













名称	修改日期	类型	大小
 plc输入输出接线图.dwg	2009/6/11 14:49	AutoCAD 图形	129 KB
 底座.dwg	2009/6/11 14:36	AutoCAD 图形	188 KB
 气动原理.dwg	2009/6/11 16:29	AutoCAD 图形	176 KB
 上气爪.dwg	2009/6/11 14:41	AutoCAD 图形	106 KB
 上轴承.dwg	2009/6/12 18:24	AutoCAD 图形	101 KB
 手臂部装图.dwg	2009/6/11 14:48	AutoCAD 图形	176 KB
 梯形图.dwg	2009/6/11 16:29	AutoCAD 图形	132 KB
 下气爪.dwg	2009/6/11 14:42	AutoCAD 图形	134 KB
 装配图.dwg	2009/6/12 18:25	AutoCAD 图形	373 KB
 总体布置图.dwg	2009/6/11 16:29	AutoCAD 图形	147 KB
 搬运机械手及其控制系统设计.doc	2011/4/19 20:55	Microsoft Word ...	662 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(Jpg)	439 KB

国士文库
QQ: 3503503210

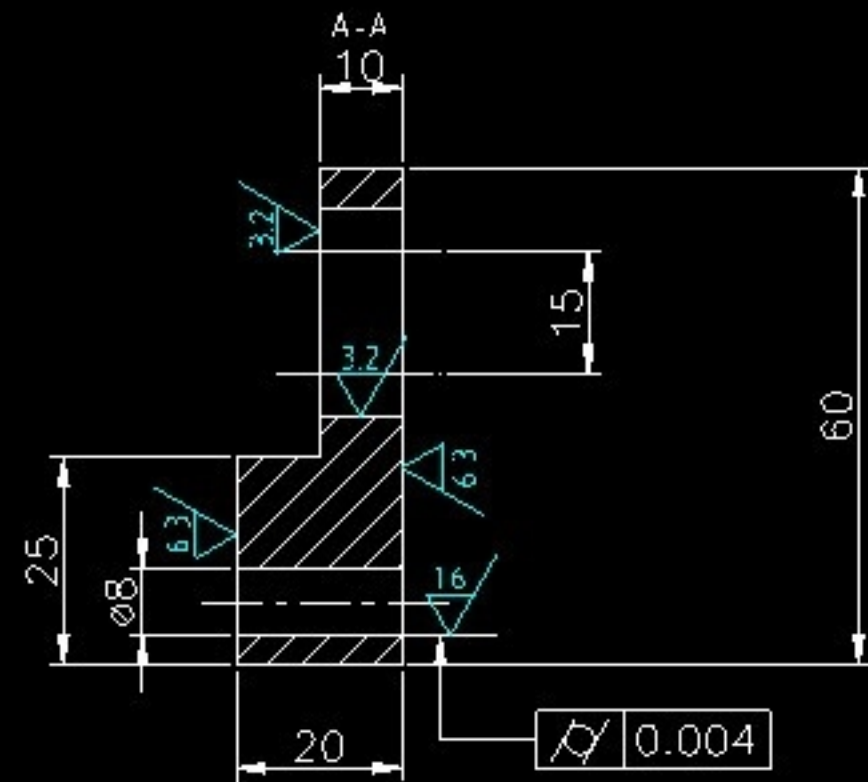
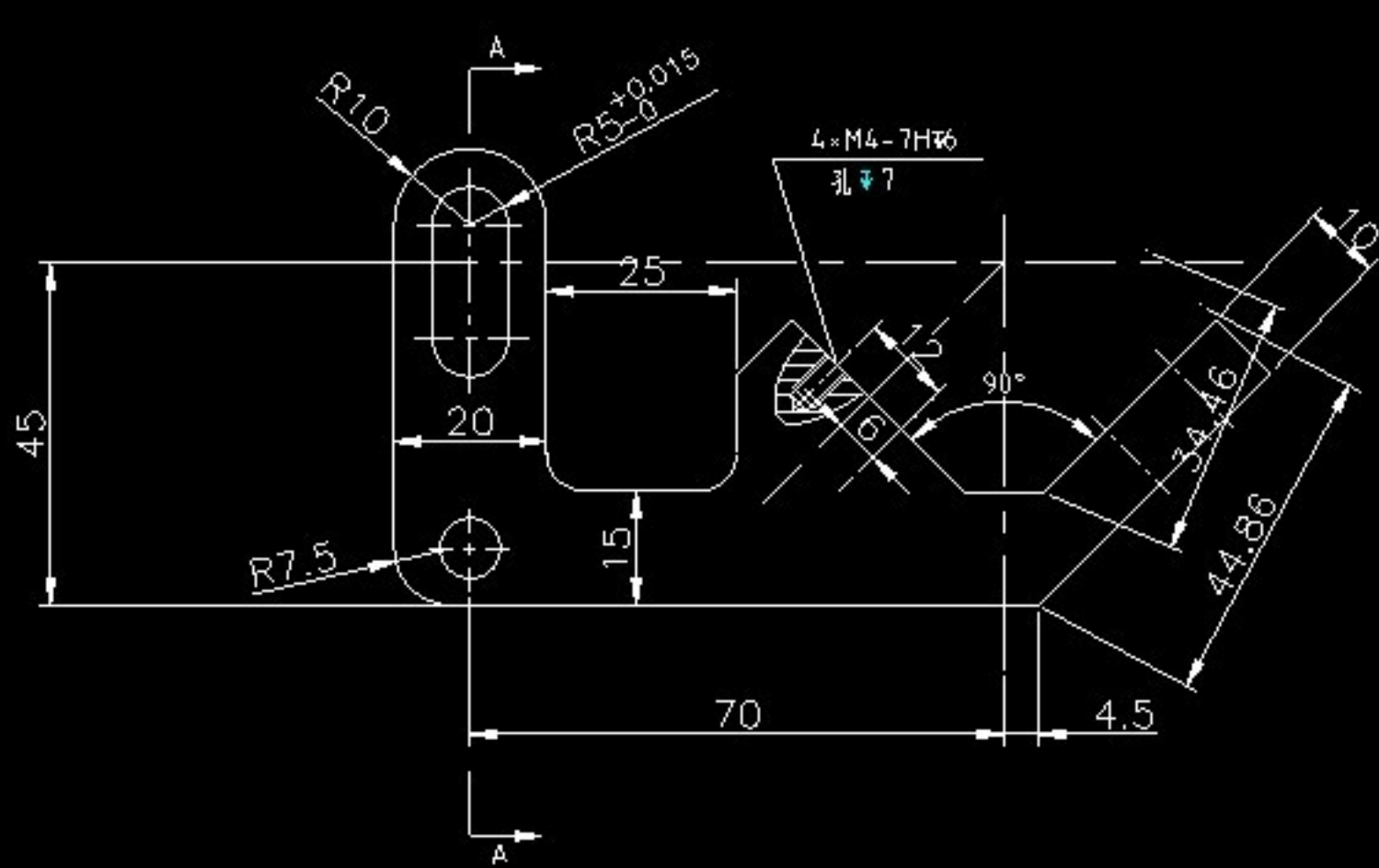
plc输入输出接线图



