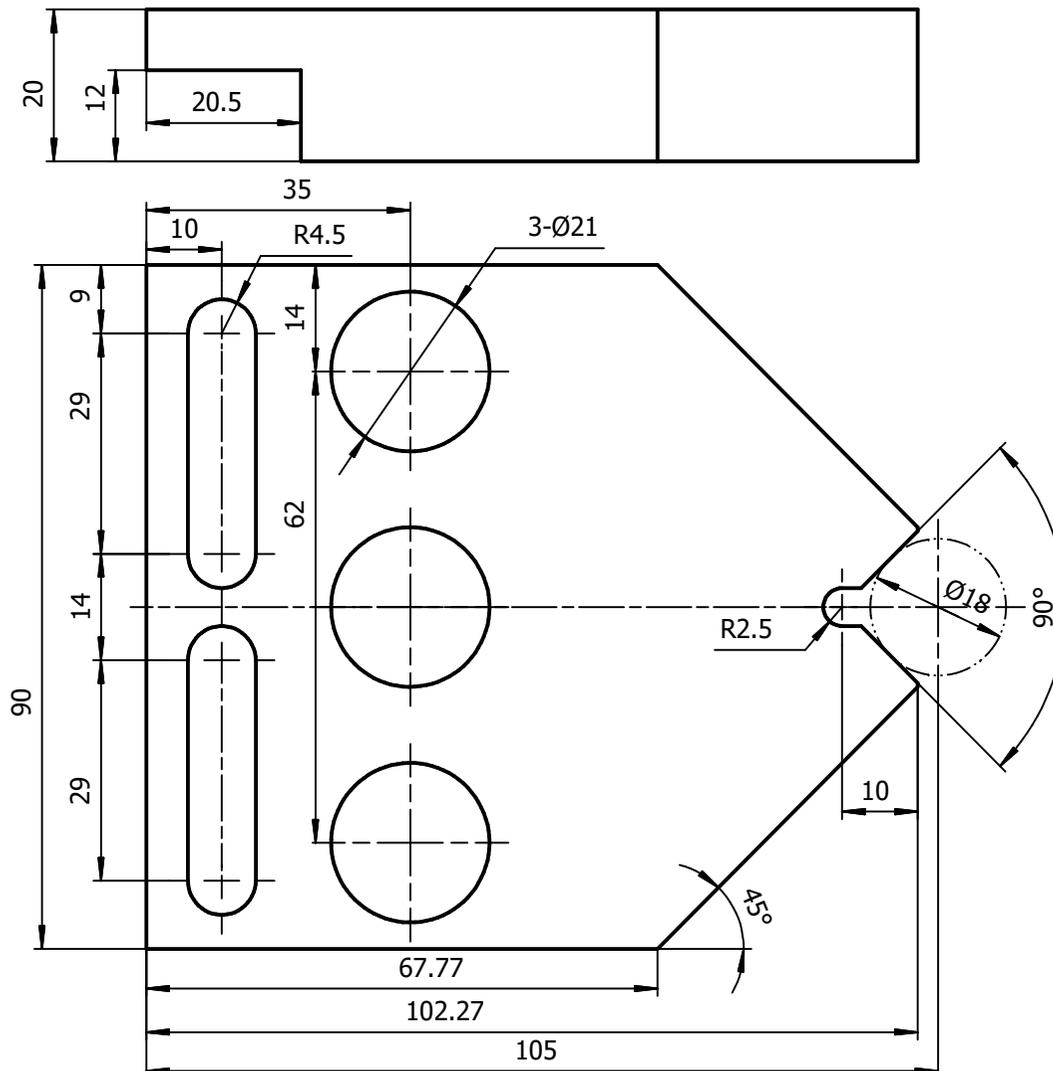
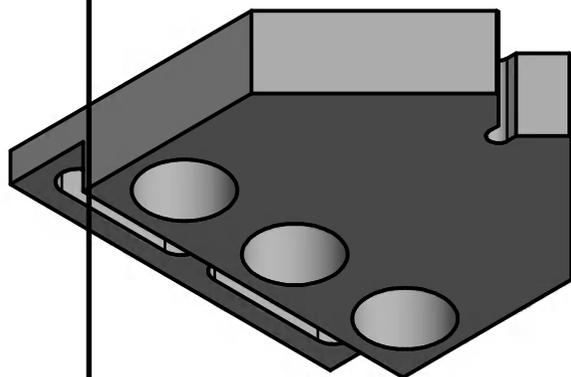


棒料 $\varnothing 18$ ，最大镟粗 $\varnothing 100$ (超过 $\varnothing 100$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。

其余： $\frac{6.3}{\nabla}$
未注倒角C0.5
未注圆角R1

视图14
1:1.5



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54		校对		审核		
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

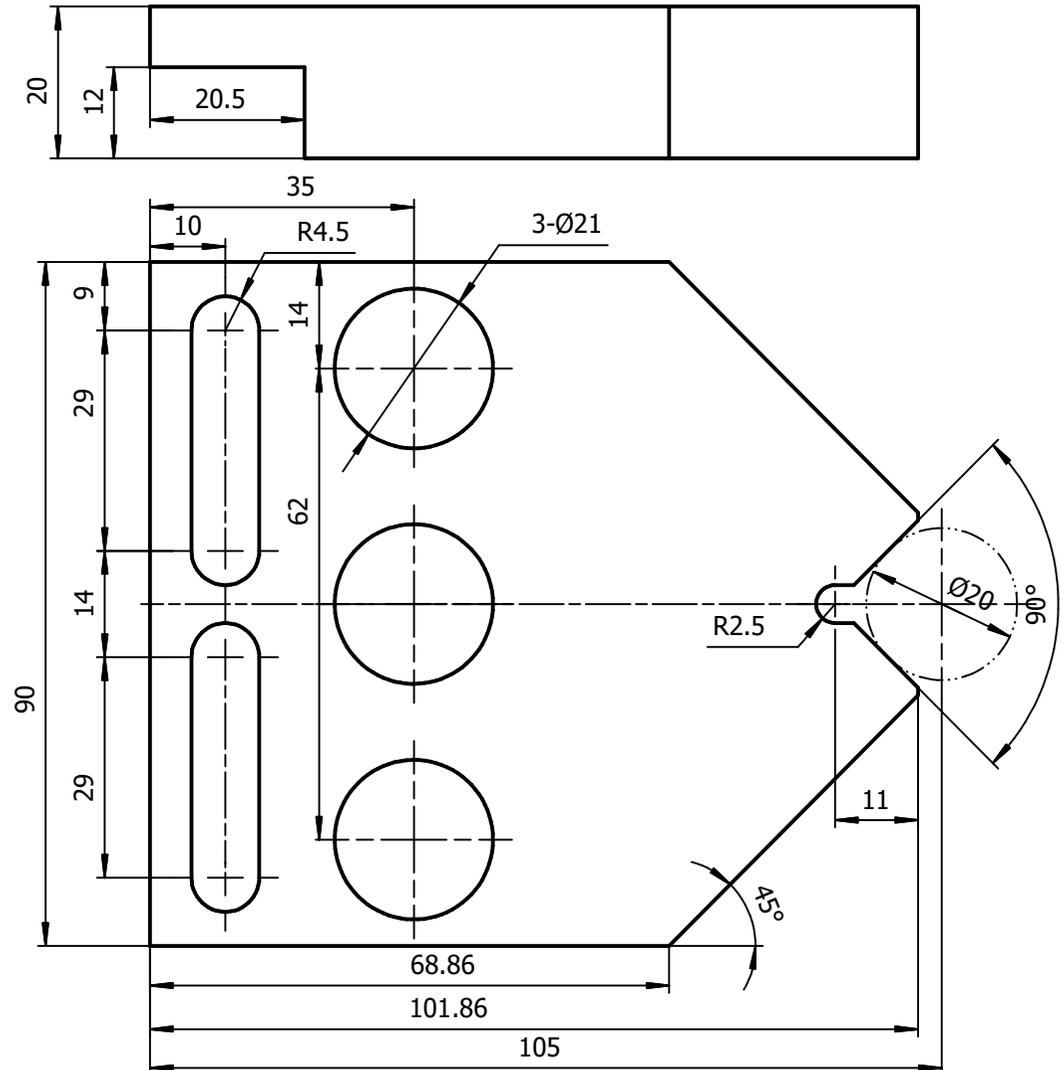
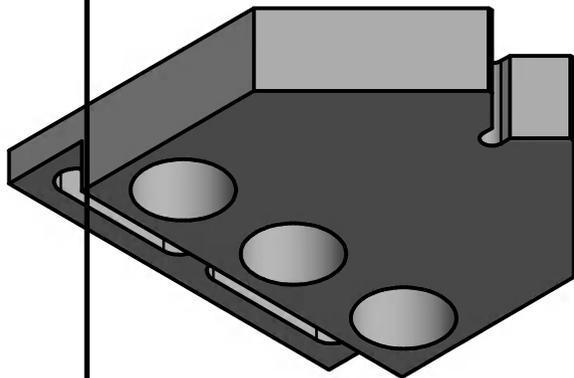
产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(18X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-09-01A		
材料	45	数量	3	比例	1:1	版次	1.0

棒料 $\varnothing 18$ ，最大镟粗 $\varnothing 100$ (超过 $\varnothing 100$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。

其余： $\frac{6.3}{\surd}$
未注倒角C0.5
未注圆角R1

视图14
1:1.5



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54		校对		审核		
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

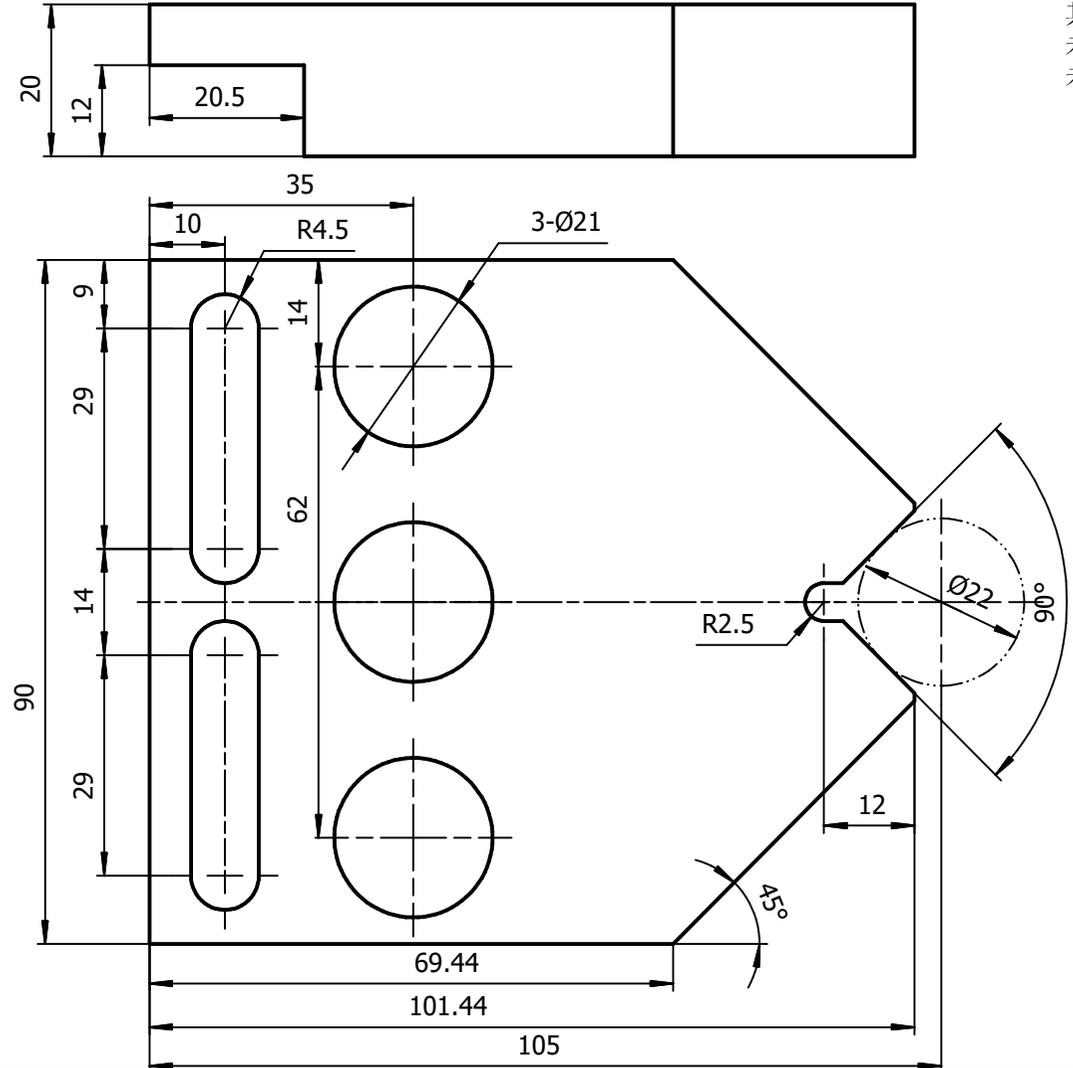
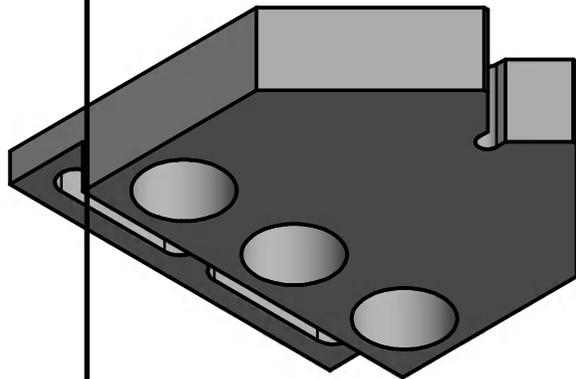
产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(20X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-09-02A		
材料	45	数量	3	比例	1:1	版次	1.0

棒料 $\varnothing 18$ ，最大镟粗 $\varnothing 105$ (超过 $\varnothing 105$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。

其余： $\frac{6.3}{\nabla}$
未注倒角C0.5
未注圆角R1

视图14
1:1.5



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54		校对		审核		
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



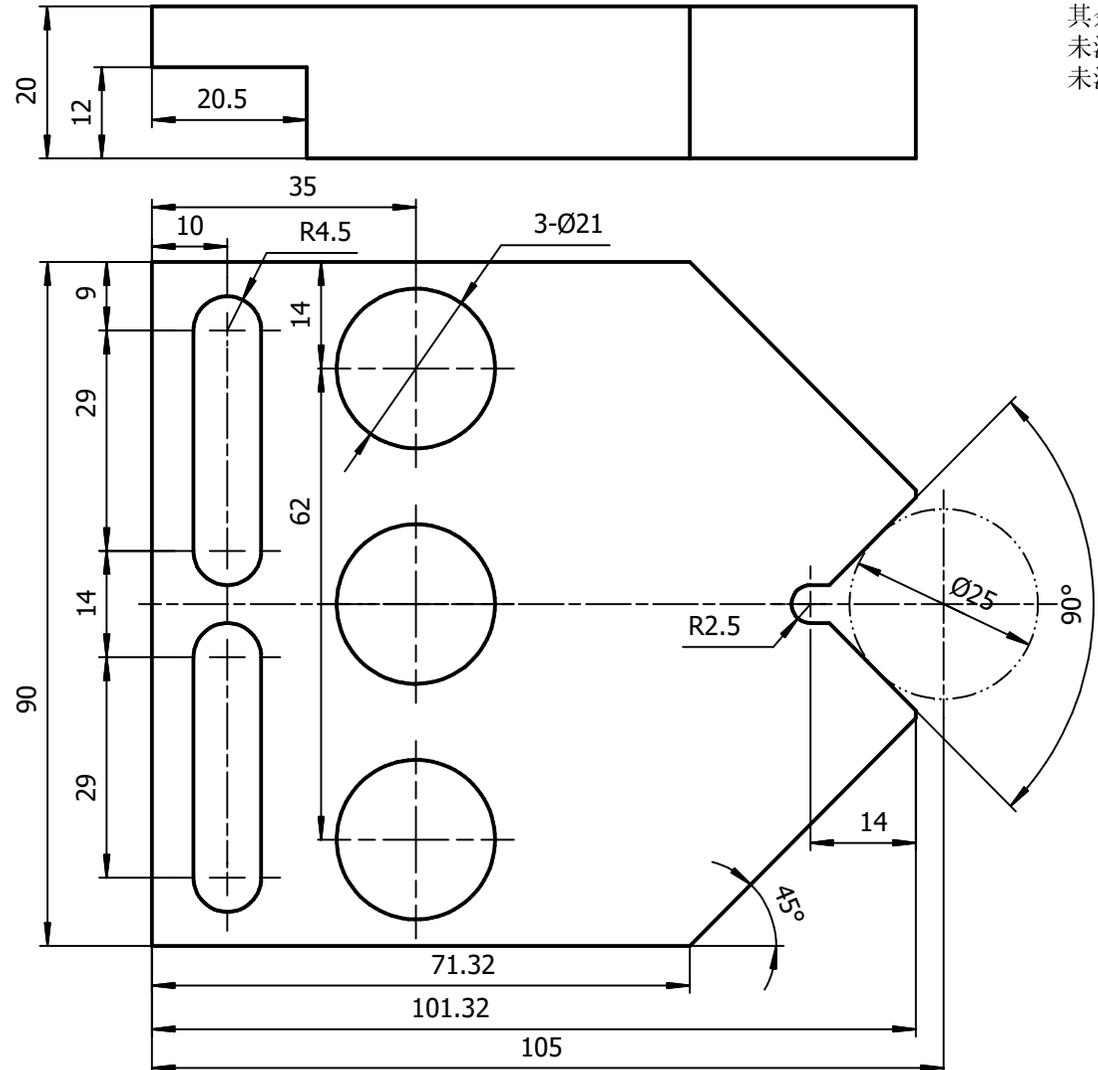
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(22X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-09-03A		
材料	45	数量	3	比例	1:1	版次	1.0

