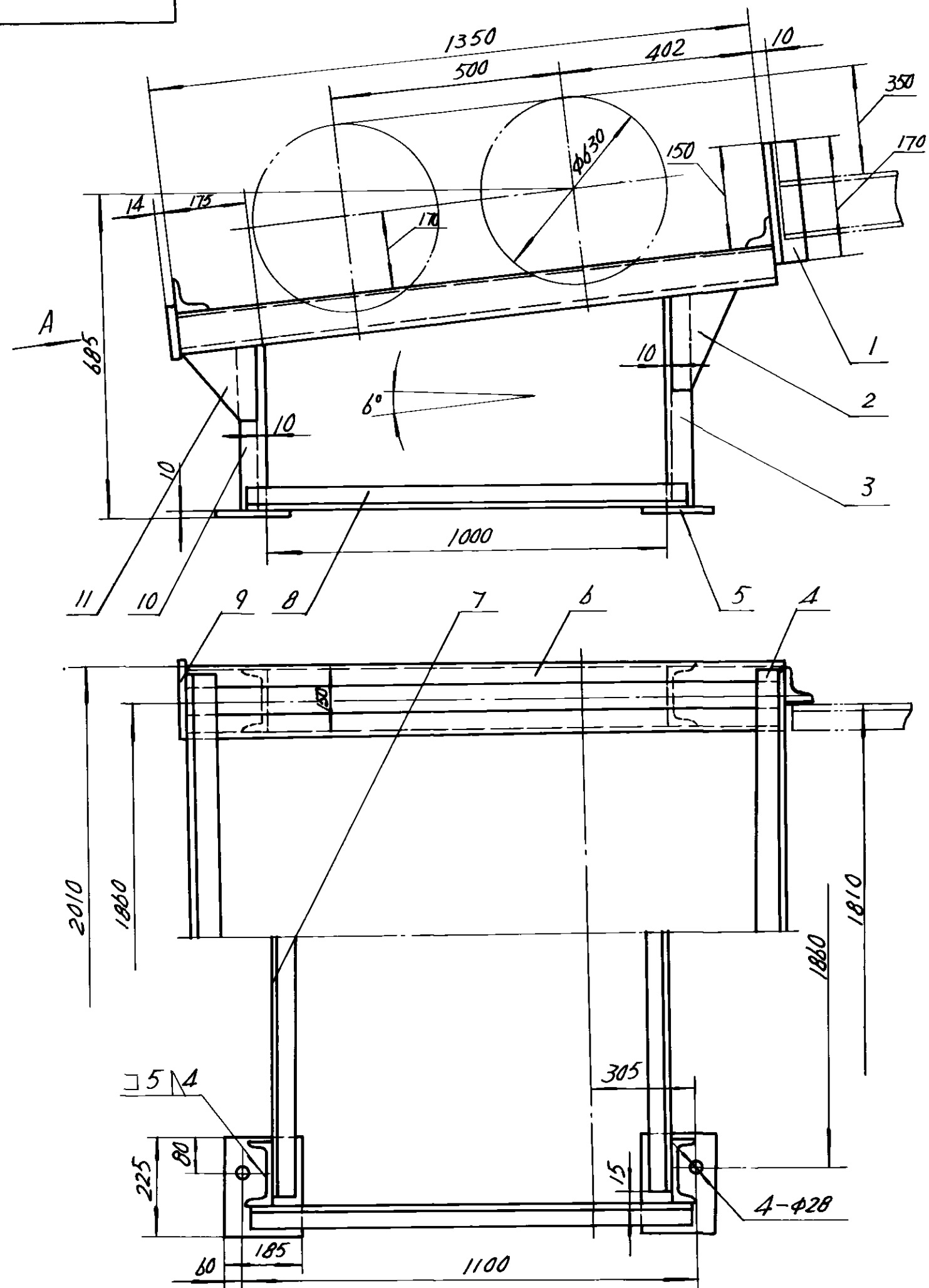
技术要求

1. 其余焊缝为连续角焊, 杆件搭接处周边焊三面焊缝高度为被焊件最小厚度.
2. 所有孔的粗糙度均为 $\sqrt{25}$



9		—14×100×170	2	A3	1.87	3.74	
8		└63×63×6—1400	2	A3	8.0	16.0	
7		└63×63×6—1970	2	A3	11.27	22.54	
6		└18—1650	4	A3	13.27	53.08	
5		—10×185×225	4	A3	3.27	13.08	
4		└75×75×6—1990	2	A3	13.71	27.42	
3		└14—425	4	A3	6.18	24.72	
2		—5×150×150	8	A3	0.59	4.72	
1		└75×75×6—170	2	A3	1.17	2.34	
号 序	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重 量 (kg)	总 计	附 注

DT6J2-402	
图样标记	重 量 比 例
	167.64
共 张	第 J ₂ 13 张
上海起重运输机械厂 13	



技术要求

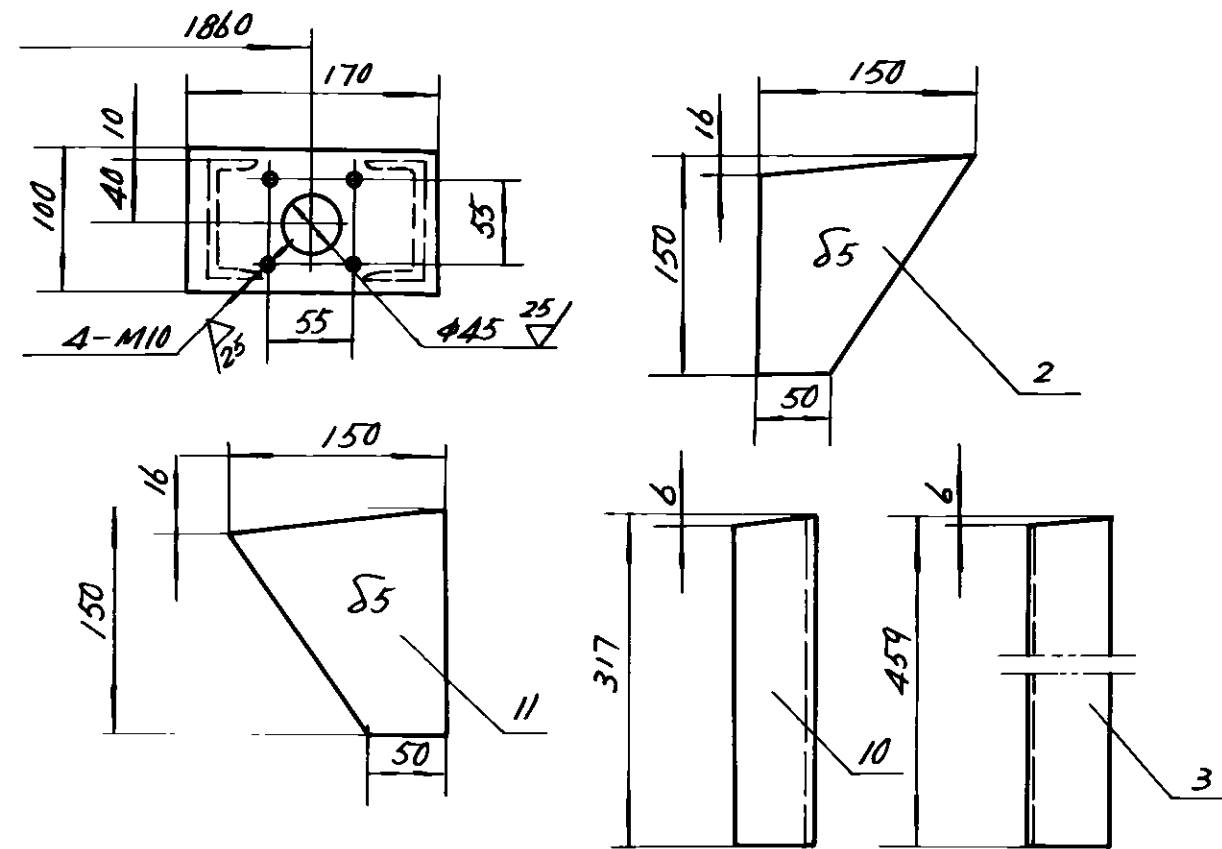
1. 其余焊缝为连续角焊. 杆件搭接口周边焊三面焊缝高度为被焊件最小厚度.
2. 所有孔的粗糙度均为 $\sqrt{32}$.

86

11		—5x150x150	4	A3	0.5	2.0	
10		□14 — 348	2	A3	5.06	10.12	
9		—14x100x170	2	A3	1.87	3.74	
8		└63x63x6 — 1100	2	A3	6.29	12.58	
7		└63x63x6 — 1970	2	A3	11.27	22.54	
6		□8 — 1350	4	A3	10.85	43.4	
5		—10x185x225	4	A3	3.27	13.08	
4		└75x75x6 — 1990	2	A3	13.71	27.42	
3		□14 — 459	2	A3	6.67	13.34	
2		—5x150x150	4	A3	0.5	2.0	
1		└75x75x6 — 170	2	A3	1.17	2.34	
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重量(kg)	总 计	附 注

螺旋拉紧装置 尾架				DT6J2-403	
14063 S=500 α=6°				图样标记	
部件				重量 152.56	
				共 张 第 J2 19 张	
				上海起重运输机械厂 19	
标记处数	文件号	签字	日期		
设计	工艺会审	制图	审核		
校对	描图	描对	付印		
复核	日期	86.10			
标准检查					

