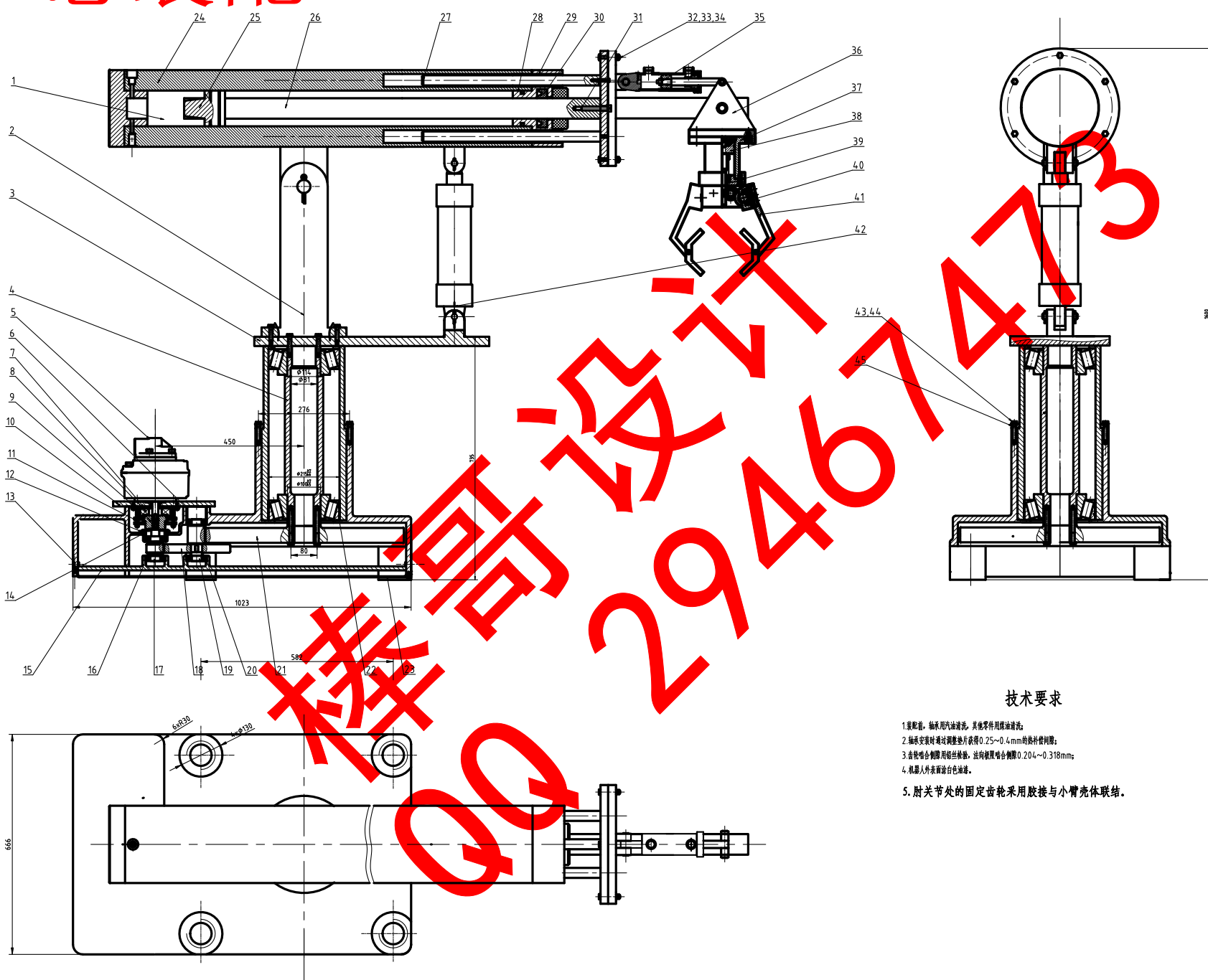


A0-总装配



技术要求

- 装配前，轴承用汽油清洗，其他零件用煤油清洗。
- 轴承安装时通过调整垫片获得0.25~0.4mm的轴补间隙。
- 齿轮啮合侧隙用铅丝检测，轴向侧隙符合侧隙0.204~0.318mm。
- 机器人外表面涂台色油漆。
- 肘关节处的固定齿轮采用胶接与小臂壳体联结。

