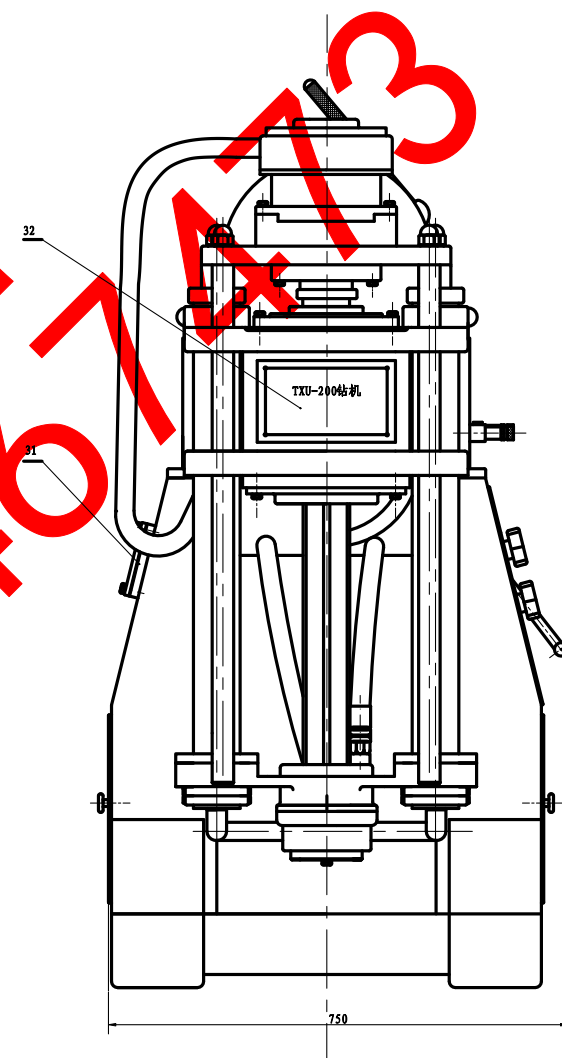
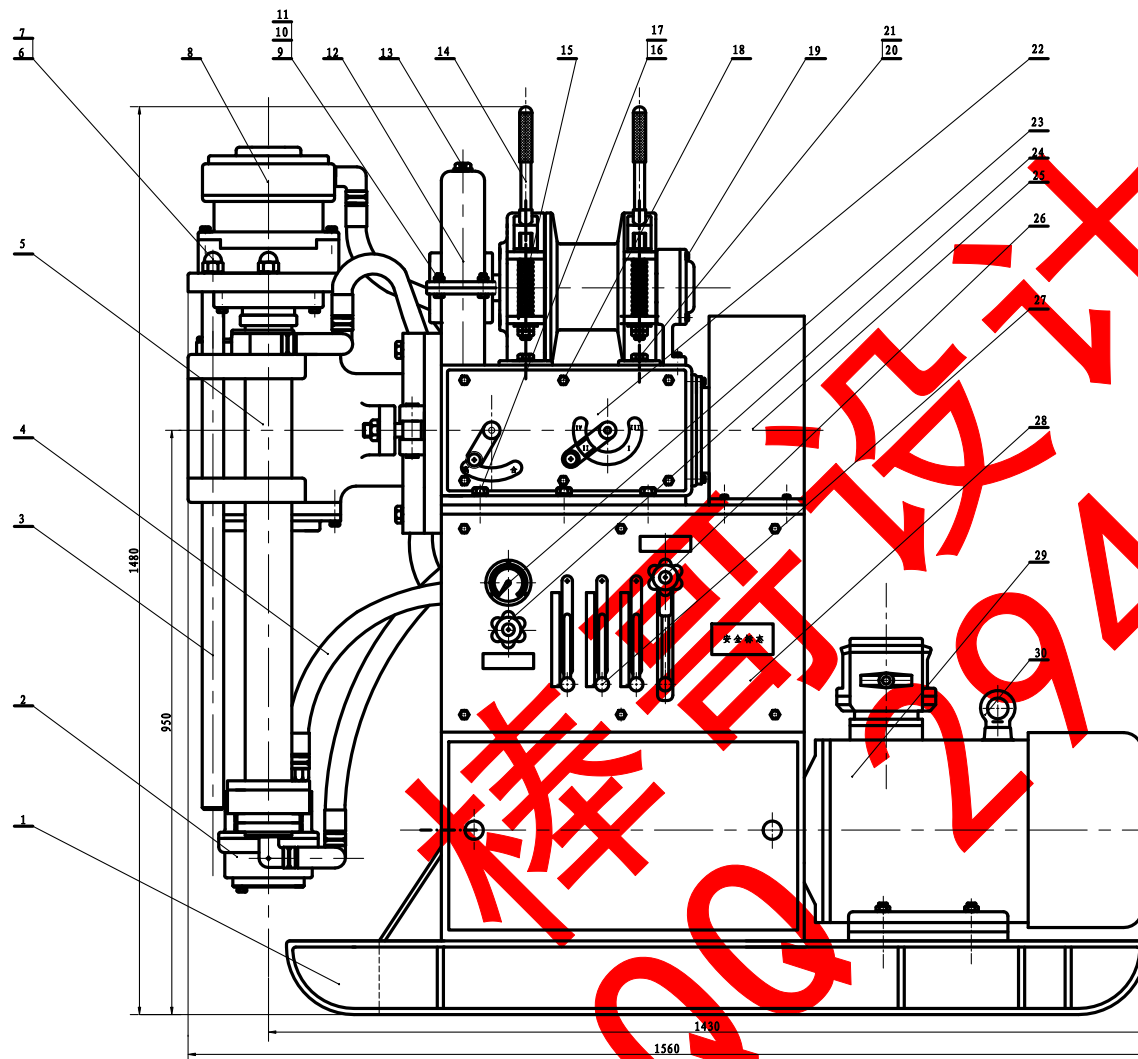


