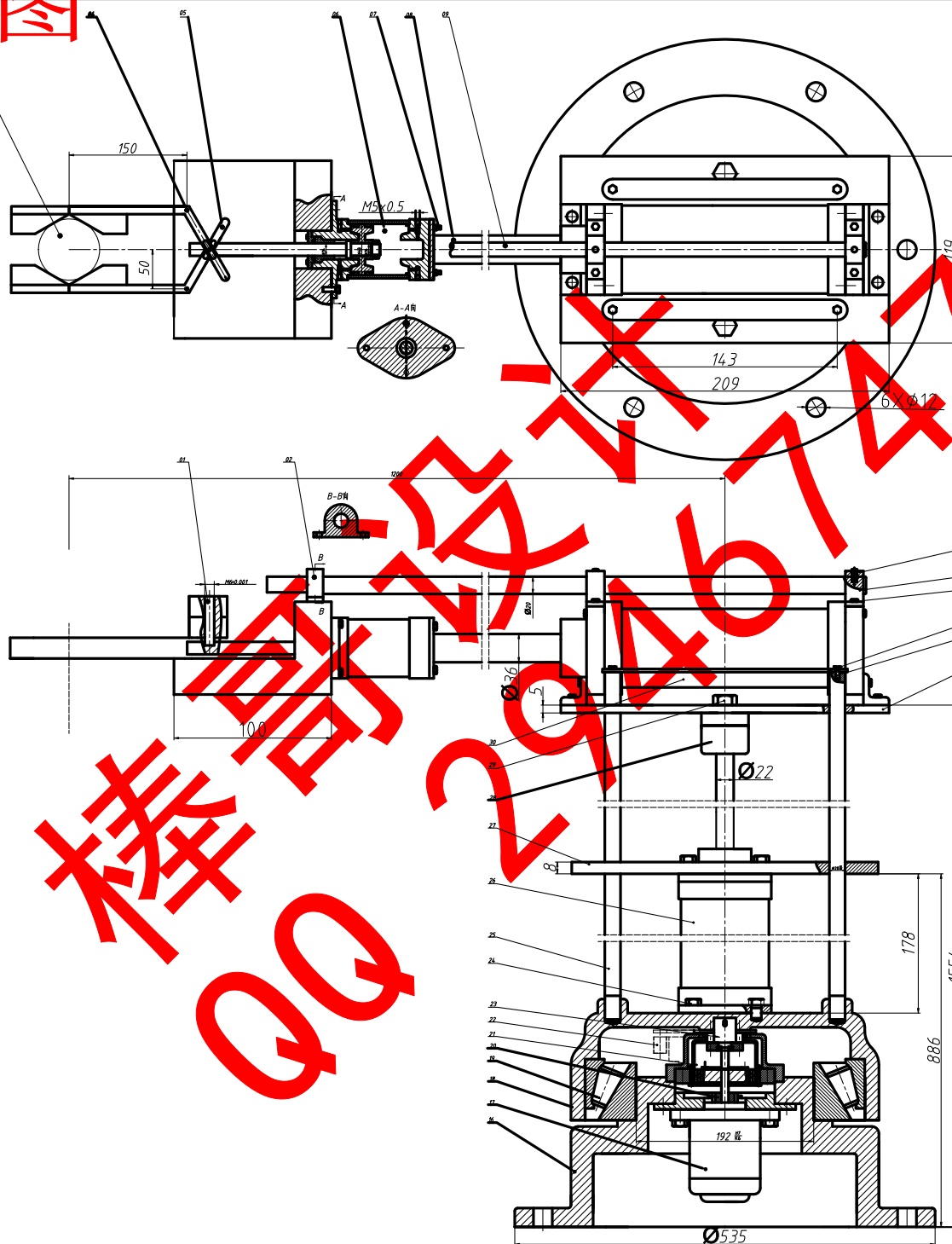


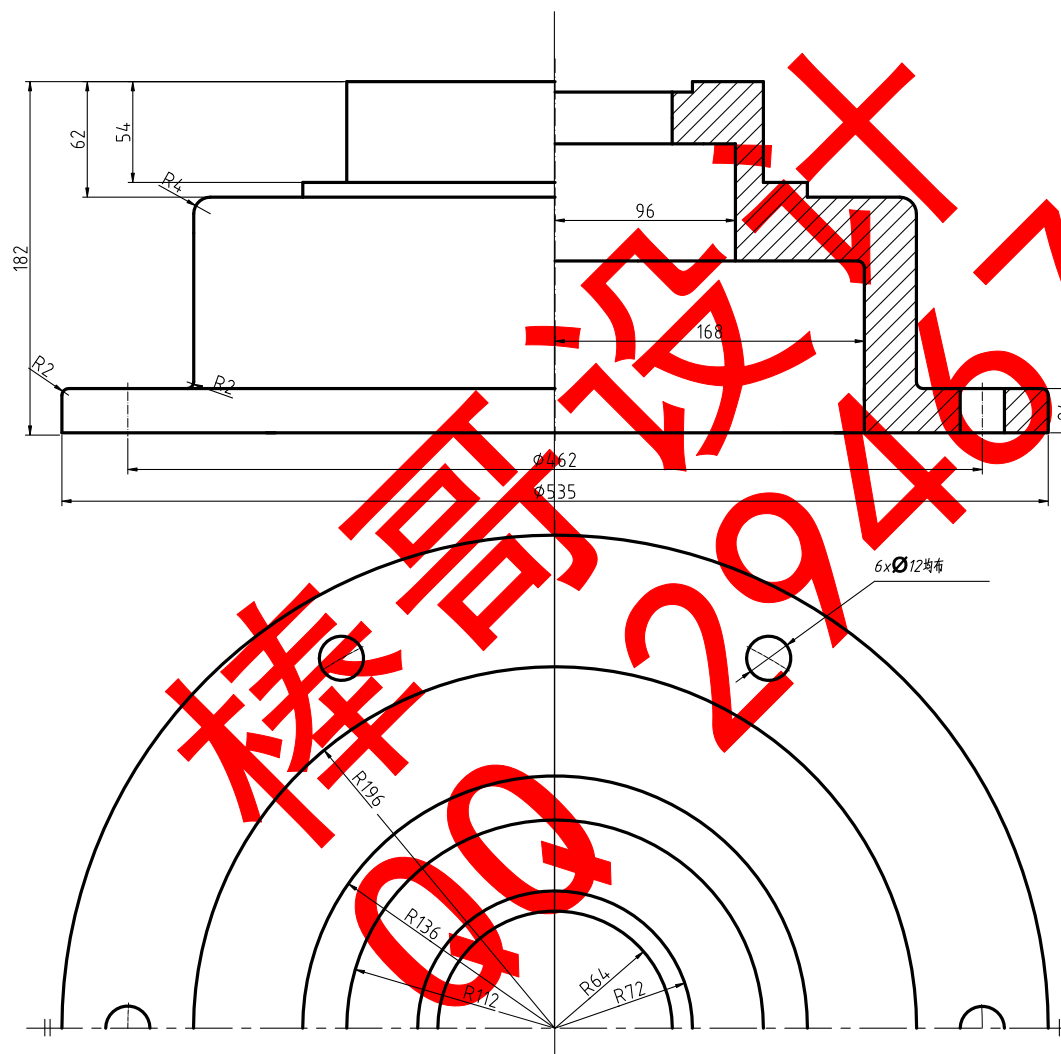
A0-装配图



- 技术要求
1. 进入装配的零件及部件（包括外购件、外协件），均必须具有合格证明文件方能进行装配。
 2. 零件表面应经防锈处理并干燥，不得有毛刺、飞边、锐边、裂纹、锈蚀、油污、霉变和污迹等。
 3. 装配前应核对，确保各主要配合尺寸、关键尺寸符合设计尺寸及公差要求进行装配。
 4. 装配过程中零件不得有裂纹、变形、锈蚀等缺陷。
 5. 装配前必须对零件加工过程的质量、毛刺和油污、锈蚀等进行检查，对不合格零件不得进行装配。

