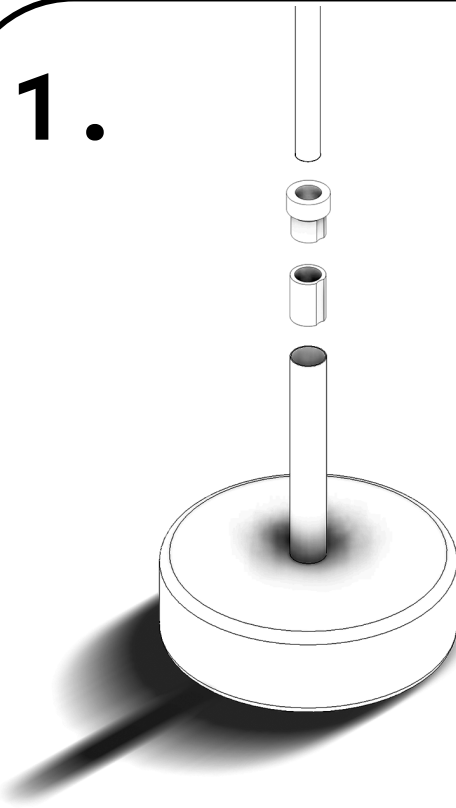
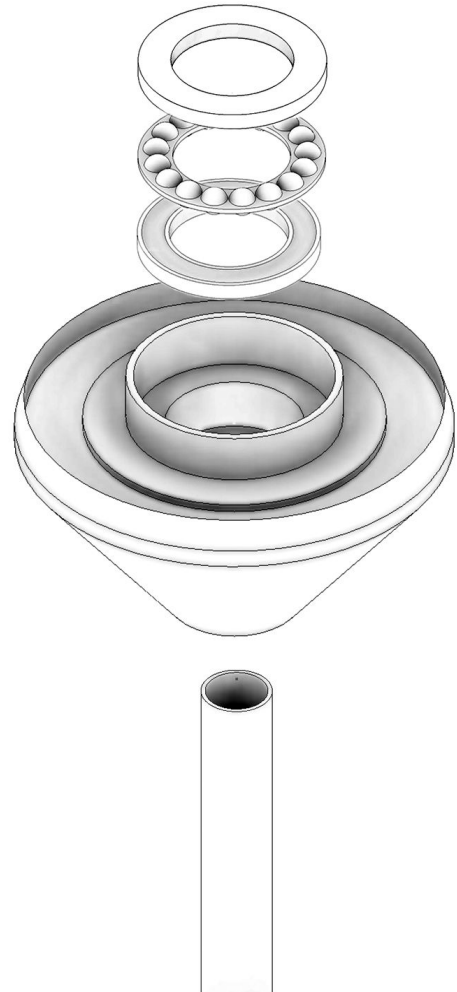


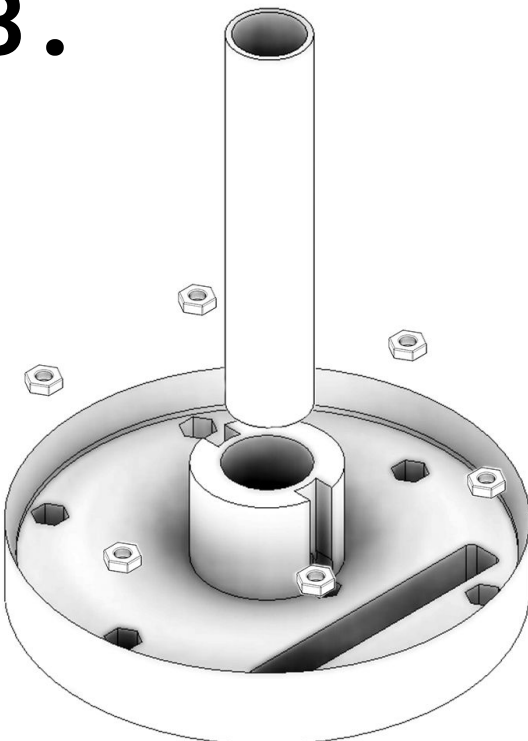
1.



2.



3.



El paso 3 requiere
para su posterior
ensamblaje:



x6 - M4

4.



Al unir los pasos 2 y 3, si las tuercas no han quedado encajadas por exceso de holgura, se pueden fijar con cualquier tipo de adhesivo.

También se podrán sujetar a mano cuando en el momento de ensamblar, sobre dicha estructura, el montaje del paso 5.



