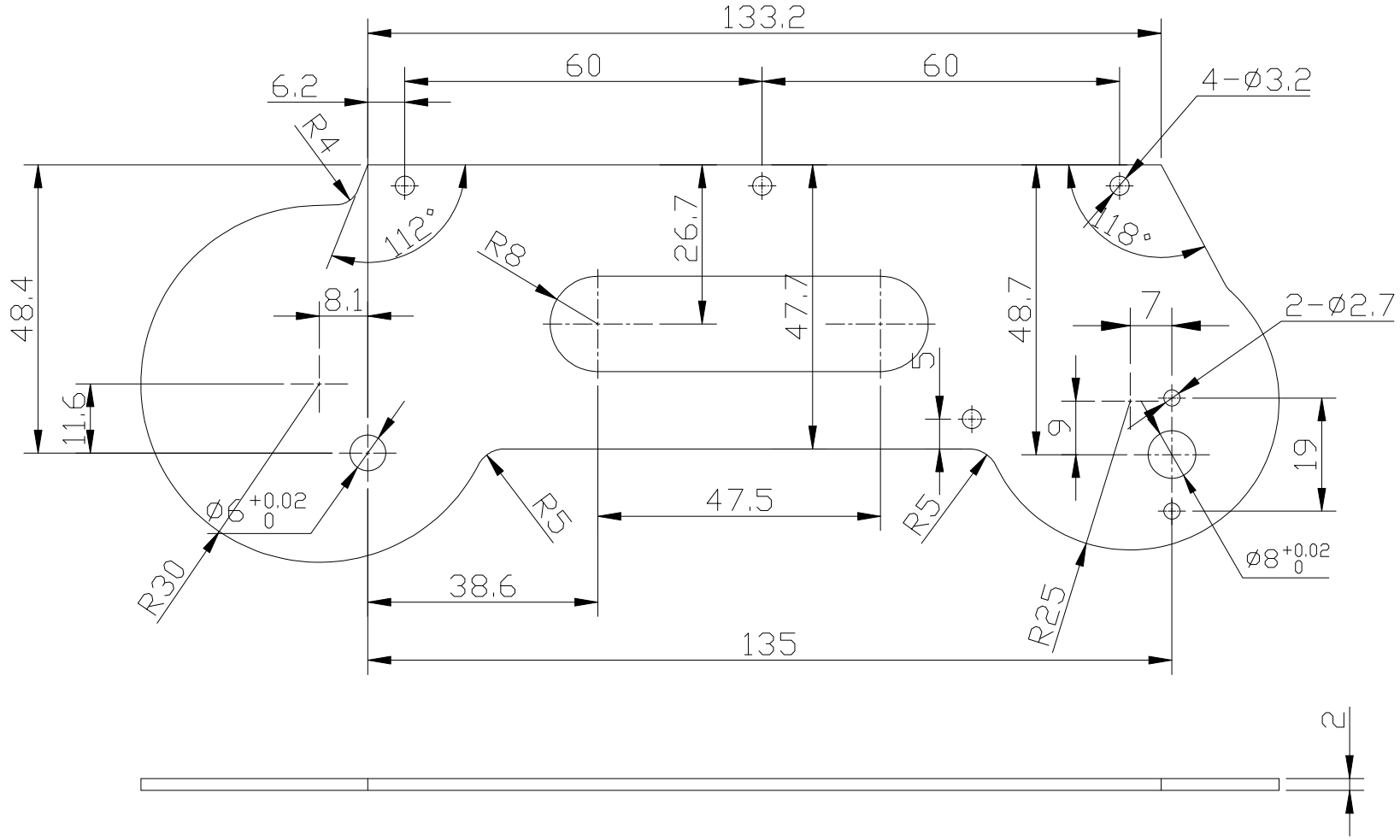
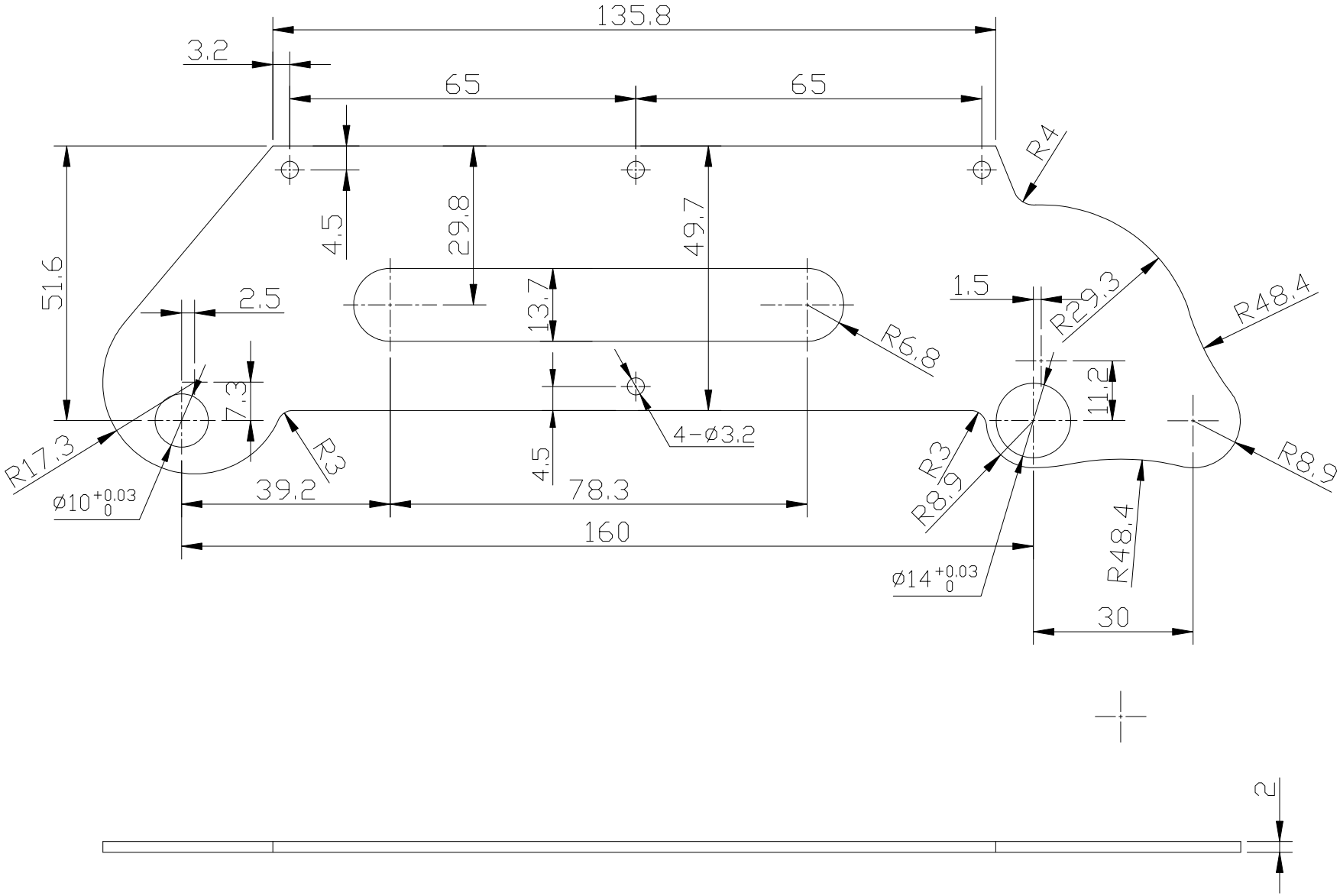
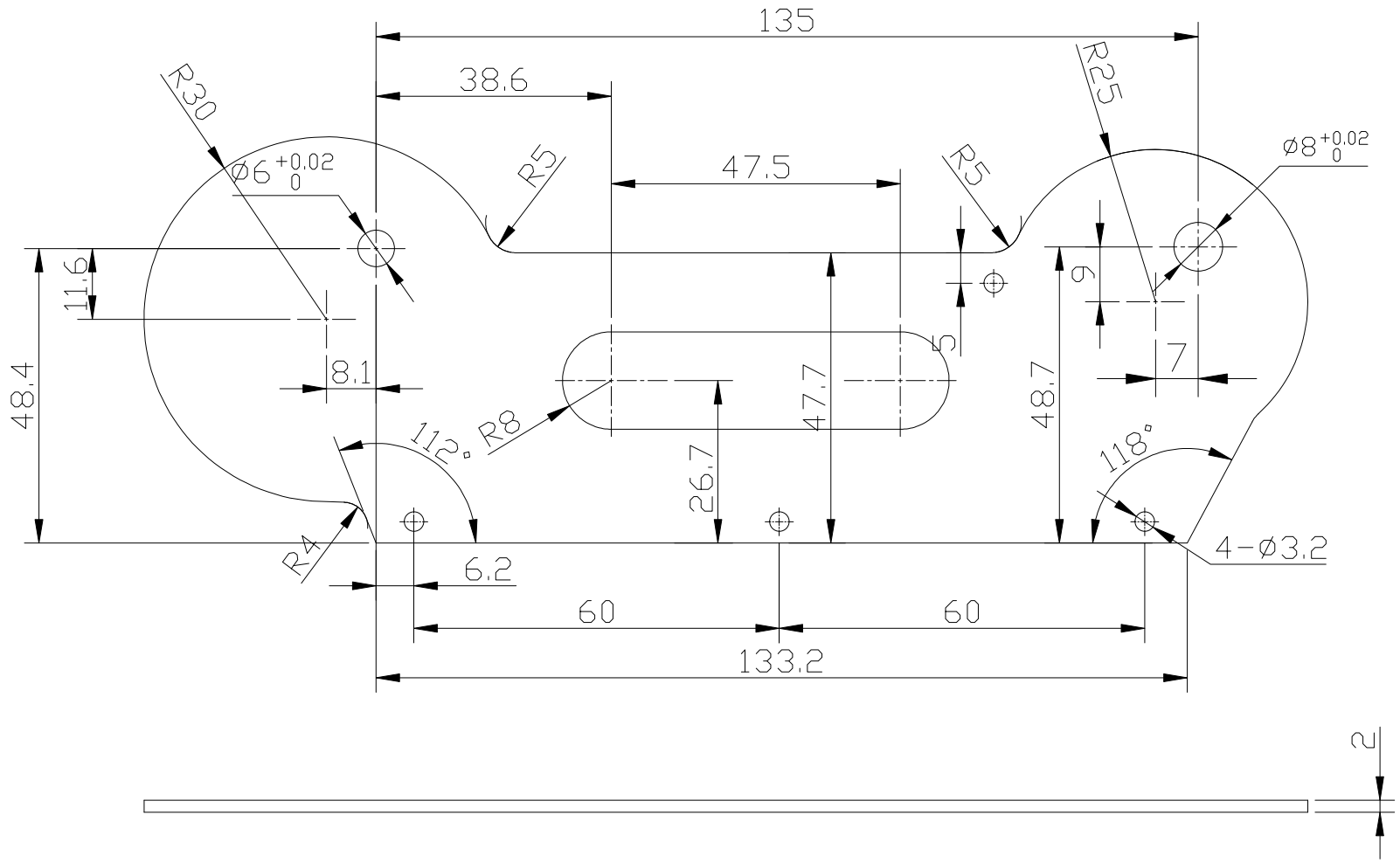


标记	处数	更改内容	签名	年.月.日	
设计		日 期	2018/8/27	数 量	重量(kg) 材 质
绘图		标准化		1件	铝合金AL5052
审核		比 例		大臂左	
工艺		批 准		共 张	第 张



标记	处数	更改内容	签名	年.月.日	
设计		日 期	2018/8/27	数 量	重量(kg) 材 质
绘图		标准化		1件	铝合金AL5052
审核		比 例		上臂左	
工艺		批 准		共 张	第 张