管(通)用件登记	
插图	日期
修改	日期
原图总号	
版图总号	

						机械工程学院		
						PLC输入输出接线图		
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	赵文华		标准化					
制图			审定					
审核								
工艺			批准			共10张 第9张		

BYJXS-08



技术要求

- 1. 未注明圆角为R5
- 2. 未注明钝角为135°

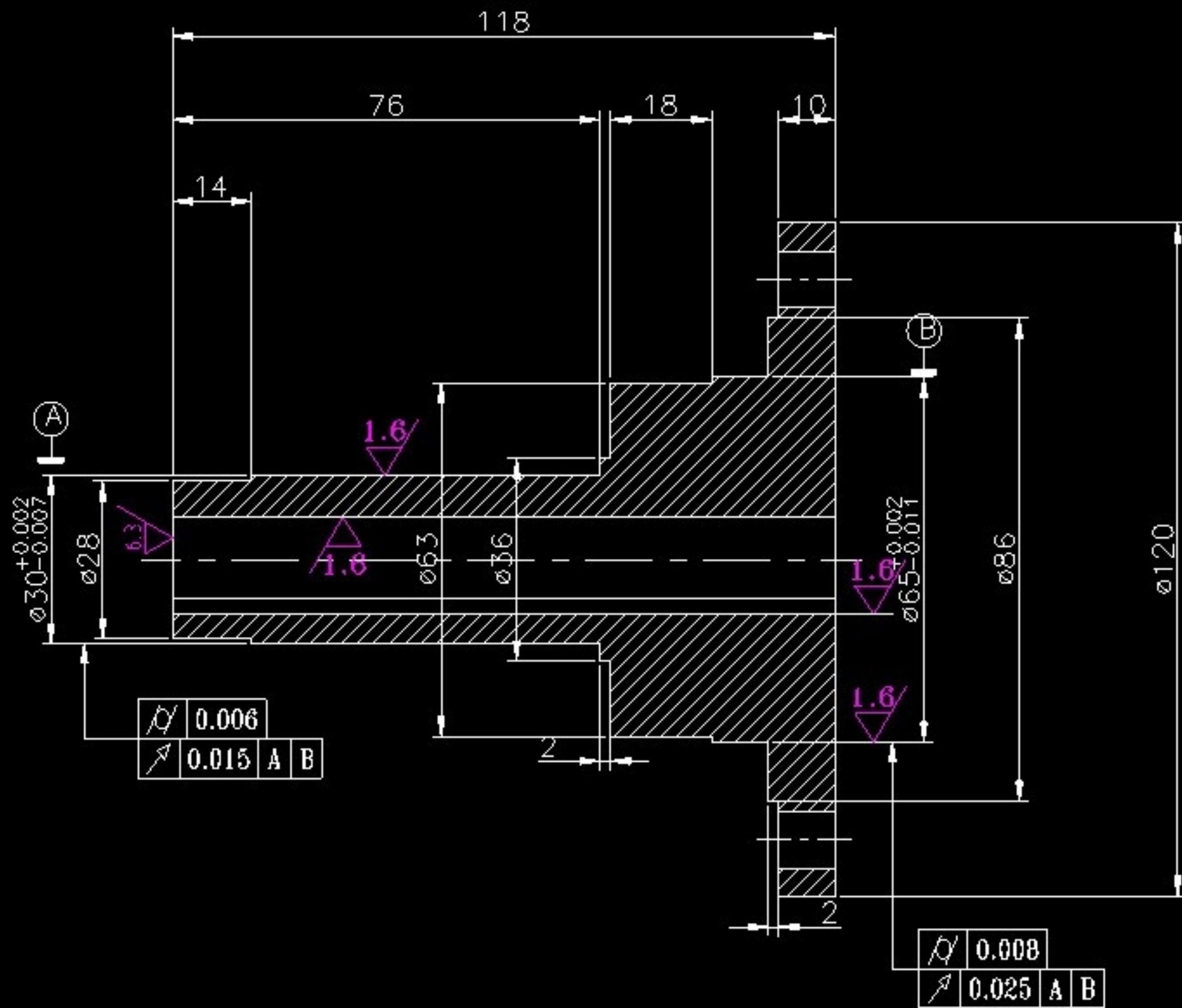
上气爪

借(通)用件登记	
绘图	日期
描校	日期
旧底图总号	
底图总号	

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	赵文华			标准化	
制图				审定	
审核					
工艺				批准	

HT-200		
阶段标记	重量	比例
		1:1
共 10 张 第 5 张		

机械工程学院
上气爪
BYJXS-03

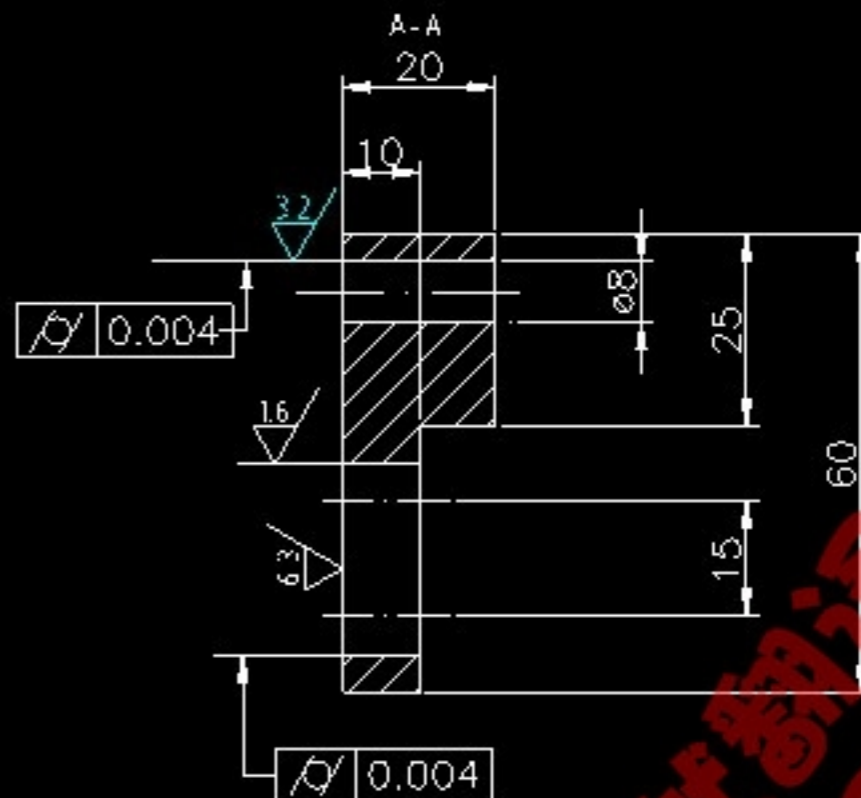
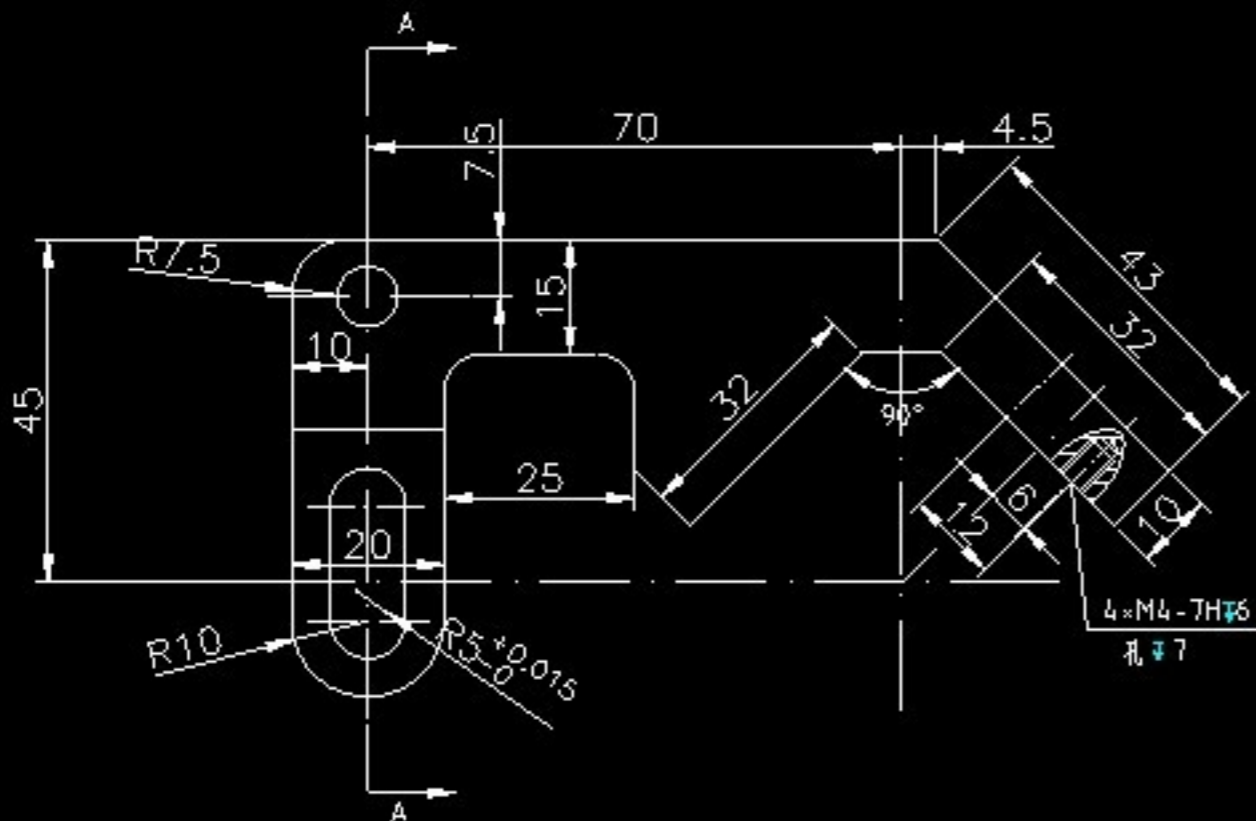


