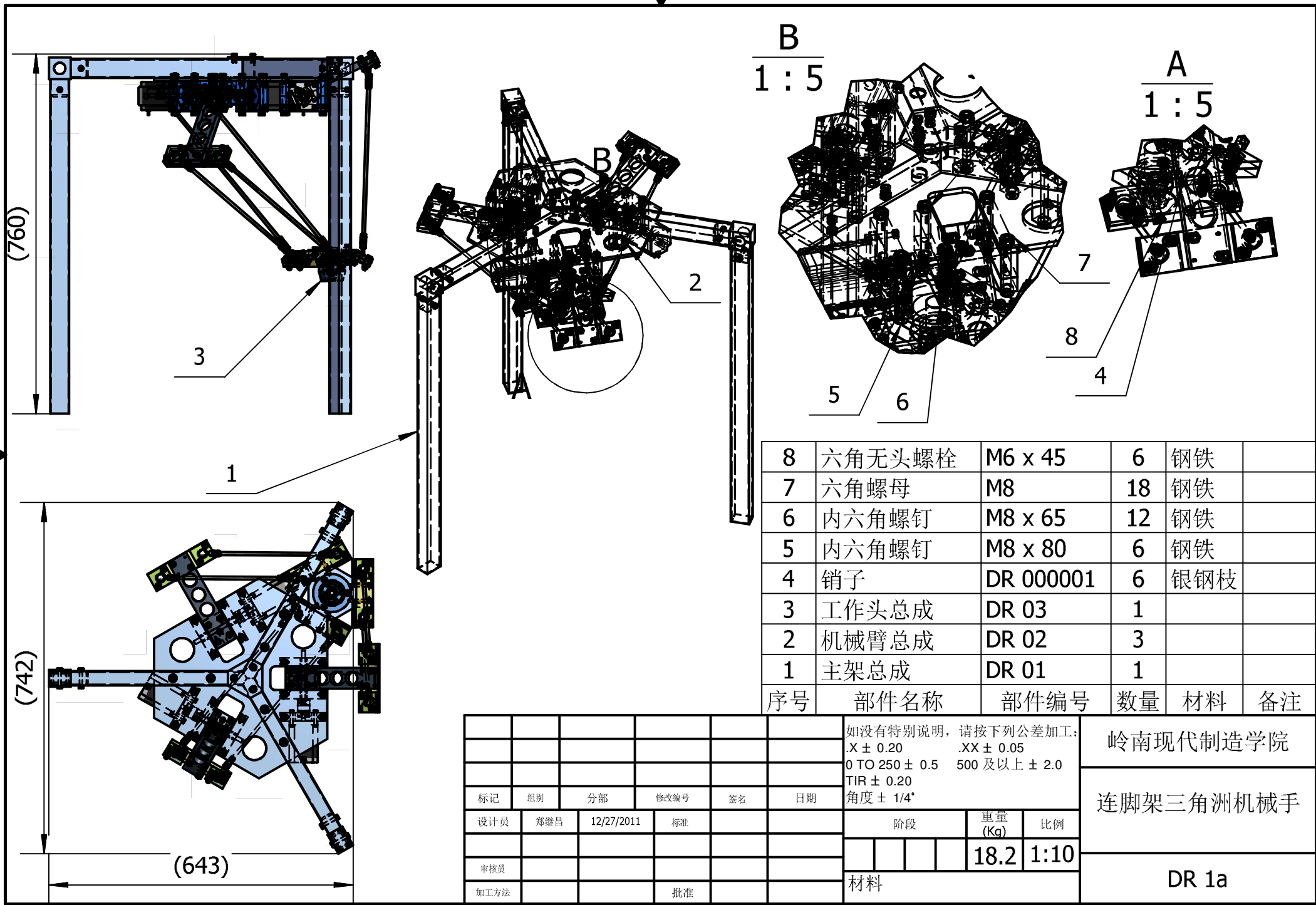
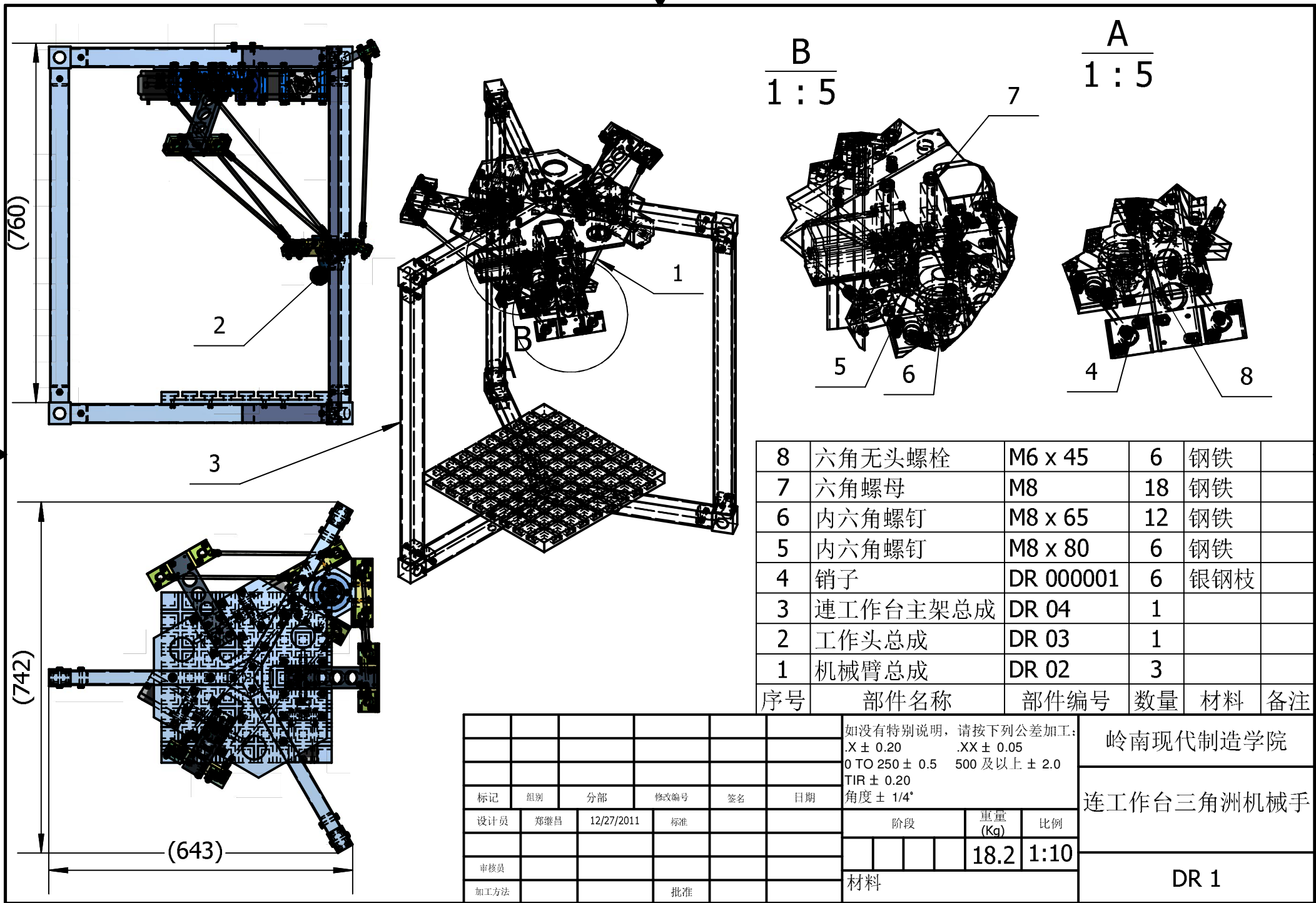
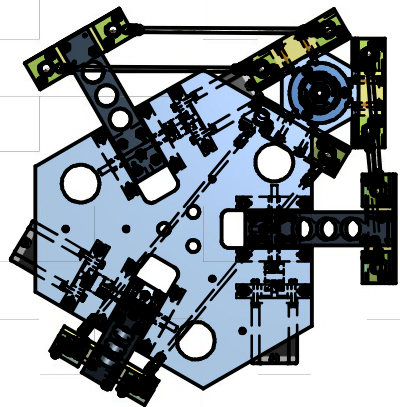
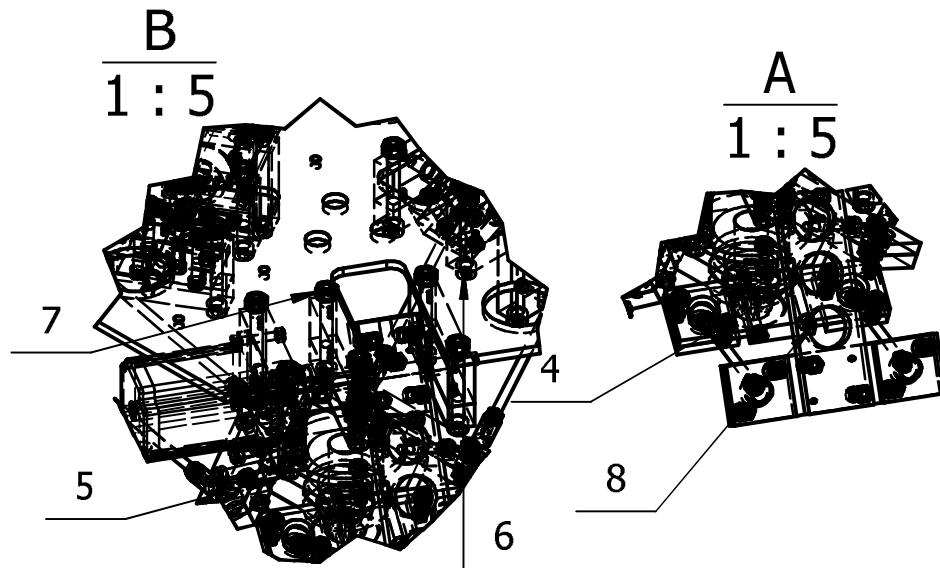
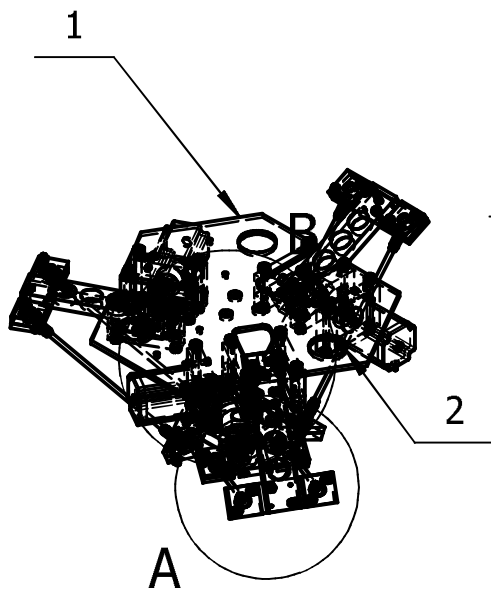
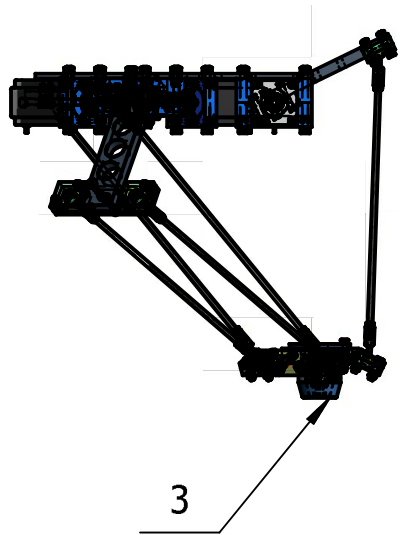


