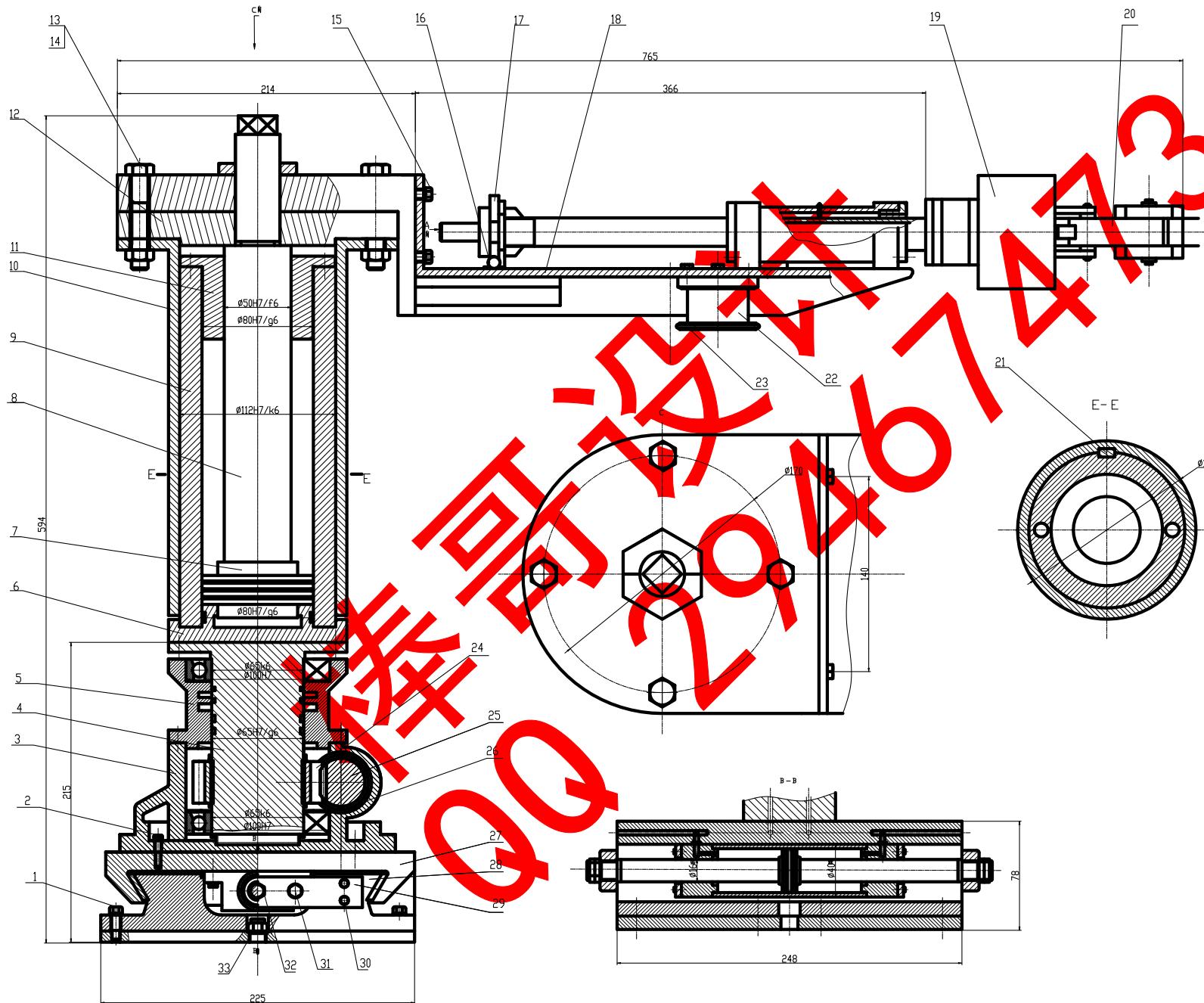


# AO-装配图



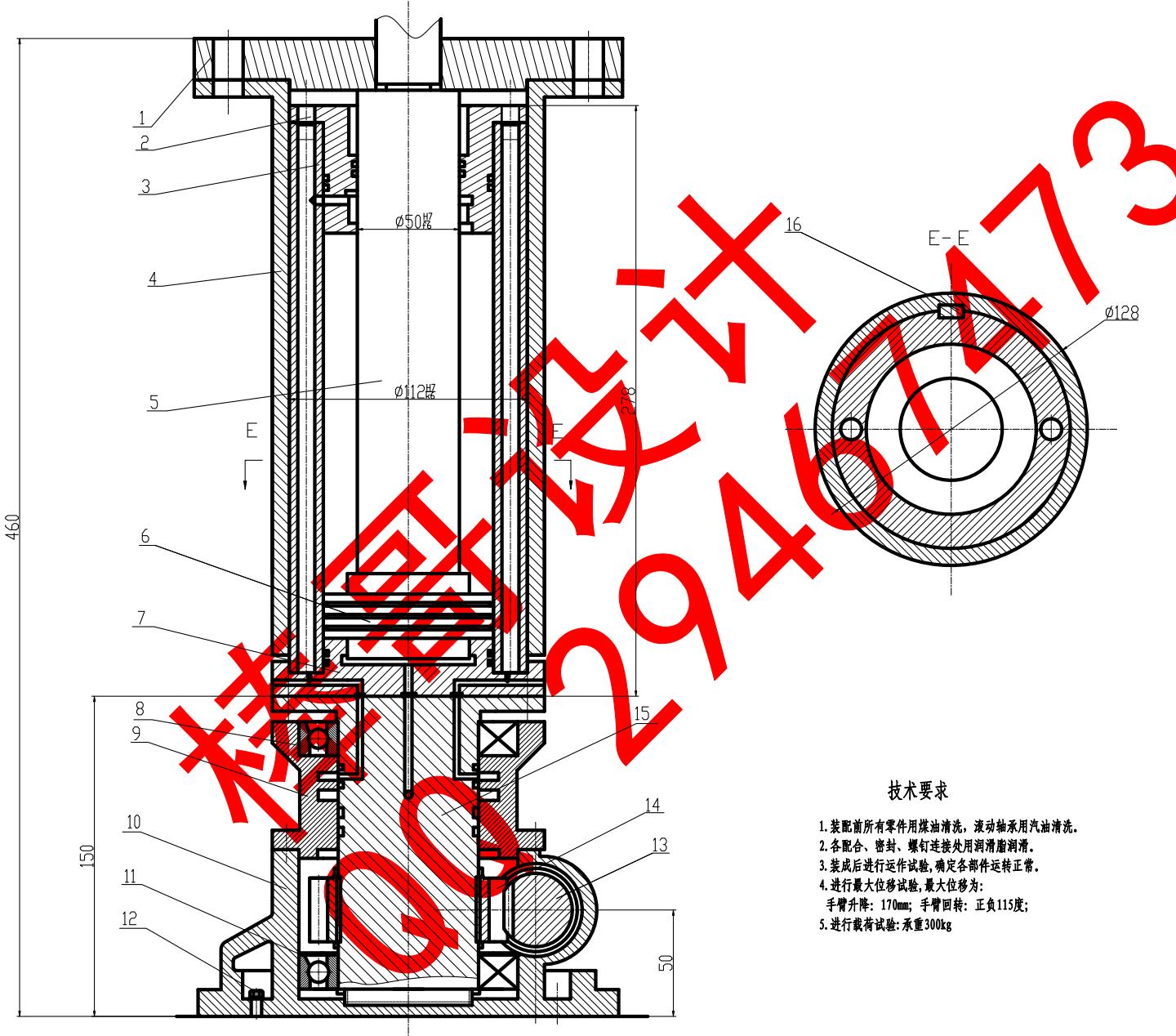
## 技术要求

1. 装配前所有零件用煤油清洗, 读图块采用汽油清洗。
2. 各配合、密封、螺钉连接处用润滑油润滑。
3. 装成后进行运转试验, 确定各部件运转正常。
4. 进行最大负载试验, 最大倍率为:  
手臂前伸: 150mm; 手臂升: 170mm; 手臂横向移动: 100mm  
手臂回转: 正负115度; 手臂回转: 正负115度
5. 进行载荷试验: 取双臂总重量在50kg-100kg之间