A0-200m钻机总装图

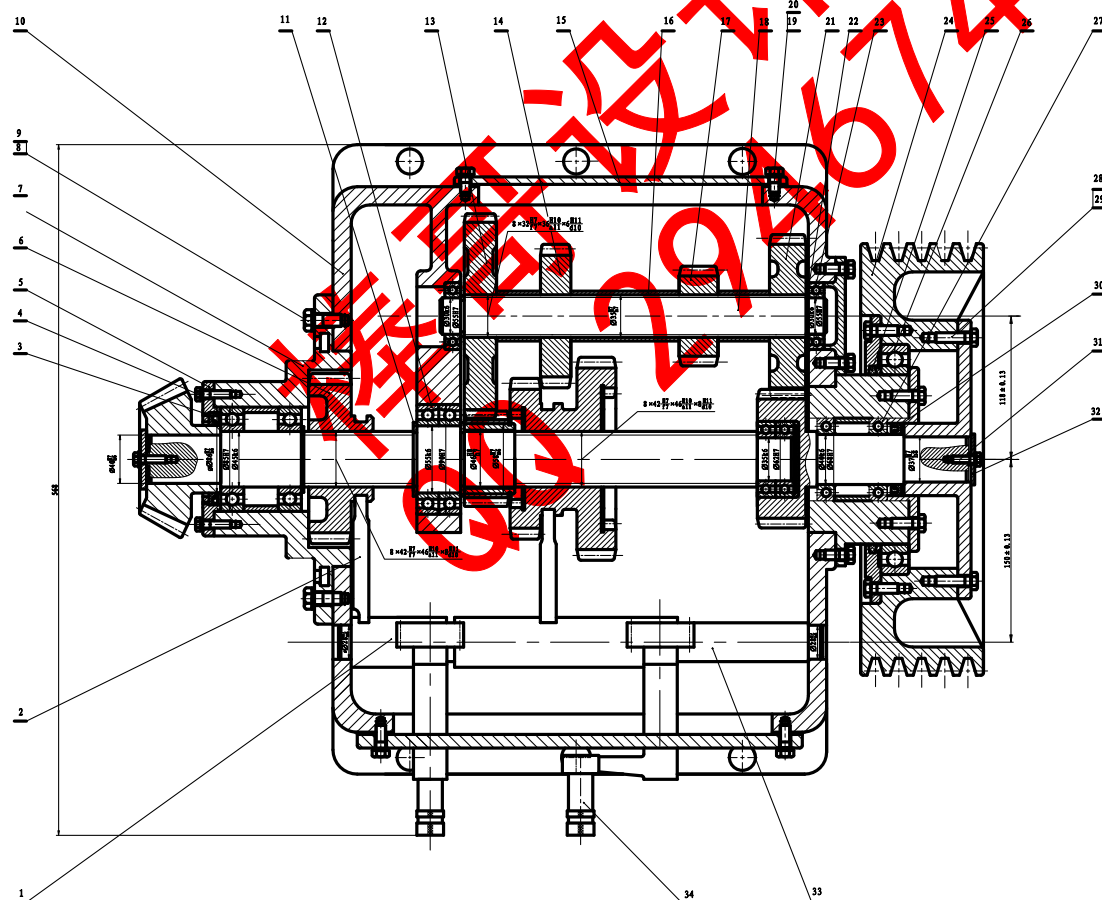
