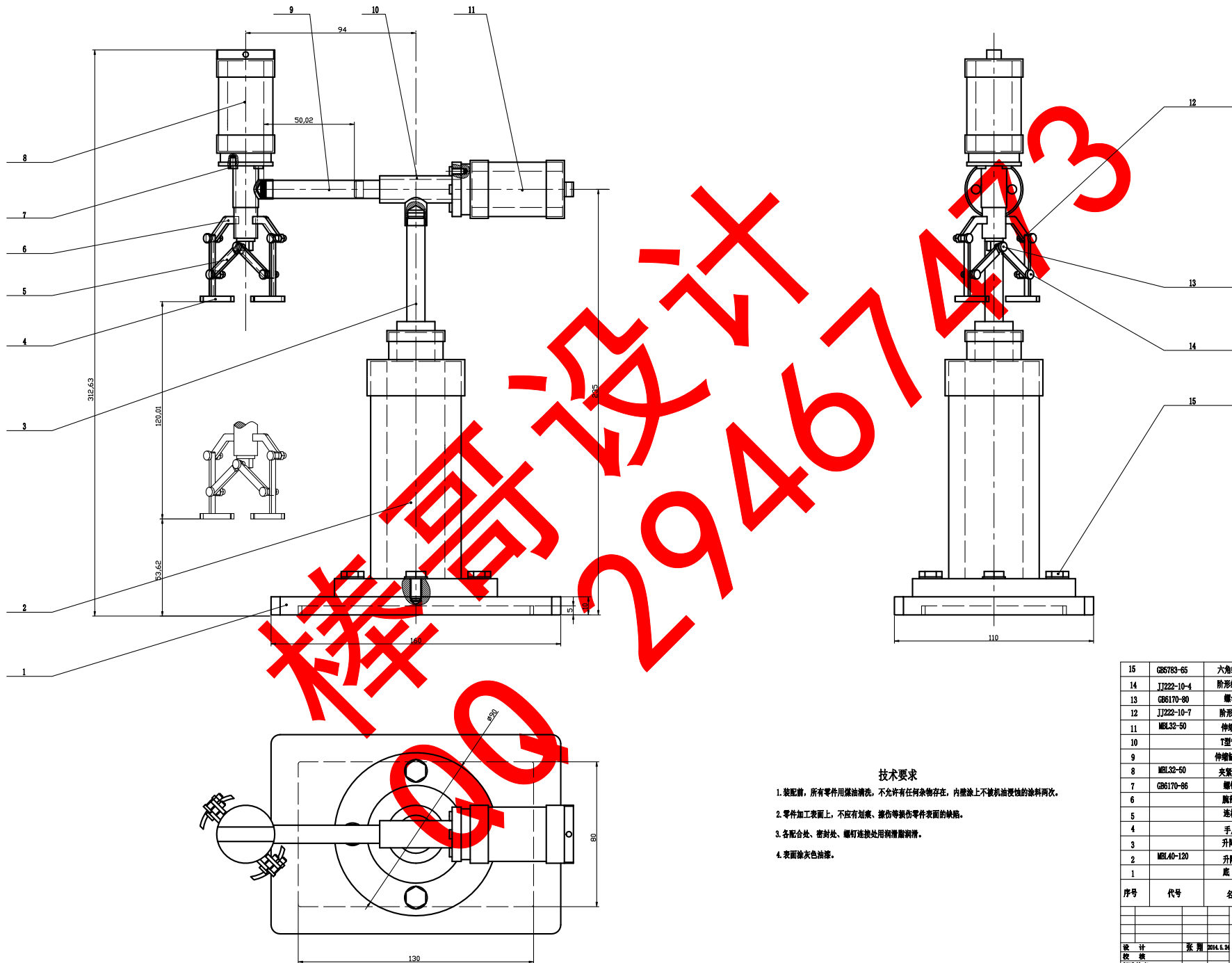


机械手1



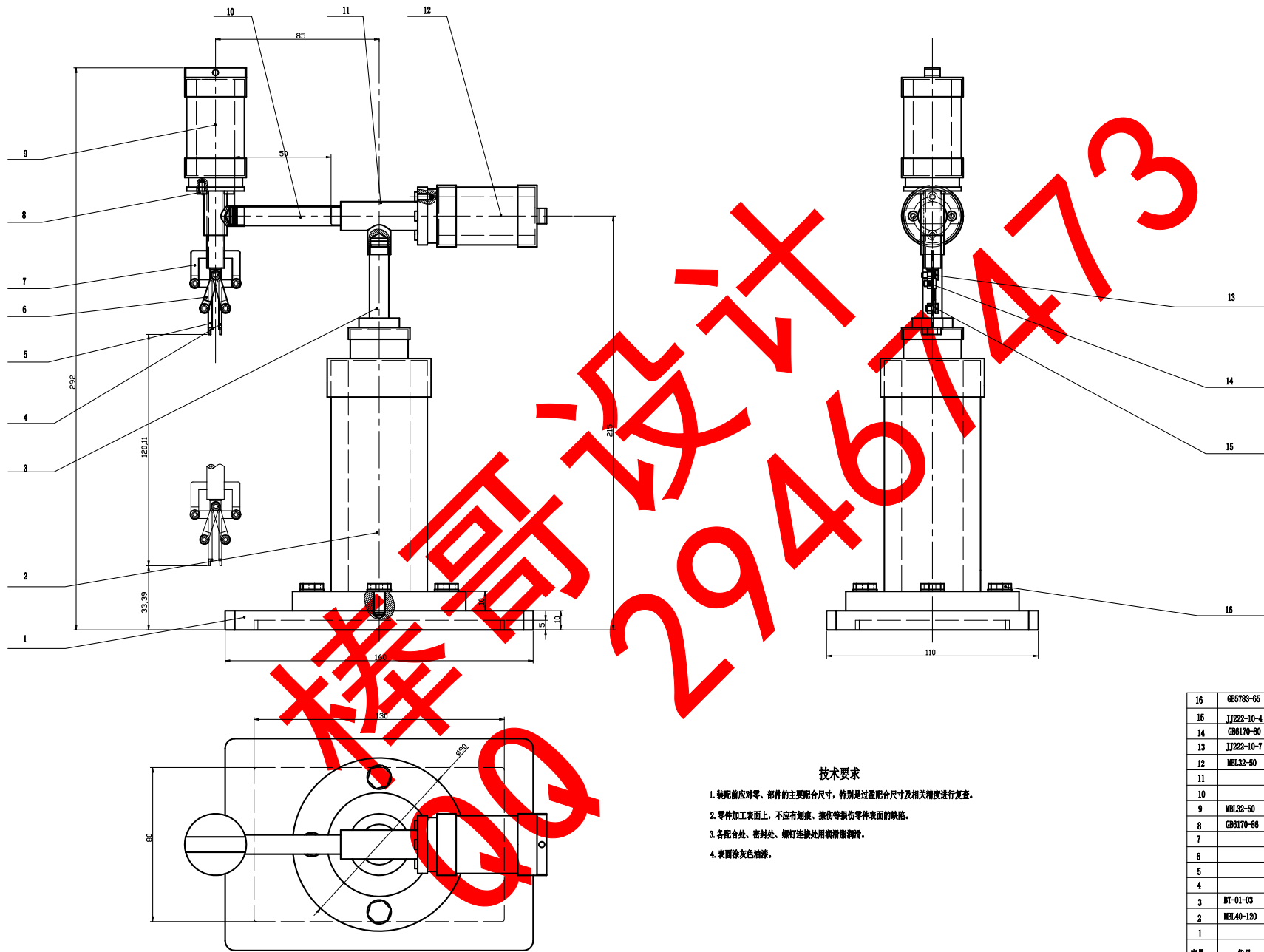
技术要求

1. 装配前, 所有零件用煤油清洗, 不允许有任何杂物存在, 内壁涂上防锈油或防锈漆两次。
2. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
3. 各配合处、密封处、螺钉连接处用润滑油润滑。
4. 表面涂灰色油漆。

15	GB5783-65	六角螺钉M6	4	6.8级	
14	JJ222-10-4	阶形螺钉M4	4	6.8级	
13	GB6170-80	螺母M4	5	6.8级	
12	JJ222-10-7	阶形螺钉M4	1	6.8级	
11	MBL32-50	伸增缸	1	45	
10		T型管	1	45	
9		伸增缸活卷杆	1	45	
8	MBL32-50	夹紧缸	1	45	
7	GB6170-66	螺钉	8	6.8级	
6		腕梯	1	45	
5		连杆	2	45	
4		手爪	1	45	
3		升降缸活卷杆	1	45	
2	MBL40-120	升降缸	1	45	
1		底座	1	45	