旧底图总号	
底图总号	
日期	签字

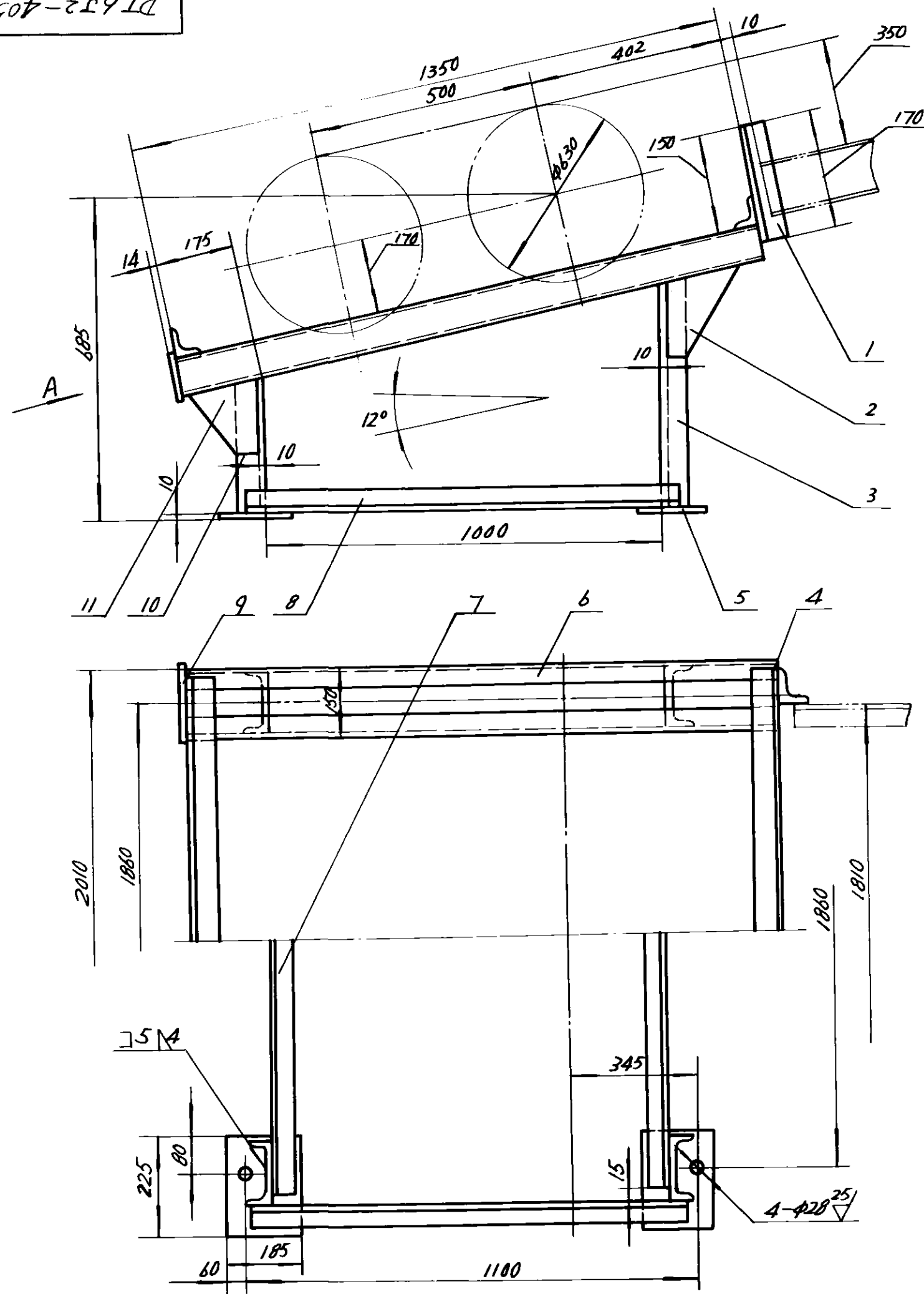


其余焊缝为连续角焊。杆件搭接处周边焊三面
焊缝高度为被焊件最小厚度。

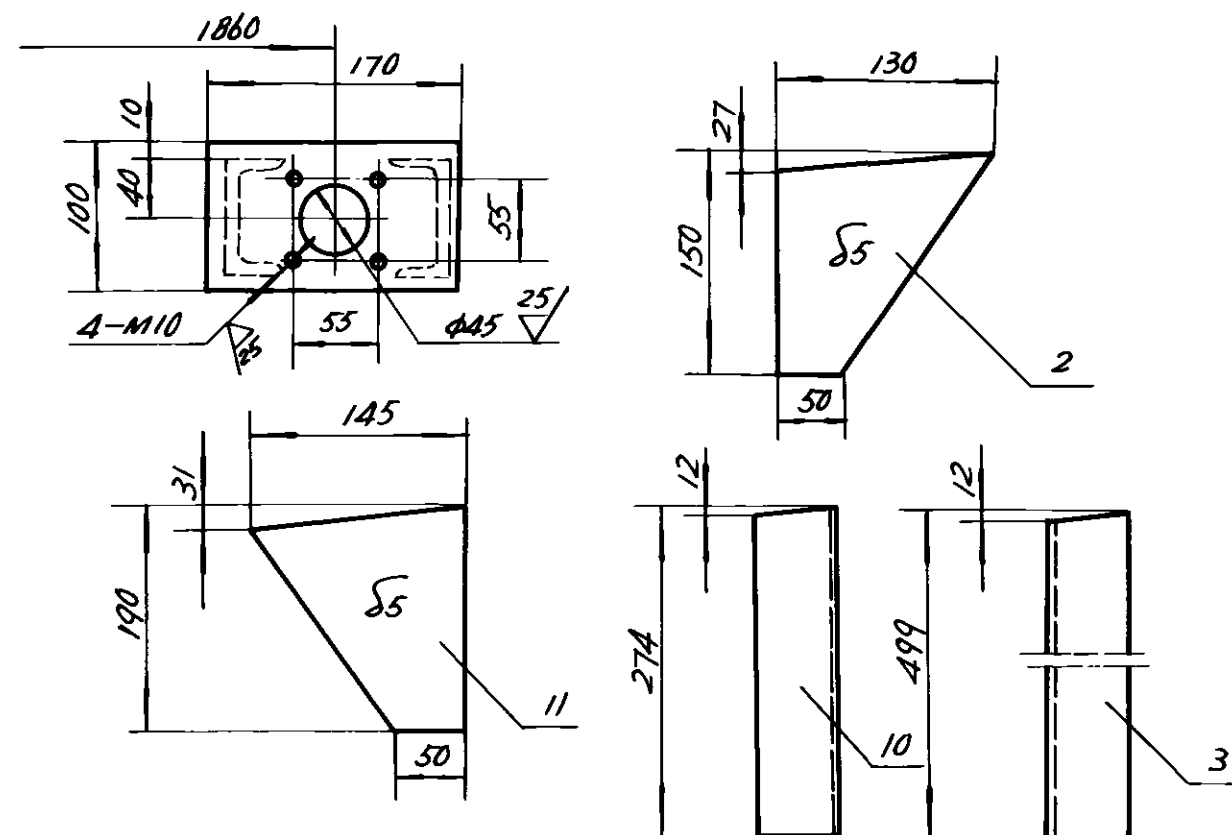
86

[illegible]

DT 6J2-405



A向



技术要求

其余焊缝为连续角焊.杆件搭接处周边焊三面.
焊缝高度为被焊件最小厚度

86

11		—5×145×190	4	A3	0.7	2.8	
10		□14 — 274	2	A3	3.98	7.96	
9		—14×100×170	2	A3	1.87	3.74	
8		└63×63×6 — 1100	2	A3	6.29	12.58	
7		└63×63×6 — 1970	2	A3	11.27	22.54	
6		□80 — 1350	4	A3	10.85	43.4	
5		—10×185×225	4	A3	3.27	13.08	
4		└75×75×6 — 1990	2	A3	13.71	27.42	
3		□14 — 499	2	A3	7.25	14.5	
2		—5×130×150	4	A3	0.44	1.76	
1		└75×75×6 — 170	2	A3	1.17	2.34	
号序	代 号	名 称	数 量	材 料	单件重量(Kg)	总计	附 注

螺旋拉紧装置
尾架

14063 S=500 α=12°

部件

DT 6J2-405

图样标记 重量 比例

151.76

共 张 第 31 张

上海起重运输机械厂 31

标记处数 文件号 签字 日期

设计 贺一市 工艺会审 杨敏

校对 姜国英 描图 杨敏

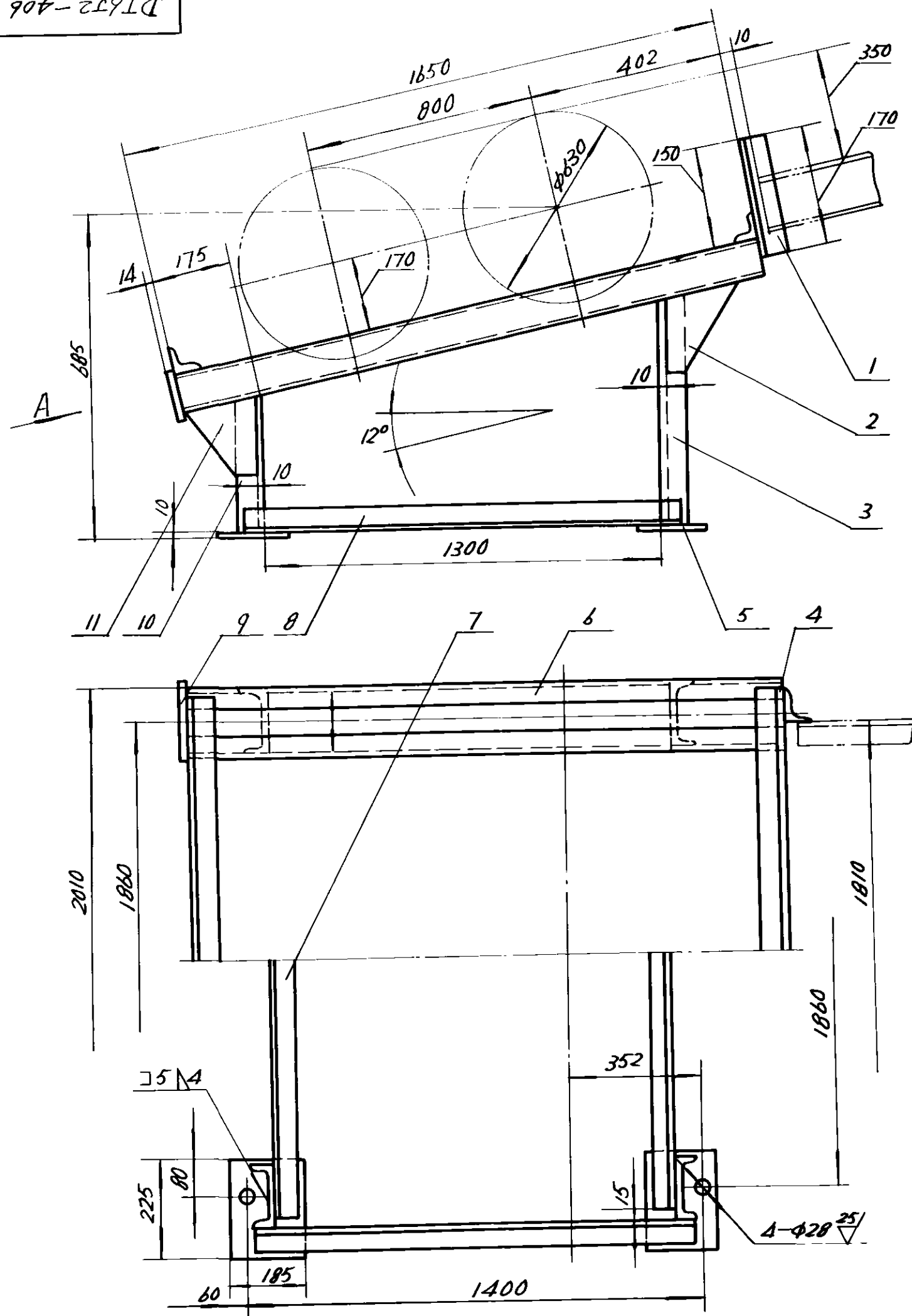
复核 李金鹤 描对 杨敏

标准检查 洪中元 日期 86.10

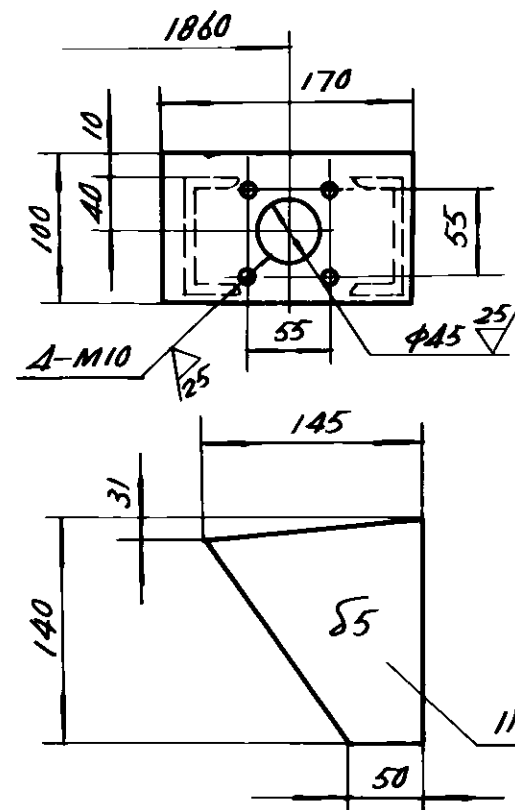
旧底图总号

底图总号

日期 签字



A向



技术要求

其余焊缝为连续角焊, 杆件搭接处周焊三面。
焊缝高度为被焊件最小厚度。

86

11		—5×140×145	4	AB	0.6	2.4	
10		□14—212	2	AB	3.08	6.16	
9		—14×100×170	2	AB	1.87	3.74	
8		└63×63×6 —1400	2	AB	8.0	16.0	
7		└63×63×6 —1970	2	AB	11.27	22.54	
6		□8—1650	4	AB	13.27	53.08	
5		—10×185×225	4	AB	3.27	13.08	
4		└75×75×6—1990	2	AB	13.71	27.42	
3		□14—501	2	AB	7.25	14.5	
2		—5×130×150	4	AB	0.44	1.76	
1		└75×75×6—170	2	AB	1.17	2.34	
号 序	代 号	名 称	数 量	材 料	单件 重量(kg)	总计	附 注

