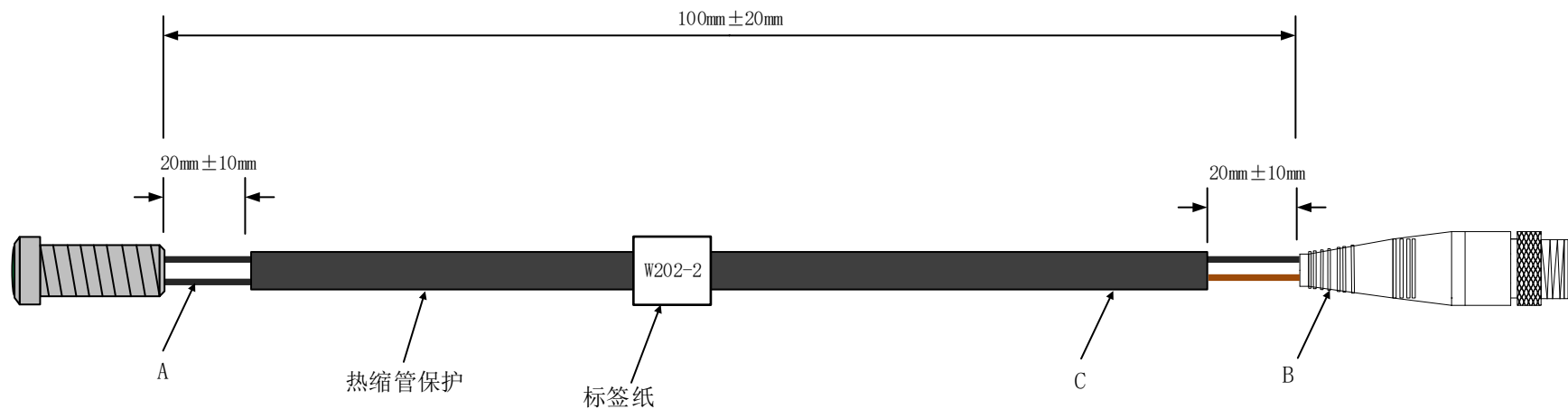


A	FDD2-250	MS-003执行台车 线缆组件		 三坛医疗科技 Suntan Medical Technology
B	RV2-5			
C	航空插头 4Pin母头			
D	16AWG (棕、蓝)			
E	航空插头自带线缆	版本	V1.0	执行台车电源输入线
		设计		
		审核		MS-003. 20T201
		批准		

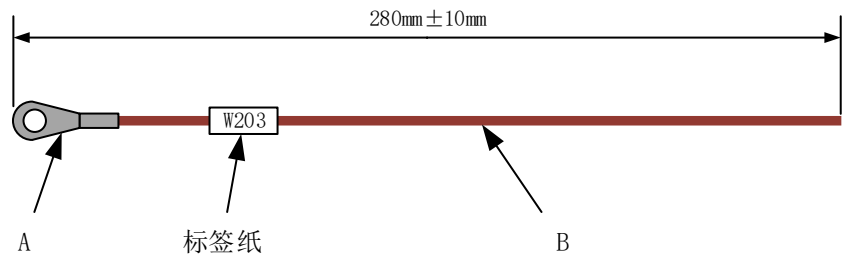


焊接示意图：



- 技术要求：
- 1、将指示灯自带线加入热缩套管保护并将标签纸粘贴至线缆两端并使用透明热缩套管进行保护；
  - 2、将航空插头线缆公头与指示灯自带线一端进行安装；
  - 3、焊接处使用热缩管绝缘处理。

A	指示灯自带线	MS-003执行台车 线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	航空插头4P 公头			
C	航空插头自带线缆			
		版本	V1.0	执行台车电源指示灯线
		设计		
		审核		
		批准		MS-003. 20T202



技术要求：  
1、O型端子压接并点锡；  
2、将标签纸粘贴至线缆两端并使用透明热缩套管进行保护。

A	RV2-5	MS-003执行台车 线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	隔离变压器自带线缆			
		版本	V1.0	执行台车隔离变压器火 线初级
		设计		
		审核		
		批准		MS-003. 20T203

900mm±10mm

50mm±10mm

棕（火）  
蓝（零）

W204

标签纸

W204

A

B

焊接示意图：



技术要求：

- 1、将品字电源线裁剪留下品字端，隔离变压器次级输出线与电源线按照线色对应焊接，焊接处套上热缩管确保绝缘的可靠性。
- 2、将标签纸粘贴至线缆两端并使用透明热缩套管进行保护。

A

焊接点

B

品字电源线

MS-003执行台车  
线缆组件



版本

V1.0

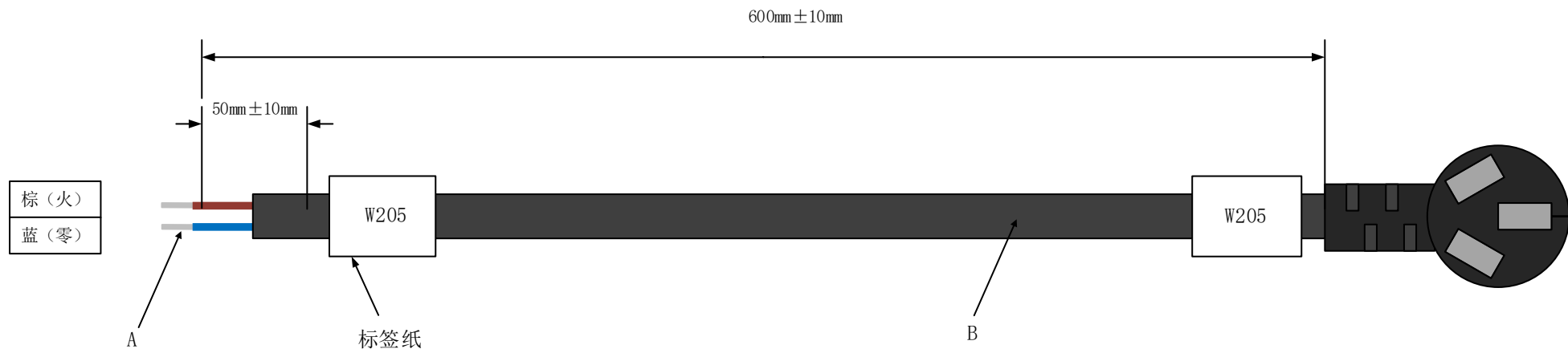
执行台车UPS输入电源线

设计

审核

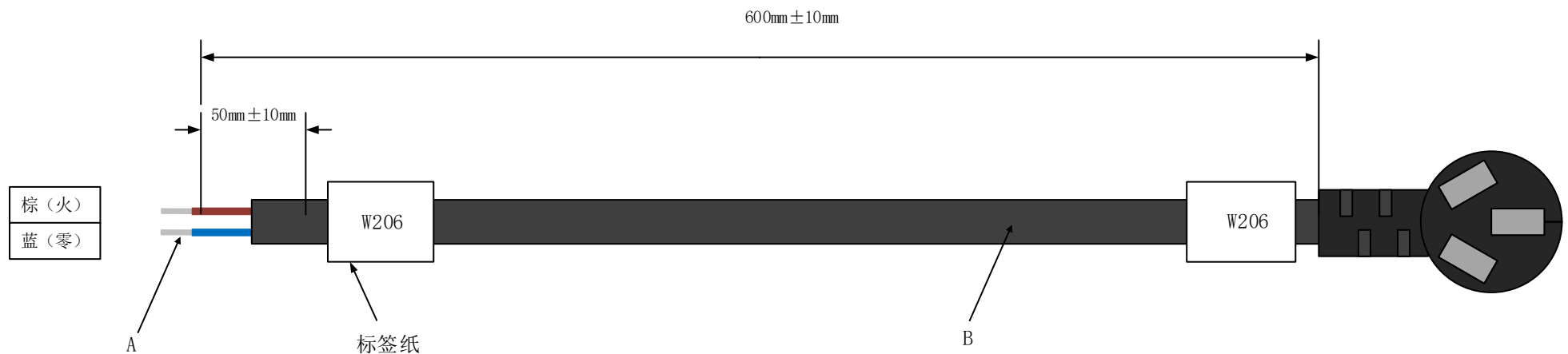
批准

MS-003. 20T204



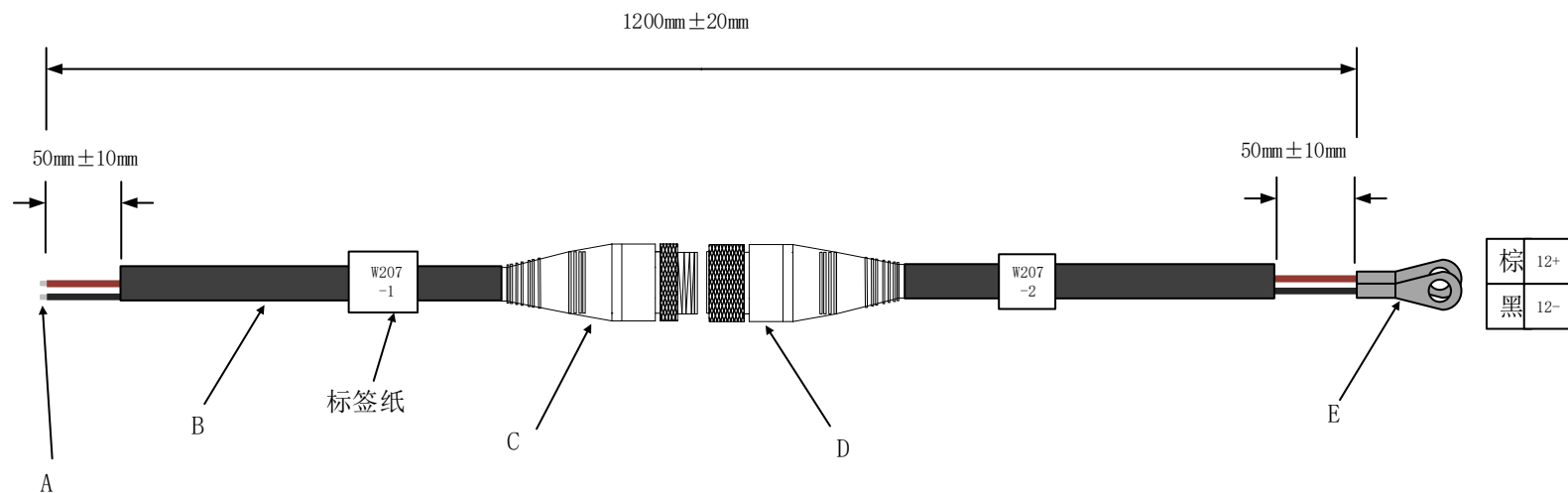
技术要求：  
1、将品字电源线裁剪品字端留下三芯插头并裁剪至规定长度；  
2、将电源线一端接线处使用热缩套管固定，将标签纸粘贴完成使用透明热缩套管固定；  
3、电源线裁端露出10mm铜线，使用锡丝对裸漏铜线进行镀锡处理。

A	10mm 镀锡处理	MS-003执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	品字电源线			
		版本	V1.0	执行台车UPS输出电源线 1
		设计		
		审核		MS-003. 20T205
		批准		



技术要求：  
1、将品字电源线裁剪品字端留下三芯插头并裁剪至规定长度；  
2、将电源线一端接线处使用热缩套管固定，将标签纸粘贴完成使用透明热缩套管固定；  
3、电源线裁端露出10mm铜线，使用锡丝对裸漏铜线进行镀锡处理。

A	10mm 镀锡处理	MS-003执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	品字电源线			
		版本	V1.0	执行台车UPS输出电源线 2
		设计		
		审核		MS-003. 20T206
		批准		



