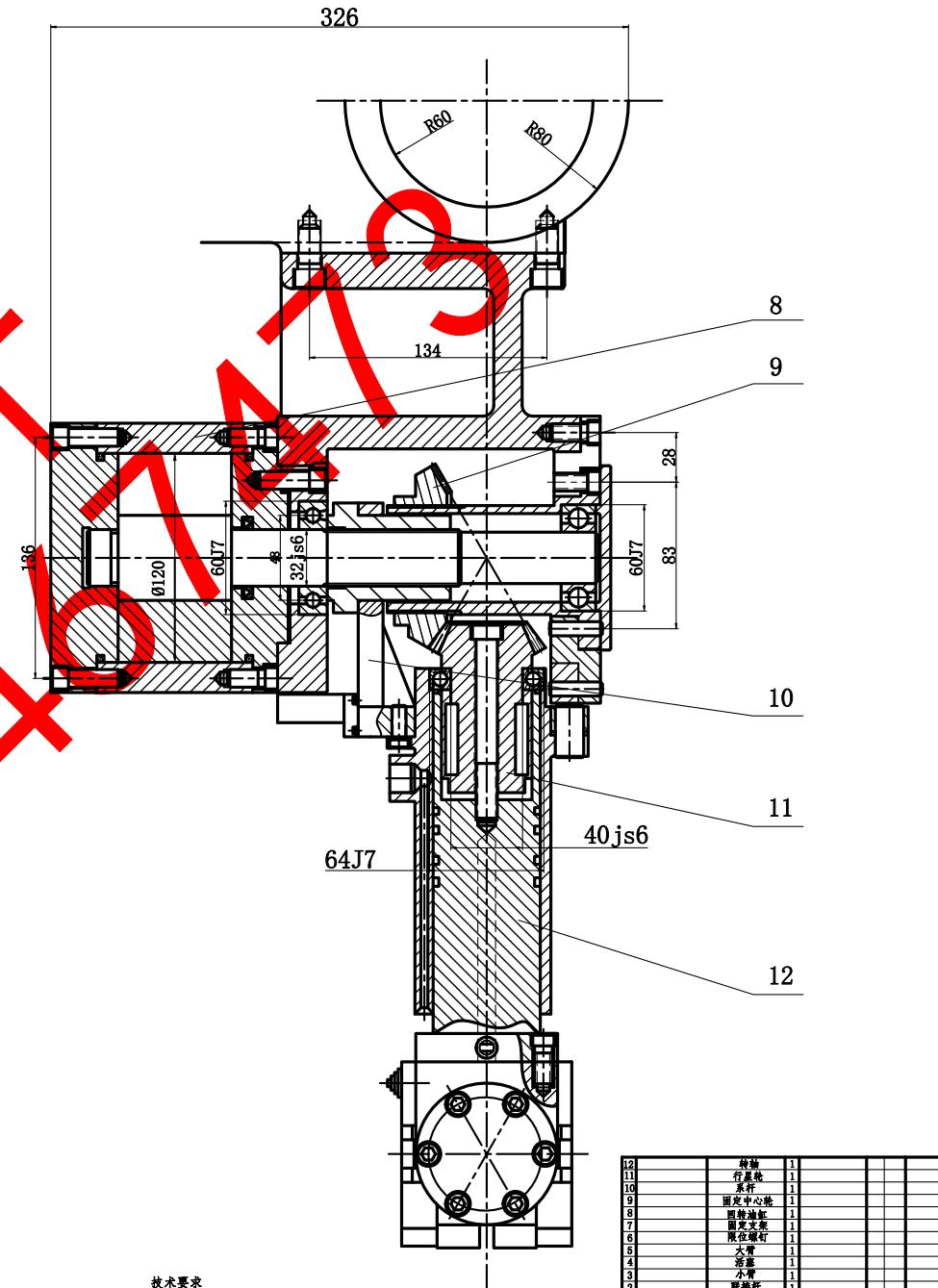
