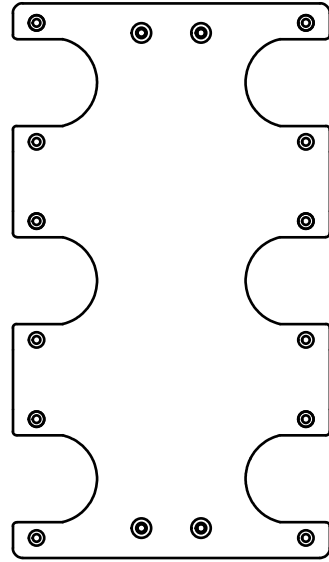
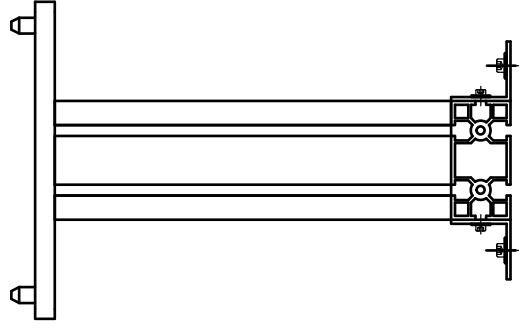
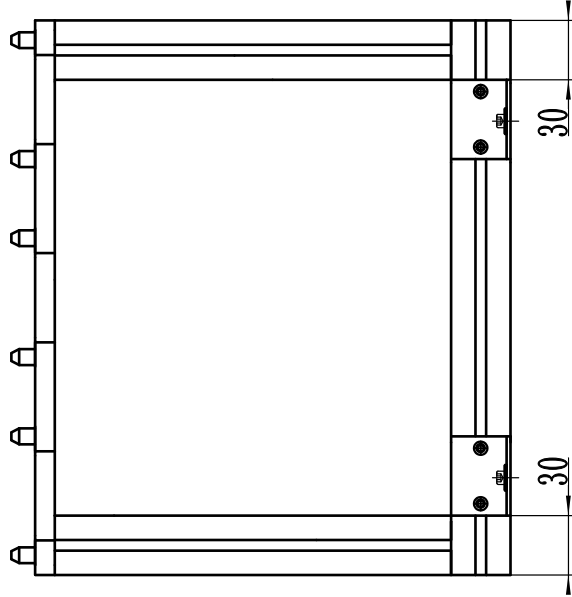
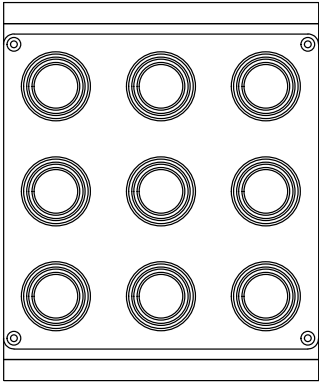
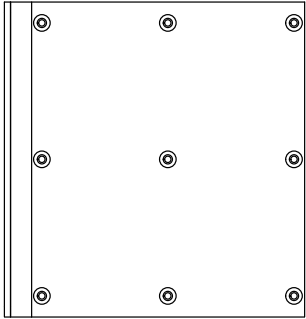
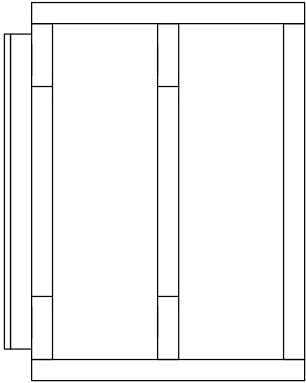


