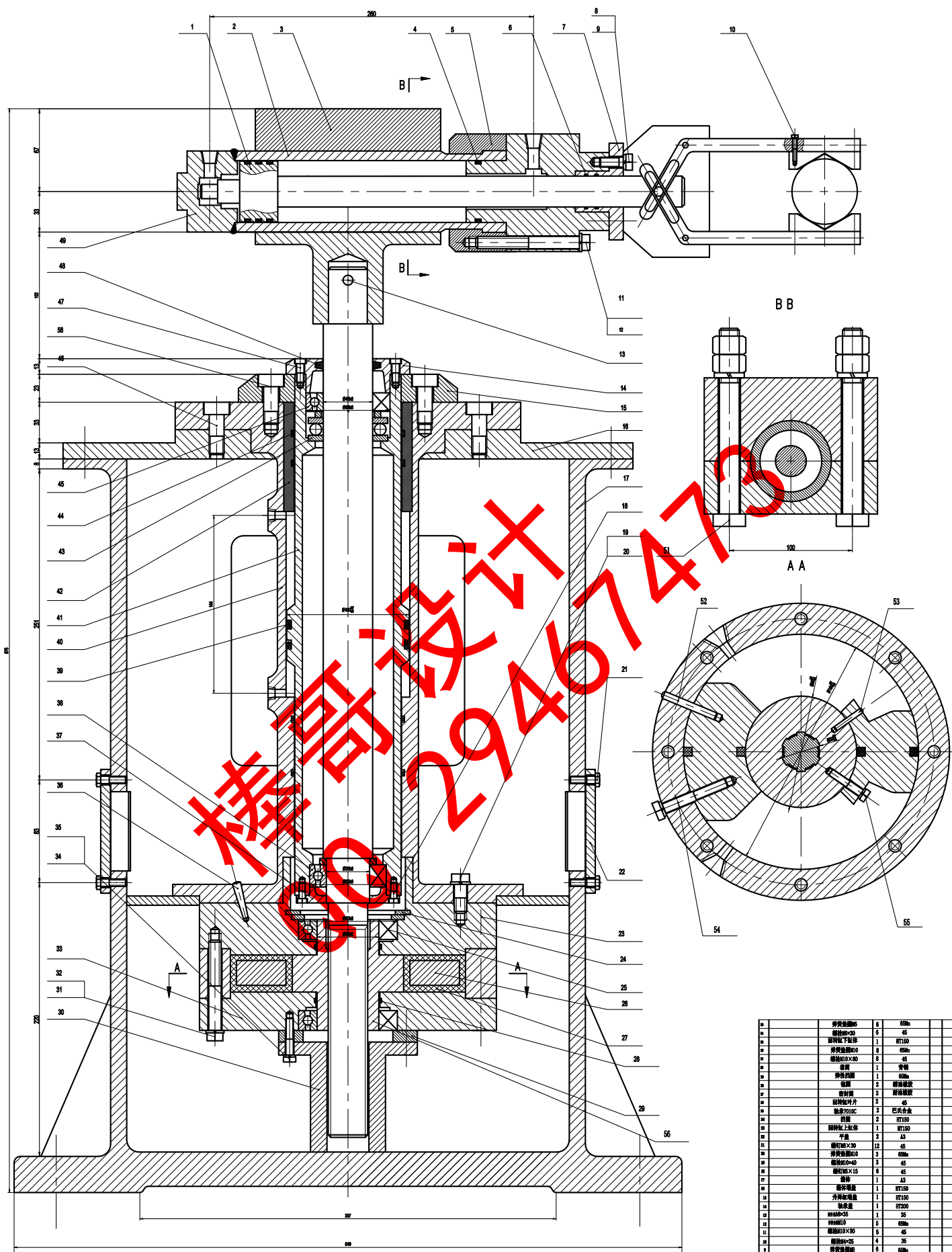


A0装配图



技术要求

1. 回转缸和升降缸的密封系统试压24小时不得泄漏;
2. 中心轴的轴心线与机械手纵向对称线的垂直度不大于0.02;
3. 中心轴在上下运动时窜动量不大于0.05;
4. 轴承采用脂润滑。