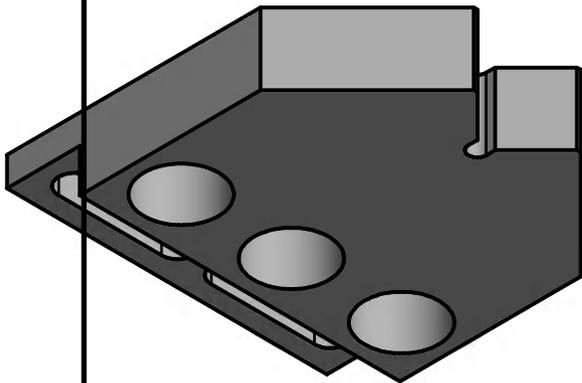
棒料 $\varnothing 25$ ，最大镦粗 $\varnothing 105$ (超过 $\varnothing 105$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。

其余： $\frac{6.3}{\sqrt{\quad}}$
未注倒角C0.5
未注圆角R1



视图14
1:1.5



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54		校对		审核		
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



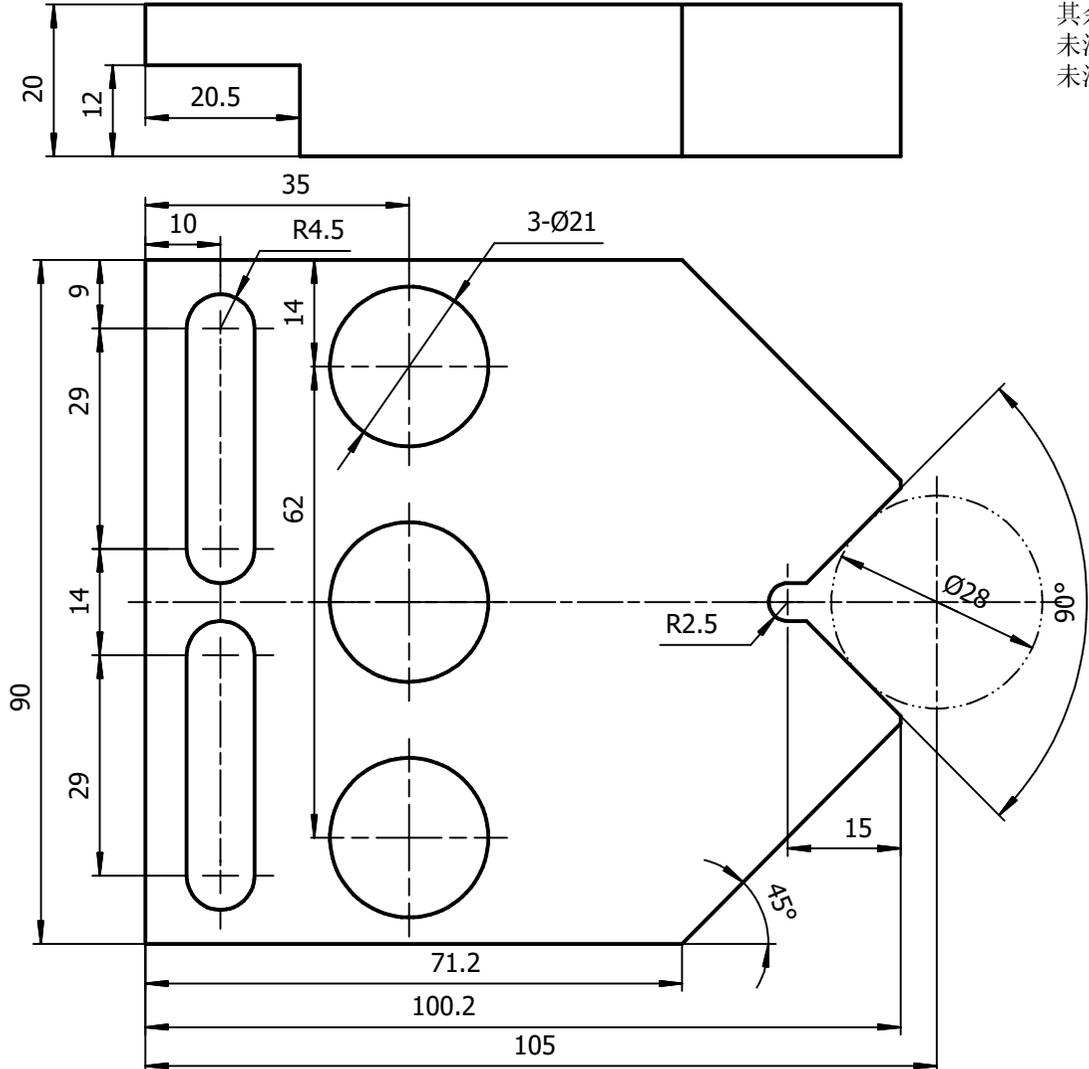
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(25X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-09-04A		
材料	45	数量	3	比例	1:1	版次	1.0

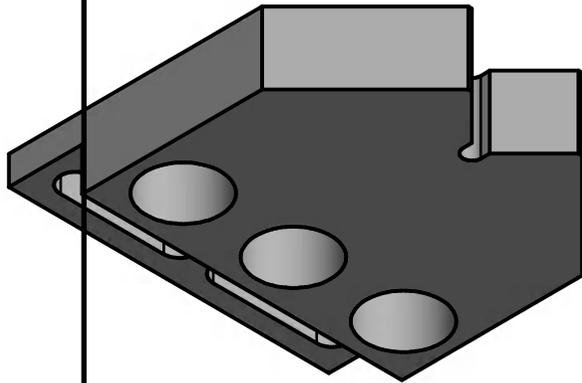
棒料 $\varnothing 28$ ，最大镟粗 $\varnothing 105$ (超过 $\varnothing 105$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。

其余： $\frac{6.3}{\nabla}$
未注倒角C0.5
未注圆角R1



视图14
1:1.5



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54		校对		审核		
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



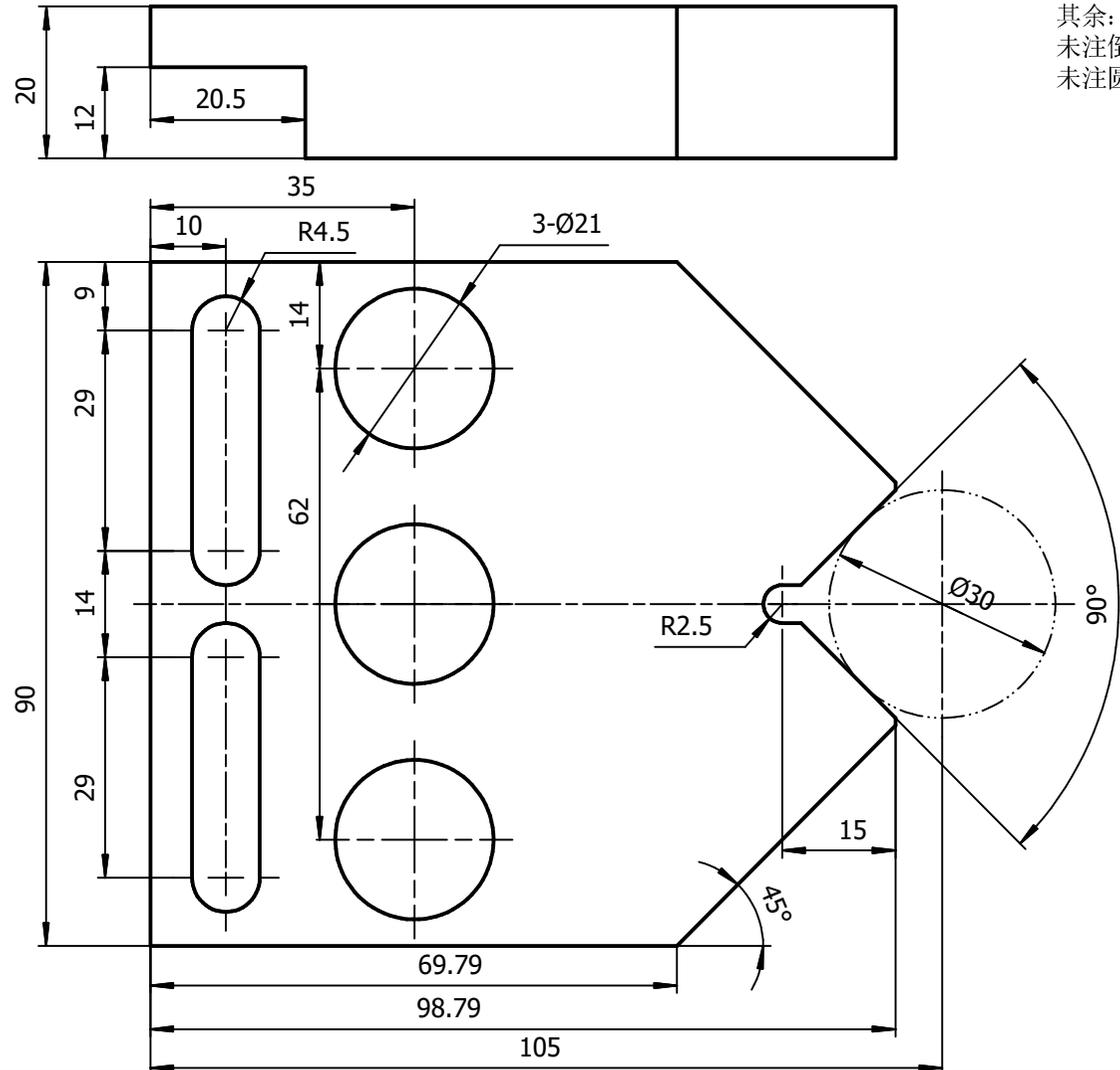
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(28X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-09-05A		
材料	45	数量	3	比例	1:1	版次	1.0

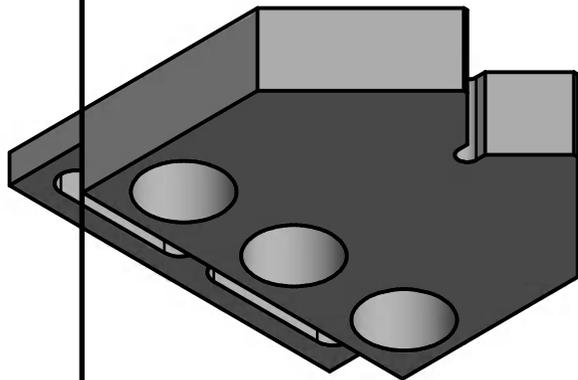
棒料 $\varnothing 30$ ，最大镟粗 $\varnothing 110$ (超过 $\varnothing 110$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。

其余： $\frac{6.3}{\nabla}$
未注倒角C0.5
未注圆角R1



视图14
1:1.5



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54		校对		审核		
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



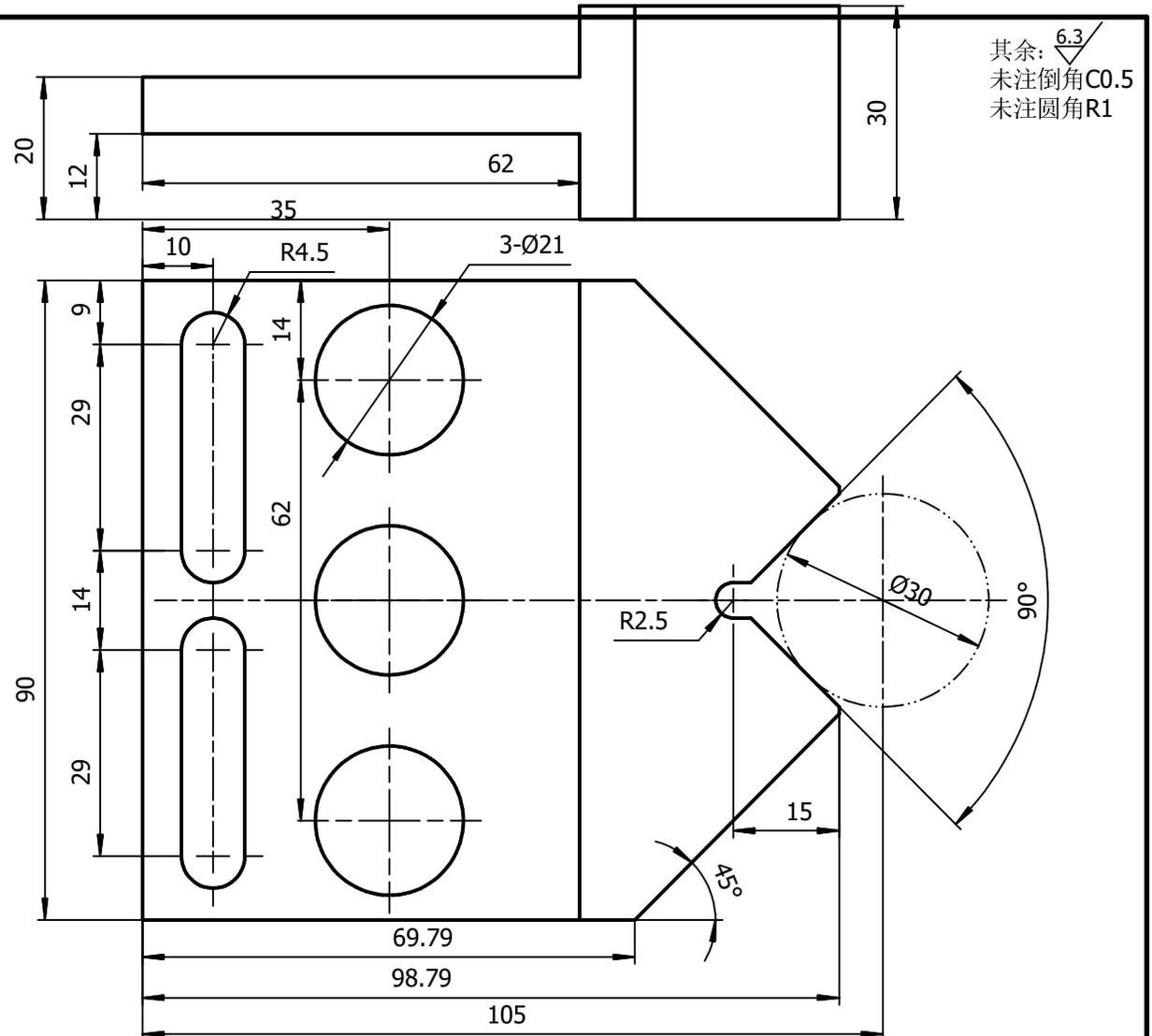
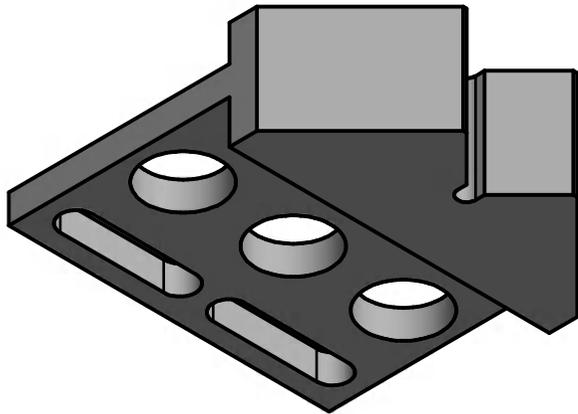
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(30X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-09-06A		
材料	45	数量	3	比例	1:1	版次	1.0

棒料 $\varnothing 30$ ，最大镟粗 $\varnothing 110$ (超过 $\varnothing 110$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。

视图14
1:1.5



其余: $\frac{6.3}{\sqrt{}}$
未注倒角C0.5
未注圆角R1

技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30	0.14					
3	60	0.18					
6	100	0.22					
10	180	0.27					
18	300	0.33	设计		标准化		
30	500	0.39					
50	800	0.46					
80	1200	0.54	校对		审核		
120	1800	0.63					
180	2500	0.72					
250	3150	0.81	工艺		批准		
315	4000	0.89					