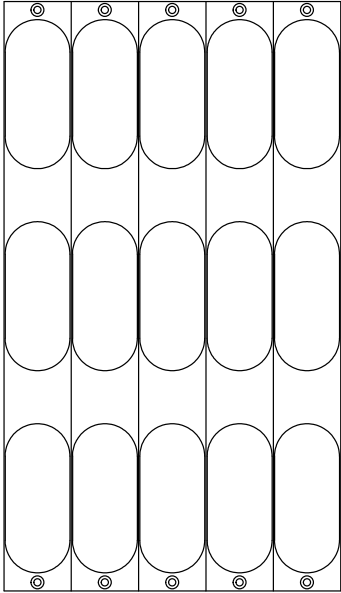
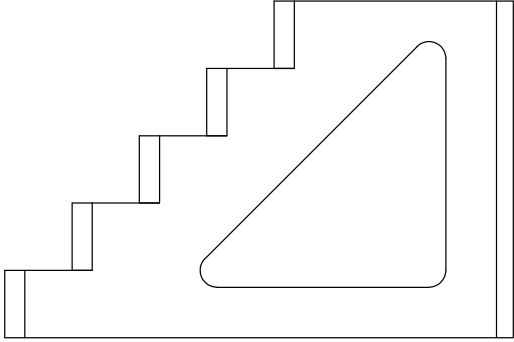
料 盘 组 装 图		图 号	比 例
		01	
制 图	机电一体化设备组装与调试专家组		



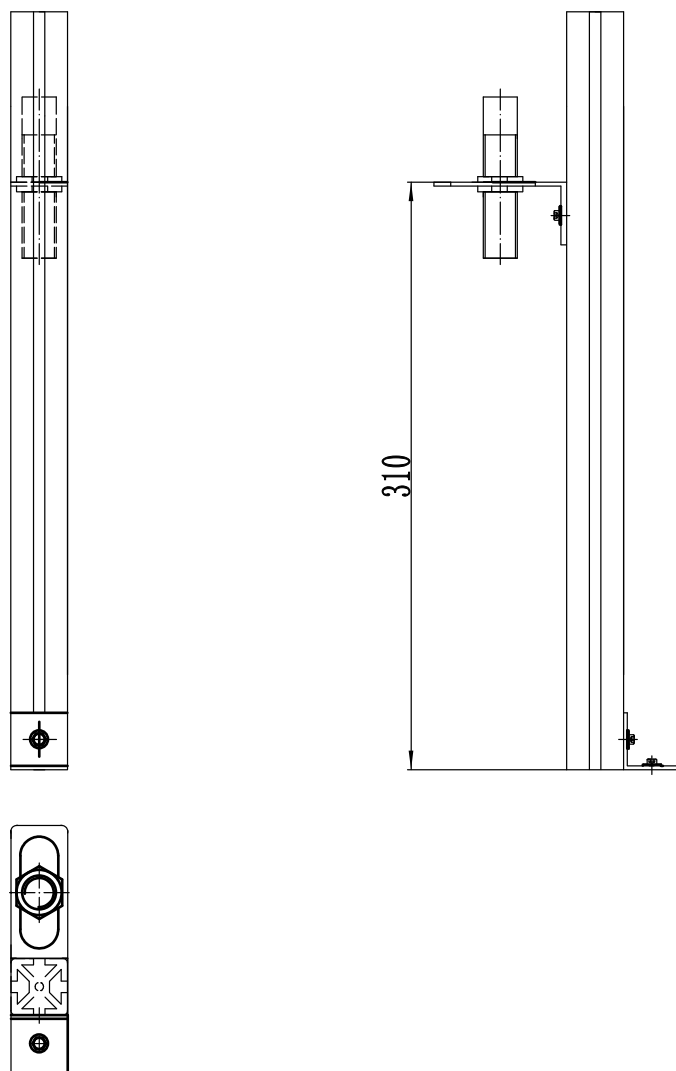
工具快换站组装图		图 号	比 例
		02	
制 图	机电一体化设备组装与调试专家组		



