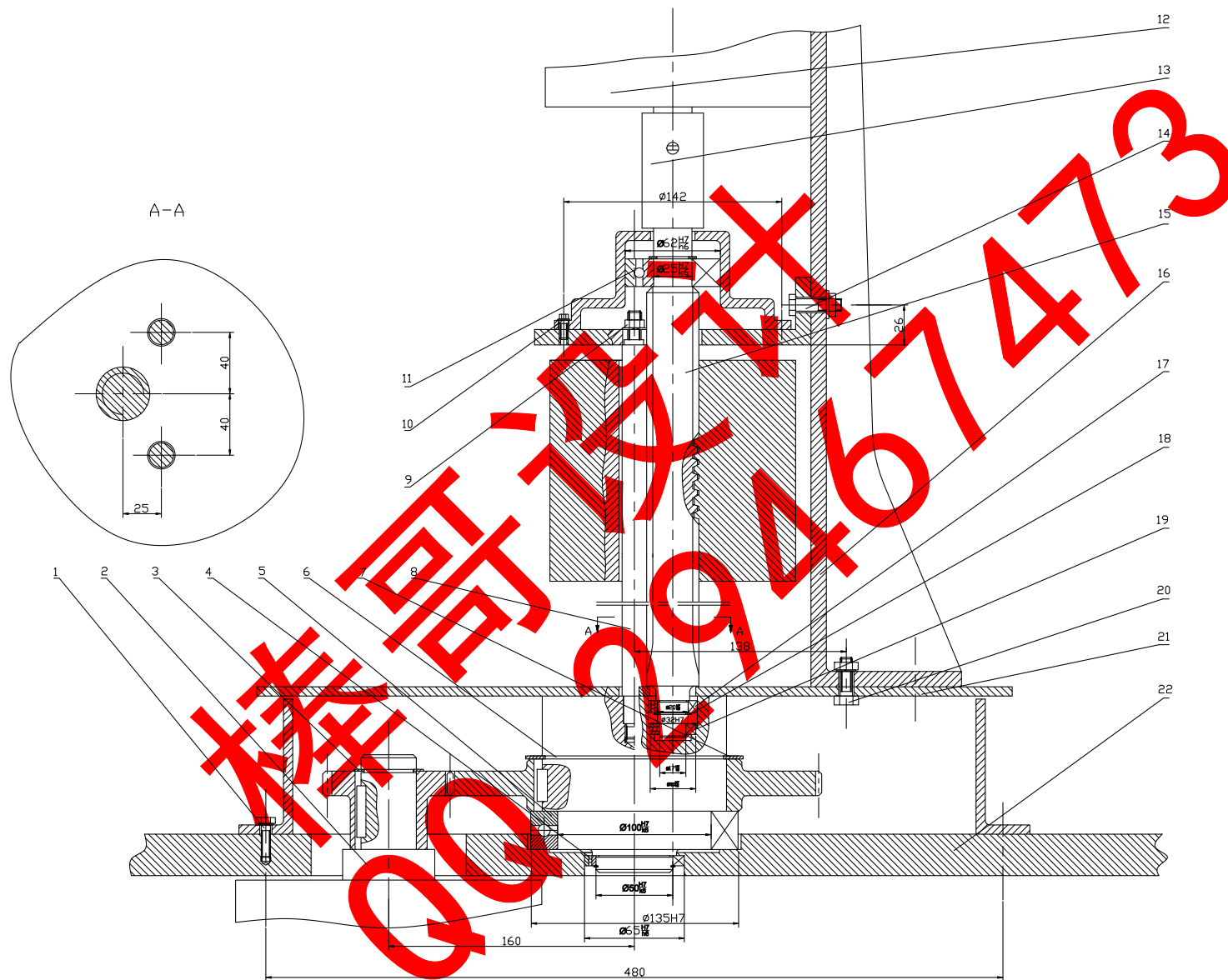


A0-机身装配图



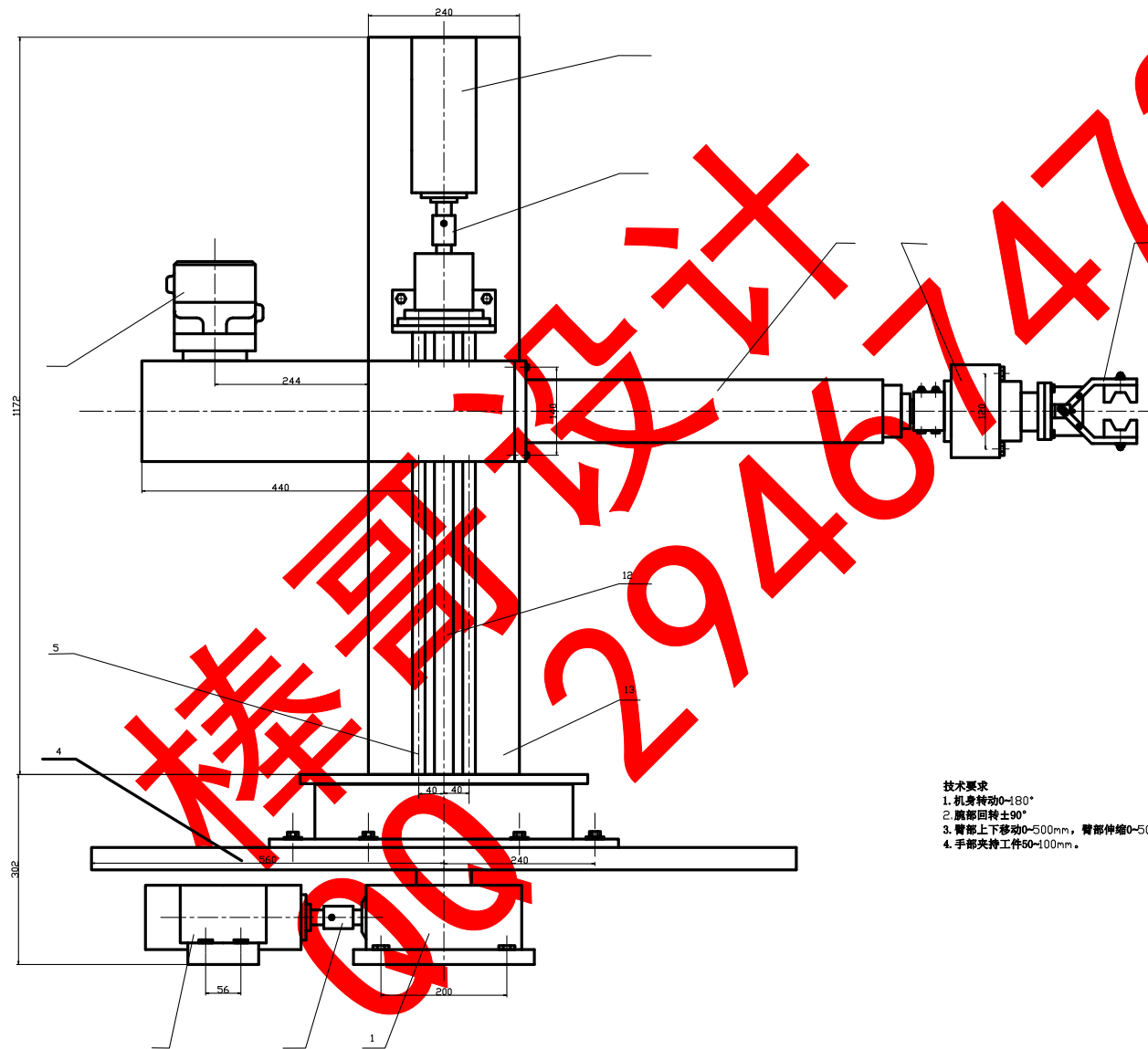
- 技术要求
 1、轴承装配前用汽油清洗。
 2、机身转动±180°。
 3、臂部上下移动0~500mm。

序号	代号	名称	数量	材料	比例	备注
22		底座	1			
21		上盖	1	45		
20	GB5783-86	螺栓M6	2			
19	GB301-84	锥力深沟球轴承103	1			
18	GB886-86	轴套	1	35		
17	GB276-82	带沟球轴承100804	1			
16		支撑架	1	45		
15		轴套	1			
14	GB5783-86	螺栓M6	2			
13		联轴器	1			
12		电动机	1			
11	GB276-82	带沟球轴承1005	1			
10	GB5783-86	螺栓M6	4			
9	GB6170-86	螺母M6	2	45		
8		轴套	2	45		
7	GB8941-86	深沟球轴承	1	65Mn		
6	GB886-86	轴套	1	35		
5	GB276-82	带沟球轴承1008010	1			
4	GB301-84	锥力深沟球轴承120	1			
3	GB8941-86	深沟球轴承	1	65Mn		
2		轴套精杆或油器	1			
1	GB5783-86	螺栓M6	4			