30	30	气缸2	1		
29	GB5780-86	六角螺栓M16	2		GB5780-86
28	JX-00-02	游架杆之连接块	1		
27	27	导向杆之固定板	1	4.5	
26	26	气缸3	1		
25	JX-00-05	导向杆1	4	4.5	
24	GB5780-86	六角螺栓M12	4		GB5780-86
23	JX-00-09	传动装置	1		
22	GY-GQ-2	位置传感器	1		
21	TRINC	接近开关	1		
20	GB/T15272	密封圈	1		
19	3310 ATH	脚踏板子轴	1		
18	18	上盖	1	HT150	
17	JX-00-08	步进电机90BF002	1		
16	JX-00-01	底座	1	HT150	GB119-86
15	HT200	上工作台	1	铝合金	
14	GB5780-86	六角螺栓M6	4		GB5780-86
13	13	导向杆之固定板	1	4.5	
12	GB5780-86	六角螺栓M6	12		GB5780-86
11	JX-00-07	导向杆之固定块2	1	4.5	
10	GB117-86	轴套M6	2		GB117-86
9	JX-00-04	导向杆2	1	4.5	
8	JX-00-03	游架杆2	1	4.5	
7	GB5780-86	六角螺栓M6	4		GB5780-86
6	JX-01	夹持器	1		
5	JX-00-06	夹持器	2	4.5	
4	GB119-86	轴套M12	1		GB119-86
3	02	工件	1	4.5	
2	02	导向杆固定块	1	4.5	
1	GB119-86	轴套M6	1		GB119-86
序号	代号	名称	数量	材料	备注
太湖学院					
圆柱坐标型工业机器人					
标注	数量	名称	数量	材料	备注
审核	数量	名称	数量	材料	备注
工艺	数量	名称	数量	材料	备注
装配图					
JX-00					

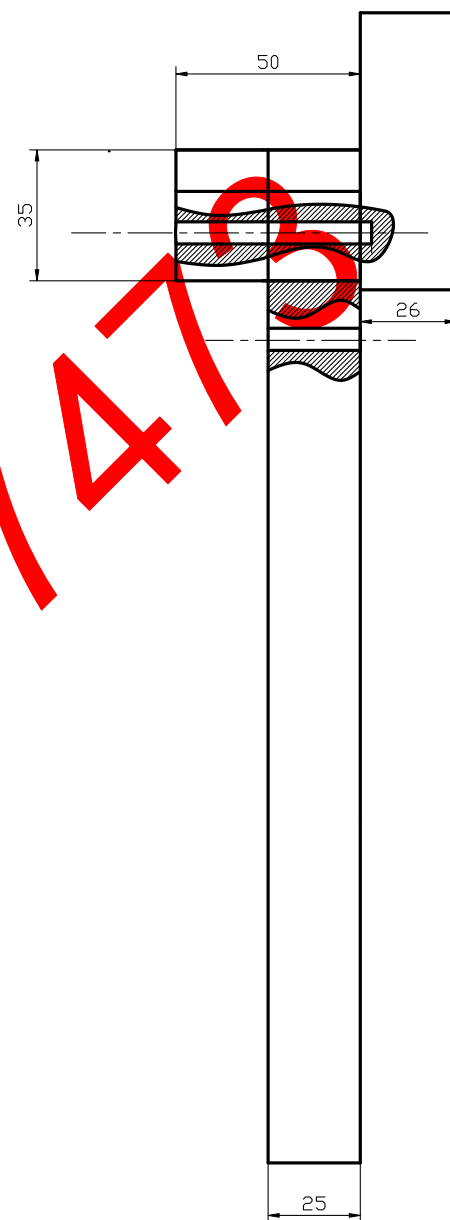
其余:



技术要求

1. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 去除毛刺飞边。
3. 未注形状公差应符合GB01804-2000的要求。
4. 未注长度尺寸允许偏差 $\pm 0.5\text{mm}$ 。

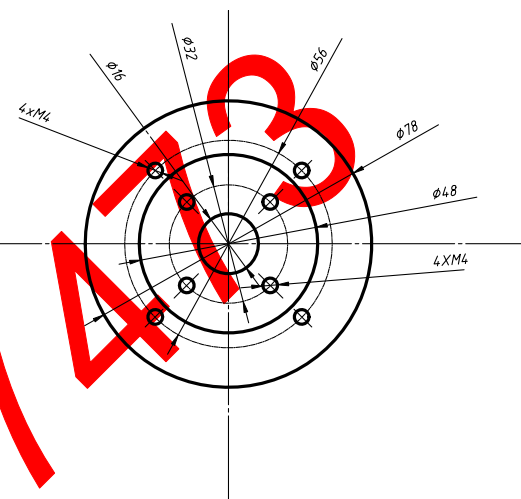
						Q235					太湖学院	
											底座	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段	标记	重量	比例	JX-00-01		
设计	白文杰		标准化									
审核									1:4			
工艺			批准			共 张		第 张				

