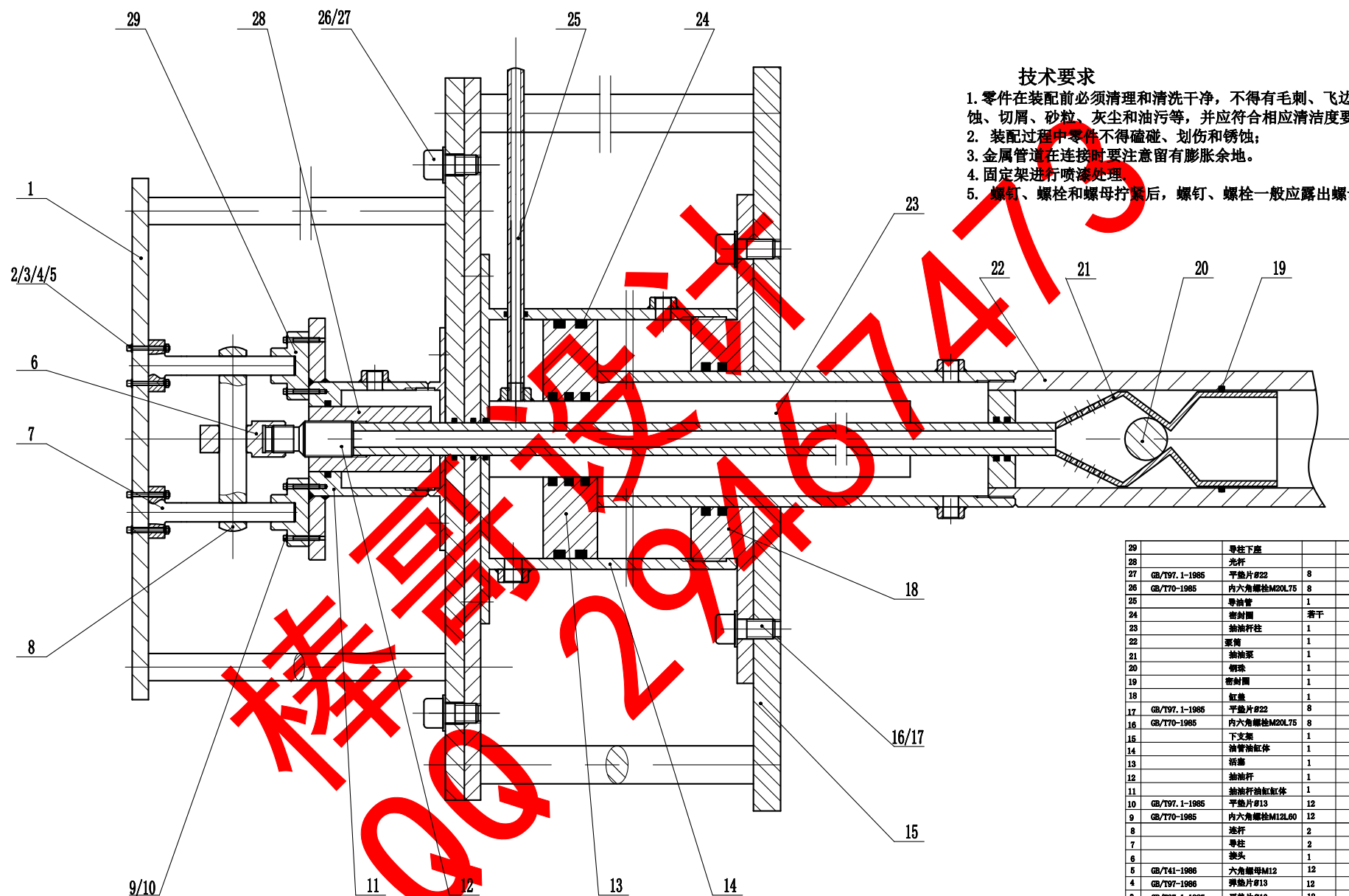


1-装配图-A0



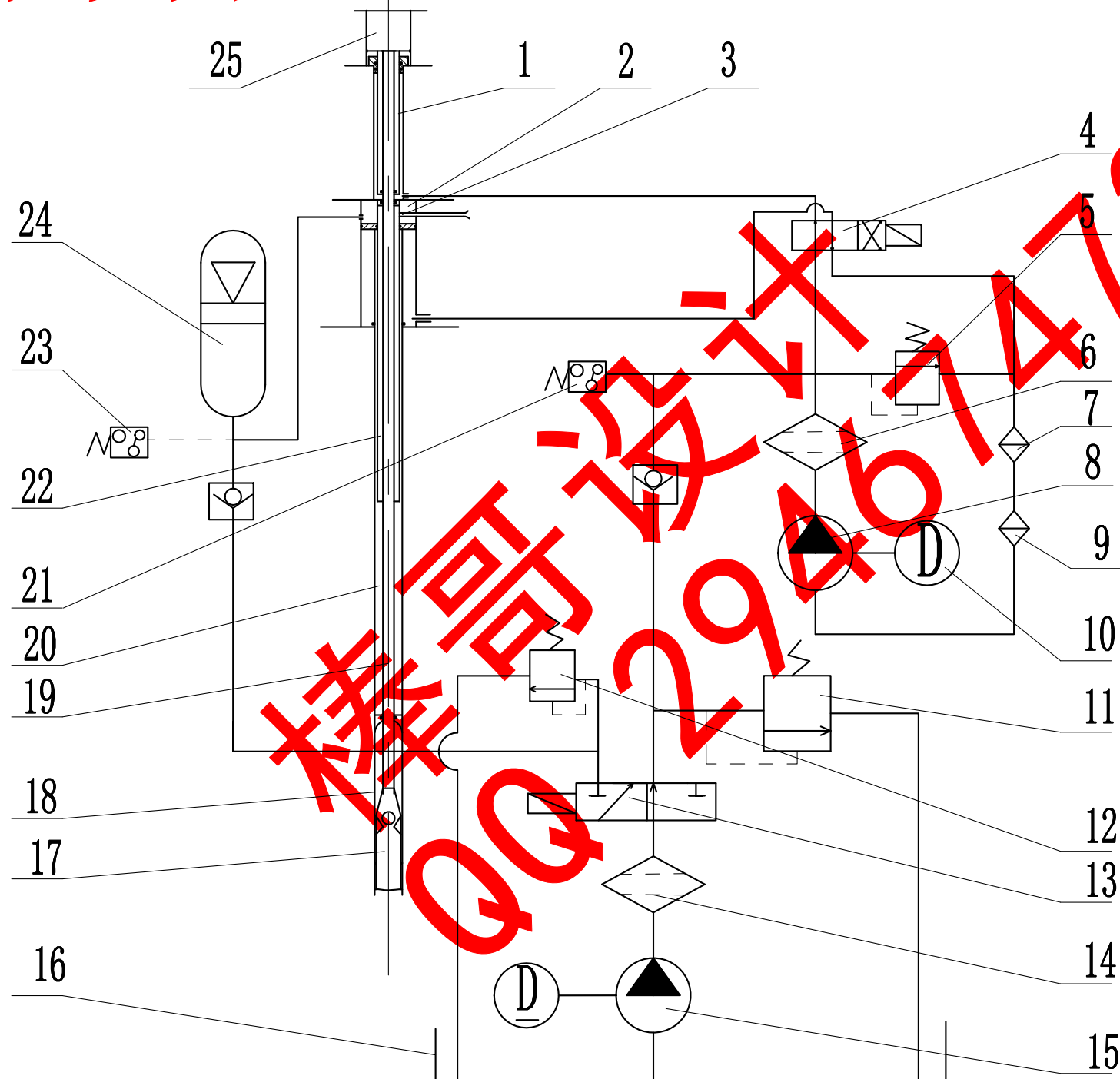
技术要求

1. 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、砂粒、灰尘和油污等，并应符合相应清洁度要求。
2. 装配过程中零件不得磕碰、划伤和锈蚀；
3. 金属管道在连接时要注意留有膨胀余地。
4. 固定架进行喷漆处理。
5. 螺栓、螺栓和螺母拧紧后，螺栓、螺栓一般应露出螺母1-2个螺距。