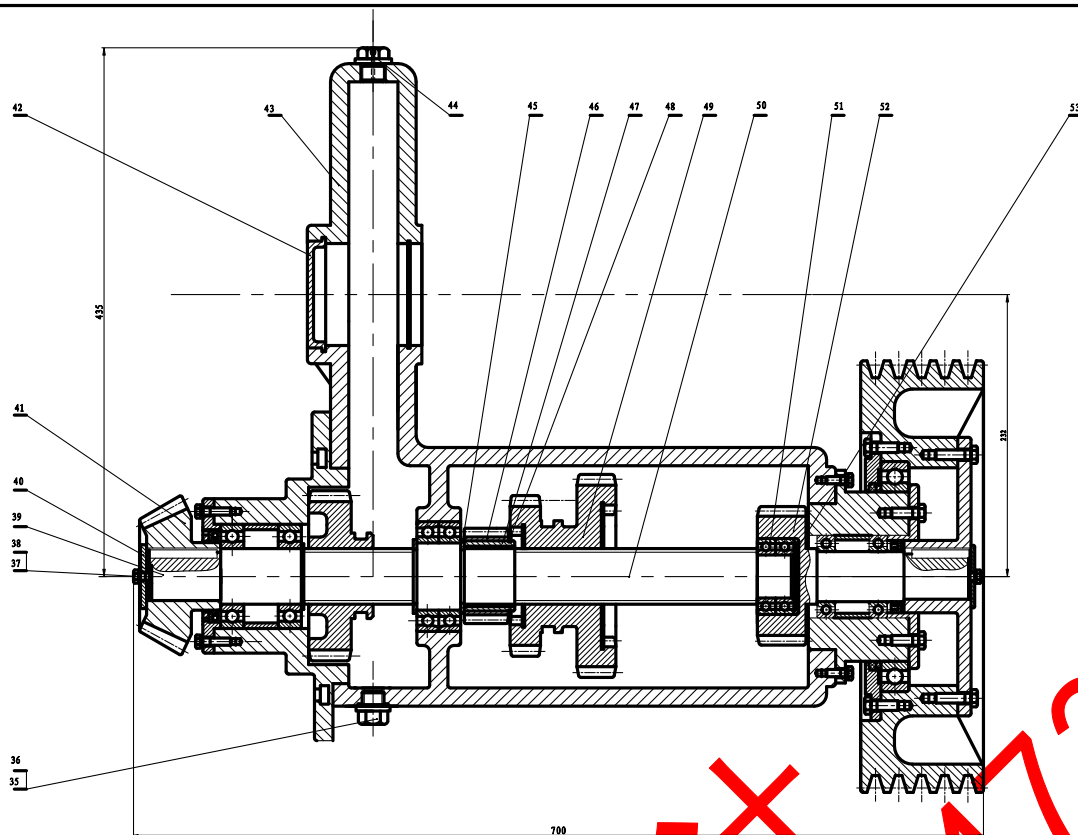


