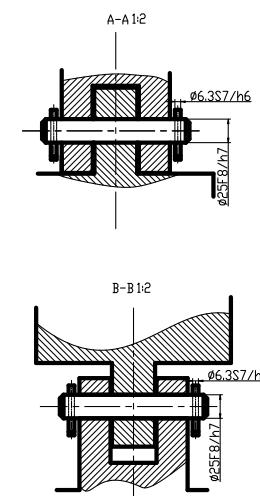
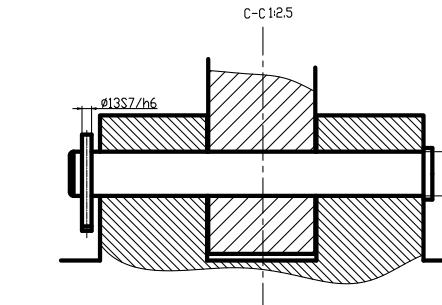
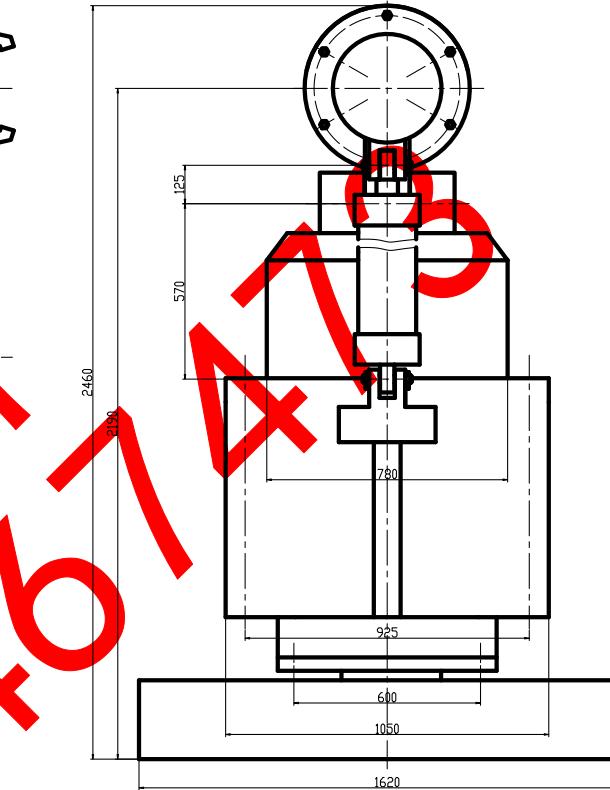
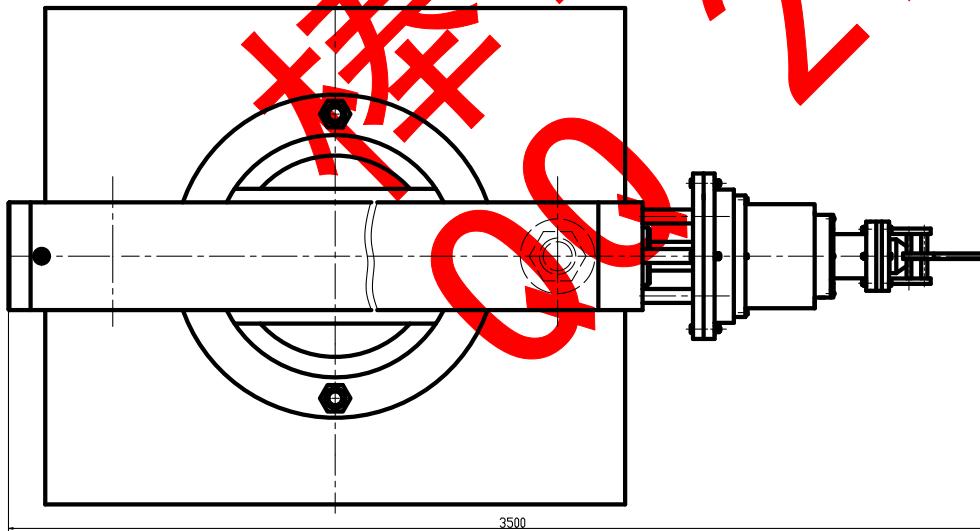
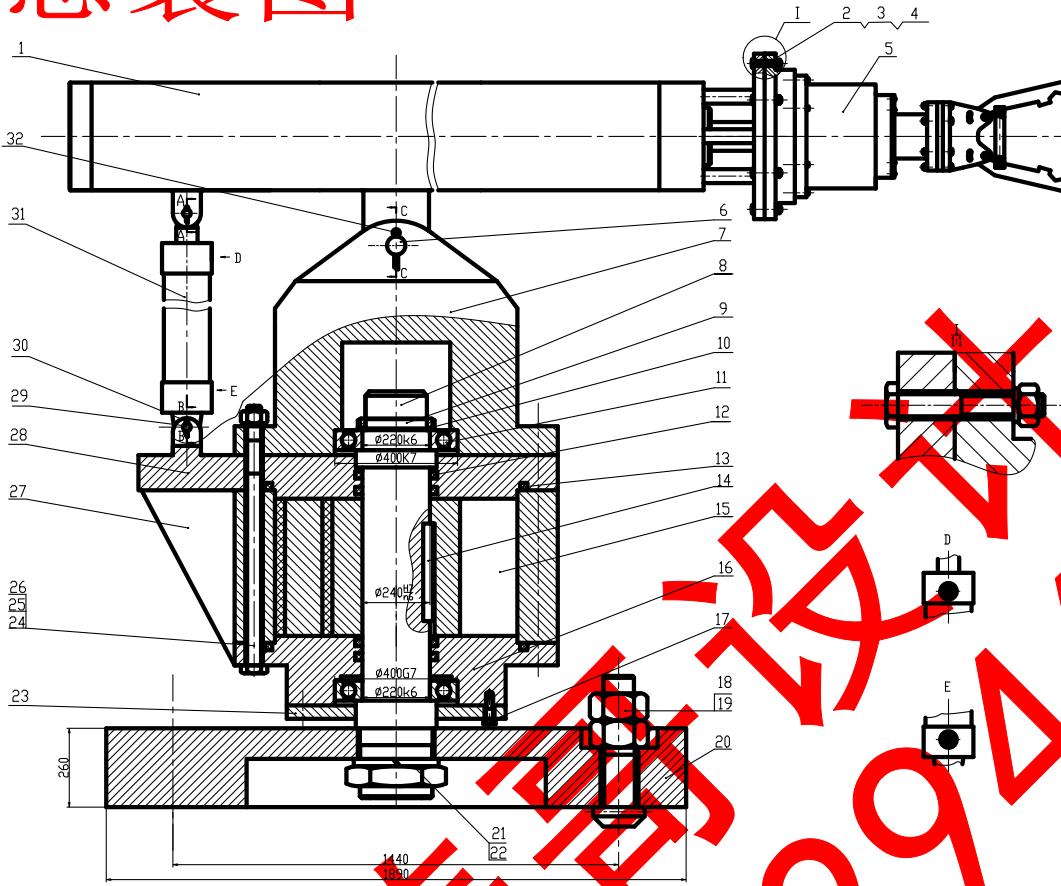


