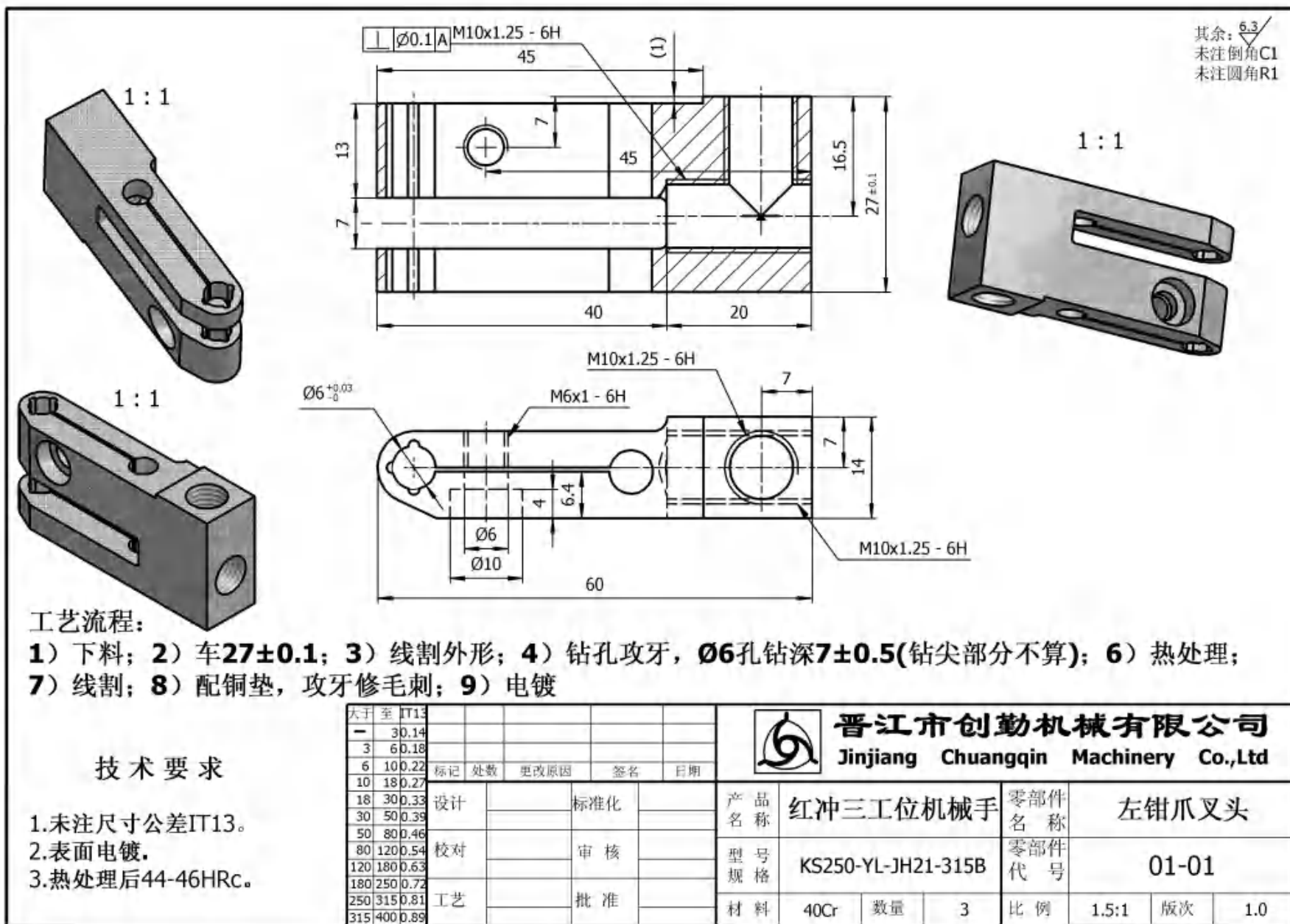
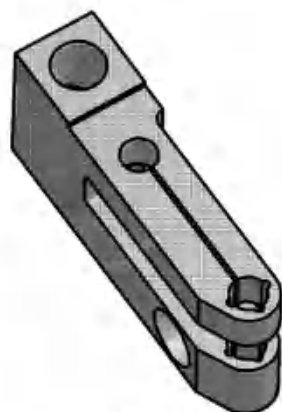
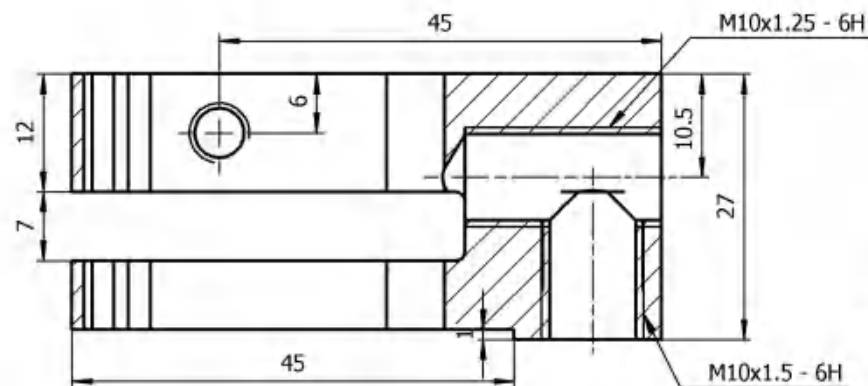
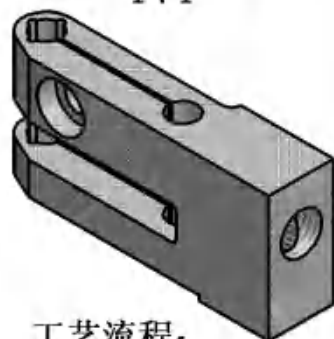


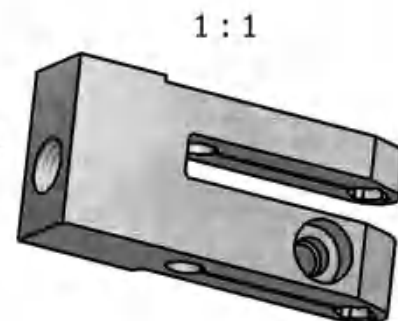
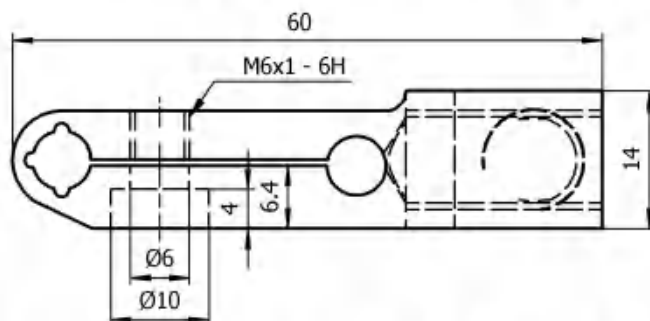




1:1



第一次线割与左钳爪叉头相同，分型时请注意方向



1:1

其余: 6.3/
未注倒角C1
未注圆角R1

工艺流程:

1) 下料; 2) 车 27 ± 0.1 ; 3) 线割外形; 4) 钻孔攻牙, $\text{Ø}6$ 孔钻深 7 ± 0.5 (钻尖部分不算); 6) 热处理; 7) 线割; 8) 配铜垫, 攻牙修毛刺; 9) 电镀

技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.表面电镀。
- 3.44-46HRC。

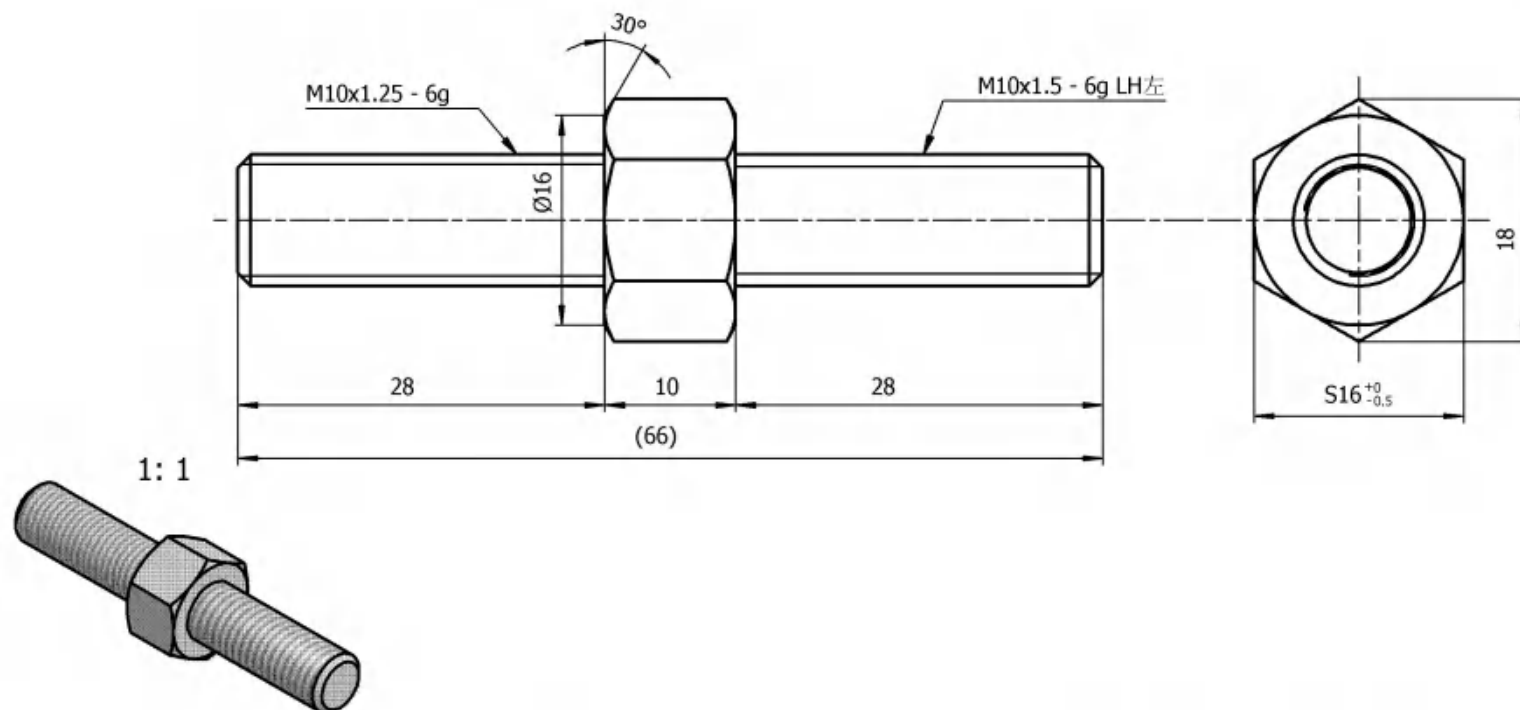
大于	至	IT13	设计	处数	更改原因	签名	日期
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



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 部 件 名 称	右钳爪叉头
型 号 规 格	KS250-YL-JH21-315B	零 部 件 代 号	01-02
材 料	60Si2Mn	数 量	3
比 例	1.5:1	版 次	2.0

其余: 6.3/
未注倒角C1
未注圆角R1



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.表面电镀。

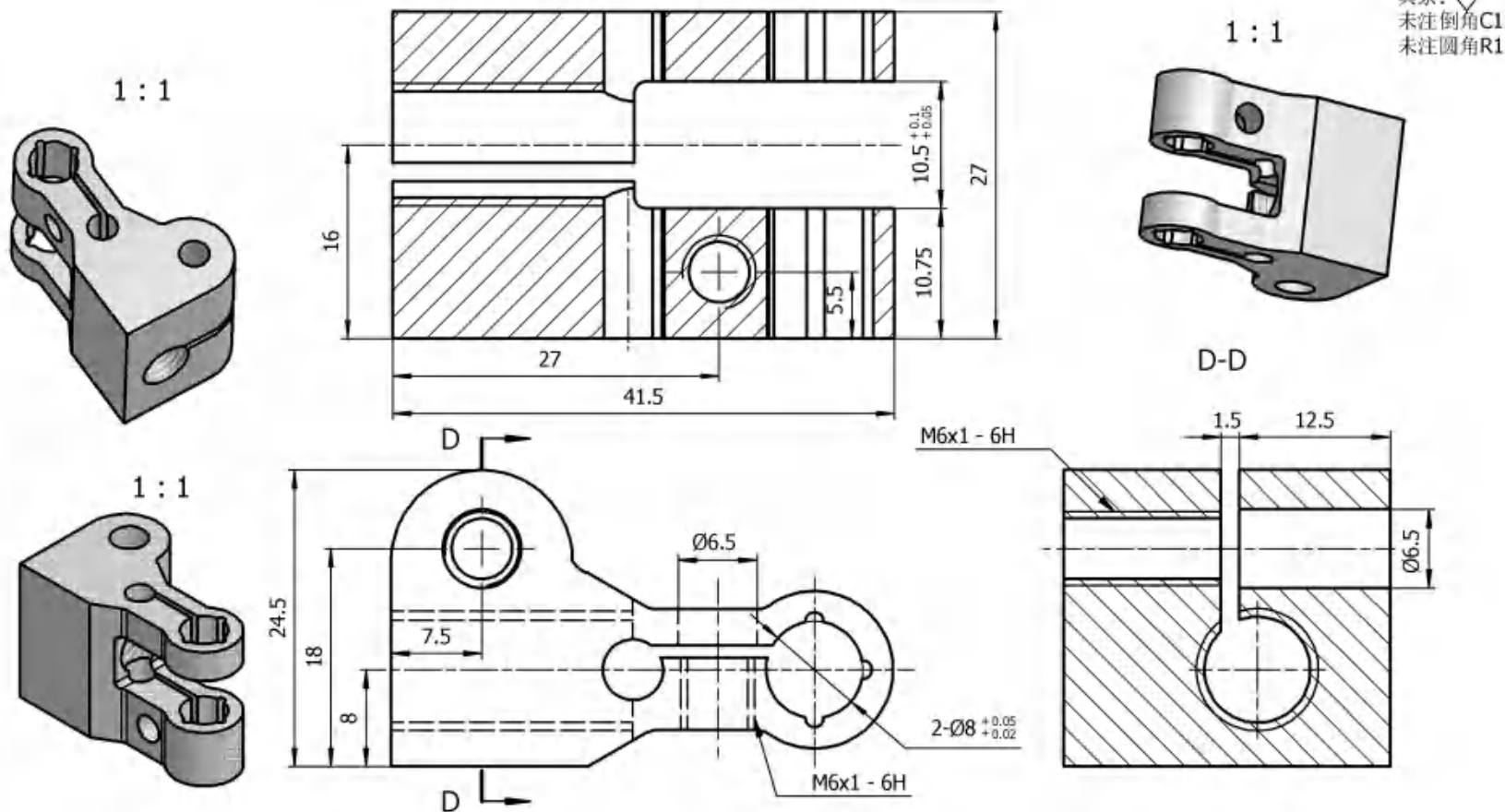
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



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 部 件 名 称	钳爪调节螺杆
型 号 规 格	KS300-YL-JH21-400B	零 部 件 代 号	01-04
材 料	六角棒	数 量	6
比 例	2:1	版 次	1.0

[illegible]



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 表面电镀。
3. 25-30HRC。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
3	6	0.18					
6	10	0.22					
10	18	0.27					
18	30	0.33					
30	50	0.39					
50	80	0.46					
80	120	0.54					
120	180	0.63					
180	250	0.72					
250	315	0.81					
315	400	0.89					



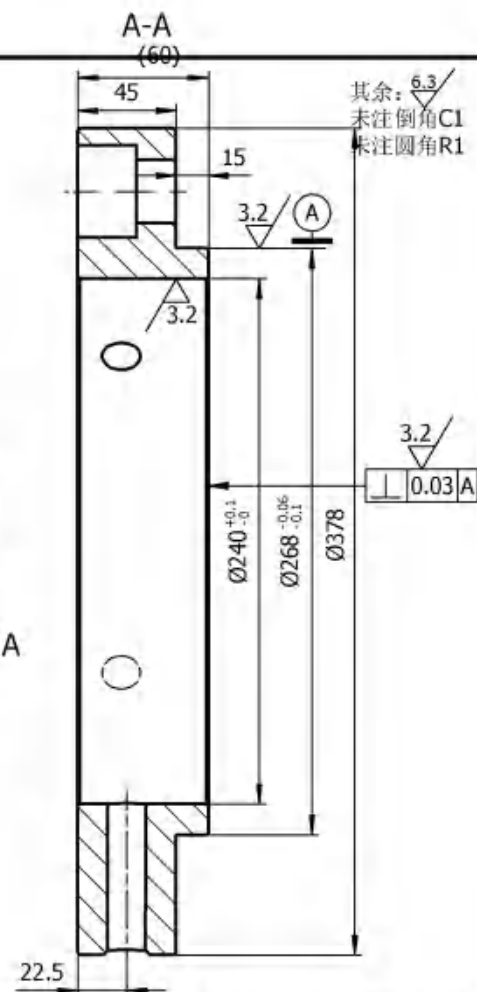
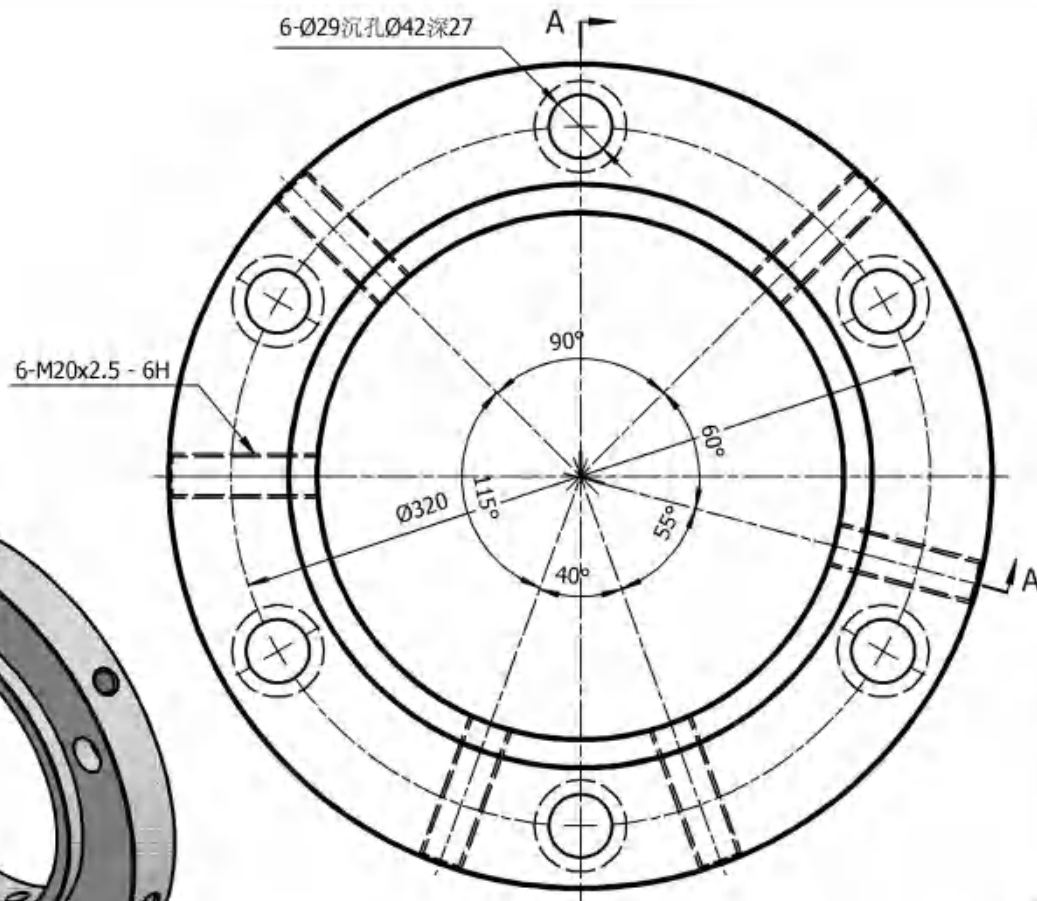
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	左夹紧导柱叉头
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B	零 部 件 代 号	01-74
材 料	40Cr	比 例	2:1
数 量	3	版 次	2.0



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后25-30HRC。
3. 表面镀硬铬，见白。

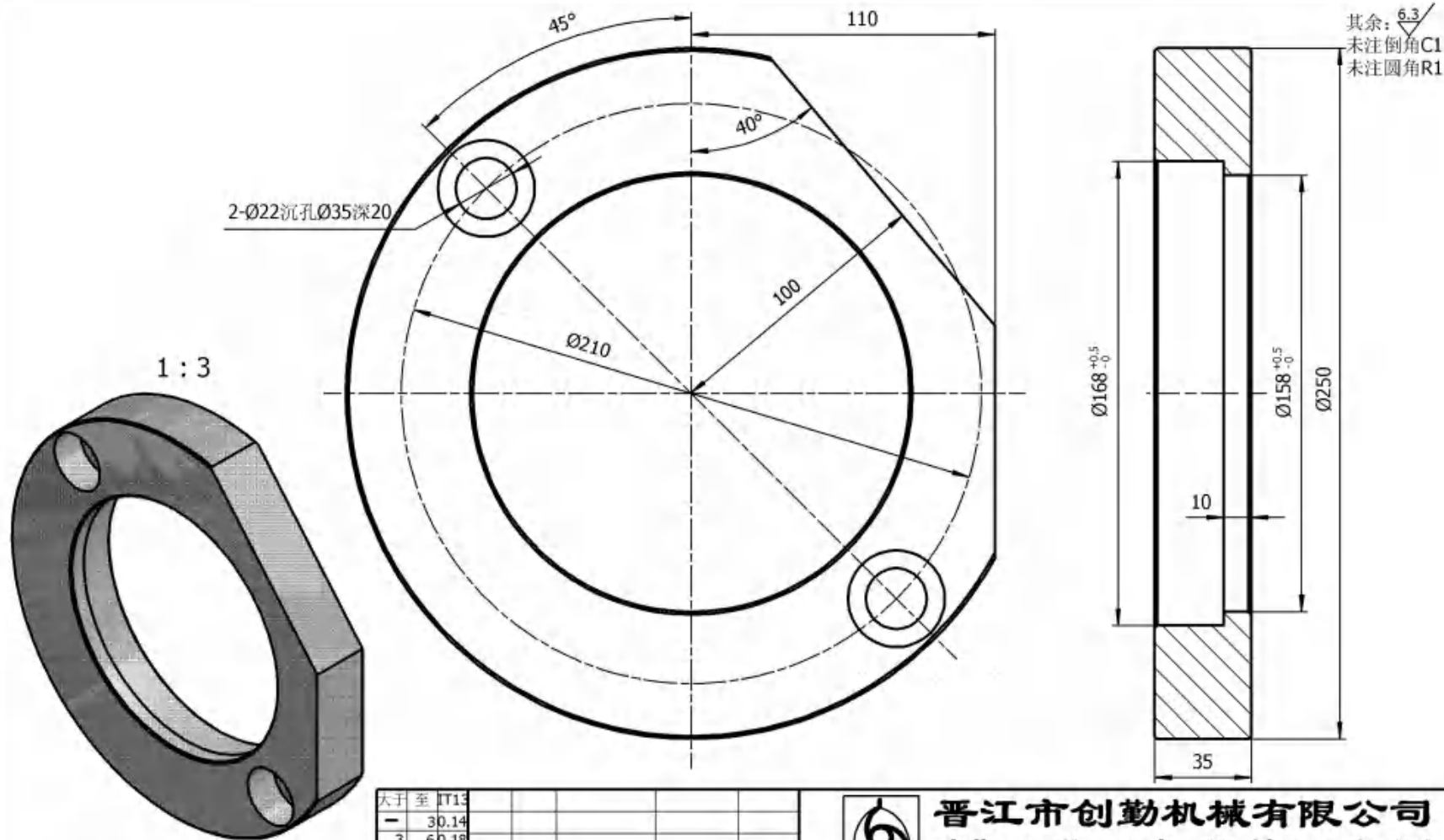


大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
1	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



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 部 件 名 称	成型下模盖
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B	零 部 件 代 号	03-08
材 料	40Cr	数 量	1
比 例	1:3	版 次	1.0



技术要求

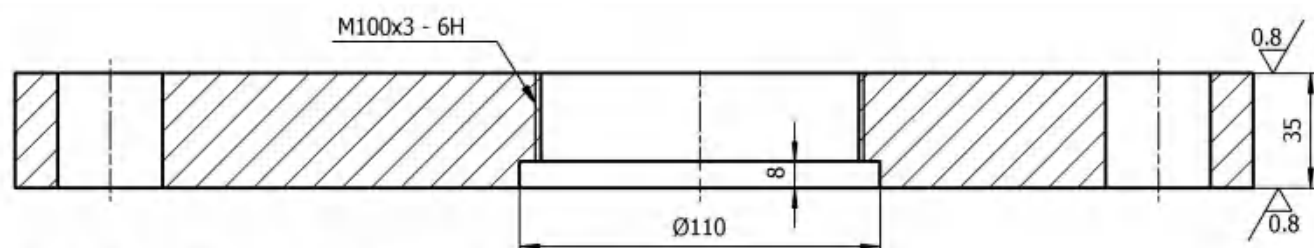
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后25-30HRC。
- 3.表面镀硬铬，见白。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
1	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

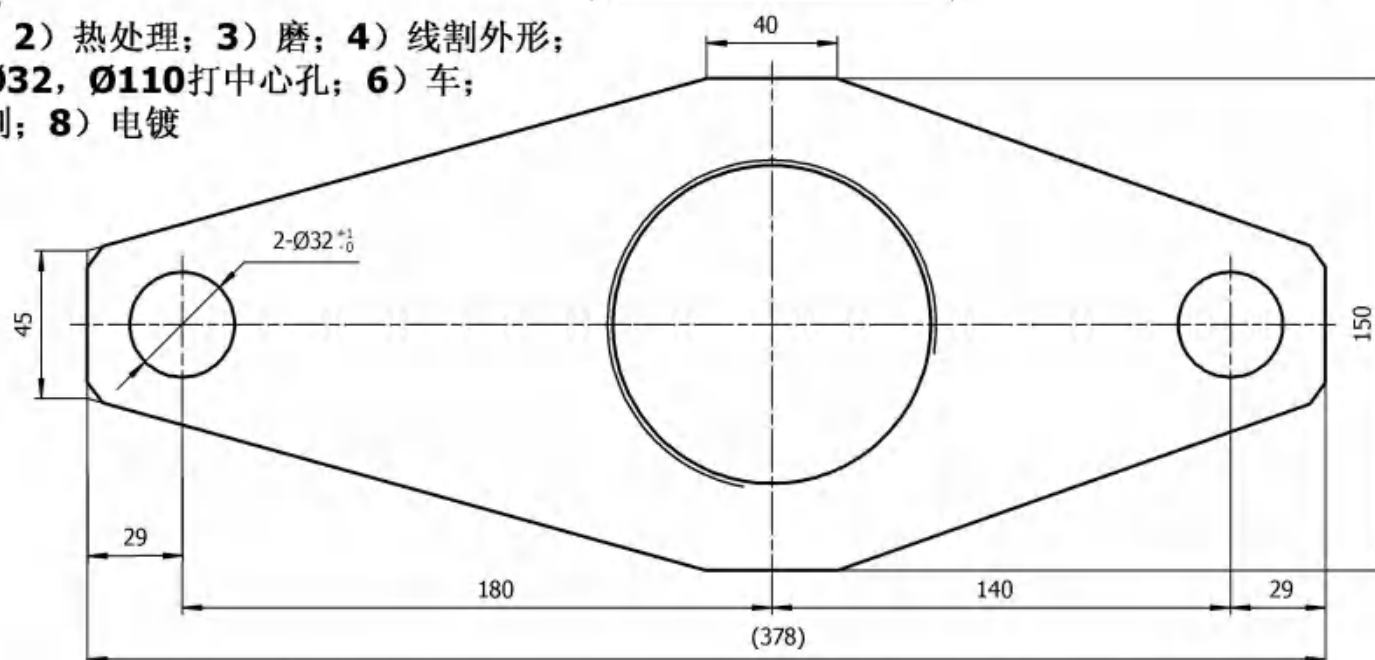
产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	冲孔下模盖
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B	零 部 件 代 号	03-11
材 料	40Cr	数 量	1
比 例	1:2	版 次	1.0



其余: 6.3/
未注倒角C1
未注圆角R1

工艺流程:

- 1) 下料; 2) 热处理; 3) 磨; 4) 线割外形;
- 5) 钻2-Ø32, Ø110打中心孔; 6) 车;
- 7) 修毛刺; 8) 电镀



技术要求

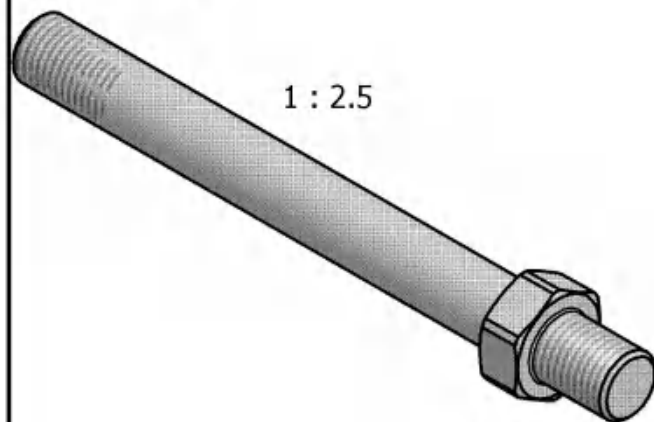
1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后20-25HRC。
3. 镀硬铬, 见白。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
1	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						

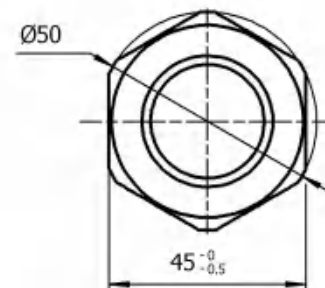


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	冲孔脱料板
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B	零 部 件 代 号	03-12
材 料	45	数 量	1
比 例	1:1.5	版 次	1.0



1 : 2.5



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后25-30HRC。
- 3.表面镀硬铬。

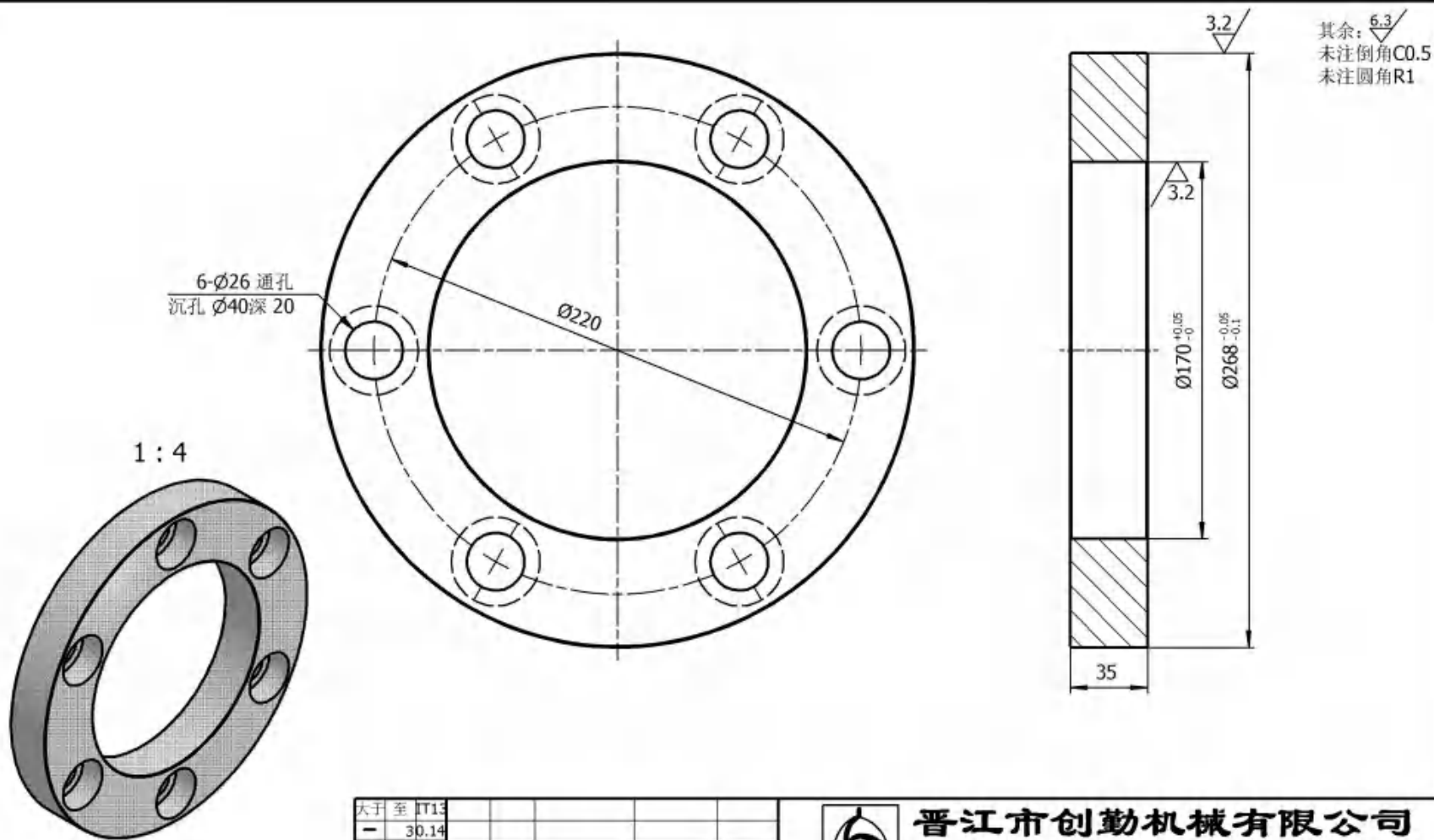
大于	至	IT13						
—	30.14							
3	60.18							
6	100.22							
10	180.27	标记	处数	更改原因	签名	日期		
18	300.33	设计			标准化			
30	500.39							
50	800.46							
80	1200.54	校对			审 核			
120	1800.63							
180	2500.72							
250	3150.81	工艺			批 准			
315	4000.89							



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 部 件 名 称	冲孔脱料板		
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B			零 部 件 代 号	03-13		
材 料	40Cr	数量	1	比 例	1:1.5	版次	1.0



