

6 5 4 3 2 1

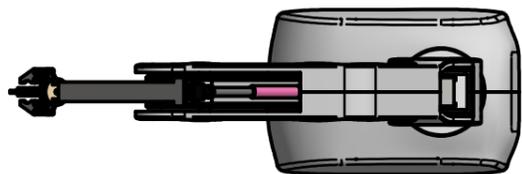
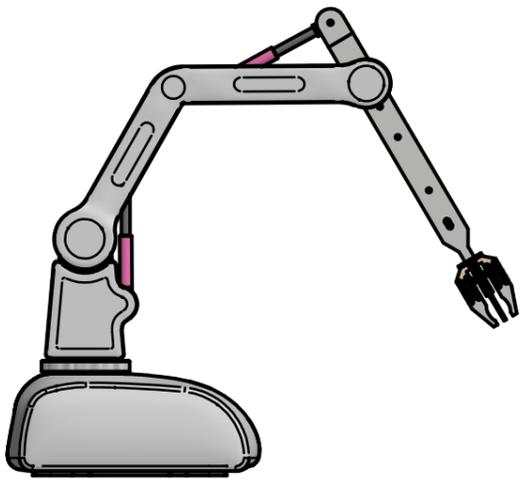
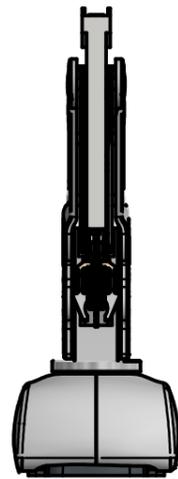
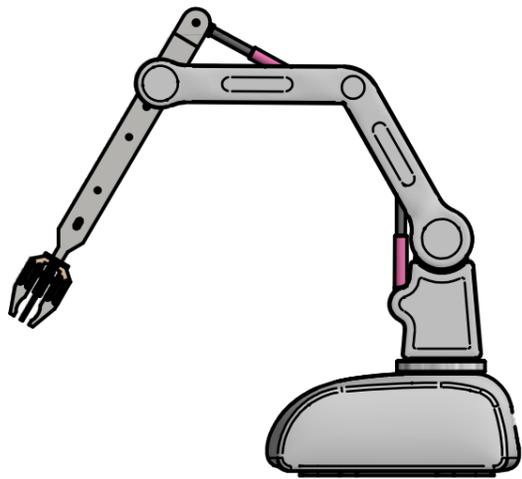
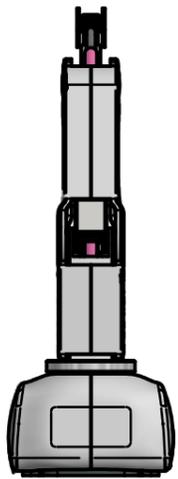
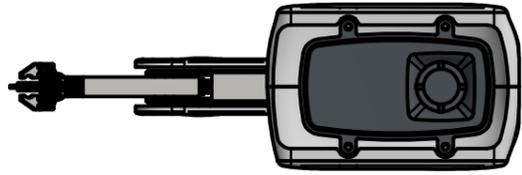
D D

C C

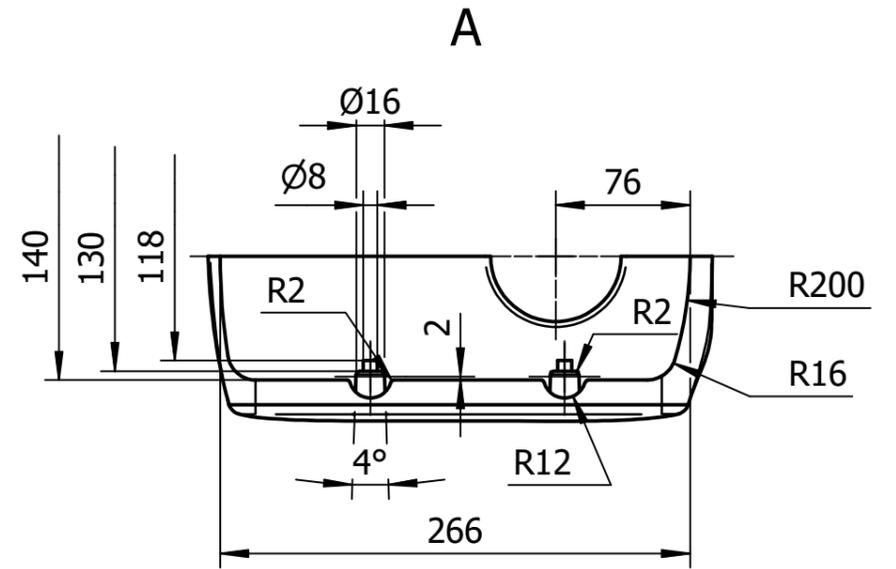
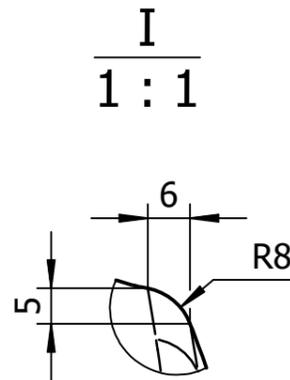
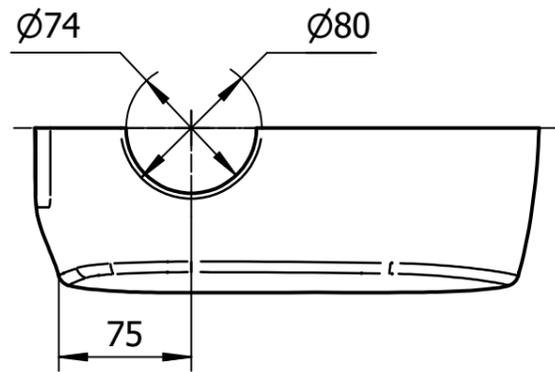
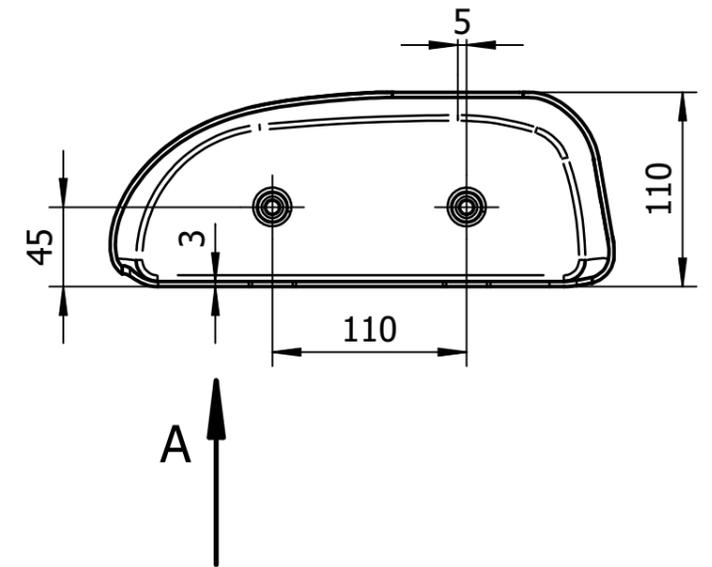
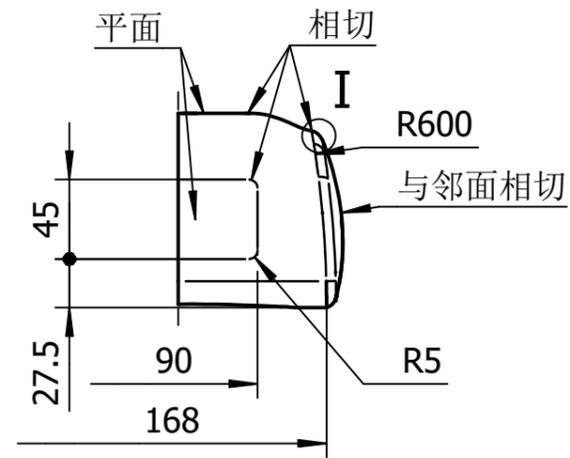
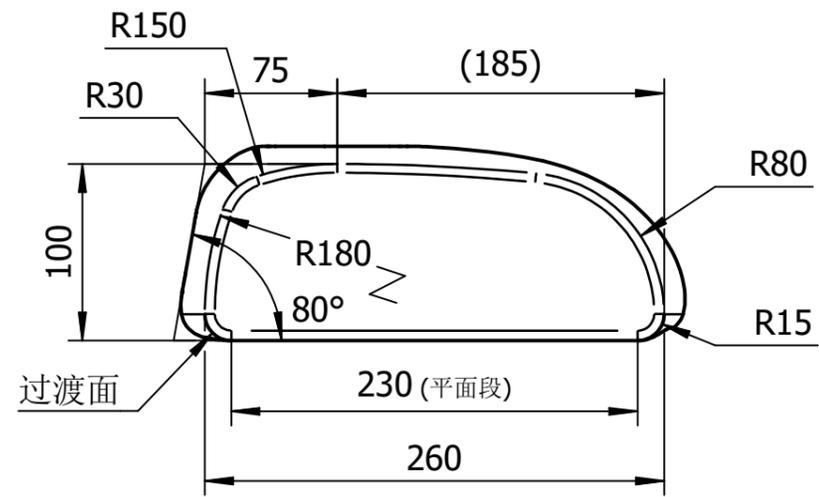
B B

