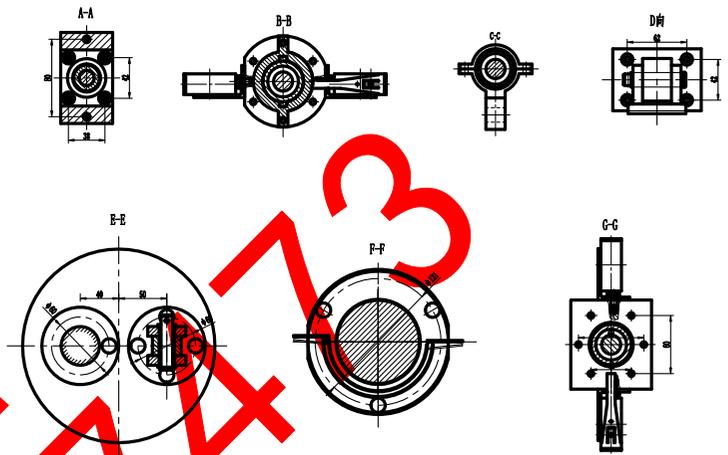
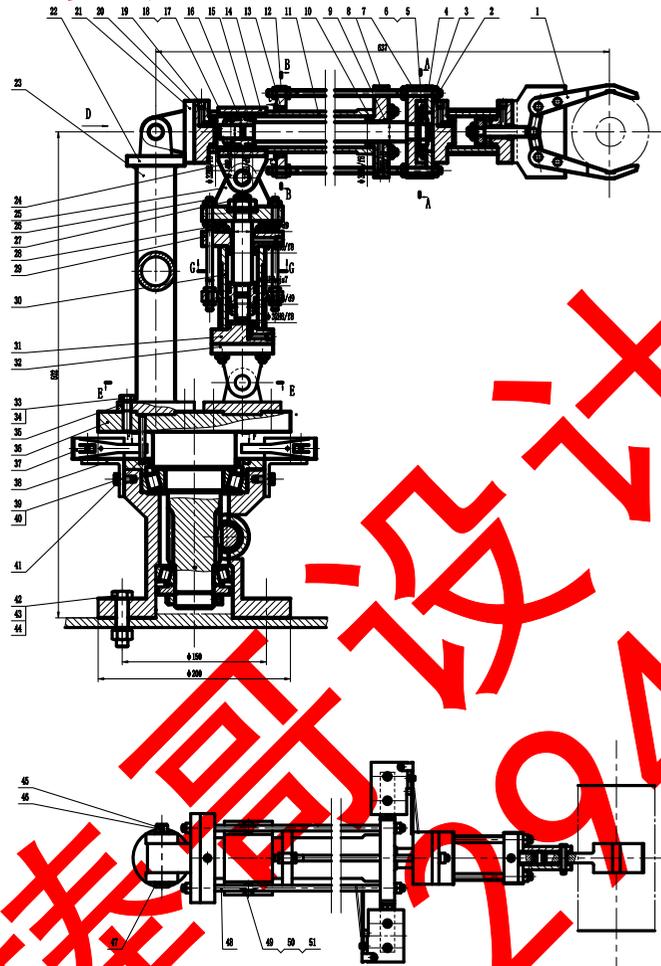


机械手装配图



技术要求

1. 各密封件装配前必须浸油。
2. 进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合格证书方能进行装配。
3. 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、锈迹、切削、油污、着色剂和灰尘等。
4. 滚动轴承采用脂润滑，装配后用手动转动应灵活、平稳。
5. 气缸装配前，所有密封元件的相对运动表面均应涂以润滑油。装配后在0.05MPa压力下试压，不应漏气。
6. 为防止腐蚀与延长寿命，缸筒内径应镀铬（镀层厚度0.01~0.02mm）并抛光或研磨。
7. 非加工表面为了防锈，铸钢件应涂漆，铜件应涂防锈油。

序号	代号	名称	比例	材料	数量	备注
1	1	缸筒	1:1	HT200	1	
2	2	缸盖	1:1	HT200	1	
3	3	缸盖衬套	1:1	HT200	1	
4	4	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
5	5	缸盖螺栓	1:1	HT200	1	
6	6	缸盖螺母	1:1	HT200	1	
7	7	缸盖垫圈	1:1	HT200	1	
8	8	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
9	9	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
10	10	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
11	11	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
12	12	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
13	13	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
14	14	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
15	15	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
16	16	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
17	17	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
18	18	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
19	19	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
20	20	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
21	21	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
22	22	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
23	23	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
24	24	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
25	25	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
26	26	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
27	27	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
28	28	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
29	29	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
30	30	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
31	31	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
32	32	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
33	33	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
34	34	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
35	35	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
36	36	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
37	37	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
38	38	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
39	39	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
40	40	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
41	41	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
42	42	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
43	43	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
44	44	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
45	45	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
46	46	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
47	47	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
48	48	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
49	49	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
50	50	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	
51	51	缸盖密封垫	1:1	HT200	1	

哈尔滨华德学院
机械手装配图
JXS-00