序号	名称	数量	材料	备注
1	焊接液压机械手	1	图号	1:1
2	螺栓M12×160	2	Q235	GB/T 799
32	螺母M10	2	Q235	GB/T 6170
31	螺栓M12×20	4	Q235	GB/T 5783
50	螺母M12×10	8	Q235	GB/T 5783
29	垫圈	2	HT150	GB/T 1096-1979
28	销轴	1	HT200	
27	销轴	1	Q235	
26	连接螺母	2	613	GB/T 276-1994
25	组合螺母	1	45	
24	销轴	1	45	
23	销轴	1	45	
22	支撑座	1	45	
21	平衡	1	45	
20	手柄	1	HT200	GB/T 1096-1979
19	手柄	1	45	
18	支撑架	1	Q235	
17	支撑架	1	HT150	
16	连接螺母M4×12	2	组合	GB/T 276-1994
15	螺栓M12×15	4	Q235	GB/T 5783
14	螺母M12	4	Q235	GB/T 6170
13	螺母M12×10	4	Q235	GB/T 5783
22	平衡	1	45	
11	销轴	3	HT150	
10	平衡块	1	Q235	
9	连接轴	6	Q235	
8	连接杆	4	40Cr	GB/T 309-2000
7	连杆	4	16Mn	
6	销轴	1	45	
5	支撑架	1	45	
4	把手	1	45	
3	支撑架	1	45	
2	螺栓M12×15	6	Q235	GB/T 5783
1	螺栓M12×20	4	Q235	GB/T 5783

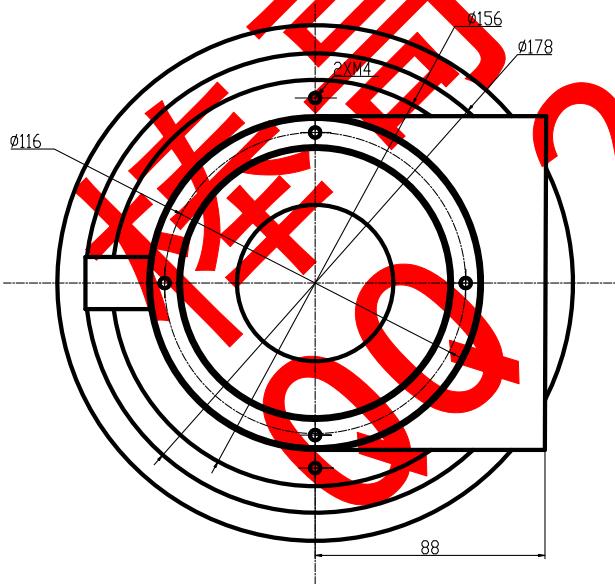
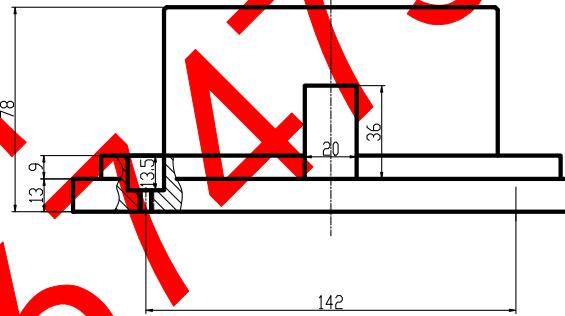
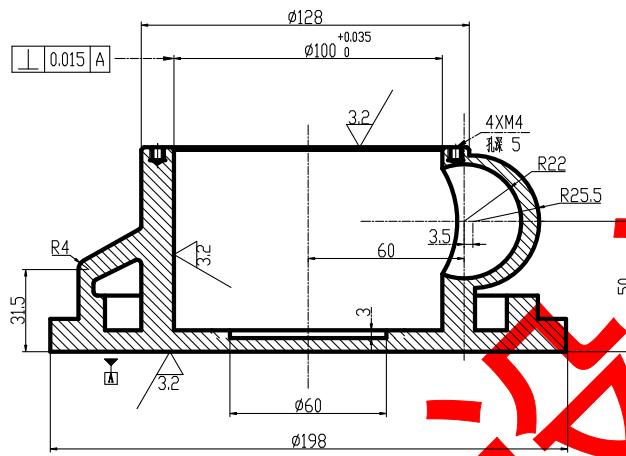
制图: 李承庆 2011.11  
审核: 黑龙江工程学院