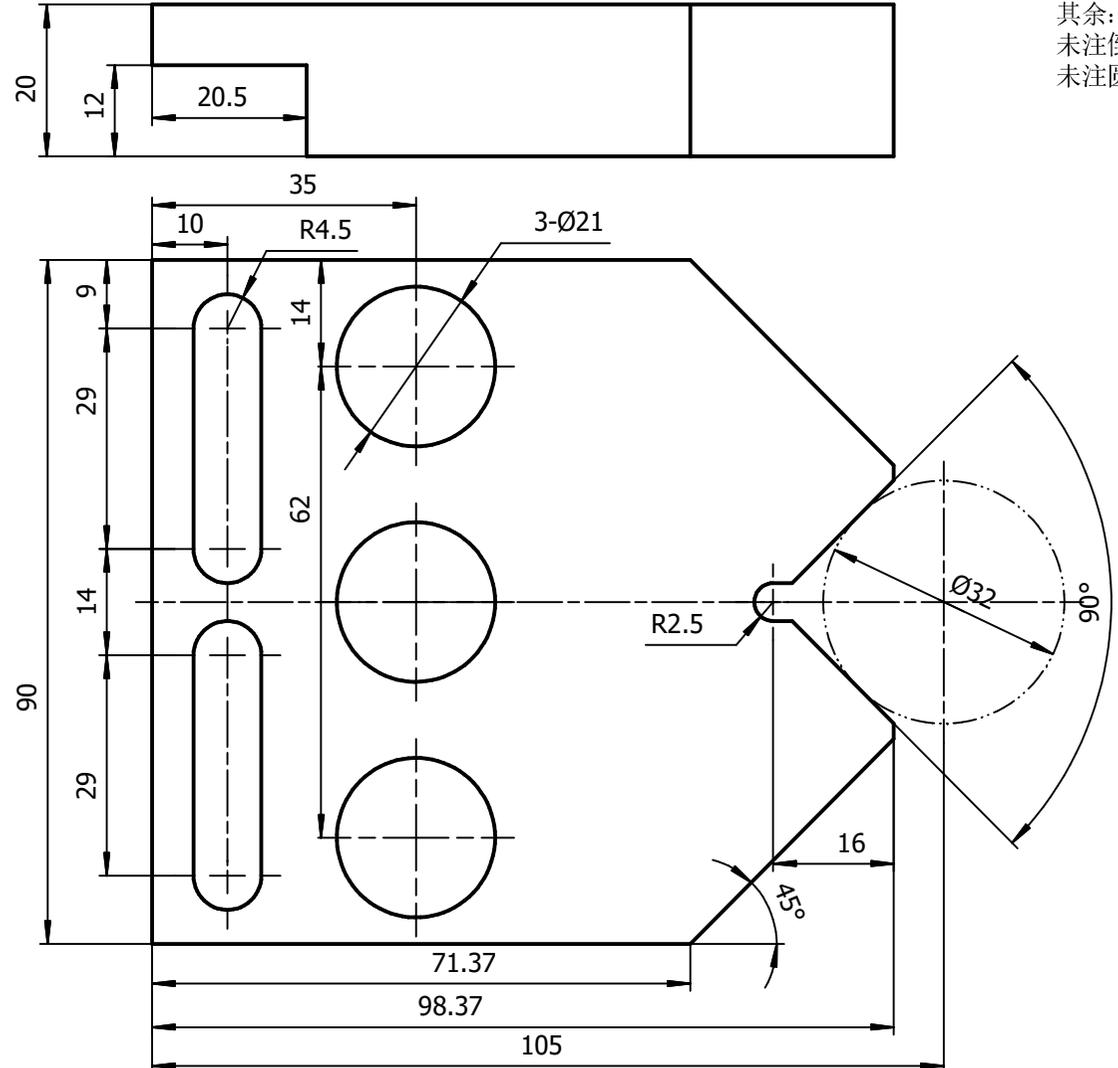
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(30X30)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-09-06B		
材料	45	数量	3	比例	1:1	版次	1.0

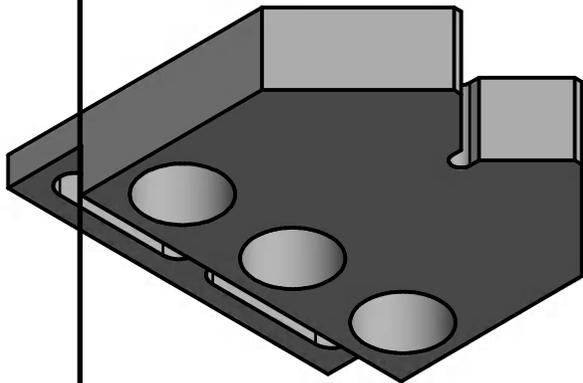
棒料 $\varnothing 32$ ，最大镦粗 $\varnothing 110$ (超过 $\varnothing 110$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。

其余： $\frac{6.3}{\nabla}$
未注倒角C0.5
未注圆角R1



视图14
1:1.5



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54		校对		审核		
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



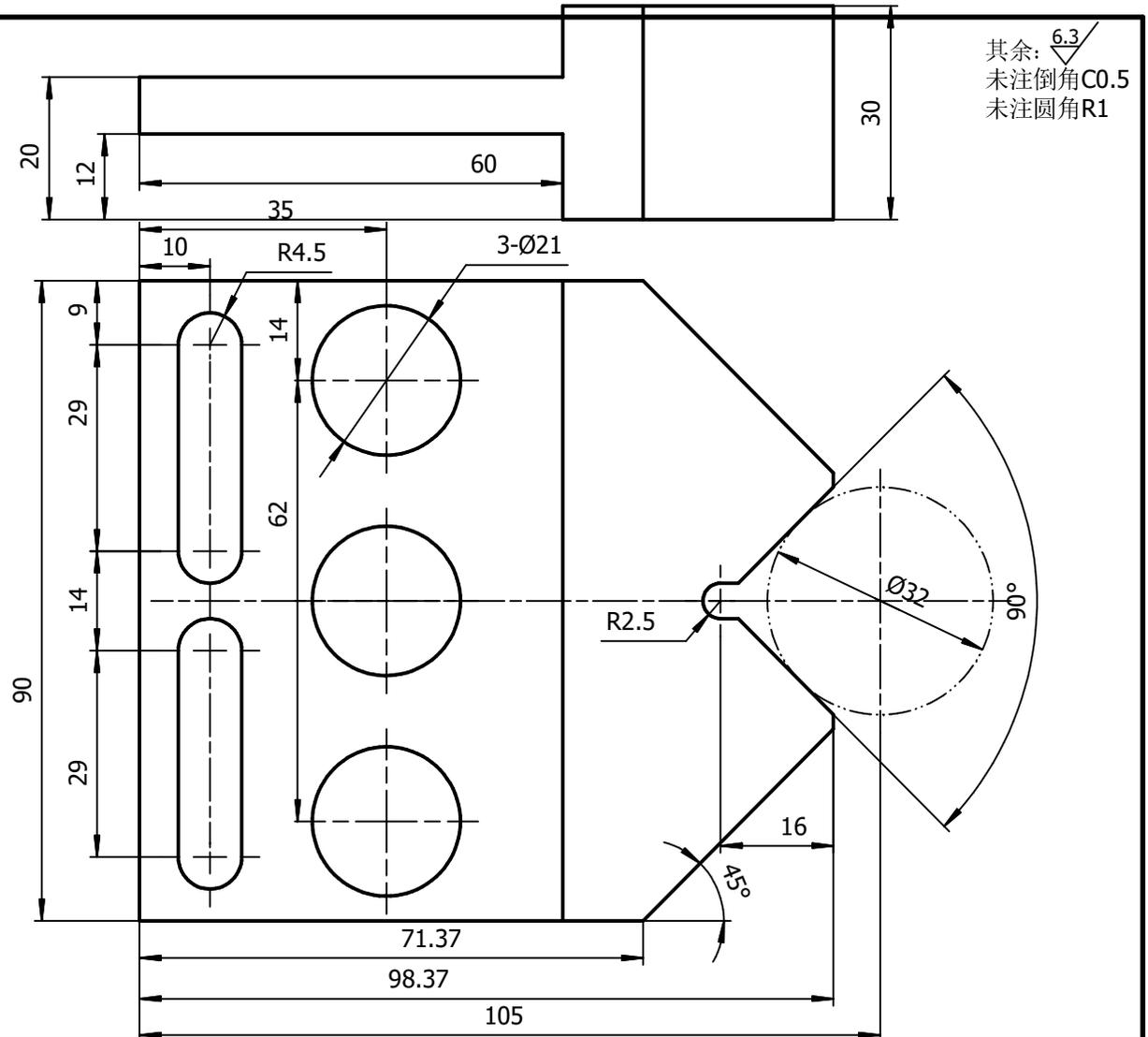
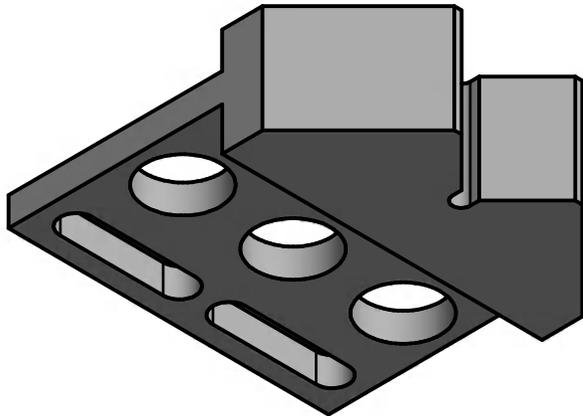
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(32X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-09-07A		
材料	45	数量	3	比例	1:1	版次	1.0

棒料 $\varnothing 32$ ，最大镦粗 $\varnothing 110$ (超过 $\varnothing 110$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。

视图14
1:1.5



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54		校对		审核		
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



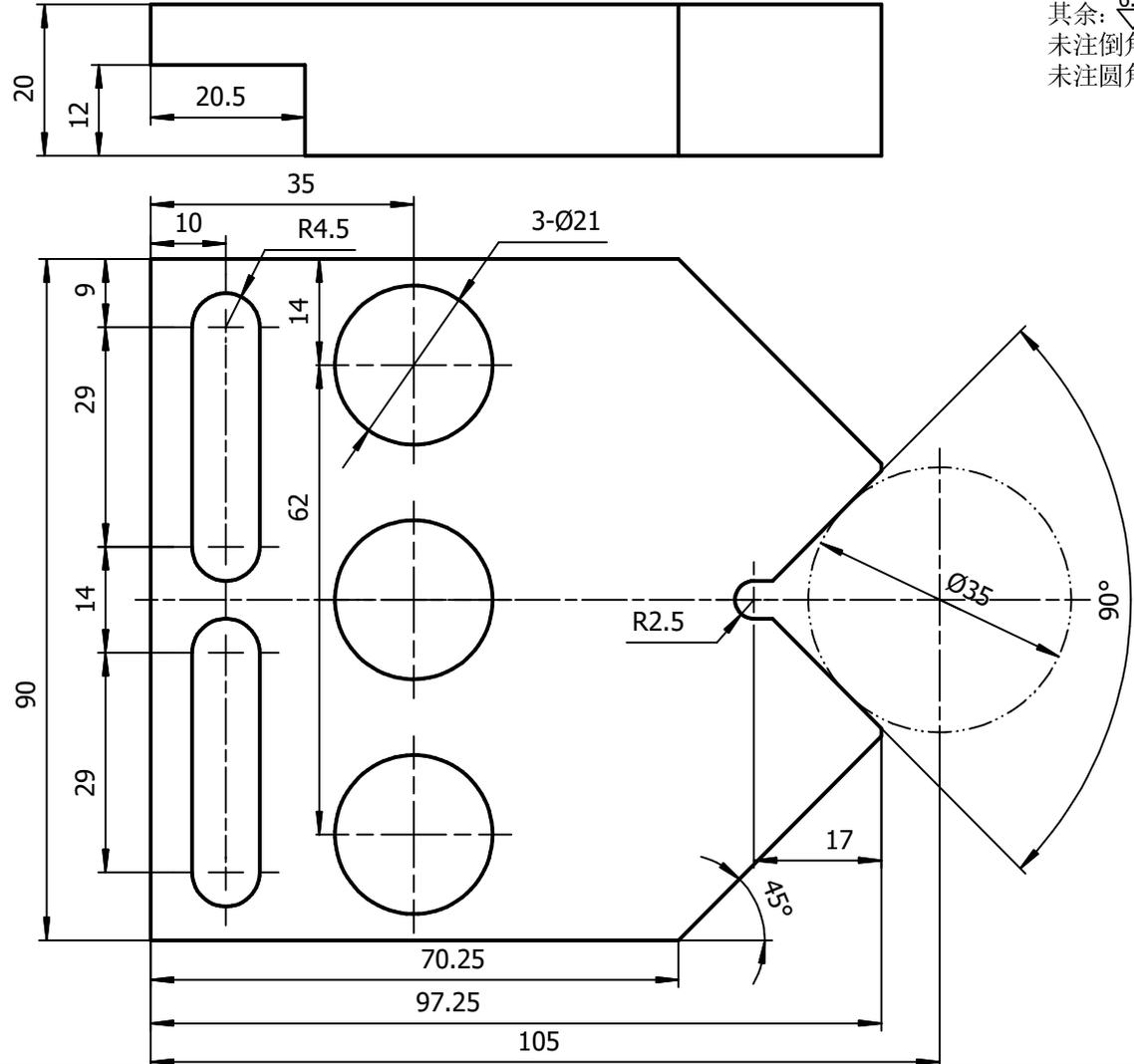
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(32X30)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-09-07B		
材料	45	数量	3	比例	1:1	版次	1.0

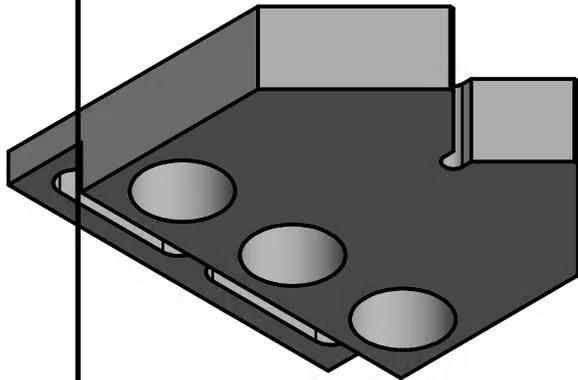
棒料 $\varnothing 35$ ，最大镟粗 $\varnothing 110$ (超过 $\varnothing 110$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。

其余： $\frac{6.3}{\nabla}$
未注倒角C0.5
未注圆角R1



视图14
1:1.5



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54		校对		审核		
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



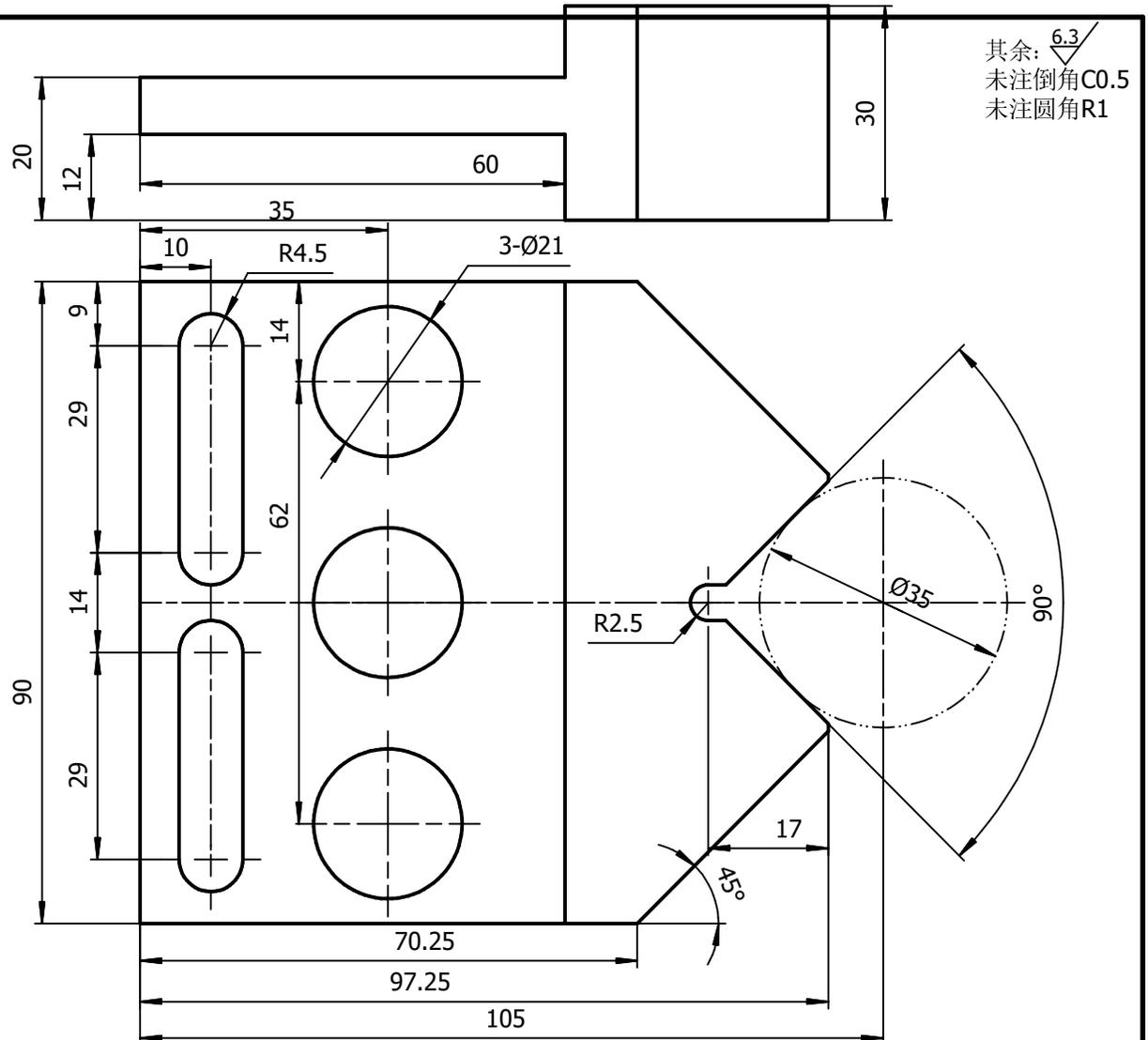
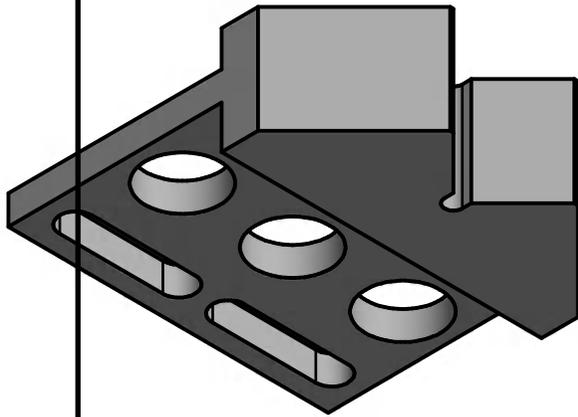
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(35X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-09-08A		
材料	45	数量	3	比例	1:1	版次	1.0

棒料 $\varnothing 35$ ，最大镟粗 $\varnothing 110$ (超过 $\varnothing 110$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。

视图14
1:1.5



其余: 6.3
未注倒角C0.5
未注圆角R1

技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54		校对		审核		
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



