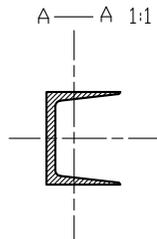
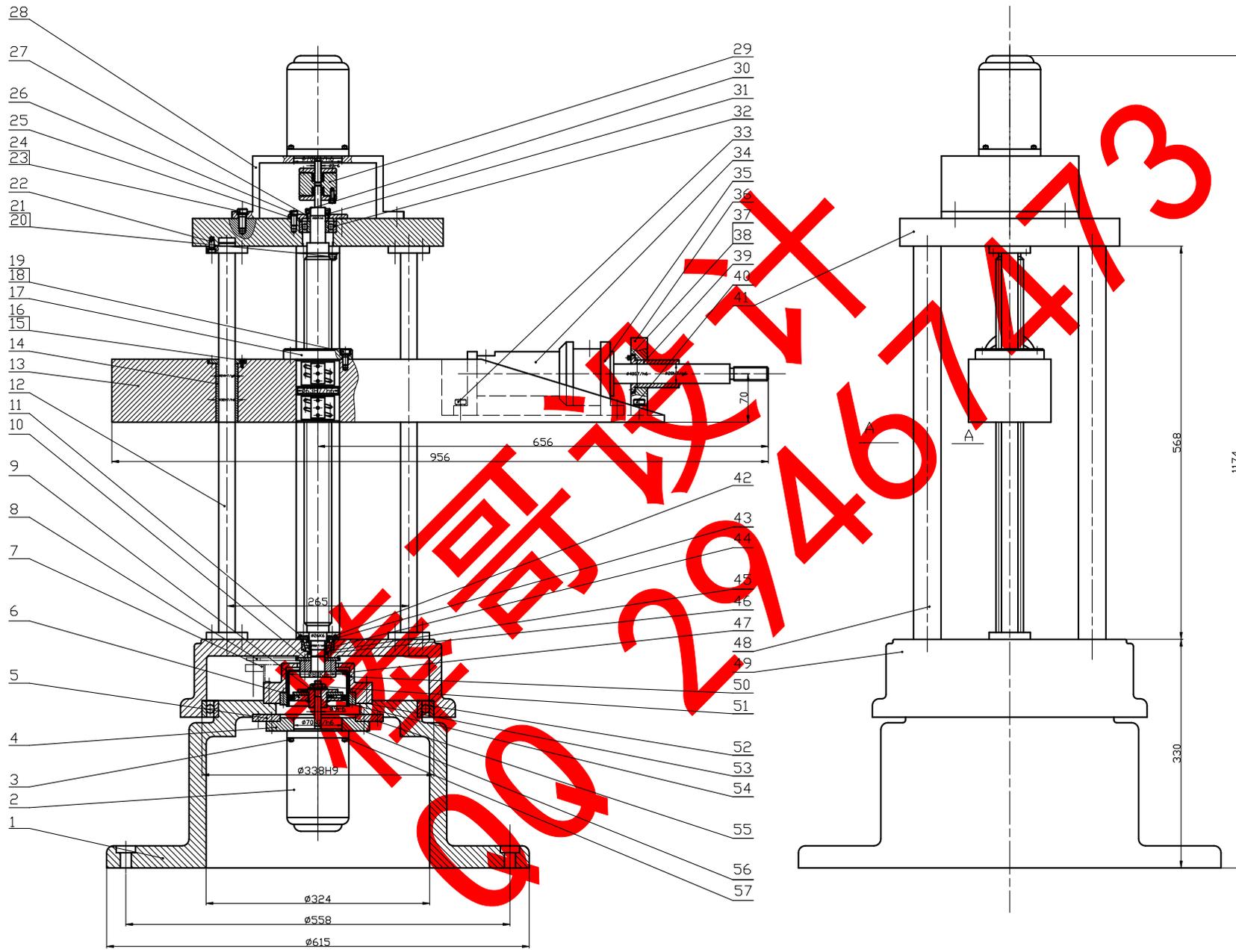