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 调质后25-30HRC。
3. 表面镀铬见白。

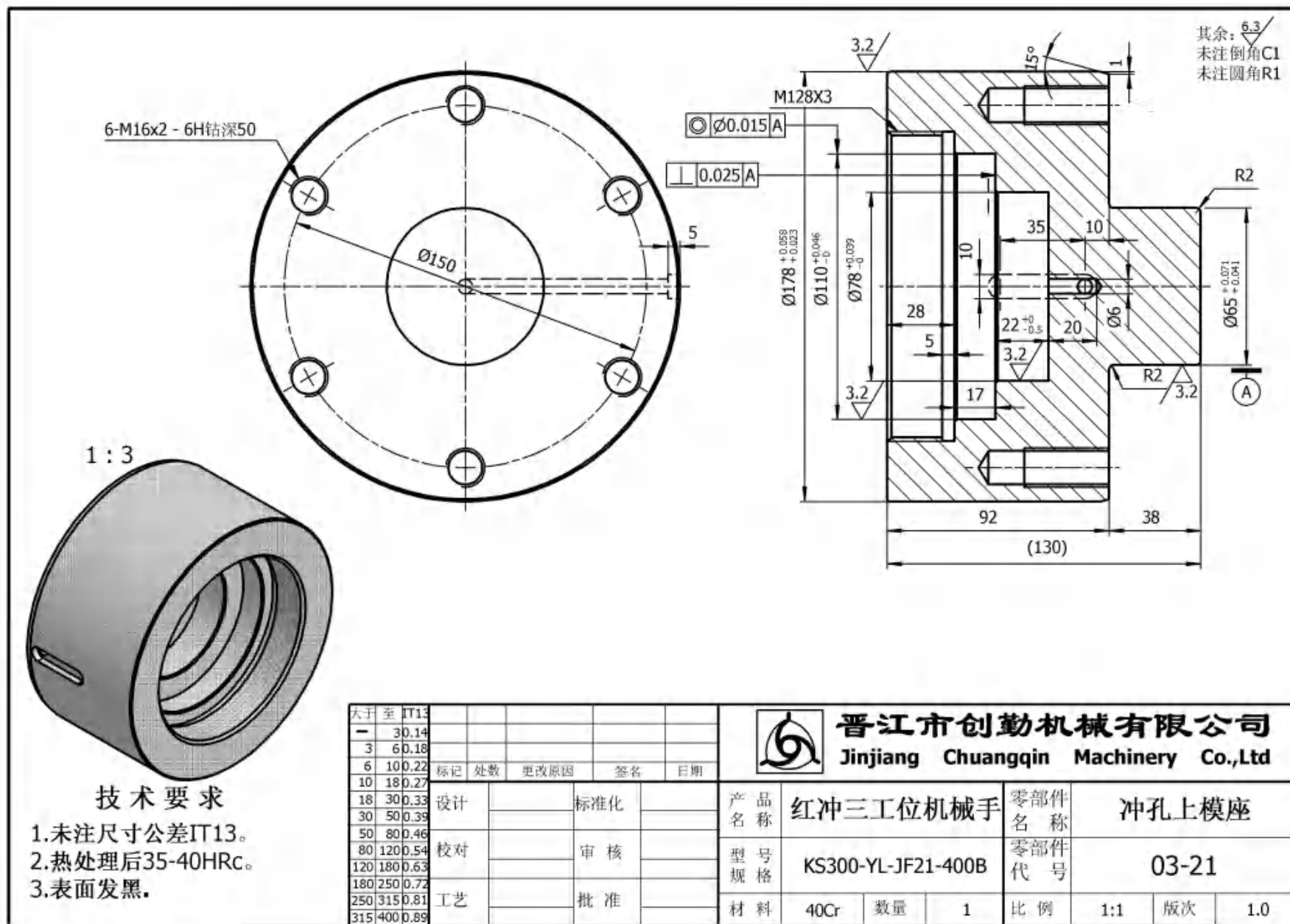
大于	至	IT13	设计	处数	更改原因	签名	日期
1	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						

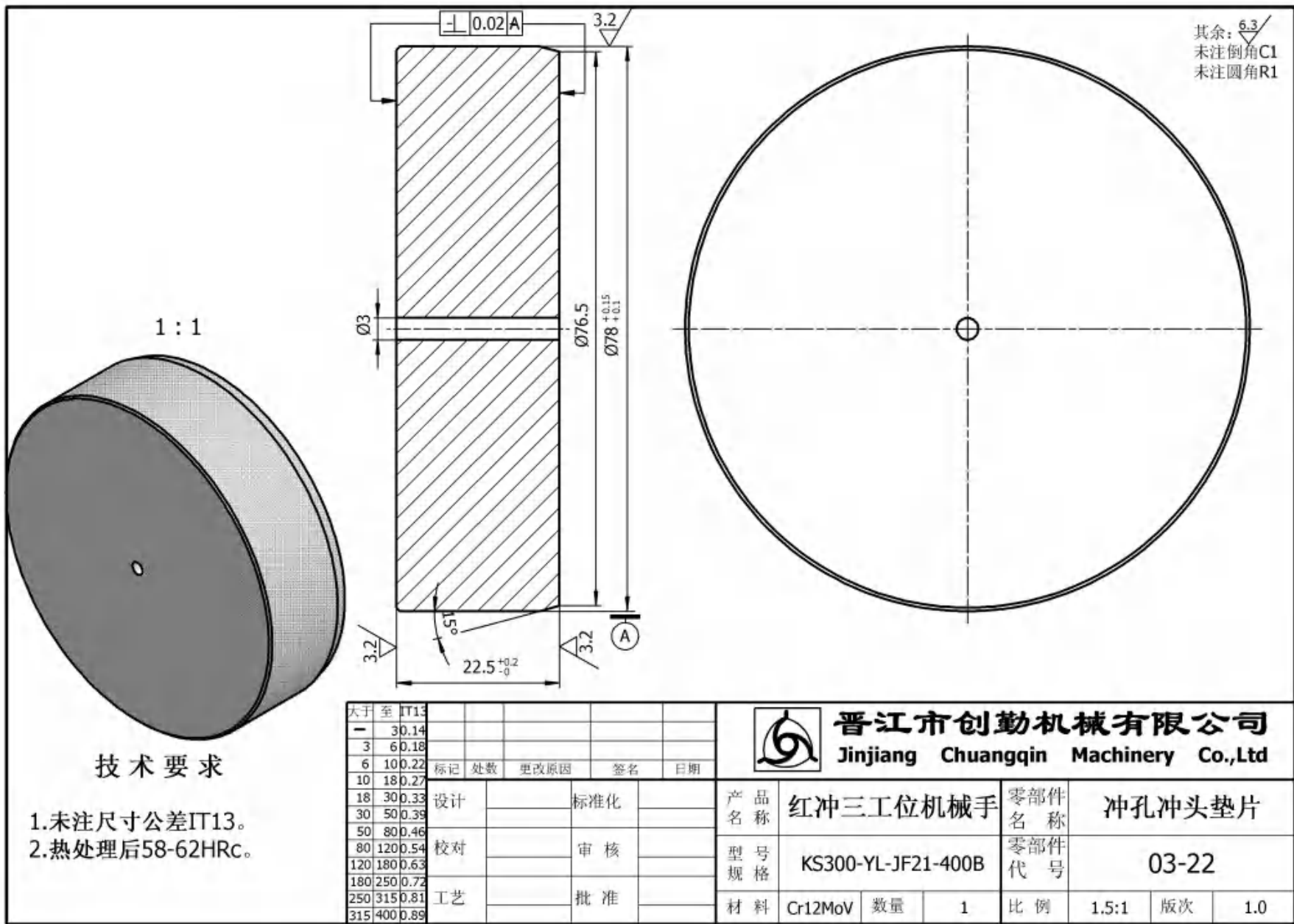


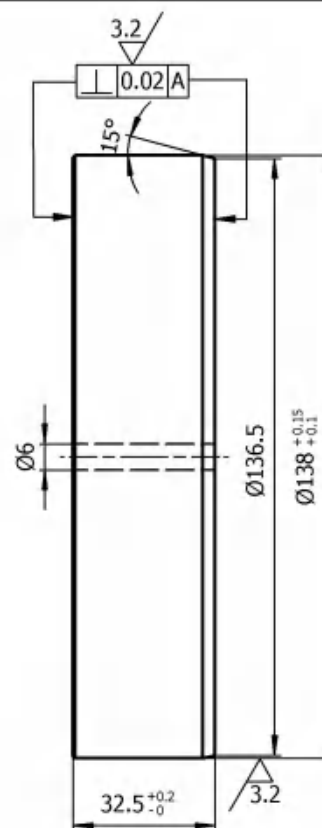
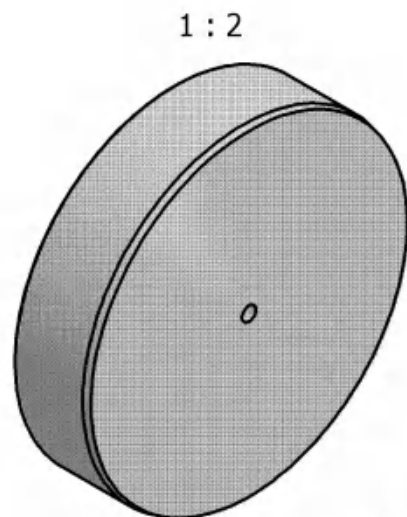
晋江市创勤机械有限公司

Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	成型上模盖
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B	零 部 件 代 号	03-17
材 料	40Cr	数 量	1
比 例	1:2	版 次	1.0







其余: $\frac{6.3}{\sqrt{ }}$
未注倒角C1
未注圆角R1

技术要求

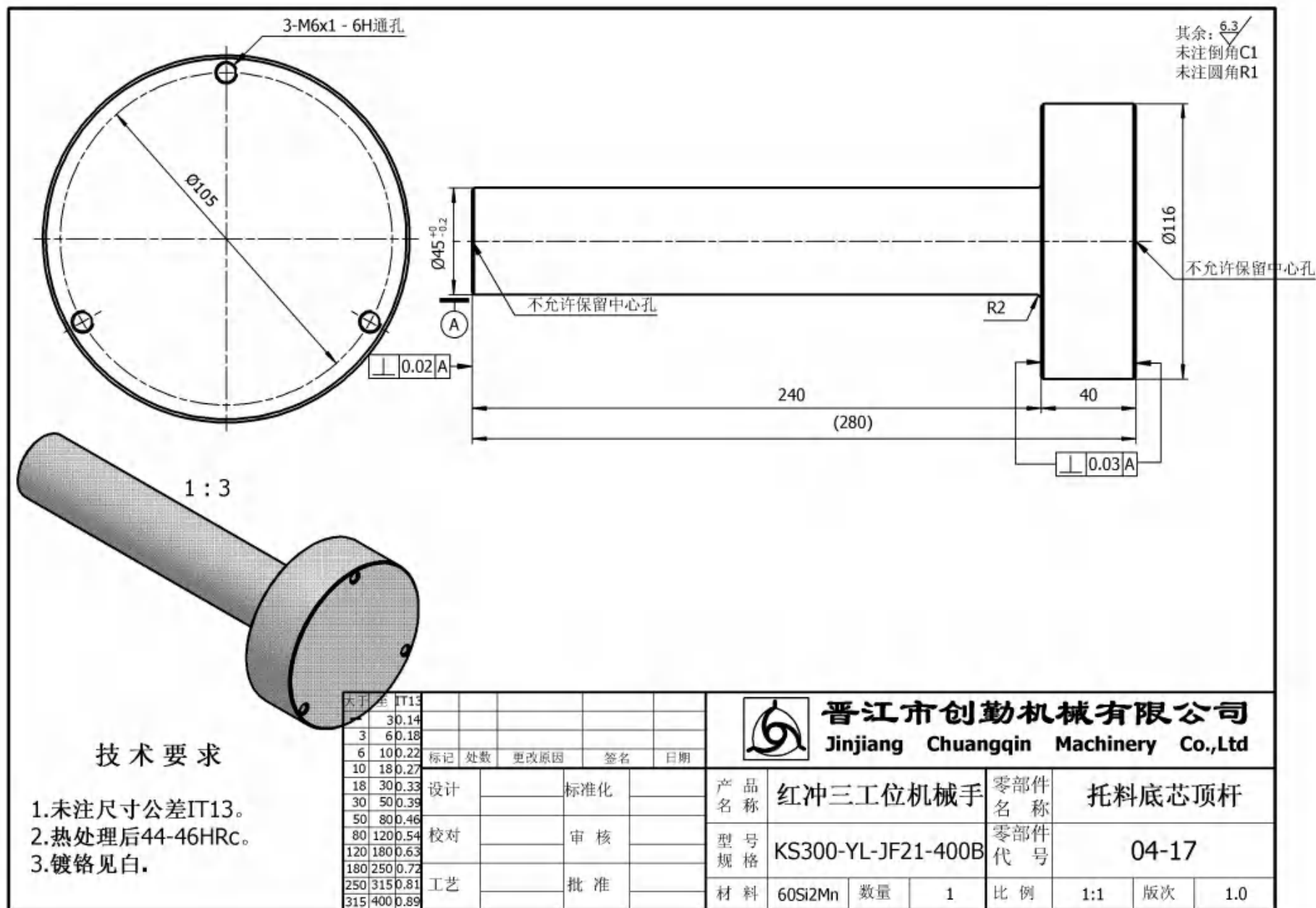
1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后58-62HRC。

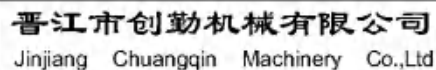
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



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

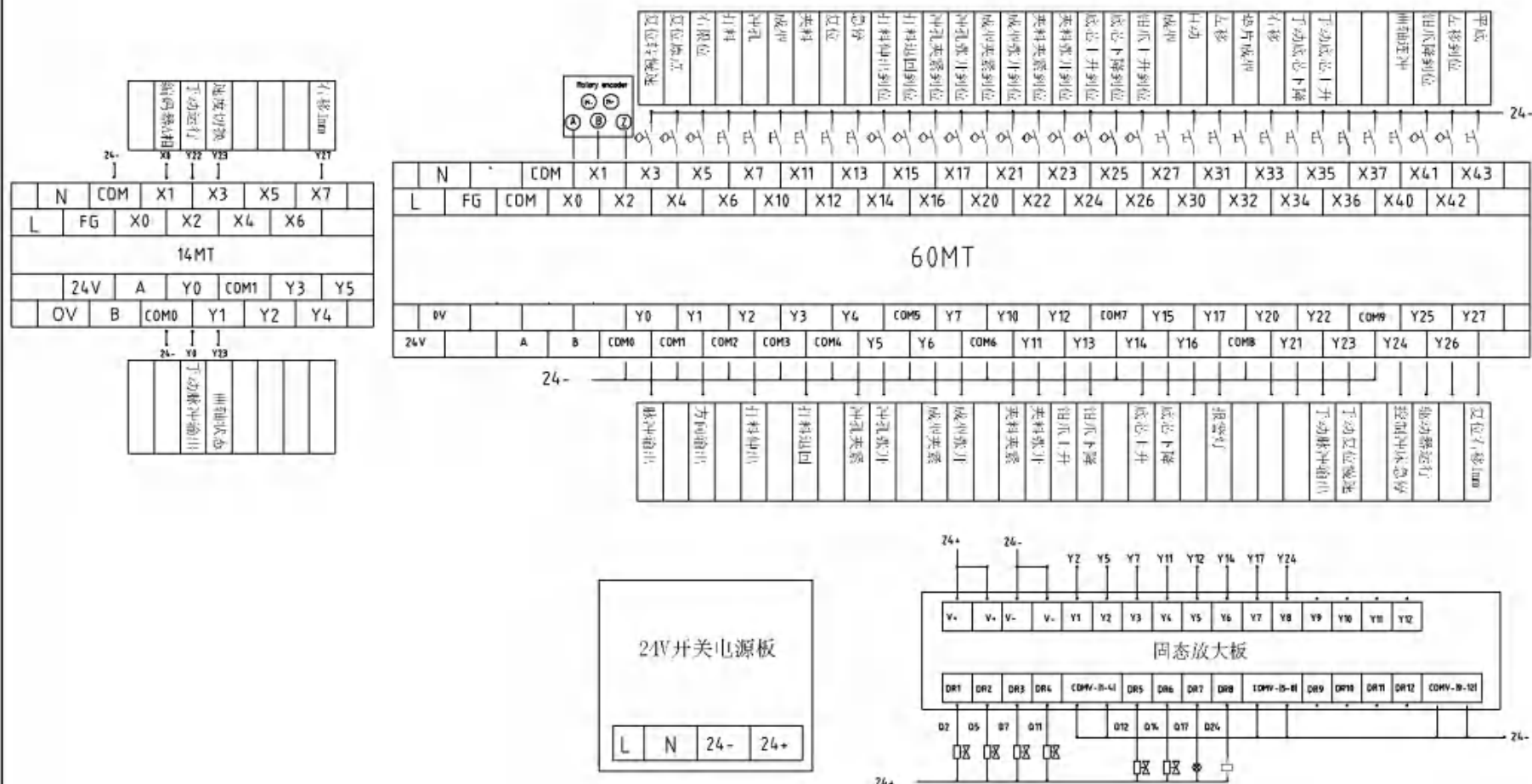
产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	成型冲头垫片
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B	零 部 件 代 号	03-30
材 料	Cr12MoV	数 量	1
比 例	1:1.5	版 次	1.0





电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

电控柜接线图

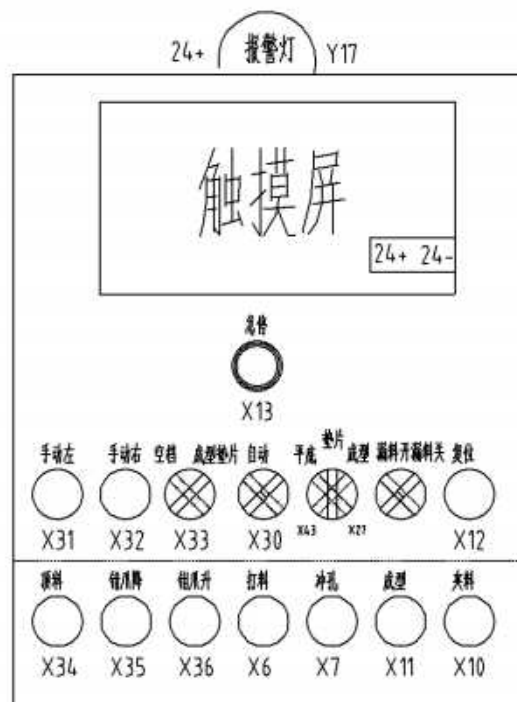




晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

电话: 0595-85037955
传真: 0595-85036955

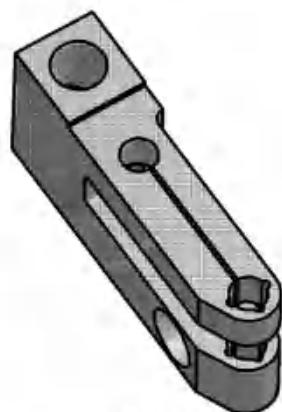
电控箱安装图



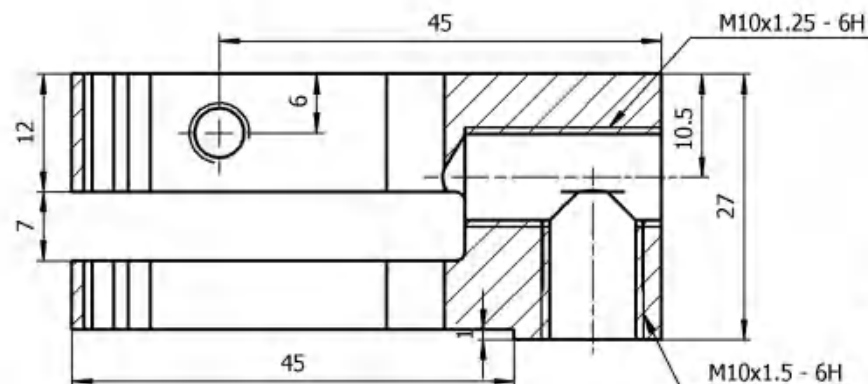
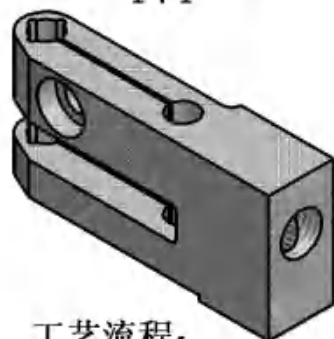
小电箱端子排列

X12	X13	X27	X43	X30	X32	X33	X31	X10	X11	X7	X6	X36	X35	X34	Y17	24+	24-	通红	通绿	通黑
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	----	----	----

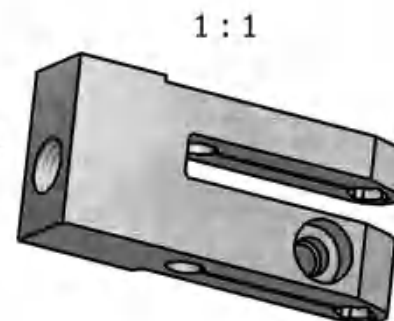
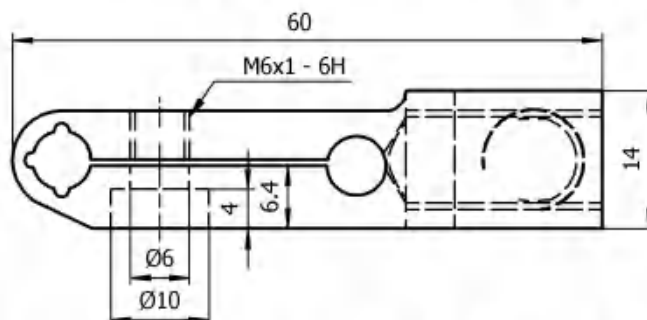
其余: $\frac{6.3}{\sqrt{R1}}$
未注倒角C1
未注圆角R1



1:1



第一次线割与左钳爪叉头相同, 分型时请注意方向



1:1

工艺流程:

1) 下料; 2) 车 27 ± 0.1 ; 3) 线割外形; 4) 钻孔攻牙, $\text{Ø}6$ 孔钻深 7 ± 0.5 (钻尖部分不算); 6) 热处理; 7) 线割; 8) 配铜垫, 攻牙修毛刺; 9) 电镀

技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 表面电镀。
3. 44-46HRC。

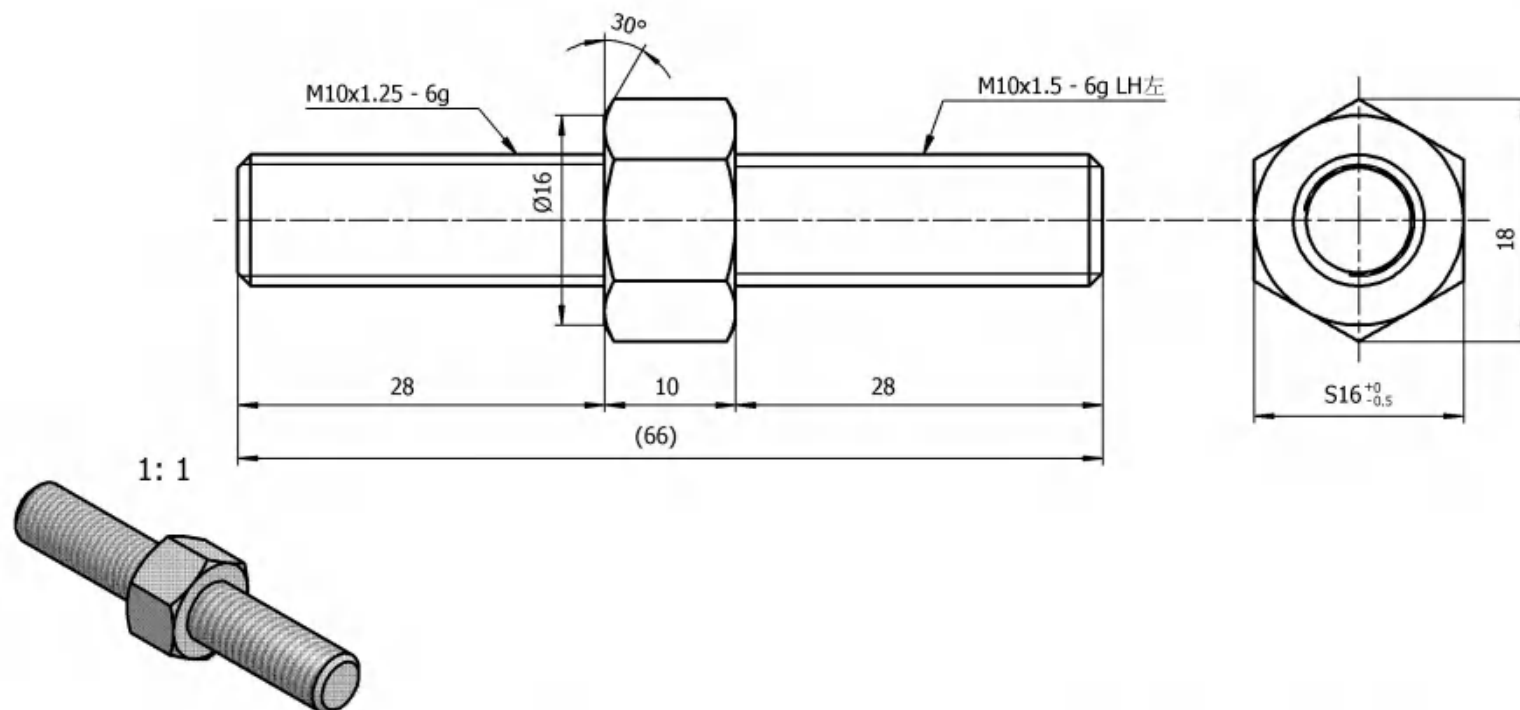
大于	至	IT13	设计	处数	更改原因	签名	日期
1	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



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 部 件 名 称	右钳爪叉头
型 号 规 格	KS250-YL-JH21-315B	零 部 件 代 号	01-02
材 料	60Si2Mn	数 量	3
比 例	1.5:1	版 次	2.0

其余: $\frac{6.3}{\sqrt{ }}$
未注倒角C1
未注圆角R1



技术要求

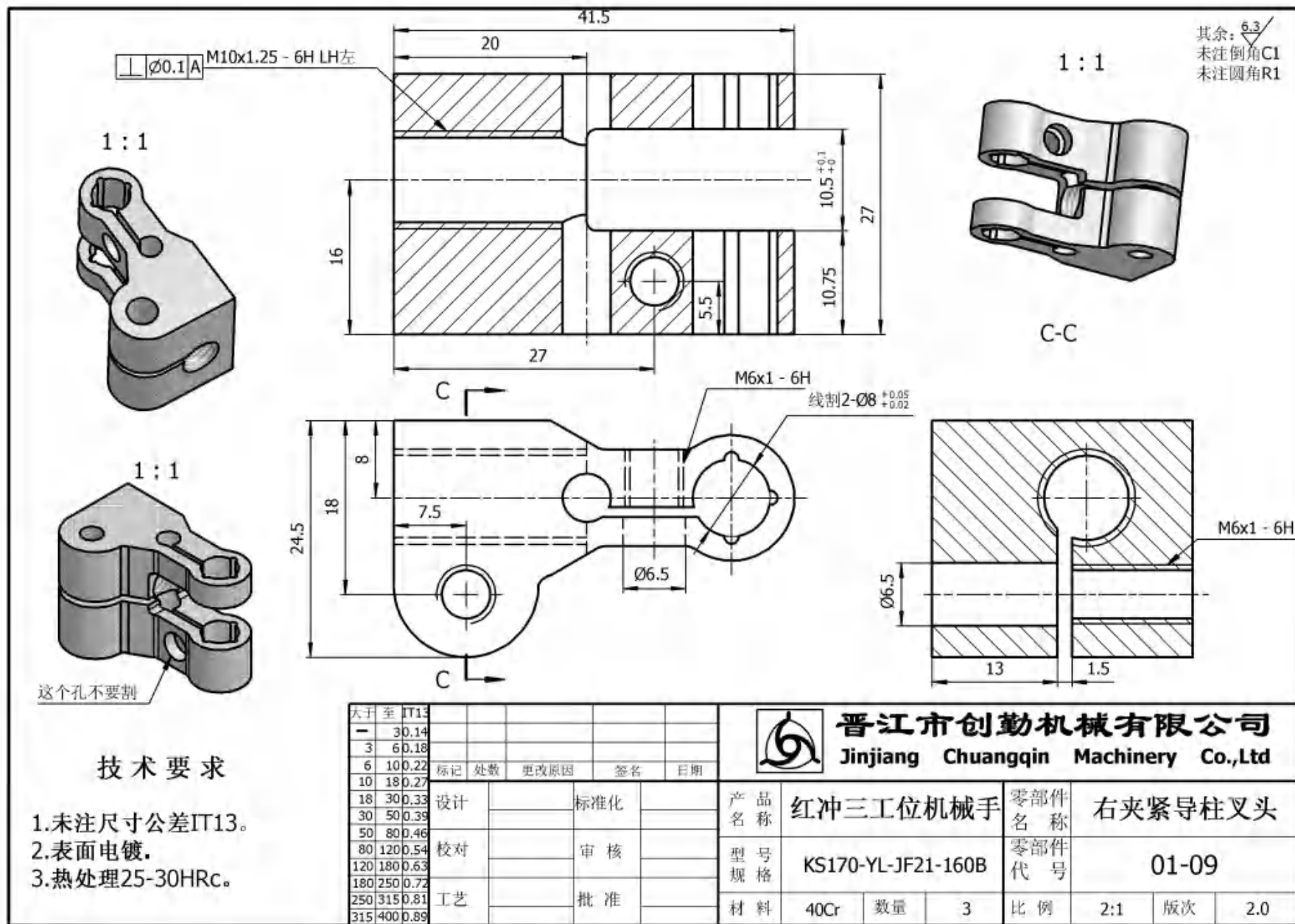
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.表面电镀。

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						

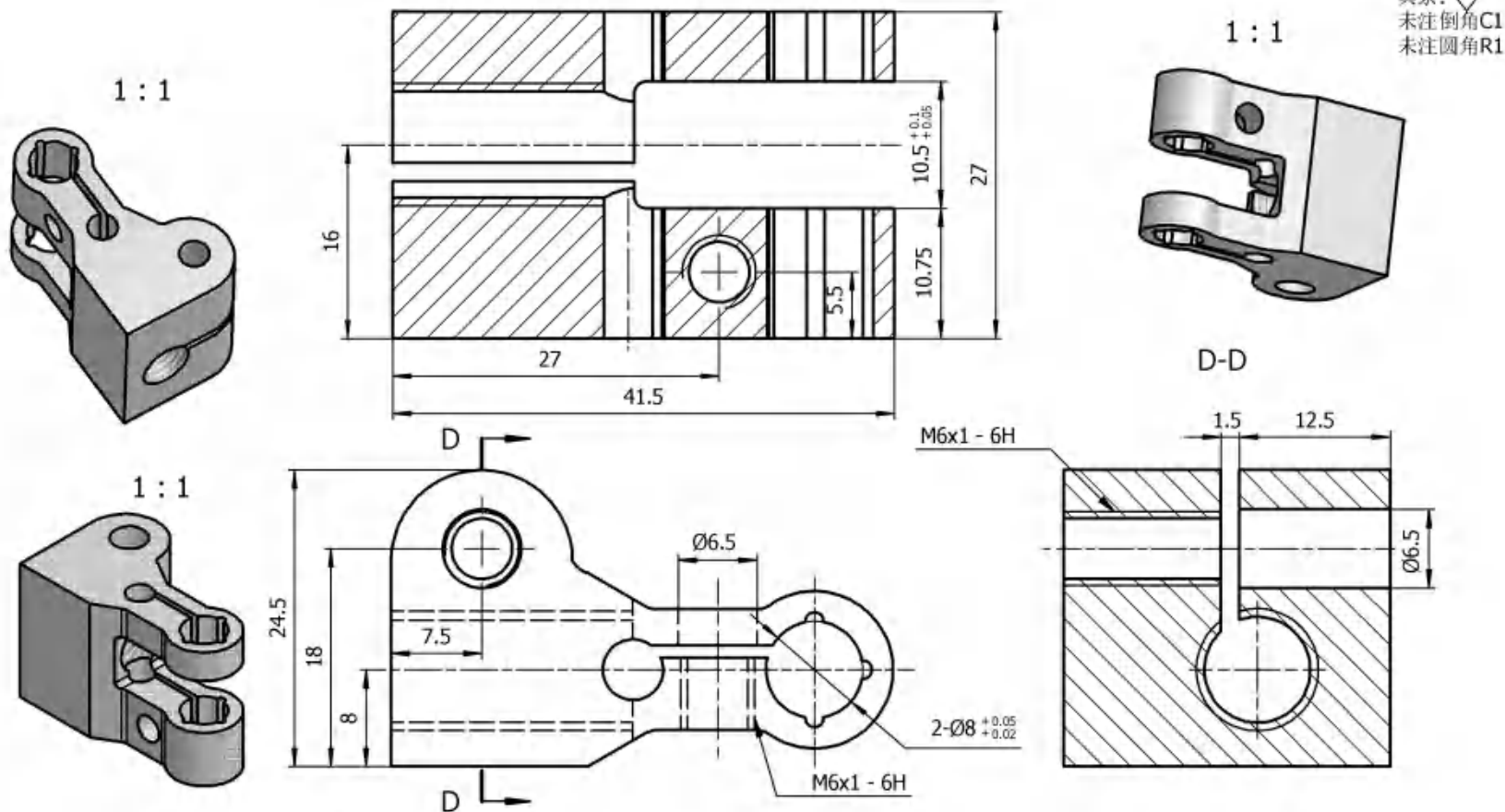


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	钳爪调节螺杆
型 号 规 格	KS300-YL-JH21-400B	零 部 件 代 号	01-04
材 料	六角棒	数 量	6
比 例	2:1	版 次	1.0



[illegible]