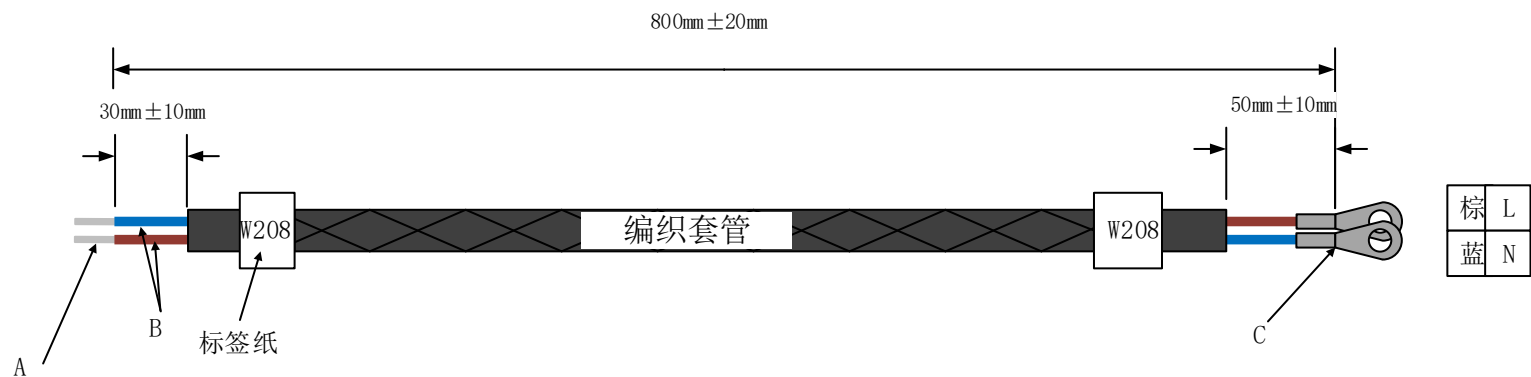
焊接示意图:



技术要求:

- 1、将航空插头自带线裁剪至规定长度，将标签纸粘贴完成使用透明热缩套管固定；
- 2、航空插头4P公头的自带线与散热风扇的电源线焊接并套热缩管绝缘，航空插头4P母头的自带线使用O型端子冷压并点锡。

A	焊接点	MS-003执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	航空插头自带线缆			
C	航空插头4P 公头			
D	航空插头4P 母头			
E	RV2-4	版本	V1.0	执行台车风扇电源线
		设计		
		审核		MS-003. 20T207
		批准		

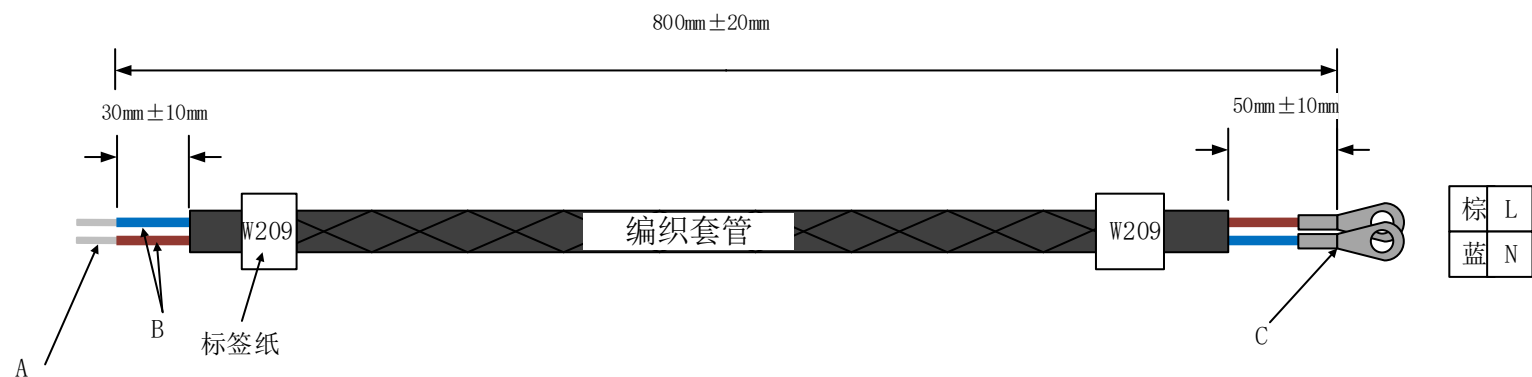


技术要求:

- 1、将16AWG棕色线与蓝色线裁剪至规定长度，并将编织套管安装完成两端使用热缩套管固定，将标签纸粘贴完成使用透明热缩套管固定；
- 2、将16AWG棕色线与蓝色线一端露出10mm铜，使用锡丝对裸漏铜线进行镀锡处理，另一端用0型端子RV2-4压接并点锡。

A	10mm 镀锡处理	MS-003执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	16AWG (棕、蓝)			
C	RV2-4 0型端子			
		版本	V1.0	执行台车CEHK开关电源 输入线
		设计		
		审核		MS-003. 20T208
		批准		

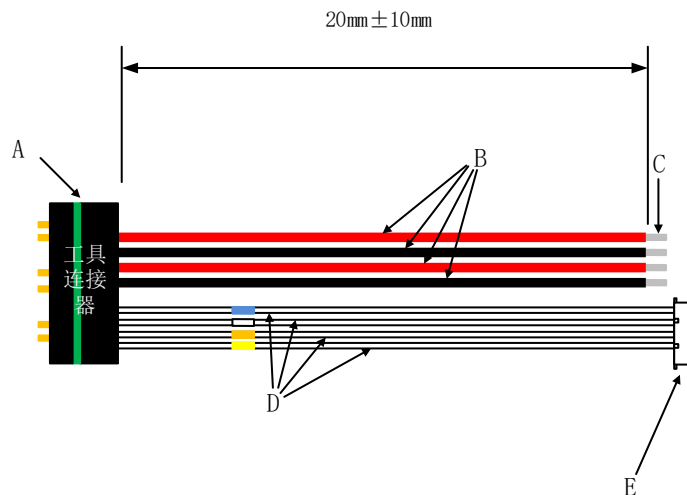




#### 技术要求:

- 1、将16AWG棕色线与蓝色线裁剪至规定长度，并将编织套管安装完成两端使用热缩套管固定，将标签纸粘贴完成使用透明热缩套管固定；
- 2、将16AWG棕色线与蓝色线一端露出10mm铜，使用锡丝对裸漏铜线进行镀锡处理，另一端用0型端子RV2-4压接并点锡。

A	10mm 镀锡处理	MS-003执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	16AWG (棕、蓝)			
C	RV2-4 0型端子			
		版本	V1.0	执行台车12V开关电源输入线
		设计		
		审核		MS-003. 20T209
		批准		



红	12+
黑	12-
红	12+
黑	12-

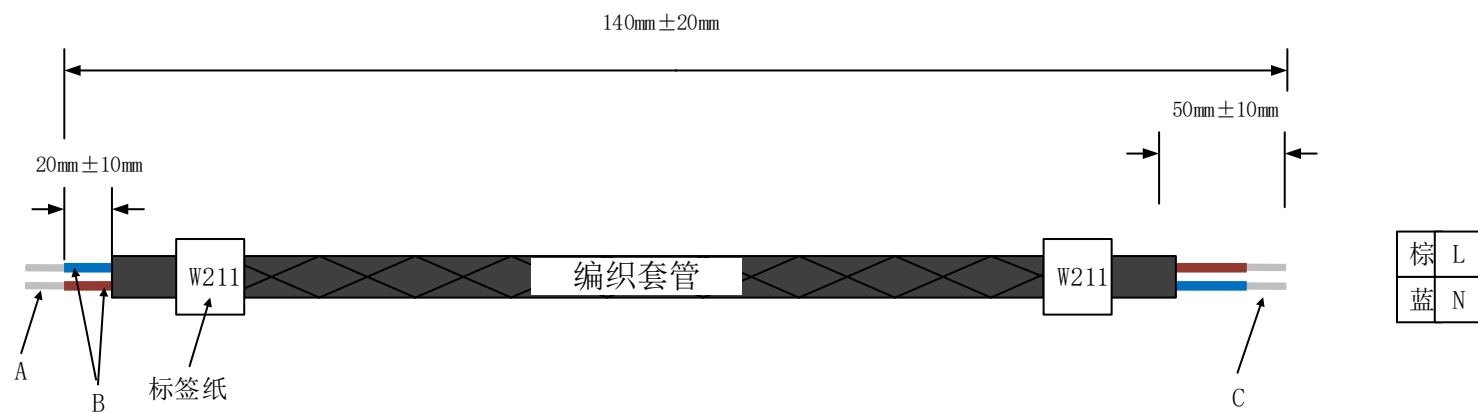
蓝	LEVEL1	12
白	GND	10
橙	LEVEL2	11
黄	GND	9

X651连接器	与 末端工具连接器	对应关系
5	RD红色	电源1（最大48V DC/8A）
6	BK黑色	GND1（最大48V DC/8A）
9	YE黄色	TXP
10	WH白色	RXP
11	OG橙色	TXN
12	BU蓝色	RXN

X76连接器	与 末端工具连接器	对应关系
A	RD红色	电源2（最大48V DC/8A）
B	BK黑色	GND2（最大48V DC/8A）

技术要求：  
1、将工具连接器红色线与黑色线裁剪至合适长度，一端露出5mm铜线并镀锡处理；  
2、红色线接到末端灯板的P2，黑色线接到末端灯板的P4；  
3、将工具连接器信号线裁剪至合适长度，一端冷压1.25端子后放入1.25-5Y胶壳；  
4、1.25-5Y连接到末端灯板J1。

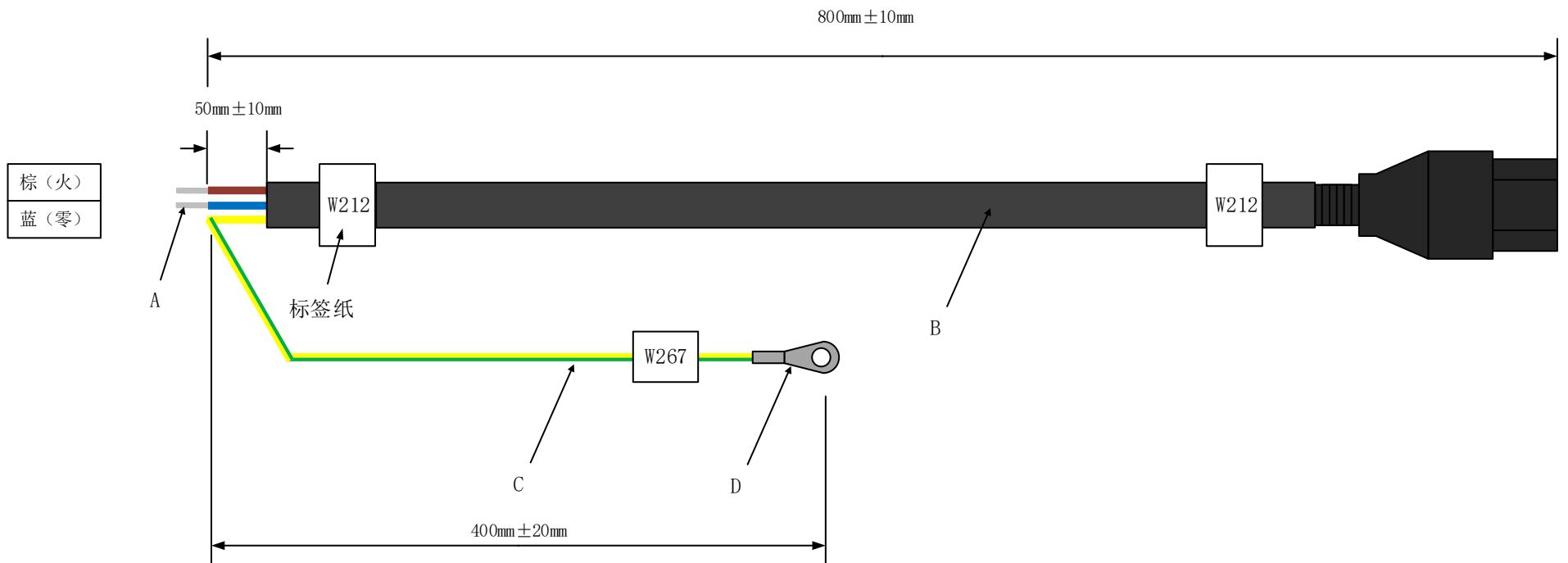
A	工具连接器	MS-003执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	自带功率线			
C	5mm 镀锡处理			
D	自带信号线			
E	1.25-5Y胶壳	版本	V1.0	执行台车末端工具连接 器线缆
		设计		
		审核		
		批准		
				MS-003.20T210



