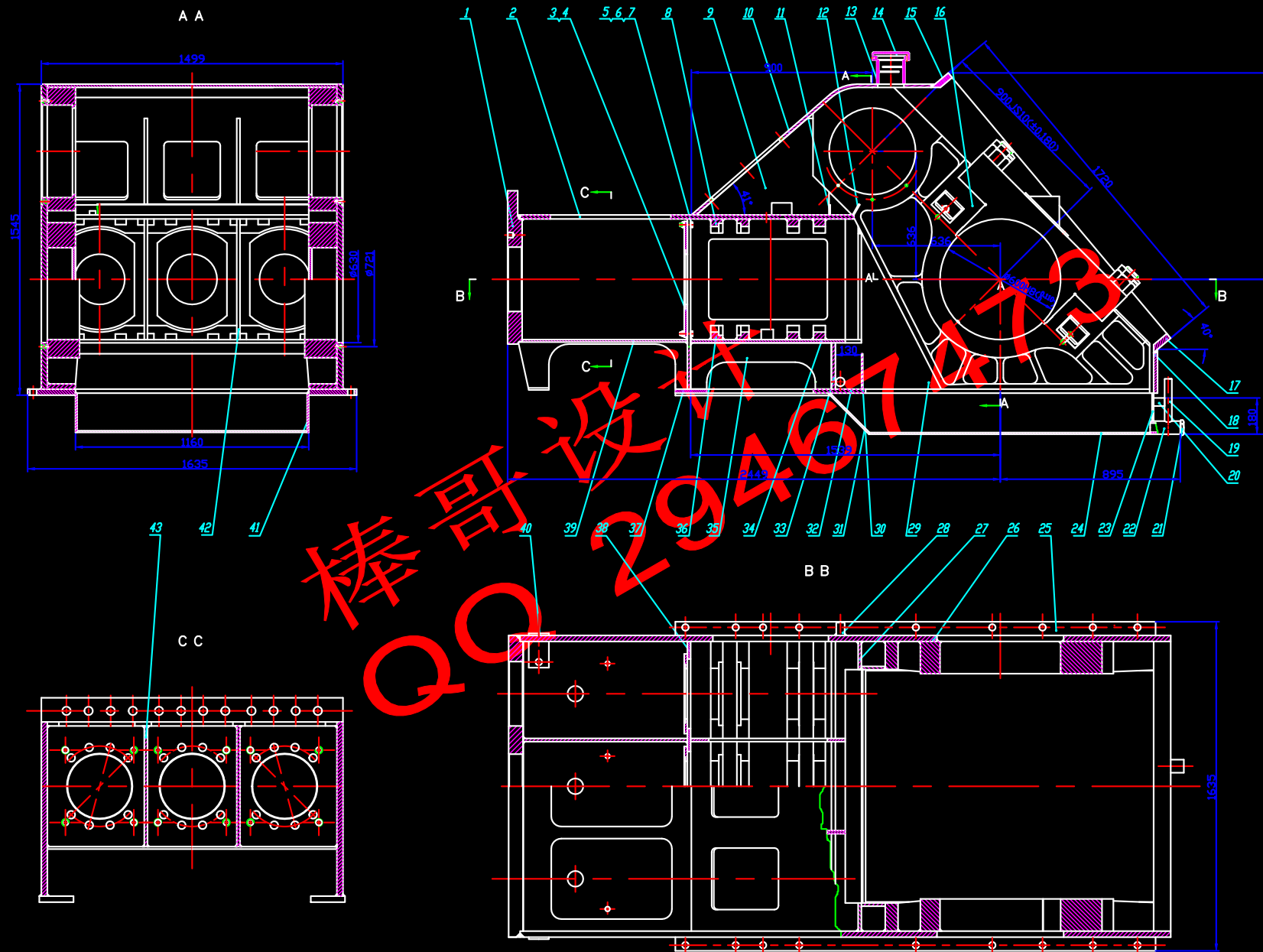


A0-钻井泵泵壳

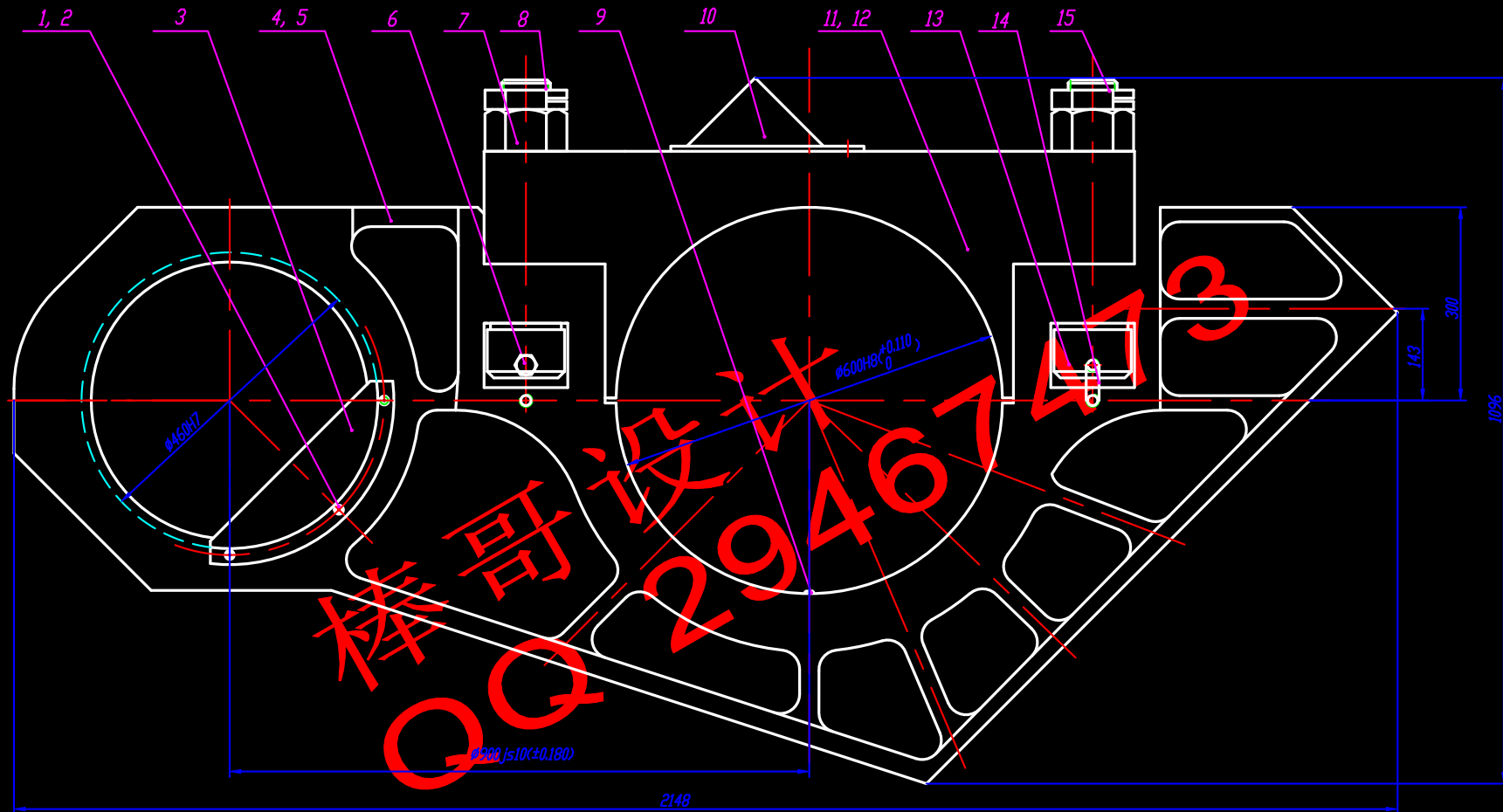


技术要求

1. 焊缝为连续焊缝，双面焊缝高度等于被焊件板厚之半，单向焊缝高度等于被焊件最小板厚的2/3，焊缝应清洁美观，不允许有裂缝，夹渣，过烧等影响强度的缺陷。
2. 油池待机加工完后再组焊，盛水检查不得渗漏。
3. 机加工完毕后，对所有螺丝孔，油孔及内腔清除焊渣，铁屑等杂物，清洗干净，内腔涂红色防锈漆。
4. 定位板与三孔板装配前应涂密封胶。
5. 各平面应平整，不允许有大于0.5深的凹槽。

[illegible]

A2-轴承座



技术要求

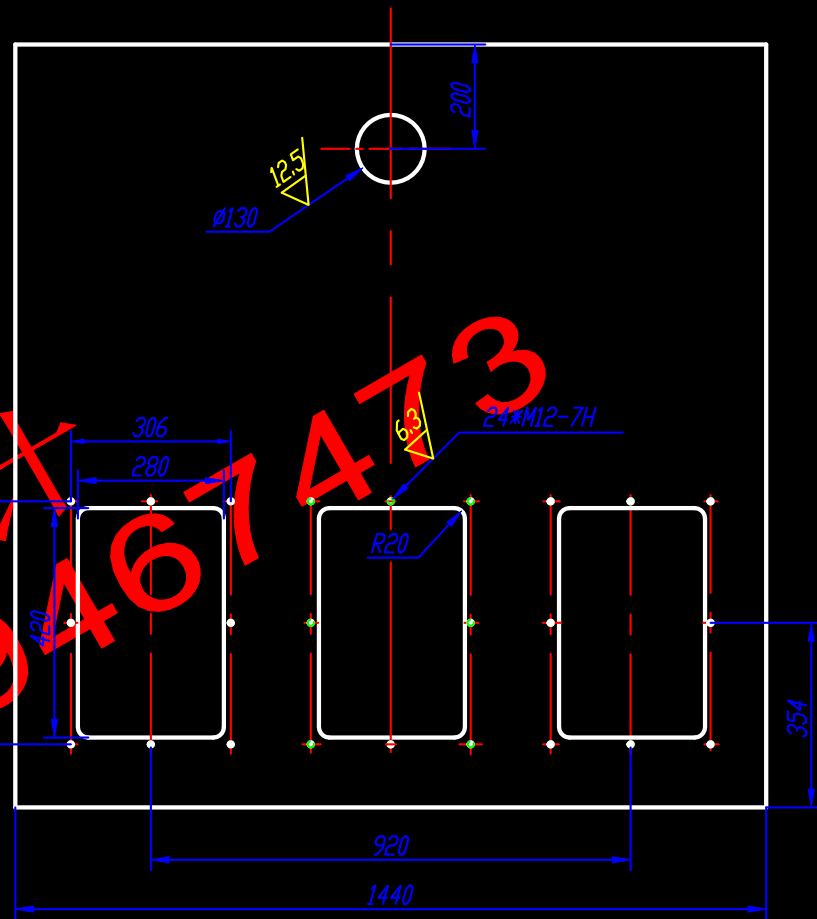
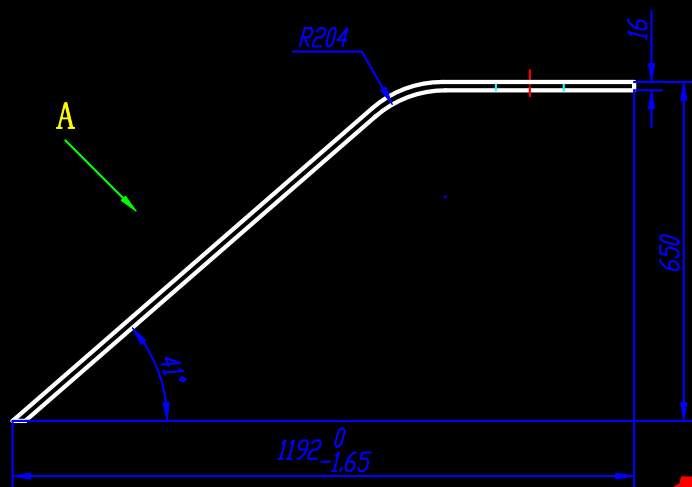
1. 序号9定位销为1件/台，装配位置见总装配图。