序号	代号	名称	数量	材料	备注
图号 BT-01-01					
1#机械手装配图					
设计	张翔	2014.6.24			
校核					
标准审查					
工艺审查					
制图	张翔	2014.6.24			
审核					
批准					
图号			比例		
图样标记			重量		2:1
S			共 1 张		第 1 张
扬州大学广陵学院					

机械手2



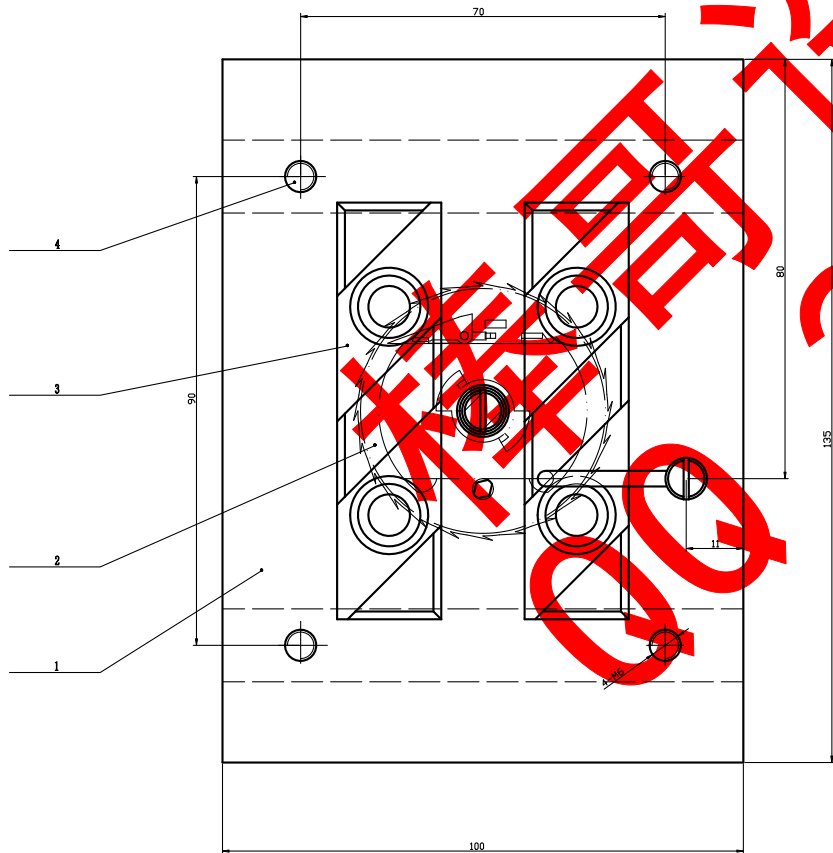
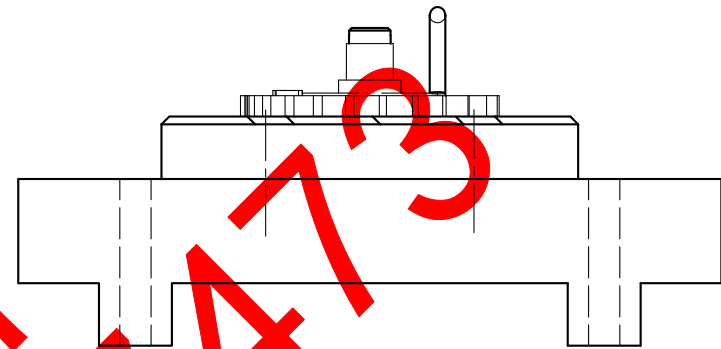
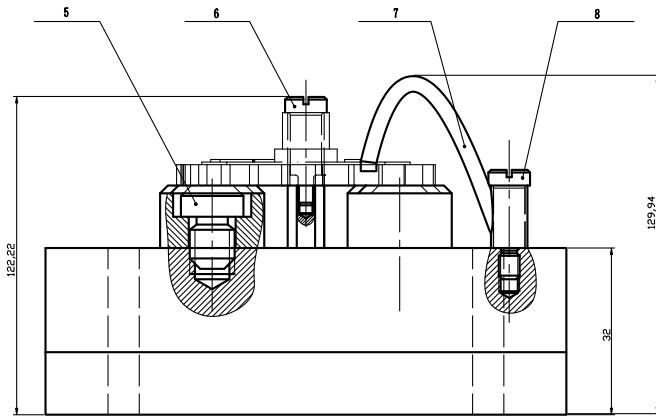
技术要求