#### 技术要求:

- 1、将16AWG棕色线与蓝色线裁剪至规定长度，并将编织套管安装完成两端使用热缩套管固定，将标签纸粘贴完成使用透明热缩套管固定；
- 2、将16AWG棕色线与蓝色线两端露出10mm铜，使用锡丝对裸漏铜线进行镀锡处理。

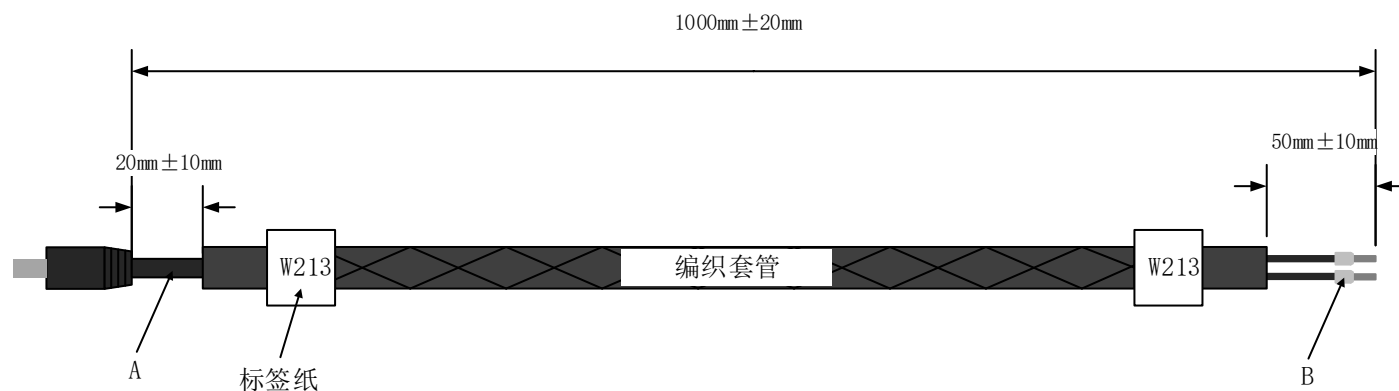
A	10mm 镀锡处理	MS-003执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	16AWG (棕、蓝)			
C	10mm 镀锡处理			
		版本	V1.0	执行台车接触器输入线
		设计		
		审核		MS-003. 20T211
		批准		



技术要求:

- 1、将机械臂控制柜自带线三芯插头公头剪掉,电源线裁端露出10mm铜线,使用锡丝对裸漏铜线进行镀锡处理;
- 2、将标签纸粘贴至线缆两端并使用透明热缩套管进行保护。

A	10mm 镀锡处理	MS-003执行台车 线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	机械臂控制柜自带线			
C	16AWG黄绿			
D	RV2-4			
		版本	V1.0	执行台车机械臂控制柜 电源线
		设计		
		审核		MS-003. 20T212
		批准		



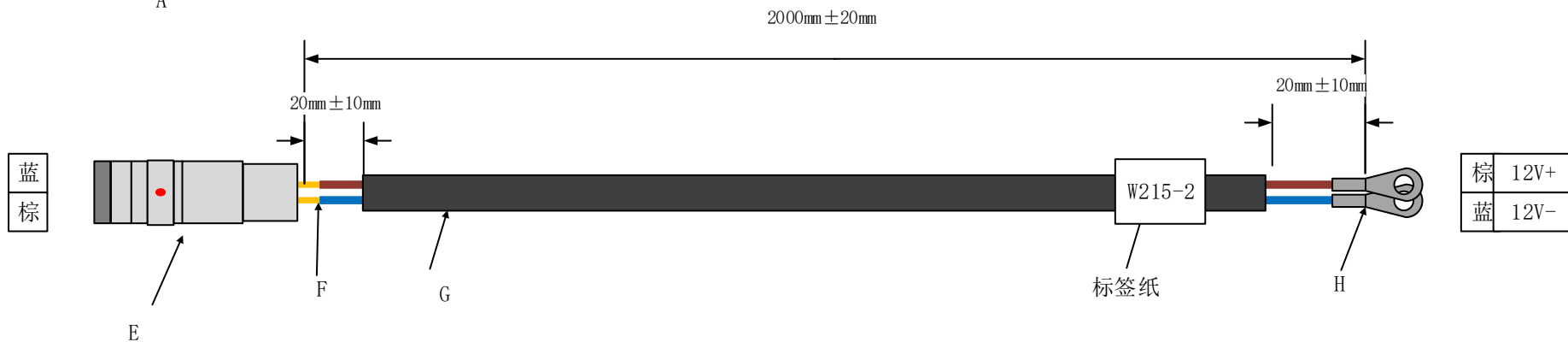
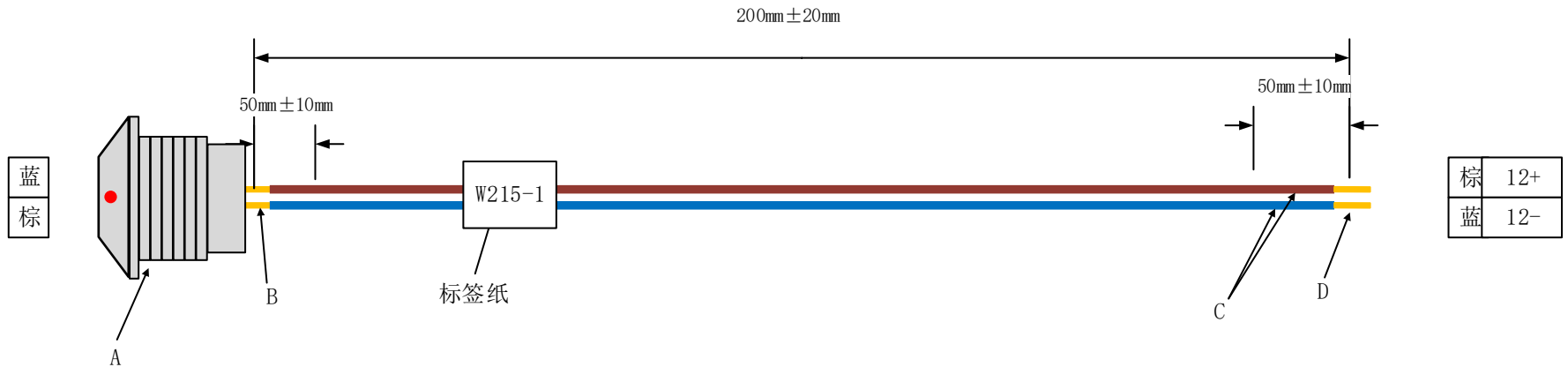
注意：正极与负极

技术要求：

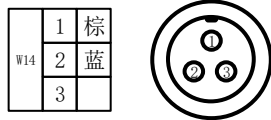
- 1、将交换机适配器自带线裁剪完成后完成编织套管、热缩套管的制作并将标签纸粘贴至线缆两端并使用透明热缩套管进行保护；
- 2、将视频信号接收器接线处一端使用线鼻子进行冷压。

A	交换机适配器自带线	MS-003执行台车 线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	VE0308 管型铜线鼻子			
		版本	V1.0	执行台车交换机电源线
		设计		
		审核		MS-003. 20T213
		批准		

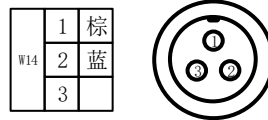




航空插头焊接示意图



航空插座焊接示意图



技术要求:

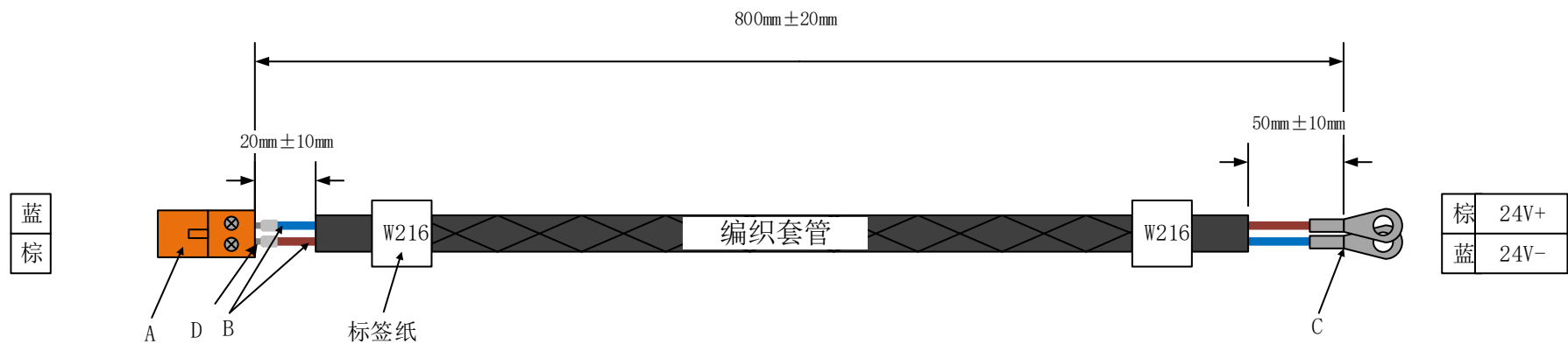
- 1、将11AWG棕色线与蓝色线裁剪至规定长度，并将编织套管安装完成两端使用热缩套管固定，将标签纸粘贴完成使用透明热缩套管固定；
- 2、11AWG线一端与航空插座的引脚焊接，焊接完成后用热缩管套注焊接引脚；
- 3、11AWG另一端裸铜10mm与末端连接板焊接；
- 4、骨钻定制线缆的一端与航空插头的引脚焊接，焊接完成后用热缩管套注焊接引脚；
- 5、另一端用O型端子压接并点锡。

A	2K-Z7-3P socket	MS-003执行台车 线缆组件	
B	航空插座引脚		
C	11AWG (棕、蓝)		
D	裸铜10mm		
E	2K-T1-3P plug	版本	V1.0
F	航空插头引脚	设计	
G	骨钻定制线缆	审核	
H	RV3.5-4 O型端子	批准	



