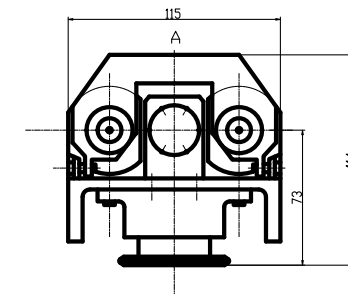
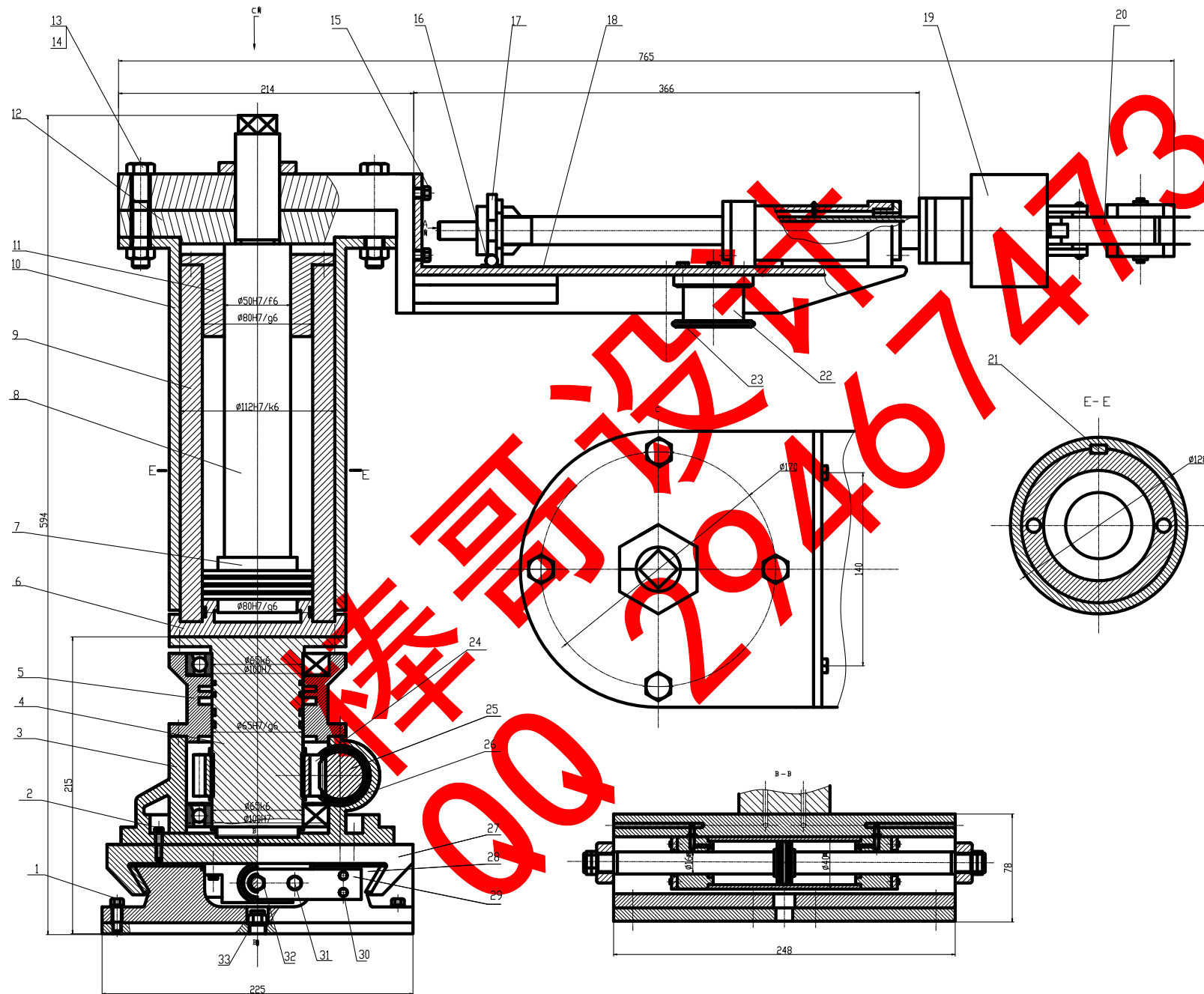