# A1-臂升降机构图



序号	名称	数量	材料	备注
16	平键	1	45	GB/T 1096-1979
15	配油轴	1	45	
14	齿条	1	45	
13	齿条杠	1	Q235	
12	螺栓M4X16	6	Q235	GB/T 5783
11	滚动轴承	2	6210	GB/T 276-1994
10	立柱固定板	1	HT200	
9	支撑套	1	45	
8	垫圈 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	
手臂升降和回转机构图				
制图		李洪庆	2012.5.20	比例 1:1
审核				图号 JXS02
黑龙江工程学院				

# A1-立柱圈连板

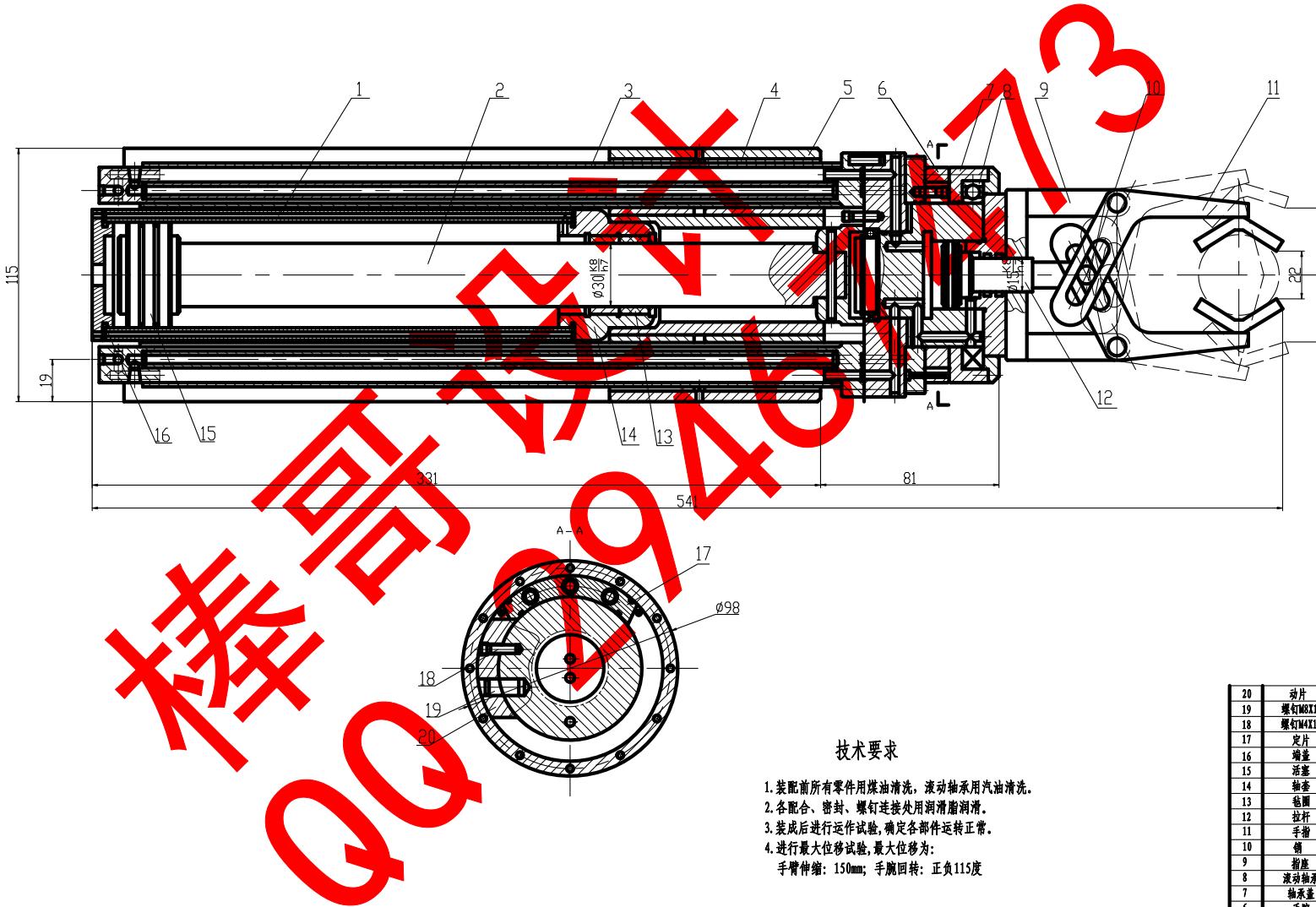


## 技术要求:

1. 未注倒角C1。
2. 调质处理HB220-240。
3. 未标注圆角为R2。

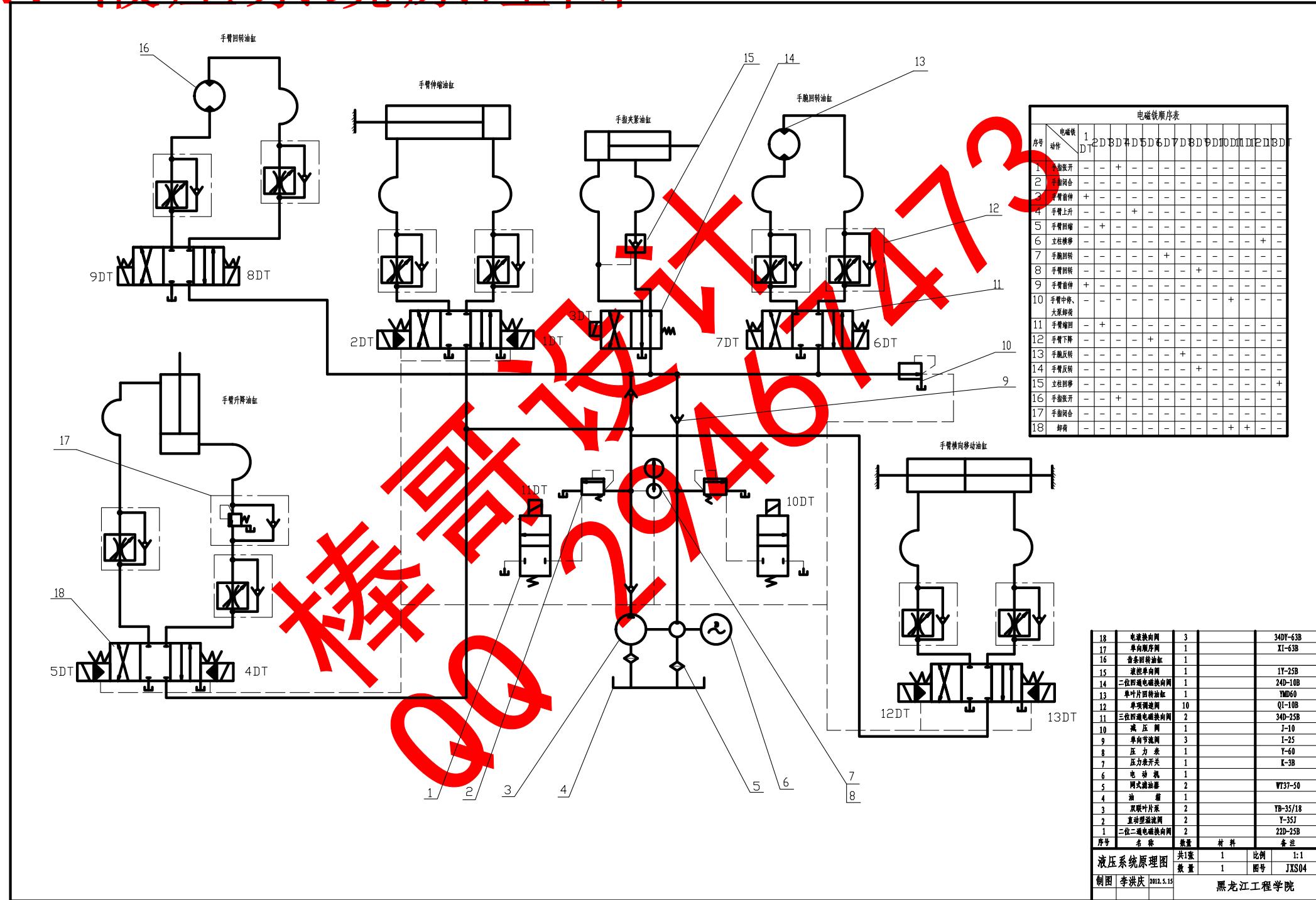
立柱圈连板	共张	1	比例	1:1
	数量	1	图号	JXS05
制图	李洪庆	2012.05.20		
审核			黑龙江工程学院	

