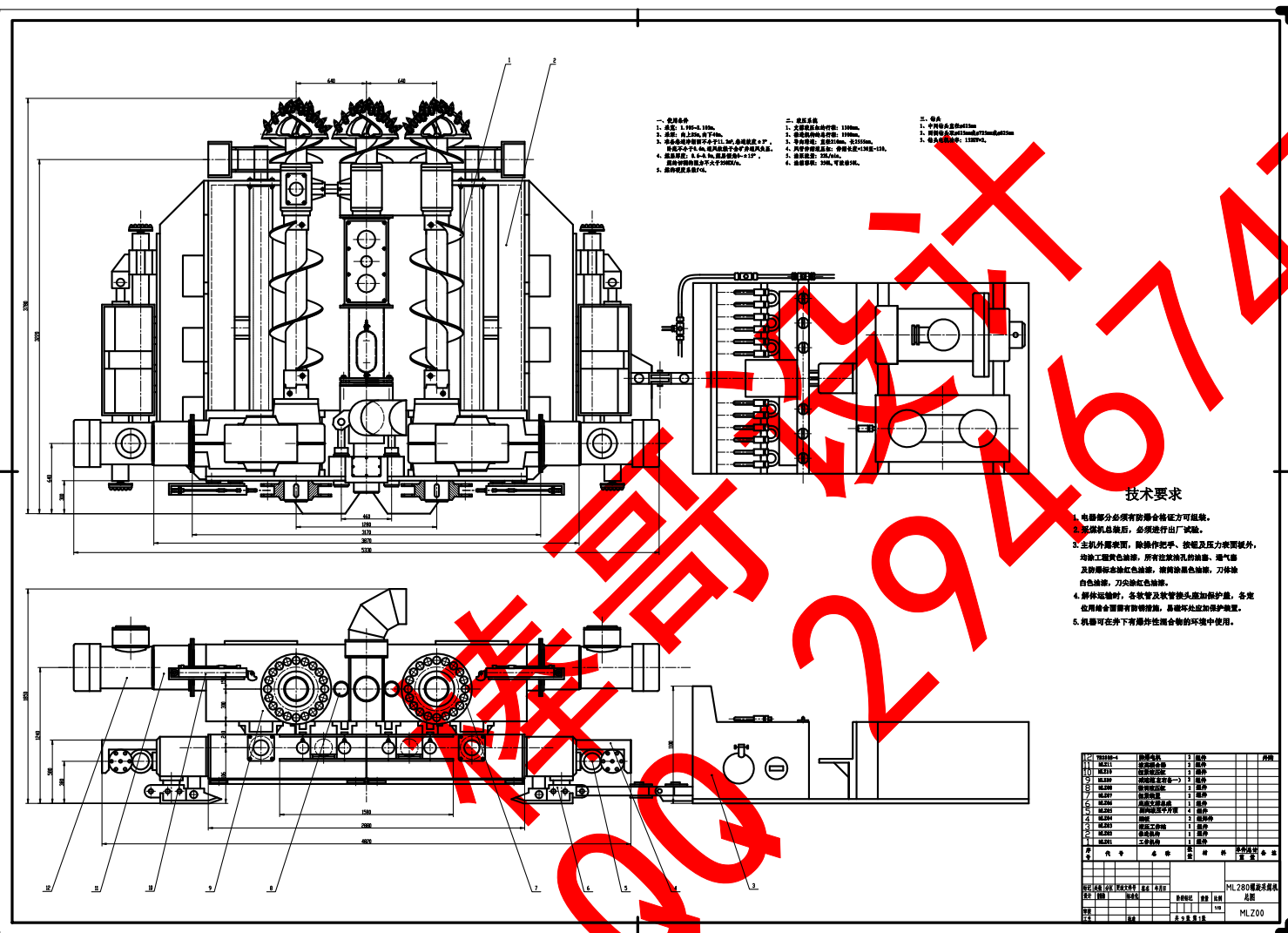
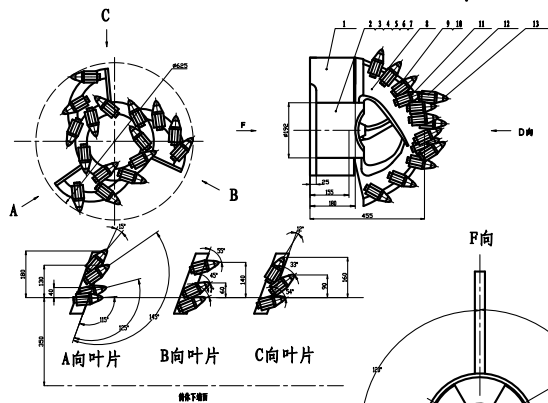