A0-总装配图

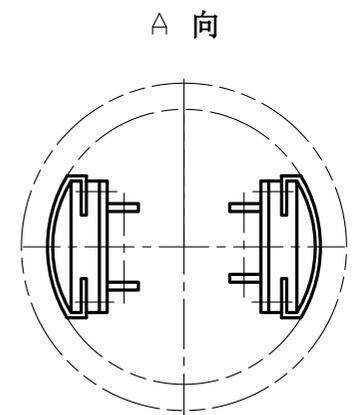
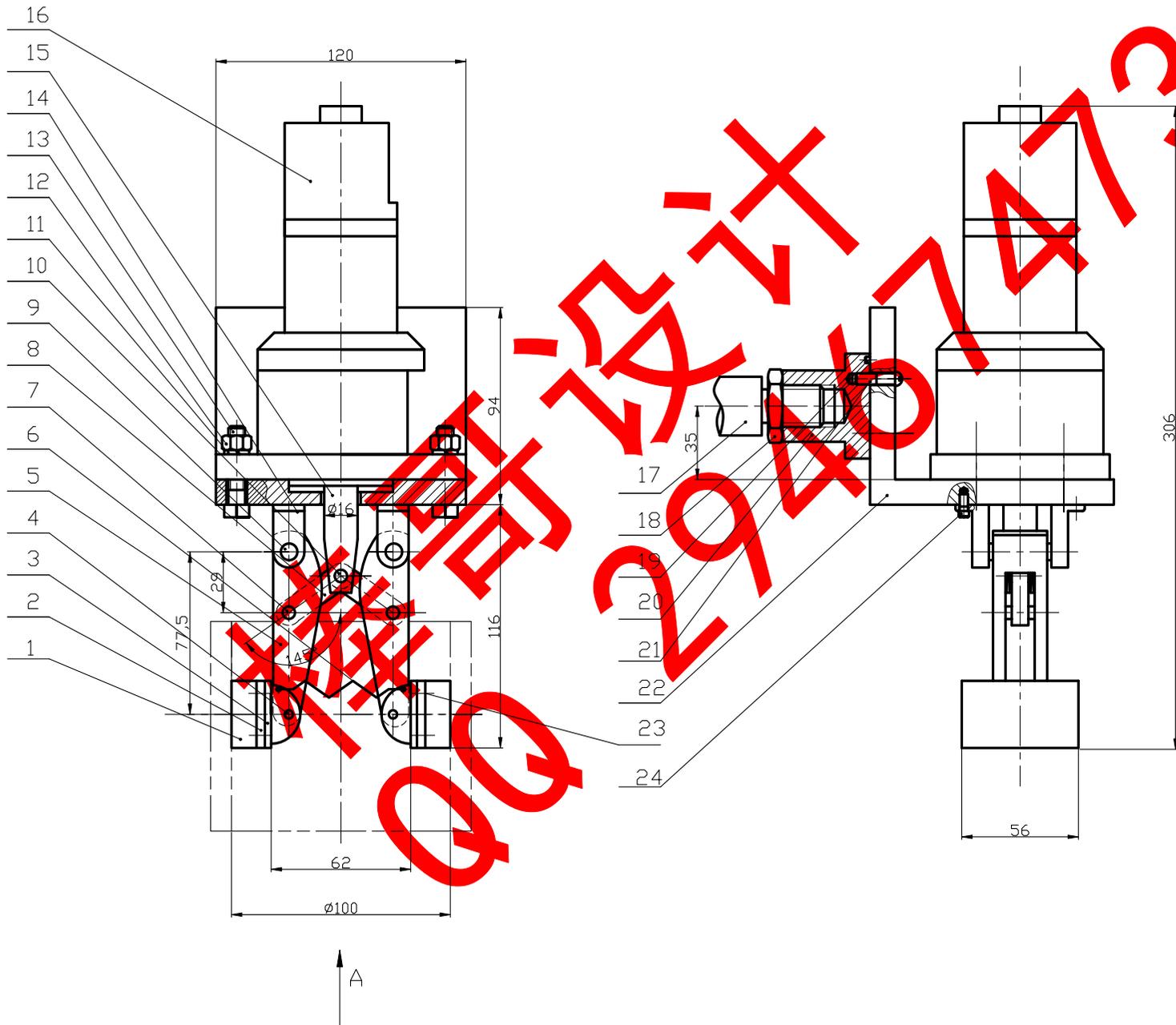


