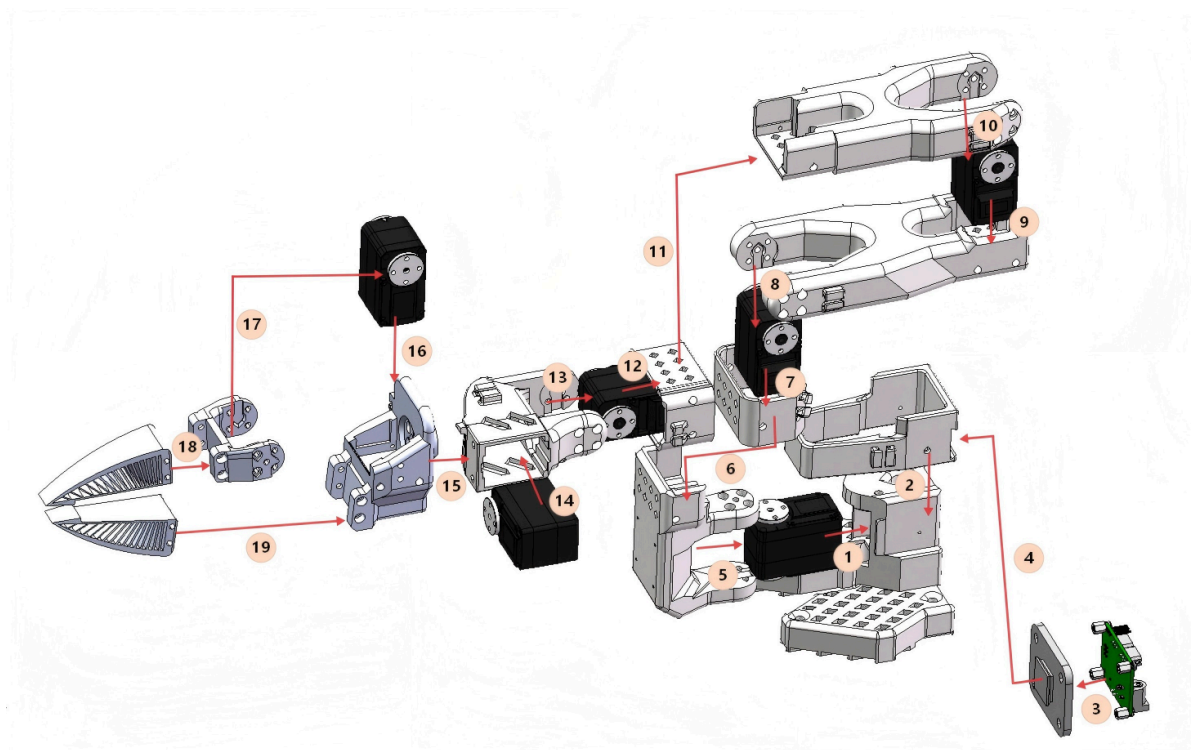


硬件组装流程

手爪部分组装步骤：



第1步：

将第一个电机横插入底座凹槽，用4个M2的6mm螺钉固定，上下各两个。

（打印部件限制了舵机朝向，所以正确朝向的舵机才能正常组装，关节连接处舵机需安装小圆盘，用M3x6mm的螺钉固定）

第2步：

将固定舵机的外壳支架从上往下滑入，固定第一个电机，并用左右两个M2x6mm螺钉固定。

第3步：

将总线舵机驱动板固定到打印材料上。

第4步：

将装载好舵机驱动板的组件滑入第二步外壳的凹槽，实现驱动板的固定。

第5步：

安装“F”型肩部连接件，与第一个舵机组装并用M3x6mm螺钉固定。

第6步：

将方形固定支架套入卡槽位置。

第7步：

槽位卡入第二个舵机，并用舵机套件自带的M2 螺钉固定。

（同样，关节连接处的舵机需要安装小圆盘，并使用M3x6mm的螺栓固定）

第8步：

将自带凹槽的长条打印零件与第二关节的舵机连接，有凹槽的一端朝向上方，且暂时留空，用另一端与第二个舵机嵌入组装，用M3x6mm螺钉固定。

第9步：

将第三个舵机从上往下滑入支撑部件的凹槽位置，左右两侧用M2x6mm螺钉固定。

（舵机与关节连接处同样需要安装小圆盘）

第10步：

较短的长条形部件叉口与第三个舵机连接，另一端槽位朝上。

第11步：

将固定外壳支架套入卡槽中，形成一个完整的凹槽。