上轴承

技术要求

- 1 轴肩处圆角半径R0.6;
- 2 铸件应进行时效处理, 消除内应力;
- 3 铸件不得有裂纹等缺陷。

						HT-200			机械工程学院	
									上轴承	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	BYJXS-02	
设计	赵文华		标准化					1:1		
制图			审定							
审核										
工艺			批准			共10张 第4张				



技术要求

- 1. 未注明圆角为R5
- 2. 未注明的锐角为135°

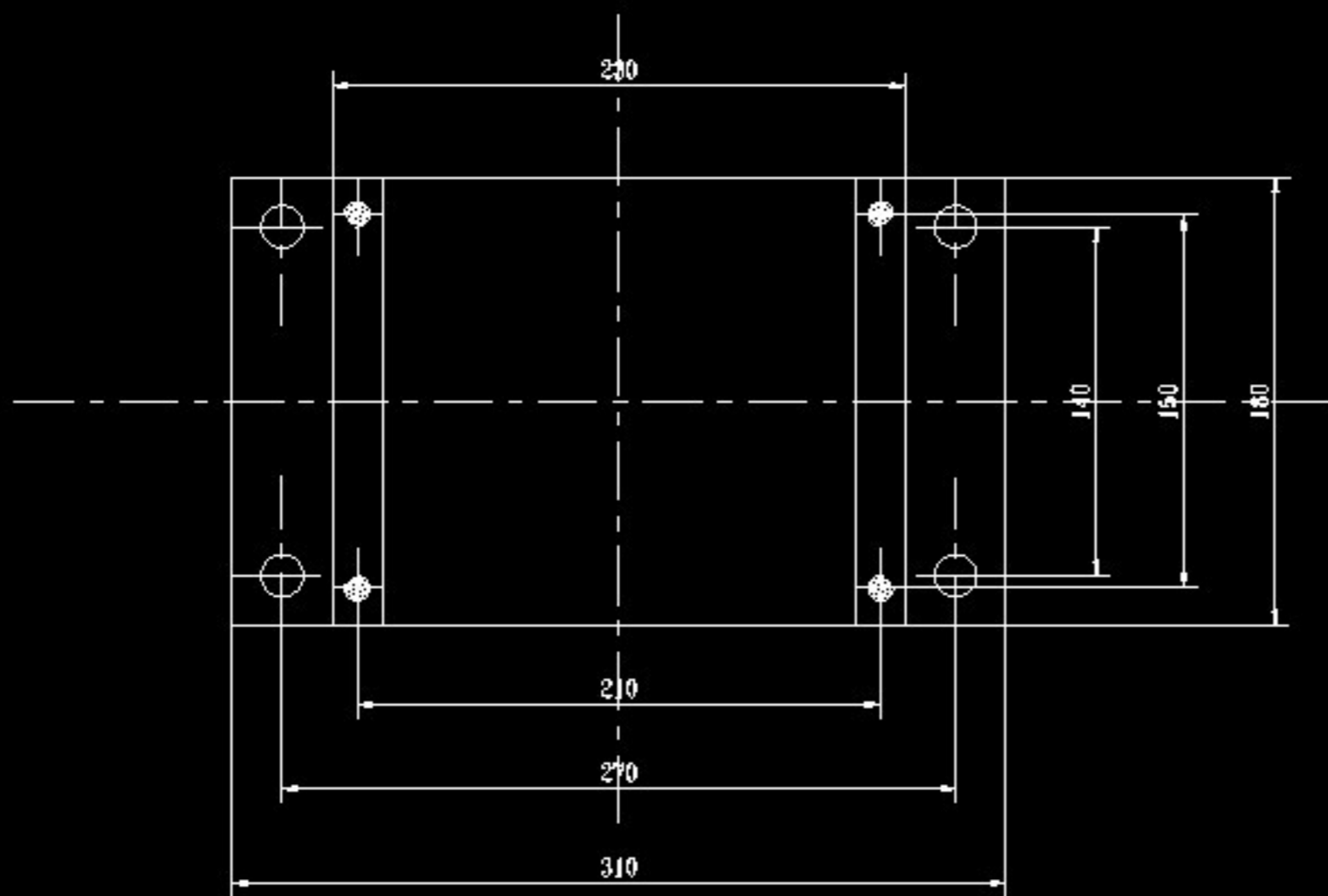
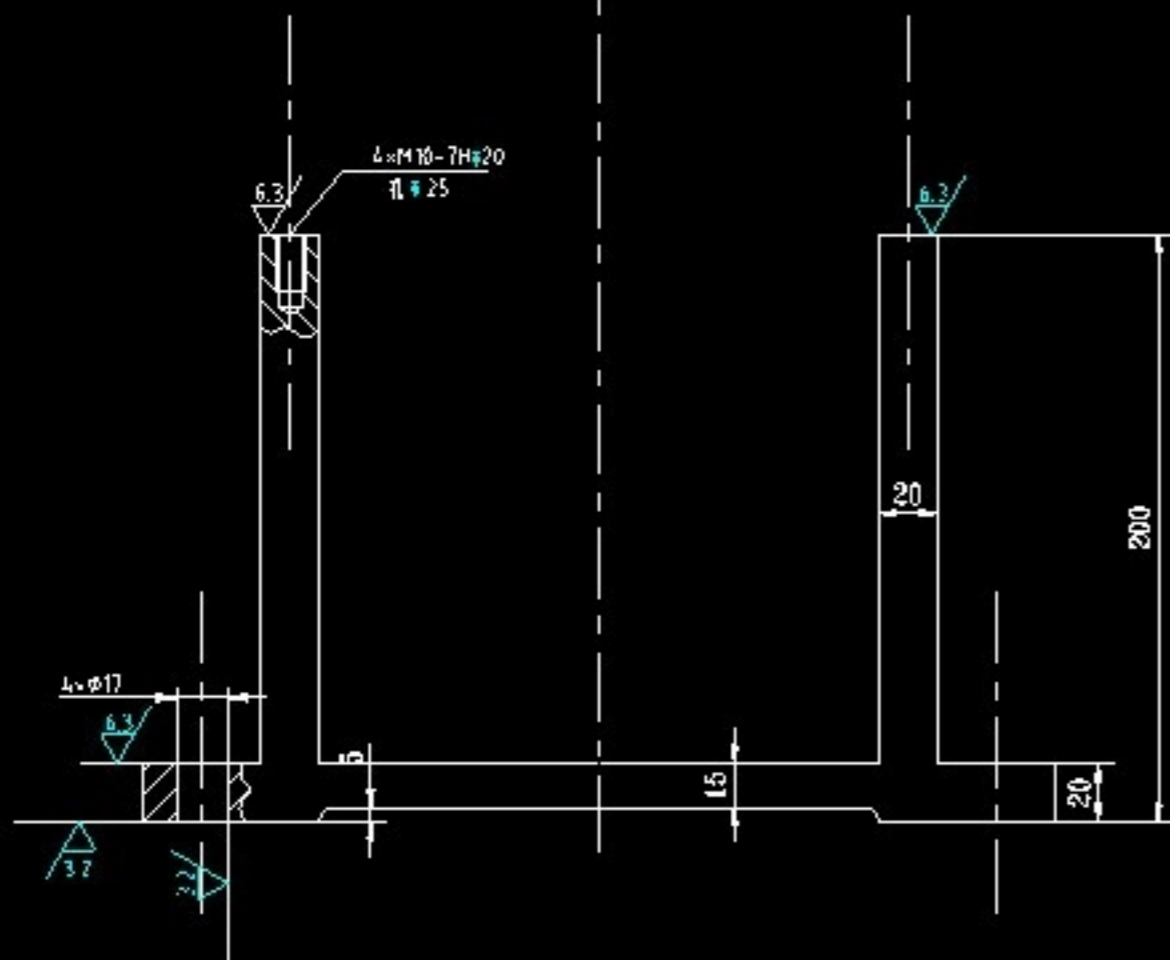
--	--