29		导柱下座			Q235
28		光杆			45, 调质217~255HBS
27	GB/T97.1-1985	平垫片Φ22	8		45, A级
26	GB/T70-1985	内六角螺栓M20L75	8	45	8.8级
25		导轨管	1		
24		密封圈	若干		聚四氟乙烯
23		抽油杆柱	1	45,	调质217~255HBS
22		紧固件	1	45,	调质217~255HBS
21		抽油泵	1		
20		钢索	1	45,	调质217~255HBS
19		密封圈	1		聚四氟乙烯
18		缸盖	1	35	
17	GB/T97.1-1985	平垫片Φ22	8	45	A级
16	GB/T70-1985	内六角螺栓M20L75	8	45	8.8级
15		下支梁			Q235
14		输管油缸体	1	35, 220~268HBS	
13		活塞	1	45, 见A86	
12		抽油杆	1	45, 241~268HBS	
11		抽油杆抽缸缸体	1	35, 220~265HBS	
10	GB/T97.1-1985	平垫片Φ13	12	45	A级
9	GB/T70-1985	内六角螺栓M12L60	12	45	8.8级
8		连杆	2	35,	调质215~255HBS
7		导柱	2	45,	调质245~290HBS
6		接头	1	45,	调质215~255HBS
5	GB/T41-1986	六角螺母M12	12	45	A级
4	GB/T97-1986	弹垫片Φ13	12	45	
3	GB/T97.1-1985	平垫片Φ13	12	45	A级
2	GB/T70-1985	内六角螺栓M12L65	12	45	8.8级
1		上支梁	1		Q235

序号	代 号	名 称	数量	备注
标记	块数	更改文件号	签名	年月日
设计		标准化		
审核				
丁芳		批准		
			阶段标记	重量
			共	张 第 张
				比例 1:5

