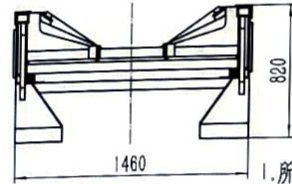
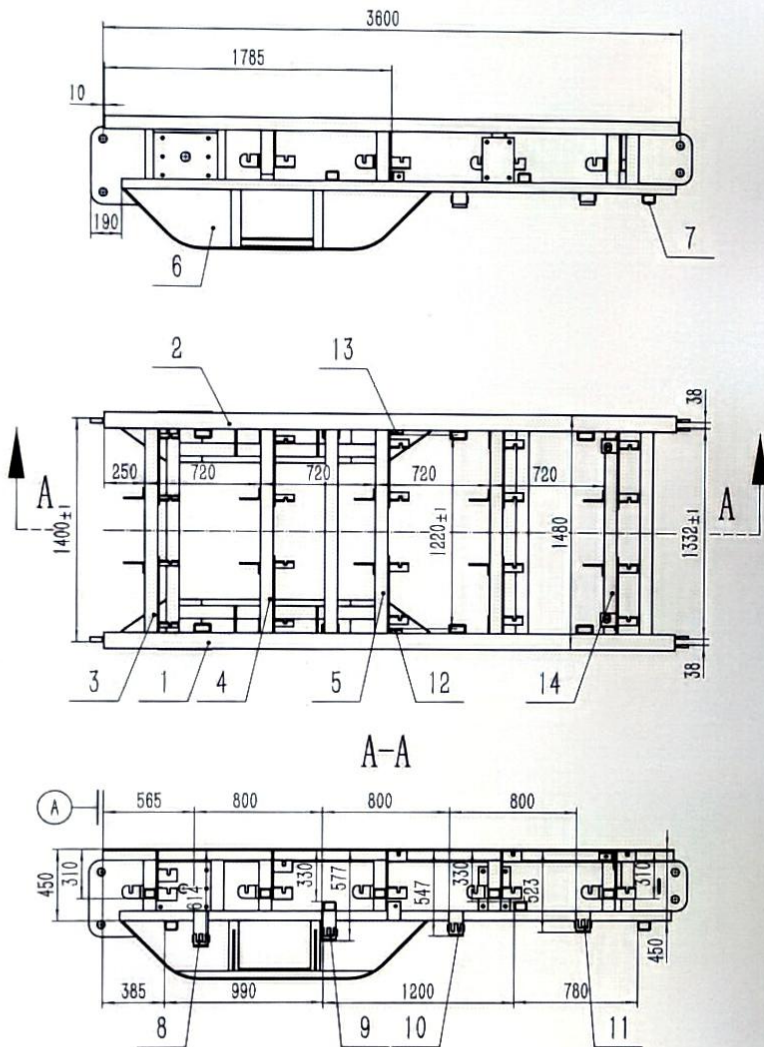


DWZY10.04



技术要求

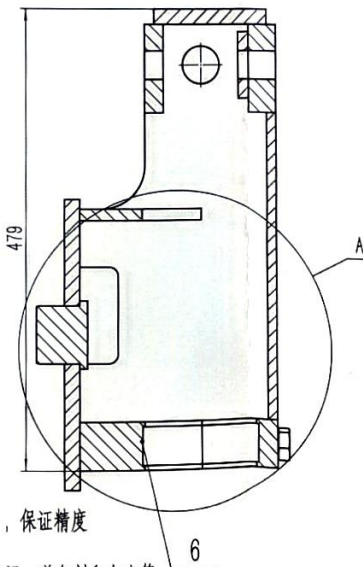
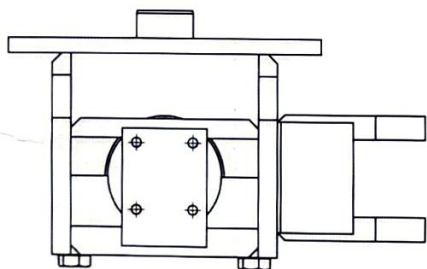
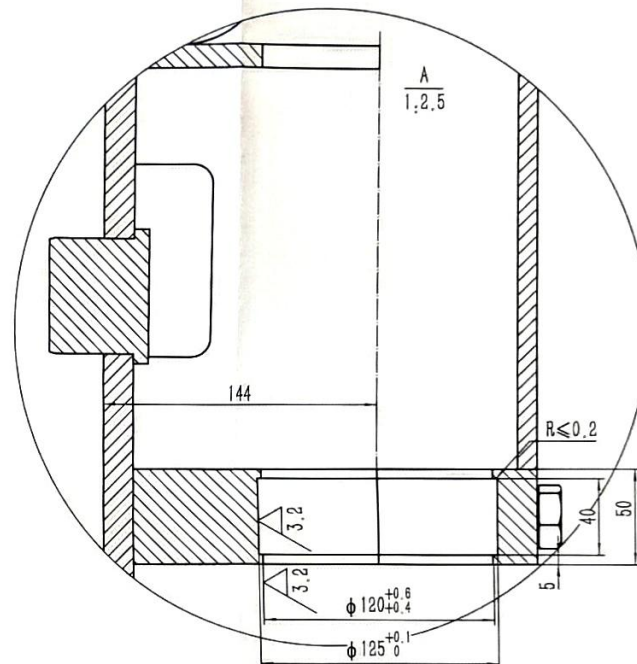
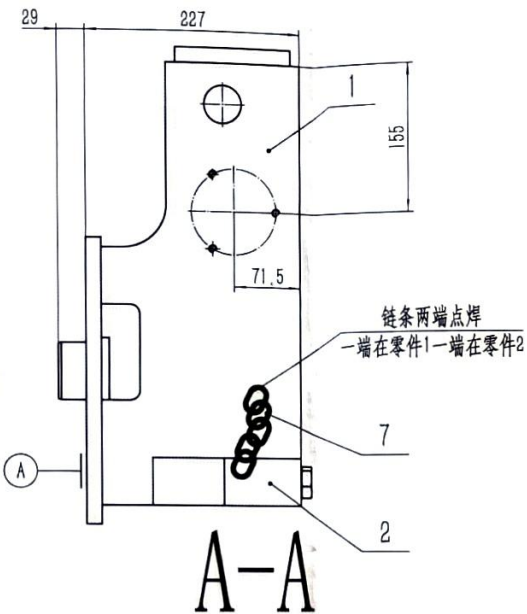
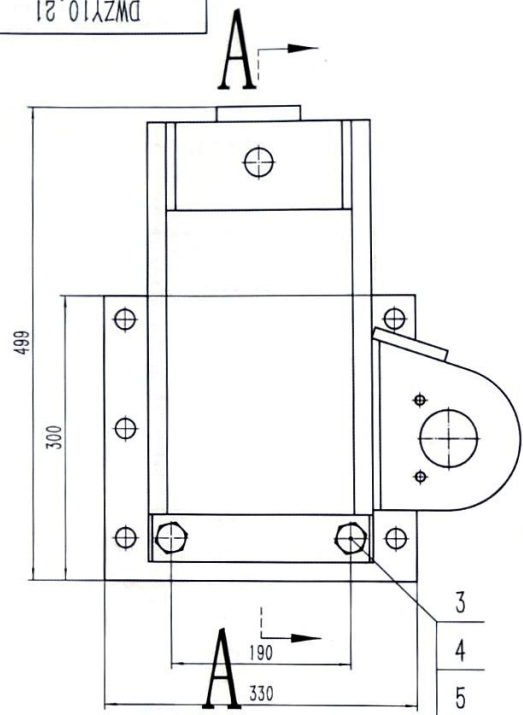
1. 所有焊缝连续焊接, 焊后清理焊缝焊渣。
2. 未标注焊缝不低于板厚70%。
3. 零件1、2两架体, 采用工装组对焊接。
4. 零件7居中焊。