# A1-手部结构图

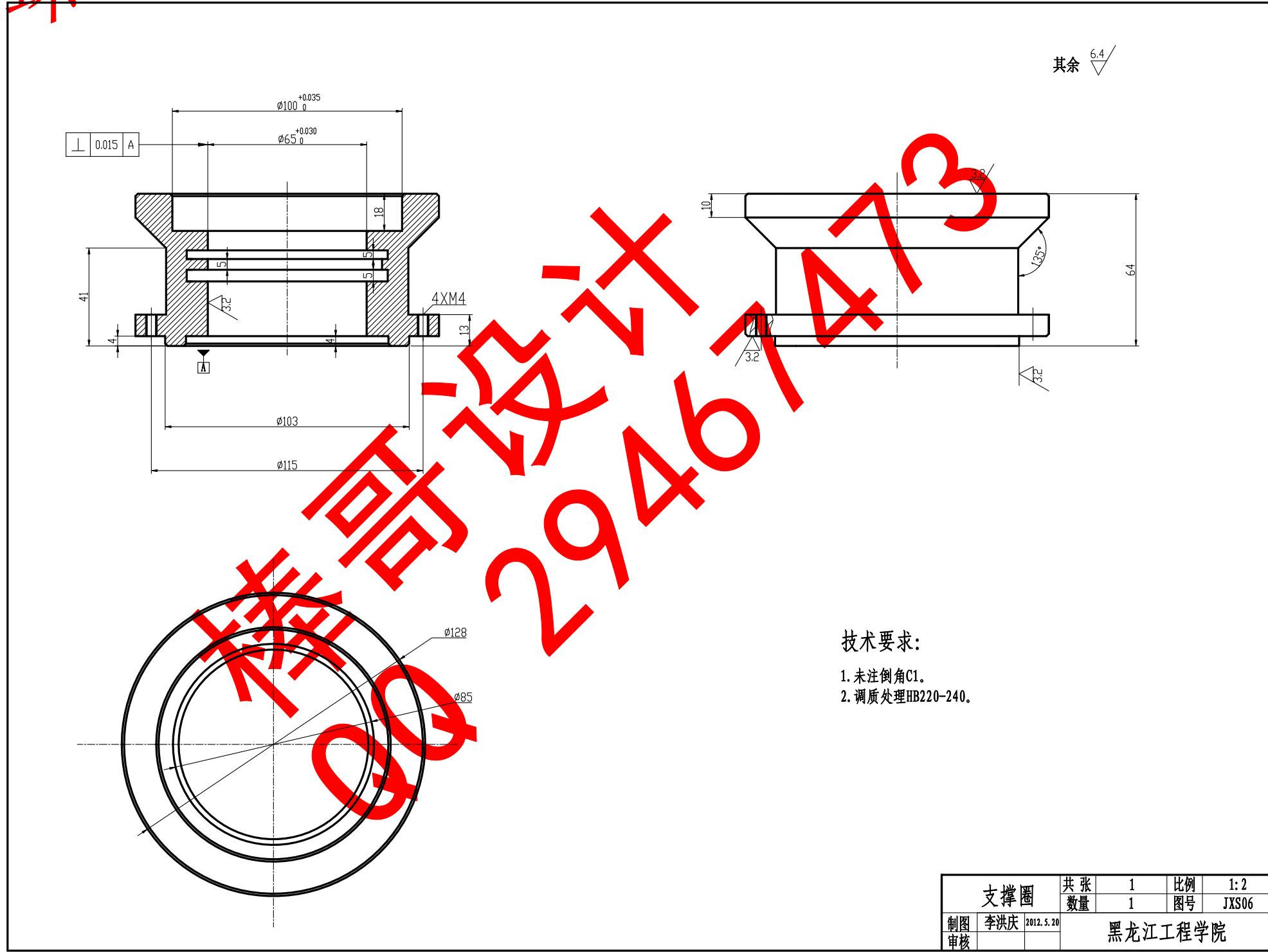


序号	名称	数量	材料	备注
20	动片	1	HT150	
19	螺钉M8X16	1	Q235	GB/T 73-1985
18	螺钉M4X14	1	Q235	GB/T 818
17	定片	1	HT150	
16	堵盖	3	HT150	
15	连座	2	1060	
14	轴套	2	HT150	
13	垫圈	1		
12	拉杆	1	40Cr	
11	手指	2	HT200	
10	销	3	Q235	GB/T 117
9	指座	1	HT200	
8	滚动轴承	2	组合件	GB/T 276-1994
7	轴承盖	1	HT150	
6	手腕	1	45	
5	支撑座	2	HT150	GB/T 5762-2000
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	
双导向杆手臂的伸缩结构				
共张		1	比例	1:1
数量		1	图号	JXS03
制图 李洪庆 2012.5.10			黑龙江工程学院	
审核				