岭南现代制造学院

三角洲机械手

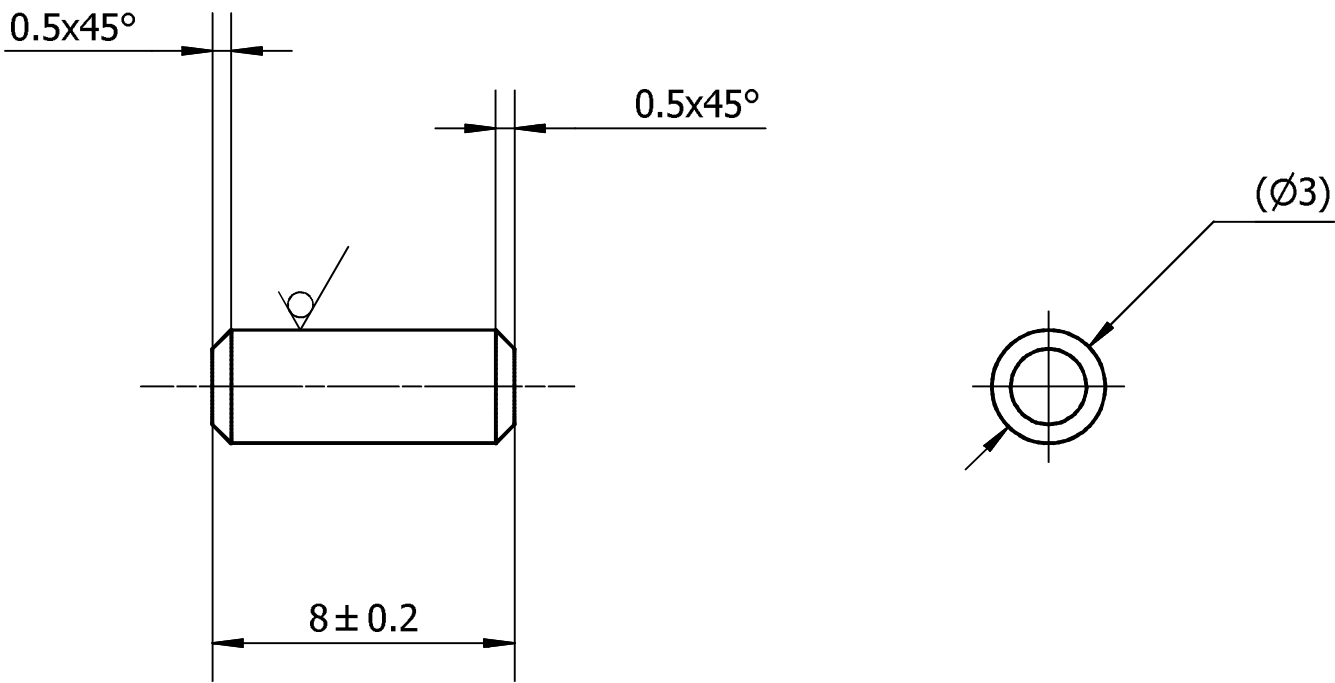




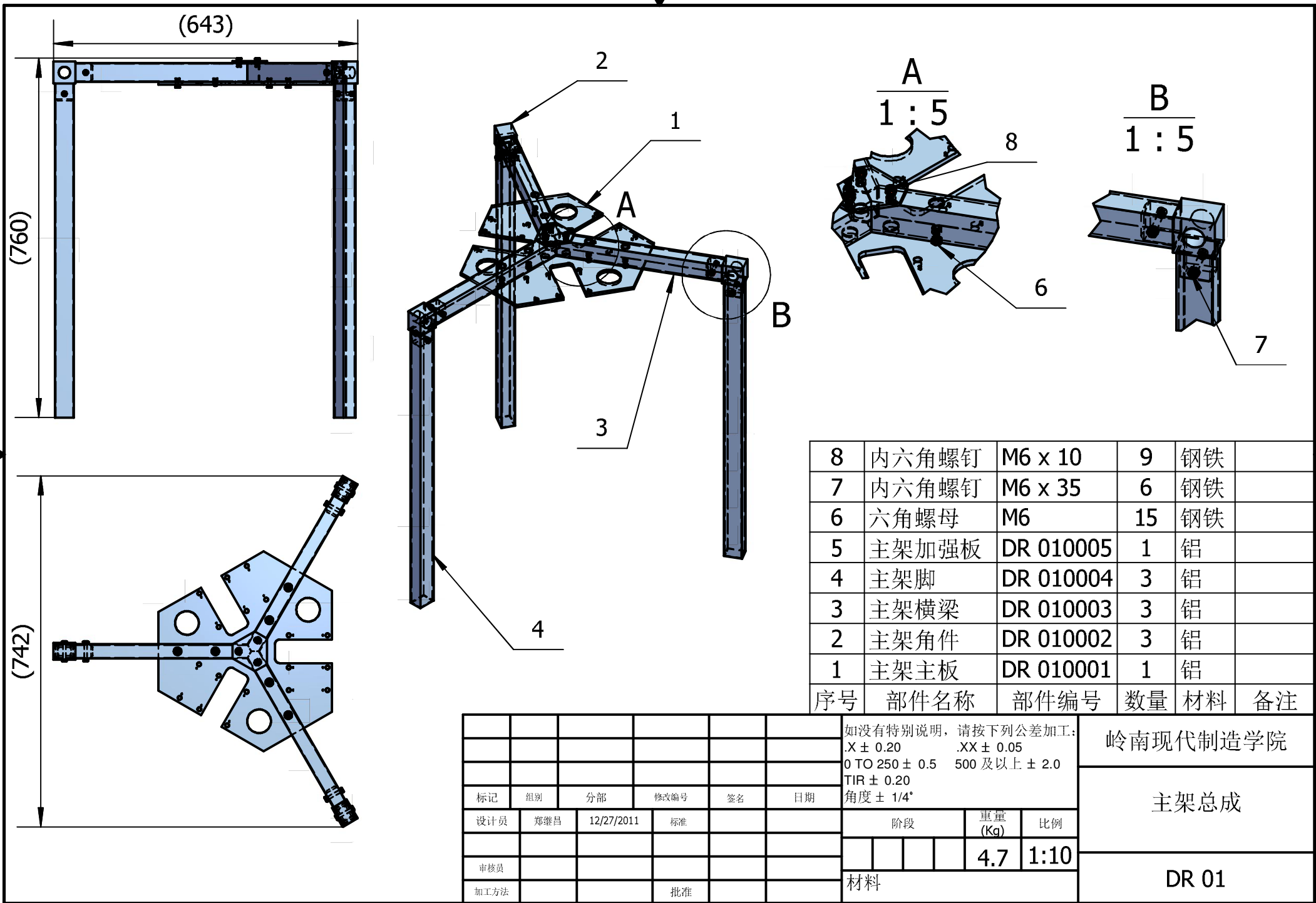


8	六角无头螺栓	M6 x 45	6	钢铁	
7	六角螺母	M8	18	钢铁	
6	内六角螺钉	M8 x 65	12	钢铁	
5	内六角螺钉	M8 x 80	6	钢铁	
4	销子	DR 000001	6	银钢枝	
3	工作头总成	DR 03	1		
2	机械臂总成	DR 02	3		
1	基本主架	DR 010001	1		
序号	部件名称	部件编号	数量	材料	备注

						如没有特别说明，请按下列公差加工： .X ± 0.20 .XX ± 0.05 0 TO 250 ± 0.5 500 及以上 ± 2.0 TIR ± 0.20 角度 ± 1/4°					岭南现代制造学院						
																三角洲机械手基本單元	
标记	组别	分部	修改编号	签名	日期												
设计员	郑继昌	12/27/2011	标准			阶段			重量 (Kg)	比例		DR 1b					
									18.2	1:10							
审核员						材料											
加工方法			批准														



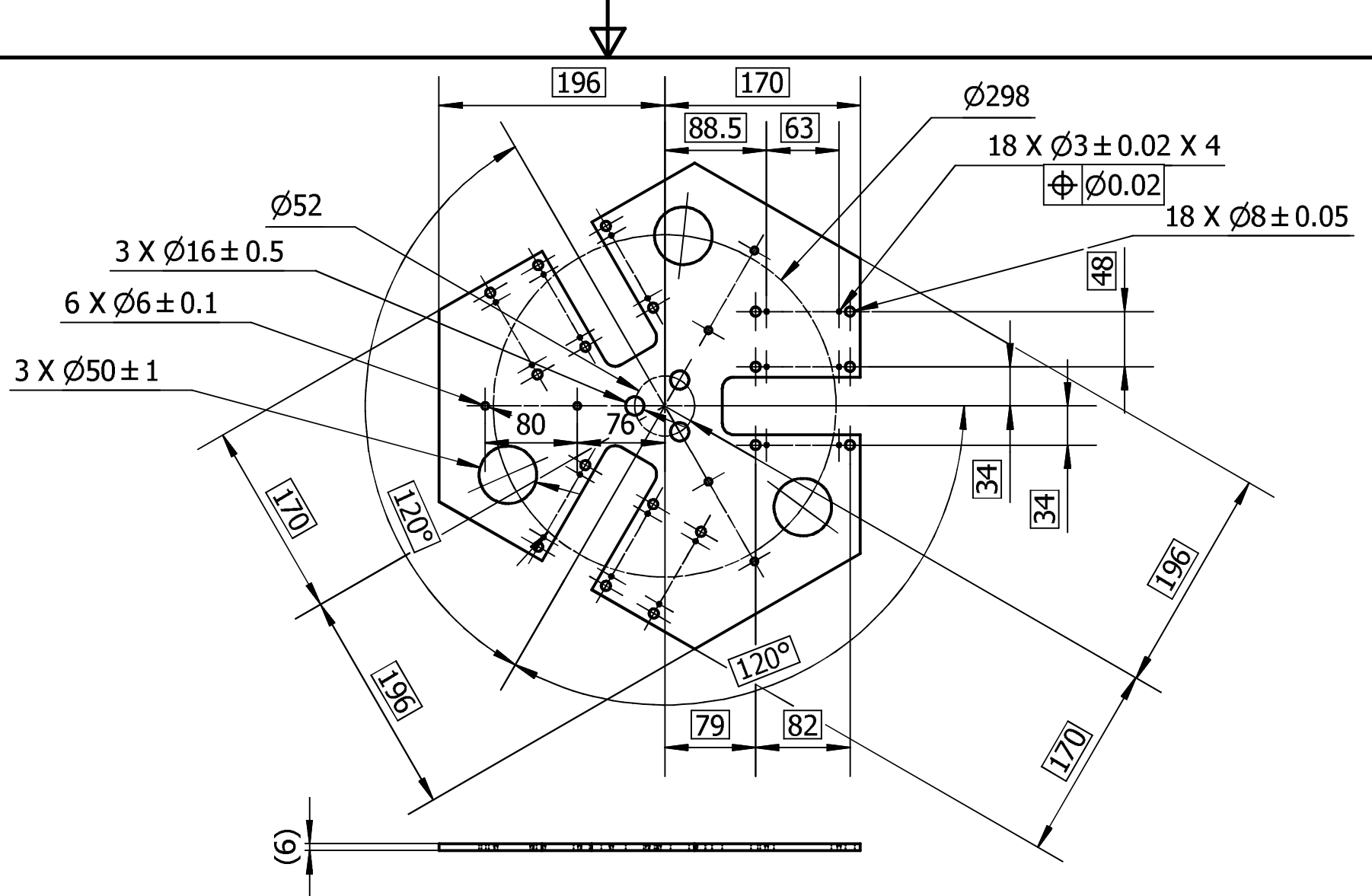
						如没有特别说明, 请按下列公差加工: .X ± 0.20 0 TO 250 ± 0.5 TIR ± 0.20 角度 ± 1/4°	岭南现代制造学院		
标记	组别	分部	修改编号	签名	日期		销子		
设计员	郑继昌	12/27/2011	标准						
						阶段	重量 (Kg)	比例	DR 000001
								5:1	
审核员						材料 Ø3 mm 银钢枝			
加工方法			批准						



