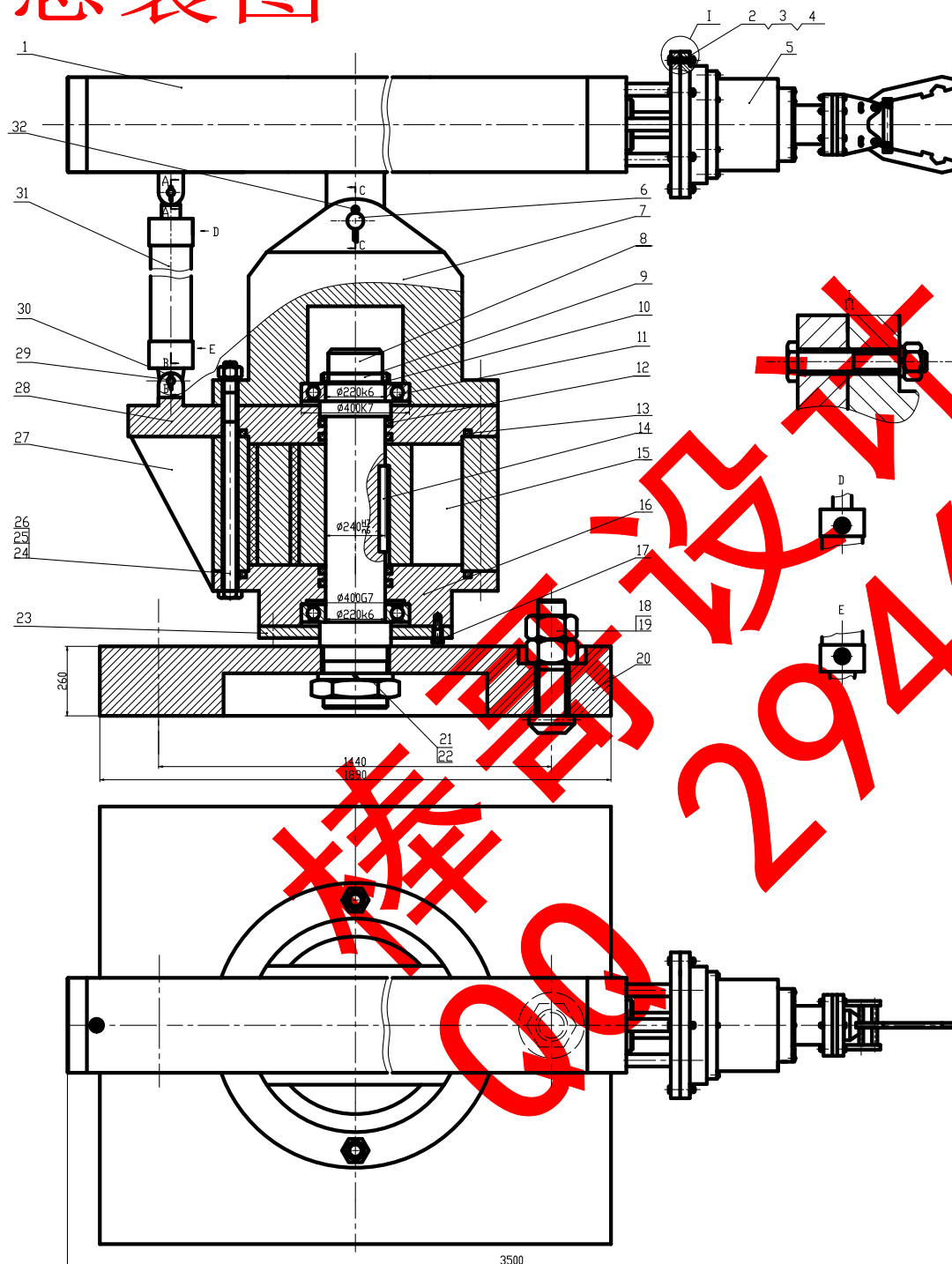
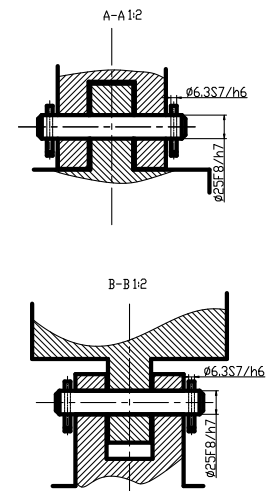
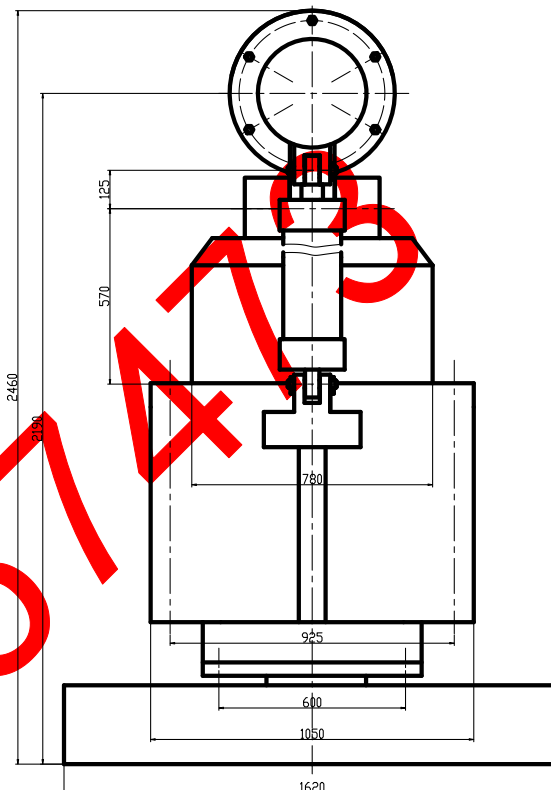