[illegible]

其余: ☒

1. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 去除毛刺飞边。
3. 未注长度尺寸允许偏差±0.5mm。
4. 未注形状公差应符合GB01804-2000的要求。
5. 未注圆角为R3。

						45 钢				太湖学院	
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年月日					手爪	
设计	白文森		标准化			阶 段	标 记	重 量	比 例		
审 核										1:1	JX-00-06
工 艺			批 准			共	张	第	张		



1. 装入装配的零件及部件（包括外购件、外协件），均必须具有检验部门的合格证方能进行装配。
2. 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
3. 装配前应对零、部件的主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。
4. 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。
5. 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。

14	14	弹簧挡圈	1		
13	HT200	无杆侧端盖	1		
12	GB6177	螺母M14	2		
11	11	活塞密封圈	4		
10	10	活塞	1		
9	HT200	缸盖	1		
8	B3B	垫片	4		
7	GB/T5276	六角螺母M4	4		GB/T5276
6	GB5780-86	六角螺栓M4	4		GB5780-86
5	HT200	杆侧端盖	1		
4	PTFE AD	防尘圈			
3	HT200	防尘圈压板	1		
2	JX-00-03	活塞杆	1		
1	GB5780-86	六角螺栓M4	4		GB5780-86
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	备 注

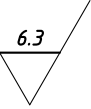
[illegible]

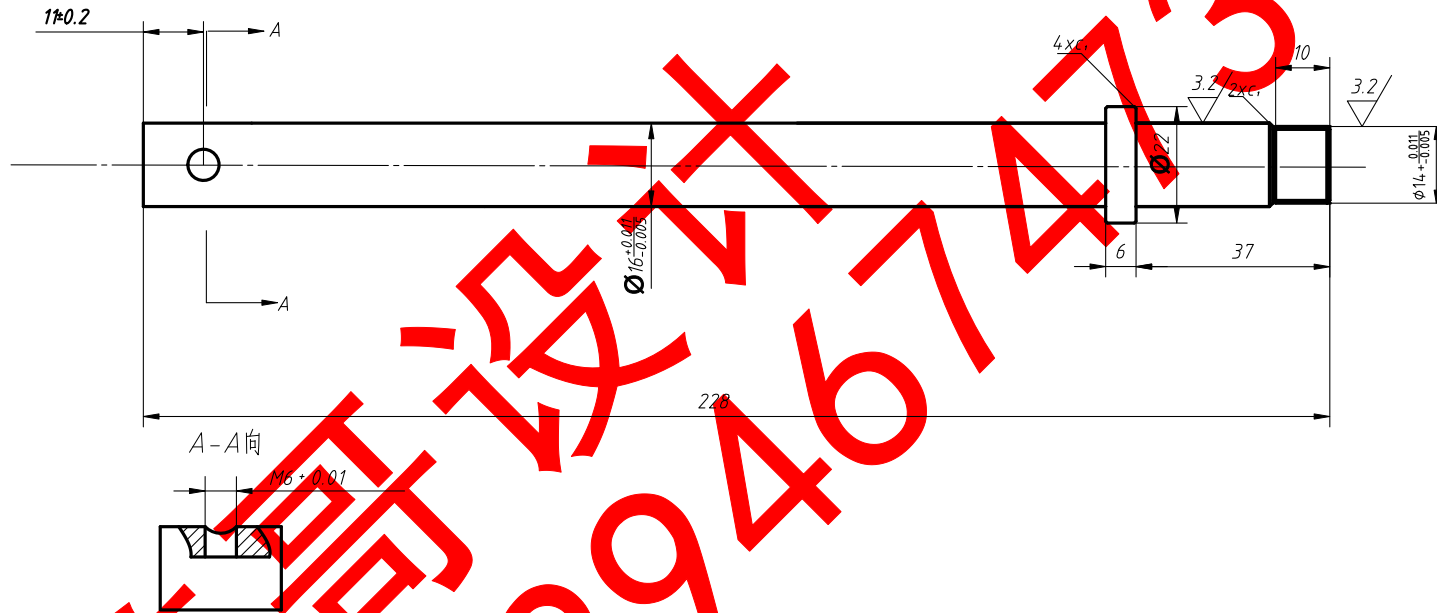
其余:



- | | | | | | | | | | | | | |
|----|-----|----|-------|----|-----|---------|--|----|-----|----------|--|--|
| | | | | | | | | | | 太湖学院 | | |
| | | | | | | | | | | 步进电机 | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | | | | | | | |
| 设计 | 白文杰 | | 标准化 | | | 阶段标记 | | 重量 | 比例 | JX-00-08 | | |
| | | | | | | | | | 1:1 | | | |
| 审核 | | | | | | | | | | | | |
| 工艺 | | | 批准 | | | 共 张 第 张 | | | | | | |

A3-活塞杆

其余: 

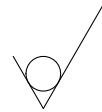


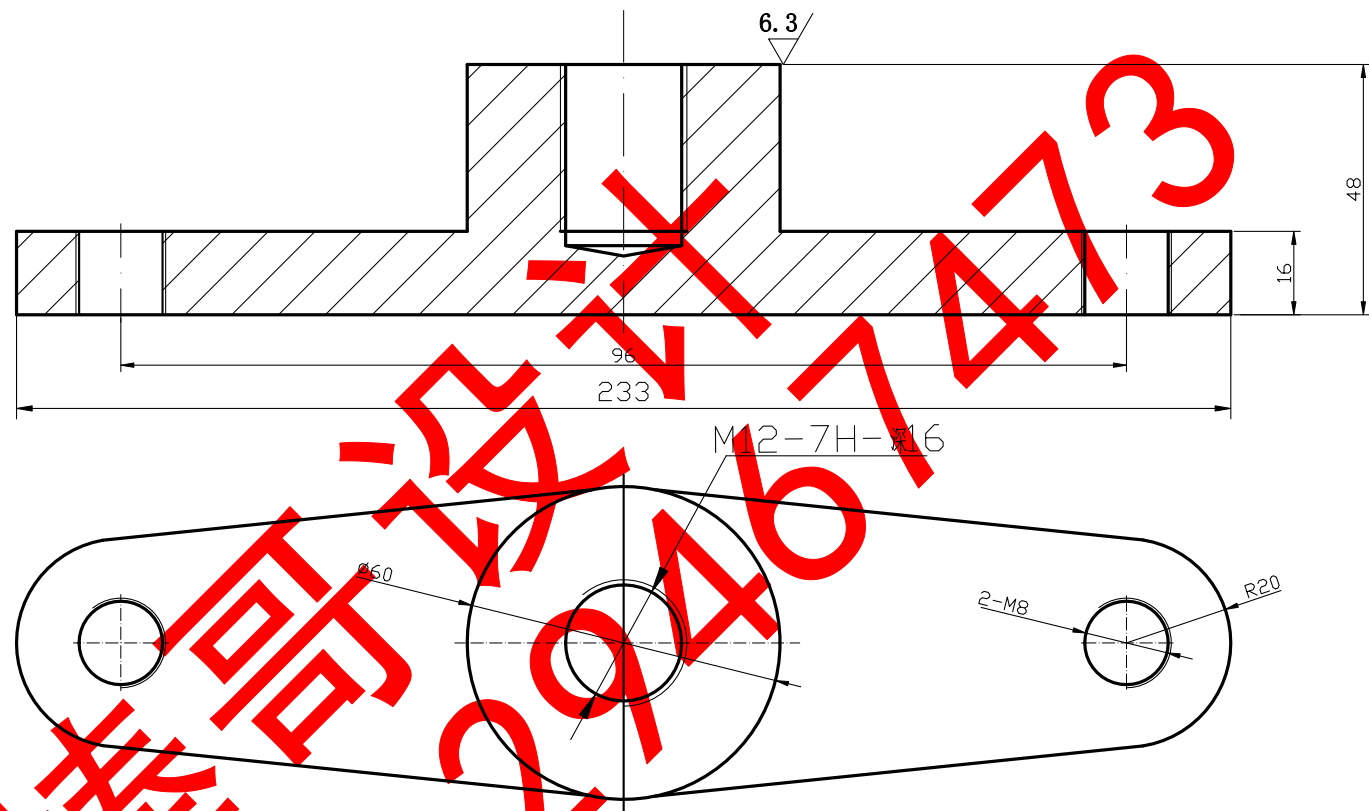
技术要求

1. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 去除毛刺飞边。
3. 未注形状公差应符合 GB01804-2000 的要求。
4. 未注长度尺寸允许偏差 $\pm 0.5\text{mm}$ 。