第12步：

将第四个舵机装入卡槽中，并用M2螺钉固定。

第13步：

自带舵机凹槽的小型关节件与第四个舵机连接，用M2x6mm螺钉固定。

第14步：

将第五个舵机以带圆转盘的一端插入卡槽内，朝孔隙外的一侧安装圆转盘，另一侧不用安装小圆盘。

第15步：

夹爪固定件与第五个舵机组装，并用M3螺钉固定。

第16步：

将第六个舵机卡入夹爪固定件的槽位，外壳两侧的孔位与舵机用M2x6mm的螺钉相连，舵机齿轮处同样需要都用M3x6mm的螺钉装上小圆盘。

第17步：

将控制另一只爪子转动的结构件与第六个舵机转动圆盘处连接。

第18步：

装上软夹爪打印件，用M3x20mm左右的螺栓和螺母固定爪子。

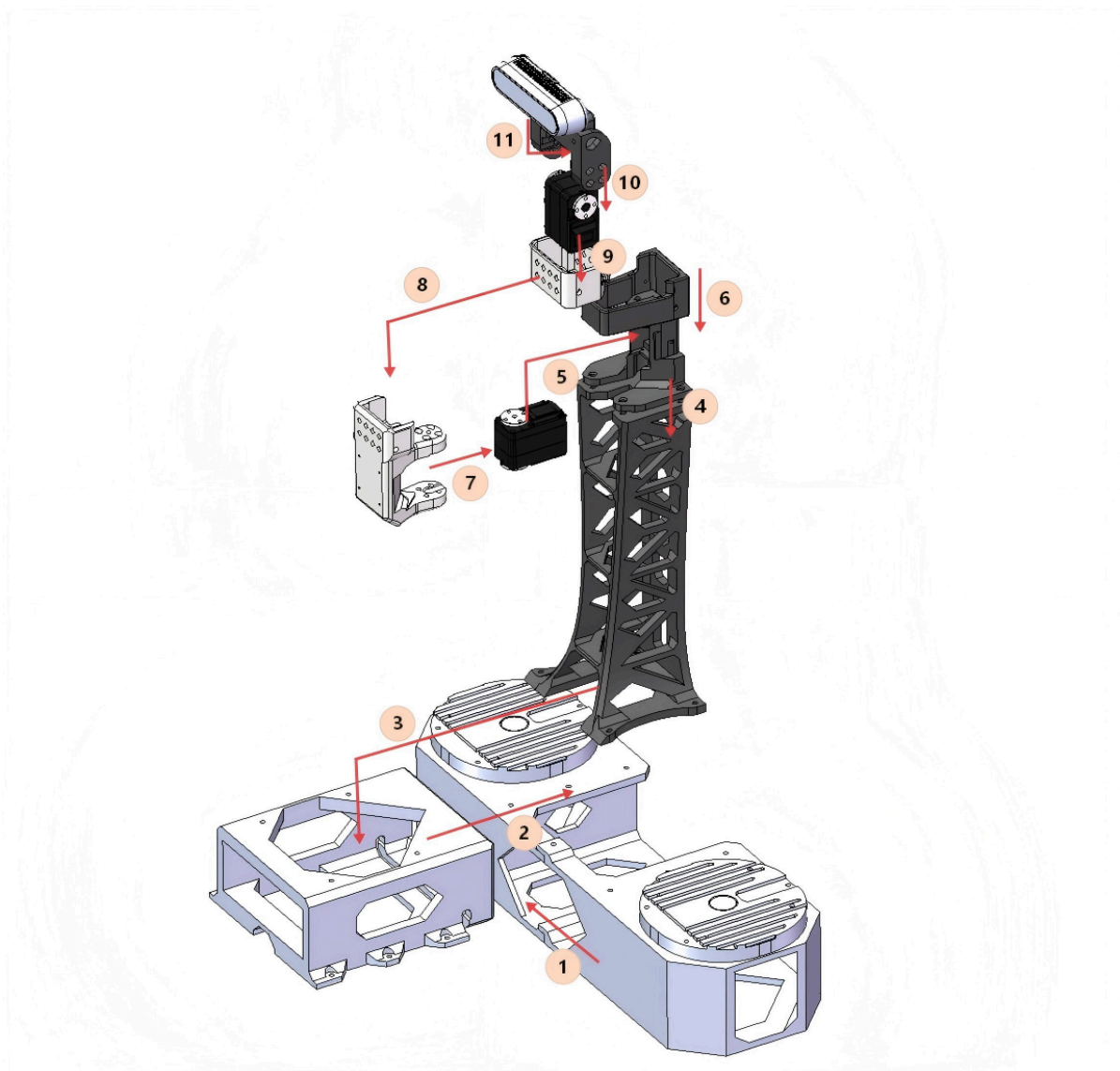
第19步：

同样组装软夹爪，用M3x20mm左右的螺栓和螺母固定爪子。

结构拆分动态演示：



顶部基座组装步骤：



第1步：

两个放置机械臂的坐台部件来组装底座，零件凹凸结构下，左右两部分零件能很好的嵌合，需要通过M3螺栓和螺母固定。

第2步：

将大型长方体框架结构件放置在底座上方，对准底座孔位，用M3螺栓和螺母固定。

第3步：

长直镂空的支柱部件固定在大长方体框架结构件的上方，用M3螺栓和螺母固定。

第4步：

颈部小型支撑件与镂空支柱拼接，需要用M3螺栓和螺母组装和固定。

第5步：

将一个舵机横插入颈部小型支撑件的凹槽。