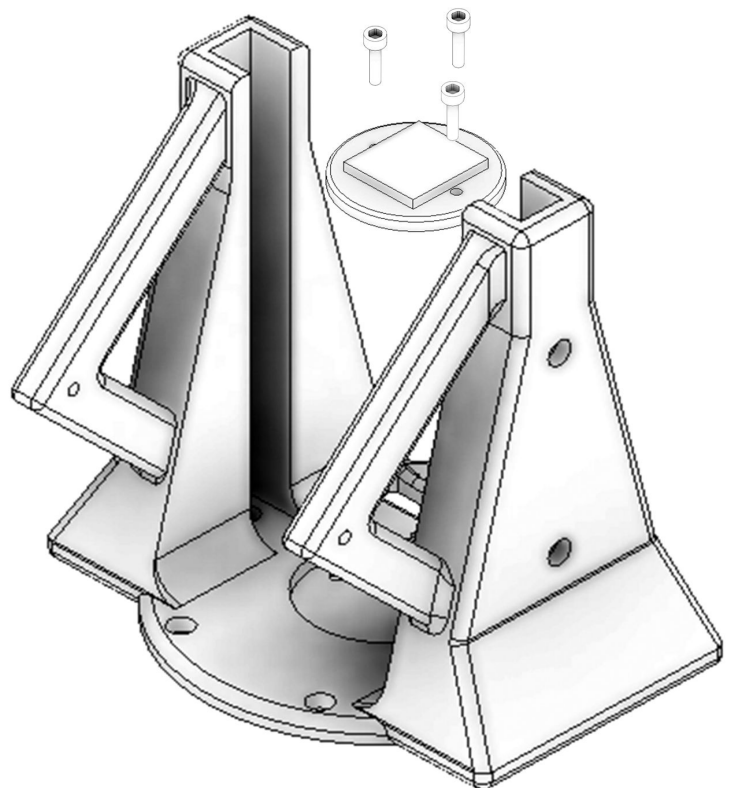
El paso 5 requiere para fijar el soporte de los motores:



x3 - M3

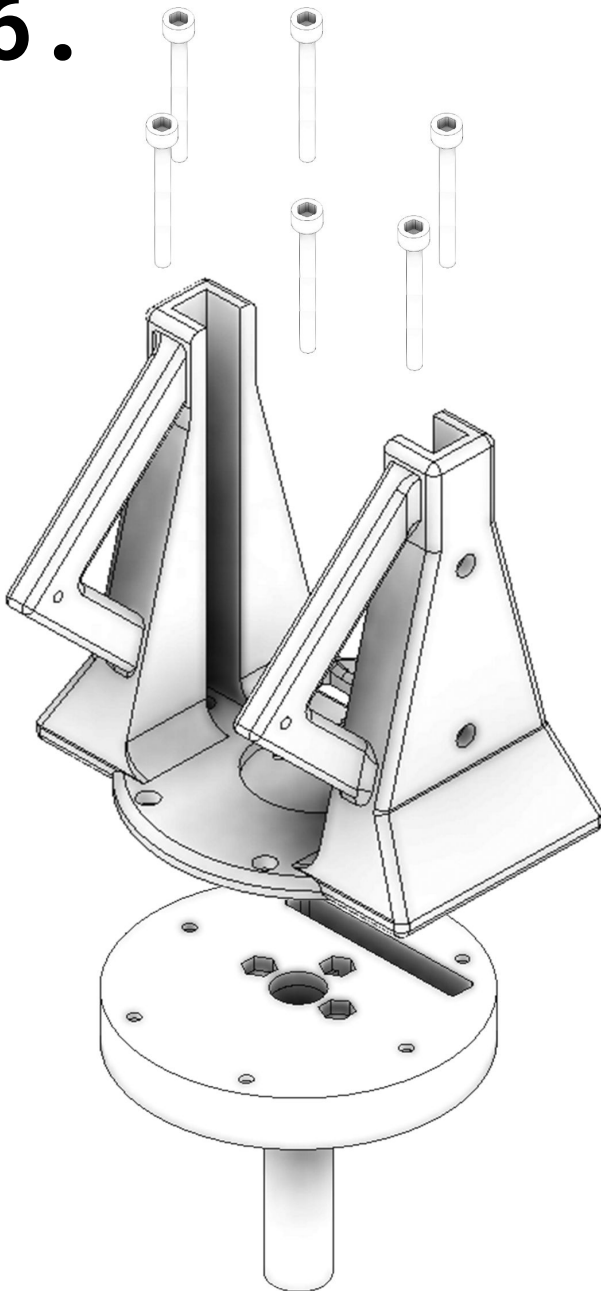


x3 - M3x10

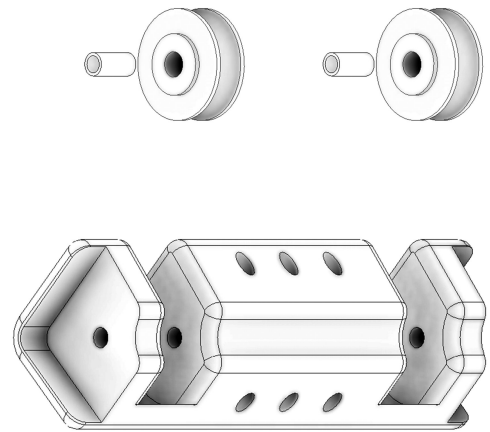


5.

6.



7.



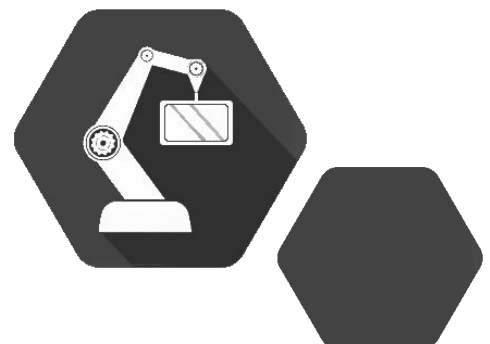
Las poleas llevan un adaptador para reducir el diámetro interior de las mismas para evitar movimiento respecto al eje utilizado.