1. 装配前应对零、部件的主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。
2. 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
3. 各配合处、密封处、螺钉连接处用润滑油润滑。
4. 表面涂灰色油漆。

16	GB5783-65	六角螺钉M6	4	6.8级	
15	JJ222-10-4	阶形螺钉M4	4	6.8级	
14	GB6170-80	螺母M4	5	6.8级	
13	JJ222-10-7	阶形螺钉M4	1	6.8级	
12	MBL32-50	伸缩缸	1	45	
11		T型管	1	45	
10		伸缩缸活塞杆	1	45	
9	MBL32-50	尖头缸	1	45	
8	GB6170-66	螺钉	8	6.8级	
7		旗杆	1	45	
6		连杆	2	45	
5		手爪(左)	1	45	
4		手爪(右)	1	45	
3	BT-01-03	升降缸活塞杆	1	45	
2	MBL40-120	升降缸	1	45	
1		底座	1	45	
序号	代号	名称	数量	材料	备注

图号		BT-01-02	
比例		2:1	
设计	张翔	2014.6.24	2#机械手装配图
校核			
标准审查			
工艺审查			
制图	张翔	2014.6.24	
审核			
批准			
图样标记		重量	比例
S			2:1
共 1 张		第 1 张	
扬州大学广陵学院			

夹具



技术要求

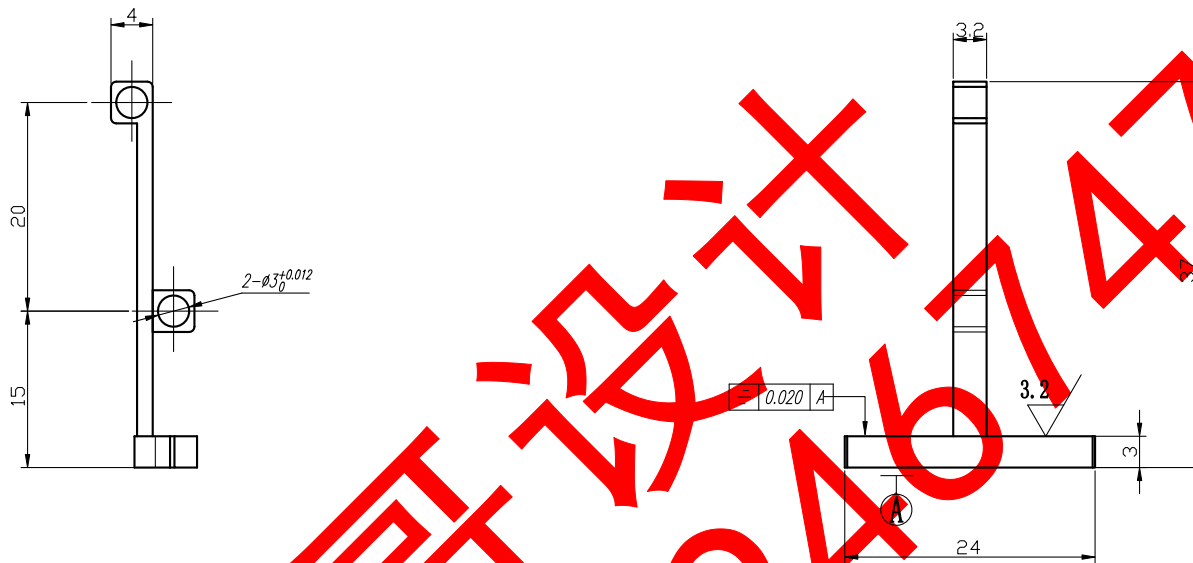
1. 装配前, 所有零件用煤油清洗, 不允许有任何杂物存在, 内壁上不被机油侵蚀的涂料两次。
2. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
3. 加工的螺纹表面不允许有黑皮、碰伤、乱扣和毛刺等缺陷。
4. 热处理要求: 调质、正火、淬火回火。
5. 各配合处、密封处、螺钉连接处用润滑油润滑。
6. 锐边倒钝, 倒角C1.5, 未注圆角R1。
7. 表面涂灰色油漆。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
8	GB782-86	螺钉	1	6.8级	
7		夹穿结构	1	45	
6	JJ222-10-8	阶形螺钉	1	6.8级	
5	JBT8029-2	支承钉	4	6.8级	
4	GB93-87	螺柱孔M5	4		
3	JBT8029-1	B型支承板	2	Q235	
2		安全带卷	1	塑料	
1		夹具体	1	45	