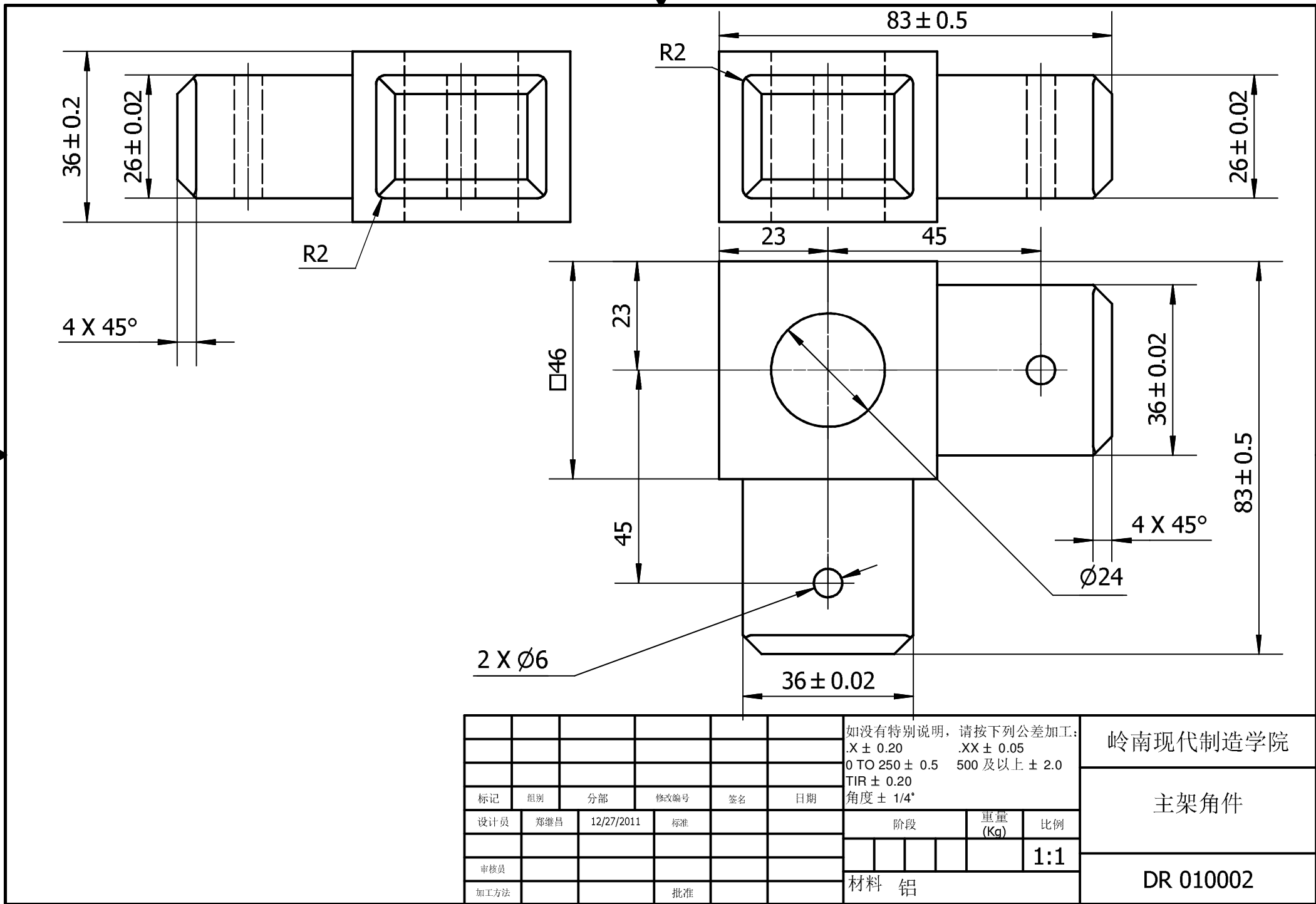
岭南现代制造学院

主架总成

DR 01

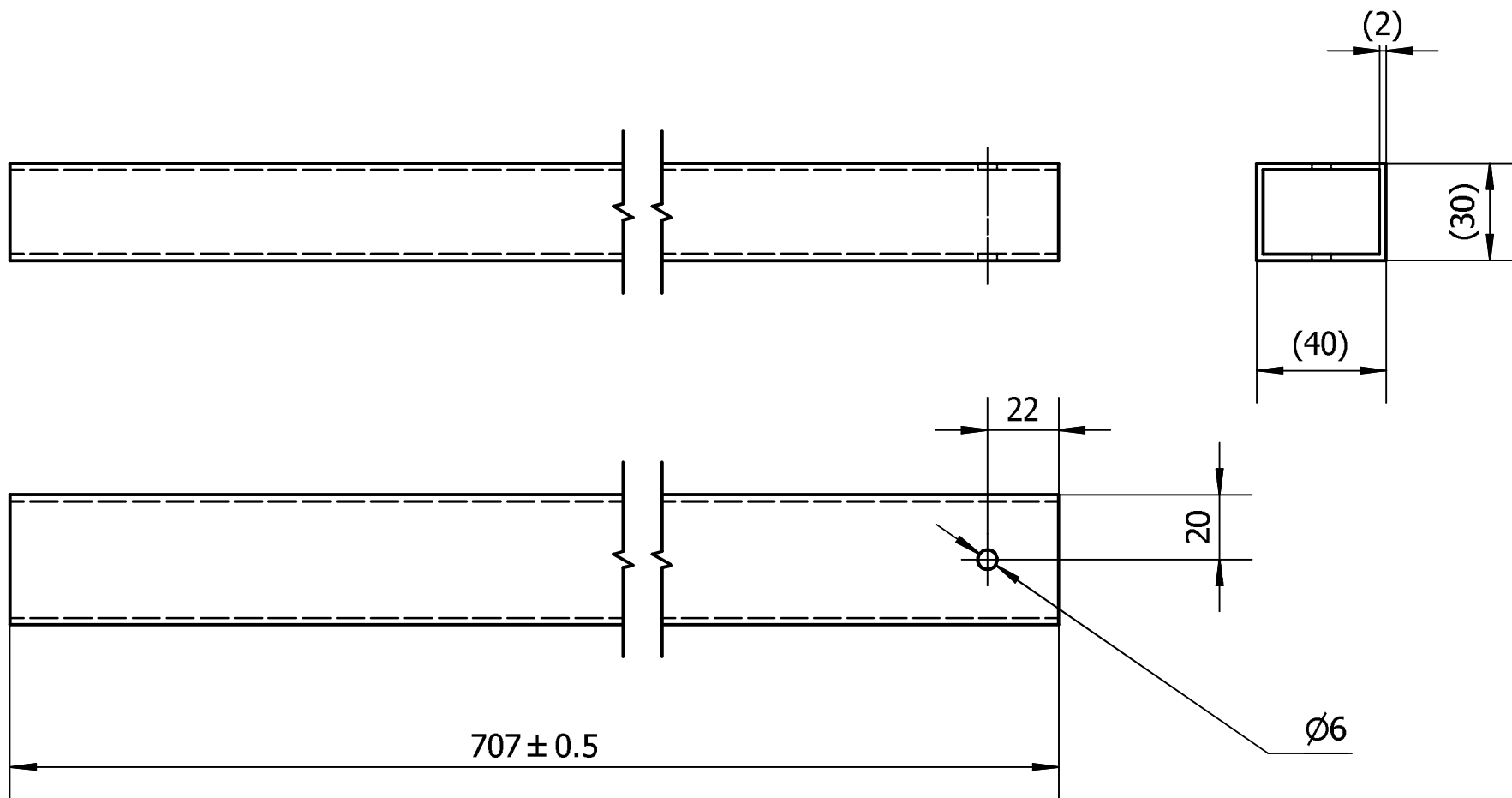


						如没有特别说明, 请按下列公差加工: .X \pm 0.20 .XX \pm 0.05 0 TO 250 \pm 0.5 500 及以上 \pm 2.0 TIR \pm 0.20 角度 \pm 1/4°			岭南现代制造学院	
标记	组别	分部	修改编号	签名	日期				主架主板	
设计员	郑继昌	12/27/2011	标准			阶段	重量 (Kg)	比例	DR 010001	
审核员								1:5		
加工方法			批准			材料	铝			