# A0-总装图

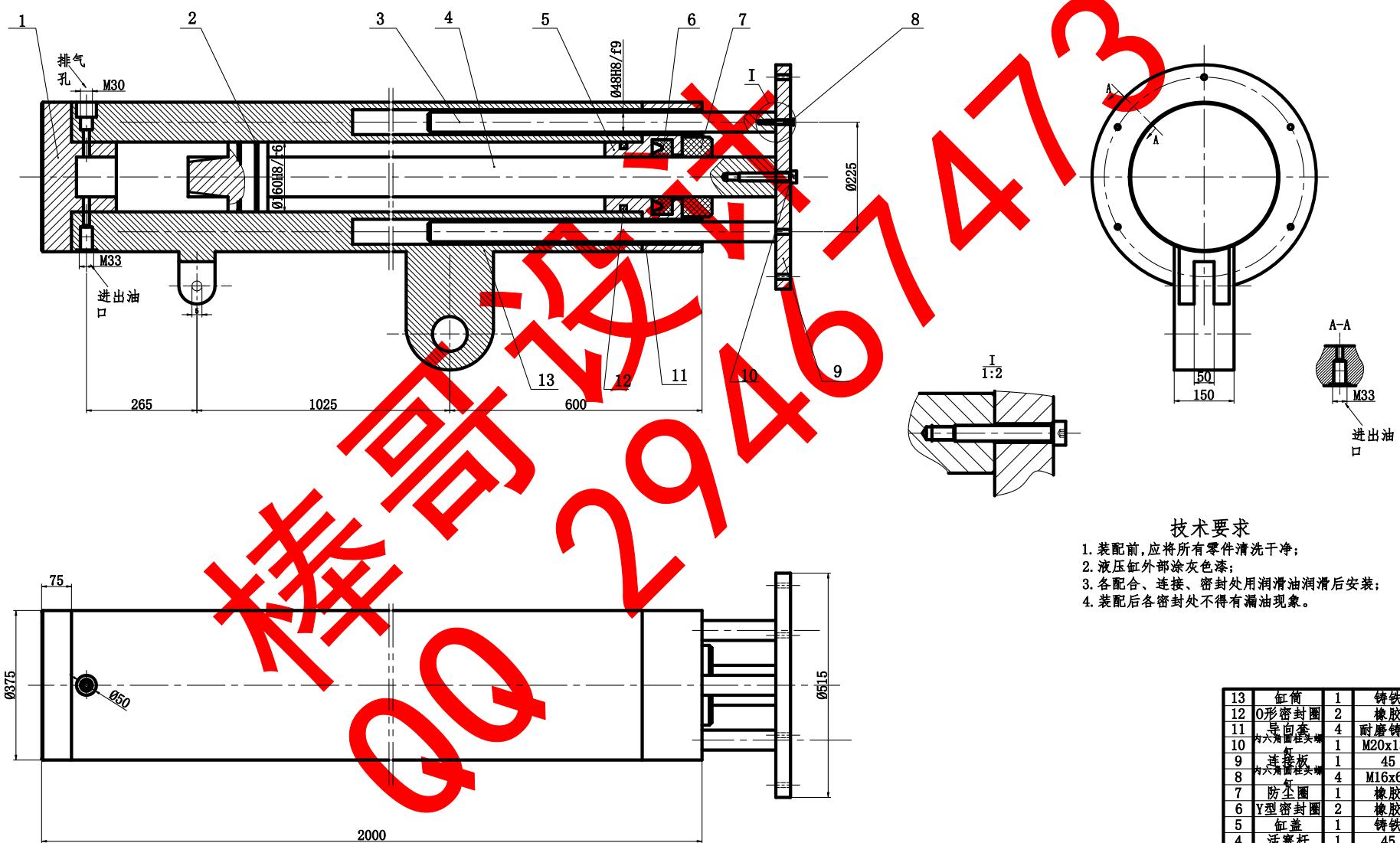


**技术要求**

1. 组配前, 应将所有零件清洗干净, 机体内部防锈漆;
2. 机体外油漆无色漆;
3. 各配合、连接、磨削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。

序号	名称	数量	材料	备注
1	手柄	1	C235	1:6 比例
2	螺栓	6	M12x50	国标
3	螺母	6	M12	GB/T 5779.1-2000
4	垫圈	6	Q235	
5	手轮	1	HT200	铸造
6	轴套	1	M260	铸造
7	上机身	1	HT200	铸造
8	底座	1	M100x600	GB/T 799-88
9	圆螺母	1	M200x3	GB/T 812-1988
10	螺母	1	Q235	GB/T 912-1988
11	螺栓	4	M12x50	GB/T 3452-2007
12	螺母	4	Q235	GB/T 3452-2007
13	O形密封圈	2	丁腈橡胶	GB/T 3452.2-2007
14	键	1	45#	GB/T 1092-2000
15	液压油压缸	1	M22x65	YMD300
16	底座	1	HT200	铸造
17	六角头螺钉	6	M12x65	GB/T 898-88
18	地脚螺栓	1	M200x600	GB/T 799-88
19	螺母	4	M100x600	GB/T 799-88
20	底座	1	M260	铸造
21	螺栓	1	M260	铸造
22	螺母	1	Q235	GB/T 912-1988
23	轴承盖	1	HT200	铸造
24	轴套	1	M260	铸造
25	端盖	4	M100x600	GB/T 799-88
26	弹簧垫圈	4	Q235	GB/T 912-1988
27	加力臂	1	HT200	铸造
28	拉手	1	HT200	铸造
29	带孔螺栓	2	M260	铸造
30	螺栓	4	M12x50	GB/T 3452-2007
31	开口销	4	Q235	GB/T 912-1988
32	开口销	1	Q235	GB/T 912-1988