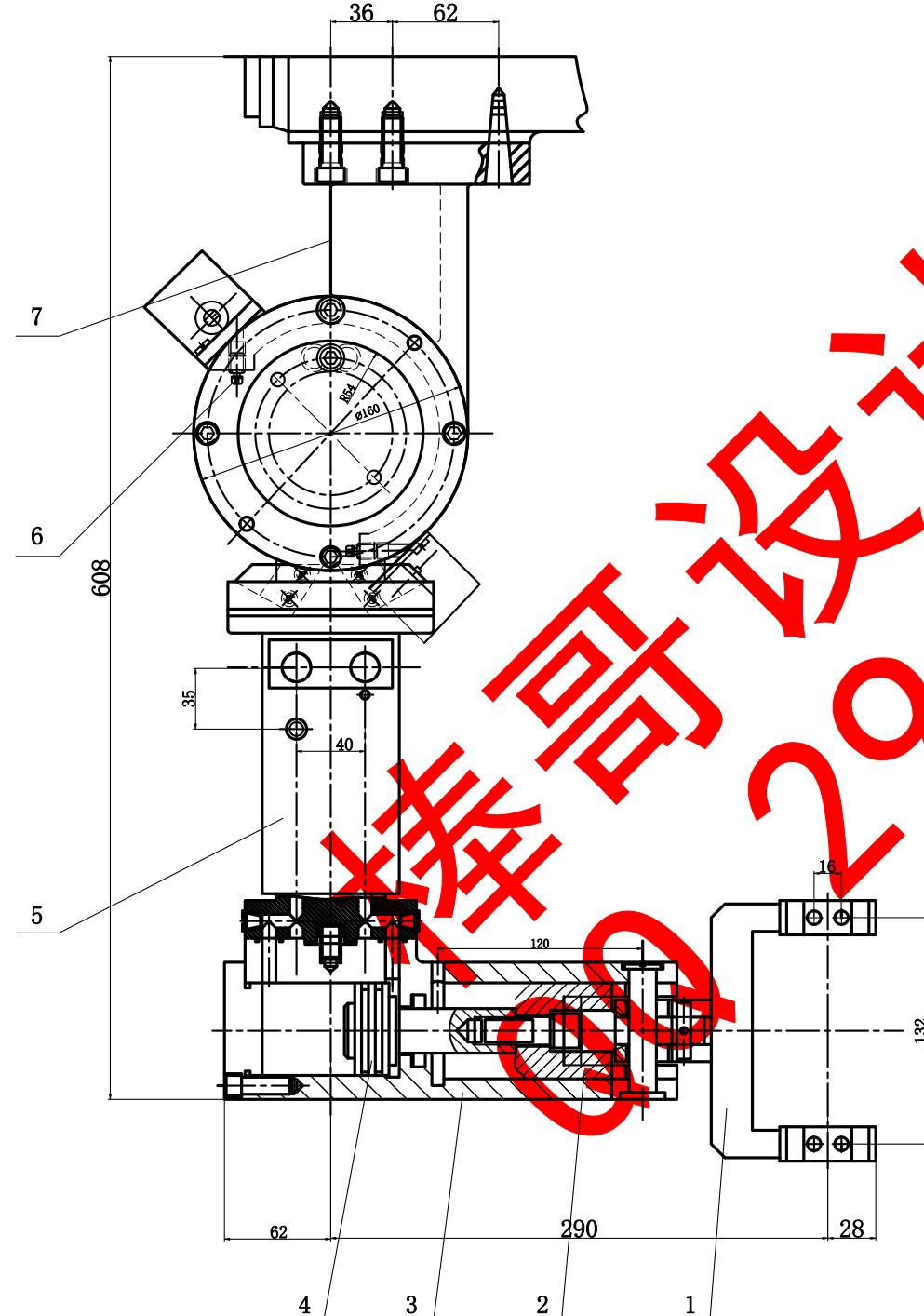