旧底图总号

底图总号

日期 签字

标记处数	文件号	签字	日期
设计	第一号	工艺会审	1986.10
校对	宋金鹤	描图	
复核	李加英	描对	
标准检查	宋中礼	日期	86.10

螺旋拉紧装置
尾架

14063 S=800 α=12°

部件

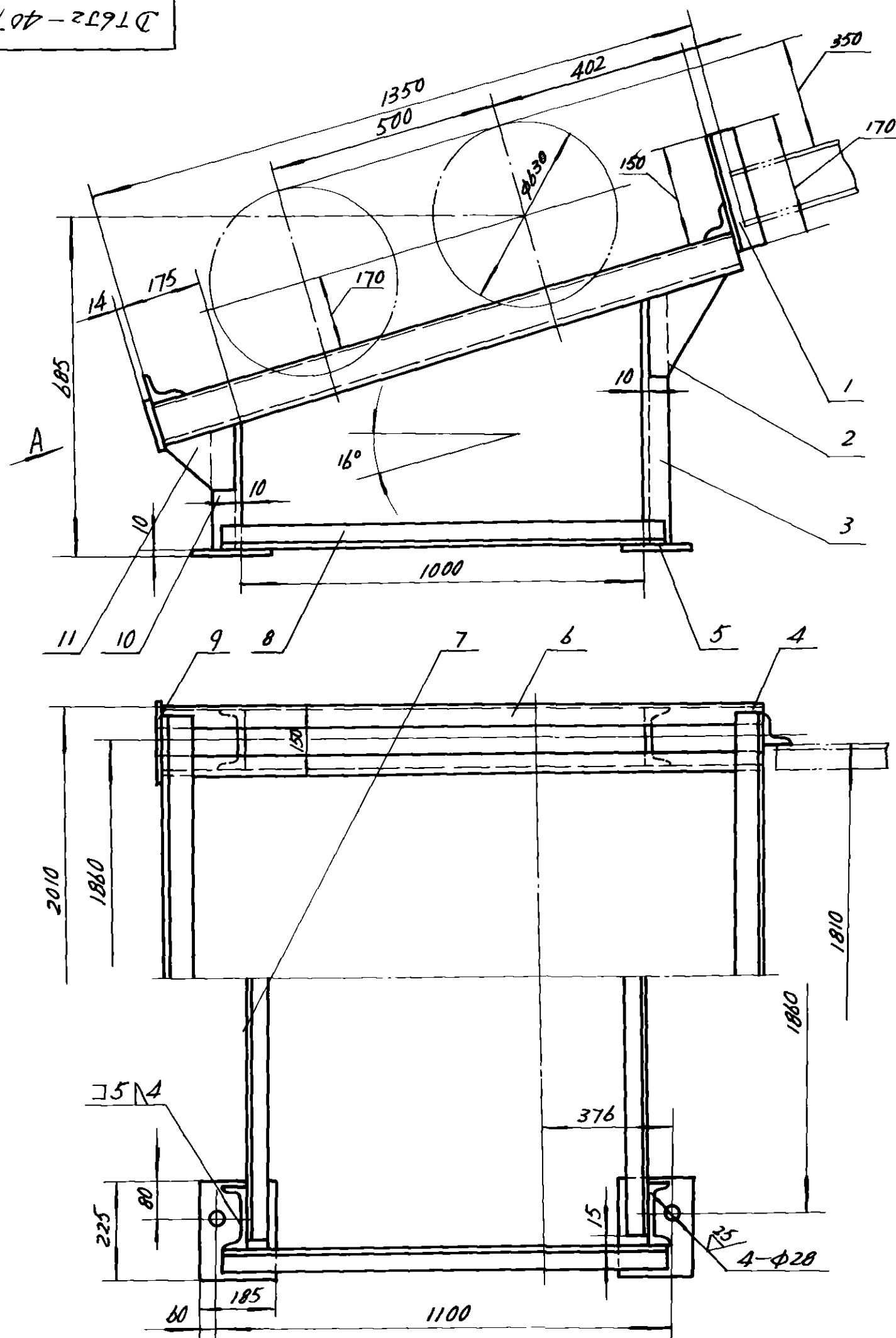
DT6J2-406

图样标记	重量	比例
	163.04	
共 张	第 J237 张	

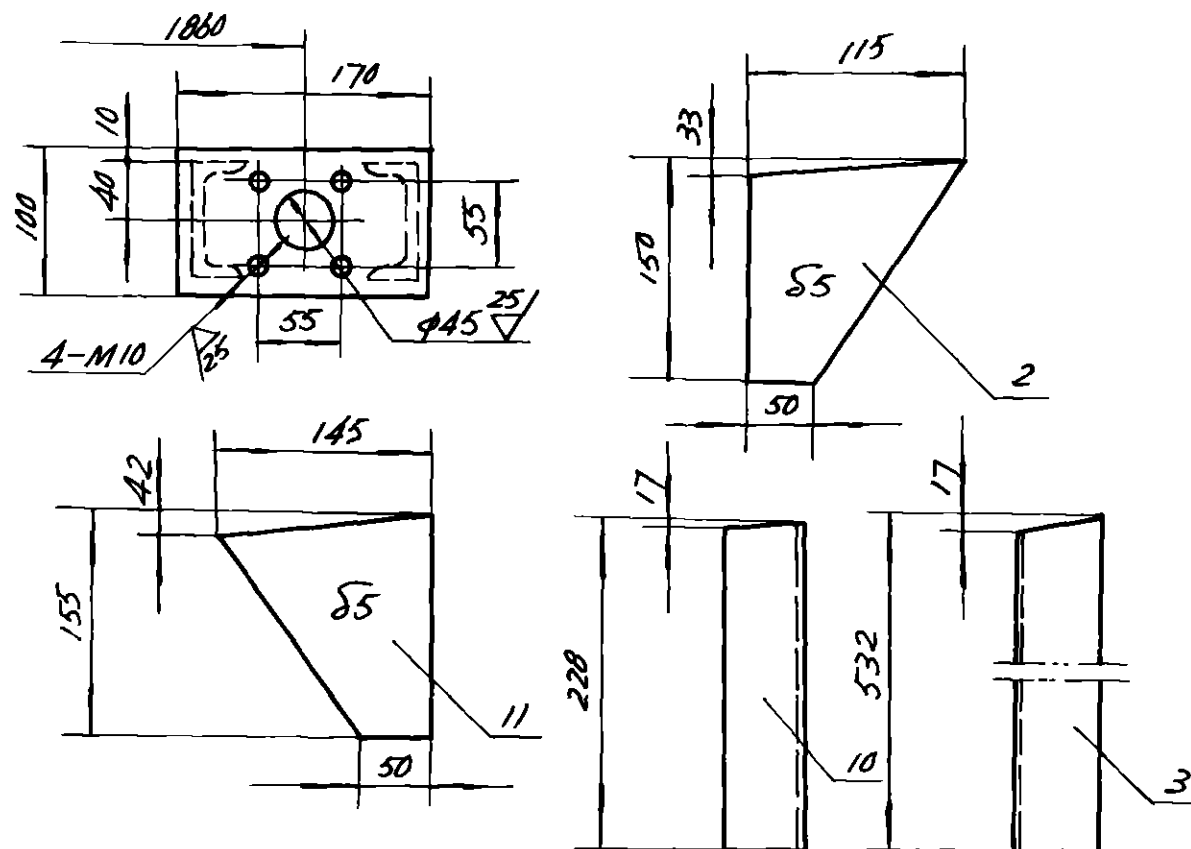
上海起重运输机械厂

37

DT6J2-407



A向



技术要求

其余焊缝为连续角焊。杆件搭接口处周边焊三面
焊缝高度为被焊件最小厚度。

86

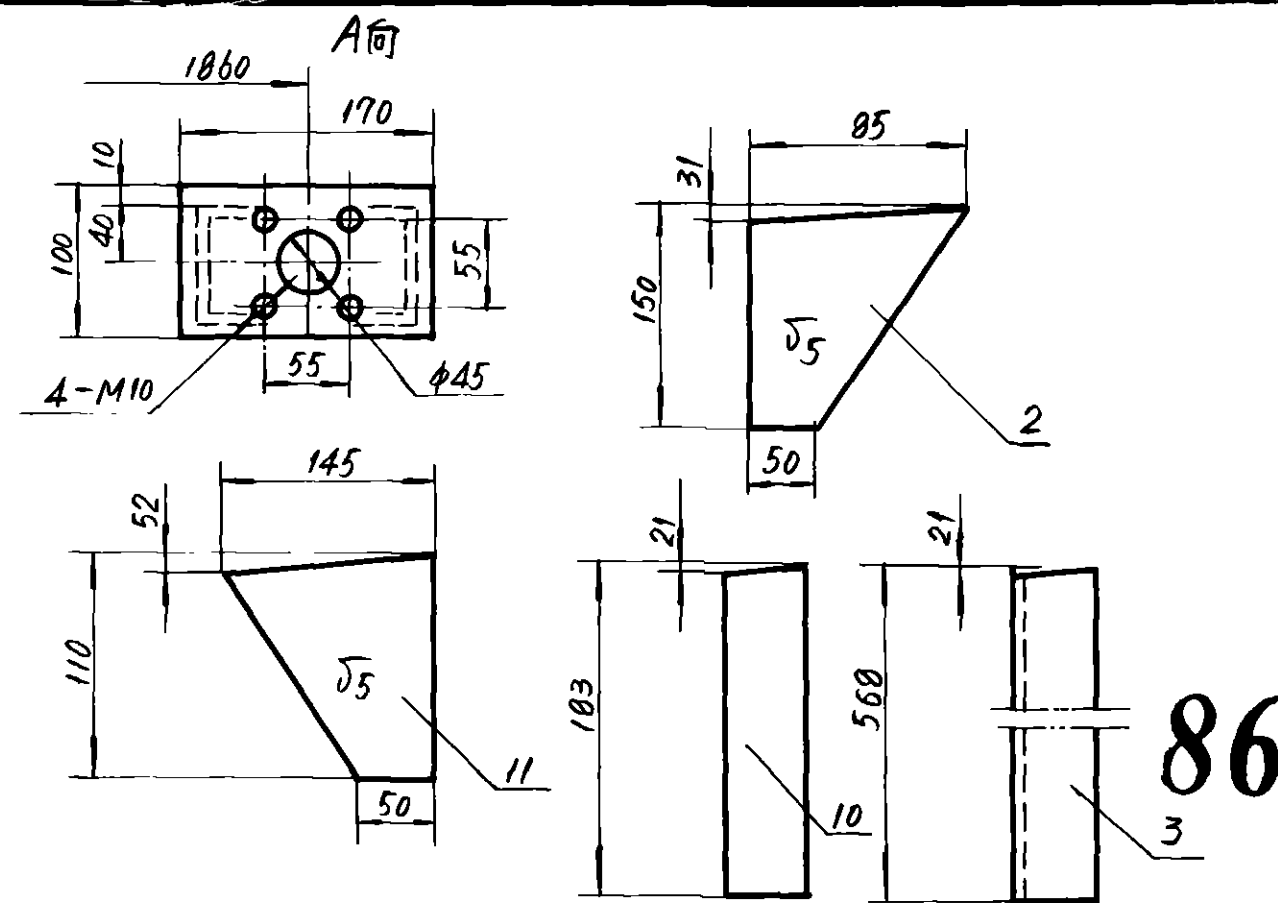
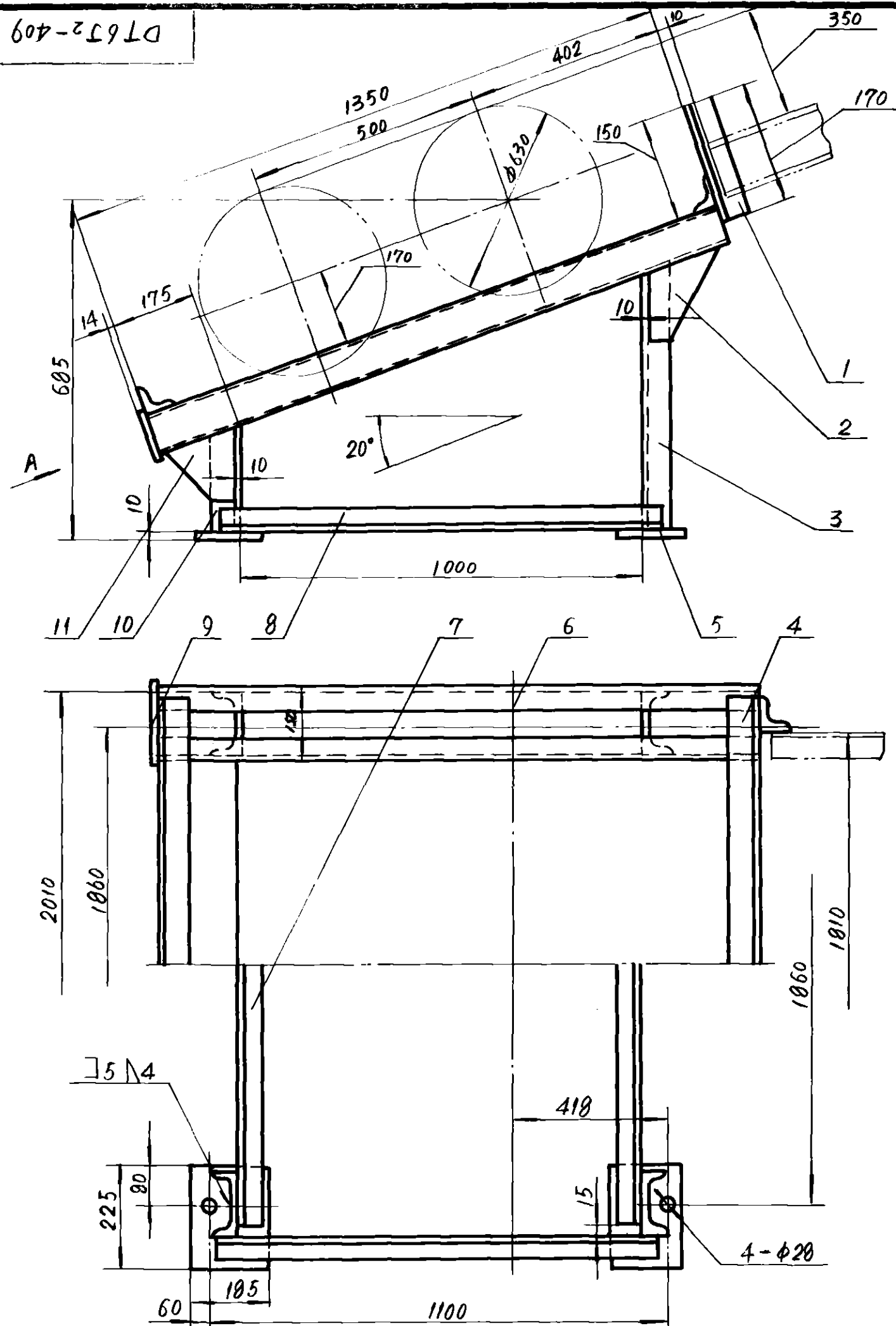
11		—5X145X155	4	A3	0.6	2.4	
10		□14—228	2	A3	3.31	6.62	
9		—14X100X170	2	A3	1.87	3.74	
8		□63X63X6—1100	2	A3	6.29	12.58	
7		□63X63X6—1970	2	A3	11.27	22.54	
6		□8—1350	4	A3	10.85	43.4	
5		—10X185X225	4	A3	3.27	13.08	
4		□75X75X6—1990	2	A3	13.71	27.42	
3		□14—532	2	A3	7.73	15.46	
2		—5X115X150	4	A3	0.63	2.52	
1		□75X75X6—170	2	A3	1.17	2.34	
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重量(kg)	总 计	附 注