A0-总装图



技术要求

1. 装配前, 应将所有零件清洗干净, 机体内涂防锈油;
2. 机体内涂防锈油;
3. 各配合、连接、密封处用润滑油润滑后安装;
4. 装配后各密封处不得有漏油现象。

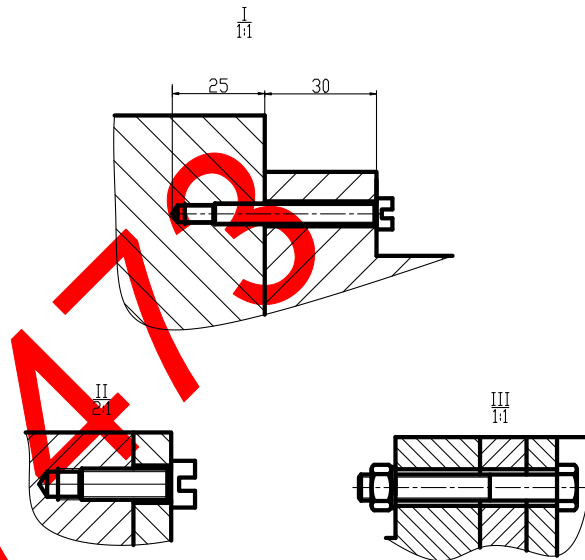
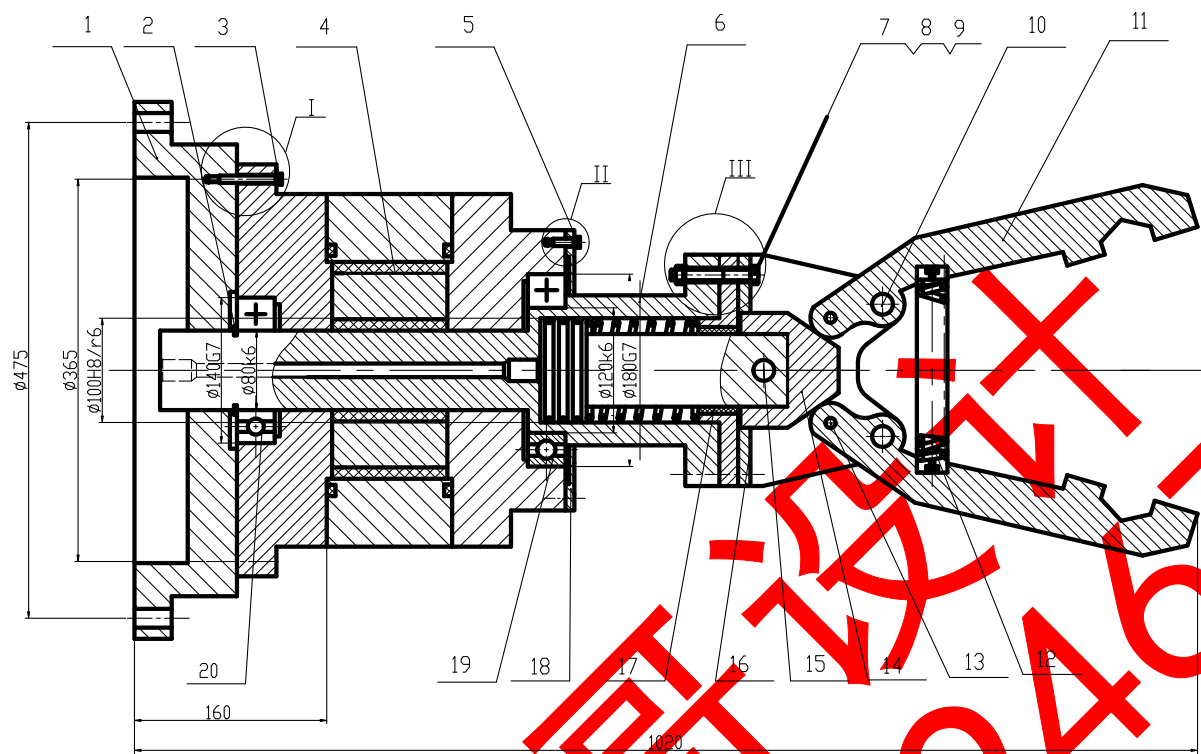