45	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
44	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
43	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
42	JIS-B	1	45mm	
41		2	45mm	
40		2	45mm	
39		1	45mm	
38		1	45mm	
37		1	45mm	
36		1	45mm	
35	JIS-B	1	45mm	
34	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
33	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
32	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
31	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
30		1	45mm	
29		1	45mm	
28		1	45mm	
27		1	45mm	
26		1	45mm	
25		1	45mm	
24		1	45mm	
23		1	45mm	
22		1	45mm	
21		1	45mm	
20		1	45mm	
19		1	45mm	
18		1	45mm	
17		1	45mm	
16		1	45mm	
15		1	45mm	
14		1	45mm	
13		1	45mm	
12		1	45mm	
11		1	45mm	
10		1	45mm	
9		1	45mm	
8		1	45mm	
7		1	45mm	
6		1	45mm	
5		1	45mm	
4		1	45mm	
3		1	45mm	
2		1	45mm	
1		1	45mm	

45	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
44	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
43	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
42	JIS-B	1	45mm	
41		2	45mm	
40		2	45mm	
39		1	45mm	
38		1	45mm	
37		1	45mm	
36		1	45mm	
35	JIS-B	1	45mm	
34	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
33	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
32	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
31	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
30		1	45mm	
29		1	45mm	
28		1	45mm	
27		1	45mm	
26		1	45mm	
25		1	45mm	
24		1	45mm	
23		1	45mm	
22		1	45mm	
21		1	45mm	
20		1	45mm	
19		1	45mm	
18		1	45mm	
17		1	45mm	
16		1	45mm	
15		1	45mm	
14		1	45mm	
13		1	45mm	
12		1	45mm	
11		1	45mm	
10		1	45mm	
9		1	45mm	
8		1	45mm	
7		1	45mm	
6		1	45mm	
5		1	45mm	
4		1	45mm	
3		1	45mm	
2		1	45mm	
1		1	45mm	

45	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
44	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
43	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
42	JIS-B	1	45mm	
41		2	45mm	
40		2	45mm	
39		1	45mm	
38		1	45mm	
37		1	45mm	
36		1	45mm	
35	JIS-B	1	45mm	
34	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
33	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
32	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
31	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
30		1	45mm	
29		1	45mm	
28		1	45mm	
27		1	45mm	
26		1	45mm	
25		1	45mm	
24		1	45mm	
23		1	45mm	
22		1	45mm	
21		1	45mm	
20		1	45mm	
19		1	45mm	
18		1	45mm	
17		1	45mm	
16		1	45mm	
15		1	45mm	
14		1	45mm	
13		1	45mm	
12		1	45mm	
11		1	45mm	
10		1	45mm	
9		1	45mm	
8		1	45mm	
7		1	45mm	
6		1	45mm	
5		1	45mm	
4		1	45mm	
3		1	45mm	
2		1	45mm	
1		1	45mm	

45	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
44	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
43	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
42	JIS-B	1	45mm	
41		2	45mm	
40		2	45mm	
39		1	45mm	
38		1	45mm	
37		1	45mm	
36		1	45mm	
35	JIS-B	1	45mm	
34	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
33	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
32	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
31	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
30		1	45mm	
29		1	45mm	
28		1	45mm	
27		1	45mm	
26		1	45mm	
25		1	45mm	
24		1	45mm	
23		1	45mm	
22		1	45mm	
21		1	45mm	
20		1	45mm	
19		1	45mm	
18		1	45mm	
17		1	45mm	
16		1	45mm	
15		1	45mm	
14		1	45mm	
13		1	45mm	
12		1	45mm	
11		1	45mm	
10		1	45mm	
9		1	45mm	
8		1	45mm	
7		1	45mm	
6		1	45mm	
5		1	45mm	
4		1	45mm	
3		1	45mm	
2		1	45mm	
1		1	45mm	