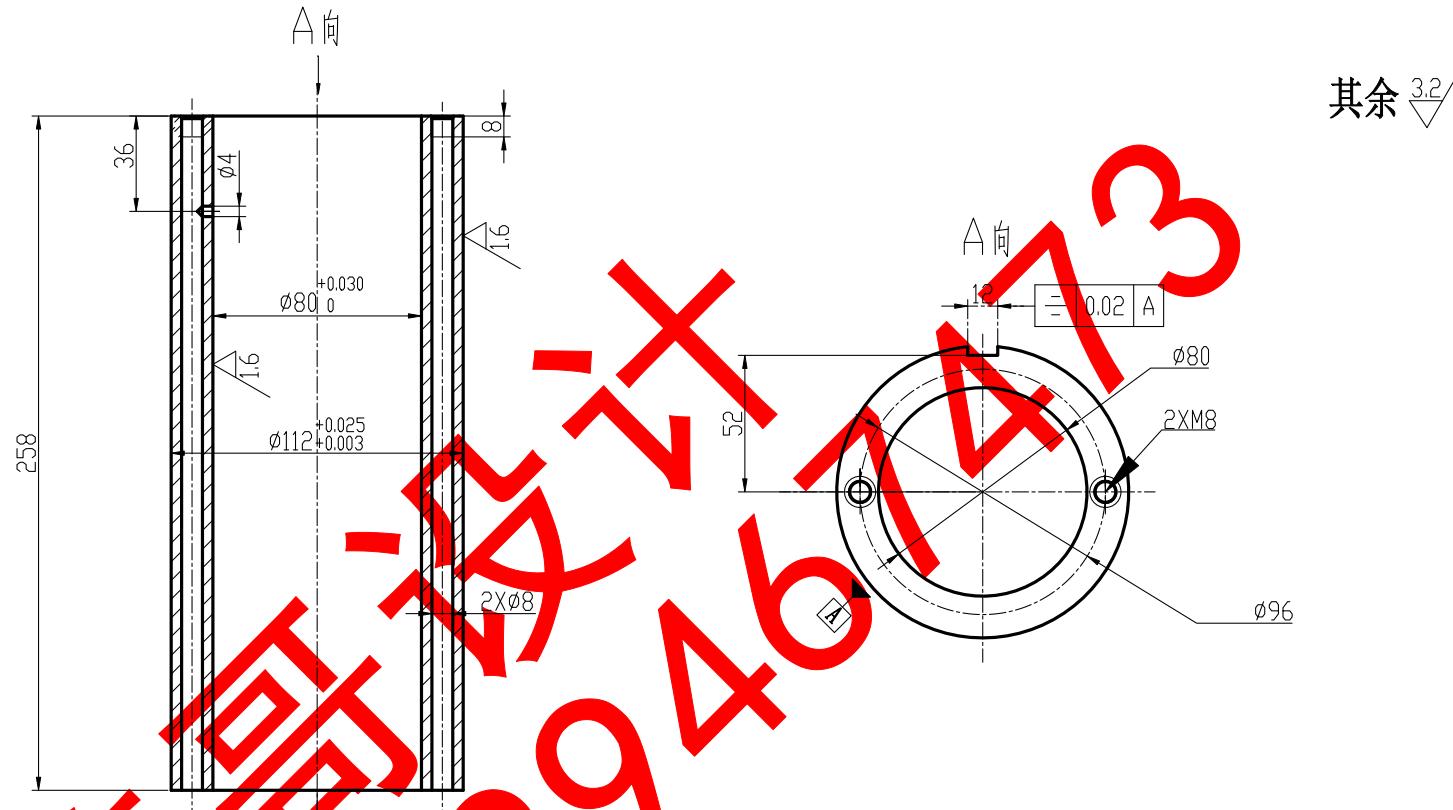
# A1-液压系统原理图



A2-环

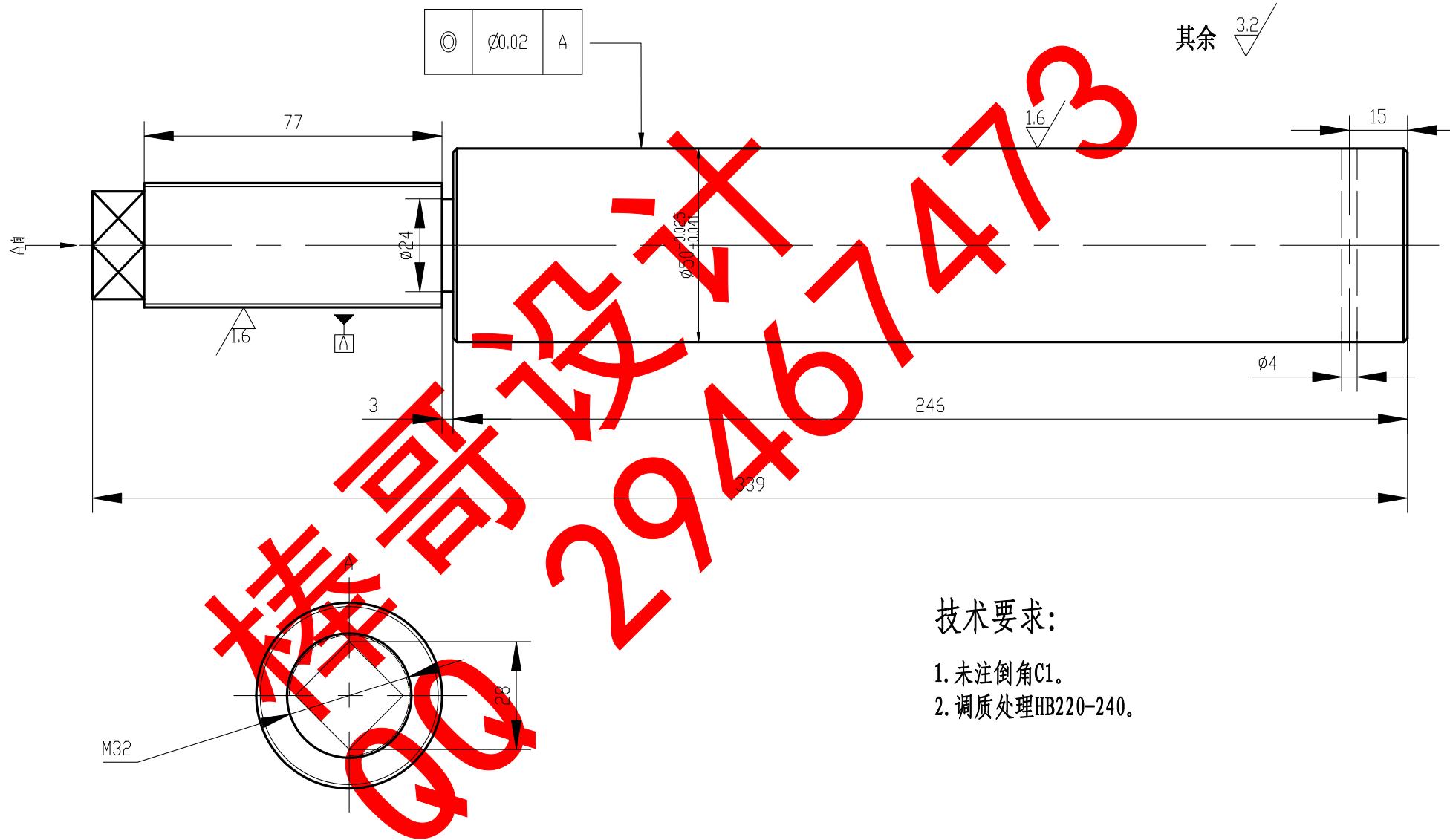


# A3-缸体



共张	1	比例	1:2
数量	1	图号	JXS07
制图	李洪庆	2012.5.20	
审核			黑龙江工程学院

# 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					