第6步：

用锥形支架外壳套入颈部支撑件，将舵机固定，然后给舵机装上小圆盘。

第7步：

安装“F”型肩部连接件，与第一个舵机用M3x6mm螺钉连接和固定。

第8步：

矩形小外壳套入肩部连接件，形成舵机凹槽。

第9步：

从上往下将第二个舵机装入凹槽，并用M2螺钉在左右两侧固定。

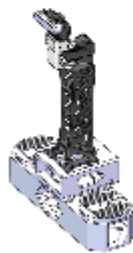
第10步：

将搭载摄像头的打印零件与第二个舵机组装，用M3x6mm的螺钉与舵机固定。

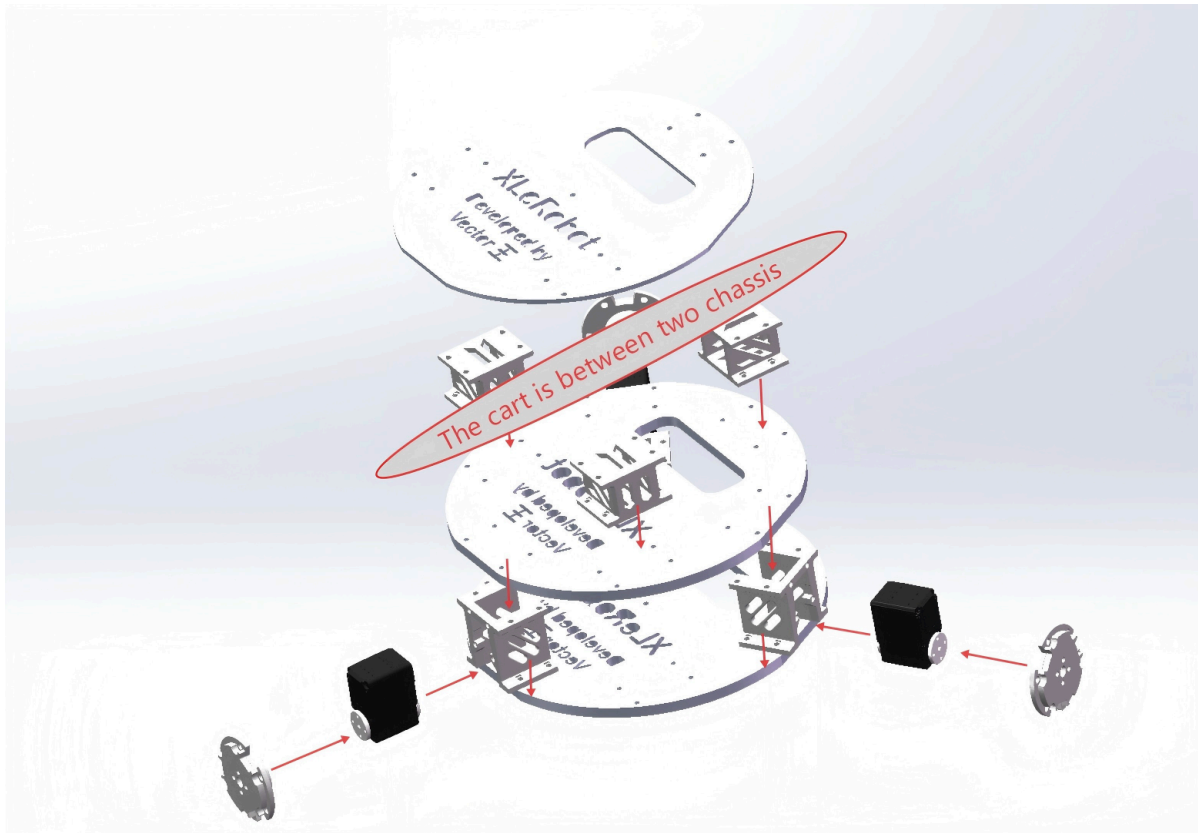
第11步：

将摄像头用对应孔径大小的螺钉固定在打印零件上。

结构拆分动态演示：



底盘组装步骤:



第1步:

将三个留有舵机空隙的支撑零件与三个舵机分别组装，舵机的圆盘端朝下，卡入凹槽。

第2步:

将三个轮子连接件与舵机转盘用对应孔径大小的螺钉安装固定。

第3步:

选择三层圆盘中的最下方的圆盘，将三个组件对准圆盘的孔位，轮子连接件朝外，用M3的螺栓螺母进行固定。

第4步:

将第二层圆盘覆盖底层，与底部组件上方的孔位对齐，用M3螺栓螺母固定。

第5步:

将3个较小的支撑件组装到第二层圆盘上，用M3螺栓螺母固定。

第6步:

最上层圆盘与底部组件应该放置于推车底筐的两侧安装，圆盘透过推车的孔隙与底部组件上的螺钉孔位用M3螺栓、螺母和垫片进行安装。

结构拆分动态演示:

