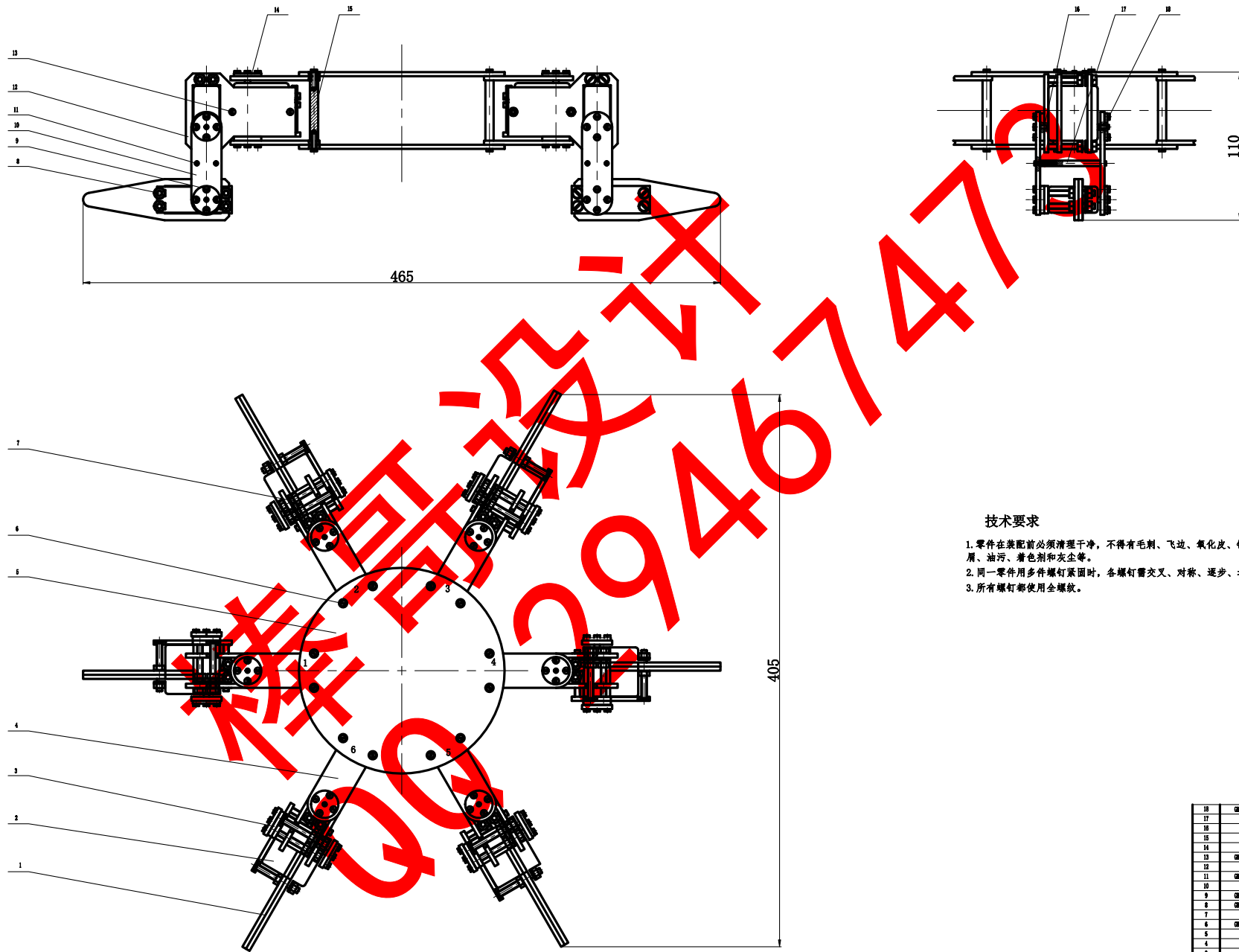


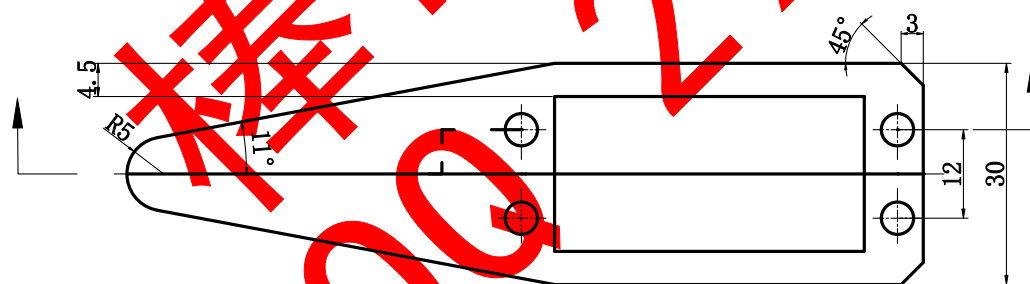
A0-装配图



技术要求

- 零件在装配前必须清理干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
- 同一零件用多件螺钉紧固时，各螺钉需交叉、对称、逐步、均匀拧紧。
- 所有螺钉都使用全螺纹。

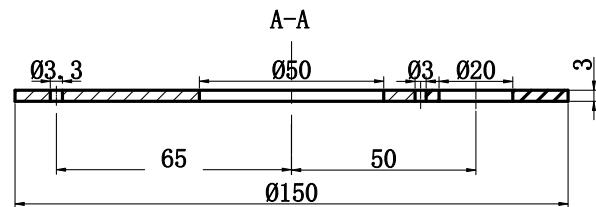
18	GB/T 81800	螺钉		18	M2×5
17		限位销	4个	18	Φ4
16		限位销	4个	18	Φ2
15		限位销	4个	18	Φ6
14		限位销	4个	18	Φ2
13	GB/T 81800	螺钉	12	13	M3×30
12		关节轴	12	12	Φ25
11	GB/T 81800	螺钉	24	11	M2×10
