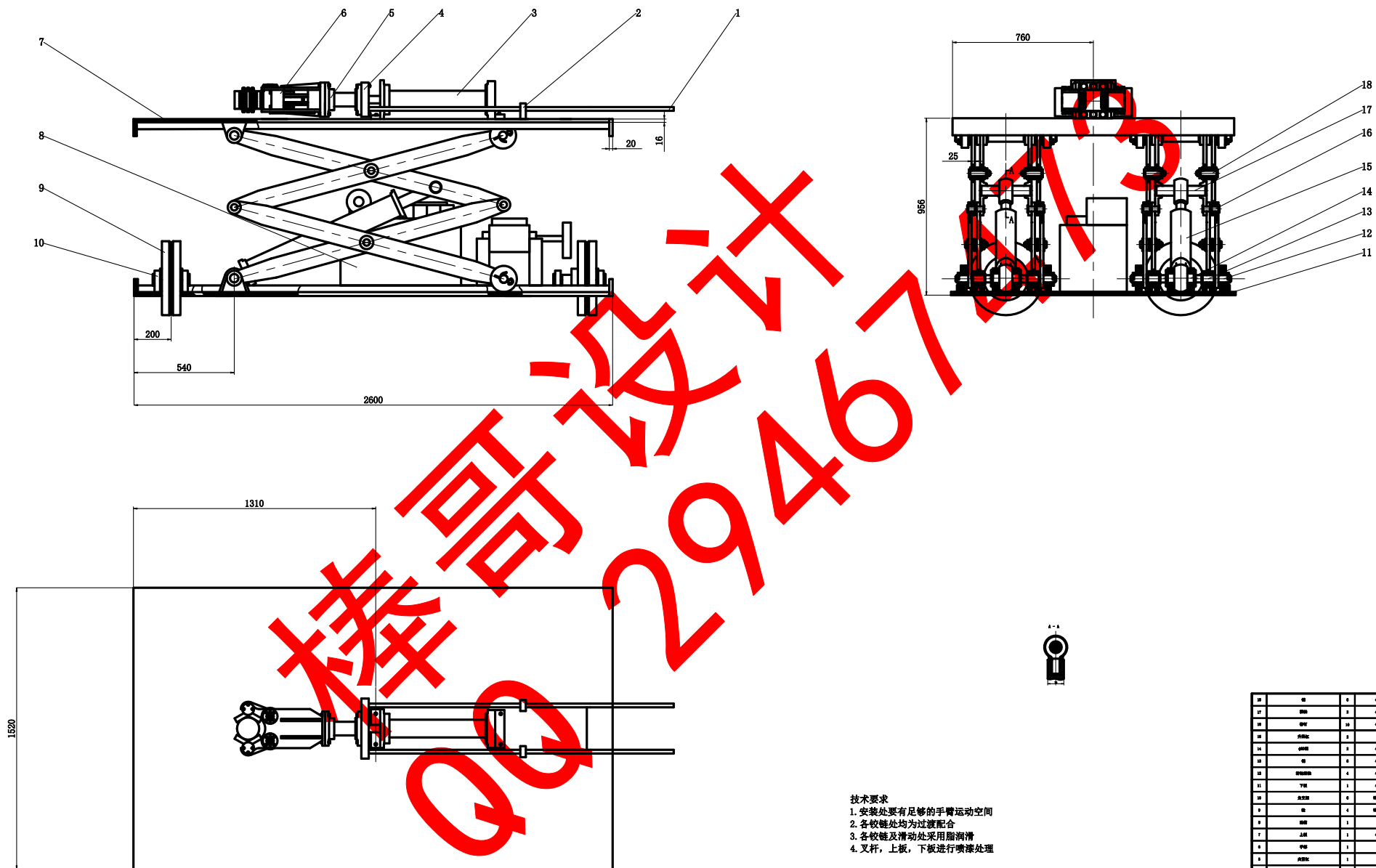


总装图

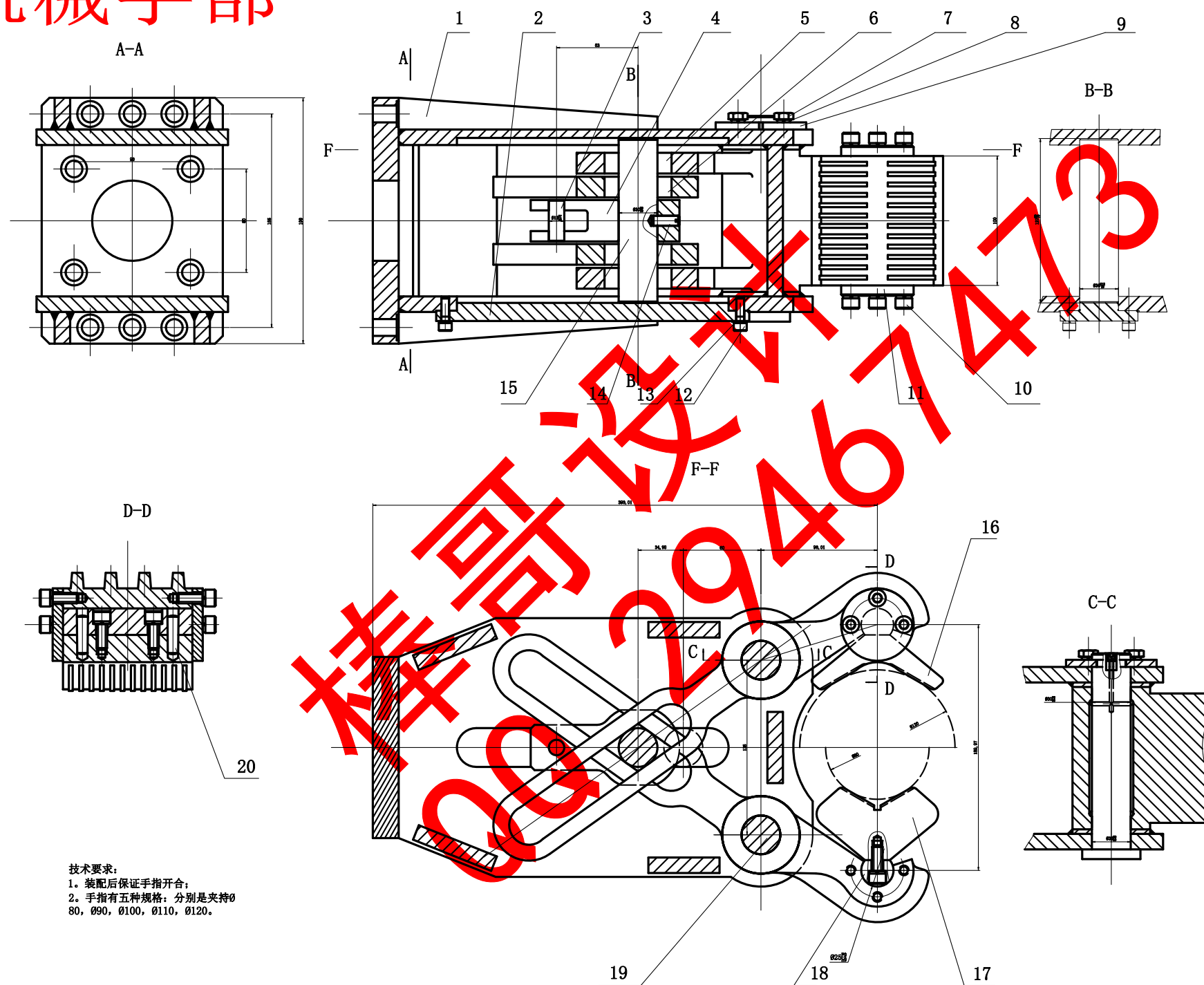


- 技术要求
1. 安装处要有足够的手臂运动空间
 2. 各铰链处均为过盈配合
 3. 各铰链及滑动处采用脂润滑
 4. 叉杆，上板，下板进行喷漆处理

18	螺母	2	M10		GB6170
17	垫圈	2	M10		GB93
16	螺母	10	M10		GB6170
15	垫圈	2	M10		
14	螺母	2	M10		
13	垫圈	2	M10		
12	螺母	2	M10		
11	垫圈	2	M10		
10	螺母	2	M10		
9	垫圈	2	M10		
8	螺母	2	M10		
7	垫圈	2	M10		
6	螺母	2	M10		
5	垫圈	2	M10		
4	螺母	2	M10		
3	垫圈	2	M10		
2	螺母	2	M10		
1	垫圈	2	M10		
19	螺母	2	M10		
20	垫圈	2	M10		
21	螺母	2	M10		
22	垫圈	2	M10		
23	螺母	2	M10		
24	垫圈	2	M10		
25	螺母	2	M10		
26	垫圈	2	M10		