A0-装配图



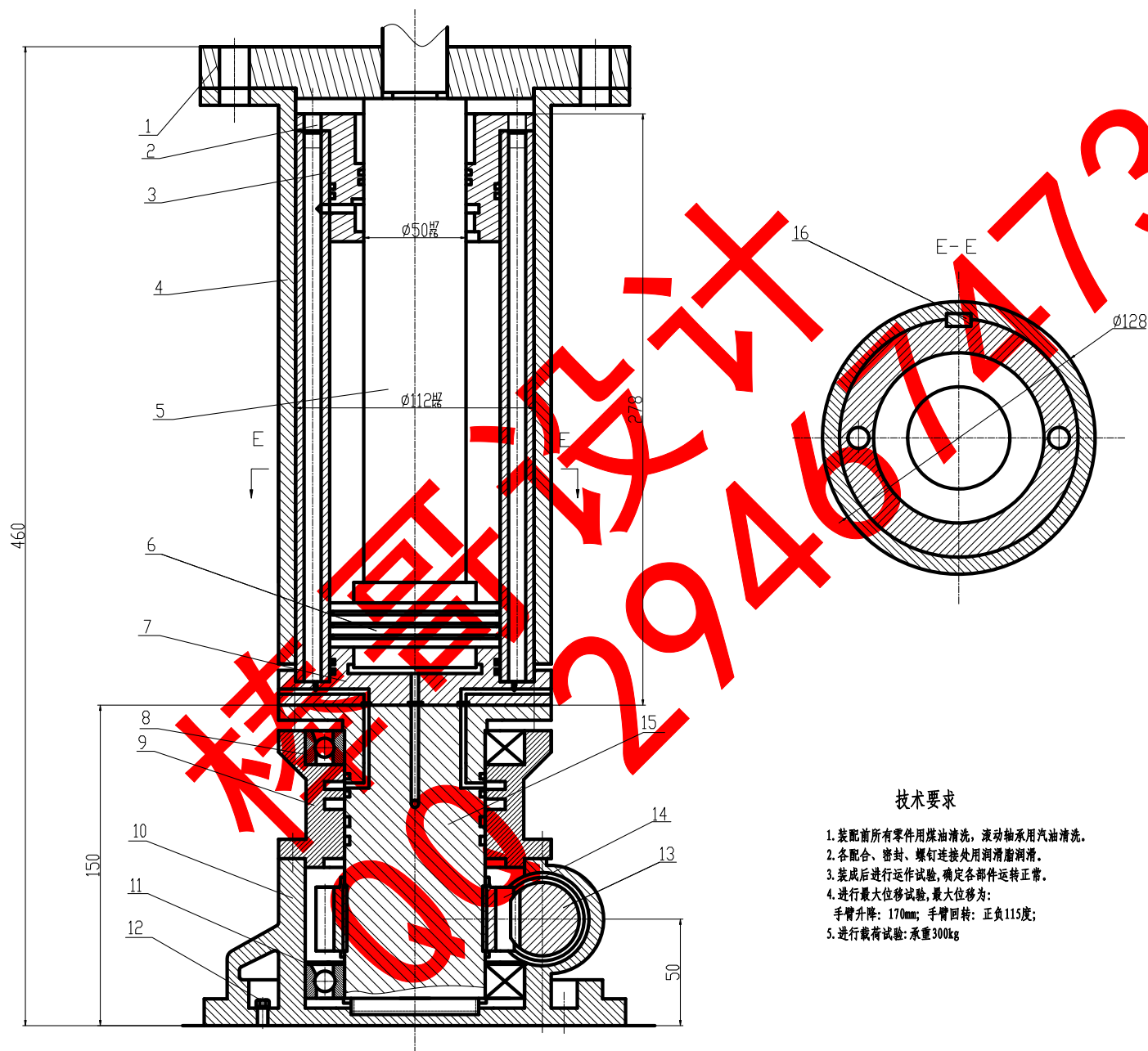
技术要求

1. 装配前所有零件用煤油清洗, 流动轴承用汽油清洗。
2. 各配合、密封、螺钉连接处用润滑油润滑。
3. 装配后进行运作试验, 确定各部件运转正常。
4. 进行最大位移试验, 最大位移为:
手臂前伸: 150mm; 手臂升降: 170mm; 手臂横向往移动: 100mm
手臂回缩: 正负115度; 手腕回缩: 正负115度
5. 进行载重试验: 取重量规格在50kg-100kg之间

