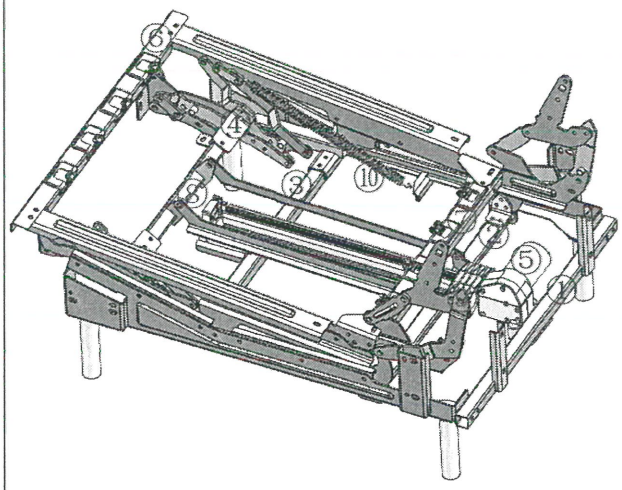
1713-8A 装配流程图

受控文件
技 术



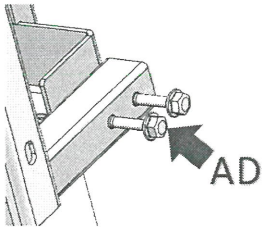
工具要求：扳手

零件清单

NO	模型	物料编号	物料描述	数量
A		R11011020018	MH 外六角螺栓 M-1/4″×38	12
B		R11011020017	MH 外六角螺栓 M-1/4″×30	4
C		R11011020015	MH 外六角螺栓 M-1/4″×16	8
D		R11011030001	防滑螺母 1/4″	24
E		R11011100008	外六角自攻螺钉 ST6.5×30	8
F		R11011100002	电机铁垫片 F10×F22×1.8	2
G		R11011060012	1713 销钉	1
H		R22011010010	红色垫片	2
I		R10280002010	卡簧 M10	2
J		R11030000099	1713 弹簧	2
K		R2311713108A	1713 前驱动管-8A	1
L		R2311713118A	1713 电机安装前管-8A	1
M		R2311713128A	1713 电机安装后管-8A	1
N		R21317131000	1713 电机传动左片	1
O		R21317132000	1713 电机传动右片	1
P		R5128768A000	2876 前横梁-8A	1
Q		R5128768A100	2876 后横梁-8A	1
R		R23128910708A	抗扭扁管-8A	1
S			1713 电机	1

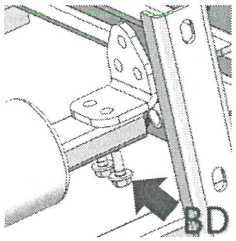
步骤-1

用 AD 固定 M



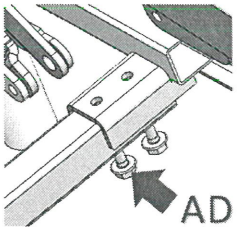
步骤-2

用 BD 固定 R



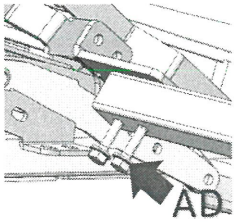
步骤-3

用 AD 固定 L



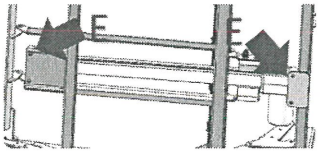
步骤-4

用 AD 固定 K



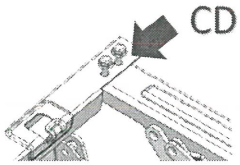
步骤-5

用 E 固定 S



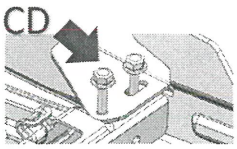
步骤-6

用 CD 固定 P



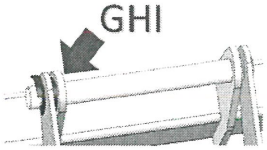
步骤-7

用 CD 固定 Q



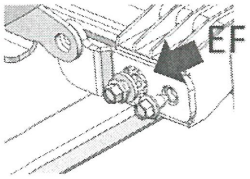
步骤-8

用 GHI 固定 NO



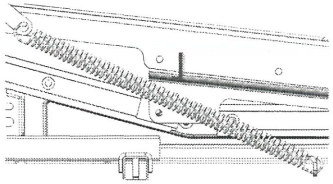
步骤-9

用 EF 固定 NO



步骤-10

固定 J



2025-01-14

资料专用章

版次 0:

编制：王国建 2025.1.14　　审核：朱刚 2025.1.14　　批准：