2-系统图-A0

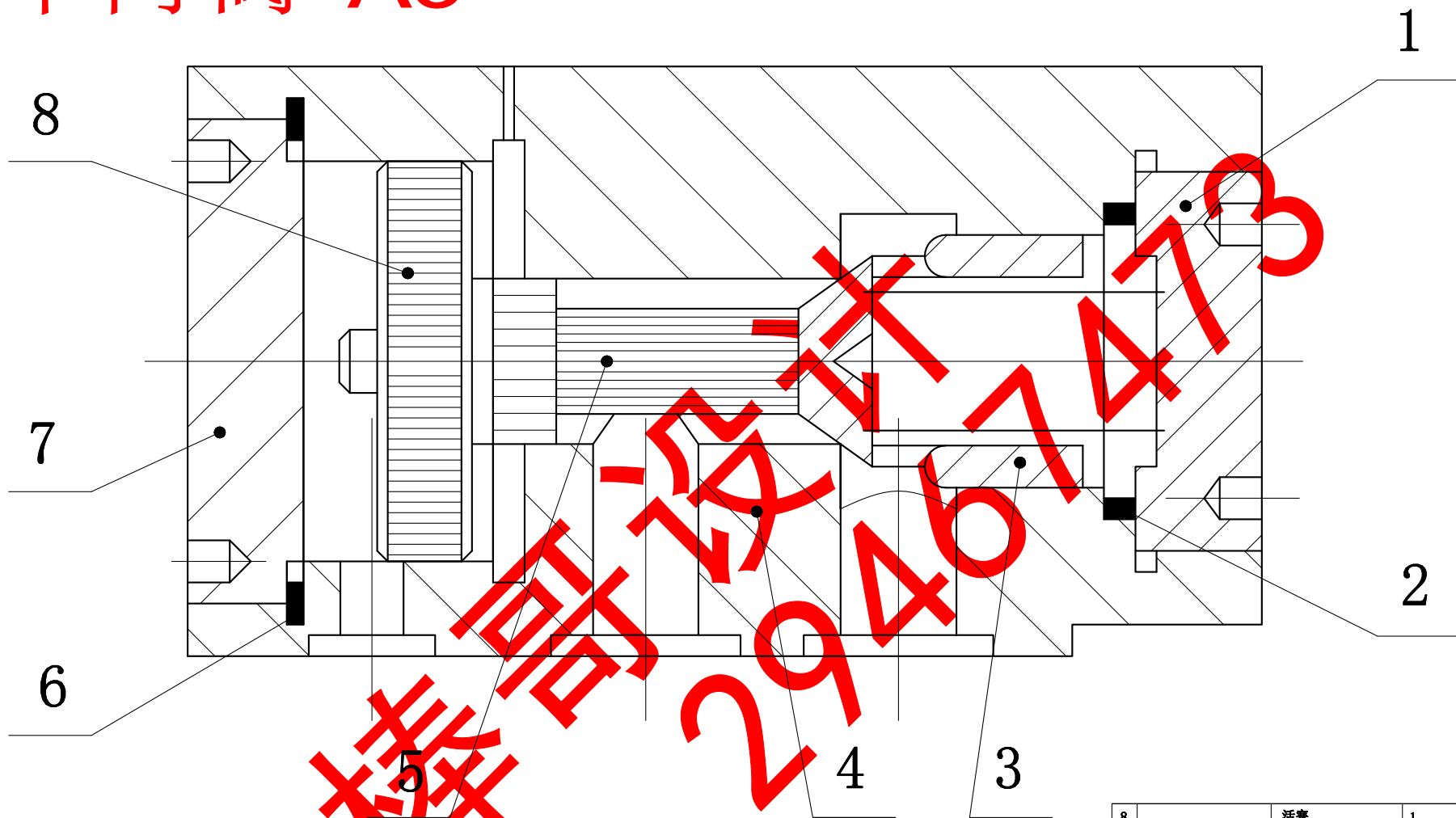


1. 各油管连接处不漏油。
2. 弯曲钢管时要用弯曲器，弯曲部分要保持圆滑，防止镀锌。
3. 金属管道在连接时要注意留有膨胀余地。
4. 固定架进行喷漆处理。

25		固定架	1	调质215°250HBS
24	NQ-Q-L25	密封器	1	
23		电动机	1	
22		拆盖	3	调质217°255HBS
21		电动机	1	
20		油管柱	1	调质171°255HBS
19		抽油泵杆柱	1	调质217°255HBS
18		抽油泵至筒	1	调质175°215HBS
17		抽油泵柱塞	1	调质217°255HBS
16		油筒	1	材料为Q235, 厚度为3~10mm
15		油泵	1	
14	WU-100X100-J	密封器	1	
13	WE10E10AG24NZ4	电磁滑阀	1	
12	Y-D10B	溢流阀	1	
11	Y-D10B	溢流阀	1	
10	Y132M4	电动机	1	
9		控温器	1	
8		油泵	1	35, 调质245°280HBS
7		控温器	1	
6	WU-100X100-J	密封器	1	
5	Y-D10B	溢流阀	1	
4	WE10E10AG24NZ4	电磁滑阀	1	
3		油路		
2		油管杆缸	1	35, 调质245°280HBS
1		抽油杆油缸	1	35, 调质245°280HBS

序号	代 号	名 称	数量	备注		
标记	数量	更改文件号	签名	年月日	流压系统图	
设计		标准化				
审核				阶段标记	重量	比例
工艺		批准		共	张	第 张