10		限位	12	10	Φ25
9	GB/T 81800	螺钉	144	9	M3×5
8	GB/T 81800	螺钉	72	8	M4×35
7		垫片	12	7	Φ25
6	GB/T 81800	螺钉	24	6	M3×12
5		机身板	12	5	Φ25
4		限位	12	4	Φ25
3		限位片	4个	3	Φ25
2		限位	12	2	Φ25
1		机身板	12	1	Φ25
序号	代号	名称	数量	比例	备注
装配图					
湖南农业大学					
仿生六足机器人					
机构的设计					
设计	阶段	比例	1:1		
审核	数量	共11张	第1张		
工艺	数量	共11张	第1张		

[illegible]

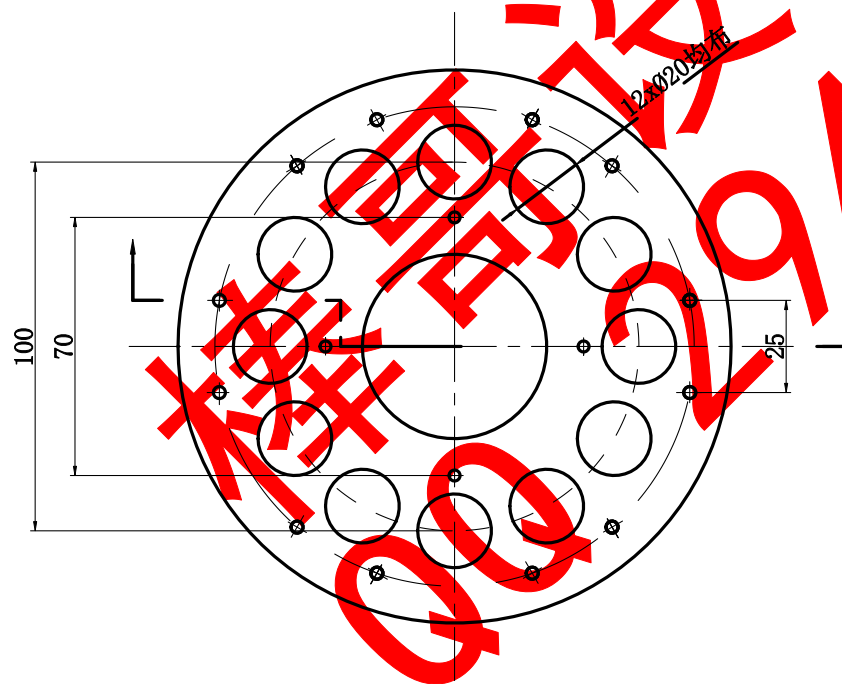
1. 对零件版面进行校平
2. 零件涂漆防锈处理
3. 对中间的方孔进行清根处理