A0_ML280总图_01



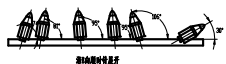
[illegible]

A1_ML280螺旋钻头_04



叶片上的截齿到筒体中心距离

A向叶片	B向叶片	C向叶片
L1=318	L1=318	L1=318
L2=303	L2=283	L2=258
L3=236	L3=220	L3=195
L4=180		



叶片上的截齿到筒体中心距离

L1=318	L2=303	L3=236	L4=180	L5=150	L6=120
--------	--------	--------	--------	--------	--------

叶片上的截齿到筒体中心距离

L1=318	L2=303	L3=236	L4=180	L5=150	L6=120
--------	--------	--------	--------	--------	--------

技术要求

1. 叶片上的截齿到筒体中心距离，应符合设计要求，偏差不得超过±10mm。

序号	名称	规格	数量	备注
1	叶片	1000mm	1	
2	叶片	1000mm	1	
3	叶片	1000mm	1	
4	叶片	1000mm	1	
5	叶片	1000mm	1	
6	叶片	1000mm	1	
7	叶片	1000mm	1	
8	叶片	1000mm	1	
9	叶片	1000mm	1	
10	叶片	1000mm	1	
11	叶片	1000mm	1	
12	叶片	1000mm	1	
13	叶片	1000mm	1	
14	叶片	1000mm	1	
15	叶片	1000mm	1	
16	叶片	1000mm	1	
17	叶片	1000mm	1	
18	叶片	1000mm	1	
19	叶片	1000mm	1	
20	叶片	1000mm	1	
21	叶片	1000mm	1	
22	叶片	1000mm	1	
23	叶片	1000mm	1	
24	叶片	1000mm	1	
25	叶片	1000mm	1	
26	叶片	1000mm	1	
27	叶片	1000mm	1	
28	叶片	1000mm	1	
29	叶片	1000mm	1	
30	叶片	1000mm	1	
31	叶片	1000mm	1	
32	叶片	1000mm	1	
33	叶片	1000mm	1	
34	叶片	1000mm	1	
35	叶片	1000mm	1	
36	叶片	1000mm	1	
37	叶片	1000mm	1	
38	叶片	1000mm	1	
39	叶片	1000mm	1	
40	叶片	1000mm	1	
41	叶片	1000mm	1	
42	叶片	1000mm	1	
43	叶片	1000mm	1	
44	叶片	1000mm	1	
45	叶片	1000mm	1	
46	叶片	1000mm	1	
47	叶片	1000mm	1	
48	叶片	1000mm	1	
49	叶片	1000mm	1	
50	叶片	1000mm	1	
51	叶片	1000mm	1	
52	叶片	1000mm	1	
53	叶片	1000mm	1	
54	叶片	1000mm	1	
55	叶片	1000mm	1	
56	叶片	1000mm	1	
57	叶片	1000mm	1	
58	叶片	1000mm	1	
59	叶片	1000mm	1	
60	叶片	1000mm	1	
61	叶片	1000mm	1	
62	叶片	1000mm	1	
63	叶片	1000mm	1	
64	叶片	1000mm	1	
65	叶片	1000mm	1	
66	叶片	1000mm	1	
67	叶片	1000mm	1	
68	叶片	1000mm	1	
69	叶片	1000mm	1	
70	叶片	1000mm	1	
71	叶片	1000mm	1	
72	叶片	1000mm	1	
73	叶片	1000mm	1	
74	叶片	1000mm	1	
75	叶片	1000mm	1	
76	叶片	1000mm	1	
77	叶片	1000mm	1	
78	叶片	1000mm	1	
79	叶片	1000mm	1	
80	叶片	1000mm	1	
81	叶片	1000mm	1	
82	叶片	1000mm	1	
83	叶片	1000mm	1	
84	叶片	1000mm	1	
85	叶片	1000mm	1	
86	叶片	1000mm	1	
87	叶片	1000mm	1	
88	叶片	1000mm	1	
89	叶片	1000mm	1	
90	叶片	1000mm	1	
91	叶片	1000mm	1	
92	叶片	1000mm	1	
93	叶片	1000mm	1	
94	叶片	1000mm	1	
95	叶片	1000mm	1	
96	叶片	1000mm	1	
97	叶片	1000mm	1	
98	叶片	1000mm	1	
99	叶片	1000mm	1	
100	叶片	1000mm	1	