序号	代号	名称	数量	材料	备注
57	GB 82-87 8	弹簧垫圈	4	65Mn	
56	GB 70-85 M8X18	内六角圆柱头螺钉	6	35	
55	GB 70-85 M8X15	内六角圆柱头螺钉	6	35	
54	GB 70-85 M8X15	内六角圆柱头螺钉	6	35	
53	GB 70-85 M8X25	内六角圆柱头螺钉	4	35	
52		专用滚子轴承	1		组件
51	GB 6170-86 M9	六角螺母	1	45	
50		带球齿轮减速机	1	HT250	
49		传动壳体	1	HT250	
48	GB235-A-GB700-88	支架	2	Q235	
47		进给套	1	45	
46	GB 812-88 M20X3	圆螺母	1	45	
45	3284 GB/T297-94	套	1	45	组件
44	GB/T20466-86	滚珠	2	羊角钢毛轴	
43		顶部支架板	1	HT250	
42	GB 70-85 M12X34	内六角圆柱头螺钉	2	35	
41		导向套	1	45	
40	GB 82-87 3	弹簧垫圈	4	65Mn	
39	GB 70-85 M4X16	内六角圆柱头螺钉	4	35	
38		导向套支架	1	45	
37		视压支架	2	45	
36	Y-H6-C80R-24.19	视压缸	1		组件
35	GB 70-85 M12X32	内六角圆柱头螺钉	4	35	
34	BRAC GB/T292-94	角接触球轴承	1		组件
33		套	1	45	
32	GB 812-88 M20X3	圆螺母	2	45	
31		带球齿轮减速机	1		组件
30		电动机支架	2		
29	GB/T20466-86	套	2	羊角钢毛轴	
28	GB 70-85 M8X26	内六角圆柱头螺钉	4	35	
27		滚珠轴承	2	HT250	
26	GB 82-87	弹簧垫圈	4	65Mn	
25	GB 70-85 M10X23	内六角圆柱头螺钉	4	35	
24	GB 70-85 A8X23	内六角圆柱头螺钉	16	35	
23	GB 82-87	弹簧垫圈	16	65Mn	
22	GB 70-85 M12X32	内六角圆柱头螺钉	16	35	
21	GB 82-87	弹簧垫圈	16	65Mn	
20	GB 70-85 M12X32	内六角圆柱头螺钉	4	35	
19	GB 82-87	弹簧垫圈	4	65Mn	
18	GB 70-85 M8X32	内六角圆柱头螺钉	4	35	
17		底座螺母	1		组件
16	GB 82-87 3	弹簧垫圈	8	65Mn	
15	GB 67-85 M3X12	开槽盘头螺钉	8	35	
14		套	1	45	
13		套	1	HT250	
12		套	2	45	
11	GB 67-85 M2.5X8	开槽盘头螺钉	4	35	
10	GB 70-85 M8X34	内六角圆柱头螺钉	6	35	
9		弹簧垫圈	1	65Mn	
8		管传动	1		组件
7		位置传感器	1		组件
6	GB/T14118-1993	带球齿轮减速机	1		组件
5		进给套	1	45	
4		电机底座	1	45	
3	GB/T822-1988	圆柱头螺钉	4	35	
2	90BF001	步进电机	2		组件
1		底座	1	HT250	

