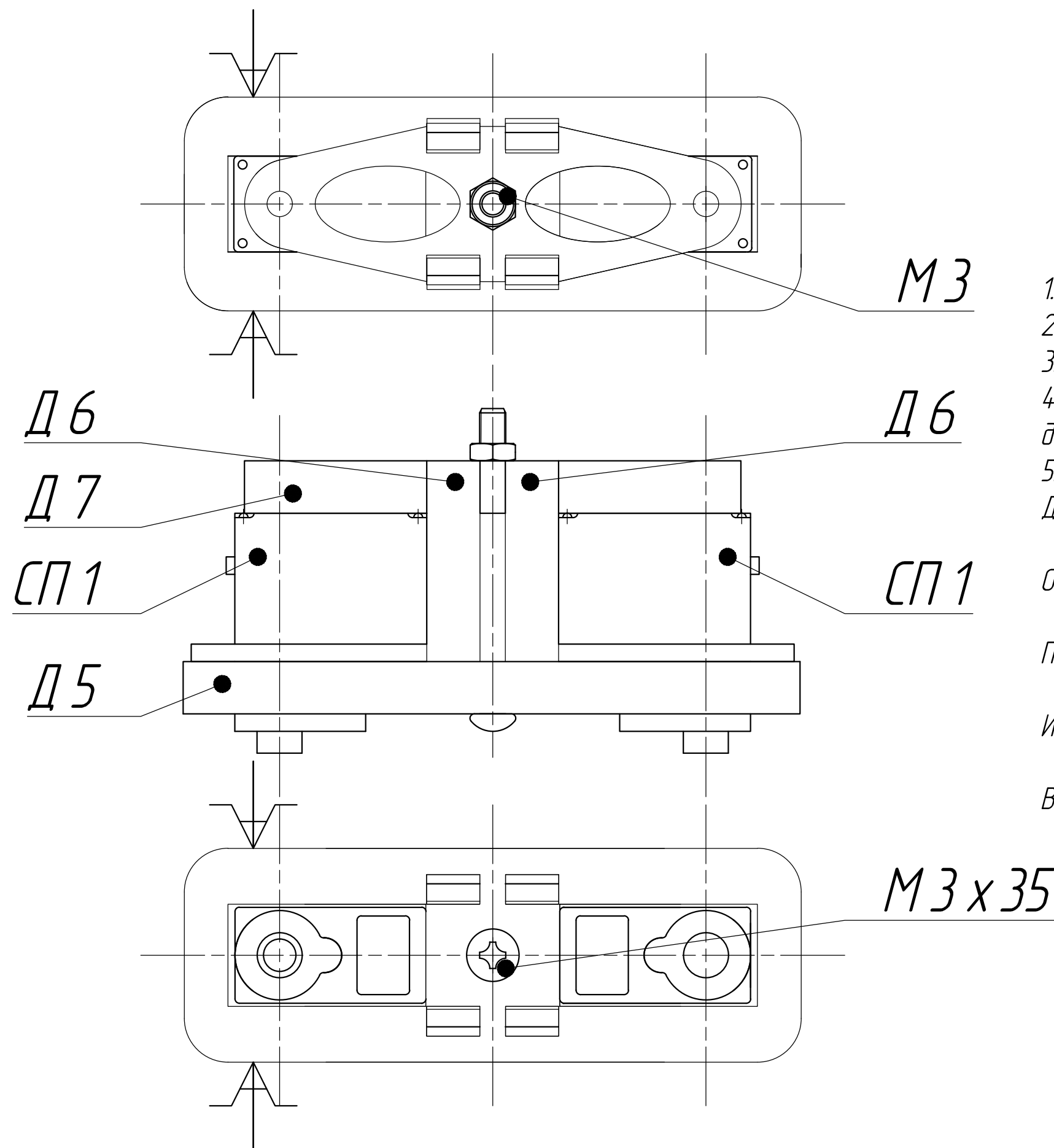


Операция №10. Монтажная



1. Зажать деталь Д5 горизонтально в тисках
2. Вставить в деталь Д5 два сервопривода СП1
3. Вставить в деталь Д5 две детали Д6
4. Надеть на два детали Д6 и два сервопривода СП1 деталь Д7
5. Продеть болт М3х35 через отверстия в деталях Д5 и Д7 и скрепить конструкцию гайкой М3