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.表面电镀。
- 3.25-30HRC。

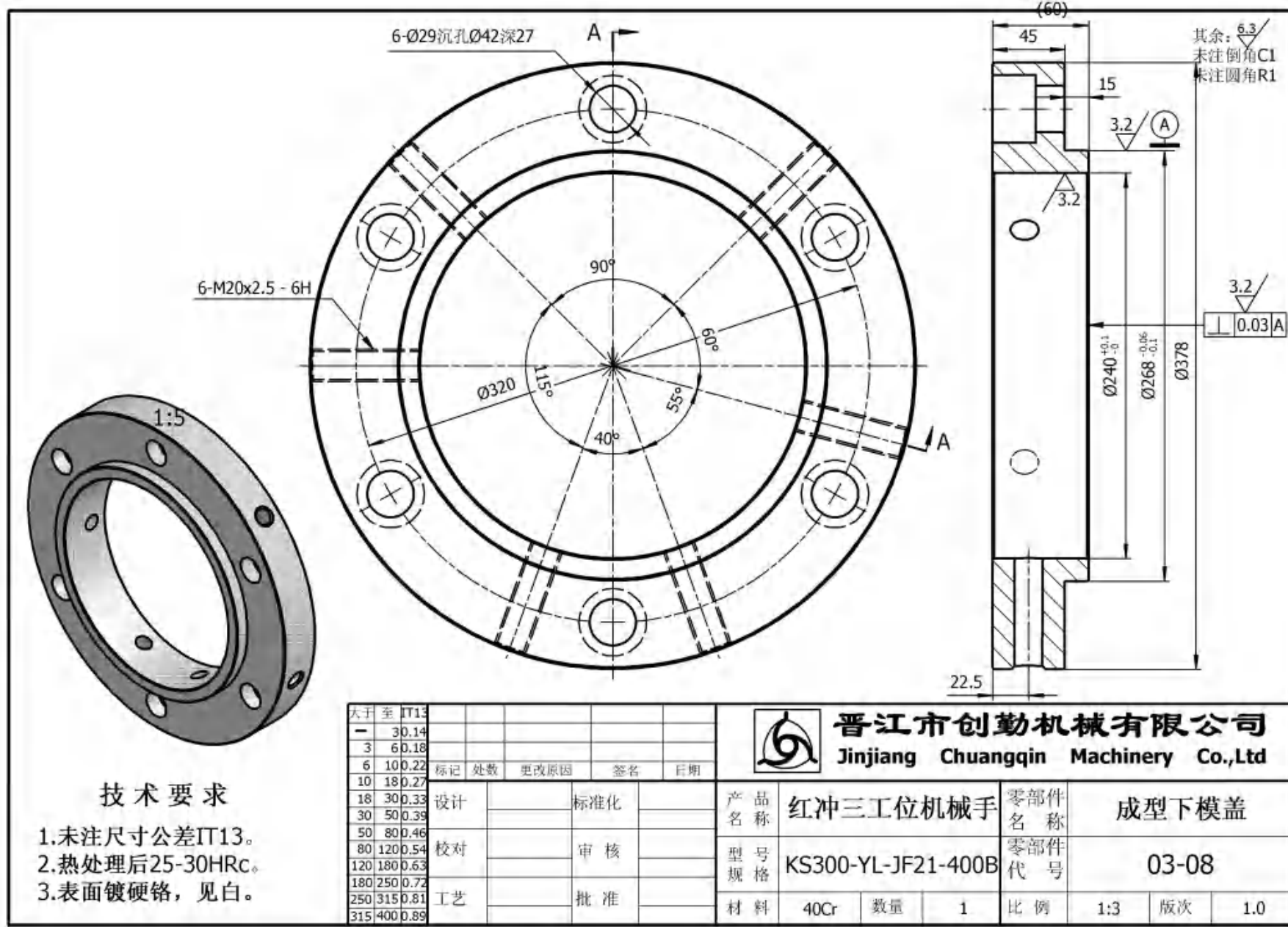
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54		校对		审核		
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



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 部 件 名 称	左夹紧导柱叉头
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B	零 部 件 代 号	01-74
材 料	40Cr	数 量	3
		比 例	2:1
		版 次	2.0

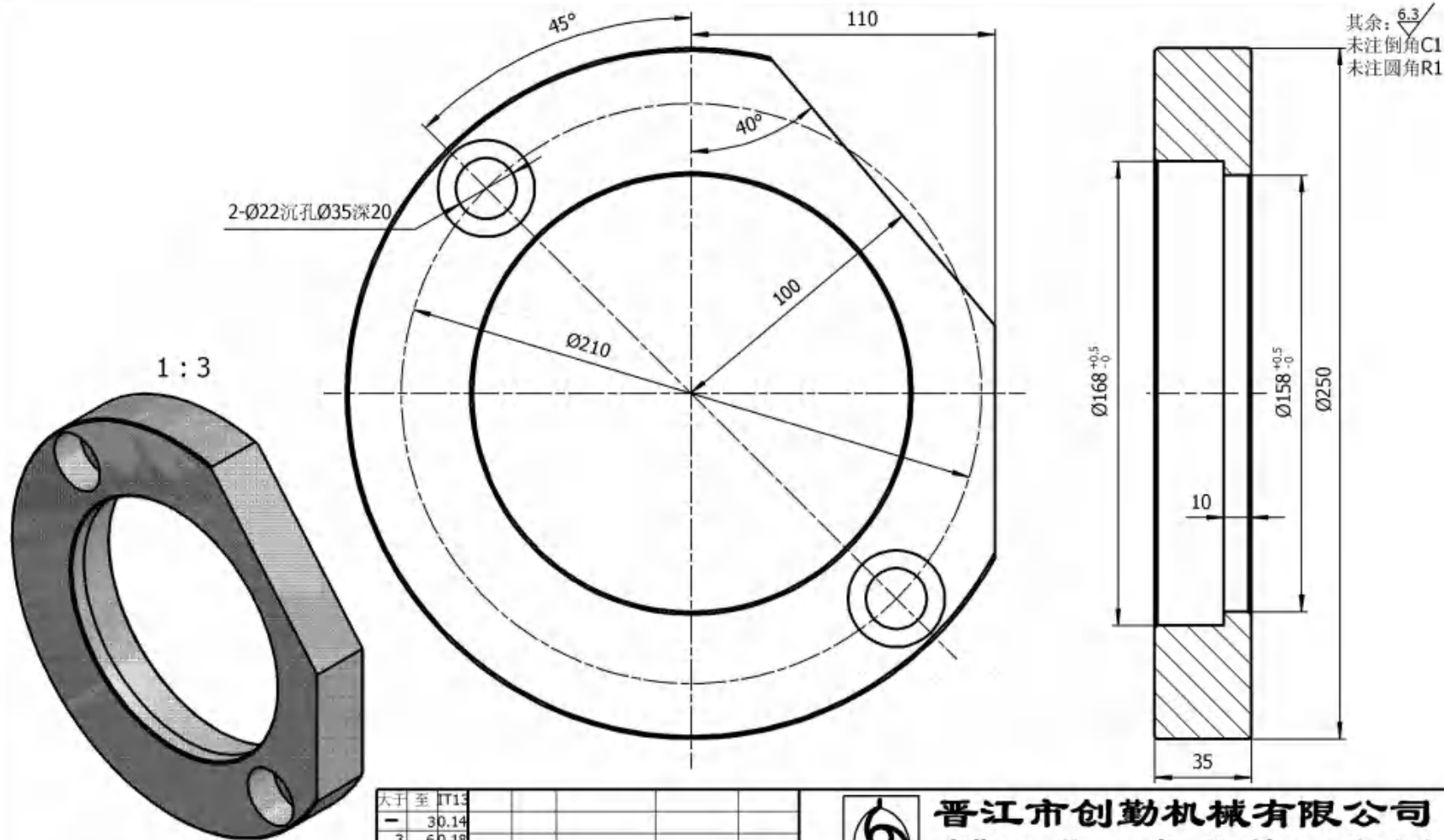


技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后25-30HRC。
- 3.表面镀硬铬，见白。

大于	至	IT13	设计	处数	更改原因	签名	日期
1	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 部 件 名 称	成型下模盖				
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B			零 部 件 代 号	03-08				
材 料	40Cr	数 量	1	比 例	1:3	版 次	1.0		



技术要求

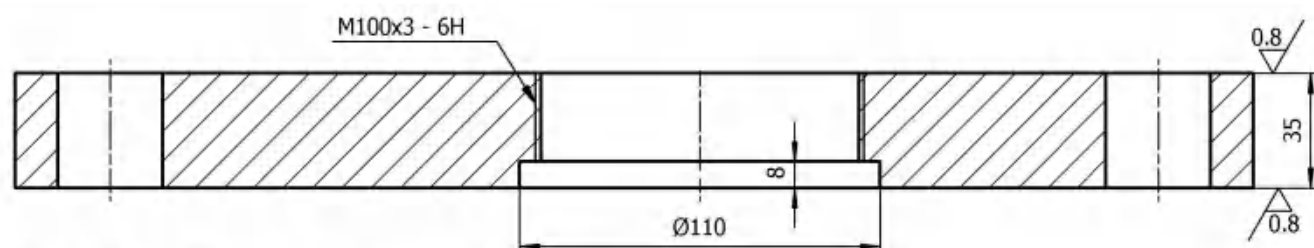
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后25-30HRC。
- 3.表面镀硬铬，见白。

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

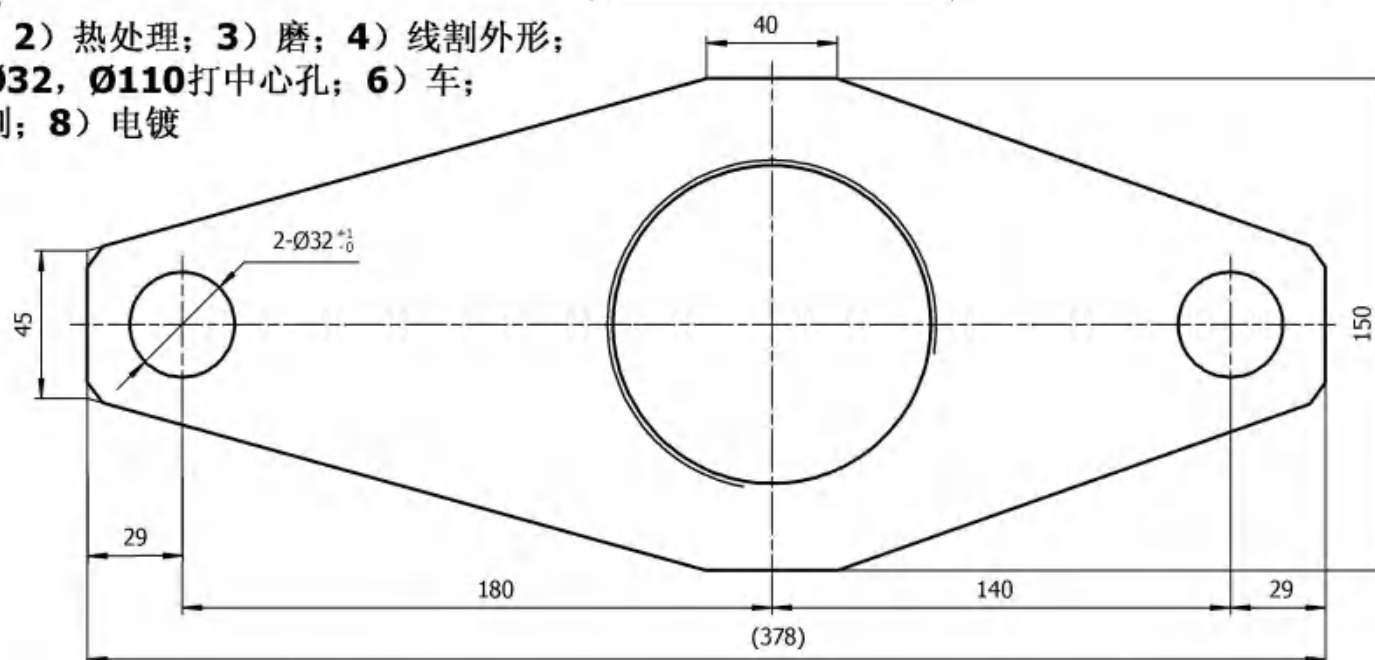
产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	冲孔下模盖
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B	零 部 件 代 号	03-11
材 料	40Cr	比 例	1:2
数 量	1	版 次	1.0



其余: $\frac{6.3}{\sqrt{R1}}$
未注倒角C1
未注圆角R1

工艺流程:

- 1) 下料; 2) 热处理; 3) 磨; 4) 线割外形;
- 5) 钻2-Ø32, Ø110打中心孔; 6) 车;
- 7) 修毛刺; 8) 电镀



技术要求

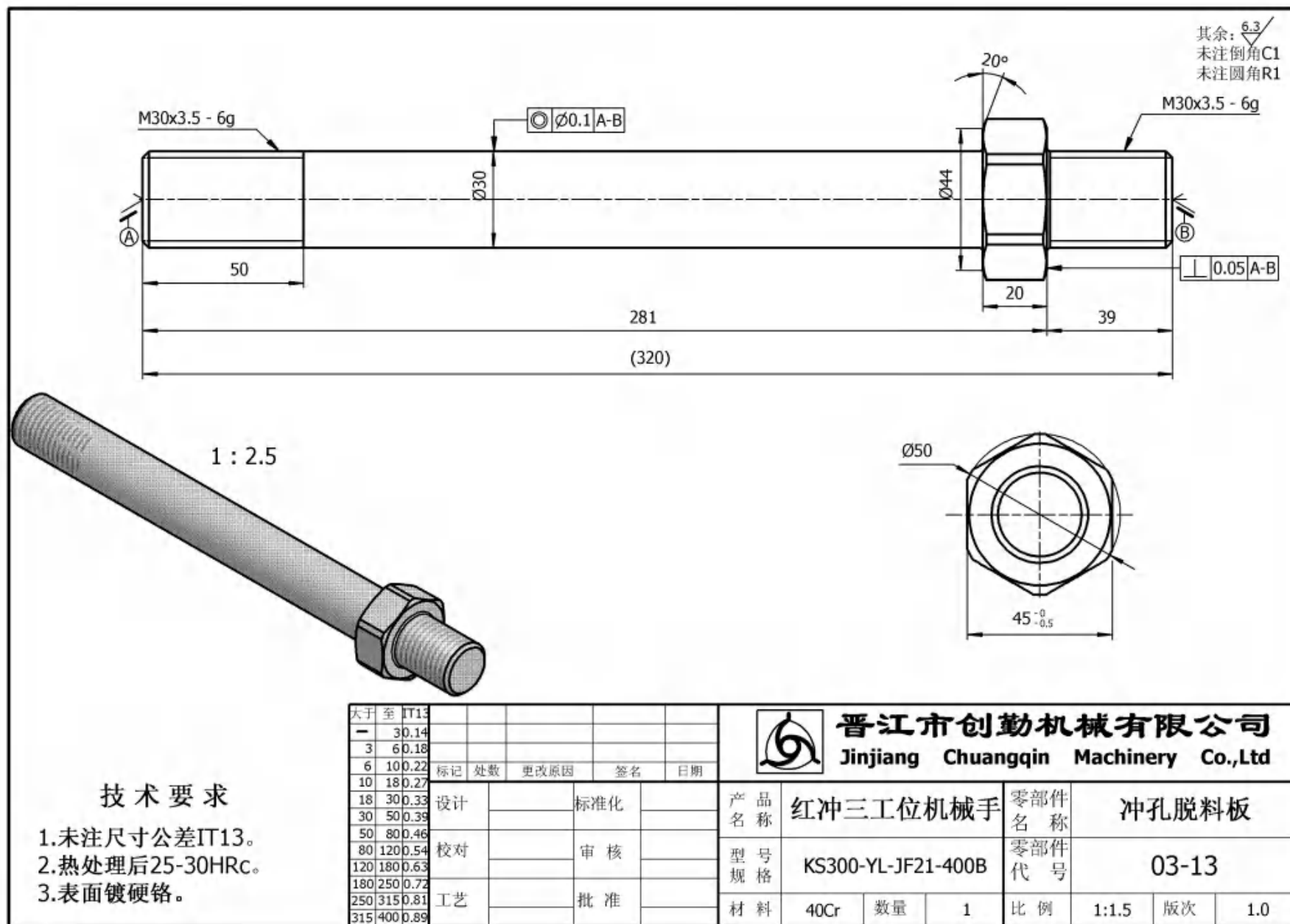
1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后20-25HRC。
3. 镀硬铬, 见白。

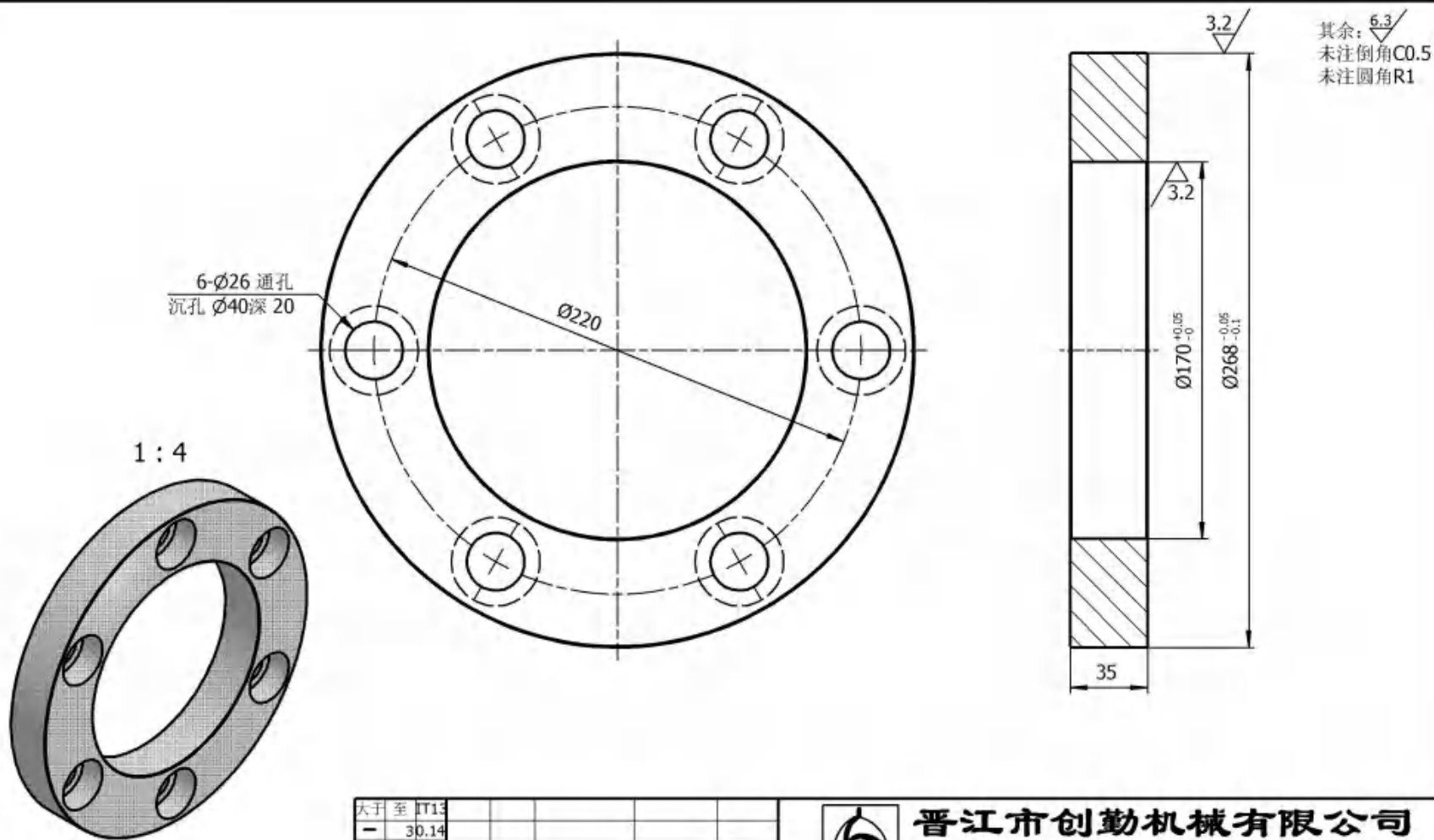
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
1	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



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 部 件 名 称	冲孔脱料板			
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B			零 部 件 代 号	03-12			
材 料	45	数 量	1	比 例	1:1.5	版 次	1.0	





技术要求

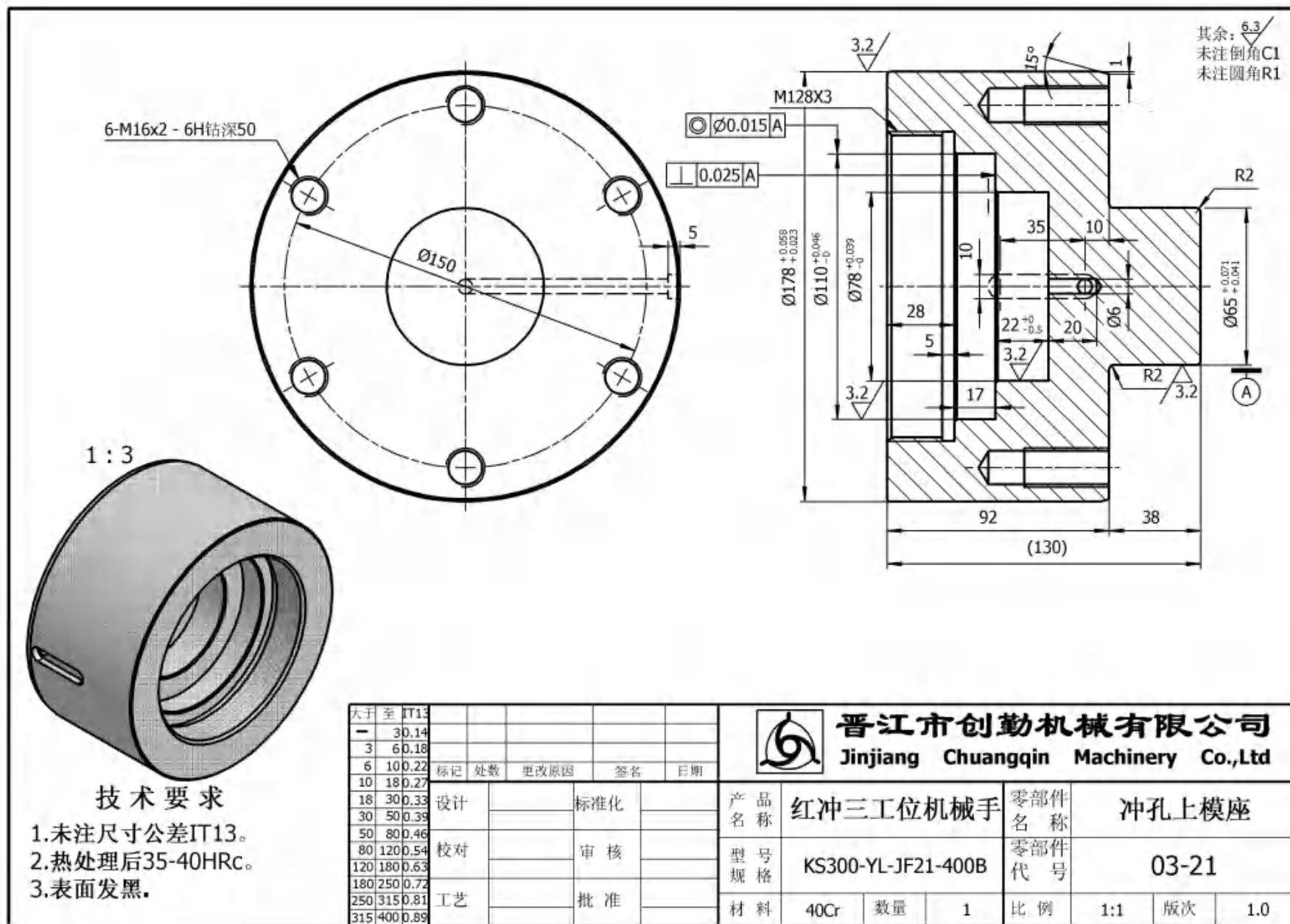
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.调质后25-30HRC。
- 3.表面镀铬见白。

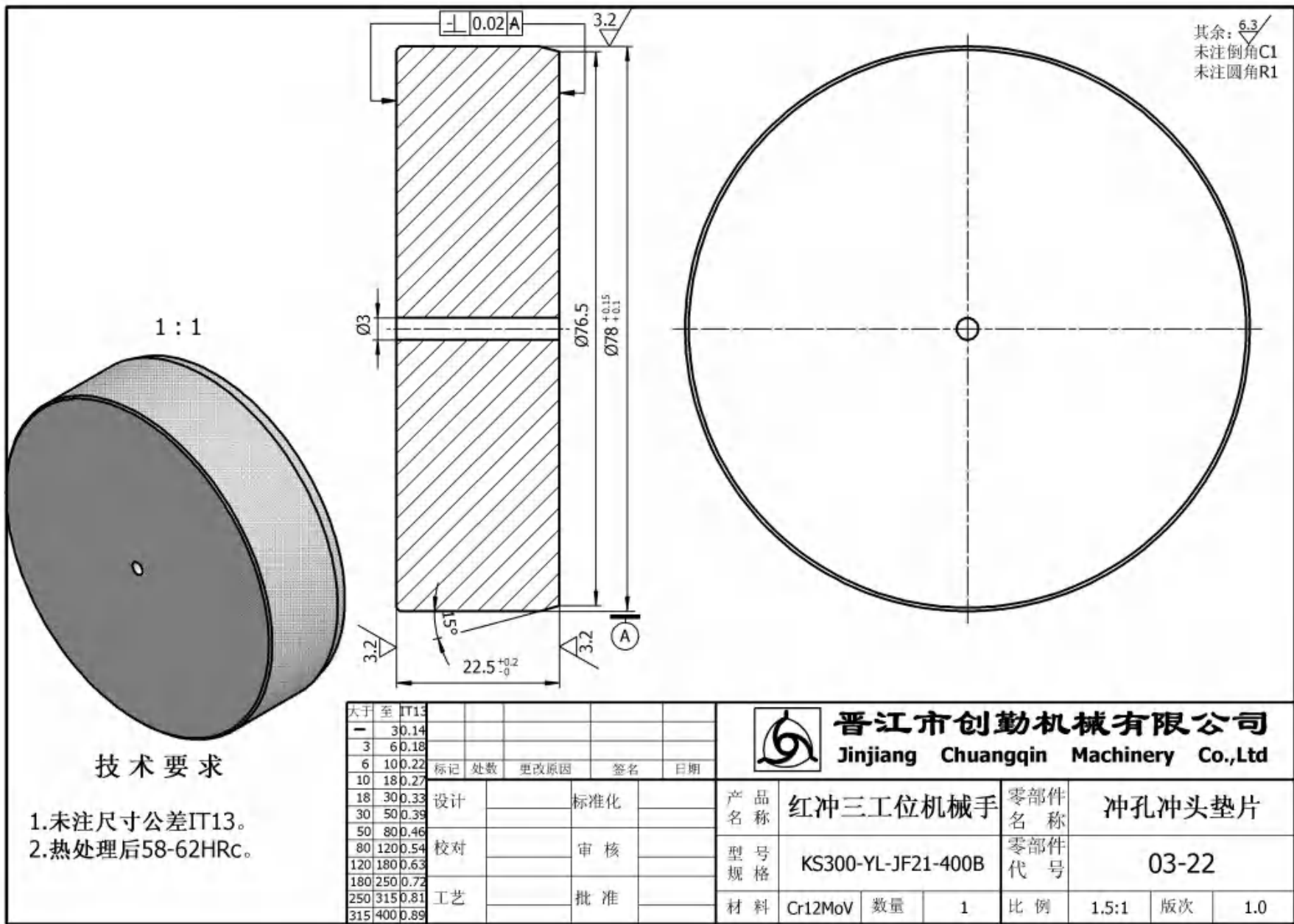
大于	至	IT13	设计	处数	更改原因	签名	日期
1	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						

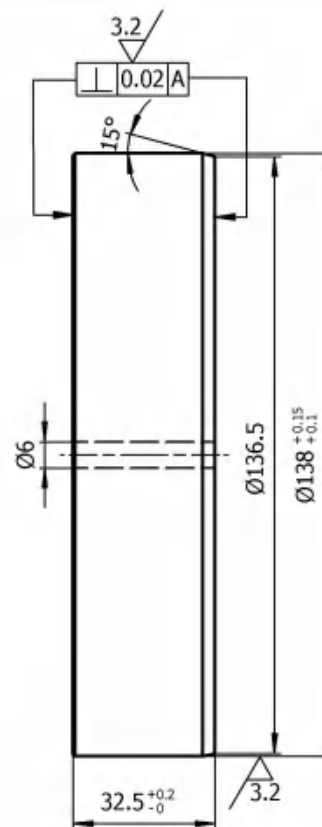
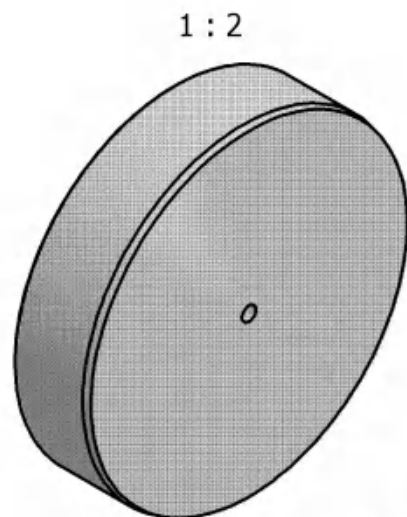


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	成型上模盖
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B	零 部 件 代 号	03-17
材 料	40Cr	数 量	1
比 例	1:2	版 次	1.0







其余: $\sqrt{6.3}$
未注倒角C1
未注圆角R1

技术要求

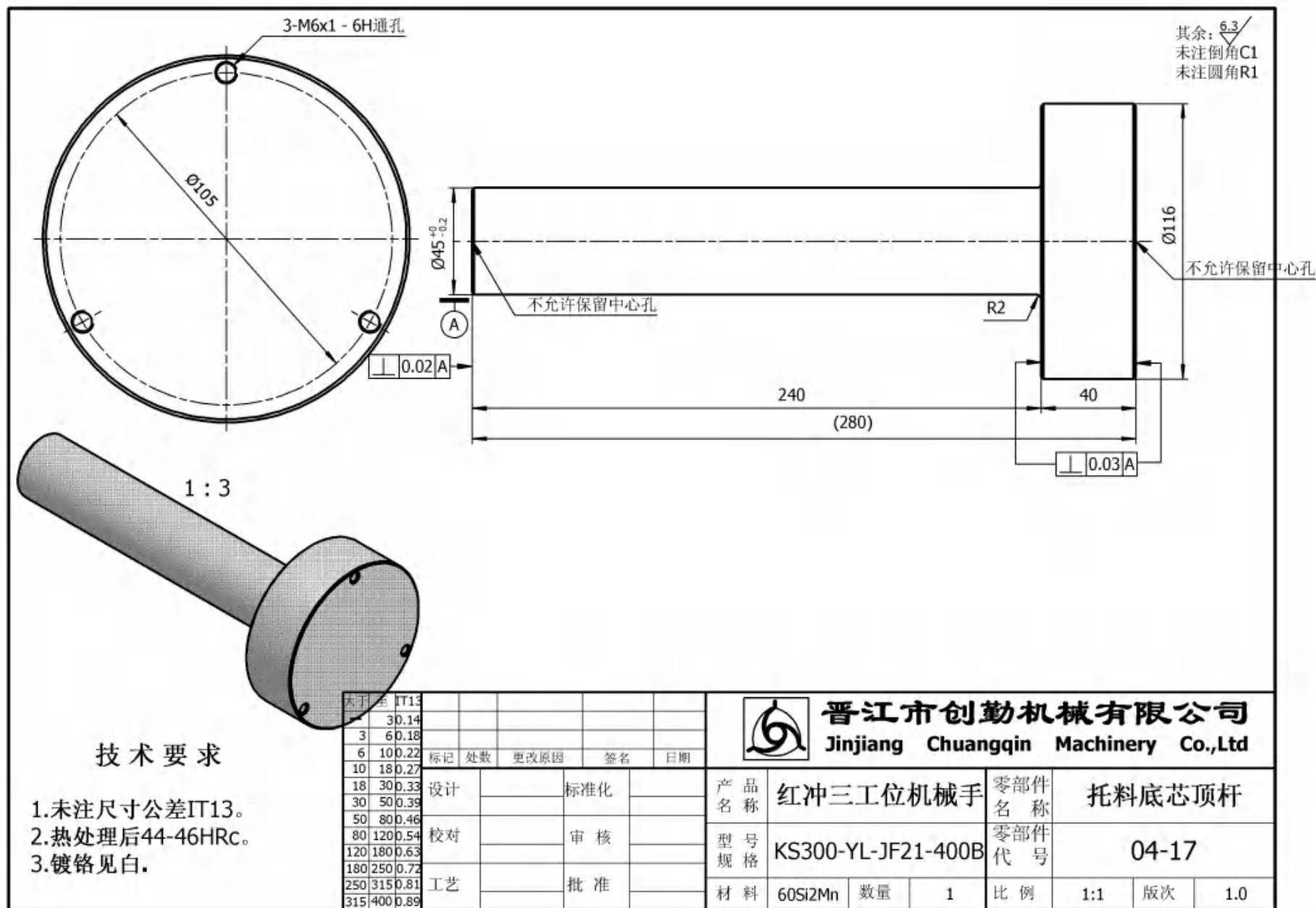
1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后58-62HRC。

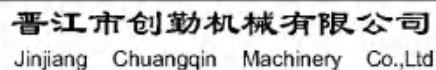
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54		校对		审核		
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



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

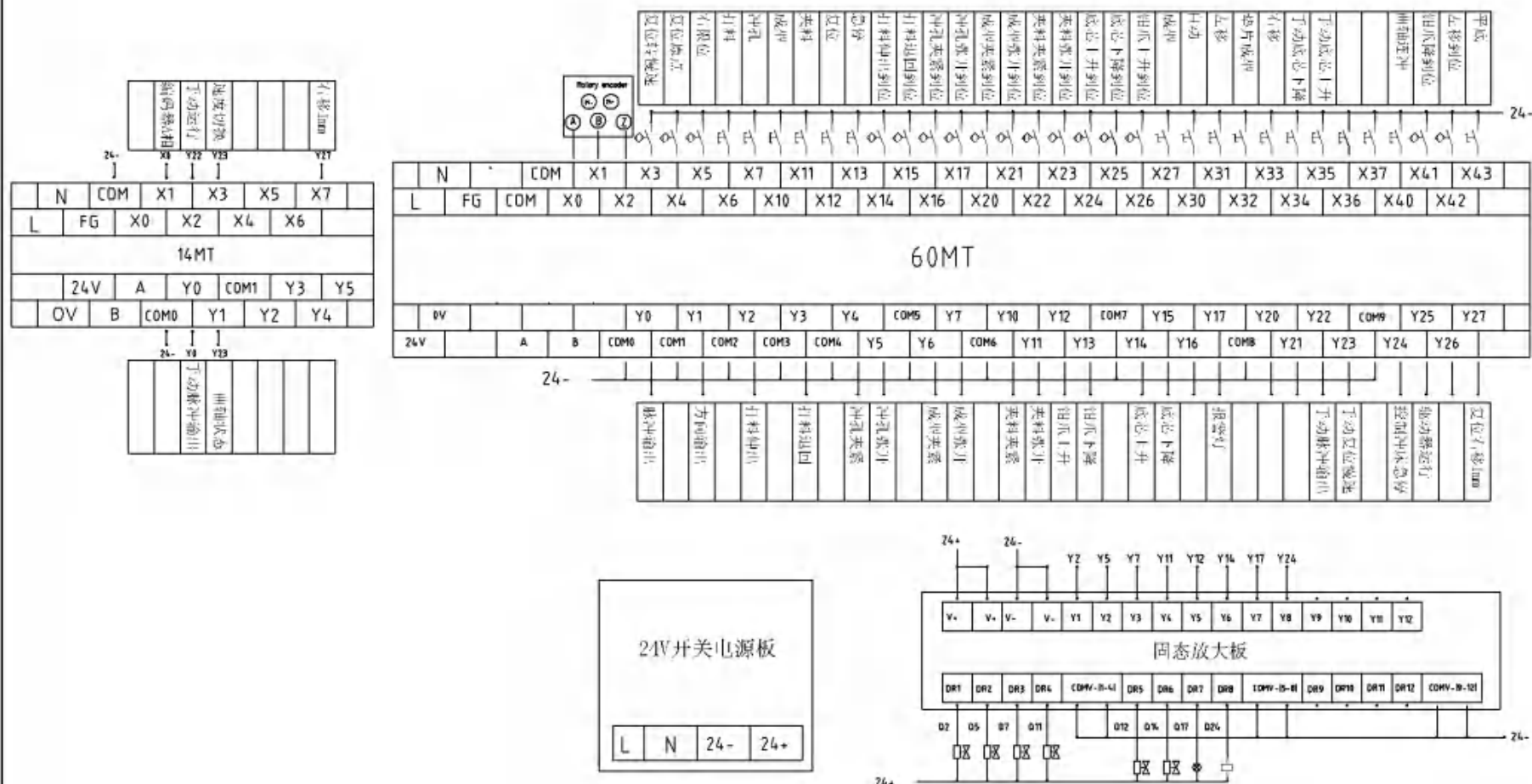
产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	成型冲头垫片			
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B			零 部 件 代 号	03-30			
材 料	Cr12MoV	数 量	1	比 例	1:1.5	版 次	1.0	