14	02.020.001.1088	DWZY.07.05	托辊架B	1	焊接件	38.88	38.88	
13	02.020.001.145	DWZY10.04.08	清扫器安装座B	1	焊接件	1.39	1.39	
12	02.020.001.144	DWZY10.04.07	清扫器安装座A	1	焊接件	1.39	1.39	
11	02.020.001.114	DWZY10.04.06	平托辊座D	2	焊接件	1.94	3.88	
10	02.020.001.113	DWZY10.04.05	平托辊座C	2	焊接件	2.14	4.28	
9	02.020.001.112	DWZY10.04.04	平托辊座B	2	焊接件	2.34	4.68	
8	02.020.001.111	DWZY10.04.03	平托辊座A	2	焊接件	2.57	5.14	
7	02.020.001.1110	DWZY.07-01	钢管-1400	4	矩形管80×60×7/Q235	18.24	72.96	本图
6	02.020.001.029	DWZY.07.04	底滑座	2	焊接件	119.69	239.38	
5	02.020.001.108	DWZY.07.03	托辊架	2	焊接件	38.88	77.76	
4	02.020.001.027	DWZY.09.04	托辊座25度	1	焊接件	36.52	36.52	
3	02.020.001.026	DWZY.09.03	托辊座15度	1	焊接件	34.10	34.10	
2	02.020.001.204	DWZY10.04.02	连接架体B	1	焊接件	253.98	253.98	
1	02.020.001.203	DWZY10.04.01	连接架体A	1	焊接件	253.98	253.98	

序号	物料代码	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
						重量	重量	
焊接件						晋城市金菲机电有限公司		
						连接机架 41		
						DWZY10.04		
						02.020.001.142		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			
设计	李	2022.11.1	标准化			阶段标记	重量	比例
审核	杨						1028.26	1:30
工艺			批准	王		共 张 第 张		

借(通)用件登记	
底图总号	
底图总号	
签字	
日期	
档案员	日期

DWZY10.21



技术要求

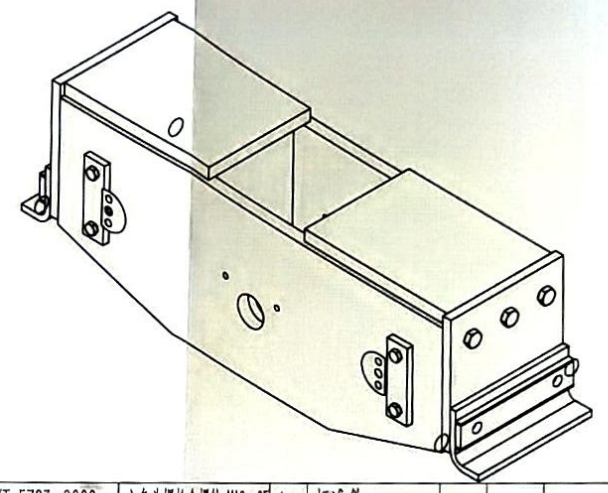
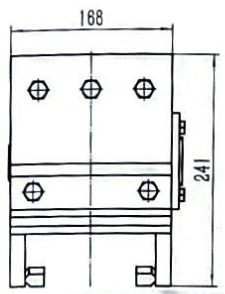
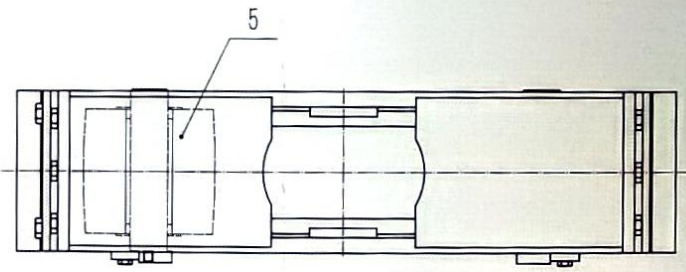
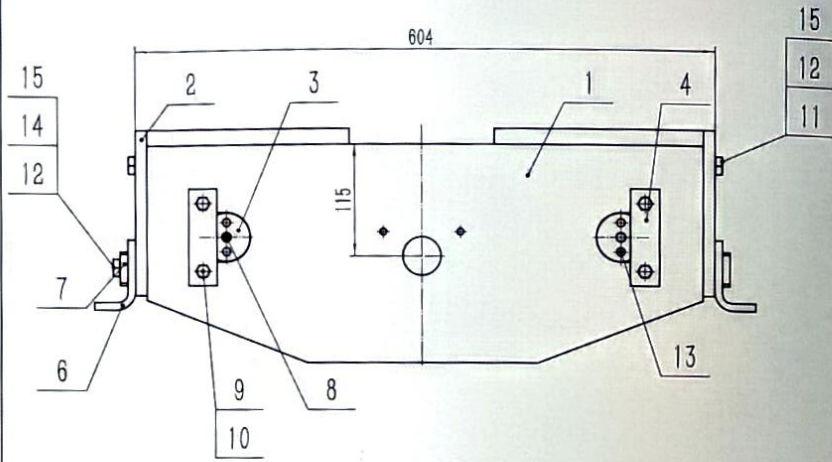
1. 将零件1、零件2通过零件3螺栓组对后，以基准A加工图示各孔（ $\phi 125$ ， $\phi 126$ 等），保证精度
2. 加工后，放入零件6支撑环，
3. 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
4. 装配前应对零、部件的主要配合尺寸相关精度进行复查。
5. 装配过程中零件不允许碰、碰、划伤和锈蚀。

7	02.020.001.1131	$\Phi 4$	钢制圆环链-150	1	自制件		
6	02.020.001.185	b40mm-82-5mm L=380mm	支撑环	1	外购件		可通用达行MT-45400
5	01.006.008.508	GB/T 93-1987	标准型弹簧垫圈 20	2	标准件		
4	01.006.008.007	GB/T 95-2002	平垫圈C级 20	2	标准件		
3	01.006.001.983	GB/T 5783-2000	六角头螺栓全螺纹 M20x120-10.9	2	标准件		
2	02.020.001.062	DWZY.14-01	尾端支撑环	1	钢板t50/Q345	4.64	4.64
1	02.020.001.080	DWZY10.21.01	左架体	1	焊接件	63.11	63.11

序号	物料代码	代号	名称	数量	材料	重量		备注
						单件	总计	
焊接件						晋城市金菲机电有限公司		
尾端侧推座左						73		
DWZY10.21						02.020.001.172		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例
设计	李洋	2022.11.3	标准化				67.75	1:5
审核	张彩梅					共	张	第
工艺		批准	张彩梅			共	张	第

