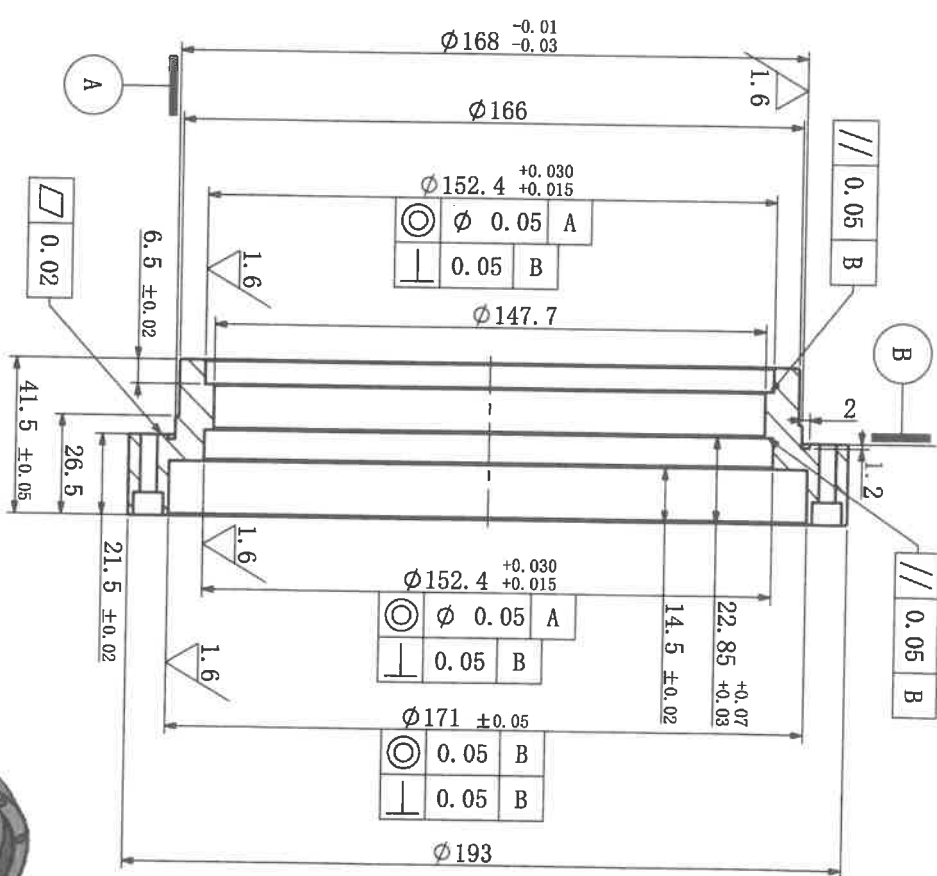




Technical drawing of a circular flange. The outer diameter is labeled as $\phi 182$. The flange has 12 bolt holes arranged in a circle. A dashed line indicates the center of the flange. A horizontal line with arrows at both ends is labeled 'W' at the right end, indicating a loading or force applied across the diameter. A diagonal line is also shown, likely representing a section line or a reference line.



M-W 剖面

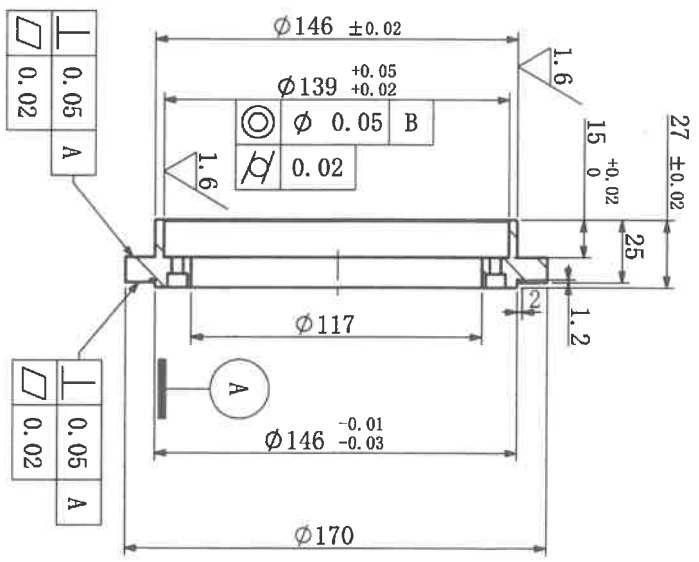
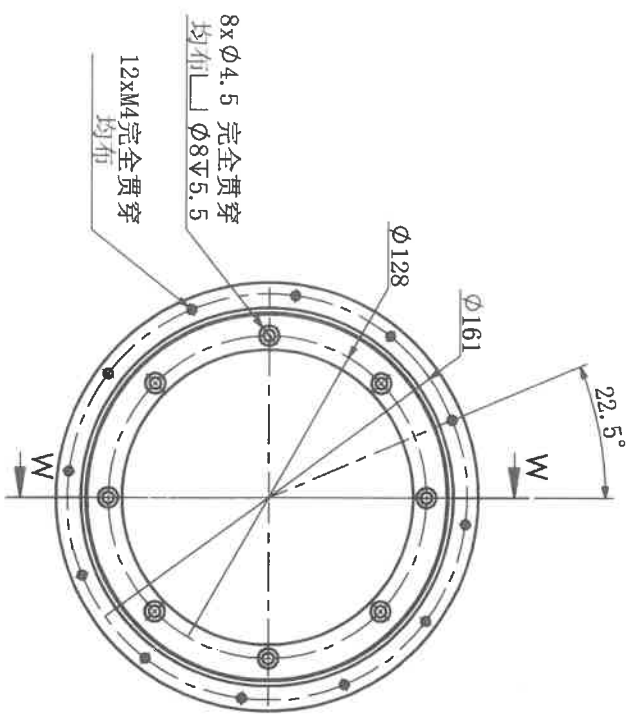


外购：1件
用途：研发测试使用
需求日期：2020年5月25日

技术要求:

1. 去毛刺, 锐角倒钝。
2. 未注倒角0.5~45°, 圆角半径R0.5。
3. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。
4. 加工上的螺纹等缺陷不允许有黑皮、磕碰、刮伤和毛刺等缺陷。
5. 零件加工表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

[illegible]



剖面 W-W



外购: 1件
用途: 研发测试使用
需求日期: 2020年5月25日

- 技术要求:
1. 去毛刺, 锐角倒钝。圆角半径R0.5。
 2. 未注倒角0.5x45°, 符合GB1184-80的要求。
 3. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。
 4. 加工的螺纹表面不允许有黑皮、磕碰、乱扣和毛刺等缺陷。
 5. 零件加工表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

图名	五轴法兰	图号	LJ0920040030	张数	1/1	一般加工公差	120 - 315	±0.3	检验标记
材质	AL6061	处理	本色阳极	比例	1:3	0 - 30	315 - 1000	±0.5	
版本	V0	承认	审核	审查	绘图	30 - 120	1000 - 2000	±0.8	设计
单位	SIZE	1份	黄毅	黄毅	黄毅	2020-05-06	2020-05-06		黄毅
版次	内容	姓名	日期						