中国电建

MLZ0116

[illegible]

The image shows a technical drawing of a mechanical assembly, likely a pump or motor, with various components labeled with numbers 6 through 10. A large red watermark 'X 2024 9467473' is overlaid diagonally across the drawing. Below the drawing, there is a table titled '技术要求' (Technical Requirements) which lists various specifications and standards. The table has columns for '序号' (Serial Number), '代号' (Code), '名称' (Name), '单位' (Unit), '数量' (Quantity), and '备注' (Remarks). The table contains 10 rows of data, including references to standards like GB 1975-1987, GB 1975-1988, and GB 1975-1989, and materials like 45, 40Cr, and 1Cr18Ni9Ti. The table is signed by '设计' (Design) and '审核' (Review) with dates '2024.9.1' and '2024.9.1' respectively. The drawing is labeled 'MLZ02'.

序号	代号	名称	单位	数量	备注
1	GB 1975-1987	电动机	台	1	电动机
2	GB 1975-1988	电动机	台	1	电动机
3	GB 1975-1989	电动机	台	1	电动机
4	GB 1975-1987	电动机	台	1	电动机
5	GB 1975-1988	电动机	台	1	电动机
6	GB 1975-1989	电动机	台	1	电动机
7	GB 1975-1987	电动机	台	1	电动机
8	GB 1975-1988	电动机	台	1	电动机
9	GB 1975-1989	电动机	台	1	电动机
10	GB 1975-1987	电动机	台	1	电动机