A A

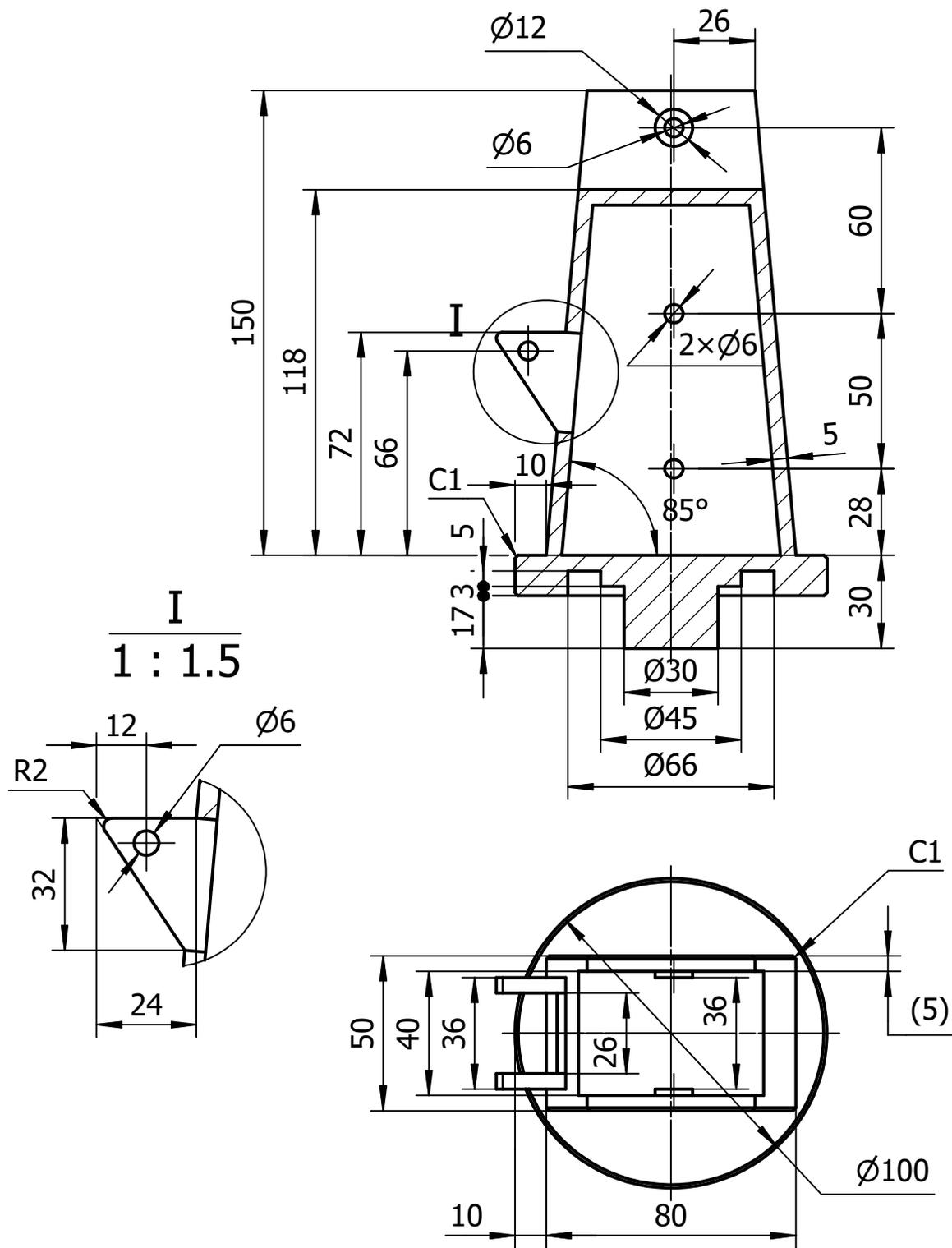
6 5 4 3 2 1



									机械手六视图
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计			标准化			阶段标记	重量(Kg)	比例	A02-A
								1:8	
审核									
工艺			批准						

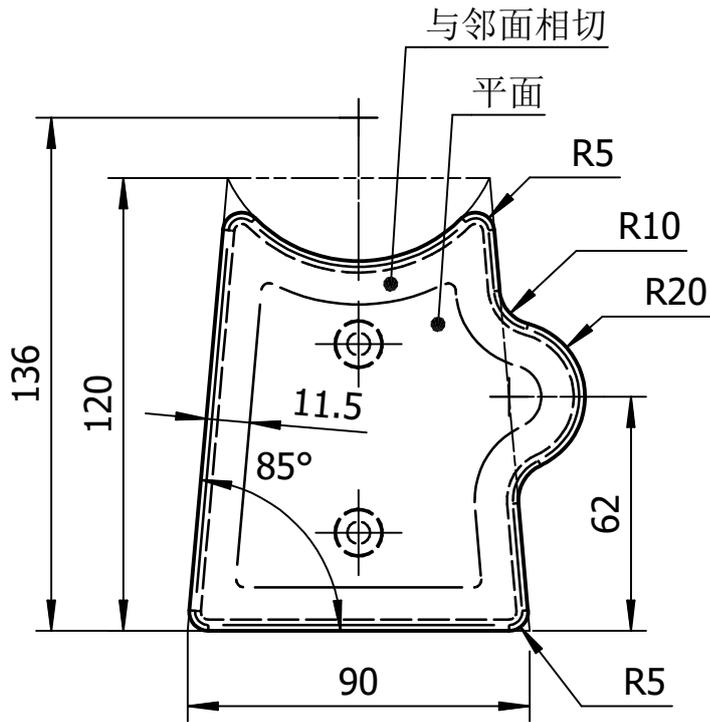


						ABS 塑料				
									底座外壳A	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量(Kg)	比例	A02-02	
设计			标准化							
审核										
工艺			批准							

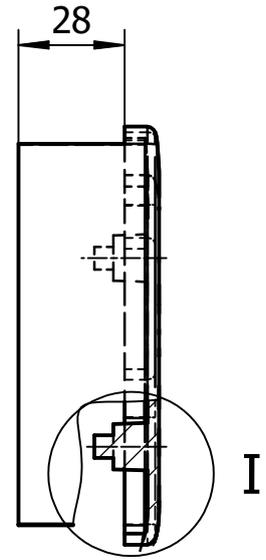


						铝 6061			旋转座	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计			标准化			阶段标记	重量(Kg)	比例	A02-03	
审核							0.682 kg	1:2		
工艺			批准							

未注圆角R2

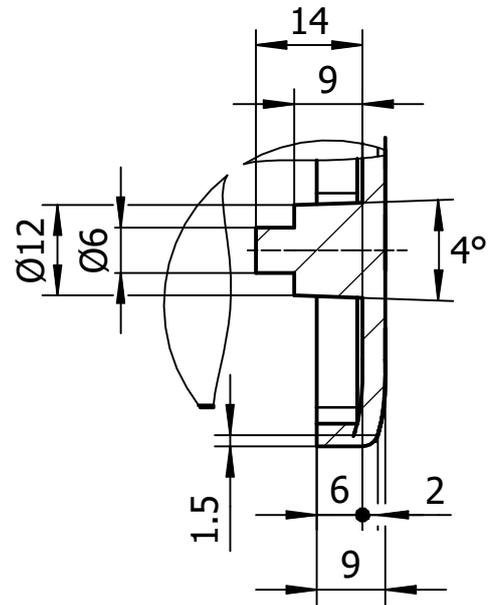
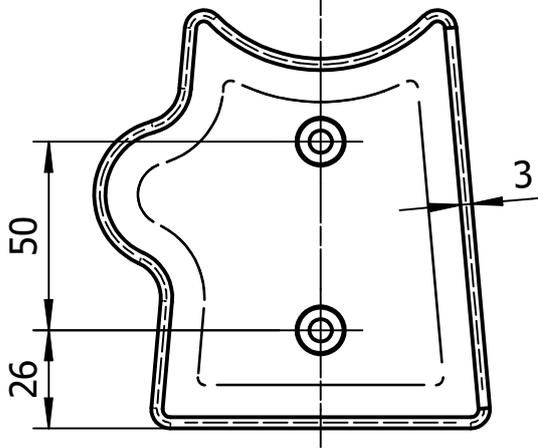