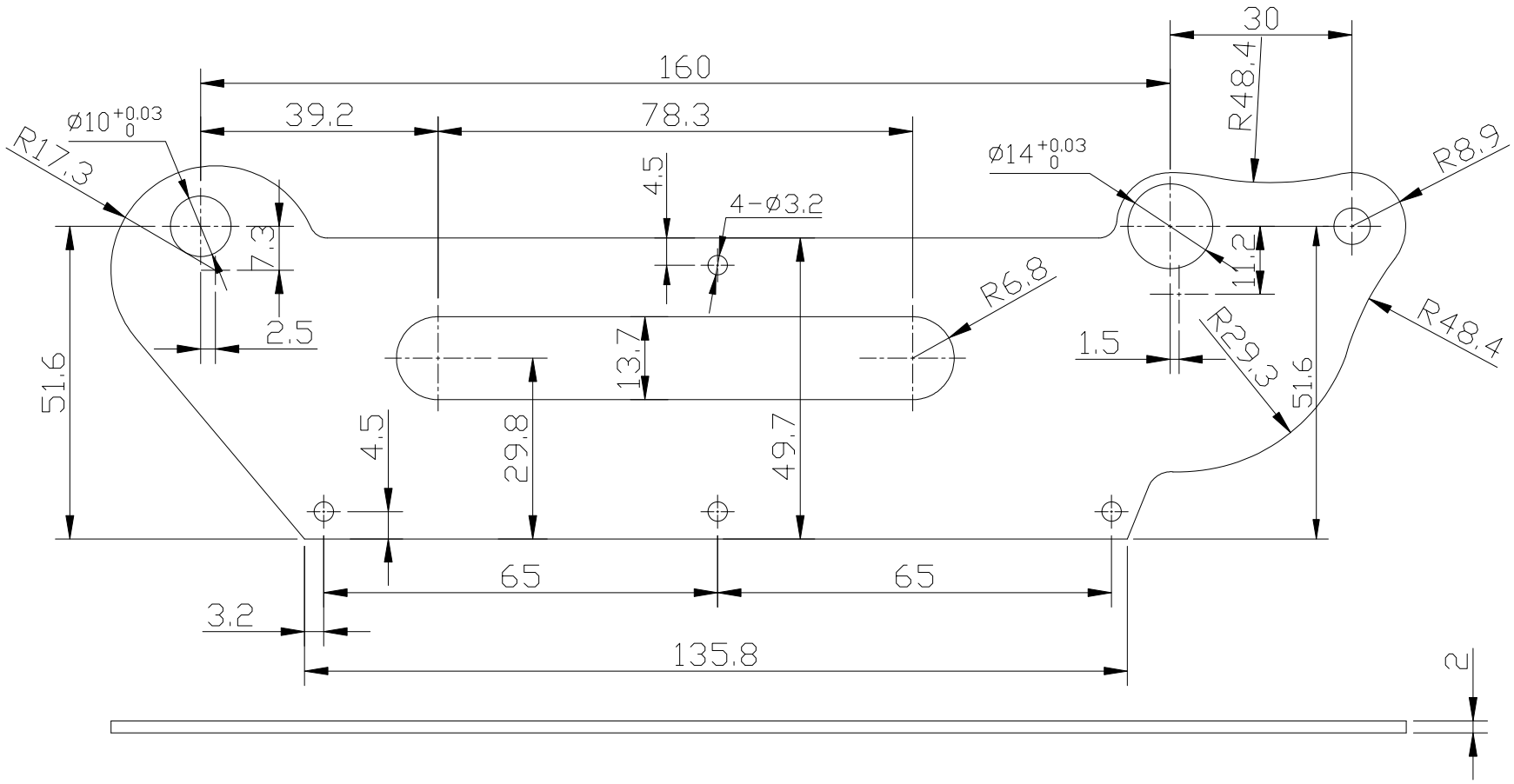


标记	处数	更改内容	签名	年.月.日
设计		日 期	2018/8/27	
绘图		标准化		
审核		比 例		
工艺		批 准		

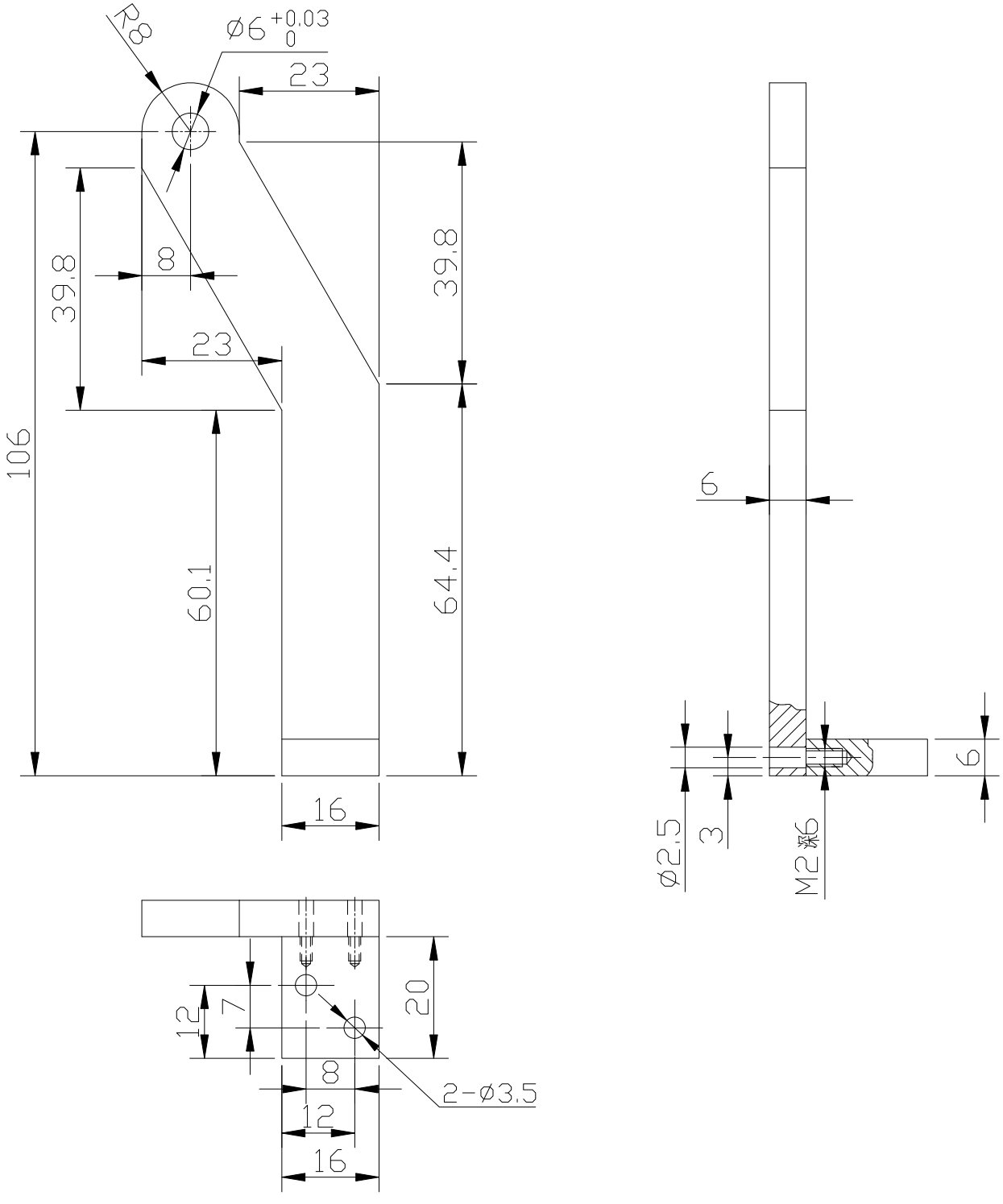
数 量	重 量(kg)	材 质
1件		铝合金AL3052

大臂右

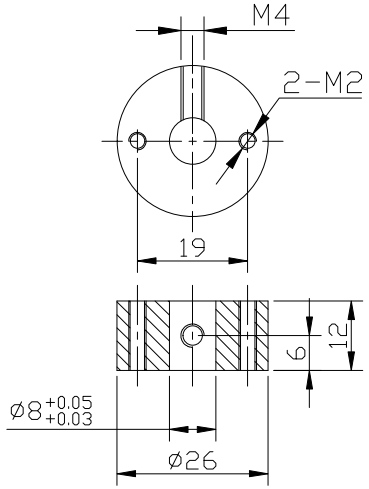
共 张 第 张



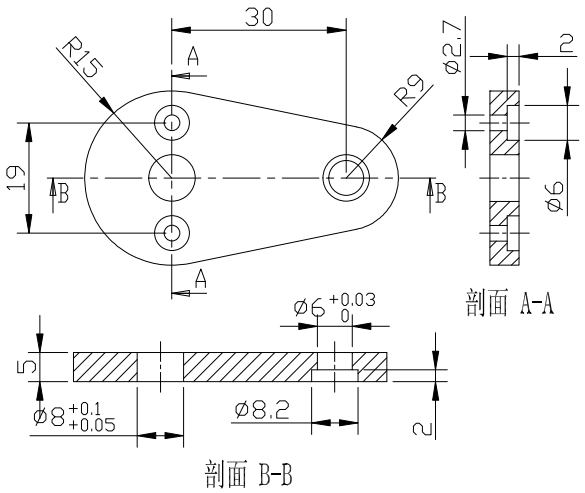
标记	处数	更改内容	签名	年.月.日			
设计		日 期	2018/8/27	数 量	重量(kg)	材 质	上臂右
绘图		标准化		1件		铝合金AL5052	
审核		比 例		共 张	第 张		
工艺		批 准					



标记	处数	更改内容	签名	年.月.日				
设计		日期	2018/8/27	数量	重量(kg)	材质	连杆支撑	
绘图		标准化		1件		铝合金AL5052		
审核		比例		共 张 第 张				
工艺		批准						



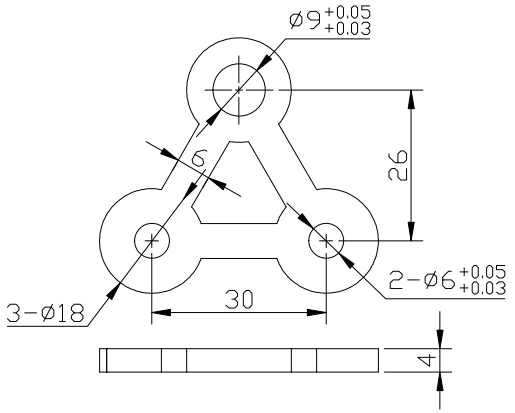
名称:联轴器
材质:铝合金AL5052
数量:3件



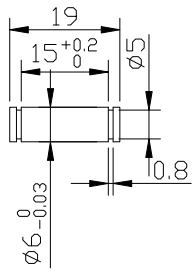
剖面 A-A

剖面 B-B

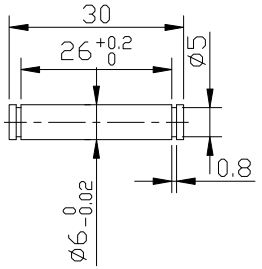
名称:驱动连杆
材质:铝合金AL5052
数量:1件



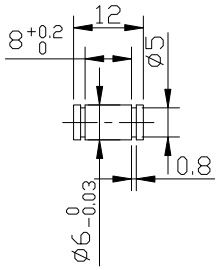
名称:三角连接块
材质:304
数量:1件



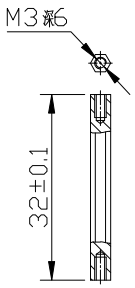
名称:转销
材质:45#
数量:1件



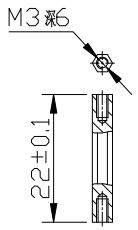
名称:转销
材质:45#
数量:1件



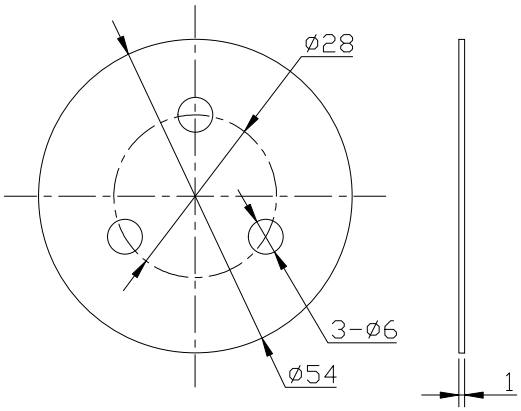
名称:转销
材质:45#
数量:3件



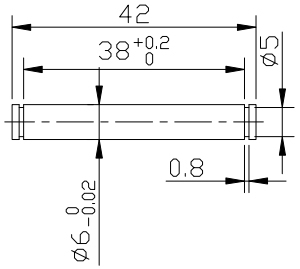
名称:六方螺柱
材质:铜
数量:4件



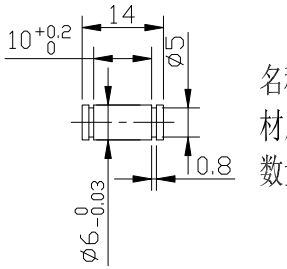
名称:六方螺柱
材质:铜
数量:4件



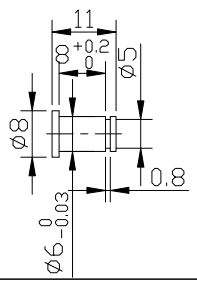
名称:关节装饰板
材质:铝合金AL5052
数量:2件



名称:转销
材质:45#
数量:1件



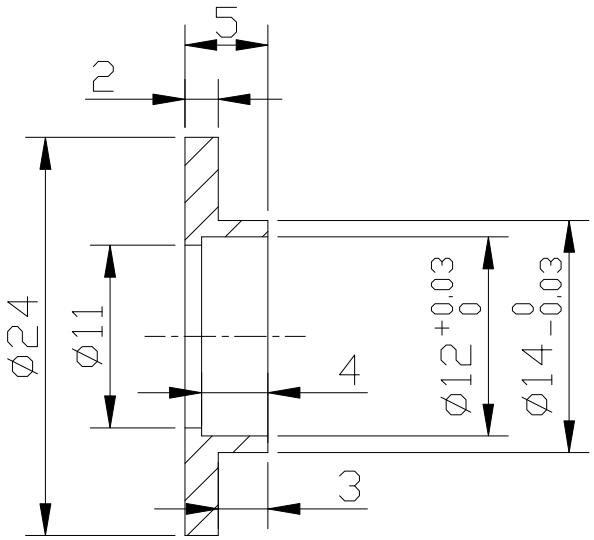
名称:转销
材质:45#
数量:1件



名称:转销
材质:45#
数量:1件

标记	处数	更改内容	签名	年.月.日
设计		日 期	2018/8/27	
绘图		标准化		
审核		比 例		
工艺		批 准		

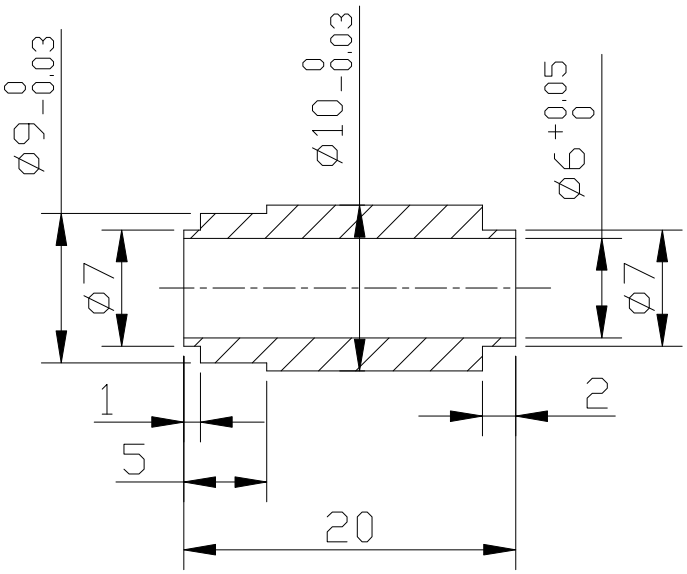
数量	重量(kg)	材质	小配件
共 张	第 张		



名称:轴承座

材质:铝合金AL5052

数量:2件

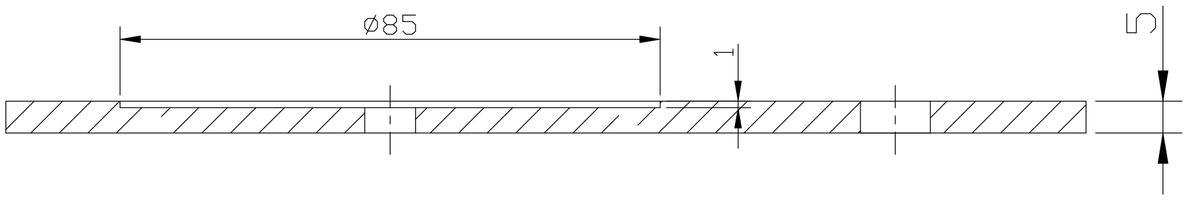


名称:轴承套

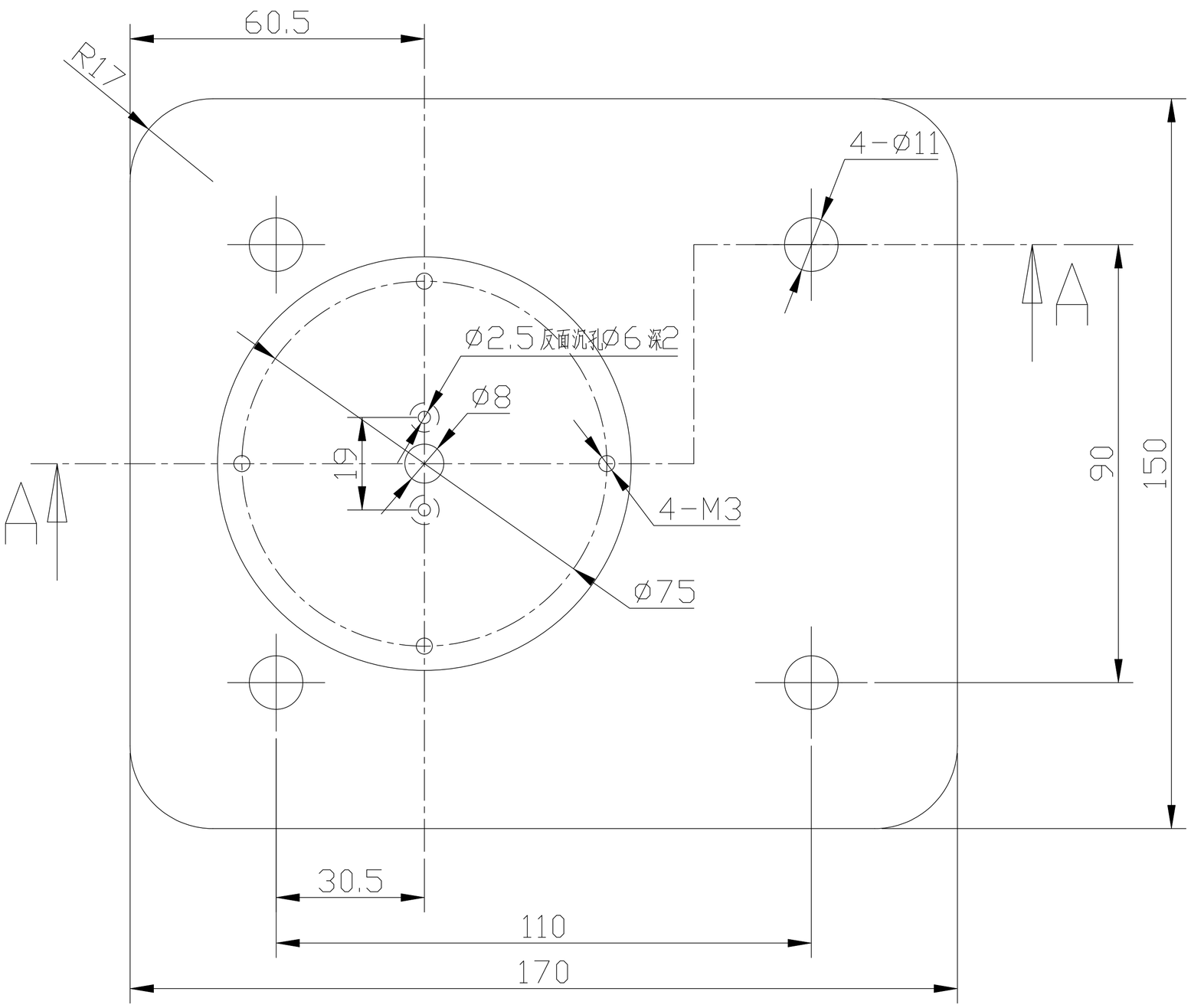
材质:铝合金AL5052

数量:1件

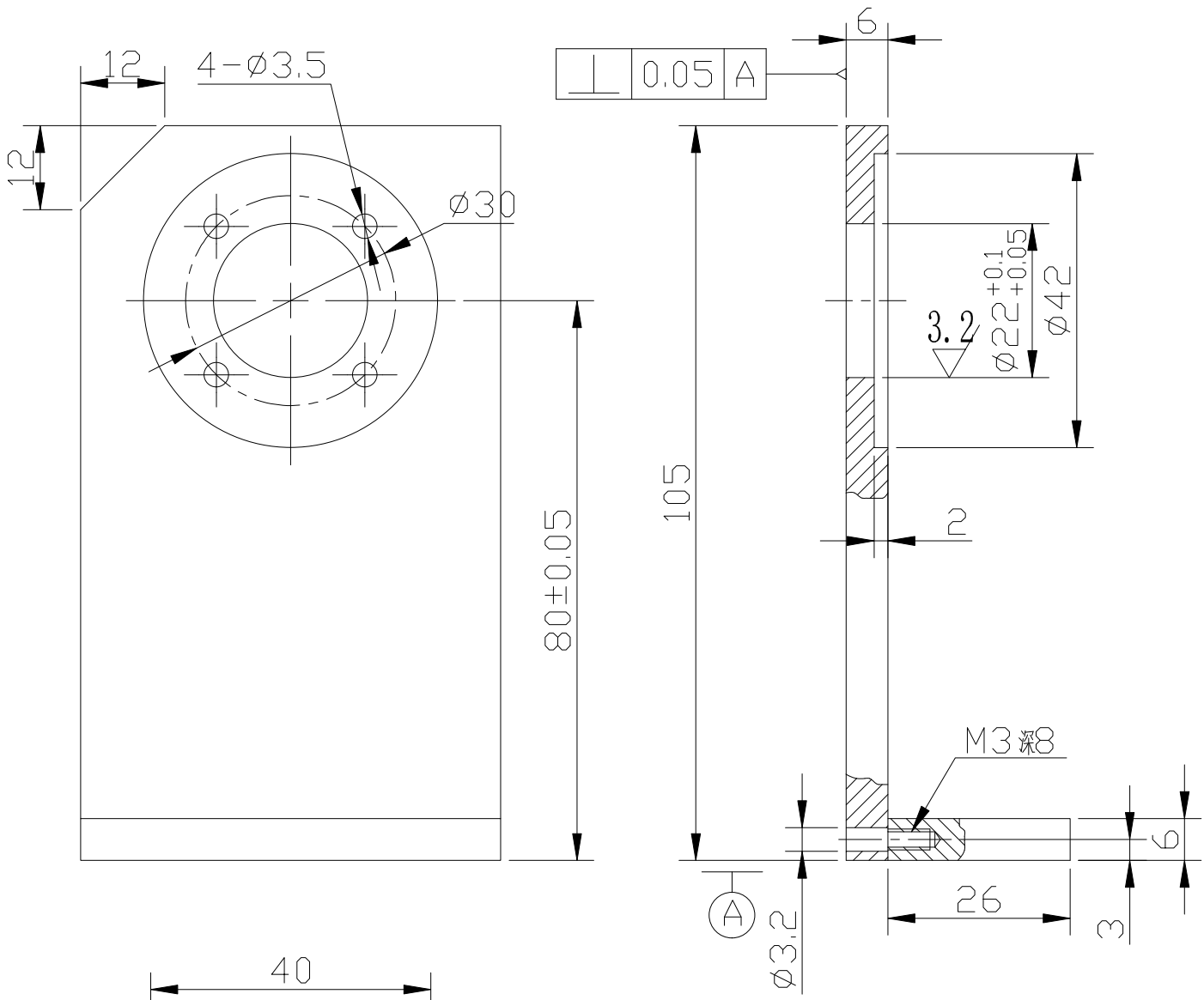
标记	处数	更改内容	签名	年.月.日				
设计		日期	2018/8/27	数量	重量(kg)	材质	配件	
绘图		标准化		1件		304/2A01		
审核		比例		共 张 第 张				
工艺		批准						