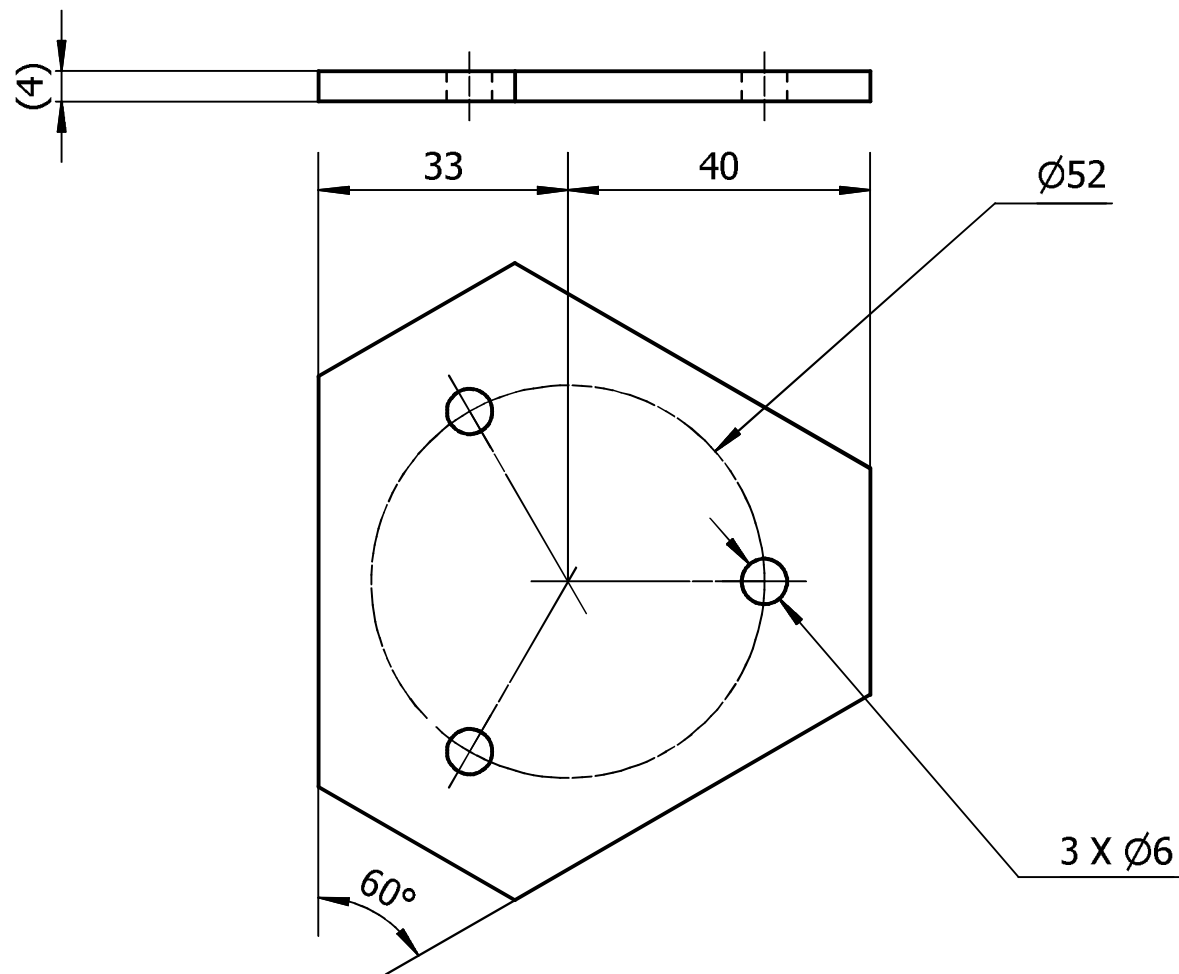




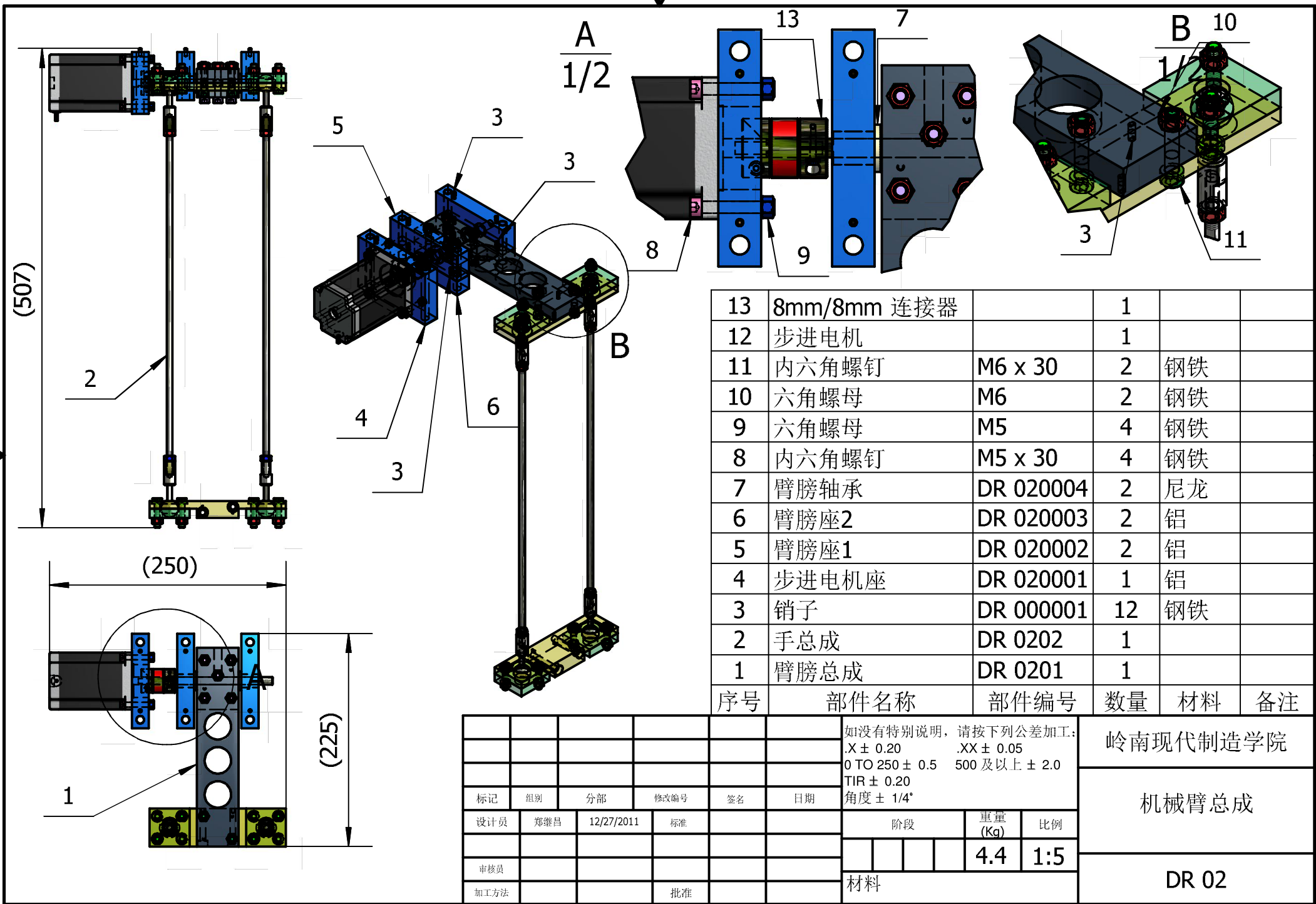
本

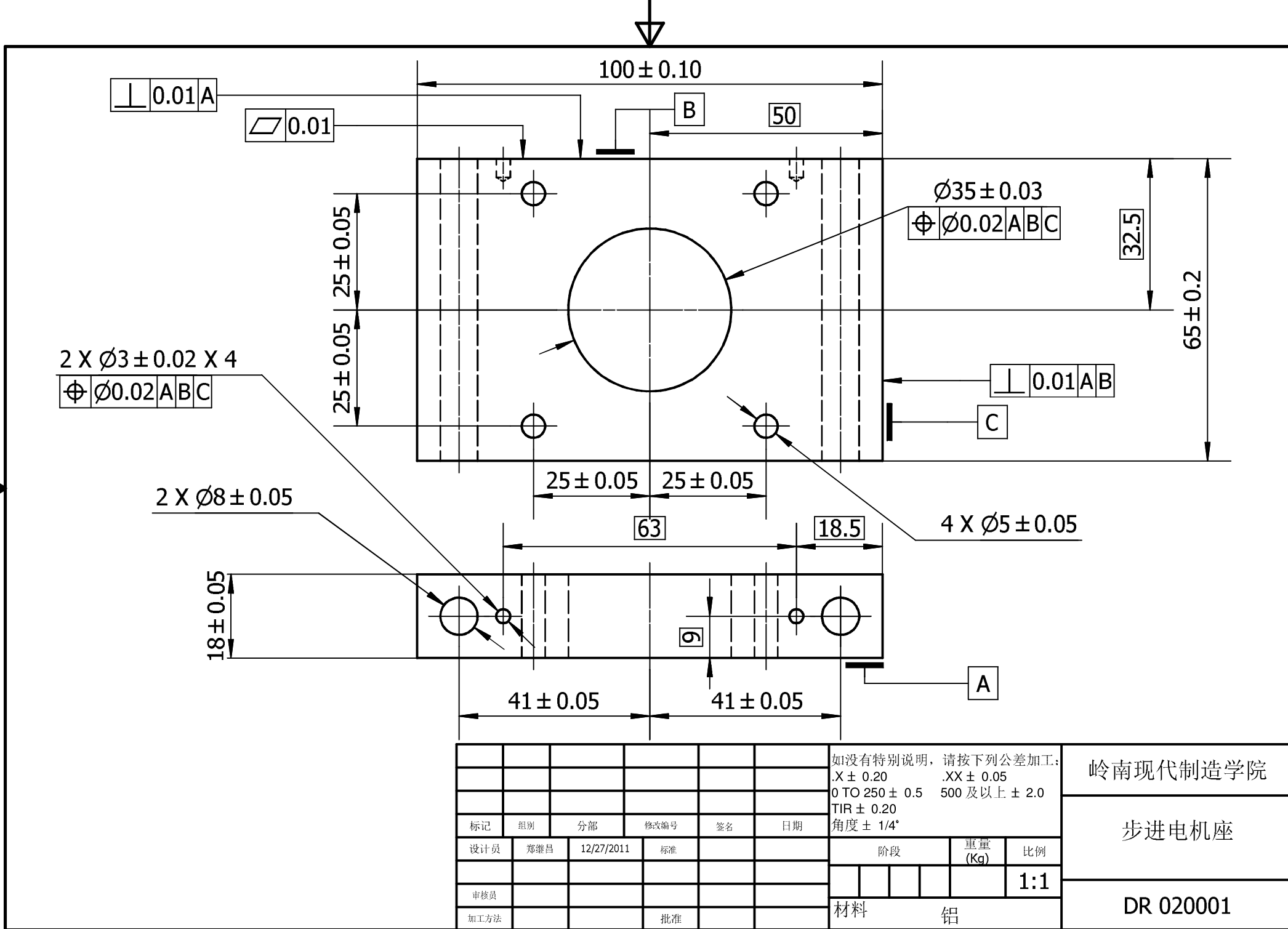


						如没有特别说明，请按下列公差加工： .X ± 0.20 0 TO 250 ± 0.5 TIR ± 0.20 角度 ± 1/4°	岭南现代制造学院		
							主架脚		
标记	组别	分部	修改编号	签名	日期				
设计员	郑继昌	12/27/2011	标准			阶段	重量 (Kg)	比例	DR 010004
								1:2	
审核员									
加工方法			批准			材料 40 x 30 x 2 铝方通			



						如没有特别说明, 请按下列公差加工: .X ± 0.20 .XX ± 0.05 0 TO 250 ± 0.5 500 及以上 ± 2.0 TIR ± 0.20 角度 ± 1/4°			岭南现代制造学院	
									主架加强板	
标记	组别	分部	修改编号	签名	日期					
设计员	郑继昌	12/27/2011	标准							
						阶段	重量 (Kg)	比例	DR 010005	
								1:1		
审核员						材料	铝			
加工方法			批准							





2 X $\varnothing 3 \pm 0.02$ X 4

$\oplus \varnothing 0.02$ A B D

63

18.5

9

2 X $\varnothing 8 \pm 0.05$

41 \pm 0.05

41 \pm 0.05

// 0.01 B

C

R7

$\oplus \varnothing 0.02$ A B D

D

\perp 0.01 A B

32.5 \pm 0.05

B

\perp 0.01 A

50

18 \pm 0.05

A

63

18.5

100 \pm 0.2

2 X $\varnothing 3 \pm 0.02$ X 4

$\oplus \varnothing 0.02$ A C D

标记	组别	分部	修改编号	签名	日期
设计员	郑继昌	12/27/2011	标准		
审核员					
加工方法			批准		

如没有特别说明, 请按下列公差加工:
.X \pm 0.20 .XX \pm 0.05
0 TO 250 \pm 0.5 500 及以上 \pm 2.0
TIR \pm 0.20
角度 \pm 1/4°

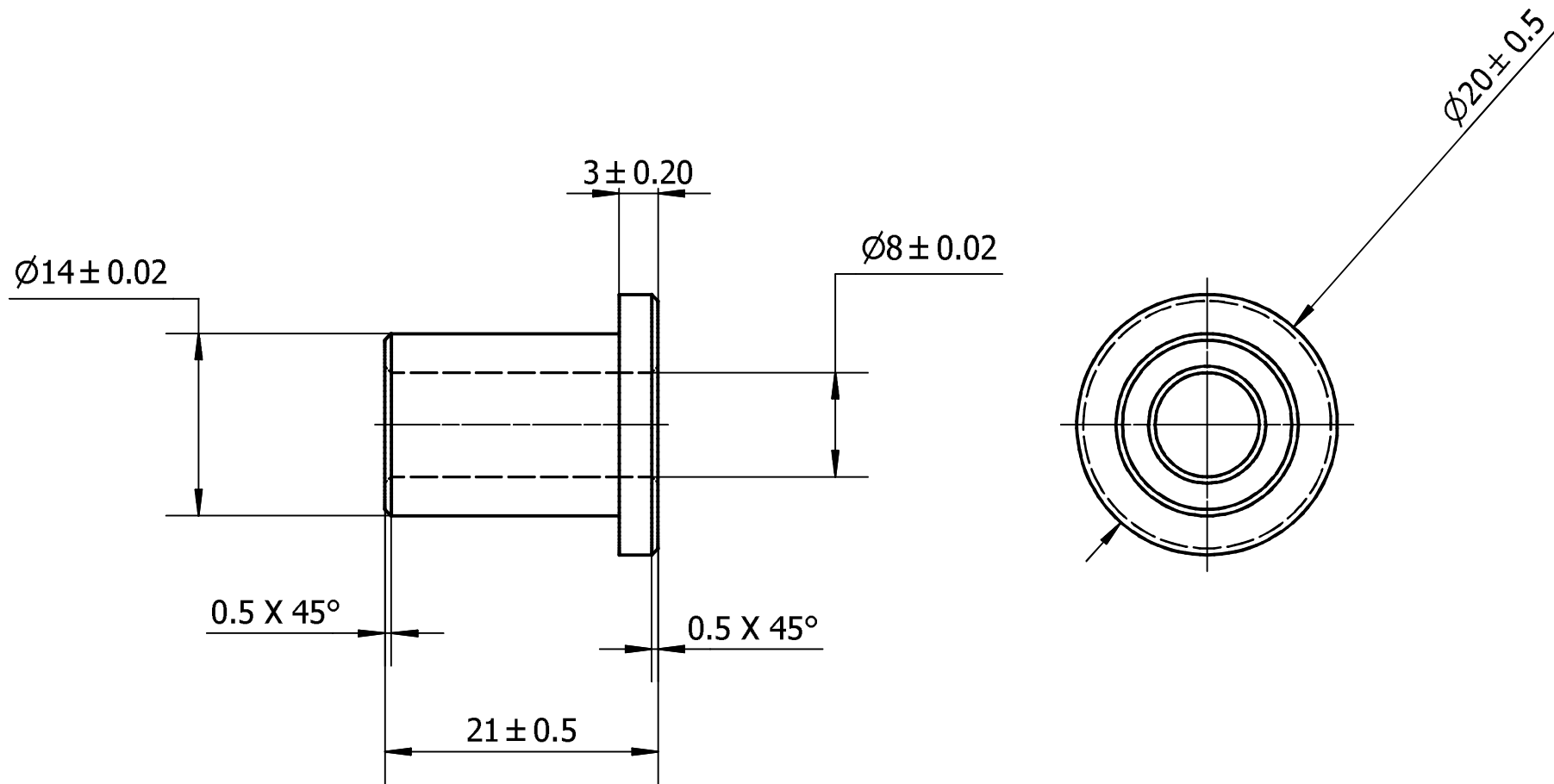
岭南现代制造学院

臂膀座1

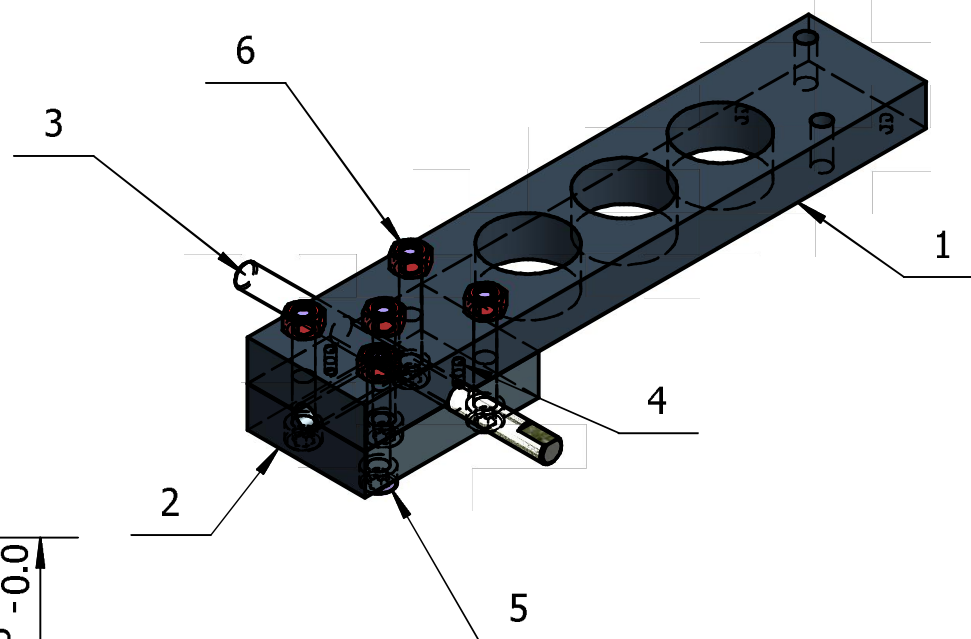
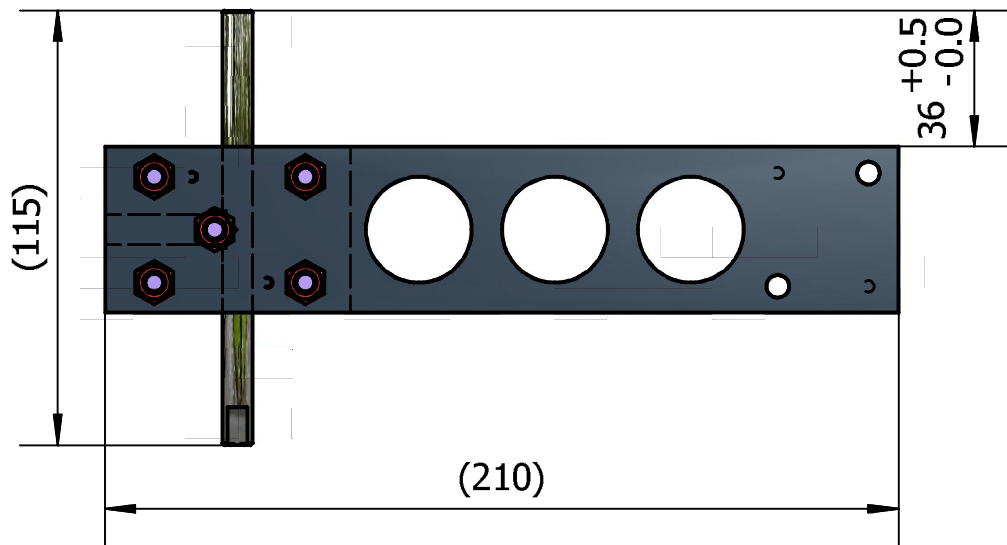
DR 020002