技术要求

1. 组装前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物。
2. 同一零件用多件螺钉(螺栓)紧固时,各螺钉(螺栓)需交叉、对称、逐步、均匀拧紧。
3. 装配过程中零件不允许磕碰、划伤和锈蚀。

[illegible]

A0-200m钻机变速箱装配图

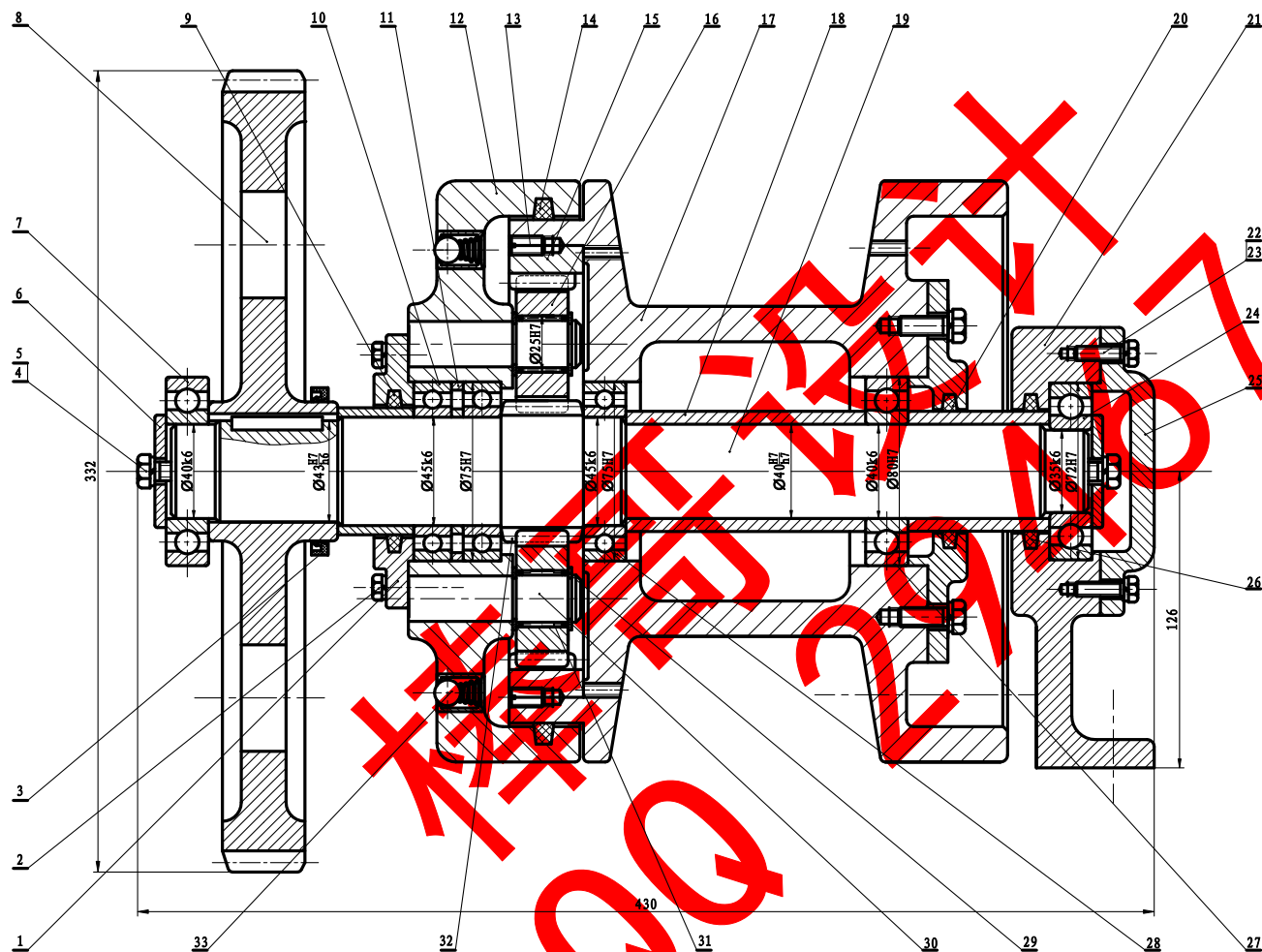


技术要求

1. 组装前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物。保证密封件装入时不被损伤。
2. 滚动轴承装配后用手转动应灵活、平稳。
3. 滑动轴承中的平键（或花键）装配后，相配件移动自如，不得有松紧不均现象。
4. 花键装配时相接触的齿面数不少于2/3，接触率在键齿的长度和高度方向不得低于50%。
5. 各密封件装配前必须涂油。

32	JW01-08-21	橡胶垫圈	1	65mm	32	JW01-07-22-3	青葱绿漆桶	2	组付				701A
33	JW01-08-27	零件油杯	1	40mm	33	GB93-1-46	螺栓垫圈	2	65mm				
51	GB7226-93	螺旋油杯	2	组付	50	JW01-08-06	磁芯	1	HT200				
51	GB7226-93	螺旋油杯	2	组付	50	GB93-87	垫圈	6	65mm				垫圈1-1
49	GB93-88	双联油杯	1	40C2	48	GB80-76	六角头螺钉	6	组付				M10x2
48	JW01-09-25	轴圈	1	65mm	7	JW01-09-05	螺栓垫圈	1	HT200				