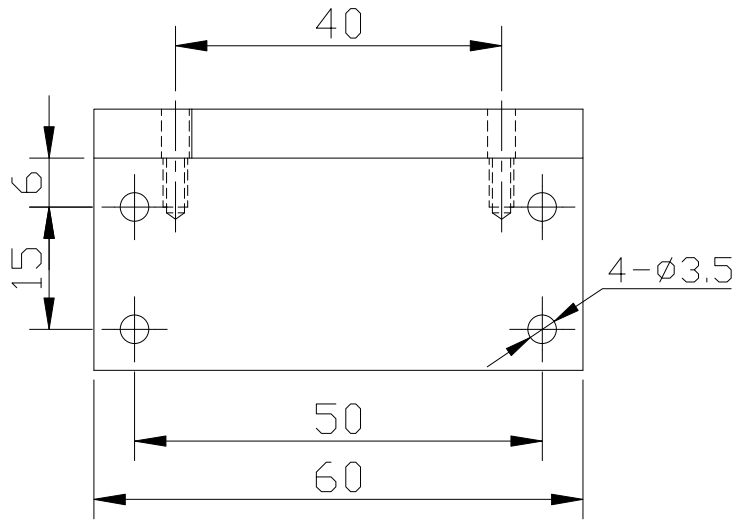


剖面 A-A



标记	处数	更改内容	签名	年.月.日				
设计		日 期	2018/8/27					
绘图		标准化			数 量	重量(kg)	材 质	基座
审核		比 例			1件		铝合金AL5052	
工艺		批 准			共 张		第 张	

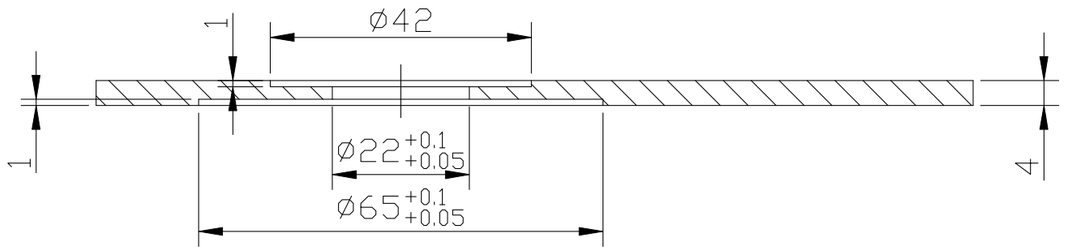




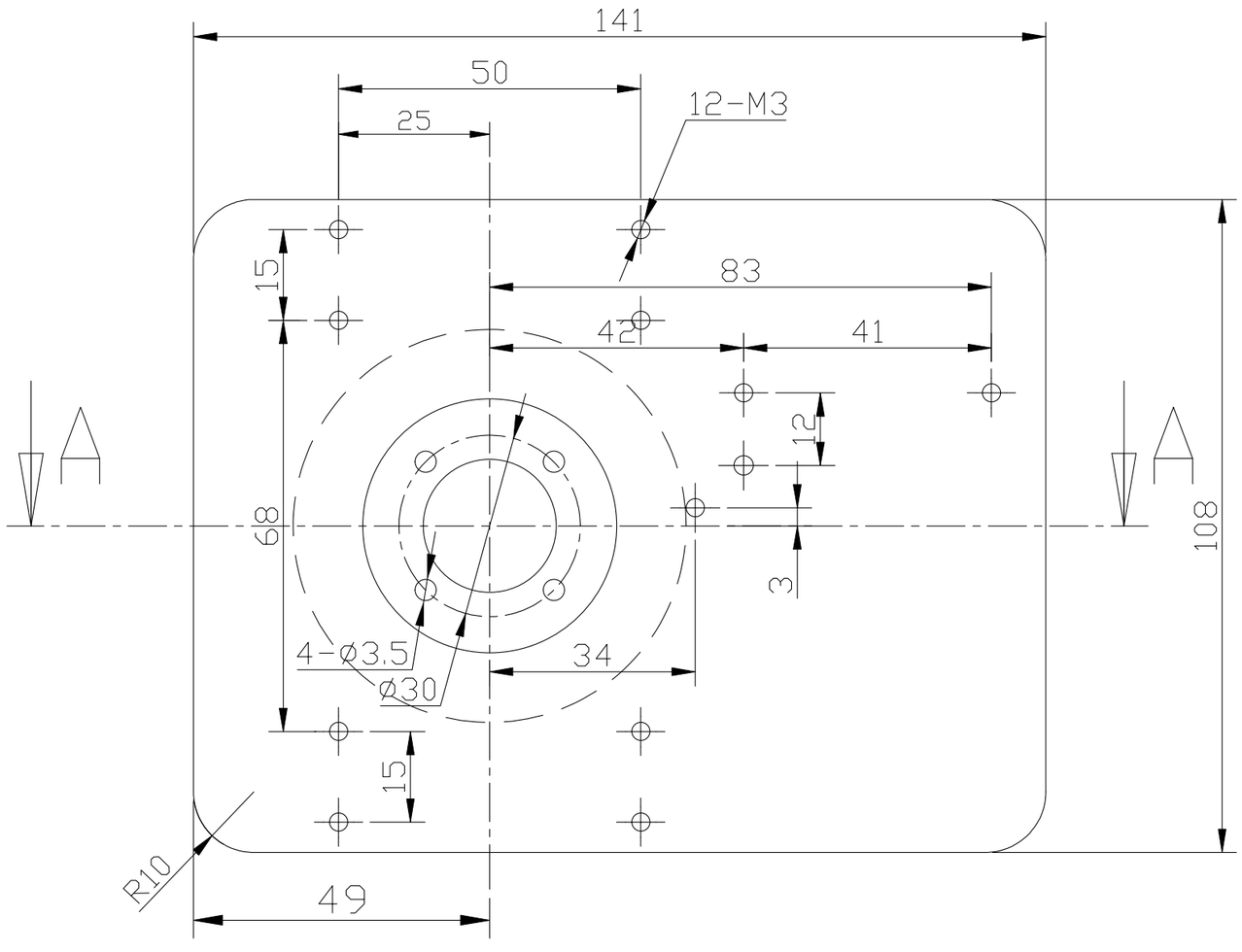
注:每台2件，左右对称各1件

标记	处数	更改内容	签名	年.月.日
设计		日 期	2018/8/27	
绘图		标准化		
审核		比 例		
工艺		批 准		

数 量	重量(kg)	材 质	底座
2件		铝合金AL5052	
共 张	第 张		

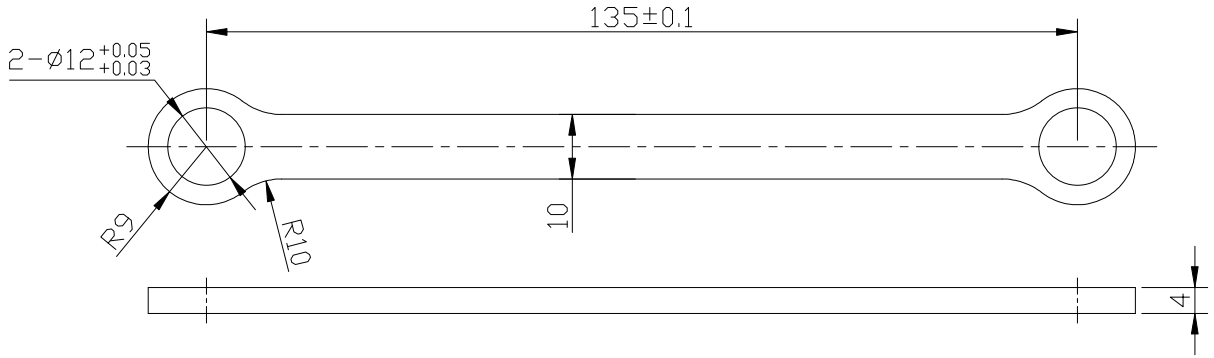


剖面 A-A

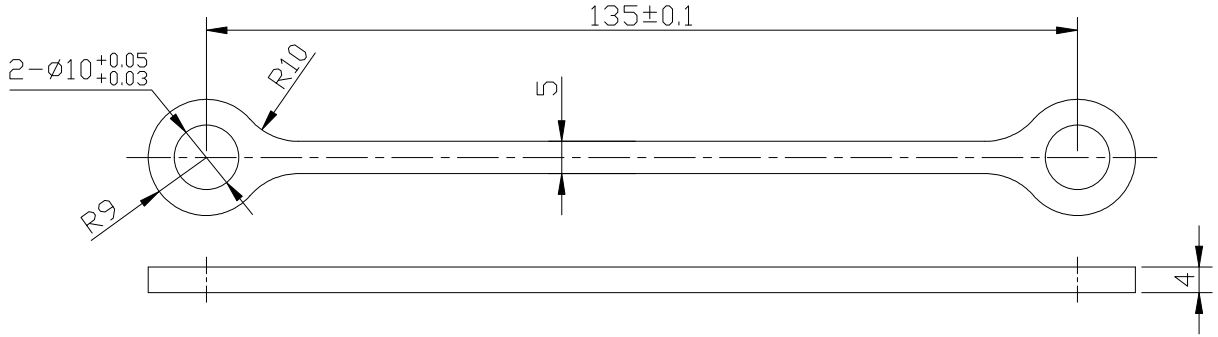


标记	处数	更改内容	签名	年.月.日
设计		日 期	2018/8/27	
绘图		标准化		
审核		比 例		
工艺		批 准		

数量	重量(kg)	材质	旋转台
1件		铝合金AL5052	
共 张	第 张		



名称:连杆
材质:304
数量:1件

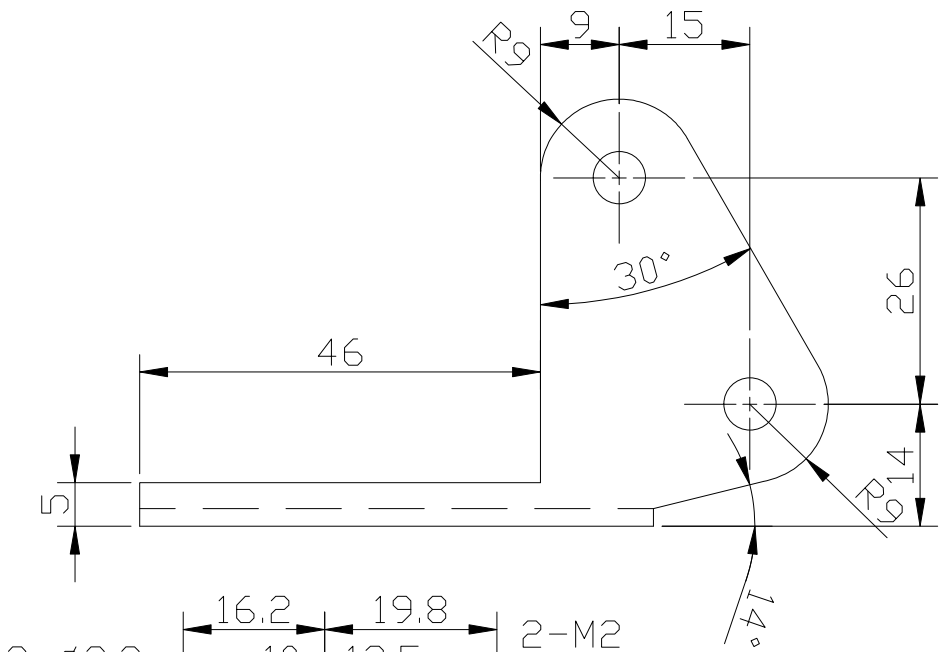


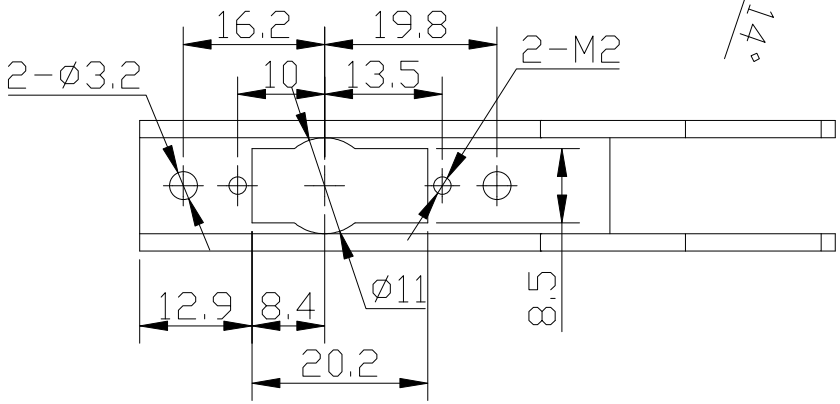
名称:连杆
材质:304
数量:1件

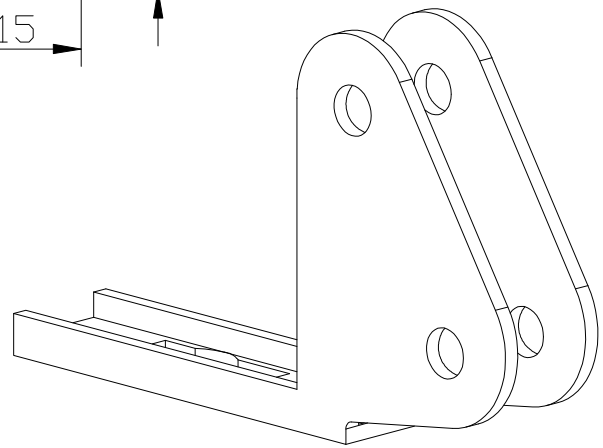


名称:连杆
材质:304
数量:1件

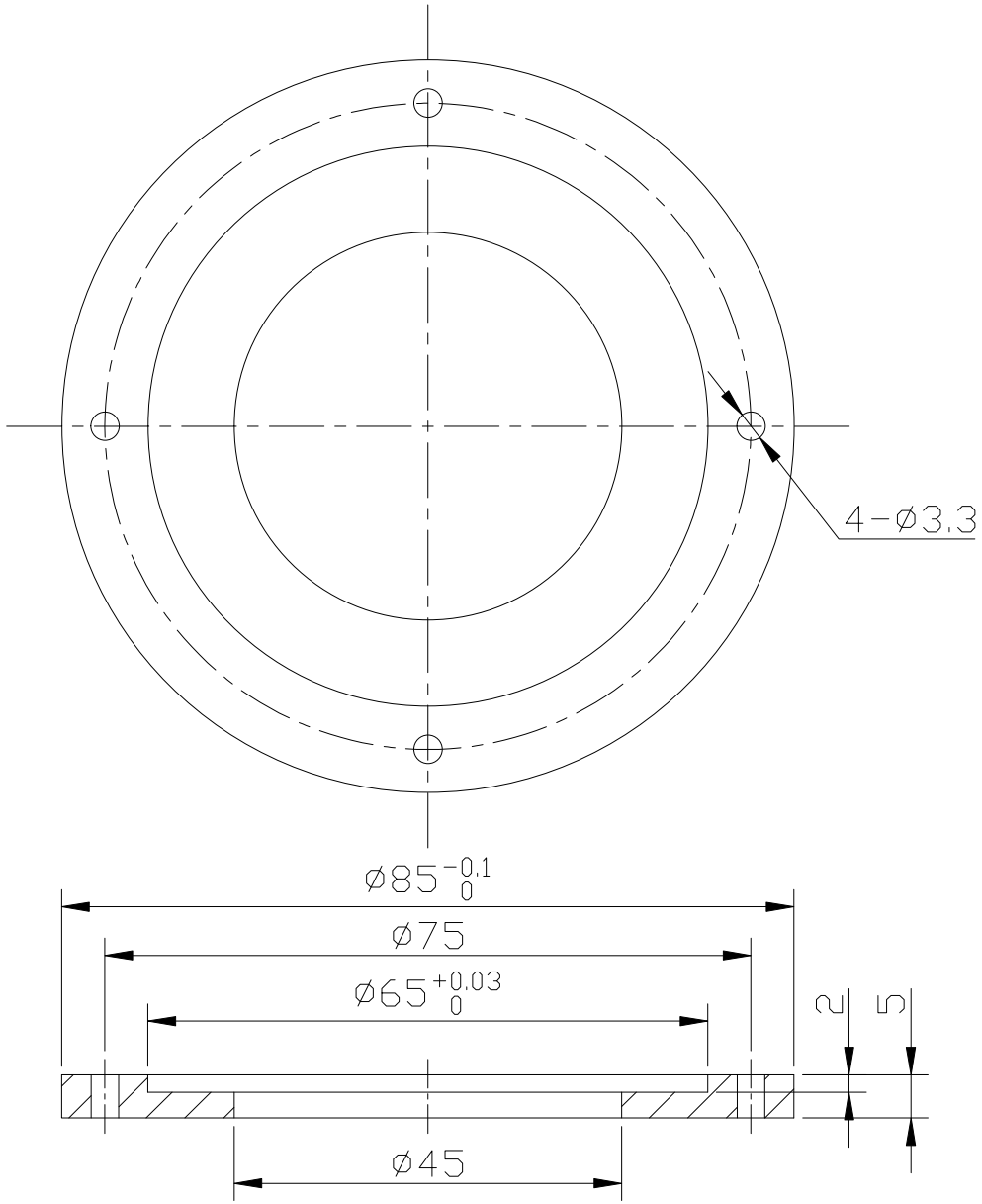
标记	处数	更改内容	签名	年.月.日				
设计		日 期	2018/8/27	数 量	重量(kg)	材 质	上臂右	
绘图		标准化		1件		304/2A01		
审核		比 例		共 张 第 张				
工艺		批 准						