阶段	重量 (Kg)	比例
		1:1

材料 铝

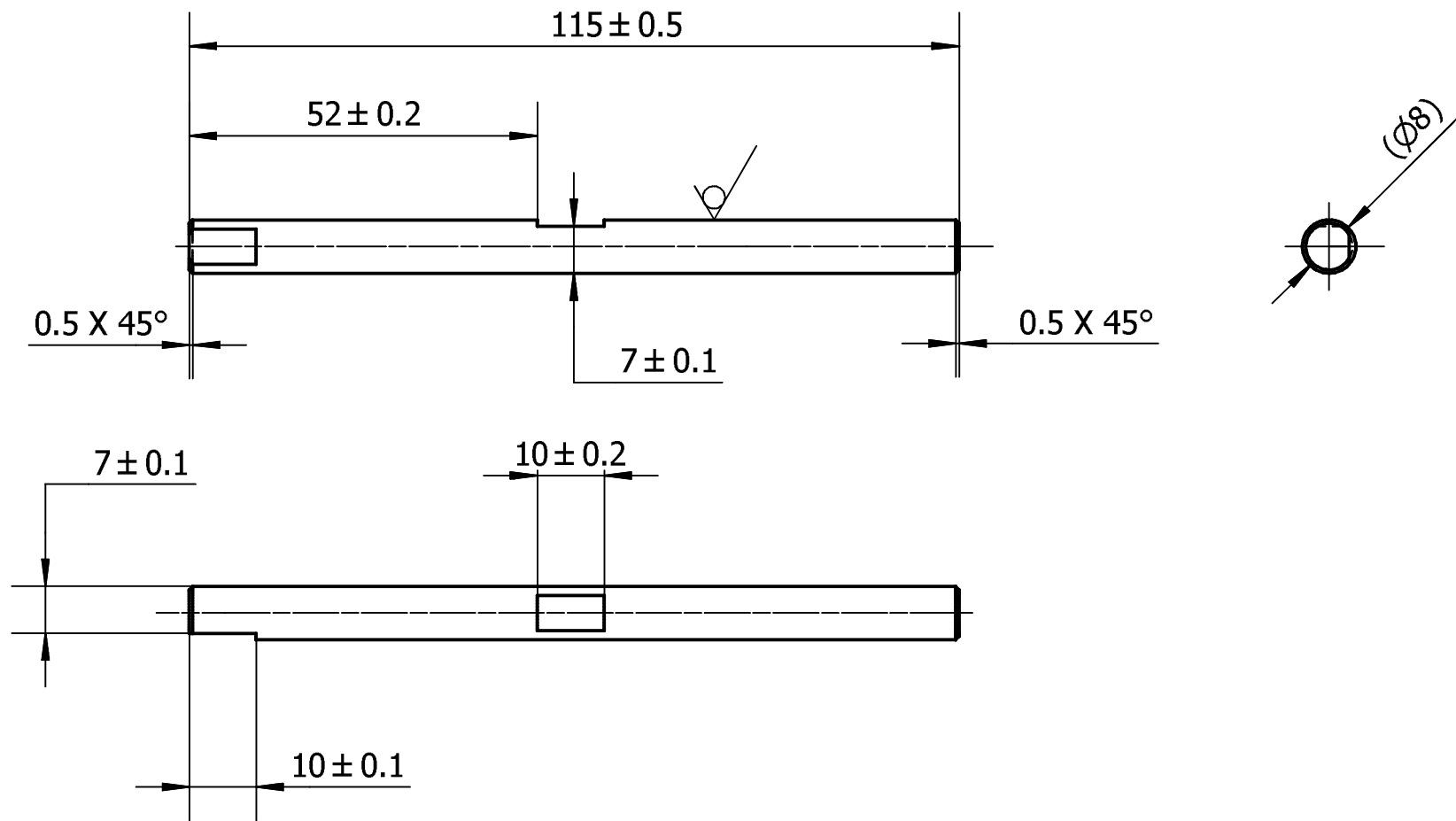


						如没有特别说明，请按下列公差加工： .X \pm 0.20 .XX \pm 0.05 0 TO 250 \pm 0.5 500 及以上 \pm 2.0 TIR \pm 0.20 角度 \pm 1/4°					岭南现代制造学院	
											臂膀轴承	
标记	组别	分部	修改编号	签名	日期							
设计员	郑继昌	12/27/2011	标准									
						阶段		重量 (Kg)	比例		DR 020004	
									2:1			
审核员												
加工方法			批准			材料 尼龙						

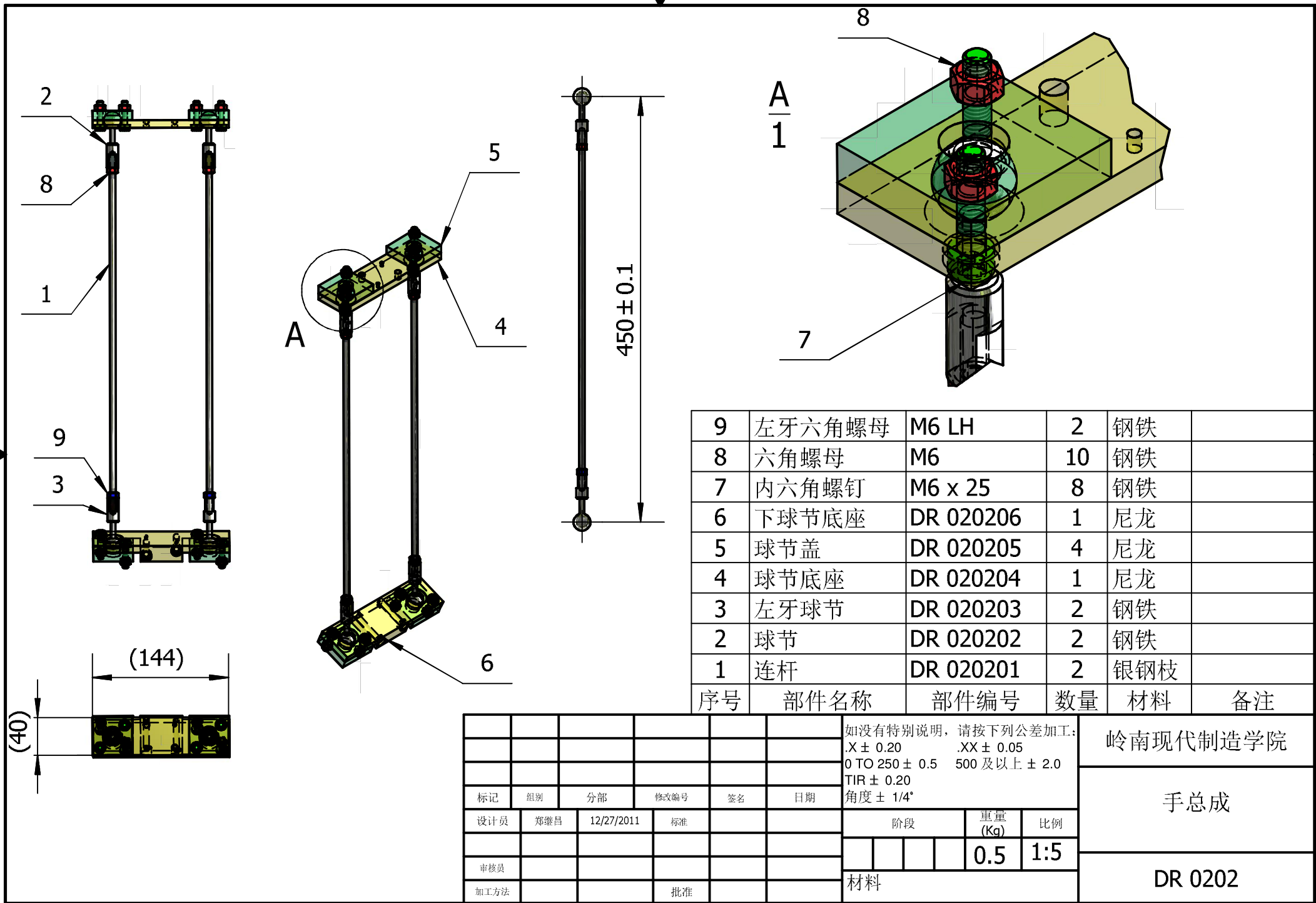


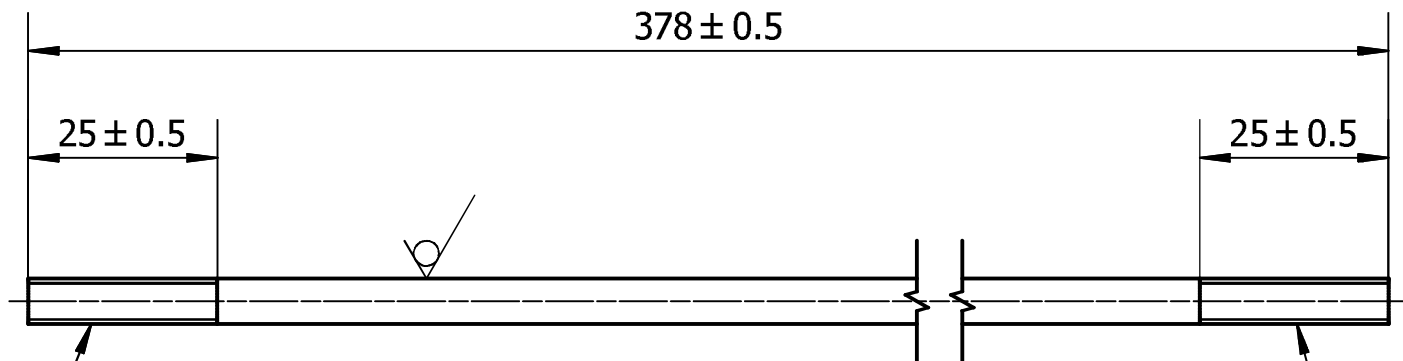
6	六角螺母	M6	5	钢铁	
5	内六角螺钉	M6 x 35	5	钢铁	
4	销子	DR 000001	2	银钢枝	
3	臂膀转轴	DR 020103	1	银钢枝	
2	臂膀转轴座	DR 020102	1	铝	
1	臂膀主体	DR 020101	1	铝	
序号	部件名称	部件编号	数量	材料	备注

						如没有特别说明，请按下列公差加工： .X ± 0.20 .XX ± 0.05 0 TO 250 ± 0.5 500 及以上 ± 2.0 TIR ± 0.20 角度 ± 1/4°			岭南现代制造学院					
												臂膀总成		
标记	组别	分部	修改编号	签名	日期									
设计员	郑继昌	12/27/2011	标准			阶段		重量 (Kg)	比例		DR 0201			
审核员								0.5	1:2					
加工方法			批准			材料								

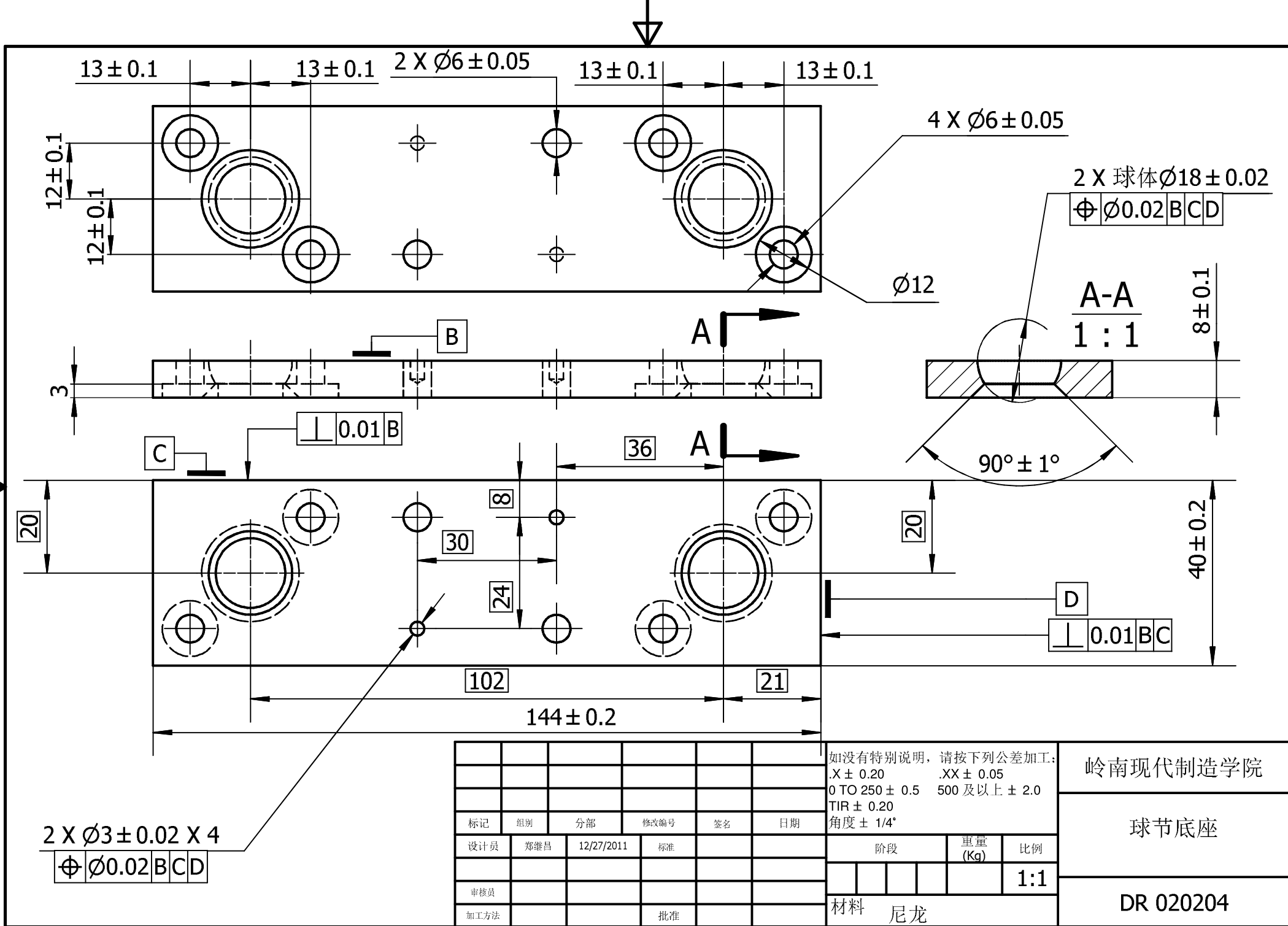


						如没有特别说明, 请按下列公差加工: .X ± 0.20 0 TO 250 ± 0.5 TIR ± 0.20 角度 ± 1/4°	岭南现代制造学院		
标记	组别	分部	修改编号	签名	日期		臂膀转轴		
设计员	郑继昌	12/27/2011	标准						
						阶段	重量 (Kg)	比例	DR 020103
								1:1	
审核员						材料 Ø8 mm 银钢枝			
加工方法			批准						