47	JW01-09-24	管接头	1	40C2	5	JW01-09-45	管带管帽	1	40cr				
46	JW01-09-23	管接头	1	40C2	4	GB80-76	六角头螺钉	6	35				M6x2
45	GB93-1-86	零件油杯	2	65mm	3	GB13211-92	螺母垫圈	1	橡胶1-2				B 35
44	JW01-09-22	通气塞	1	Q235	2	JW01-09-22	螺母	1	A3				
43	JW01-09-21	铁平上螺母	1	HT200	1	JW01-09-01	交叉螺旋机构	1	组付				
42	JW01-09-20	橡胶垫圈	1	A3	序号	代号(存储代号)	名 称	数 量	材 料	单 件 质 量	备 注		
41	JW01-09-19	橡胶垫圈	1	20CrMnTi									
40	JW01-09-18	橡胶垫圈	1	A3									
39	GB1006-79	非圆形金属平垫	1	45	GB10065-83								
38	GB93-87	垫圈	1	65mm	垫圈1-0								
37	GB80-76	六角头螺钉	1	35	M10x2	螺母垫圈	螺母 垫圈 螺母 垫圈 螺母 垫圈						
36	GB853-83	油圈	1	橡胶1-2	26x24	螺母 垫圈 螺母 垫圈 螺母 垫圈							
35	JB/T20455-86	外六角头螺钉	1	A3	M10x2	螺母 垫圈 螺母 垫圈 螺母 垫圈							
34	JW01-09-17	交叉头平头螺	2	HT200									
33	JW01-09-16	螺母	1	65mm	螺母 垫圈 螺母 垫圈 螺母 垫圈								