						Q235	湖南农业大学	
							机器足	
标记	页数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计	刘亮		标准化					
校对								
审核			批准					
工艺						共14张 第01张		14-1

A2-机身板



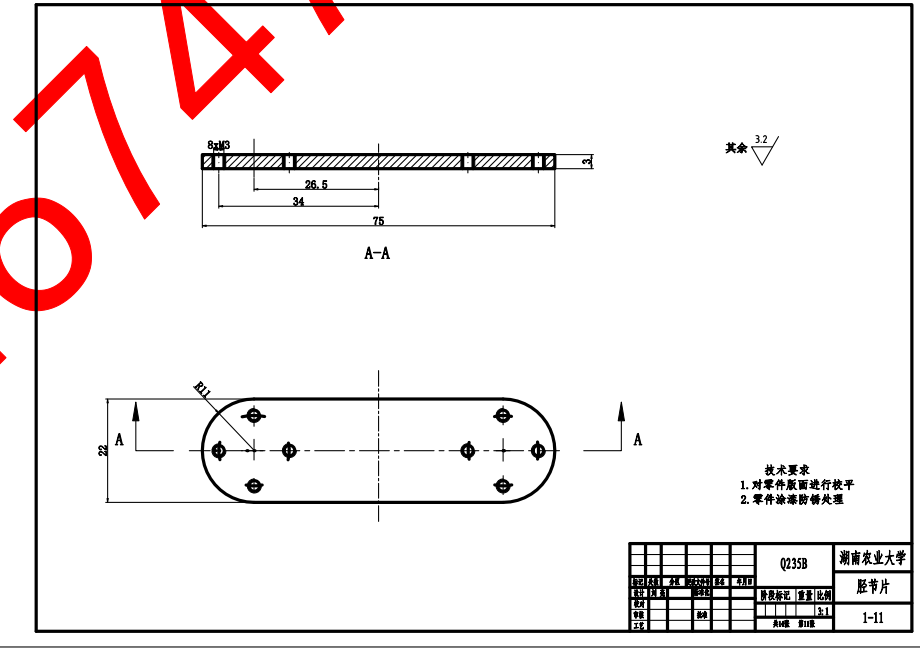
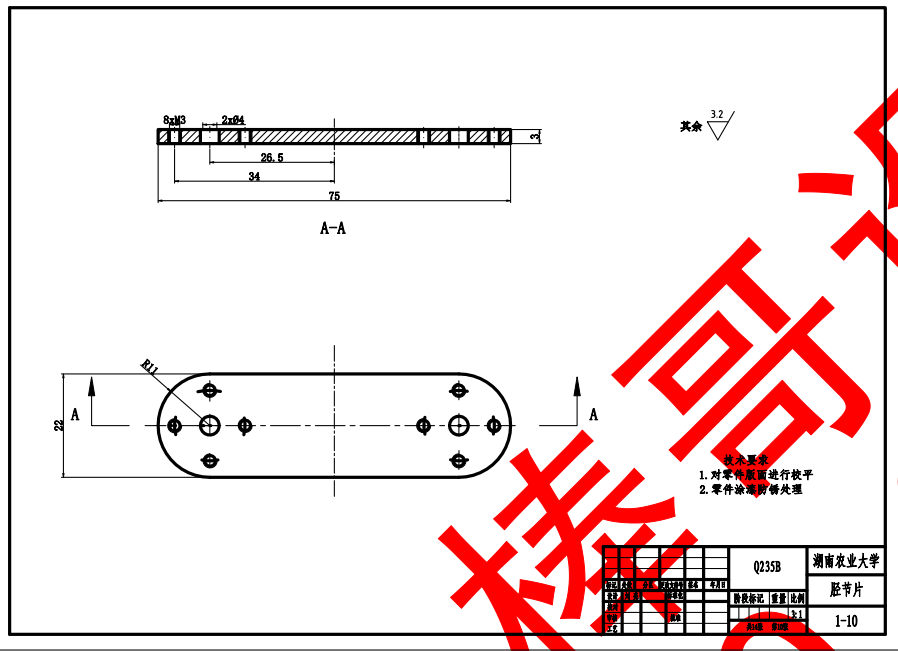
其余 $\sqrt{3.2}$