# A1-手臂

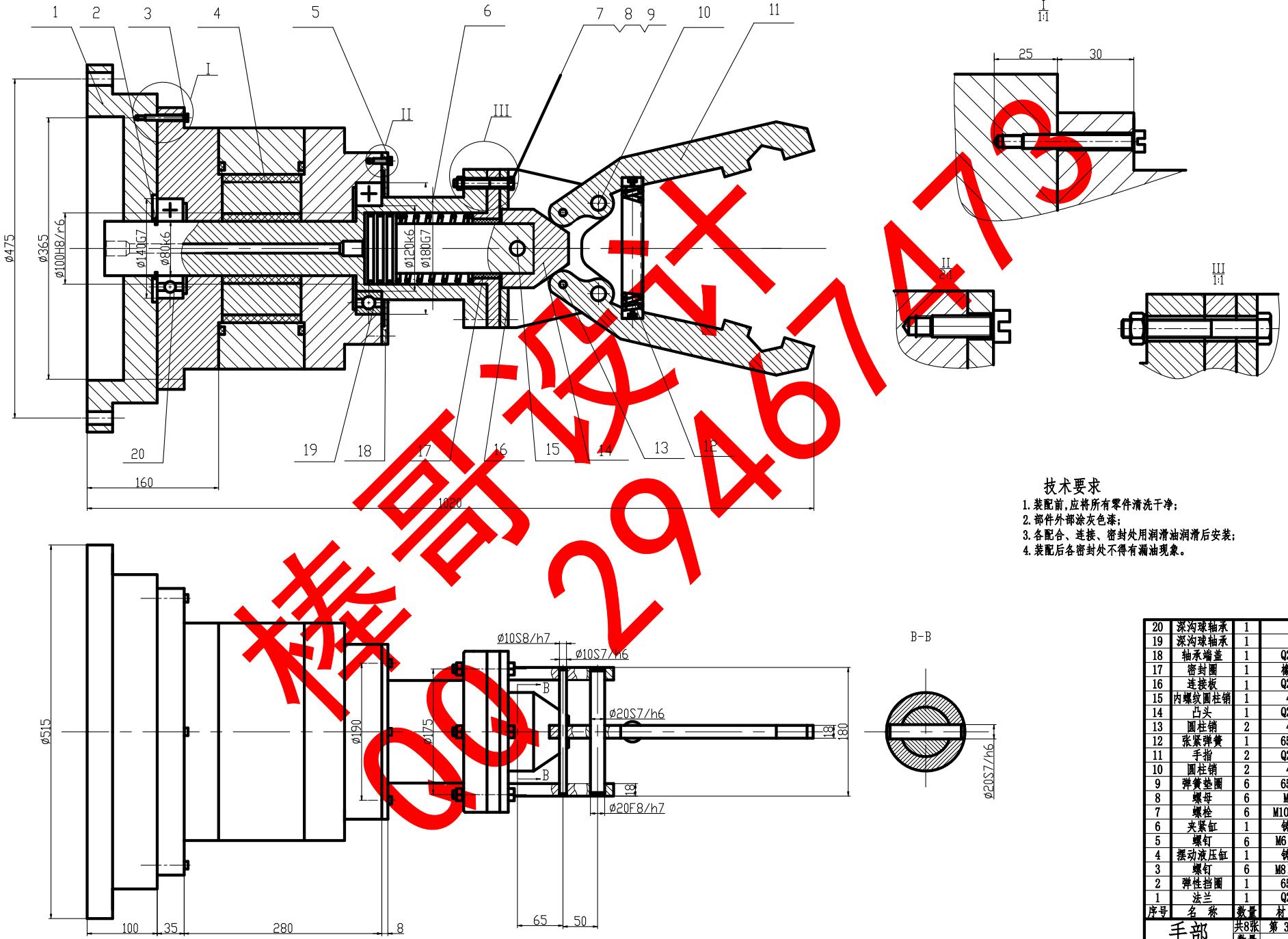


## 技术要求

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。

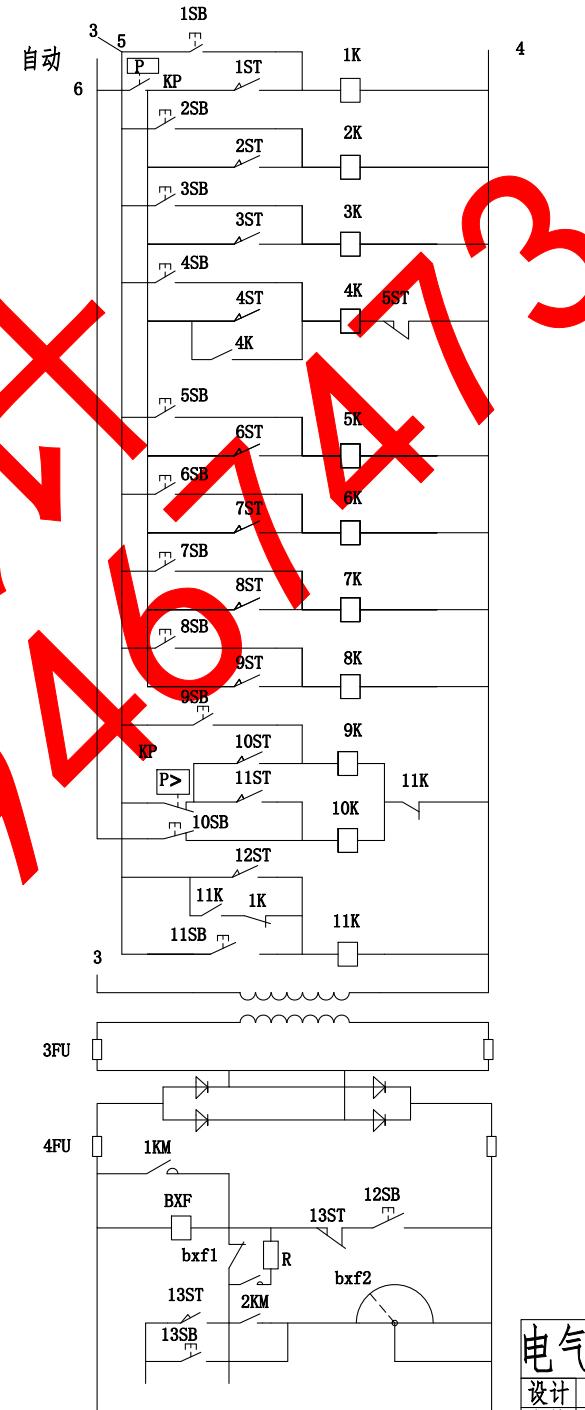
13	缸筒	1	铸铁	铸造
12	O形密封圈	2	橡胶	GB/T 2007
11	导向套	4	耐磨损铸铁	铸造
10	六角面柱头螺栓	1	M20x130	GB/T 79-2000
9	缸盖	1	45	铸造
8	内六角面柱头螺栓	4	M16x60	GB/T 79-2000
7	防尘圈	1	橡胶	SA型
6	Y型密封圈	2	橡胶	GB/T5779.1-2000
5	缸盖	1	铸铁	铸造
4	活塞杆	1	45	铸造
3	导向杆	4	45	铸造
2	密封圈	2	橡胶	GB/T 2007
1	缸底	1	铸铁	铸造
序号	名 称	数 量	材 料	备 注
手 感	人 数	第 2 张	比 例	1:5
设计	杜松 2012-6	数 量	图 号	J-00-01
审核				