2. Ø46H7, Ø600H8待与泵壳组焊后加工。

15	BK.01-09	井帽	2
14	GB434-82	低合金钢 $\phi 3 \times 300$	2
13	BK.01-08	方钢等	2
12	BK.01-07a	轴承压盖(左)	1
11	BK.01-07	轴承压盖(右)	1
10	BK.01-06	油盒	1
9	BK.01-05	定位销	1

8	BK.01-04	双头螺栓	2			
7	BK.01-03	螺母	2			
6	BK.01-02	定位螺栓	2			
5	BK.01A	左轴承座	1			
4	BK.01	右轴承座	1			
3	BK.01-01	接油盒	1			
2	GB5782-86	螺栓M12×20	3			
1	GB93-87	垫圈20	3			
序号		代 号	名 称	数量	备 注	
			轴 承 座	山东建筑大学		
				数量	重量	比例
				1		1: 5
				共 张	第 张	
				HT200	BK. 01	
标记	数量	更改文件号	签字	日期		
设计	孔令敏					
制图	孔令敏					
审核						
				日期		

A3-顶板



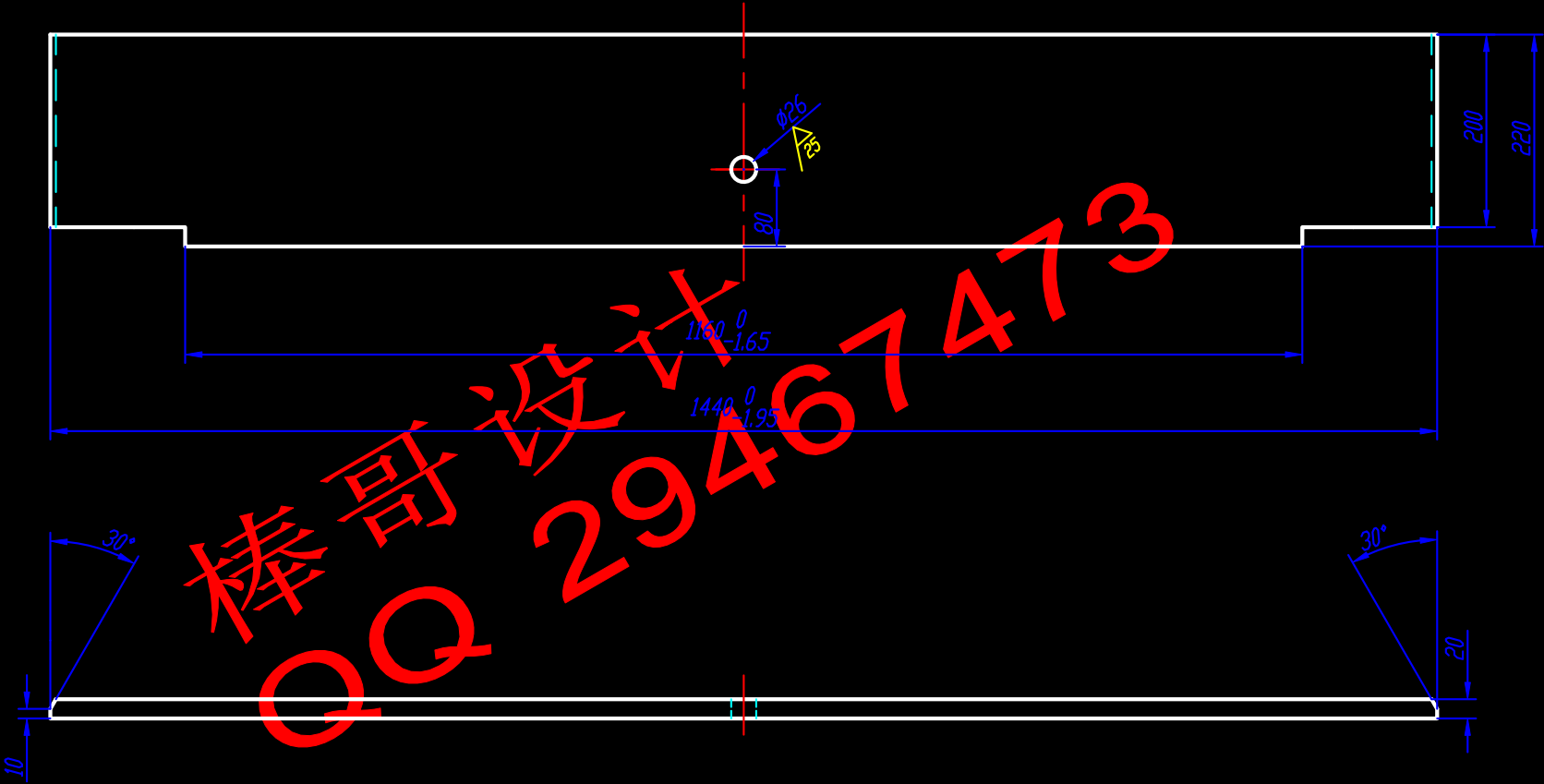
其余✓

技术要求
未注圆角均为R20
展开长度约为
1463mm

						顶板	山东建筑大学		
							数量	重量	比例
							1		1: 10
							共 张	第 张	
标记	外数	更改文件号	签字	日期		Q235-A	BK-07		
设计		孔令敏							
制图		孔令敏							
审核									
				日期					

A3-后挡板

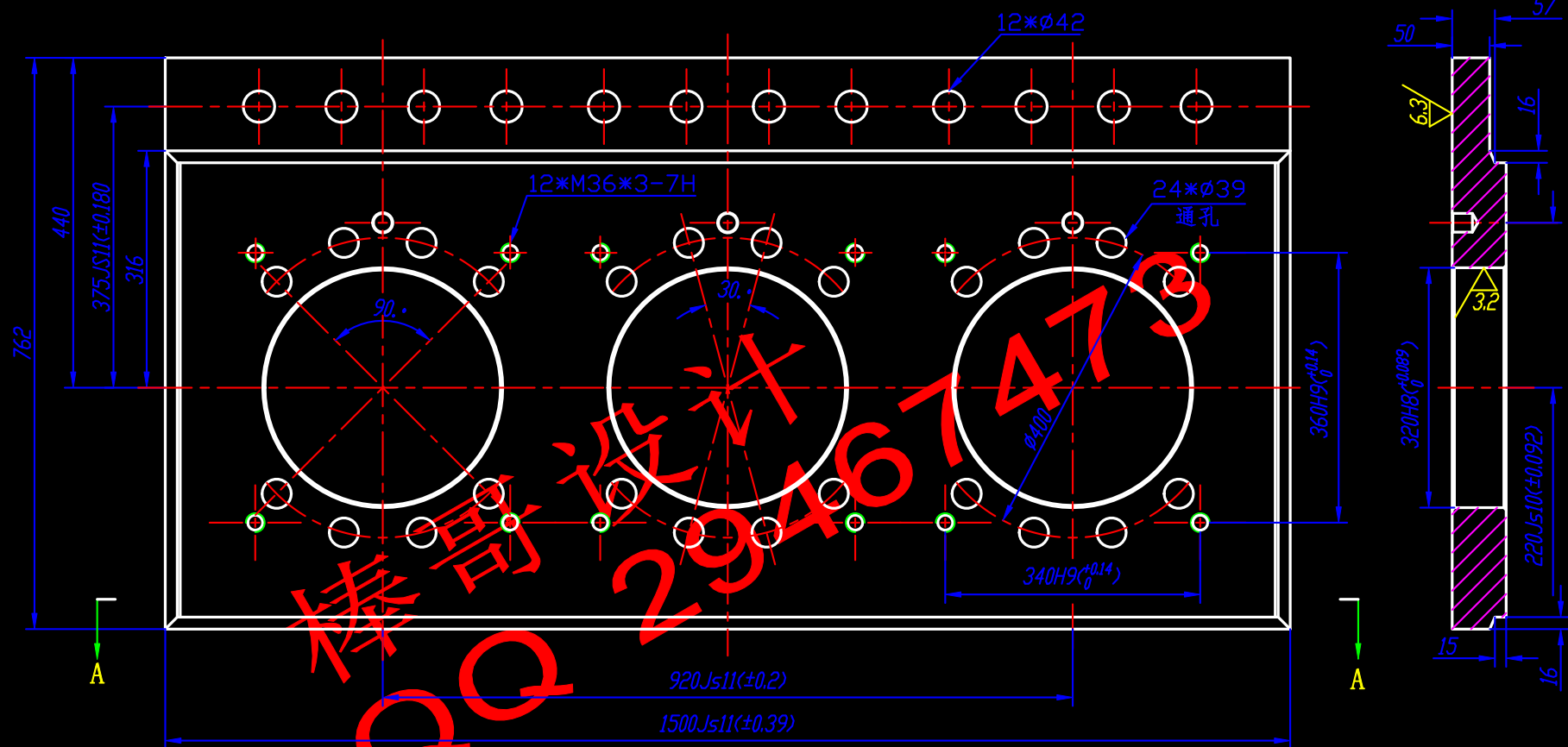
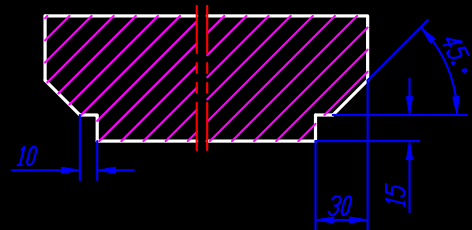
其余√



技术要求
各表面要求去除毛刺

					后挡板	山东建筑大学		
						数量	重量	比例
						1		1: 1
						共 张	第 张	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	Q235-A	BK-14		
设计		孔令敏						
制图		孔令敏						
审核								
			日期					