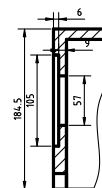
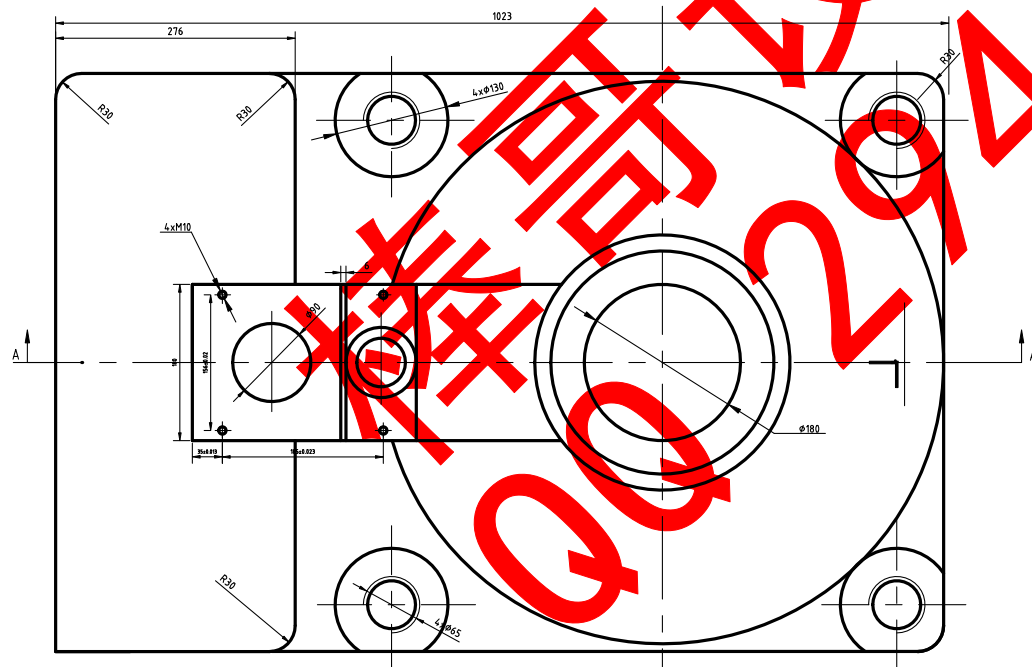
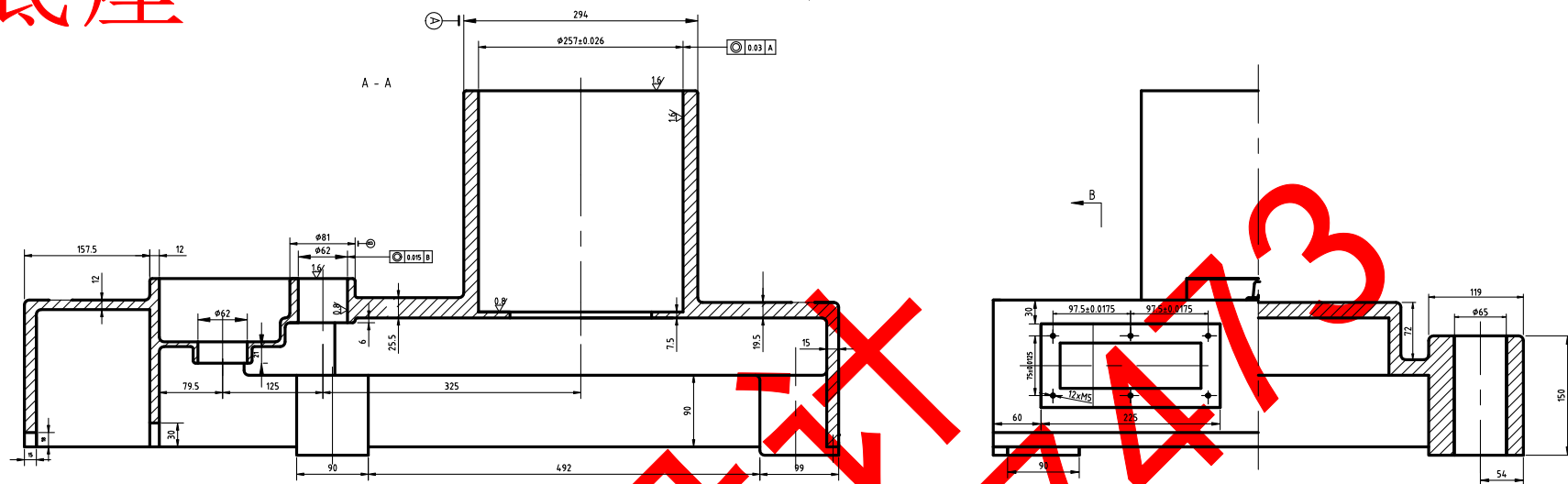
45	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
44	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
43	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
42	JIS-B	1	45mm	
41		2	45mm	
40		2	45mm	
39		1	45mm	
38		1	45mm	
37		1	45mm	
36		1	45mm	
35	JIS-B	1	45mm	
34	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
33	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
32	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
31	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
30		1	45mm	
29		1	45mm	
28		1	45mm	
27		1	45mm	
26		1	45mm	
25		1	45mm	
24		1	45mm	
23		1	45mm	
22		1	45mm	
21		1	45mm	
20		1	45mm	
19		1	45mm	
18		1	45mm	
17		1	45mm	
16		1	45mm	
15		1	45mm	
14		1	45mm	
13		1	45mm	
12		1	45mm	
11		1	45mm	
10		1	45mm	
9		1	45mm	
8		1	45mm	
7		1	45mm	
6		1	45mm	
5		1	45mm	
4		1	45mm	
3		1	45mm	
2		1	45mm	
1		1	45mm	