33	镀锌板12160	2	Q235	GB/T 799
32	镀锌板12160	2	Q235	GB/T 6176
31	镀锌板10620	4	Q235	GB/T 5783
30	镀锌板10120	8	Q235	GB/T 1094-19
29	镀锌板	2	HT150	
28	镀锌板	1	HT200	
27	镀锌板	1	Q235	
26	镀锌板	2	GB13	GB/T 276-199
25	镀锌板	1	45	
24	镀锌板	1	45	
23	镀锌板	1	45	
22	镀锌板	1	45	
21	镀锌板	1	45	GB/T 1094-19
20	镀锌板	1	HT200	
19	镀锌板	1	45	
18	镀锌板	1	Q235	
17	镀锌板	1	HT150	
16	镀锌板10120	2	45	GB/T 276-199
15	镀锌板10120	4	Q235	GB/T 6176
14	镀锌板10120	4	Q235	GB/T 5783
13	镀锌板12170	4	Q235	
12	镀锌板	1	45	
11	镀锌板	1	HT150	
10	镀锌板	1	Q235	
9	镀锌板	6	Q235	
8	镀锌板	4	40Cr	GB/T 308-200
7	镀锌板	4	16Mn	
6	镀锌板	6	45	
5	镀锌板	1	45	
4	镀锌板	1	45	
3	镀锌板	1	45	
2	镀锌板10120	6	Q235	GB/T 5783
1	镀锌板10120	4	Q235	GB/T 5783