A2-200m钻机绞车装配图

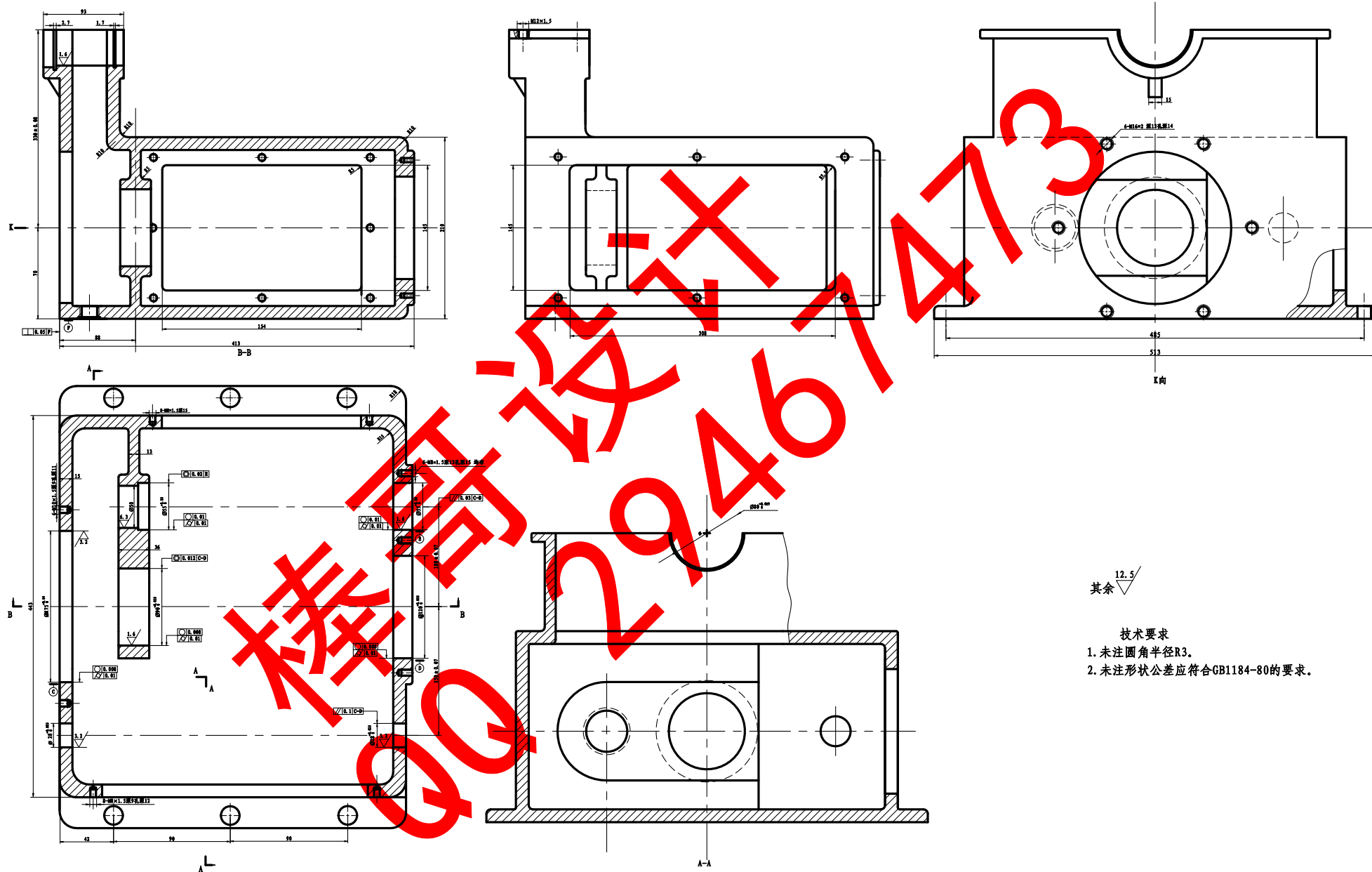


技术要求

1. 组装前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物。保证密封件装入时不被擦伤。
2. 滚动轴承装好后用手转动应灵活、平稳。
3. 各密封件装配前必须浸透油。

[illegible]