[illegible]

1. 装配前, 应将所有零件清洗干净;
2. 液压缸外部涂灰色漆;
3. 各配合、连接、密封处用润滑油润滑后安装;
4. 装配后各密封处不得有漏油现象。

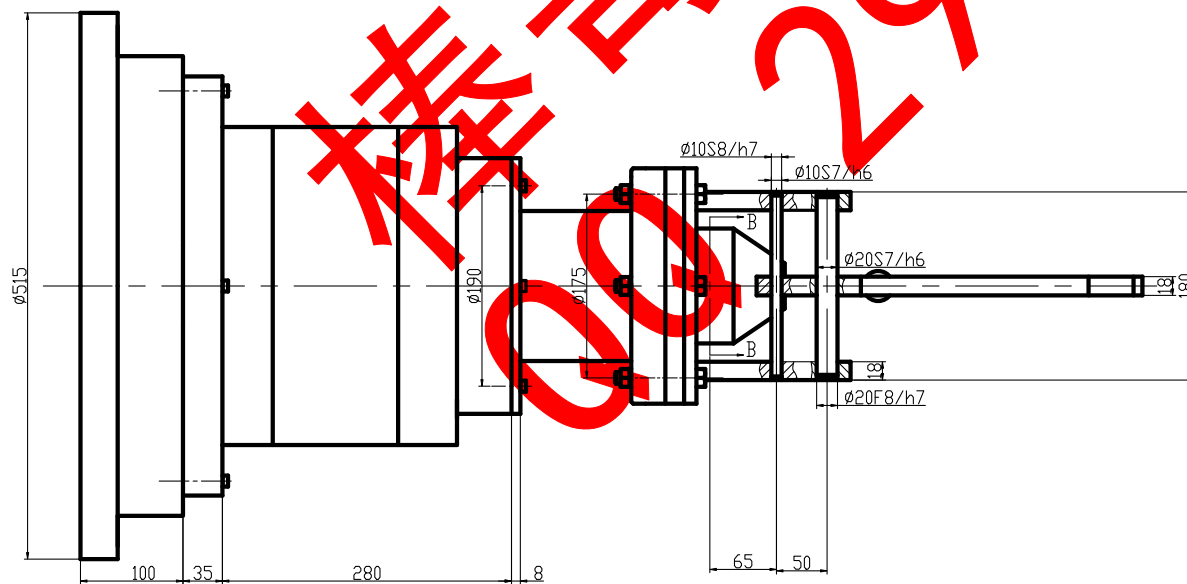
13	缸筒	1	铸铁	铸造
12	0形密封圈	2	橡胶	GB/T
11	导杆套	4	耐磨铸铁	3462-2-2007
10	缸盖	1	M20x130	GB/T 79-2000
9	连接板	1	45	铸造
8	缸盖	4	M16x60	GB/T 79-2000
7	防尘圈	1	橡胶	SA型
6	Y型密封圈	2	橡胶	GB/T5779.1-2000
5	缸盖	1	铸铁	铸造
4	活塞杆	1	45	铸造
3	导杆杆	4	45	铸造
2	密封圈	2	橡胶	GB/T
1	缸底	1	铸铁	3462-2-2007
序号	名称	数量	材料	备注
手臂		第 2 张	比例 1:5	
设计 杜松		数量	图号 J-00-01	
审核 2012-6		黑龙江工程学院		