A

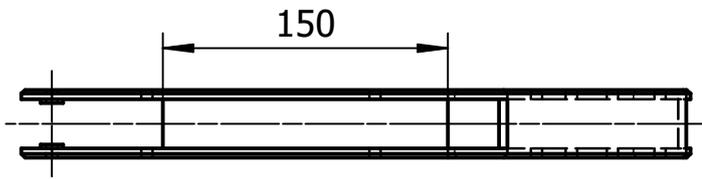
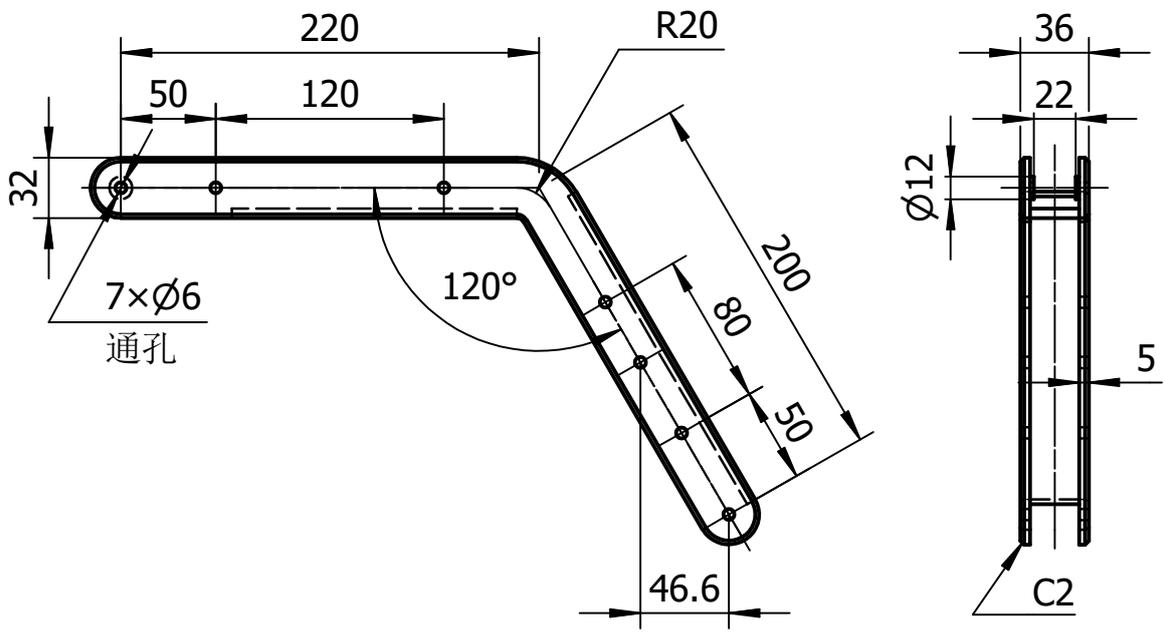


I
1:1

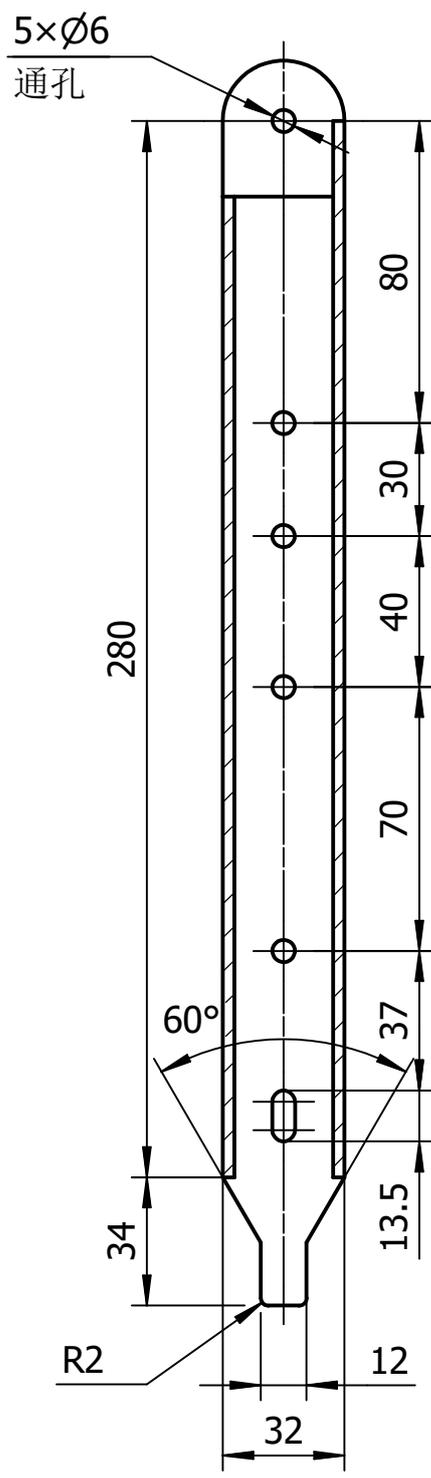
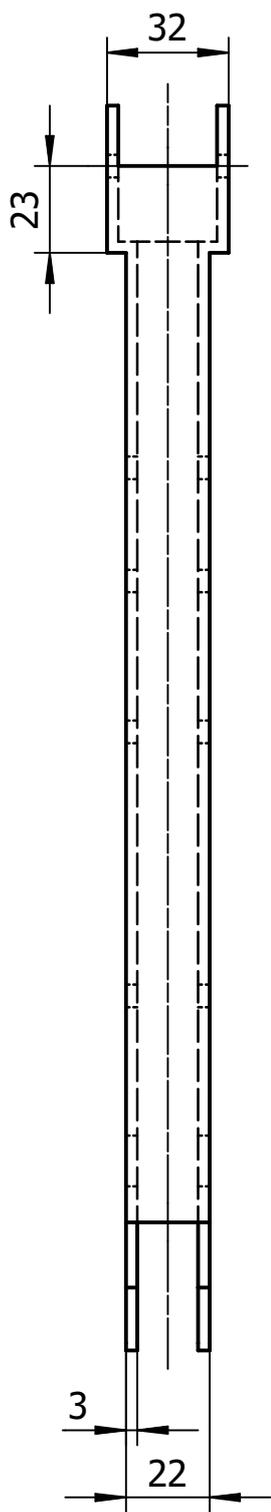
A



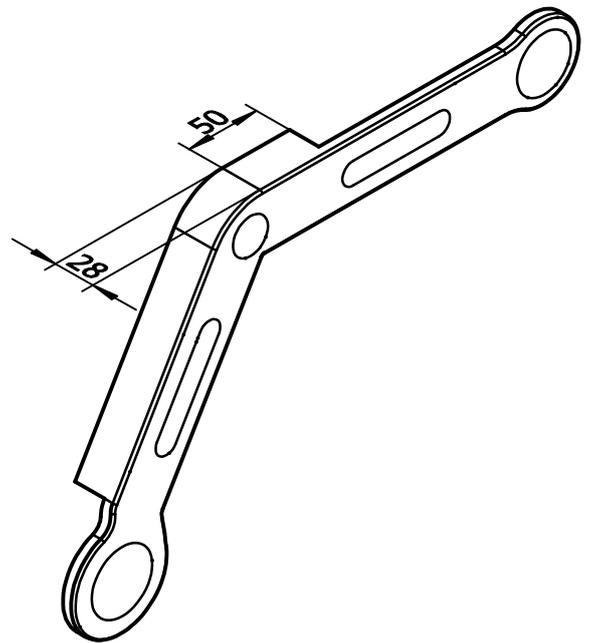
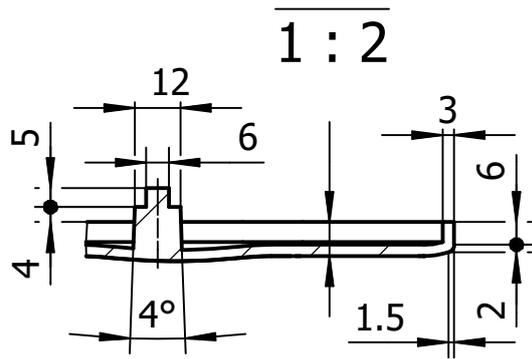
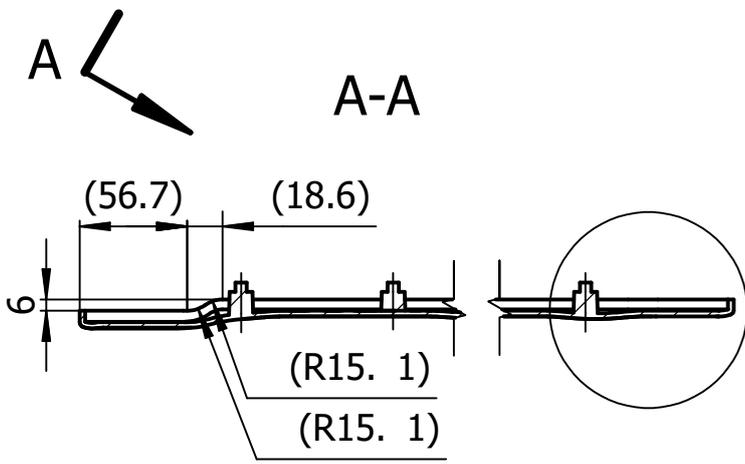
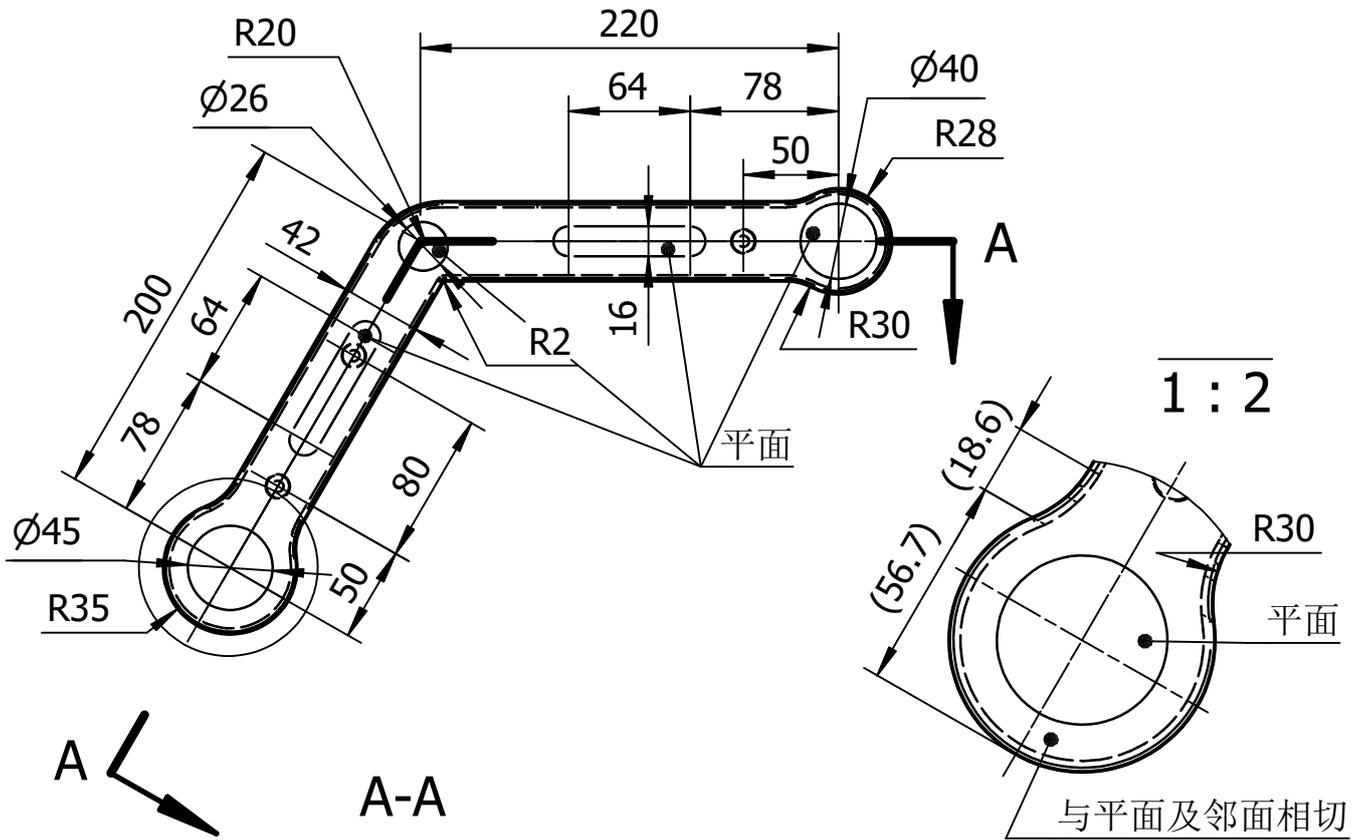
						ABS 塑料				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				旋转座壳A	
设计			标准化			阶段标记	重量(Kg)	比例		
审核							0.046 kg	1:2		
工艺			批准						A02-04	