设计				图号	
校核				BT-01-00	
标准检查				比例	
制图				2:1	
审核				共 1 张 第 1 张	
批准				扬州大学广陵学院	
设计	张翔	2014.6.24	装配夹具装配图	图号	BT-01-00
校核				比例	2:1
标准检查				共	1 张 第 1 张
制图	张翔	2014.6.24			
审核					
批准					

零件1

其余 $\sqrt{12.5}$



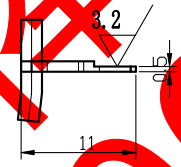
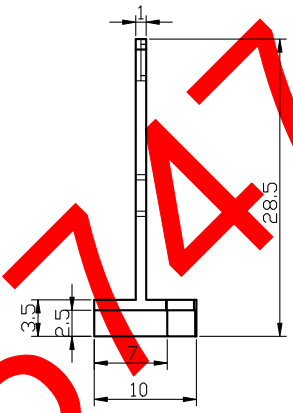
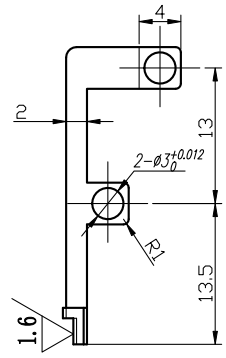
技术要求

1. 调质处理硬度217-240HBS;
2. 未注明圆角R0.5。

设计	张翔	1#机械手手爪			
制图	张翔				
校核		件数	1	材料	45' 钢
审查		比例	2:1	图号	
班级	机械81001	成绩		毕业 设计	

零件2

其余 $\frac{12.5}{\nabla}$



机械设计 29467473

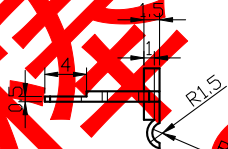
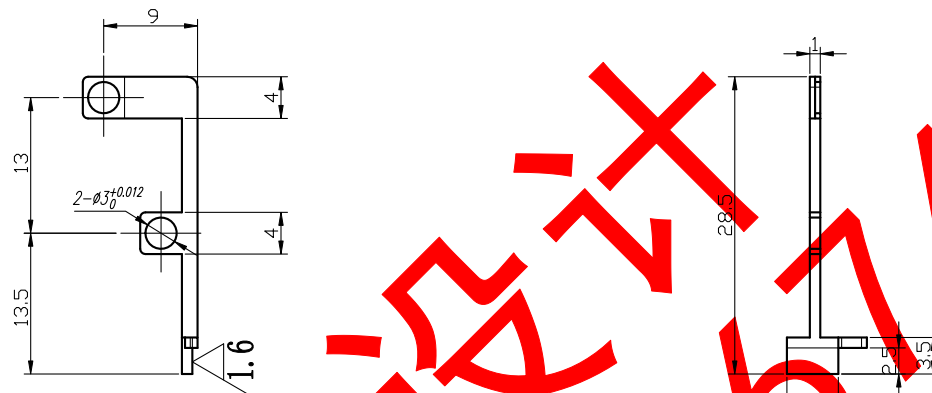
技术要求

1. 调质处理硬度217-240HBS;
2. 未注明圆角R0.5。

设计	张翔	2#机械手手爪 (左)			
制图	张翔				
校核		件数	1	材料	45' 钢
审查		比例	2:1	图号	
班级	机械81001	成绩		毕业 设计	