标记	处数	更改内容	签名	年.月.日	
设计		日 期	2018/8/27	数 量	重量(kg) 材 质
绘图		标准化		1件	铝合金AL5052
审核		比 例		操纵头	
工艺		批 准		共 张	第 张

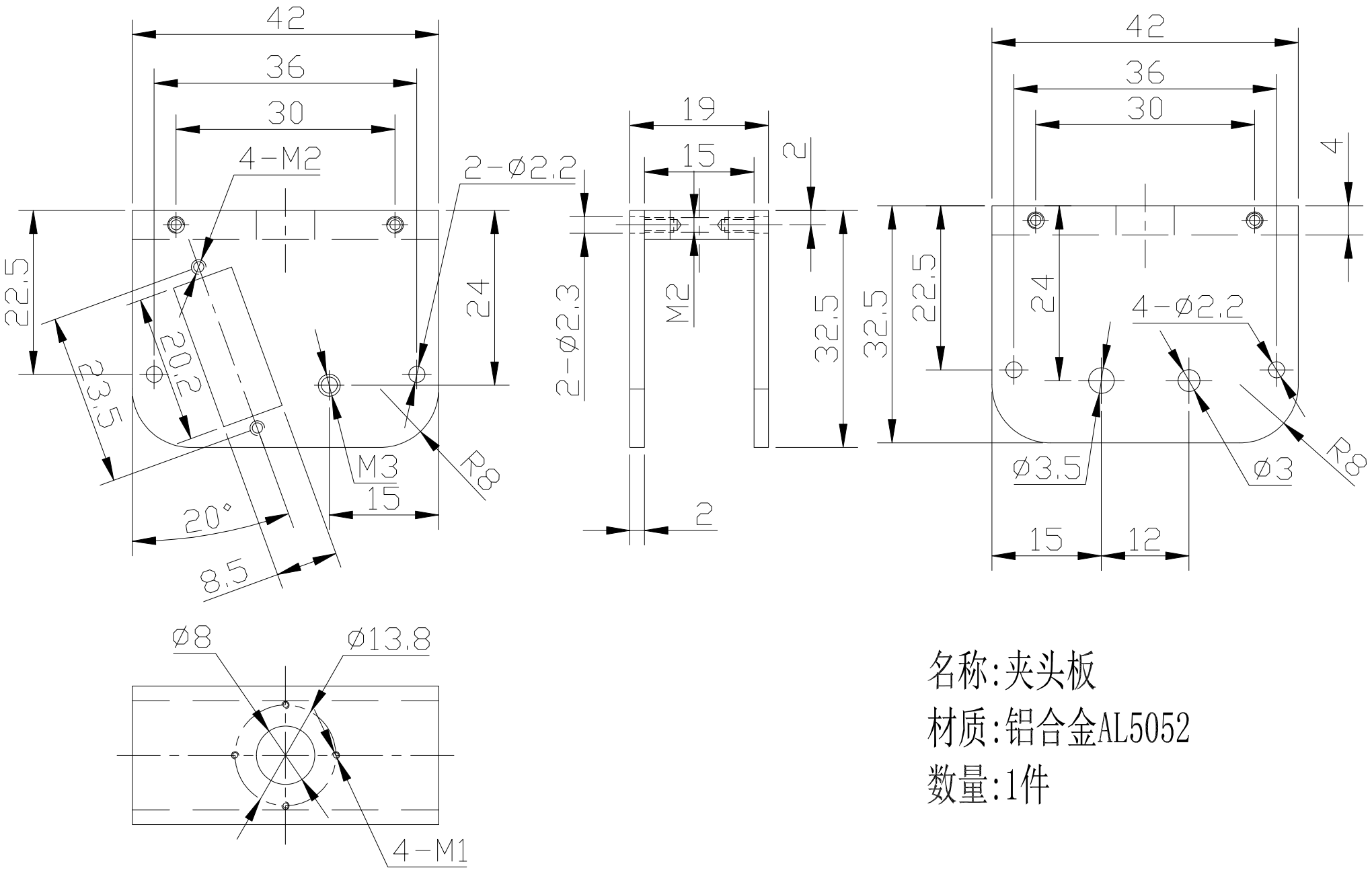


标记	处数	更改内容	签名	年.月.日
设计		日 期	2018/8/27	
绘图		标准化		
审核		比 例		
工艺		批 准		

数 量	重 量(kg)	材 质
1件		铝合金AL5052

共 张 第 张

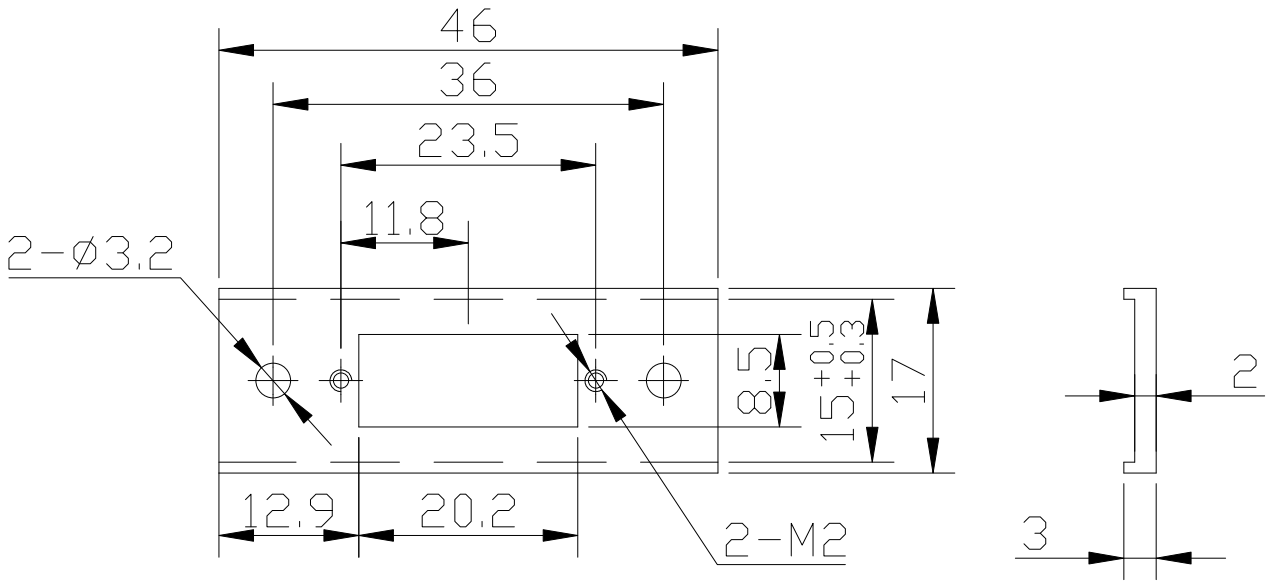
轴承定位板



名称:夹头板

材质:铝合金AL5052

数量:1件

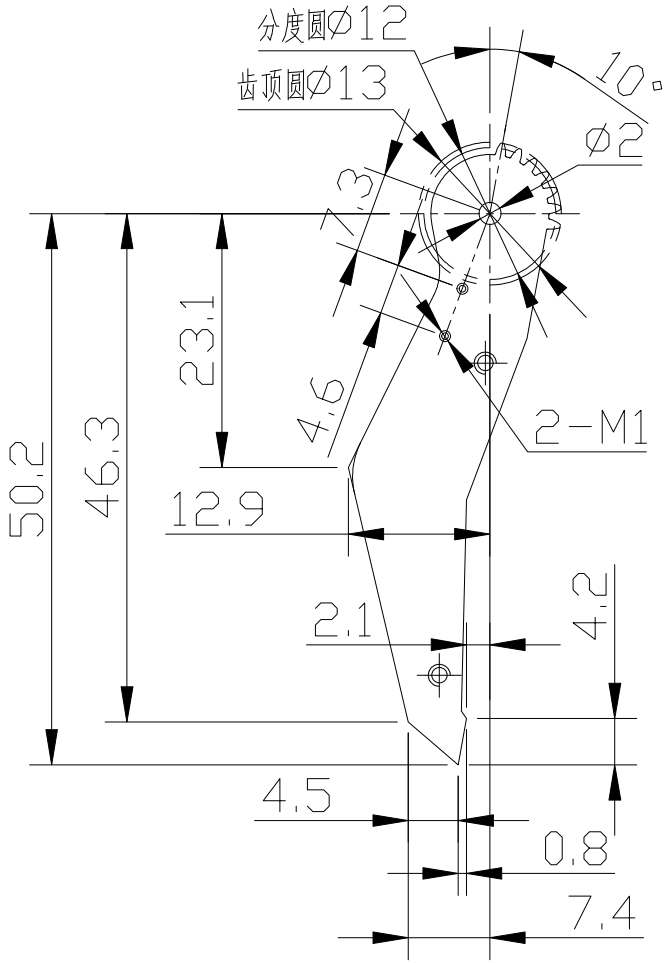


名称:舵机连接板

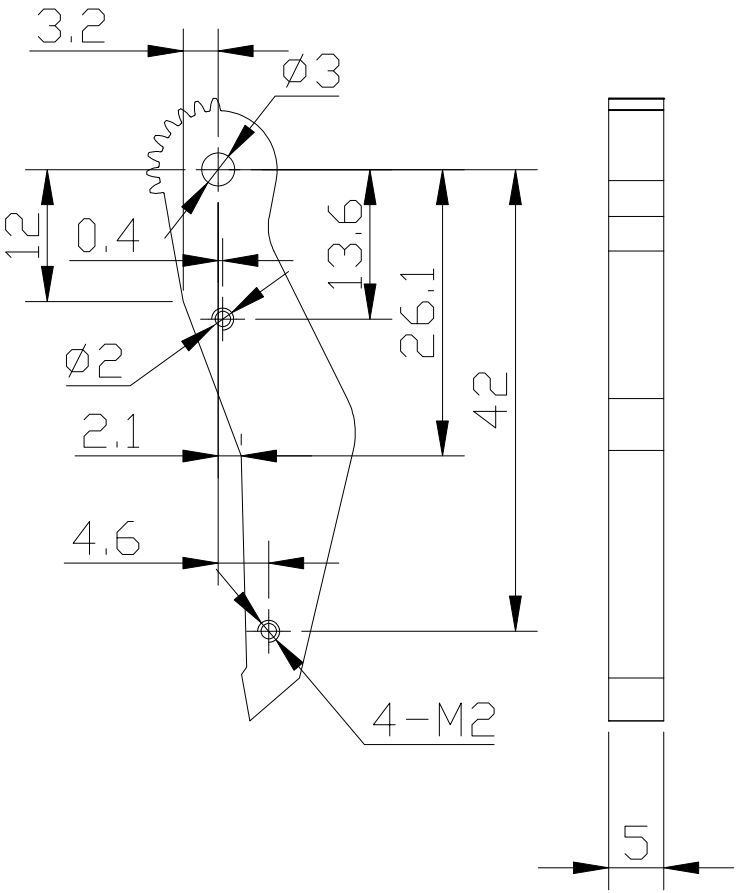
材质:铝合金AL5052

数量:1件

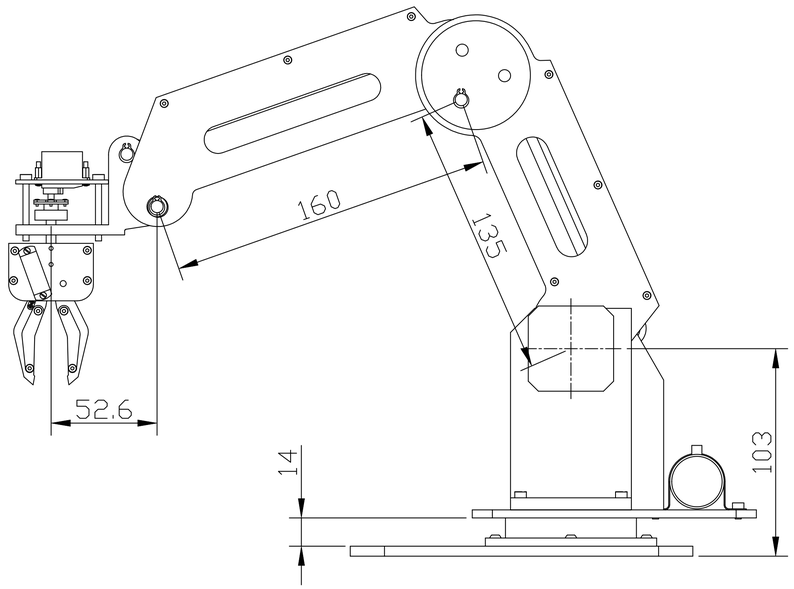
齿形模数0.5

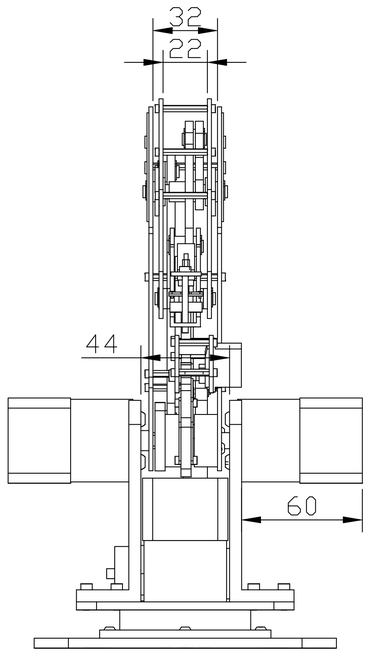


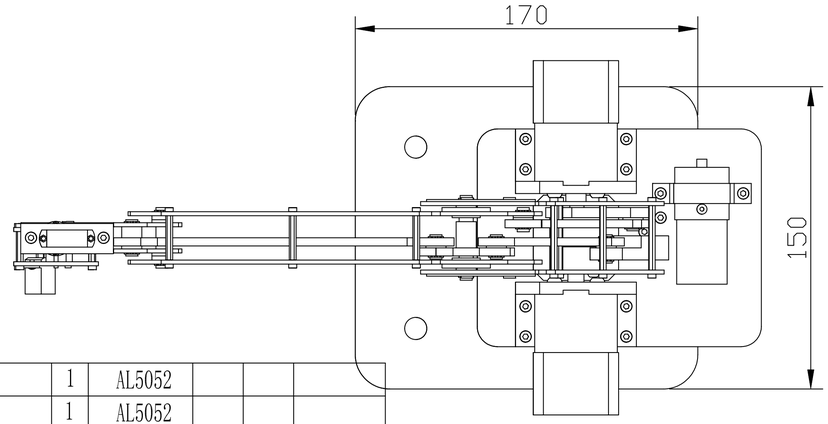
名称:夹爪左
材质:铝合金AL5052
数量:1件

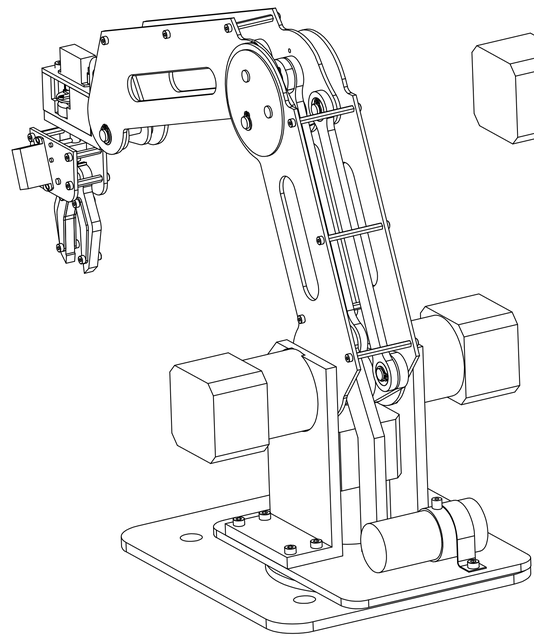


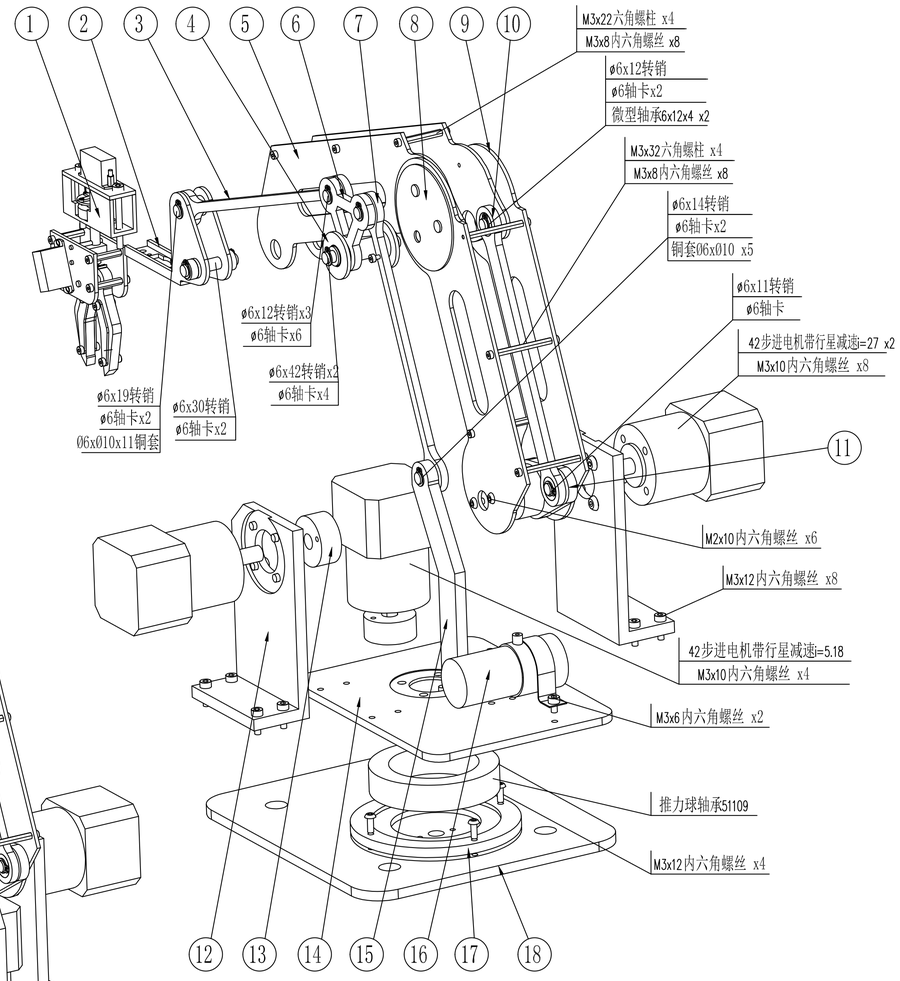
名称:夹爪右
材质:铝合金AL5052
数量:1件











序号	图号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
18	Dobot-18	固定基座	1	AL5052			
17	Dobot-17	轴承定位板	1	AL5052			
16	Dobot-16	空气压缩机	1	AL5052			
15	Dobot-15	连杆支撑	1	AL5052			
14	Dobot-14	旋转台	1	AL5052			
13	Dobot-13	联轴器	3	AL5052			
12	Dobot-12	底座	2	AL5052			
11	Dobot-11	驱动连杆	1	AL5052			