审核	工艺	制图	日期	比例	张数	共几张
					11	11

A0

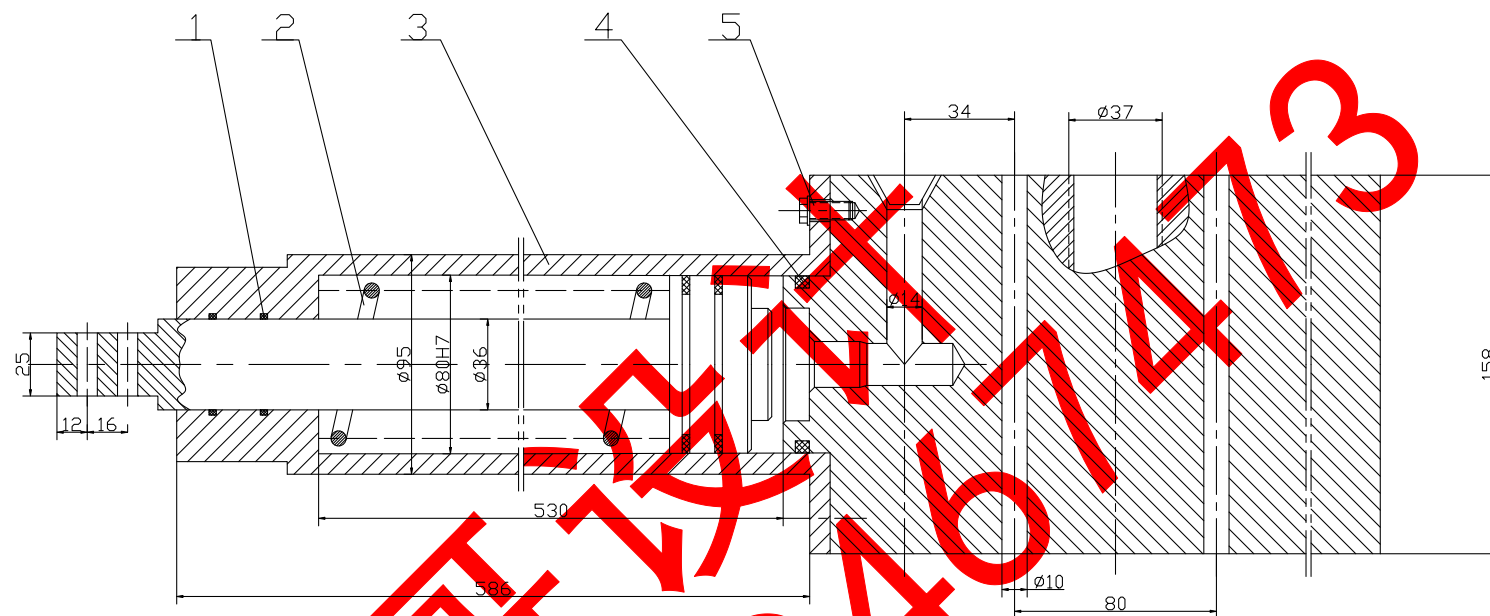
A0-机械手外观图



- 技术要求
1. 机身转动 $0-180^{\circ}$
 2. 腕部回转 $\pm 90^{\circ}$
 3. 臂部上下移动 $0-500\text{mm}$ ，臂部伸缩 $0-500\text{mm}$ 。
 4. 手部夹持工件 $50-100\text{mm}$ 。

13		筋板	1	Q235					
12		螺栓	1	45					
11		手指	1						
10		腕部	1						
9		手臂	1						
8		平键套肩联轴器	1						
7	Y90S-4	电机	1						
6	CB-D	齿轮泵	1						
5		导柱	2	45					
4		底座	1	Q235					
3	Y90L-6	电机	1						
2		平键套肩联轴器	1						
1	WDB0	蜗杆减速机	1						
序号	代号	名称	数量	材料	**	**	**	**	备注
机械手外观图									
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日	阶段标记		重量	比例
设计								1:2	
审核									
工艺			批注			共六张		第一张	A0