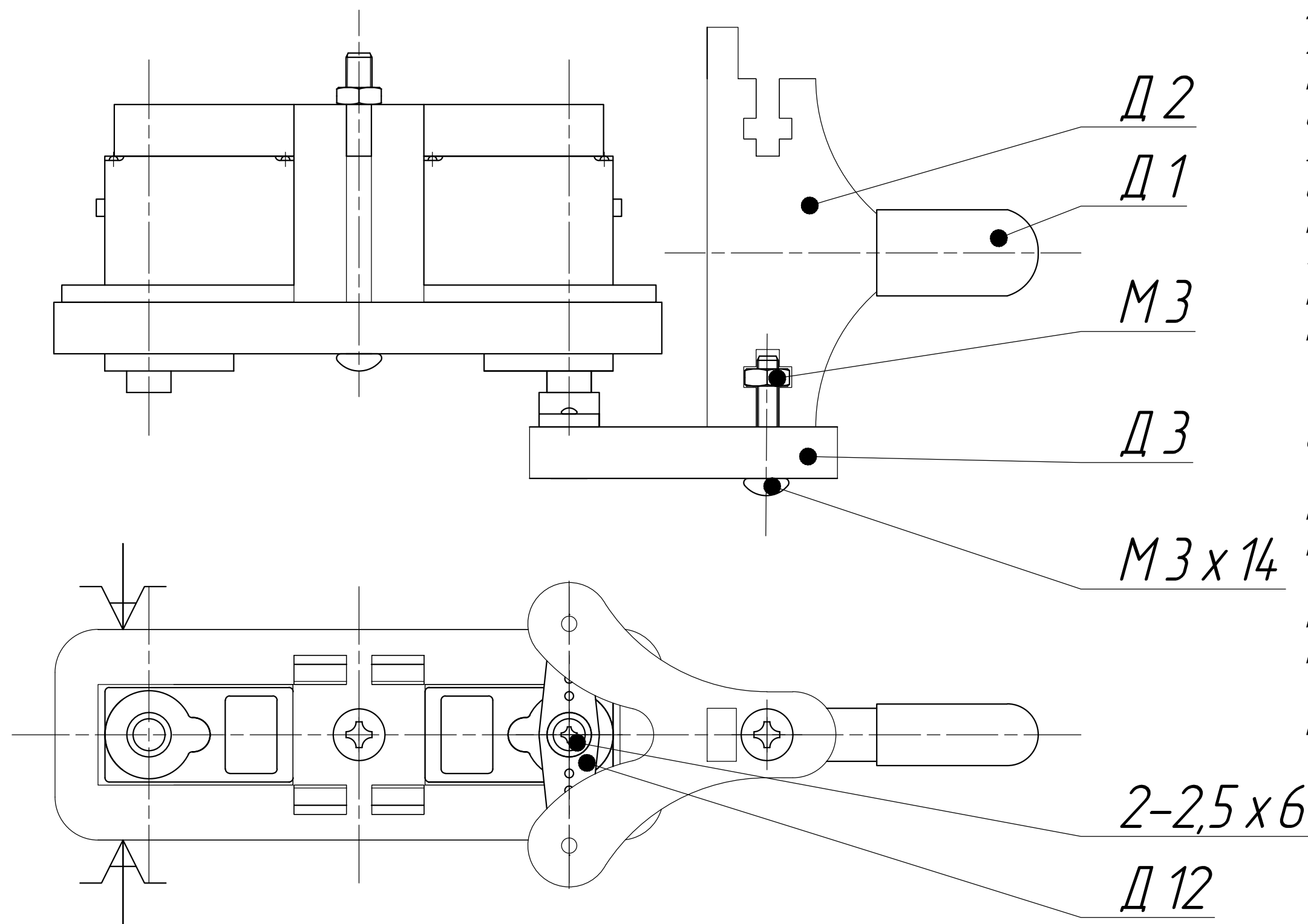
Оборудование: Монтажный стол

Приспособление: Тиски 7200-0203 ГОСТ 16518-96

Инструмент: Отвертка 7810-0976 ГОСТ 10753-86

Время сборки: 2 минуты

Операция №15. Монтажная



1. На деталь Д2 надеть деталь Д1
2. Прикрутить к детали Д3 с помощью двух винтов 2-2,5х6 деталь Д12
3. Деталь из пункта 2 скрепить с деталью из пункта 1 винтом М3х14 и гайкой М3
4. К одному из приводов СП1 прикрутить деталь из пункта 3 с помощью винта 2-2,5х6