# 上料机械手结构图



## 技术要求

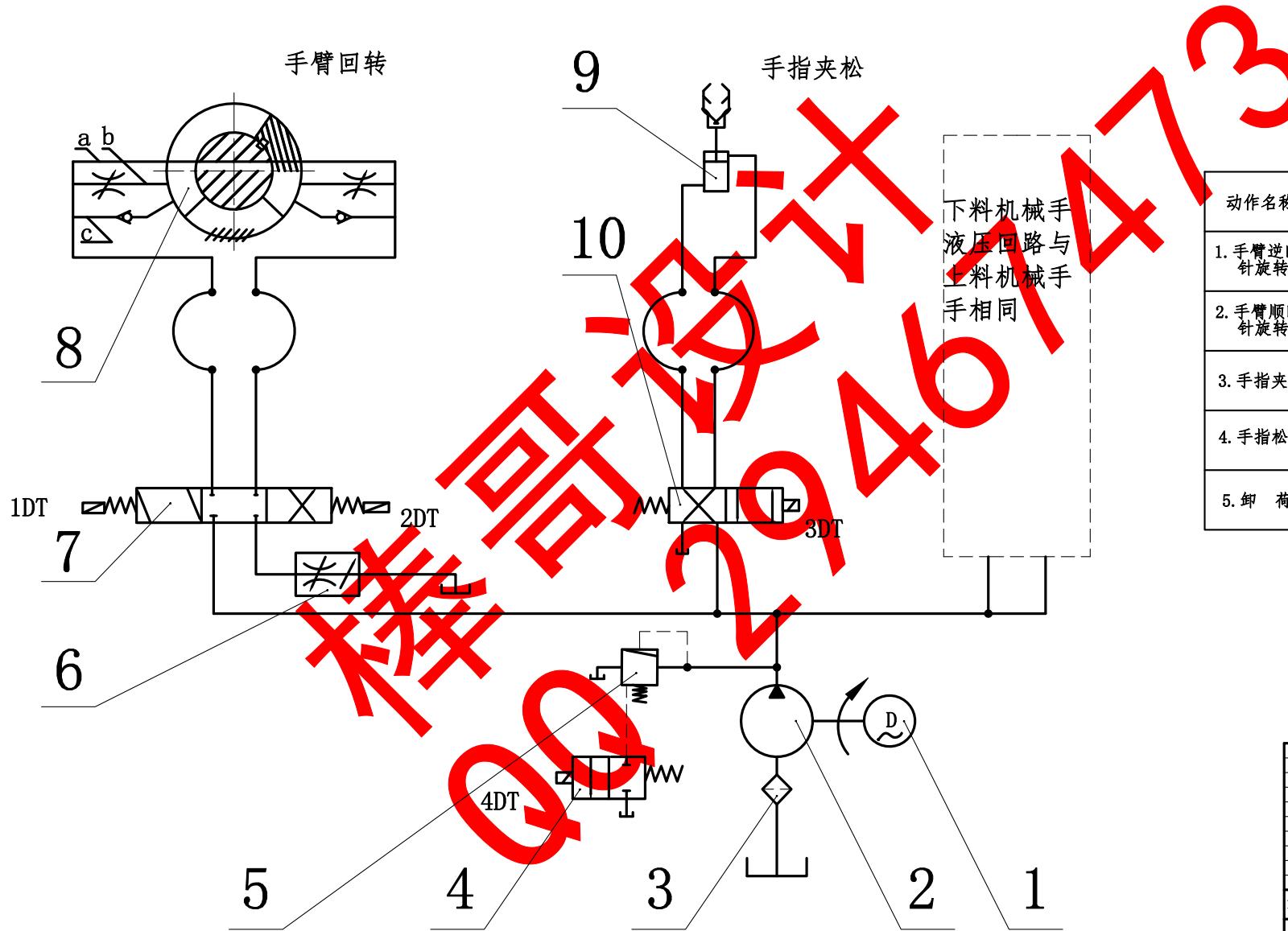
- 零件在装配前必须清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
- 装配过程中零件不允许碰、撞、划伤等。
- 装配后必须保证齿轮啮合符合标准且动作灵活，活塞运动自如，手部开合灵活。