A0-钻机箱体零件图

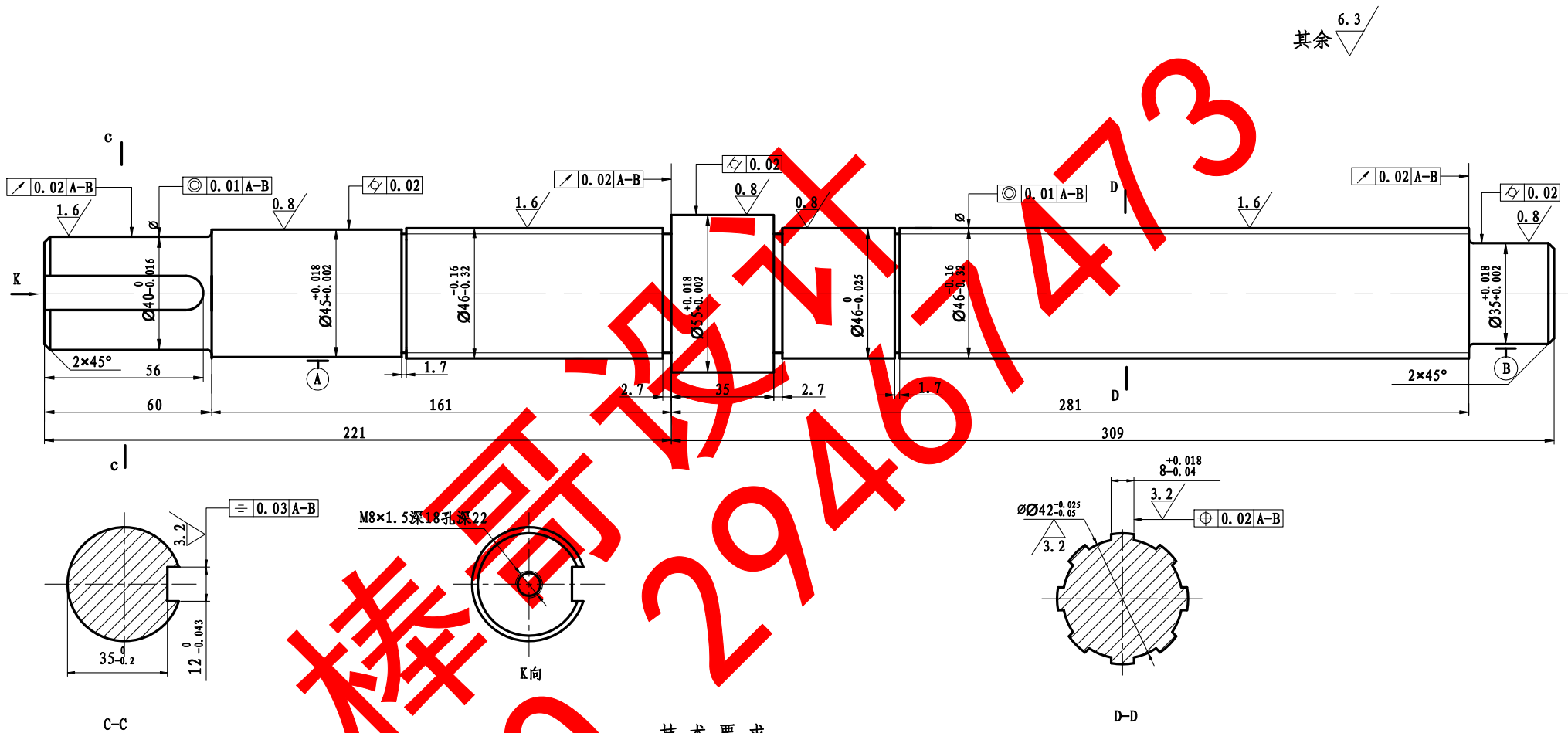


其余 $\sqrt{12.5}$

技术要求

1. 未注圆角半径R3。
2. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。

A2-传动轴零件图



						40Cr			黑龙江科技学院
									传动轴零件图
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	JW08
设计	蒋坤坤	2006.6	标准化					1:1	
指导	苏发								
审核									
工艺				批准		共 5 张	第 4 张		