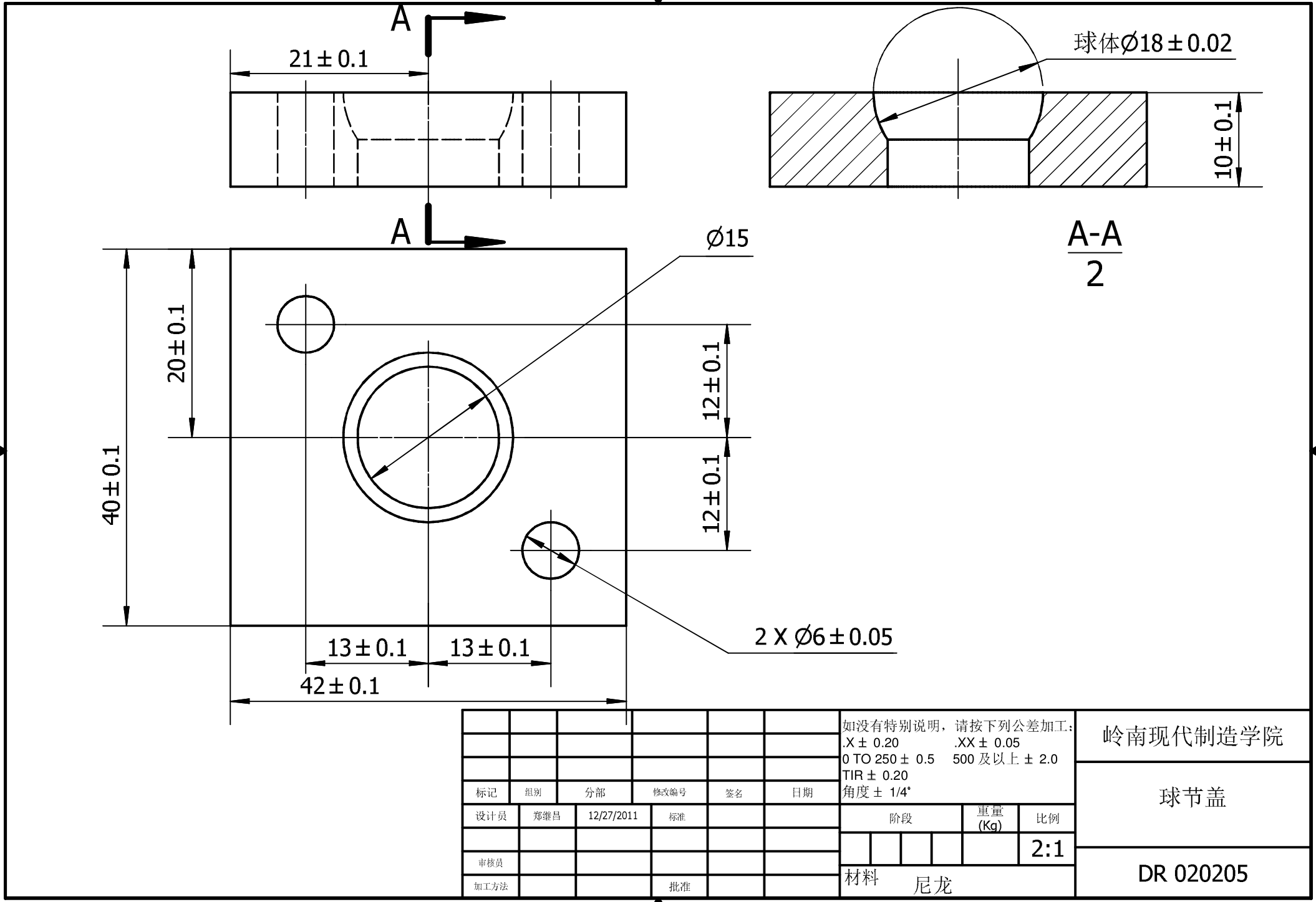
						如没有特别说明，请按下列公差加工： .X ± 0.20 .XX ± 0.05 0 TO 250 ± 0.5 500 及以上 ± 2.0 TIR ± 0.20 角度 ± 1/4°	岭南现代制造学院		
							连杆		
标记	组别	分部	修改编号	签名	日期				
设计员	郑继昌	12/27/2011	标准				阶段	重量 (Kg)	比例
								1:1	
审核员						材料 Ø6 mm 银钢枝			
加工方法			批准						
						DR 020201			



标记	组别	分部	修改编号	签名	日期
设计员	郑继昌	12/27/2011	标准		
审核员					
加工方法			批准		

如没有特别说明, 请按下列公差加工:					
.X ± 0.20		.XX ± 0.05			
0 TO 250 ± 0.5		500 及以上 ± 2.0			
TIR ± 0.20					
角度 $\pm 1/4^\circ$					
阶段		重量 (Kg)		比例	
				1:1	
材料		尼龙			

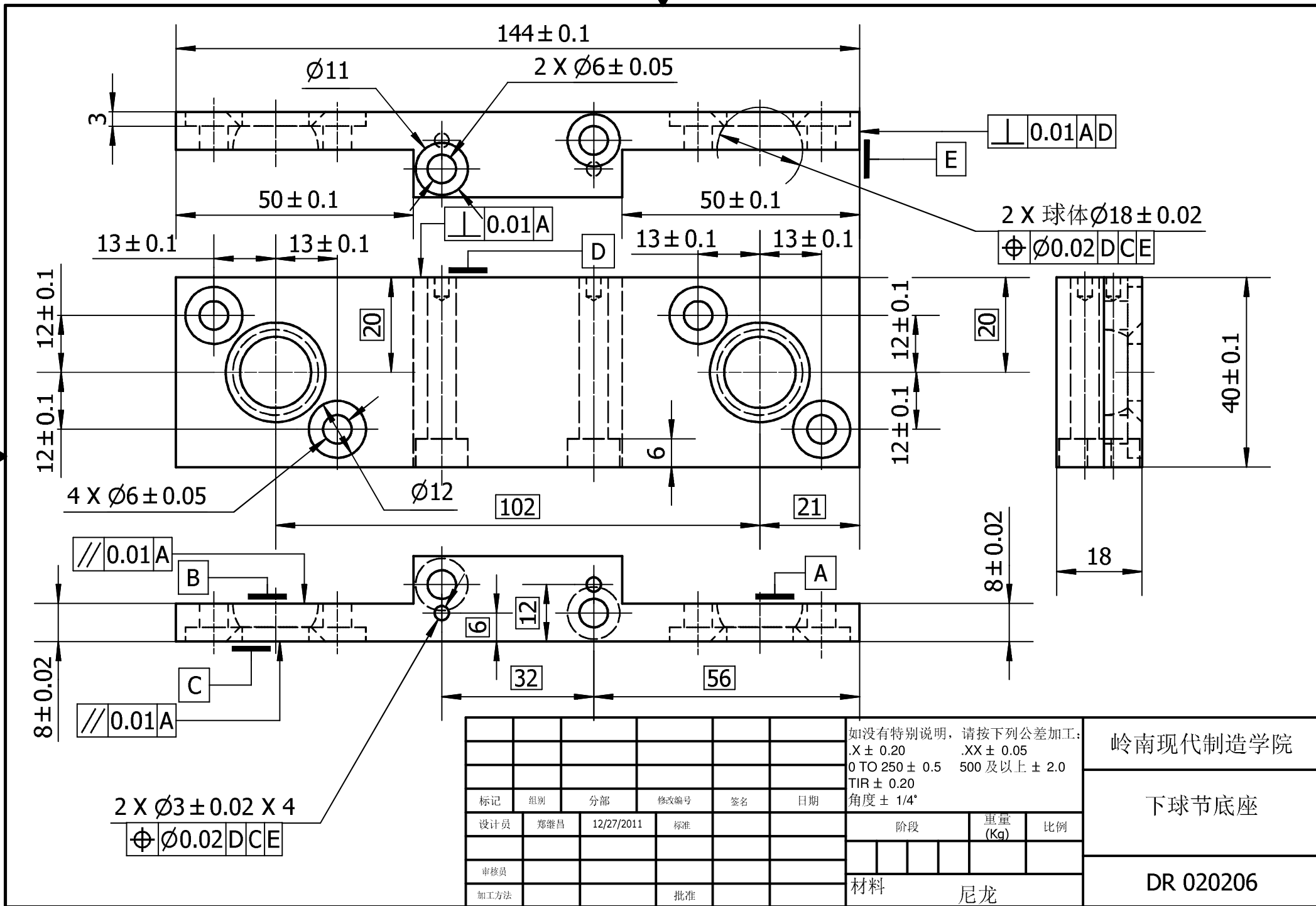
岭南现代制造学院
球节底座
DR 020204

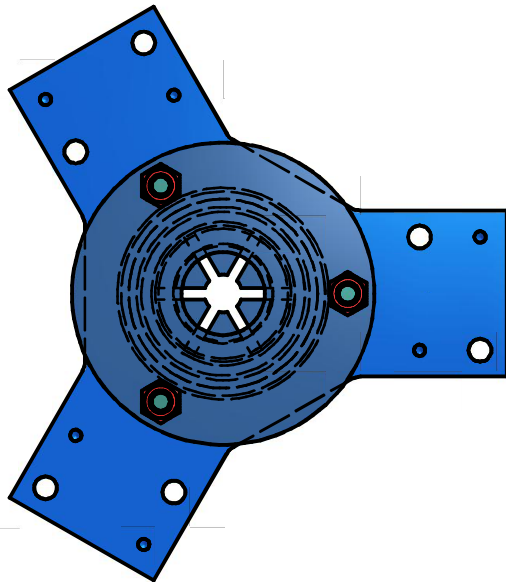
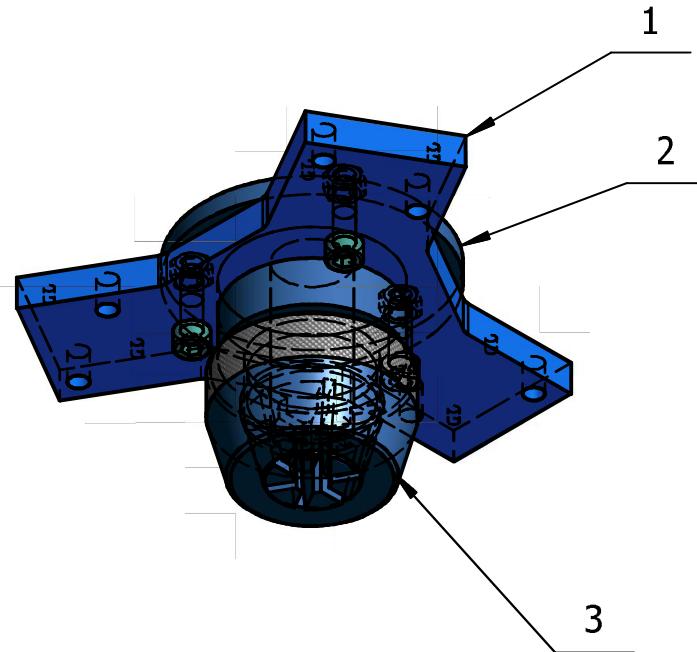
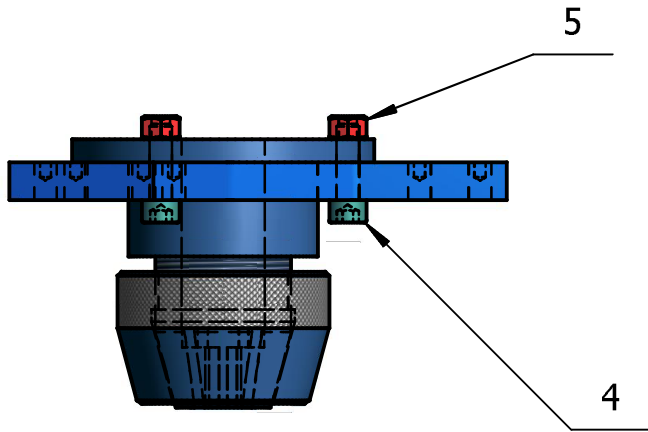