A3-前板1

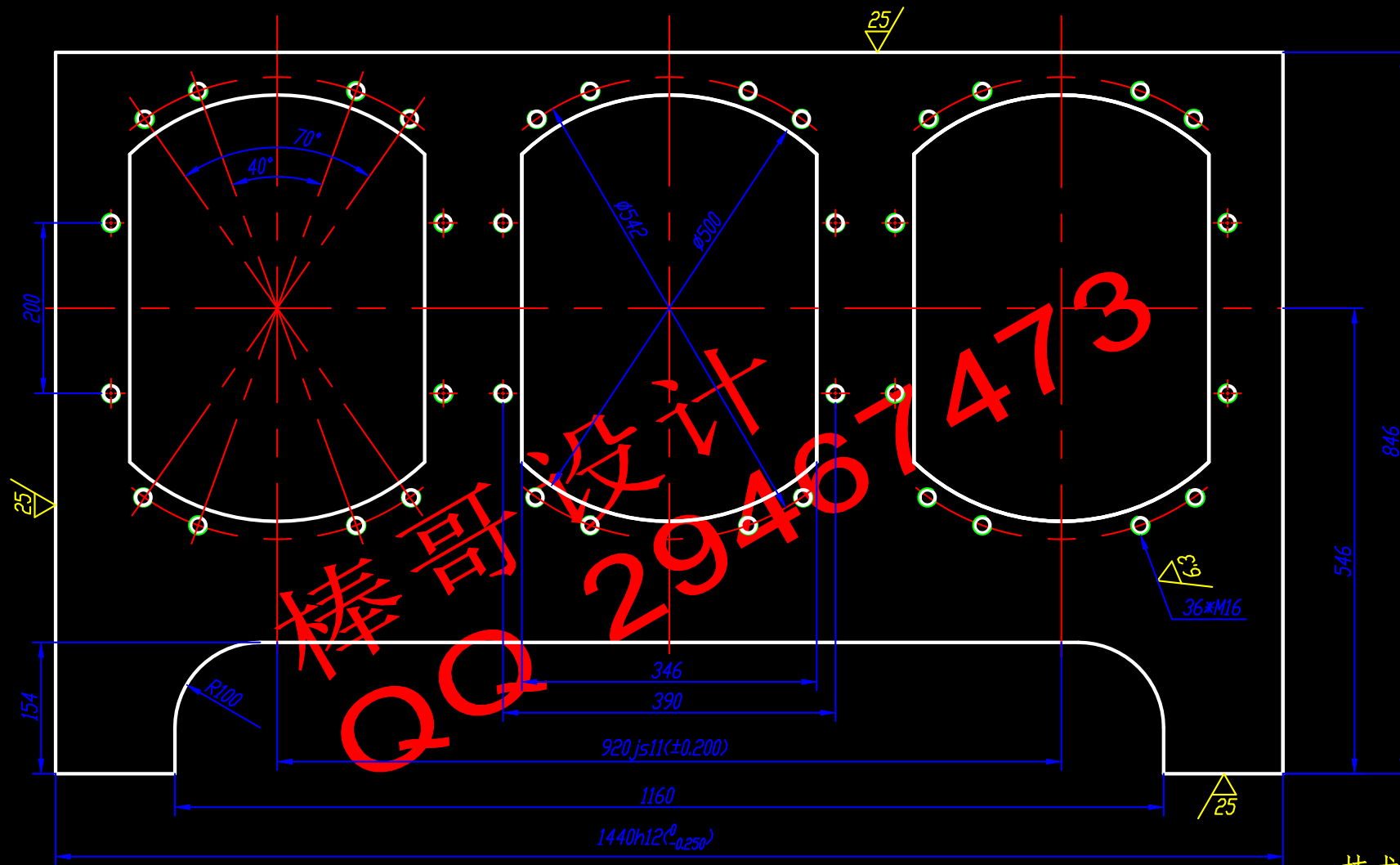

$$\frac{A-A}{1:3}$$


技术要求

3*Ø320H8 12*Ø42 24*Ø39及后端面待与
泵壳组焊后加工。

						名称	山东建筑大学		
							数量	重量	比例
							1		1: 6
							共 张	第 张	
标记	处数	更改文件号		签字	日期	HT200	BK-01		
设计		孔令敏							
制图		孔令敏							
审核									
				日期					

A3-三孔板



其余✓

技术要求
各表面要求去除毛刺

标记	数量	更改文件号	签字	日期	
设计		孔令敏			
制图		孔令敏			
审核					
			日期		

三孔板
t=16

Q235-A

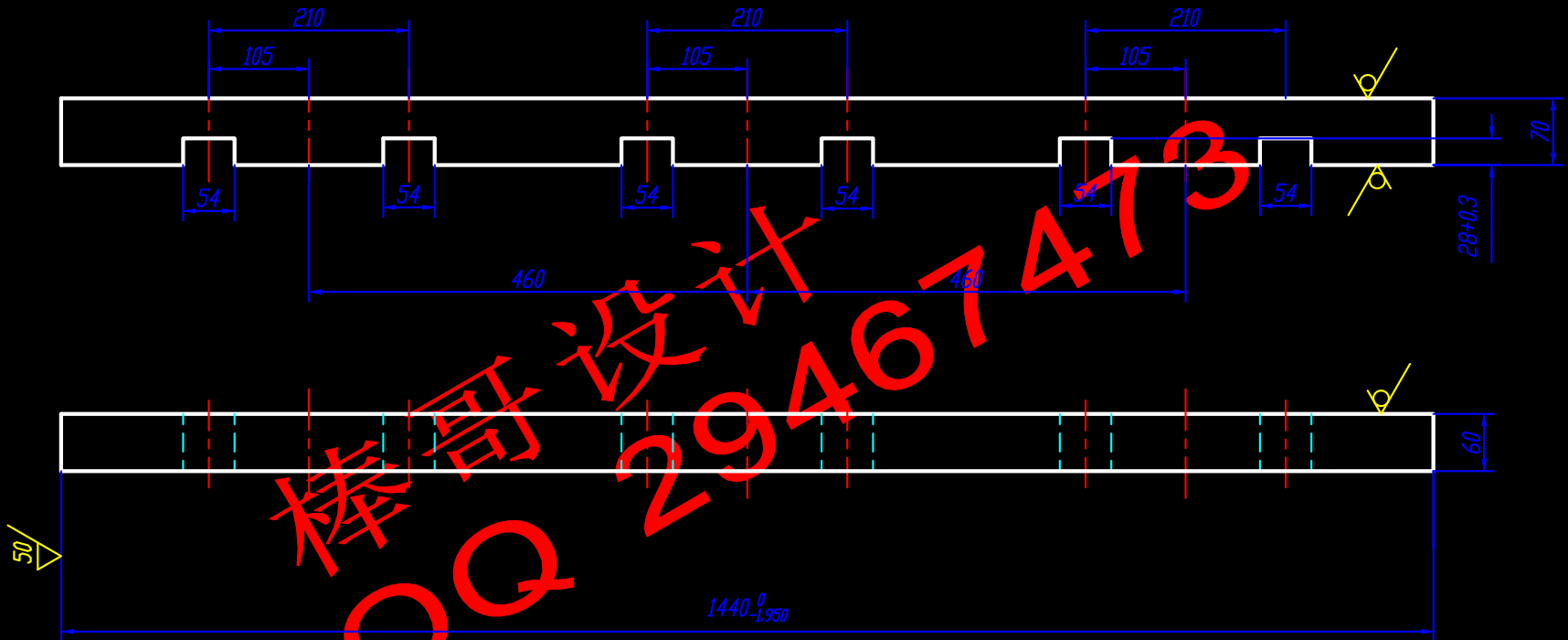
山东建筑大学

数量	重量	比例
1		1: 5
共 张	第 张	

BK-34

A3-上导板座

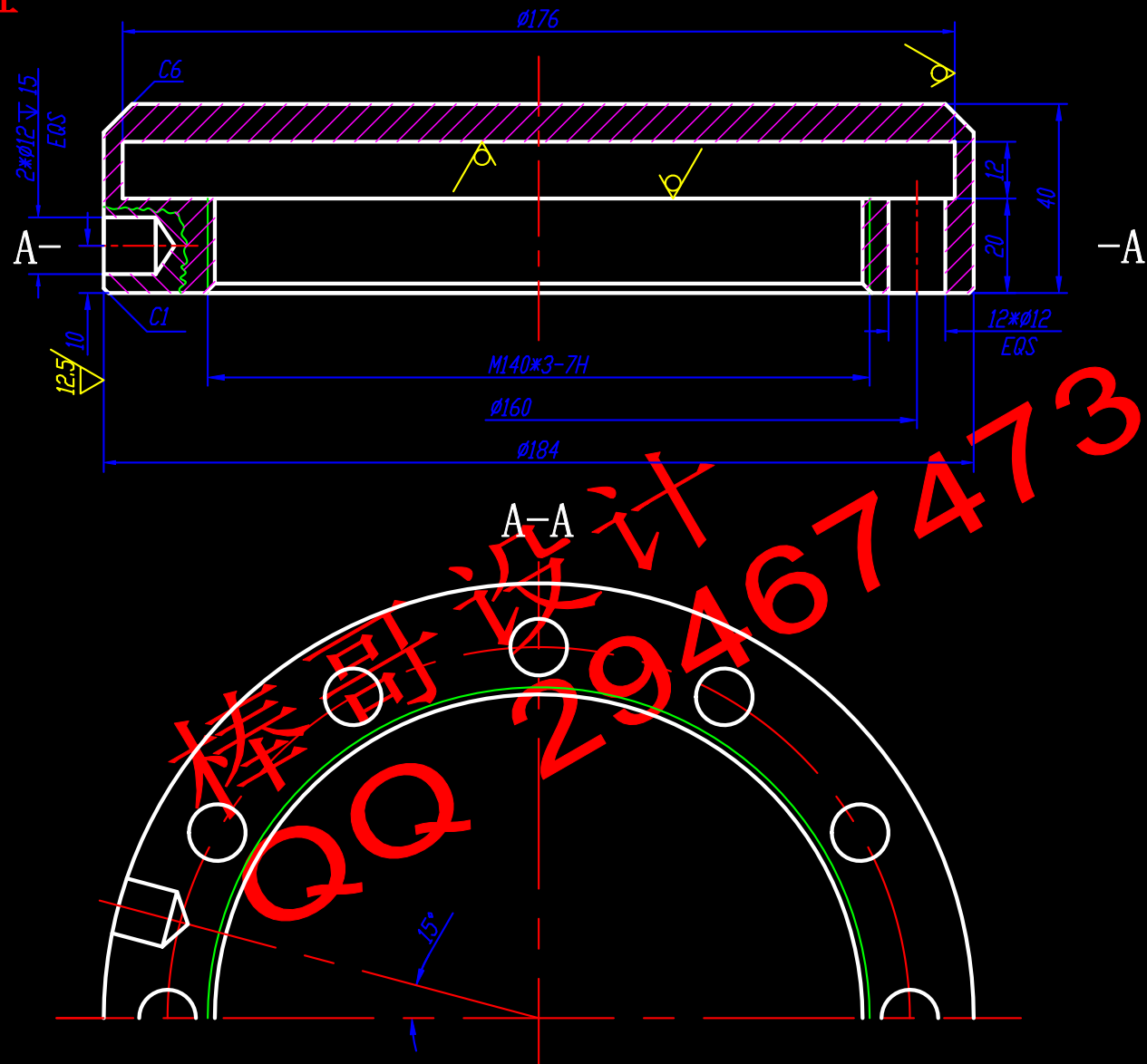
其余 $\sqrt[25]{}$



技术要求
各表面要求去除毛刺

					上导板座	山东建筑大学		
						数量	重量	比例
						1		1: 5
						共 张		第 张
标记	处数	更改文件号	签字	日期	Q235-A	BK-05		
设计		孔令敏						
制图		孔令敏						
审核								
			日期					