执行台车末端骨钻电源线

MS-003.20T215

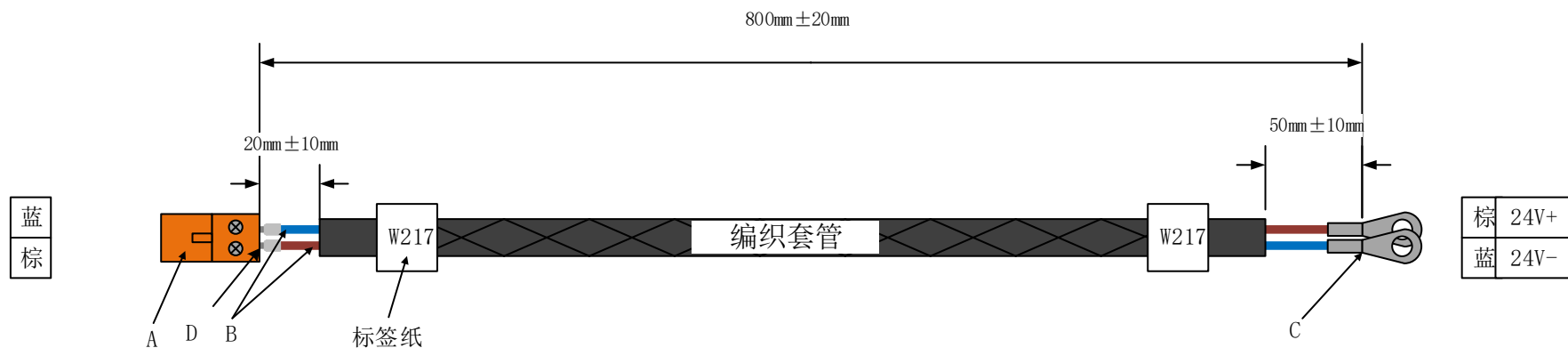


技术要求:

- 1、将16AWG棕色线与蓝色线裁剪至规定长度，并将编织套管安装完成两端使用热缩套管固定，将标签纸粘贴完成使用透明热缩套管固定；
- 2、将16AWG棕色线与蓝色线使用VE7508 管型铜线鼻子进行冷压，并将一端安装至HT396K-3.96-2P（母头）。

A	HT396K-3.96-2P（母头）	MS-003执行台车 线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	16AWG (棕、蓝)			
C	OT2-4 O型端子			
D	VE7508 管型铜线鼻子			
		版本	V1.0	执行台车升降控制板电 源线
		设计		
		审核		MS-003.20T216
		批准		





技术要求:

- 1、将16AWG棕色线与蓝色线裁剪至规定长度，并将编织套管安装完成两端使用热缩套管固定，将标签纸粘贴完成使用透明热缩套管固定；
- 将16AWG棕色线与蓝色线使用VE7508 管型铜线鼻子进行冷压，并将一端安装至HT396K-3.96-2P（母头）。

A	HT396K-3.96-2P（母头）
B	16AWG(棕、蓝)
C	OT2-4 O型端子
D	VE7508 管型铜线鼻子

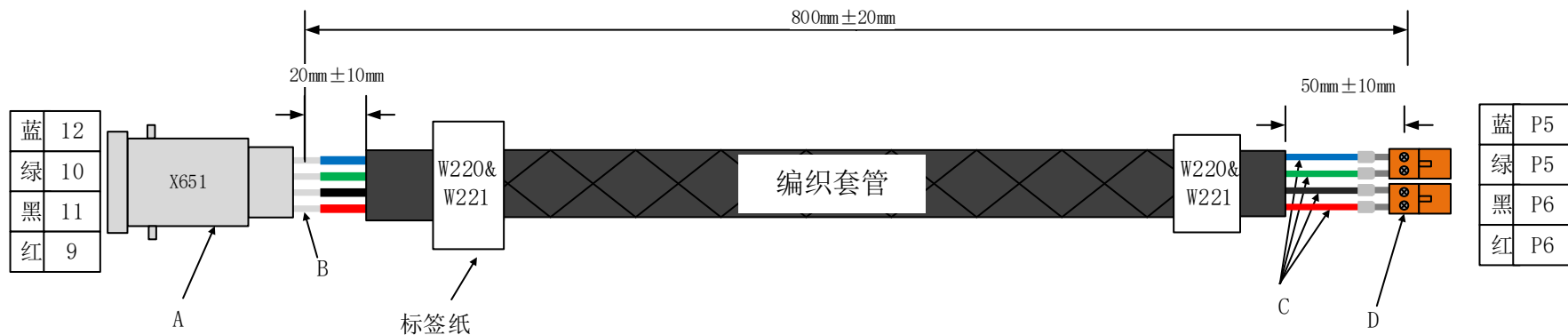
MS-003执行  
台车线缆组件



执行台车台车控制板电  
源线

MS-003.20T217

版本	V1.0
设计	
审核	
批准	



X651连接器正面触点示意图

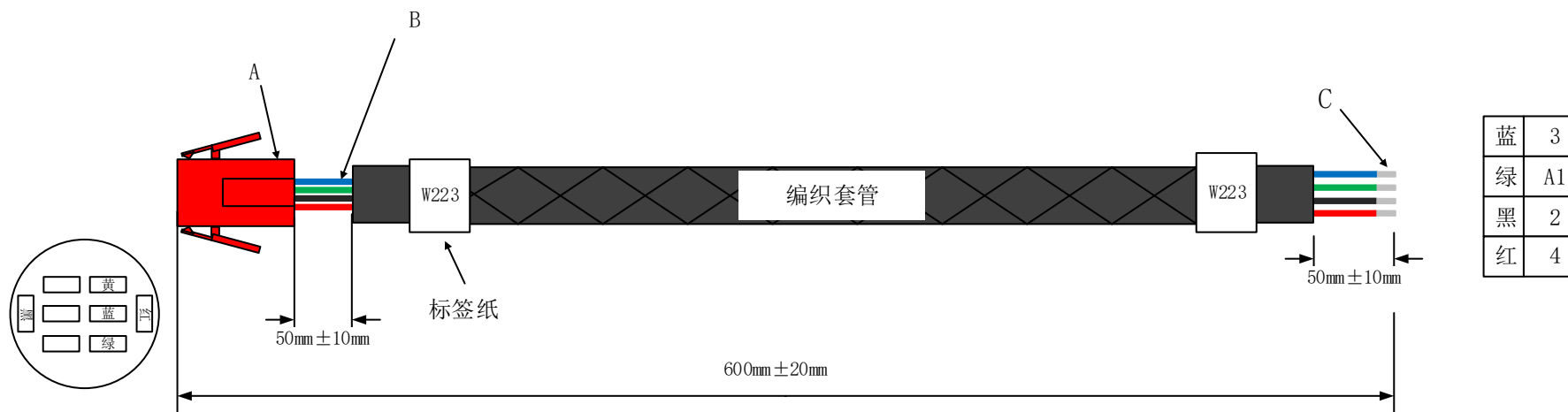


技术要求:

- 1、将22AWG (蓝、绿、黑、红)线裁剪至规定长度，并将编织套管安装完成两端使用热缩套管固定，将标签纸粘贴完成使用透明热缩套管固定；
- 2、按照图示线缆一端选择X651配套的端子进行焊接，然后插入X651连接器；
- 3、另一端使用线鼻子进行冷压，并将一端安装至HT396K-3.96-2P（母头）。

A	X651连接器	MS-003执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	X651 配套银色端子			
C	22AWG (蓝、绿、黑、红)			
D	HT396K-3.96-2P（母头）			
		版本	V1.0	执行台车末端灯光使能 线
		设计		
		审核		MS-003.20T220
		批准		

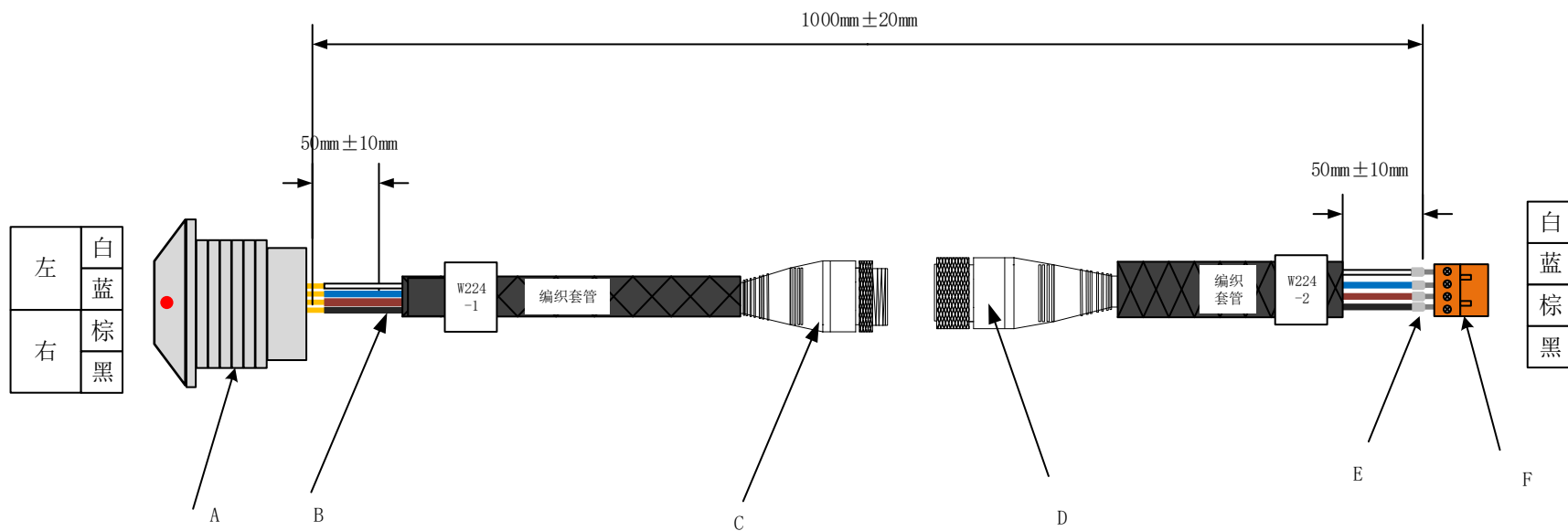
A	航空插头 4Pin母头	MS-003执行 台车线缆组件	 三坛医疗科技 SanTan Medical Technology	
B	航空插头 4Pin公头			
C	VE0508 管型铜线鼻子			
D	航空插头自带线缆			
E	航空插头自带线缆	版本	V1.0	执行台车UPS充电指示灯 线
F	HT396K-3.96-2P（母头）	设计		
G	GQ8T-DLGDC6VN	审核		MS-003.20T222
		批准		



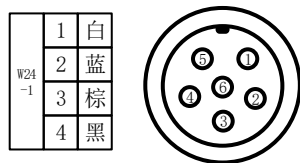
技术要求:

- 1、将16mm金属按钮插座自带线缆裁剪完成后完成编织套管、热缩套管的制作并将标签纸粘贴至线缆两端并使用透明热缩套管进行保护;
- 2、将自带线缆露出10mm铜, 使用锡丝对裸漏铜线进行镀锡处理。

A	AGQ按钮座	MS-003执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	AGQ按钮座自带线			
C	10mm 镀锡处理			
		版本	V1.0	执行台车机械臂带灯按钮线
		设计		
		审核		
		批准		MS-003. 20T223