27	螺母	2	M10		
28	垫圈	2	M10		
29	螺母	2	M10		
30	垫圈	2	M10		
31	螺母	2	M10		
32	垫圈	2	M10		
33	螺母	2	M10		
34	垫圈	2	M10		
35	螺母	2	M10		
36	垫圈	2	M10		
37	螺母	2	M10		
38	垫圈	2	M10		
39	螺母	2	M10		
40	垫圈	2	M10		
41	螺母	2	M10		
42	垫圈	2	M10		
43	螺母	2	M10		
44	垫圈	2	M10		
45	螺母	2	M10		
46	垫圈	2	M10		
47	螺母	2	M10		
48	垫圈	2	M10		
49	螺母	2	M10		
50	垫圈	2	M10		
51	螺母	2	M10		
52	垫圈	2	M10		
53	螺母	2	M10		
54	垫圈	2	M10		
55	螺母	2	M10		
56	垫圈	2	M10		
57	螺母	2	M10		
58	垫圈	2	M10		
59	螺母	2	M10		
60	垫圈	2	M10		
61	螺母	2	M10		
62	垫圈	2	M10		
63	螺母	2	M10		
64	垫圈	2	M10		
65	螺母	2	M10		
66	垫圈	2	M10		
67	螺母	2	M10		
68	垫圈	2	M10		
69	螺母	2	M10		
70	垫圈	2	M10		
71	螺母	2	M10		
72	垫圈	2	M10		
73	螺母	2	M10		
74	垫圈	2	M10		
75	螺母	2	M10		
76	垫圈	2	M10		
77	螺母	2	M10		
78	垫圈	2	M10		
79	螺母	2	M10		
80	垫圈	2	M10		
81	螺母	2	M10		
82	垫圈	2	M10		
83	螺母	2	M10		
84	垫圈	2	M10		
85	螺母	2	M10		
86	垫圈	2	M10		
87	螺母	2	M10		
88	垫圈	2	M10		
89	螺母	2	M10		
90	垫圈	2	M10		
91	螺母	2	M10		
92	垫圈	2	M10		
93	螺母	2	M10		
94	垫圈	2	M10		
95	螺母	2	M10		
96	垫圈	2	M10		
97	螺母	2	M10		
98	垫圈	2	M10		
99	螺母	2	M10		
100	垫圈	2	M10		

机械手总装图

机械手部

[illegible]