# A1-手部



序号	名称	数量	材料	备注
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	
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
手部				
设计 杜松 2012-6 审核 黑龙江工程学院				
图号 J-00-02				

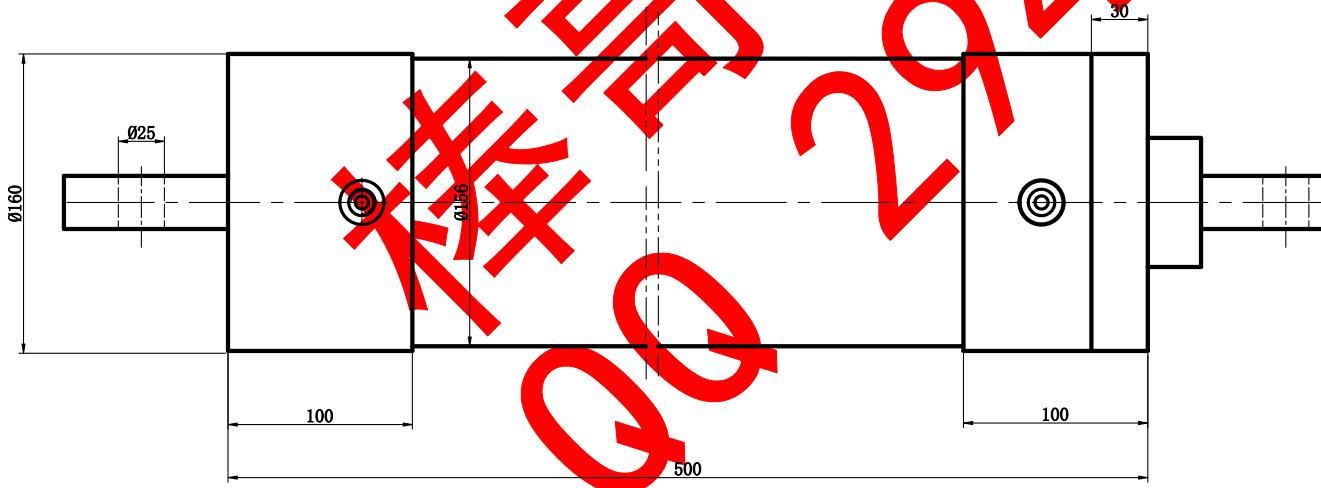
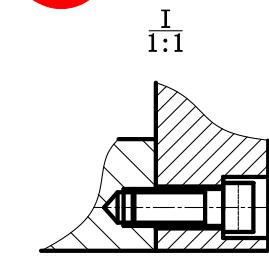
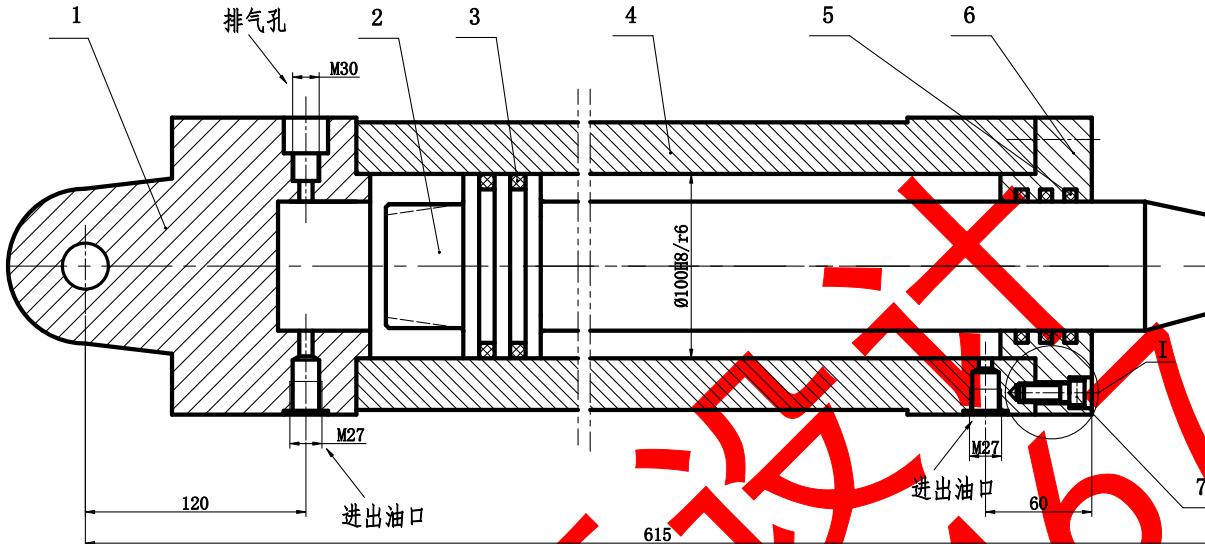
# A2-电气控制图