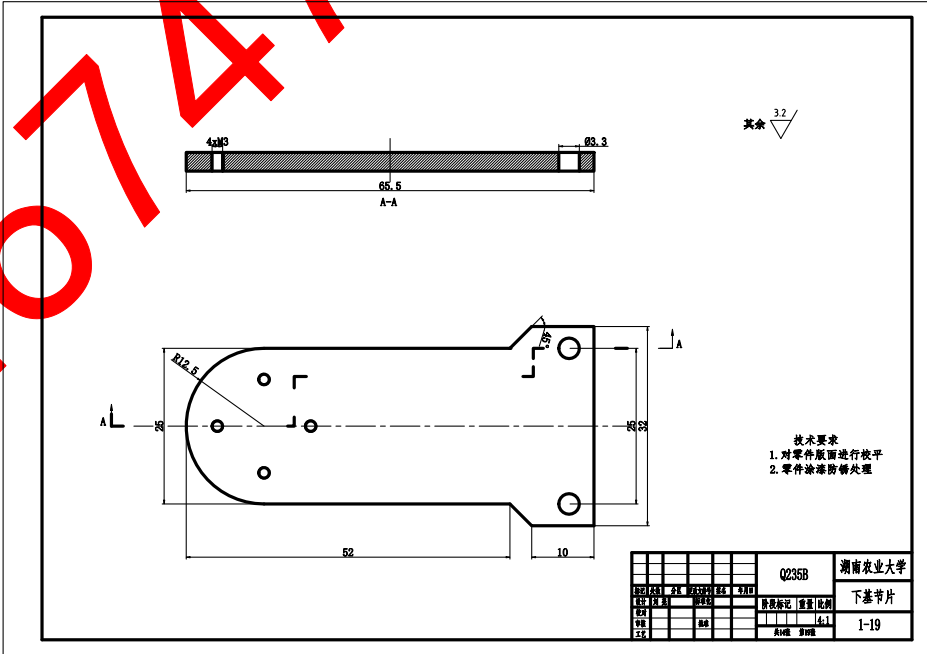
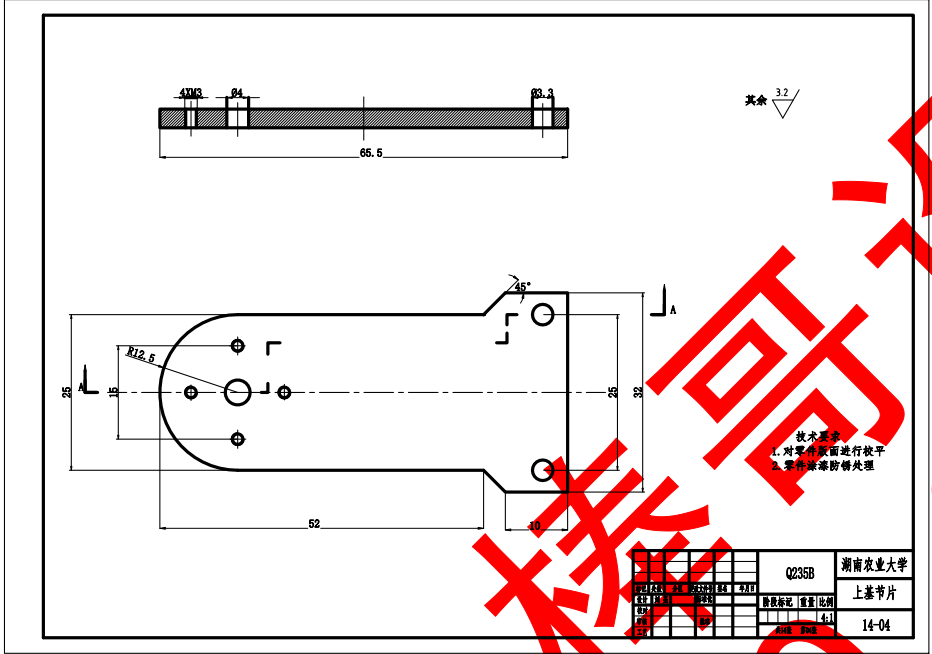
- 技术要求
1. 对零件版面进行校平
 2. 零件涂漆防锈处理