电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

电控柜接线图

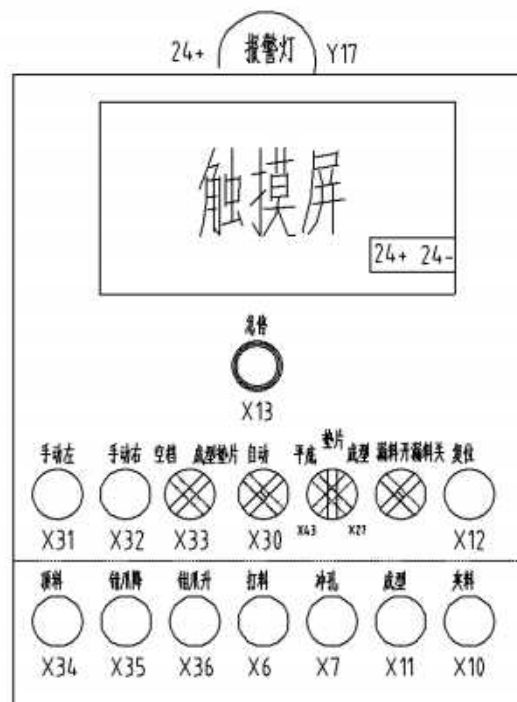




晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

电话: 0595-85037955
传真: 0595-85036955

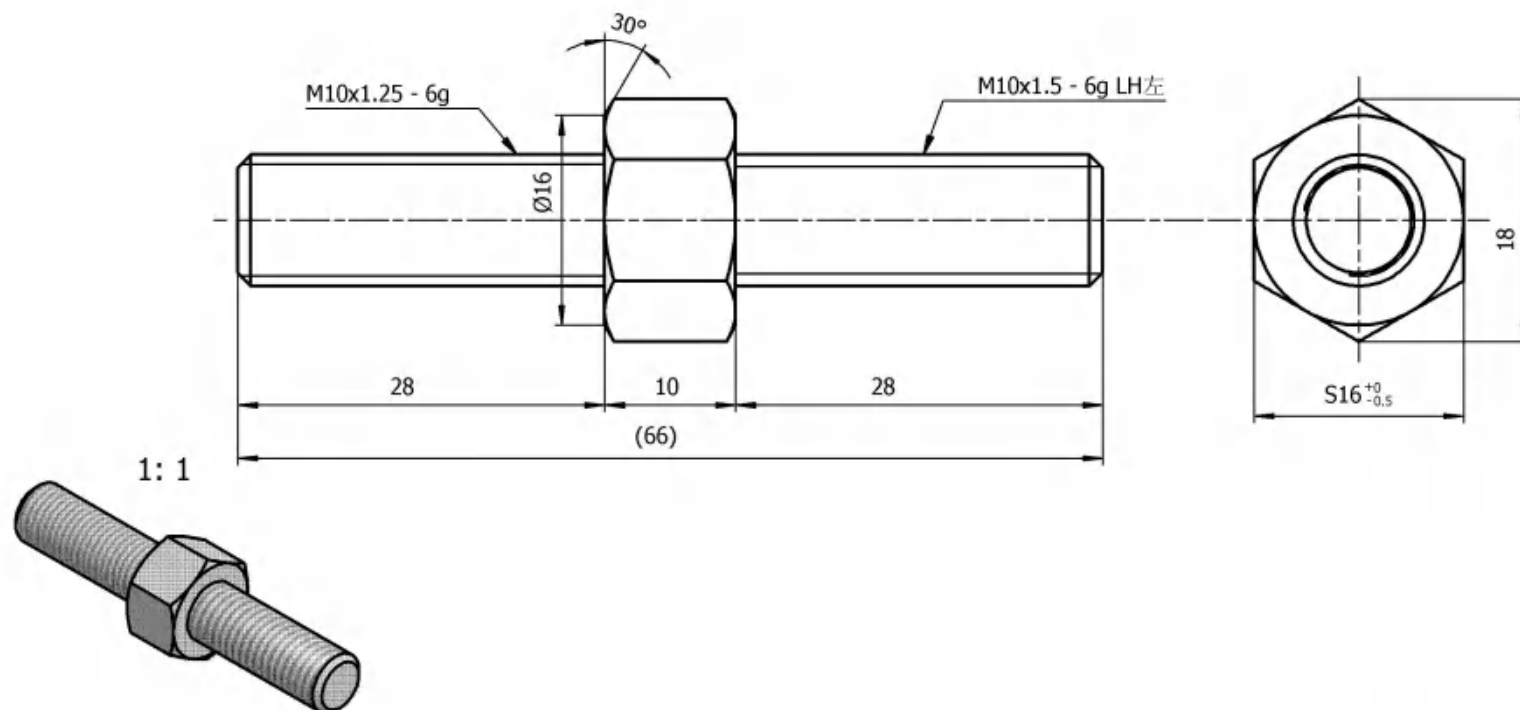
电控箱安装图



小电箱端子排列

X12	X13	X27	X43	X30	X32	X33	X31	X10	X11	X7	X6	X36	X35	X34	Y17	24+	24-	通红	通绿	通黑
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	----	----	----

其余: $\frac{6.3}{\sqrt{ }}$
未注倒角C1
未注圆角R1



技术要求

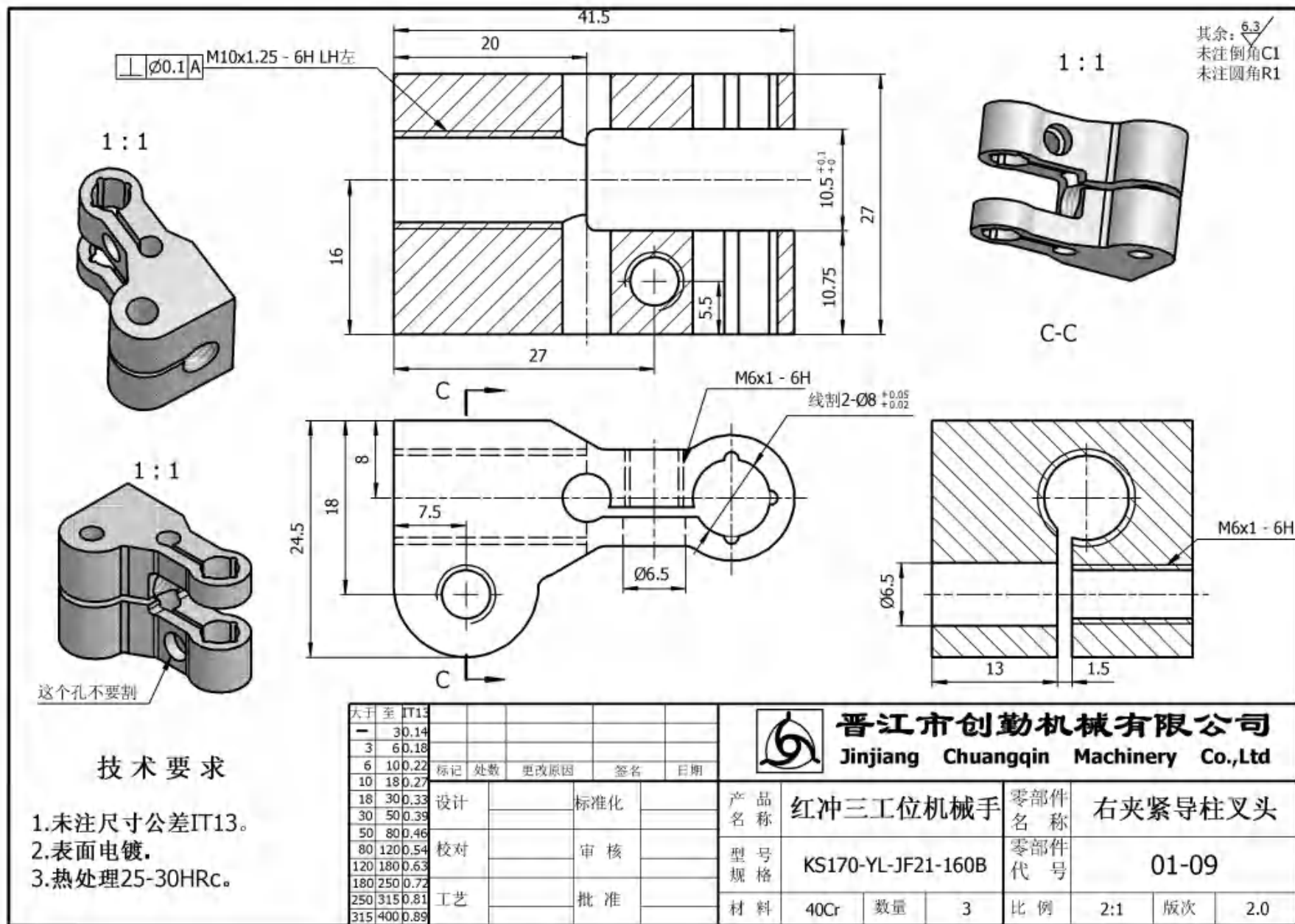
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.表面电镀。

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 部 件 名 称	钳爪调节螺杆
型 号 规 格	KS300-YL-JH21-400B	零 部 件 代 号	01-04
材 料	六角棒	数 量	6
比 例	2:1	版 次	1.0



其余: $\frac{6.3}{\sqrt{\text{ }}$
未注倒角C1
未注圆角R1

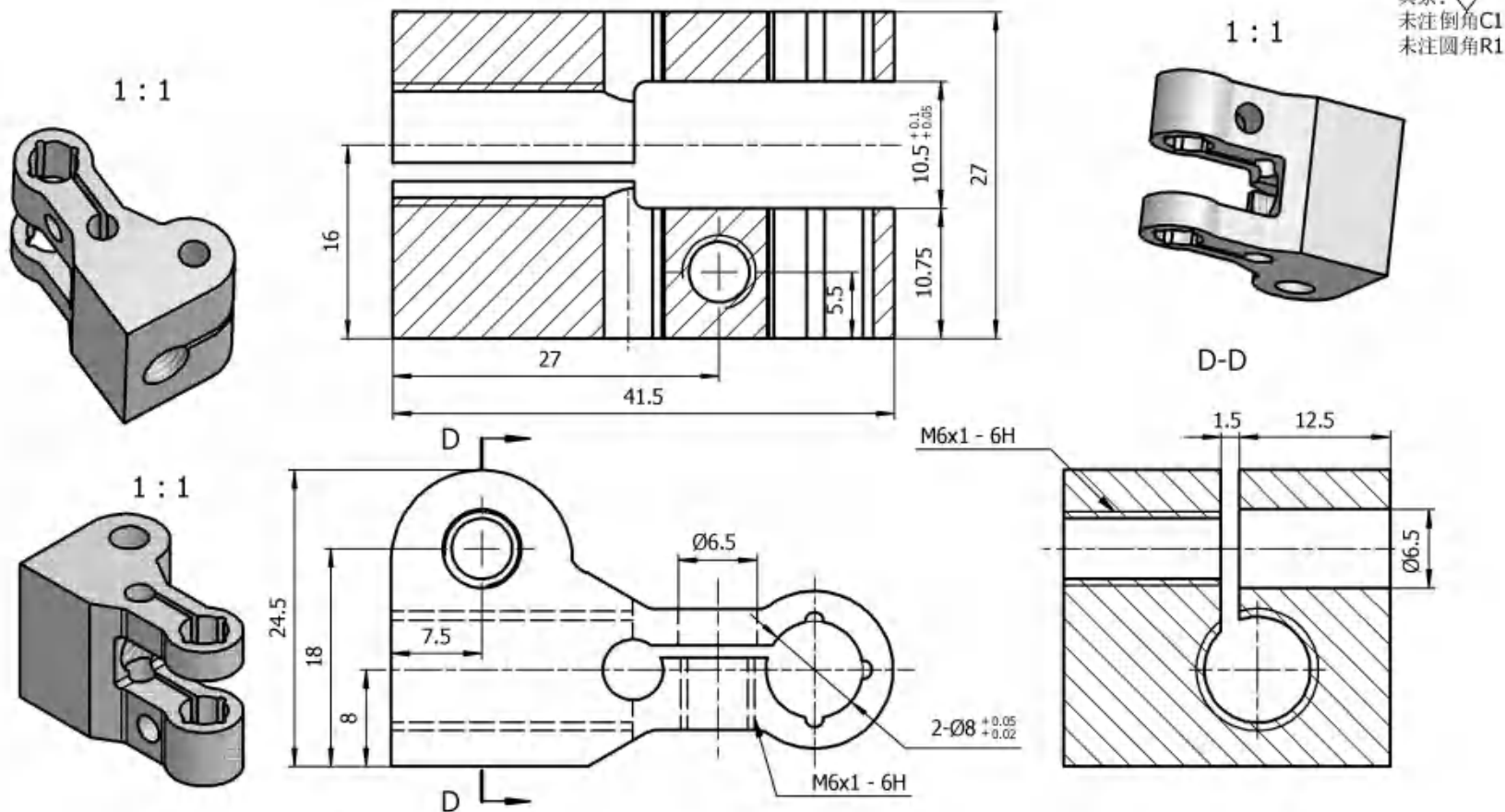
技术要求

1.未注尺寸公差IT13。

大于	至	IT13					
-	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 部 件 名 称	打料杆		
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B			零 部 件 代 号	01-11		
材 料	65Mn	数 量	1	比 例	1:2	版 次	1.0



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 表面电镀。
3. 25-30HRC。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
3	30.14	6.3					
6	100.22	12.5					
10	180.27	18					
18	300.33	30					
30	500.39	50					
50	800.46	80					
80	1200.54	120					
120	1800.63	180					
180	2500.72	250					
250	3150.81	315					
315	4000.89						



晋江市创勤机械有限公司

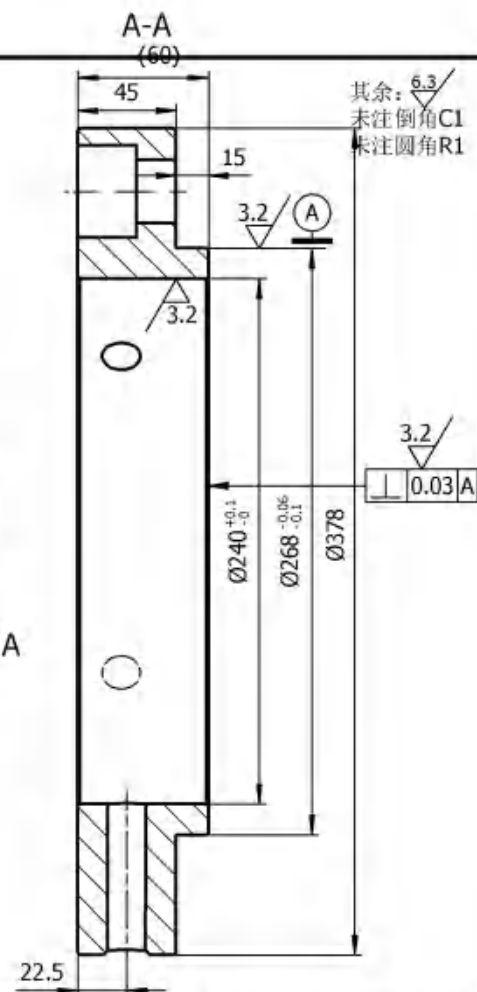
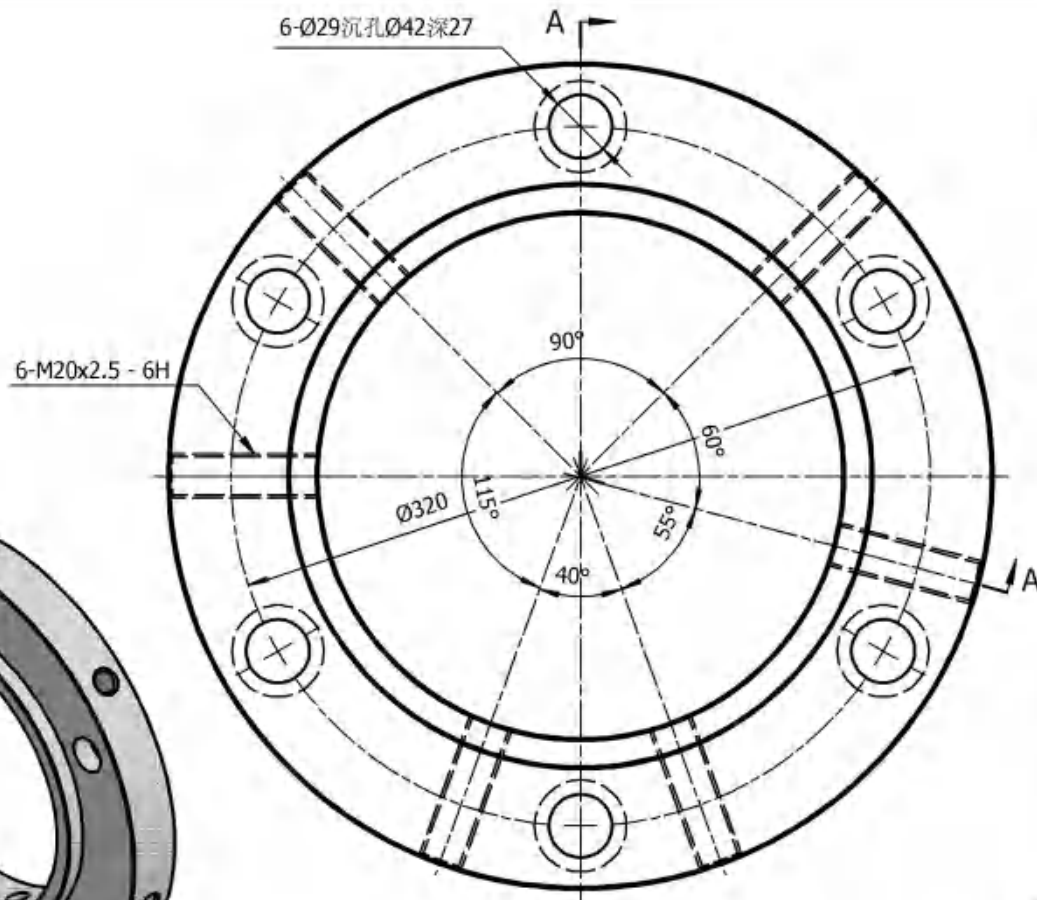
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	左夹紧导柱叉头
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B	零 部 件 代 号	01-74
材 料	40Cr	比 例	2:1
数 量	3	版 次	2.0



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后25-30HRC。
3. 表面镀硬铬，见白。

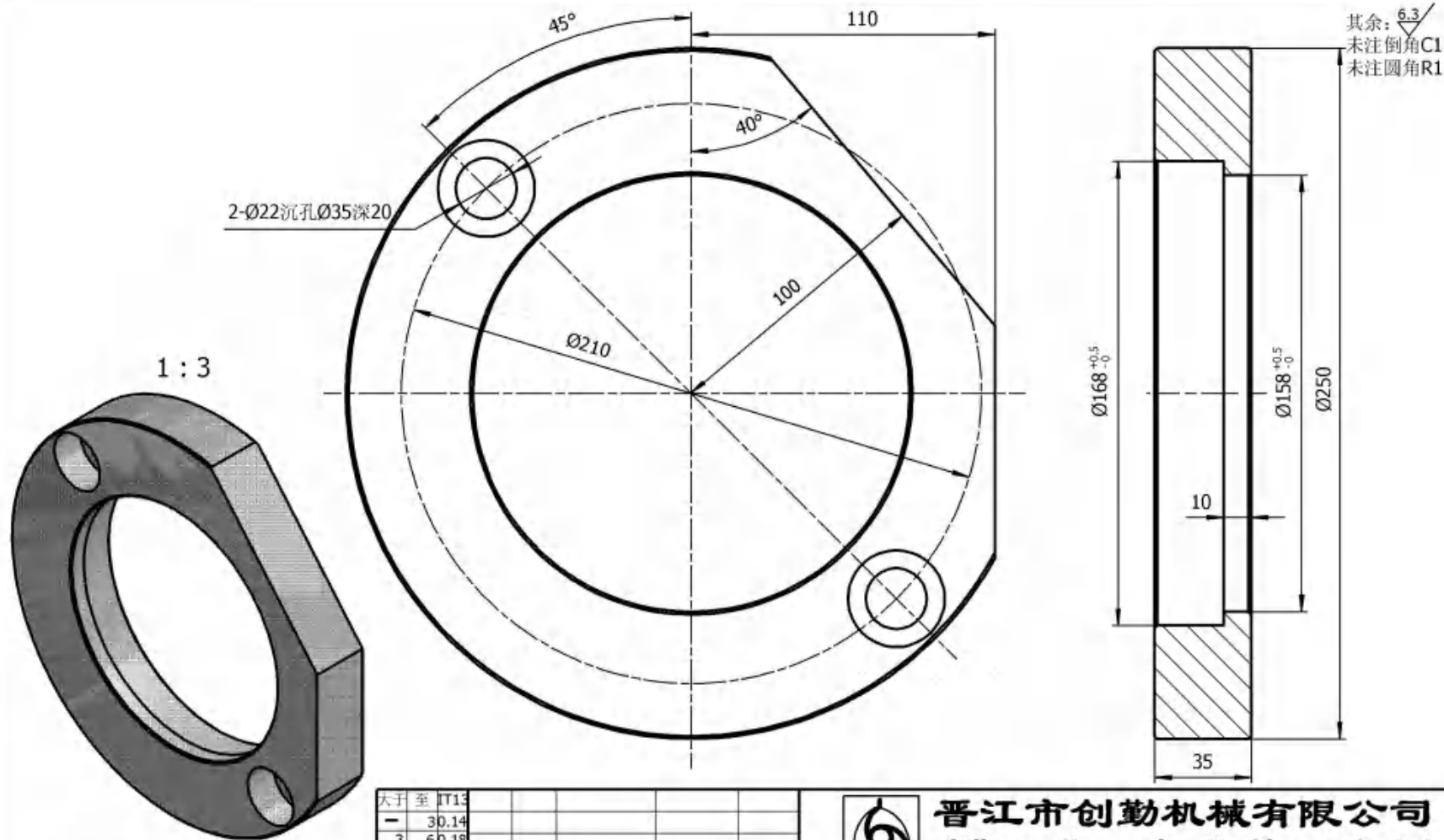


大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
1	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



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 部 件 名 称	成型下模盖
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B	零 部 件 代 号	03-08
材 料	40Cr	数 量	1
比 例	1:3	版 次	1.0



技术要求

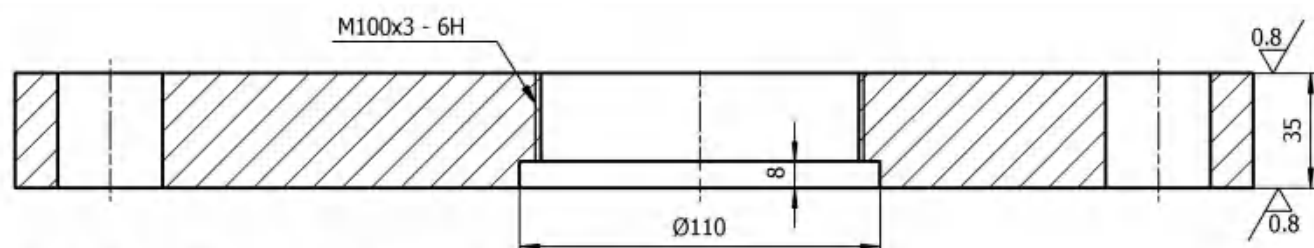
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后25-30HRC。
- 3.表面镀硬铬，见白。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
1	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

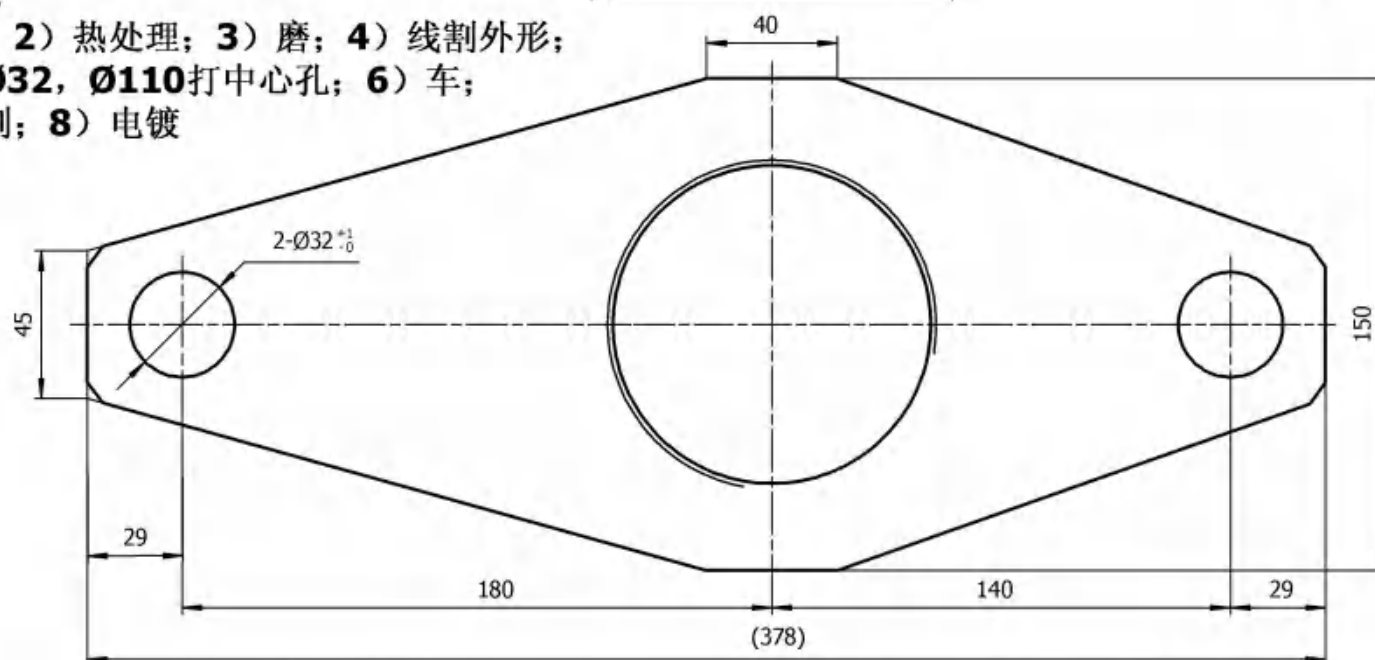
产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	冲孔下模盖
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B	零 部 件 代 号	03-11
材 料	40Cr	比 例	1:2
数 量	1	版 次	1.0



其余: 6.3/
未注倒角C1
未注圆角R1

工艺流程:

- 1) 下料; 2) 热处理; 3) 磨; 4) 线割外形;
- 5) 钻2-Ø32, Ø110打中心孔; 6) 车;
- 7) 修毛刺; 8) 电镀



技术要求

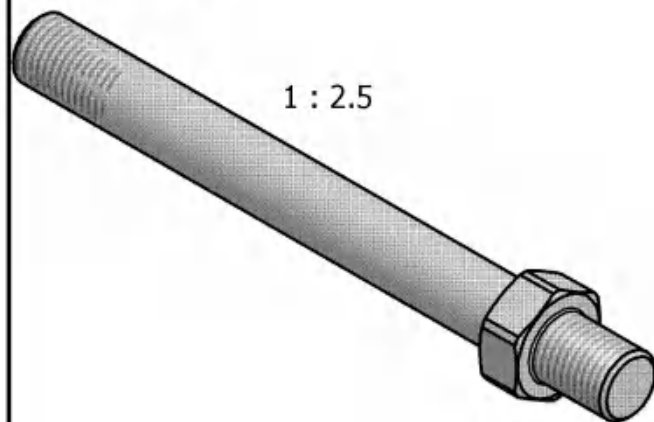
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后20-25HRC。
- 3.镀硬铬, 见白。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
1	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						

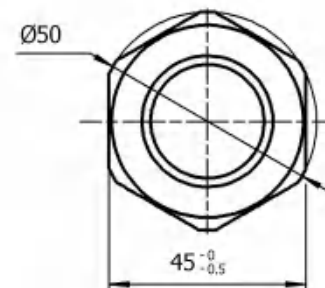


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	冲孔脱料板		
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B			零 部 件 代 号	03-12		
材 料	45	数 量	1	比 例	1:1.5	版 次	1.0



1 : 2.5



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后25-30HRC。
- 3.表面镀硬铬。

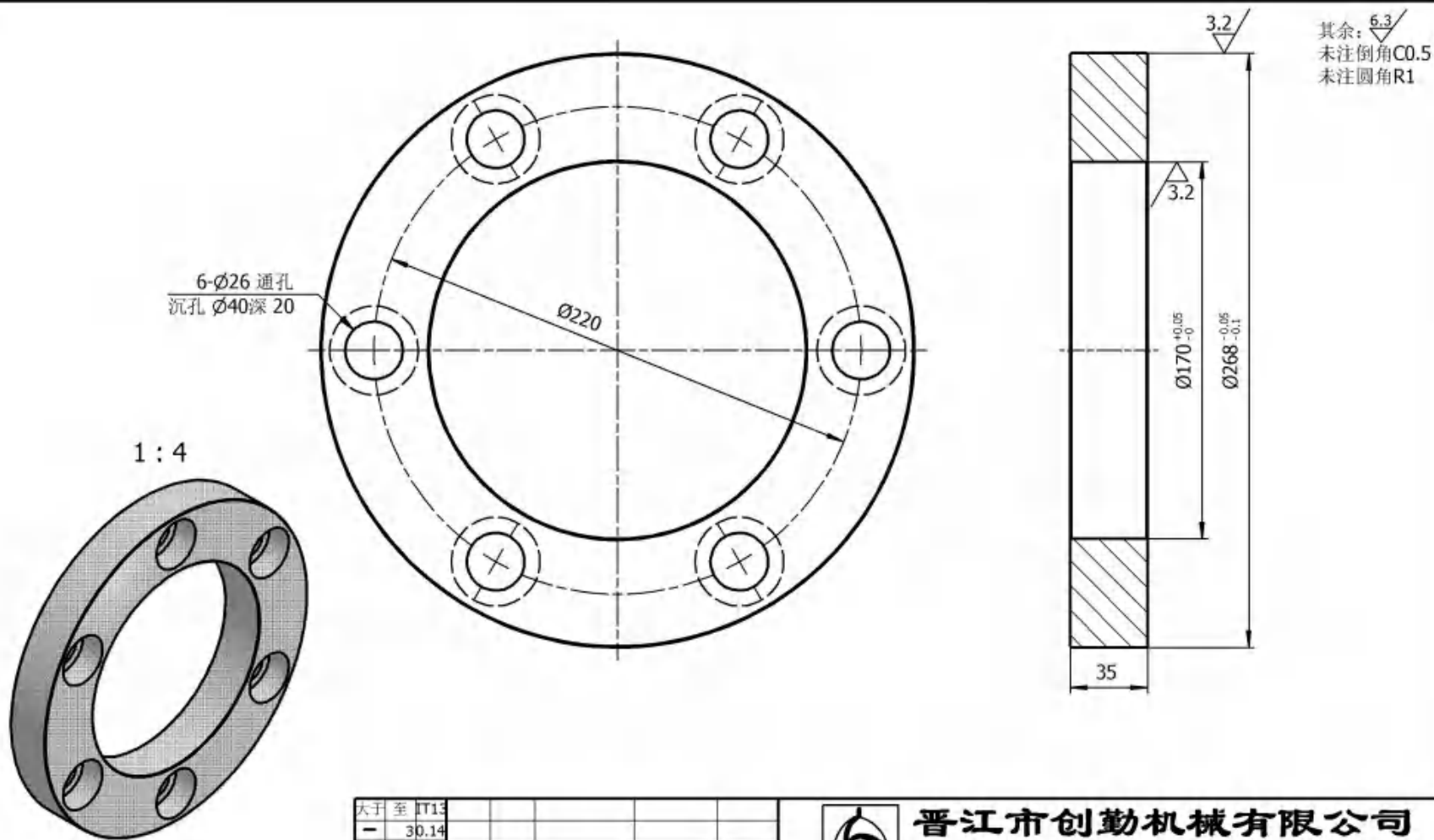
大于	至 IT13						
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27	标记	处数	更改原因	签名	日期	
18	300.33	设计			标准化		
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54	校对			审 核		
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81	工艺			批 准		
315	4000.89						



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 部 件 名 称	冲孔脱料板		
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B			零 部 件 代 号	03-13		
材 料	40Cr	数量	1	比 例	1:1.5	版次	1.0