3、铸件尺寸精度为IT17

材料标记		湛江海洋大学 机械016	
设计	审核	制图	比例
工艺	共 8 张	第 1 张	1:2
JQR-01		手背底座装配图	

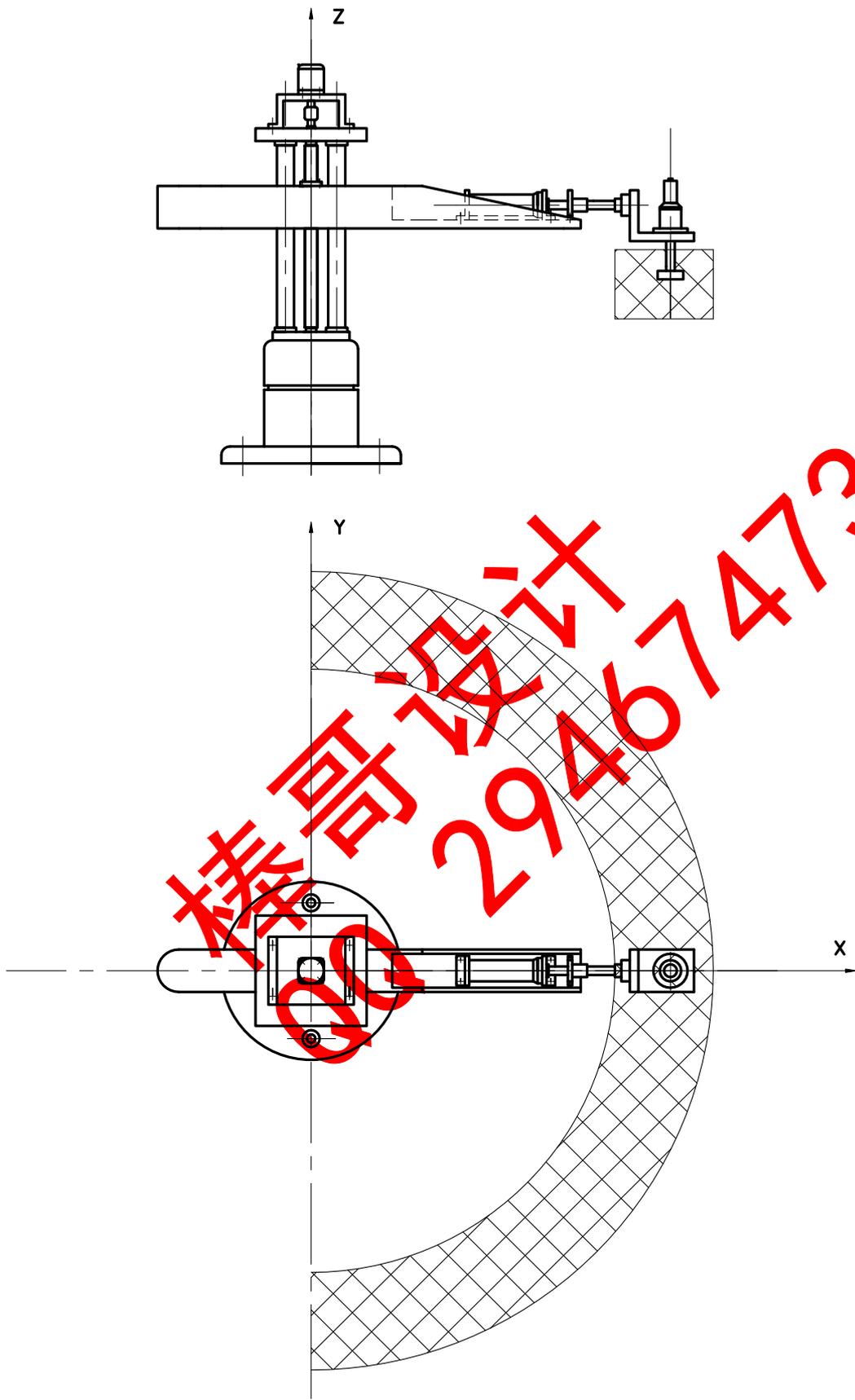
A1-终端执行器



24	GB/T822-1988	圆柱头螺钉	4	35	
23	GB 68-85 M6X13	开槽螺钉	4	35	
22		底板	1	HT250	
21	GB/T823-1988	十字槽小圆柱头螺钉	4	35	
20		连接板	1	HT250	
19	GB 119-86 A3X8	定位销	1	A3	
18		扣紧螺母	1	A3	
17		伸缩杆	1	35	
16	Y-HGI-C 推XSLF2Hx10	液压缸	1		组件
15		推杆	1	35	
14		吊耳	4	45	
13	GB5782-86-M8X40	螺栓	4	A3	
12	GB 6170-86-M6	螺母	4	A3	
11	GB 93-87 9	弹簧垫圈	4	65Mn	
10	GB 119-86 A6X12	圆柱销	1	35	
9	GB 119-86 A8X46	圆柱销	2	35	
8		连杆	2	45	
7	GB 119-86 A6X26	圆柱销	2	35	
6	GB4307 C10	平衡弹簧	1	A3	
5		钳爪	2	45	
4	GB 119-86 A4X33	圆柱销	2	35	
3		连接块	2	45	
2		手爪体	2	45	
1		弹性爪	2	20	组件
序号	代号	名称	数量	材料	备注