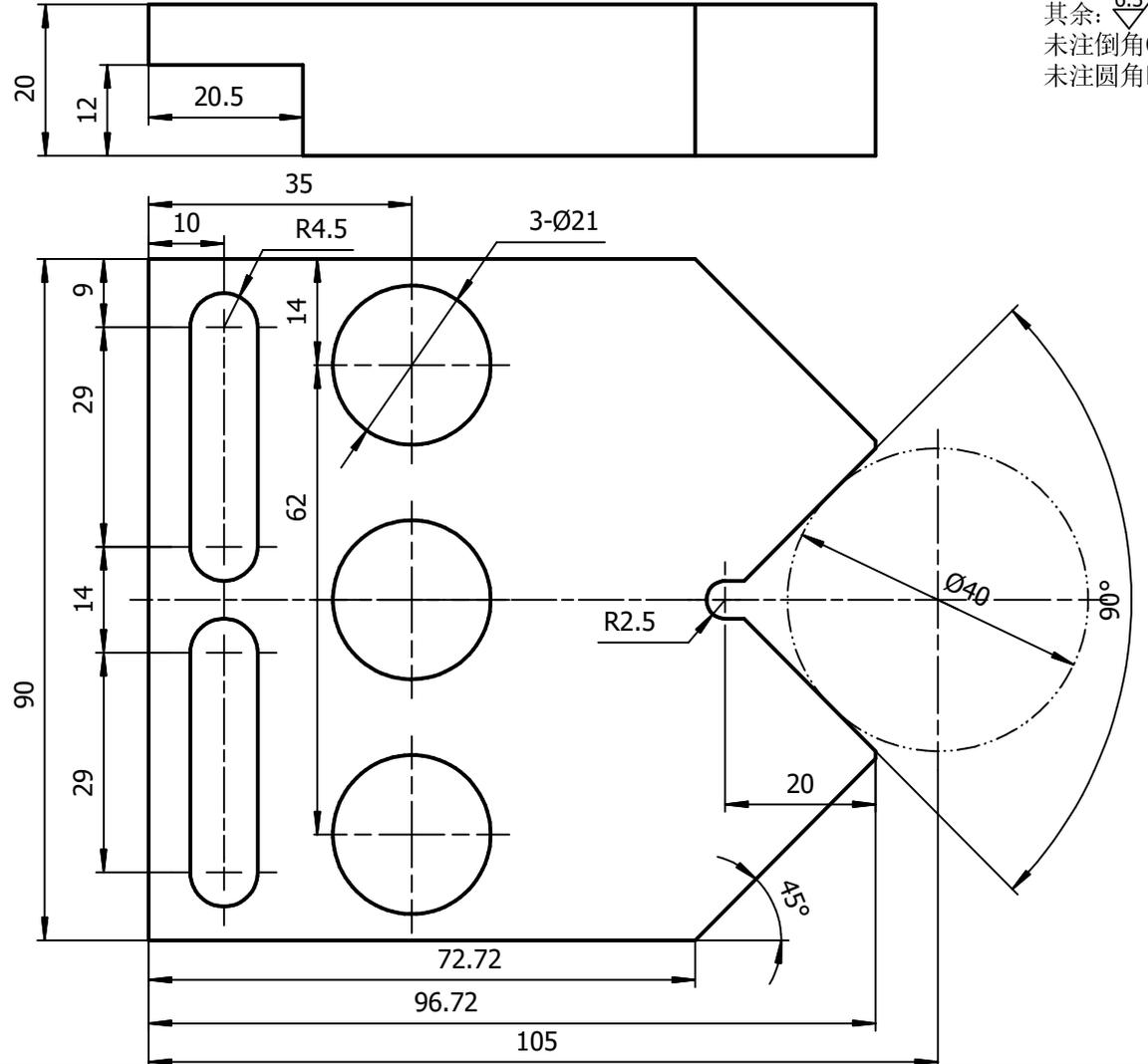
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(35X30)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-09-08B		
材料	45	数量	3	比例	1:1	版次	1.0

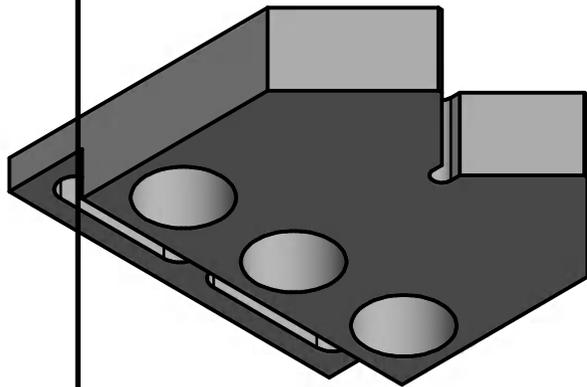
棒料 $\varnothing 40$ ，最大镟粗 $\varnothing 110$ (超过 $\varnothing 110$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。

其余： $\frac{6.3}{\surd}$
未注倒角C0.5
未注圆角R1



视图14
1:1.5



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46		校对		审核		
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



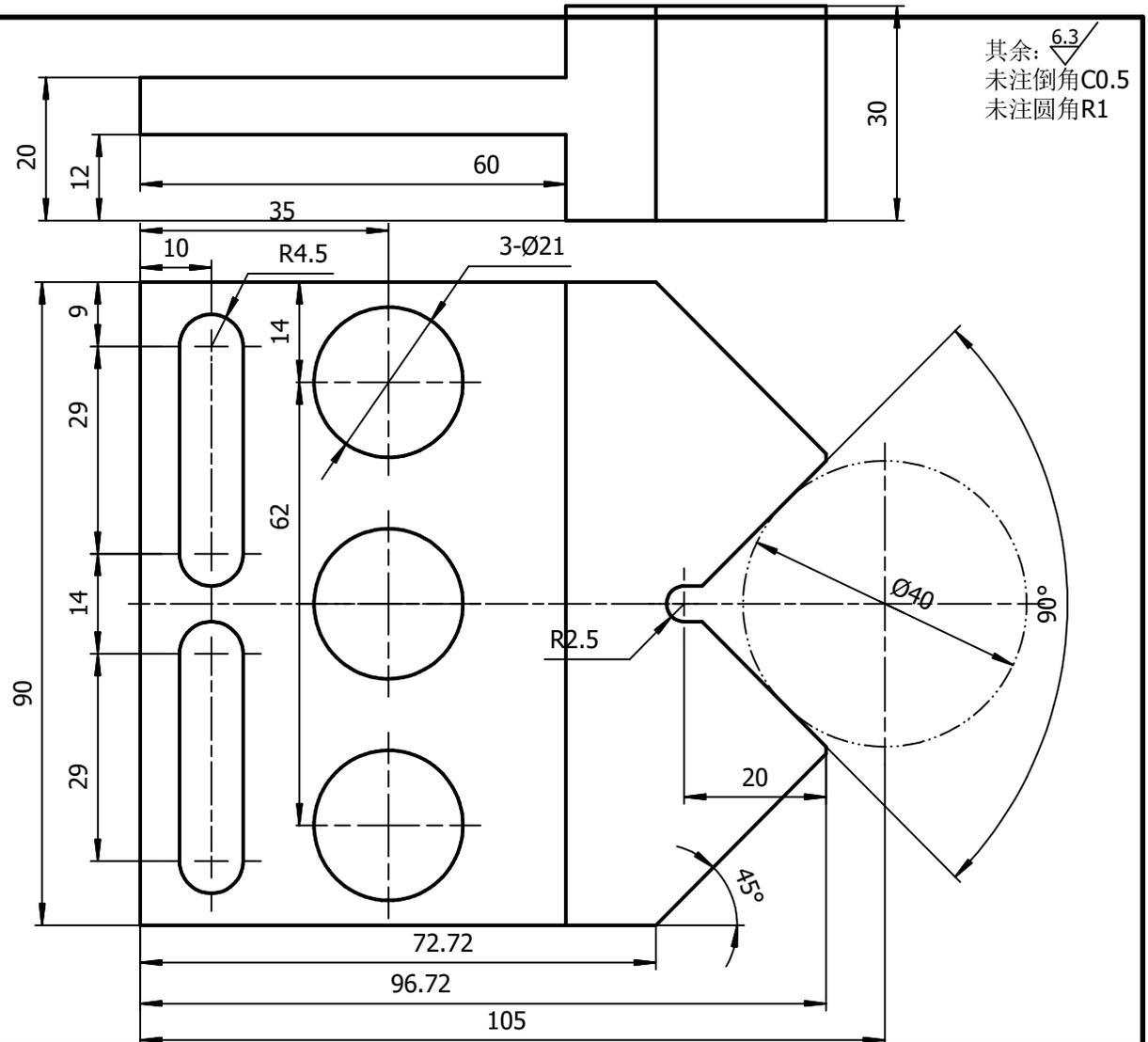
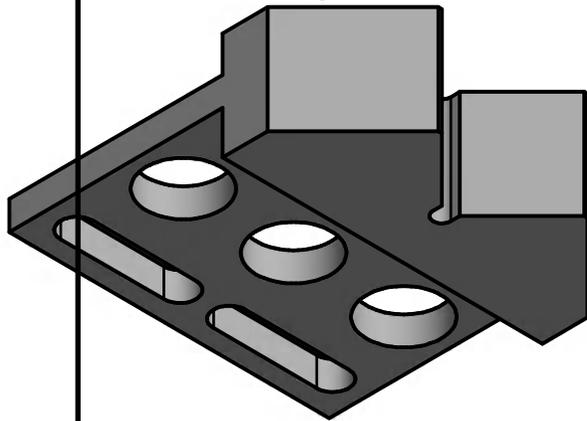
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(40X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-09-09A		
材料	45	数量	3	比例	1:1	版次	1.0

棒料 $\varnothing 40$ ，最大镟粗 $\varnothing 110$ (超过 $\varnothing 110$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。

视图14
1:1.5



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



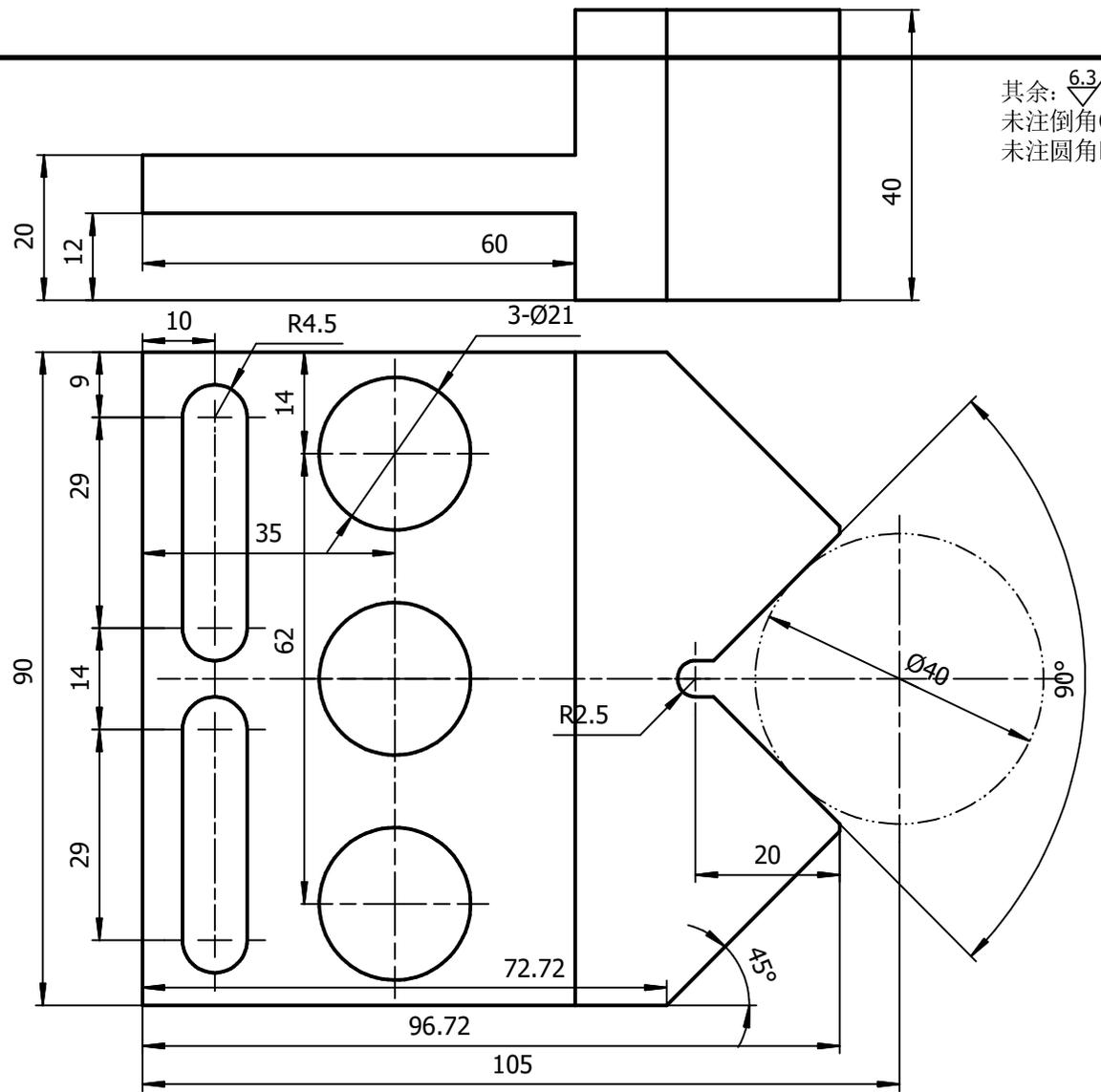
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(40X30)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-09-09B		
材料	45	数量	3	比例	1:1	版次	1.0

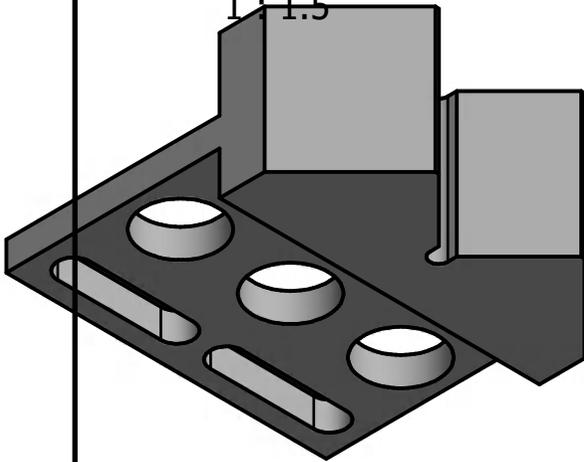
棒料 $\varnothing 40$ ，最大镟粗 $\varnothing 110$ (超过 $\varnothing 110$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。

其余： $\frac{6.3}{\nabla}$
未注倒角C0.5
未注圆角R1



视图14
1:1.5



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54		校对		审核		
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



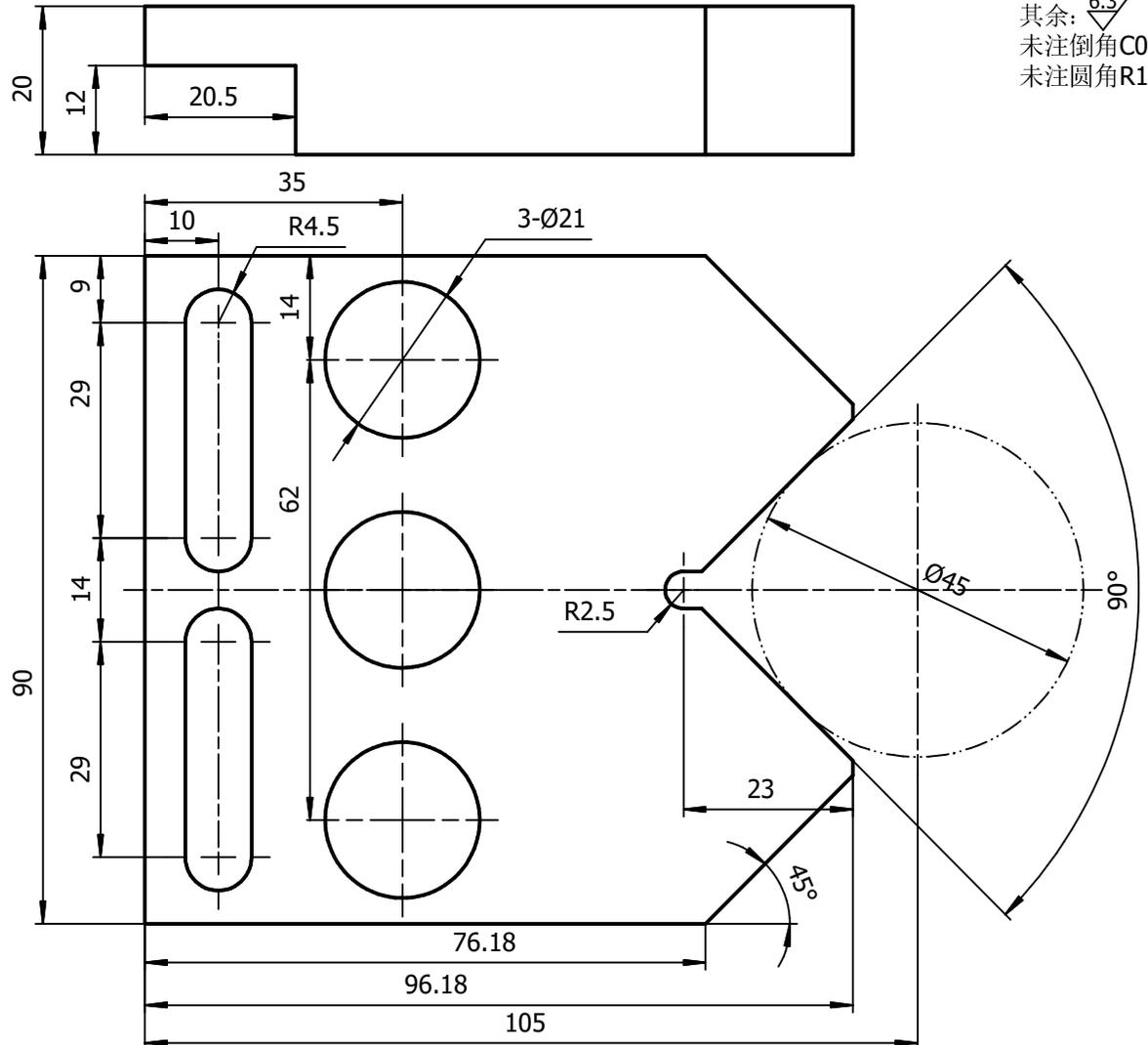
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(40X40)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-09-09C		
材料	45	数量	3	比例	1:1	版次	1.0