Esta pieza se reserva para ser ensamblada posteriormente.

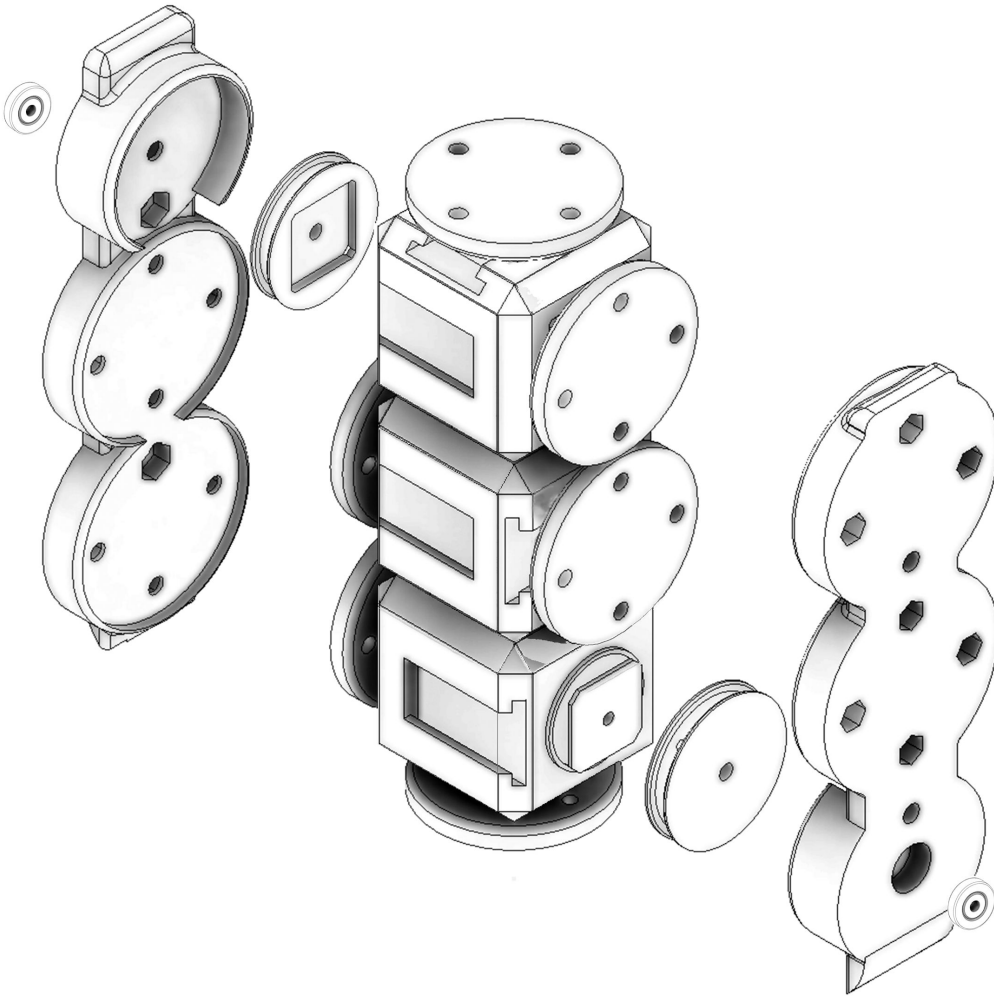
El paso 6 requiere:



x6 - M4x20



8.



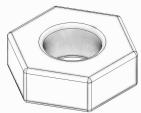
El paso 8 requiere:



x12 - M3x10



x2 - 3x10



x12 - M3



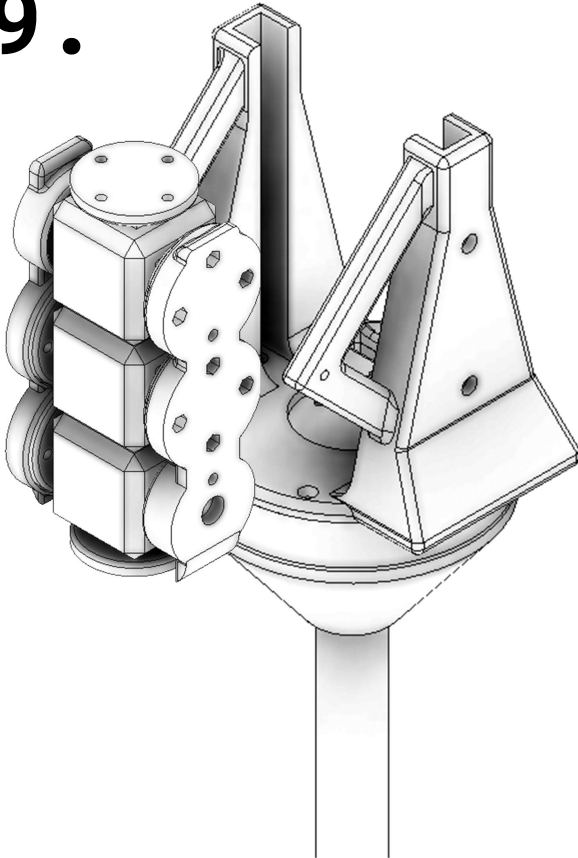
x2 - M3x25



x4 - M4

Es recomendable que se ate el hilo de kevlar a las poleas antes de taparlas.