BORUNTE

伯朗特机器人股份有限公司
TEL: 0769-8106795 FAX: 0769-8106795



视图 X

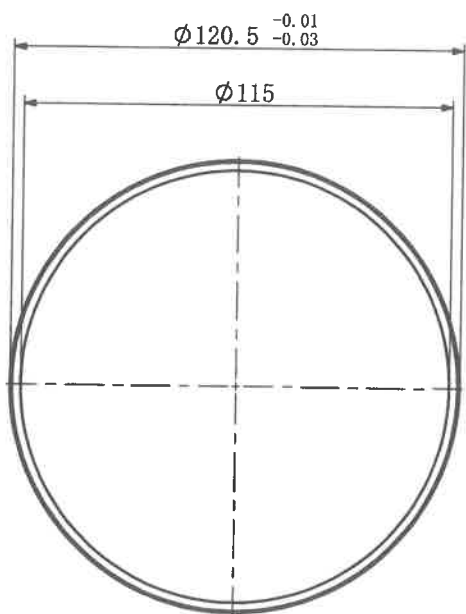


外购：1件
用途：研发测试使用
需求日期：2020年5月25日

技术要求:

1. 去毛刺, 锐角倒钝。
2. 未注倒角 $0.5 \times 45^\circ$ 。圆角半径 $R0.5$ 。
3. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。
4. 加工的螺纹表面不允许有黑皮、磕碰、刮伤和毛刺等缺陷。
5. 零件加工后表面不应有划痕、擦伤等损伤。
6. 零件表面的缺陷。
6. 其他外观尺寸以3D模型为准。

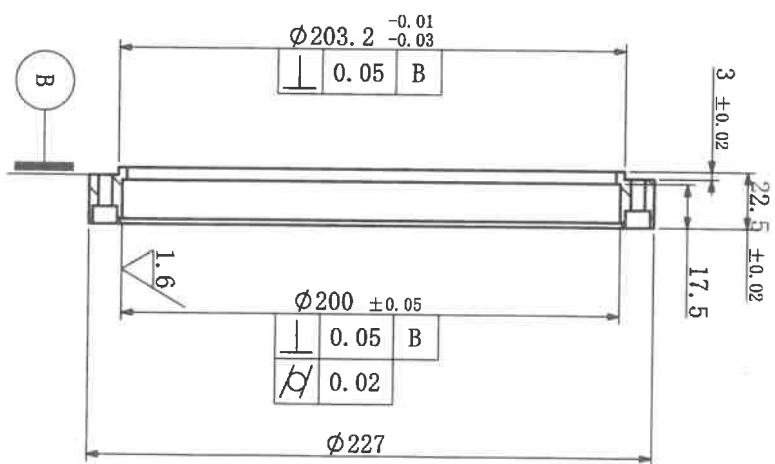
[illegible]



外购：1件
用途：研发测试使用
需求日期：2020年5月25日



版次	内容	姓名	日期	图名	四轴主锥齿隔套	图号	LJ0920040050		张数	1/1	一般加工公差			±0.3	检验标记	
				材质	AL6061	处理	本色阳极	版本	V0	比例	1:2	0 - 30	±0.1	120 - 315		±0.5
										30 - 120	±0.2	315 - 1000	±0.8			
										1000 - 2000						
BORUNTE				伯明特机器人股份有限公司 TEL: 0709-81006785 FAX: 0709-81006785				单位	SIZE	A4	承认		核准	审查	绘图	设计
								mm			黄毅		黄毅		黄毅	



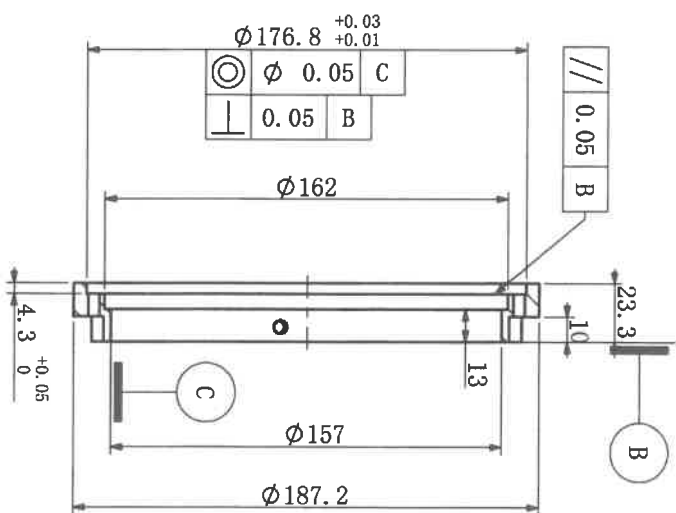
伯明翰研究所
2020-05-07
出图章

外购：1件
用途：研发测试使用
需求日期：2020年5月25日



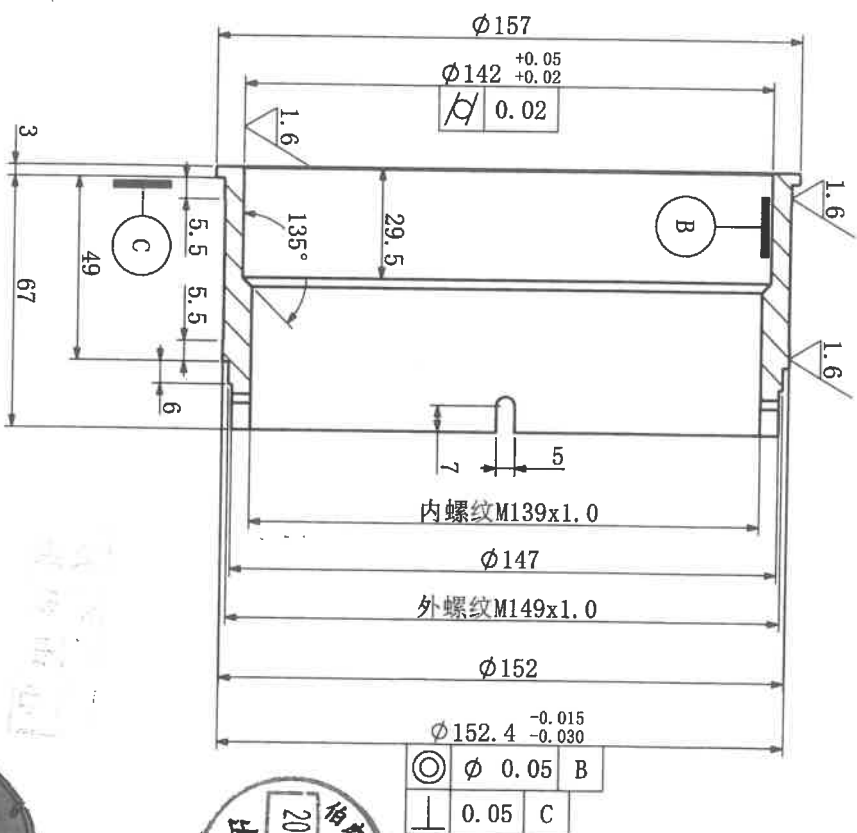
1. 去毛刺, 锐角倒钝。圆角半径R0.5。
2. 未注倒角0.5×45°。符合GB1184-80的要求。
3. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。
4. 加工的螺纹表面不允许有黑皮、磕碰、刮伤和毛刺等缺陷。
5. 零件加工表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

[illegible]



2020-05-07
出图章

[illegible]