技术要求

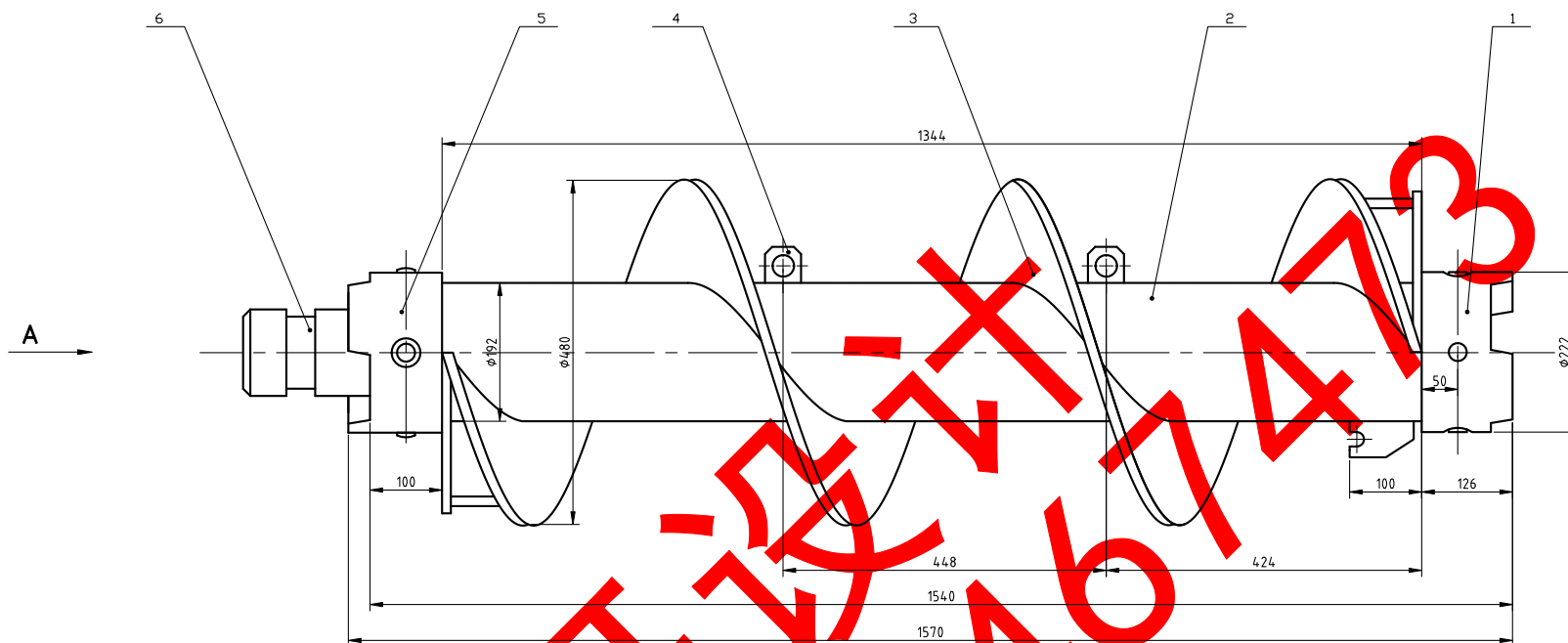
1. 电动机必须通过和文部号机上可以操作, 电动机必须安装在轴上

2. 电动机必须通过和文部号机上可以操作

设计: 2024.9.1 审核: 2024.9.1

MLZ02

A2_ML280左旋钻杆_06

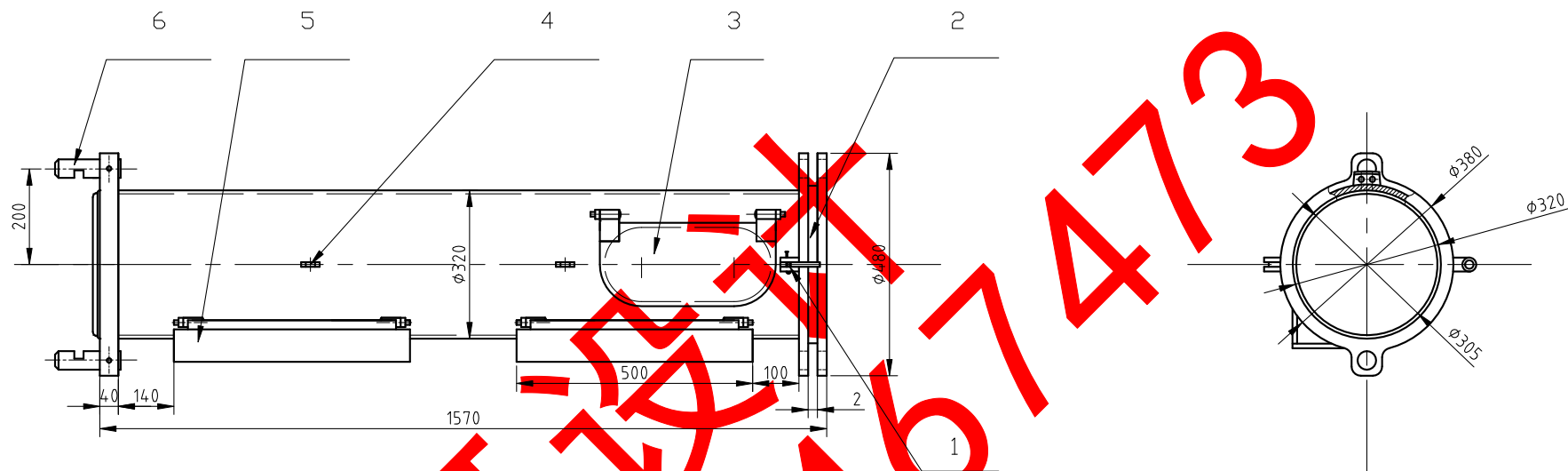


技术要求

- 1、所有焊接均采用连续焊接，焊接高度12mm
- 2、焊接时保证两端联接套位置方向
- 3、件1与件5同轴度 $\phi 0.1$

6	MLZ0108 04	联结轴	1	45#			
5	MLZ010802	联结套2	1	27SiMn			
4	MLZ0108 03	吊耳	2	Q235-A			
3	MLZ0108 02	左旋叶片	1	组焊接			
2	MLZ0108 01	钻筒	1	45#			
1	MLZ010801	联结套1	1	27SiMn			
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单件重量	总计重量	备 注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	左旋中间钻杆	
设计	曾新海		标准化				
审核							
工艺			批准				
				共 9 张 第 6 张			MLZ0108