序号	代号	名称	材料	单件重量	备注
12		转轴	1		
11		行星轮	1		
10		系杆	1		
9		固定中心轴	1		
8		润滑油脂	1		
7		限位销钉	1		
6		大带	5		
5		连杆	1		
4		小带	1		
3		联接杆	1		
2		手柄	1		
1					

哈尔滨理工大学  
机电09-2班

机械手结构图

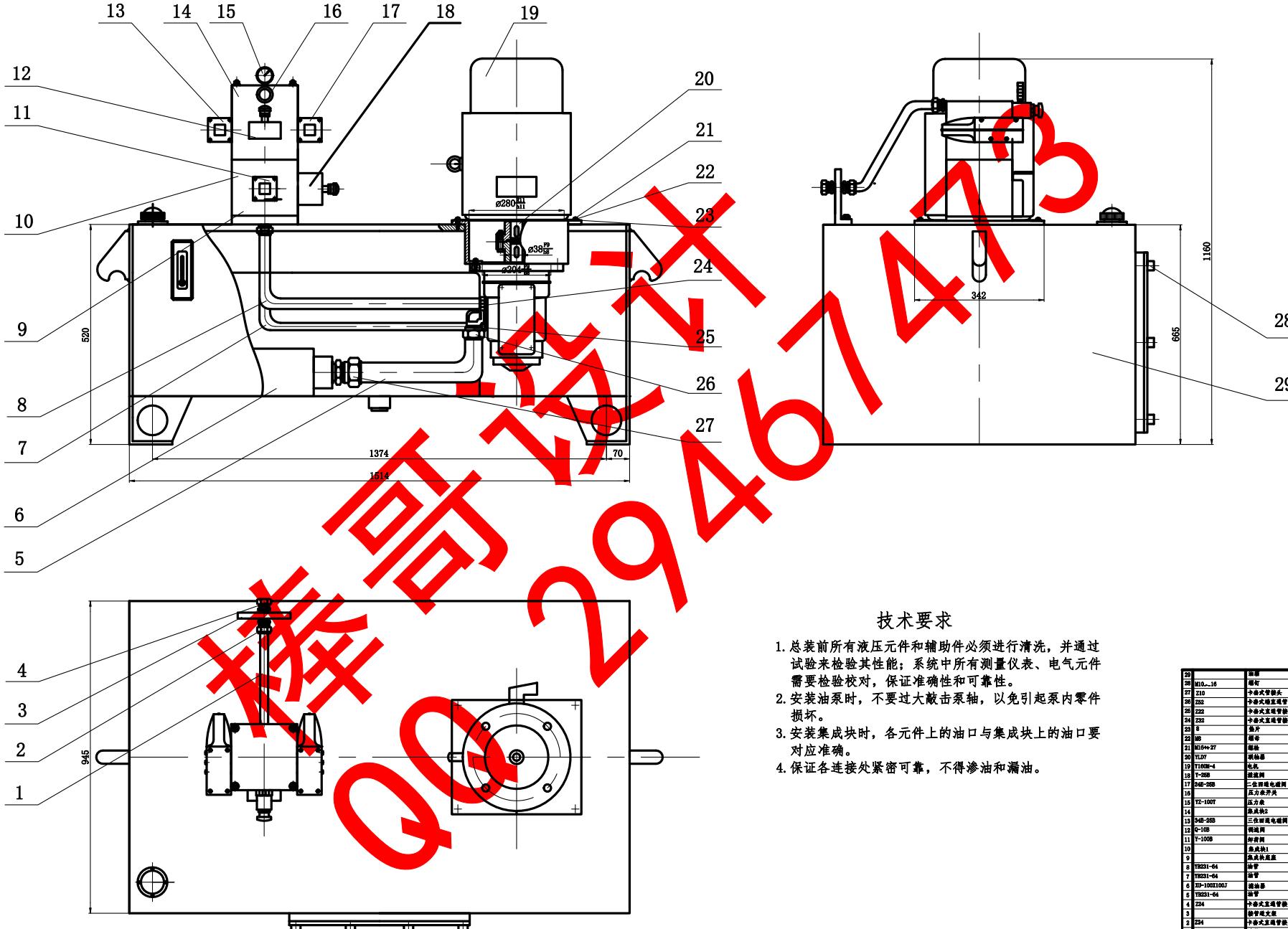
# 液压系统图



### 动作顺序表

动作名称	1DT	2DT	3DT	4DT
1. 手臂逆时针旋转	+	-	-	-
2. 手臂顺时针旋转	-	+	-	-
3. 手指夹紧	-	-	+	-
4. 手指松开	-	-	-	-
5. 卸荷	-	-	-	+

# 泵站图



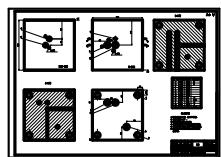
技术要

1. 总装前所有液压元件和辅助件必须进行清洗，并通过试验来检验其性能；系统中所有测量仪表、电气元件需要检验校对，保证准确性和可靠性。
  2. 安装油泵时，不要过大敲击泵轴，以免引起泵内零件损坏。
  3. 安装集成块时，各元件上的油口与集成块上的油口要对应准确。
  4. 保证各连接处紧密可靠，不得渗油和漏油。