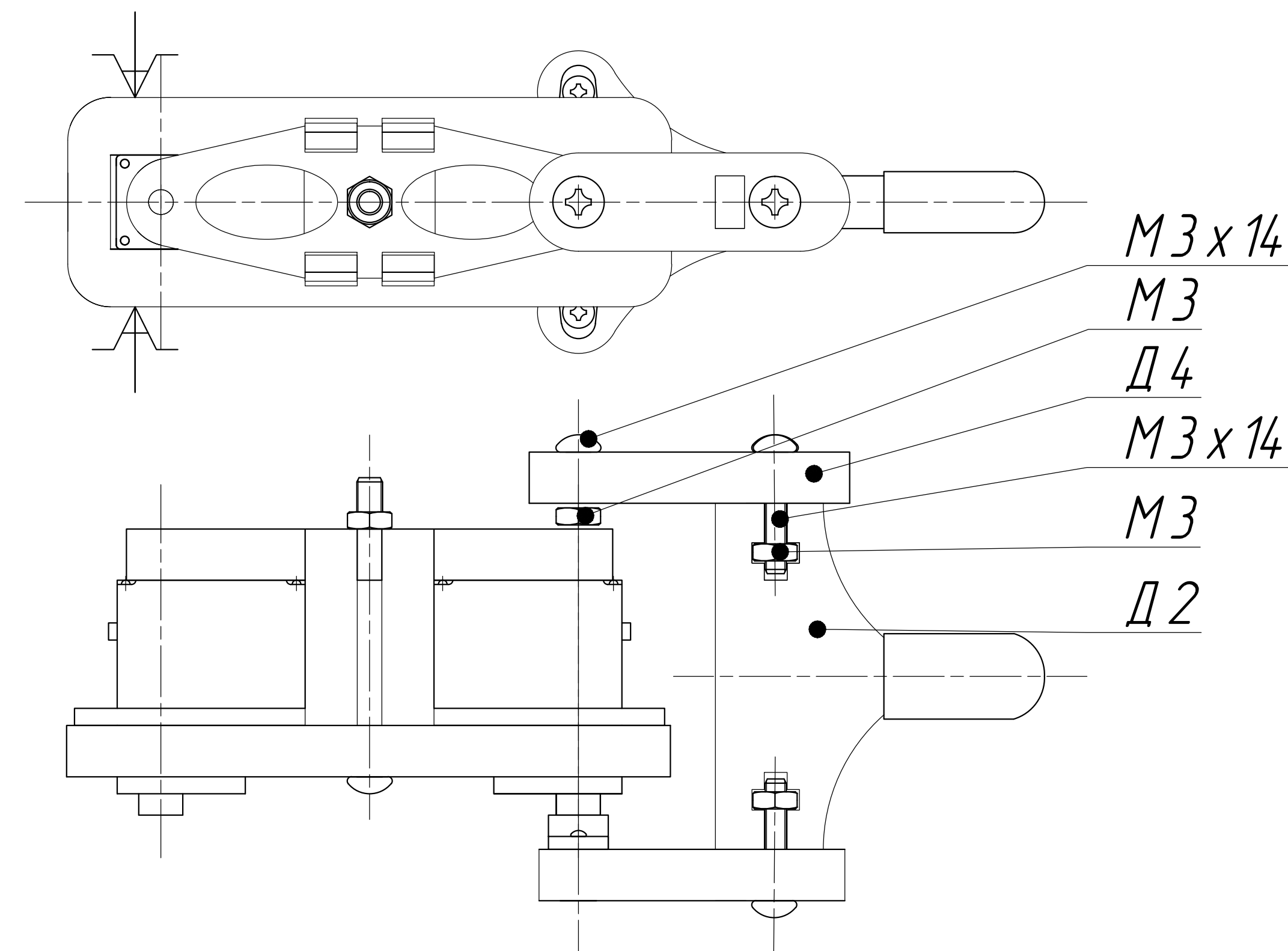
Оборудование: Монтажный стол

Приспособление: Тиски 7200-0203 ГОСТ 16518-96

Инструмент: Отвертка 7810-0976 ГОСТ 10753-86

Время сборки: 15 минуты

Операция №20. Монтажная



1. Продеть в дальнейшем от центра детали Д4 отверстие болт М3х14 и закрепить его гайкой М3
2. Прикрепить деталь Д4 к детали Д2 с помощью болта М3х14 и гайки М3
3. Вытащить деталь из тисков