3-单向阀-A3



技术要求

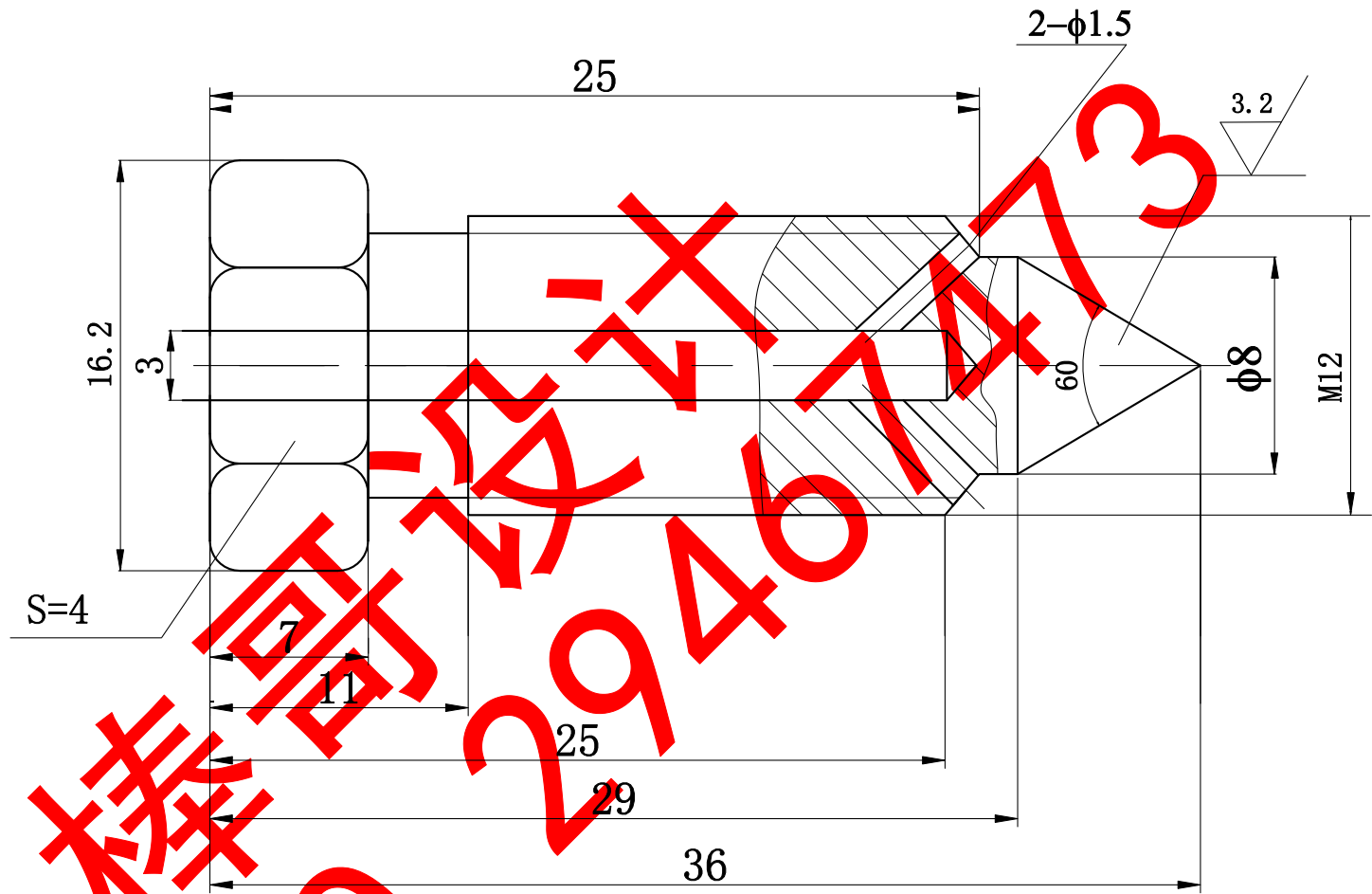
1. 装配过程中零件不应磕碰、划伤和生锈；
2. 相对运动的零件，装配时接触面应加润滑油；
4. 各零部件装配后相对位置准确；
5. 未注配合为H8/h7

8		活塞	1	35, 尼龙66
7		侧盖板1	1	Q235
6		密封圈	1	聚四氟乙烯
5		顶杆	1	45, 调质215~255HBS
4		阀体	1	HT300
3		阀芯	1	45, 调质215~255HBS
2		密封圈	1	聚四氟乙烯
1		侧盖板2	1	Q235
序号	代 号	名 称	数量	备注

					单向阀装配图		
标记	处数	更改文件号	签名	年月日			
设计		标准化			阶段标记	重量	比例
审核							1:1
工艺		批准			共 张 第 张		