材料标记					末端执行器
标记	处数	分区	原设计文件号	签名	
设计	刘耀平	05.5.13	规范化	(签名)	阶段标记
审核					质量 比例
工艺					1:1
共张					第张
					JQR-02

A2-工作空间图



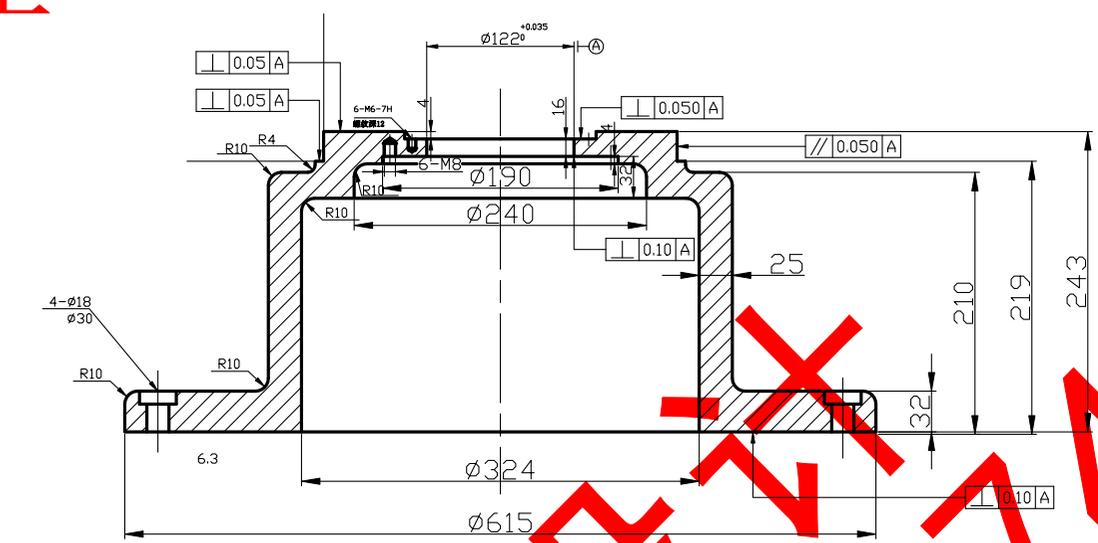
工作空间图

比例 1:9
图号 JQR-4

制图
审核

A2-支座

其余 



精高设计 29467473