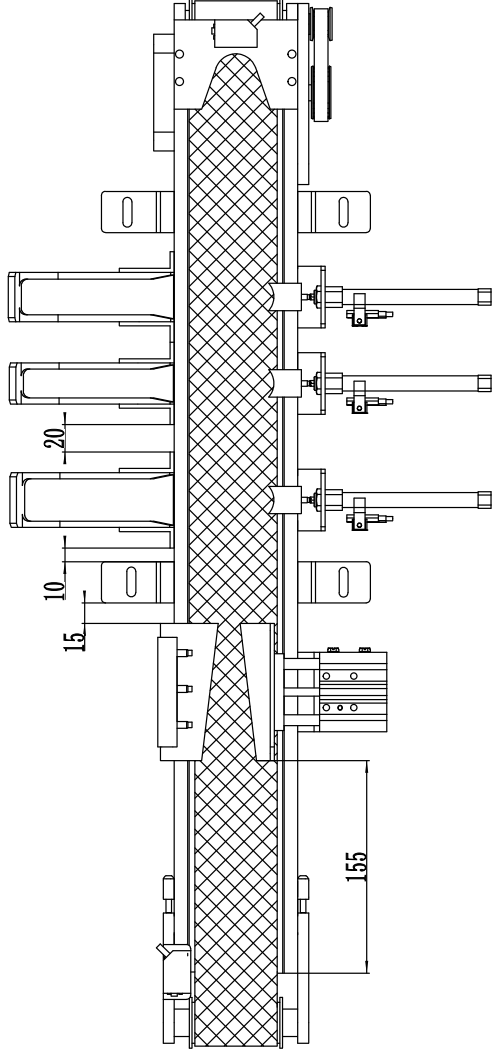
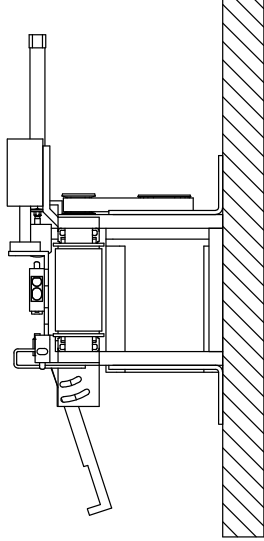
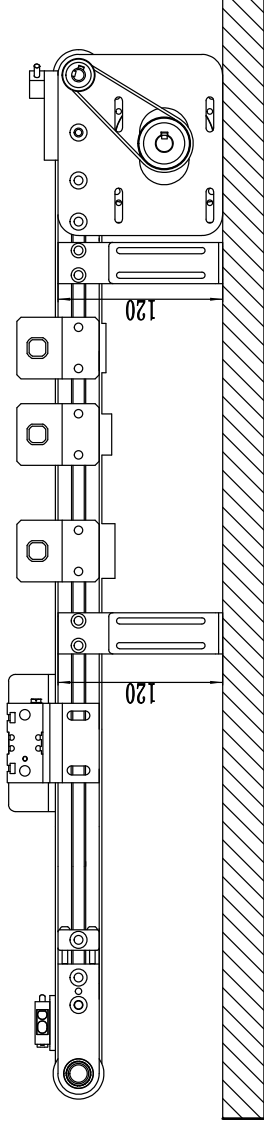
工件回收库组装图		图 号	比 例
		03	
制 图	机电一体化设备组装与调试专家组		