标记	处数	文件号	签字	日期	螺旋拉紧装置 尾架 14063 S=500 α=16° 部件		DT6J2-407 图样标记 重量 比例 152.10 第J243张	
设计	校对	工艺会审	描图	审核				
校核	复核	标准检查	日期	86.10			上海起重运输机械厂 43	

旧底图总号

底图总号

日期 签字



技术要求

1. 其余焊缝为连续角焊, 杆件搭接处周边焊三面, 焊缝高度为被焊件最小厚度。
2. 所有孔的粗糙度均为 $\nabla 2.5$ 。

11	—	5x110x145	4	A3	0.38	1.52
10	□	14-183	2	A3	2.67	5.34
9	—	4x100x170	2	A3	1.87	3.74
8	└	63x63x6-1100	2	A3	6.29	2.58
7	└	63x63x6-1970	2	A3	11.27	22.54
6	□	8-1350	4	A3	10.85	43.4
5	—	10x185x225	4	A3	3.27	13.08
4	└	75x75x6-1990	2	A3	13.71	27.42
3	□	140-568	2	A3	8.27	16.54
2	—	5x85x150	4	A3	0.44	1.76
1	└	75x75x6-170	2	A3	1.17	2.34

序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件	总 计	附 注
					重 量 (公斤)		

螺旋拉紧装置
尾架

14063 $S = 500 \alpha = 20^\circ$

部件

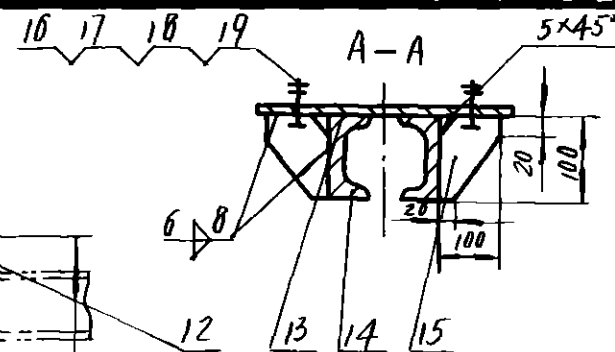
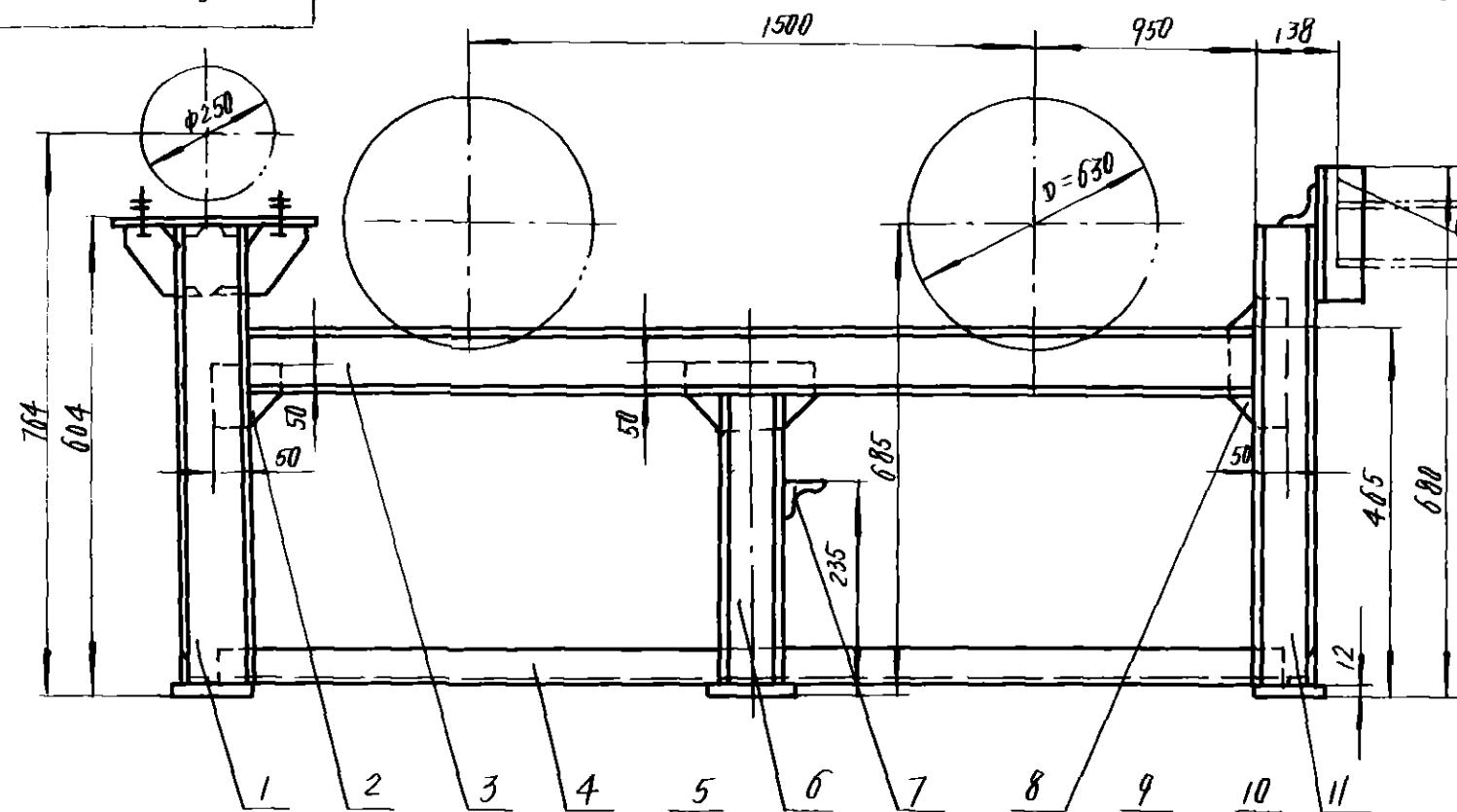
DT6J2-409