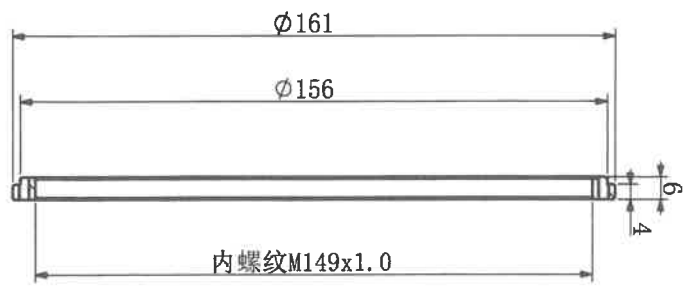
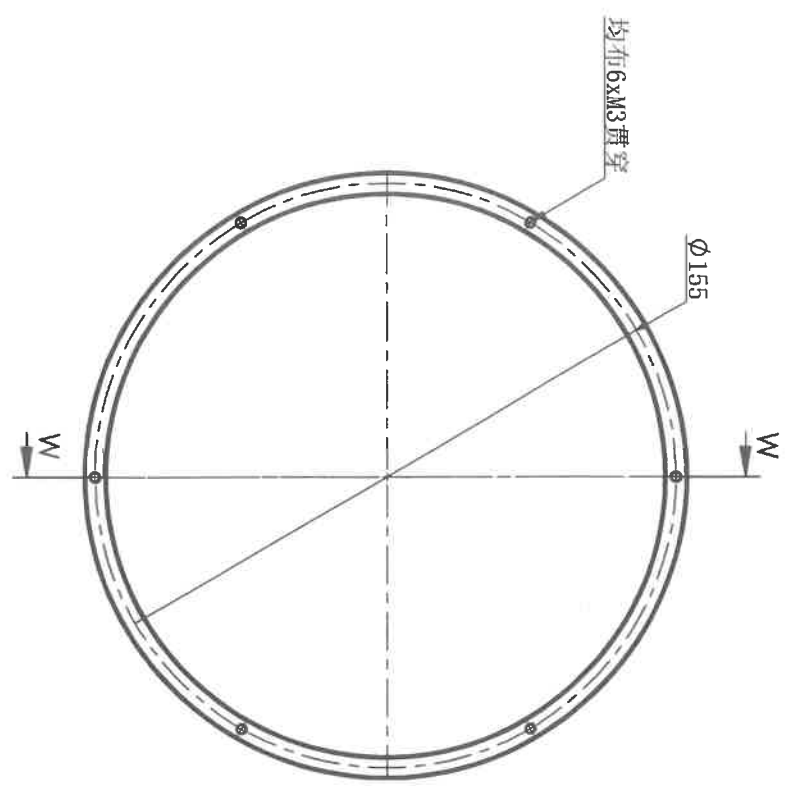


外购：1件
用途：研发测试使用
需求日期：2020年5月25日

技术要求:

1. 去毛刺, 锐角倒钝。
2. 未注倒角0.5×45°。圆角半径R0.5。
3. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。
4. 加工后的螺纹表面不允许有黑皮、磕碰、刮伤和毛刺等缺陷。
5. 零件加工表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

[illegible]



剖面 W-W



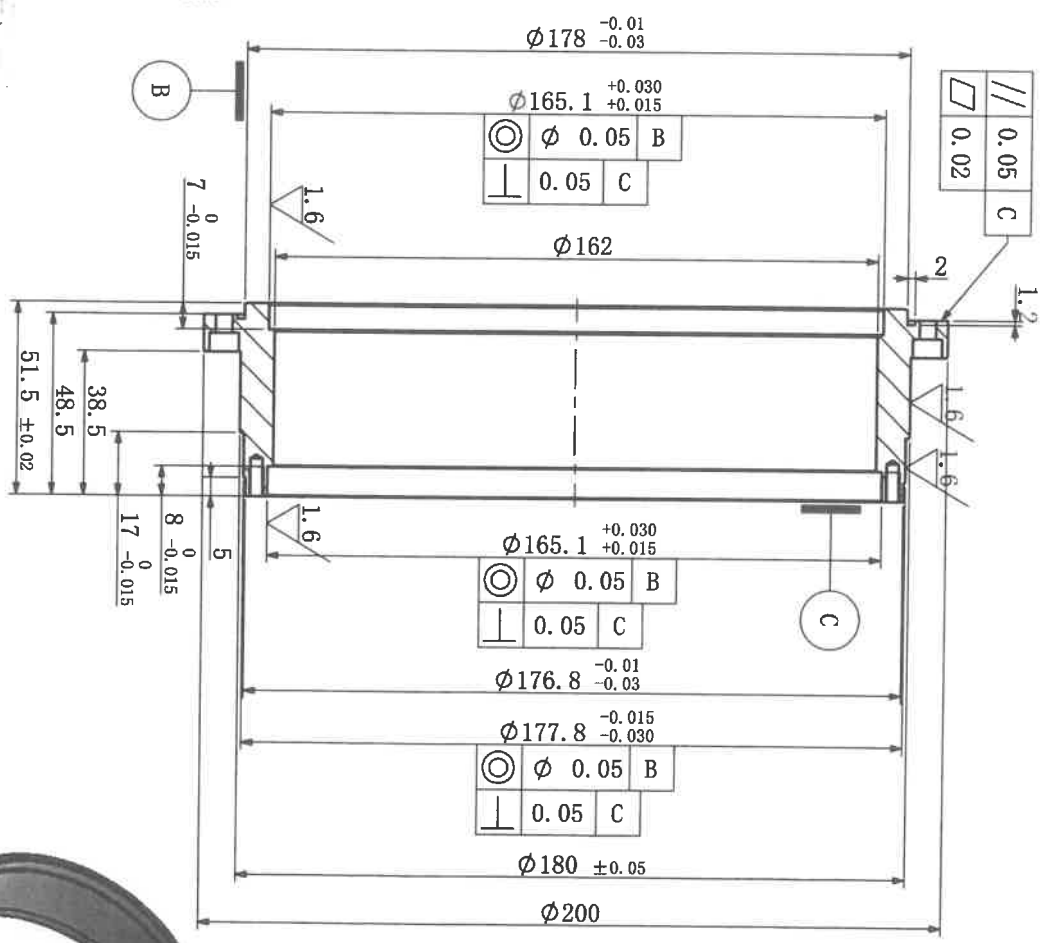
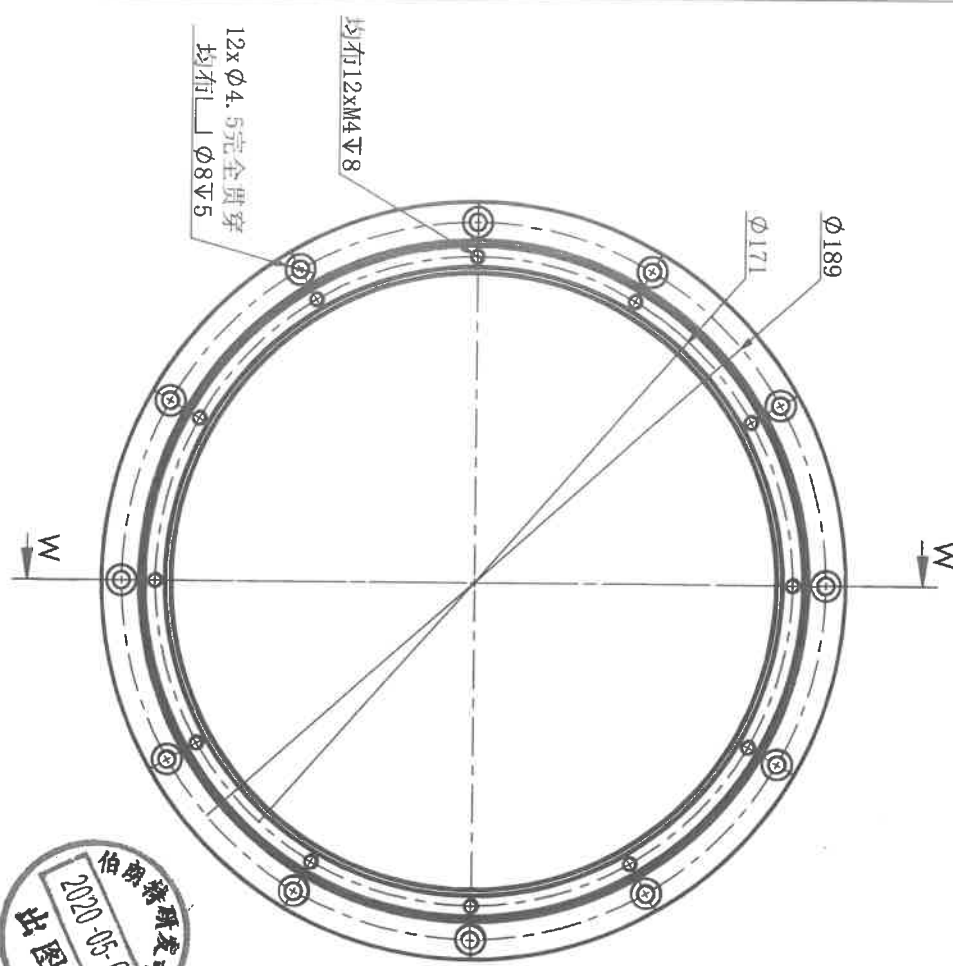
外购: 1件
用途: 研发测试使用
需求日期: 2020年5月25日



- 技术要求:
1. 去毛刺, 锐角倒钝。圆角半径R0.5。
 2. 未注倒角0.5x45°, 圆角半径R0.5。
 3. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。
 4. 加工的螺纹表面不允许有黑皮、磕碰、乱扣和毛刺等缺陷。
 5. 零件加工表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

图名	四轴调节螺母	图号	LJ0920040100	张数	1/1	一般加工公差	±0.3	检验标记
材质	45#	处理	镀铬	比例	1:2	0 - 30	±0.1	±0.5
版本	V0	承认	核准	审核	审查	30 - 120	±0.2	±0.8
单位	mm	SIZE	A4	周文	黄毅	120 - 315	1000 - 2000	设计
版次	内容	姓名	日期	黄毅	2020-05-06	2020-05-06	2020-05-06	黄毅

BORUNTE
伯朗特机器人股份有限公司
TEL: 0769-81065705 FAX: 0769-81065705



剖面 W-W

外购: 1件
用途: 研发测试使用
需求日期: 2020年5月25日



- 技术要求:
1. 去毛刺, 锐角倒钝。圆角半径R0.5。
 2. 未注倒角0.5x45°。
 3. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。
 4. 加工的螺纹表面不允许有黑皮、磕碰、乱扣和毛刺等缺陷。
 5. 零件加工表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

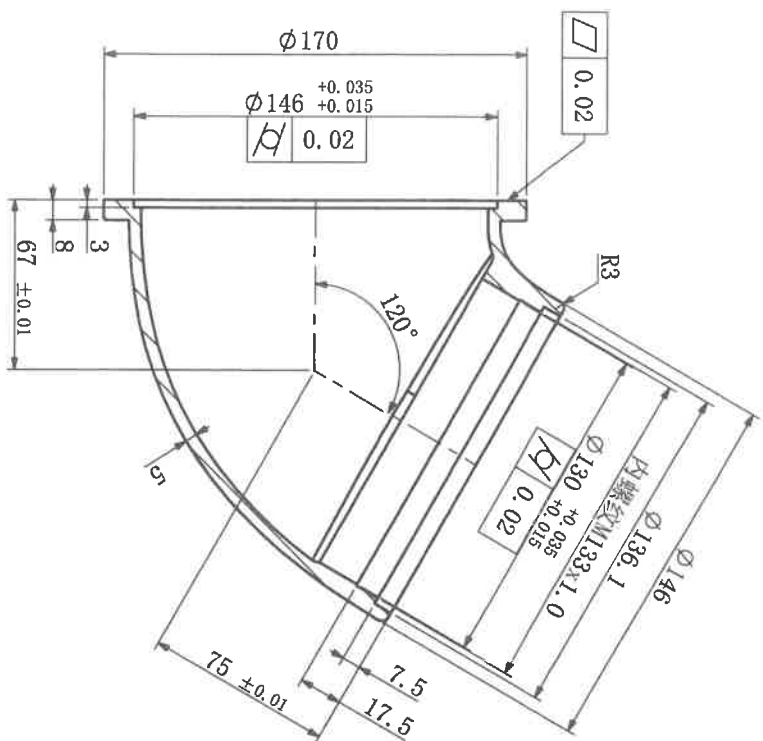
图名	四轴转接板	图号	LJ0920040110	张数	1/1	一般加工公差	0-30	±0.1	120-315	±0.3	检验原记
材质	AL6061	处理	本色阳极	比例	1:2	30-120	±0.2	1000-2000	±0.8		
单位	mm	版本	V0	承认	审核	审查	绘图	设计			
版次	内容	姓名	日期								

BORUNTE

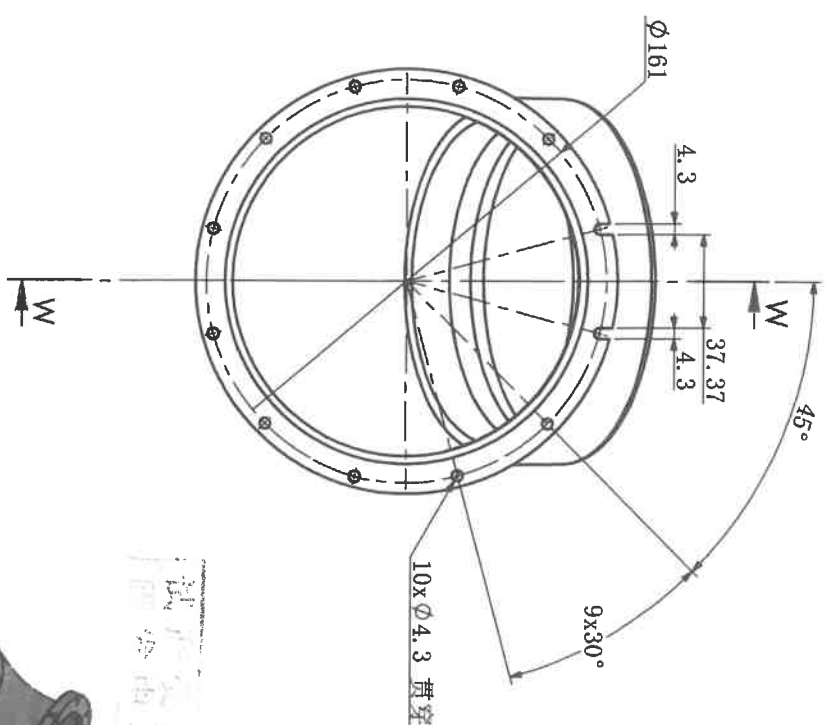
伯朗特机器人股份有限公司
TEL: 0769-81066795 FAX: 0769-81066795

SIZE A4

2020-05-06 2020-05-06



剖面 W-W



外购: 1件
用途: 研发测试使用
需求日期: 2020年5月25日



- 技术要求:
1. 去毛刺, 锐角倒钝。
 2. 未注倒角0.5x45°。圆角半径R0.5。
 3. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。
 4. 加工的螺纹表面不允许有黑皮、磕碰、乱扣和毛刺等缺陷。
 5. 零件加工表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

图名	五轴本体	图号	LJ0920040160	张数	1/1	一般加工公差	0 - 30	±0.1	120 - 315	±0.3	检验标记
材质	AL6061	处理	本色阳极	比例	1:3	30 - 120	±0.2	1000 - 2000	±0.8		
单位	mm	版本	V0	承认	审核	审查	绘图	设计			
日期		姓名		日期		黄毅	黄毅	黄毅			
内容		姓名		日期							
版本		姓名		日期							

BORUNTE

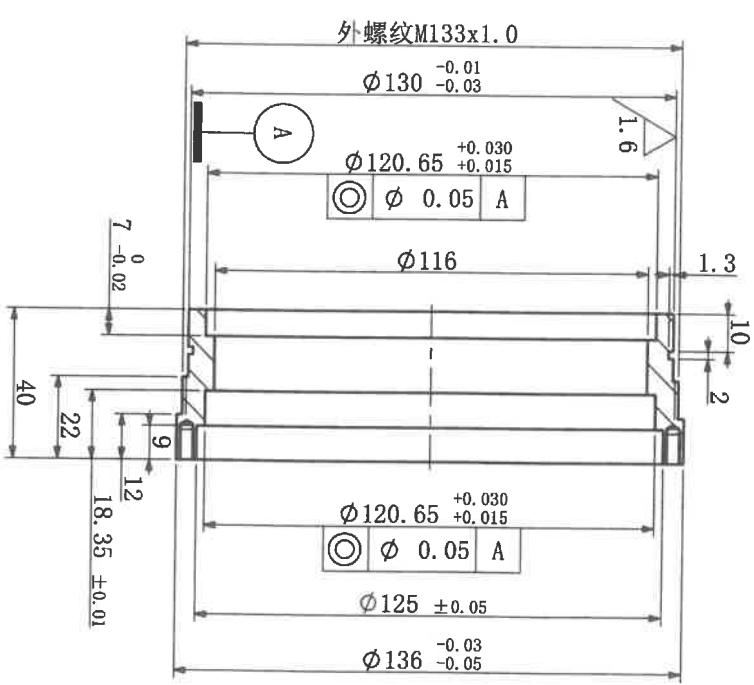
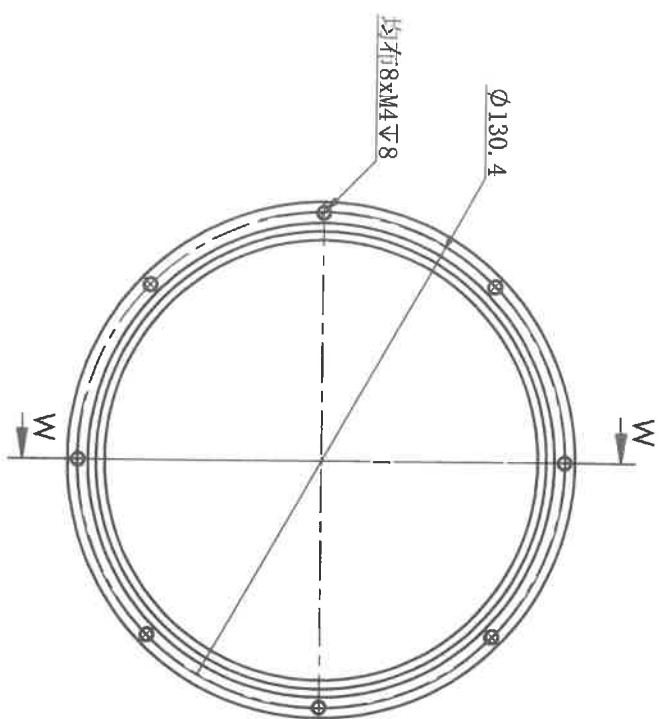
伯朗特机器人股份有限公司
TEL: 0769-81069795 FAX: 0769-81069795

单位 mm SIZE A4

2020-05-06 2020-05-06



6.3
其余



剖面 W-W

外购: 1件
用途: 研发测试使用
需求日期: 2020年5月25日

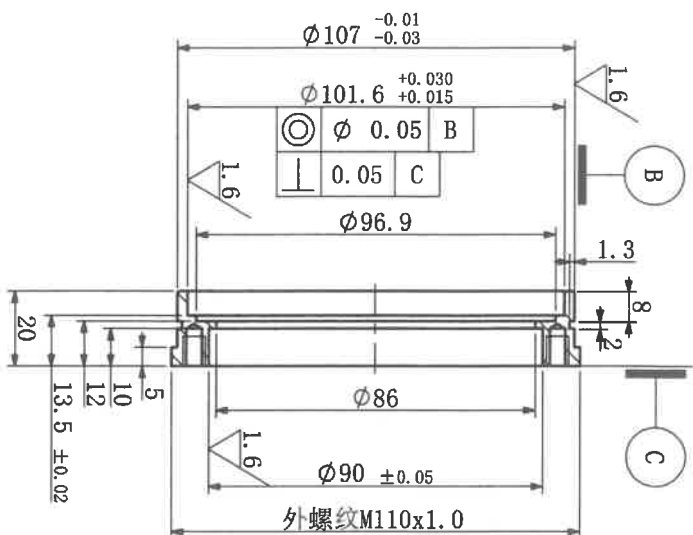


- 技术要求:
1. 去毛刺, 锐角倒钝。
 2. 未注倒角0.5x45°, 圆角半径R0.5。
 3. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。
 4. 加工的螺纹表面不允许有黑皮、磕碰、乱扣和毛刺等缺陷。
 5. 零件加工表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

图名	六轴套杯	图号	LJ0920040180	张数	1/1	一般加工公差	±0.3	检验标记
材质	AL6061	处理	本色阳极	比例	1:2	0 - 30	±0.1	±0.5
单位	mm	版本	V0	承认	30 - 120	±0.2	1000 - 2000	±0.8
尺寸	A4	审核	黄毅	审查	2020.5.6	黄毅	绘图	黄毅
日期	2020-05-06	设计	黄毅	设计	2020-05-06	黄毅	设计	黄毅