45	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
44	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
43	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
42	JIS-B	1	45mm	
41		2	45mm	
40		2	45mm	
39		1	45mm	
38		1	45mm	
37		1	45mm	
36		1	45mm	
35	JIS-B	1	45mm	
34	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
33	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
32	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
31	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
30		1	45mm	
29		1	45mm	
28		1	45mm	
27		1	45mm	
26		1	45mm	
25		1	45mm	
24		1	45mm	
23		1	45mm	
22		1	45mm	
21		1	45mm	
20		1	45mm	
19		1	45mm	
18		1	45mm	
17		1	45mm	
16		1	45mm	
15		1	45mm	
14		1	45mm	
13		1	45mm	
12		1	45mm	
11		1	45mm	
10		1	45mm	
9		1	45mm	
8		1	45mm	
7		1	45mm	
6		1	45mm	
5		1	45mm	
4		1	45mm	
3		1	45mm	
2		1	45mm	
1		1	45mm	

45	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
44	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
43	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
42	JIS-B	1	45mm	
41		2	45mm	
40		2	45mm	
39		1	45mm	
38		1	45mm	
37		1	45mm	
36		1	45mm	
35	JIS-B	1	45mm	
34	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
33	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
32	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
31	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
30		1	45mm	
29		1	45mm	
28		1	45mm	
27		1	45mm	
26		1	45mm	
25		1	45mm	
24		1	45mm	
23		1	45mm	
22		1	45mm	
21		1	45mm	
20		1	45mm	
19		1	45mm	
18		1	45mm	
17		1	45mm	
16		1	45mm	
15		1	45mm	
14		1	45mm	
13		1	45mm	
12		1	45mm	
11		1	45mm	
10		1	45mm	
9		1	45mm	
8		1	45mm	
7		1	45mm	
6		1	45mm	
5		1	45mm	
4		1	45mm	
3		1	45mm	
2		1	45mm	
1		1	45mm	

45	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
44	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
43	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
42	JIS-B	1	45mm	
41		2	45mm	
40		2	45mm	
39		1	45mm	
38		1	45mm	
37		1	45mm	
36		1	45mm	
35	JIS-B	1	45mm	
34	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
33	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
32	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
31	GB/T 1.1-2000	1	45mm	
30		1	45mm	
29		1	45mm	
28		1	45mm	
27		1	45mm	
26		1	45mm	
25		1	45mm	
24		1	45mm	
23		1	45mm	
22		1	45mm	
21		1	45mm	
20		1	45mm	
19		1	45mm	