零件3

其余 $\sqrt{12.5}$



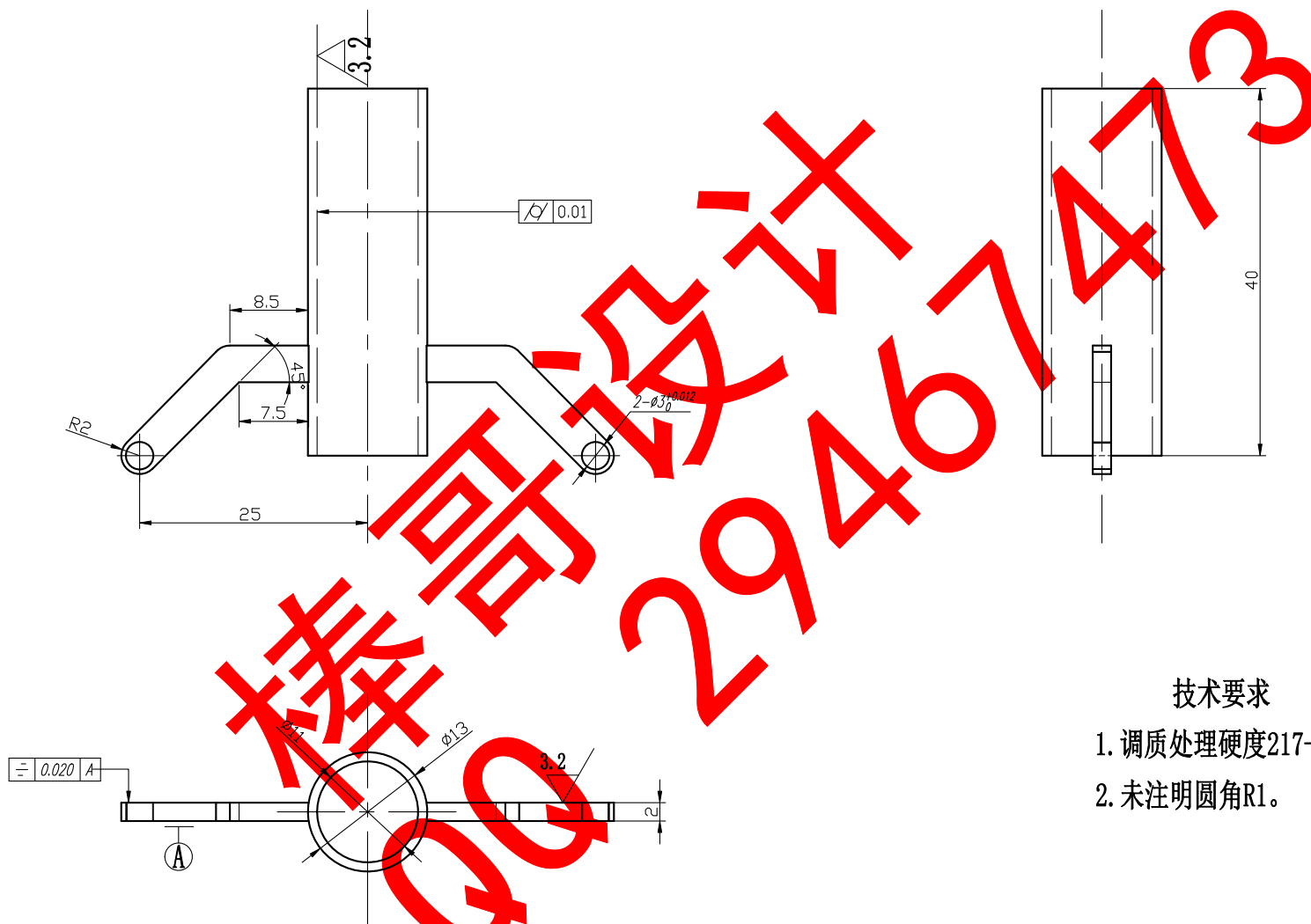
技术要求

1. 调质处理硬度217-240HBS;
2. 未注明圆角R0.5。

设计	张翔	2#机械手手爪 (右)			
制图	张翔				
校核		件数	1	材料	45' 钢
审查		比例	2:1	图号	
班级	机械81001	成绩	毕业 设计		