电气控制图		材料 数量	比例	J-00-03
设计	杜松	2012-6		
审核				

黑龙江工程学院

# A2-俯仰机构

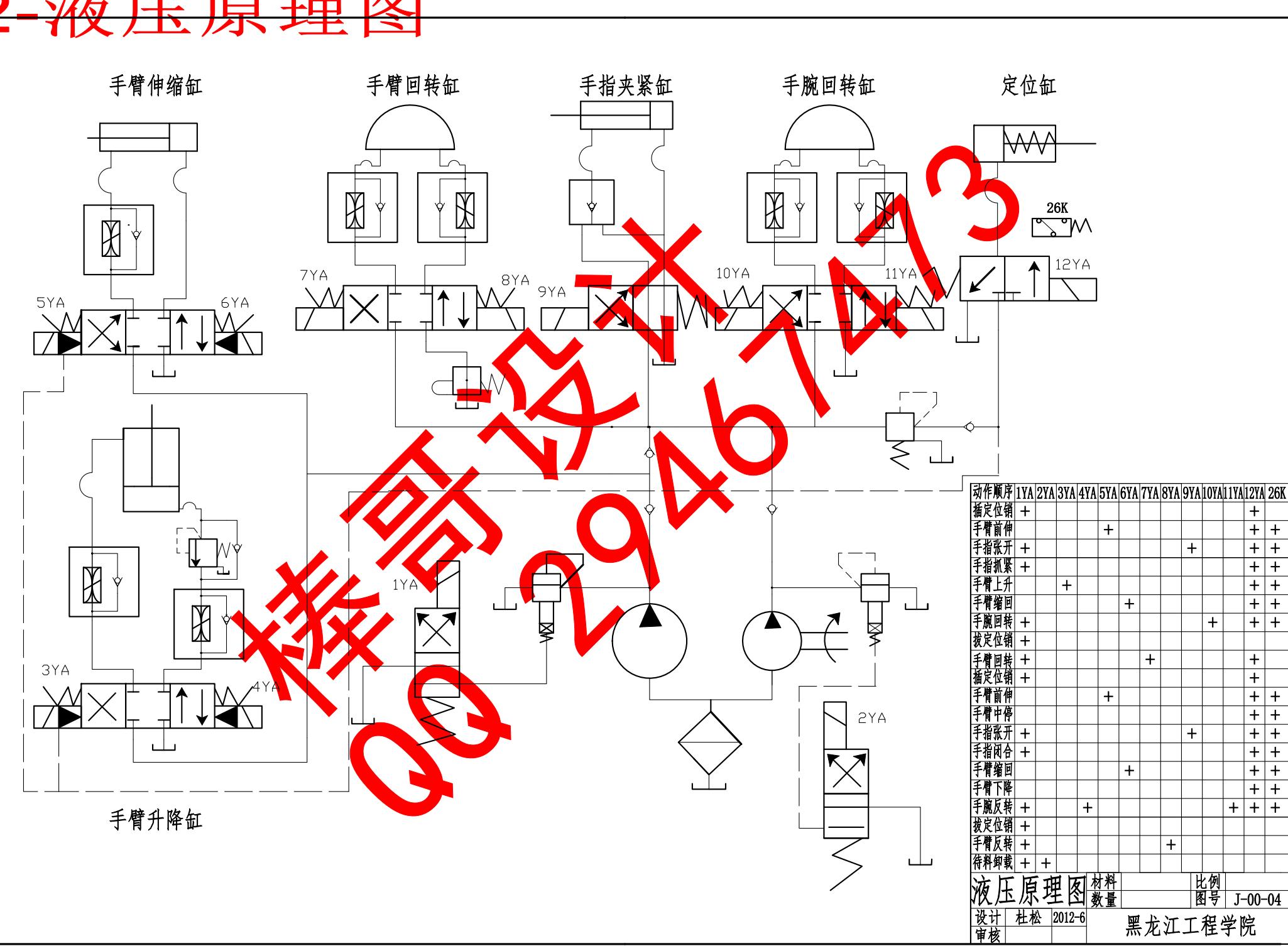