下气爪

借(用)件登记	
绘图	日期
校对	日期
图底图总号	
底图总号	

					Q235			机械工程学院	
								下气爪	
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	赵文华		标准化					1:1	
制图			审定						
审核									
工艺			批准			共10张 第6张			BYJXS-04

底座



技术要求

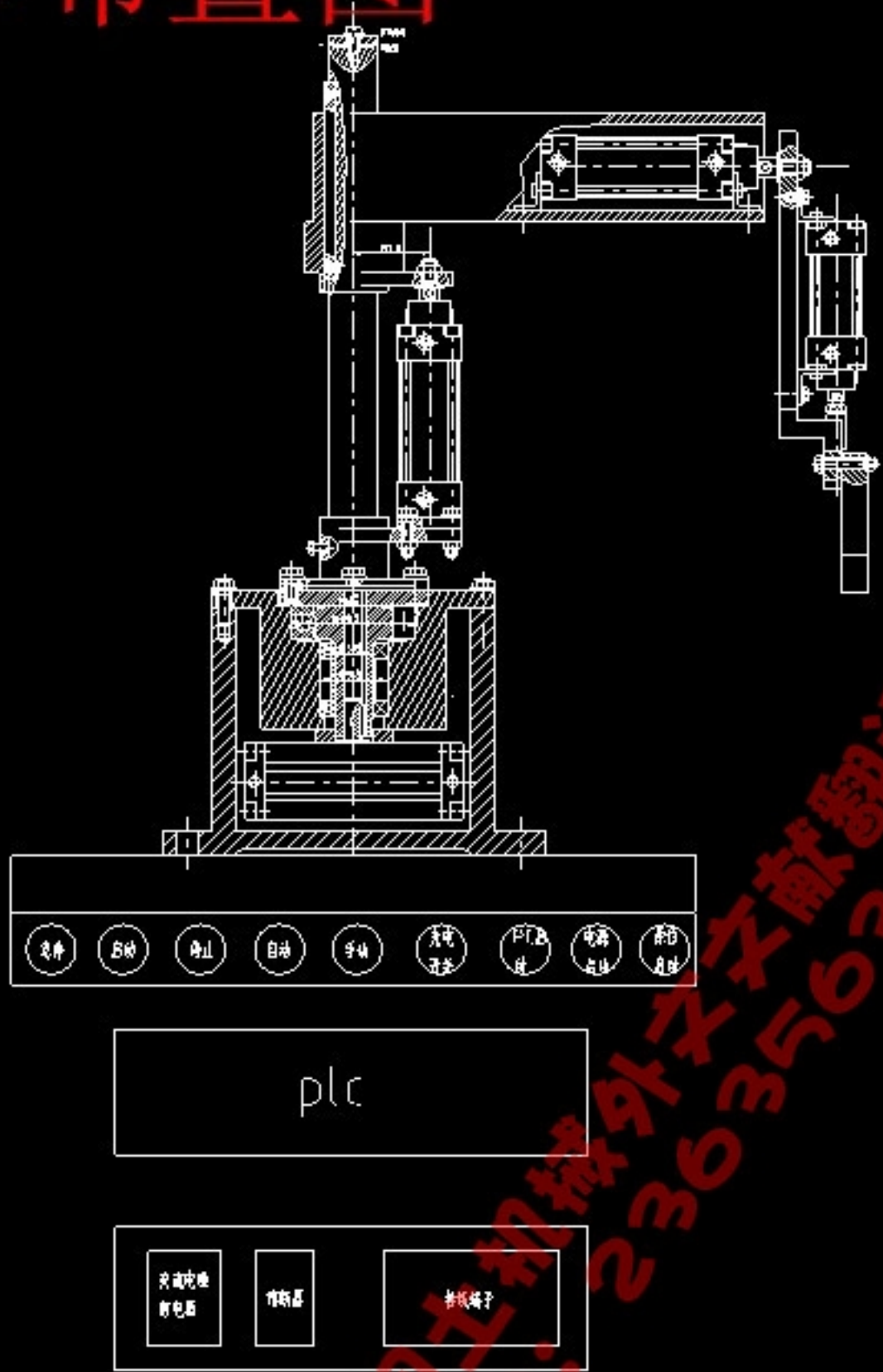
1. 铸件应进行时效处理，消除应力。
2. 铸件不得有裂纹等缺陷。

修改/审核/日期	
制图	日期
审核	日期
图样编号	
零件编号	

						HT-200			机械工程学院	
									底座	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	BYJXS-01
设计								1:1		
制图										
审核										
工艺										
						共 10 卷 第 3 卷				