借(通)用 存 登记
图底图总号
底图总号
签 字
日 期
档案员
日期

DWZY10.09



序号	物料代码	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
14	01.006.001.584	GB/T 5783-2000	六角头螺栓全螺纹 M12×25	4	标准件			
13	01.006.001.692	GB/T 5783-2000	六角头螺栓全螺纹 M10×16	4	标准件			
12	01.006.008.504	GB/T 93-1987	标准型弹簧垫圈 12	10	标准件			
11	01.006.001.585	GB/T 5783-2000	六角头螺栓全螺纹 M12×30	10	标准件			
10	01.006.008.502	GB/T 93-1987	标准型弹簧垫圈 8	4	标准件			
9	01.006.001.563	GB/T 5783-2000	六角头螺栓全螺纹 M8×25	4	标准件			
8	01.004.005.049	JB/T 7940.4-1995	压配式压注油杯	10	外购件			
7	02.020.001.088	DWZY10.09-05	皮带挡板	2	钢板t8/Q235	0.37	0.74	
6	02.020.001.226	DWZY10.09-04	阻燃橡胶-168×105	2	阻燃橡胶板t10			本图
5	02.020.001.225	DWZY10.09.02	轮组	2	部件	13.43	26.86	
4	02.020.001.090	DWZY10.09-03	挡板70	2	钢板t10/Q235	0.18	0.36	
3	02.020.001.089	DWZY10.09-02	小车销轴	2	圆钢/45	1.81	3.62	
2	02.020.001.150	DWZY10.09-01	端面挡板	2	钢板t12/Q345	2.64	5.28	
1	02.020.001.149	DWZY10.09.01	小车架体	1	焊接件	46.58	46.58	

### 技术要求

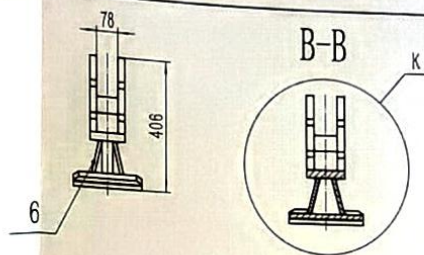
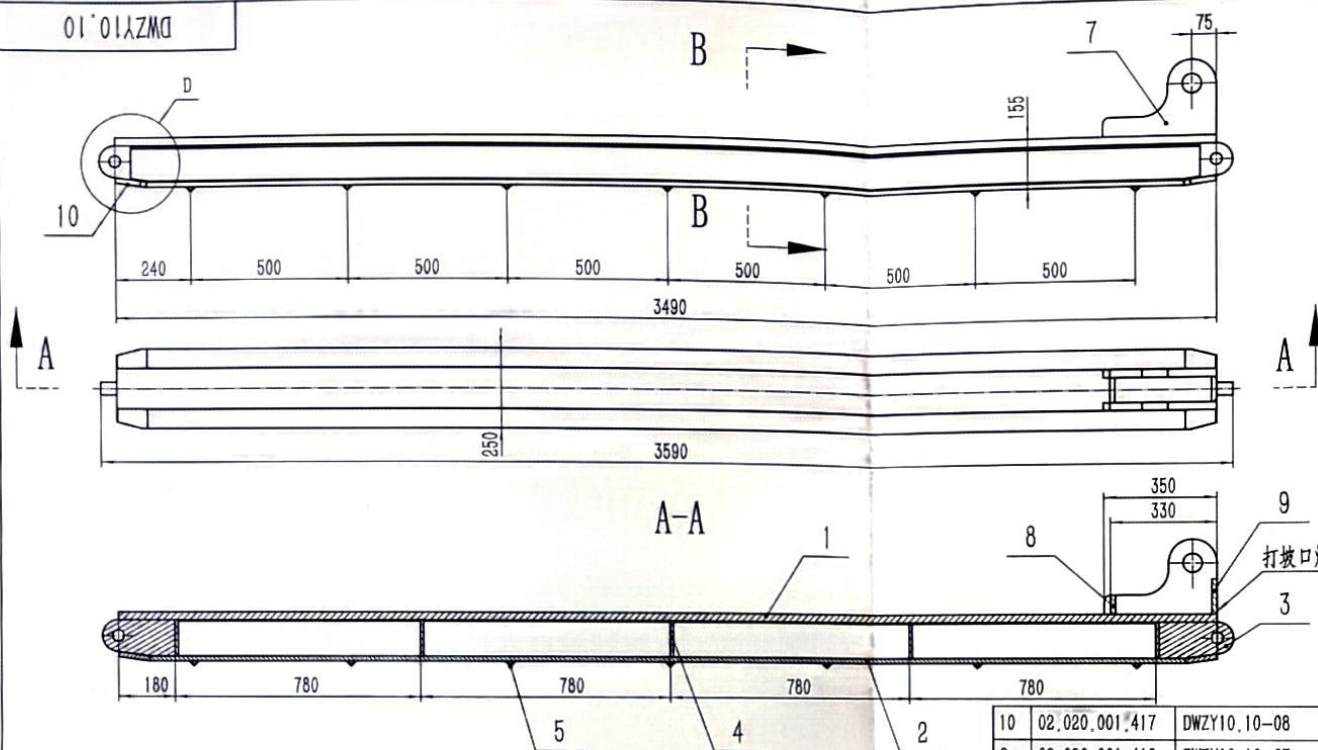
1. 进入装配的零件及部件 (包括外购件、外协件), 均必须具有检验部门的合格证方能进行装配。
2. 装配过程中零件不允许碰、碰、划伤和锈蚀。
3. 装配前应对零、部件的主要配合尺寸, 特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。

借(通)用件登记
图底图总号
底图总号
签字
日期
档案员
日期

15	01.006.008.005	GB/T 95-2002	平垫圈C级 12	14	标准件			
----	----------------	--------------	----------	----	-----	--	--	--

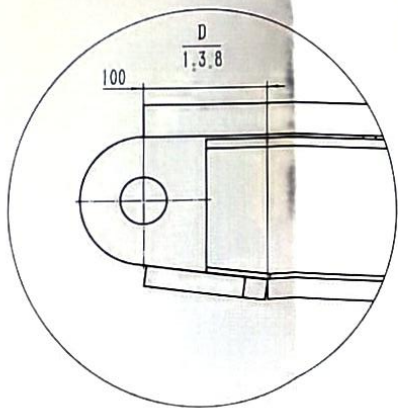
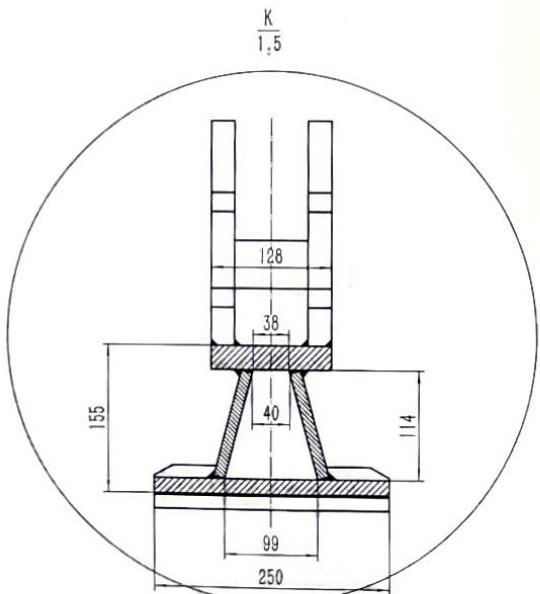
标记					处数		分区	更改文件号	签名	年、月、日	晋城市金菲机电有限公司
设计					年、月、日		标准化				
审核					日期						DWZY10.09
工艺					日期						02.020.001.215
阶段标记					重量	比例	共 张 第 张				
					83.44	1:5					

01'01AZMD



技术要求

1. 组队工序: (1) 零件4隔板划线, (2) 零件1、零件2划线, (3) 对齐零件1零件2零件4基准线焊接, 全部焊接, (4) 焊接两端零件3, 两侧角焊缝, (5) 焊零件6两端轨道侧板,
2. 焊接时对称分段焊接, 控制焊接变形,
3. 所有焊缝连续焊接, 焊后清理焊缝焊渣,
4. 保证两耳座孔中心距
5. 零件7穿入销轴后焊接