技术要求

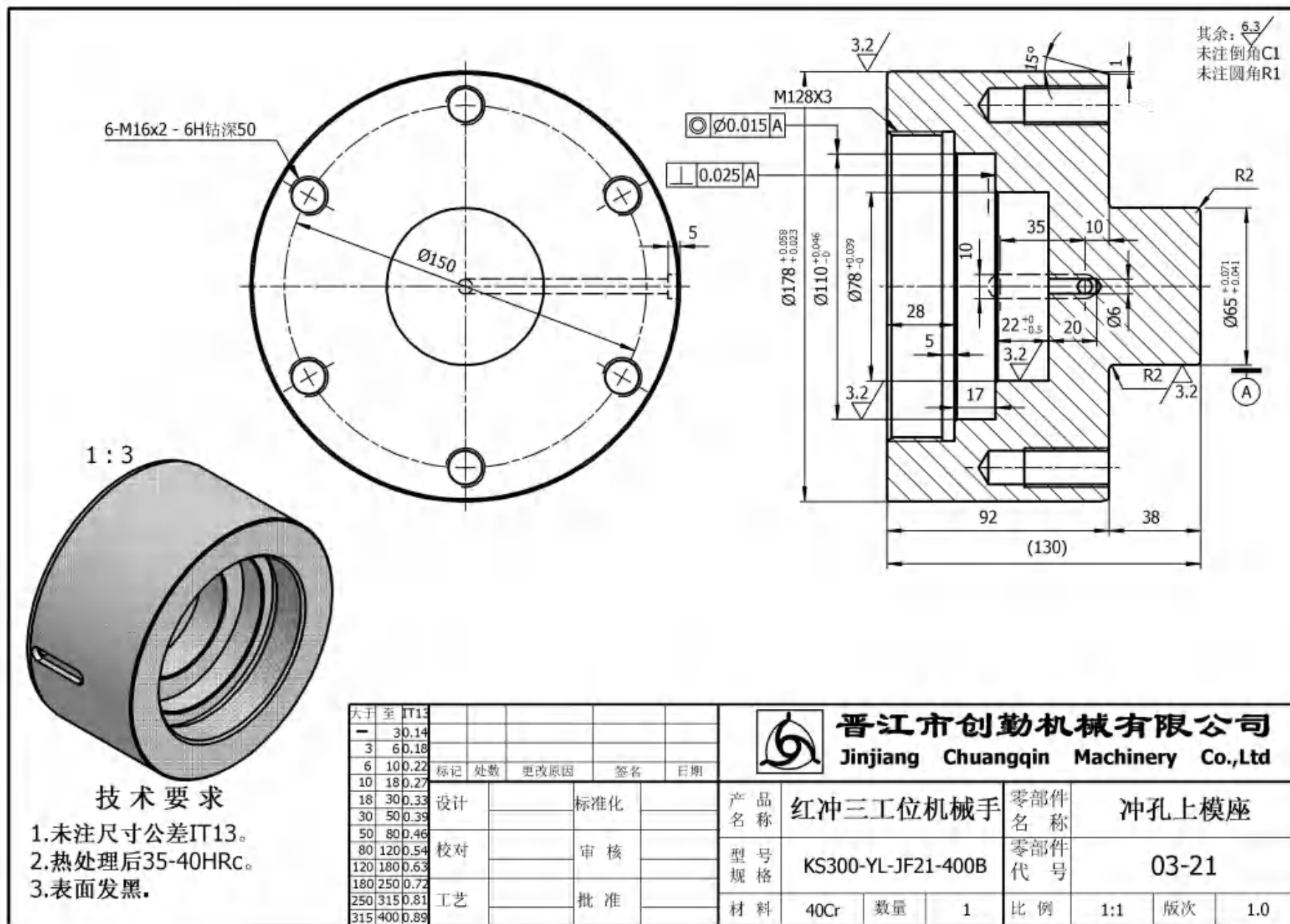
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.调质后25-30HRC。
- 3.表面镀铬见白。

大于	至	IT13	设计	处数	更改原因	签名	日期
1	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 部 件 名 称	成型上模盖
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B	零 部 件 代 号	03-17
材 料	40Cr	数 量	1
比 例	1:2	版 次	1.0

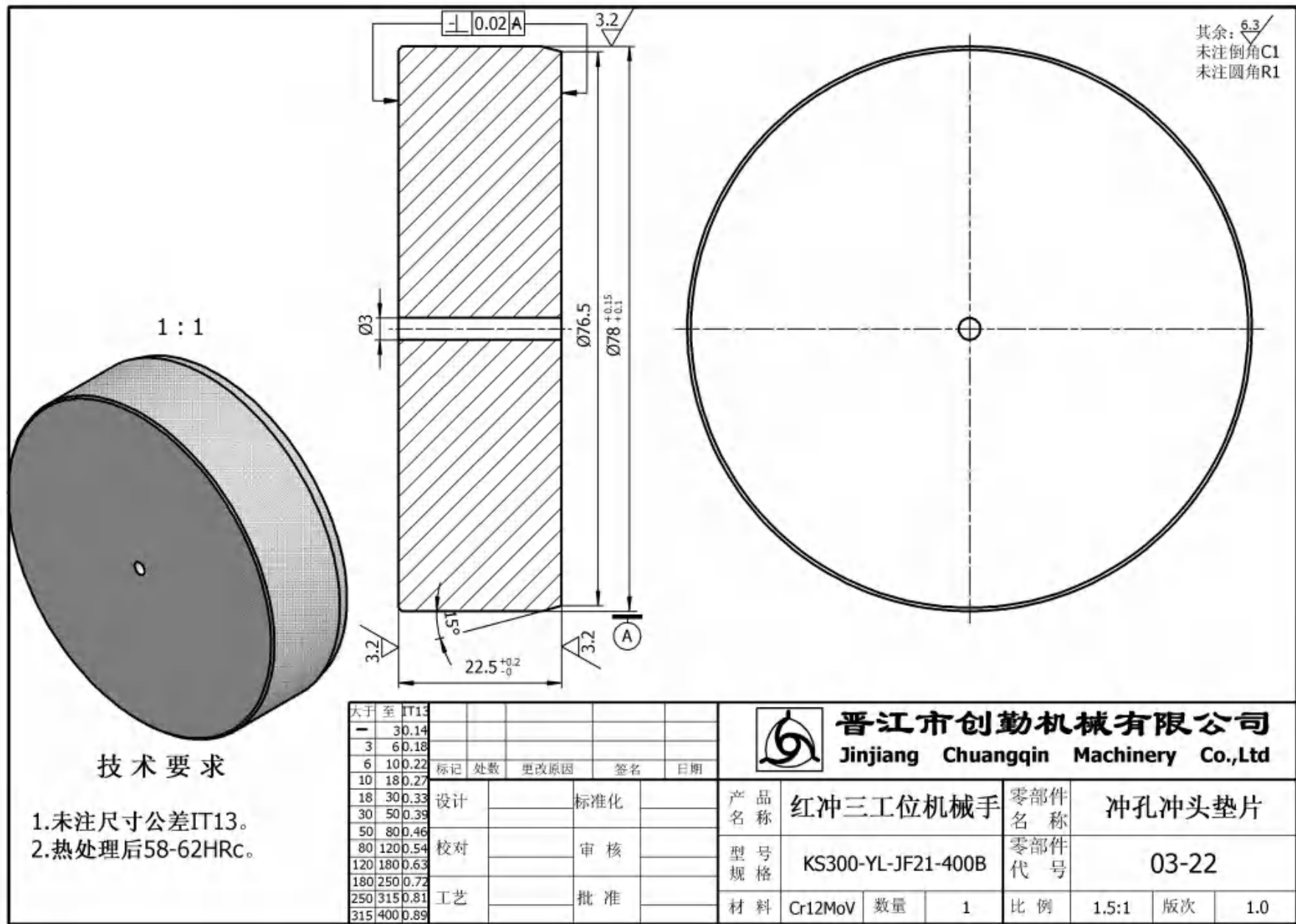


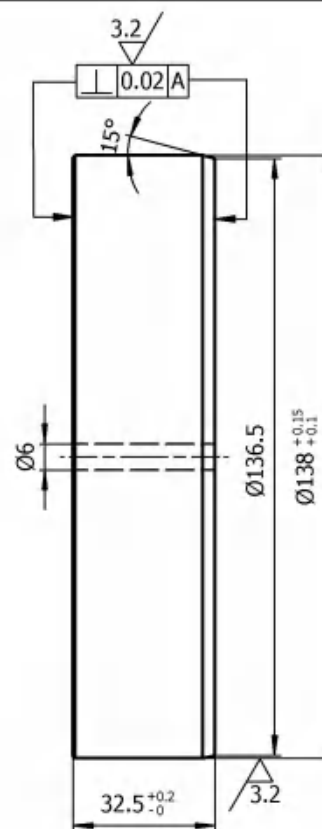
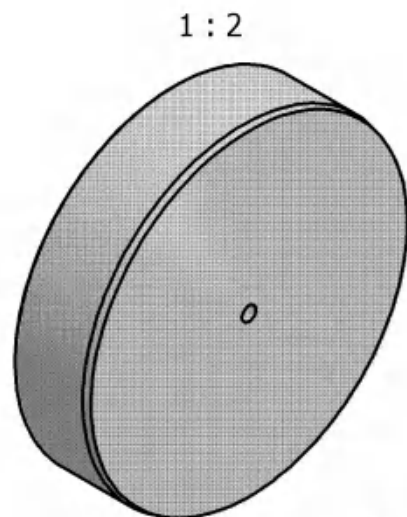
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
1	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54		校对		审核		
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



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 部 件 名 称	冲孔上模座
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B	零 部 件 代 号	03-21
材 料	40Cr	数 量	1
比 例	1:1	版 次	1.0





其余: $\sqrt{6.3}$
未注倒角C1
未注圆角R1

技术要求

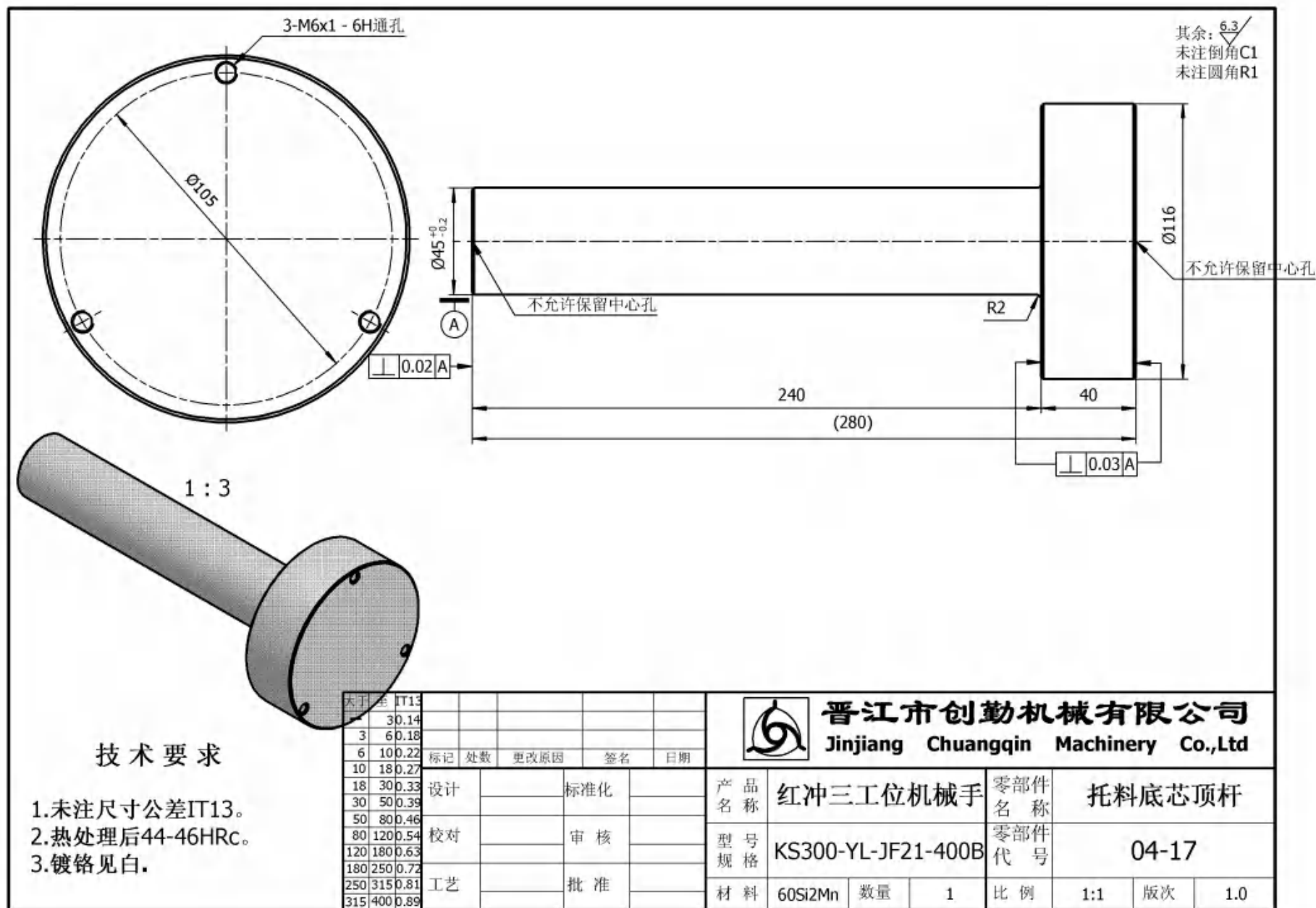
1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后58-62HRC。

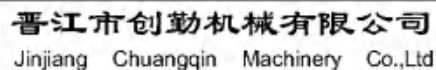
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54		校对		审核		
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



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

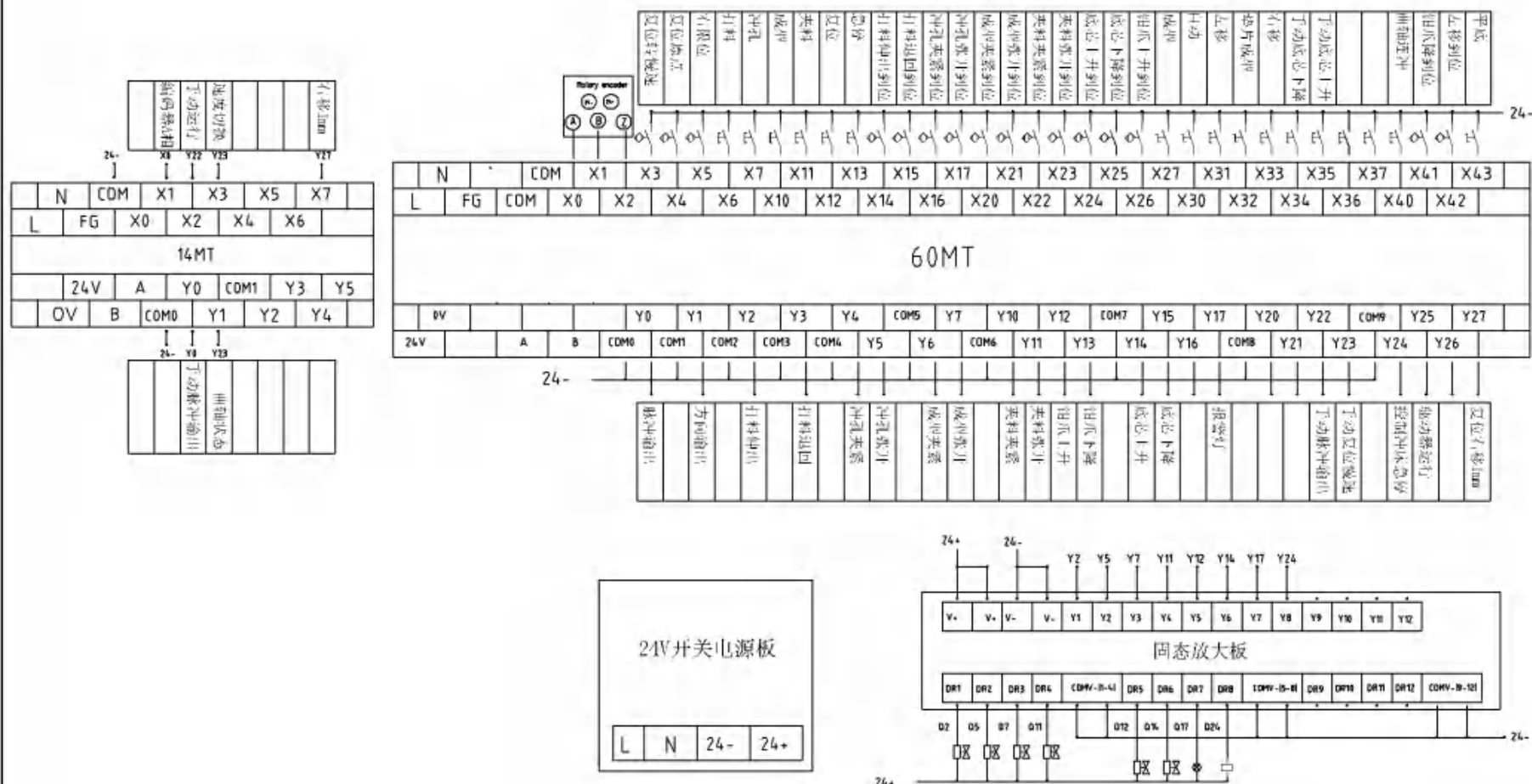
产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	成型冲头垫片			
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B			零 部 件 代 号	03-30			
材 料	Cr12MoV	数 量	1	比 例	1:1.5	版 次	1.0	





电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

电控柜接线图

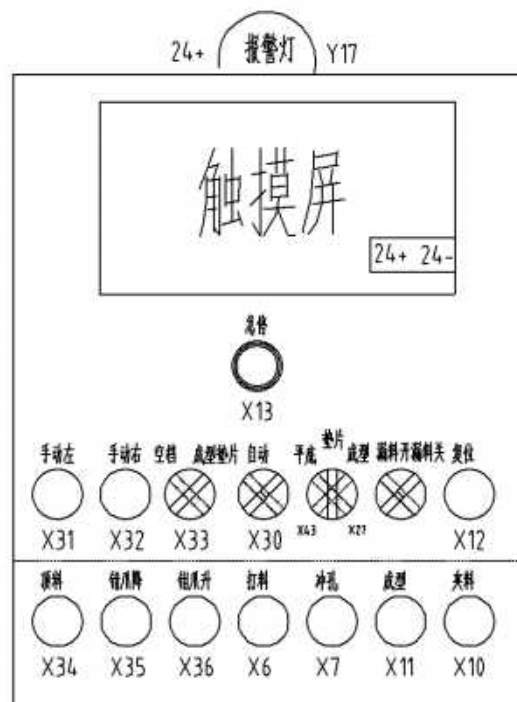




晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

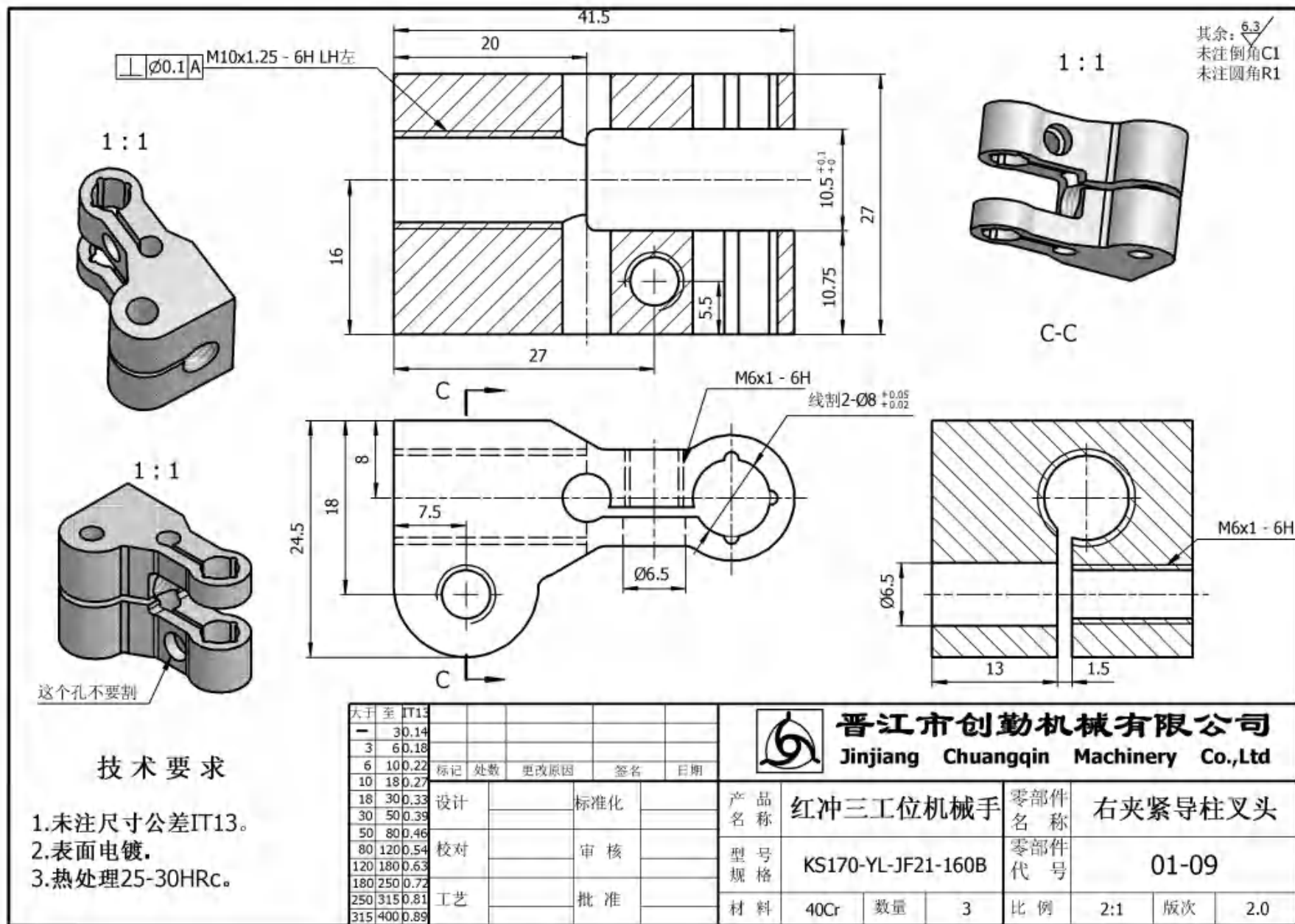
电话: 0595-85037955
传真: 0595-85036955

电控箱安装图



小电箱端子排列

X12	X13	X27	X43	X30	X32	X33	X31	X10	X11	X7	X6	X36	X35	X34	Y17	24+	24-	通红	通绿	通黑
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	----	----	----



其余: $\frac{6.3}{\sqrt{\quad}}$
未注倒角C1
未注圆角R1

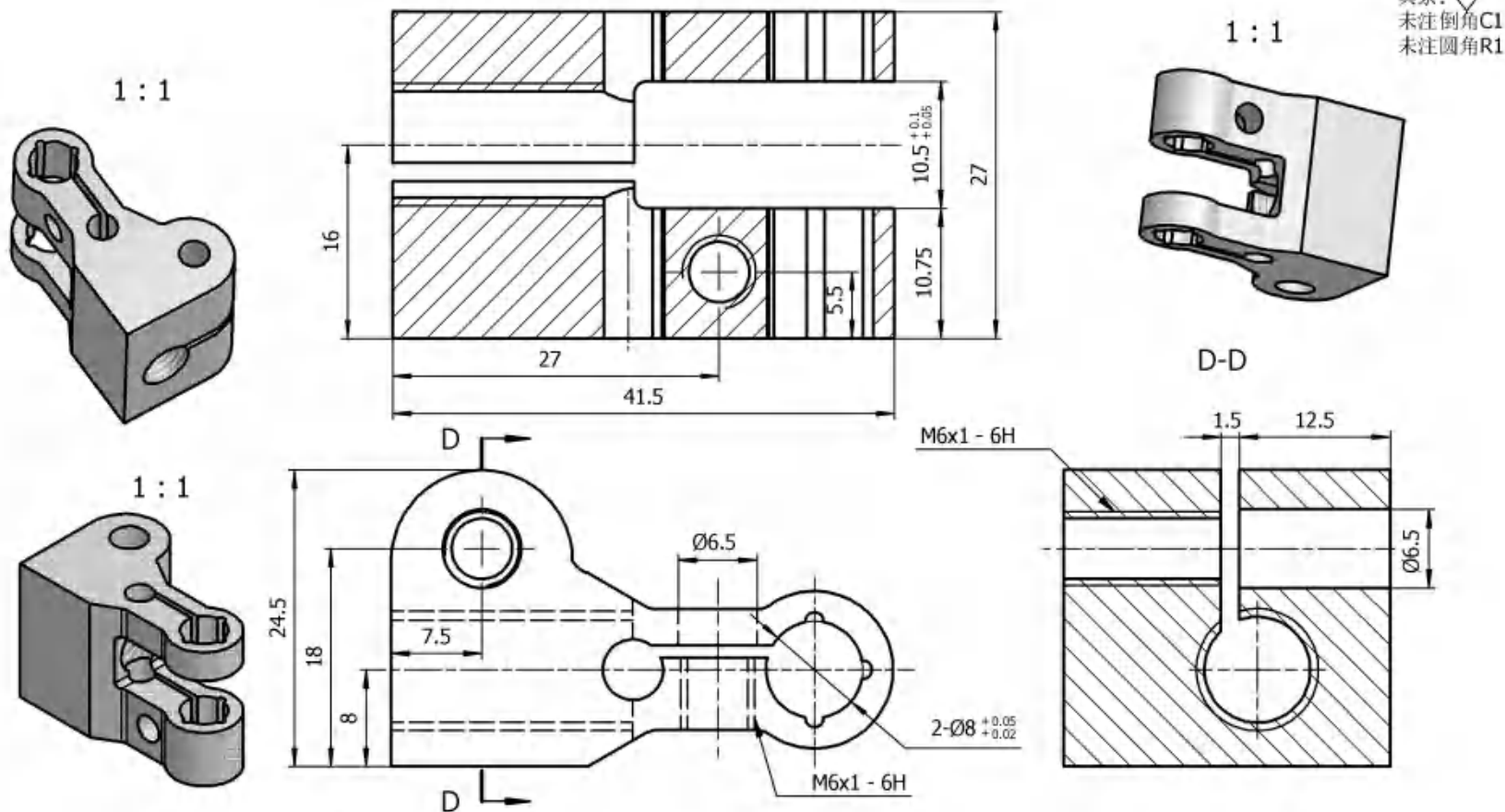
技术要求

1.未注尺寸公差IT13。

大于	至	IT13					
—	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 部 件 名 称	打料杆		
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B			零 部 件 代 号	01-11		
材 料	65Mn	数 量	1	比 例	1:2	版 次	1.0



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 表面电镀。
3. 25-30HRC。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
3	30.14						
6	60.18						
10	100.22						
18	180.27						
30	300.33						
50	500.39						
80	800.46						
120	1200.54						
180	1800.63						
250	2500.72						
315	3150.81						
400	4000.89						



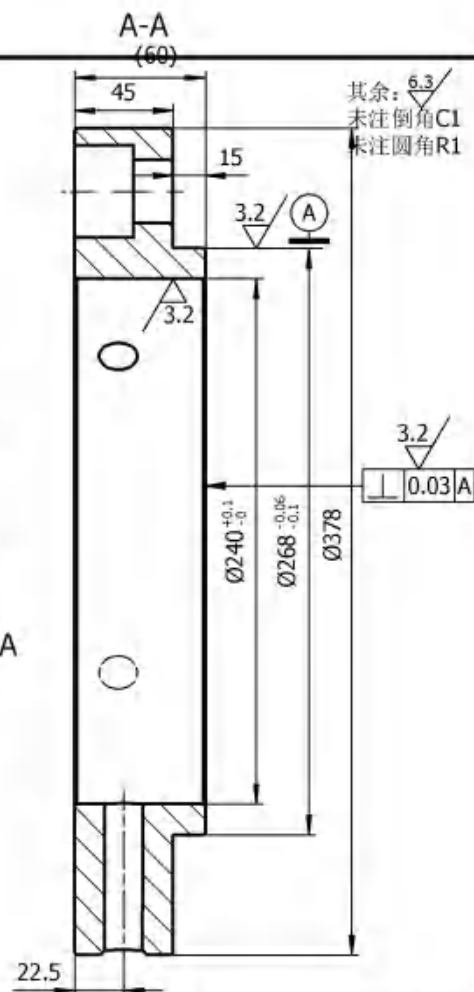
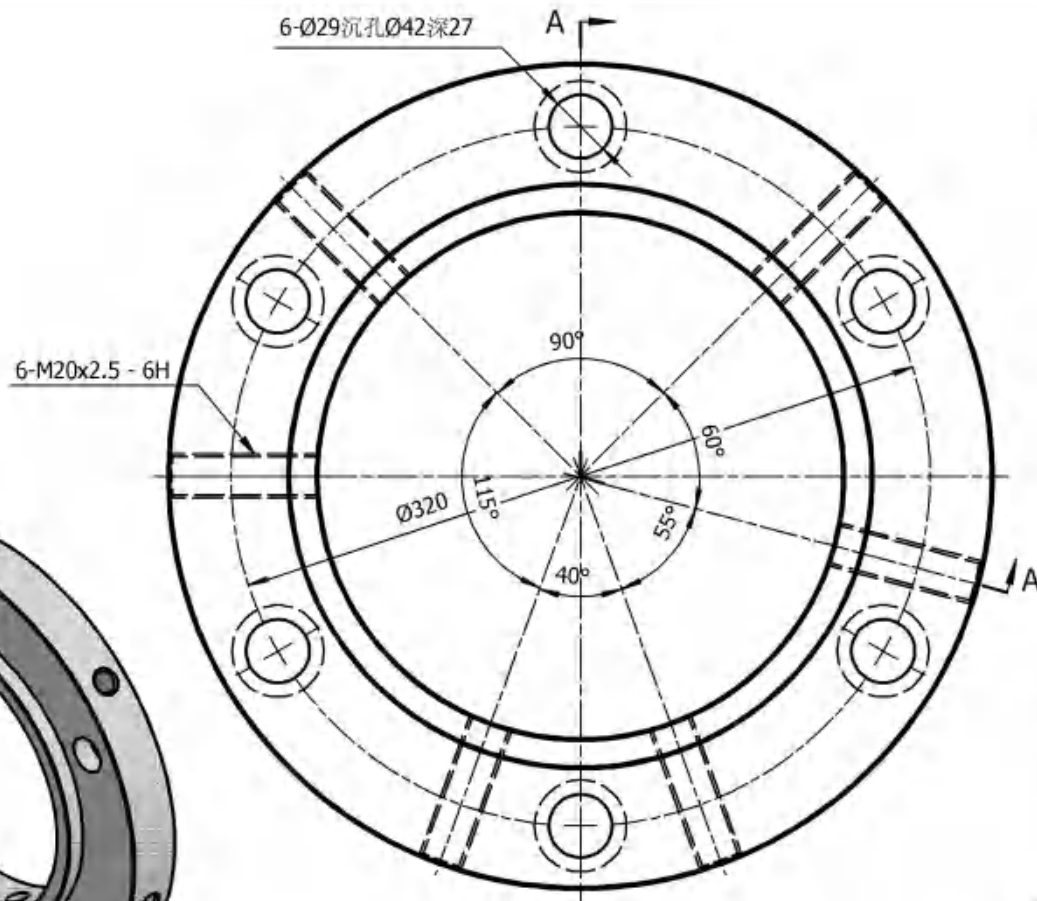
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	左夹紧导柱叉头
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B	零 部 件 代 号	01-74
材 料	40Cr	数 量	3
比 例	2:1	版 次	2.0



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后25-30HRC。
3. 表面镀硬铬，见白。

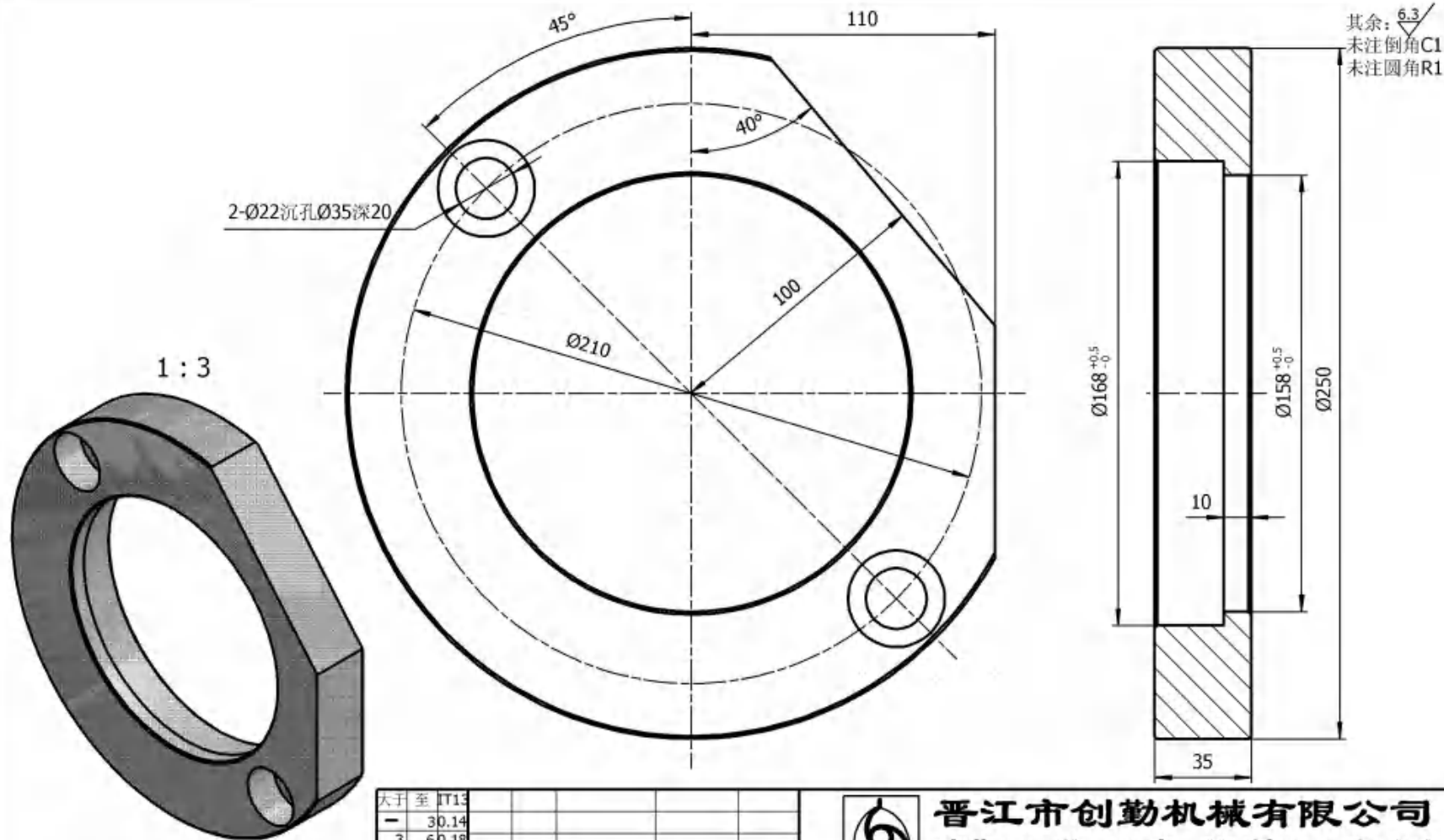


大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
1	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54		校对		审核		
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



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 部 件 名 称	成型下模盖
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B	零 部 件 代 号	03-08
材 料	40Cr	数 量	1
比 例	1:3	版 次	1.0