A3-透气盖



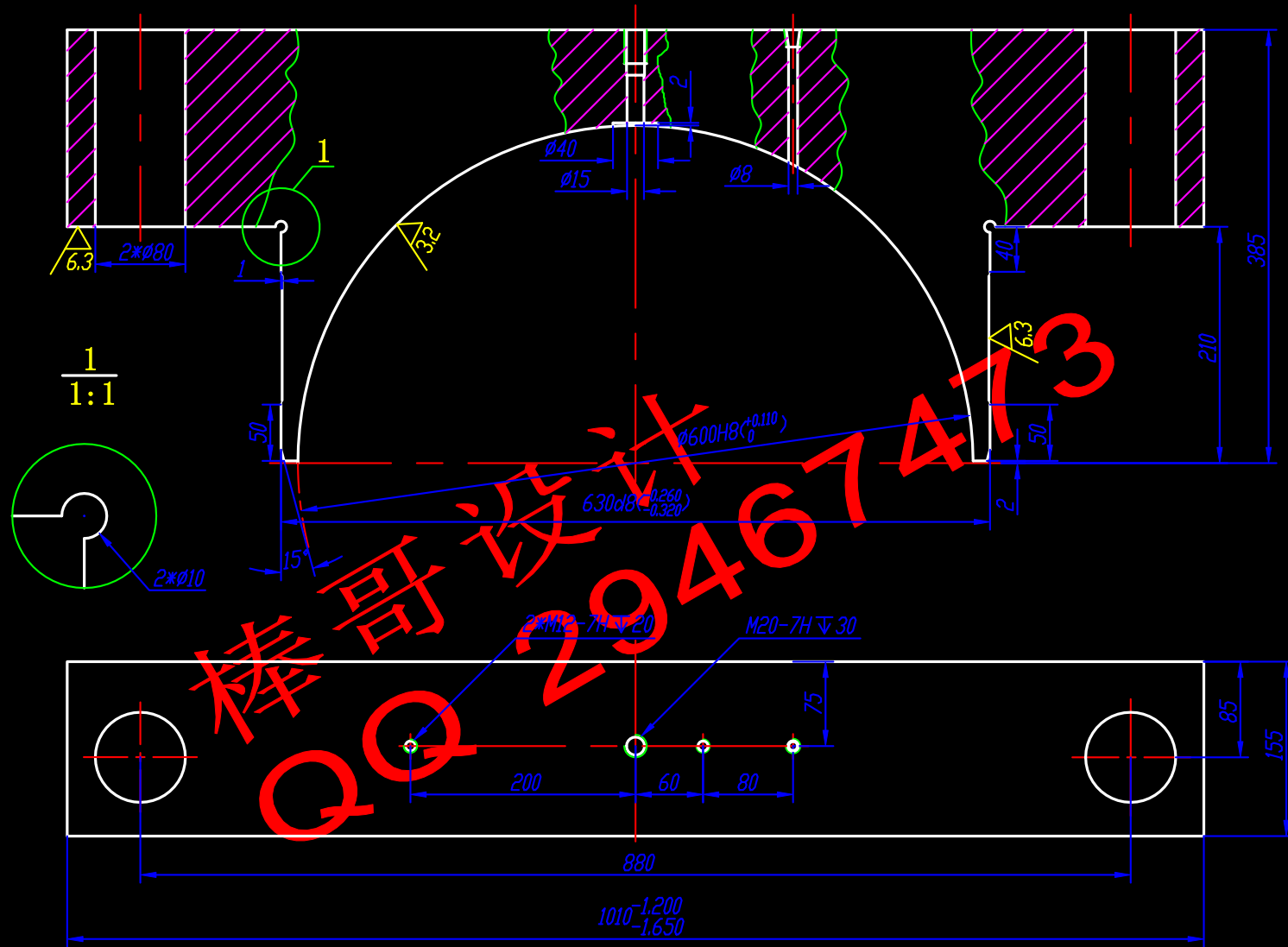
其余 $\frac{25}{\nabla}$

技术要求

1. 表面涂防锈油
2. 未注倒角C2

						透气盖	山东建筑大学		
							数量	重量	比例
							1		1: 1
							共 张	第 张	
标记	处数	更改文件号	签字	日期		HT200	BK-11		
设计	孔令敏								
制图	孔令敏								
审核									
			日期						

其余 $\frac{25}{100}$



1. Ø600H8待与泵壳总装后加工。
2. 倒钝边棱。
3. 与右轴承座配合面经涂色检查，接触面不得小于60%。

标记	处数	更改文件号	签字	日期	
设计	孔令敏				
制图	孔令敏				
审核					
			日期		

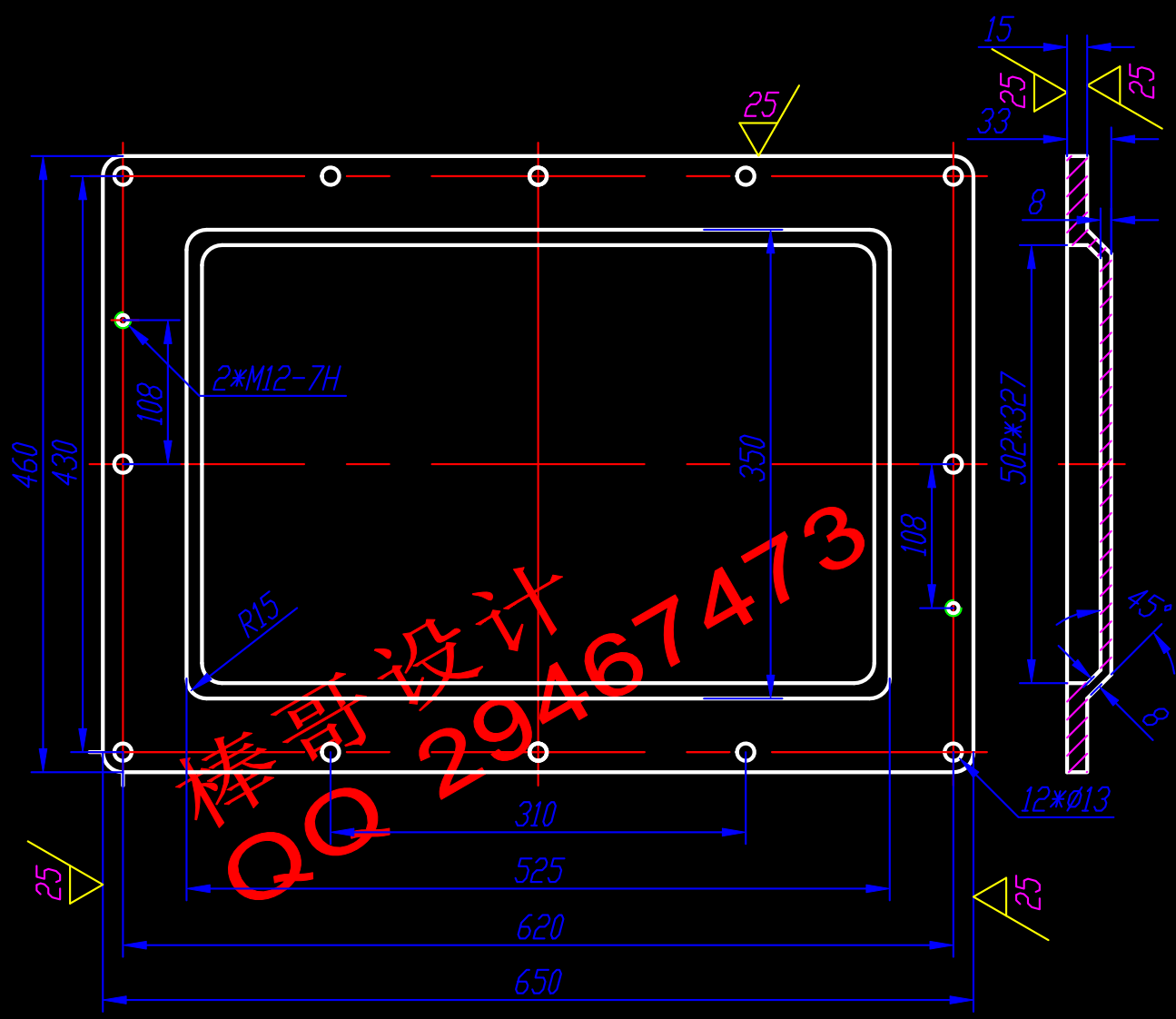
HT200

数量	重量	比例
1		1: 4
共 张	第 张	

BK. 01-07

A4-侧盖板

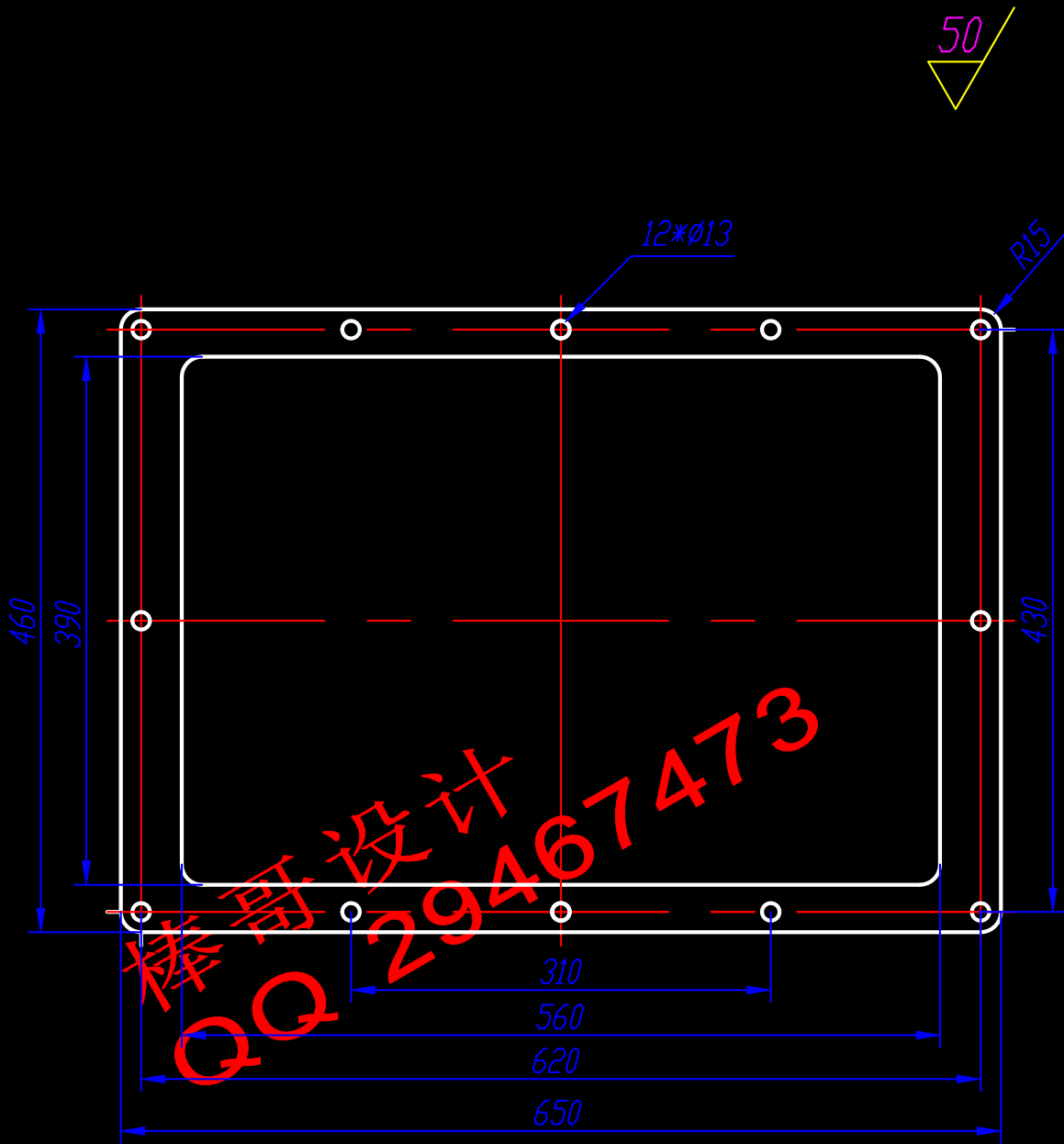
其余✓



技术要求
未注铸造圆R5-R10

					侧盖板	山东建筑大学		
						数量	重量	比例
						1		1: 5
						共 张	第 张	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	HT200	BK-40		
设计		孔令敏						
制图		孔令敏						
审核								
			日期					