4-放气阀-A3

6.3/
其余



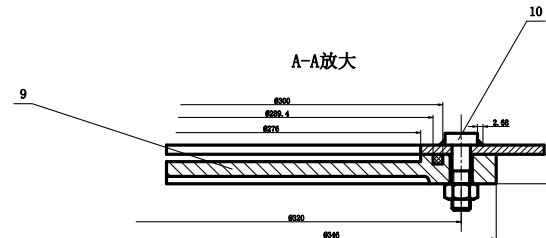
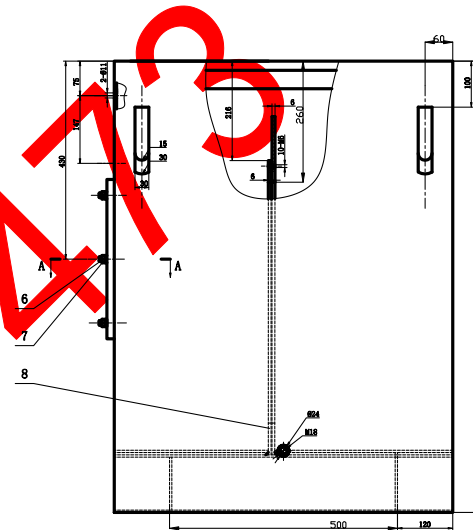
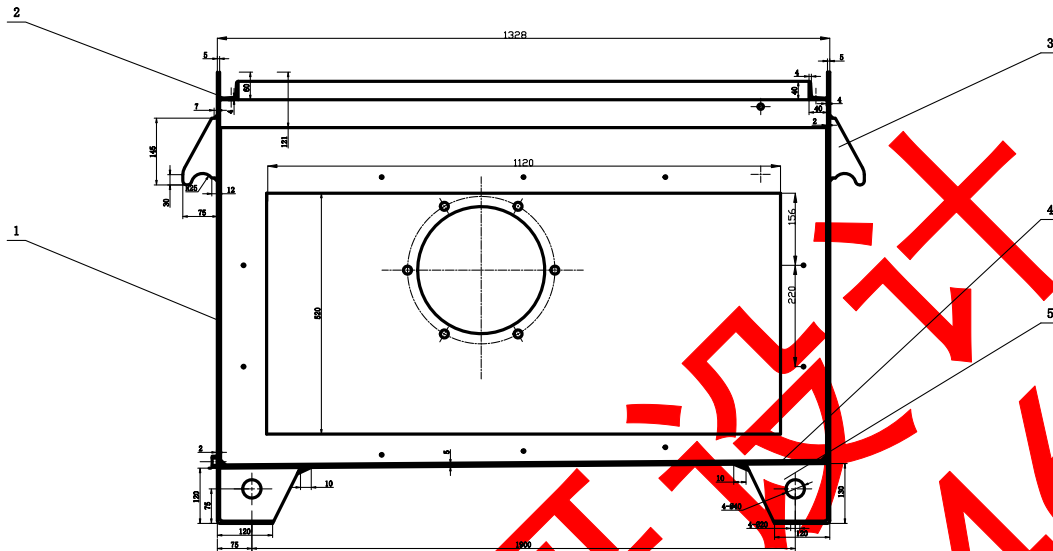
技术要求

1. 调质处理215~240HBS;
2. 未注倒角1X45°;
3. 未注到圆R2。

借（通）用件登记
描 图
描 校
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

						45			放气阀	
标记处数	更改文件号	签 字	日期			图 样 标 记	数 量	比 例		
设 计		标准					1	3.5:1		
制 图		审 定								
审 核		批 准								
工 艺		日 期				共 页	第 页			