中国机械行业文献数据库
 2363563218

总体布置图

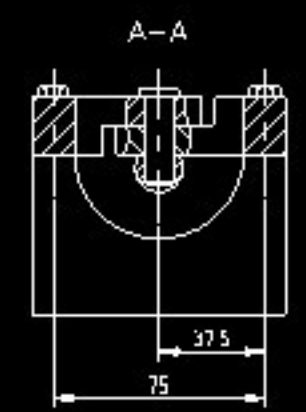
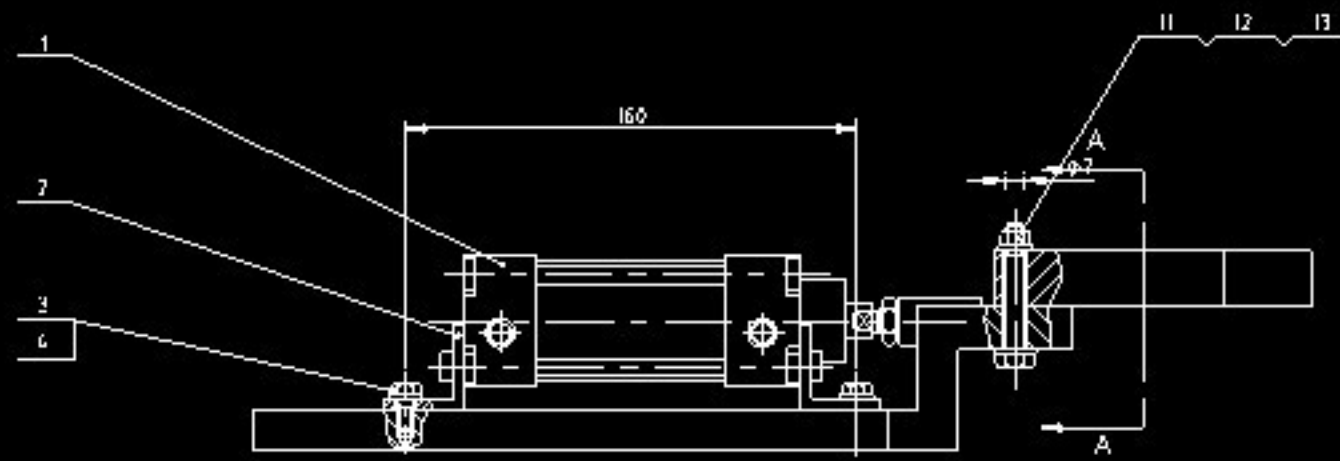


QQ: 236356321
 国内科技外文文献翻译网
 236356321

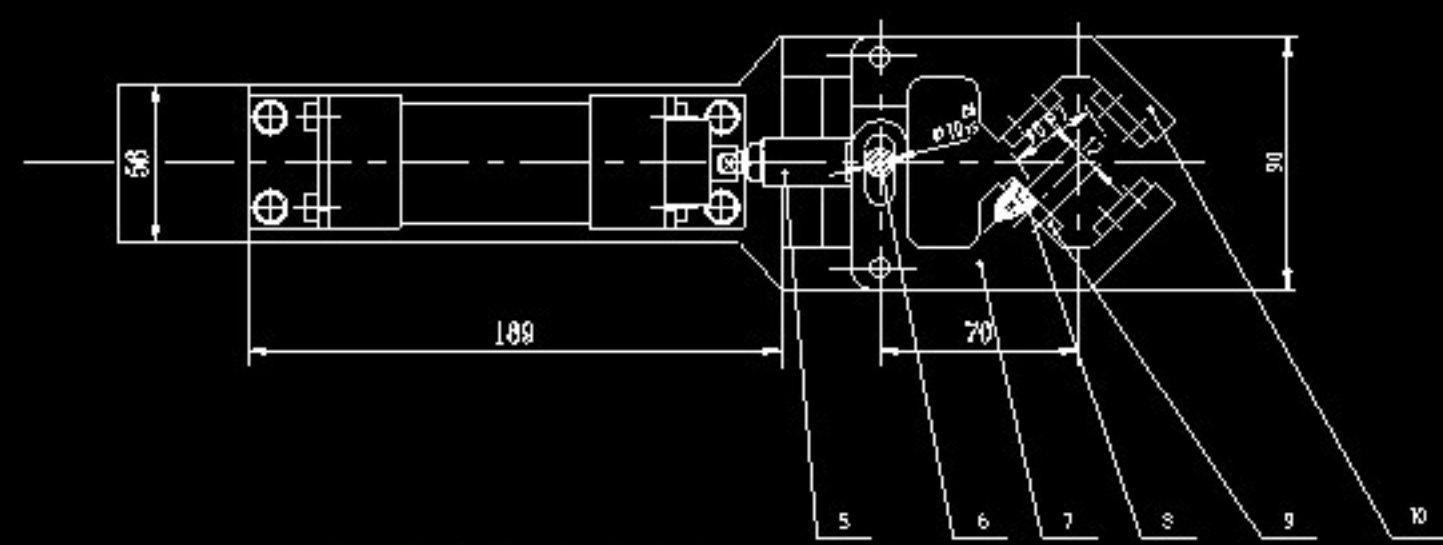
设计	
审核	
校对	
制图	
工艺	
焊接	
涂装	
装配	
调试	
验收	

图号		图名		比例		设计		审核	
日期		制图		校对		日期		日期	
材料		数量		比例		日期		日期	
工艺		数量		比例		日期		日期	
材料		数量		比例		日期		日期	

机械工程学院
 总体布置图
 BY JXS-06



技术要求
1 铸件用时效处理
2 铸件用抛丸处理



手臂部装图

13	GB/T6170-2002	六角头螺栓A级	2	Q235		M6
12	GB/T97.1-2002 6	平垫圈	2	65Mn		Z00HV
11		限位螺栓	2	Q235		M6×45
10	BYJXS-04	下气缸	1	Q235		
9		气缸垫	1	HT200		
8	GB/T5768-85	活络接头螺钉	1	Q235		M6×3
7	BYJXS-03	上气缸	1	HT200		
6		圆头销	1	35		Φ10×31
5		活络接头零件	1	Q235		
4	GB/T97.1-2002 6	平垫圈	4	65Mn		Z00HV
3	GB/T5783-2002	六角头螺栓	4	Q235		M6×15
2	LB	限位螺母	1			气液转换器
1	Q650 q 32×50 B 1B	普通型单作用气缸	1			