图 样 标 记				重 量	比 例
				150.26	
共 张				第 J ₂ 49 张	

上海起重运输机械厂49

标记	处数	文件号	签字	日期
设计		黄一第	工艺会审	作味
校对			描图	兰新
复核		李松	描对	作味
标准检查		洪中	日期	86.12

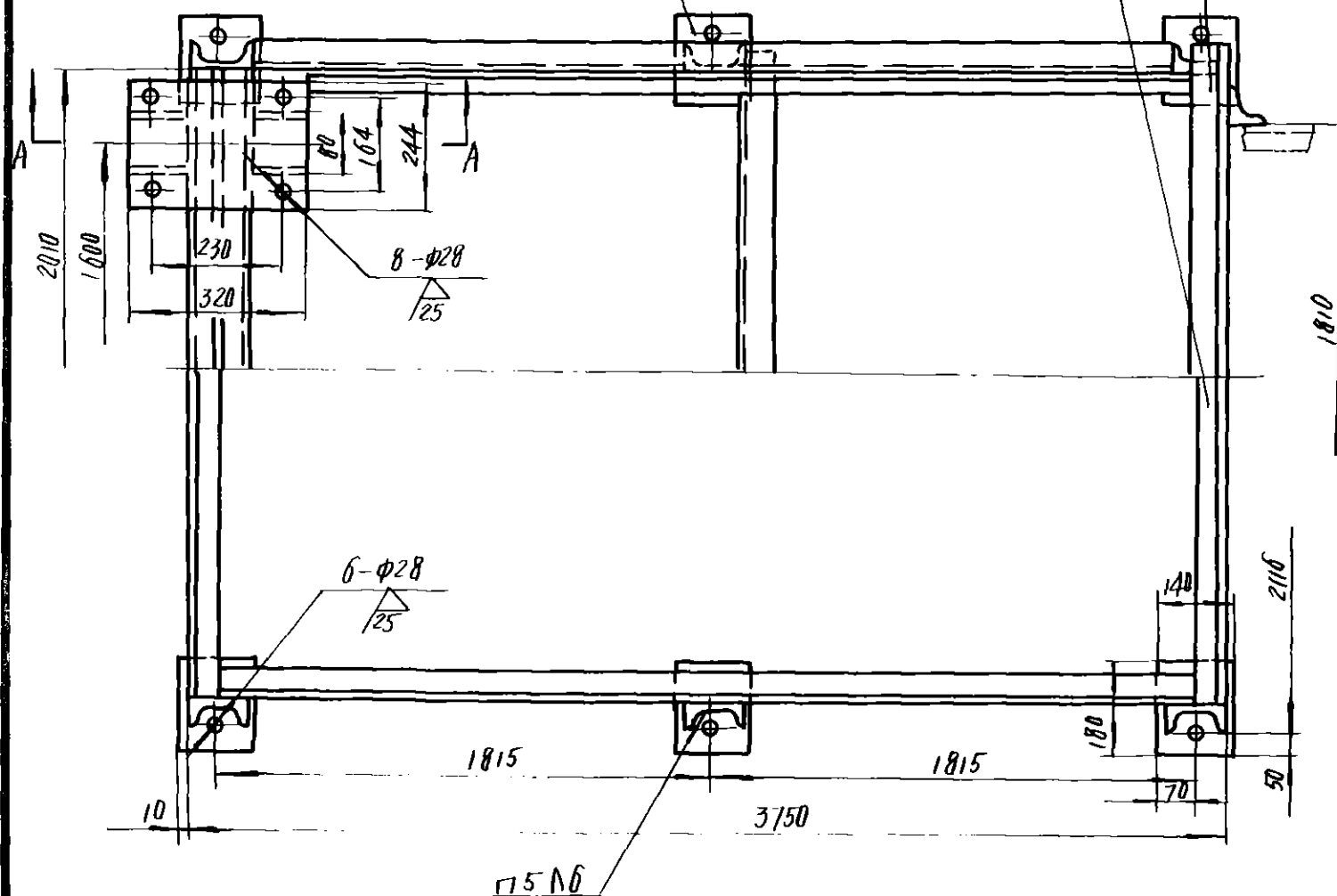
DTJ3-41



技术要求

1. 杆件搭接处周边焊三面, 其余为连续角焊, 焊缝高度等于被焊件最小厚度。
2. 序3 不平度与不直度不得大于4mm。

86



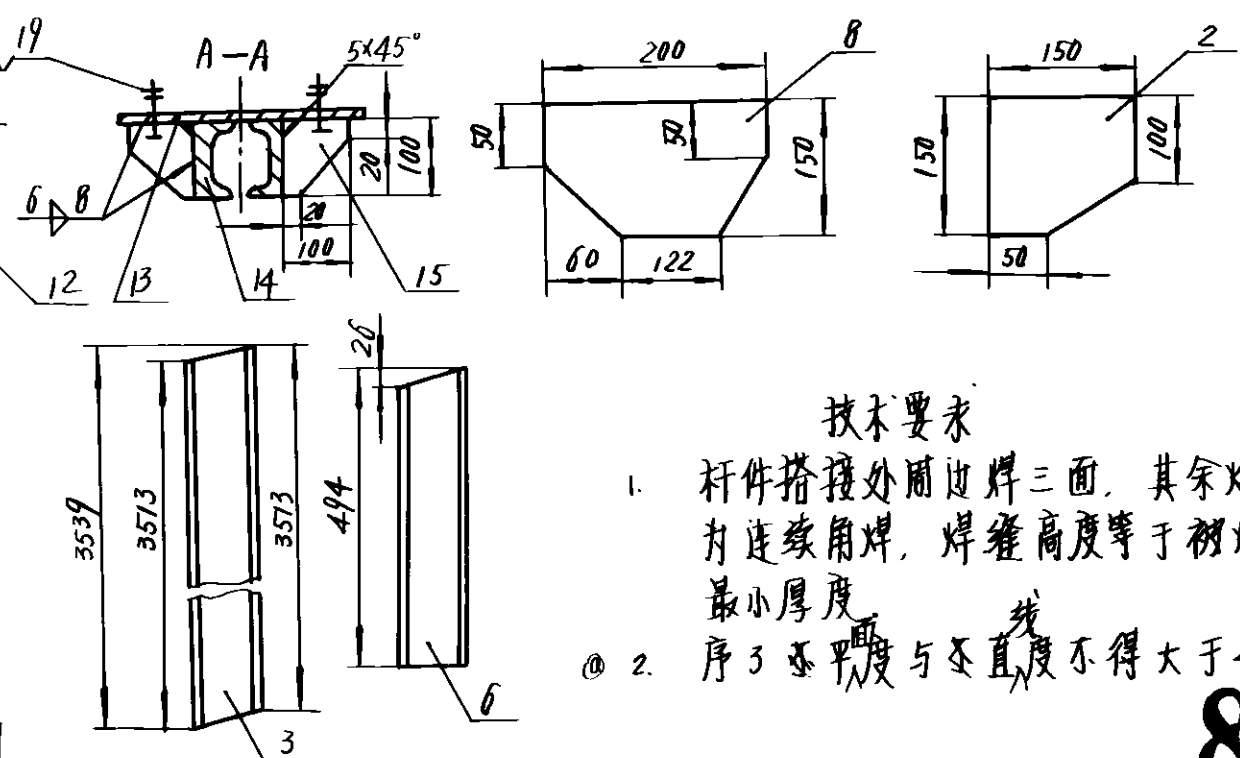
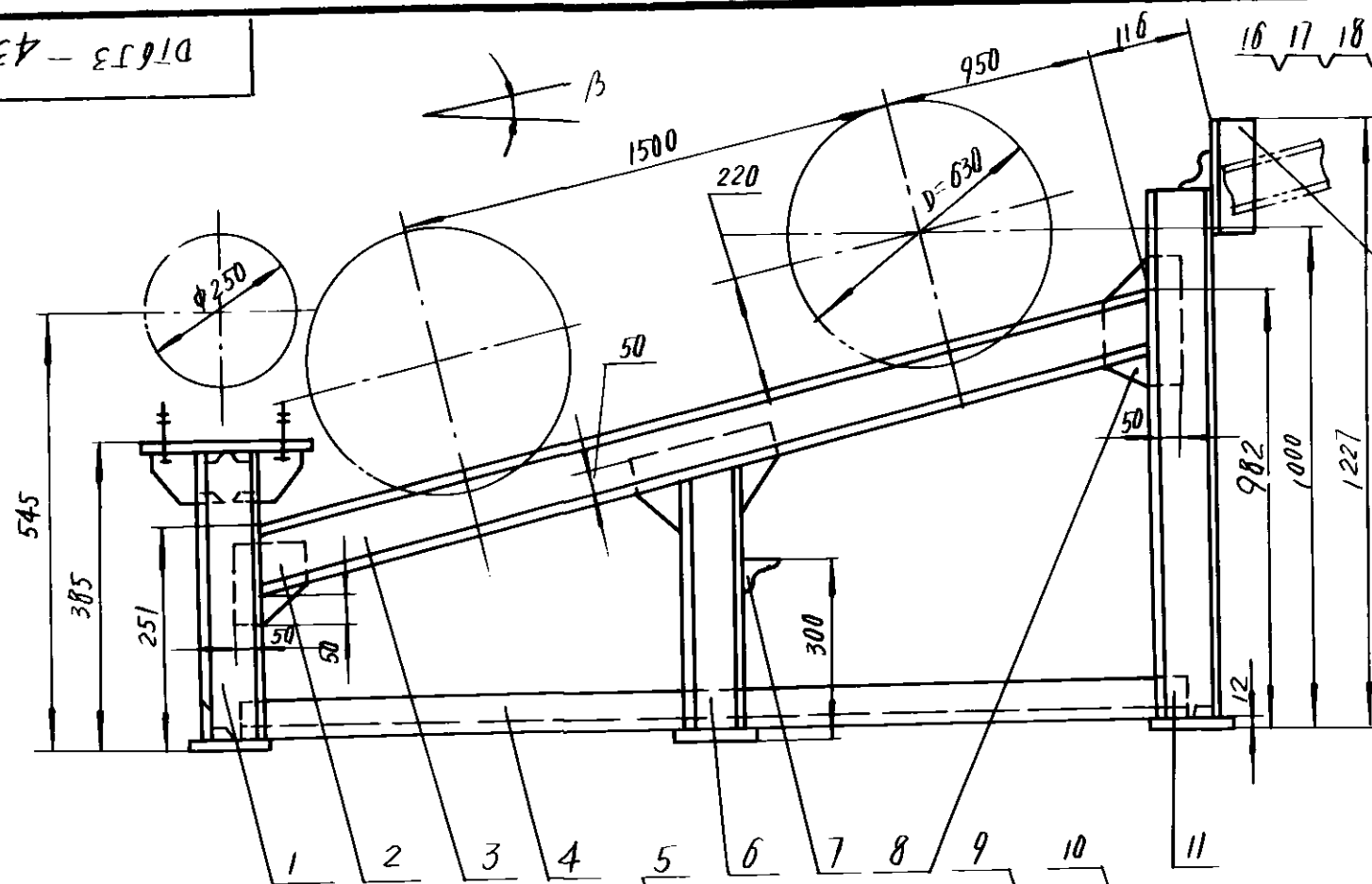
19	G893-76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	G897-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	G852-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	G830-76	螺栓	M24×60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86		8	A3	0.32	2.56	
14		[12-2010		2	A3	24.24	48.48	
13		-12×244×320		2	A3	7.35	14.7	
12		L75×75×6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[12-580		2	A3	6.99	13.98	
10		L75×75×6-2110		1	A3	4.6	4.6	
9		L63×63×8-2010		2	A3	11.48	22.96	
8		-86		4	A3	1.22	4.88	
7		L63×63×6-2100		1	A3	12	12	
6		[12-333		2	A3	4.02	8.04	
5		12×140×180		6	A3	2.37	14.22	
4		L63×63×6-3624		2	A3	20.7	41.4	
3		[12-3510		2	A3	42.33	84.66	
2		-86		2	A3	0.85	1.70	
1		[12-580		2	A3	6.99	13.98	
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重 量	总 计 (kg)	附 注	

①	1	14063	车式拉紧尾架	14063	DTJ3-41
设计	贺一伟	工艺会审	徐永华	14063	DTJ3-41
校对	黄永华	描图	徐永华	14063	DTJ3-41
复核	徐永华	描图	徐永华	14063	DTJ3-41
标准检查	徐永华	日期	8.10	14063	DTJ3-41

14063
车式拉紧尾架
 $\beta=0^\circ$
部件

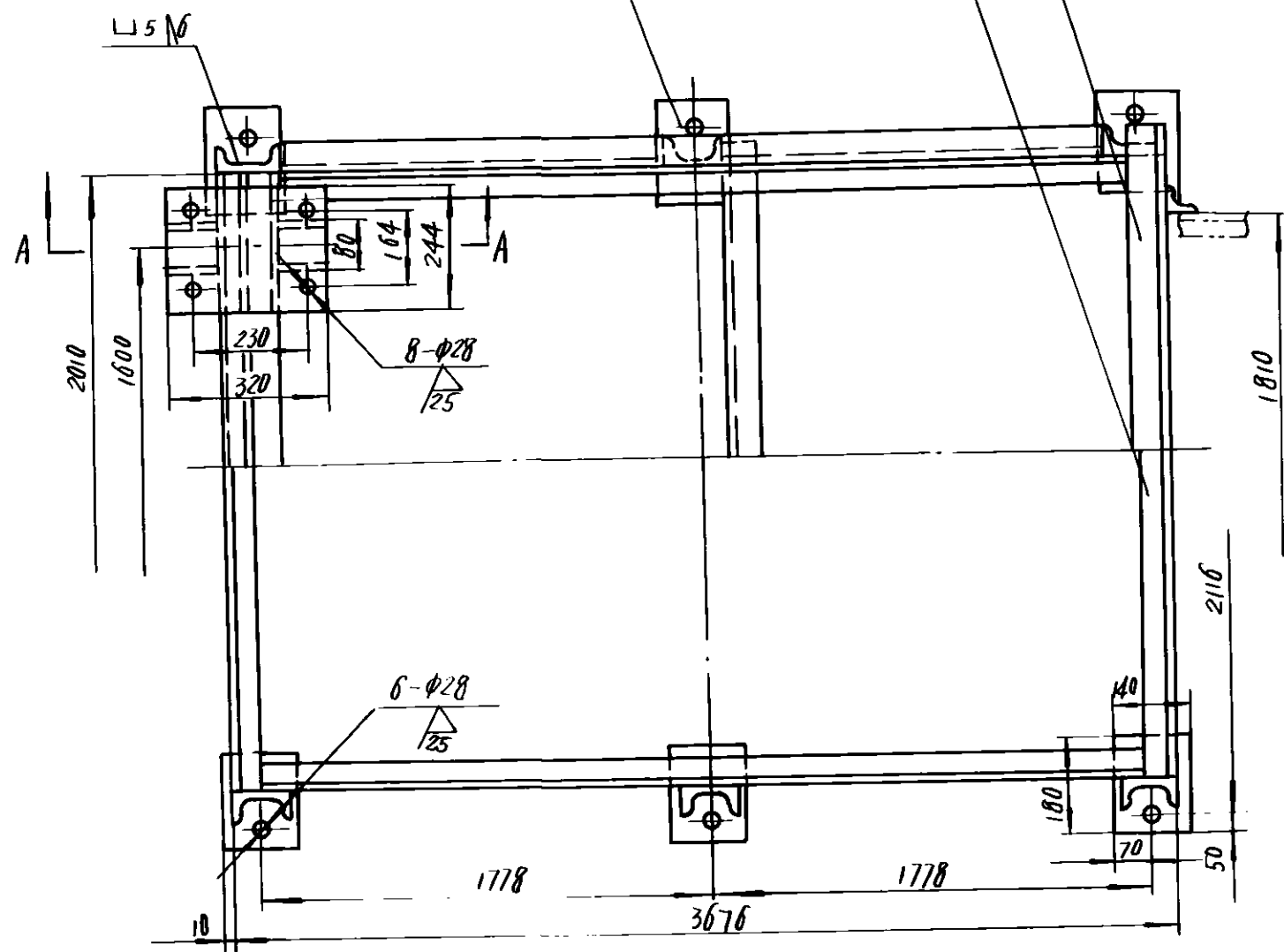
图样标记	重量	比例
	304	
共 张	第 J3 15 张	
上海起重运输机械厂 04		

DT6J3-43



- 技术要求
- 杆件搭接处周边焊三面，其余焊缝为连续角焊，焊缝高度等于初焊件最小厚度。
 - ② 序3 平度与垂直度不得大于4mm。

86



19	GB93-76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	GB97-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	GB52-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30-76	螺栓	M24x60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86		8	A3	0.32	2.56	
14		[12-2010		2	A3	24.4	48.8	
13		-12x244x320		2	A3	7.35	14.7	
12		L75x75x6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[12-1115		2	A3	13.8	27.6	
10		L75x15x6-2116		1	A3	14.6	14.6	
9		L63x63x6-2010		2	A3	11.48	22.96	
8		-86		4	A3	1.23	4.92	
7		L63x63x6-2100		1	A3	12	12	
6		[12-494		2	A3	5.96	11.92	对称各件
5		-12x140x180		6	A3	2.37	14.22	
4		L63x63x6-3550		2	A3	20.2	40.4	
3		[12-3539		2	A3	42.6	85.2	对称各件
2		-86		2	A3	0.92	1.84	
1		[12-361		2	A3	4.34	8.68	
号序	代号	名称	数量	材料	单件重量(Kg)	总计重量(Kg)	附注	

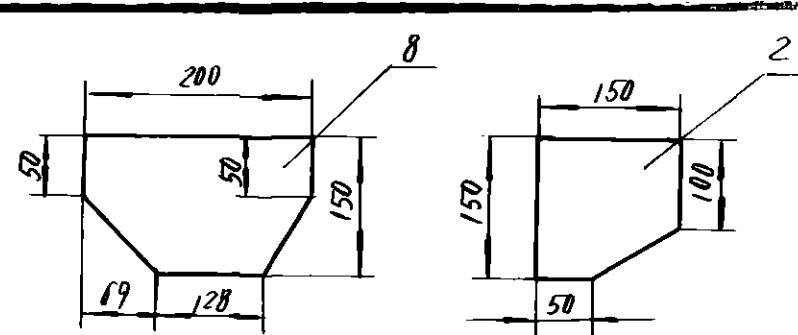
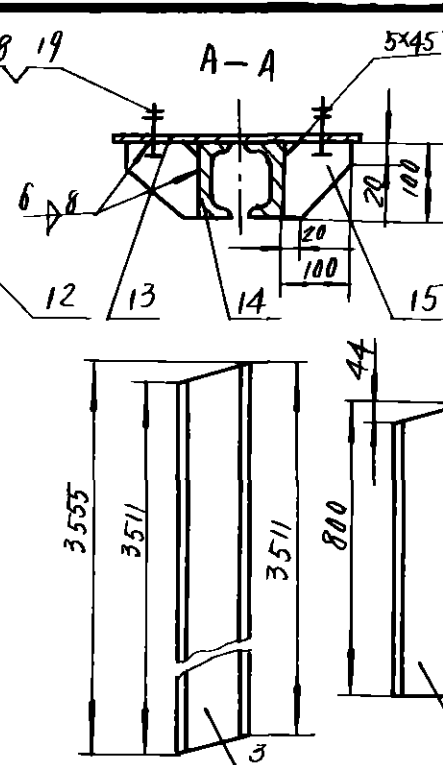
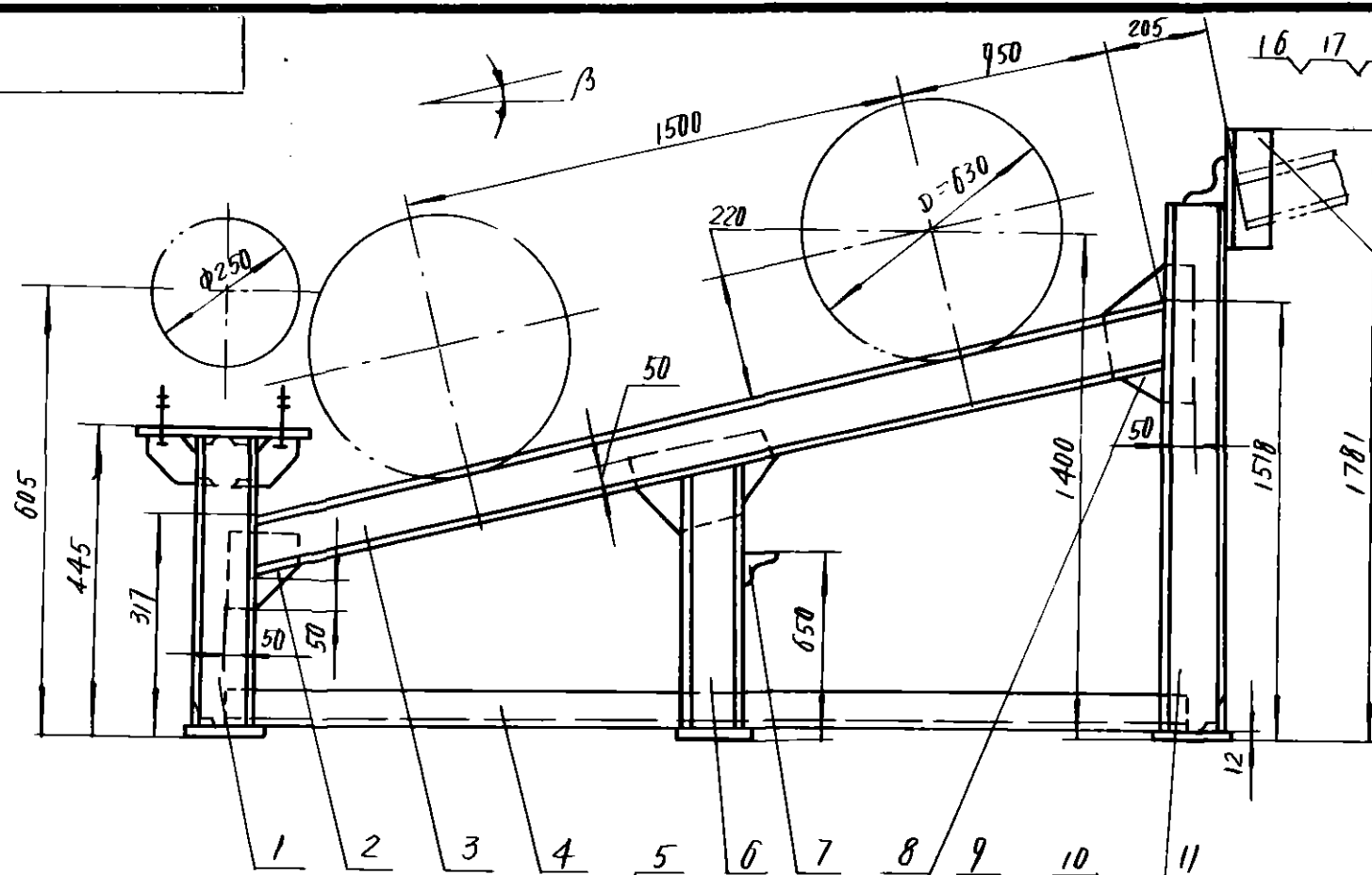
14063				DT6J3-43			
车式拉紧尾架				图样标记			
6° < β < 12°				重量			
部 件				316			
				共 张 第 J3 43 张			
				上海起重运输机械厂 92			