							45钢	湖南农业大学
								机身板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量
设计	刘亮		标准化					比例
校对								1:1
审核			批准				共14张	第05张
工艺								

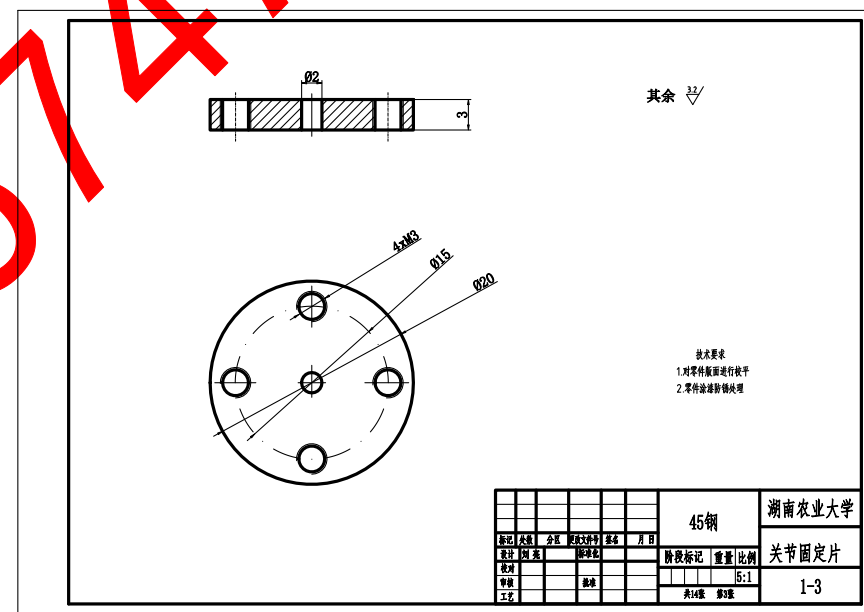
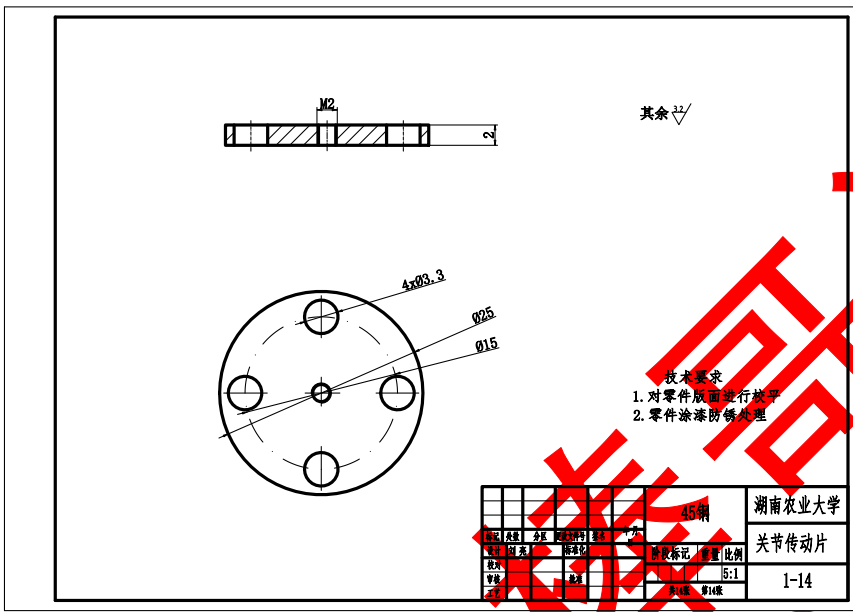
A2-胫节片