A1-手臂部装配体



技术要求

- 1、缸体内壁镀铬，厚度30~40mm，镀铬后抛光。
- 2、活塞杆表面氰化，深度0.1~0.3。HRC \geq 54。
- 3、轴承装配前用汽油清洗。

5	GB70-85-M8x20	螺钉	8					
4		密封圈	1	HG4-329-66				
3		折管缸	1	45				
2		铜套	1	65Mn				
1	GB1358-78	密封圈	1	HG4-329-66				
序号	代号	名称	数量	材料	**	**	**	备注
机械手臂图								
设计	处数	分区	更改文件号	签名	年/月/日	阶段标记		
审核						数量	比例	
工艺			更改			1:1		
						共七张	第五张	A1

A2-活塞

其余 $\sqrt{12.5}$

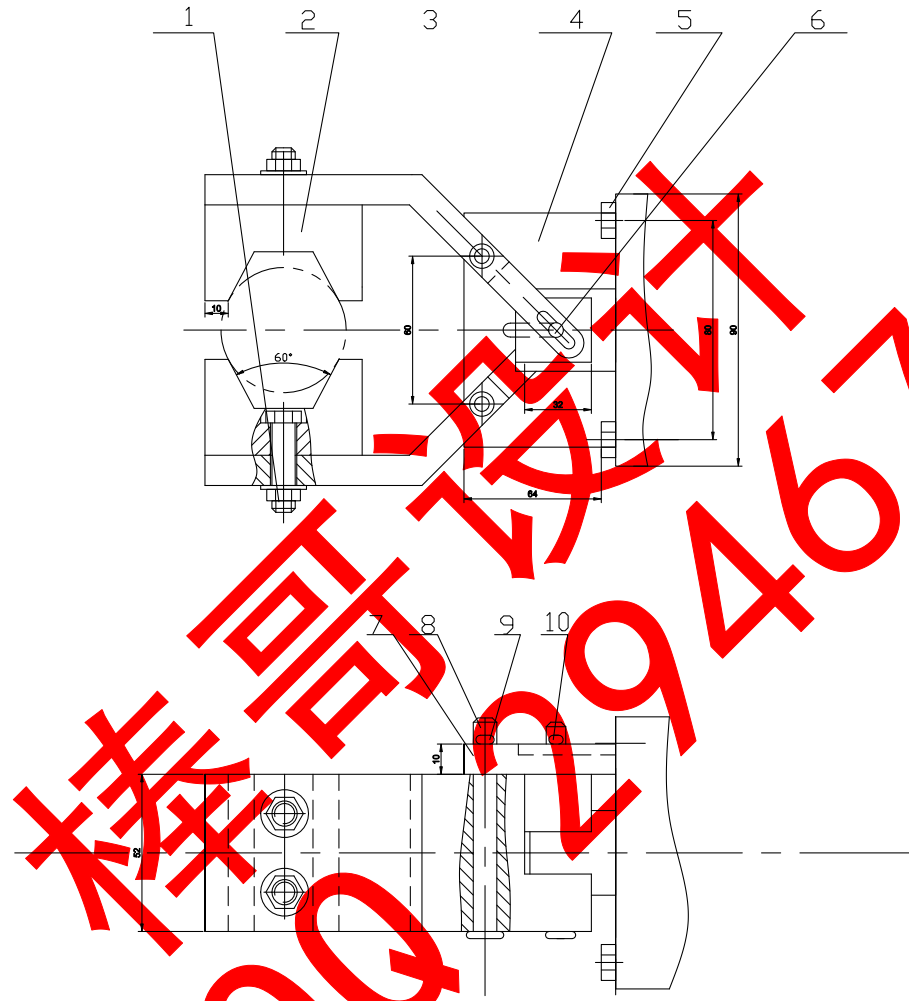


技术要求

- 1未注倒角 $0.5 \times 45^\circ$
- 2未注圆角 $R0.3$
- 3未注公差尺寸IT12 (GB1804-79)
- 4未注形位公差A级 (GB1184-80)
- 5表面氟化 深度 $0.1-0.3$ HRC ≥ 54

						活塞			45
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化					1:1	
审核						共 张 第 张			
工艺			批准						