旧底图总号

底图总号

日期 签字

设计	1871012-420	工艺会审	1871012-420
校对	1871012-420	描图	1871012-420
复核	1871012-420	描对	1871012-420
标准检查	1871012-420	日期	86.10

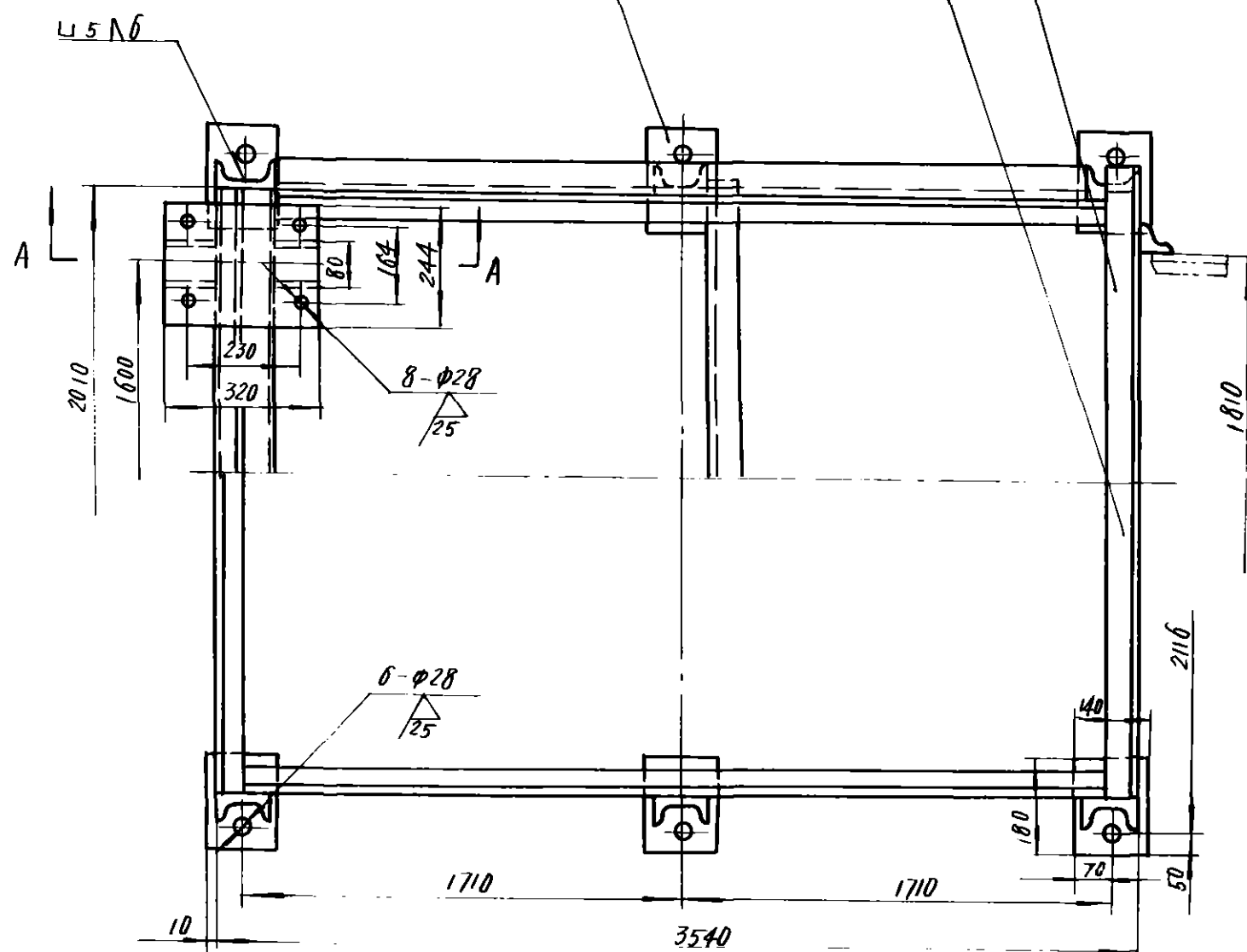


86

技术要求

1. 杆件搭接处周边焊三面, 其余为连续角焊, 焊缝高度等于被焊件最小厚度。

2. 杆件不平度与垂直度不得大于4mm。

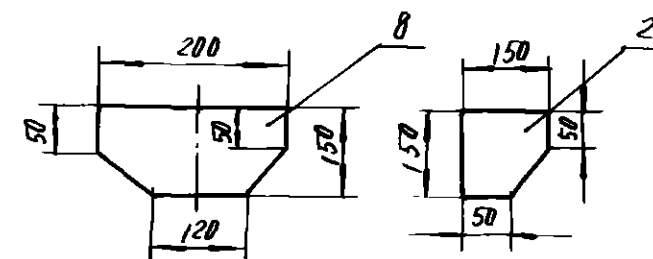
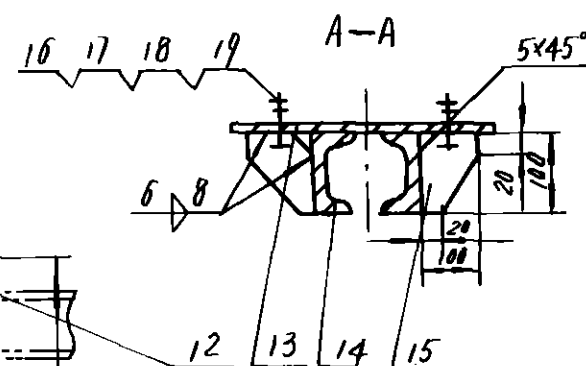
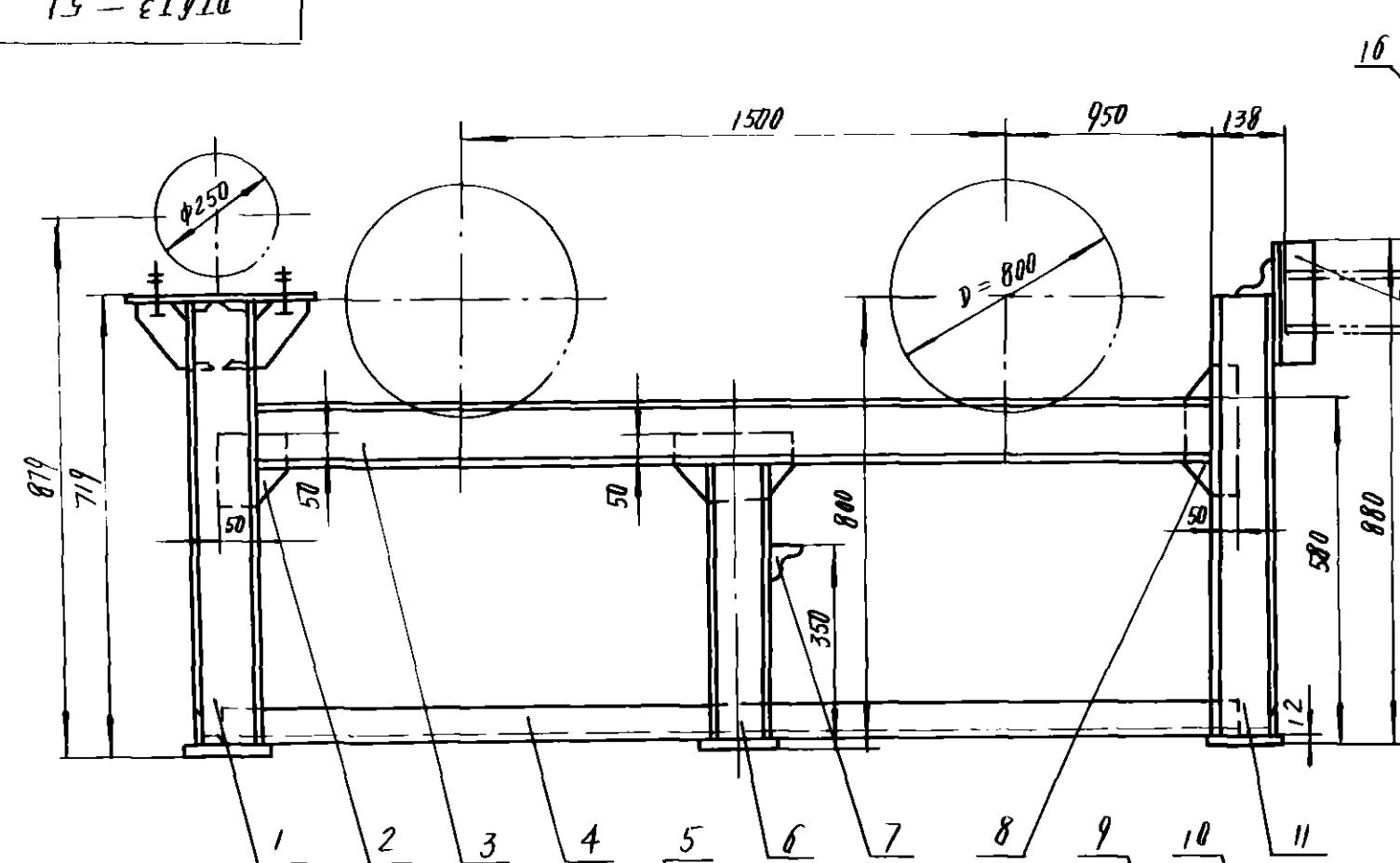


19	GB93-76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	GB97-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	GB52-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30-76	螺栓	M24x60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86		8	A3	0.32	2.56	
14		[12-2010		2	A3	24.4	48.8	
13		-12x244x320		2	A3	7.35	14.7	
12		L75x75x6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[12-1681		2	A3	20.27	40.54	
10		L75x75x6-2116		1	A3	14.6	14.6	
9		L63x63x6-2010		2	A3	11.48	22.96	
8		-86		4	A3	1.24	4.96	
7		L63x63x6-2100		1	A3	12	12	
6		[12-800		2	A3	9.65	19.30	对称各一件
5		-12x140x180		6	A3	2.3	13.8	
4		L63x63x6-3414		2	A3	19.4	38.8	
3		[12-3555		2	A3	42.8	85.6	对称各一件
2		-86		2	A3	0.92	1.84	
1		[12-421		2	A3	5.06	10.12	

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量 (kg)	总计重量 (kg)	附注
----	----	----	----	----	-----------	-----------	----