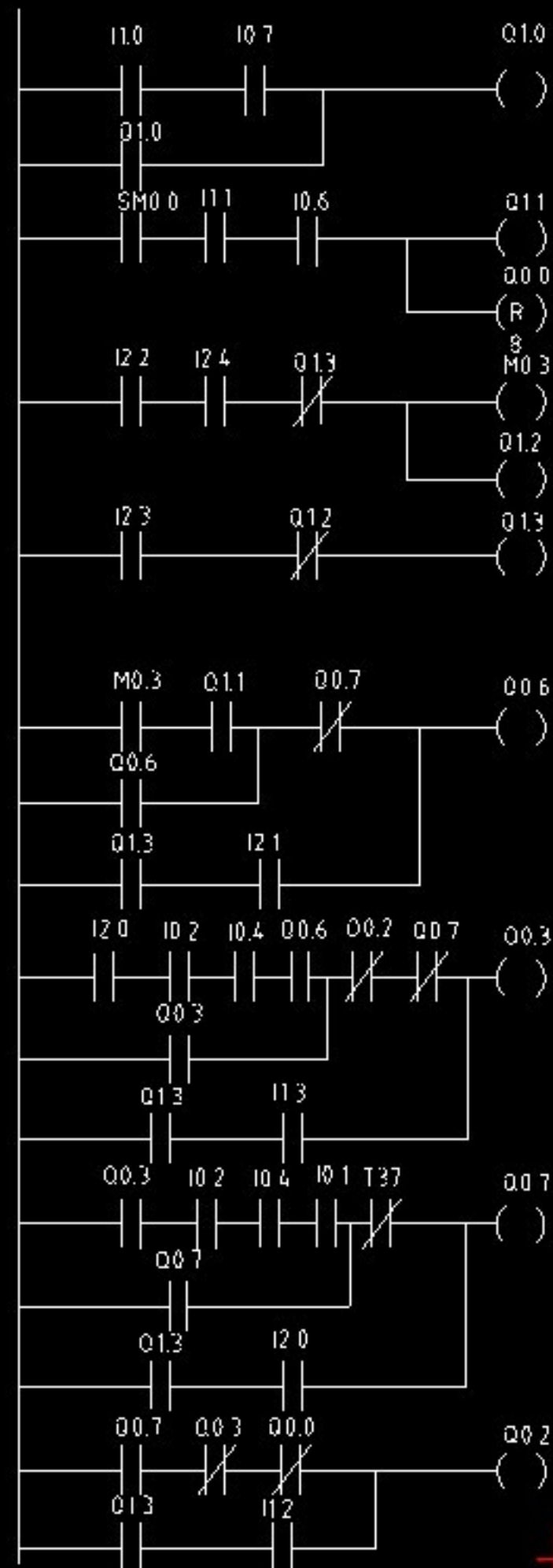
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	材料	数量	比例	备注
设计	赵文华		标准化						
制图			审定					1:2	
审核									
工艺			批准						