技术要求

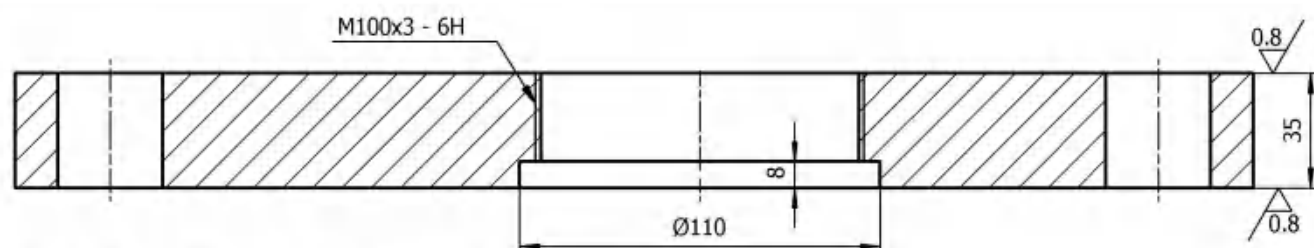
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后25-30HRC。
- 3.表面镀硬铬，见白。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
1	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

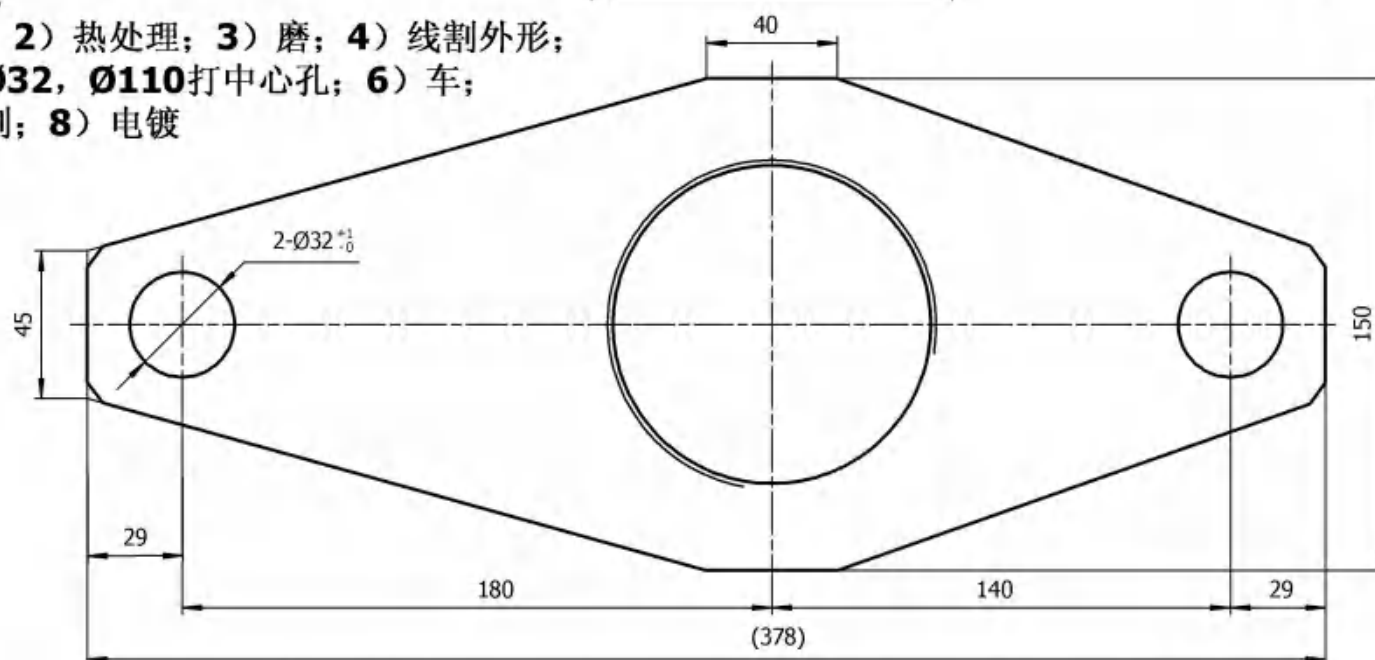
产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	冲孔下模盖
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B	零 部 件 代 号	03-11
材 料	40Cr	比 例	1:2
数 量	1	版 次	1.0



其余: 6.3/
未注倒角C1
未注圆角R1

工艺流程:

- 1) 下料; 2) 热处理; 3) 磨; 4) 线割外形;
- 5) 钻2-Ø32, Ø110打中心孔; 6) 车;
- 7) 修毛刺; 8) 电镀



技术要求

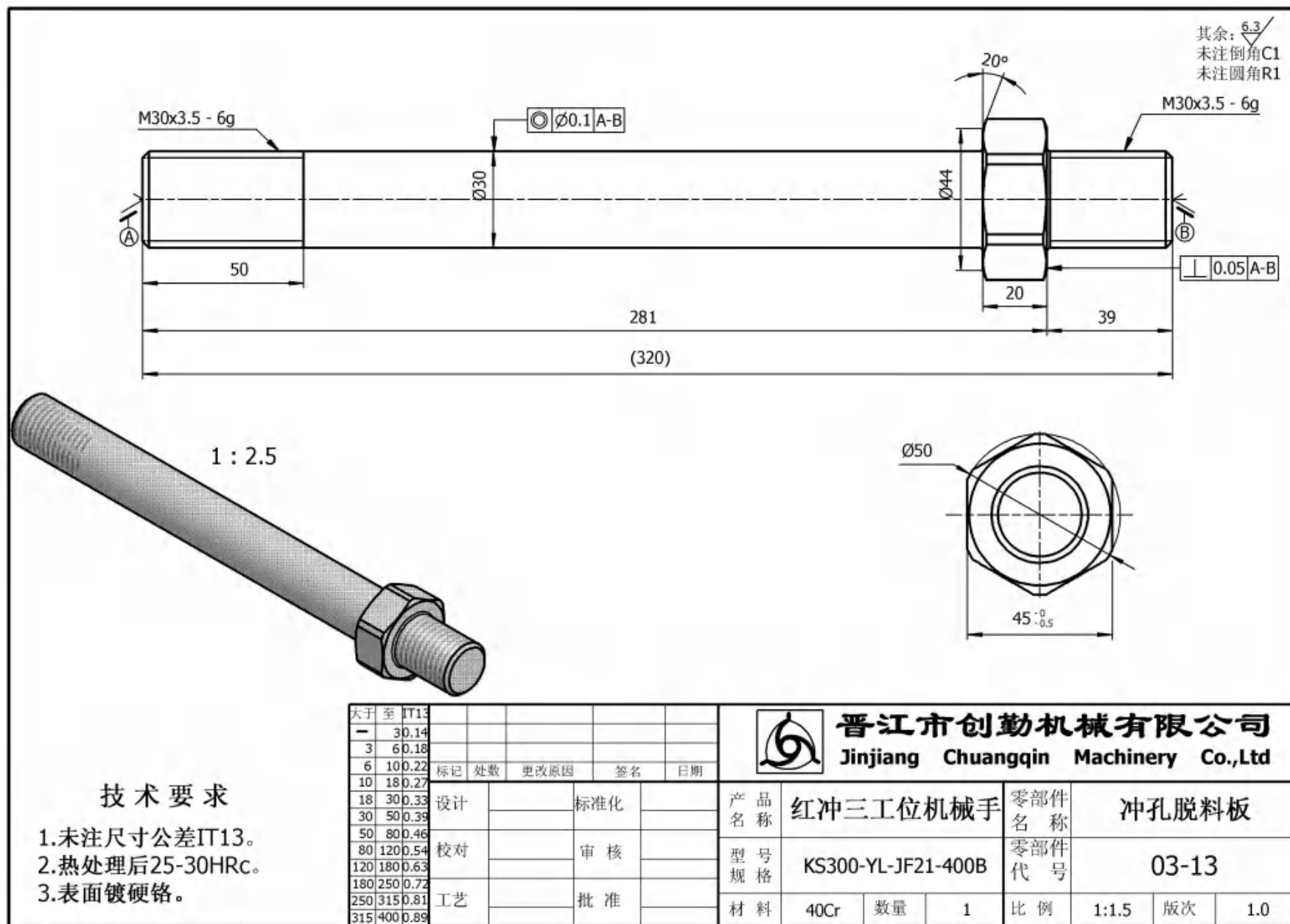
1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后20-25HRC。
3. 镀硬铬, 见白。

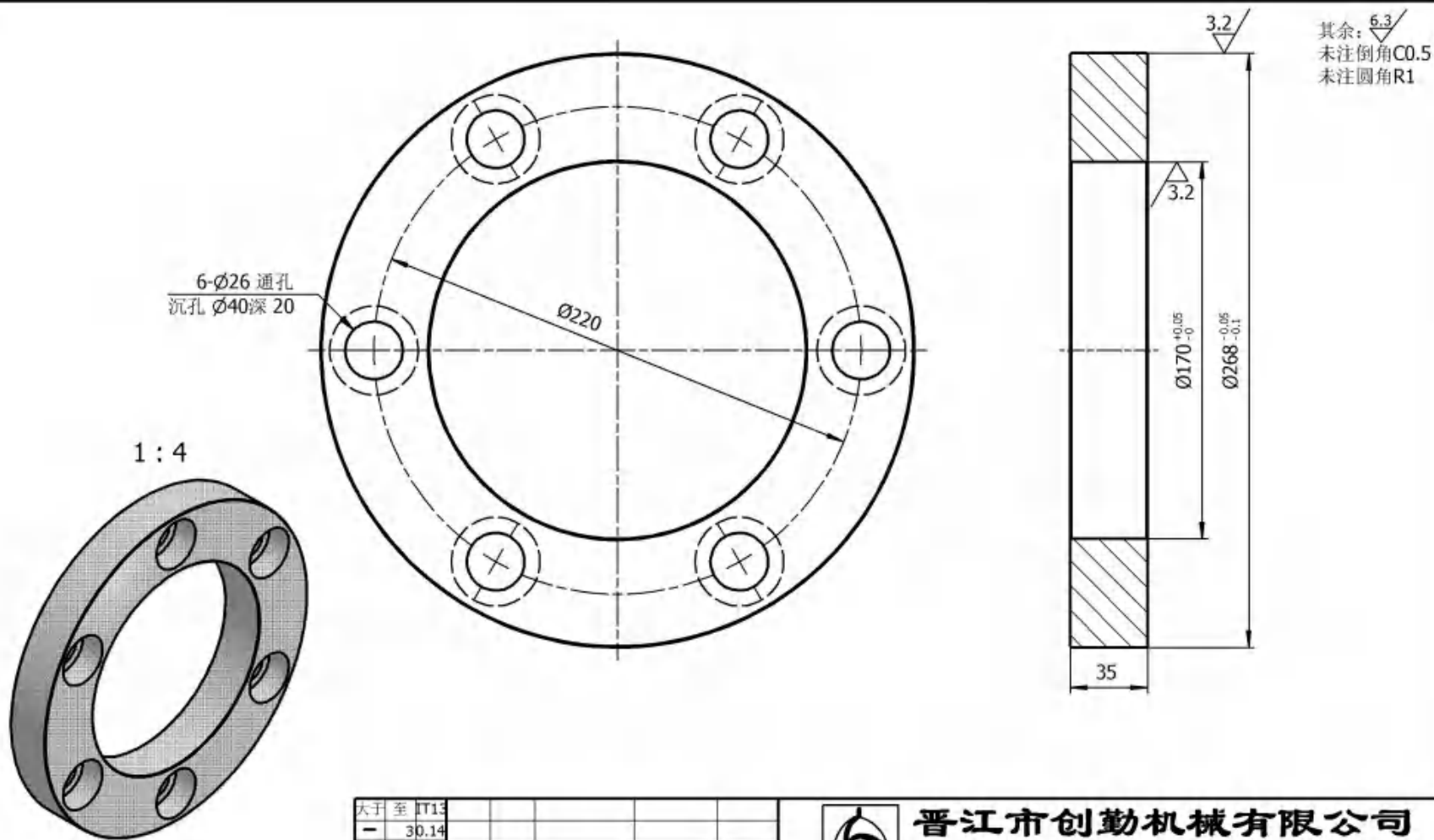
大于	至	IT13	设计	处数	更改原因	签名	日期
1	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



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 部 件 名 称	冲孔脱料板			
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B			零 部 件 代 号	03-12			
材 料	45	数 量	1	比 例	1:1.5	版 次	1.0	





技术要求

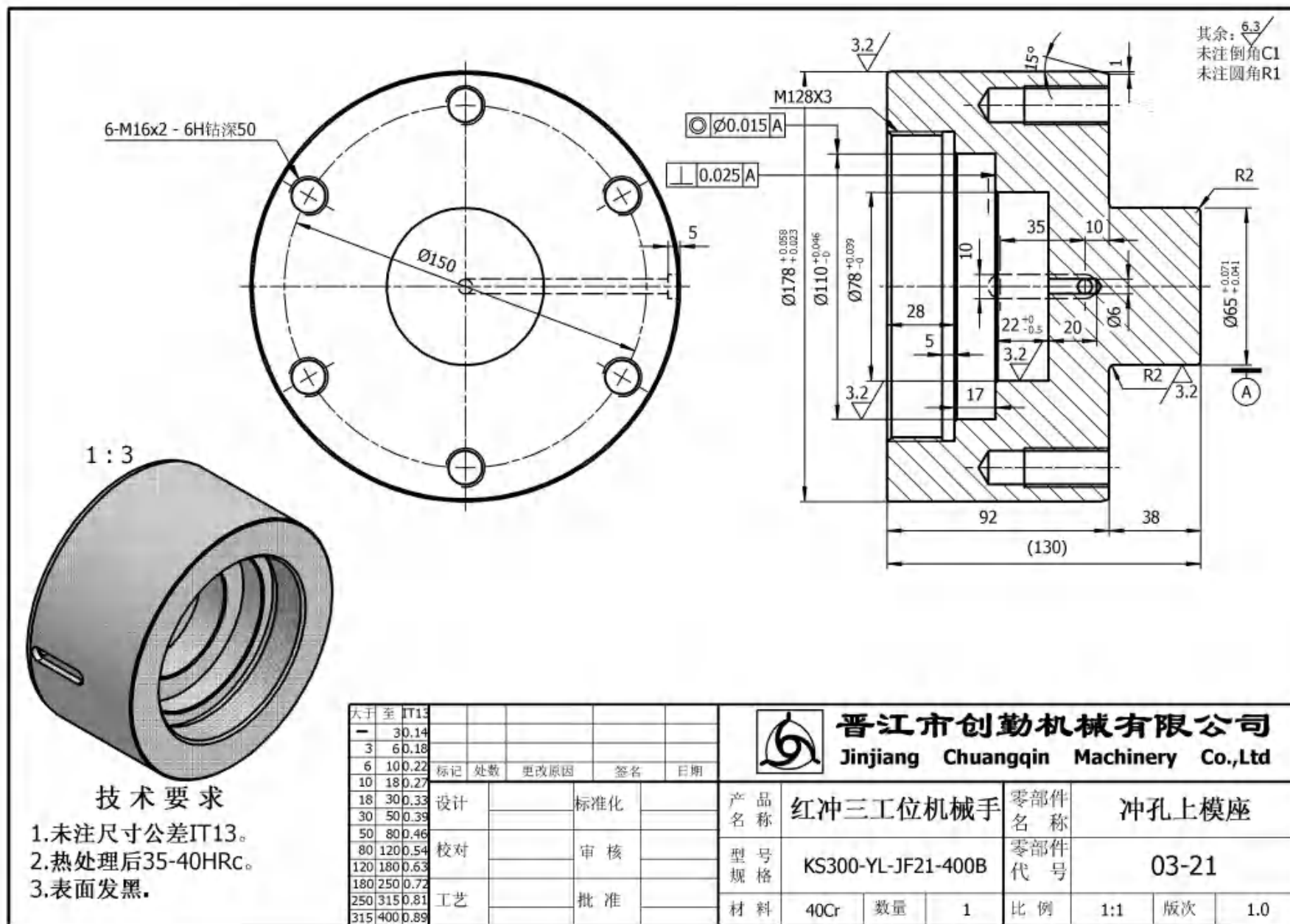
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.调质后25-30HRC。
- 3.表面镀铬见白。

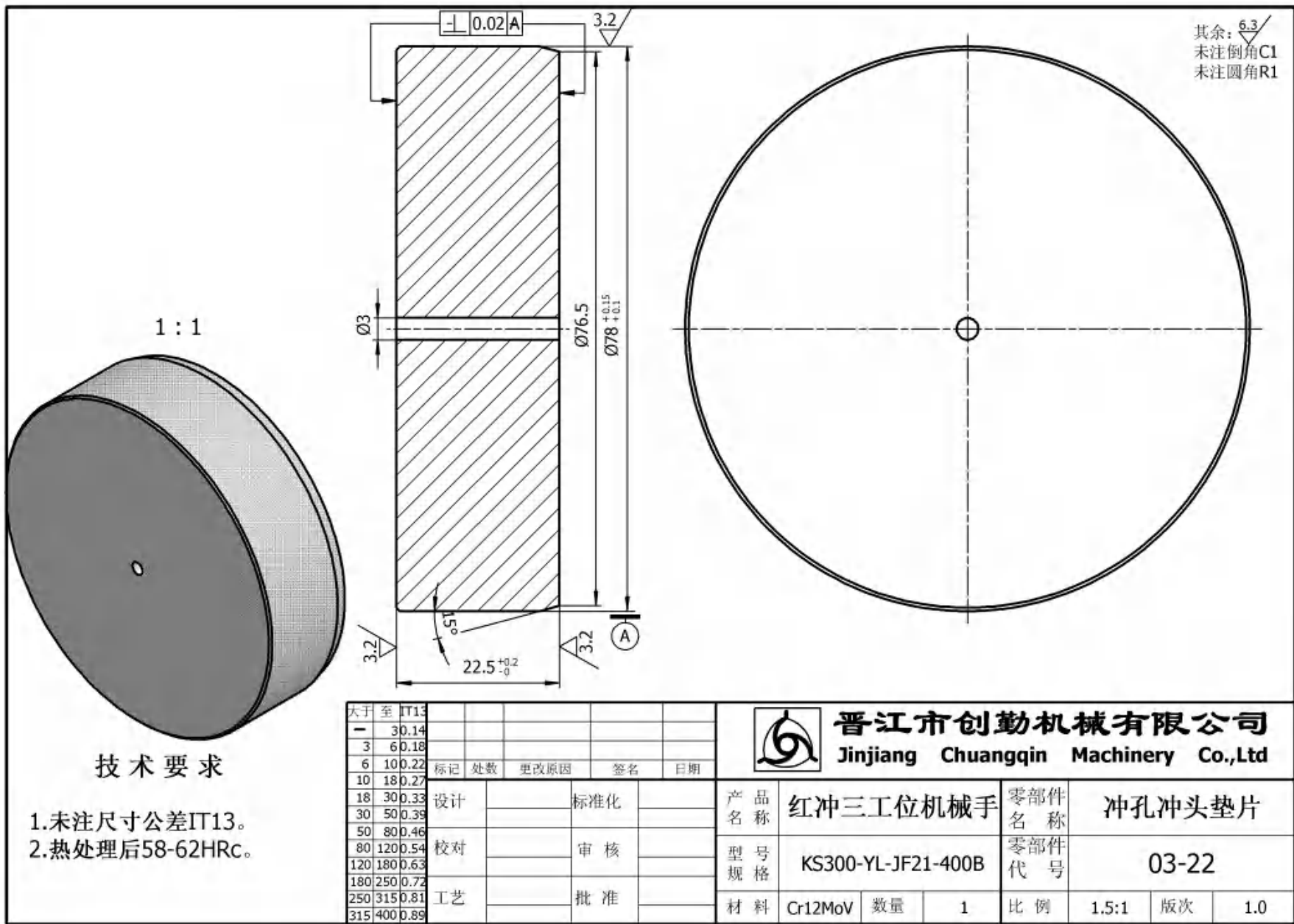
大于	至	IT13	设计	处数	更改原因	签名	日期
1	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						

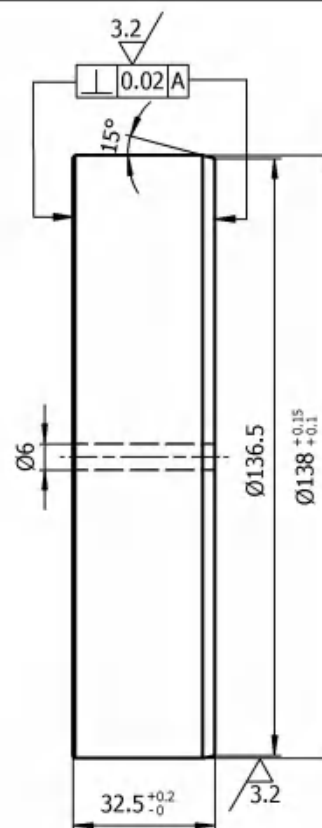
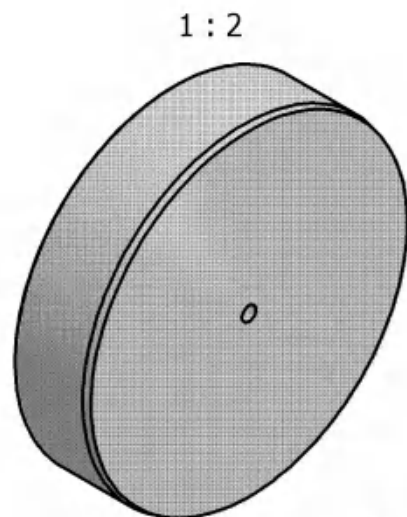


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	成型上模盖
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B	零 部 件 代 号	03-17
材 料	40Cr	数 量	1
比 例	1:2	版 次	1.0







其余: $\frac{6.3}{\sqrt{ }}$
未注倒角C1
未注圆角R1

技术要求

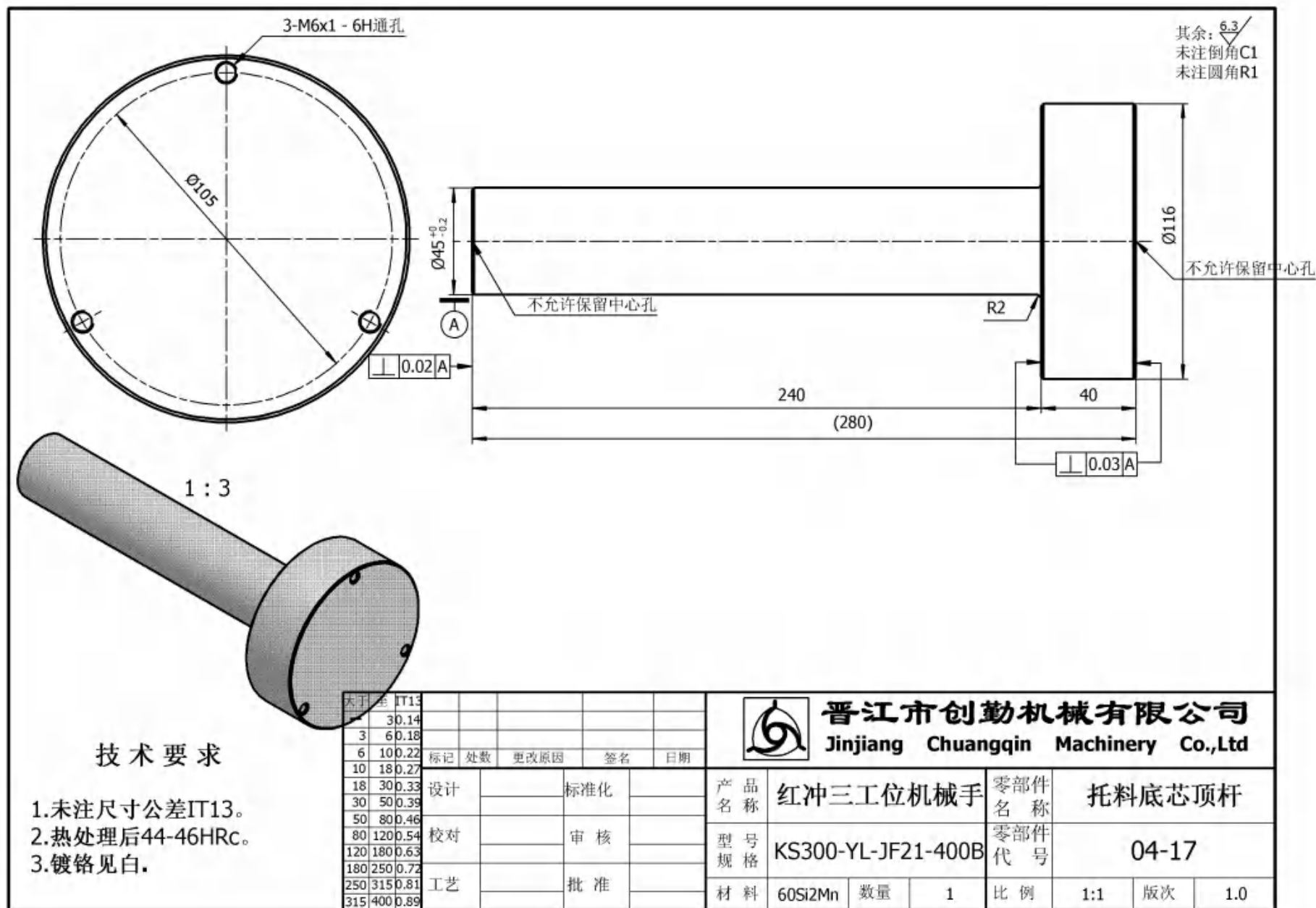
1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后58-62HRC。

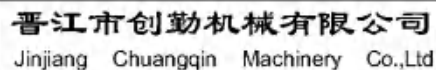
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



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

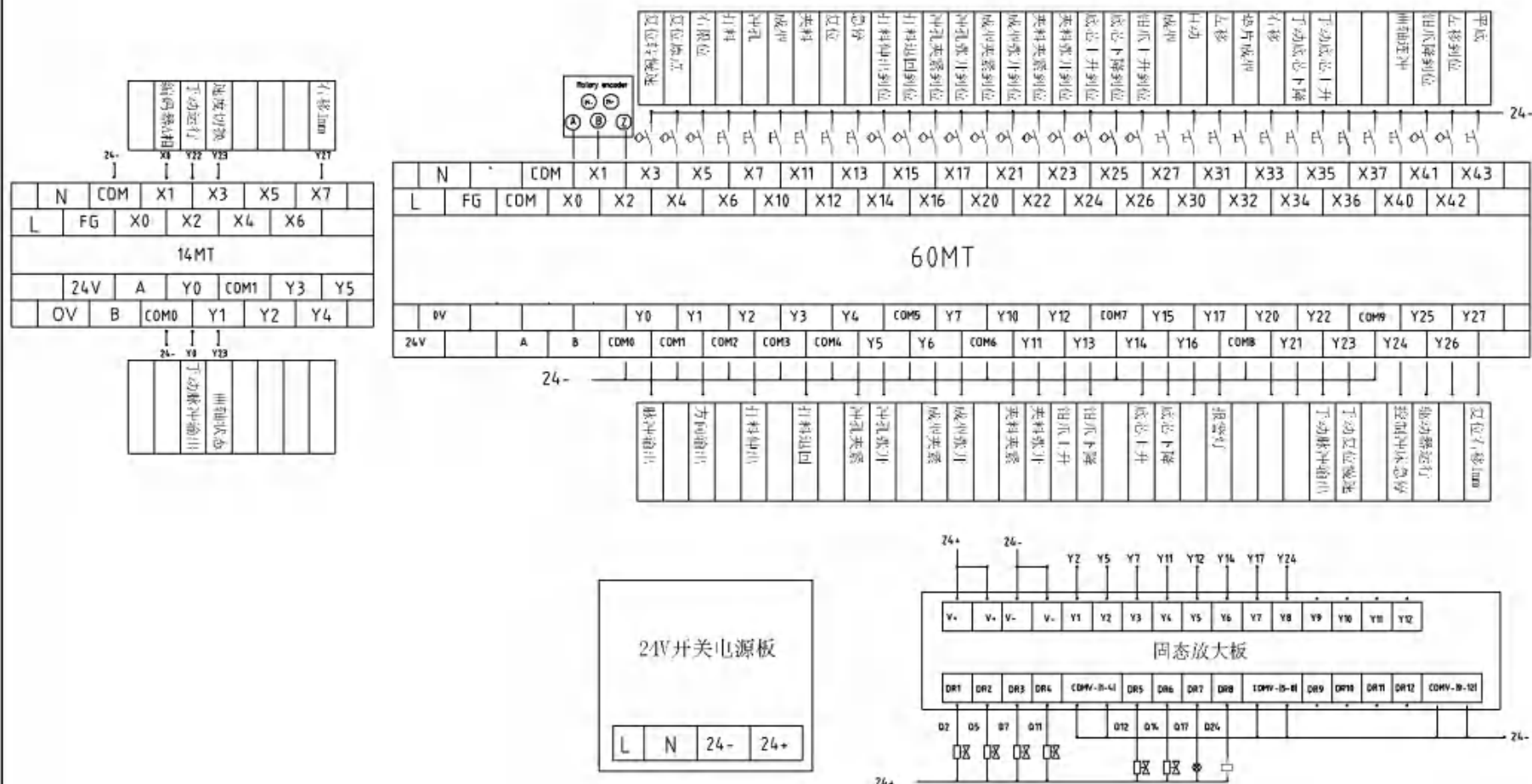
产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	成型冲头垫片
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B	零 部 件 代 号	03-30
材 料	Cr12MoV	数 量	1
比 例	1:1.5	版 次	1.0





电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

电控柜接线图

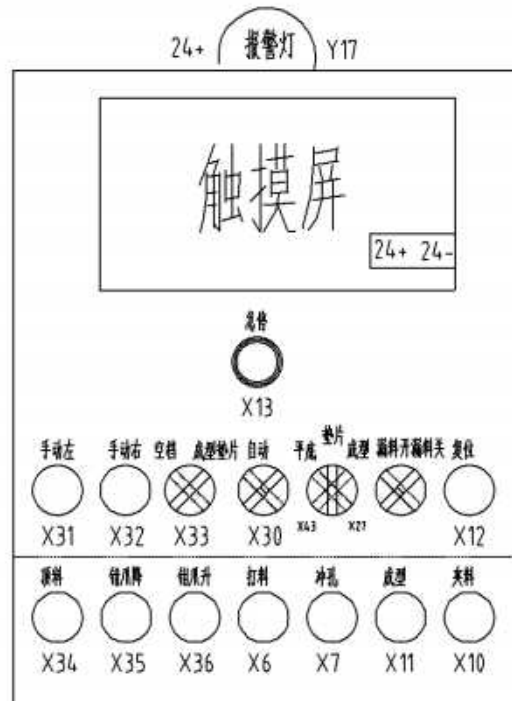




晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

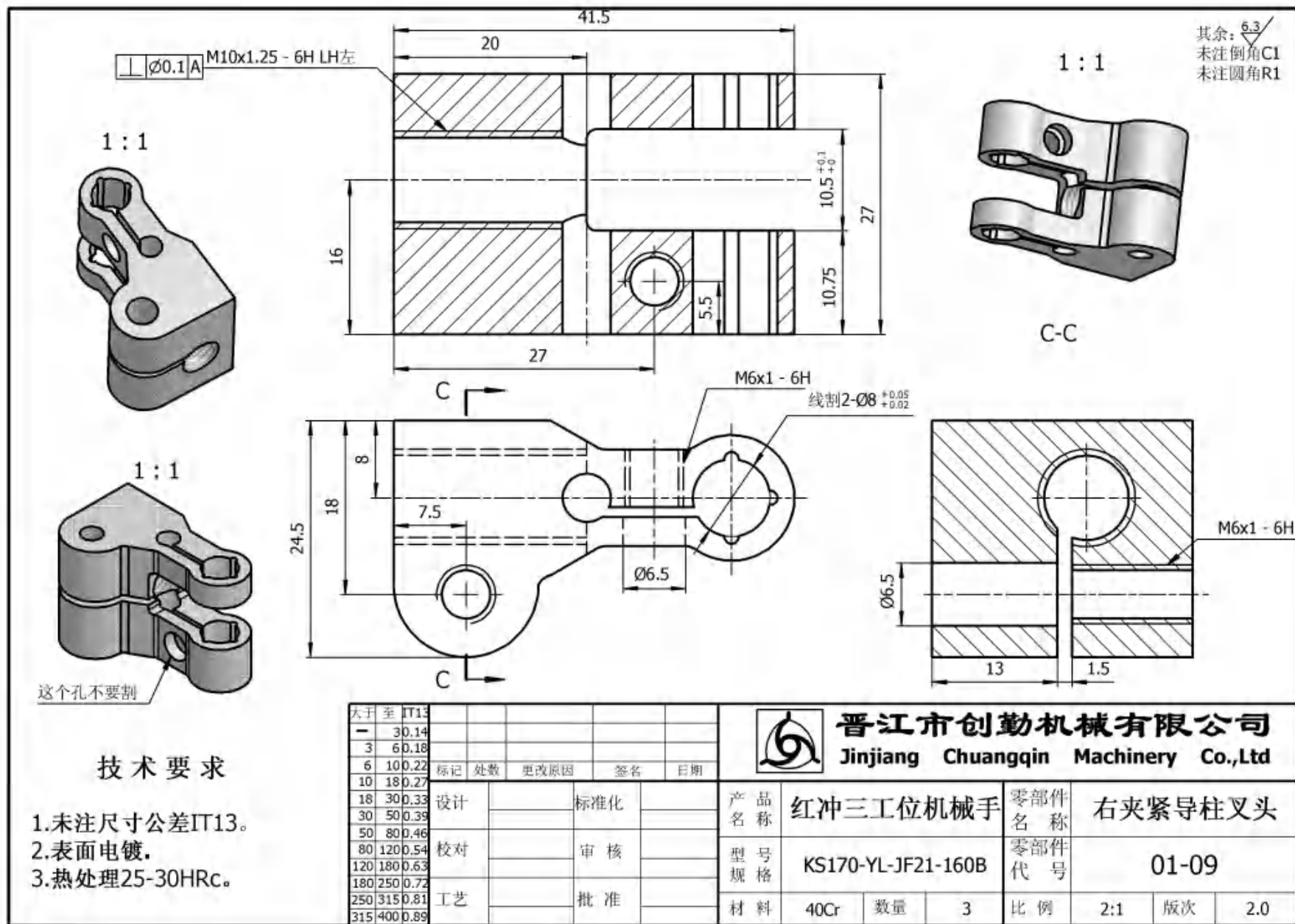
电话: 0595-85037955
传真: 0595-85036955

电控箱安装图

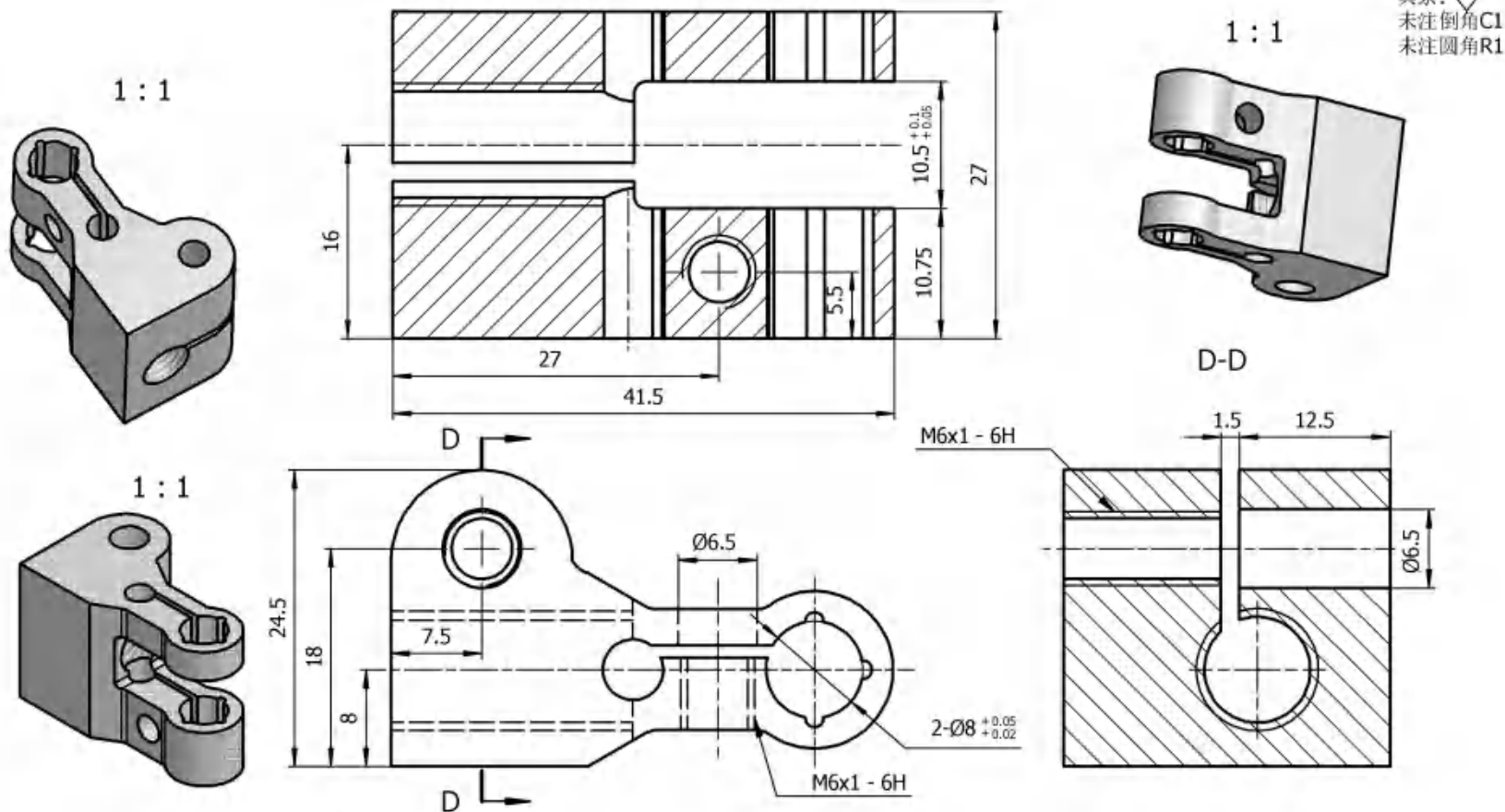


小电箱端子排列

X12	X13	X27	X43	X30	X32	X33	X31	X10	X11	X7	X6	X36	X35	X34	Y17	24+	24-	通红	通绿	通蓝
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	----	----	----