序号	名称	数量	材料	备注
	焊接法兰	1	比例	1:1
			图号	AA
制图	李洪波	2023.5.15	黑龙江工程学院	

A1-臂升降机构图

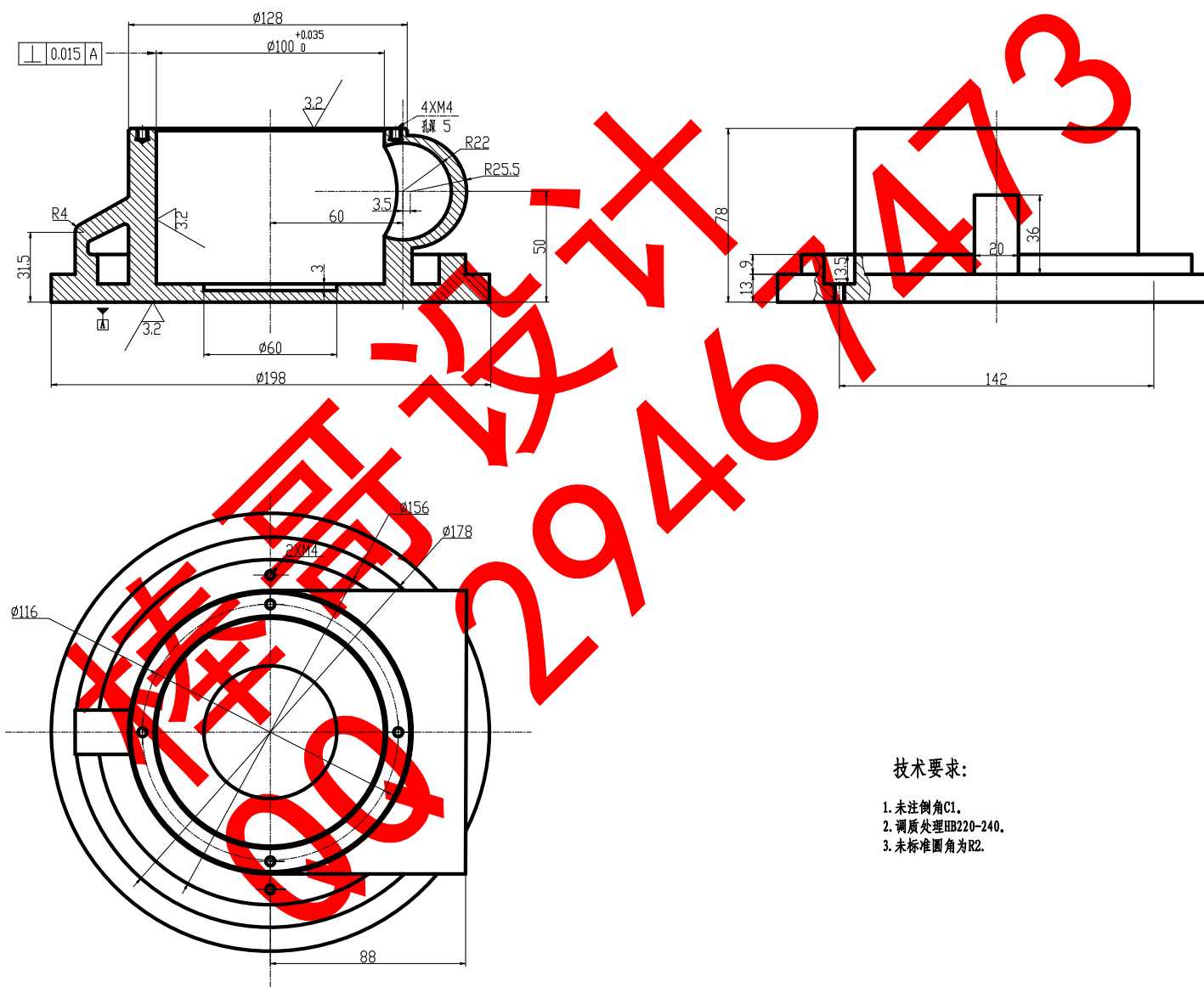


技术要求

1. 装配前所有零件用煤油清洗，滚动轴承用汽油清洗。
2. 各配合、密封、螺钉连接处用润滑脂润滑。
3. 装配后进行运转试验，确定各部件运转正常。
4. 进行最大位移试验，最大位移为：
手臂升降：170mm；手臂回转：正负115度；
5. 进行载荷试验：承重300kg

16	平键	1	45	GB/T 1096-1979
15	配油轴	1	45	
14	活塞	1	45	
13	活塞缸	1	Q235	
12	螺栓M16	6	Q235	GB/T 5783
11	滚动轴承	2	6210	GB/T 276-1994
10	立柱圆连接板	1	HT200	
9	支套套	1	45	
8	销轴 35	9		
7	端盖	1	45	
6	活塞	1	1060	
5	活塞杆	1	40Cr	GB/T 308-2000
4	套筒	1	Q235	
3	缸体	1	Q235	
2	轴套	1	HT150	
1	升降台	1	45	
序号	名称	数量	材料	备注
手臂升降和回转机构图		共张	1	比例 1:1
		数量	1	图号 JXS02
制图	李洪庆	2012.5.20	黑龙江工程学院	
审核				