山东理工大学

手臂部装图

BYJXS-05

设计	日期
审核	日期
印刷	日期
数量	

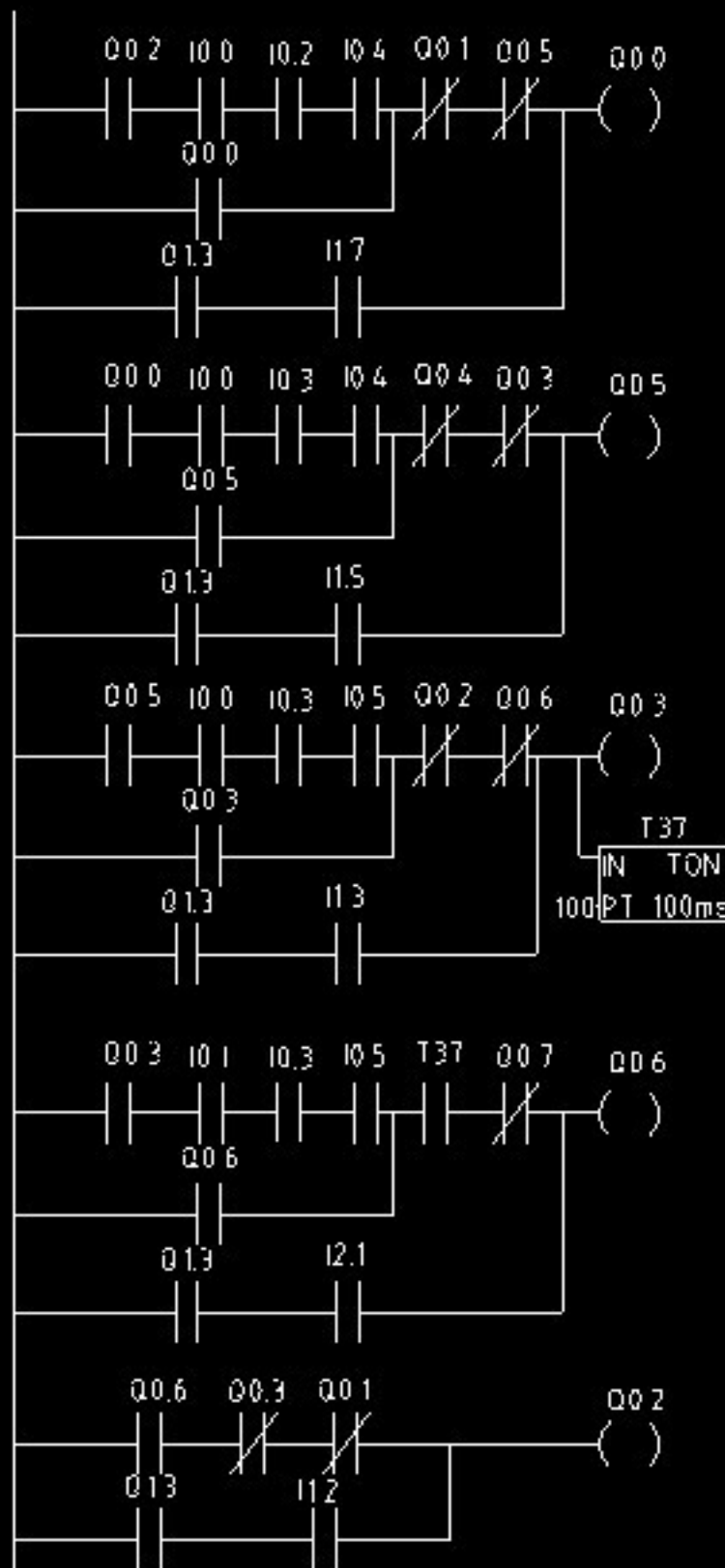


原位

下降

夹紧

上升



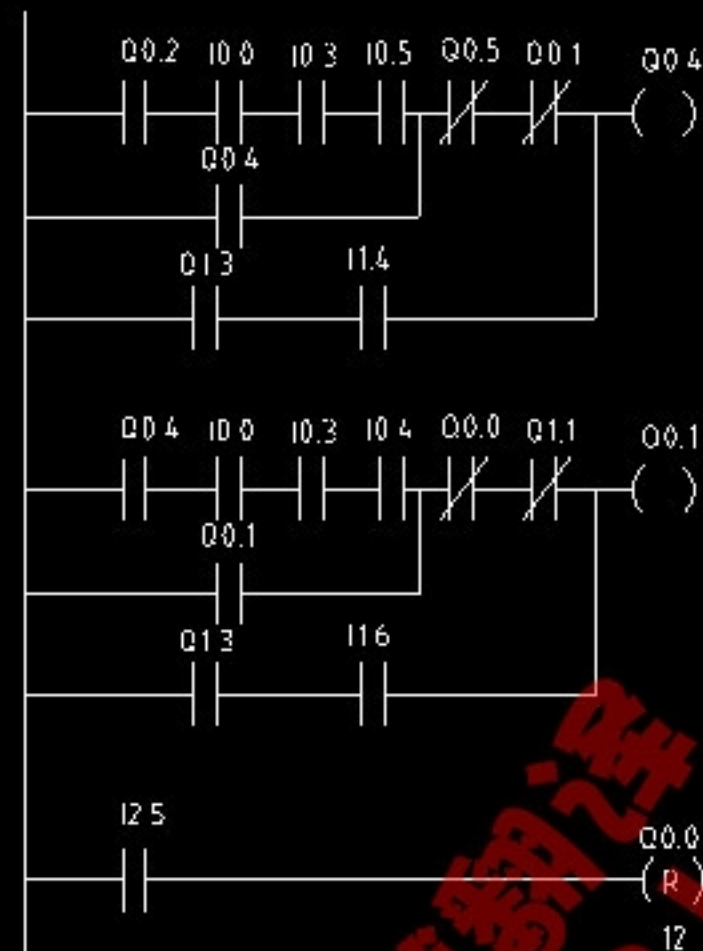
右摆

右伸

下降

右伸

上升



左伸

左摆

Q0.0 (R)

12

梯形图

借(通)用件登记

绘图 日期

审核 日期

旧版图号

新版图号

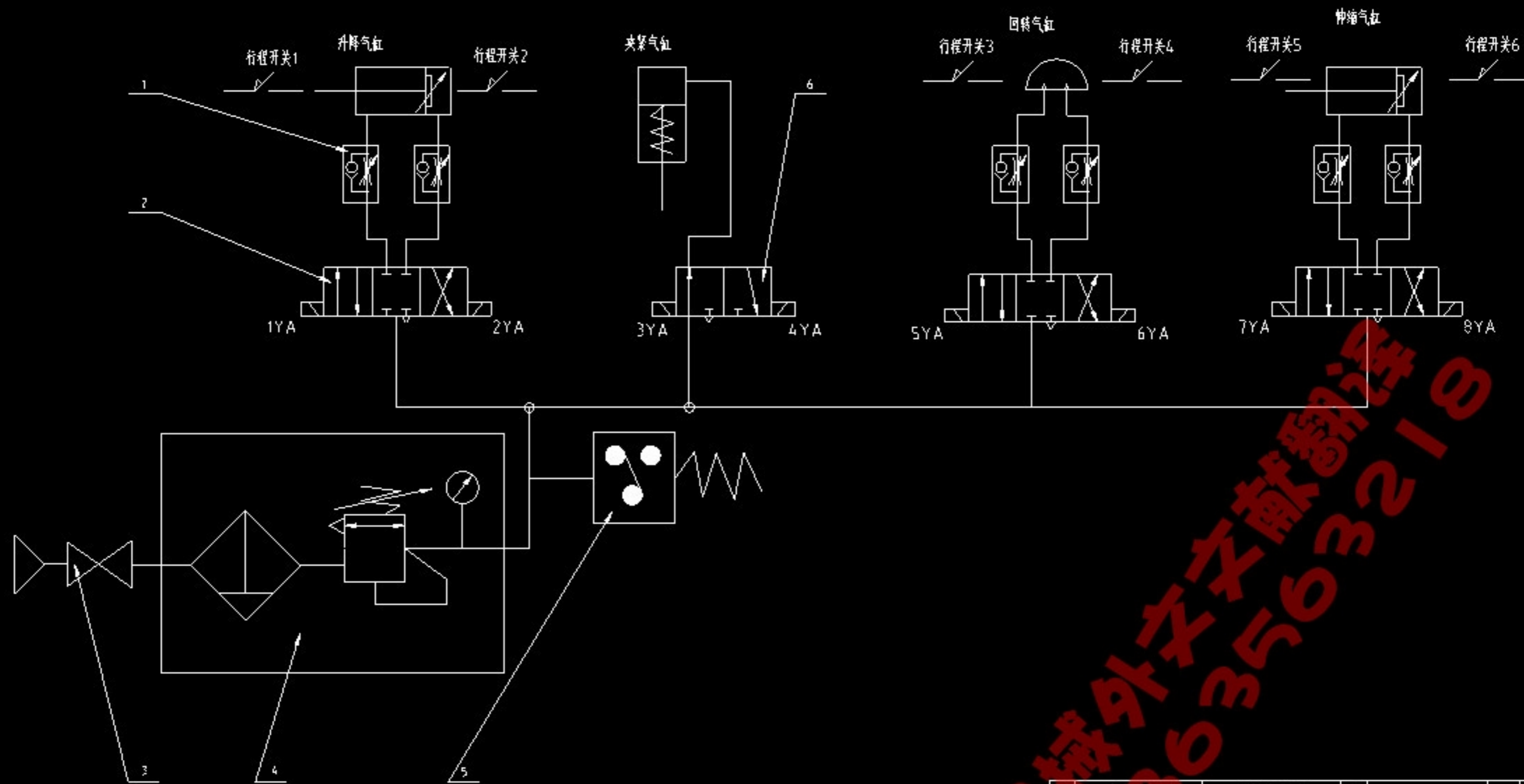
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	赵文华		标准化		
制图			审定		
审核					
工艺			批准		