7	螺栓M2×30	1	45		
8	花键轴套	1			
9	螺栓M4×30	1	45		
10	螺栓M6×80	1	45		
11	螺栓M4×25	1	35		
12	螺栓M6×45	1	35		
13	螺栓M8×150	4	45		

96	佛蘭地	1	45		
97	大英紅玉酒	1	871.10		
98	毛德那利酒	1	45		
99	威利那酒	6	45		
100	蘇打酒	12	45		
101	德美酒	1	巴氏金		
102	德密酒	4	聯勝銀		
103	德美酒	1	巴氏金		
104	密那	1	普魯		
105	空心密那	1	45		
106	升神密那	1	45		
107	德密酒	2	聯勝銀		
108	德美酒	1	巴氏金		
109	德美酒	1	45		
110	德美酒	3	871.10		

23	弹夹色带00	6	550s				
24	磁鼓带00	6	45				
25	同轴板上下压板	1	HT150				
26	弹夹色带00	6	600s				
27	弹夹色带00	6	45				
28	弹夹色带00	1	450s				
29	弹夹色带00	1	650s				
30	磁鼓	2	磁鼓板鼓				
31	磁鼓带	2	磁鼓板鼓				
32	磁鼓带	2	磁鼓板鼓				
33	磁鼓带	2	磁鼓板鼓				
34	弹夹	2	巴氏合金				
35	弹夹	1	HT150				
36	同轴板上下压板	1	HT150				
37	平垫	2	A5				
38	磁鼓带00	12	45				
39	弹夹色带00	3	600s				
40	磁鼓带00	3	45				
41	磁鼓带X15	6	45				
42	弹夹色带	1	A5				
43	弹夹色带	1	HT150				
44	升降板固定座	1	HT150				
45	弹夹固定	1	HT200				
46	HT40-05	1	35				
47	HT40-05	6	600s				
48	同轴板上下压板	6	45				
49	弹夹带00	4	35				
50	弹夹色带00	6	600s				
51	弹夹带00	6	45				
52	同轴板固定座	1	HT150				
53	同轴板固定	2	HT150				
54	弹夹带00	2	HT150				
55	同轴板固定	1	45				
56	同轴板固定	1	45				
57	同轴板固定	1	45				
58	同轴板固定	1	45				
59	同轴板固定	1	45				
60	同轴板固定	1	45				
61	同轴板固定	1	45				
62	同轴板固定	1	45				
63	同轴板固定	1	45				
64	同轴板固定	1	45				
65	同轴板固定	1	45				
66	同轴板固定	1	45				
67	同轴板固定	1	45				
68	同轴板固定	1	45				
69	同轴板固定	1	45				
70	同轴板固定	1	45				
71	同轴板固定	1	45				
72	同轴板固定	1	45				
73	同轴板固定	1	45				
74	同轴板固定	1	45				
75	同轴板固定	1	45				
76	同轴板固定	1	45				
77	同轴板固定	1	45				
78	同轴板固定	1	45				
79	同轴板固定	1	45				
80	同轴板固定	1	45				
81	同轴板固定	1	45				
82	同轴板固定	1	45				
83	同轴板固定	1	45				
84	同轴板固定	1	45				
85	同轴板固定	1	45				
86	同轴板固定	1	45				
87	同轴板固定	1	45				
88	同轴板固定	1	45				
89	同轴板固定	1	45				
90	同轴板固定	1	45				
91	同轴板固定	1	45				
92	同轴板固定	1	45				
93	同轴板固定	1	45				
94	同轴板固定	1	45				
95	同轴板固定	1	45				
96	同轴板固定	1	45				
97	同轴板固定	1	45				
98	同轴板固定	1	45				
99	同轴板固定	1	45				
100	同轴板固定	1	45				