A4-垫片



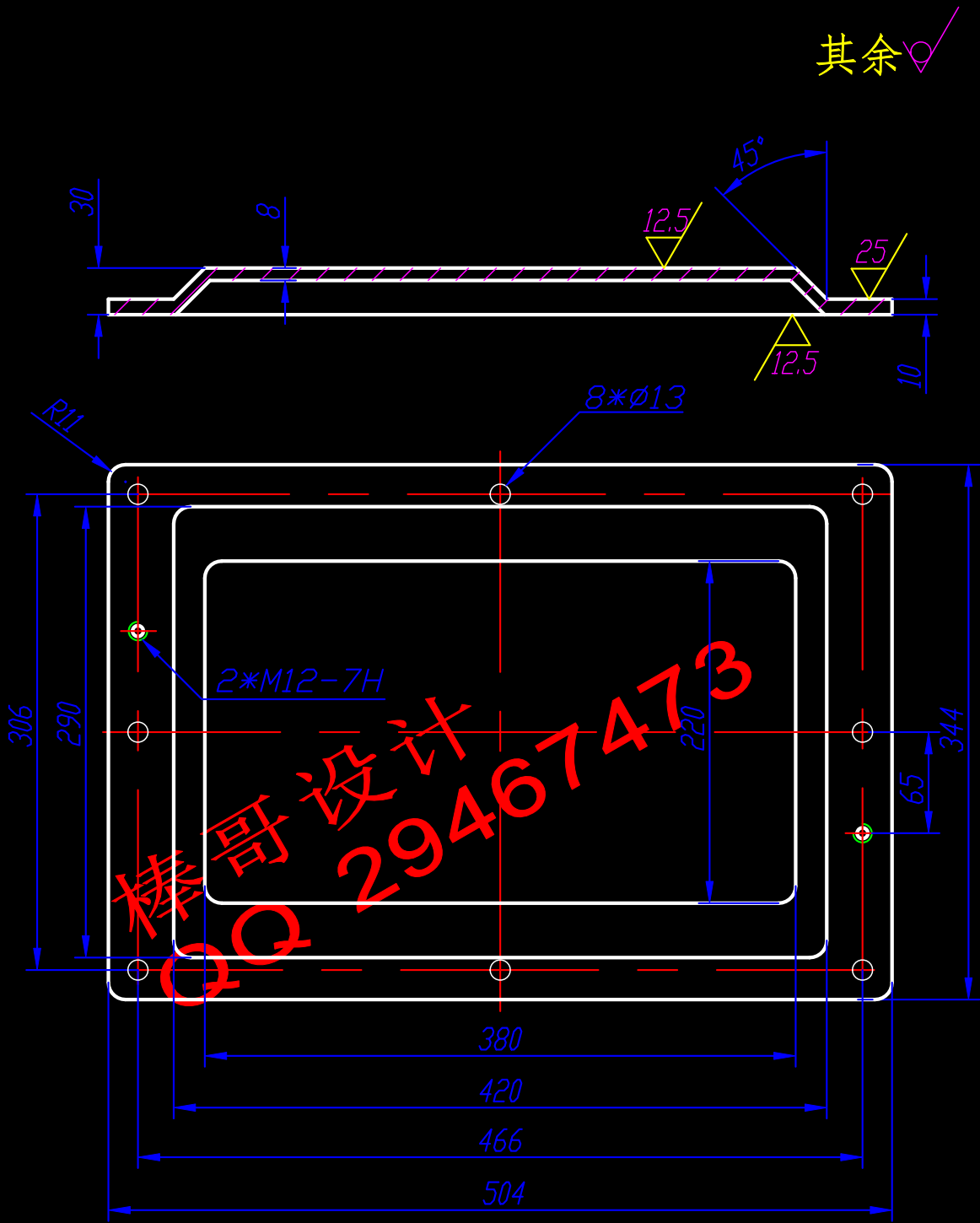
技术要求
各边需要修整毛刺
未注圆角为R15

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		孔令敏		
制图		孔令敏		
审核				
		日期		

垫片 t=3	
耐油胶板	

山东建筑大学		
数量	重量	比例
1		1: 5
共 张	第 张	
BK-42		

A4-顶盖板



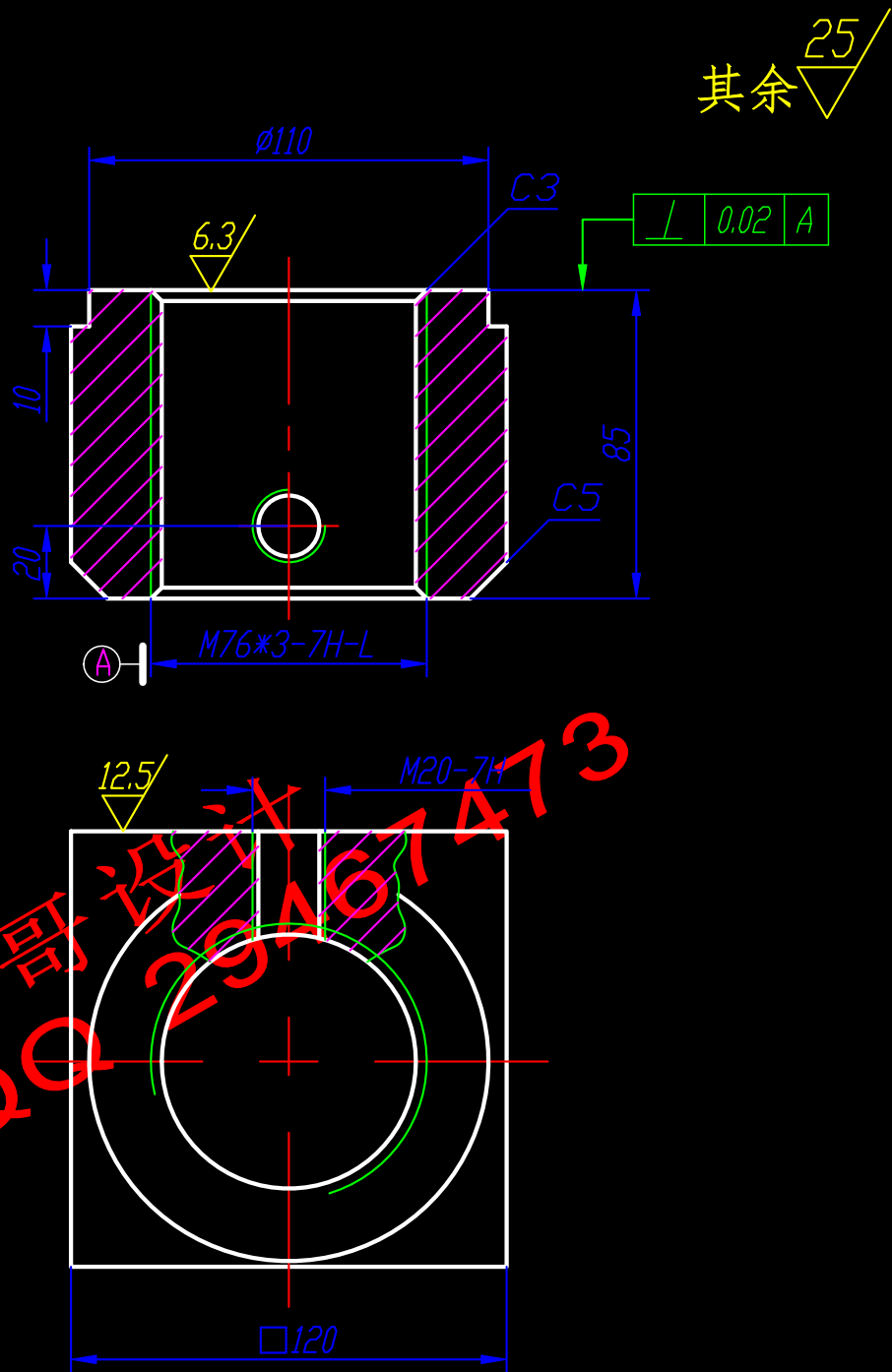
技术要求
未注圆角为R3-R5

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		孔令敏		
制图		孔令敏		
审核				
		日期		