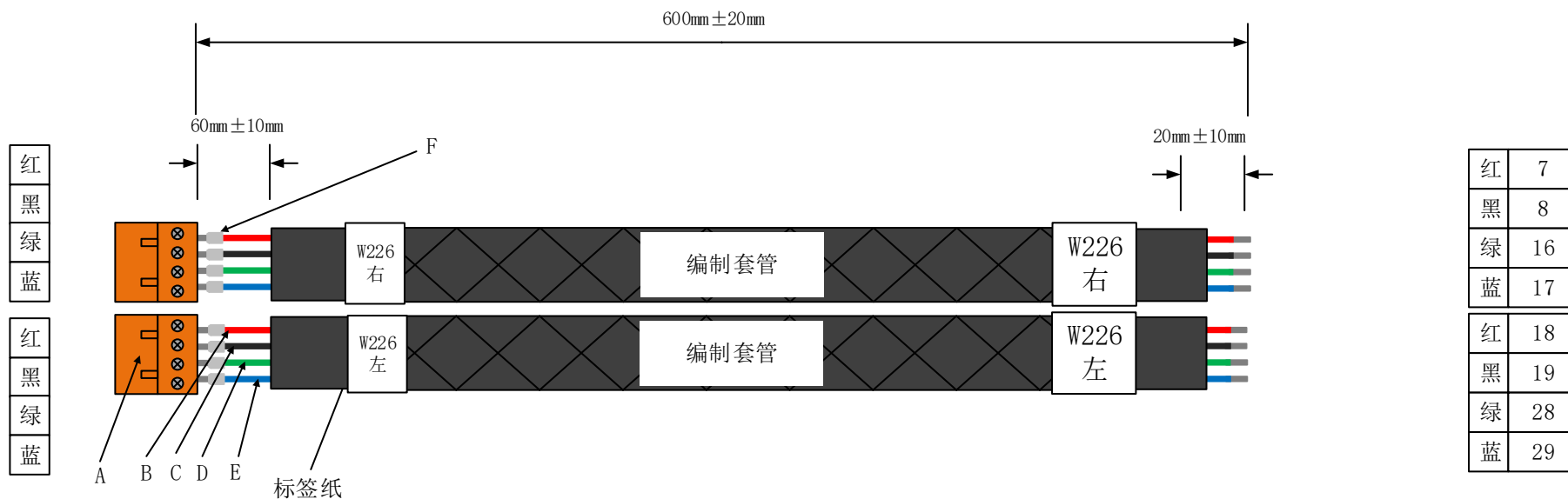
航空插座焊接示意图



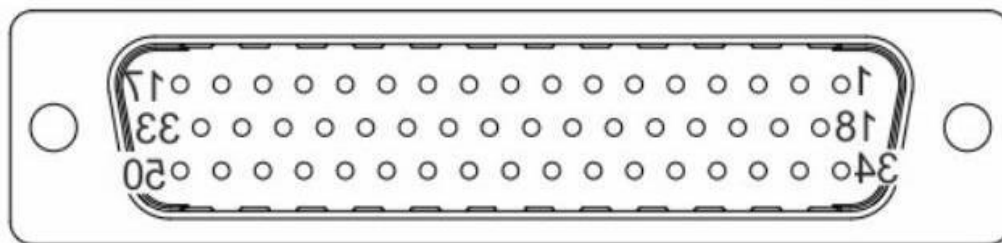
技术要求:

- 1、航空插头公头自带线缆按照焊接示意图焊接在 (2K-Z7-6P socket) 航空插座上, 焊接完成后用热缩管套注焊接引脚;
- 2、将航空插头母座自带线缆冷压端子。

A	2K-Z7-6P socket	MS-003执行台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	航空插头自带线缆			
C	航空插头 4Pin公头			
D	航空插头 4Pin母头			
E	VE0508 管型铜线鼻子	版本	V1.0	执行台车脚踏信号输入线
F	HT396K-3.96-4P (母头)	设计		
		审核		MS-003.20T224
		批准		



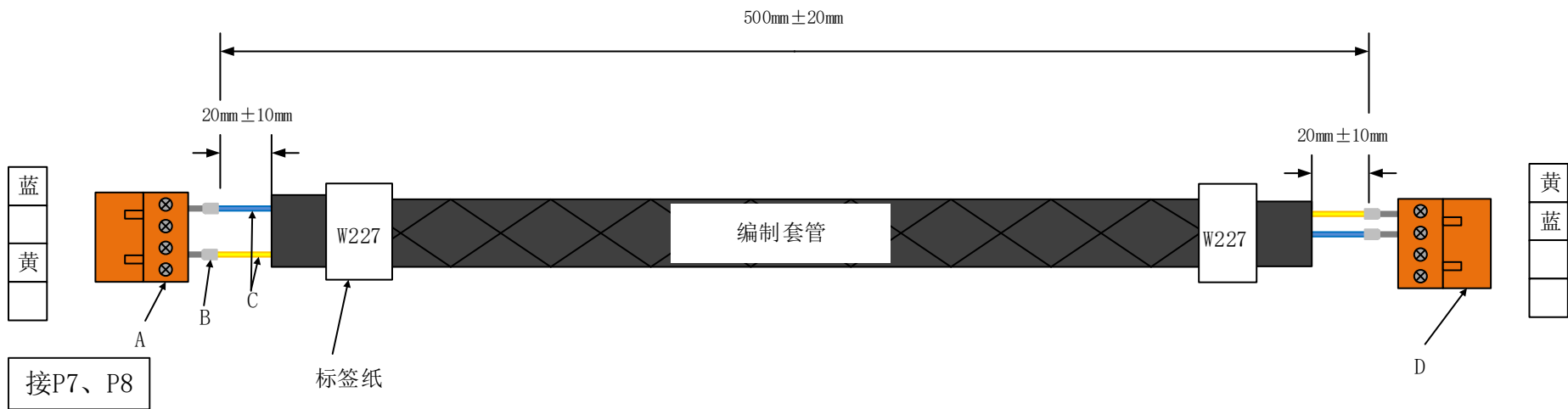
X11连接器触点示意图



技术要求:

- 1、将22AWG红色线、黑色线、蓝色线与绿色线裁剪至规定长度，并将编织套管安装完成两端使用热缩套管固定，将标签纸粘贴完成使用透明热缩套管固定；
- 2、将22AWG红色线、黑色线、蓝色线与绿色线使用线鼻子进行冷压，并将一端安装至HT396K-3.96-4P（母头）；
- 3、将22AWG红色线、黑色线、蓝色线与绿色线余下一端使用连接器自带插针压接，按X11连接器示意图安装至机械臂控制箱接线端子X11。

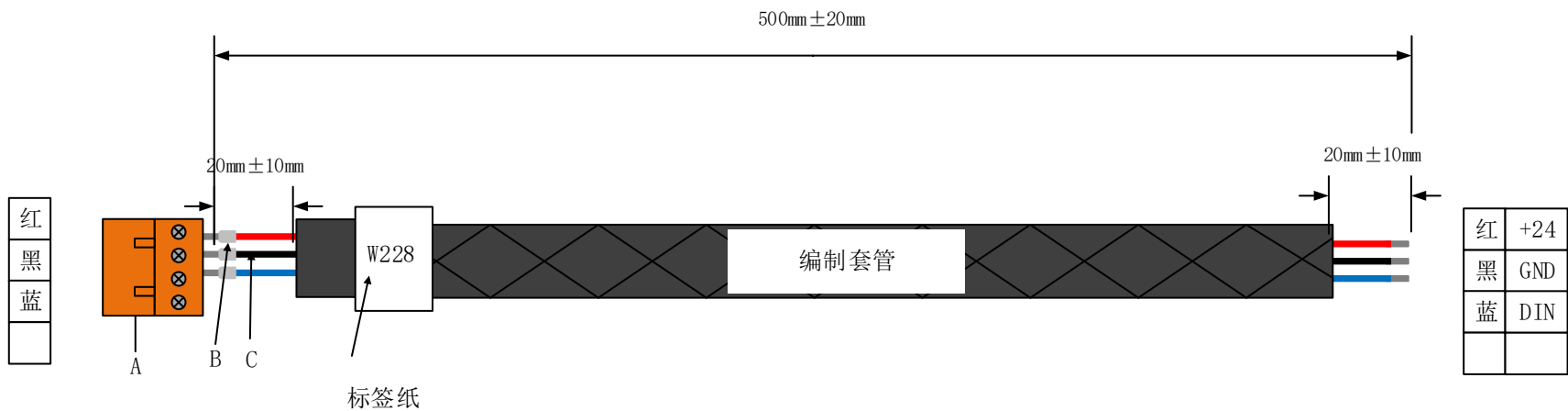
A	HT396K-3.96-4P（母头）	MS-003执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	22AWG红			
C	22AWG黑			
D	22AWG绿			
E	22AWG蓝	版本	V1.0	执行台车脚踏信号输出 线
F	VE0508 管型铜线鼻子	设计		
G	KUKA控制柜自带连接器	审核		
		批准		MS-003.20T226



技术要求:

- 1、将22AWG线裁剪至规定长度，并将编织套管安装完成两端使用热缩套管固定，将标签纸粘贴完成使用透明热缩套管固定；
- 2、将22AWG线使用线鼻子进行冷压，并按图安装至HT396K-3.96-4P（母头）。

A	HT396K-3.96-4P（母头）	MS-003执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santan Medical Technology
B	VE0508 管型铜线鼻子			
C	22AWG (蓝、黄)			
D	HT396K-3.96-4P（母头）			
		版本	V1.0	执行台车灯带驱动板信号线
		设计		
		审核		MS-003.20T227
		批准		



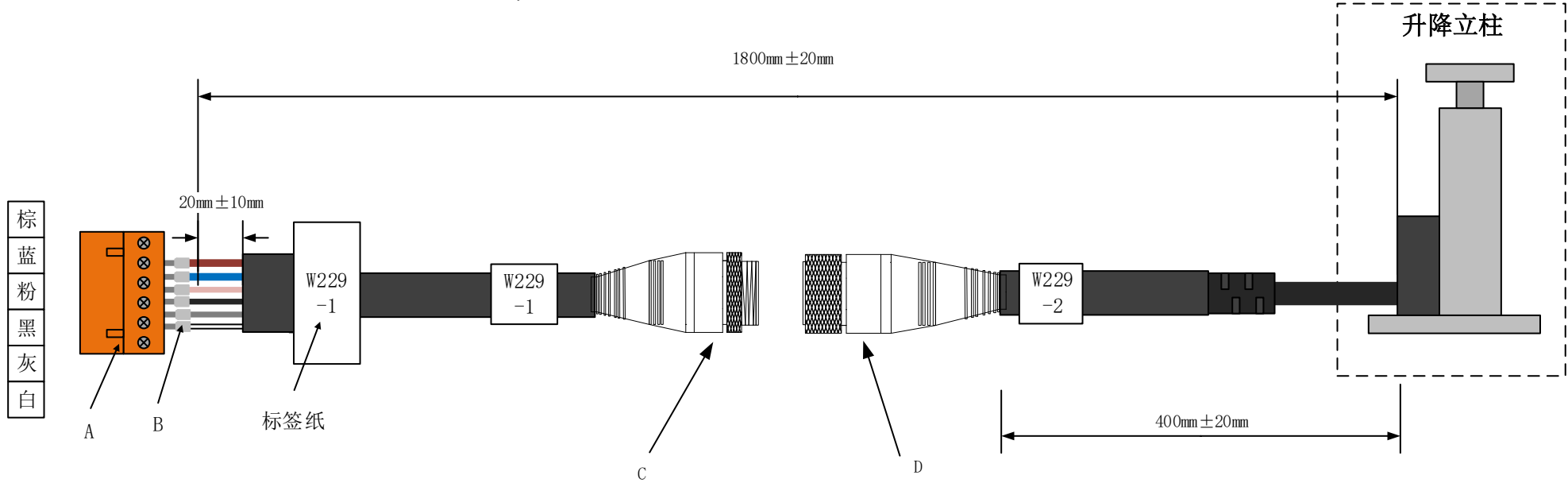
技术要求:

- 1、将22AWG线裁剪至规定长度，并将编织套管安装完成两端使用热缩套管固定，将标签纸粘贴完成使用透明热缩套管固定；
- 2、将22AWG线使用线鼻子进行冷压，并按图安装至HT396K-3.96-4P（母头）；
- 3、令一端参考灯带焊接点的定义焊接至灯带。

A	HT396K-3.96-4P（母头）	MS-003执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	VE0508 管型铜线鼻子			
C	22AWG(红、黑、蓝)			
		版本	V1.0	执行台车灯带线
		设计		
		审核		MS-003.20T228
		批准		