46	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	--

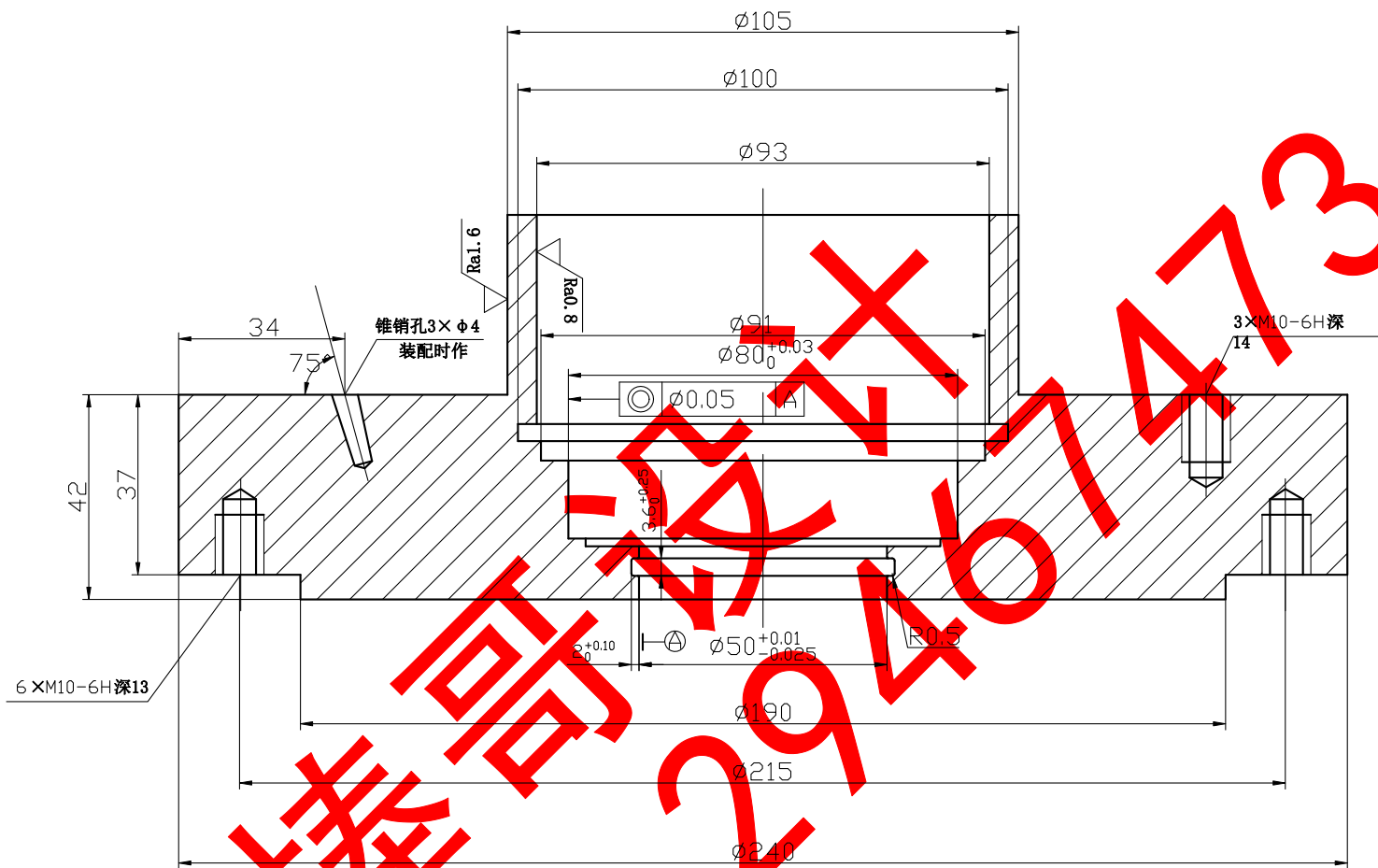
Technical drawing of a mechanical part, likely a pump housing or valve body, showing a cross-section. The drawing includes dimensions for diameters (e.g., Ø190, Ø52, Ø70, Ø80, Ø94, Ø215, Ø240), radii (R0.8, R0.3, R0.8), and thicknesses (31, 26, 16, 19). It also shows a surface finish symbol (Ra0.8) and a material specification (6X M6-6H 深14). A large red watermark '4' is overlaid on the drawing.