阶段标记	重量	比例
		1:1
共 10 张 第 10 张		

机械工程学院

梯形图

BYJXS-09



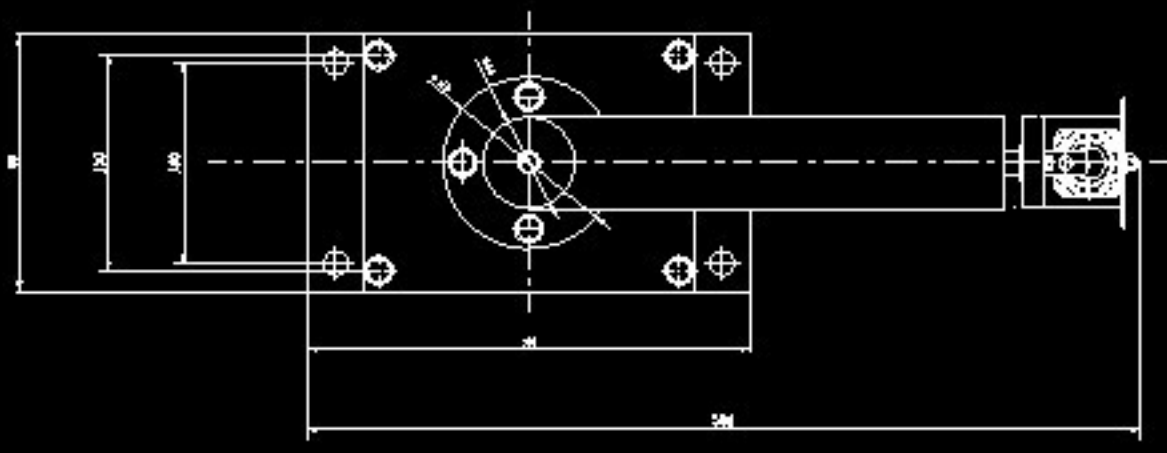
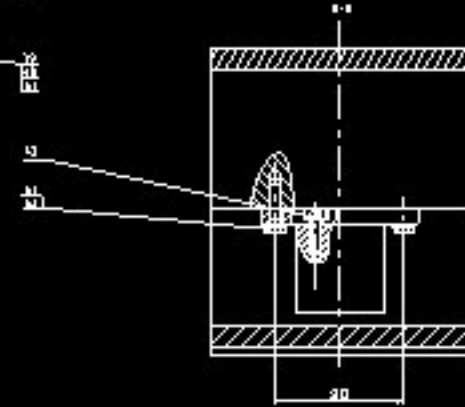
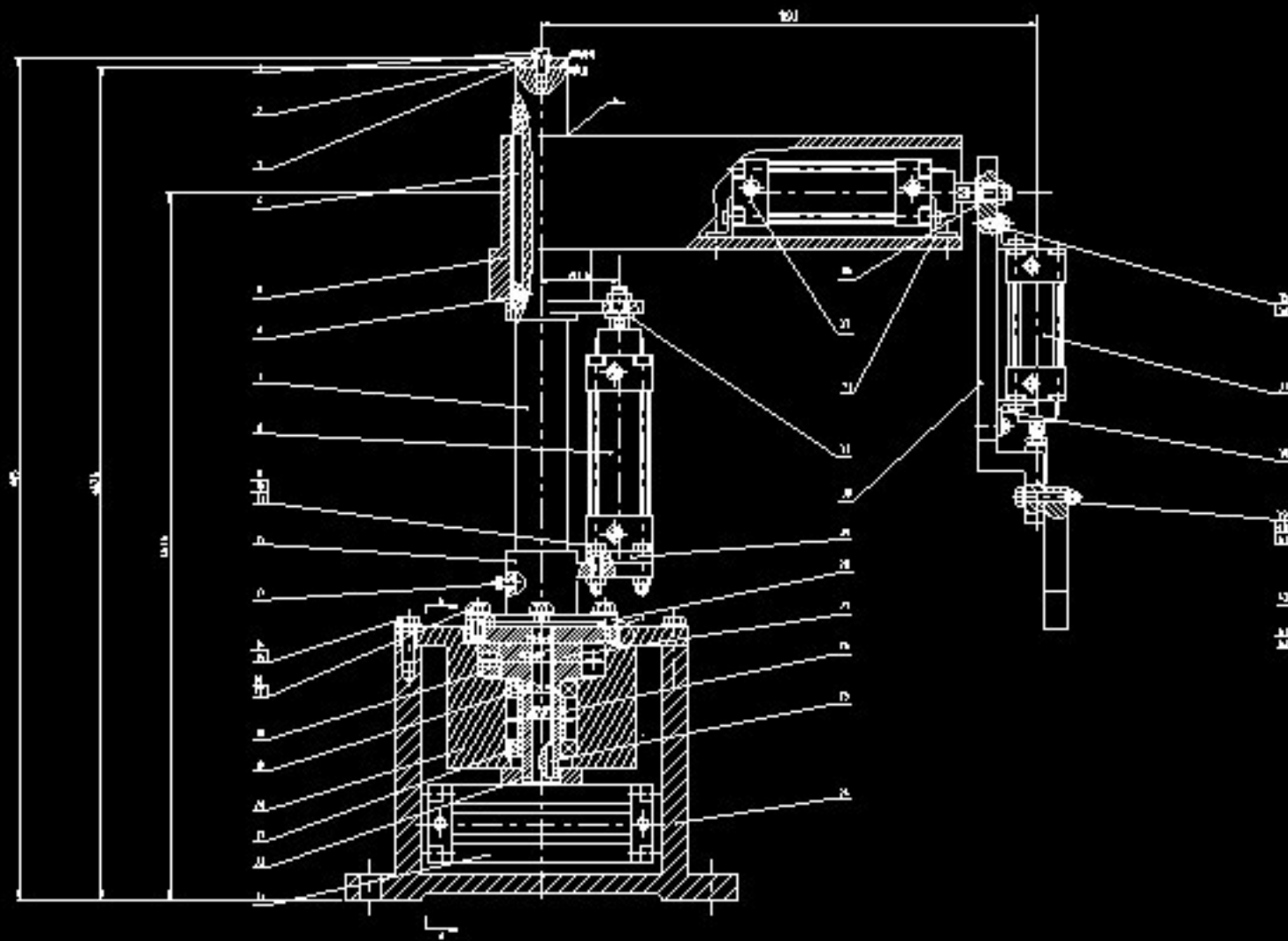
气动原理

6	024DH-10-S ₁	滑阀三通电磁阀	1			
5	YJ-1	压力继电器	1			
4	0SL-26S, OTY-20-S ₁	减压阀	1			
3	OF-44	单向节流阀	1			
2	24DH-10-S ₁	三位四通电磁阀	3			
1	LI-25	单向节流阀	6			
序号	代号	名称	数量	材料	备注	

						机械工程学院		
						气动原理图		
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	史文华		标准化					
制图			审定					
审核								
工艺			批准					
						共10张 第8张		
						BYJXS-07		

查(阅)附件登记	
换图	日期
修改	日期
日期	日期
日期	日期
日期	日期

装配图



比例尺
1:1
1:2
1:5
1:10
1:20
1:50
1:100
1:200
1:500
1:1000
1:2000
1:5000
1:10000

序号	代号	名称	数量	比例	备注
1	GB/T 10097-2001	轴	1	1:1	
2	GB/T 10097-2001	轴	1	1:1	
3	GB/T 10097-2001	轴	1	1:1	
4	GB/T 10097-2001	轴	1	1:1	
5	GB/T 10097-2001	轴	1	1:1	
6	GB/T 10097-2001	轴	1	1:1	
7	GB/T 10097-2001	轴	1	1:1	
8	GB/T 10097-2001	轴	1	1:1	
9	GB/T 10097-2001	轴	1	1:1	
10	GB/T 10097-2001	轴	1	1:1	
11	GB/T 10097-2001	轴	1	1:1	
12	GB/T 10097-2001	轴	1	1:1	
13	GB/T 10097-2001	轴	1	1:1	
14	GB/T 10097-2001	轴	1	1:1	
15	GB/T 10097-2001	轴	1	1:1	
16	GB/T 10097-2001	轴	1	1:1	
17	GB/T 10097-2001	轴	1	1:1	
18	GB/T 10097-2001	轴	1	1:1	
19	GB/T 10097-2001	轴	1	1:1	
20	GB/T 10097-2001	轴	1	1:1	
21	GB/T 10097-2001	轴	1	1:1	
22	GB/T 10097-2001	轴	1	1:1	
23	GB/T 10097-2001	轴	1	1:1	
24	GB/T 10097-2001	轴	1	1:1	
25	GB/T 10097-2001	轴	1	1:1	
26	GB/T 10097-2001	轴	1	1:1	
27	GB/T 10097-2001	轴	1	1:1	
28	GB/T 10097-2001	轴	1	1:1	

设计	审核	工艺	制图	校对	日期
机械工程学院					BYJXS-00