## 技术要求

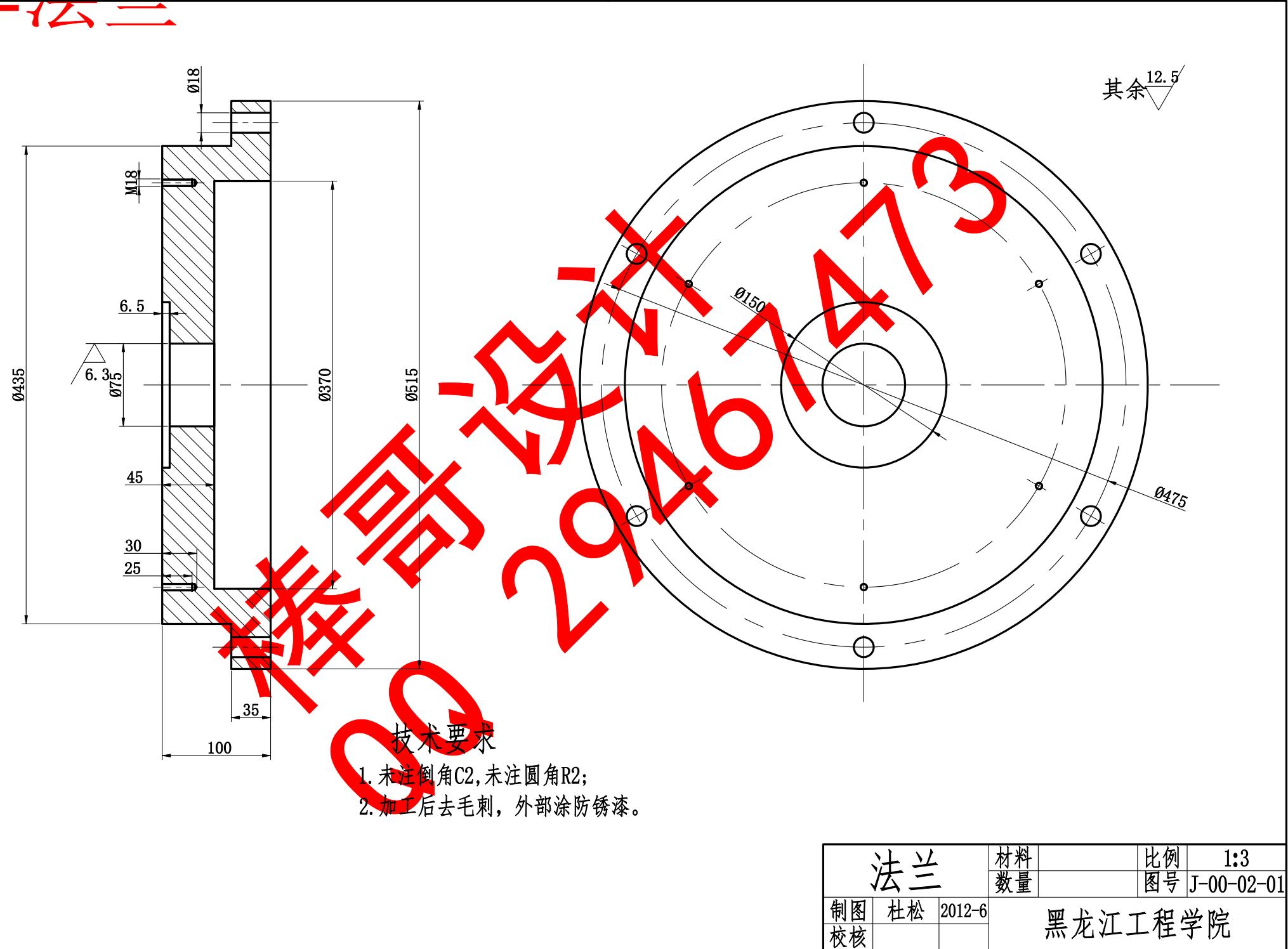
1. 装配前, 应将所有零件清洗干净;
2. 部件外部涂灰色漆;
3. 各配合、连接、密封处用润滑油润滑后安装;
4. 装配后各密封处不得有漏油现象。