A1-手部

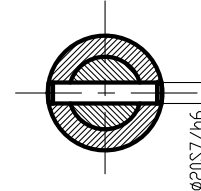


技术要求

1. 装配前, 应将所有零件清洗干净;
2. 部件外部涂灰色漆;
3. 各配合、连接、密封处用润滑油润滑后安装;
4. 装配后各密封处不得有漏油现象。

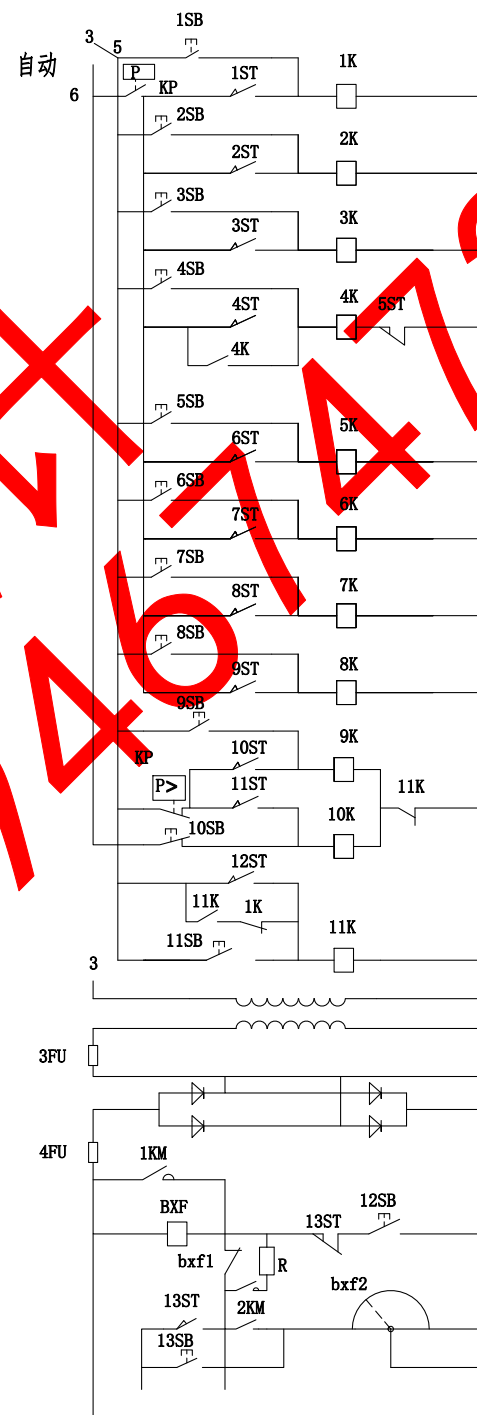
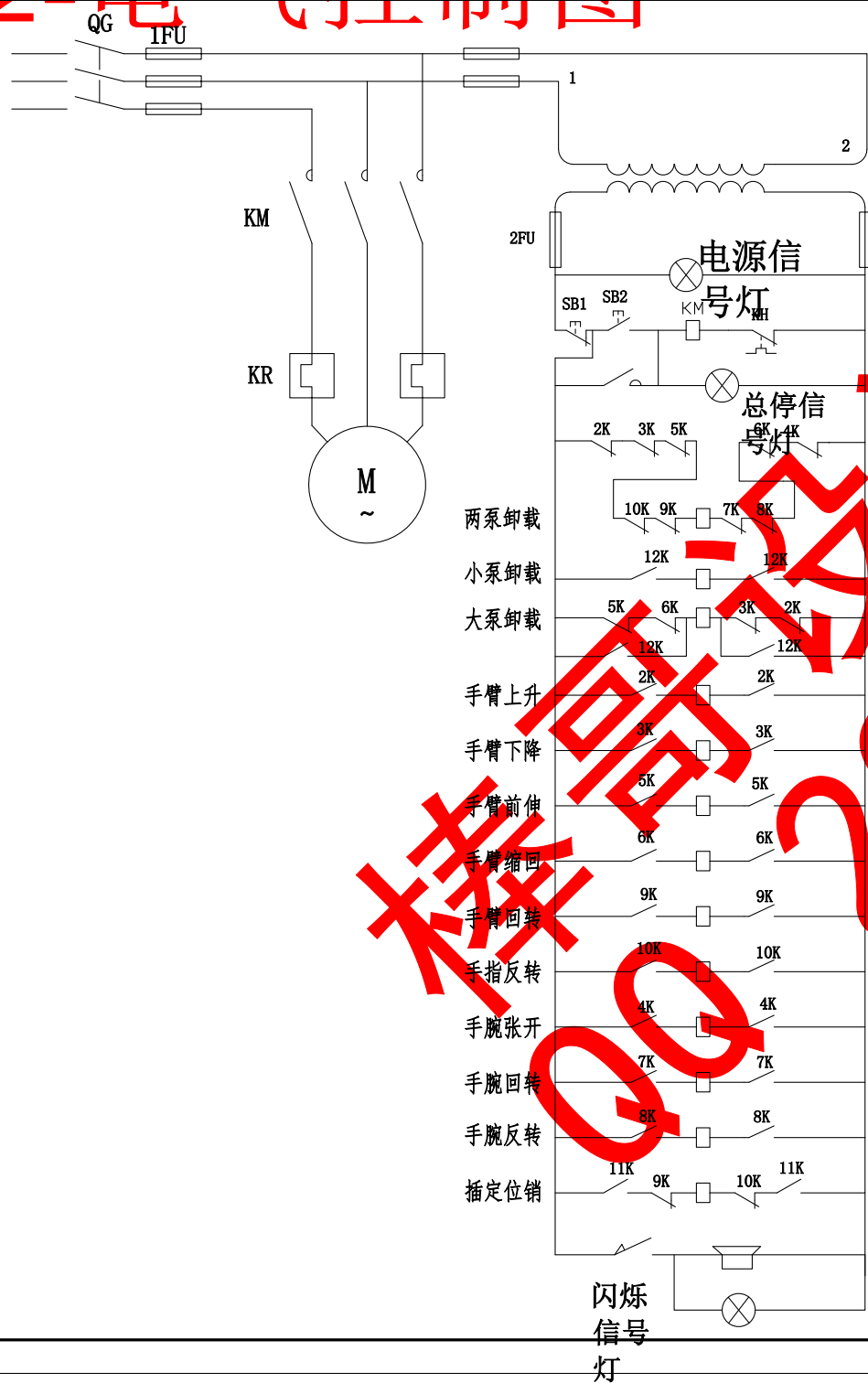