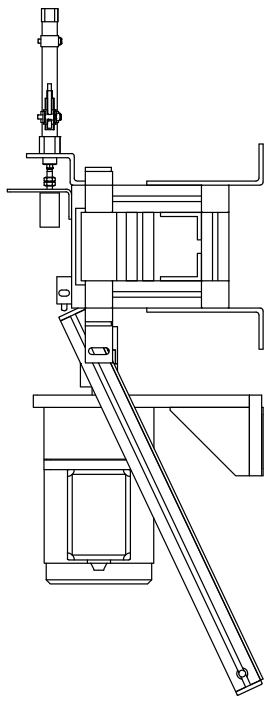
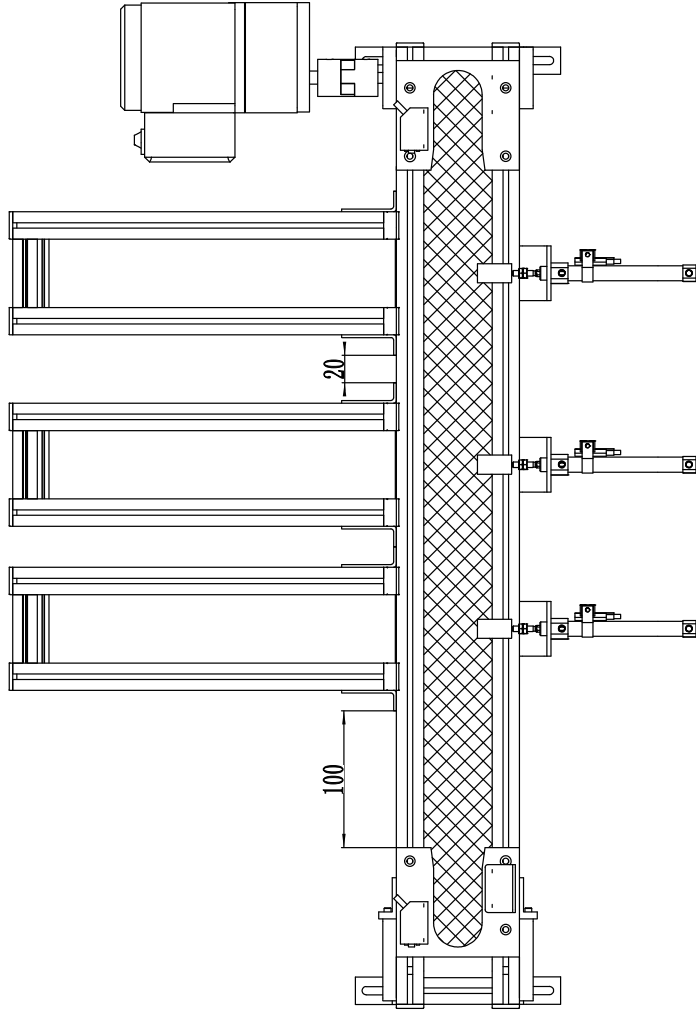
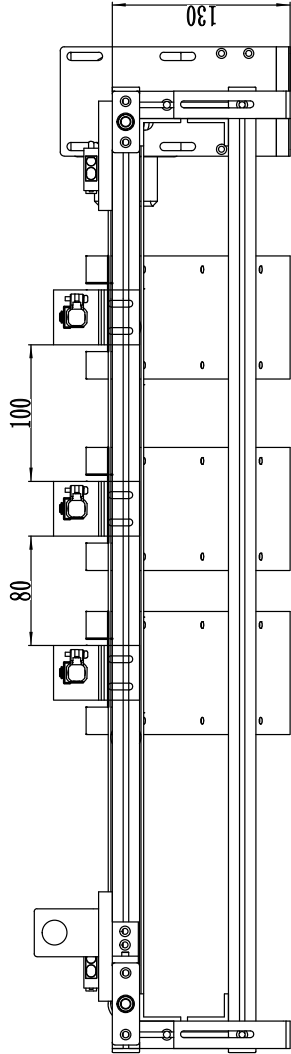
立体仓库组装图		图 号	比 例
		04	
制 图	机电一体化设备组装与调试专家组		