LA

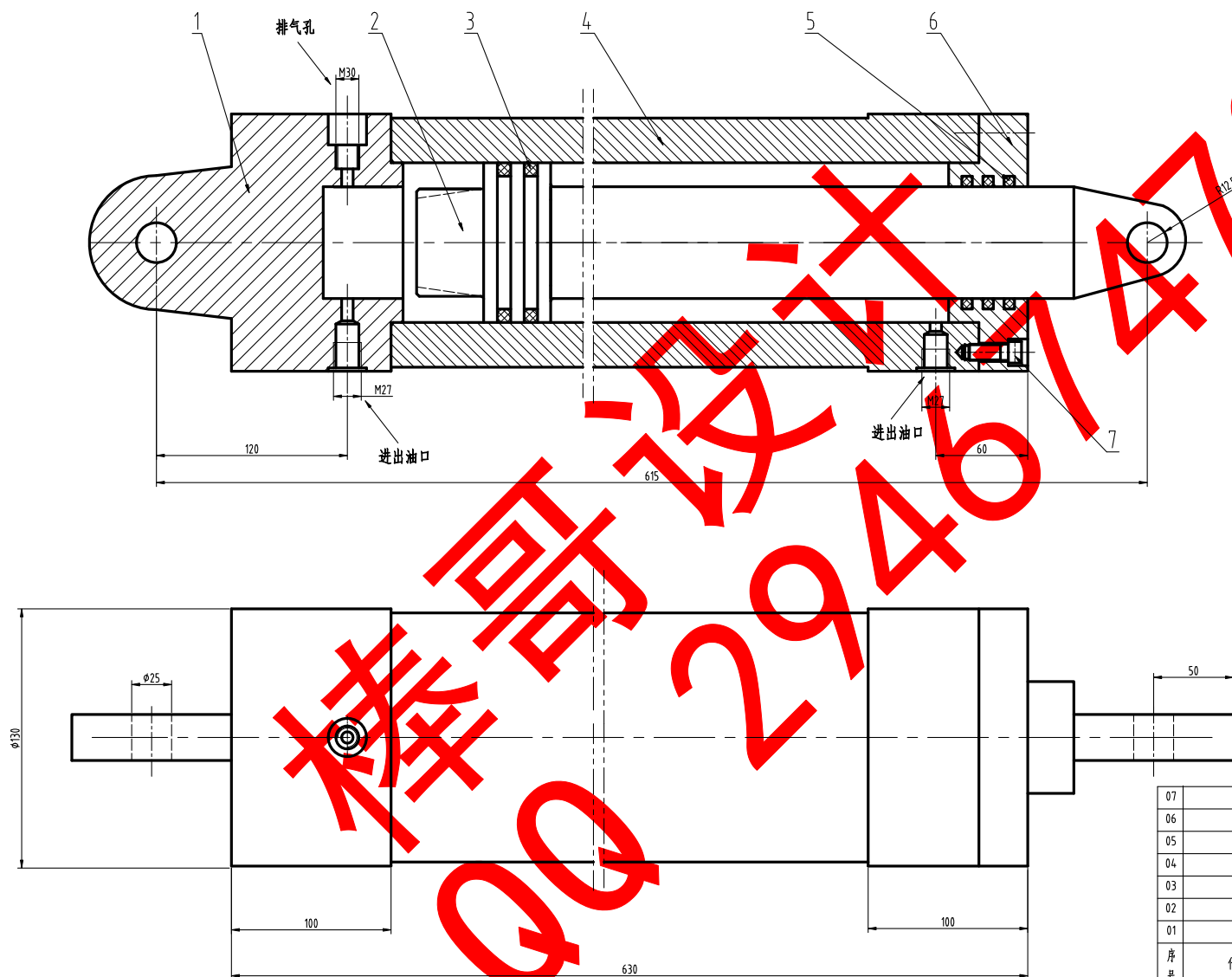


1. 铸件要求无缩孔砂孔等常见铸造缺陷
2. 铸件去应力处理
3. 铸造圆角R5~15
4. 表面涂防锈漆

日期	事項
10月1日	...
10月2日	...
10月3日	...
10月4日	...
10月5日	...
10月6日	...
10月7日	...
10月8日	...
10月9日	...
10月10日	...
10月11日	...
10月12日	...
10月13日	...
10月14日	...
10月15日	...
10月16日	...
10月17日	...
10月18日	...
10月19日	...
10月20日	...
10月21日	...
10月22日	...
10月23日	...
10月24日	...
10月25日	...
10月26日	...
10月27日	...
10月28日	...
10月29日	...
10月30日	...
10月31日	...