零件4

其余 $\sqrt{12.5}$



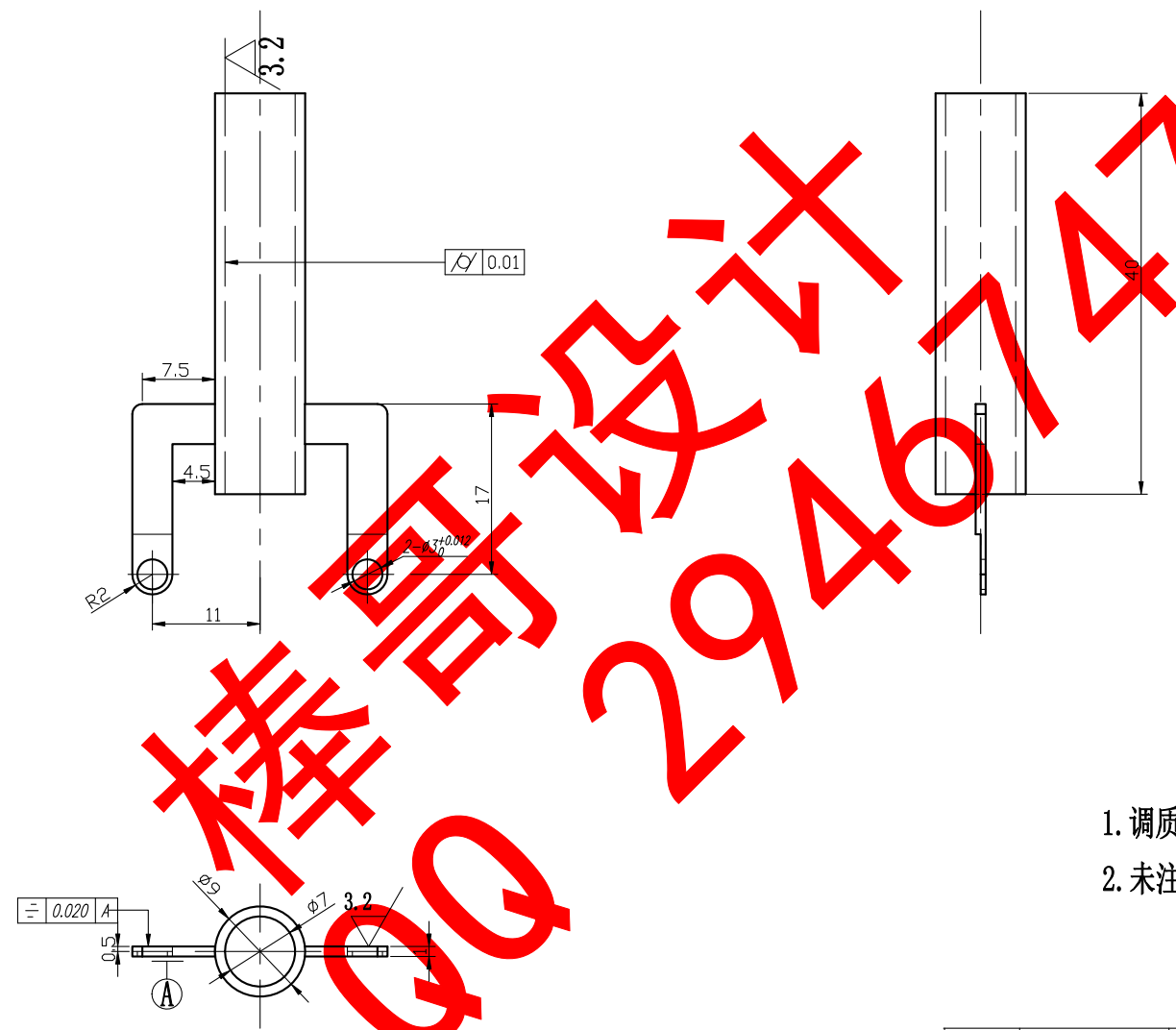
技术要求

1. 调质处理硬度217-240HBS;
2. 未注明圆角R1。

设计	张翔	1#机械手腕部			
制图	张翔				
校核		件数	1	材料	45' 钢
审查		比例	2:1	图号	
班级	机械81001	成绩		毕业 设计	

零件5

其余 $\sqrt{12.5}$



机械设计 29461473 QQ

技术要求

1. 调质处理硬度217-240HBS;
2. 未注明圆角R1。

设计	张翔					2#机械手腕部	
制图	张翔						
校核		件数	1	材料	45' 钢		
审查		比例	2:1	图号			
班级	机械81001	成绩		毕 业 设 计			