10	02.020.001.417	DWZY10.10-08	梯形板	2	钢板t16/Q550	3.05	6.10	
9	02.020.001.416	DWZY10.10-07	钢板-110x78	1	钢板t16/Q235	1	1.00	本图
8	02.020.001.415	DWZY10.10-06	钢板-78x60	1	钢板t16/Q235	0.58	0.58	本图
7	02.020.001.414	DWZY10.10-05	推移耳座	2	钢板t25/Q345	8.44	16.88	
6	02.020.001.413	DWZY10.10-04	轨道侧板	2	钢板t12/Q550	36.4	72.80	借用
5	02.020.001.1124	DWZY10.10-03	角钢-250	7	角钢20x20x3/Q235	0.22	1.54	本图
4	02.020.001.412	DWZY.12.04-03	隔板	5	钢板t10/Q345	0.61	3.05	
3	02.020.001.411	DWZY.12.02-09	连接耳座	2	钢板t40/Q550	7.12	14.24	
2	02.020.001.410	DWZY10.10-02	钢板-3290x250	1	钢板t16/Q550	107.07	107.07	本图
1	02.020.001.409	DWZY10.10-01	钢板-3490x128	1	钢板t25/Q550	87.11	87.11	本图

序号	物料代码	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
焊接件						晋城市金菲机电有限公司		
DWZY10.10						推移轨道		
DWZY10.10						DWZY10.10		
DWZY10.10						02.020.001.083		