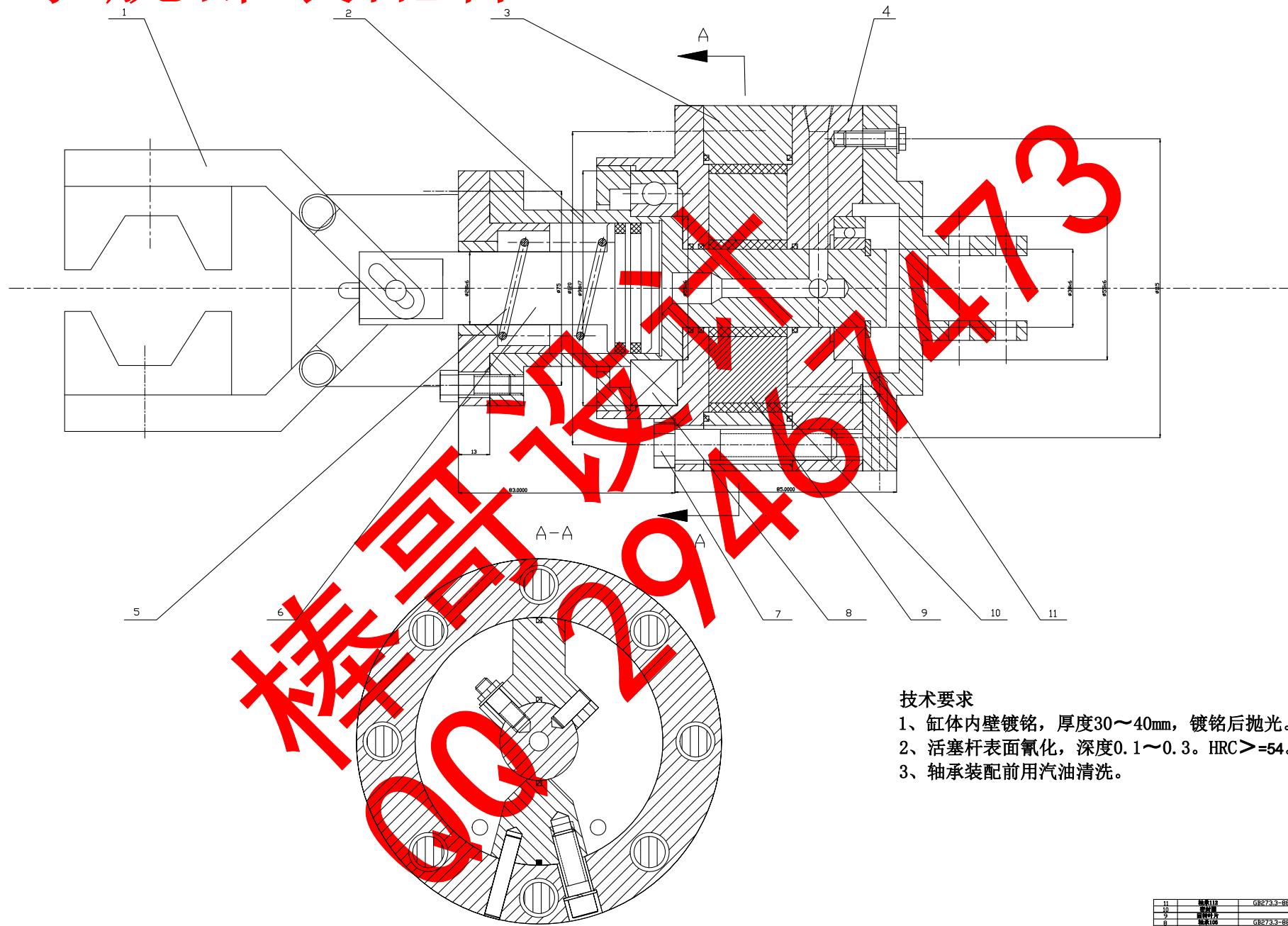
A2-机械手爪装配图



技术要求
夹持工件直径50-100mm

10	开口销	72	GB882-86	1	3.5				
9	开口销	25	GB91-86	1	3.0				
8	螺栓	75	GB882-86	1	3.5				
7	支撑板			1		HT200			
6	螺栓	6-50	GB119-86	1	3.5				
5	螺钉		GB65-85	4					
4	弹簧片			1	45				
3	工件			1					
2	V形块			1		HT200			
1	螺母		GB5782-86	4					
序号	名称	代号	数量	材料	比例	备注			
设计	校对	审核	批准	日期					
设计	校对	审核	批准	日期	除段标记	重量	比例		
审核					共七张	第四张	A2		
工艺	制图								