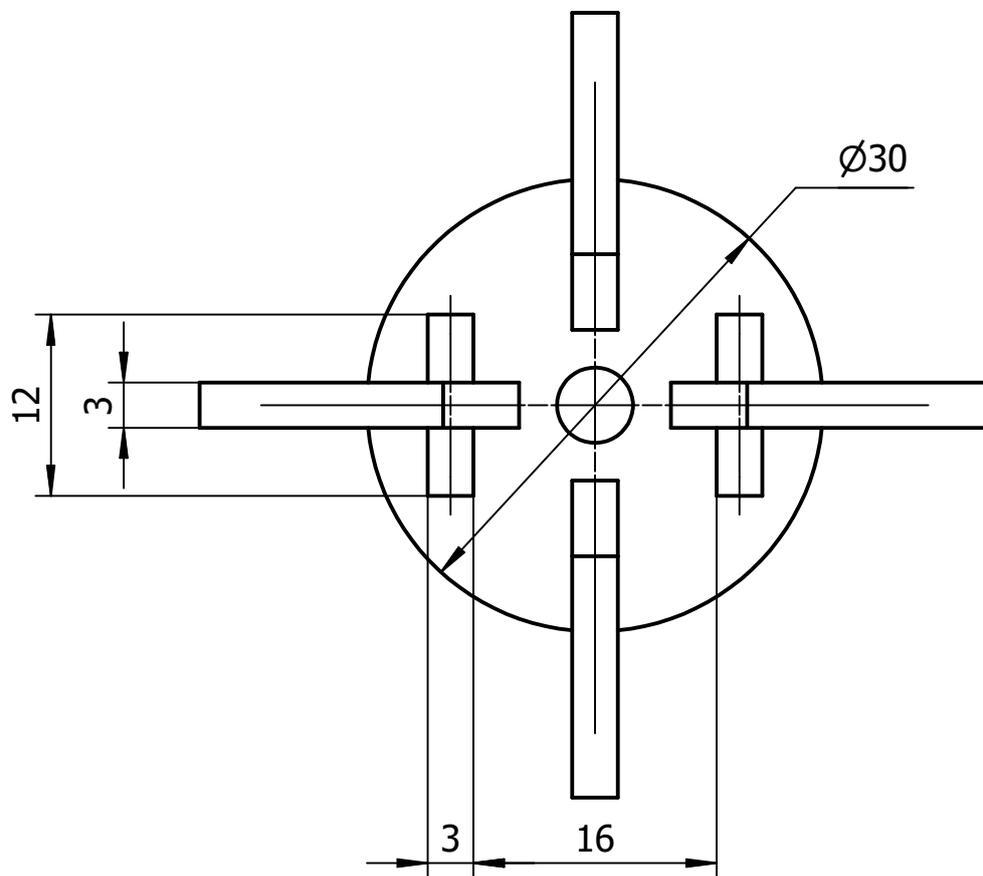
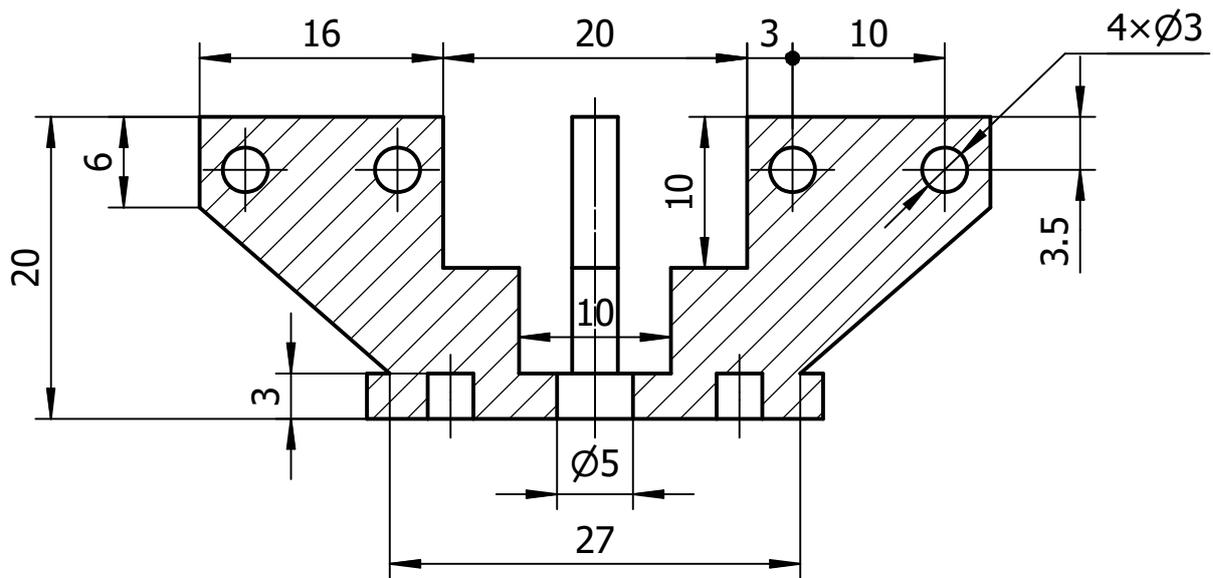
						铝 6061				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				下臂	
设计			标准化			阶段标记	重量(Kg)	比例		
							0.487 kg	1 : 4		
审核									A02-05	
工艺			批准							