[illegible]



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 表面电镀。
3. 25-30HRC。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
3	30.14						
6	60.18						
10	100.22						
18	180.27						
30	300.33						
50	500.39						
80	800.46						
120	1200.54						
180	1800.63						
250	2500.72						
315	3150.81						
400	4000.89						



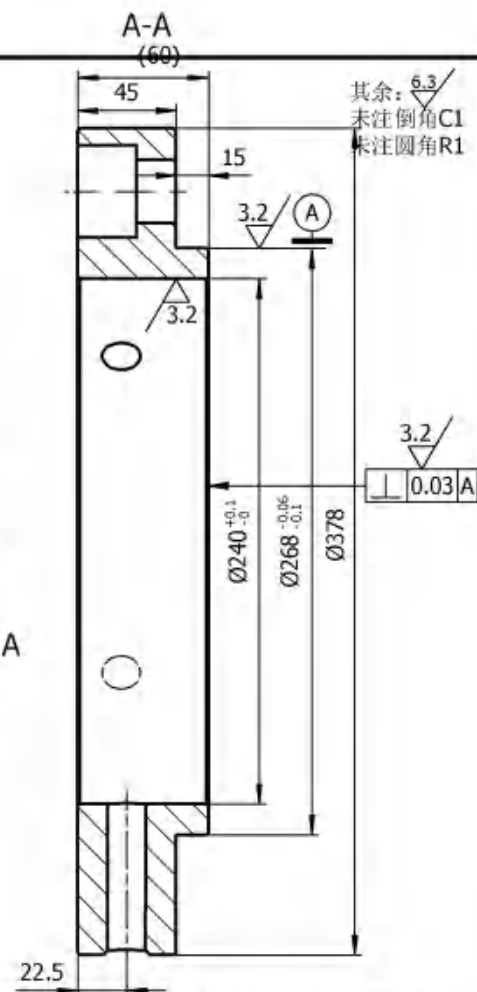
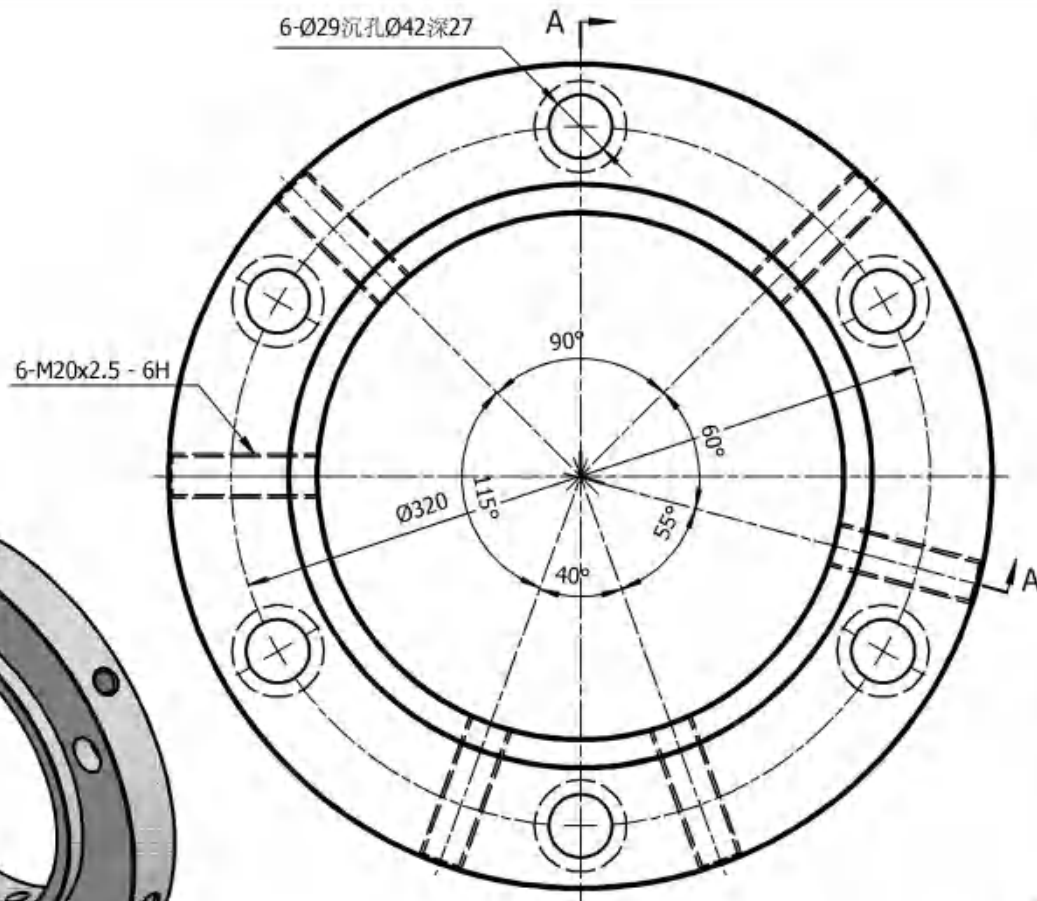
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	左夹紧导柱叉头
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B	零 部 件 代 号	01-74
材 料	40Cr	数 量	3
比 例	2:1	版 次	2.0



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后25-30HRC。
3. 表面镀硬铬，见白。

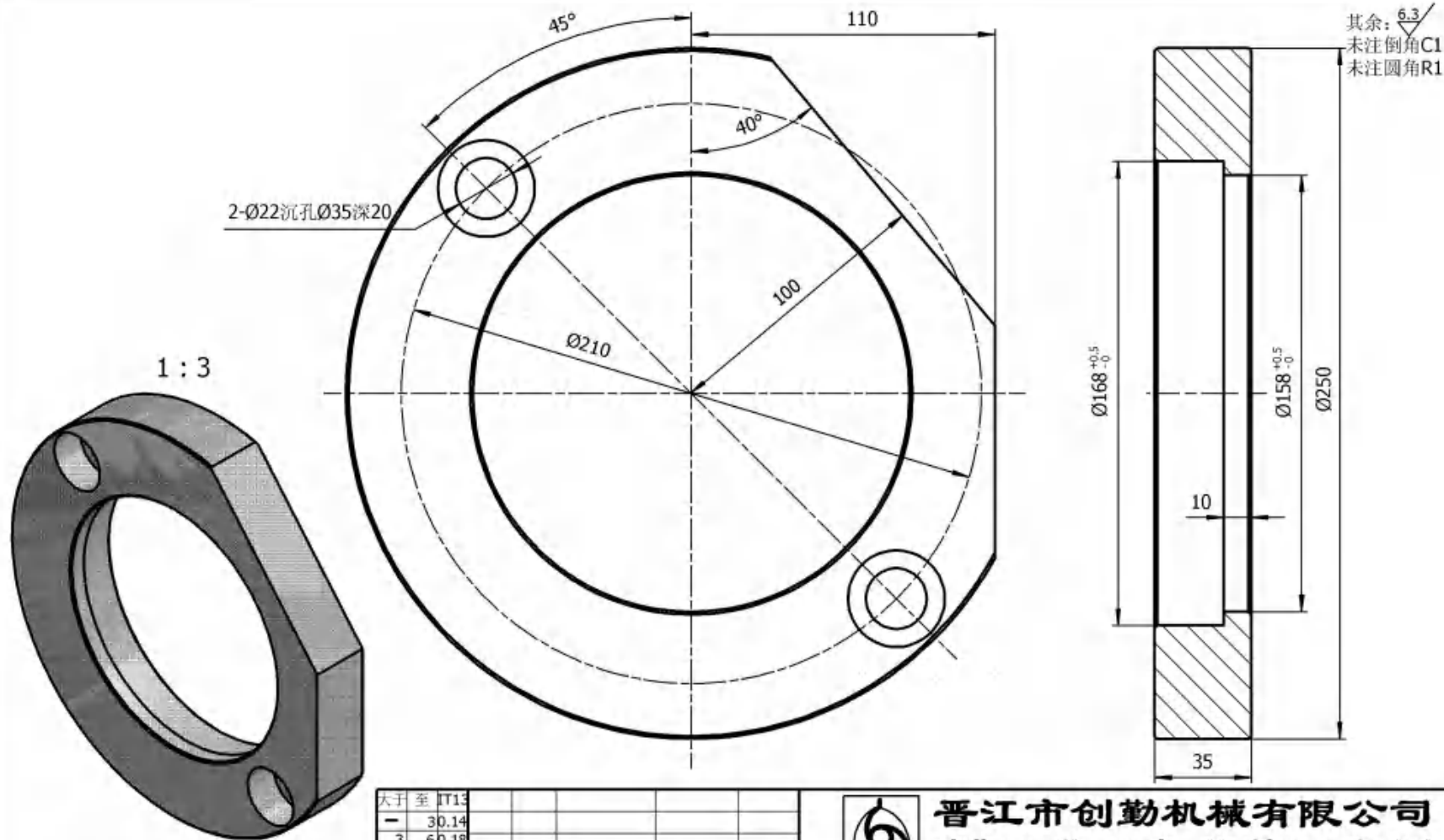


大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
1	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



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 部 件 名 称	成型下模盖
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B	零 部 件 代 号	03-08
材 料	40Cr	数 量	1
比 例	1:3	版 次	1.0



技术要求

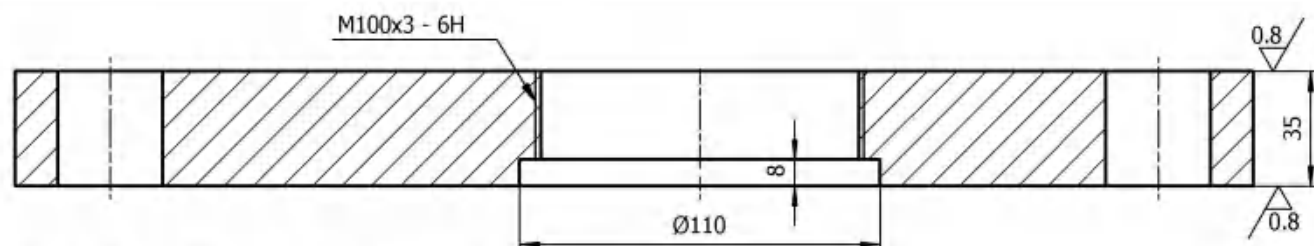
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后25-30HRC。
- 3.表面镀硬铬，见白。

大于	至	IT13							
1	30	0.14							
3	60	0.18							
6	100	0.22							
10	180	0.27							
18	300	0.33							
30	500	0.39							
50	800	0.46							
80	1200	0.54							
120	1800	0.63							
180	2500	0.72							
250	3150	0.81							
315	4000	0.89							



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

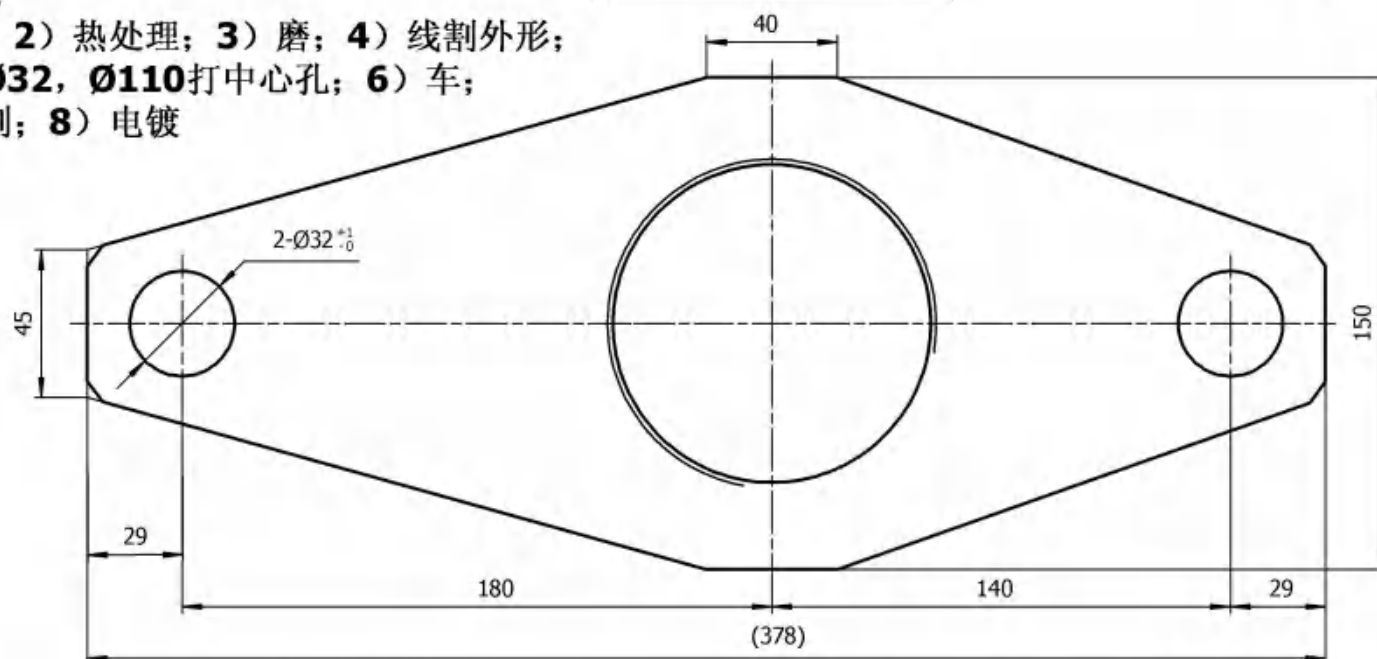
产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	冲孔下模盖
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B	零 部 件 代 号	03-11
材 料	40Cr	数 量	1
比 例	1:2	版 次	1.0



其余: $\frac{6.3}{\sqrt{R1}}$
未注倒角C1
未注圆角R1

工艺流程:

- 1) 下料; 2) 热处理; 3) 磨; 4) 线割外形;
- 5) 钻2-Ø32, Ø110打中心孔; 6) 车;
- 7) 修毛刺; 8) 电镀



技术要求

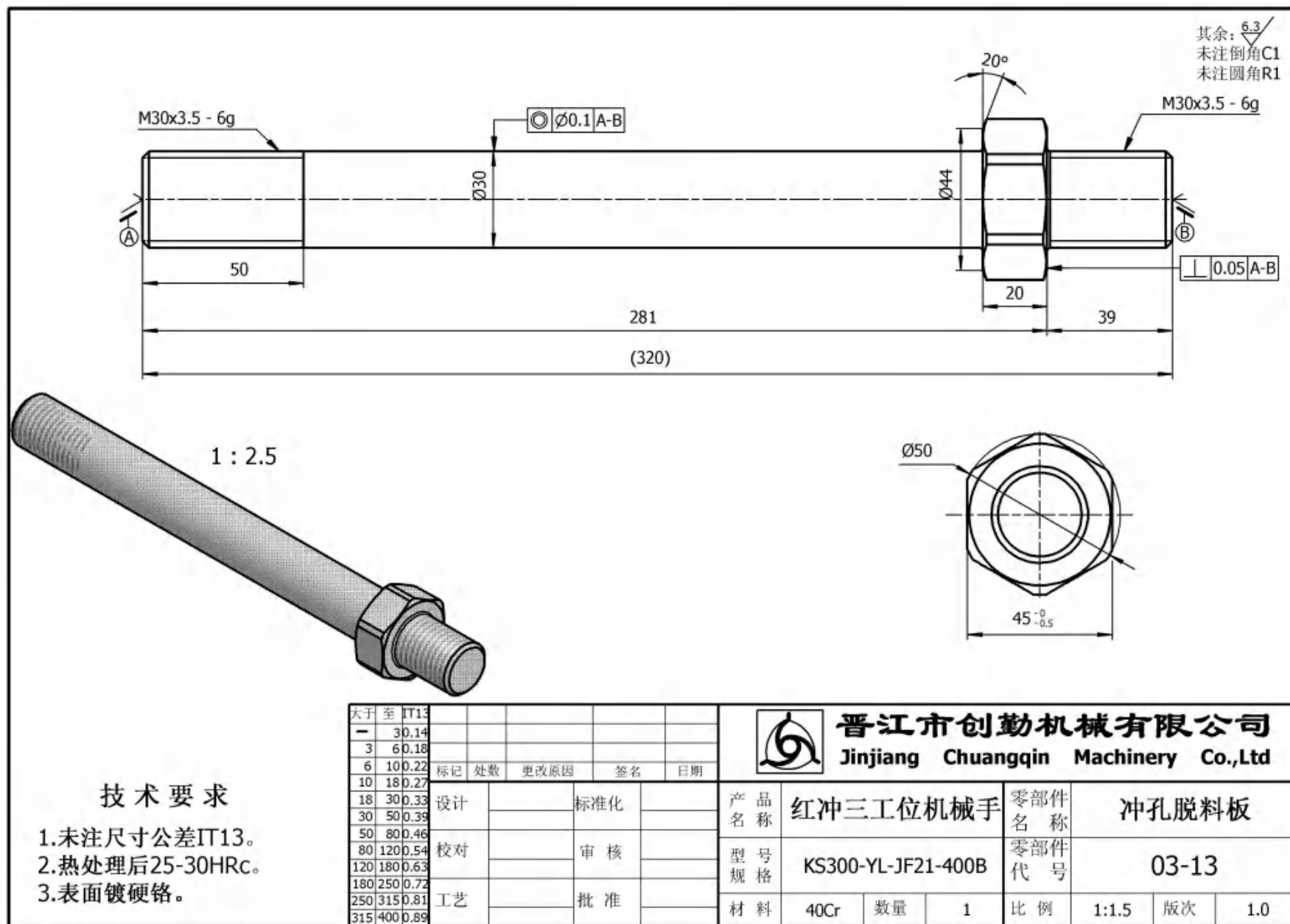
1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后20-25HRC。
3. 镀硬铬, 见白。

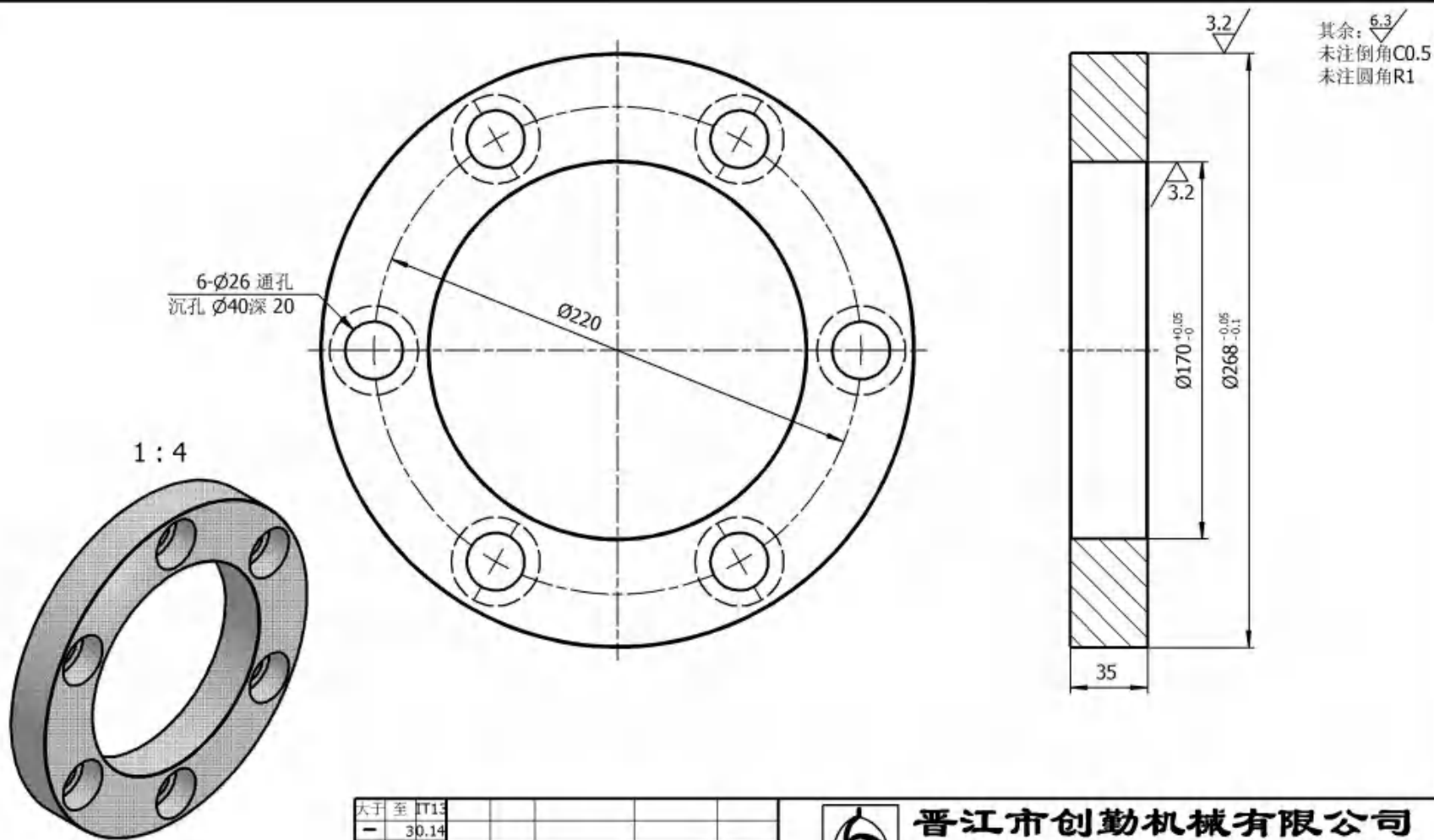
大于	至	IT13	设计	处数	更改原因	签名	日期
1	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



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 部 件 名 称	冲孔脱料板
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B	零 部 件 代 号	03-12
材 料	45	数 量	1
比 例	1:1.5	版 次	1.0





技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 调质后25-30HRC。
3. 表面镀铬见白。

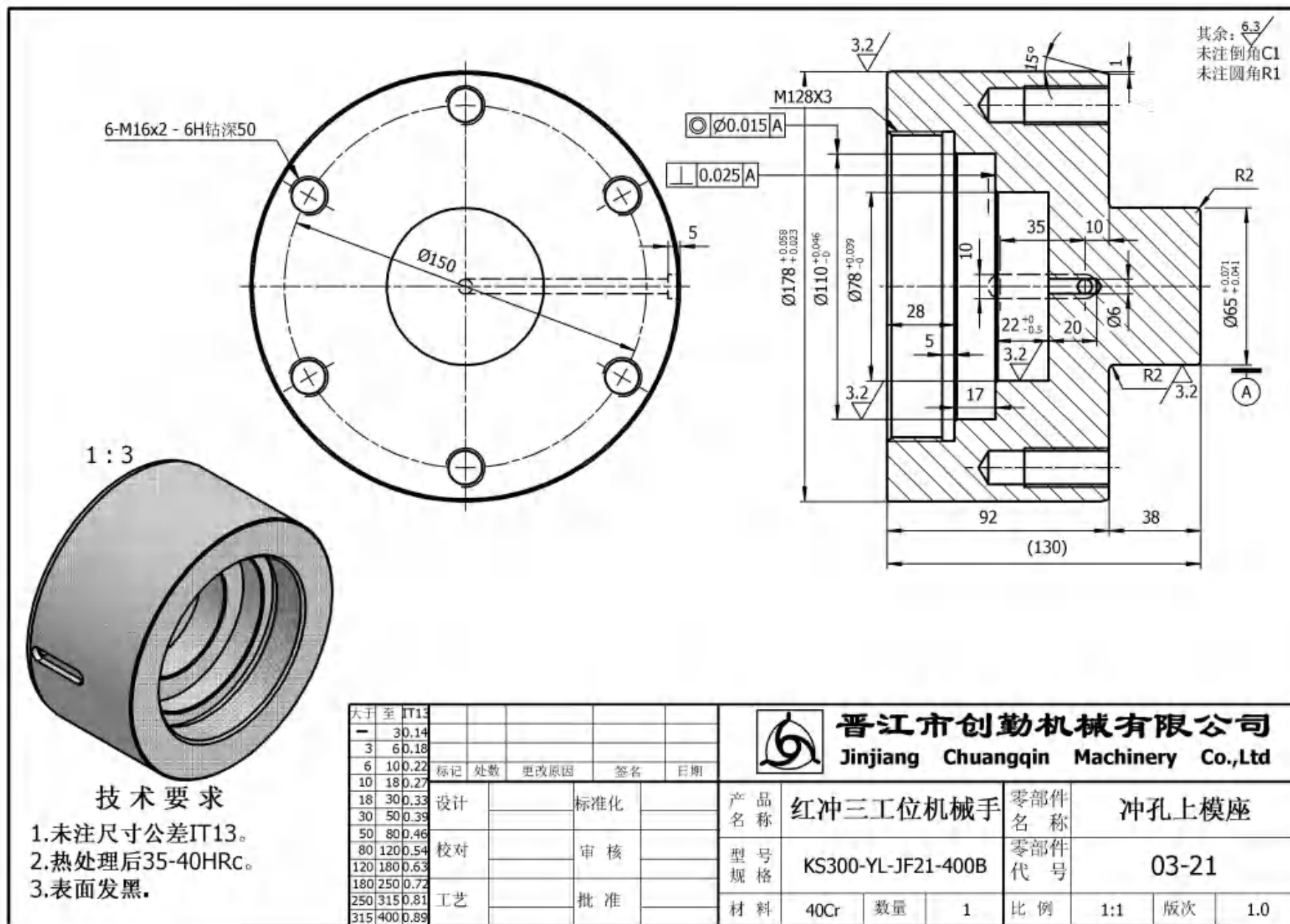
大于	至	IT13	设计	处数	更改原因	签名	日期
1	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						

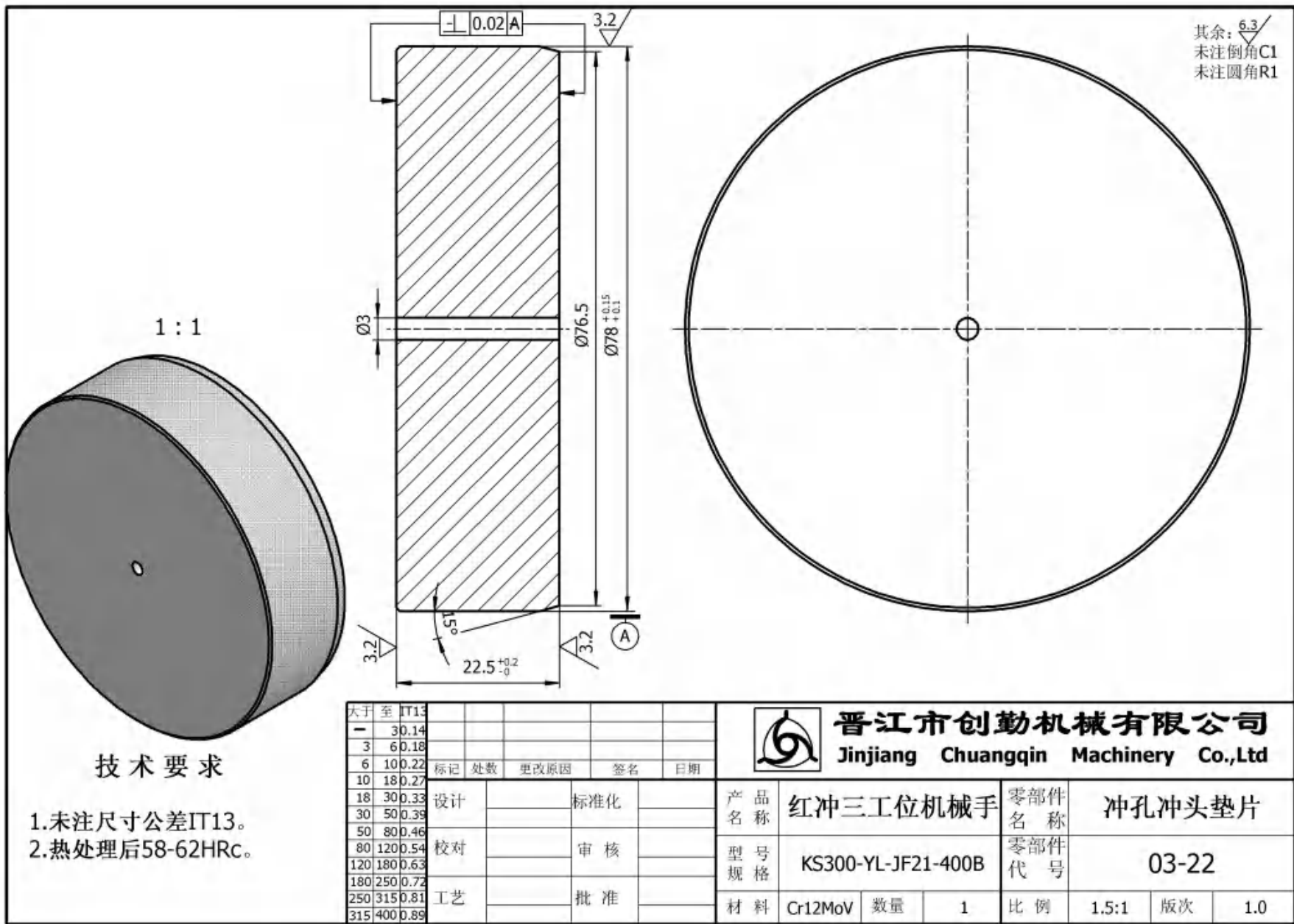


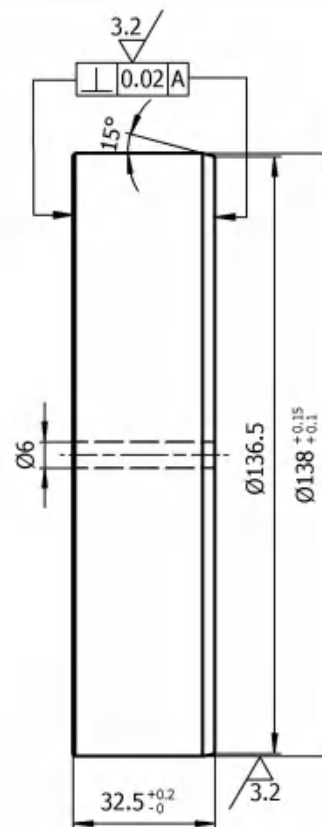
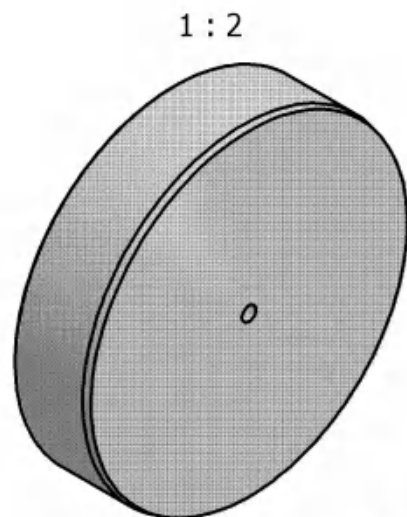
晋江市创勤机械有限公司

Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	成型上模盖
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B	零 部 件 代 号	03-17
材 料	40Cr	数 量	1
比 例	1:2	版 次	1.0