信(通)用  
件呈记

回底图总号

底图总号

签字

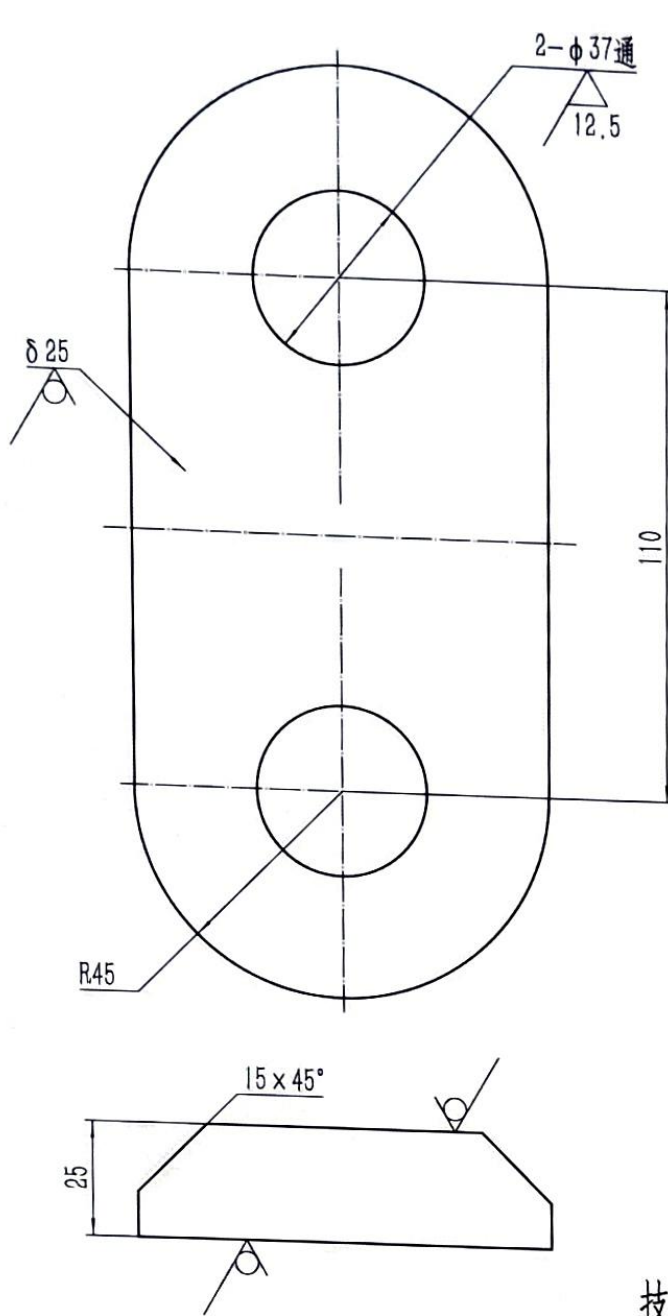
日期

档案员 日期

标记 处数 分区 更改文件号 签名 年、月、日  
 设计 李军 2012.11.13 标准化  
 审核 杨红明  
 工艺 批准 杨红明

阶段标记 重量 比例  
 330.05 1:15  
 共 张 第 张

10-01AZMD



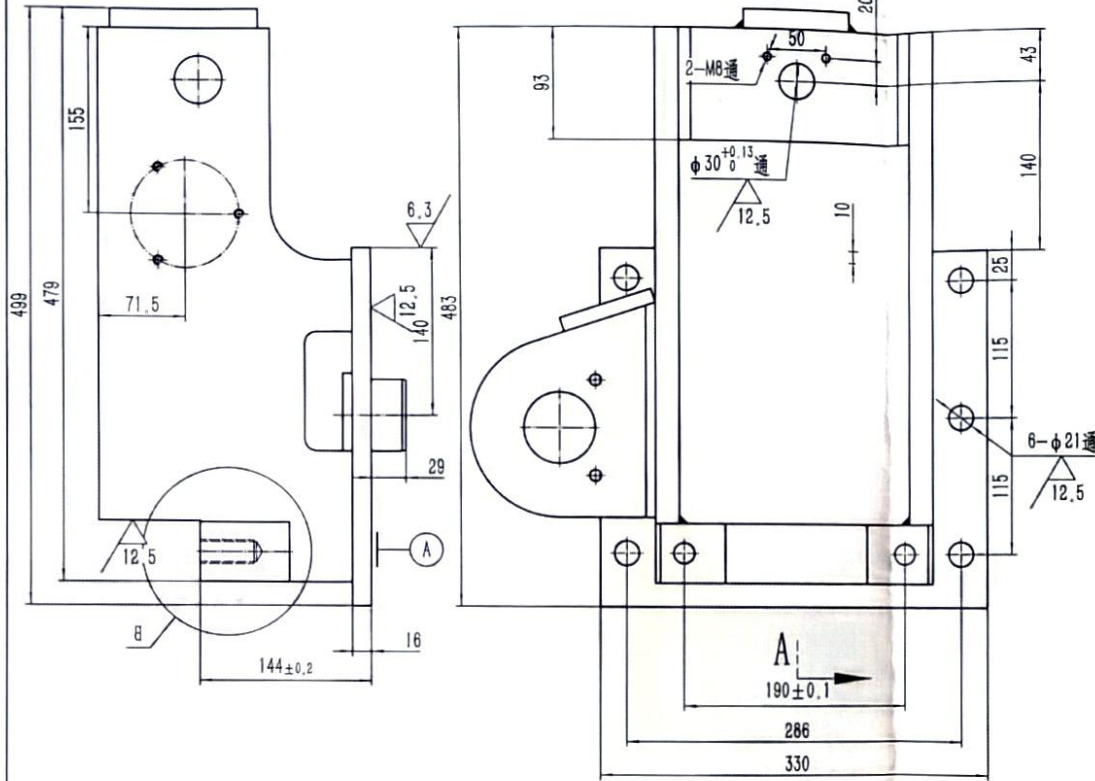
其余  $\sqrt{25}$

技术要求

1. 下料后整平，清理毛刺飞边，

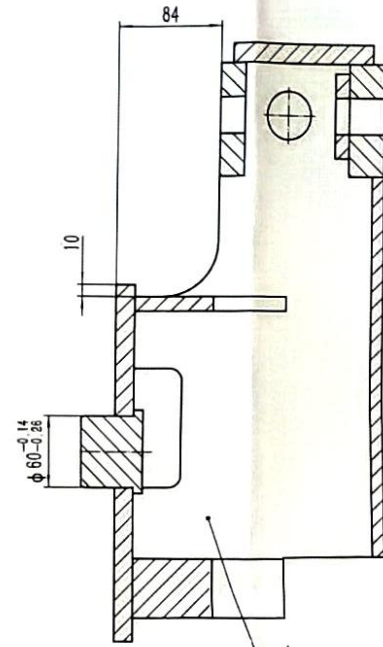
借(送)用件登记																				
旧底图总号																				
底图总号																				
签字	标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	钢板t25/Q345			晋城市金菲机电有限公司										
日期	设计	李军	2022.11.3	标准化			阶段标记	重量	比例	轨道挡板 117										
档案员	日期	审核	梅书娟					2.75	1:1.5	DWZY10-01										
	工艺			批准	李书娟		共	张	第	张	02.020.001.152									

DWZY10.22.01



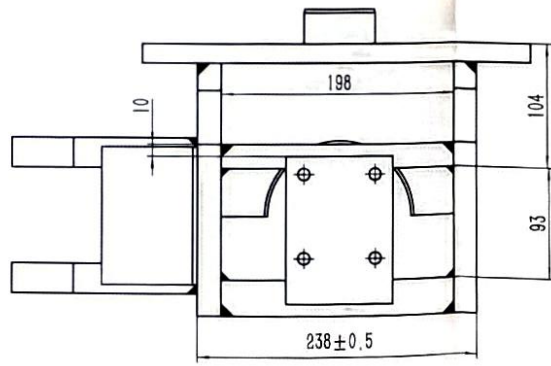
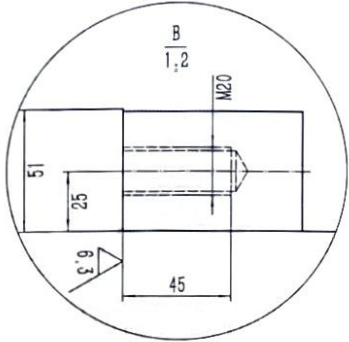
A-A

其余 ✓



技术要求

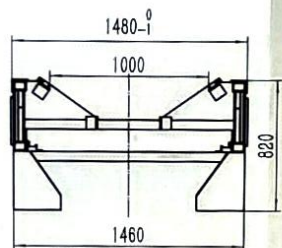
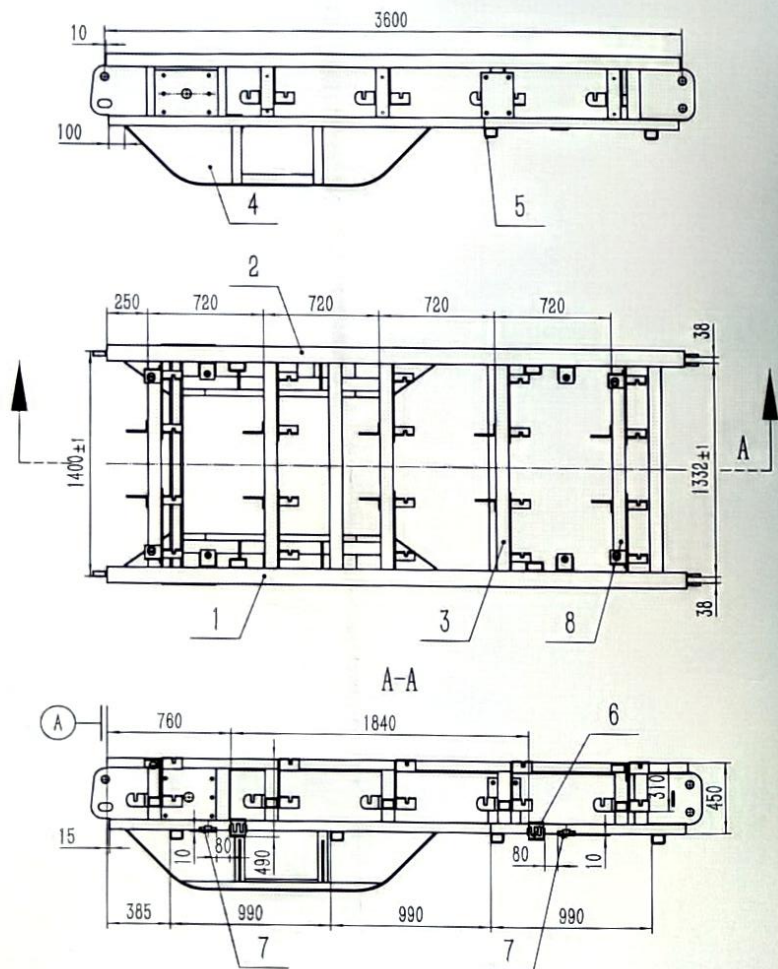
1. 焊后加工各尺寸, 保证精度;
2. 基准面A 需焊后铣平当基准面
3. 清理毛刺飞边



1	02.020.001.487	DWZY10.22.01.01	右架体毛坯	1	焊接件	63.11	63.11	
序号	物料代码	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
					焊接加工件			晋城市金菲机电有限公司
								右架体 57
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例
设计	早	2022/1/3	标准化				63.11	1:4
审核	杨							DWZY10.22.01
工艺			批准	李				02.020.001.081
共 张 第 张								