缸筒内孔淬火热处理硬度达到47~53HRC



						哈理工荣成学院											
												回转缸缸盖					
标记	处数	分区	更改文件号		年 月 日												
设计	郭景楠		标准化			阶段标记		质量	比例		XLJXS-02						
制图									1:1								
审计					签名												
工艺				批准		共 张 第 张											

3 回转缸上缸盖



Ra3.2 (✓)

技术要求:

缸盖内孔配合面采用淬火热处理后硬度达到47~53HRC

						HT150			哈理工荣成学院	
									回转缸上缸盖	
标记	处数	分区	更改文件号		年 月 日	阶段标记	质量	比例		
设计	郭景楠		标准化					1:1		
制图										
审计					签名				XLJXS-03	
工艺				批准		共 张 第 张				

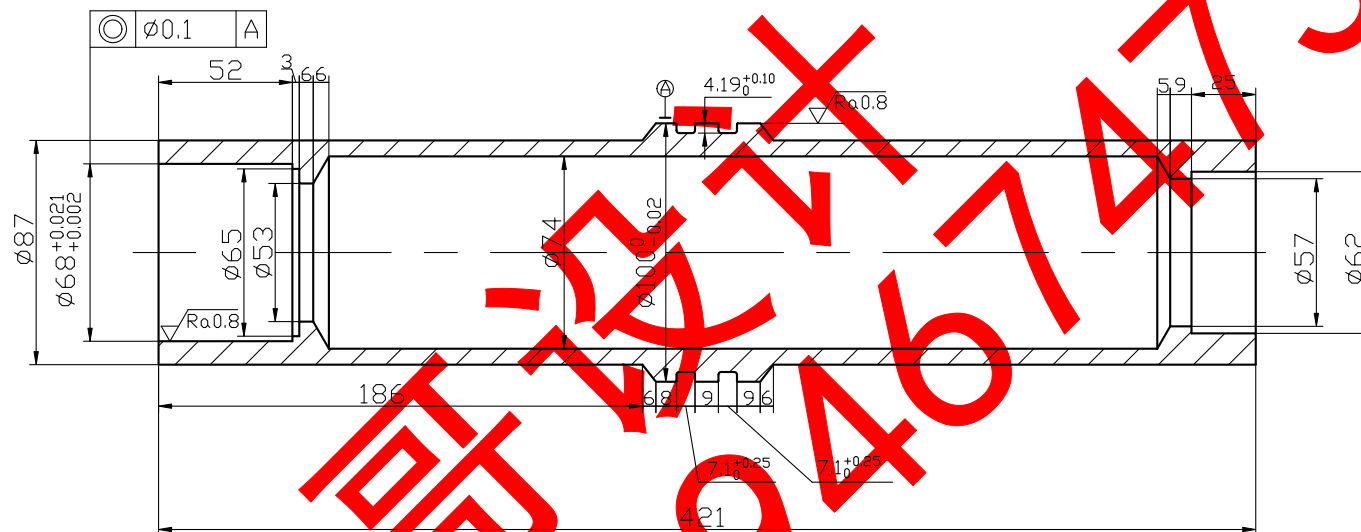
[illegible]

活塞外圆面淬火后硬度达到47 ~ 50HRC

 Ra12.5 (✓)

						45					哈理工荣成学院							
											阶段标记					质量	比例	夹紧缸小径
标记	处数	分区	更改文件号		年 月 日									XLJXS-01				
设计	郭景楠		标准化															
制图												1:2						
审计					签名													
工艺				批准		共 张 第 张												

3空心活塞



技术要求:

1. 活塞配合面淬火热处理
2. 表面硬度HRC47~53
3. 毡硬层1~2mm

Ra12.5 (✓)