5-油箱-A0

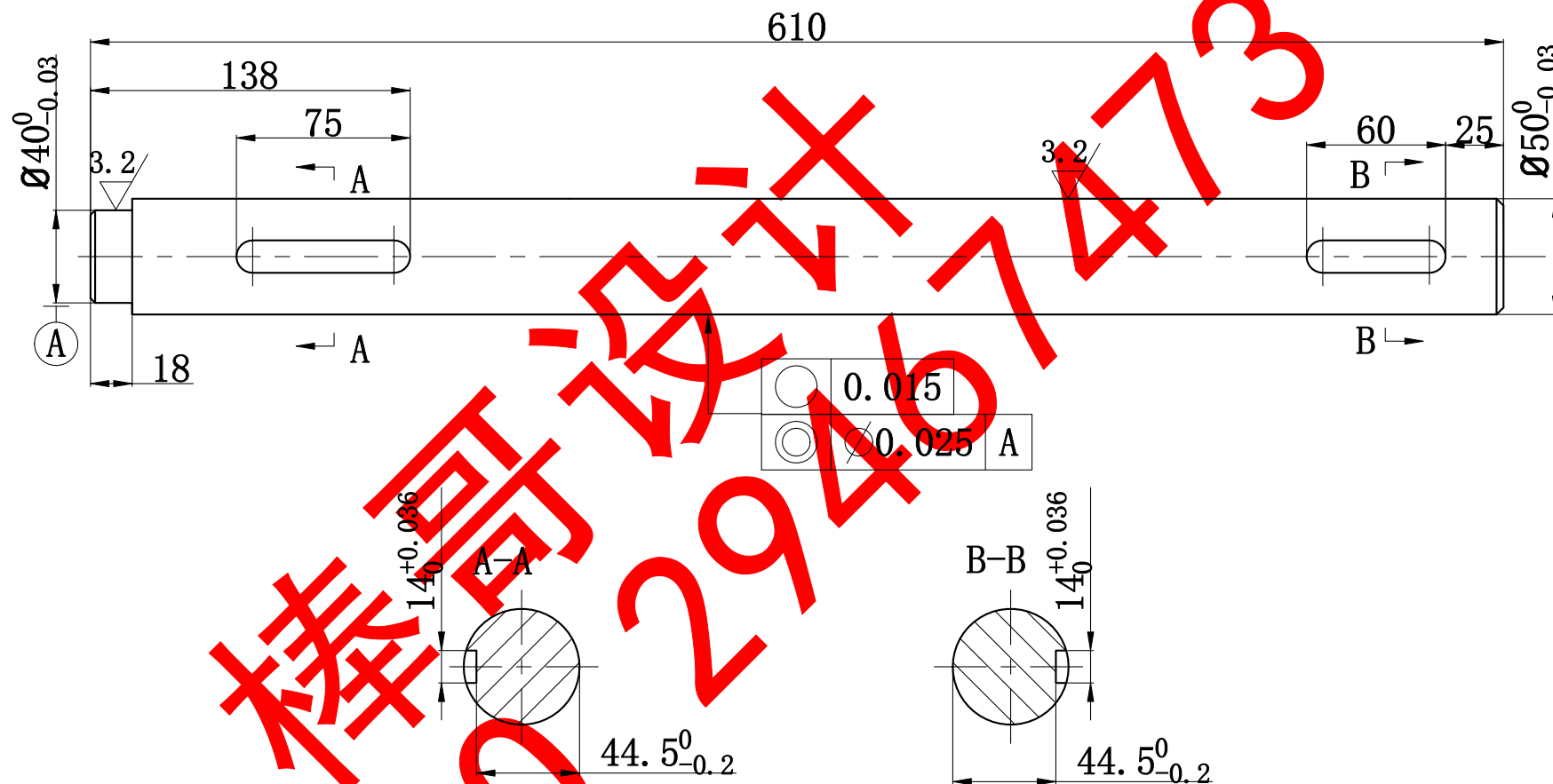


技术要求

1. 油箱需彻底清理以便清除所有泥土、切屑、毛刺、氧化皮；
2. 检查各焊点，防止脱焊；
3. 表面涂40um以上的环氧面漆；
4. 经过最终处理之后油箱不得再进行焊接或火焰切割。

10	GB 5782-86	螺栓 M10X35	6	35	
9	07	滑轨垫	1	HT200	
8	06	隔板	1	Q235	δ=6
7	GB5170-86	螺母 M10	6	Q235-A	
6	GB 93-87-10	穿带垫圈	6	Q235	δ=6
5	05	补漆油	4	Q235	δ=6
4	04	工作底漆	1	Q235	δ=6
3	03	钩形吊耳	4	35	
2	02	支家架	4	Q235	6号角钢
1	01	油箱体	1	Q235	
序号 代 号 名 称 数 量 材 料 备 注					
设计 审核 会签 变更文件号 备注 年月日					
制图 审核 批准 日期 1: 4					
工艺 审核 批准 日期 1: 4					
油箱结构总图					

其余 $\frac{6.3}{\triangle}$



技术要求

- 1、未注倒角 $1.5 \times 45^\circ$ ；
- 2、调质处理，硬度在 $217 \sim 255\text{HBW}$

					45	轴	
标记	处数	更改文件号	签 字	日期			
设 计			标准化		图 样 标 记	数 量	比 例
制 图			审 定			1	1:1
审 核			批 准				
工 艺			日 期		共 页	第 页	

轴