借 (送) 用 件 登 记	
图底图总号	
底图总号	
签字	
日期	
档案员	日期

DWZY10.05



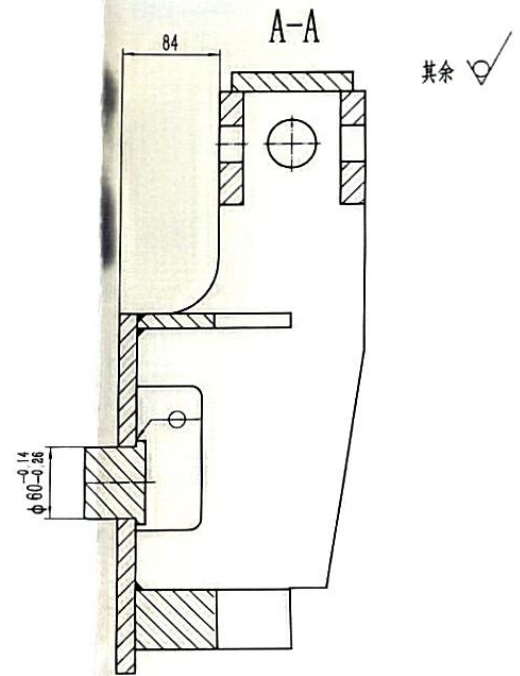
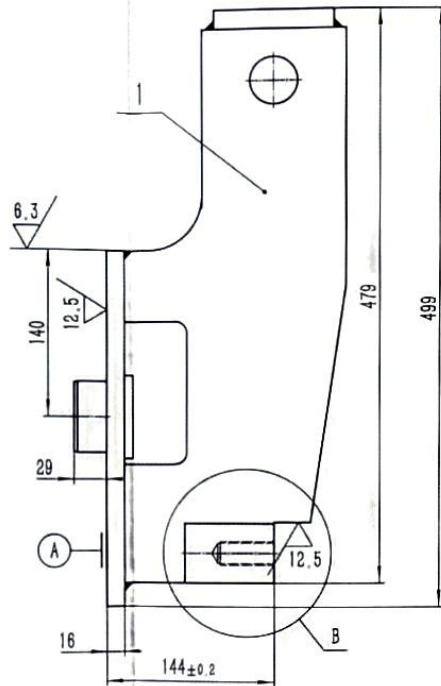
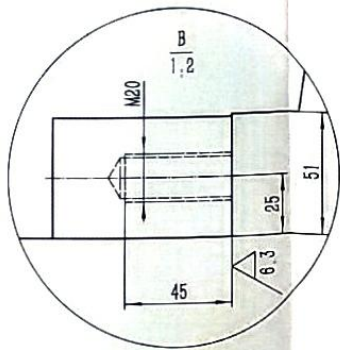
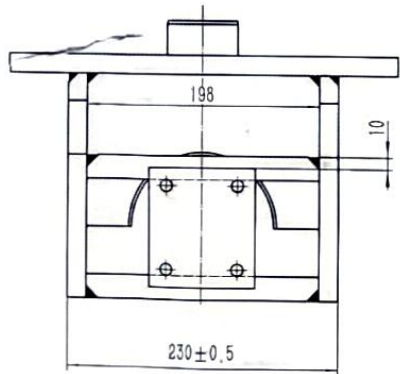
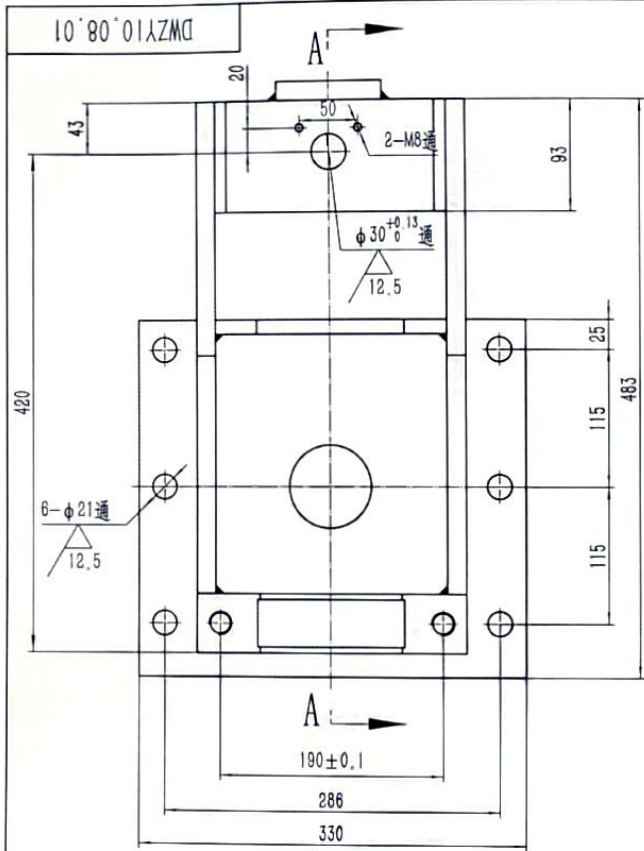
技术要求

1. 所有焊缝连续焊接, 焊后清理焊缝焊渣。
2. 未标注焊缝不低于板厚70%。
3. 零件1、2两架体, 采用工装组对焊接。
4. 零件5左右居中布置。

8	02.020.001.1088	DWZY.07.05	托辊架B	2	焊接件	38.88	77.76	借用
7	02.020.001.1080	DWZY10.04.09	立辊板B	4	焊接件	1.5	6.00	借用
6	02.020.001.115	DWZY10.05.03	平托辊座	4	焊接件	2.15	8.60	
5	02.020.001.1110	DWZY.07-01	钢管-1400	4	焊接钢管80×60×7/Q235	18.24	72.96	本图
4	02.020.001.110	DWZY.07.04	底滑座	2	焊接件	119.69	239.38	借用
3	02.020.001.108	DWZY.07.03	托辊架	3	焊接件	38.88	116.64	借用
2	02.020.001.206	DWZY10.05.02	中机架体B	1	焊接件	245.22	245.22	
1	02.020.001.205	DWZY10.05.01	中机架体A	1	焊接件	245.22	245.22	
序号	物料代码	代号	名称	数量	材料	单件 总计		备注
						重量		

借(通)用 件登记	
原图总号	
原图总号	
签字	
日期	
核算员	日期

						焊接件			晋城市金菲机电有限公司	
									中机架 134	
									DWZY10.05	
									02.020.001.146	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例		
设计	14	2022.11.3	标准化				1011.78	1:30		
审核	杨永明					共	张	第	张	
工艺			批准	马代刚						



### 技术要求

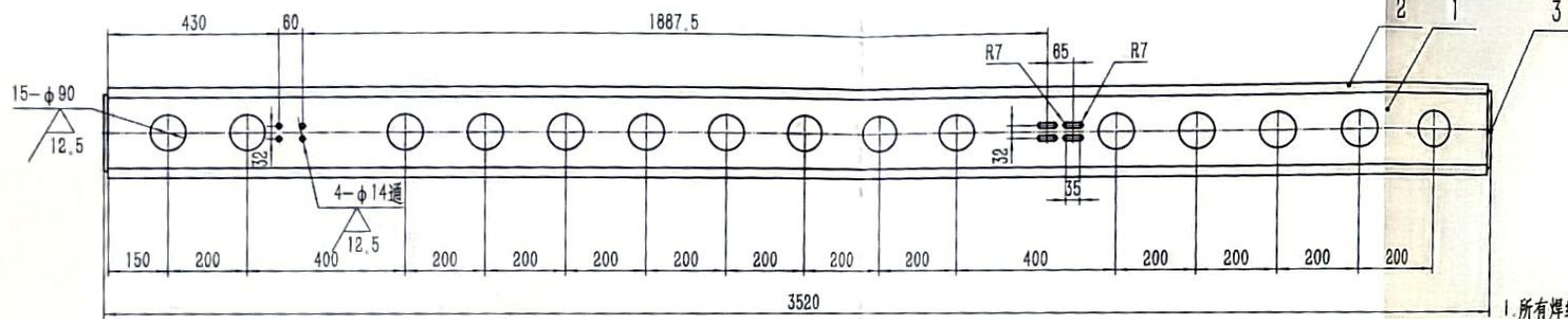
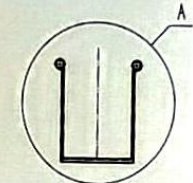
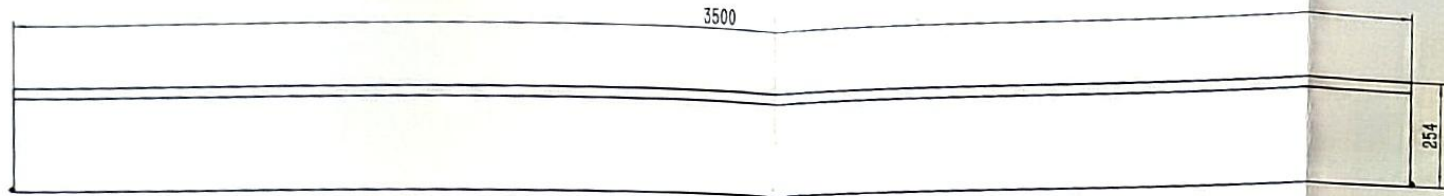
1. 焊后加工各尺寸, 保证精度,
2. 基准面A 需焊后铣平当基准面
3. 清理毛刺飞边