A2-手腕部装配体

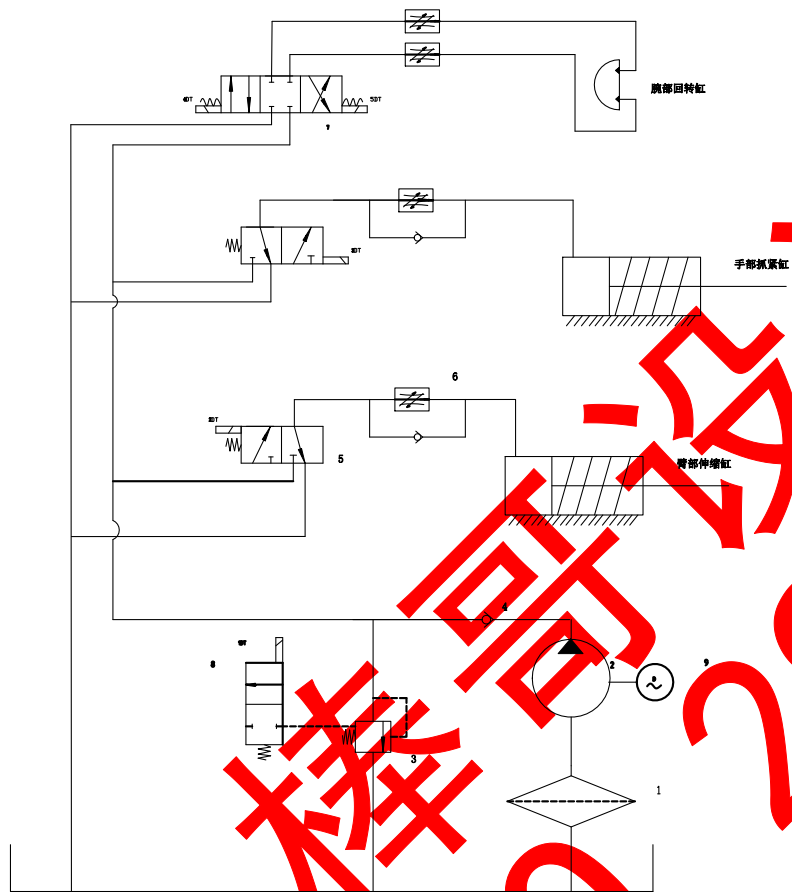


技术要求

- 1、缸体内壁镀铬，厚度30~40mm，镀铬后抛光。
- 2、活塞杆表面氧化，深度0.1~0.3。HRC \geq 54。
- 3、轴承装配前用汽油清洗。

11	螺母	GB6170-88	1						
10	轴衬	HG4-359-66	1						
9	轴衬	HT200	1						
8	轴衬	GB2733-88	1						
7	轴衬	GB78-85-40x20	1						
6	轴衬		1						
5	轴衬	GB1358-78	1						
4	轴衬		1						
3	轴衬		1						
2	轴衬		1						
1	轴衬		1						
序号	名称	代号	数量	材料	比例	备注			
机械手腕部图									
制图	审核	工艺	技术文件号	图号	张/共张	图例	比例	1:1	
日期						共七张	第三张	A2	

A2-液压系统图



电磁铁动作顺序表

元件动作	1DT	2DT	3DT	4DT	5DT
小臂伸长	-	+	+	-	-
手部抓紧	-	+	-	-	-
腕部回转	+	+	-	+	-
小臂收缩	-	-	-	-	-
手部放松	-	-	+	-	-
卸荷	+	±	±	±	±

- 1 过滤器
- 2 单向定量液压泵
- 3 溢流阀
- 4 单向阀
- 5 两位三通换向阀
- 6 调速阀
- 7 三位四通换向阀
- 8 二位二通阀
- 9 电动机

精创设计 2946

						液压系统图			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
审核						1:1			A2
工艺			批准			共七张第七张			