10	Dobot-10	连杆135	1	AL5052			
9	Dobot-09	下机械臂左、右	2	AL5052			
8	Dobot-08	关节装饰板	2	AL5052			
7	Dobot-07	连杆135	1	AL5052			
6	Dobot-06	三角连接块	1	AL5052			
5	Dobot-05	上机械臂左、右	2	AL5052			
4	Dobot-04	轴承座	2	AL5052			
3	Dobot-03	连杆160	1	AL5052			
2	Dobot-02	操纵头	2	AL5052			
1	Dobot-01	夹头	1	AL5052			

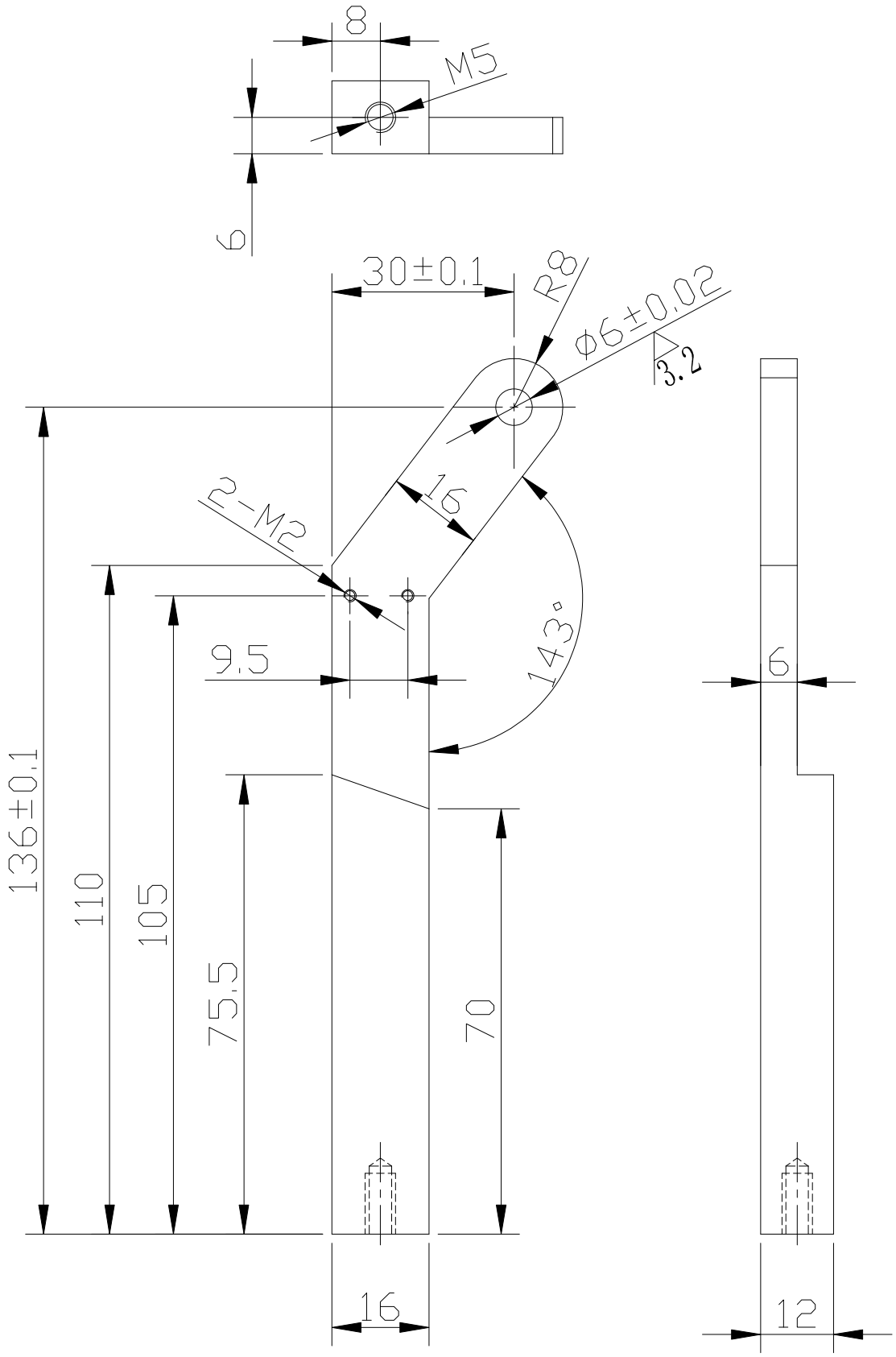
说明：

1. 装配前对照零件图对所以零部件进行检查包括外观检查和配合精度（尽量减少手工修配，同类零件 应能任意互换装配）；
2. 对照清单检查外购件明细，准备必要的装配工具；
3. 所有零件必须清洁干净才能进行装配（包括去除毛刺，擦拭布擦拭）；
4. 装配时应参考装配图结构，分析先后顺序进行装配；
5. 装配应保证配合关节处应运转顺畅；
6. 装配完成后手工试运行，调整顺畅无卡顿。

标记	处数	更改内容	签名	年.月.日
设计		日期	2018/8/27	
绘图		标准化		
审核		比例		
工艺		批准		

数量	重量(kg)	材质	总装图
共 张	第 张		

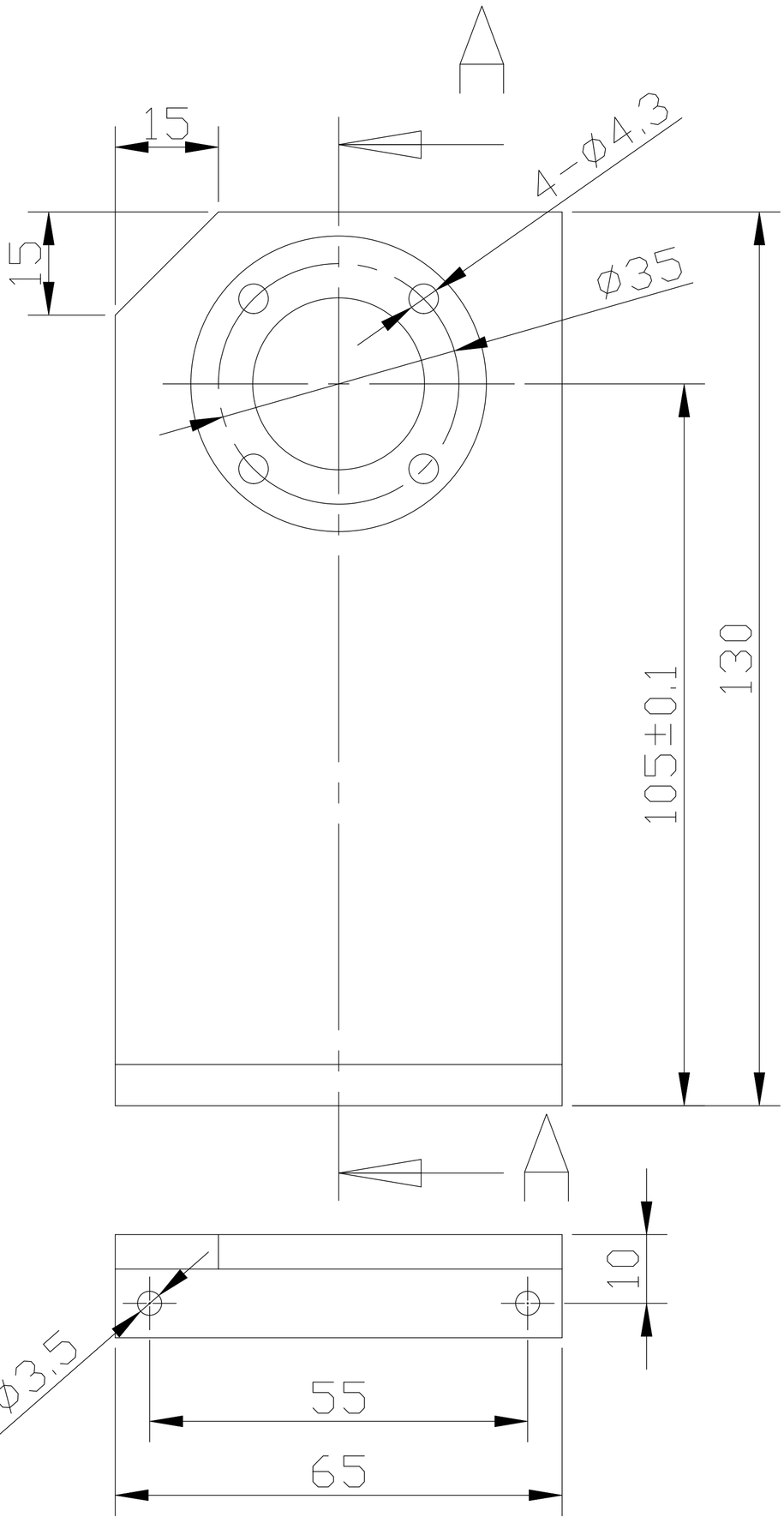
其余：6.3

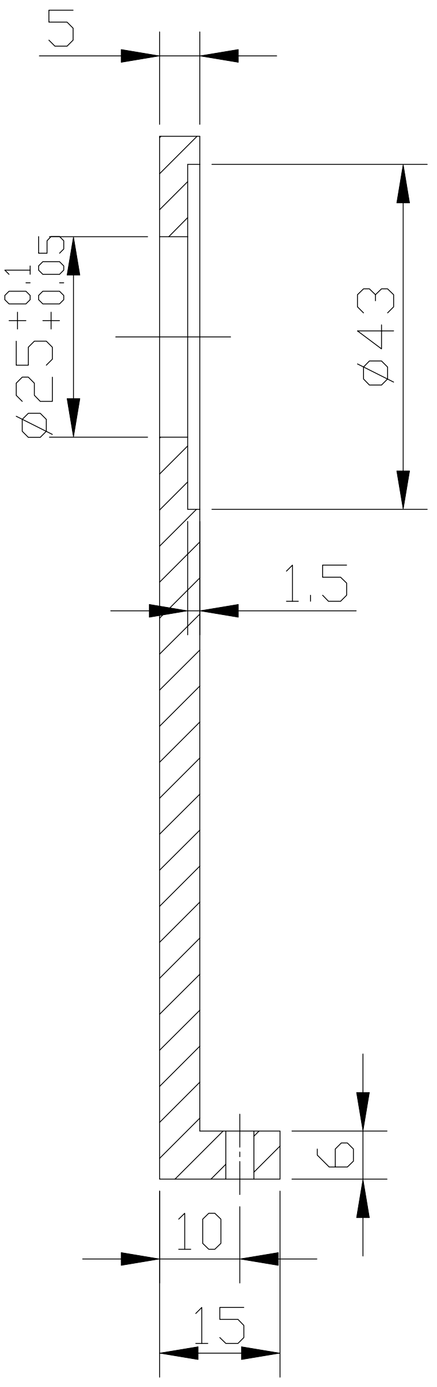


注:表面阳极喷砂处理

标记	处数	更改内容	签名	年.月.日				
设计		日期	2018/8/27		数量	重量(kg)	材质	连杆支撑
绘图		标准化			1件			
审核		比例						
工艺		批准			共 张	第	张	

其余：6.3



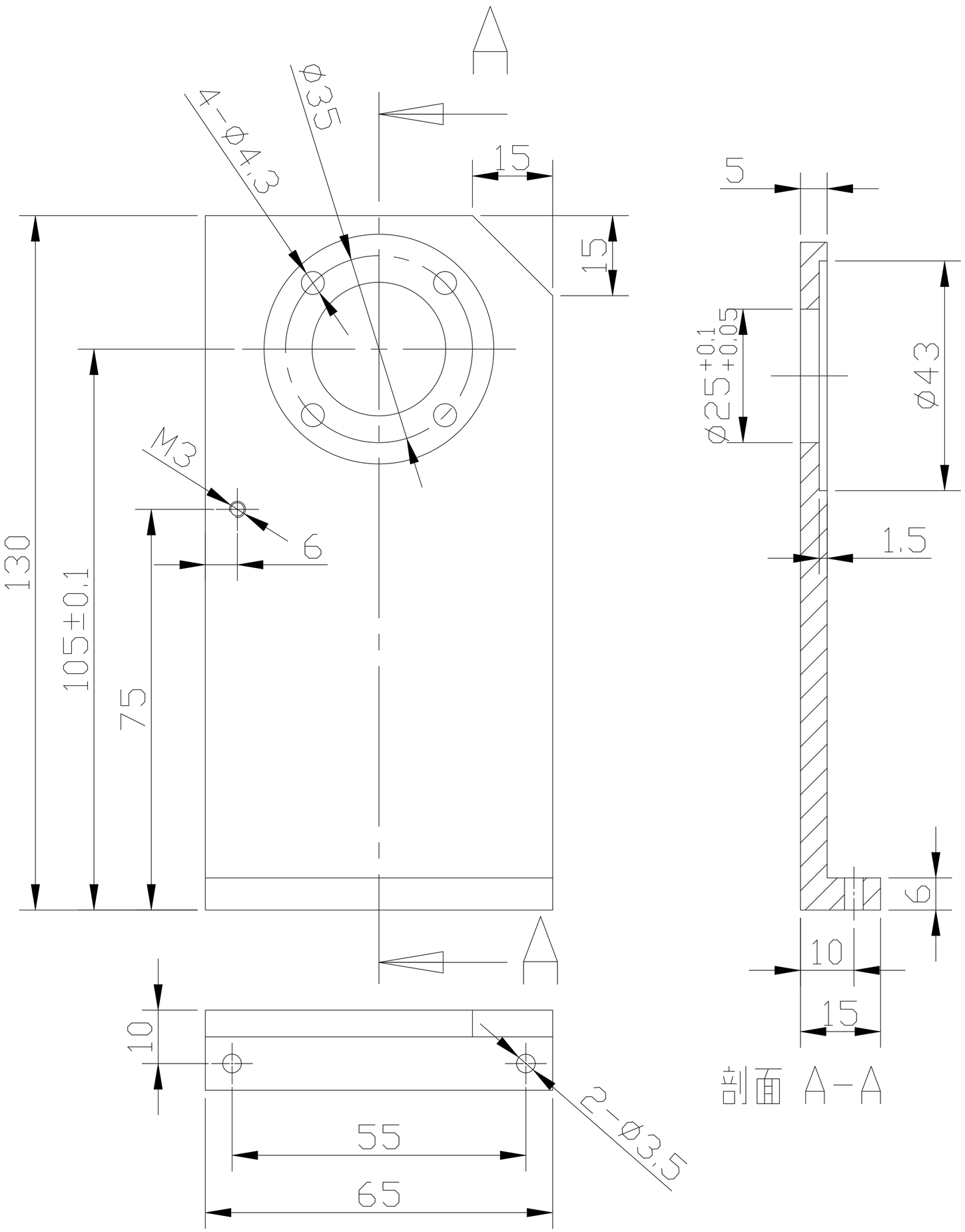


剖面 A-A

注:表面阳极喷砂处理

标记	处数	更改内容	签名	年.月.日				
设计		日期	2018/8/27		数量	重量(kg)	材质	支架左
绘图		标准化			1件			
审核		比例						
工艺		批准			共 张	第	张	

