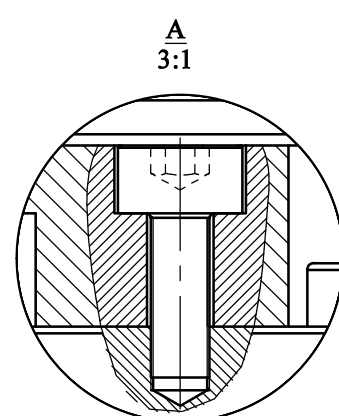
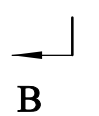
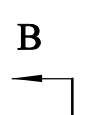




- 1.本部件所有零件经检验合格后方可装配。
- 2.装配前应清除毛刺、锐边、油污，未注倒角锐边倒钝。
- 3.轴承装配注意贴紧端面，装配后转动应灵活、无卡滞。
- 4.减速器与电机安装应同轴，联接后应运转平稳，无异常振动及噪声。
- 5.关节装配后转动应均匀，无卡滞、无爬行现象。

21	JXB00.02-06	肘关节下部	1	6061	0.422	0.422
20	GB/T 70.1-2000	螺钉M8×30	2	8.8级	0.017	0.034
18	GB/T 93-1987	弹性垫圈8×2.1	4	65Mn	0.001	0.004
19	GB/T 97.2-1985	平垫圈8×1.6	4	45	0.002	0.008
17	GB/T 41-2000	螺母M6	4	4级	0.002	0.008
16	GB/T 70.1-2000	螺钉M6×16	4	8.8级	0.006	0.024
15	GB/T 70.1-2000	螺钉M3×12	3	8.8级	0.001	0.003

						部装图						东北大学							
												阶段标记						肘关节部装	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日														
设计	常帅泽	2026.6.1	标准化							重量	比例	JXB00.02							
										2.25	1:1								
审核	颜世玉									共 9 张 第 5 张									
工艺			批准	于清文															

顏世玉 于清文