立柱 上



技术要求：  
1、立柱自带线裁剪后与航空插头自带线按照图示焊接，每根线用热缩管绝缘，将编织套管安装完成两端使用热缩套管固定，将标签纸粘贴完成使用透明热缩套管固定；  
2、将接线一端用线鼻子冷压完成并按照图纸安装至HT396K-3.96-6P（母头）。

A	HT396K-3.96-6P（母头）	MS-003执行 台车线缆组件	
B	VE0508 管型铜线鼻子		
C	航空插头6P 公头		
D	航空插头6P 母头		
		版本	V1.0
		设计	
		审核	
		批准	

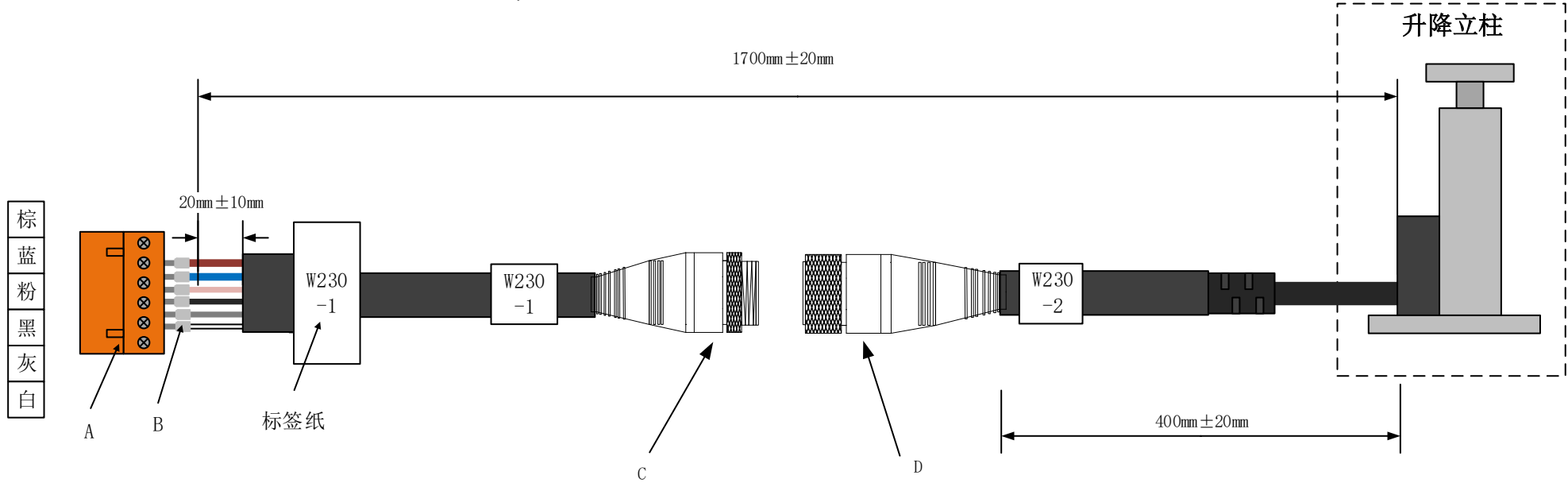


三坛医疗科技  
Santun Medical Technology

执行台车升降立柱1自带线

MS-003.20T229

立柱 左



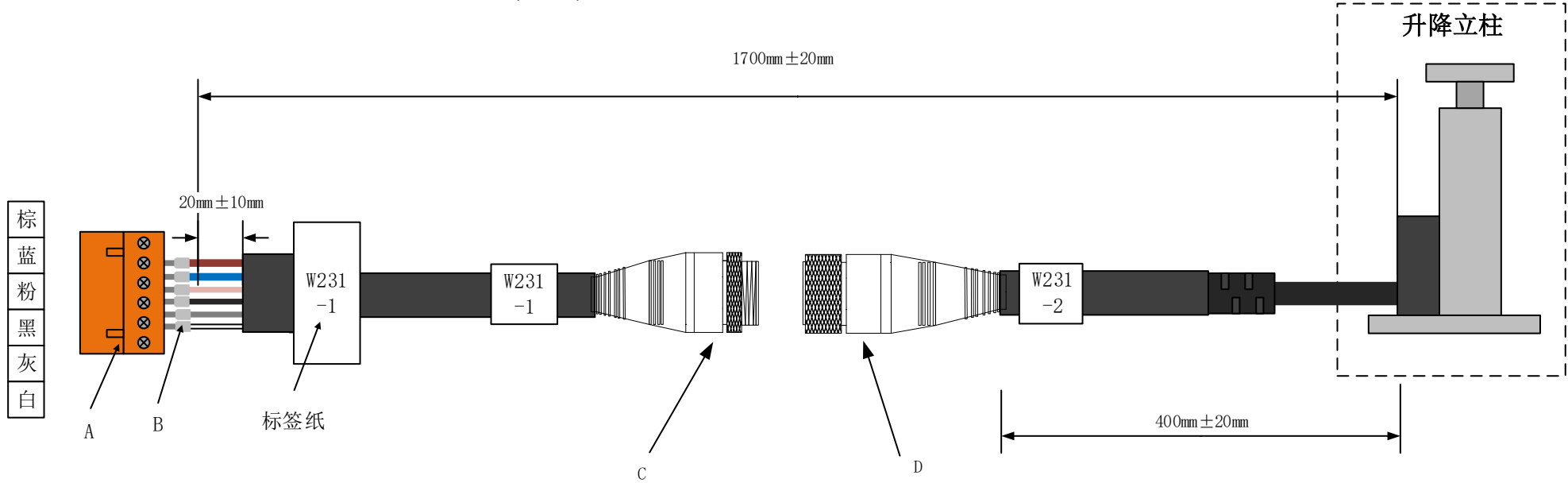
航空插线缆	立柱线缆
棕	棕
蓝	蓝
粉	红
黑	黑
灰	黄
白	白

技术要求:

- 1、立柱自带线裁剪后与航空插头自带线按照图示焊接，每根线用热缩管绝缘，将编织套管安装完成两端使用热缩套管固定，将标签纸粘贴完成使用透明热缩套管固定；
- 2、将接线一端用线鼻子冷压完成并按照图纸安装至HT396K-3.96-6P（母头）。

A	HT396K-3.96-6P（母头）	MS-003执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	VE0508 管型铜线鼻子			
C	航空插头6P 公头			
D	航空插头6P 母头			
		版本	V1.0	执行台车升降立柱2自带 线  MS-003.20T230
		设计		
		审核		
		批准		

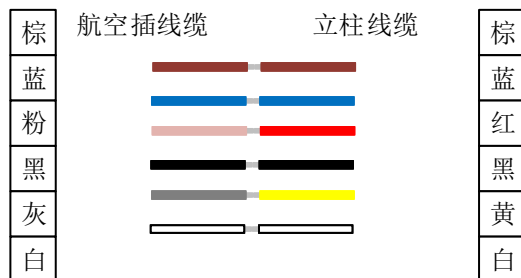
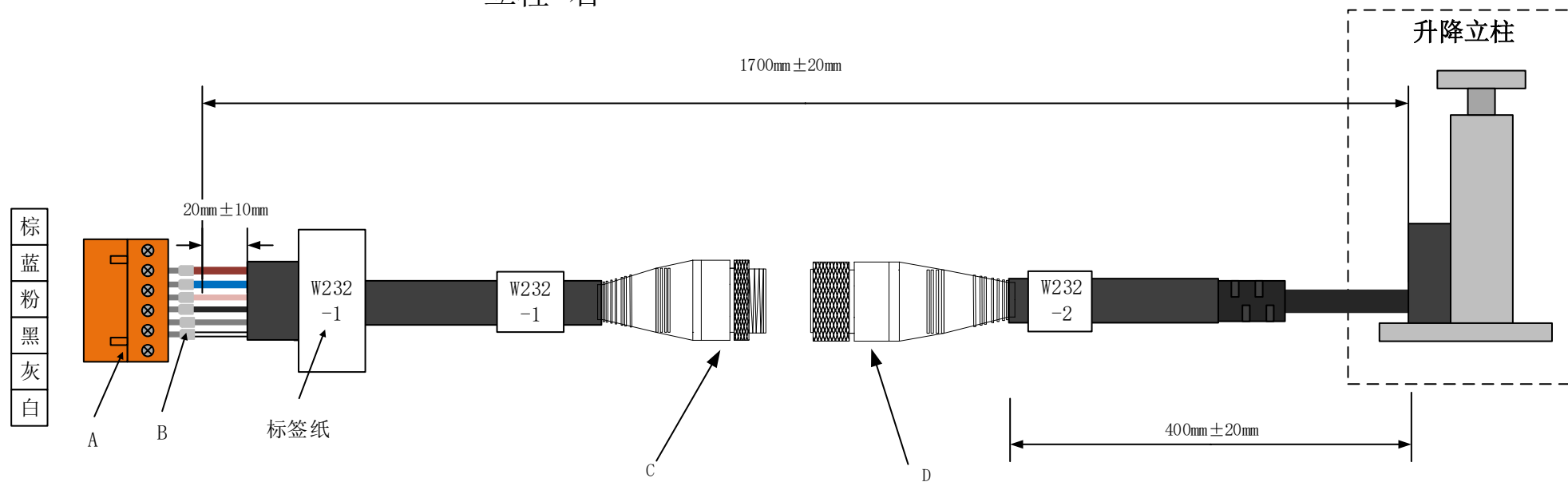
立柱 下



技术要求：  
1、立柱自带线裁剪后与航空插头自带线按照图示焊接，每根线用热缩管绝缘，将编织套管安装完成两端使用热缩套管固定，将标签纸粘贴完成使用透明热缩套管固定；  
2、将接线一端用线鼻子冷压完成并按照图纸安装至HT396K-3.96-6P（母头）。

A	HT396K-3.96-6P（母头）	MS-003执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	VE0508 管型铜线鼻子			
C	航空插头6P 公头			
D	航空插头6P 母头			
		版本	V1.0	执行台车升降立柱3自带 线
		设计		
		审核		
		批准		
				MS-003.20T231

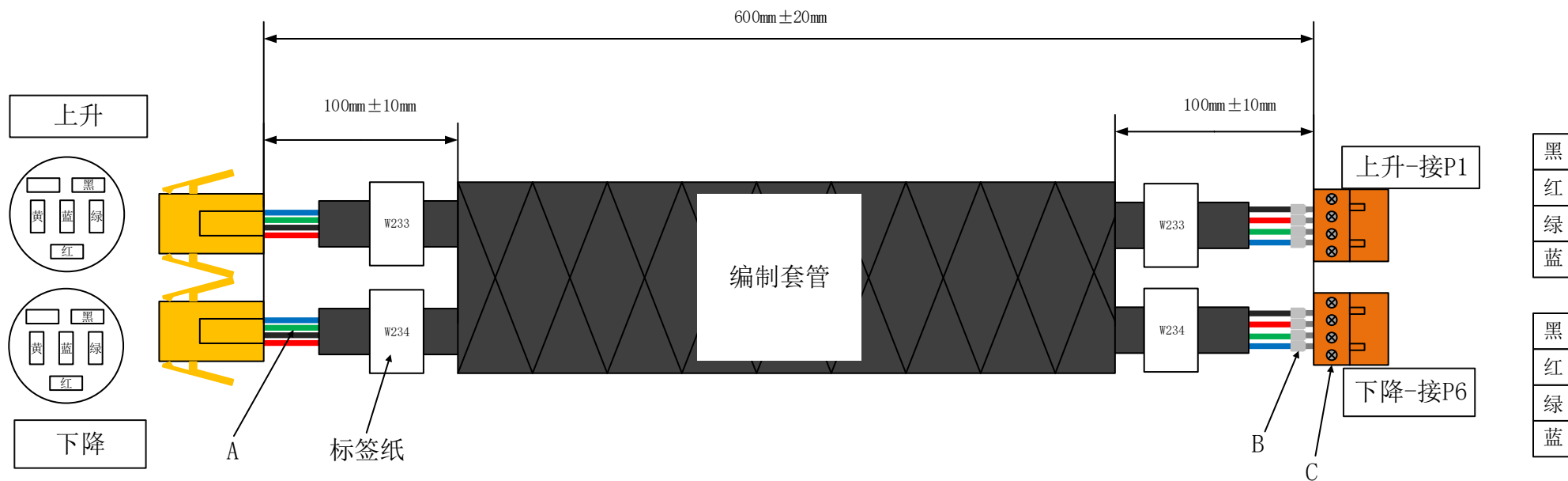
立柱 右



技术要求:

- 1、立柱自带线裁剪后与航空插头自带线按照图示焊接，每根线用热缩管绝缘，将编织套管安装完成两端使用热缩套管固定，将标签纸粘贴完成使用透明热缩套管固定；
- 2、将接线一端用线鼻子冷压完成并按照图纸安装至HT396K-3.96-6P（母头）。

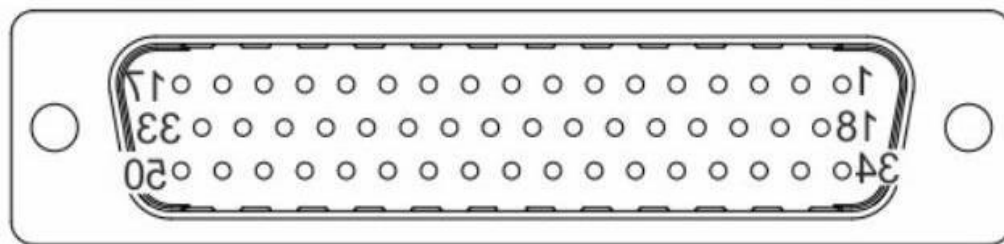
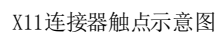
A	HT396K-3. 96-6P（母头）	MS-003执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	VE0508 管型铜线鼻子			
C	航空插头6P 公头			
D	航空插头6P 母头			
		版本	V1.0	执行台车升降立柱4自带 线
		设计		
		审核		MS-003. 20T232
		批准		



技术要求:

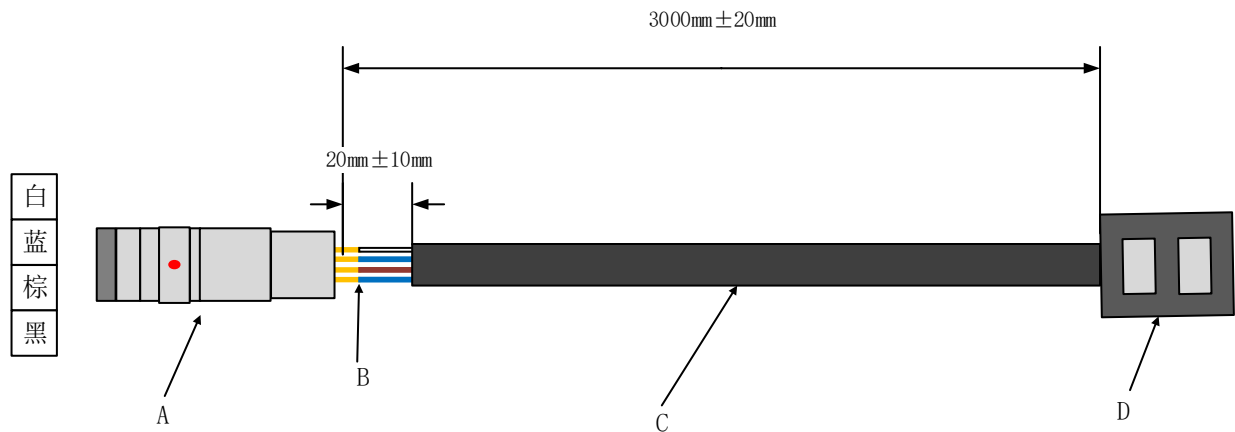
- 1、将两根按钮指示灯自带线裁剪至规定长度，并将编织套管安装完成两端使用热缩套管固定，将标签纸粘贴完成使用透明热缩套管固定；
- 2、将两根按钮指示灯自带线接线处使用线鼻子进行冷压，并安装至HT396K-3.96-4P（母头）。

A	按钮指示灯自带线	MS-003执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	VE0508 管型铜线鼻子			
C	HT396K-3.96-4P（母头）			
		版本	V1.0	执行台车升降按钮线
		设计		
		审核		
		批准		MS-003.20T233

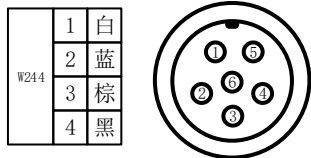


- 1、将22AWG黄色线与白色线裁剪至规定长度，并将编织套管安装完成两端使用热缩套管固定，将标签纸粘贴完成使用透明热缩套管固定；
- 2、将22AWG黄色线与白色线一端冷压UT.5-4端子安装至急停开关接线处，另一端使用连接器自带插针压接，按X11连接器示意图安装至机械臂控制箱接线端子X11。

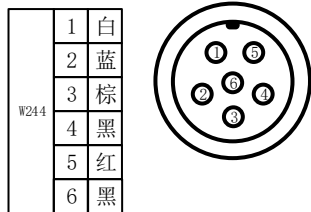
A	急停开关	MS-003执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santon Medical Technology
B	22AWG黄			
C	22AWG白			
D	UT2.5-4			
E	KUKA控制柜自带连接器	版本	V1.0	执行台车急停开关线
		设计		
		审核		
		批准		MS-003.20T236



有线脚踏航空插头焊  
接示意图



无线脚踏航空插头焊  
接示意图

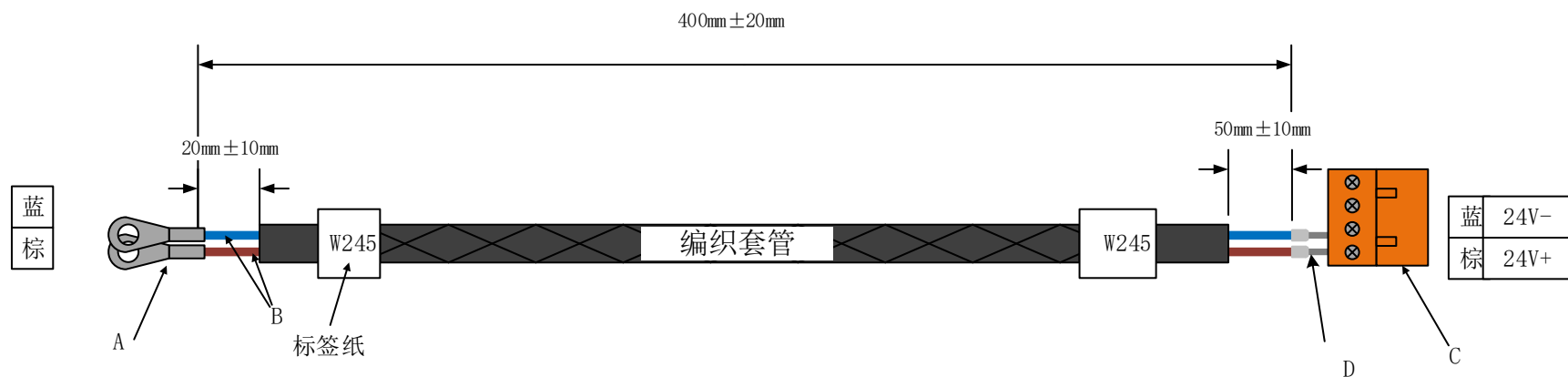


无线脚踏接收器接线图



技术要求：  
1、将脚踏自带线缆裁剪至规定长度，一端与（2K-T1-6P plug）航空插头的引脚焊接，焊接完成后用热缩管套注焊接引脚。

A	2K-T1-6P plug	MS-003执行台车 线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	航空插头引脚			
C	脚踏自带线缆			
D	脚踏			
		版本	V1.0	执行台脚踏线
		设计		
		审核		MS-003. 20T244
		批准		

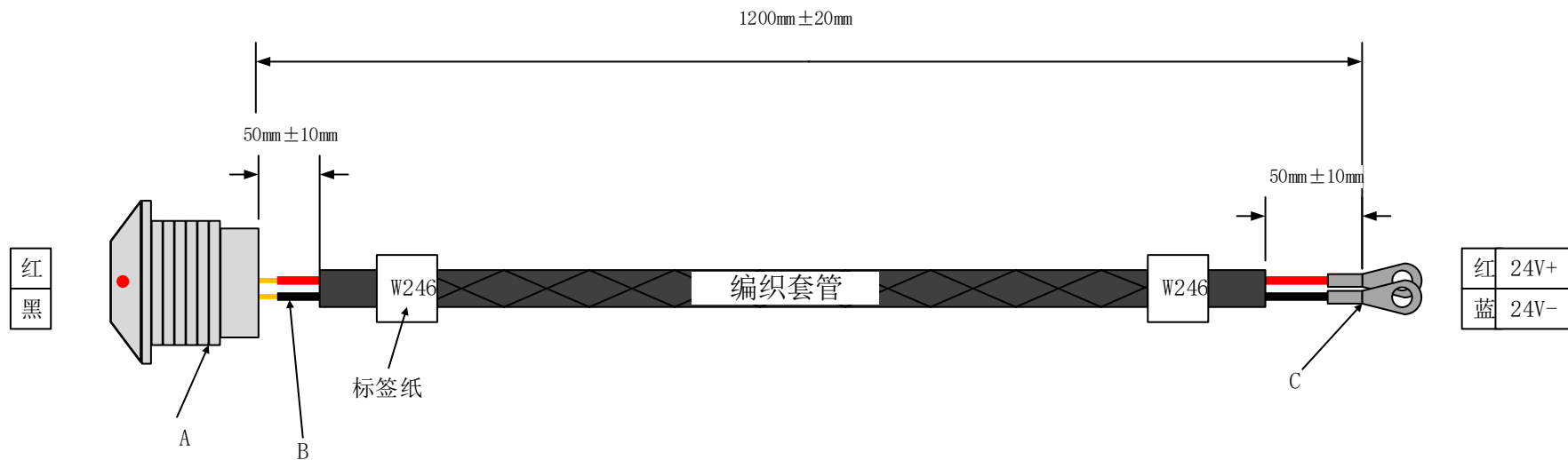


技术要求:

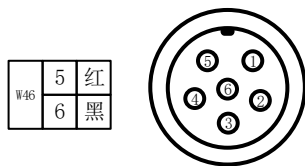
- 1、将16AWG棕色线与蓝色线裁剪至规定长度，并将编织套管安装完成两端使用热缩套管固定，将标签纸粘贴完成使用透明热缩套管固定；
- 2、将16AWG棕色线与蓝色线使用线鼻子进行冷压，并将一端安装至HT396K-3. 96-4P（母头）。

A	OT2-4 0型端子	MS-003执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	16AWG（棕、蓝）			
C	HT396K-3. 96-4P（母头）			
D	VE0508 管型铜线鼻子			
		版本	V1.0	执行台车灯带驱动板电 源线
		设计		
		审核		MS-003. 20T245
		批准		