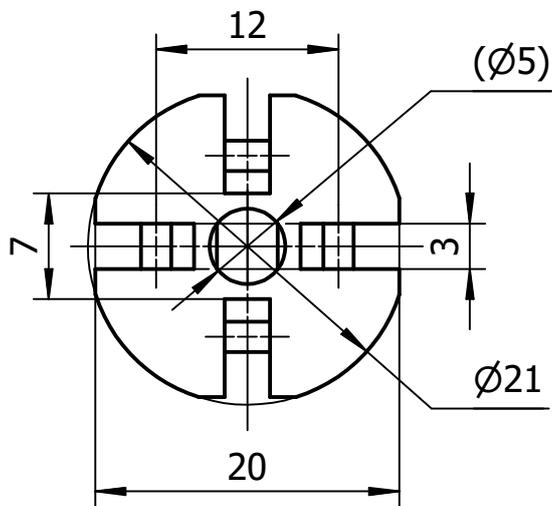
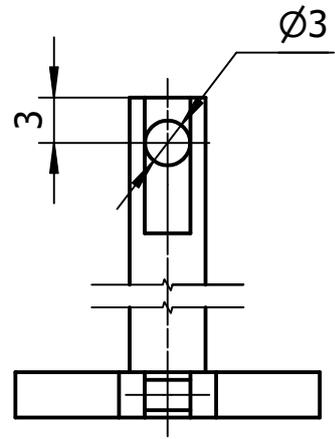
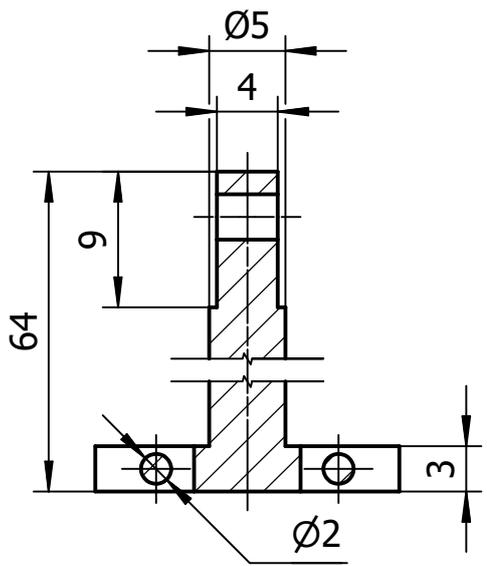
						铝 6061				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				上臂	
设计			标准化			阶段标记	重量(Kg)	比例		
							0.232 kg	1 : 2		
审核									A02-06	
工艺			批准							



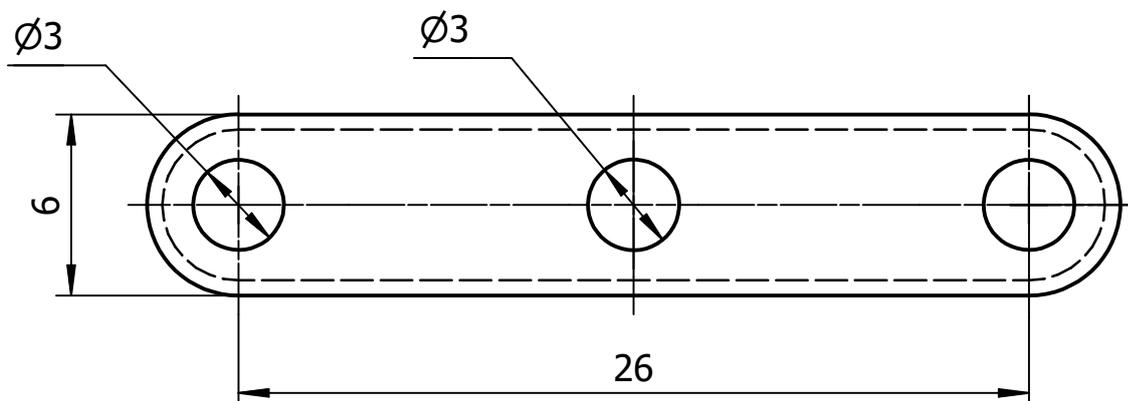
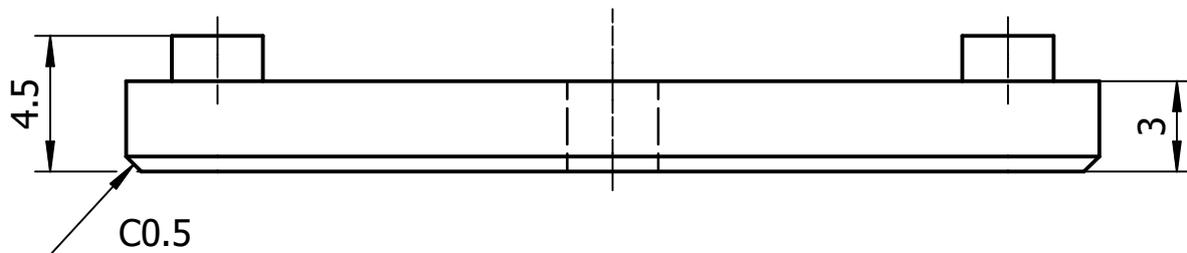
						A 塑料			下臂壳A
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量(Kg)	比例	
设计			标准化				0.106 kg	1:4	
审核						A02-07			
工艺			批准						



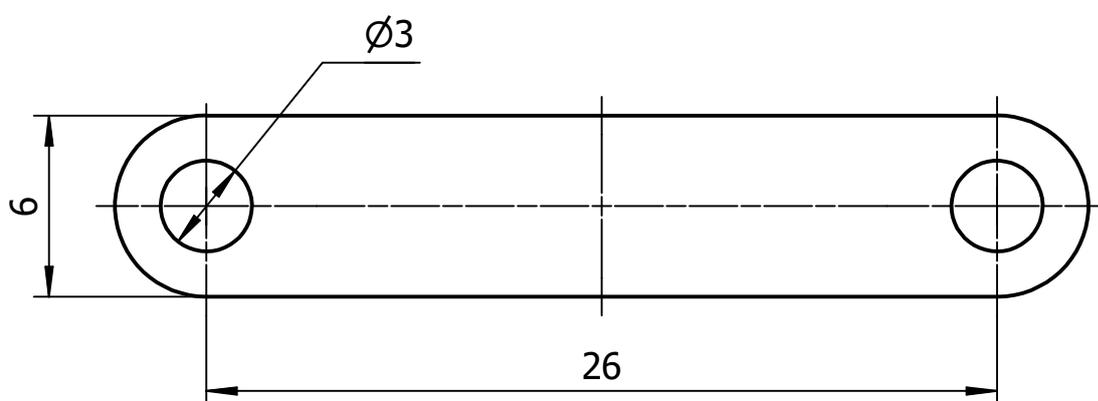
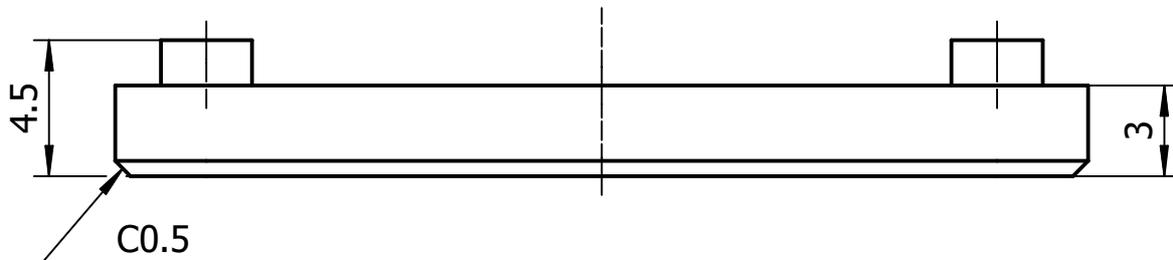
						钢			手爪座
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量(Kg)	比例	
设计			标准化				0.036 kg	2 : 1	
审核									
工艺			批准						
						A02-08			



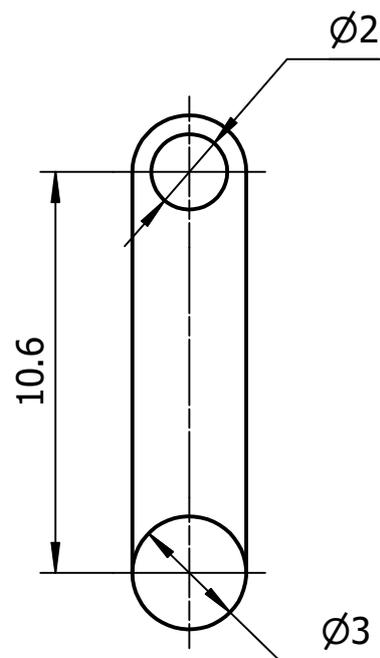
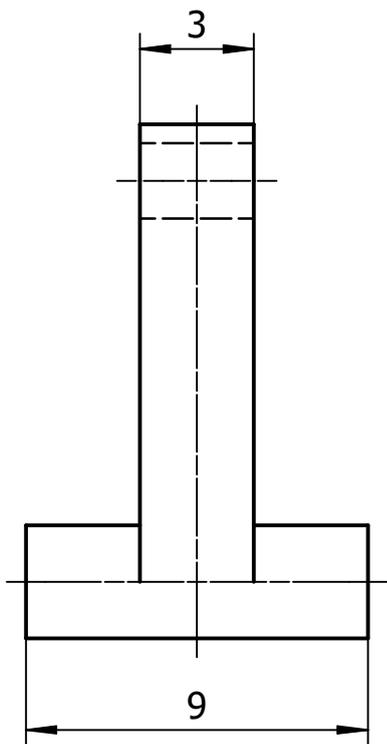
						钢			手爪移动盘
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量(Kg)	比例	
设计			标准化				0.015 kg	2 : 1	
审核									
工艺			批准						
						A02-09			



