

# Tinker V1

## 装配工艺卡片

产品型号及名称: \_\_\_\_\_


工艺文件名称: \_\_\_\_\_









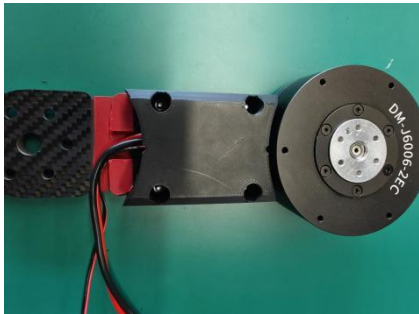
人形机器人（上海）有限公司		装配工艺卡	部件号				工位号	共 25 页
			部件名称					第 5 页
			工序号			工序名称	螺丝紧固注意	
序号	工作内容		工具名称	数量	图示			
1	所有螺丝要涂低强度螺纹胶							
2	螺纹胶涂螺丝的前三牙							
3	如要拆卸涂胶螺丝用热风枪加热							
					<div></div> <div></div>			

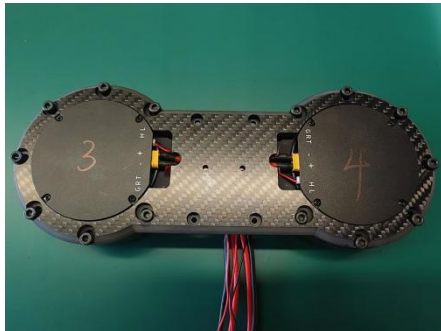








人形机器人（上海）有限公司		装配工艺卡	部件号				工位号	共 25 页
			部件名称		小腿			第 9 页
			工序号			工序名称	小腿安装	
序号	工作内容		工具名称	数量	图示			
1	线速出来提前固定线速位置							
2	左右腿线速方向相反							
3	用热熔胶固定好线速位置，后续大腿小腿连接方便							
					<div></div> <div></div>			

人形机器人（上海）有限公司		装配工艺卡	部件号				工位号	共 25 页
			部件名称		大腿			第 10 页
			工序号			工序名称	大腿舵机安装	
序号	工作内容		工具名称	数量	图示			
1	大腿线槽边缘与小腿一样倒角贴绝缘胶带							
2	安装前插接好线速				 			
3	结构板圆的大弧度方向朝上，面向自己							
4	3 号舵机装左边，4 号舵机装右边							
5	注意不要压住线速							
6	用 14 颗 M4×10 螺丝							
7	注意涂螺纹胶							









人形机器人（上海）有限公司		装配工艺卡	部件号				工位号	共 25 页
			部件名称		中框			第 15 页
			工序号			工序名称	周转电机安装	
序号	工作内容		工具名称	数量	图示			
1	顶部线速出口方向是机器人前向							
2	把两个二号舵机安装在支撑架上				<div></div> <div></div>			
3	注意两舵机接口相对							
4	2 号舵机机体方向朝前，支撑架朝后							
5	用 10 颗 M4×8 螺丝固定							
6	注意涂螺纹胶							