[illegible]

A2-升降油缸



其余 12.5

技术要求

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

07		螺栓M10X25	6	GB/T 67-2000	
06		轴套	1	45钢	
05		密封圈	1	橡胶	
04		缸筒	1	45	
03		活塞	1	45	
02		活塞杆	1	45	
01		缸盖	1	45	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
标记	处数	分区	更改代号	签字	年、月、日
设计			标准化		
审核					
工艺			批准		
				阶段标记	重量
					比例
				1:4	
				共 张	第 11 张
					升降油缸
					A2

备(注)用件登记

插图

修改

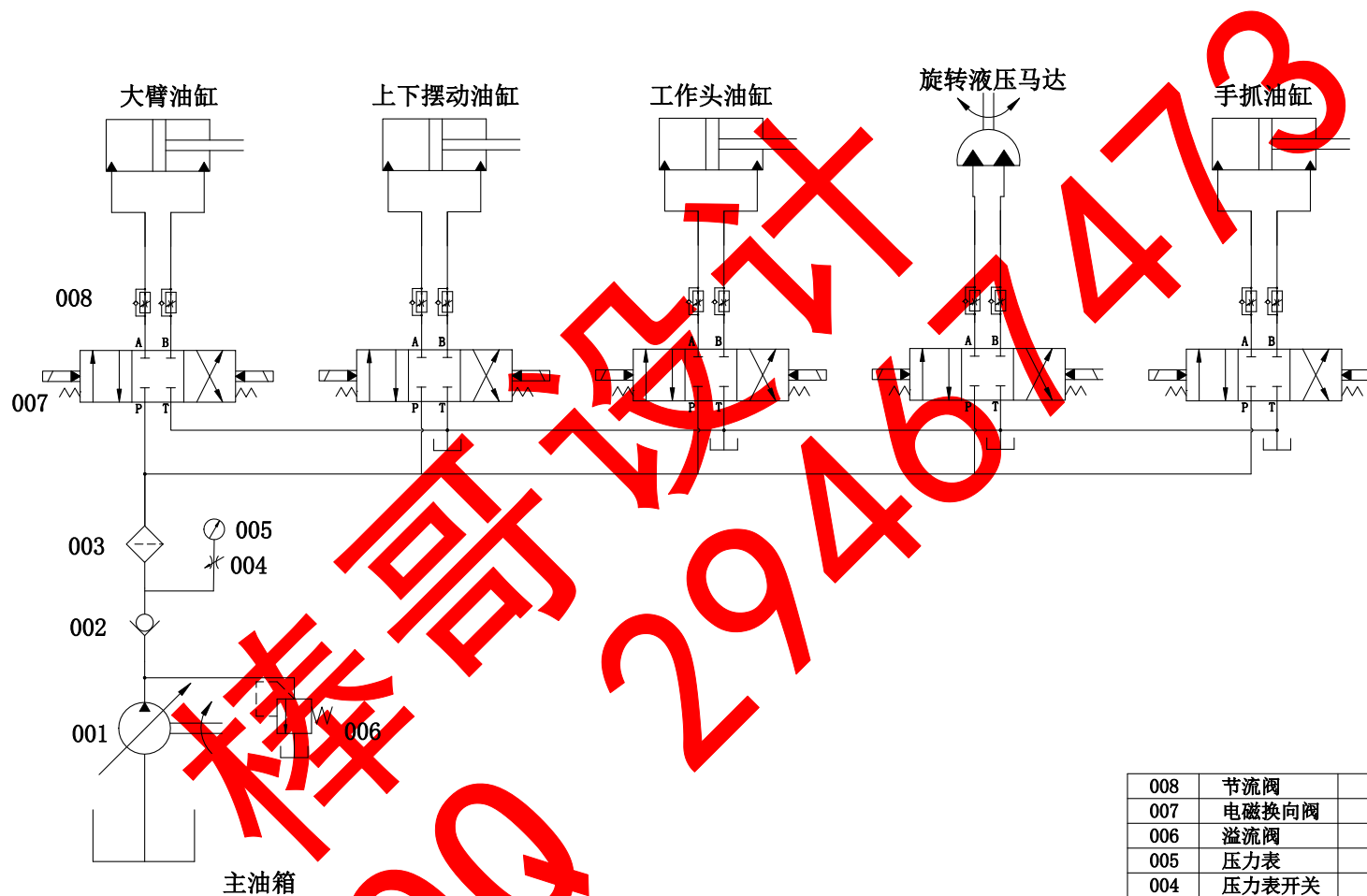
旧底图总号

底图总号

签字

日期

A2-液压原理图



008	节流阀	Z2FS-6-2-4X/2QV	5	
007	电磁换向阀	4WE6J6X/EG24N9K4	5	
006	溢流阀		1	
005	压力表	213. 53. 063. G1/4	1	
004	压力表开关	G1/4	1	
003	过滤器	HYPM110H51FD	1	
002	单向阀	S15A 1.0	1	
001	变量叶片泵		1	
代号	名称	型号规格	数量	品牌
标记	处数	分区	更改代号	签字 年.月.日
设计			标准化	
审核				
工艺			批准	
			审核标记	重量
				比例
			1:1	
			共 张	第13张
			液压原理图	
			A2	