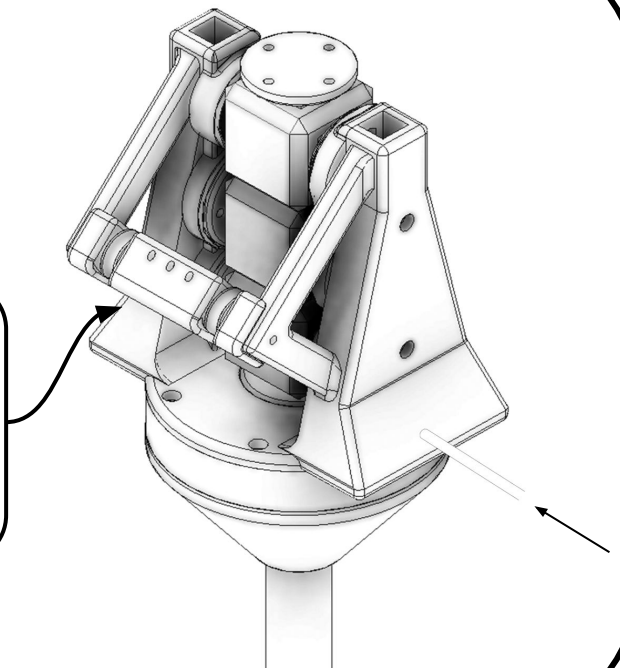
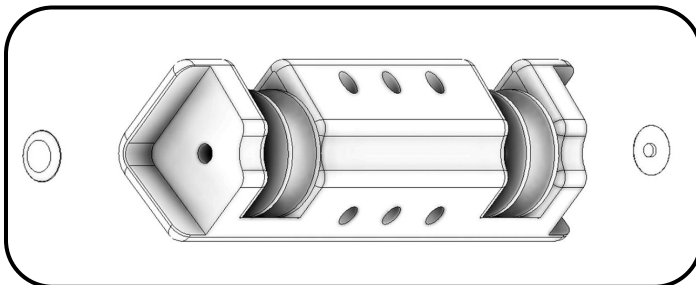
9.

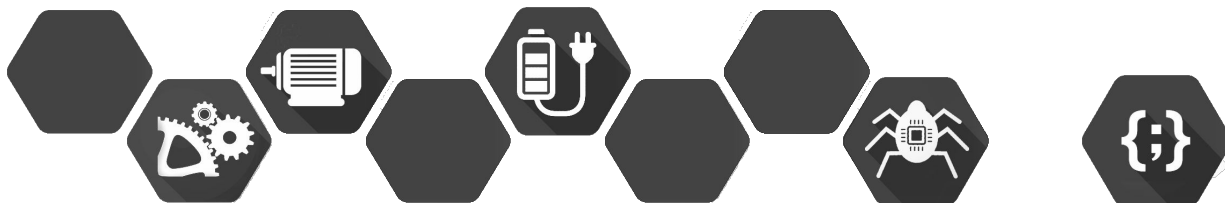


Paso 9: El motor inferior se encaja sobre el soporte que se ha fijado en el paso 5 sobre la base.