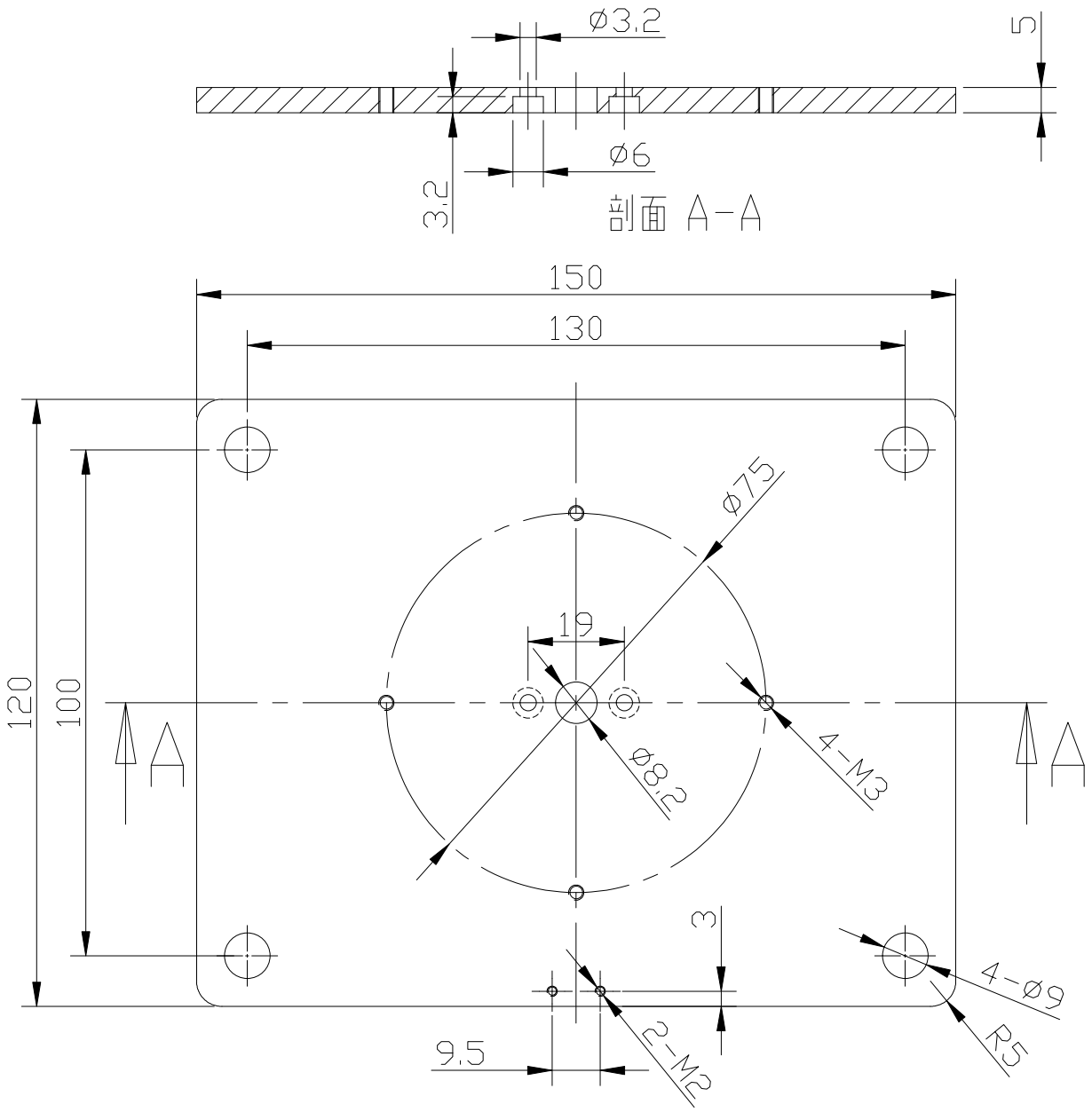
其余： 6.3



注:表面阳极喷砂处理

标记	处数	更改内容	签名	年.月.日				
设计		日期	2018/8/27					
绘图		标准化			数量	重量(kg)	材质	支架右
审核		比例			1件			
工艺		批准			共 张	第 张		

其余：6.3

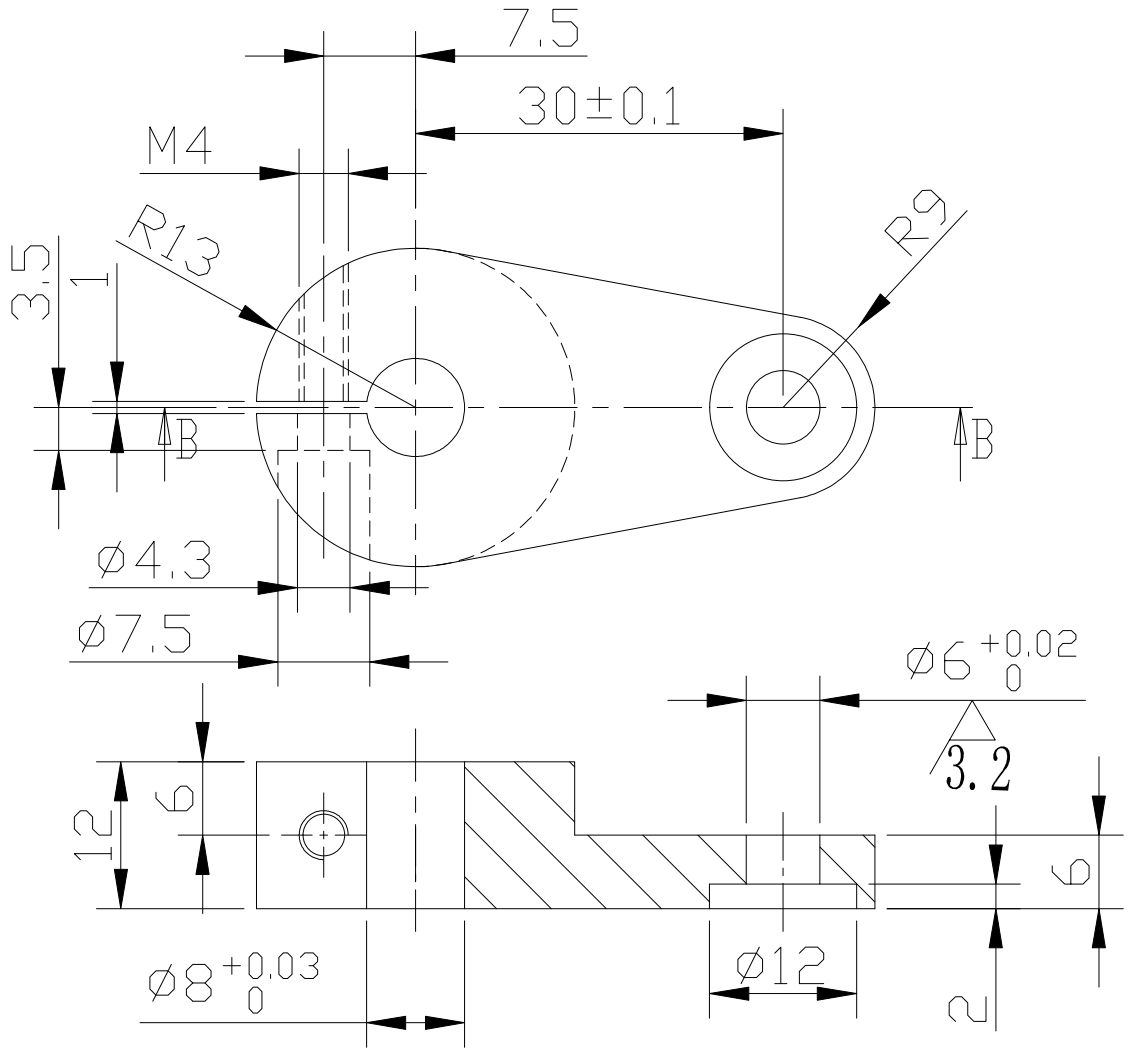


注:表面阳极喷砂处理

标记	处数	更改内容	签名	年.月.日	
设计		日 期	2018/8/27		
绘图		标准化			
审核		比 例			
工艺		批 准			

数量	重量(kg)	材质	基台
1		铝合金6061	
共 张	第 张		

其余：6.3

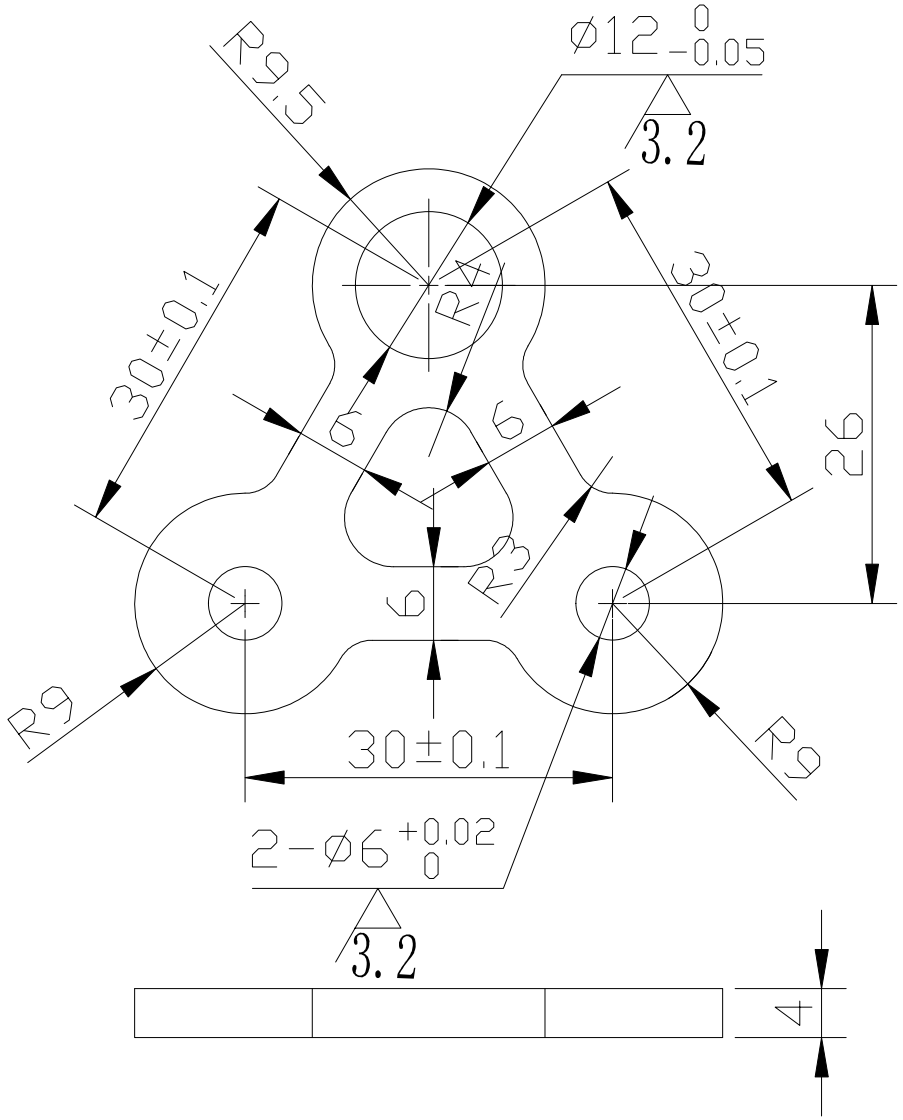


剖面 B-B

注:表面阳极喷砂处理

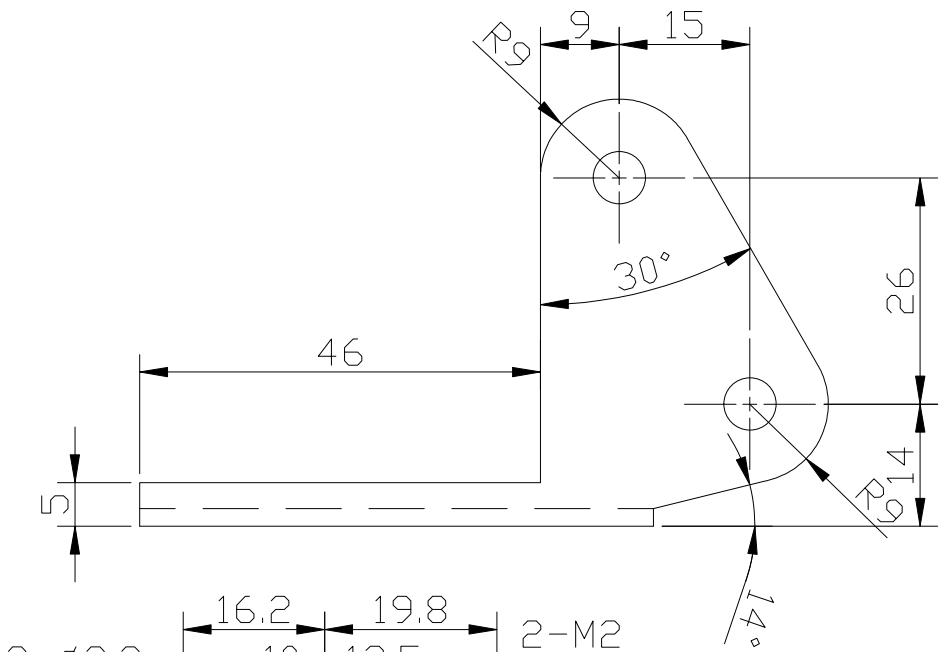
标记	处数	更改内容	签名	年.月.日			
设计		日 期	2018/8/27	数 量	重量(kg)	材 质	驱动连杆
绘图		标准化		1件		铝合金6061	
审核		比 例		共 张	第 张		
工艺		批 准					

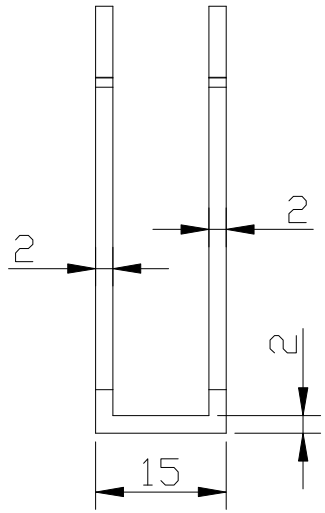
其余：6.3

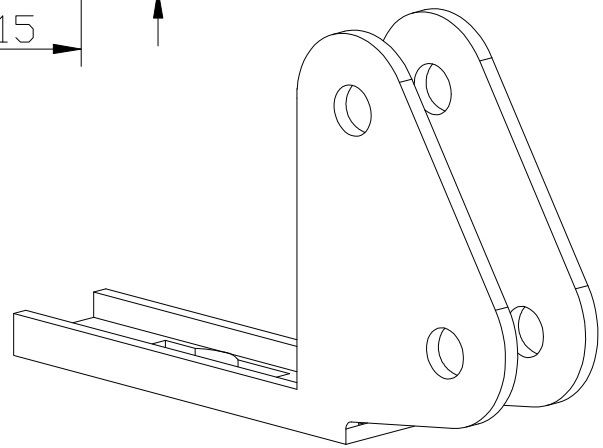


注:表面阳极喷砂处理

标记	处数	更改内容	签名	年.月.日			
设计		日 期	2018/8/27	数量	重量(kg)	材质	驱动连杆
绘图		标准化		1件		铝合金6061	
审核		比 例		共 张	第 张		
工艺		批 准					