							45钢			太湖学院	
										夹持器气动活塞杆	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量	比例	JX-00-03	
设计	白文杰		标准化						1:1		
审核										第 张	
工艺			批准				共 张				

A3-活塞杆连接块

其余: 



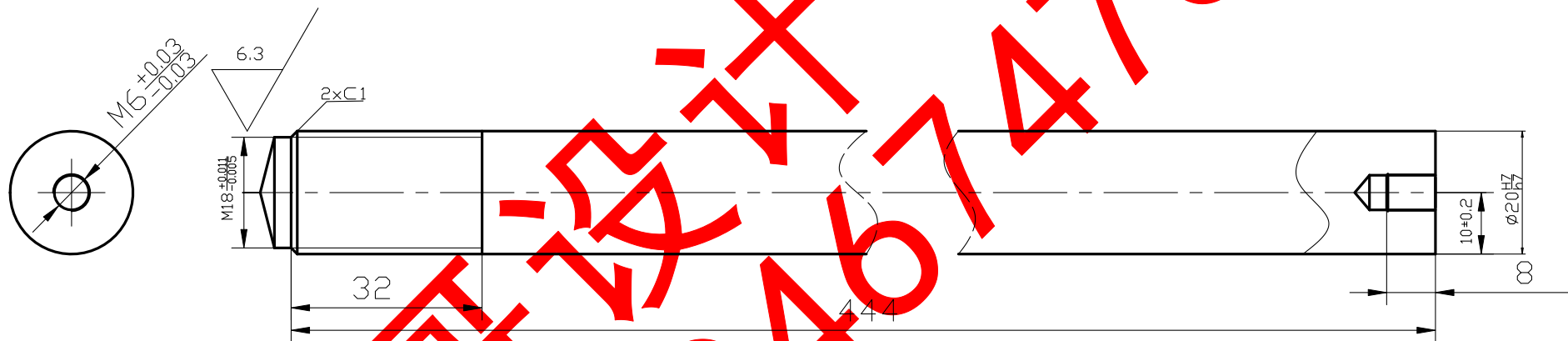
技术要求

1. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 去除毛刺飞边。
3. 未注形状公差应符合GB01804-2000的要求。
4. 未注长度尺寸允许偏差 $\pm 0.5\text{mm}$ 。

						45				太湖学院	
										活塞杆连接块	
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年月日	阶 段 标 记	重 量	比 例	JX-00-02		
设 计	白文杰		标准化								
									1:2	JX-00-02	
审 核											
工 艺			批 准			共 张 第 张					

A4-导向杆1

12.5
其余

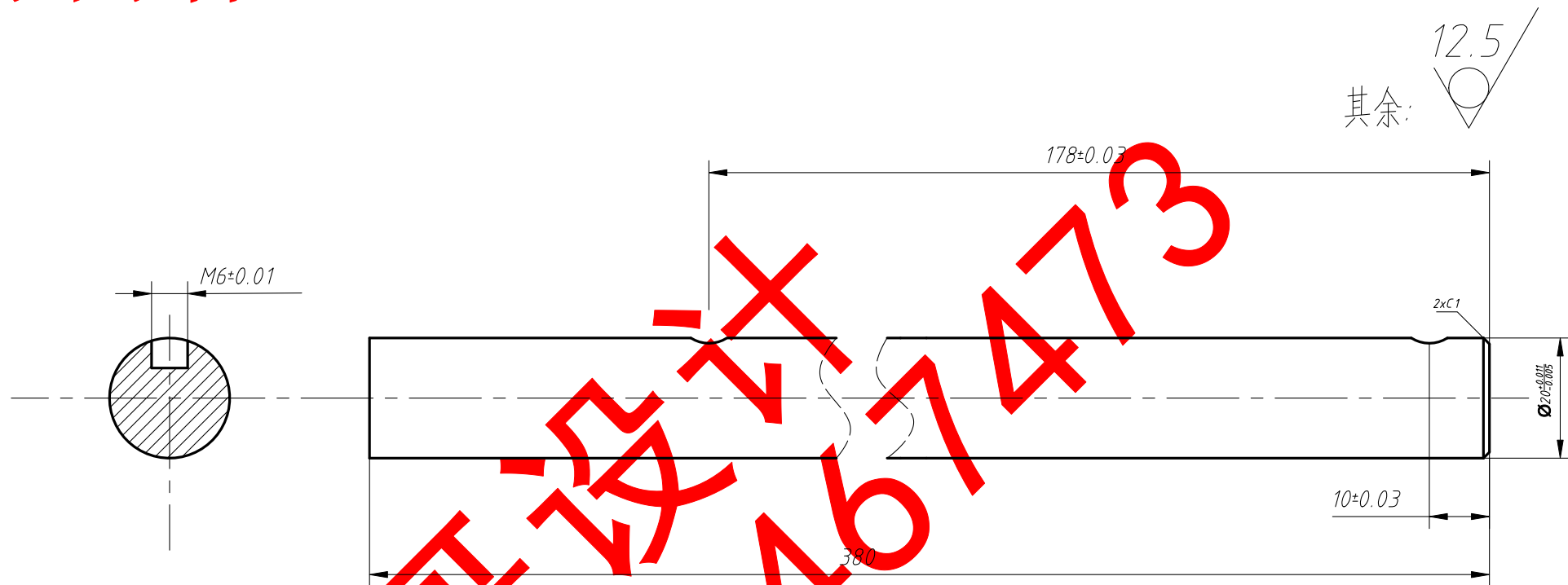


技术要求

1. 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 去除毛刺飞边。
3. 未注形状公差应符合GB01804-2000的要求。
4. 未注长度尺寸允许偏差±0.5mm。

						45 钢			太湖学院
									导向杆1
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	JX-00-04
设计	白文杰		标准化					1:1	
审核									
工艺			批准			共 张	第 张		

A4-导向杆2



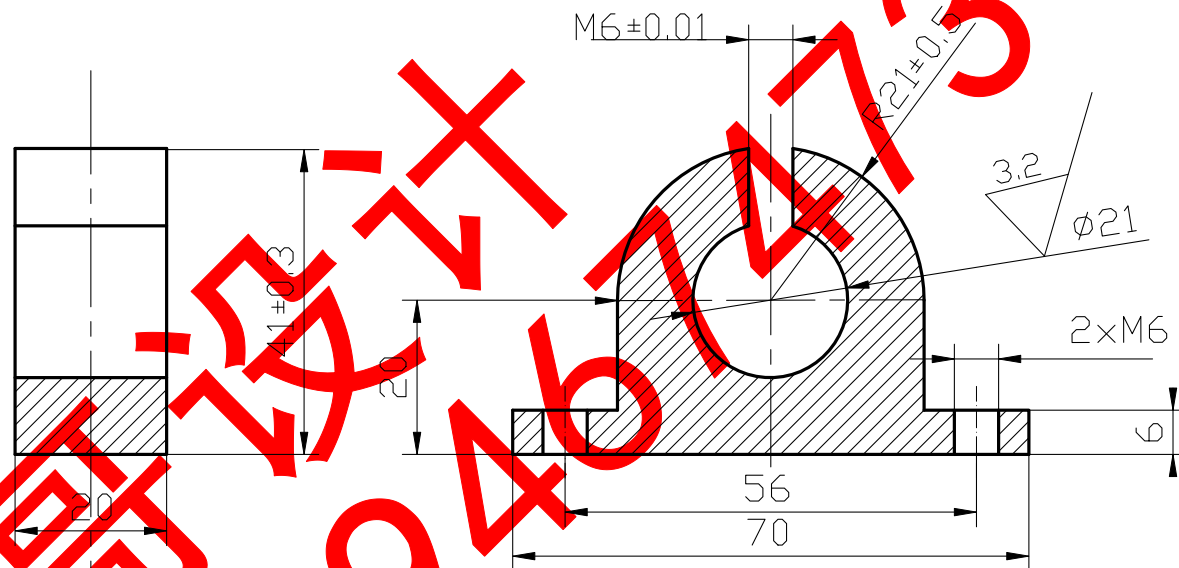
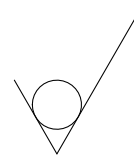
技术要求

1. 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 去除毛刺飞边。
3. 未注形状公差应符合GB01804-2000的要求。
4. 未注长度尺寸允许偏差±0.5mm。