B-B



20	深沟球轴承	1		6216
19	深沟球轴承	1		6024
18	轴承端盖	1	Q235	铸造
17	密封圈	1	橡胶	GB3452.1-89
16	连接板	1	Q235	铸造
15	内螺纹圆柱销	1	45	20×100-A1
14	凸头	1	Q235	铸造
13	圆柱销	2	45	10M6×180-A1
12	张紧弹簧	1	65Mn	
11	手指	2	Q235	铸造
10	圆柱销	2	45	26M6×180-A1
9	弹簧垫圈	6	65Mn	GB894.1-86
8	螺母	6	M10	GB/T 27-88
7	螺栓	6	M10×80	GB/T 27-88
6	夹紧缸	1	铸铁	铸造
5	螺钉	6	M6×30	GB/T 65-2000
4	摆动液压缸	1	铸铁	TMD30
3	螺钉	6	M8×60	GB/T 65-2000
2	弹性挡圈	1	65Mn	GB894.1-86
1	法兰	1	Q235	铸造
序号	名称	数量	材料	备注
手部		共8张	第3张	比例 1:2.5
设计	杜松	2012-6	数量	图号 J-00-02
审核				黑龙江工程学院

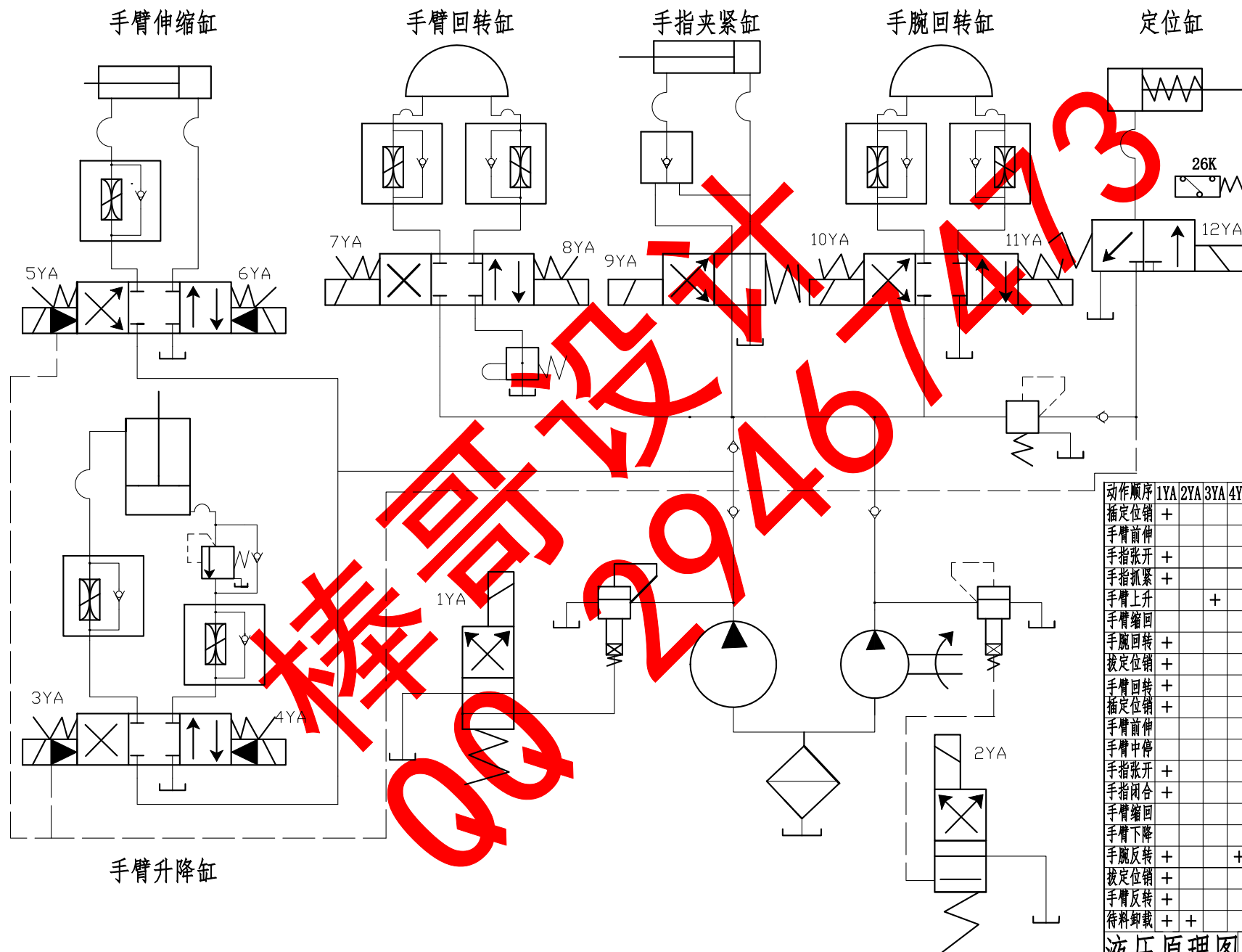
A2-电气控制图



电气控制图		材料	比例	
		数量	图号	J-00-03
设计	杜松	2012-6	黑龙江工程学院	
审核				

7	螺钉	6		GB/T 68-2000
6	缸盖	1	45	铸造
5	0型密封圈	3	橡胶	GB3452.1-89
4	缸筒	1	45	铸造
3	0型密封圈	2	橡胶	GB3452.1-89
2	活塞杆	1	铸铁	铸造
1	缸底	1	铸铁	铸造
序号	名称	数量	材料	备注
<div> <div>俯仰机构</div> <div>共8张</div> <div>数量</div> </div>			比例	1:2
制图	杜松	2012-6	图号	J-00-08
校核			黑龙江工程学院	

A2-液压原理图



动作顺序	1YA	2YA	3YA	4YA	5YA	6YA	7YA	8YA	9YA	10YA	11YA	12YA	26K
插定位销	+											+	
手臂前伸					+							+	+
手指张开	+								+			+	+
手指抓紧	+											+	+
手臂上升			+									+	+
手臂缩回						+						+	+
手腕回转	+									+		+	+
拔定位销	+											+	
手臂回转	+						+					+	
插定位销	+											+	
手臂前伸					+							+	+
手臂中停												+	+
手指张开	+								+			+	+
手指闭合	+											+	+
手臂缩回						+						+	+
手臂下降												+	+
手腕反转	+		+								+	+	+
拔定位销	+											+	
手臂反转	+							+					
待料卸载	+	+											