14063				DT6J3-45			
车式拉紧尾架				图样标记			
16° < β ≤ 20°				重量			
部件				336			
				共 张 第 J3 71 张			
				上海起重运输机械厂			

旧底图总号	
底图总号	
日期	



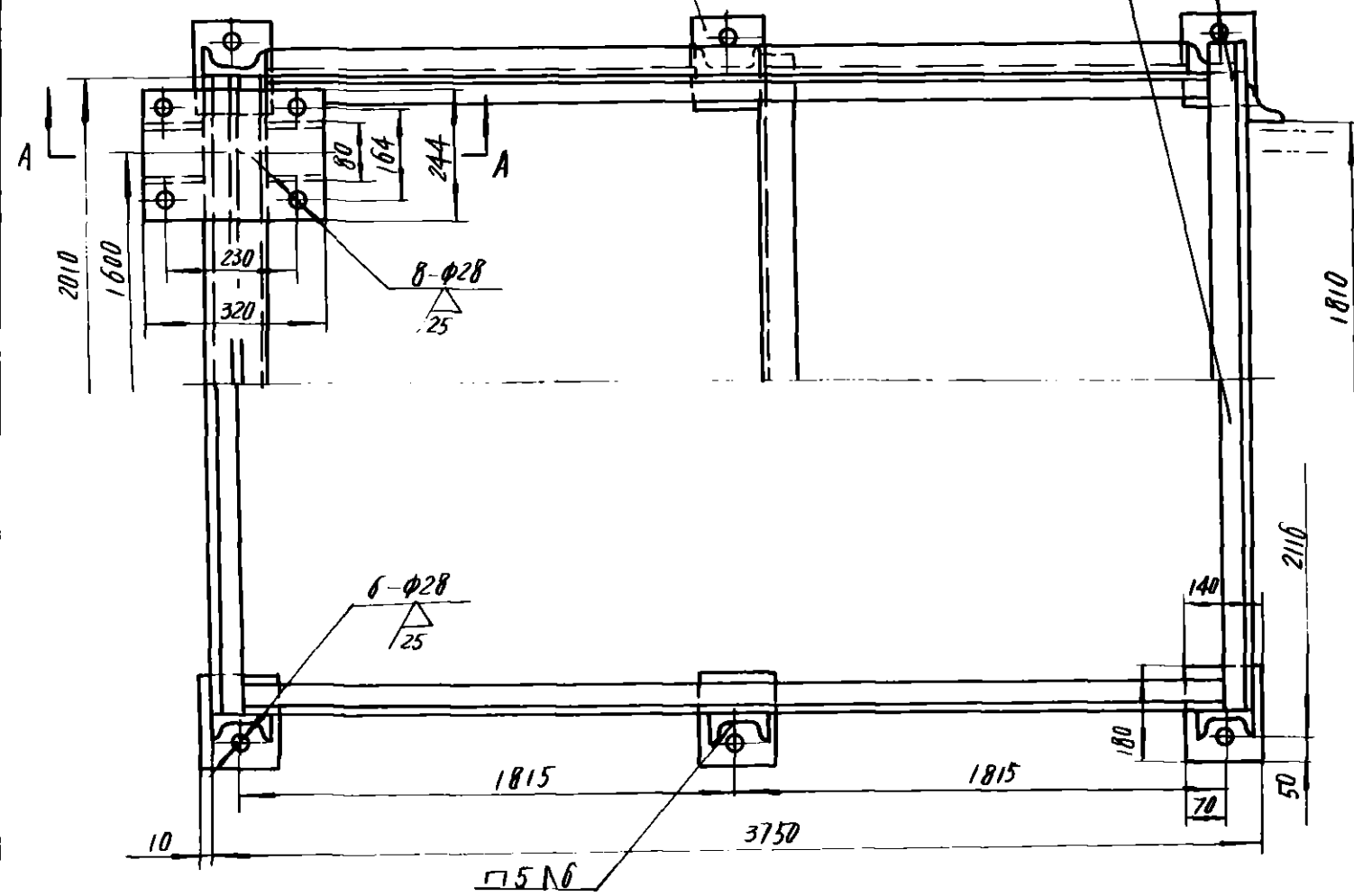
技术要求

1. 杆件搭接处周边焊三面，其余焊缝为连续角焊，焊缝高度等于被焊件最小厚度。

② 序3至平度与垂直度不大于4mm。

86

19	GB93-76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	GB97-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.28	
17	GB52-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30-76	螺栓	M24×60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86		8	A3	0.32	2.56	
14		[12-2010		2	A3	24.24	48.48	
13		-12×244×320		2	A3	7.35	14.7	
12		L75×75×6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[12-780		2	A3	9.41	8.82	
10		L75×75×6-2116		1	A3	14.6	14.6	
9		L63×63×6-2010		2	A3	11.48	22.96	
8		-86		4	A3	1.22	4.88	
7		L63×63×6-2100		1	A3	12.0	12.0	
6		[12-448		2	A3	5.41	10.82	
5		812		6	A3	2.4	14.4	
4		L63×63×6-3624		2	A3	20.69	41.38	
3		[12-3510		2	A3	42.33	84.66	
2		-86		2	A3	0.82	1.64	
1		[12-695		2	A3	8.39	16.78	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量 (kg)	总计重量 (kg)	附注	



旧底图总号

底图总号

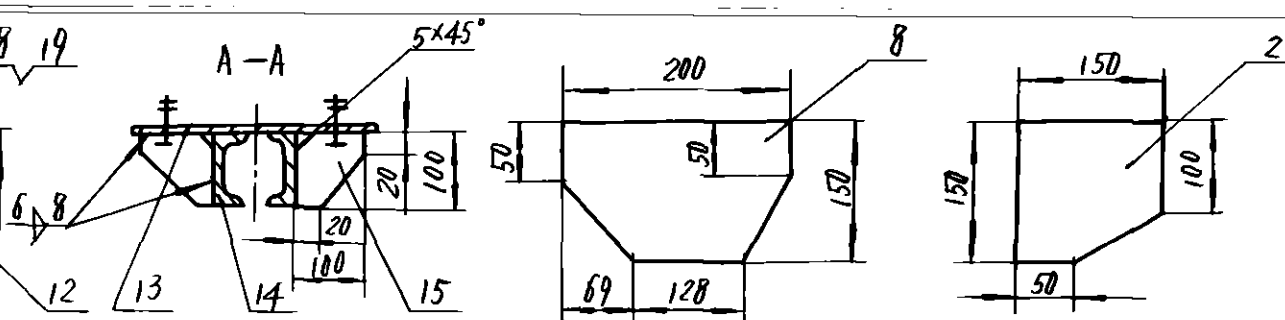
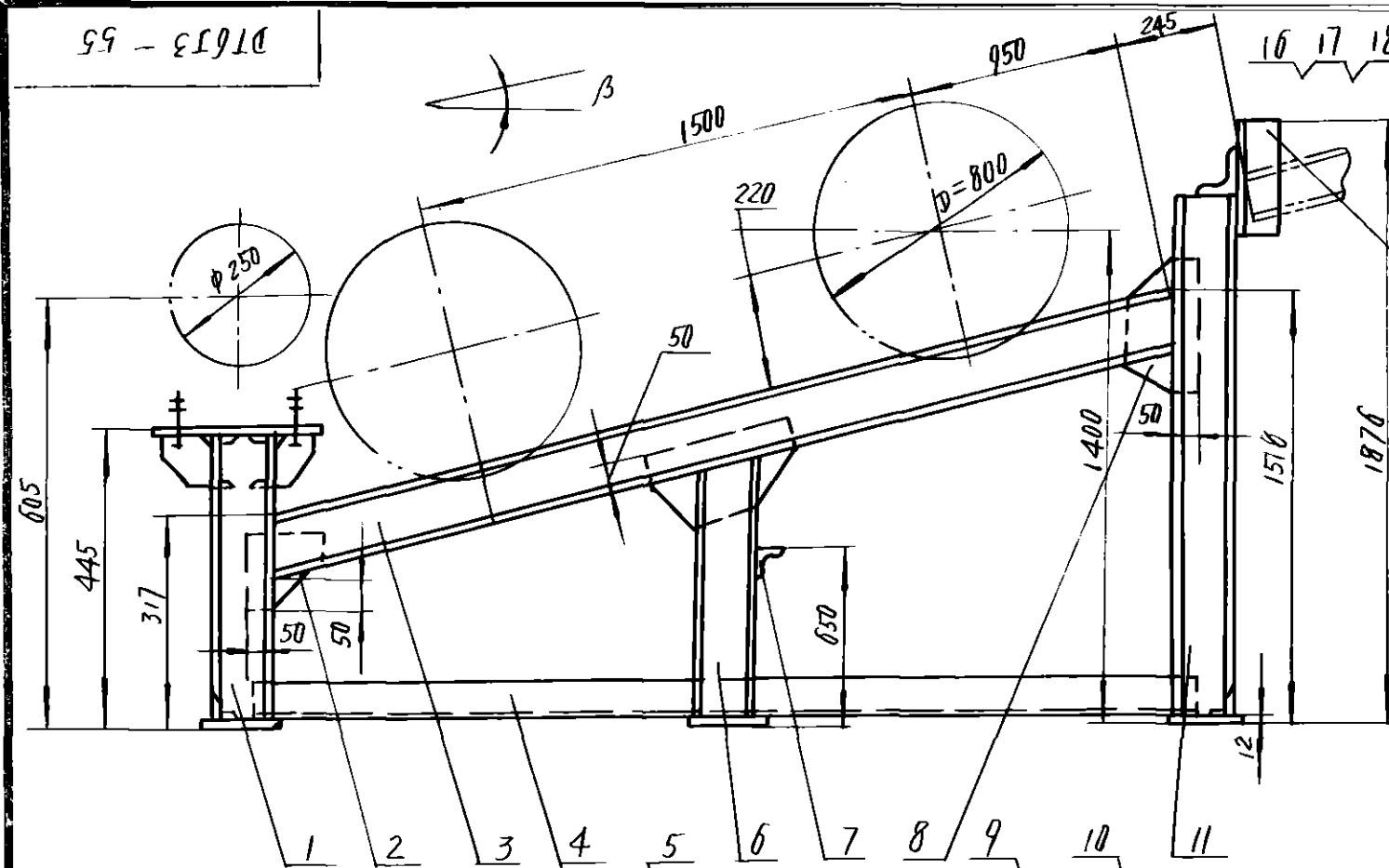
日期 签字

设计	黄一萍	工艺会审	史翠娟	日期	86.10.24
校对	黄一萍	描图	史翠娟	日期	86.10.24
复核	黄一萍	描图	史翠娟	日期	86.10.24
标准检查	洪中礼	日期	86.10.24		