高度检测组件组装图		图 号	比 例
		05	
制 图	机电一体化设备组装与调试专家组		



供料输送单元组装图		图 号	比 例
		06	
制 图	机电一体化设备组装与调试专家组		



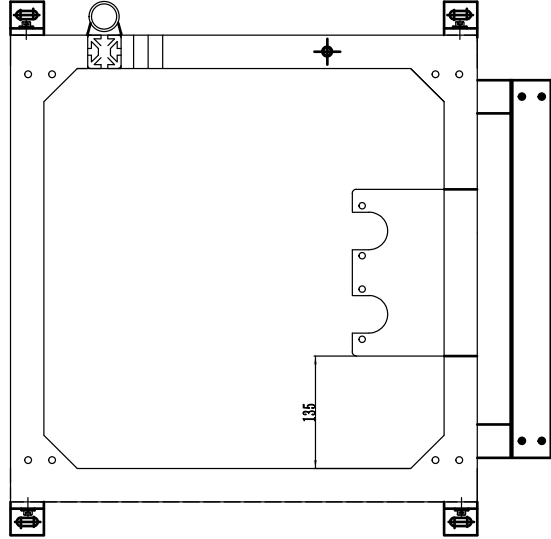
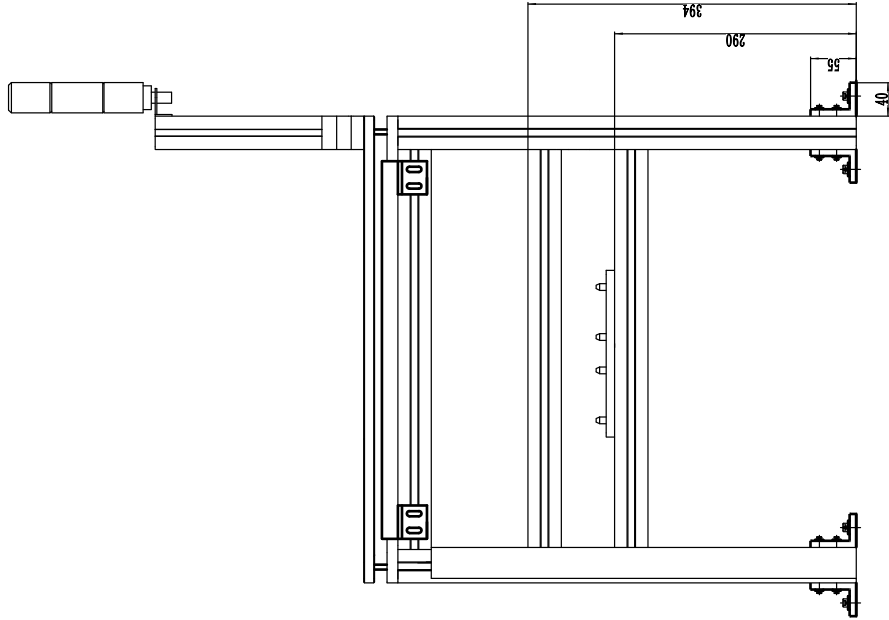
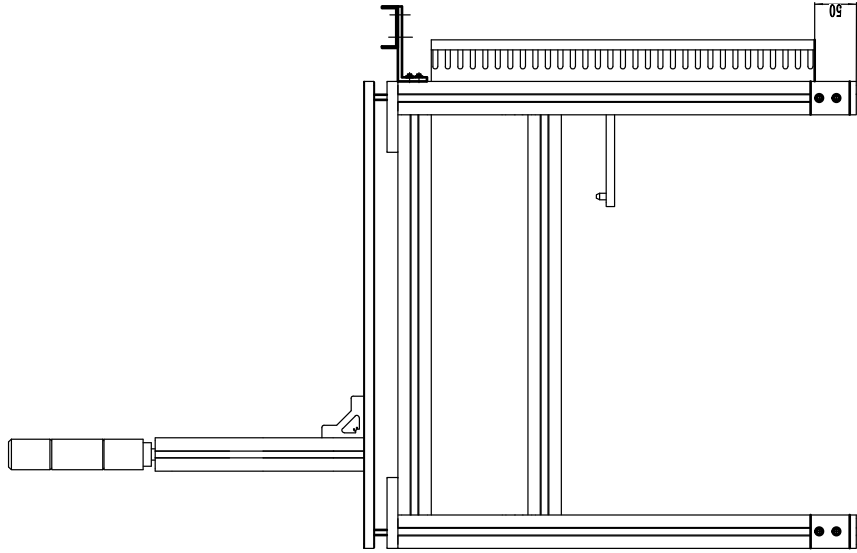
分选输送单元组装图