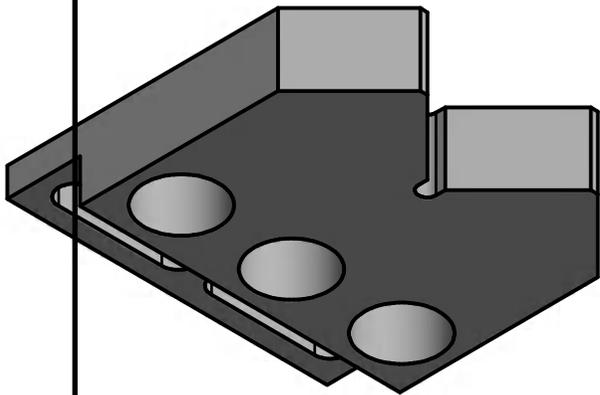
棒料 $\varnothing 45$ ，最大镟粗 $\varnothing 110$ (超过 $\varnothing 110$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。

其余： $\frac{6.3}{\nabla}$
未注倒角C0.5
未注圆角R1



视图14
1:1.5



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54		校对		审核		
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



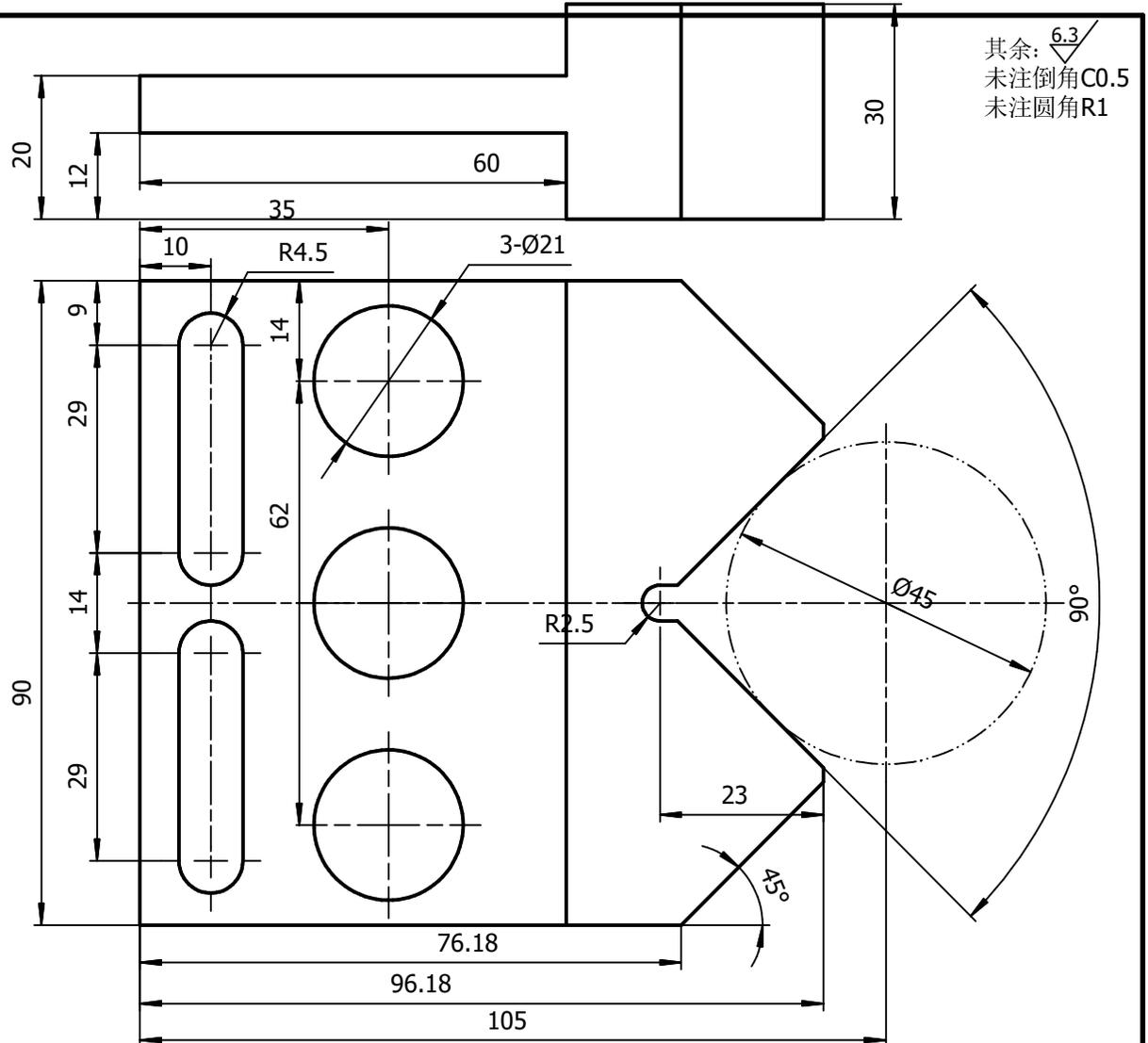
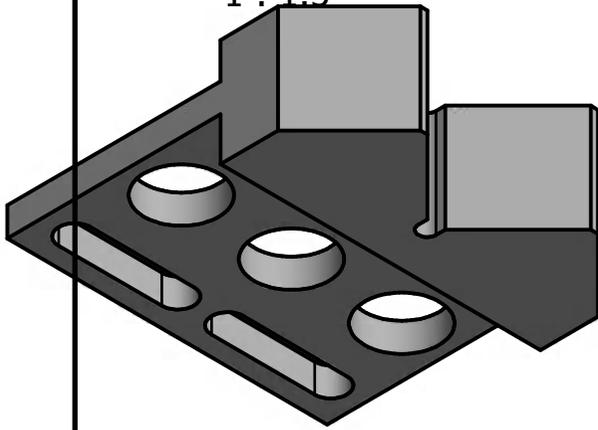
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(45X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-09-10A		
材料	45	数量	3	比例	1:1	版次	1.0

棒料 $\varnothing 45$ ，最大镟粗 $\varnothing 110$ (超过 $\varnothing 110$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。

视图14
1:1.5



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



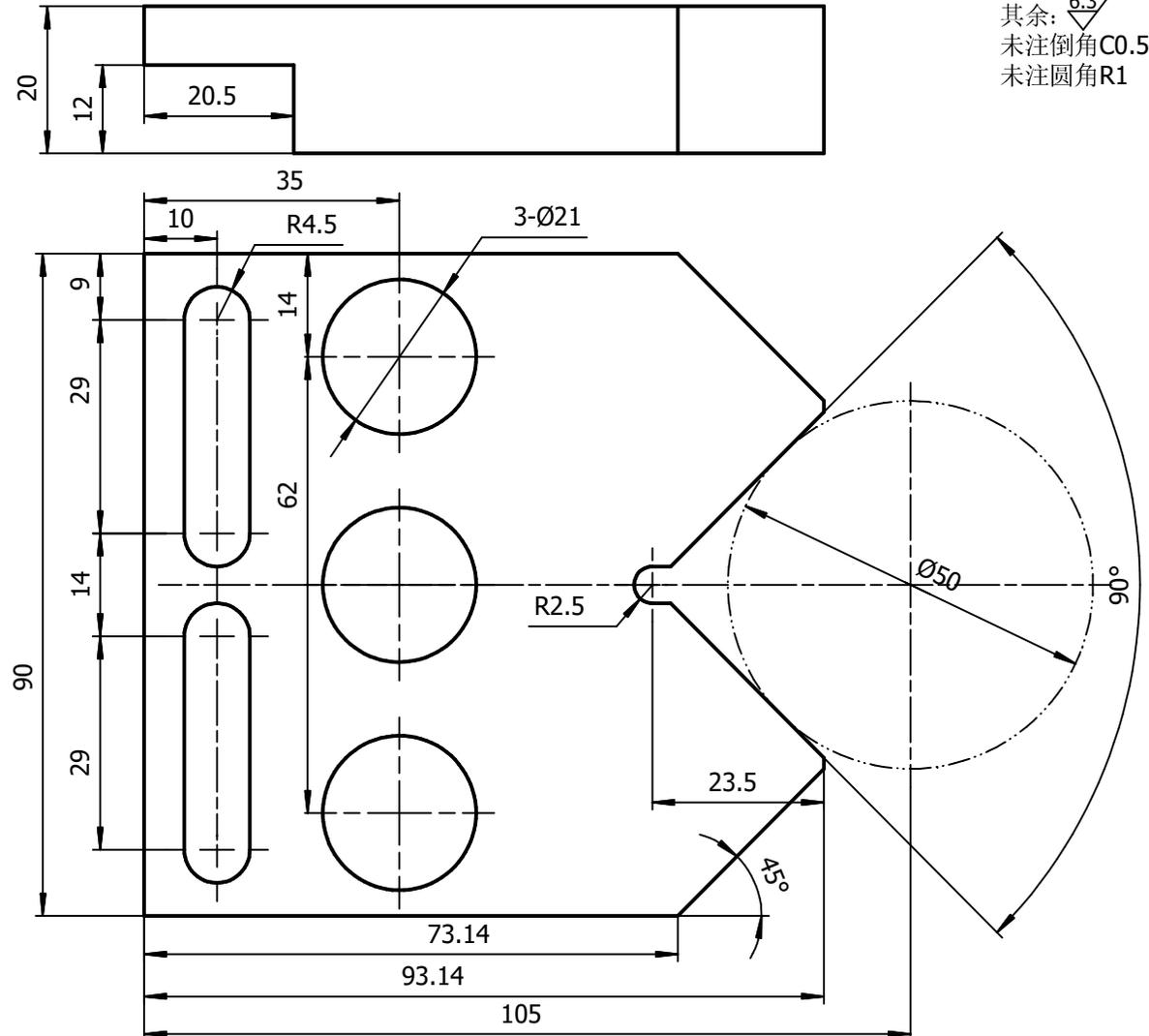
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(45X30)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-09-10B		
材料	45	数量	3	比例	1:1	版次	1.0

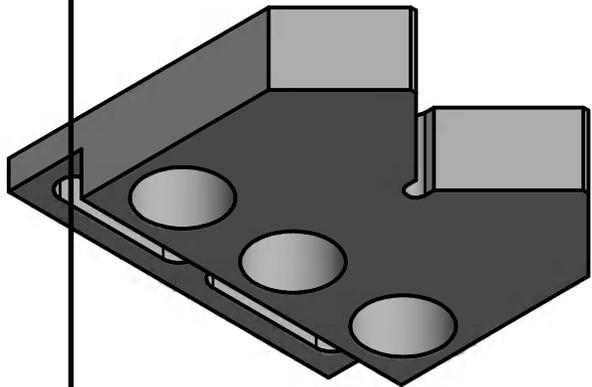
棒料 $\varnothing 50$ ，最大镟粗 $\varnothing 120$ (超过 $\varnothing 120$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。

其余： $\frac{6.3}{\nabla}$
未注倒角C0.5
未注圆角R1



视图14
1:1.5



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46		校对		审核		
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



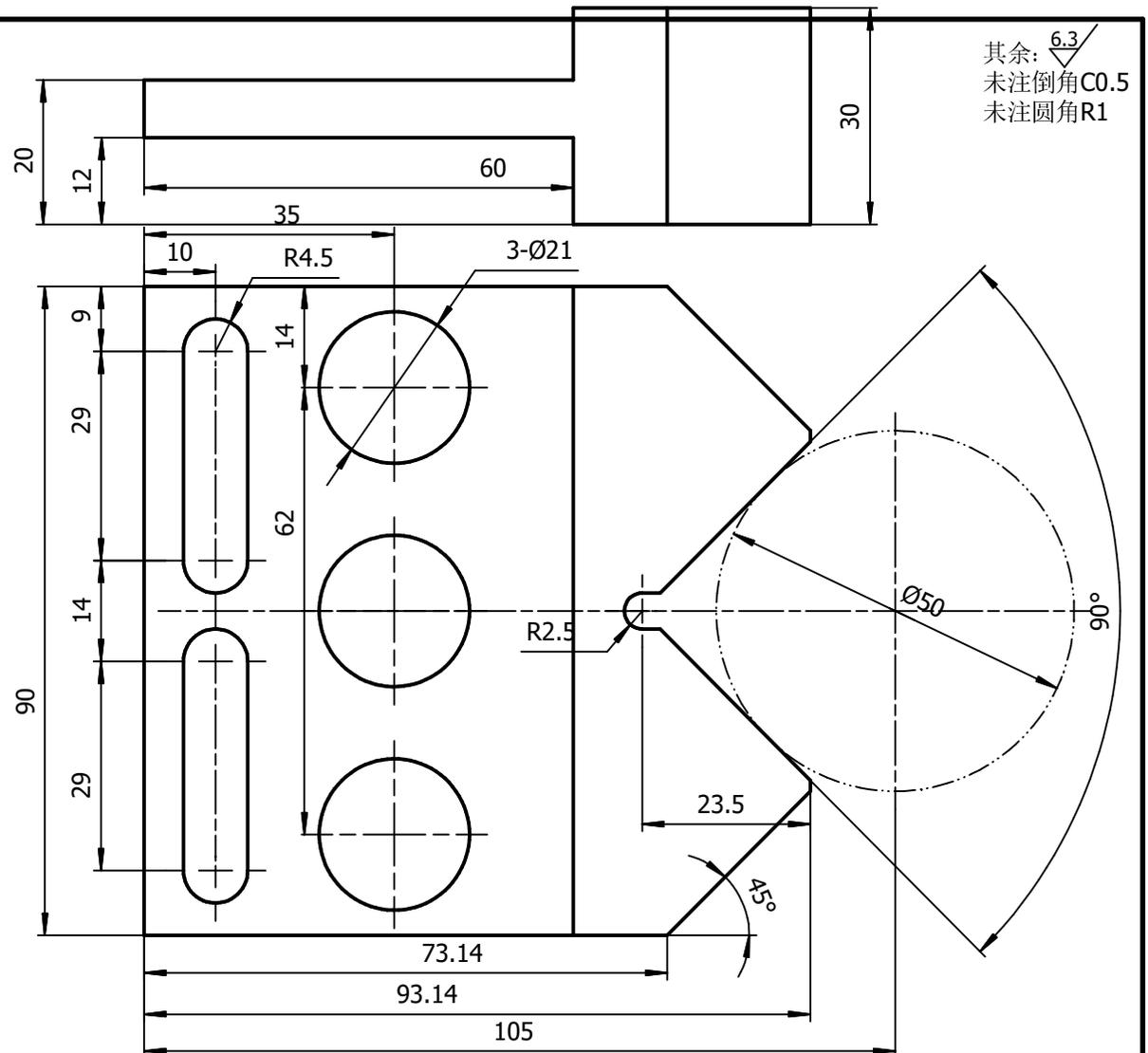
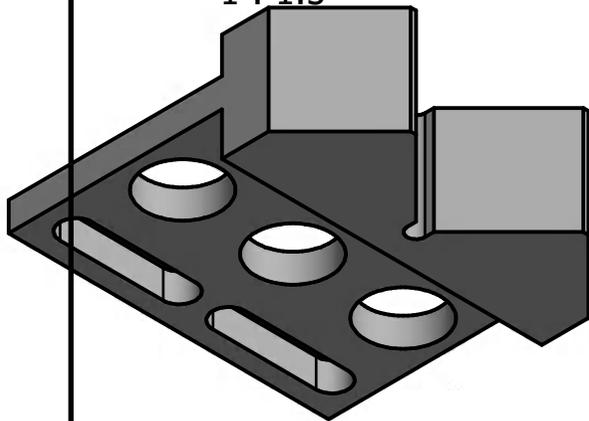
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(50X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-09-11A		
材料	45	数量	3	比例	1:1	版次	1.0

棒料 $\varnothing 50$ ，最大镦粗 $\varnothing 120$ (超过 $\varnothing 120$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。