14080
车式拉紧尾架
β=0°
部 件

DT6J3-51		
图样标记	重量	比例
	316	
共 张	第 316 张	
上海起重运输机械厂 65		

99-51910



技术要求

- 杆件搭接处周边焊三面，其余焊缝为连续角焊，焊缝高度等于被焊件最小厚度。
- ② 序3系平度与系直度不得大于4mm。

86

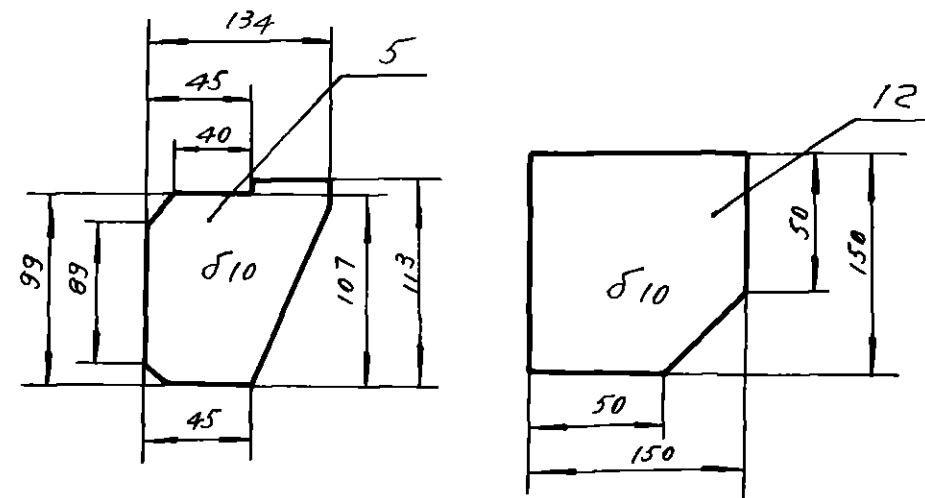
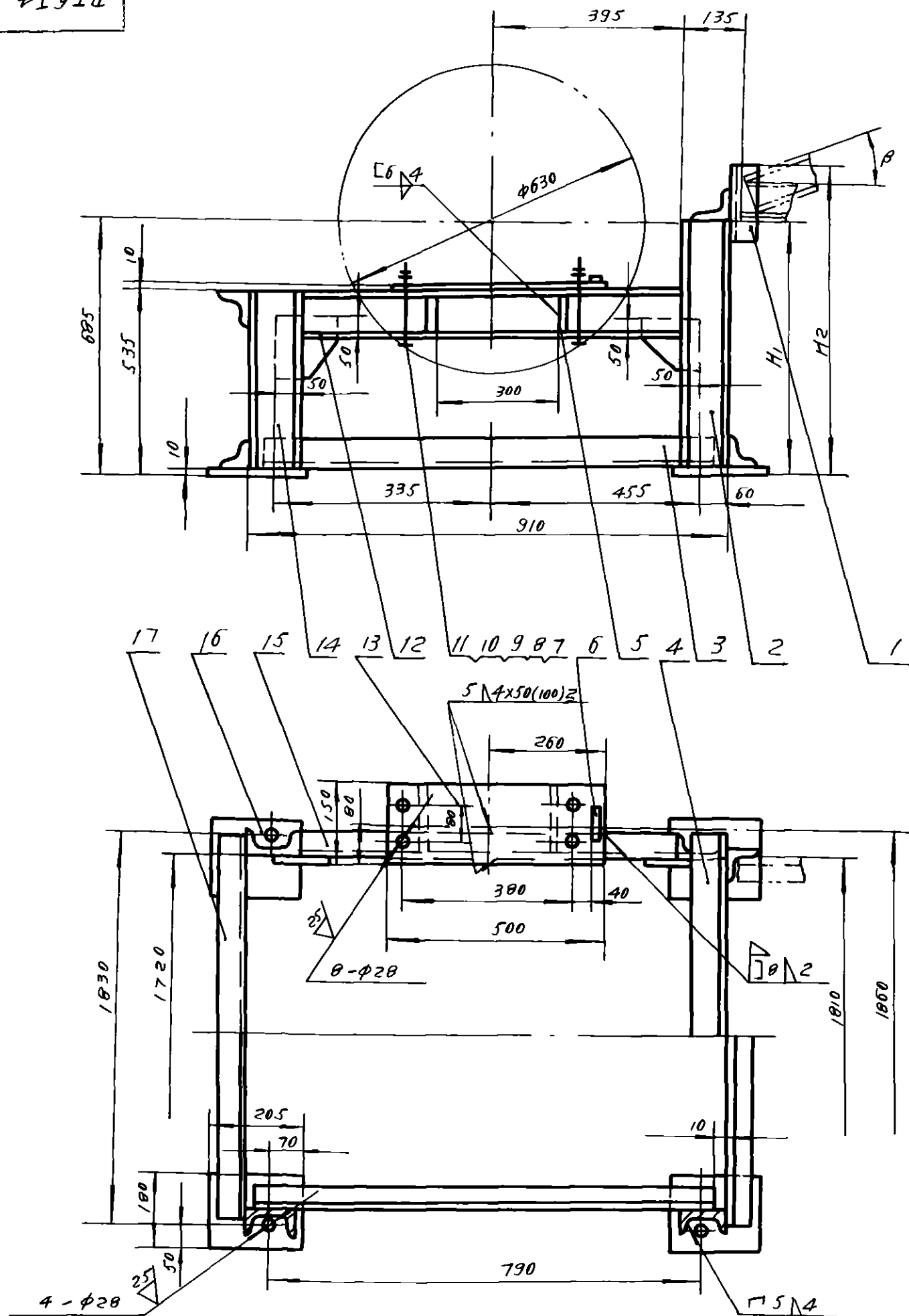
19	GB93-76	垫圈	24	8	65Mn	0.026	0.208	
18	GB97-76	垫圈	24	8	A3	0.035	0.35	
17	GB52-76	螺母	M24	8	A3	0.11	0.88	
16	GB30-76	螺栓	M24x60	8	A3	0.3	2.4	
15		-86		8	A3	0.32	2.56	
14		[12-2010		2	A3	24.4	48.8	
13		-12x244x320		2	A3	7.35	14.7	
12		L75x75x6-150		2	A3	1.04	2.08	
11		[12 1764		2	A3	21.3	42.6	
10		L75x75x6-2116		1	A3	14.6	14.6	
9		L63x63x6-2010		2	A3	11.5	23.0	
8		-86		4	A3	1.24	4.96	
7		L63x63x6-2100		1	A3	12	12	
6		[12-800		2	A3	9.65	19.3	对称各件
5		-12x140x180		6	A3	23.7	14.22	
4		L63x63x6-3414		2	A3	19.4	38.8	
3		[12-3555		2	A3	42.8	85.6	对称各件
2		-86		2	A3	0.92	1.84	
1		[12-421		2	A3	5.06	10.12	

序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件	总 计	附 注
					重 量 (KG)		
			14080				
			车 式 拉 紧 尾 架				DT 6 J 3 — 55
			$6^{\circ} < \beta \leq 20^{\circ}$				
			部 件				
				</			

旧底图总号

底图总号

日期



技术要求

1. 未注明连续处焊件均为连续角焊, 焊缝高度不低于被焊件最小厚度杆件搭接处周边焊三面。
2. H_1, H_2 数值见附表, 重量栏系按最大角度计称。

附表

β°	$0^\circ \leq \beta \leq 7^\circ$	$7^\circ < \beta \leq 14^\circ$	$14^\circ < \beta \leq 20^\circ$
H_1	631	695	761
H_2	741	805	871

17		L 63x63x6 — 1810	3	A3	10.35	31.05	
16		— 10x180x205	4	A3	2.9	11.6	
15		[12 — 670	2	A3	8.08	16.16	
14		[12 — 525	2	A3	6.33	12.66	
13		— 10x150x500	2	A3	5.9	11.8	
12		— 810	4	A3	1.6	6.4	
11	GB93-76	垫圈 24	8	65Mn	0.026	0.208	
10	GB97-76	垫圈 24	8	A3	0.035	0.28	
9	GB52-76	螺母 M24	8	A3	0.11	0.88	
8	GB30-76	螺栓 M24x70	4	A3	0.35	1.4	
7	GB30-76	螺栓 M24x195	4	A3	0.96	3.84	
6		— 20x20x80	2	A3	0.25	0.5	
5		— 810	4	A3	0.4	1.6	
4		L 75x75x6 — 1826	1	A3	12.62	12.62	
3		L 63x63x6 — 890	2	A3	5.09	10.18	
2		[12 — (H, -10)	2	A3	9.1	18.2	
1		L 75x75x6 — 200	2	A3	1.38	2.76	

序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件	总 计	附 注
					重 量 (kg)		

14063
垂直拉紧尾架

$$\beta = 0^\circ \sim 20^\circ$$

部件

DT6J4 - 4

图样标记	重量	比例
------	----	----

142

共	张	第 丁 14 张
---	---	----------

上海起重运输机械厂₁₃₅

86

旧底图总号

底图总号

日期 | 簽字

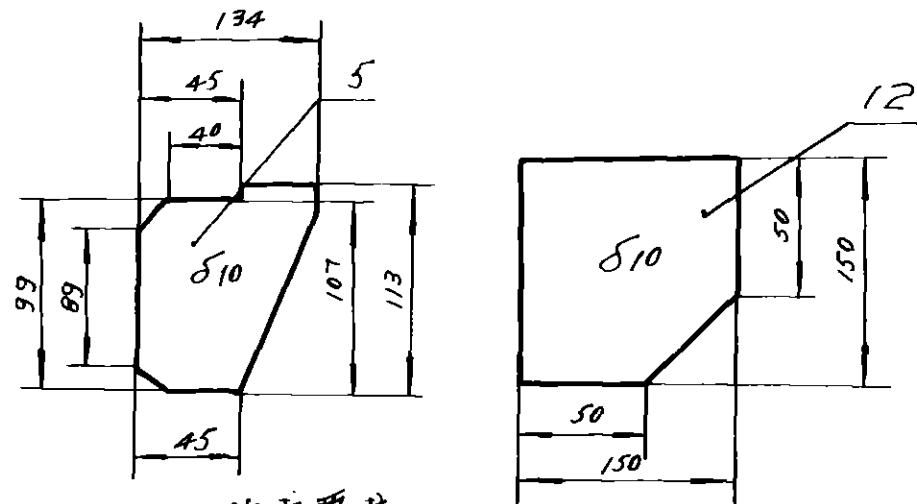
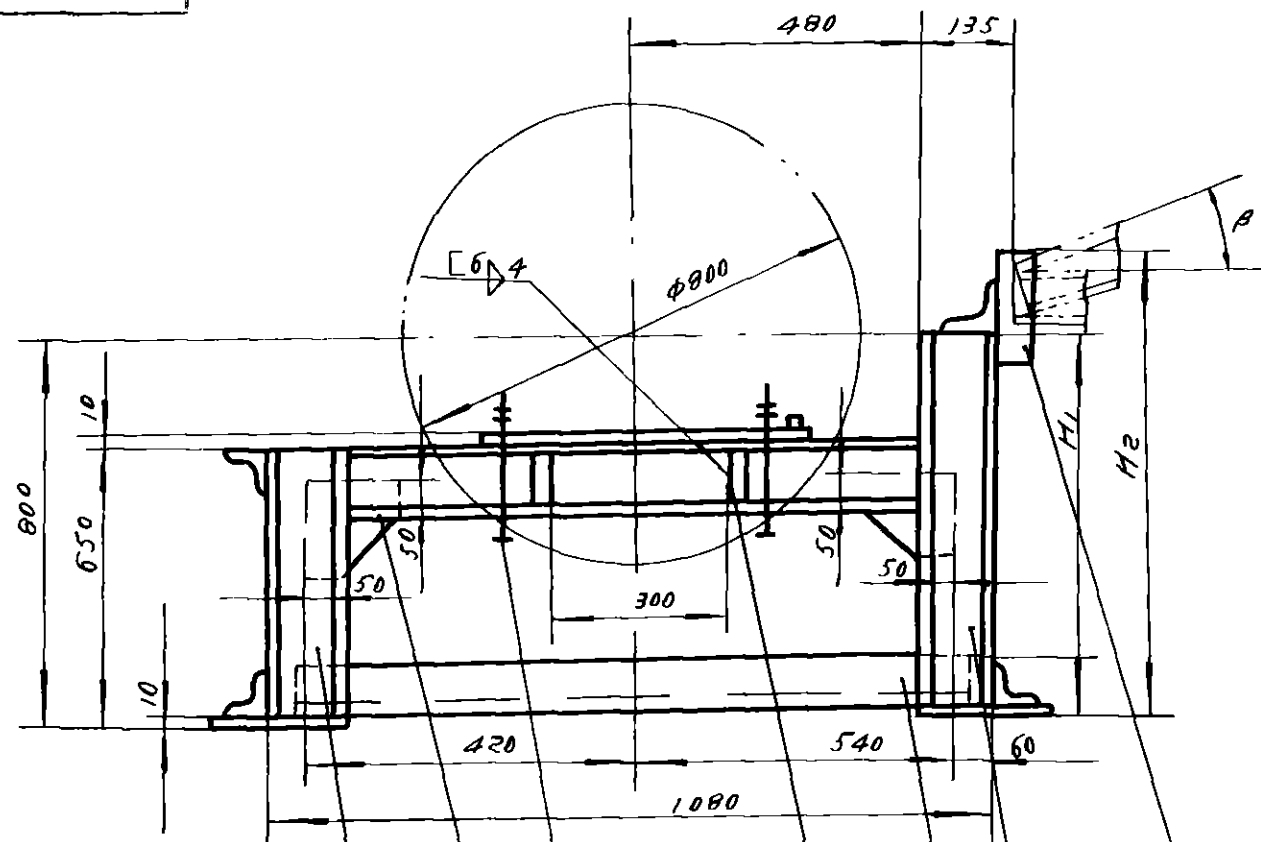
标记	处数	文件号	签字	日期
----	----	-----	----	----

设计	陈一	工艺会审	徐
----	----	------	---

校、对	量、方、格	描 图	10/11
-----	-------	-----	-------

复 核		描 对	付 对
-----	--	-----	-----

标准检查 合格 / 日期 86.11



技术要求

1. 未注明连接处焊缝均为连续角焊。焊缝高度不低于被焊件最小厚度。杆件搭接处周边焊三面。
2. H_1, H_2 数值见附表重量栏系按 β 最大角度计称。

附表

β°	$0^\circ \leq \beta \leq 5^\circ$	$7^\circ \leq \beta \leq 14^\circ$	
H_1	850	914	994
H_2	900	1024	

17		L 63x63x6 — 1810	3	A3	10.35	31.05	
16		— 10x80x205	4	A3	2.9	11.6	
15		[12 — 840	2	A3	10.04	20.08	
14		[12 — 640	2	A3	7.72	15.44	
13		— 10x150x500	2	A3	5.9	11.8	
12		— $\delta 10$	4	A3	1.8	6.4	
11	GB93-76	垫圈 24	8	65 Mn	0.026	0.208	
10	GB97-76	垫圈 24	8	A3	0.035	0.28	
9	GB52-76	螺母 M24	8	A3	0.11	0.88	
8	GB30-76	螺栓 M24x70	4	A3	0.35	1.4	
7	GB30-76	螺栓 M24x195	4	A3	0.90	3.84	
6		— 20x20x80	2	A3	0.25	0.5	
5		— $\delta 10$	4	A3	0.4	1.6	
4		L 75x75x6 — 1820	1	A3	12.62	12.62	
3		L 63x63x6 — 1060	2	A3	6.06	12.12	
2		[12 — (H_1 — 10)	2	A3	11.71	23.42	
1		L 75x75x6 — 200	2	A3	1.38	2.76	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量(Kg)	总计重量(Kg)	附注

14080

垂直拉紧尾架

 $\beta = 0^\circ \sim 20^\circ$

部件

DT6J4-5

图样标记 重量 比例

156

共 张 第 15 张

上海起重运输机械厂 138

86

旧底图总号

底图总号

日期 签字

标记处数 文件号 签字 日期

设计 工艺会审

校对 描图

复核 描对

标准检查 日期