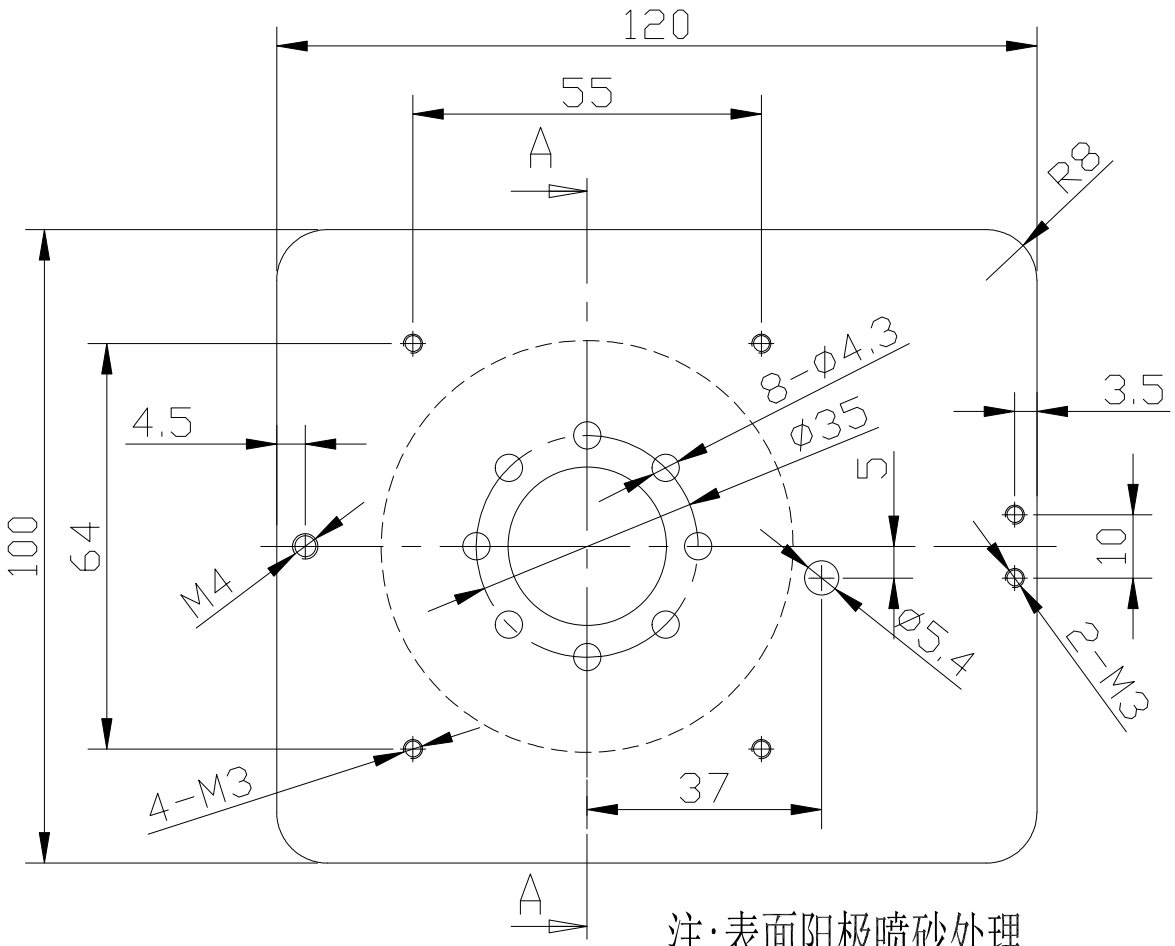




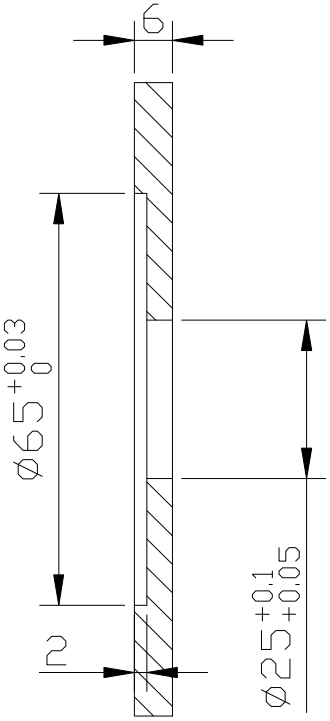


标记	处数	更改内容	签名	年.月.日			
设计		日 期	2018/8/27	数 量	重量(kg)	材 质	操纵头
绘图		标准化		1件		铝合金AL6061	
审核		比 例		共 张	第 张		
工艺		批 准					

其余：6.3



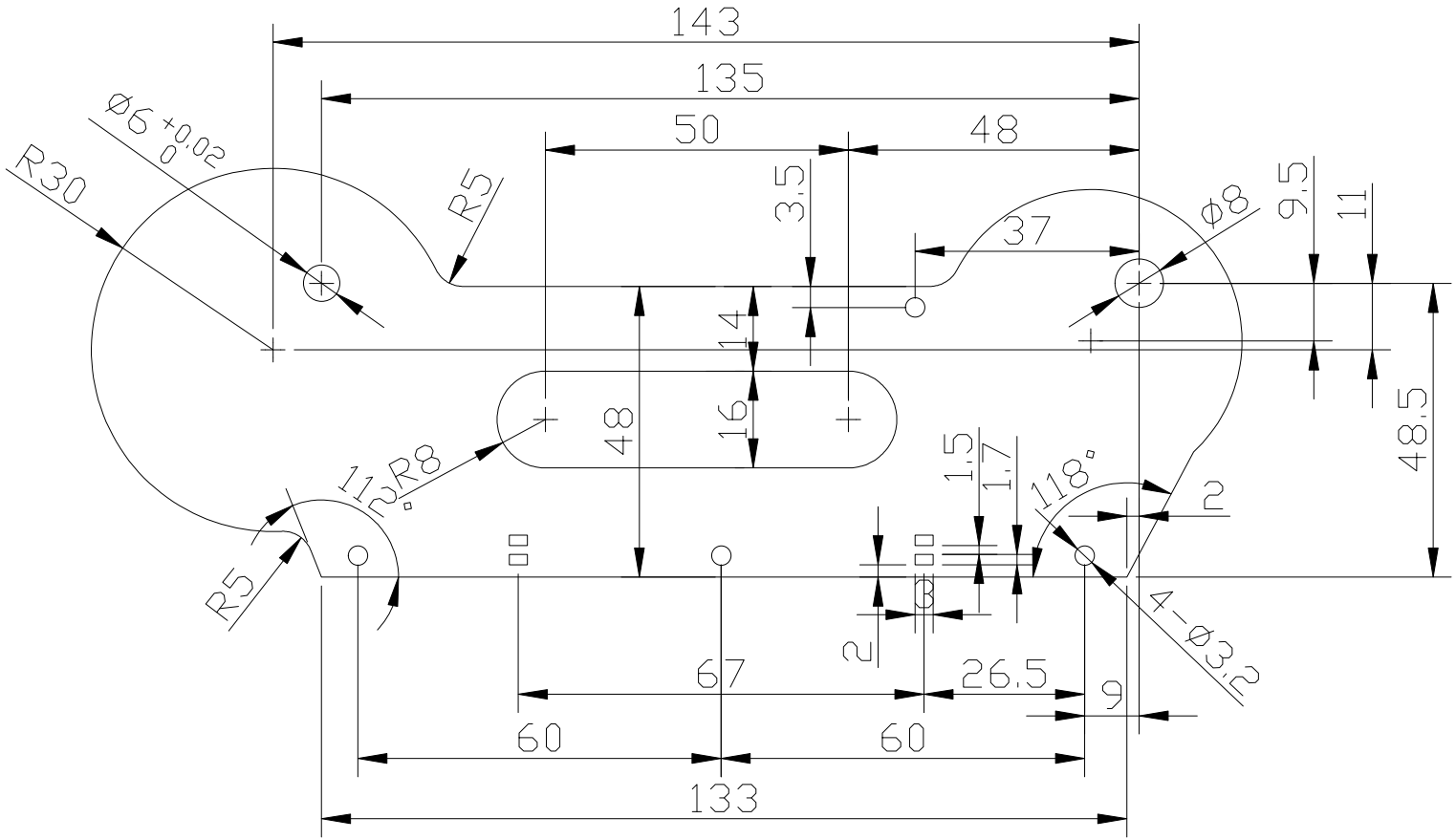
注:表面阳极喷砂处理



剖面 A-A

标记	处数	更改内容	签名	年.月.日			
设计		日 期	2018/8/27	数 量	重量(kg)	材 质	基台
绘图		标准化		1			
审核		比 例		共 张 第 张			
工艺		批 准					

孔：3.2

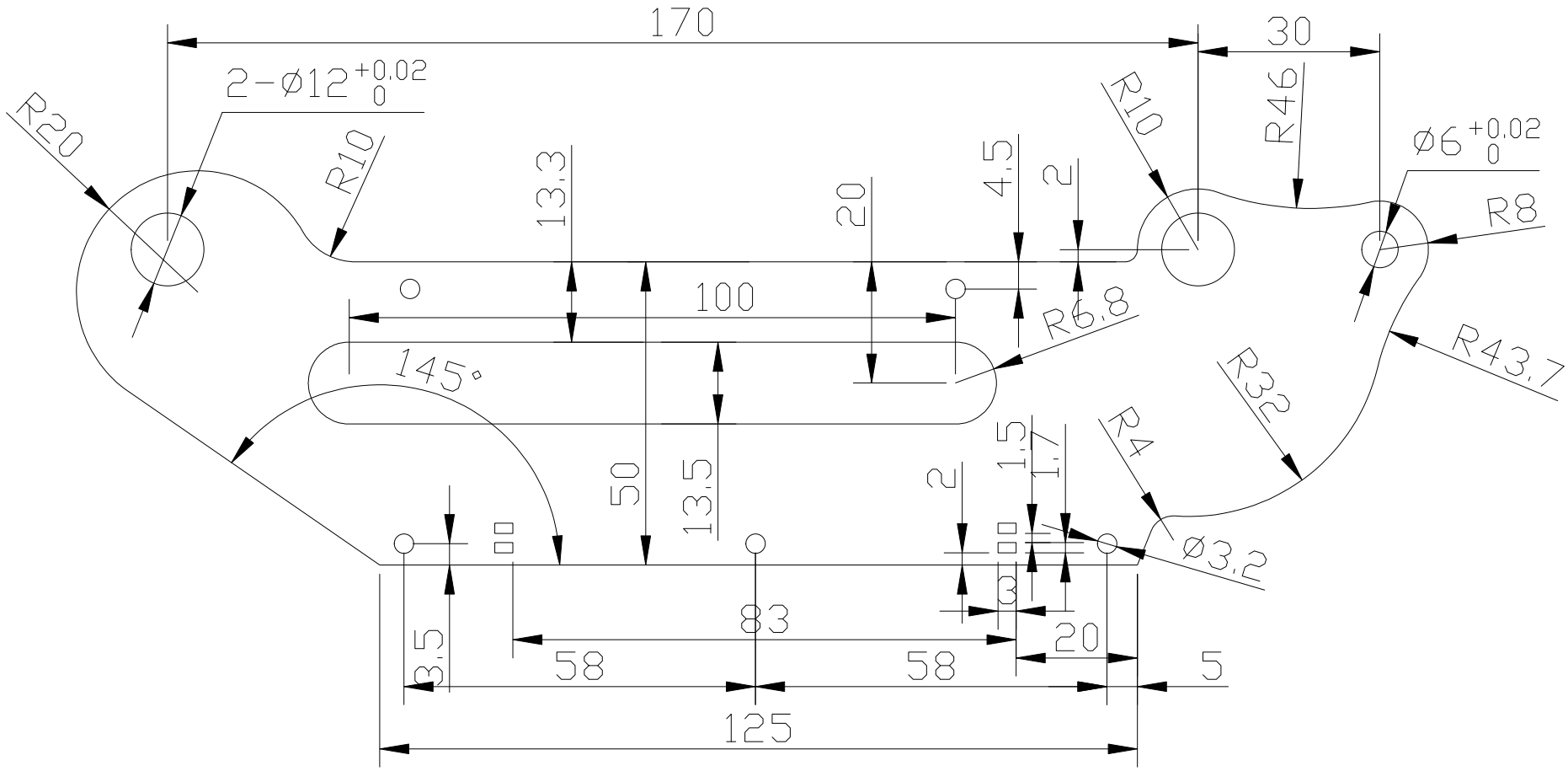


材质铝合金6061，材料厚度2mm表面阳极氧化喷砂处理

标记	处数	更改内容	签名	年.月.日			
设计		日期	2018/8/27				
绘图		标准化			数量	重量(kg)	材质
审核		比例			1		铝合金6061
工艺		批准			共 张	第 张	

大臂右

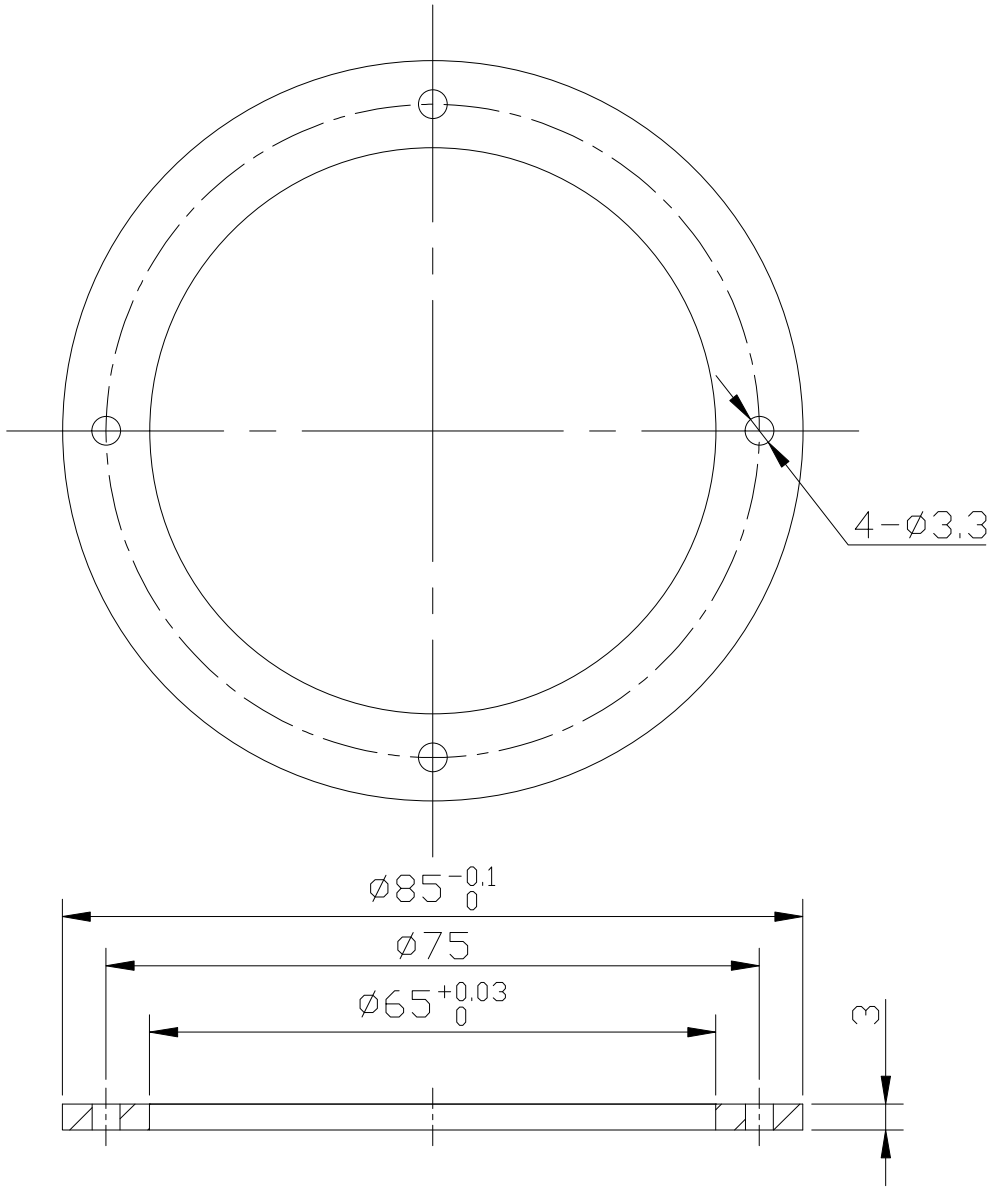
孔：3.2



材质铝合金6061，材料厚度2mm

表面阳极氧化喷砂处理

标记	处数	更改内容	签名	年.月.日	
设计		日期	2018/8/27	数量	重量(kg) 材质
绘图		标准化		1	铝合金6061
审核		比例		上臂右	
工艺		批准		共 张 第 张	