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

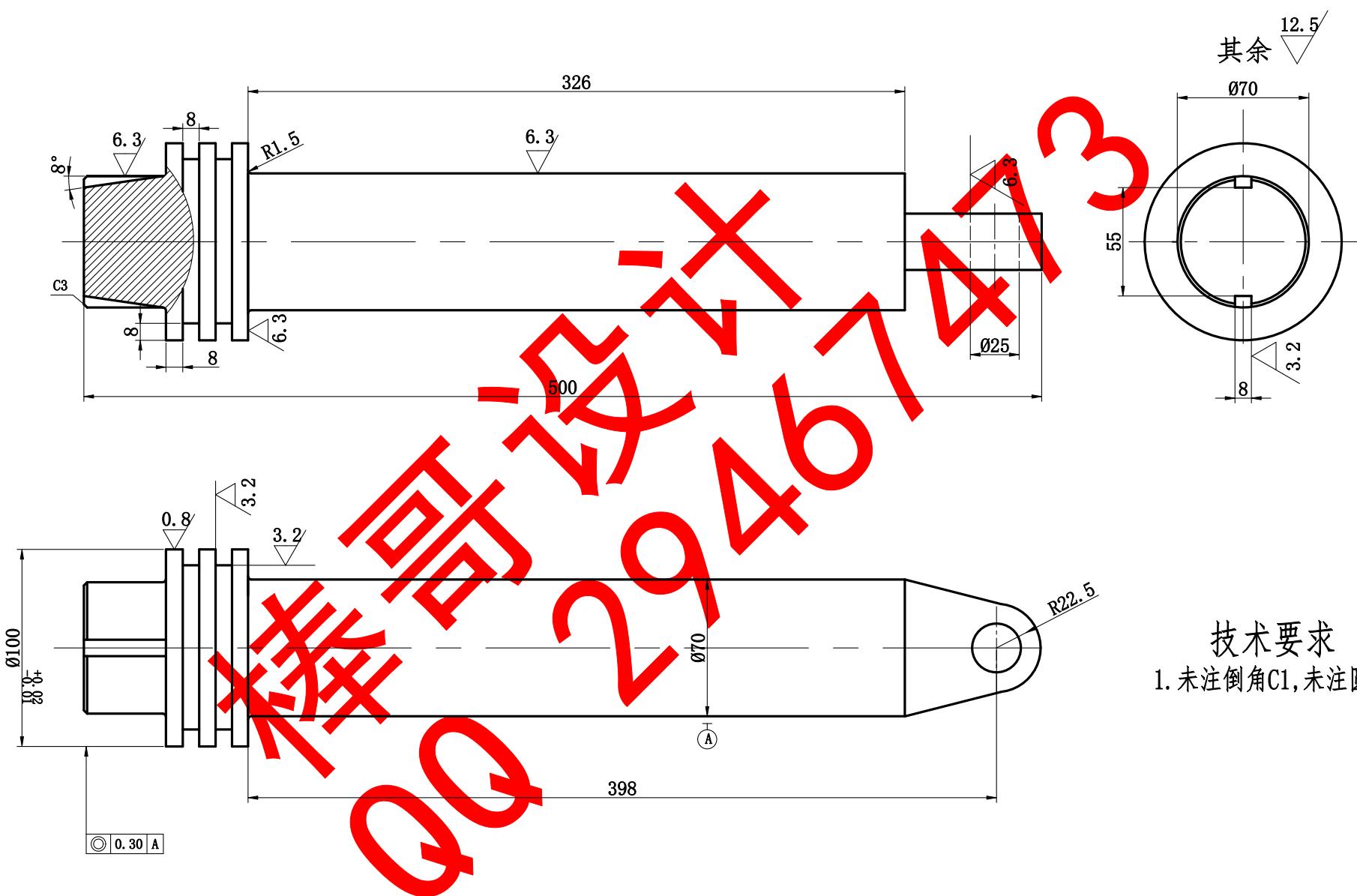
# A2-液压原理图



# A3-法兰



# A3-活塞杆



## 技术要求

1. 未注倒角C1, 未注圆角R1。

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