顶盖板
HT200

山东建筑大学		
数量	重量	比例
1		1: 4
共 张	第 张	
BK-41		

A4-方螺母

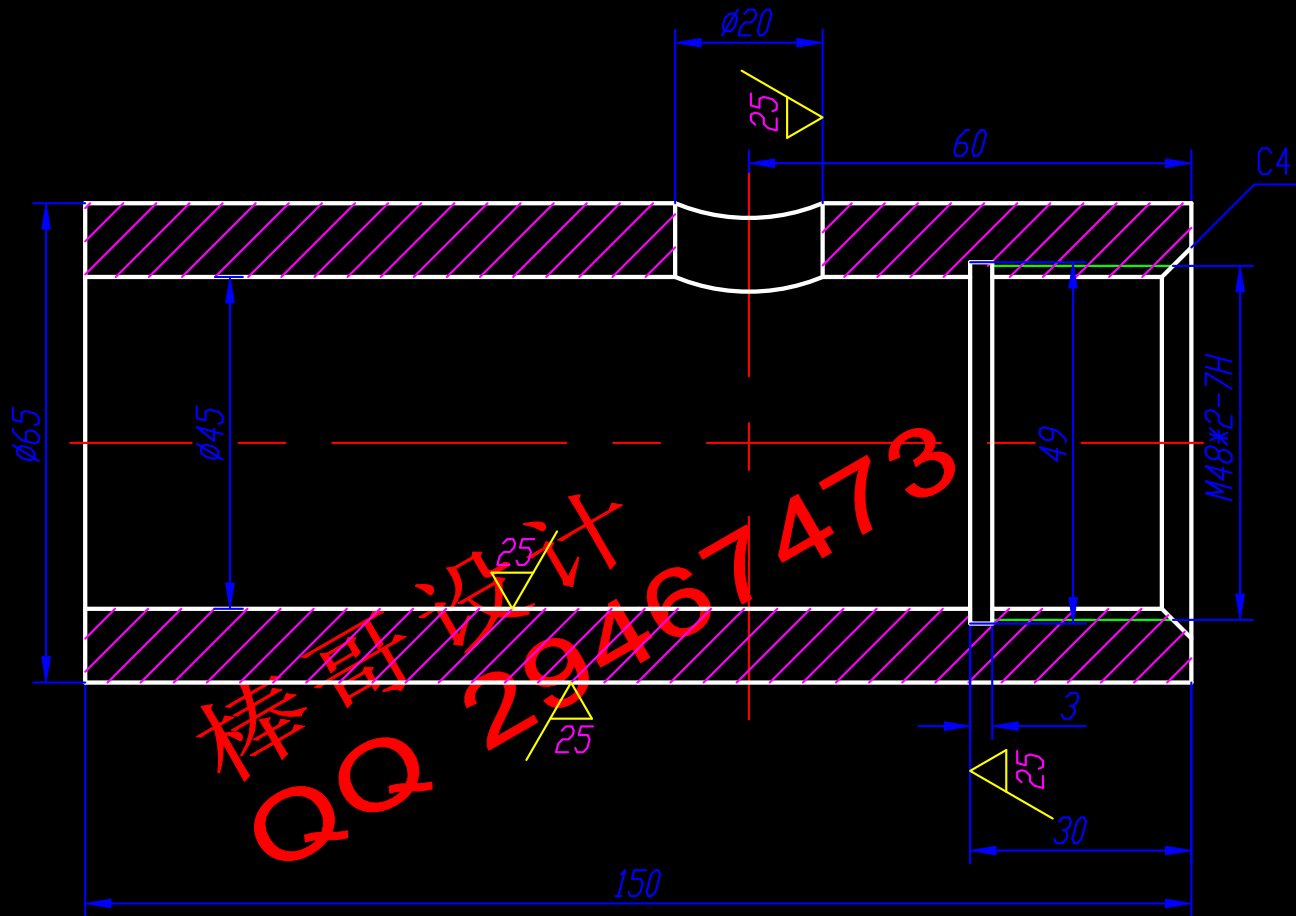


技术要求
调质处理HB
220-255

					方螺母	山东建筑大学		
						数量	重量	比例
						1		1: 2
						共 张	第 张	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	45	BK. 01-08		
设计		孔令敏						
制图		孔令敏						
审核								
			日期					

A4-放油管

其余 $\sqrt{12.5}$

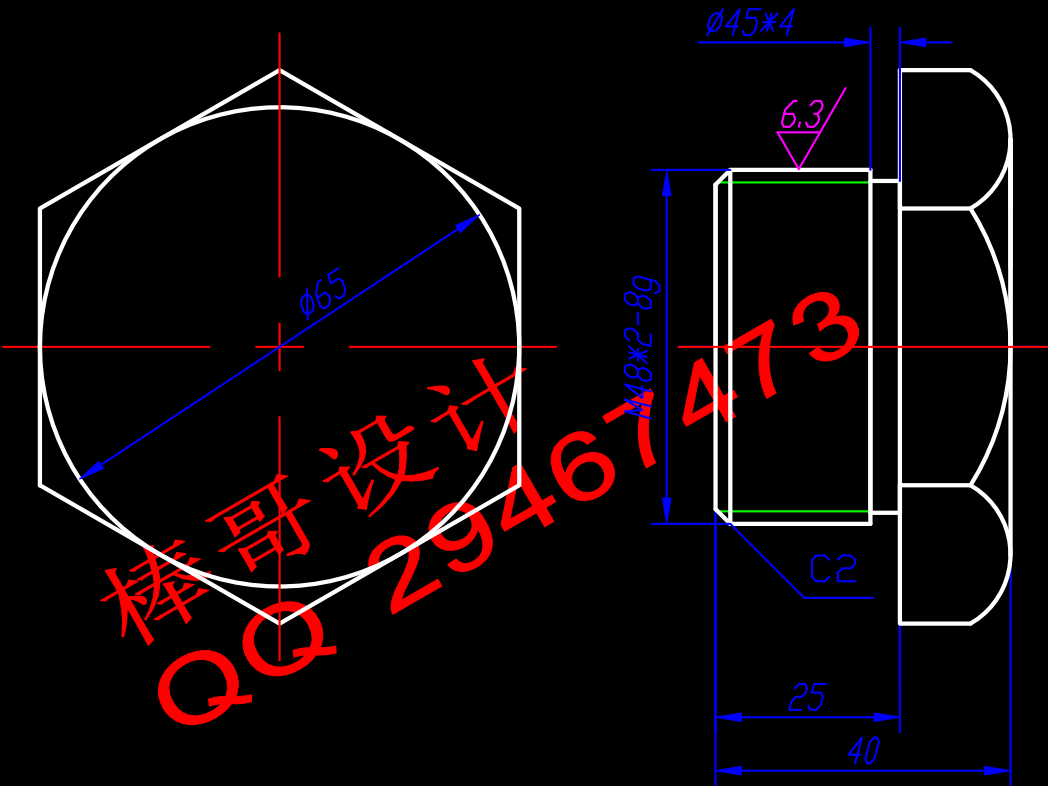


技术要求
倒角处粗糙度应为
6.3

					放油管	山东建筑大学		
						数量	重量	比例
						1		1: 1
						共 张	第 张	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	Q235-A	BK-18		
设计		孔令敏						
制图		孔令敏						
审核								
			日期					

A4-放油丝堵

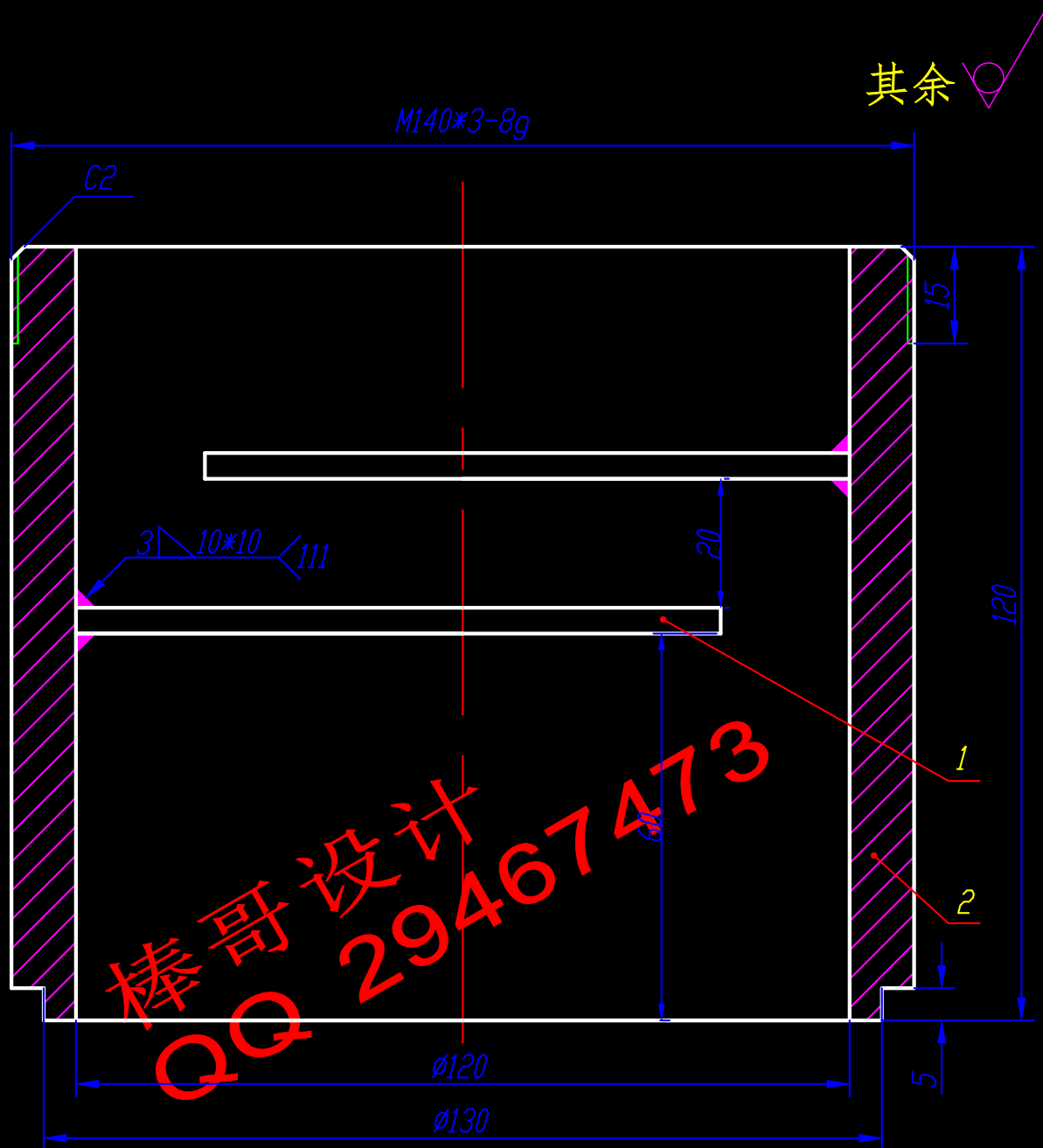
其余 $\sqrt[25]{}$



技术要求
M48*2-8g两侧面
要去除毛刺

					放油丝堵	山东建筑大学		
						数量	重量	比例
						1		1: 1
						共 张	第 张	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	45	BK-17		
设计		孔令敏						
制图		孔令敏						
审核								
			日期					

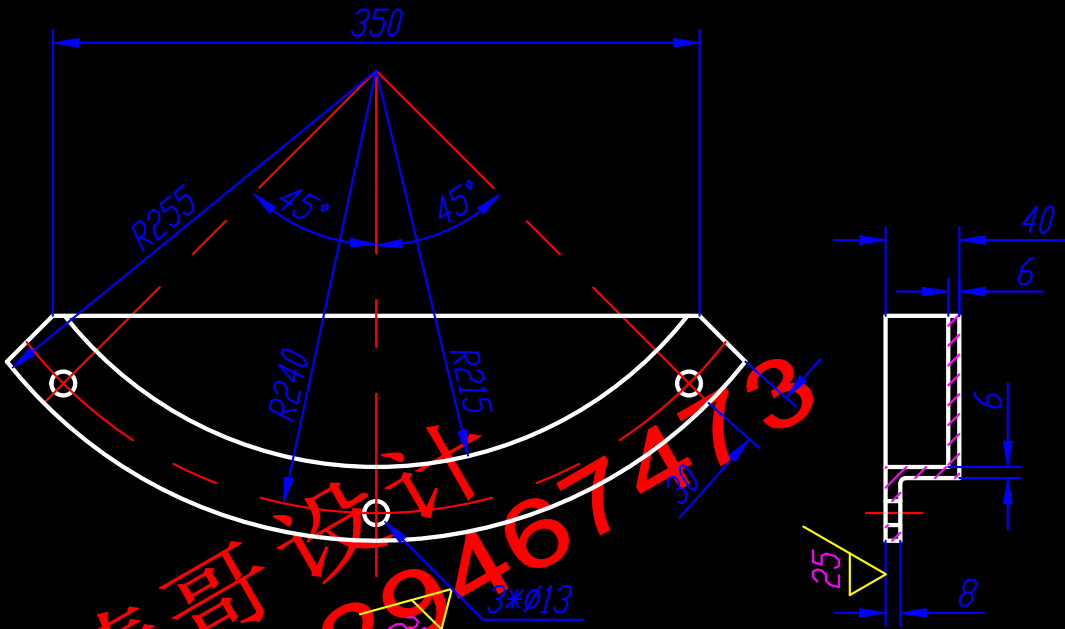
A4-接头用



技术要求
焊缝应清洁，美观

2	BK-10.02	接头1	Q235-A	1		
1	BK-10.01	隔板	Q235-A	2		
序号	代号	名称	材料	数量	备注	
			接头	山东建筑大学		
				数量	重量	比例
				1		1: 1
				共 张	第 张	
				BK-10		
标记	处数	更改文件号	签字	日期		
设计	孔令敏					
制图	孔令敏					
审核						
		日期				