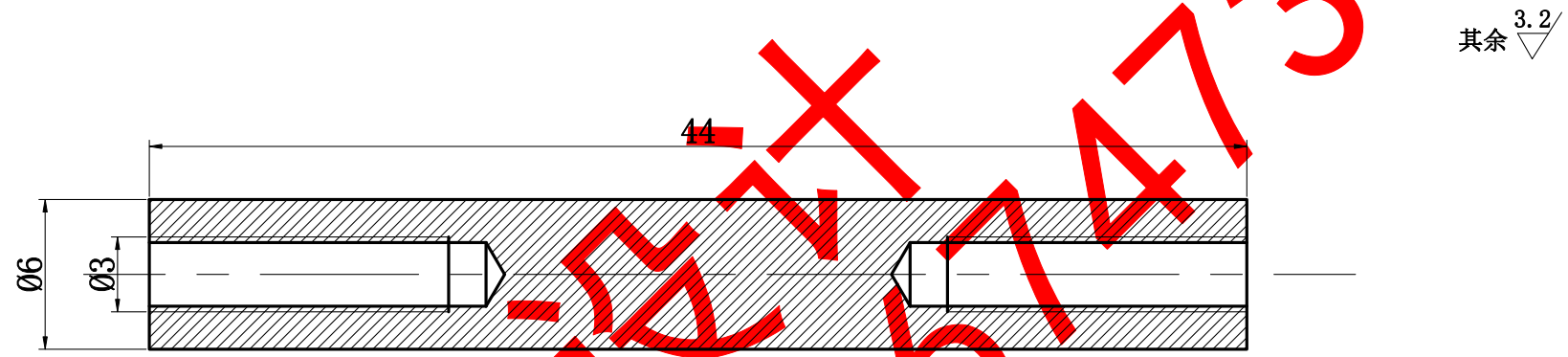
A2-上下基节片



A3-关节固定片



A3-机身紧固连接杆

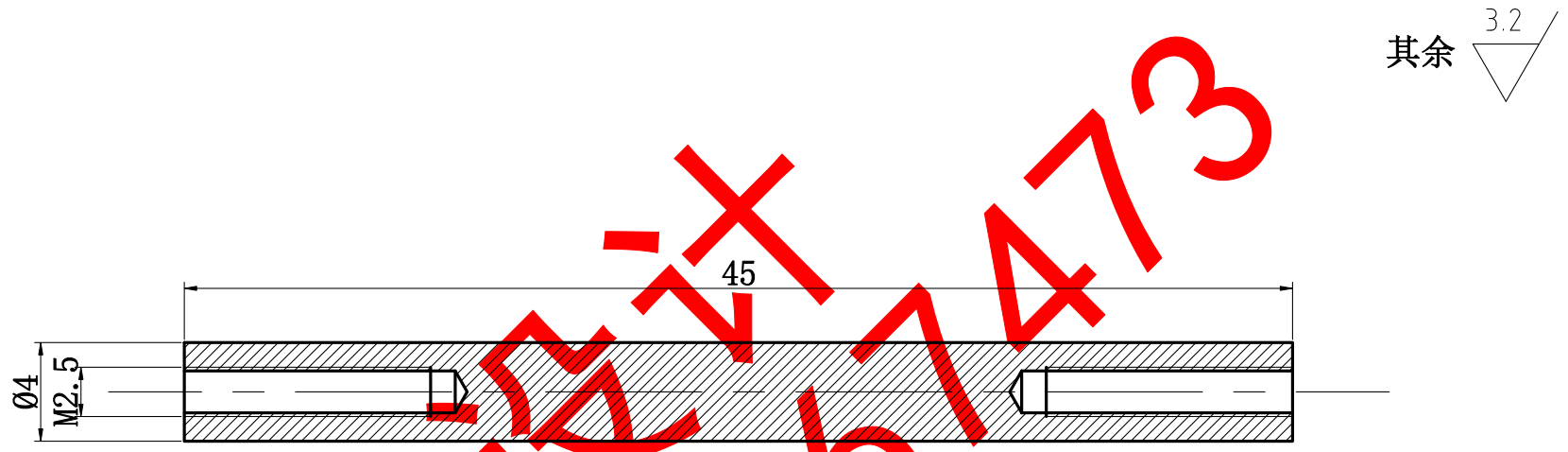


技术要求

1. 对零件进行喷漆处理

						45钢			湖南农业大学	
									机身紧固连接杆	
标记	处数	分区	更改文件	签名		阶段标记	重量	比例		
设计	刘亮	2012.05	号标准化					5:1		
校对										
审核			批准							
工艺						共14张 第7张			1-15	