试验中心

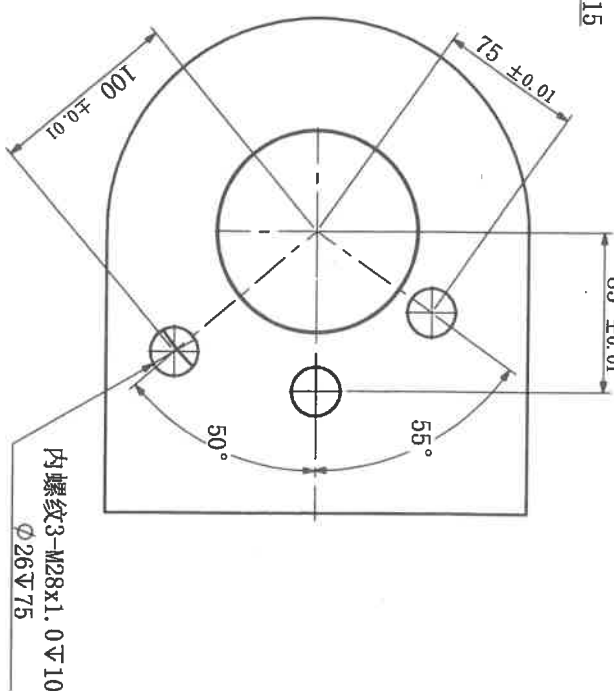
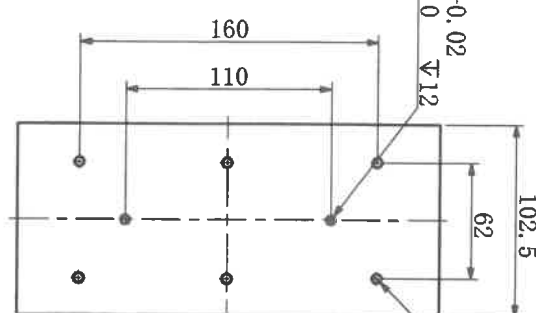
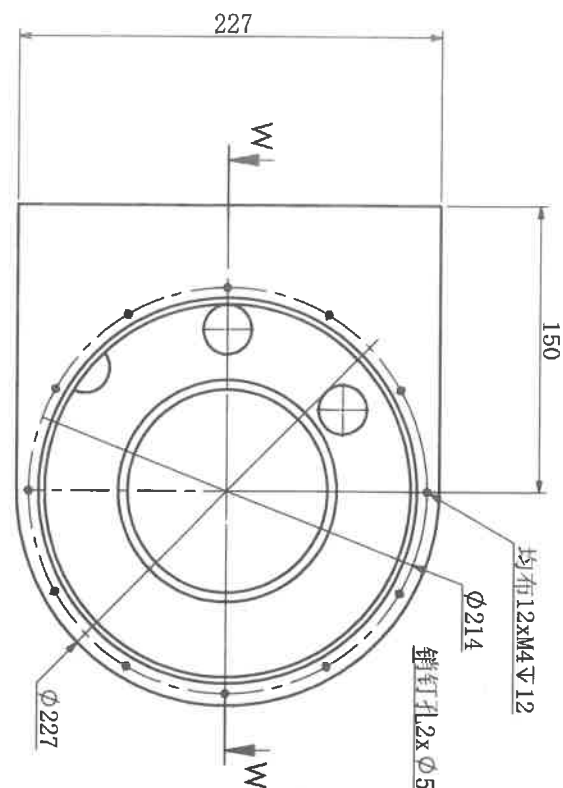
伯朗特研发部
2020-05-07
出图章



2020-05-07
出图章

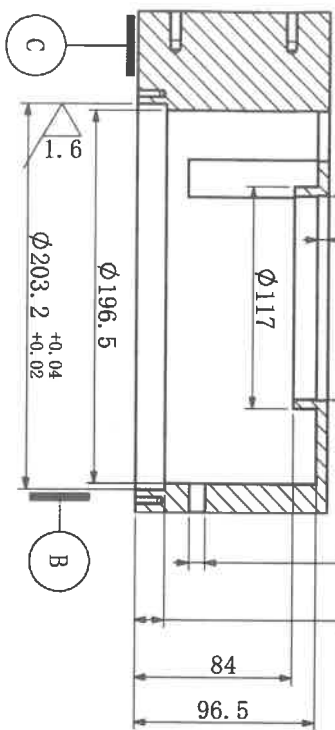
版次	内容	姓名	日期

图名	四轴密封件	图号	LJ0920000190	张数	1/1	一般加工公差			120 - 315	±0.3	检验标记				
						0 - 30		315 - 1000	±0.5						
						30 - 120		1000 - 2000	±0.8						
						±0.1		±0.2							
材质	AL6061	处理	本色阳极	版本	V0	单位	SIZE	mm	A4	审核	审查	绘图	黄毅	设计	黄毅
BORUNTE 伯明特机器人股份有限公司 TEL: 0769-81066795 FAX: 0769-81066785															
2020-05-06 2020-05-06															



内螺纹M10x1.0
Φ 0.05 B
0.05 C

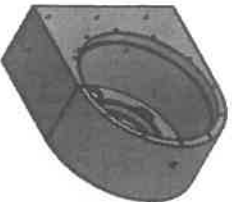
G1/8牙贯穿
15.7 -0.01 -0.03
0.05 C



剖面 W-W

- 技术要求:
1. 去毛刺, 锐角倒钝。圆角半径R0.5。
 2. 未注倒角0.5x45°。
 3. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。
 4. 加工的螺纹表面不允许有黑皮、磕碰、乱扣和毛刺等缺陷。
 5. 零件加工表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

外购: 1件
用途: 研发测试使用
需求日期: 2020年5月25日



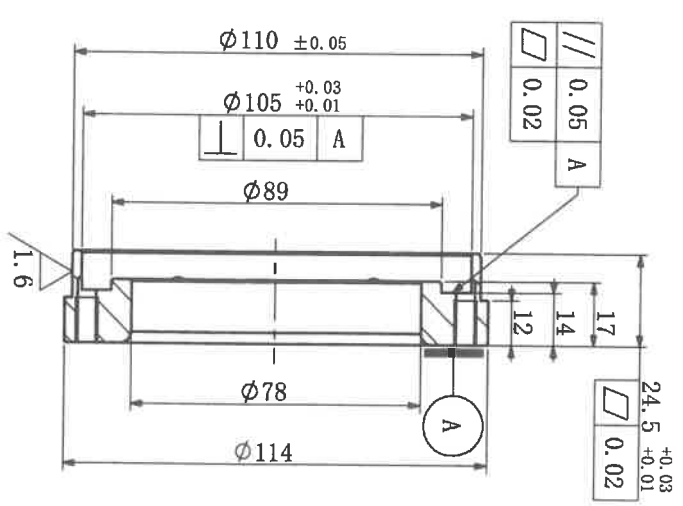
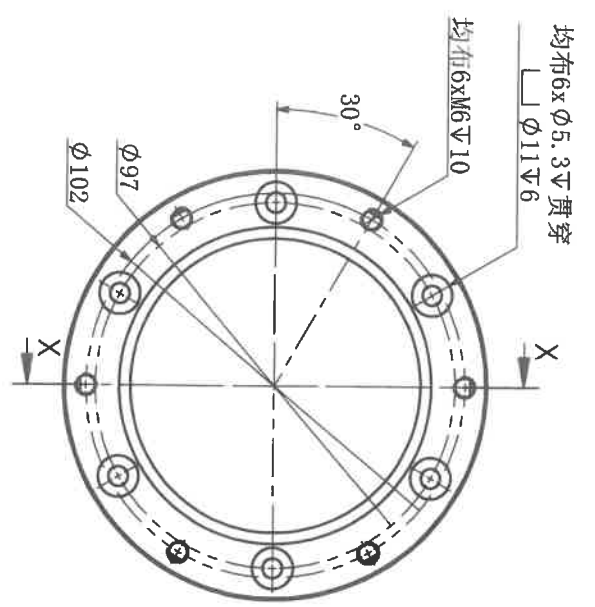
图名	四轴连接筒	图号	LJ0920040200	张数	1/1	一般加工公差	120 - 315	±0.3	检验记录
材质	AL6061	处理	本色阳极	比例	1:4	0 - 30	315 - 1000	±0.5	设计
版本	V0	承认		审核		30 - 120	1000 - 2000	±0.8	黄毅
单位	mm	尺寸	A4	日期	2020-05-06	2020-05-06	2020-05-06		黄毅