其余

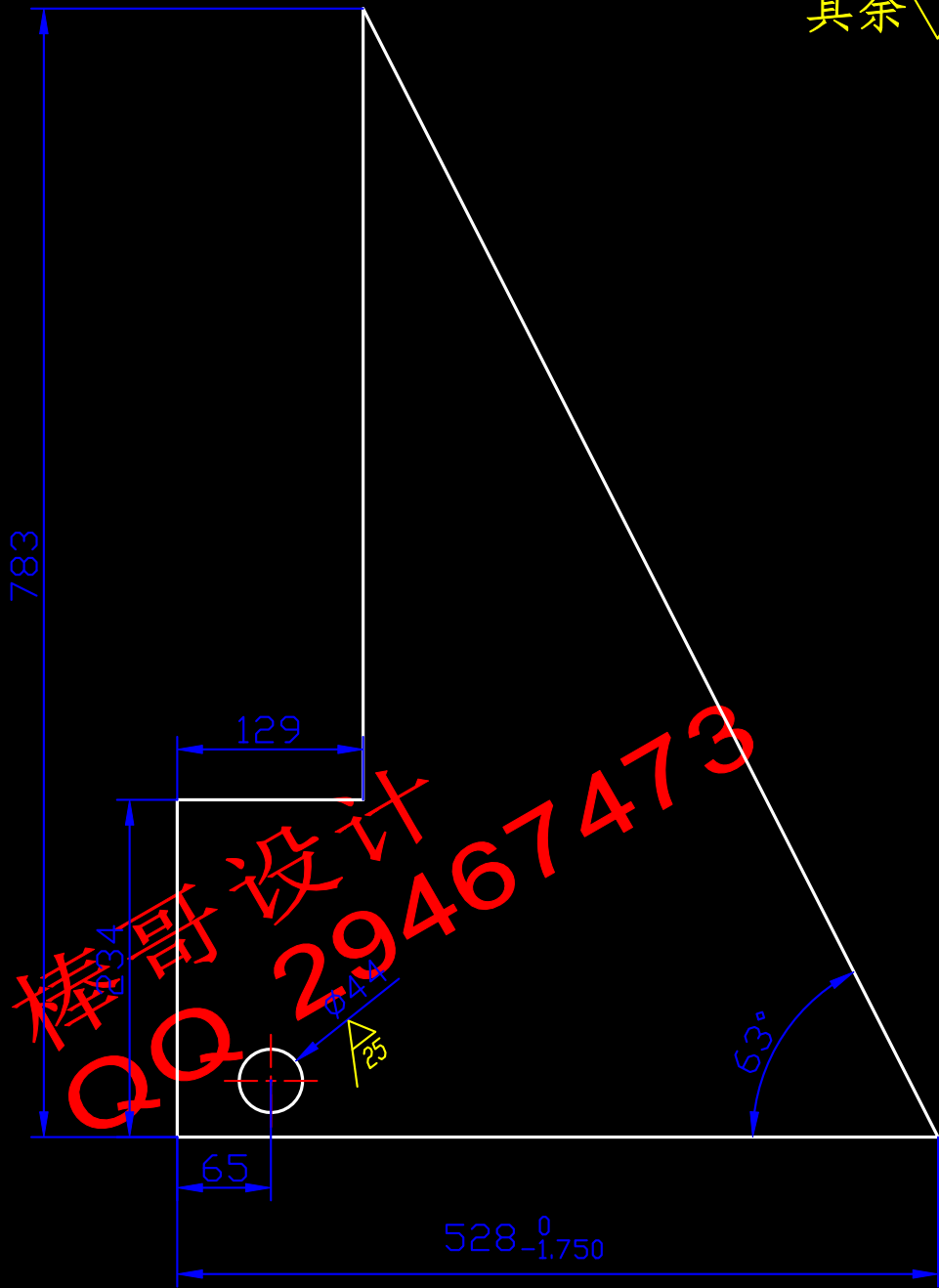


技术要求
未注铸造圆角R3-R5

					接油盒	山东建筑大学		
						数量	重量	比例
						1		1: 4
						共 张	第 张	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	HT200	BK. 01-01		
设计		孔令敏						
制图		孔令敏						
审核								
			日期					

A4-内 侧板

其余 $\frac{12.5}{\nabla}$



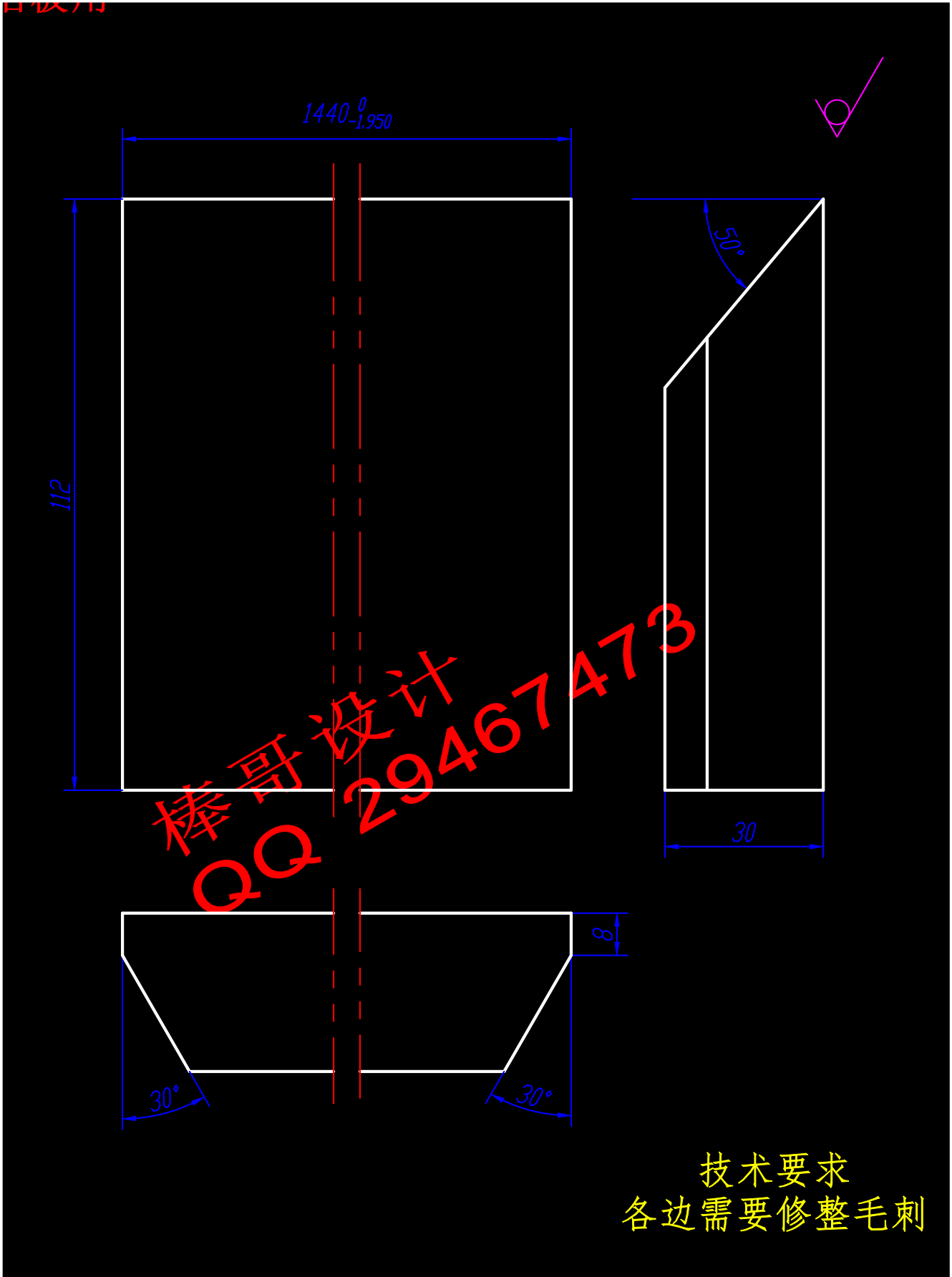
技术要求
各边需要修整毛刺

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		孔令敏		
制图		孔令敏		
审核				
		日期		

内 侧 板 t=16 Q235-A	山东建筑大学		
	数量	重量	比例
	1		1: 5
	共 张	第 张	

山东建筑大学		
数量	重量	比例
1		1: 5
共 张	第 张	

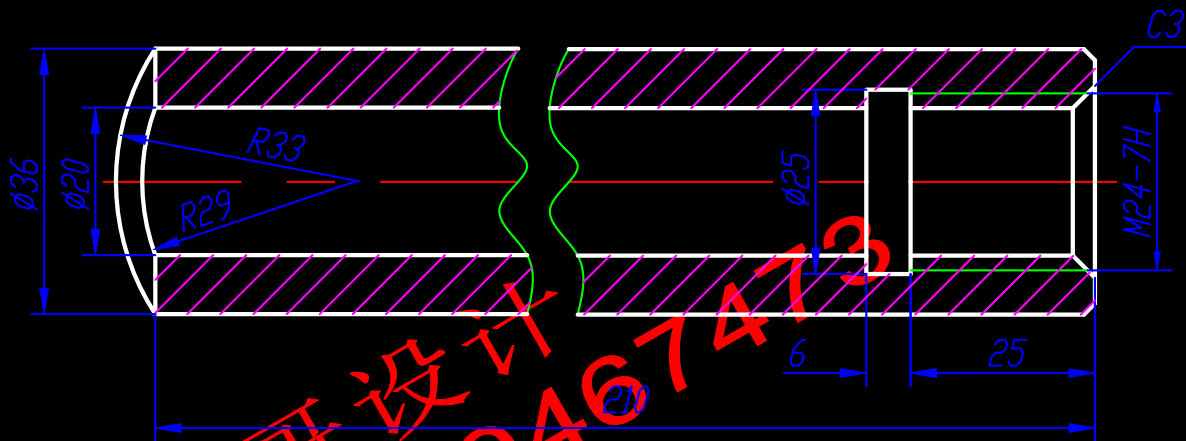
A4-上沿板用



技术要求
各边需要修整毛刺

					上沿板	山东建筑大学		
						数量	重量	比例
						1		1: 1
						共 张	第 张	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	Q235-A	BK-12		
设计		孔令敏						
制图		孔令敏						
审核								
			日期					