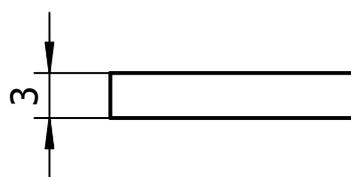
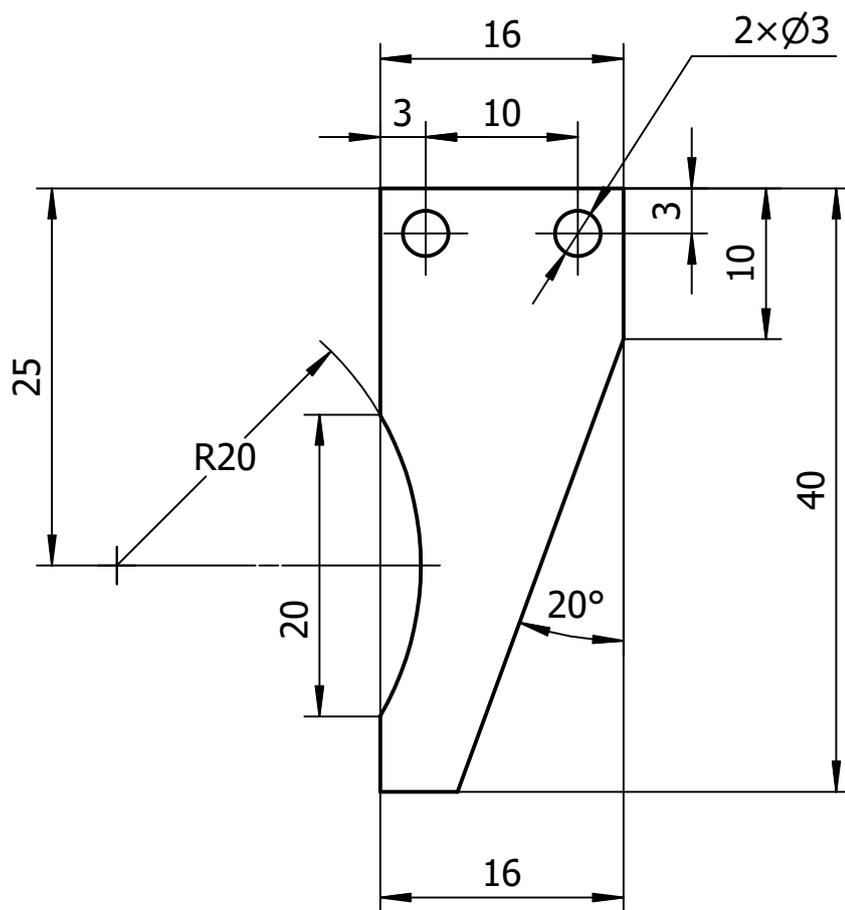
						钢		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			
设计			标准化			阶段标记	重量(Kg)	比例
审核							0.004 kg	4 : 1
工艺			批准					A02-10
								手爪内连杆



						钢			手爪外连杆
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计			标准化				0.004 kg	4 : 1	A02-11
审核									
工艺			批准						

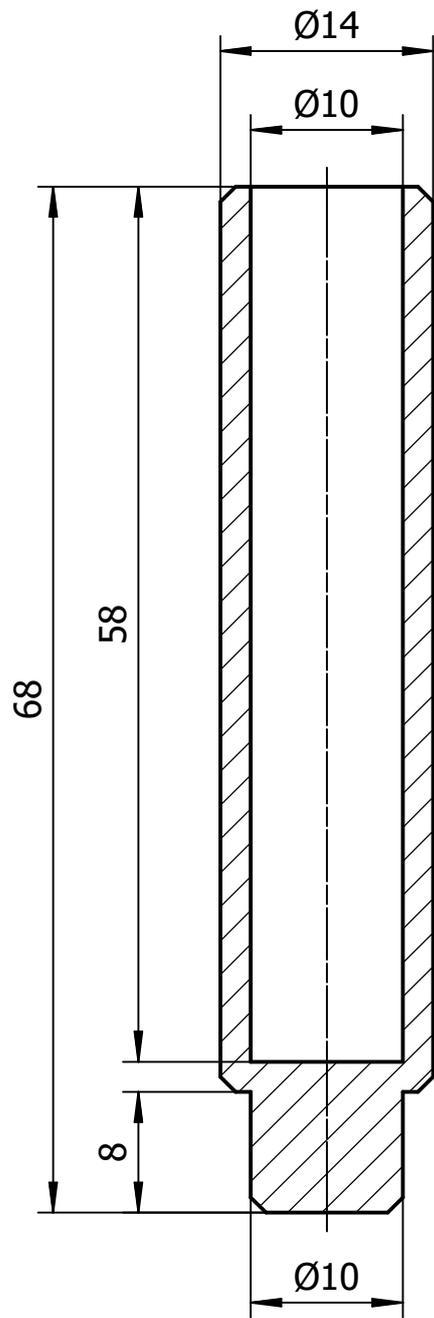


						钢		
							手爪驱动杆	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量(Kg)	比例
设计			标准化				0.001 kg	5 : 1
审核								
工艺			批准			A02-12		



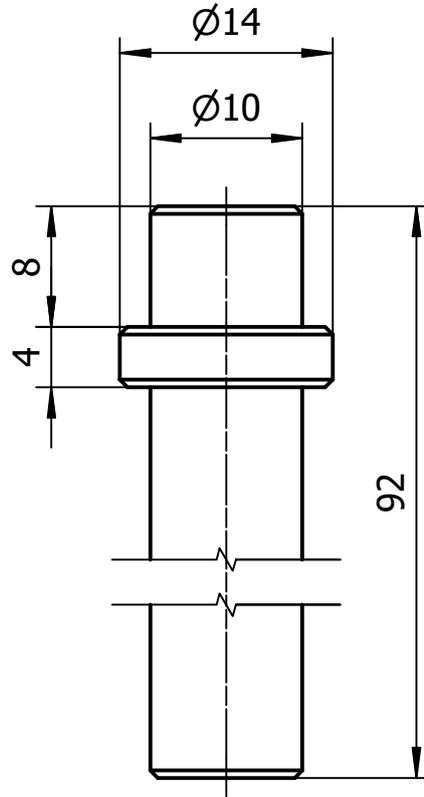
						钢			手爪
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量(Kg)	比例	
设计			标准化				0.010 kg	2 : 1	A02-13
审核									
工艺			批准						

未注倒角C1

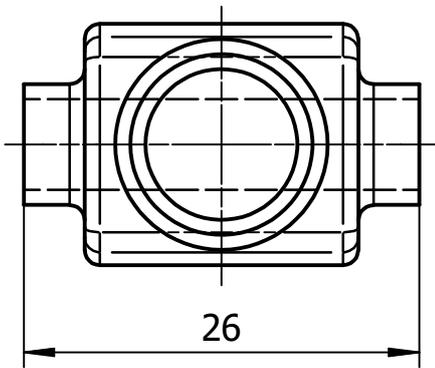
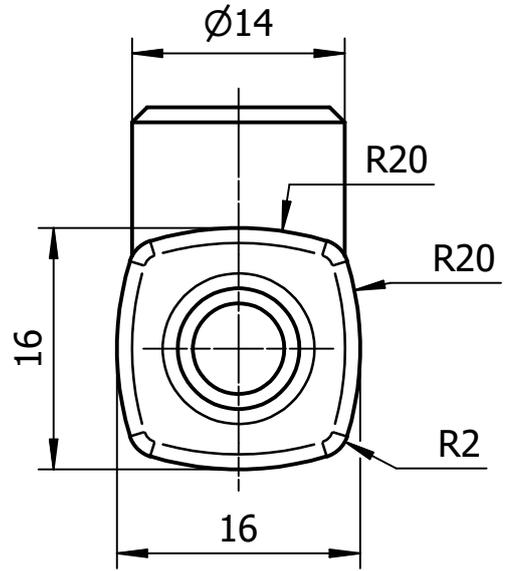
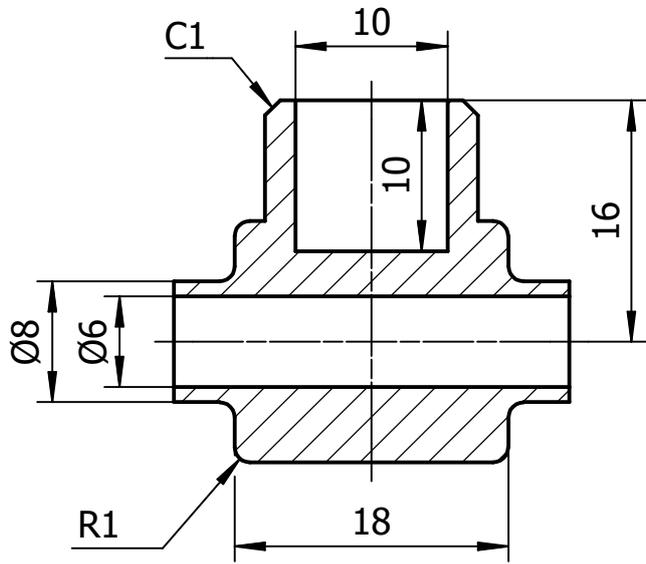