标记	处数	更改内容	签名	年.月.日
设计		日 期	2018/8/27	
绘图		标准化		
审核		比 例		
工艺		批 准		

数 量	重 量(kg)	材 质
1件		304不锈钢

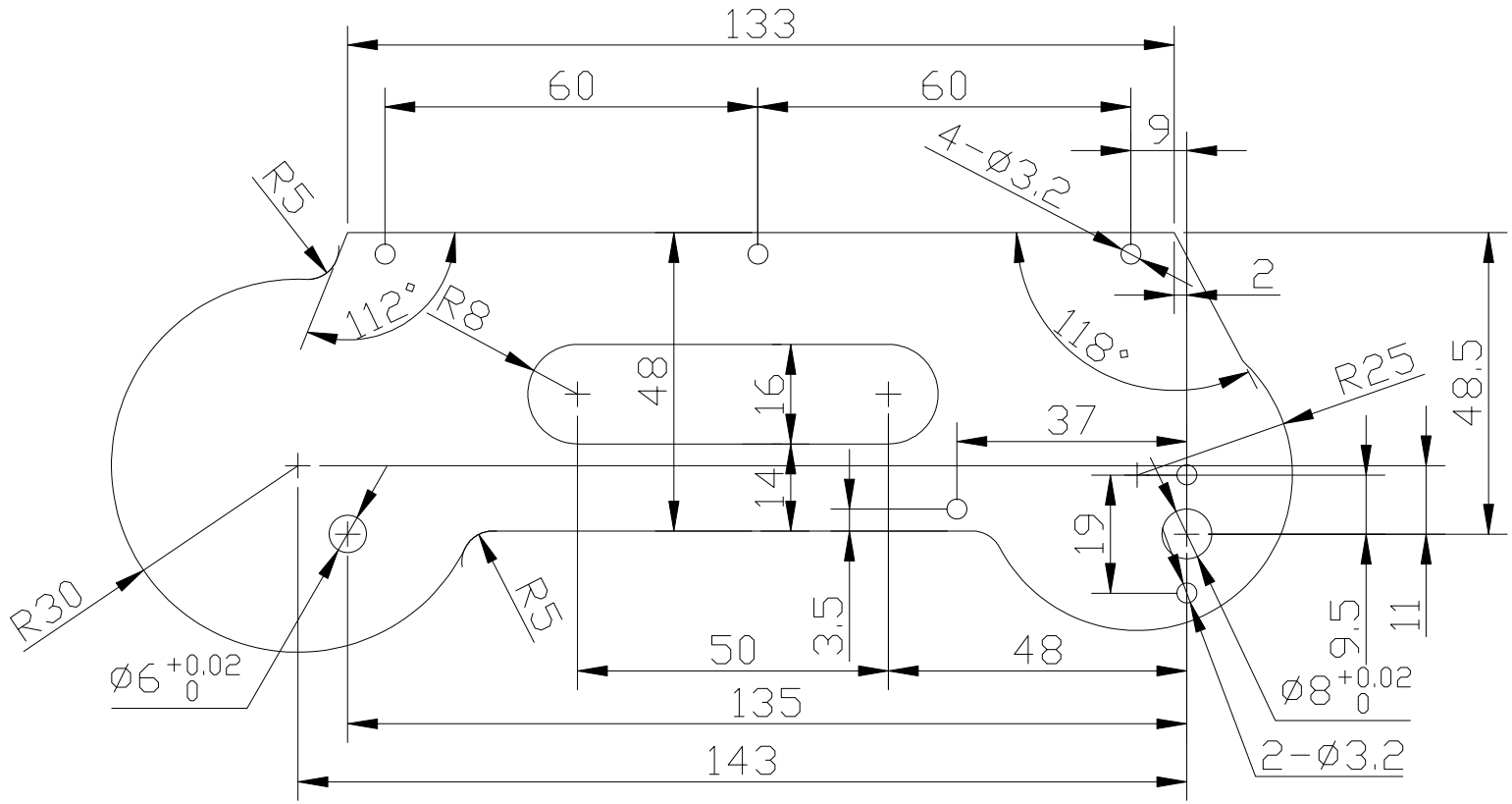
共 张 第 张

轴承定位板



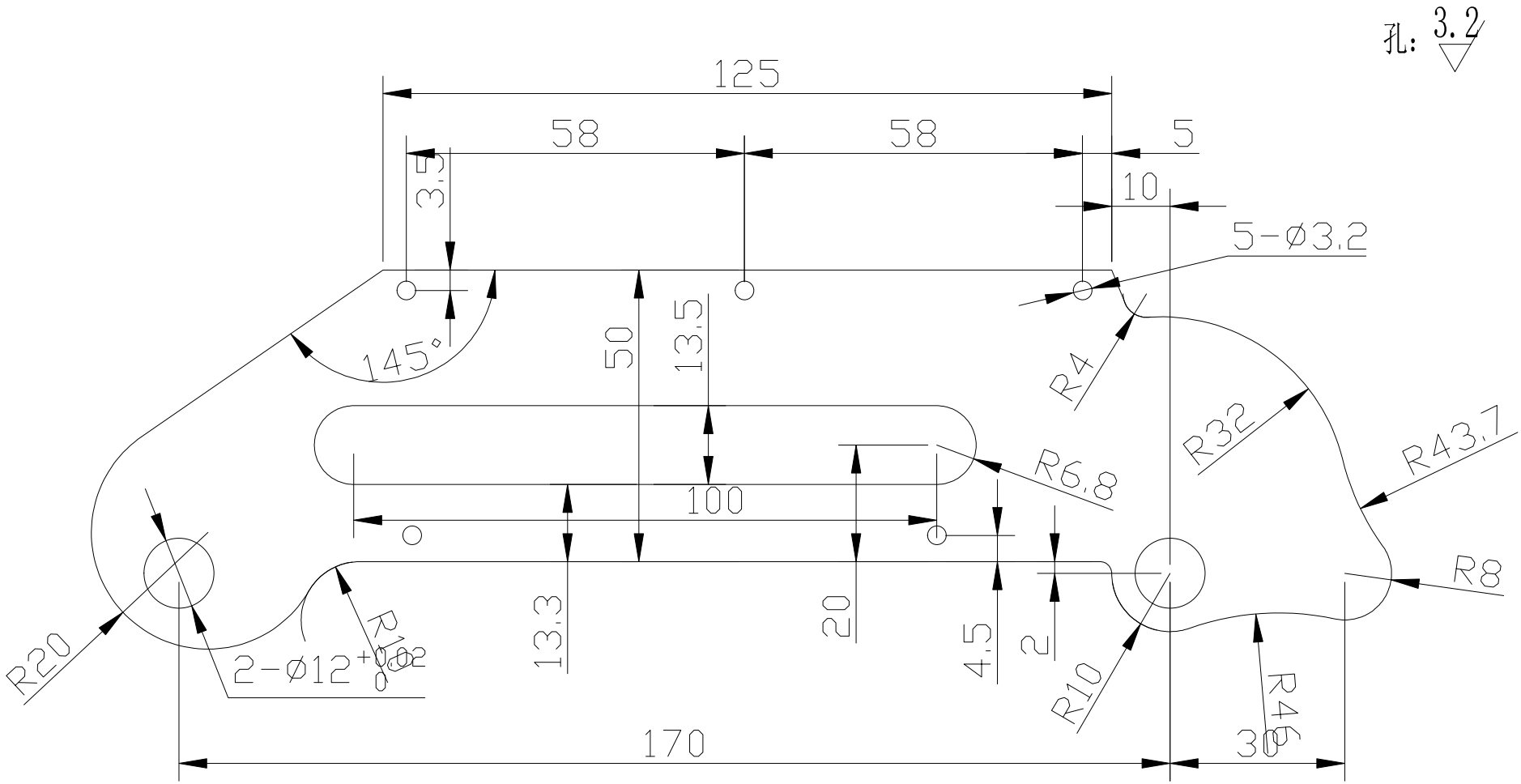


孔：3.2



材质铝合金6061，材料厚度2mm表面阳极氧化喷砂处理

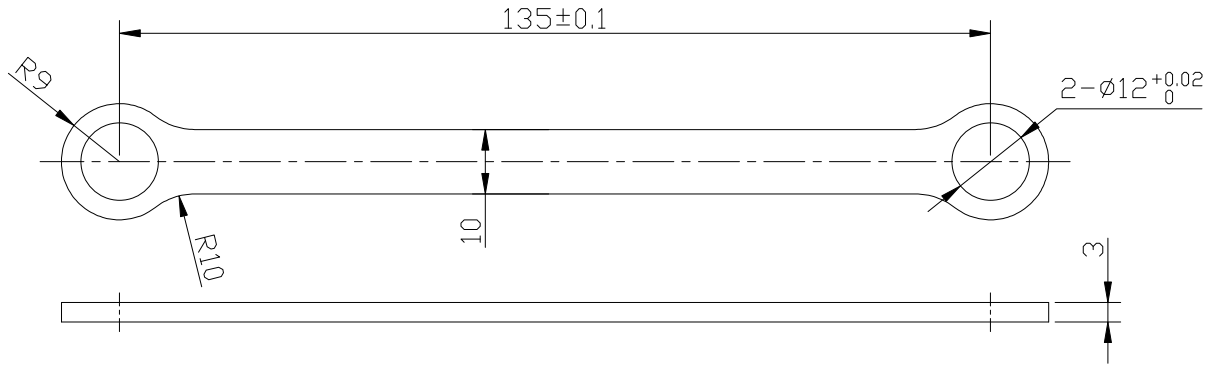
标记	处数	更改内容	签名	年.月.日			
设计		日 期	2018/8/27	数量	重量(kg)	材质	大臂左
绘图		标准化		1		铝合金6061	
审核		比 例		共 张 第 张			
工艺		批 准					



材质铝合金6061，材料厚度2mm

表面阳极氧化喷砂处理

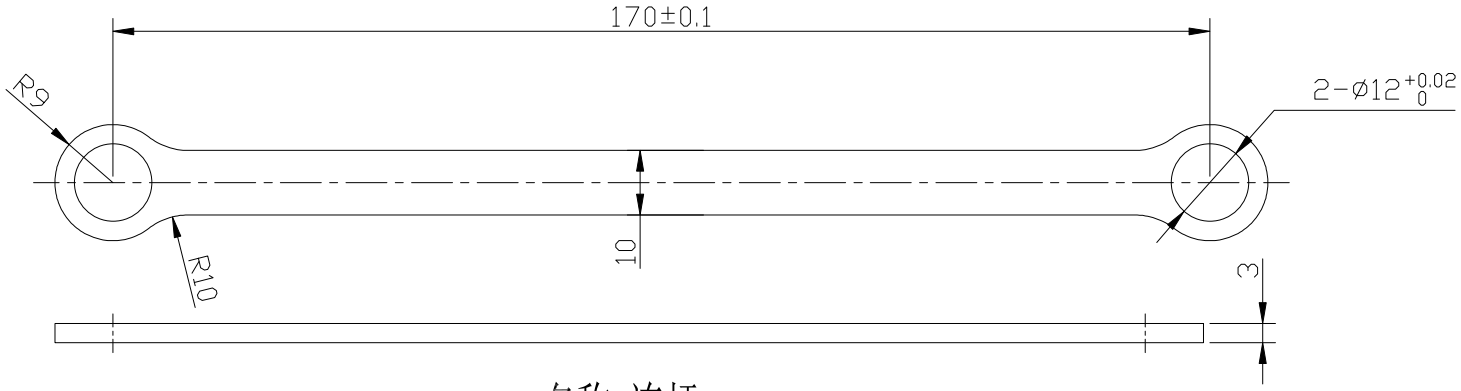
标记	处数	更改内容	签名	年.月.日				
设计		日 期	2018/8/27	数量	重量(kg)	材质	上臂左	
绘图		标准化		1		铝合金6061		
审核		比 例		共 张 第 张				
工艺		批 准						



名称:连杆

材质:304

数量:2件

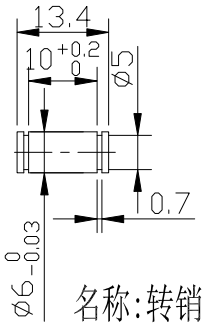


名称:连杆

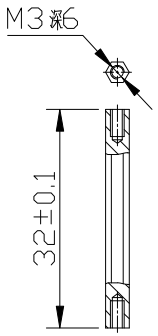
材质:304

数量:1件

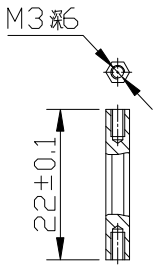
标记	处数	更改内容	签名	年.月.日				
设计		日 期	2018/8/27	数量	重量(kg)	材质	连杆	
绘图		标准化				304		
审核		比 例		共 张	第 张			
工艺		批 准						



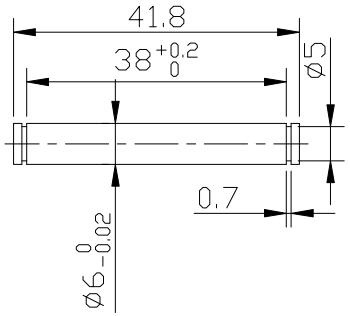
名称:转销
材质:45#
数量:1件



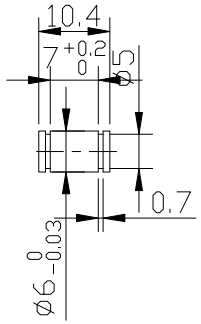
名称:六方螺柱
材质:铜
数量:4件



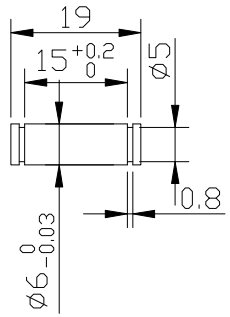
名称:六方螺柱
材质:铜
数量:5件



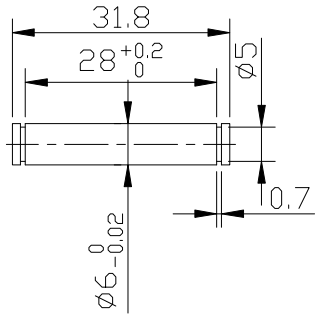
名称:转销
材质:45#
数量:1件



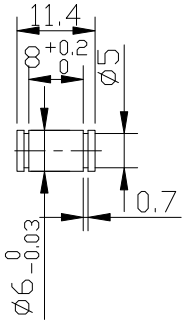
名称:转销
材质:45#
数量:1件



名称:转销
材质:45#
数量:1件

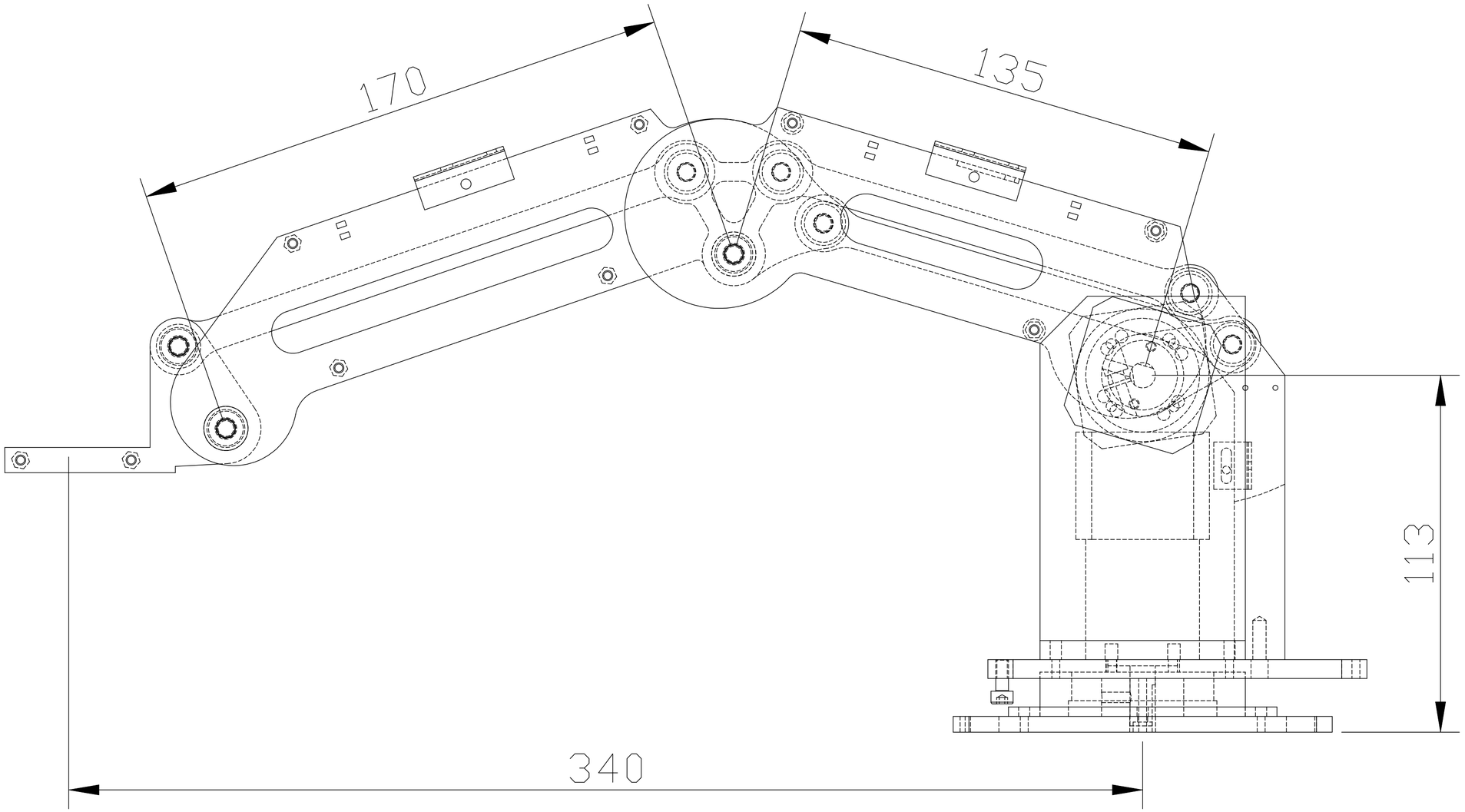


名称:转销
材质:45#
数量:1件



名称:转销
材质:45#
数量:3件

标记	处数	更改内容	签名	年.月.日				
设计		日期	2018/8/27		数量	重量(kg)	材质	小配件
绘图		标准化						
审核		比例						
工艺		批准			共 张	第 张		



标记	处数	更改内容	签名	年.月.日				
设计		日 期	2018/8/27		数 量	重量(kg)	材 质	连杆
绘图		标准化					304	
审核		比 例			共 张	第 张		
工艺		批 准						