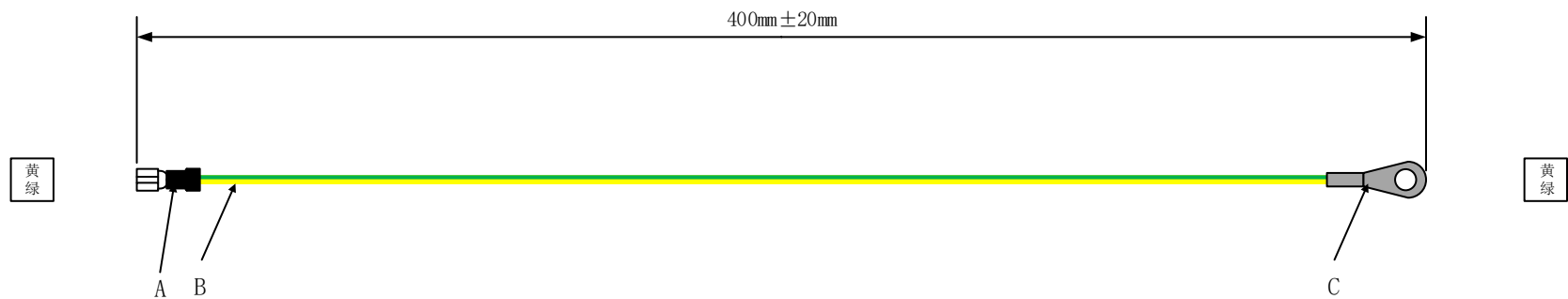
航空插座焊接示意图



技术要求:

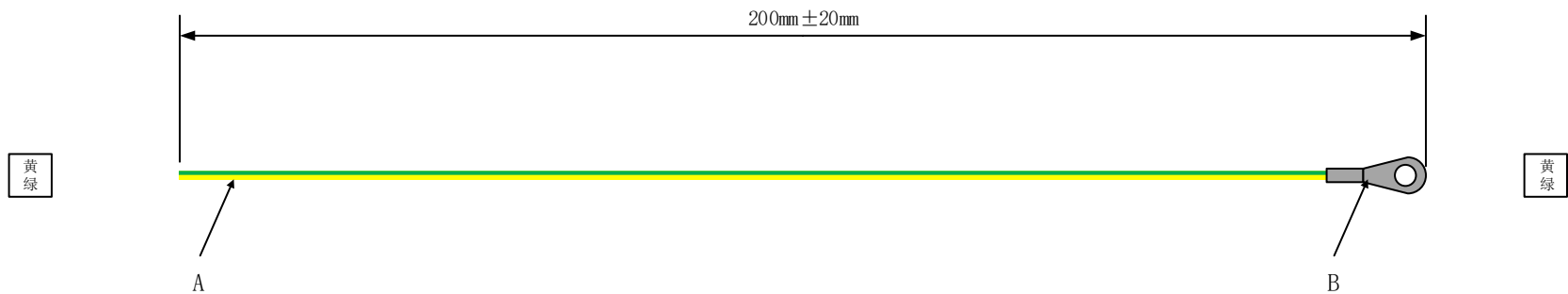
- 1、将22AWG线裁剪至规定长度，并将编织套管安装完成两端使用热缩套管固定，将标签纸粘贴完成使用透明热缩套管固定；
- 2、按照焊接示意图焊接在 (2K-Z7-6P socket) 航空插座上, 焊接完成后用热缩管套注焊接引脚；另一端用0型插片 OT2-4压接并点锡。

A	2K-Z7-6P socket	MS-003执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	22AWG (红、黑)			
C	OT2-4 0型端子			
		版本	V1.0	执行台车脚踏电源线
		设计		
		审核		MS-003. 20T246
		批准		



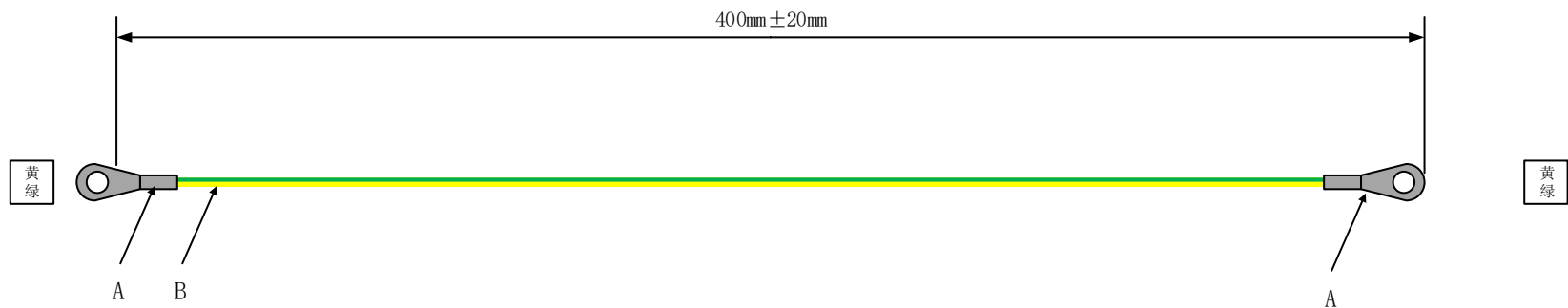
技术要求：  
1、将11AWG黄绿线、一端使用FDD5.5-250 冷压，另一端使用O型端子进行冷压。

A	FDD5.5-250	MS-003执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	11AWG(黄绿线)			
C	RV3.5-4 O型端子			
		版本	V1.0	执行台车输入接地线
		设计		
		审核		MS-003.20T261
		批准		



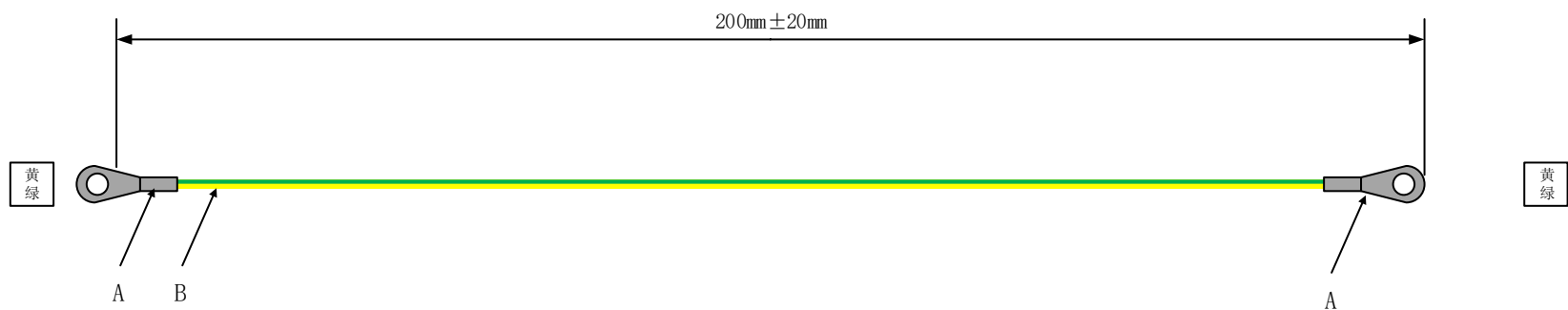
技术要求：  
1、将隔离变压器自带黄绿线、裁剪至规定长度使用0型端子进行冷压。

A	隔离变压器自带线	MS-003执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	RV2-4 0型端子			
		版本	V1.0	执行台车隔离变压器接 地线
		设计		
		审核		
		批准		MS-003. 20T262



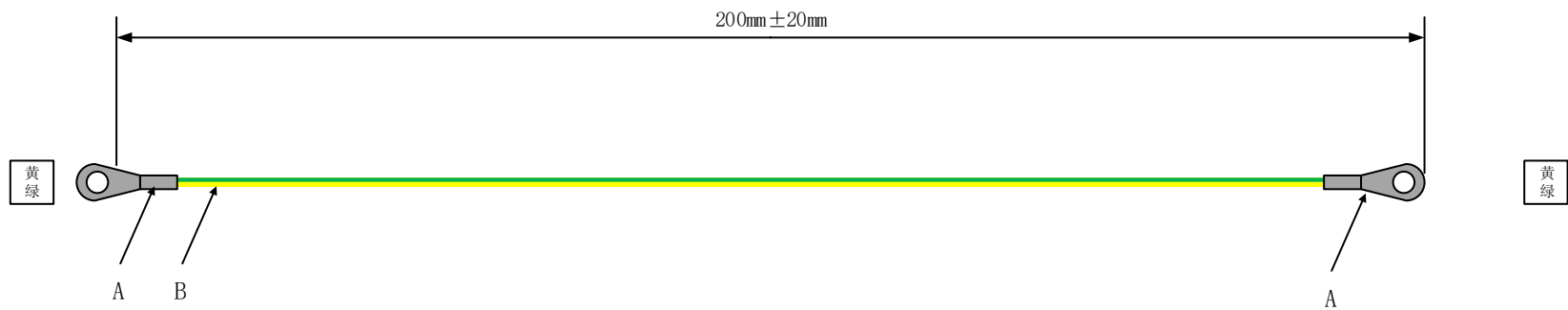
技术要求：  
1、将11AWG黄绿线裁剪至规定长度，两端使用O型端子冷压。

A	RV3.5-4 O型端子	MS-003执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	11AWG(黄绿线)			
		版本	V1.0	执行台车UPS接地线
		设计		
		审核		
		批准		MS-003. 20T263



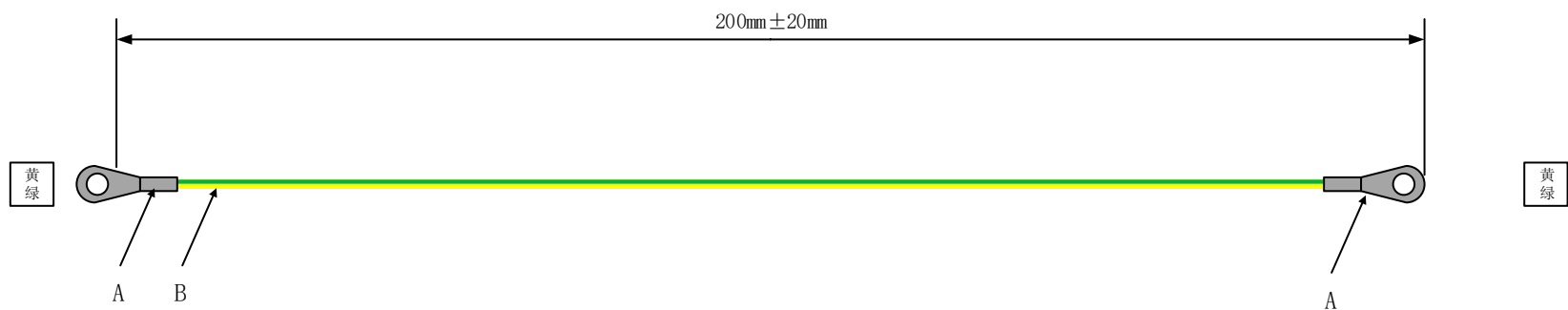
技术要求：  
1、将11AWG黄绿线裁剪至规定长度，两端使用O型端子冷压。

A	RV3.5-4 O型端子	MS-003执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	11AWG(黄绿线)			
		版本	V1.0	执行台车CEHK开关电源 接地线
		设计		
		审核		
		批准		MS-003.20T264



技术要求：  
1、将11AWG黄绿线裁剪至规定长度，两端使用O型端子冷压。

A	RV3.5-4 O型端子	MS-003执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	11AWG(黄绿线)			
		版本	V1.0	执行台车12V开关电源接 地线
		设计		
		审核		
		批准		MS-003.20T265



技术要求：  
1、将11AWG黄绿线裁剪至规定长度，两端使用O型端子冷压。

A	RV3.5-4 O型端子	MS-003执行 台车线缆组件		 三坛医疗科技 Santun Medical Technology
B	11AWG(黄绿线)			
		版本	V1.0	执行台车机械臂控制柜 接地线
		设计		
		审核		MS-003.20T266
		批准		