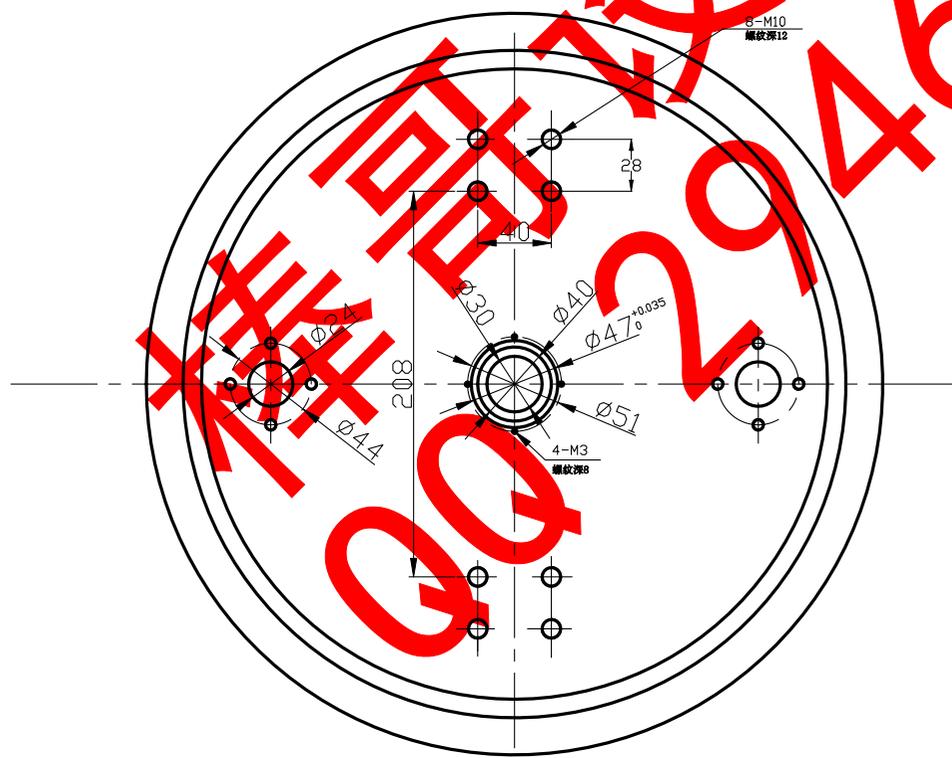
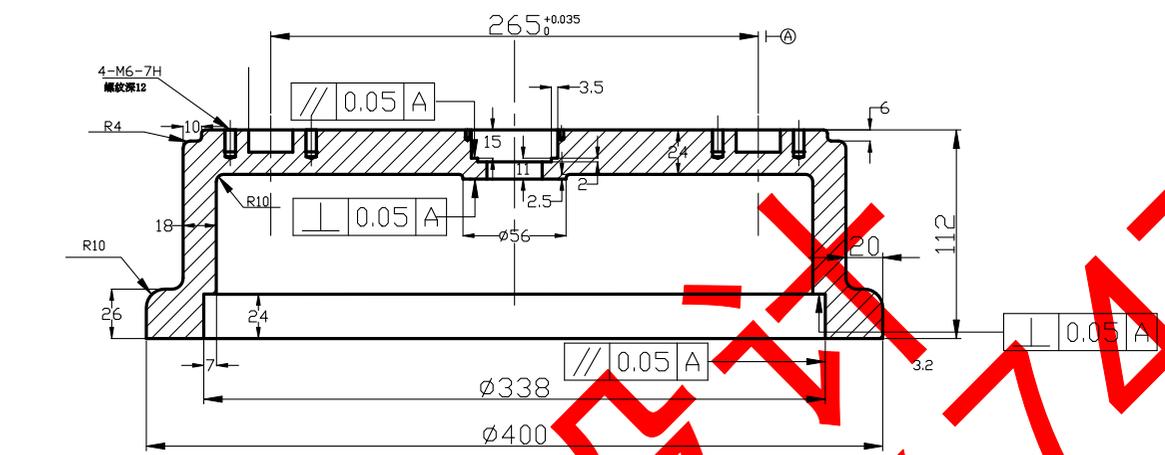
				HT250				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	质量	比例
设计	刘建军	05.5.13	标准化	(签名)	(年月日)			
审核						1:3		JQR-01-003
工艺			批准			共张	第张	