视图14
1:1.5



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						

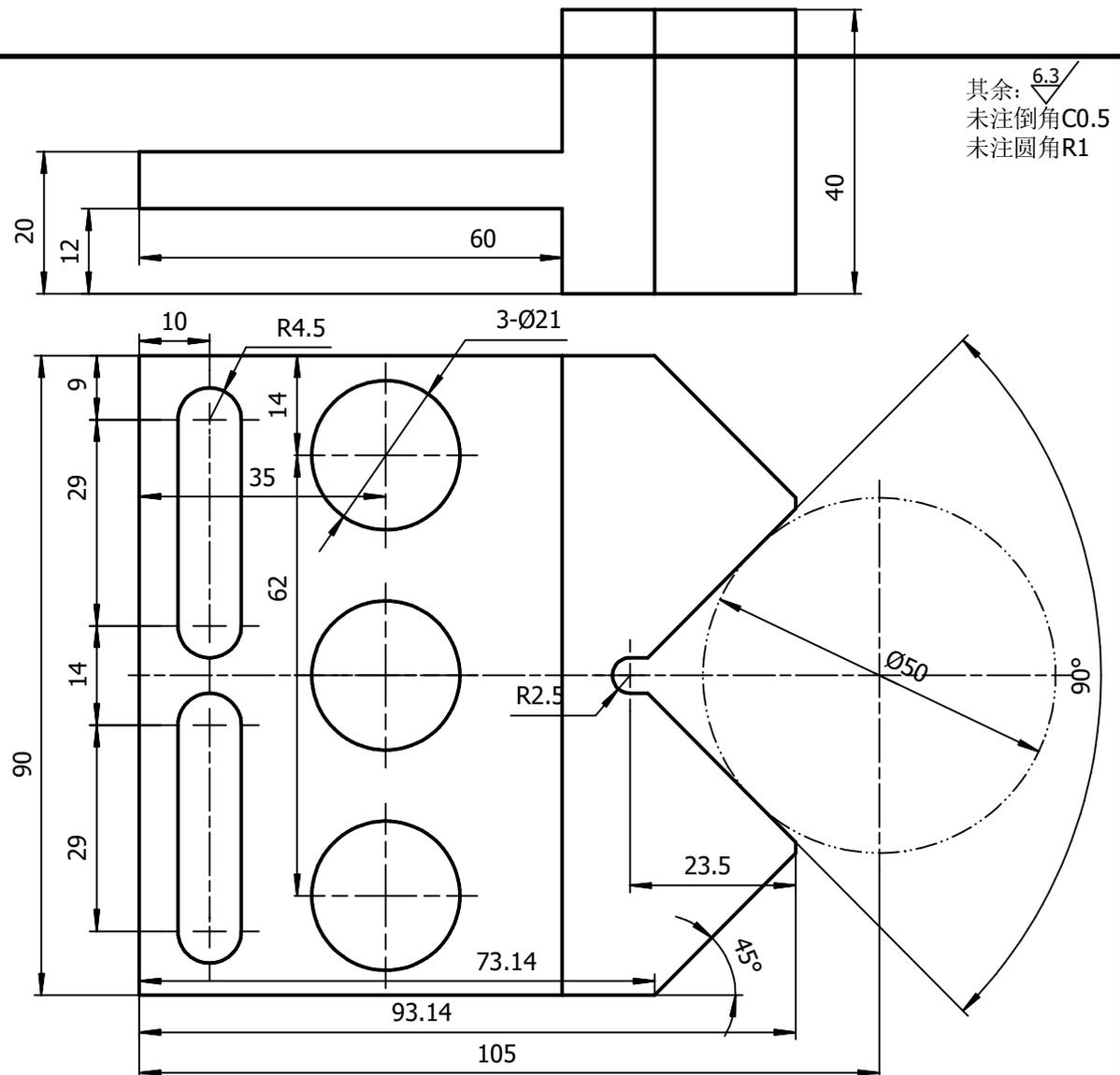
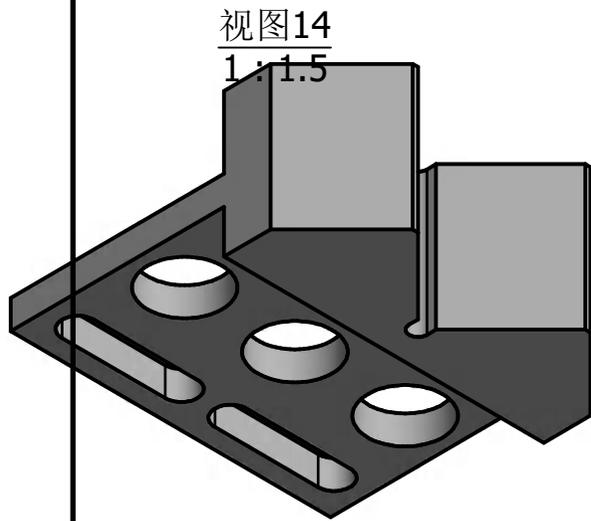


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(50X30)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-09-11B		
材料	45	数量	3	比例	1:1	版次	1.0

棒料 $\varnothing 50$ ，最大镟粗 $\varnothing 120$ (超过 $\varnothing 120$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。



视图14
1:1.5

技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54		校对		审核		
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						

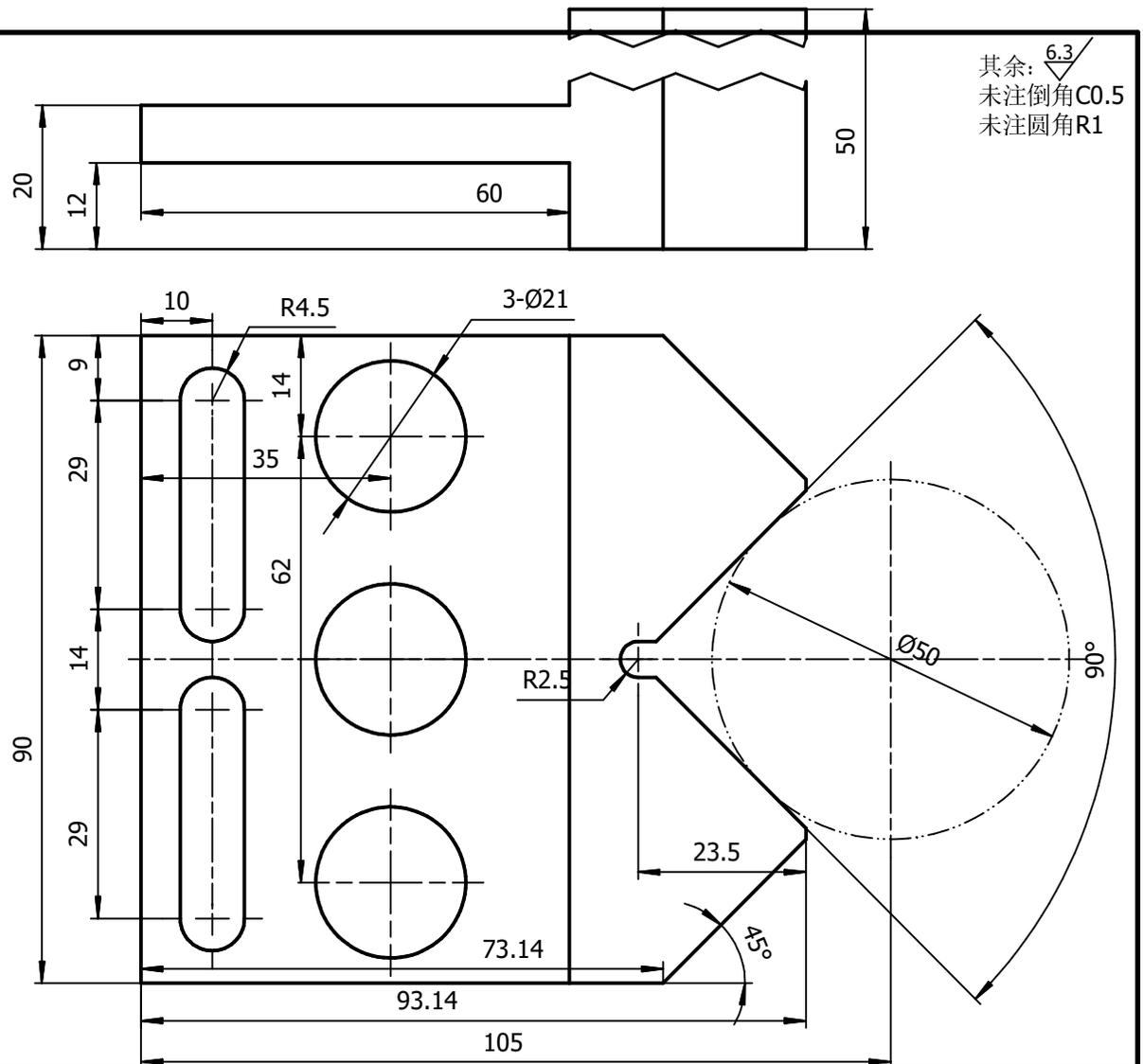


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

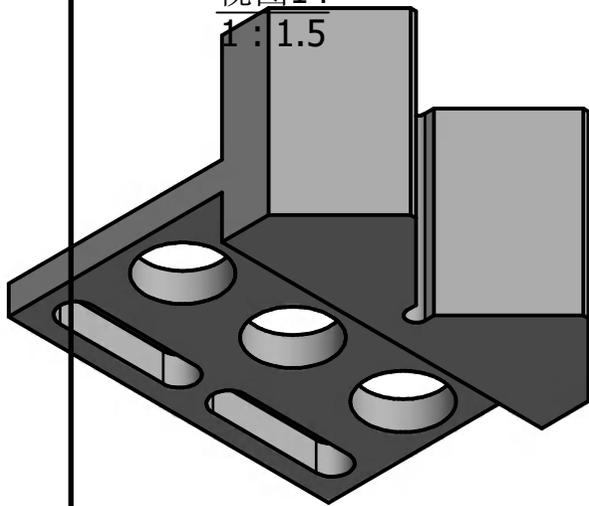
产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(50X40)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-09-11C		
材料	45	数量	3	比例	1:1	版次	1.0

棒料 $\varnothing 50$ ，最大镟粗 $\varnothing 120$ (超过 $\varnothing 120$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。



视图14
1:1.5



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



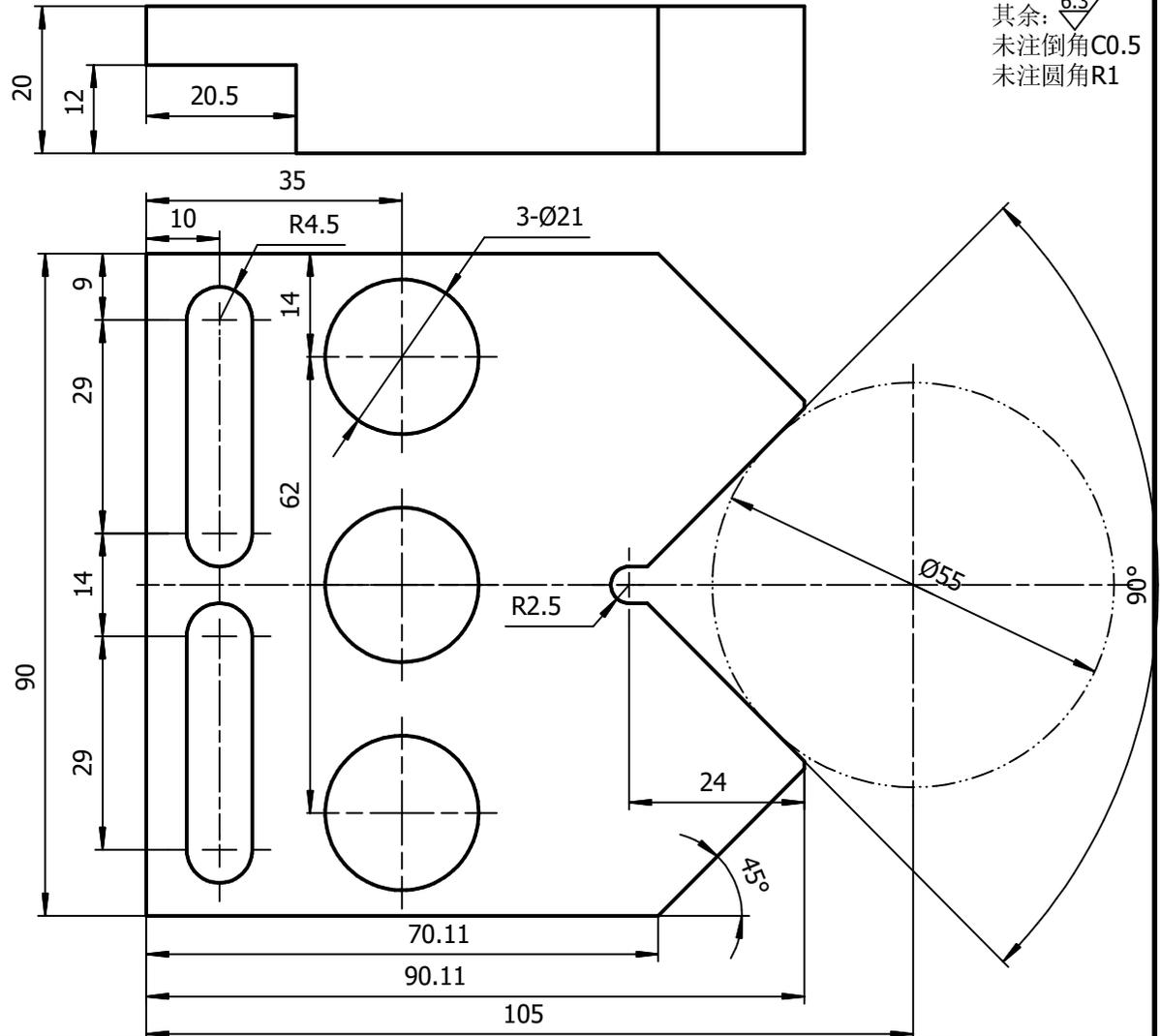
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(50X50)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-09-11D		
材料	45	数量	3	比例	1:1	版次	1.0

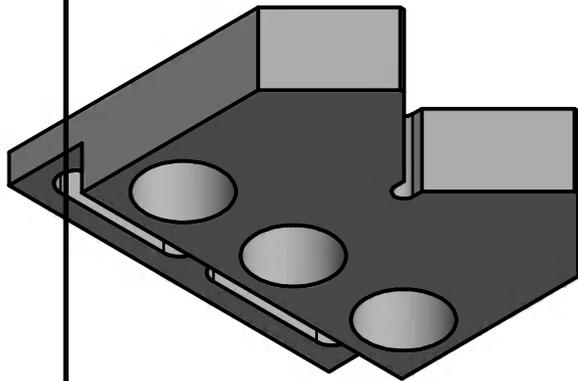
棒料 $\varnothing 55$ ，最大镟粗 $\varnothing 125$ (超过 $\varnothing 125$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。

其余： $\frac{6.3}{\sqrt{\quad}}$
未注倒角C0.5
未注圆角R1



视图14
1:1.5



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54		校对		审核		
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						

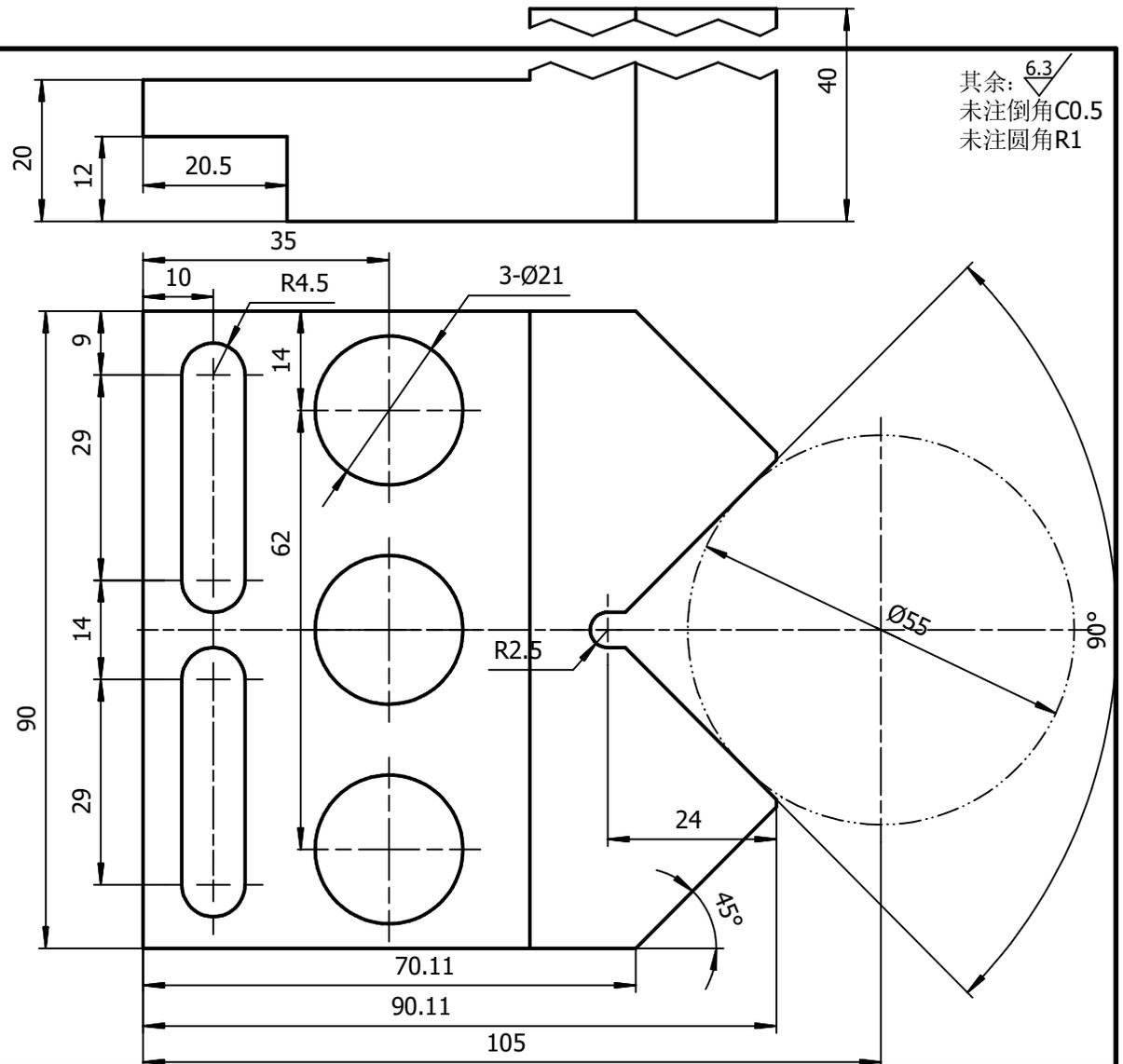


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

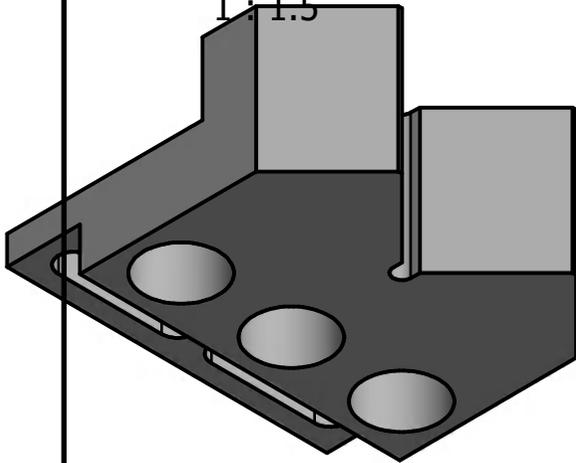
产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(55X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-09-12A		
材料	45	数量	3	比例	1:1	版次	1.0