其余 $\frac{12.5}{\nabla}$



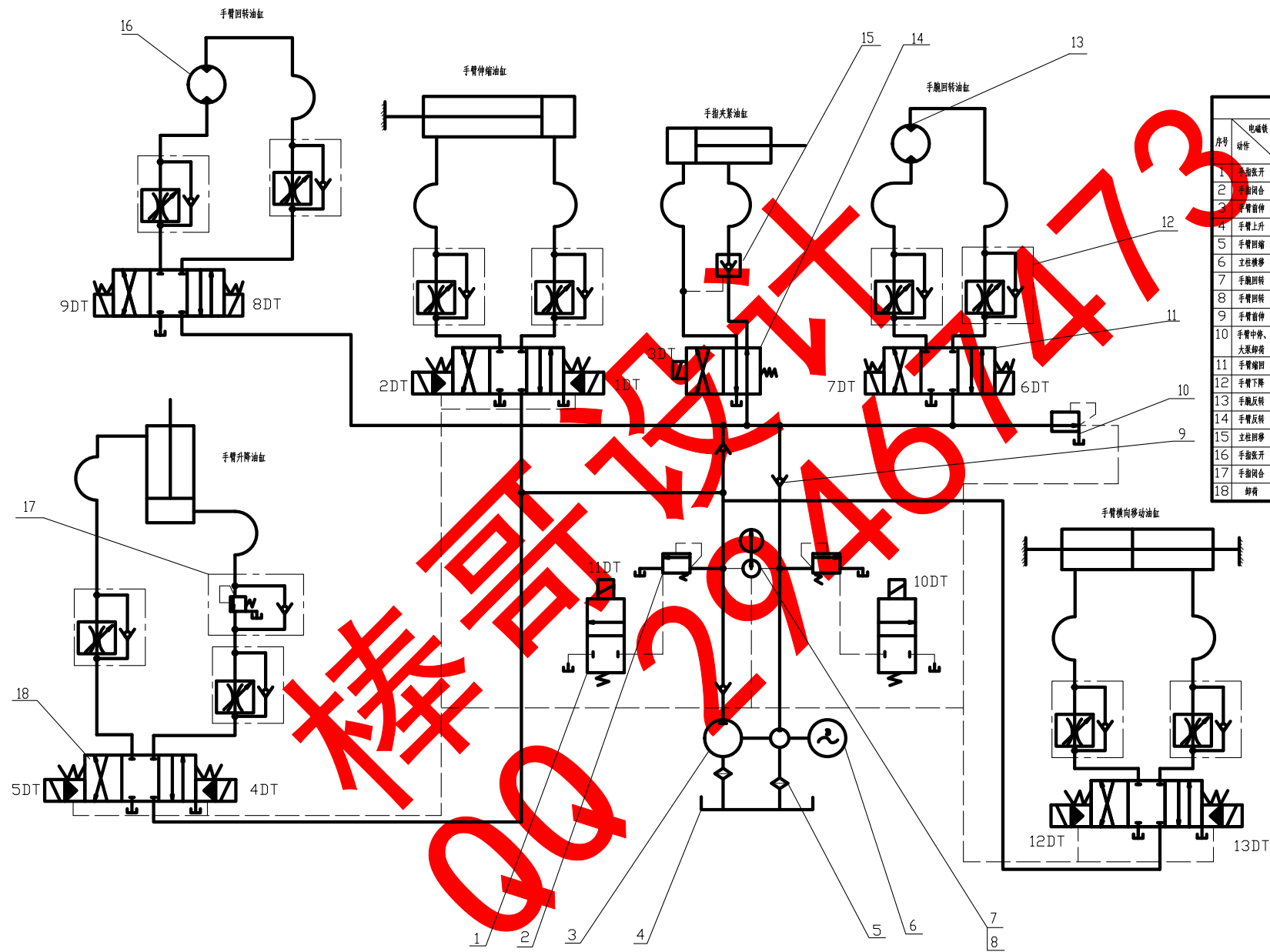
技术要求:

1. 未注倒角C1.
2. 调质处理HB220-240.
3. 未标准圆角为R2.

立柱圈连板		共张	1	比例	1:1
		数量	1	图号	JXS05
制图	李洪庆	2012.05.20	黑龙江工程学院		
审核					

20	刀片	1	HT150	
19	螺钉M3X16	1	Q235	GB/T 73-1985
18	螺钉M4X14	1	Q235	GB/T 818
17	刀片	1	HT150	
16	端盖	3	HT150	
15	活塞	2	1060	
14	摇套	2	HT150	
13	毡圈	1		
12	拉杆	1	40Cr	
11	手轴	2	HT200	
10	销	3	Q235	GB/T 117
9	指套	1	HT150	
8	液动轴承	2	组合件	GB/T 276-1994
7	轴承盖	1	HT150	
6	手轴	1	45	
5	支撑座	2	HT150	GB/T 5782-2000
4	导向套	2	Q235	
3	导向杆	2	45	
2	活塞杆	1	40Cr	GB/T 308-2000
1	双作用油缸	1	Q235	
序号	名称	数量	材料	备注
双导向杆手臂的支撑结构		共张 数量	1 图号	1:1 JXS93
制图	李洪发	2012.5.10	黑龙江工程学院	