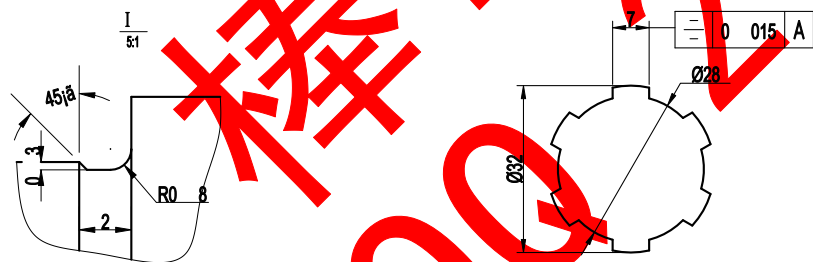
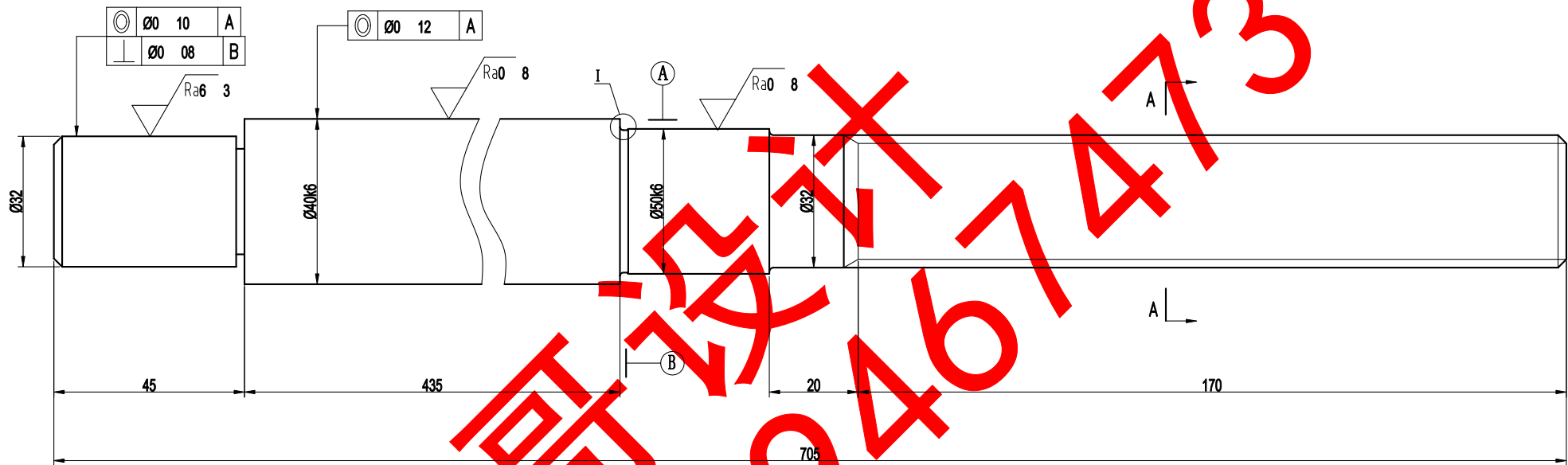
						45			哈理工荣成学院	
									空心活塞	
标记	处数	分区	更改文件号		年 月 日	阶段标记			质量	比例
设计	郭景楠		标准化							1:2
制图										
审计					签名					
工艺				批准		共 张 第 张			XLJXS-04	

[illegible]

技术要求:

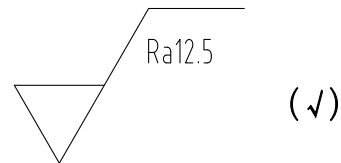
缸筒与活塞的配合表面精加工，且表面淬火使硬度达到47~53HRC

						45			哈理工荣成学院					
												升降缸体		
标记	处数	分区	更改文件号		年 月 日									
设计	郭景楠		标准化			阶段标记		质量	比例	XLJXS-05				
制图									1:1					
审计					签名									
工艺				批准		共 张 第 张								



技术要求:

1. 未注倒角为 $2 \times 45^\circ$
2. 锐边倒钝



						传动轴			哈理工荣成学院	
									轴	
标记	处数	分区	更改文件号		年 月 日	阶段标记	质量	比例		
设计	郭景楠		标准化					1:2	XLJXS-06	
制图										
审计					签名					
工艺				批准		共 张 第 张				