标记	组别	分部	修改编号	签名	日期
设计员	郑继昌	12/27/2011	标准		
审核员					
加工方法			批准		

如没有特别说明, 请按下列公差加工:				
.X ± 0.20		.XX ± 0.05		
0 TO 250 ± 0.5		500 及以上 ± 2.0		
TIR ± 0.20				
角度 ± 1/4°				
阶段			重量 (Kg)	比例
				2:1
材料				
尼龙				

岭南现代制造学院
球节盖
DR 020205



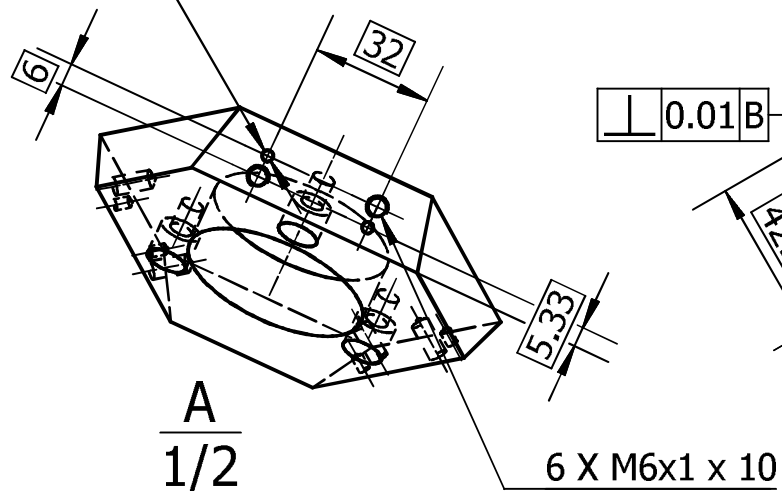


5	六角螺母	M6	3	钢铁	
4	内六角螺钉	M6 x 20	3	钢铁	
3	夹头螺母	DR 030003	1	钢铁	
2	夹头	DR 030002	1	钢铁	
1	工作头主板	DR 030001	1	铝	
序号	部件名称	部件编号	数量	材料	备注

						如没有特别说明, 请按下列公差加工: .X ± 0.20 .XX ± 0.05 0 TO 250 ± 0.5 500 及以上 ± 2.0 TIR ± 0.20 角度 ± 1/4°			岭南现代制造学院	
标记	组别	分部	修改编号	签名	日期	阶段	重量 (Kg)	比例	工作头总成	
设计员	郑继昌	12/4/2011	标准				1.2	1:2		
审核员						材料			DR 03	
加工方法			批准							

6 X $\varnothing 3 \pm 0.02$ X4

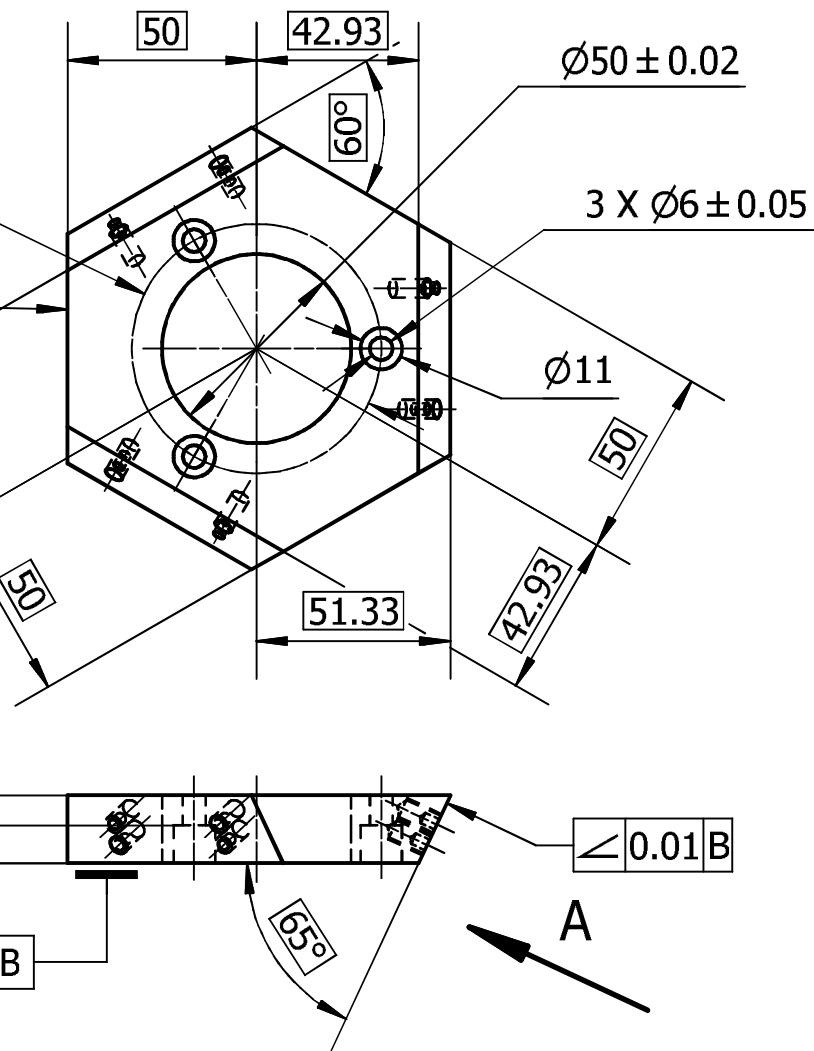
$\oplus \varnothing 0.02$ AB



$\varnothing 66 \pm 0.50$

$\perp 0.01$ B

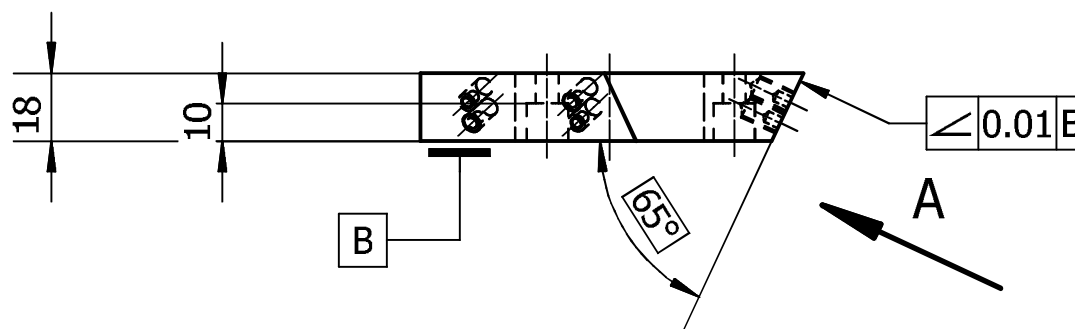
6 X M6x1 x 10



$\varnothing 50 \pm 0.02$

3 X $\varnothing 6 \pm 0.05$

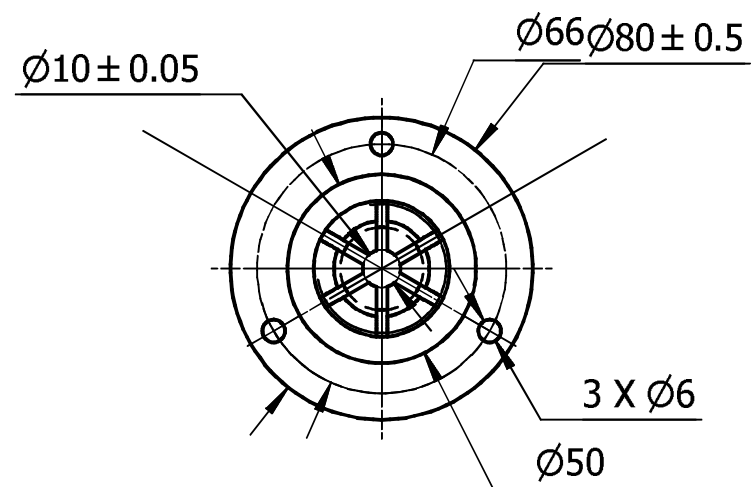
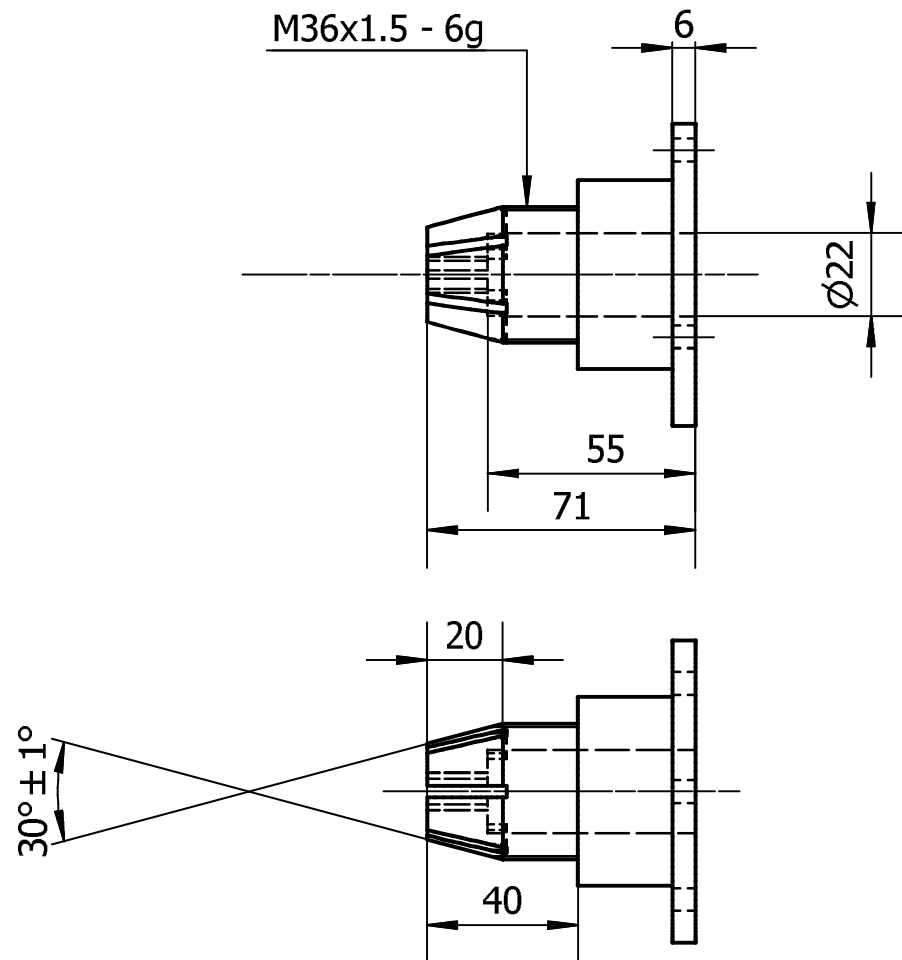
$\varnothing 11$



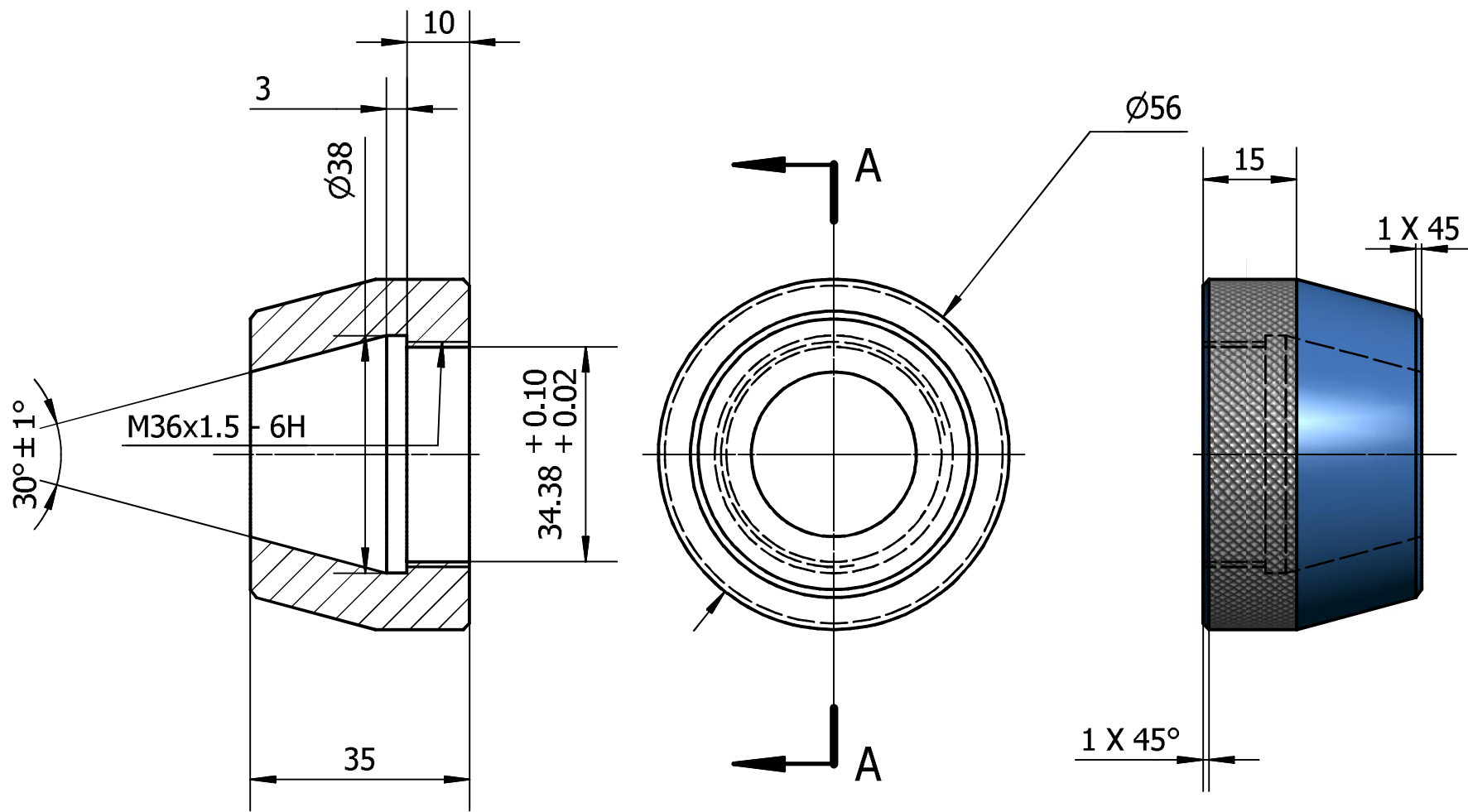
$\angle 0.01$ B

A

						如没有特别说明, 请按下列公差加工: .X ± 0.20 .XX ± 0.05 0 TO 250 ± 0.5 500 及以上 ± 0.2 TIR ± 0.20 角度 $\pm 1/4^\circ$			岭南现代制造学院	
标记	组别	分部	修改编号	签名	日期	阶段			工作头主板	
设计员	郑攀昌	12/27/2011	标准			重量 (Kg)			1:2	
审核员						材料 铝			DR 030001	
加工方法			批准							