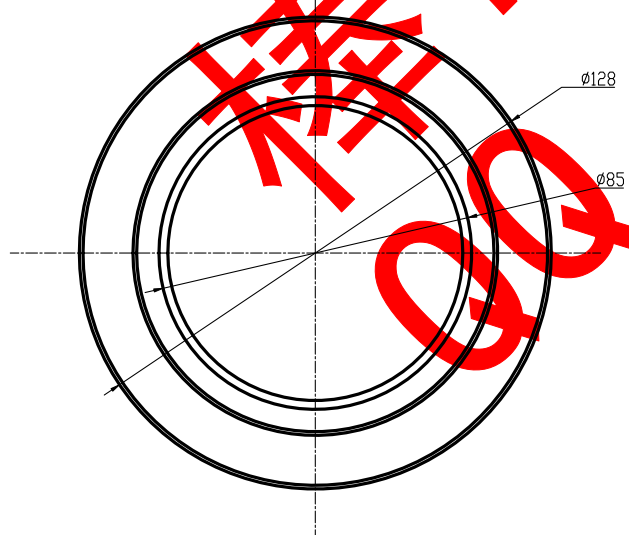
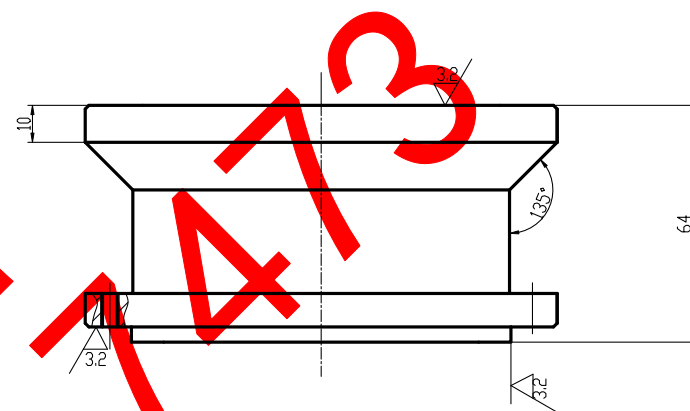
A1-液压系统原理图



电磁铁顺序表														
序号	动作	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
1	手钳张开	-	-	+	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2	手钳闭合	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3	手钳前伸	+	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4	手钳上升	-	-	+	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5	手钳回缩	-	+	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6	立柱横移	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	-
7	手钳回转	-	-	-	-	+	-	-	-	-	-	-	-	-
8	手钳回缩	-	-	-	-	-	-	+	-	-	-	-	-	-
9	手钳前伸	+	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
10	手钳中停、大泵卸荷	-	-	-	-	-	-	-	-	+	-	-	-	-
11	手钳回缩	-	+	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	手钳下降	-	-	-	+	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	手钳反转	-	-	-	-	-	+	-	-	-	-	-	-	-
14	手钳反转	-	-	-	-	-	-	+	-	-	-	-	-	-
15	立柱横移	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	-
16	手钳张开	-	-	+	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
17	手钳闭合	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
18	卸荷	-	-	-	-	-	-	-	-	+	+	-	-	-

18	电磁换向阀	3		34DY-63B
17	单向顺序阀	1		XI-63B
16	溢流阀	1		
15	液控单向阀	1		1Y-25B
14	二位四通电磁换向阀	1		24D-10B
13	单叶片回转油缸	1		YMD60
12	单项调速阀	10		QT-10B
11	三位四通电磁换向阀	2		34D-25B
10	减压阀	1		J-10
9	单向节流阀	3		I-25
8	压力表	1		Y-60
7	压力继电器	1		K-3B
6	电动机	1		
5	网式过滤器	2		WT37-50
4	油箱	1		
3	双联叶片泵	2		YB-35/18
2	直动型溢流阀	2		Y-35J
1	二位二通电磁换向阀	2		22D-25B
序号	名称	数量	材料	备注
液压系统原理图				共1张
制图 李洪庆				数量 1
				比例 1:1
				图号 JXS04
				黑龙江工程学院