A3_ML280风筒_08

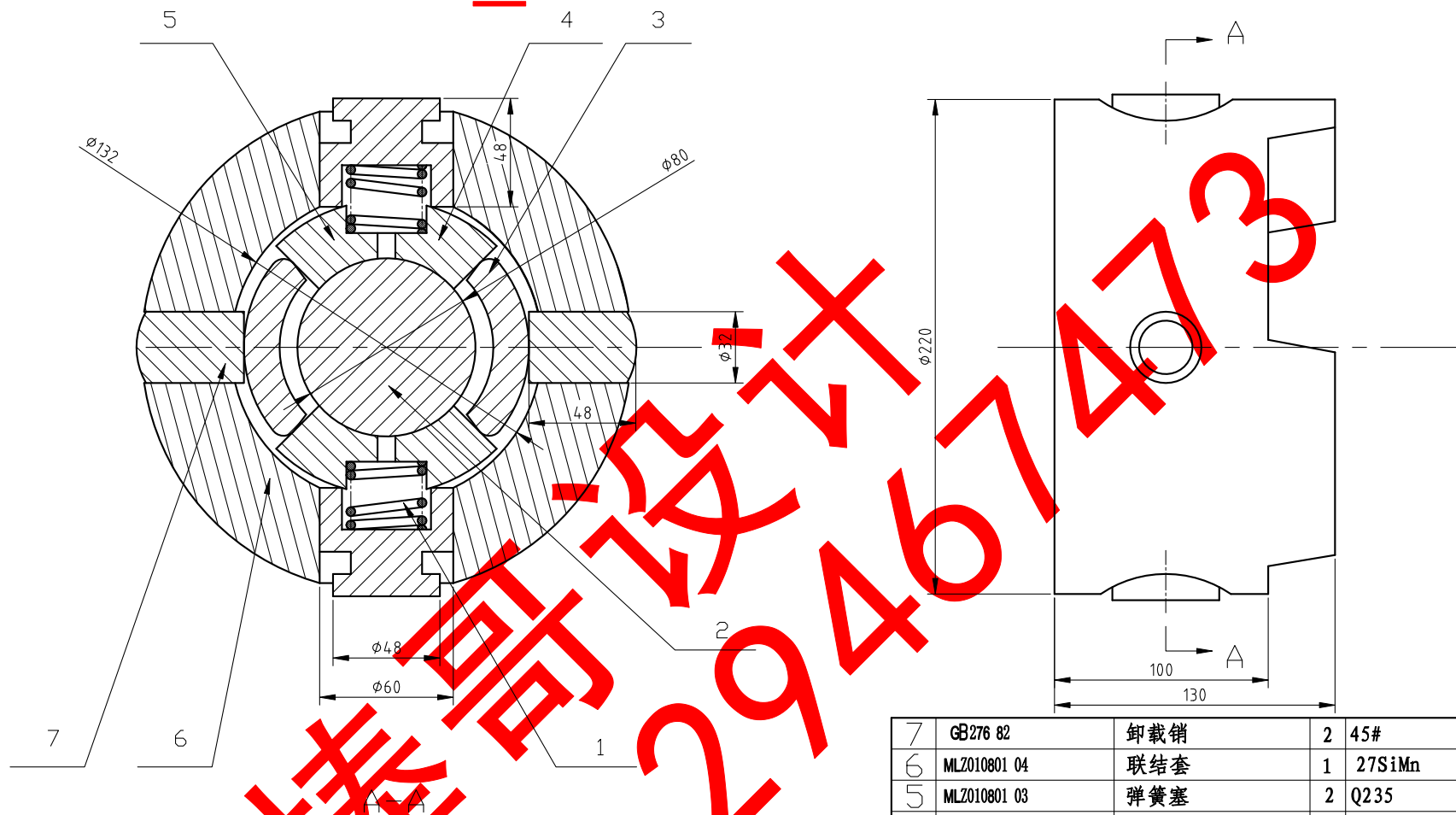


技术要求

风筒连接套与风筒的同轴 $\phi 0.1$

6	GB276 82	连接销	1	45#				
5	MLZ0104 03	线合	1	组件				
4	QZ B8820 77	吊环	2	Q235-A				
3	MLZ0104 02	除尘盖	1	组件				
2	MLZ0104 01	连接卡盘	1	Q235				
1	GB276 82	连接栓	1	45#				
序号	代 号		名 称	数 量	材 料	单件重量	总计重量	备 注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	风筒		
设计	曾新海		标准化					
审核						阶段标记	重量	比例
工艺			批准					1:10
共 9 张 第 8 张						MLZ0104		