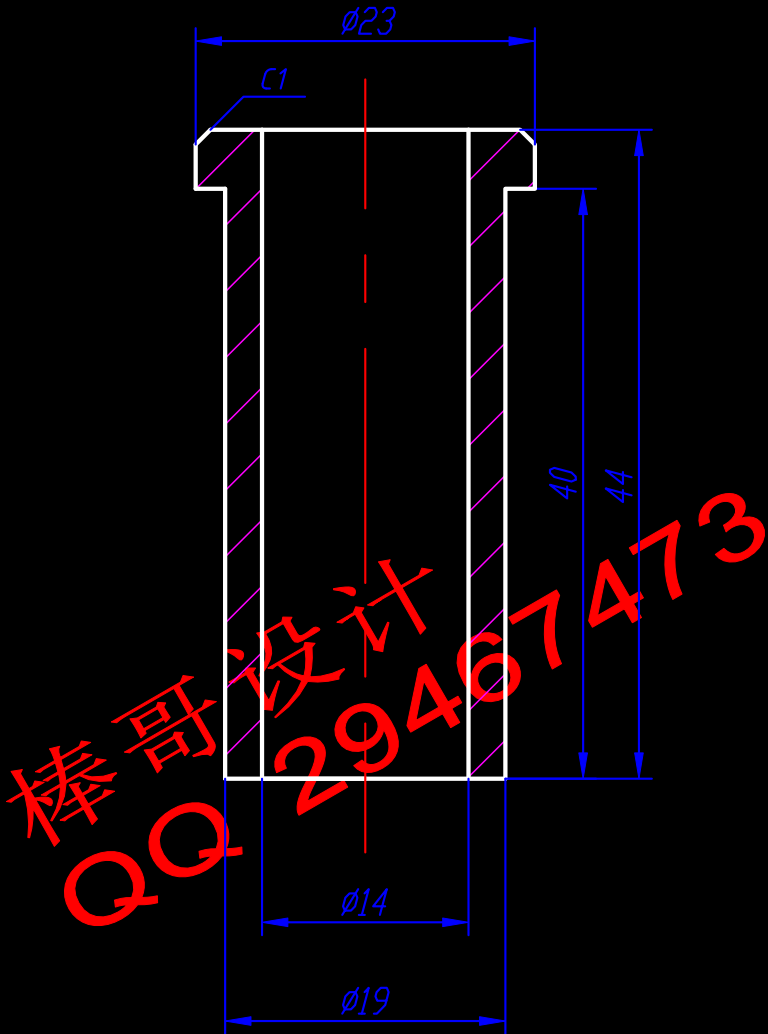
25/



技术要求
未注倒角为C1.5

					油标管	山东建筑大学		
						数量	重量	比例
						1		1: 1
						共 张	第 张	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	Q235-A	BK-15		
设计		孔令敏						
制图		孔令敏						
审核								
			日期					

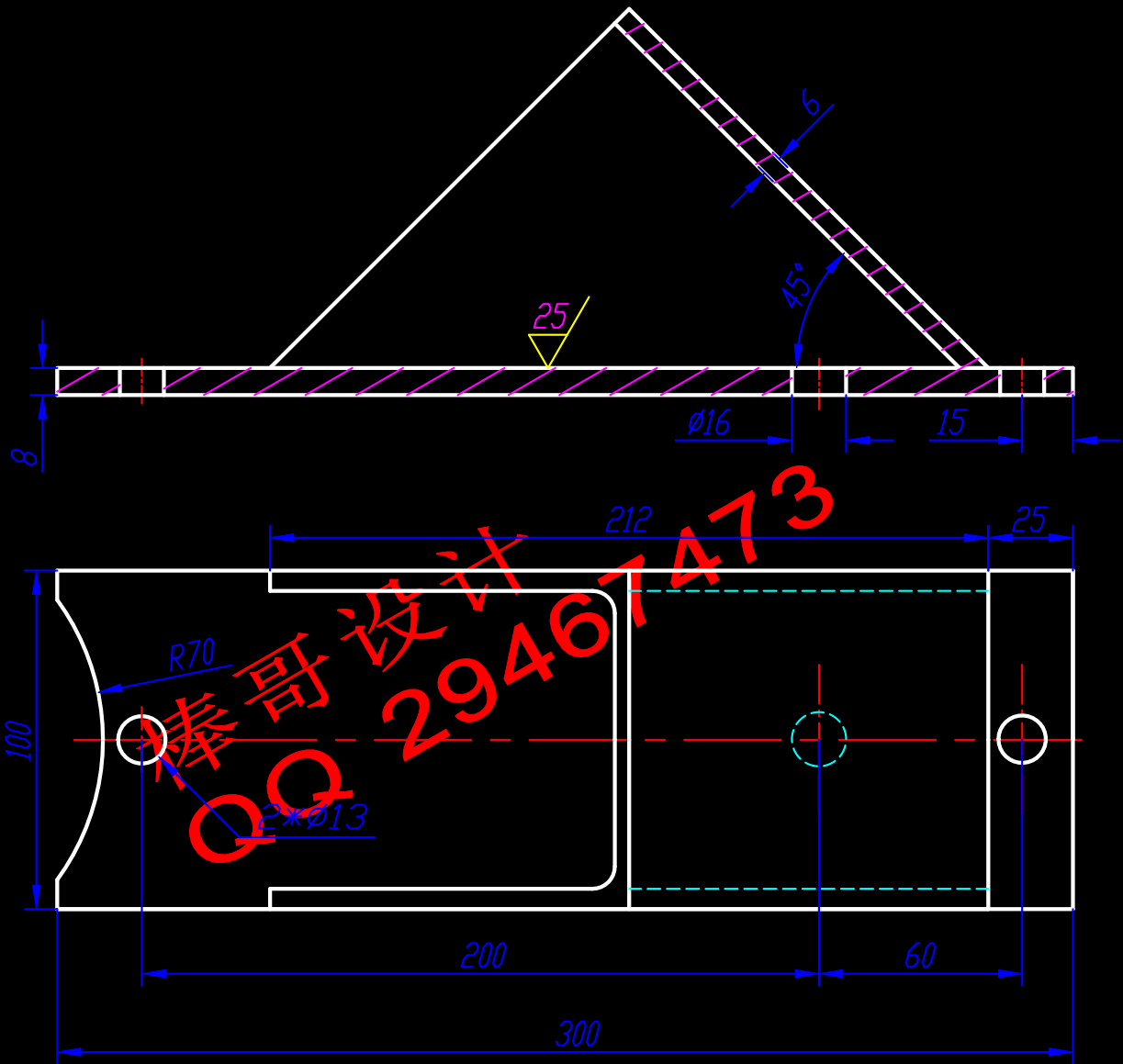
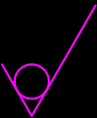
25/



技术要求
Ø19两侧面要求平整，光滑。

					油管	山东建筑大学		
						数量	重量	比例
						1		2: 1
						共 张	第 张	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	Q235-A	BK-24		
设计		孔令敏						
制图		孔令敏						
审核								
			日期					

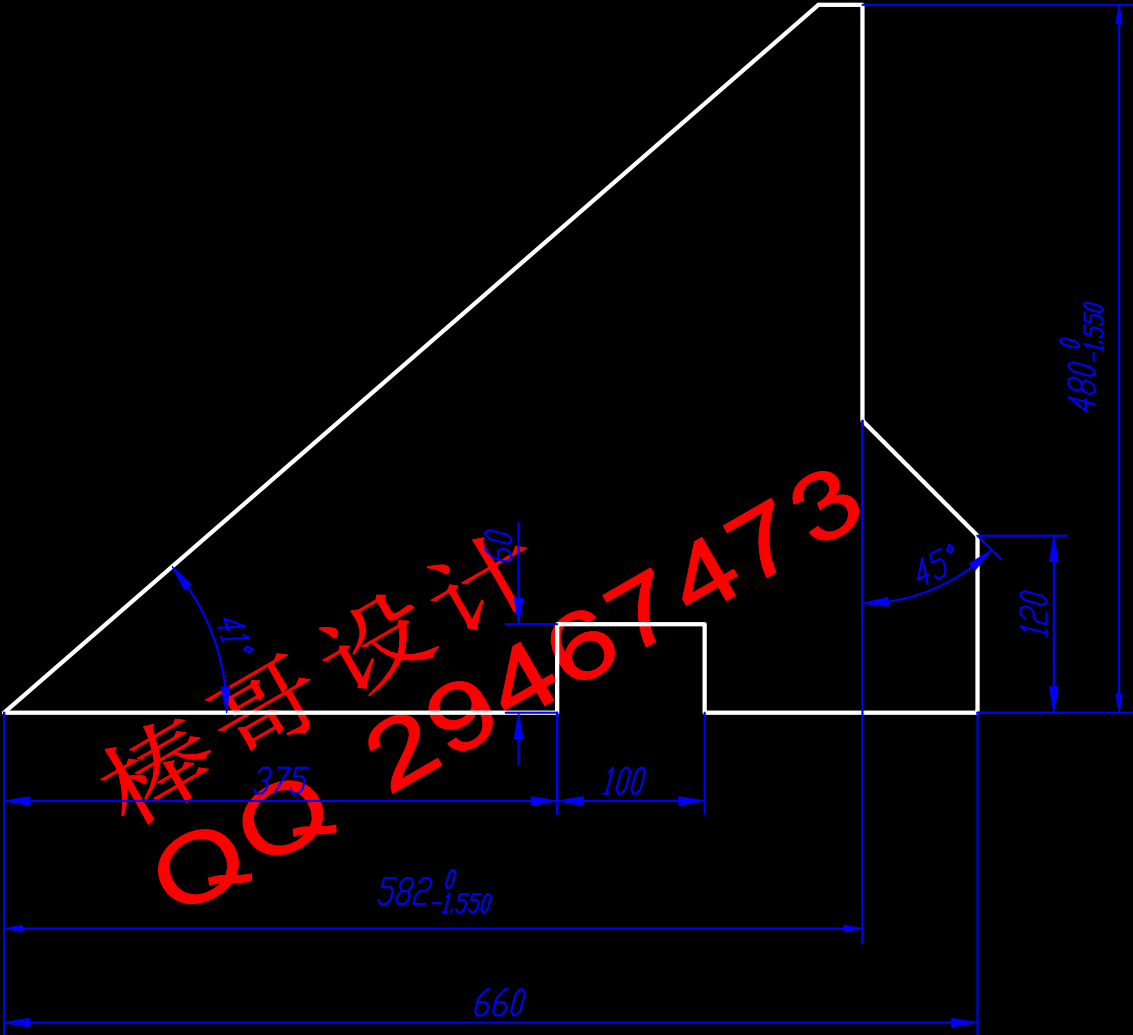
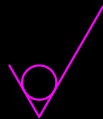
其余



技术要求
各表面需要去除毛刺

					油 盒	山东建筑大学			
						数量	重量	比例	
						1		1: 2	
						共 张	第 张		
标记	处数	更改文件号		签字	日期	HT200	BK. 01-06		
设计		孔令敏							
制图		孔令敏							
审核									
				日期					

A4-中间上筋



技术要求
各表面要求平整，光滑

					中间上筋 t=16	山东建筑大学		
						数量	重量	比例
						1		1: 2
						共 张	第 张	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	Q235-A	BK-06		
设计		孔令敏						
制图		孔令敏						
审核								
			日期					