液压原理图

材料
数量

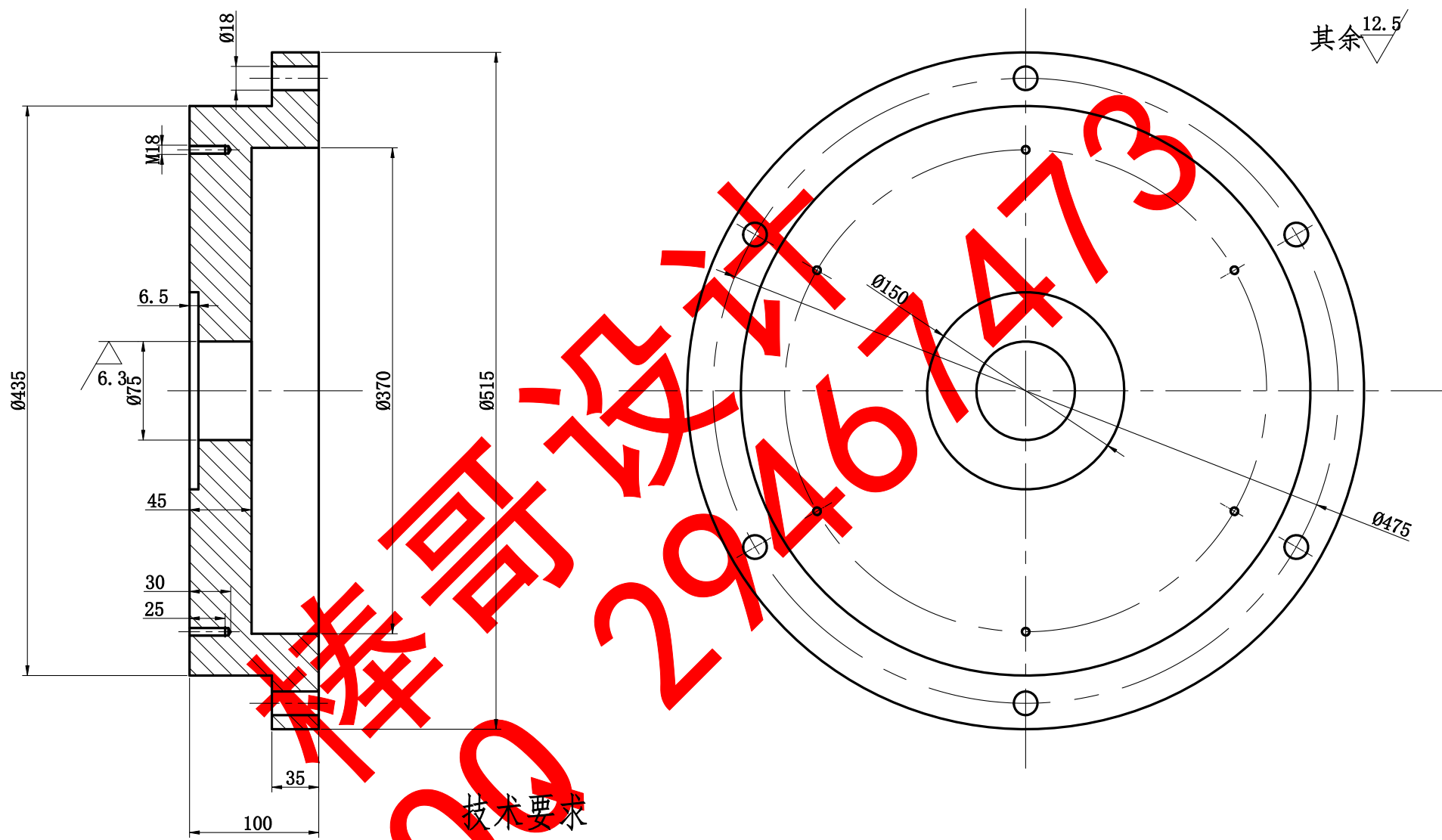
比例
图号

J-00-04

设计 杜松 2012-6
审核

黑龙江工程学院

A3-法兰

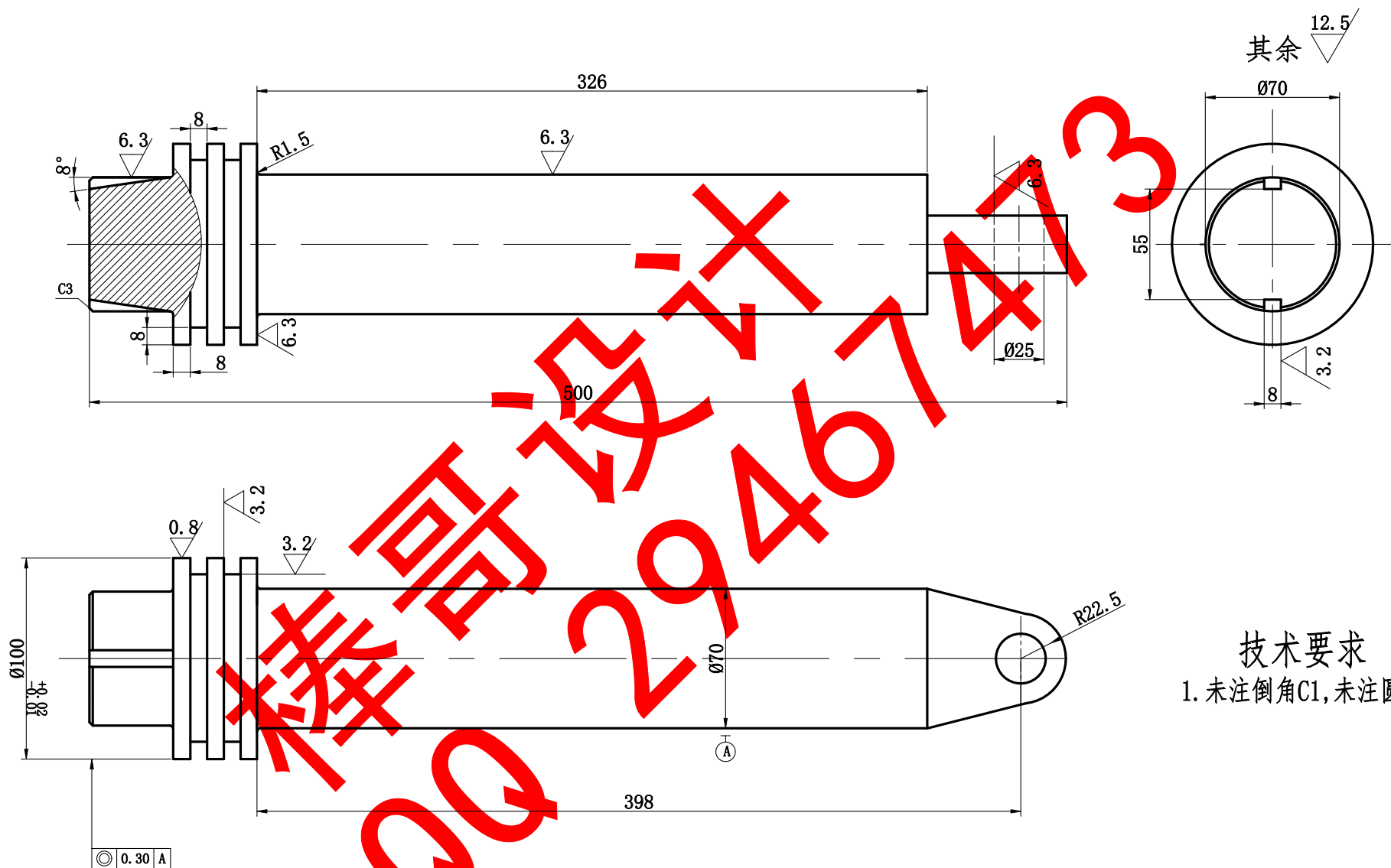


技术要求

- 1. 未注倒角C2, 未注圆角R2;
- 2. 加工后去毛刺, 外部涂防锈漆。

法兰		材料		比例	1:3
		数量		图号	J-00-02-01
制图	杜松	2012-6	黑龙江工程学院		
校核					

A3-活塞杆



活塞杆		共8张	数量	比例	1:2
制图 杜松		2012-6	校核	图号	J-00-08-02
黑龙江工程学院					