BORUNTE

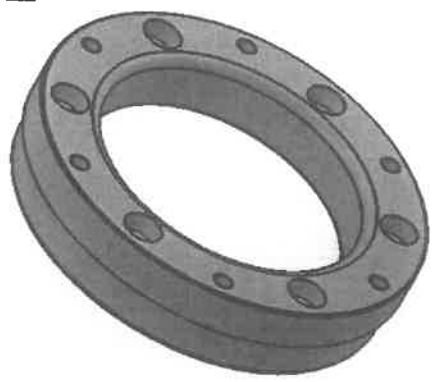
伯朗特机器人股份有限公司
TEL: 0799-81065795 FAX: 0799-81065755



6.3
其余



剖面 X-X



外购: 1件
用途: 研发测试使用
需求日期: 2020年5月25日

- 技术要求:
1. 去毛刺, 锐角倒钝。
 2. 未注倒角0.5x45°, 圆角半径R0.5。
 3. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。
 4. 加工的螺纹表面不允许有黑皮、磕碰、刮扣和毛刺等缺陷。
 5. 零件加工表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

图名	末端法兰	图号	LJ0920040240	张数	1/1	一般加工公差	120 - 315	±0.3	检验标记
材质	45#	处理	镀铬	比例	1:2	0 - 30	30 - 120	±0.1	设计
单位	mm	版本	V0	承认	周	±0.2	1000 - 2000	±0.5	审核
尺寸	A4	审核	黄毅	绘图	黄毅	±0.8			设计
版次	内容	姓名	日期						

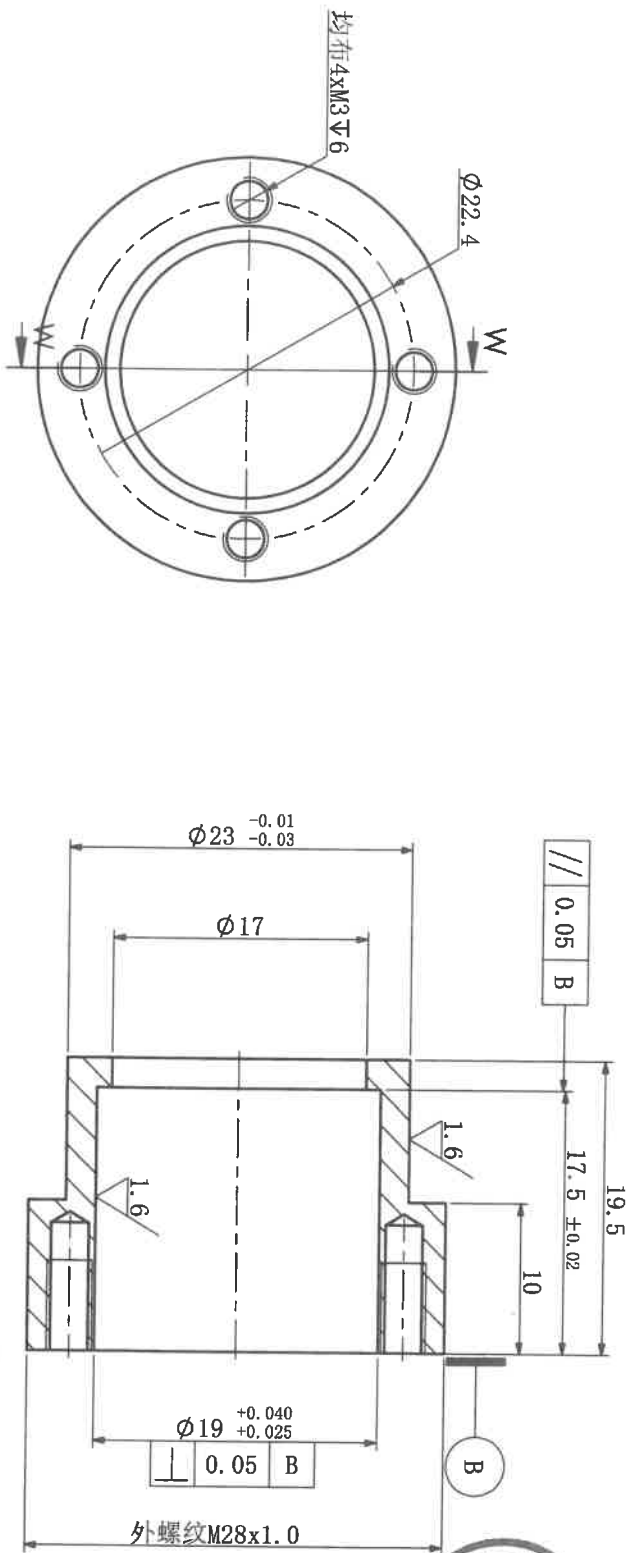
BORUNTE

伯朗特机器人股份有限公司
TEL: 0789-81065735 FAX: 0789-81065735





6.3
其余



剖面 W-W

外购: 3件
用途: 研发测试使用
需求日期: 2020年5月25日



- 技术要求:
1. 去毛刺, 锐角倒钝。
 2. 未注倒角0.5x45°, 圆角半径R0.5。
 3. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。
 4. 加工的螺纹表面不允许有黑皮、磕碰、乱扣和毛刺等缺陷。
 5. 零件加工表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

					图名	小直齿套杯	图号	LJ0920040260	张数	1/1	一般加工公差	120 - 315	±0.3	检验标记
					材质	AL6061	处理	本色阳极	比例	2:1	0 - 30	±0.1	±0.5	
					版本	V0	承认	核准	审查	1000 - 2000	±0.2	±0.8		
					单位	mm	SIZE	A4	审核	2020.5.5	2020-05-05	2020-05-05		
版次	内容	姓名	日期											

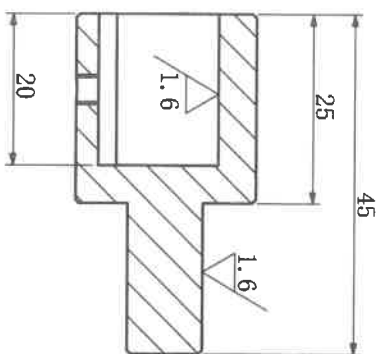
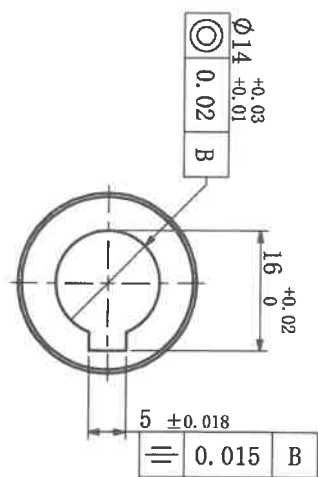
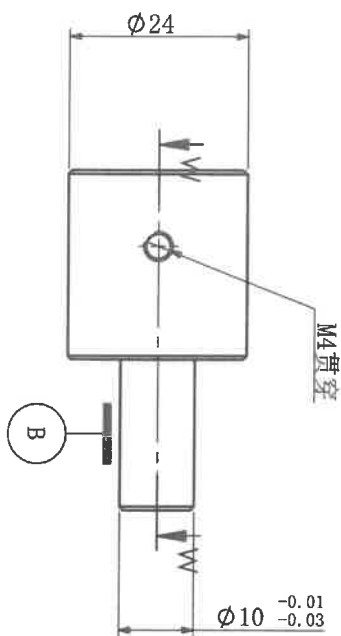
BORUNTE