						钢			臂液压缸A
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量(Kg)	比例	
设计			标准化				0.041 kg	2 : 1	A02-14
审核									
工艺			批准						

未注倒角C0.5

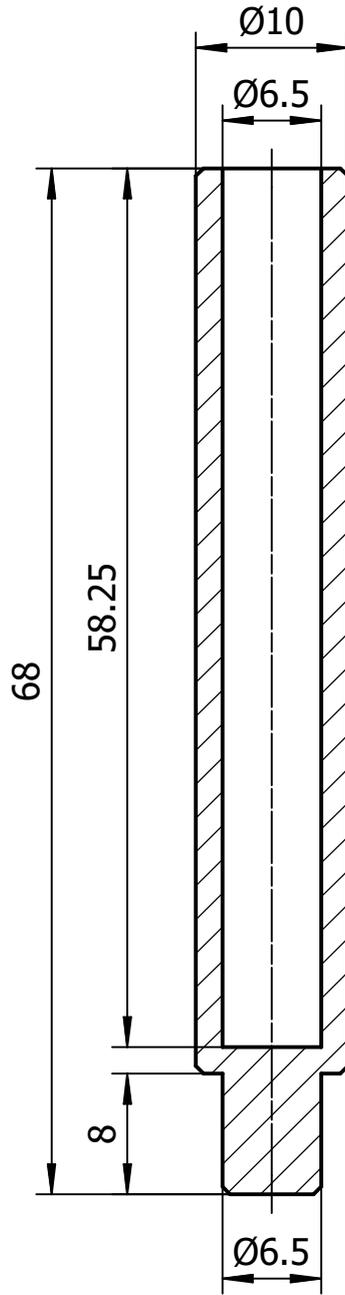


						钢			臂液压缸B
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量(Kg)	比例	
设计			标准化				0.059 kg	2 : 1	A02-15
审核									
工艺			批准						



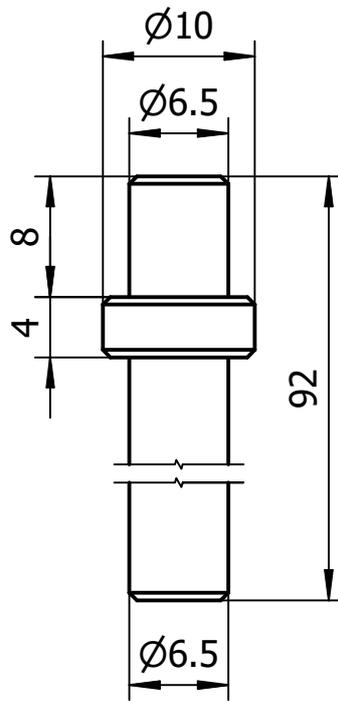
						钢		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			
设计			标准化			阶段标记	重量(Kg)	比例
审核							0.033 kg	2 : 1
工艺			批准					A02-16
							臂液压缸连接件	

未注倒角C0.5

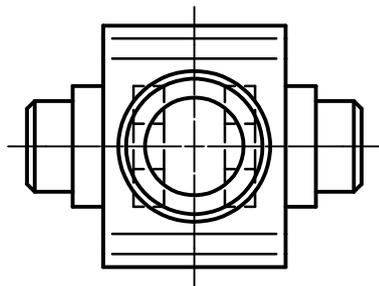
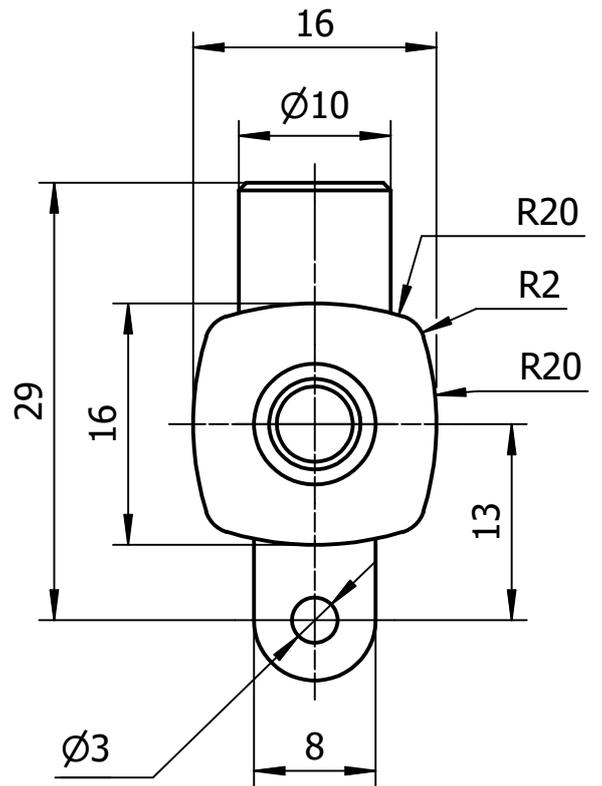
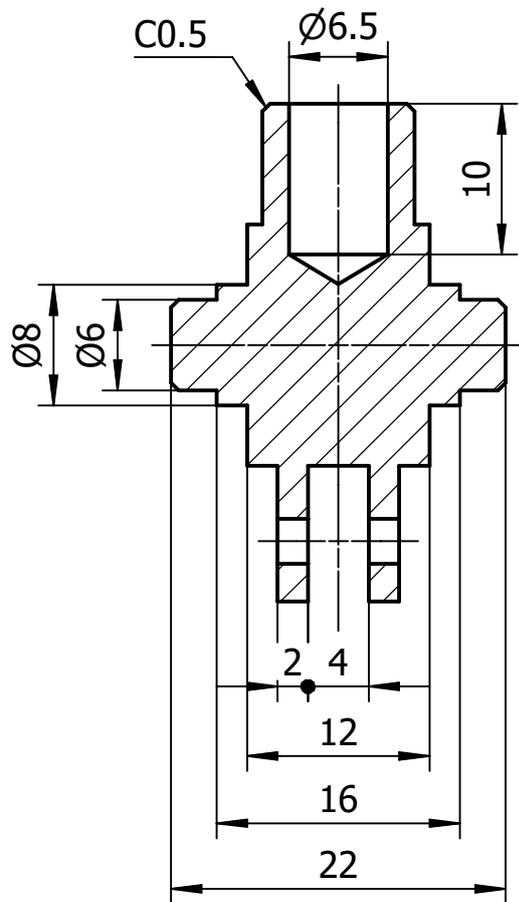


						钢		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量(Kg)	比例
设计			标准化				0.024 kg	2 : 1
审核								A02-17
工艺			批准					

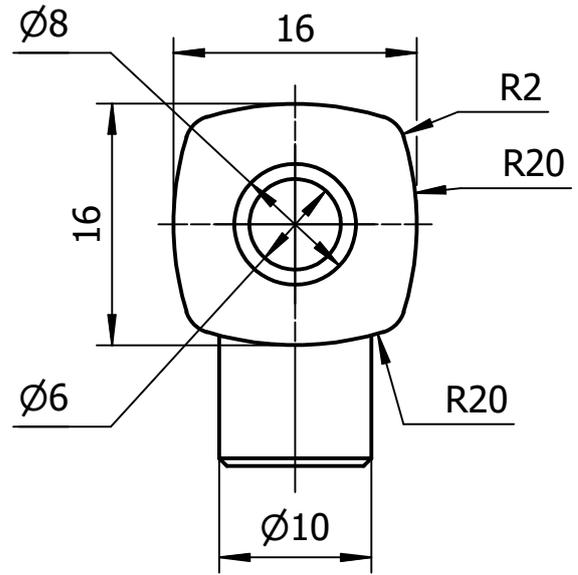
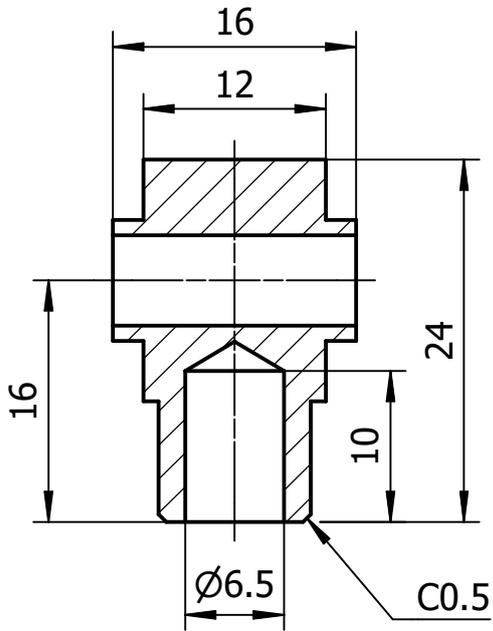
未注倒角C0.5