序号	物料代码	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
1	02.020.001.391	DWZY10.08.01.01	支撑座架体毛坯	1	焊接件	45.08	45.08	
焊接加工件						晋城市金菲机电有限公司		
支撑座架体						141		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例
设计	李	2022.11.3	标准化				45.08	1:4
审核	石							
工艺			批准	石		共	张	第
						DWZY10.08.01		02.020.001.082

借 (或) 用 件 登 记	
旧底图总号	
底图总号	
签 字	
日 期	
档案员	日期

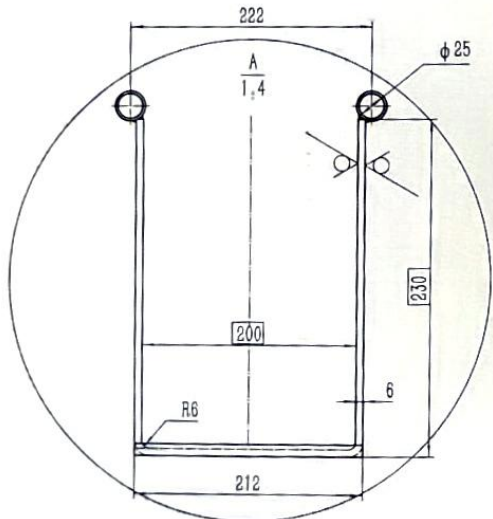
DWZY10.16

其余  $\sqrt{25}$



技术要求

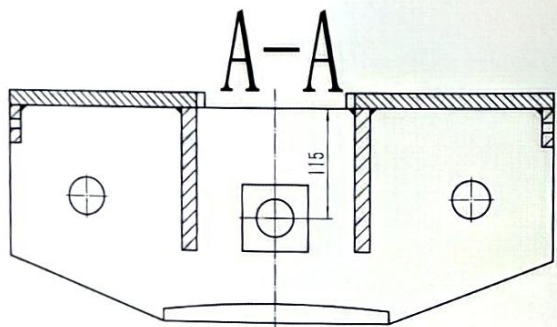
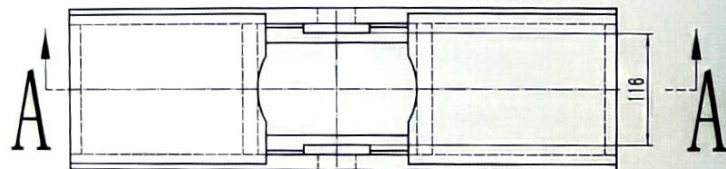
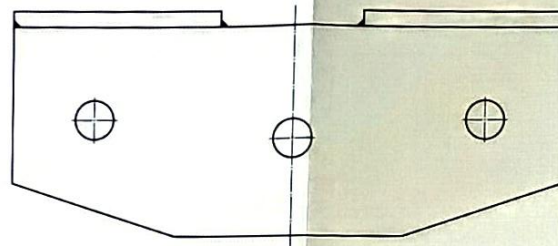
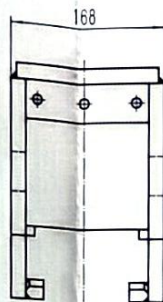
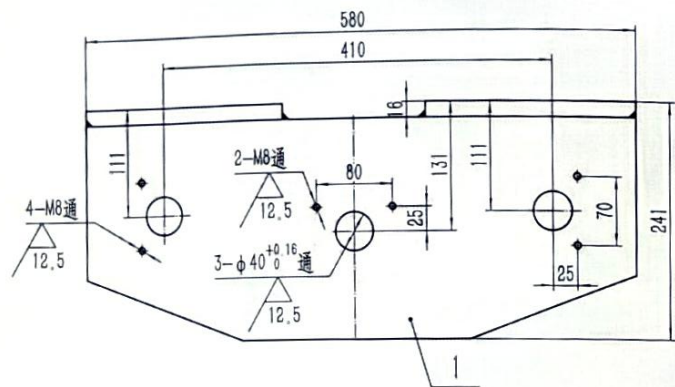
1. 所有焊缝新焊, 焊后清理焊缝焊渣
2. 锐角打磨光滑
3. 可搭接焊, 保证两外侧平整



序号	物料代码	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
3	02.020.001.450	DWZY10.16-03	圆钢-212	2	圆钢 $\phi 10/Q235$	0.12	0.24	本图
2	02.020.001.449	DWZY10.16-02	钢管-3500	2	焊接钢管 $\phi 25 \times 2/Q235$	3.95	7.90	本图
1	02.020.001.448	DWZY10.16-01	折弯板	1	钢板 $t6/Q235$	101.64	101.64	本图
焊接件						晋城市金菲机电有限公司		
标记						拖链槽		
设计	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例
审核	4年	2021.11.3	标准化				109.78	1:12
工艺			批准	刘凤刚		共	张	第
						DWZY10.16		
						02.020.001.078		

图 (通) 用 件 量 记
图底图总号
底图总号
签字
日期
档案员
日期

DWZY10.09.01



技术要求

1. 焊后加工各孔, 保证同心
2. 去除毛刺飞边。

修(通)用  
件 登记

图号

底图号

签字

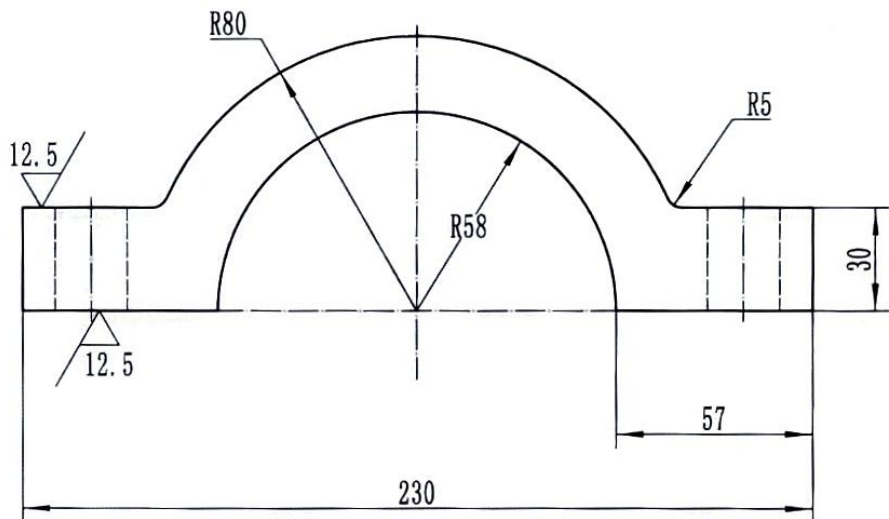
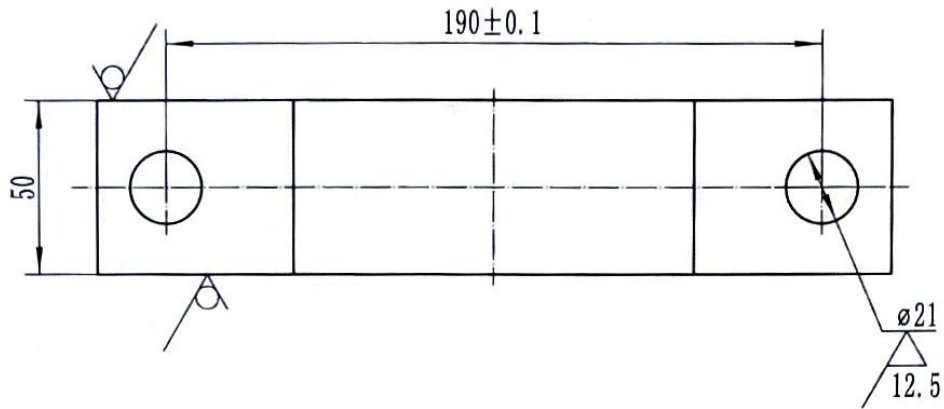
日期