伯朗特机器人股份有限公司
TEL: 0769-81006795 FAX: 0769-81006795





其余 $\triangle 6.3$



剖面 W-W

外购：2件
用途：研发测试使用
需求日期：2020年5月25日

用途：研发测试使用

需求日期: 2020年5月25日



技术要求:

1. 去毛刺、锐角倒钝。圆角半径R0.5。
2. 未注倒角0.5x45°。符合GB1184-80的要求。
3. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。
4. 加工的螺纹表面不允许有黑皮、磕碰、划痕和加工表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

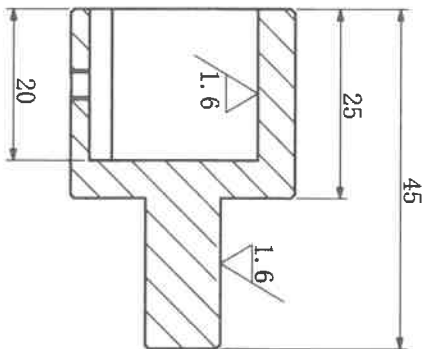
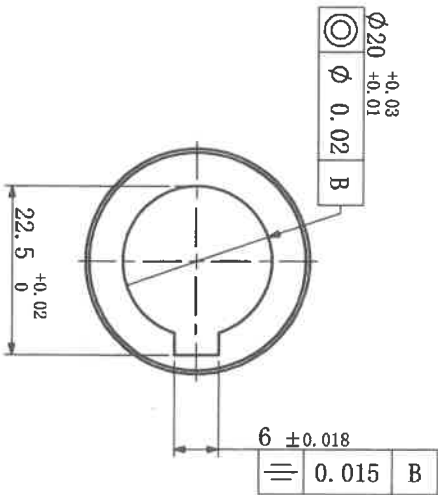
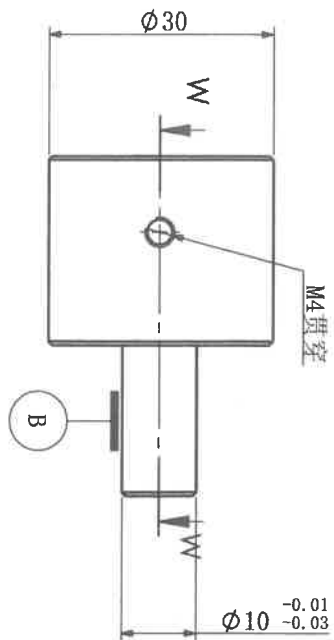
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

伯朗特机器人股份有限公司
TEL: 0769-81066795 FAX: 0769-81066785

TEL: 0769-81066795 FAX: 0769-81066785



6.3/其余



剖面 W-W

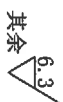
外购: 1件
用途: 研发测试使用
需求日期: 2020年5月25日



- 技术要求:
1. 去毛刺, 锐角倒钝。圆角半径R0.5。
 2. 未注倒角0.5x45°, 符合GB1184-80的要求。
 3. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。
 4. 加工的螺纹表面不允许有黑皮、磕碰、乱扣和毛刺等缺陷。
 5. 零件加工表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

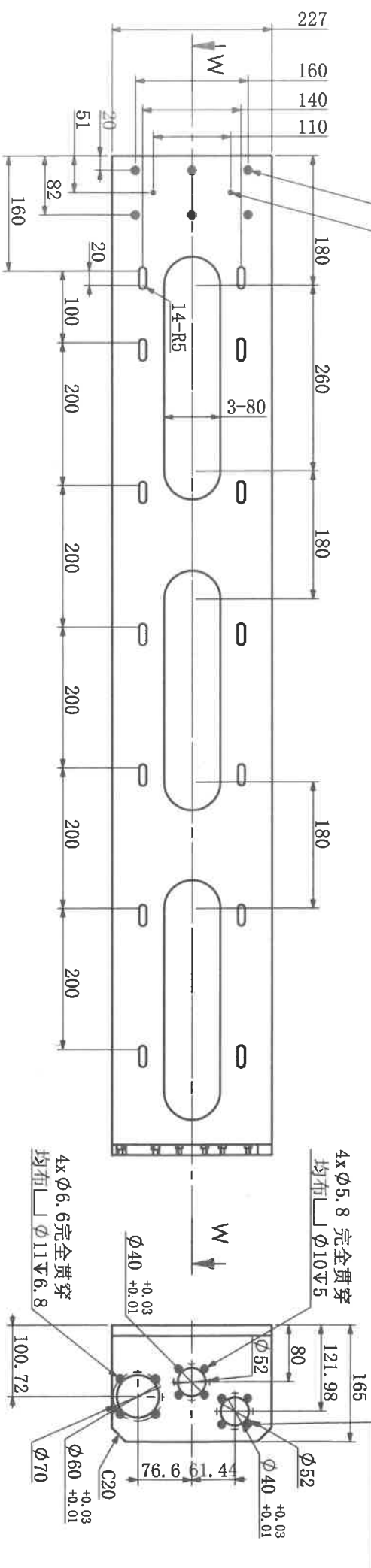
图名	750转接件	图号	LJ0920040340	张数	1/1	一般加工公差	120 - 315	315 - 1000	±0.3	检验标记
材质	AL6061	处理	本色阳极	比例	1:1	0 - 30	±0.1	1000 - 2000	±0.5	
单位	mm	版本	V0	承认	30 - 120	±0.2			±0.8	
尺寸	A4	审核		审查						
绘图		黄毅		设计						
日期	2020-05-06									





销钉孔 2x $\phi 5$ +0.02
0 T12

4x ϕ 5.5完全贯穿
均布└┐ ϕ 10 ∇ 5



(B)

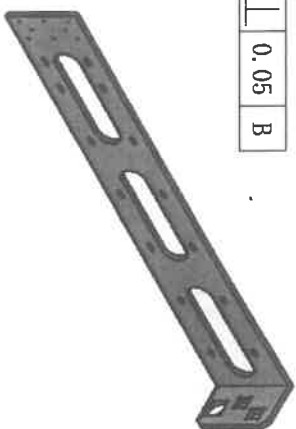
剖面 W-W



1	0.05	B
---	------	---

15

外购：1件
用途：研发测试使用
需求日期：2020年5月25日



技术要求:

1. 去毛刺, 锐角倒钝。圆角半径 $R0.5$ 。
2. 未注倒角 $0.5 \times 45^\circ$ 。
3. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。
4. 加工后的螺纹表面不允许有黑皮、磕碰、刮伤和毛刺等缺陷。
5. 零件加工表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

[illegible]