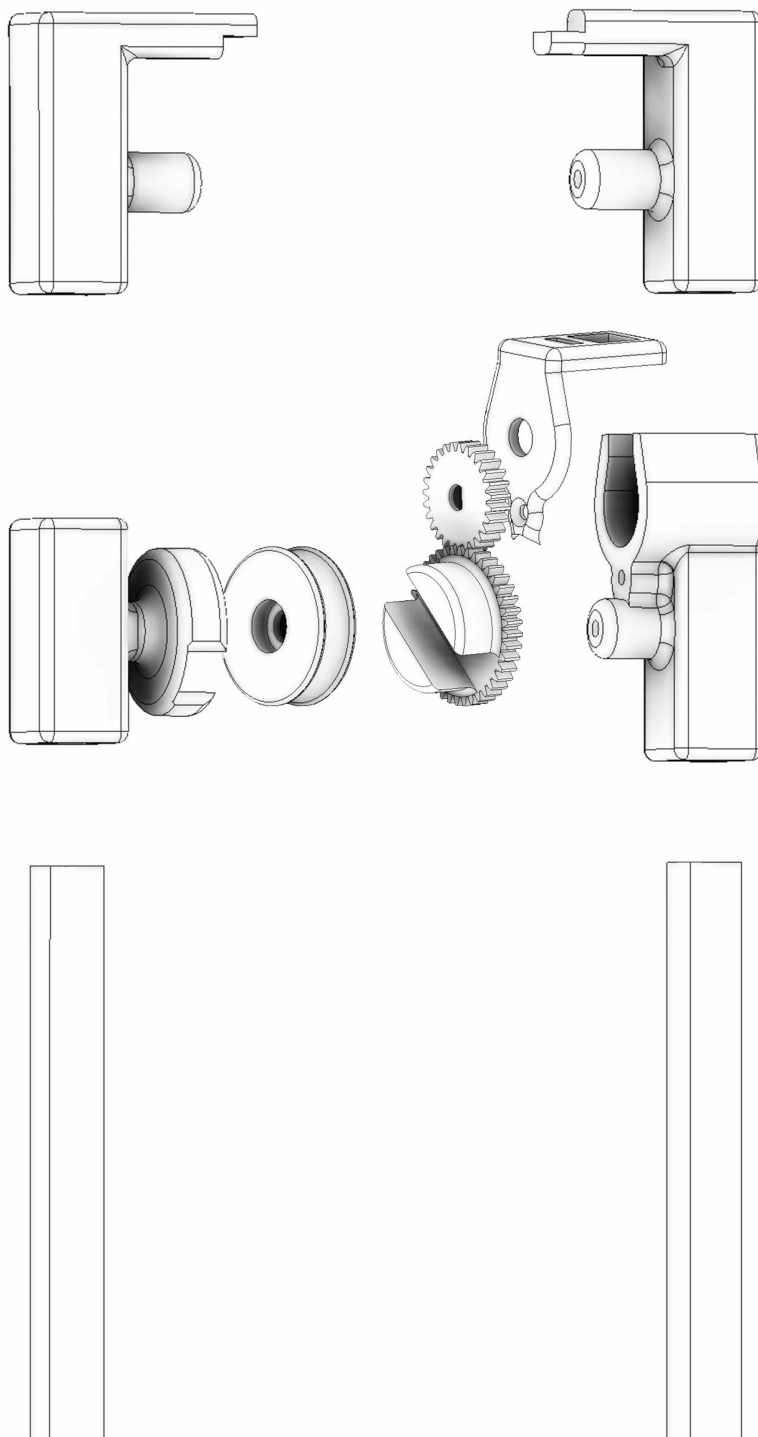
Paso 10: se recupera el montaje del paso 7 para encajarlo con el eje (acero 3mm de diámetro) en la pieza montada en el paso 9. Opcionalmente se pueden añadir las tapas para bloquear las salidas del eje.

10.

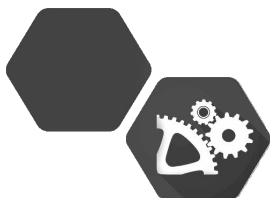
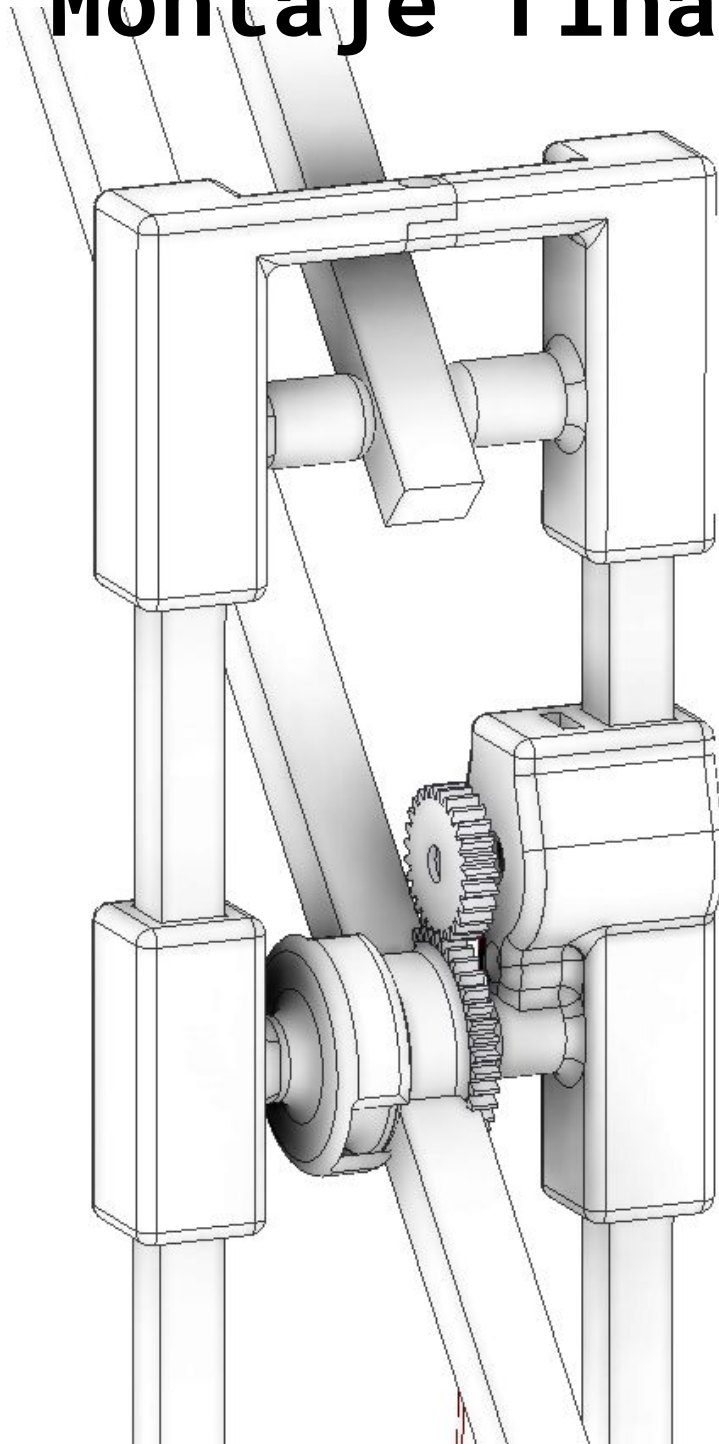




11.