棒料 $\varnothing 55$ ，最大镟粗 $\varnothing 125$ (超过 $\varnothing 125$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。



视图14
1:1.5



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46		校对		审核		
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						

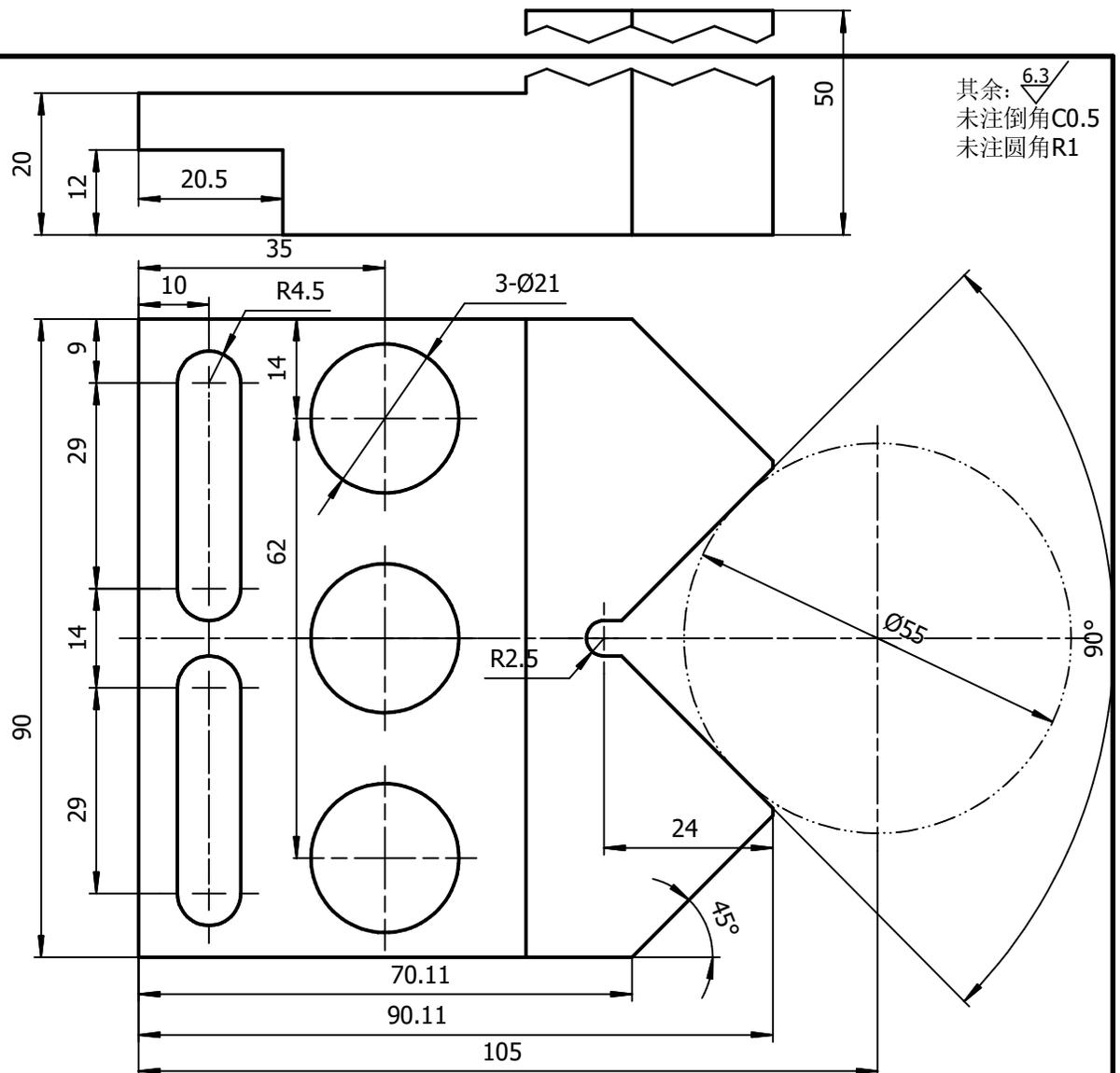


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(55X40)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-09-12C		
材料	45	数量	3	比例	1:1	版次	1.0

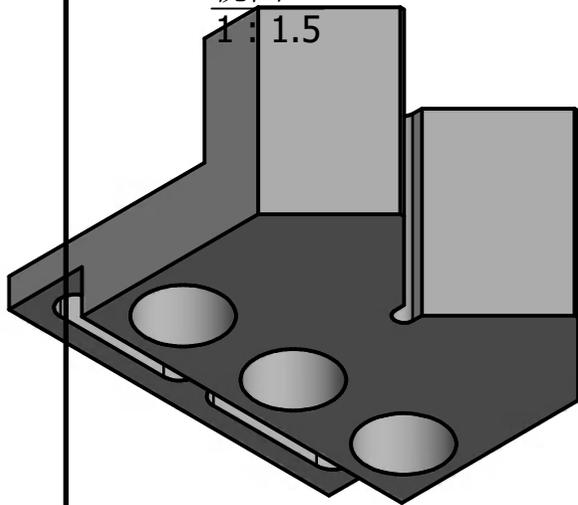
棒料 $\varnothing 55$ ，最大镟粗 $\varnothing 125$ (超过 $\varnothing 125$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。



其余: $\frac{6.3}{\sqrt{}}$
未注倒角C0.5
未注圆角R1

视图14
1:1.5



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



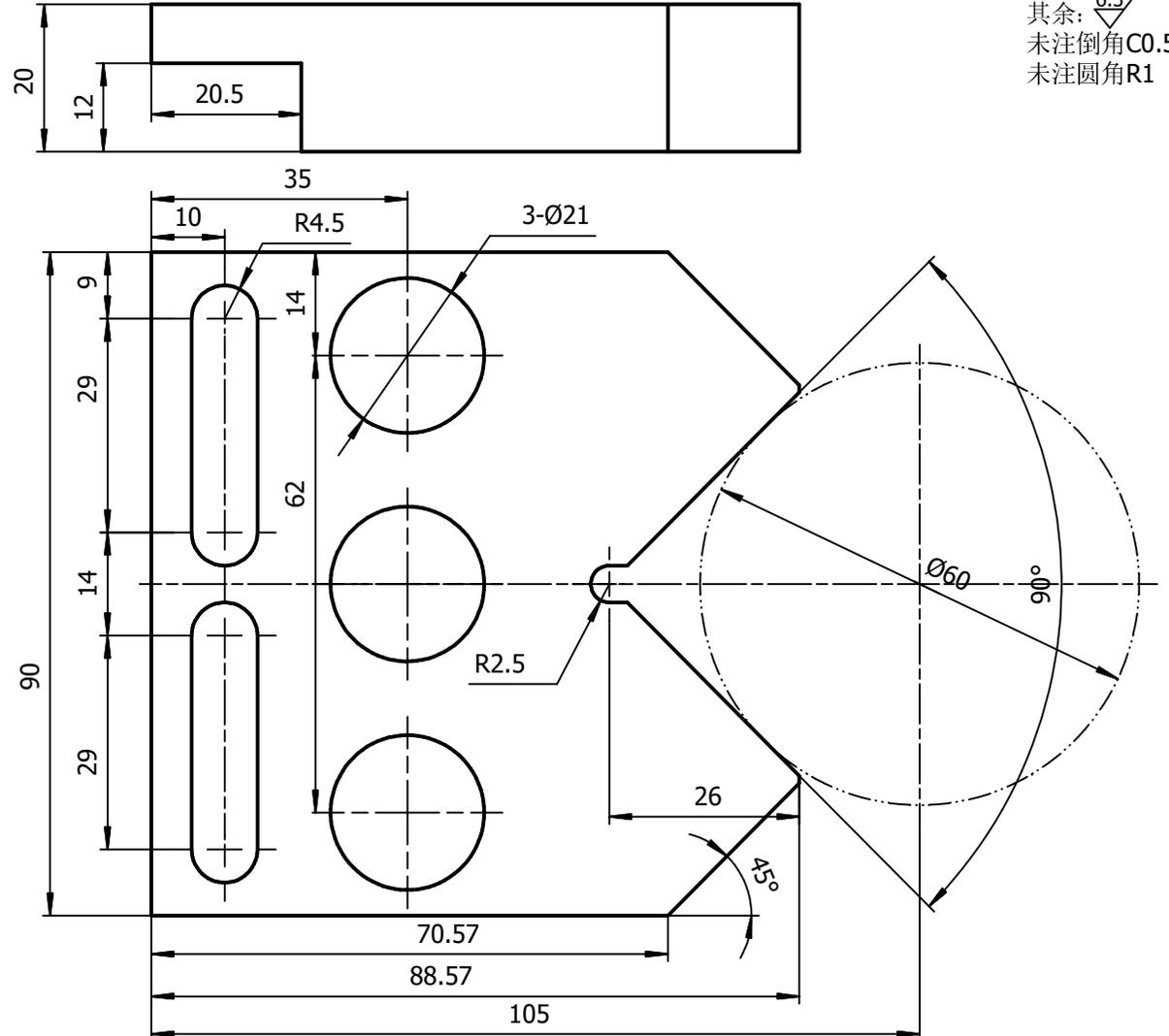
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(55X50)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-09-12D		
材料	45	数量	3	比例	1:1	版次	1.0

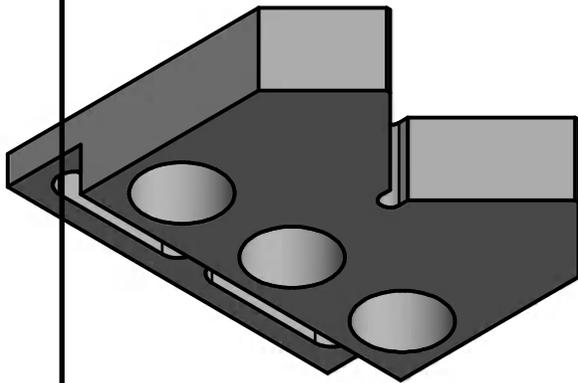
棒料 $\varnothing 60$ ，最大镟粗 $\varnothing 130$ (超过 $\varnothing 130$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。

其余： $\frac{6.3}{\nabla}$
未注倒角C0.5
未注圆角R1



视图14
1:1.5



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54		校对		审核		
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						

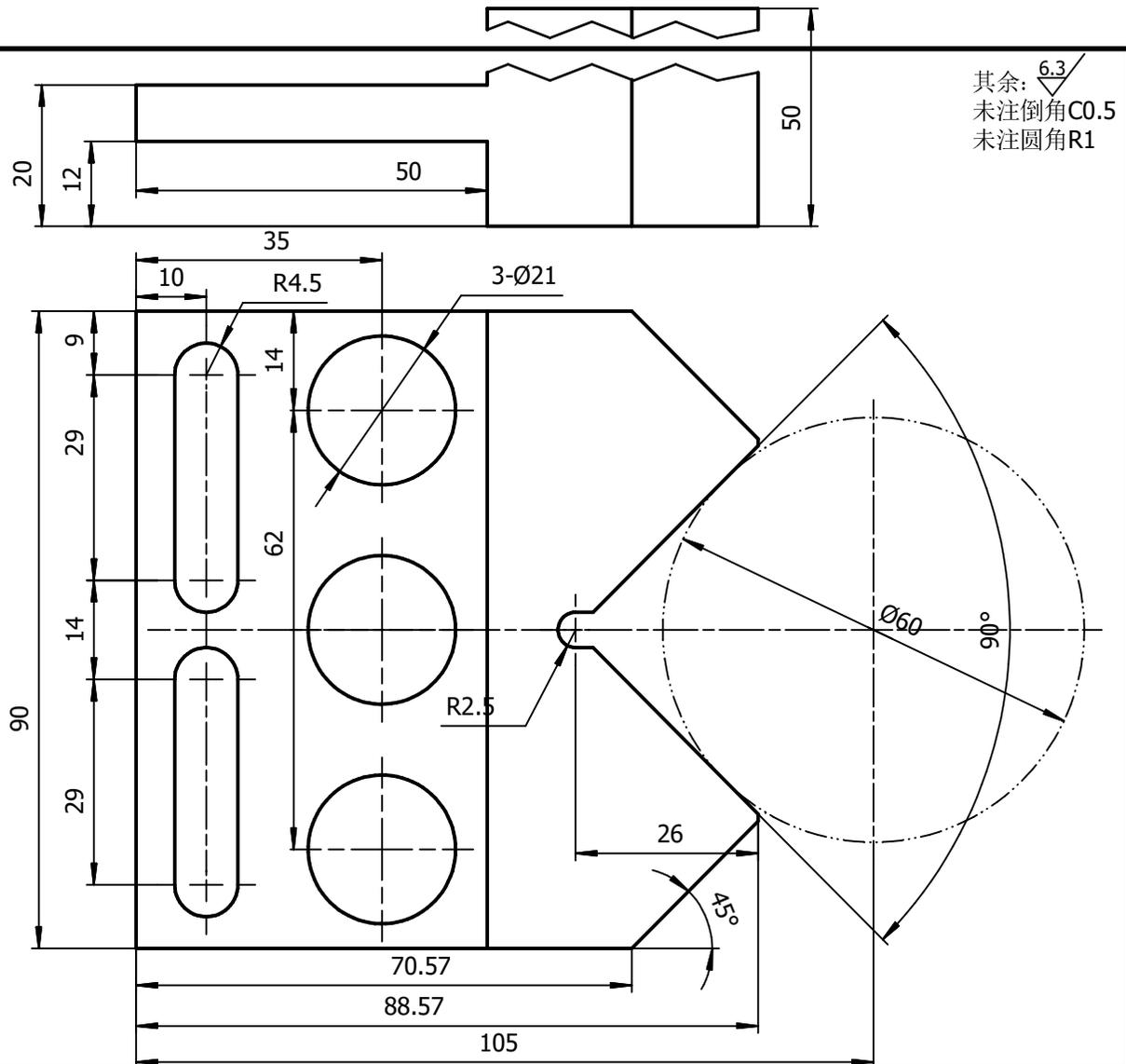


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(60X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-09-13A		
材料	45	数量	3	比例	1:1	版次	1.0

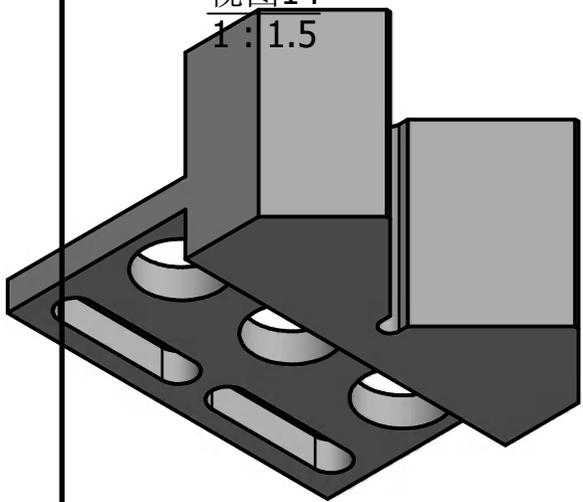
棒料 $\varnothing 60$ ，最大镦粗 $\varnothing 130$ (超过 $\varnothing 130$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。



其余: $\frac{6.3}{\sqrt{ }}$
未注倒角C0.5
未注圆角R1

视图14
1:1.5



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54		校对		审核		
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						