A3_ML280连接_07



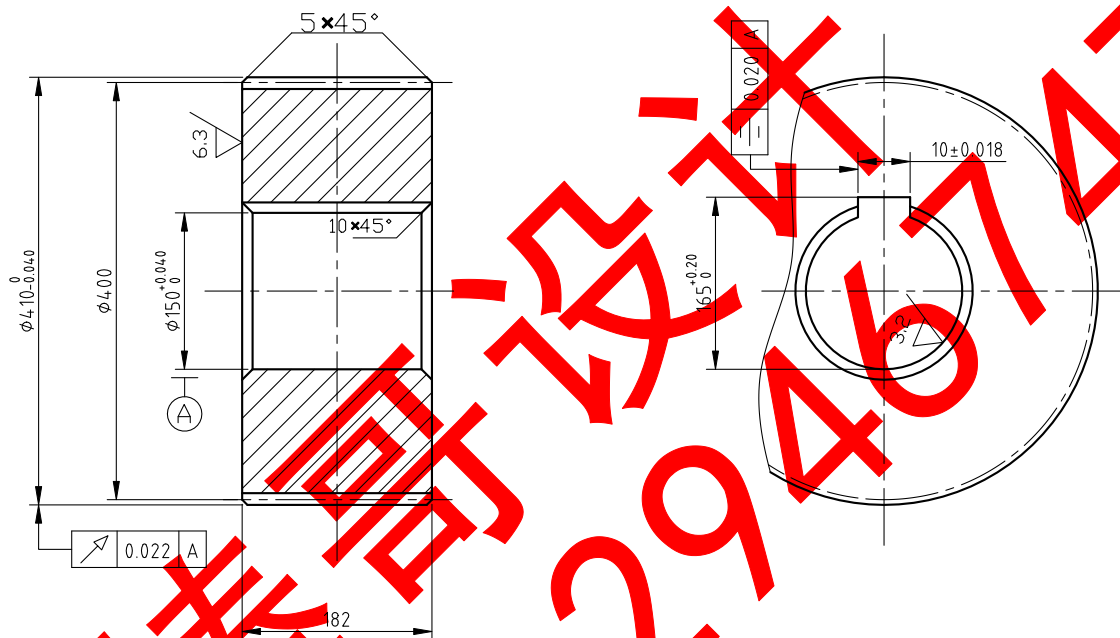
技术要求

- 1、件5与件6、件6与件7均采取 $H7/s6$ 过盈配合
- 2、件2与件6同轴度 $\phi 0.1$

7	GB276 82	卸载销	2	45#			
6	MLZ010801 04	联结套	1	27SiMn			
5	MLZ010801 03	弹簧塞	2	Q235			
4	MLZ010801 02	卡紧滑块	2	Q235			
3	MLZ010801 01	活动滑块	2	Q235			
2	GB276 82	连接轴	1	45#			
1	GB/T 4357 1989	卡紧弹簧	2	碳素钢丝			
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单件重量	总计重量	备 注

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	曾新海		标准化			阶段标记	重量	比例		联结套1
审核								1:2		
工艺			批准			共 9 张 第 7 张				MLZ010801

	模 数	m	10
	齿 数	z	40
	精 度 等 级		8-GJ
	齿顶高系数	ha *	1
	模 数	Cn *	0.25
	分度圆直径	d	400
误差检测项目	齿圈径向跳动公差	Fr	0.080
	公法线长度变动公差	Fw	0.050
	齿距极限偏差	f _{pt}	0.032
	节节极限偏差	f _{pb}	0.030
	齿向公差	f _β	0.045



1. 未标准的圆角R1.5
2. 未标准的倒角2×45°
3. 配合公差 $\frac{H7}{h6}$
4. 采用调质热处理（50-55）HRC

						40Cr			钻头传动齿轮
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				钻头传动齿轮
设计	曾新海		标准化			阶段标记	重量	比例	
									MLZ01-01
审核								1:5	
工艺			批准			共 9 张 第 9 张			