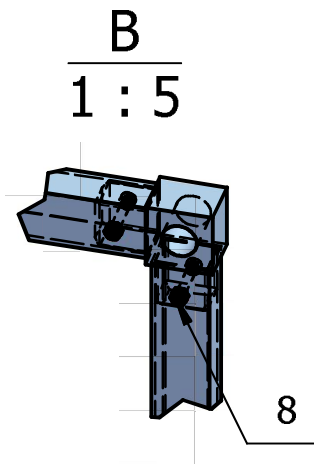
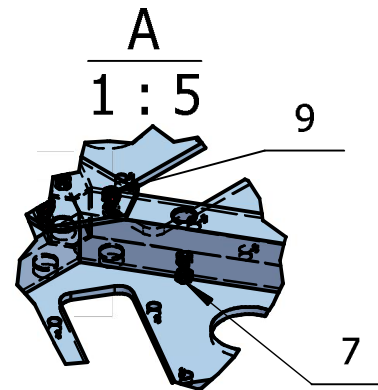
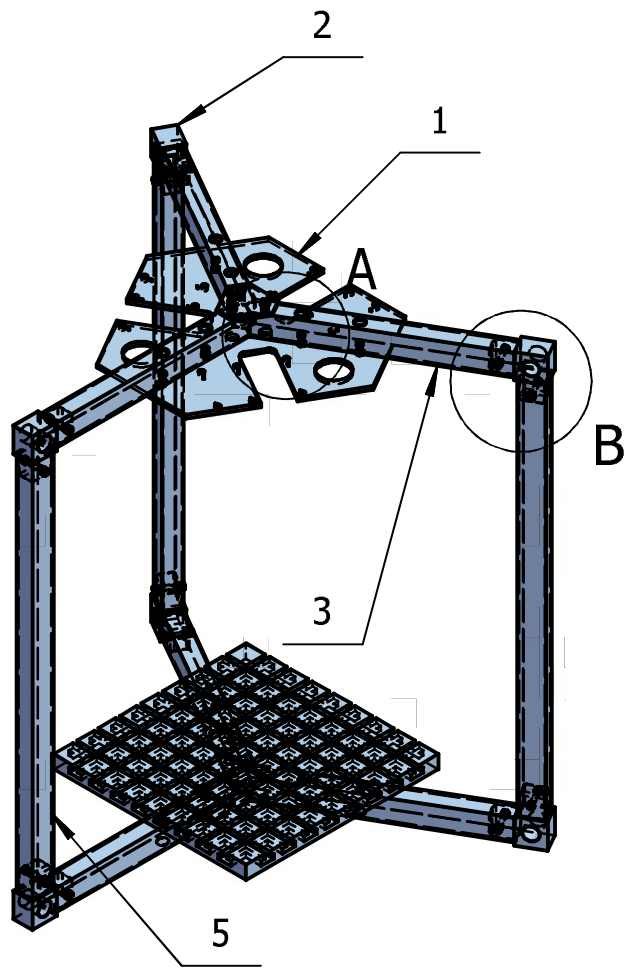
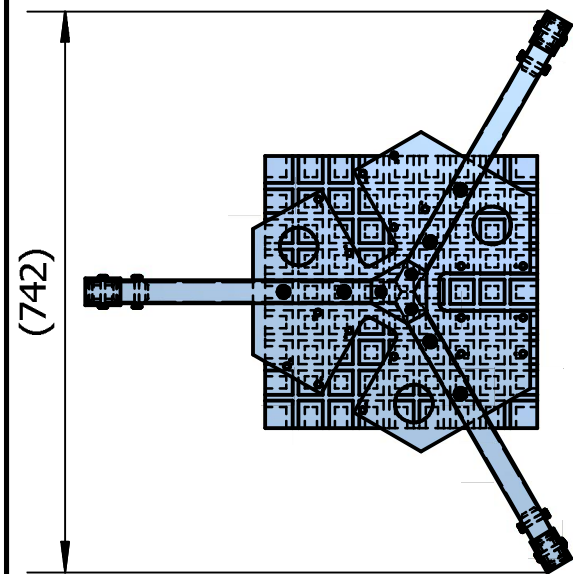
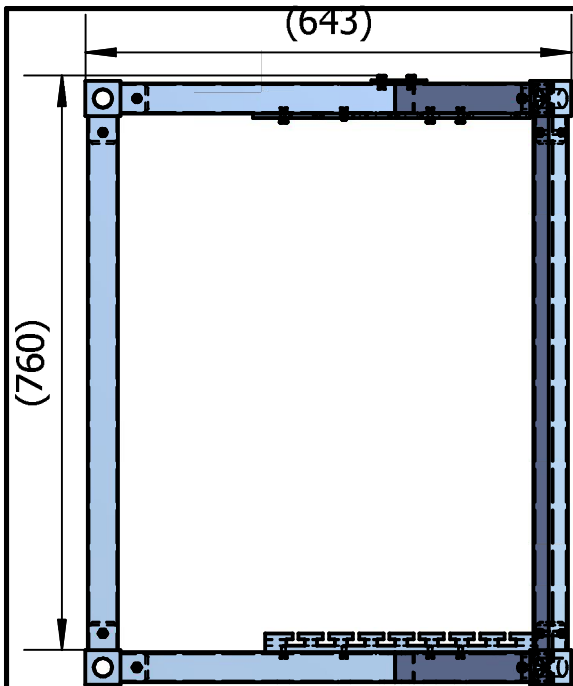


						如没有特别说明, 请按下列公差加工: .X ± 0.20 .XX ± 0.05 0 TO 250 ± 0.5 500 及以上 ± 2.0 TIR ± 0.20 角度 ± 1/4°			岭南现代制造学院	
标记	组别	分部	修改编号	签名	日期				夹头	
设计员	郑继昌	12/27/2011	标准							
						阶段	重量 (Kg)	比例	DR 030002	
								1:2		
审核员						材料	铝			
加工方法				批准						



A-A
1:1

						如没有特别说明, 请按下列公差加工: .X ± 0.20 .XX ± 0.05 0 TO 250 ± 0.5 500 及以上 ± 2.0 TIR ± 0.20 角度 ± 1/4°			岭南现代制造学院	
									夹头螺母	
标记	组别	分部	修改编号	签名	日期				1:1	
设计员	郑继昌	12/27/2011	标准							
审核员						阶段	重量 (Kg)	比例	DR 030003	
加工方法			批准			材料	钢铁			



9	内六角螺钉	M6 x 10	15	钢铁	
8	内六角螺钉	M6 x 35	12	钢铁	
7	六角螺母	M6	21	钢铁	
6	工作台	DR 040002	1	生铁	
5	连底座主架脚	DR 040001	3	铝	
4	主架加强板	DR 010005	1	铝	
3	主架横梁	DR 010003	6	铝	
2	主架角件	DR 010002	6	铝	
1	主架主板	DR 010001	1	铝	
序号	部件名称	部件编号	数量	材料	备注

标记	组别	分部	修改编号	签名	日期
设计员	郑继昌	12/27/2011	标准		
审核员					
加工方法			批准		

如没有特别说明, 请按下列公差加工:

.X ± 0.20	.XX ± 0.05
0 TO 250 ± 0.5	500 及以上 ± 2.0
TIR ± 0.20	
角度 ± 1/4°	

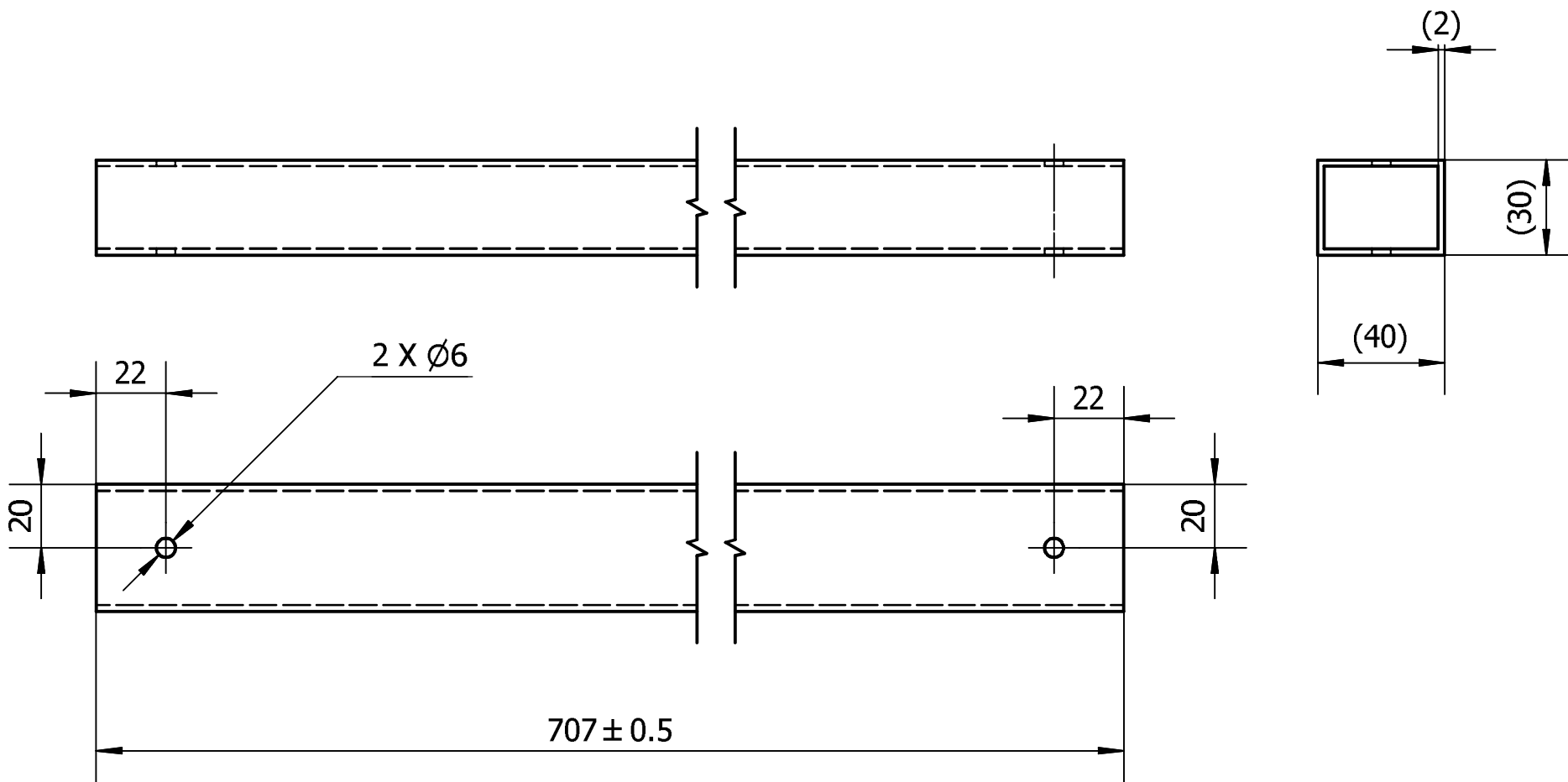
阶段				重量 (Kg)	比例
				25.5	1:10

材料

岭南现代制造学院

主架总成

DR 04



						如没有特别说明, 请按下列公差加工: .X ± 0.20 .XX ± 0.05 0 TO 250 ± 0.5 500 及以上 ± 2.0 TIR ± 0.20 角度 ± 1/4°			岭南现代制造学院	
									连底座主架脚	
标记	组别	分部	修改编号	签名	日期					
设计员	郑继昌	12/27/2011	标准							
						阶段	重量 (Kg)	比例	DR 040001	
								1:2		
审核员						材料	40 x 30 x 2 铝方通			
加工方法			批准							