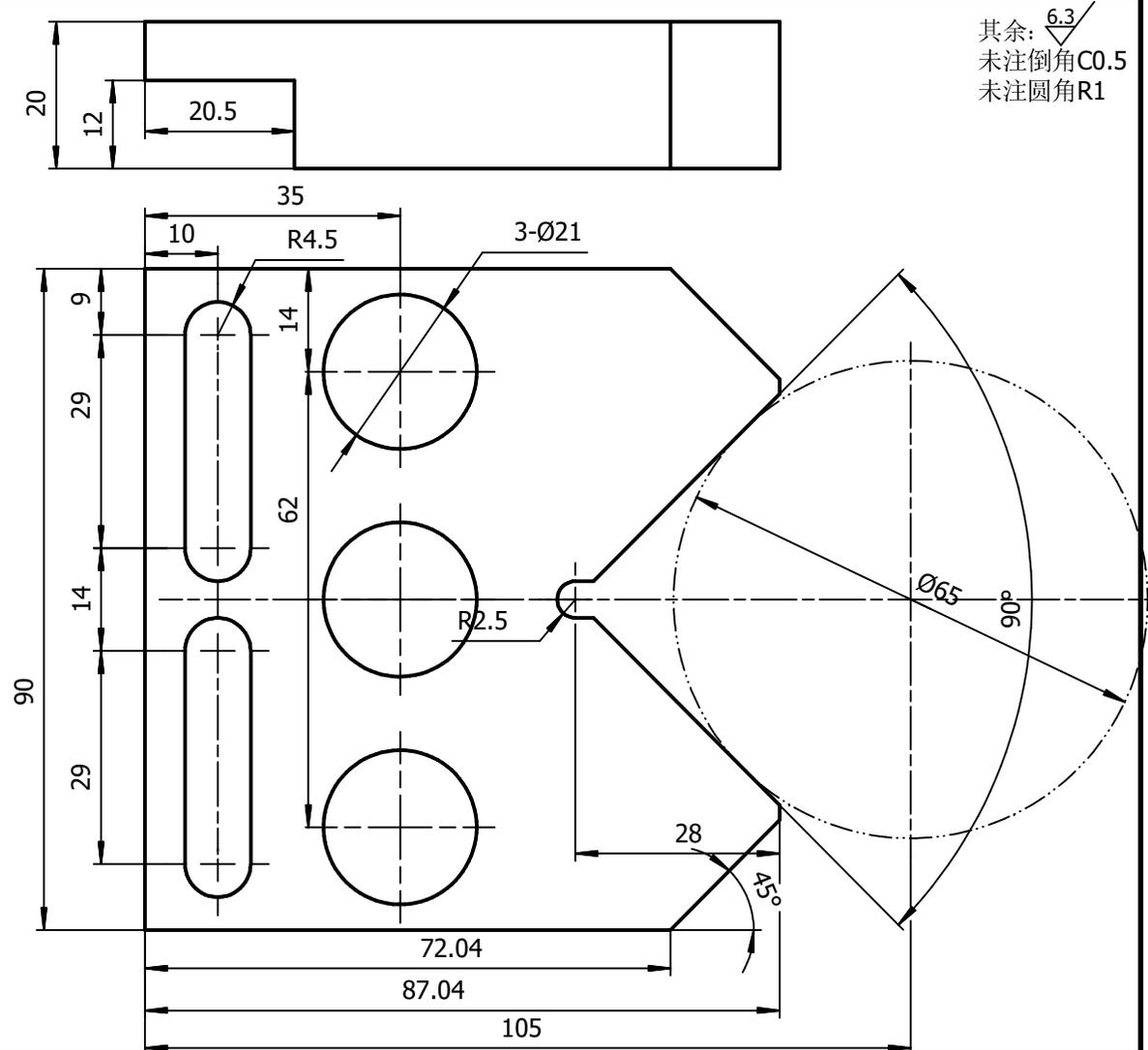


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

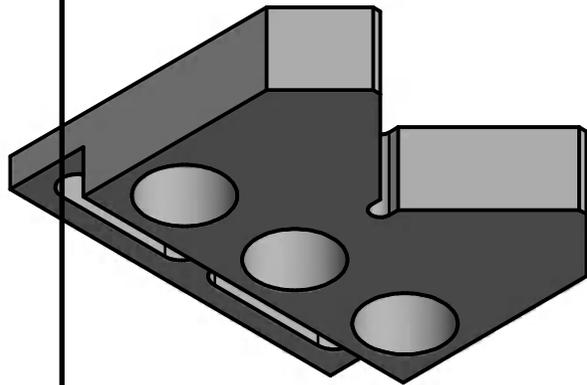
产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(60X50)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-09-13D		
材料	45	数量	3	比例	1:1	版次	1.0

棒料 $\varnothing 65$ ，最大镟粗 $\varnothing 130$ (超过 $\varnothing 130$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。



视图14
1:1.5



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54		校对		审核		
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						

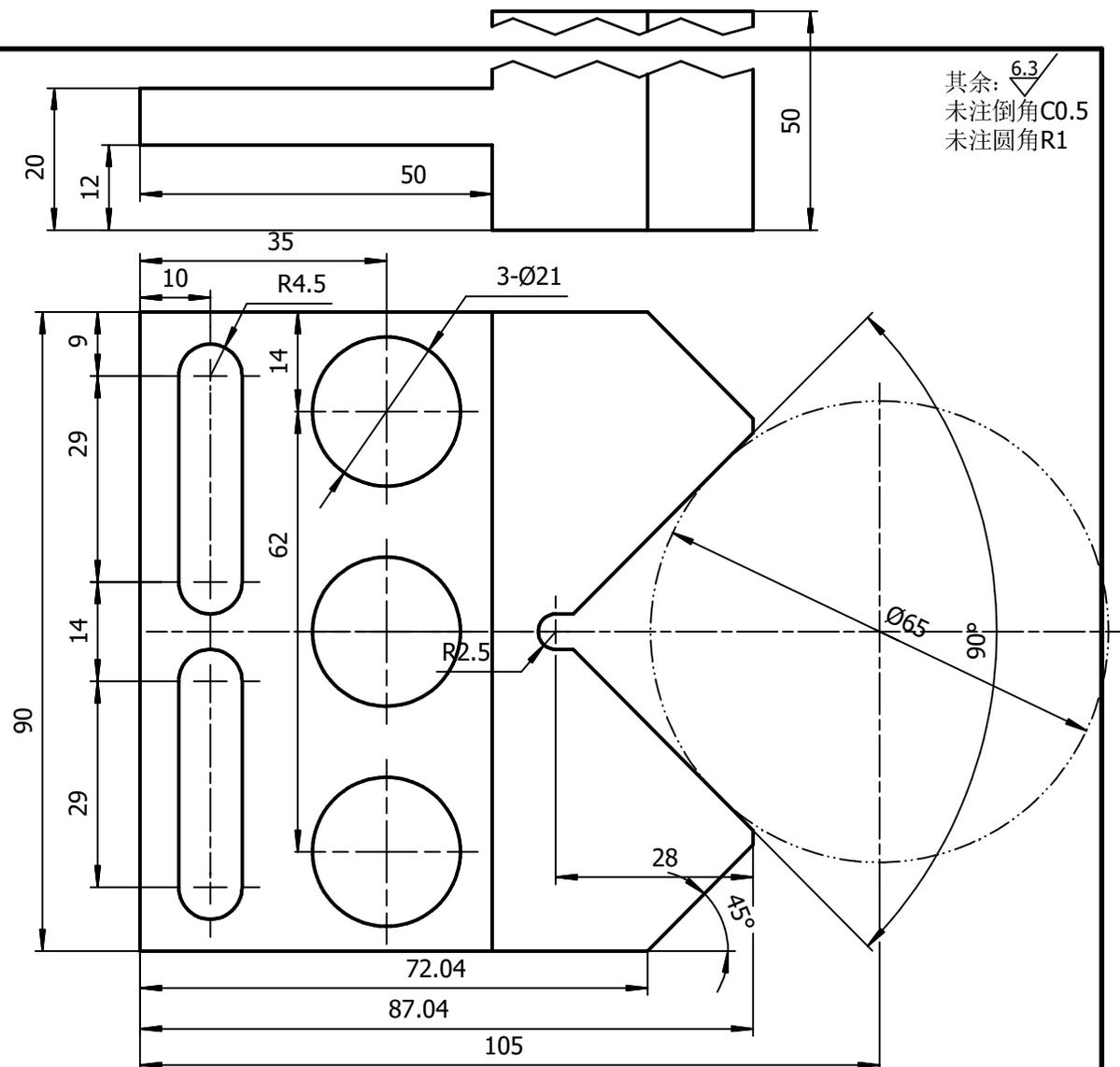


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

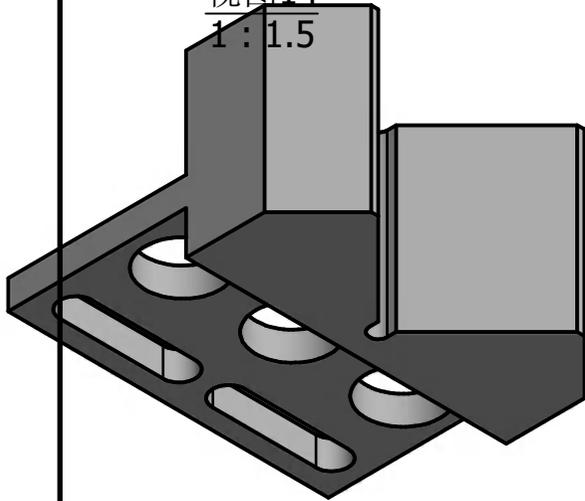
产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(65X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-09-14A		
材料	45	数量	3	比例	1:1	版次	1.0

棒料 $\varnothing 65$ ，最大镟粗 $\varnothing 130$ (超过 $\varnothing 130$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。



视图14
1:1.5



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



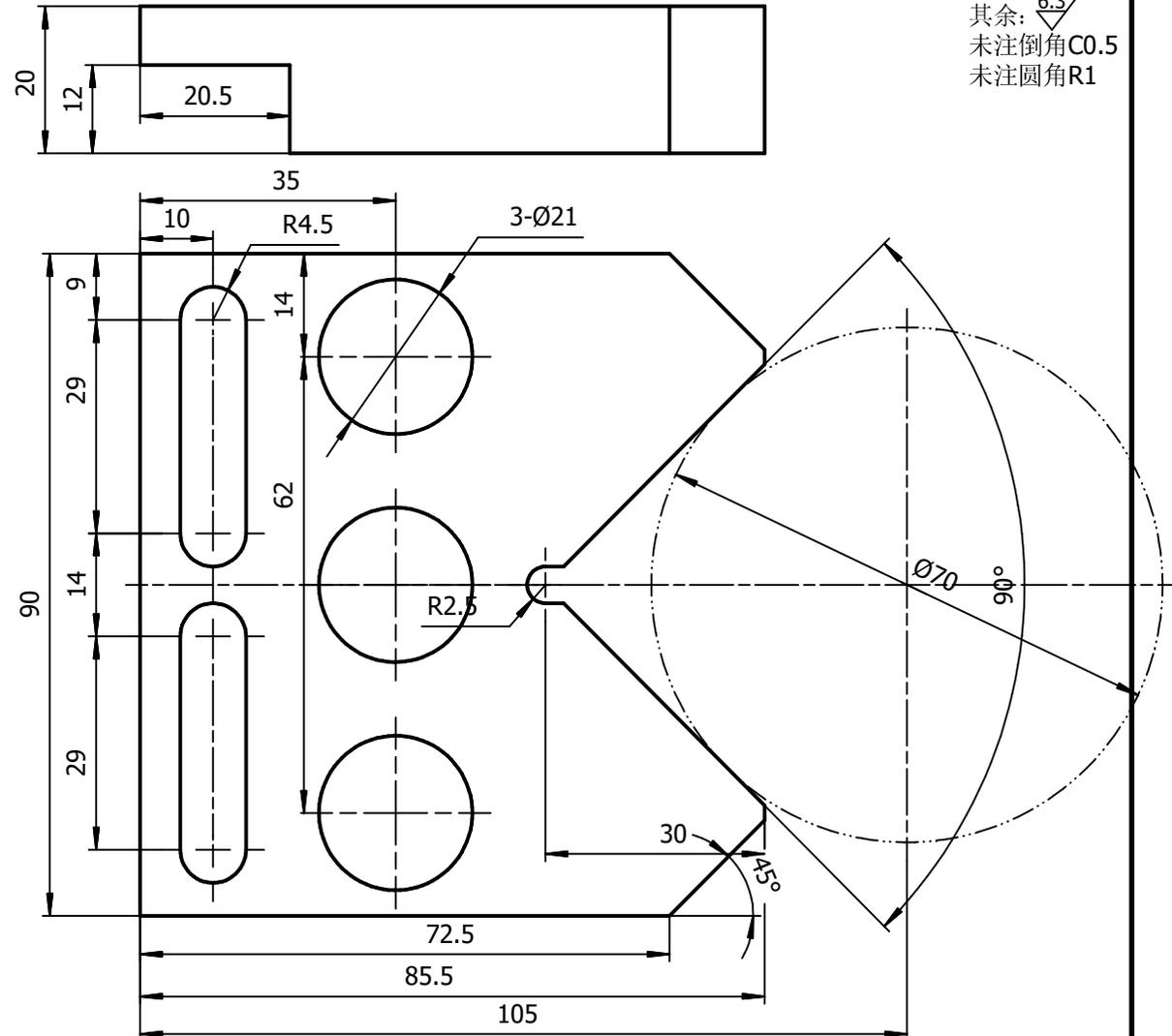
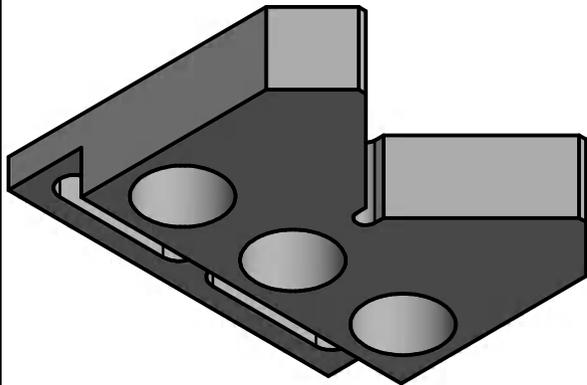
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(65X50)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-09-14D		
材料	45	数量	3	比例	1:1	版次	1.0

棒料 $\varnothing 70$ ，最大镟粗 $\varnothing 135$ (超过 $\varnothing 135$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。

视图14
1:1.5



其余: $\frac{6.3}{\sqrt{ }}$
未注倒角C0.5
未注圆角R1

技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54		校对		审核		
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



晋江市创勤机械有限公司

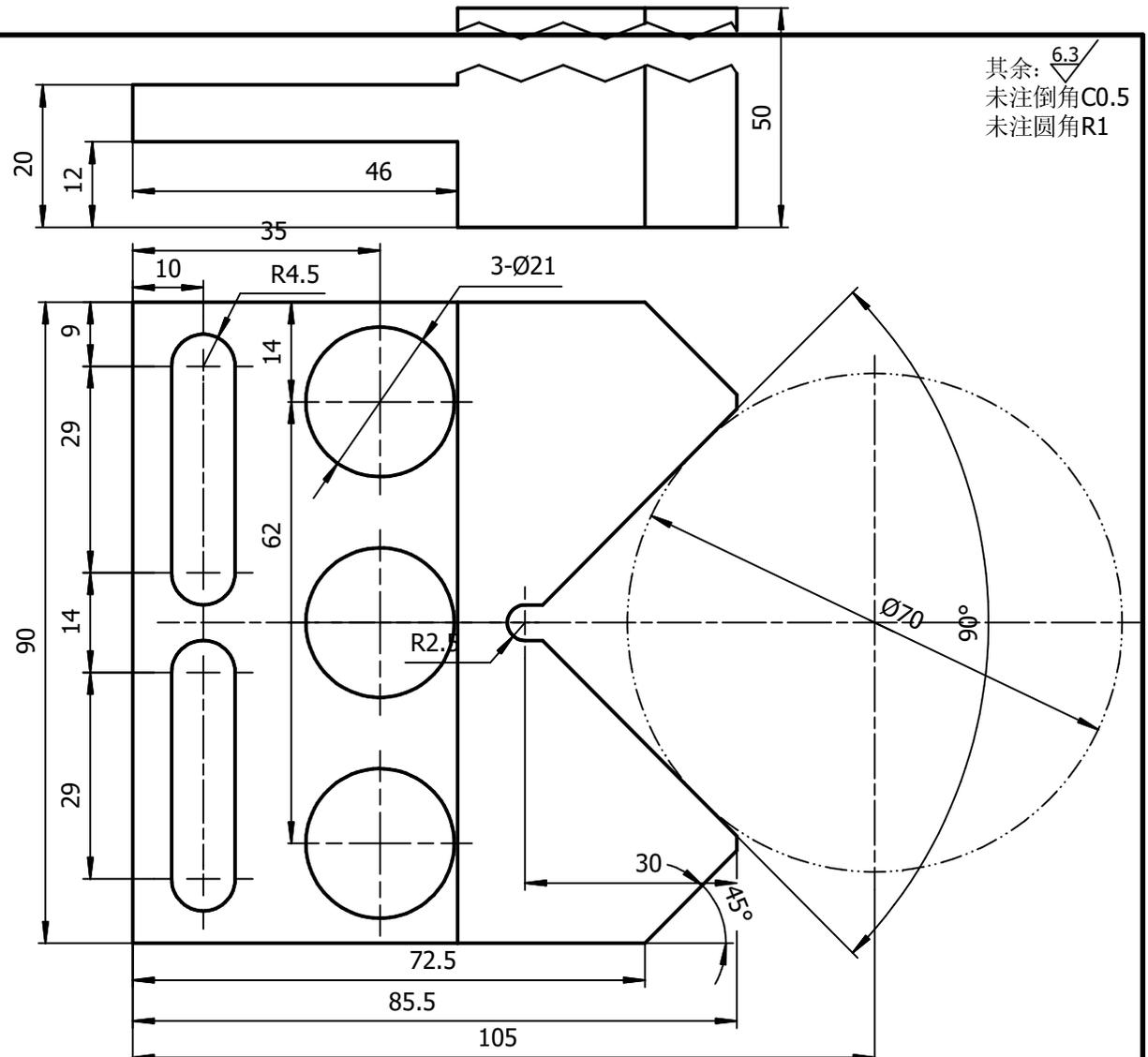
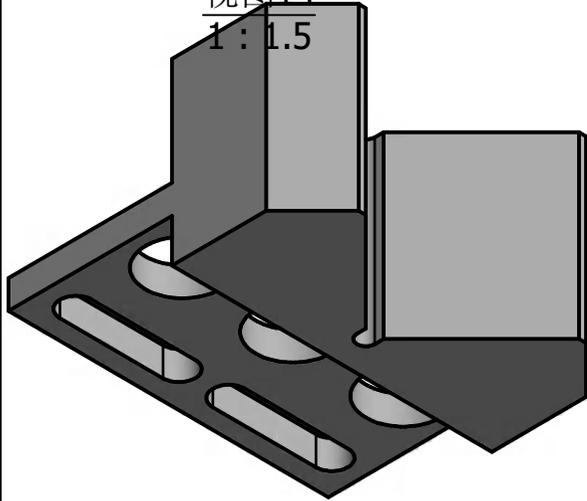
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(70X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-09-15A		
材料	45	数量	3	比例	1:1	版次	1.0

棒料 $\varnothing 70$ ，最大镟粗 $\varnothing 135$ (超过 $\varnothing 135$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。

视图14
1:1.5



其余: $\nabla 6.3$
未注倒角C0.5
未注圆角R1

技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54		校对		审核		
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(70X50)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-09-15D		
材料	45	数量	3	比例	1:1	版次	1.0