其余 $\frac{6.4}{\nabla}$

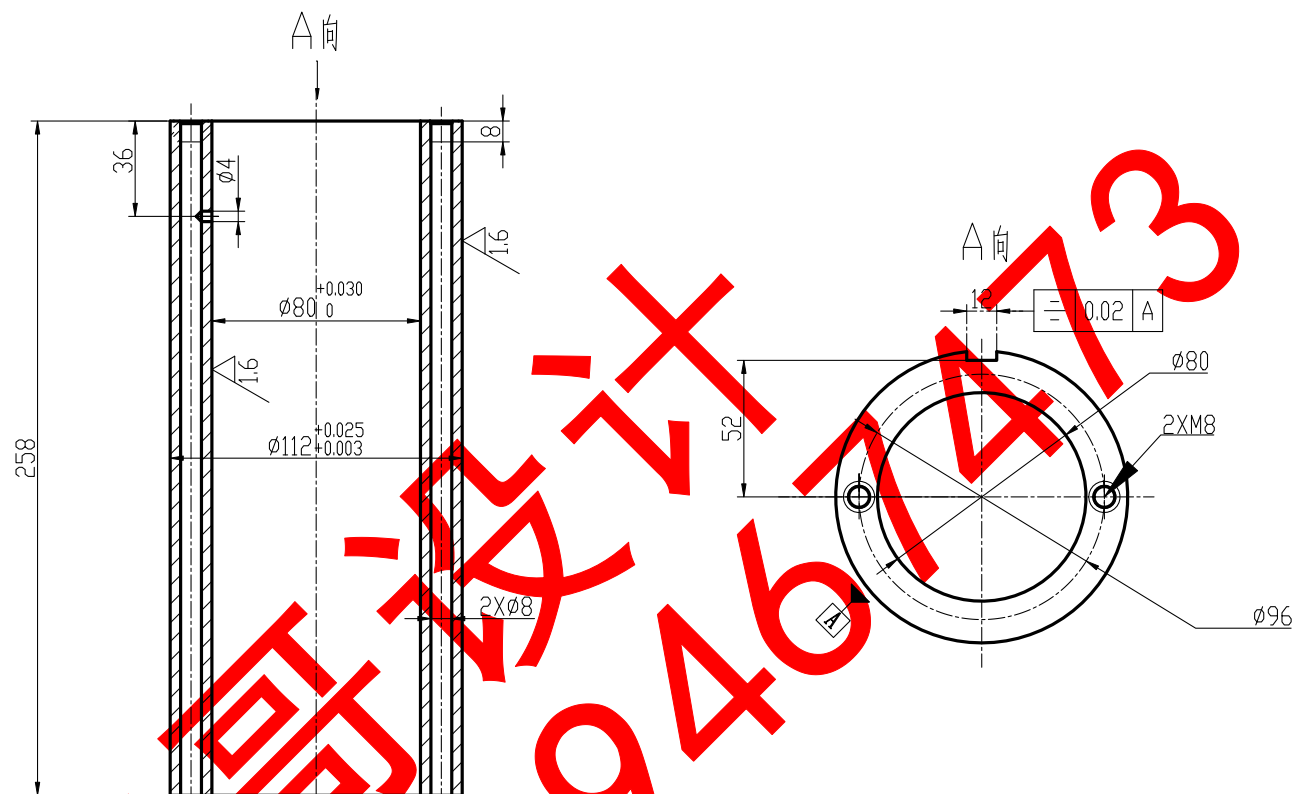


技术要求:

1. 未注倒角C1。
2. 调质处理HB220-240。

支撑圈		共 张	1	比例	1:2
		数量	1	图号	JXS06
制图	李洪庆	2012.5.20	黑龙江工程学院		
审核					

A3-缸体



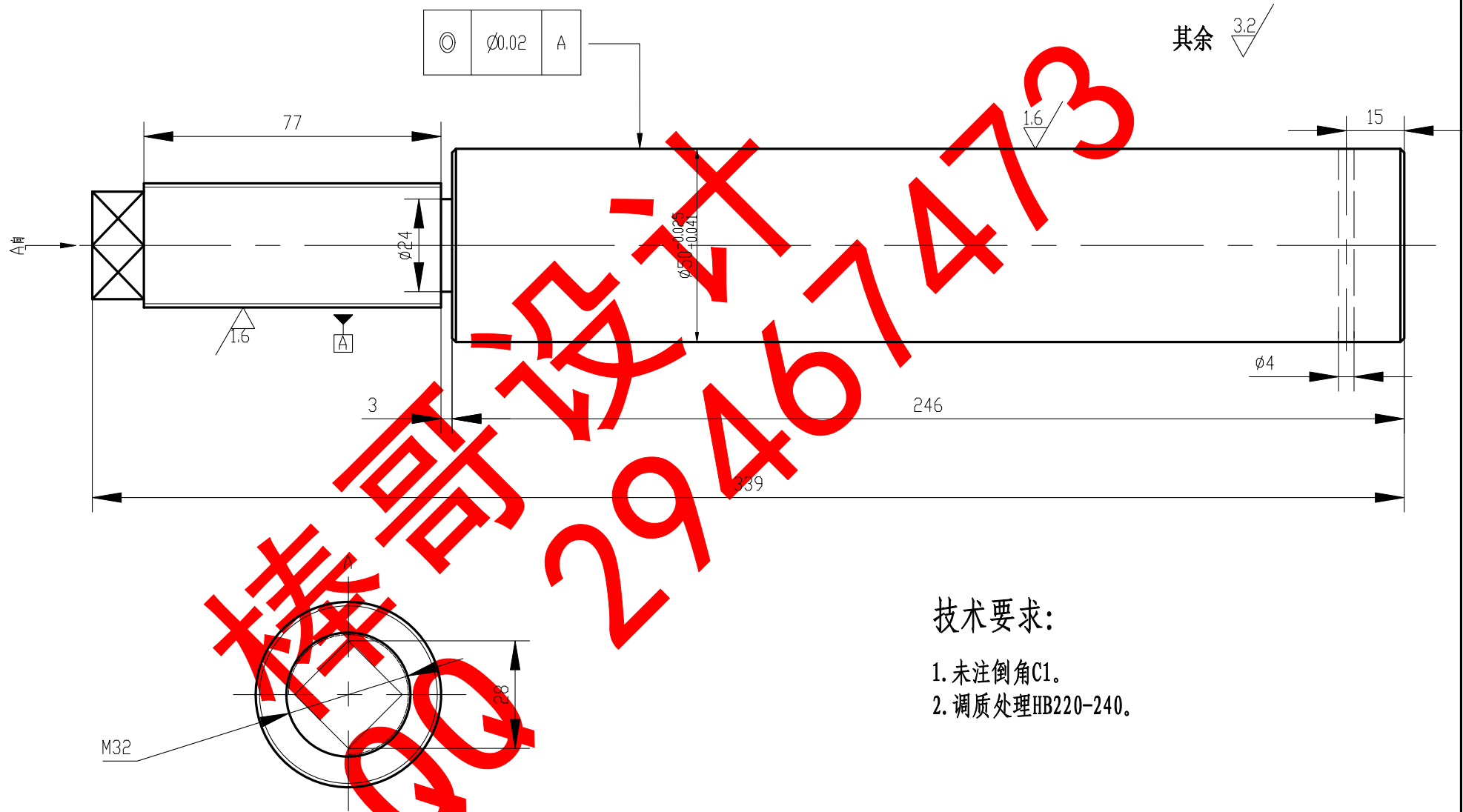
其余 $\sqrt{3.2}$

技术要求:

1. 未注倒角C1°。
2. 调质处理HB220-240。

双作用油缸			共 张	1	比例	1:2
			数量	1	图号	JXS07
制图	李洪庆	2012. 5. 20	黑龙江工程学院			
审核						

A3-活塞杆



技术要求:

1. 未注倒角C1。
2. 调质处理HB220-240。

活塞杆		共 张	1	比例	1:1
		数量	1	图号	JXS08
制图	李洪庆	2012. 05. 20	黑龙江工程学院		
审核					