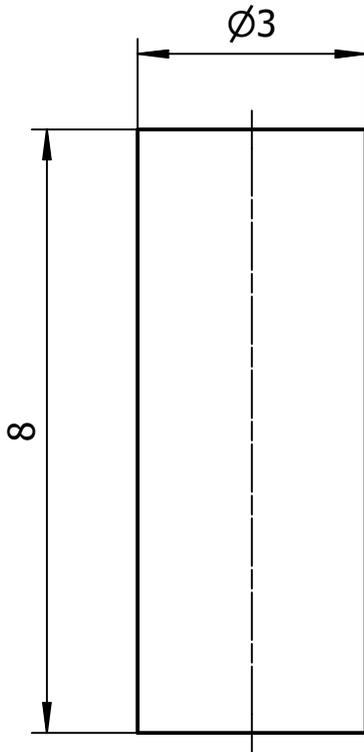
						钢			手液压缸B
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量(Kg)	比例	
设计			标准化				0.025 kg	2 : 1	A02-18
审核									
工艺			批准						



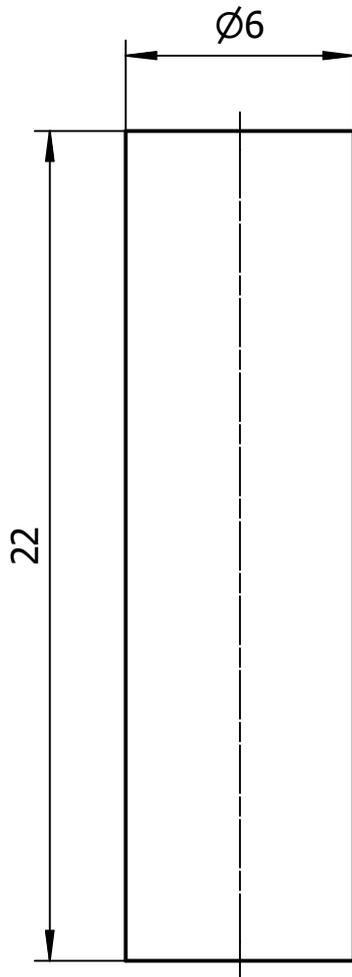
						钢				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				手液压缸连接件A	
设计			标准化			阶段标记	重量(Kg)	比例		
							0.028 kg	2 : 1		
审核									A02-19	
工艺			批准							



						钢	手液压缸连接件B
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		
设计			标准化			阶段标记	重量(Kg)
							比例
审核							0.022 kg
工艺			批准				2 : 1
							A02-20



						钢			8轴
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计			标准化			阶段标记	重量(Kg)	比例	A02-21
							0.000 kg	10 : 1	
审核									
工艺			批准						

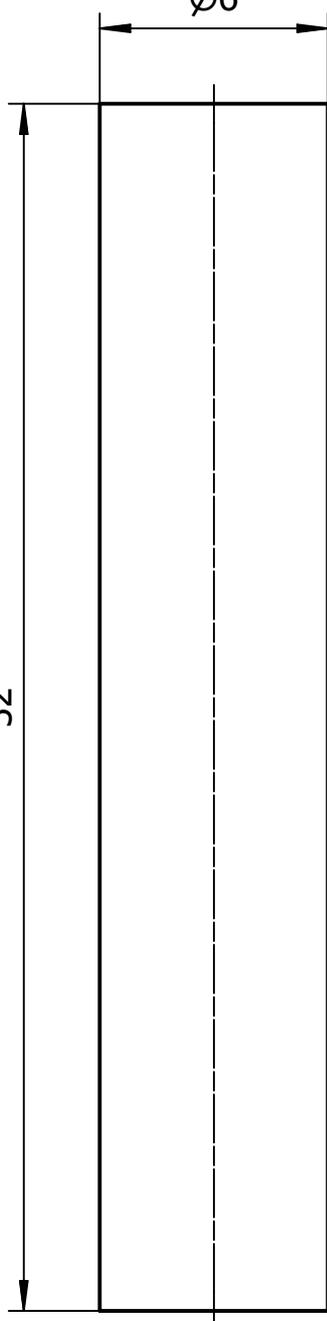


						钢			22轴
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计			标准化				0.005 kg	5 : 1	A02-22
审核									
工艺			批准						



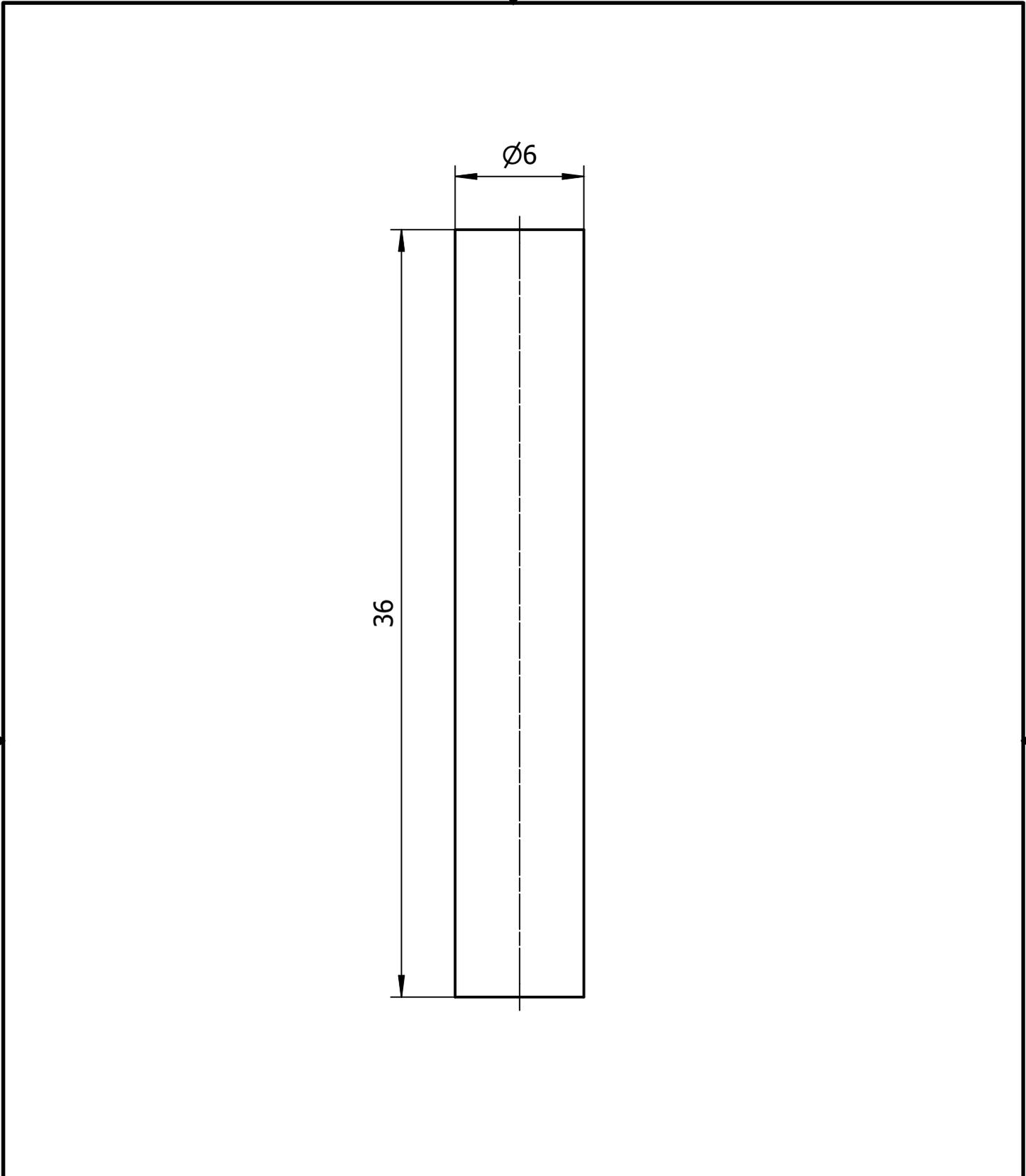
Ø6

32



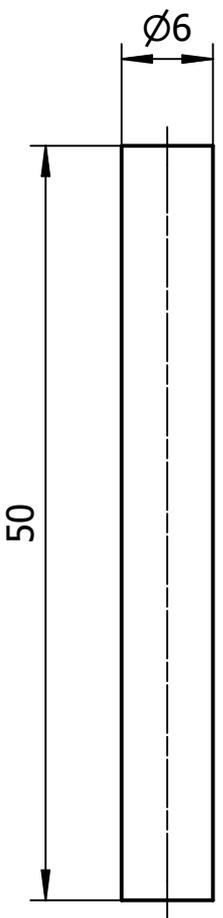
						钢			
									32轴
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计			标准化			阶段标记	重量(Kg)	比例	A02-23
							0.007 kg	5 : 1	
审核									
工艺			批准						





						钢			36轴
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计			标准化			阶段标记	重量(Kg)	比例	A02-24
							0.008 kg	4 : 1	
审核									
工艺			批准						





						钢			50轴
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计			标准化				0.011 kg	2 : 1	A02-25
审核									
工艺			批准						