A3-胫节连接固定杆



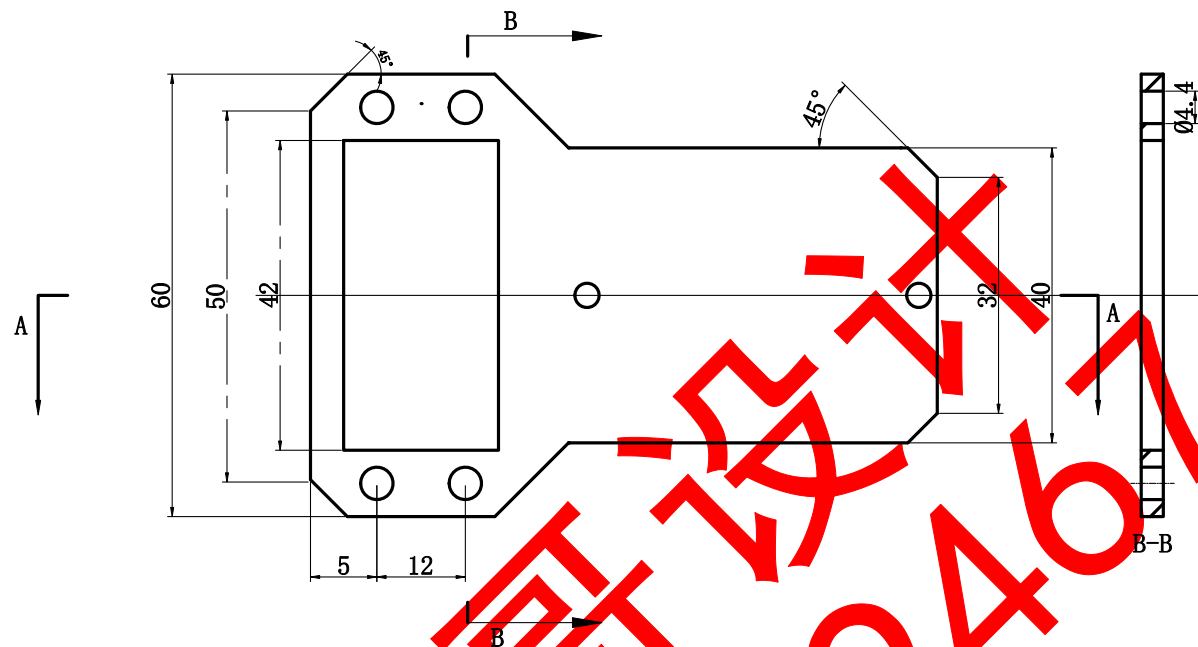
其余 $\sqrt{3.2}$

棒哥设计 29461473 QQ

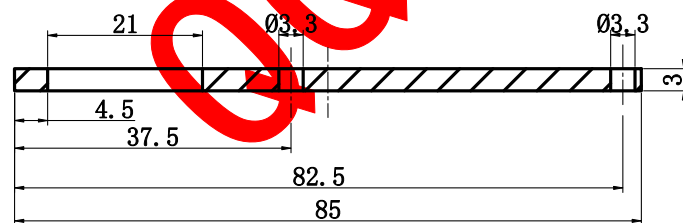
- 技术要求
1. 对零件版面进行校平
 2. 零件涂漆防锈处理

						45钢			湖南农业大学	
									胫节连接固定杆	
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	刘 亮		标准化					1:5		
校对										
审核			批准							
工艺						共14张 第8张			1-17	

A4-关节夹片



其余 $\frac{3.2}{\nabla}$



- 技术要求
1. 对零件版面进行校平
 2. 零件涂漆防锈处理

							45钢	湖南农业大学
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			关节夹片
设计	刘亮		标准化			阶段标记	重量	比例
校对								1:2
审核			批准					
工艺						共14张	第12张	14-12