支 座

JQR-01-003

A2-转动壳体

其余 

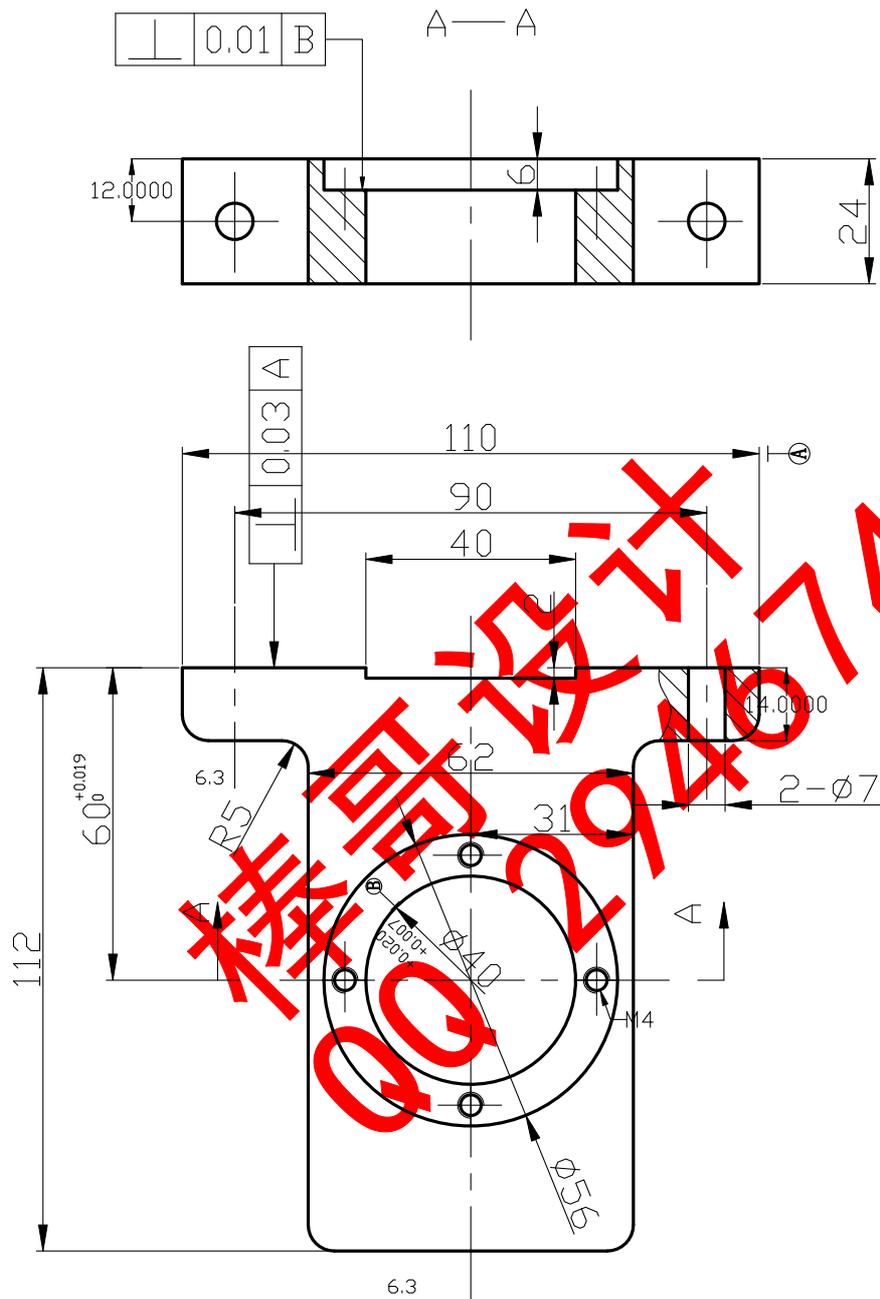


机械工业出版社
 20467473

				HT250				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			转动壳体
设计	刘建军	05.5.13	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标记	质量	
审核								1:2
工艺			批准			共张	第张	JQR-01-004