备注/附件登记

插图

修改

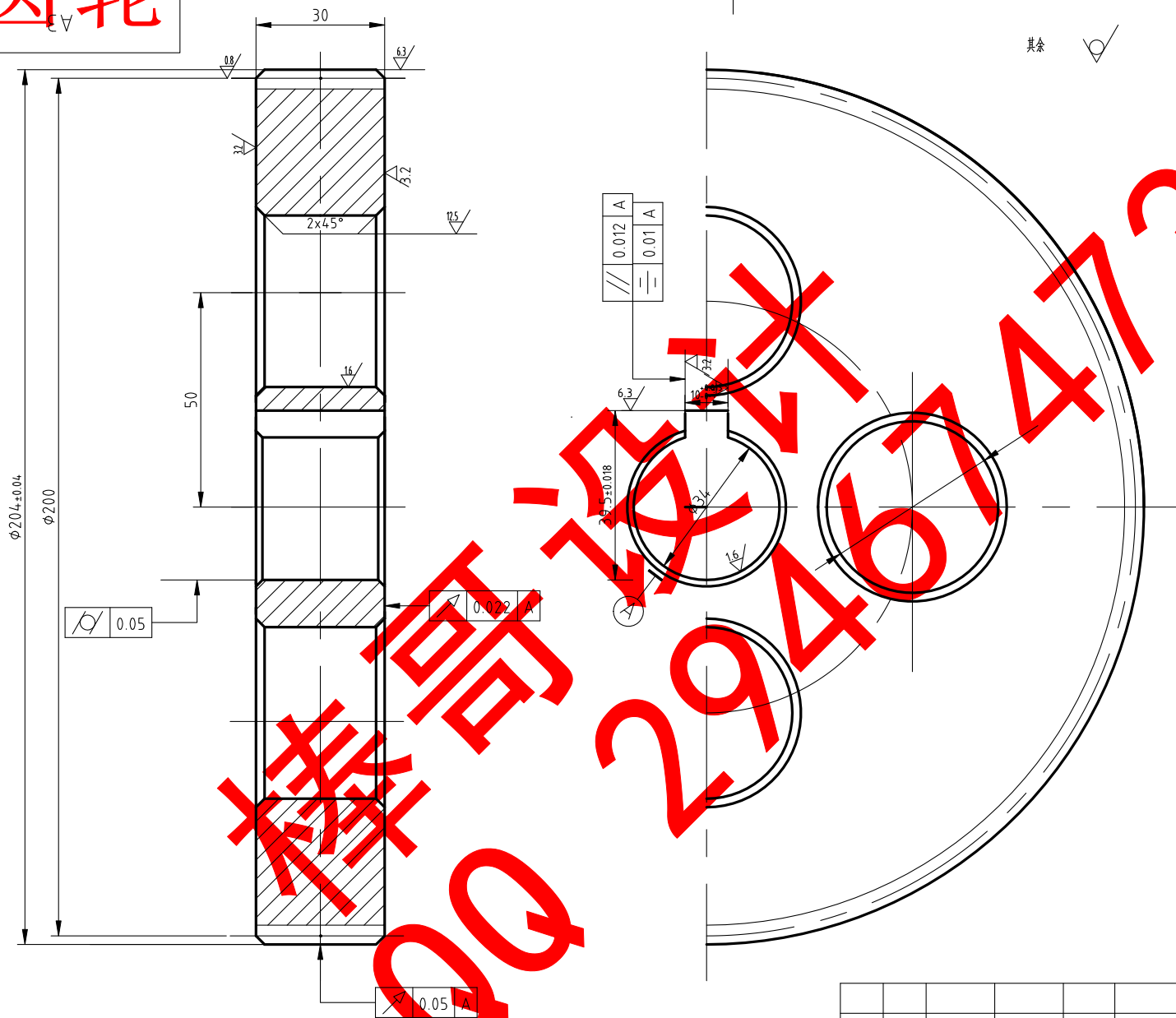
旧版图号

新版图号

签字

日期

A3-齿轮



齿数	Z	100
模数	m	2
齿顶高系数	ha	1
中心距及其极限偏差	a+f.	125±0.04
全齿高	h	4.5
精度等级	8-7-7HK(GB10095)	
螺旋角	β	0
螺旋方向		
齿圈径向跳动公差	F _r	0.05
公法线长度变动公差	F _w	0.036
齿距极限偏差	f _{pt}	±0.016
基节极限偏差	f _{pb}	±0.014
配对齿轮	齿数	25

技术要求:
1.正火处理170~190HBS
2.未注圆角R=5mm
3.未注倒角1X45°

借(通)用件登记

描图

描校

旧底图总号

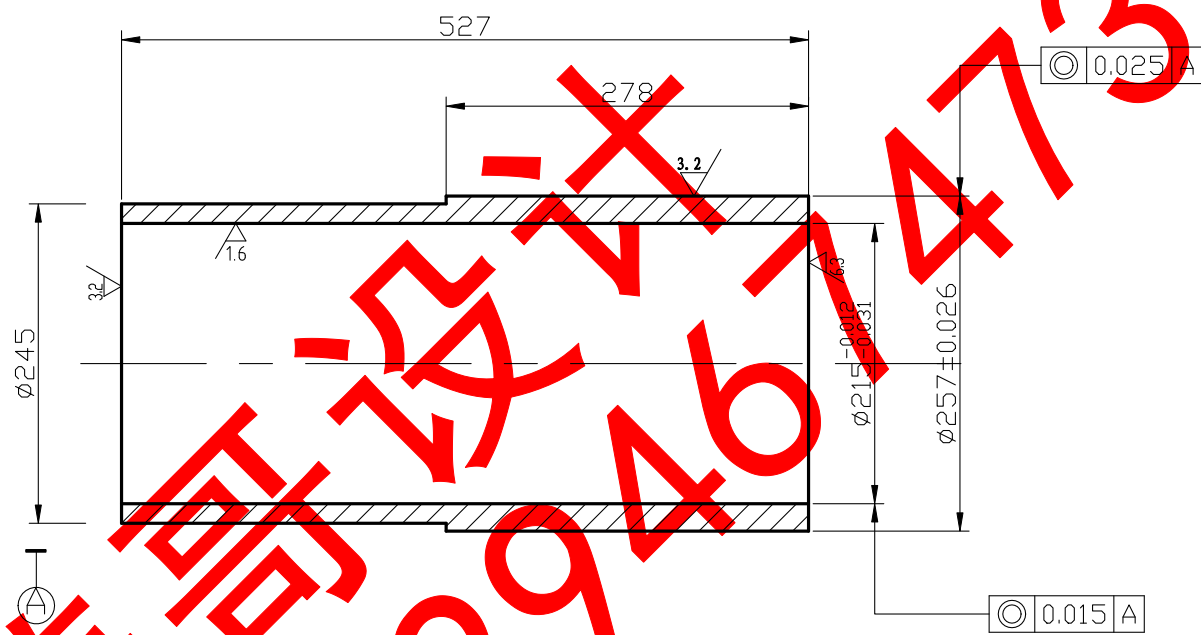
底图总号

签字

日期

						小齿轮					
标记	处数	分区	更改文件号	签 字	年、月、日						
设 计			标准化			阶段标记		重量	比例		
审 核								1:1			
工 艺			批准			共 8 张 第 1 张					

其余 $\nabla 12.5$



樺哥设计 29461473

借(通)用件登记
描 图
描 校
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

									立柱
标记	处数	分区	更改文件号	签 字	年、月、日				
设 计			标准化			阶段标记	重量	比例	A3
								1:1	
审 核									
工 艺			批准			共 张 第10张			

3A

日期

共 张 第 12 张