技术要求

1. 未注倒角C2
2. 保证零件无锐边毛刺

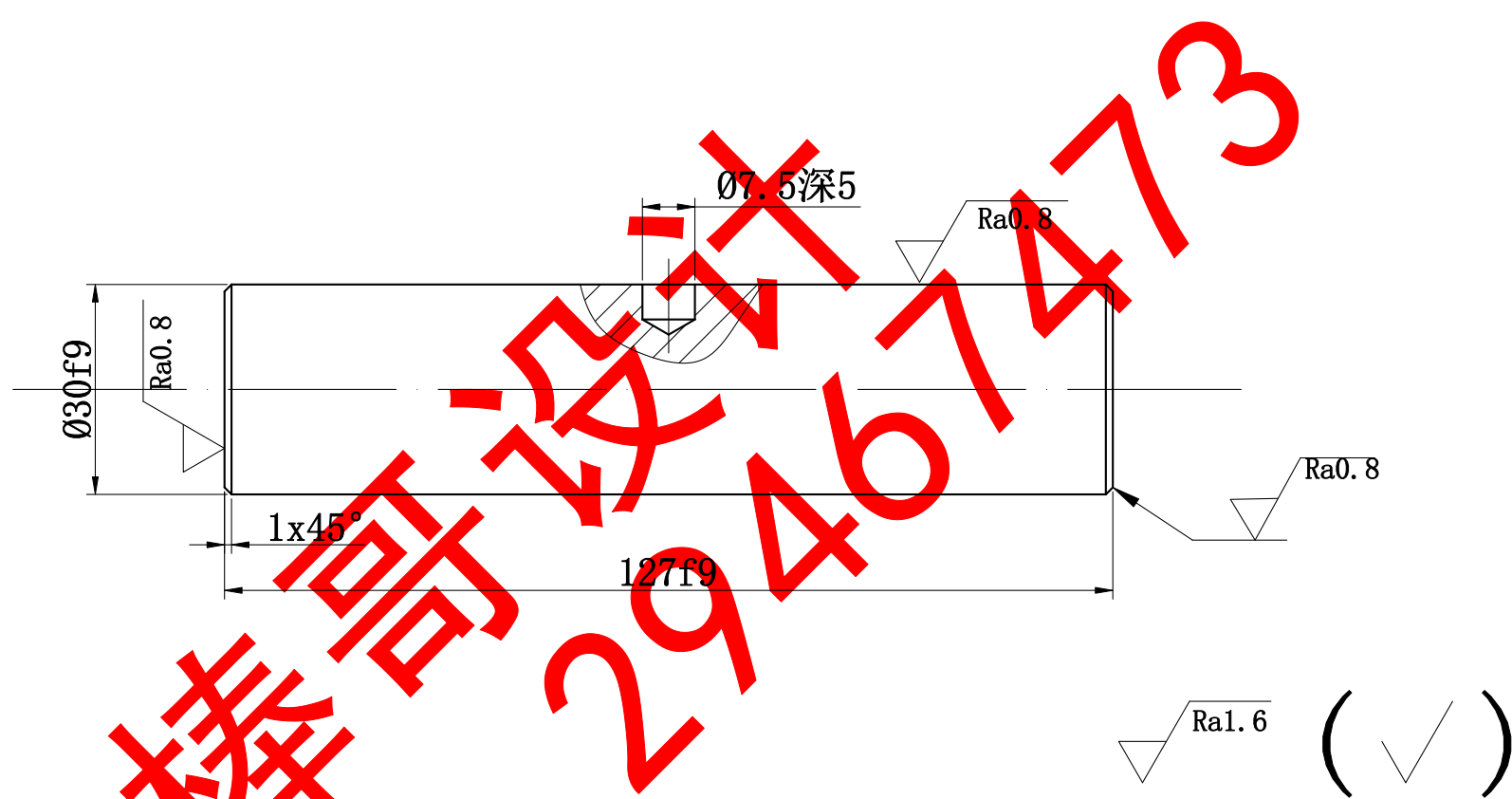
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计	孙权		标准化		
制图	孙权				
审核					
工艺			批准		

阶段标记			重量	比例
				1:2
共 张 第 页				

连接体

[illegible]

手部拉紧轴



标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日
设 计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)
审 核					
工 艺			批 准		

耐热钢					
阶 段 标 记	重 量	比 例			
		1:1			
共	张	第	页		

拉紧轴					