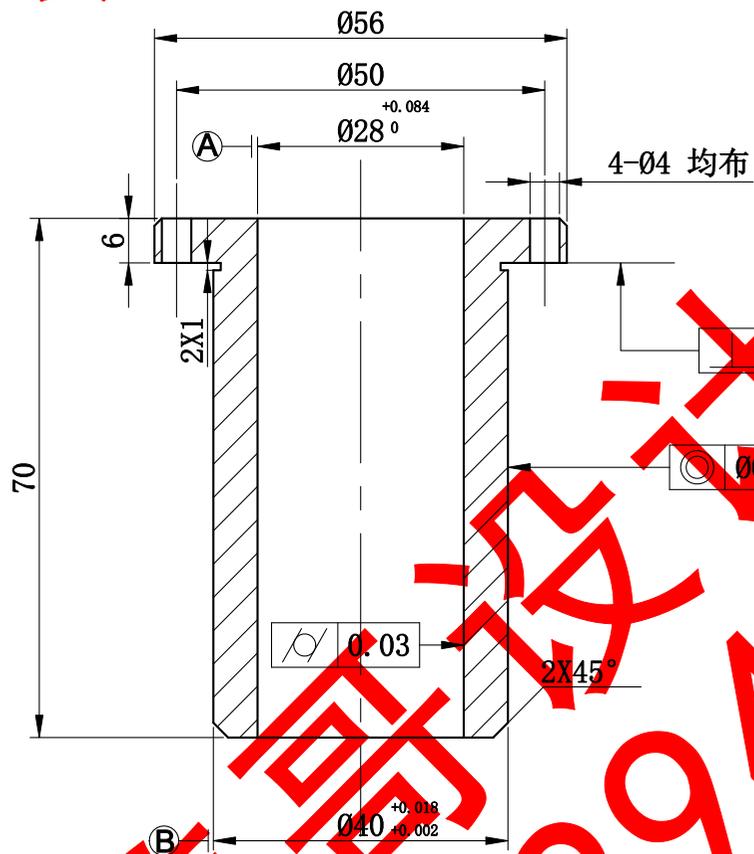
A3-支架

其余 12.5



						材料标记			支 架
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	刘建军	05.5.13	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标记	质量	比例	JQR-01-002
审核								1:1	
工艺			批准			共 张 第 张			

A4-导向套



其余

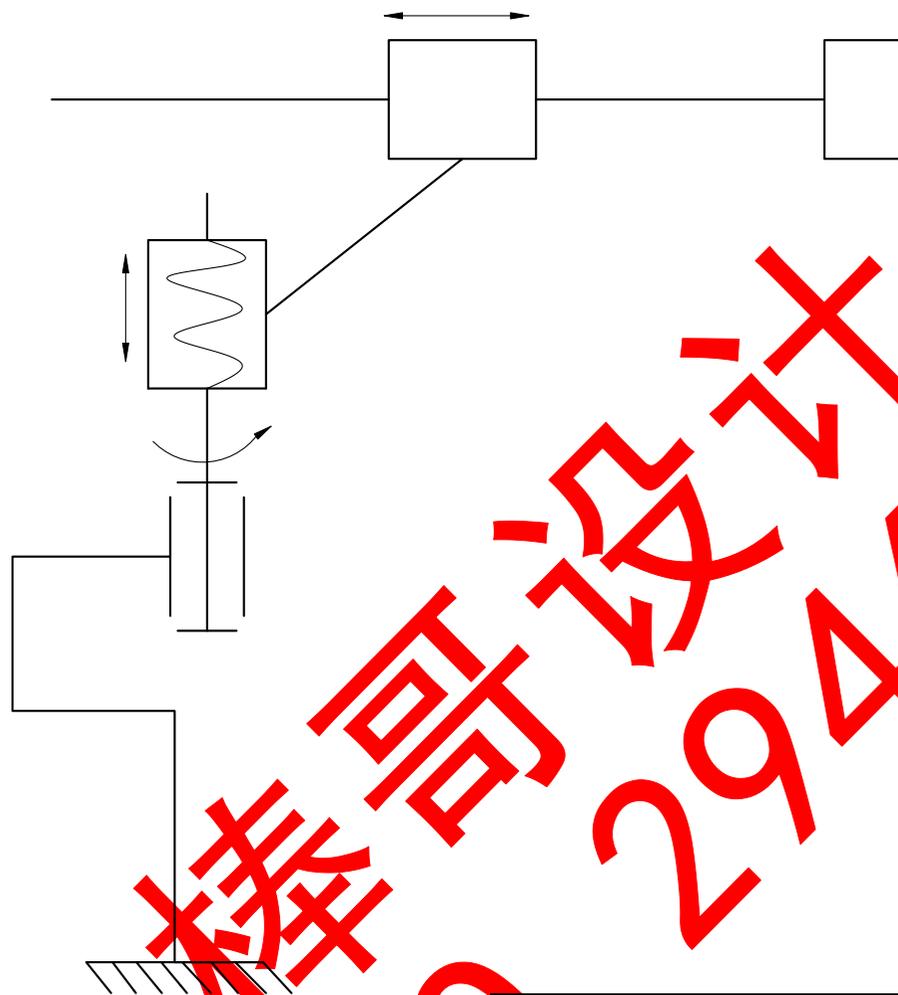
技术要求

机械加工未注尺寸偏差处精度为IT12

机械工业出版社
 QQ 29461473

						45			导向套
标记处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	刘建军	05.5.13	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标记	质量	比例	
审核								1:1	
工艺			批准			共张	第张		
								JQR-01-001	

A4-机构简图



精哥设计 29467473

						材料标记			机构简图
标记处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			质量	
设计	刘建军	05.5.13	标准化	(签名)	(年月日)				1:1
审核									
工艺			批准			共 张	第 张		JQR-04