图 号

07

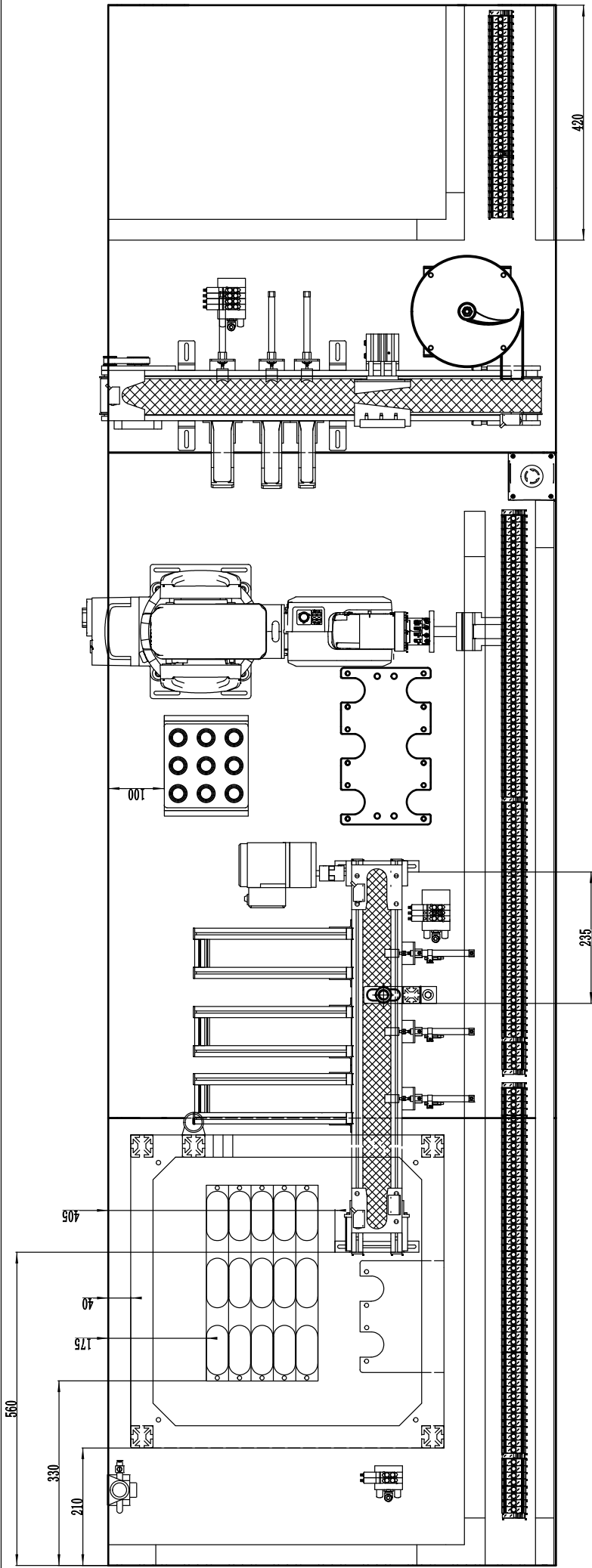
比 例

制 图 机电一体化设备组装与调试专家组



直角坐标机械手组装图		图 号	比 例
		08	
制 图	机电一体化设备组装与调试专家组		



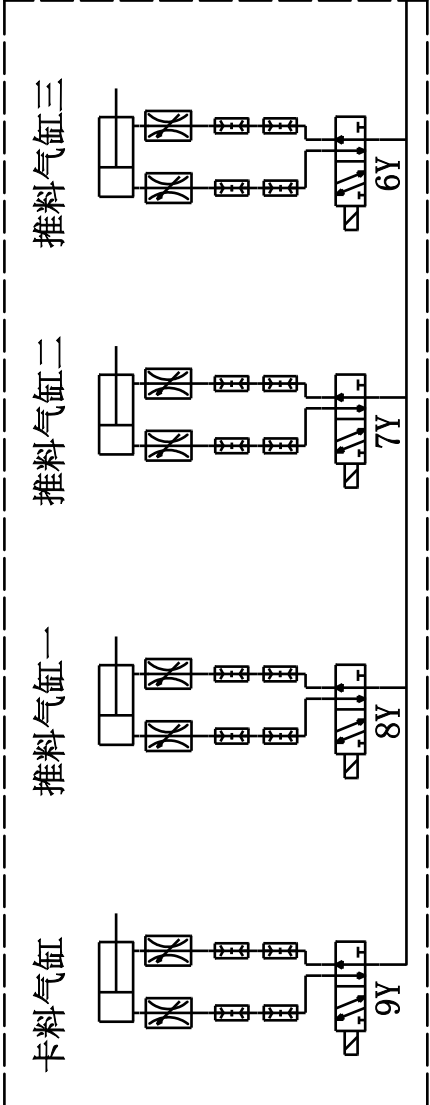


要求说明:

1. 安装时, 尺寸与实际安装误差不大于 $\pm 0.5\text{mm}$ ; 图中未标注的尺寸, 可根据实际情况进行调整;
2. 部件的安装高度, 以工作台面为基准; 以实训台左右两端为尺寸基准时, 不包括塑料端盖。