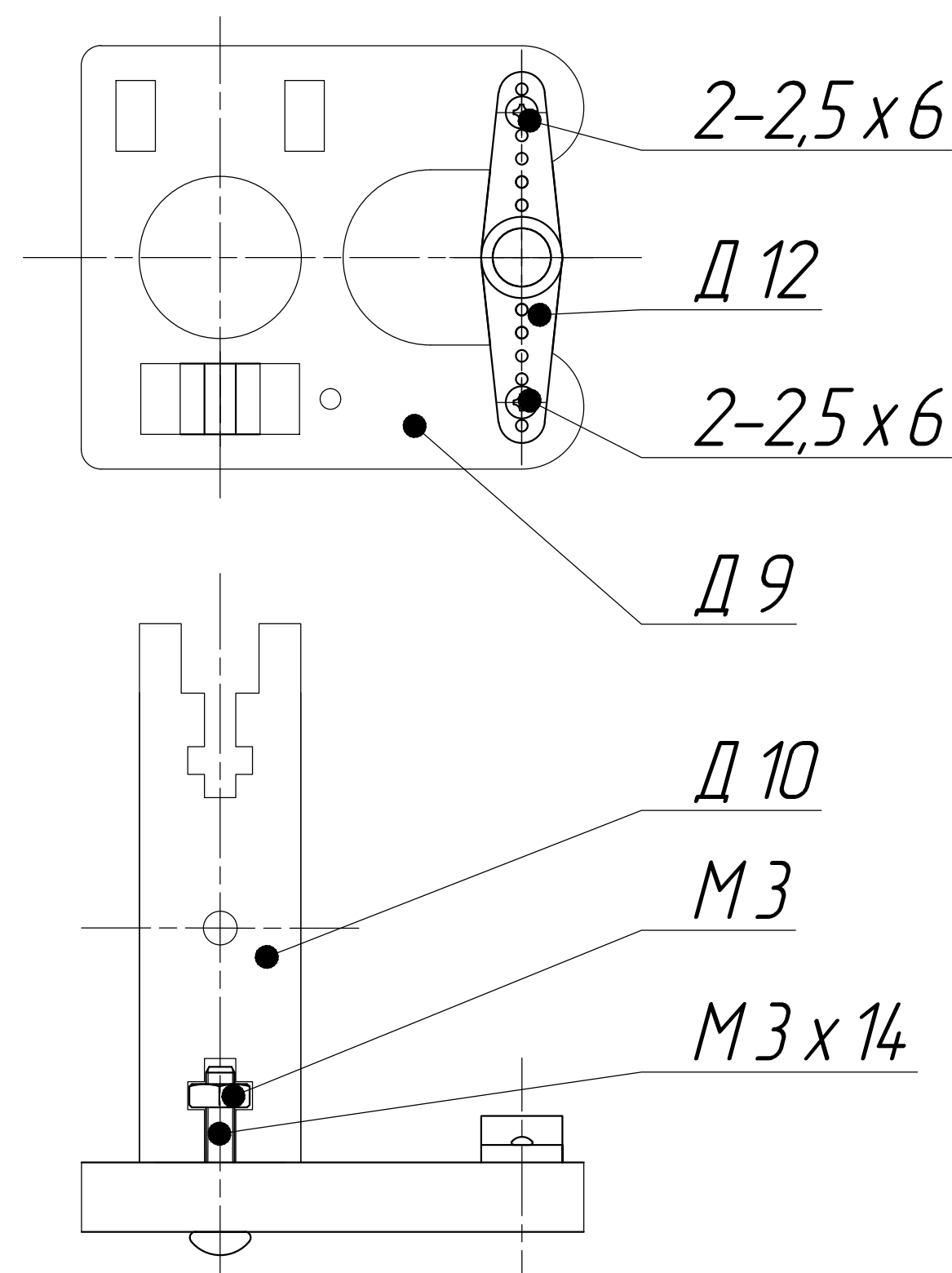
Оборудование: Монтажный стол

Приспособление: Тиски 7200-0203 ГОСТ 16518-96

Инструмент: Отвертка 7810-0976 ГОСТ 10753-86

Время сборки: 15 минуты

Операция №25. Монтажная



1. Закрепить деталь Д9 горизонтально вверх выгравированным кругом в тисках
2. Вставить в ближнее к выгравированному кругу отверстие детали Д9 деталь Д10
3. Закрепить конструкцию с помощью болта М3х14 и гайки М3
4. Прикрутить деталь Д12 с помощью двух винтов 2-2,5х6

Оборудование: Монтажный стол

Приспособление: Тиски 7200-0203 ГОСТ 16518-96

Инструмент: Отвертка 7810-0976 ГОСТ 10753-86

Время сборки: 2 минуты

				Лапа шестиногого робота		
				Операционная технология		
Изм.	Лист	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Карандашев В.В.					21
Проб.	Облов В.К.			Лист	Листов	
Т.контр.				МГТУ им. Н.Э. Баумана		