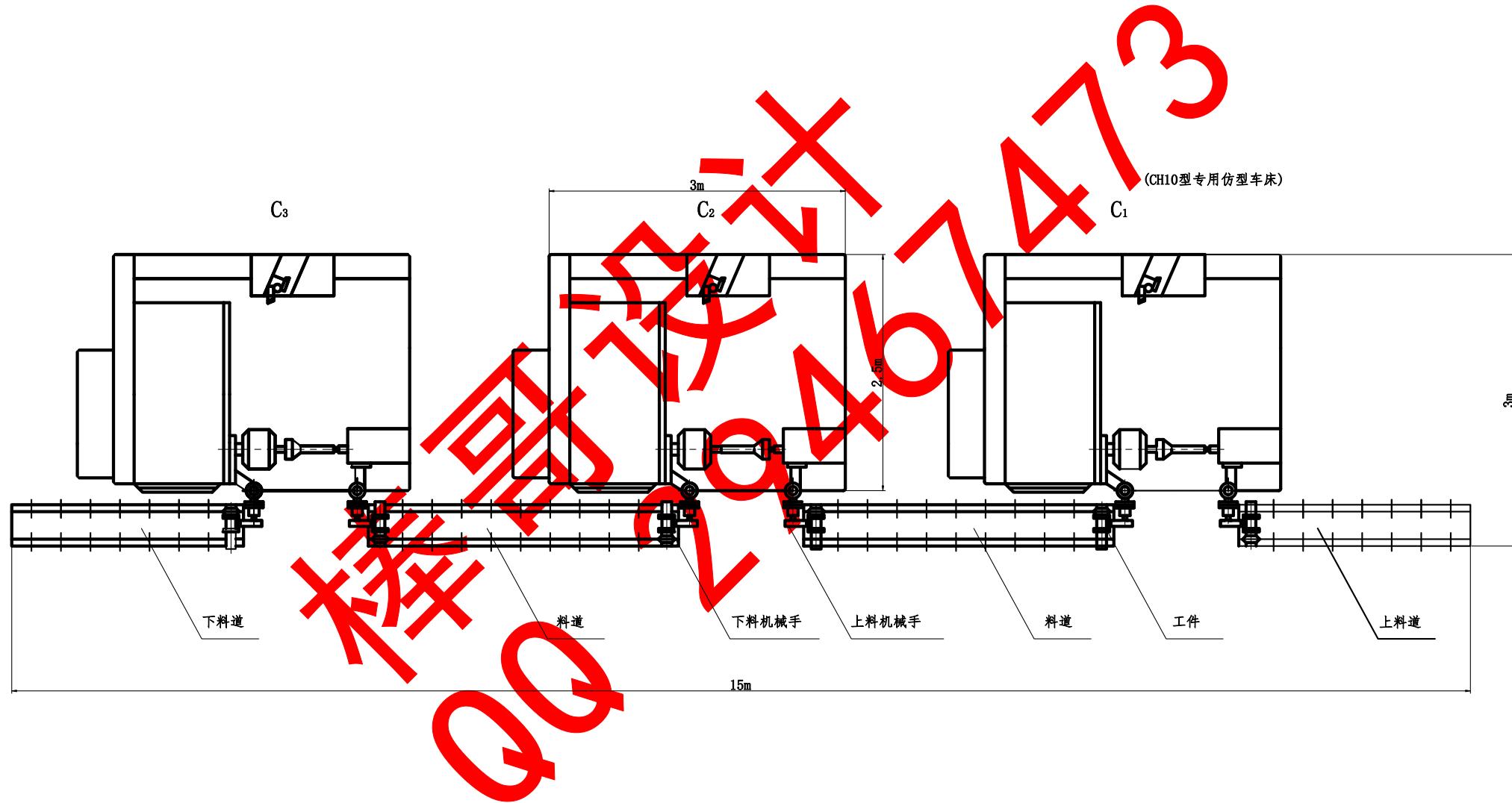
序号	代号	名称	材料	件数		总计件数	备注
				主	副		
26	M10—16	螺钉	1			458	20000-77-000
27	Z10	小冲头管接头	1			1	91014-77-000
28	Z22	小冲头直通管接头	1			1	91014-77-000
26	Z22	小冲头直通管接头	1			1	91014-77-000
24	Z22	小冲头直通管接头	1			1	91014-77-000
23	8	垫圈	6			658n	Q235-67
22	M6	螺母	6			6	458
21	M10—27	螺母	6			6	20011-77-000
12	Z22	冲头管接头	1			1	91014-77-000
11	T50M-4	铁丝	1			1	91014-77-000
18	T-25B	垫圈	1			1	91014-77-000
17	Z40B-25B	二位三通气动阀	1			1	91014-77-000
16		反向开关	1			1	91014-77-000
15	YZ-100T	压力表	1			1	91014-77-000
14		最高点放水	1			1	91014-77-000
13	S40-20B	三位四通电磁阀	1			1	91014-77-000
12	Q-10B	快闭球阀	1			1	91014-77-000
11	T-100B	快闭球阀	1			1	91014-77-000
10		快闭球阀	1			1	91014-77-000
9		快闭球阀	1			1	91014-77-000
8	YDZ1-21	溢流管	1			158	91014-77-000
7	YDZ1-64	溢流管	1			158	91014-77-000
6	XP-100X100J	膨胀器	1			1	91014-77-000
5	YDZ1-64	溢流管	1			158	91014-77-000
4	Z24	小冲头直通管接头	1			1	91014-77-000
3		快闭球阀	1			458	91014-77-000
2	Z24	小冲头直通管接头	1			1	91014-77-000
1	YDZ1-64	溢流管	1			158	91014-77-000

集成块

楼高设计  
QQ 29467473



# 生产线总体布局图



哈尔滨理工大学 机电09-2班							
标记	类数	分区	图纸文件号	签名	年月日	阶段标记	重量
设计	高里	标准化					
审核							
工艺							
							1:20
						共 1 张	第 1 张