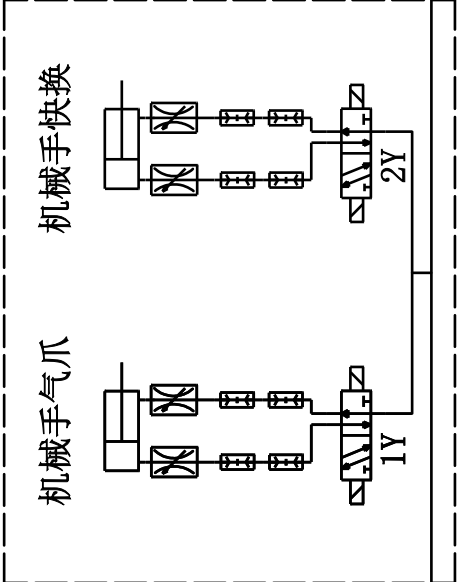
联轴器自动分选生产线布局图		图 号	比 例
制 图		09	
机电一体化设备组装与调试专家组			

供料输送单元

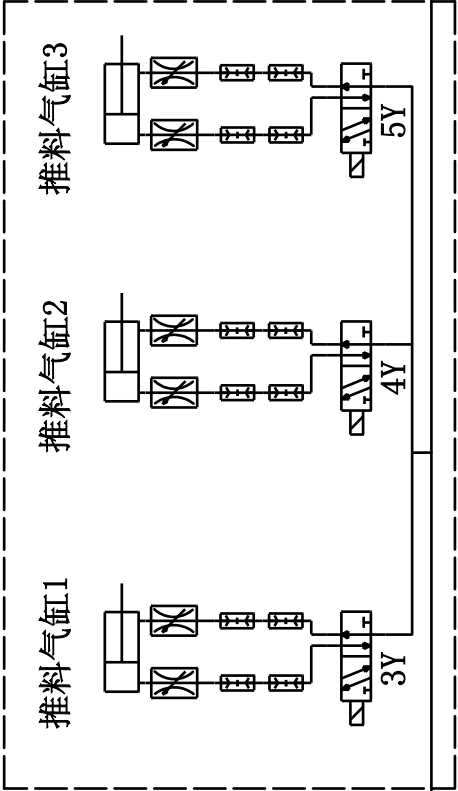


工业机器人

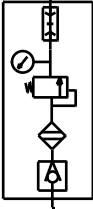
直角坐标机械手



分选输送单元



过滤调压阀



设备气动系统图		图号	比例
		10	
设计	机电一体化设备组装与调试专家组		
制图			