						45钢				太湖学院					
										阶段标记		重量	比例	导向杆2	
														1:1	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日										
设计	白文杰		标准化												
审核															
工艺			批准			共 张				第 张					

A4-定位块

其余



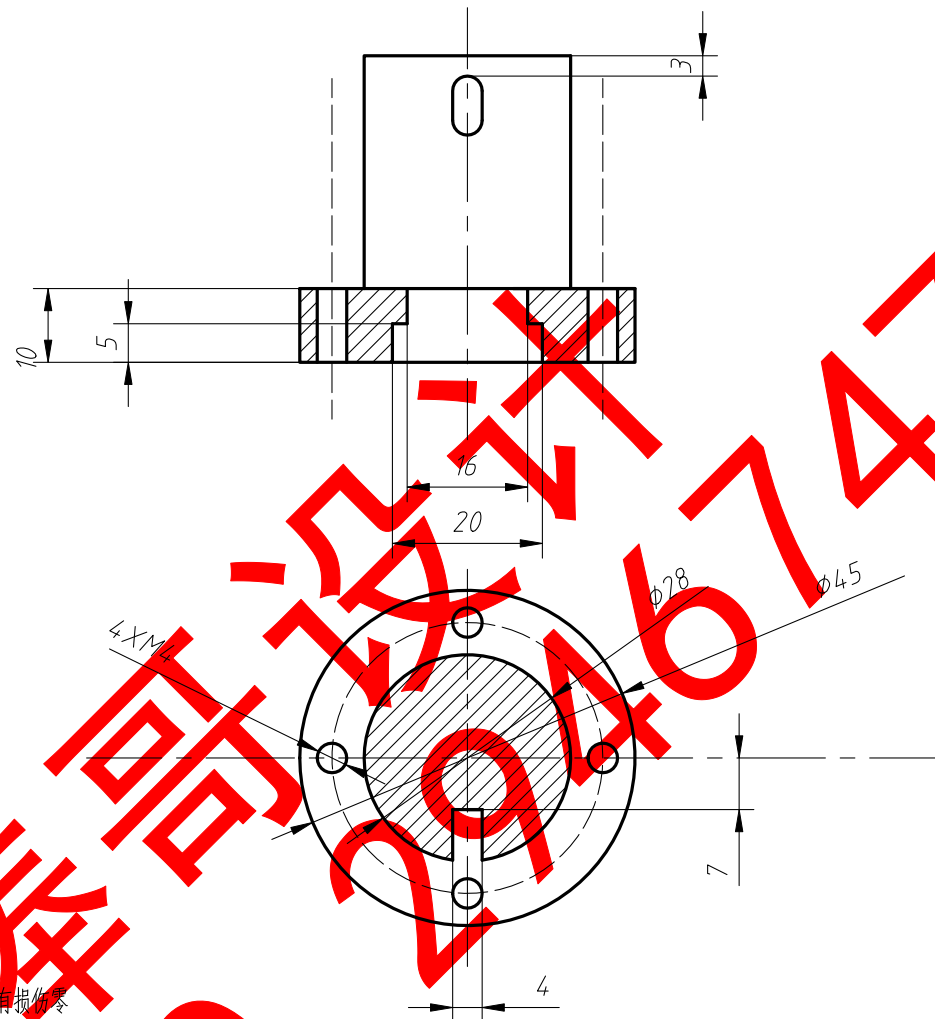
技术要求

1. 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 去除毛刺飞边。
3. 未注形状公差应符合GB01804-2000的要求。
4. 未注长度尺寸允许偏差 $\pm 0.5\text{mm}$ 。

						45			太湖学院	
									定位块	
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年月日	阶 段 标 记			重量	比例
设 计	白文杰		标准化							
审 核										JX-00-07
工 艺			批 准			共	张	第	张	

JX-00-07

A4-转动装置



其余:



技术要求

零件加工表面不应有划痕、擦伤等有损伤零件表面的缺陷。

去除毛刺飞边。

未标注的尺寸应符合GB01804-2000的要求。

						40Cr			太湖学院	
									转动装置	
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年月日	阶 段 标 记			重 量	比 例
设 计	白文杰		标准化							
										1:1
审 核						共 张			第 张	JX-00-09
工 艺			批 准							