11. Montaje final



El paso 11 requerirá:

- **x2 Ejes de acero de 4mm de diámetro**



x1 - M4x12



x1 - M4



x1 - M4x10



x1 - M4

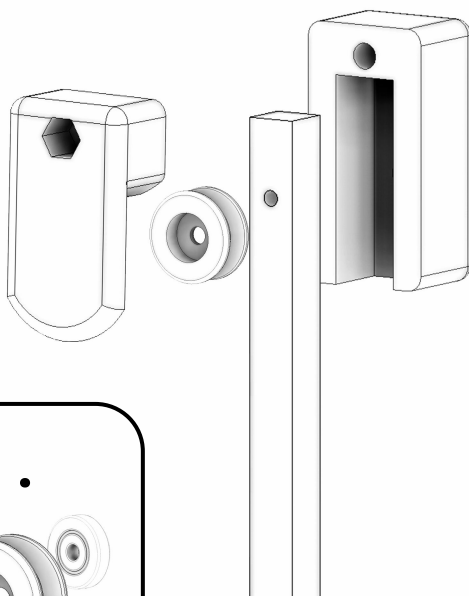


x2 - 4x13

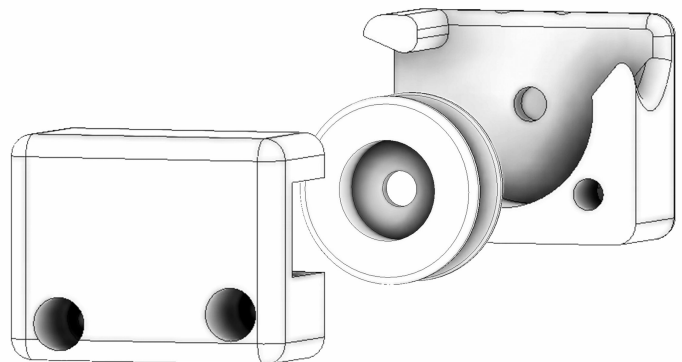
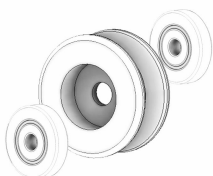
Los ejes atraviesan todas las piezas fijando las mismas a las barras de aluminio, que tienen agujeros pasantes donde quedan encajados los ejes y sobre los que giran.

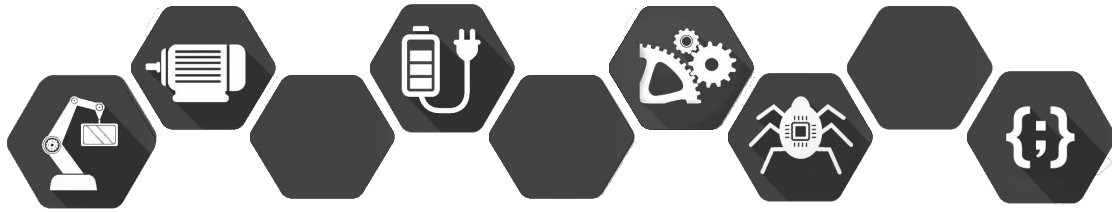
- **Potenciómetro: habrá que insertarlo en el hueco reservado**

12.



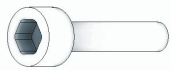
12.1.





El paso 12 requerirá:

- **x2 Ejes de acero de 4mm de diámetro**



x3 - M4x10mm



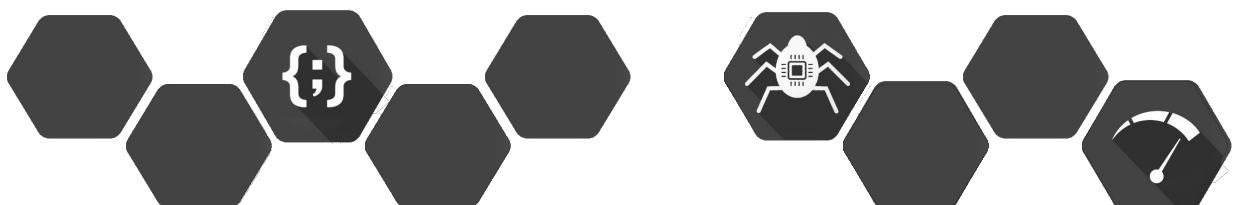
x3 - M4



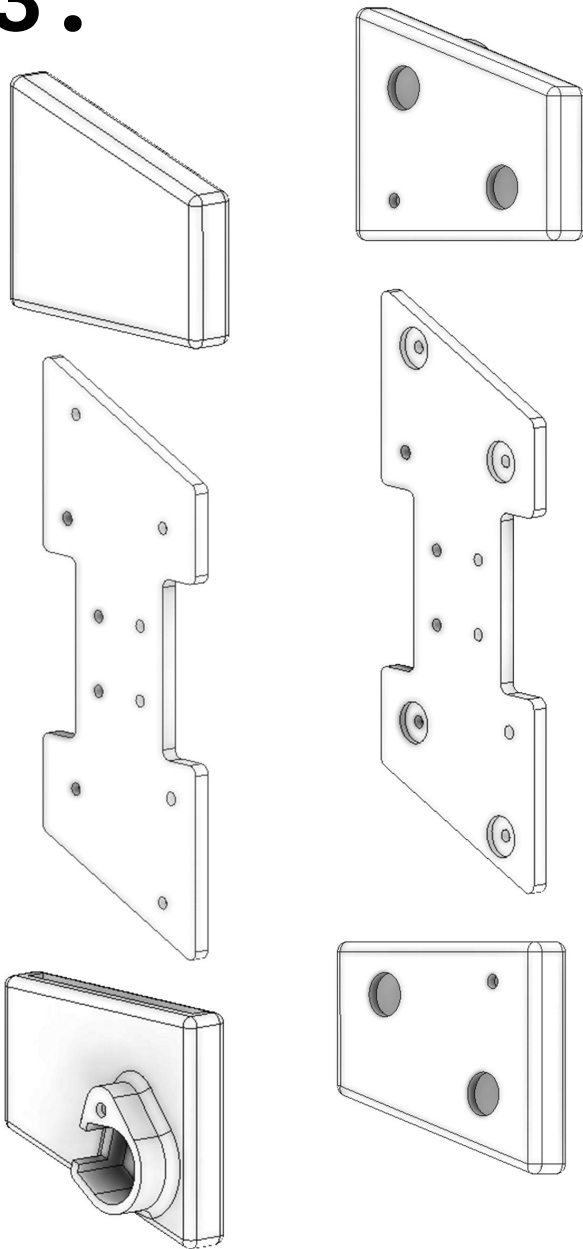
x4 - 4x13 (dos en cada polea)

Ambos montajes abrazan una barra de aluminio. En el caso de la derecha la pieza redirige el cableado; el caso de la izquierda reduce el par soportado por el servo.

El montaje representado en el lado izquierdo se debe ensamblar por duplicado ya que se utiliza para las articulaciones dos y tres.



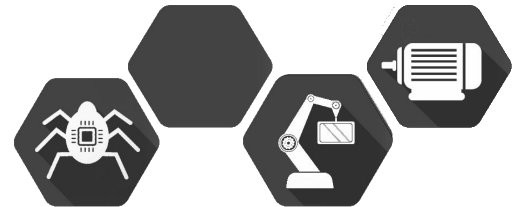
13.



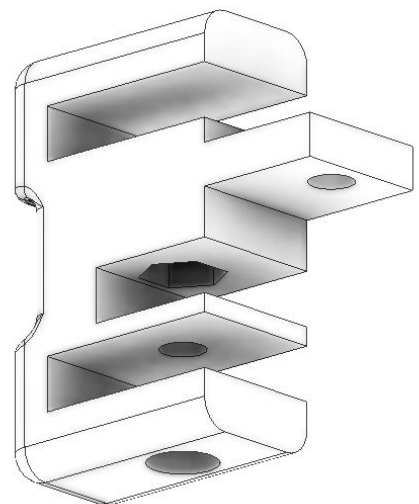
Nota: Una vez encajadas las piezas expuestas en el paso 13, se fijan encastrados en los huecos preparados para ello. Serán necesarios:



x8 - 4x13

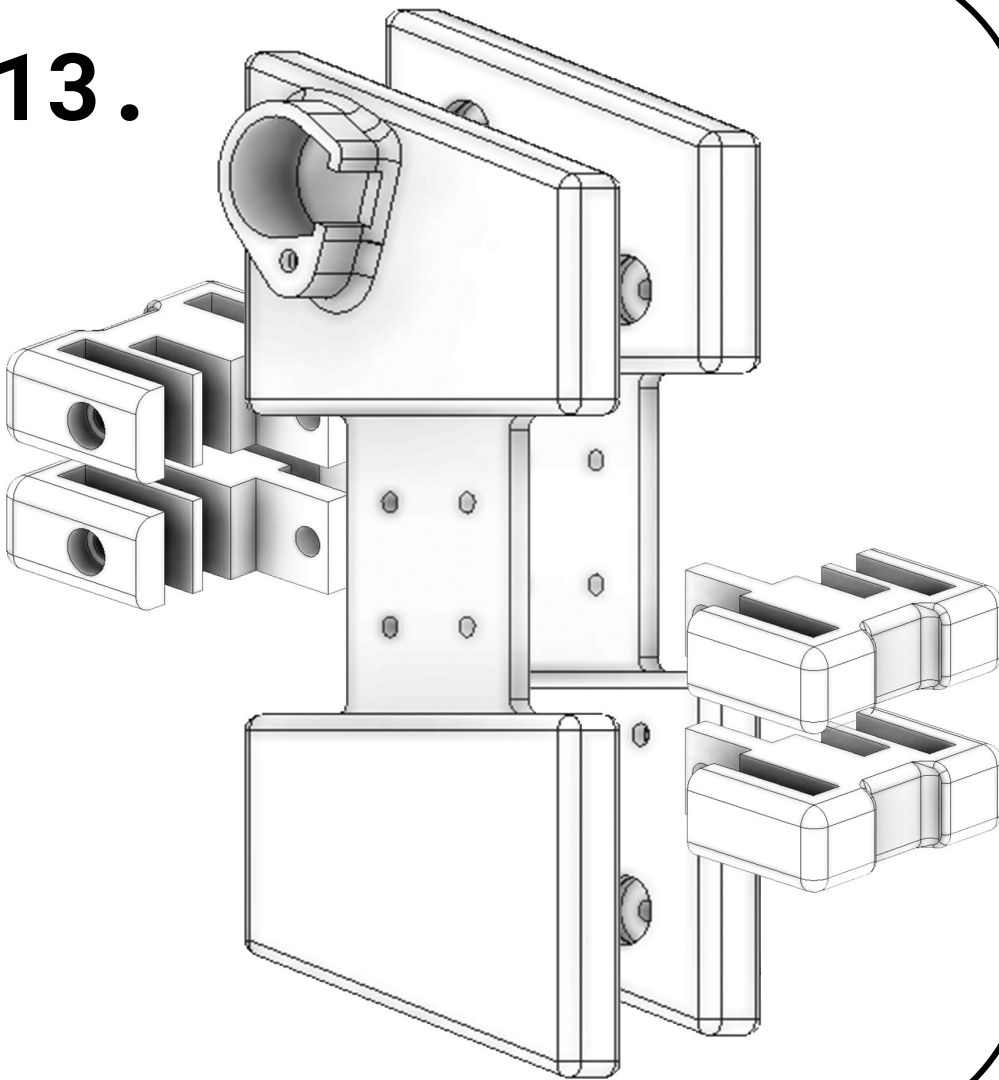


Nota:



Para el siguiente paso será necesario encajar tuercas en cada pieza para fijarlas posteriormente.

13.



Notas: En cada pareja de rodamientos queda encerrado un eje de acero de 4mm de diámetro, que atraviesa las barras de aluminio. Es recomendable añadir arandelas a cada lado de la barra. Habrá que añadir un quinto eje en el par de agujeros que corresponde, este será el punto de enganche del muelle. Una vez encajadas las piezas se solapan las pinzas dos a dos y se fijan con un tornillo a cada lado. Será necesario para este ensamblaje:

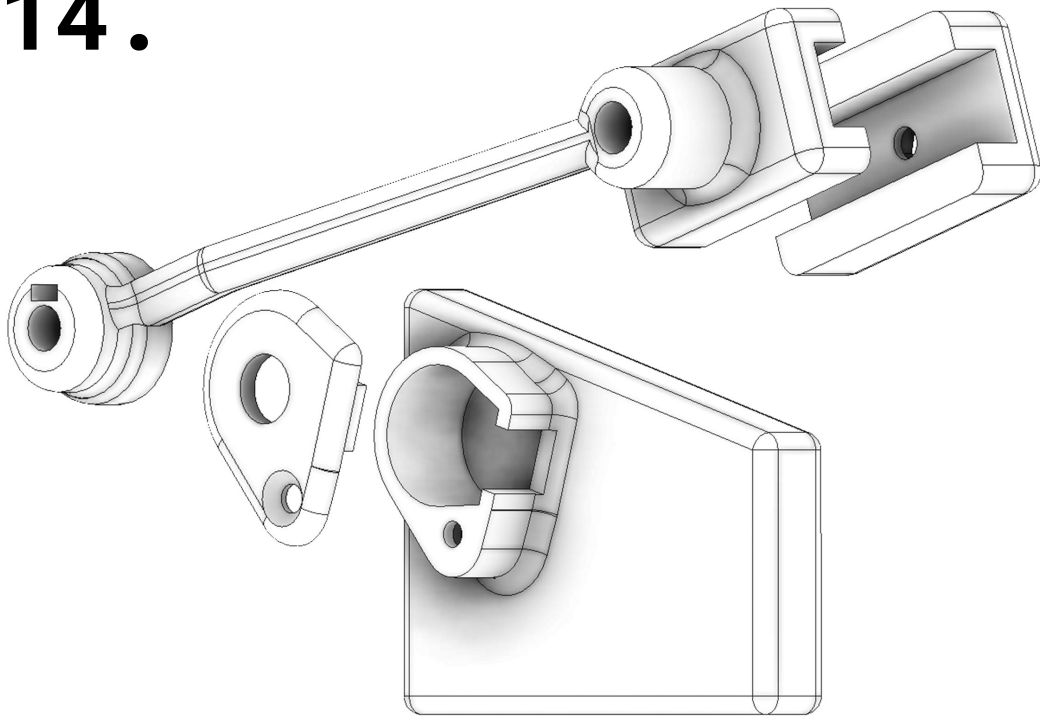


x4 - M4



x4 - M4x20

14.



Nota: Se debe introducir el potenciómetro en el hueco correspondiente. El acople del potenciómetro abraza una de las barras de aluminio para transmitir el giro de la articulación al potenciómetro.



x1 - M4x12



x2 - M4



x1 - M4x20