档案员 日期

1	02.020.001.400	DWZY10.09.01.01	小车架体毛坯	1	焊接件	46.58	46.58	
序号	物料代码	代号	名称	数量	材料	重量		备注
						单件	总计	
								晋城市金菲机电有限公司
								小车架体 97
								DWZY10.09.01
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例
设计	李军	2022.11.13	标准化				46.58	1:5
审核	李军							
工艺			批准	李军				
共 张 第 张						02.020.001.149		

10-80 '011ZMD

其余  $\sqrt{25}$



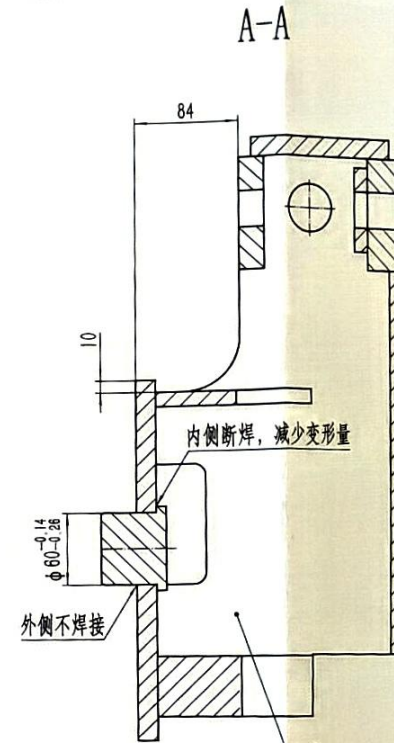
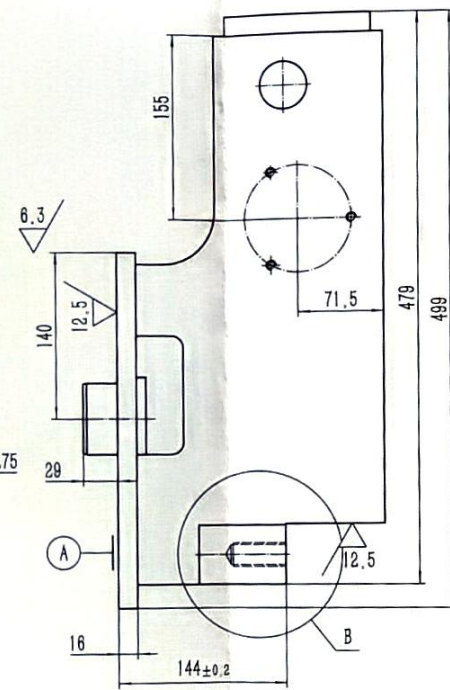
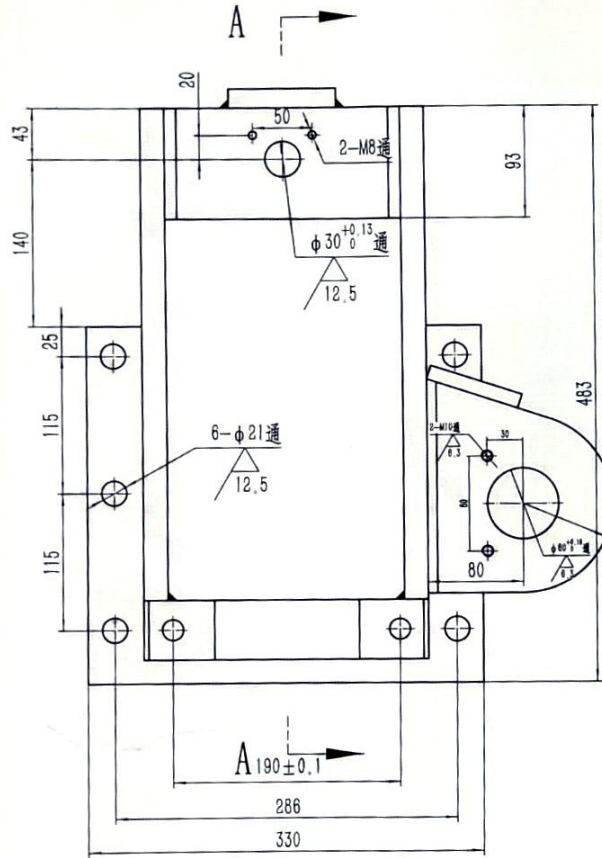
技术要求

1. 下料后整平，清理毛刺飞边，锐边倒钝
2. 已预留加工量

借 (通) 用  
件 登 记

旧底图总号						钢板t50/Q345		晋城市金菲机电有限公司	
底图总号								支撑环 146	
标记		处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例
设计		4	2022.11.3	标准化				2.26	1:2
日期								DWZY10.08-01	
档案员		日期		审核		工艺		批准	
				初校				02.020.001.209	
				批准		印同		共 张 第 张	

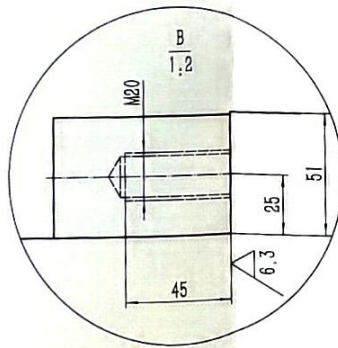
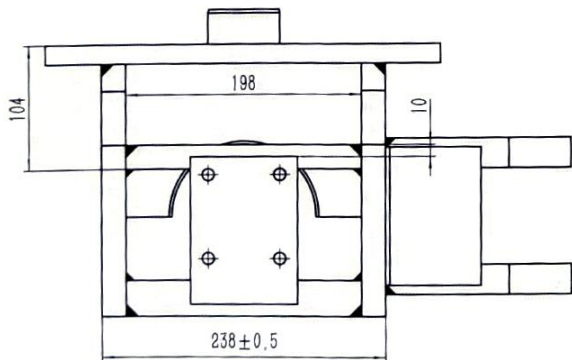
DWZY10.21.01



其余

技术要求

1. 焊后加工各尺寸, 保证精度,
2. 基准面A 需焊后铣平当基准面
3. 清理毛刺飞边



图(通)用件	登记
图底图总号	
图底图总号	
签字	
日期	
档案员	日期

序号	物料代码	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
1	02.020.001.479	DWZY10.21.01.01	左架体毛坯	1	焊接件	63.11	63.11	
焊接加工件						晋城市金菲机电有限公司		
						左架体 74		
标记 处数 分区 更改文件号 签名 年、月、日						阶段标记 重量 比例		
设计 阜洋 2022.11.3 标准化						63.11 1:4		
审核 杨志辉						DWZY10.21.01		
工艺						02.020.001.080		
批准 冯同刚						共 张 第 张		