其余: $\sqrt{6.3}$
未注倒角C1
未注圆角R1

技术要求

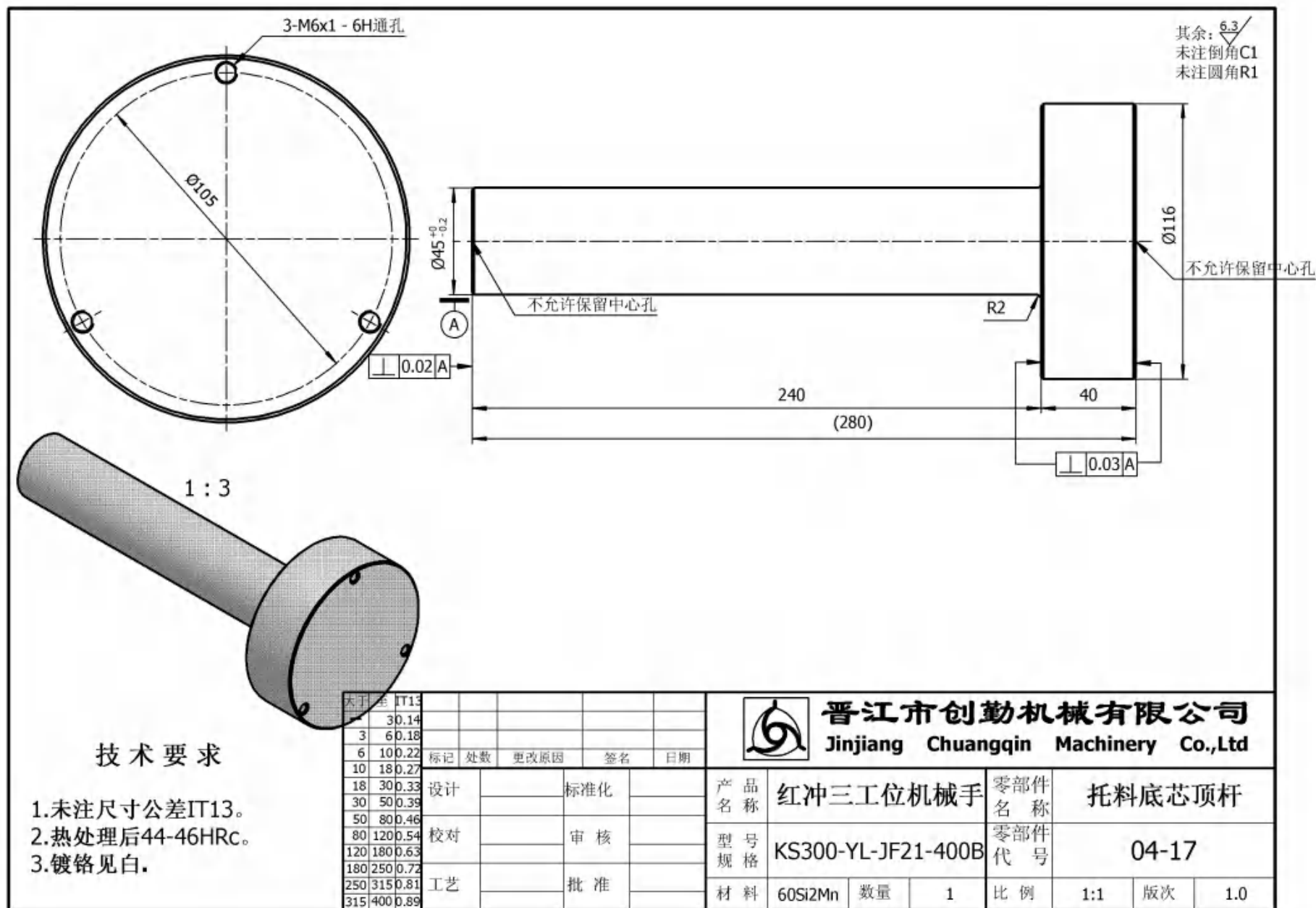
1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后58-62HRC。

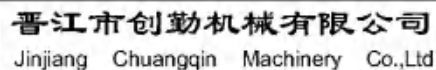
大于	至	IT13	设计	处数	更改原因	签名	日期
1	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



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

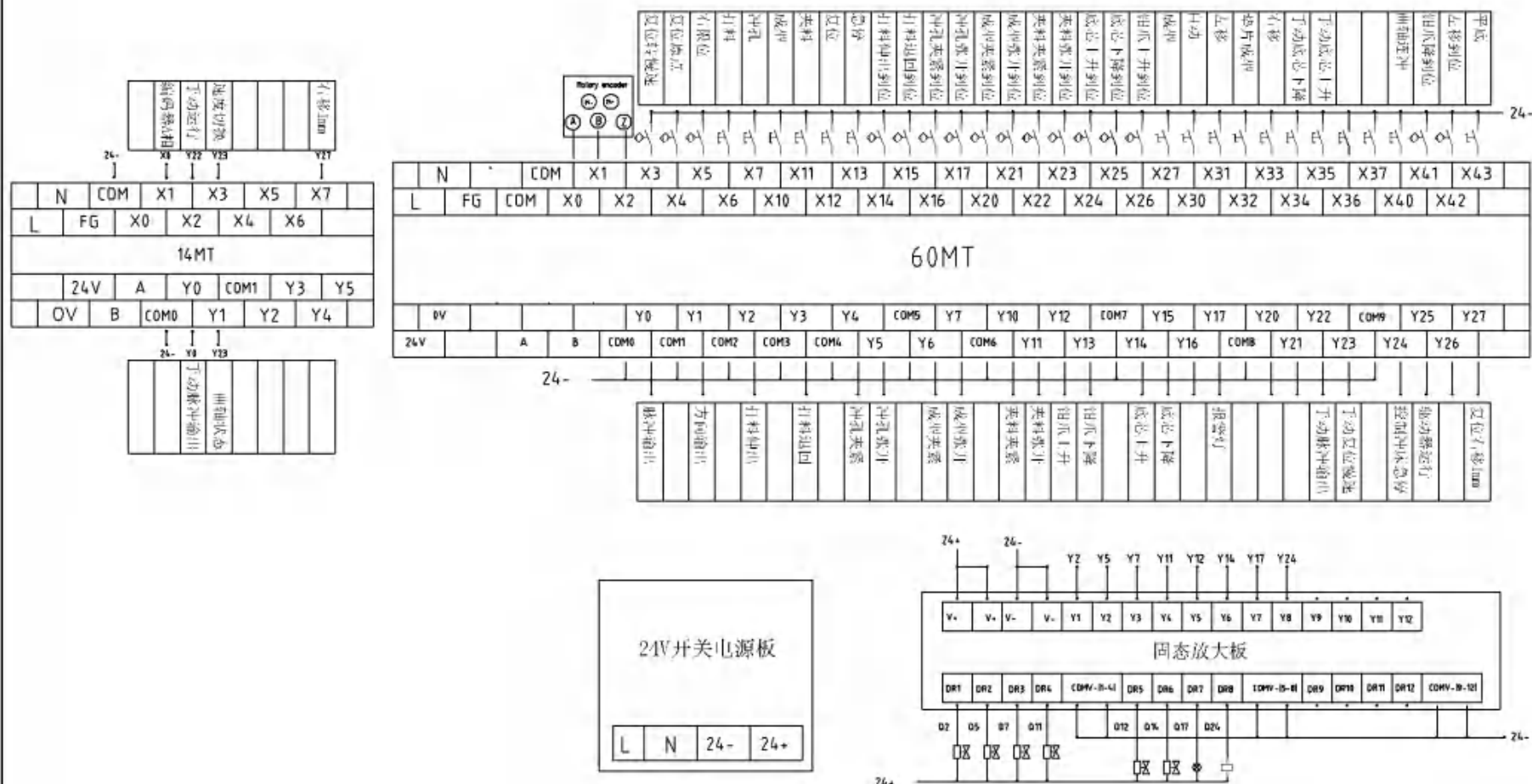
产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	成型冲头垫片			
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B			零 部 件 代 号	03-30			
材 料	Cr12MoV	数 量	1	比 例	1:1.5	版 次	1.0	





电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

电控柜接线图

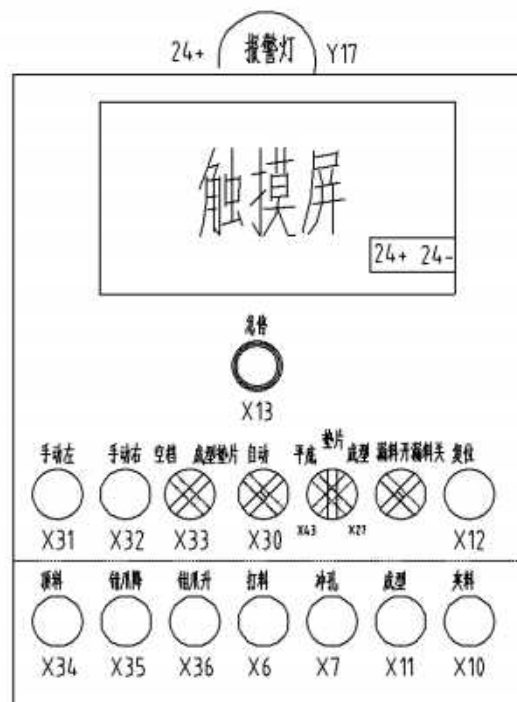




晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

电话: 0595-85037955
传真: 0595-85036955

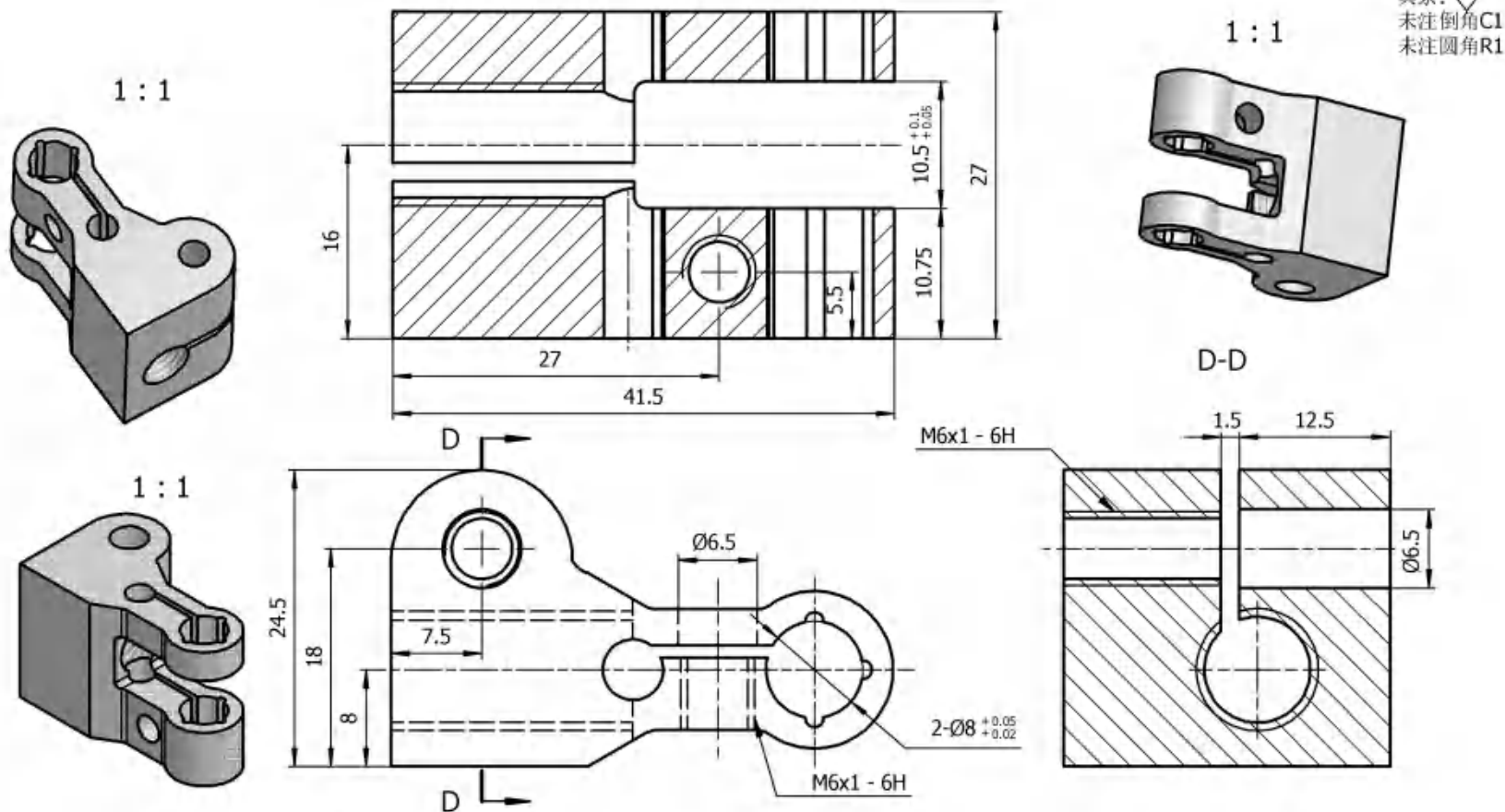
电控箱安装图



小电箱端子排列

X12	X13	X27	X43	X30	X32	X33	X31	X10	X11	X7	X6	X36	X35	X34	Y17	24+	24-	通短红	通短绿	通短蓝
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

[illegible]



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 表面电镀。
3. 25-30HRC。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
3	30.14	6.3					
6	100.22	18					
10	180.27	30					
18	300.33	50					
30	500.39	80					
50	800.46	120					
80	1200.54	180					
120	1800.63	250					
180	2500.72	315					
250	3150.81	400					
315	4000.89						



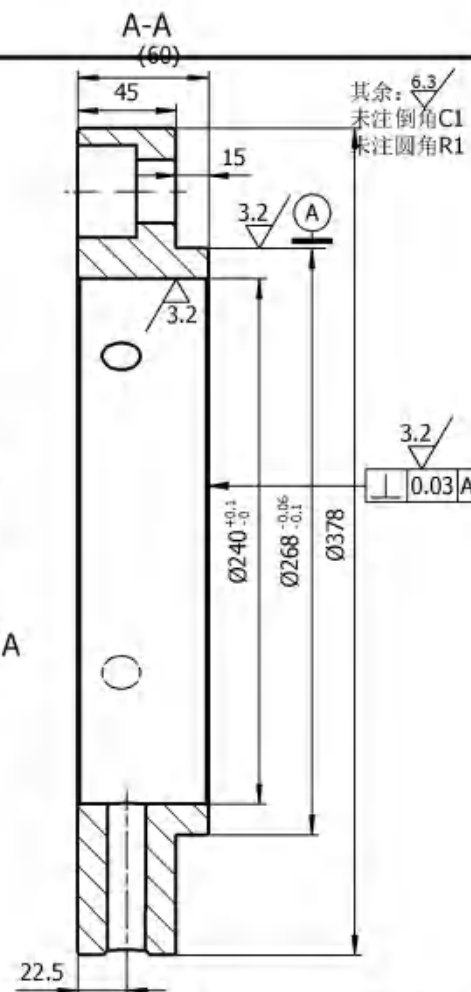
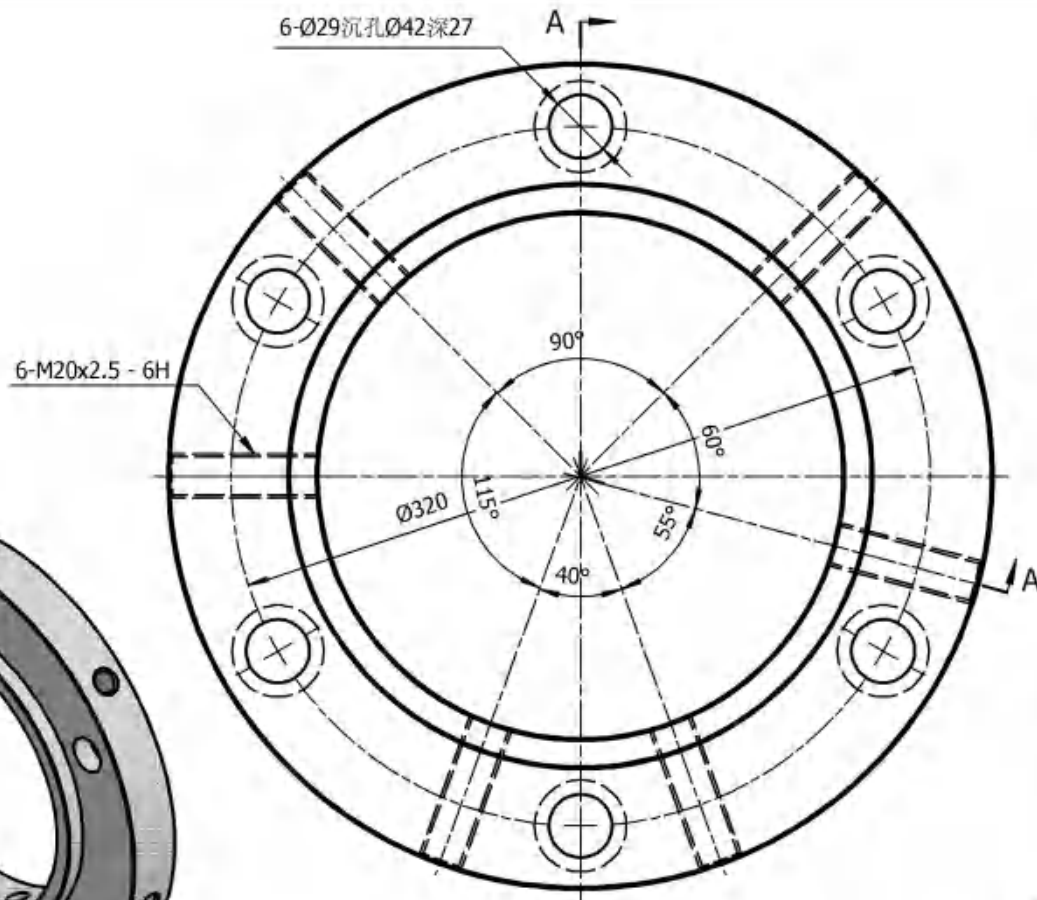
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	左夹紧导柱叉头
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B	零 部 件 代 号	01-74
材 料	40Cr	数 量	3
		比 例	2:1
		版 次	2.0



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后25-30HRC。
3. 表面镀硬铬，见白。

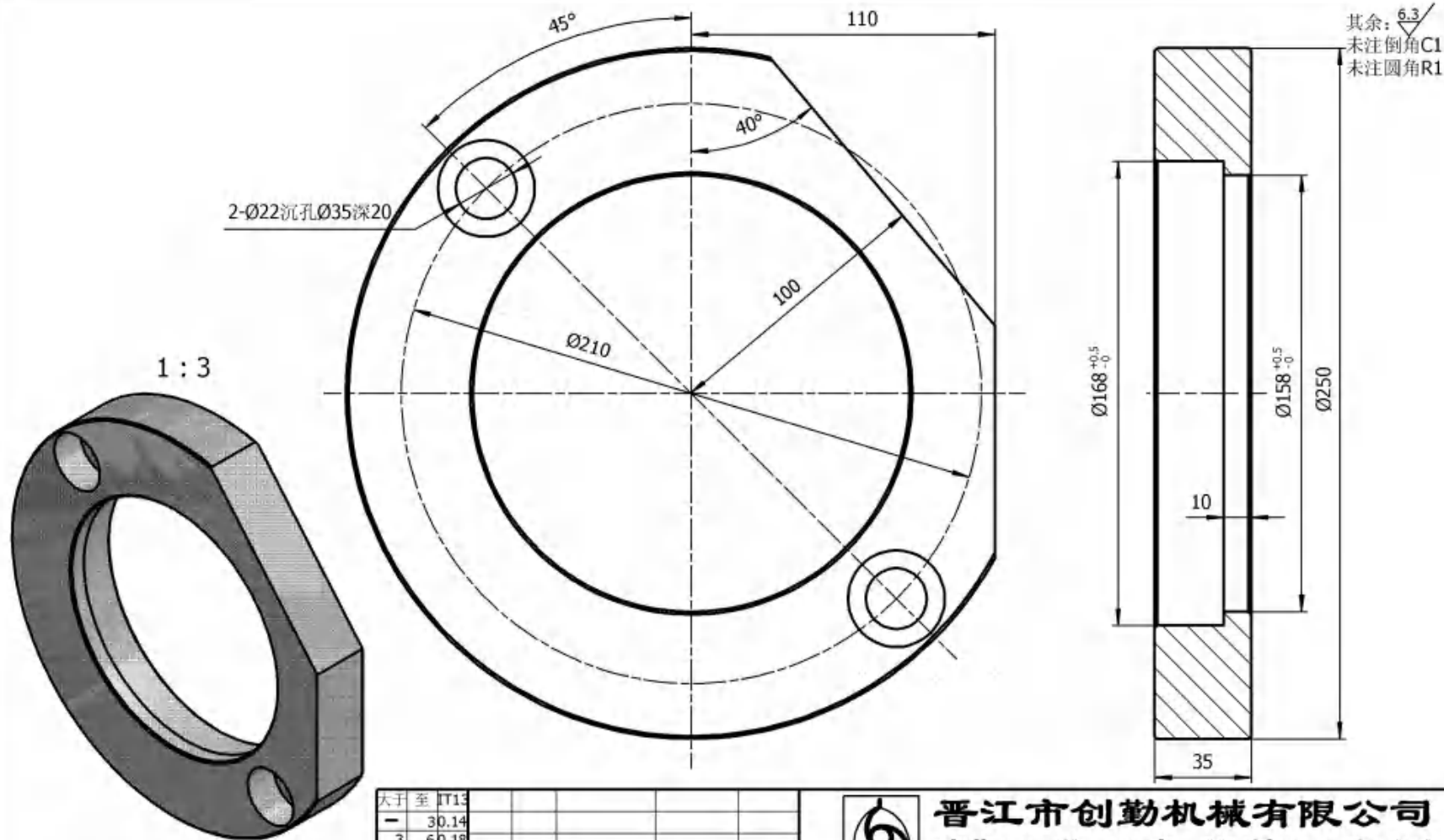


大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
1	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



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 部 件 名 称	成型下模盖
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B	零 部 件 代 号	03-08
材 料	40Cr	数 量	1
比 例	1:3	版 次	1.0



技术要求

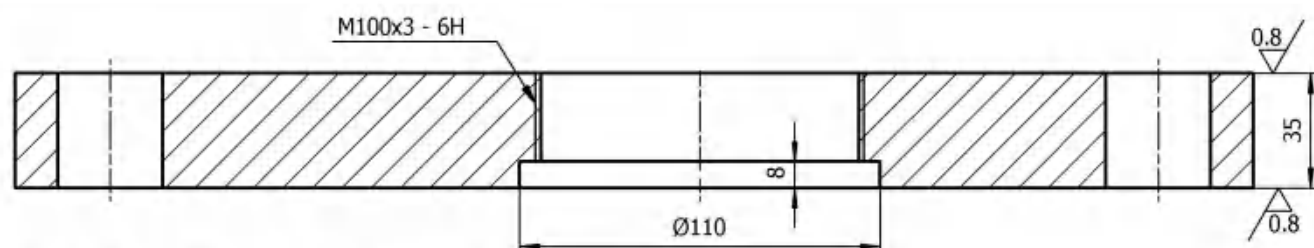
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后25-30HRC。
- 3.表面镀硬铬，见白。

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

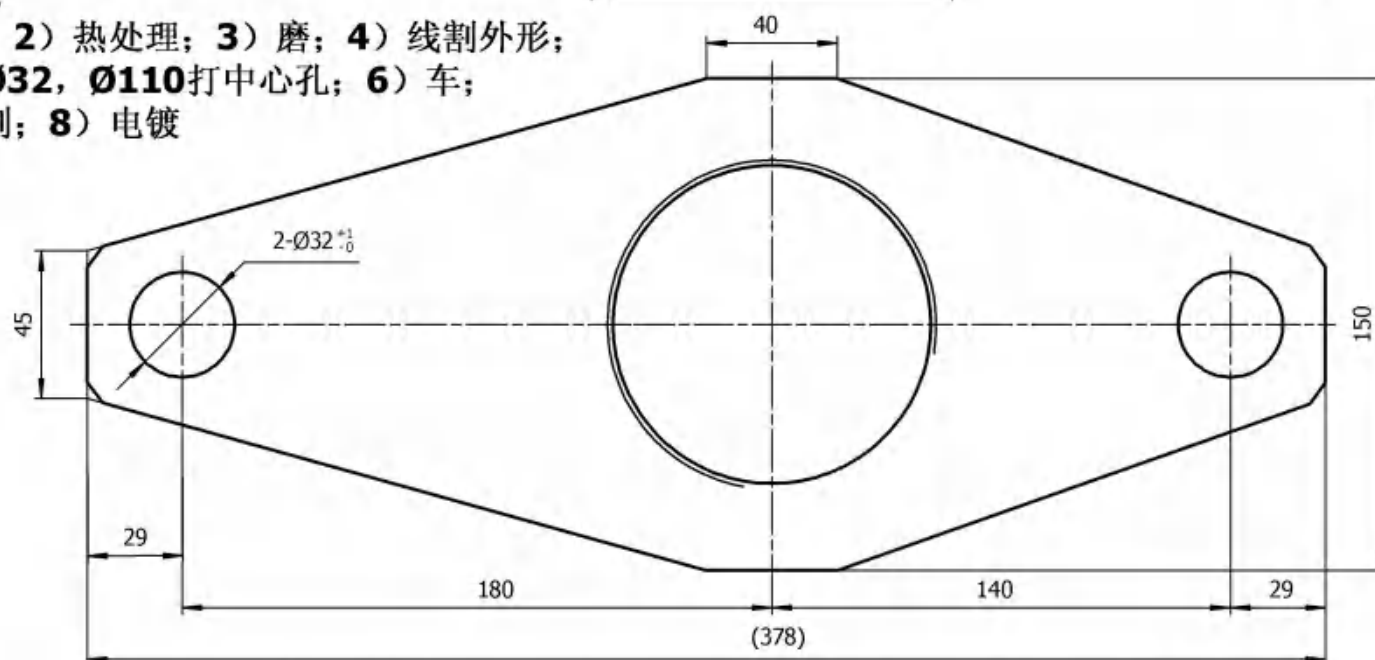
产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	冲孔下模盖
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B	零 部 件 代 号	03-11
材 料	40Cr	比 例	1:2
数 量	1	版 次	1.0



其余: 6.3/
未注倒角C1
未注圆角R1

工艺流程:

- 1) 下料; 2) 热处理; 3) 磨; 4) 线割外形;
- 5) 钻2-Ø32, Ø110打中心孔; 6) 车;
- 7) 修毛刺; 8) 电镀



技术要求

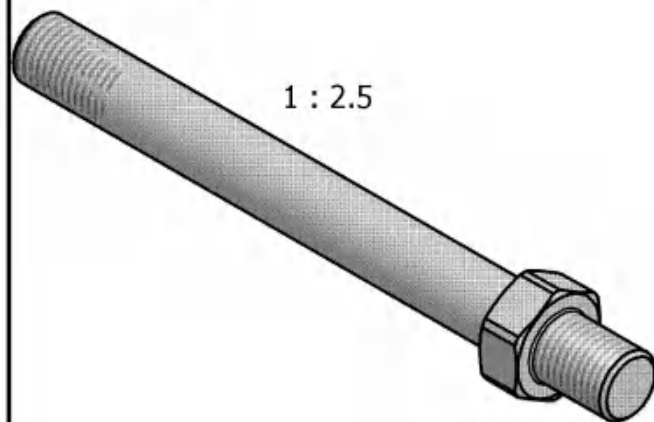
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后20-25HRC。
- 3.镀硬铬, 见白。

大于	至	IT13	设计	处数	更改原因	签名	日期
1	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						

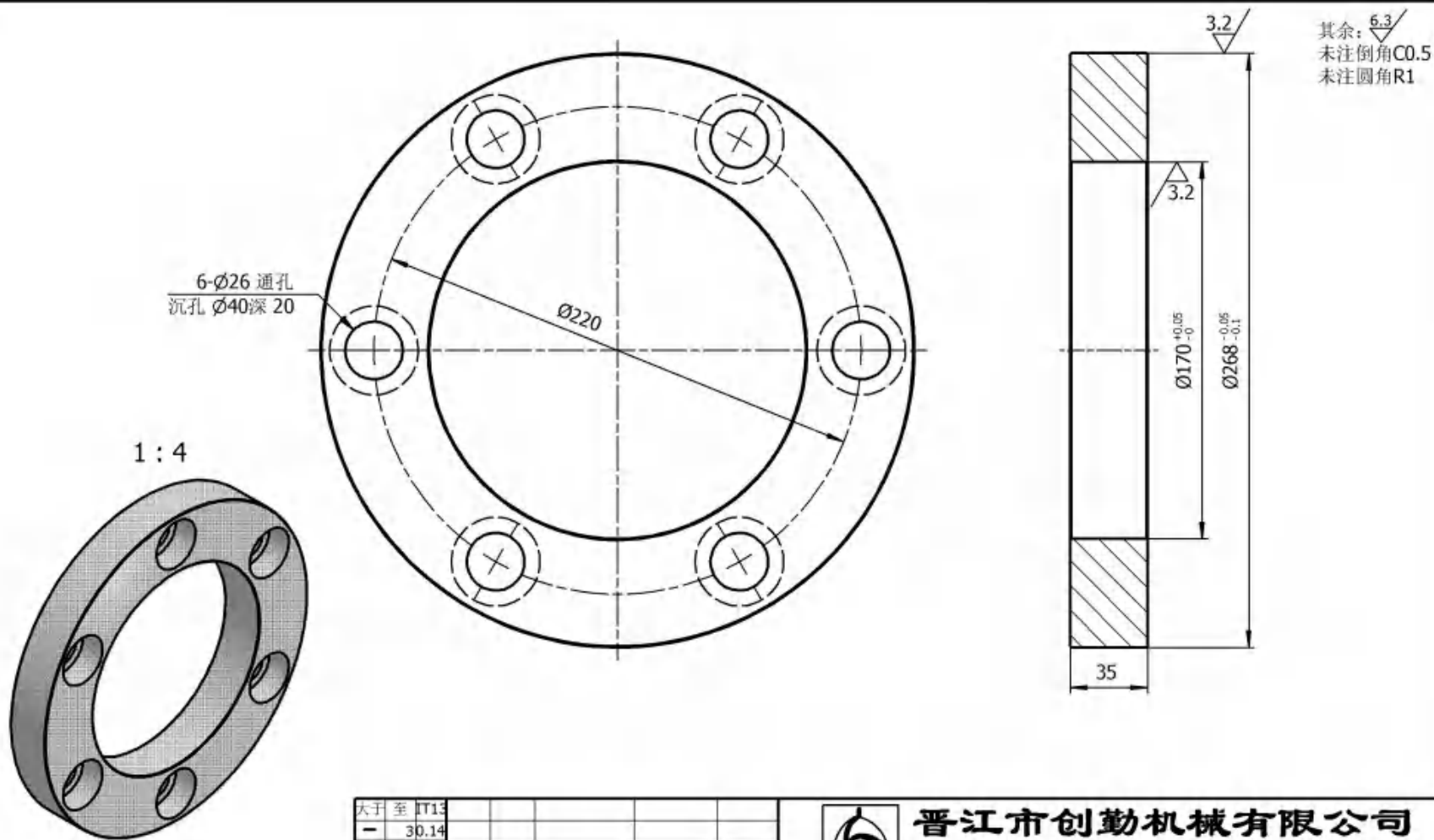


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	冲孔脱料板			
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B			零 部 件 代 号	03-12			
材 料	45	数 量	1	比 例	1:1.5	版 次	1.0	



产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	冲孔脱料板		
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B			零 部 件 代 号	03-13		
材 料	40Cr	数量	1	比 例	1:1.5	版次	1.0



技术要求

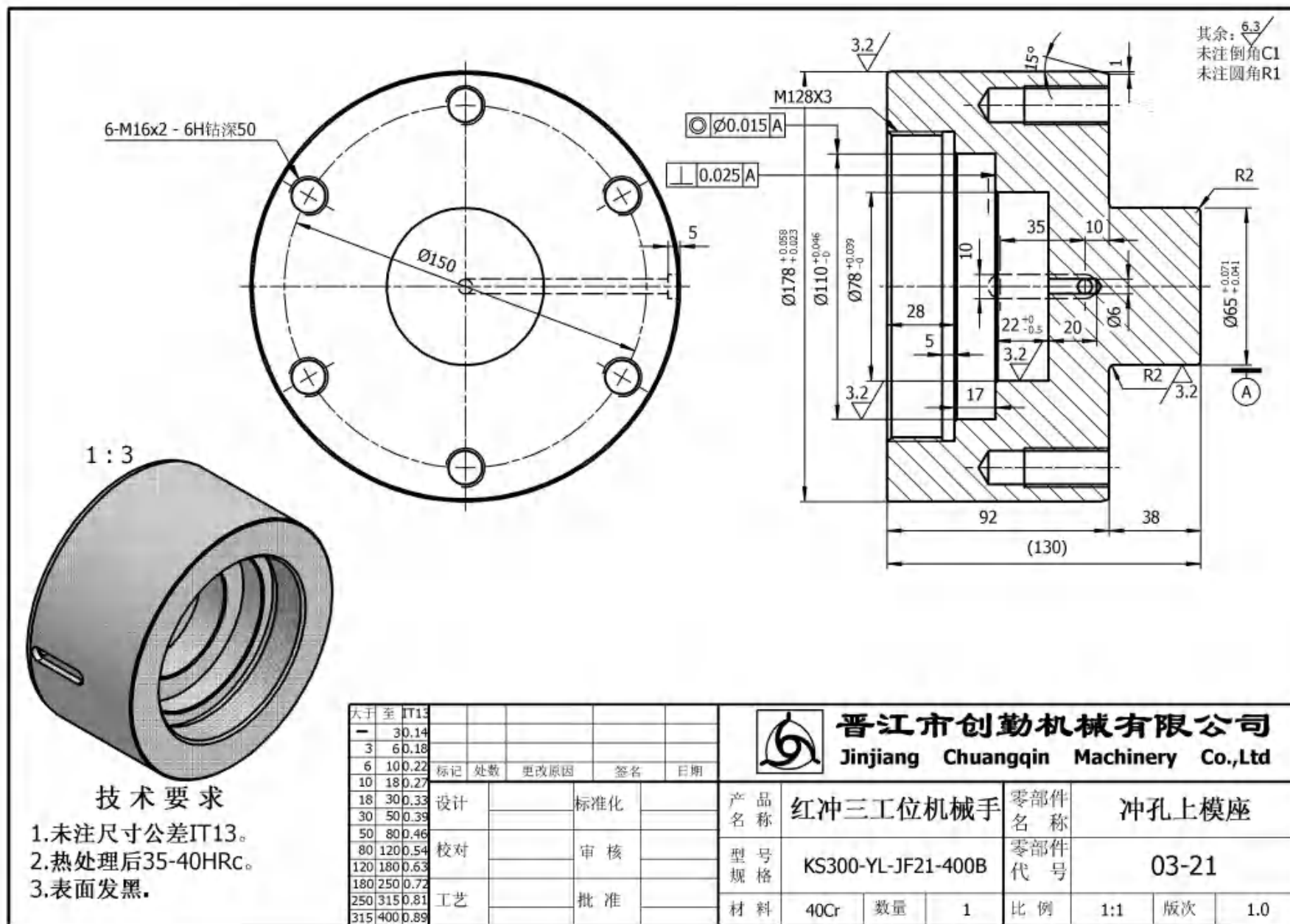
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.调质后25-30HRC。
- 3.表面镀铬见白。

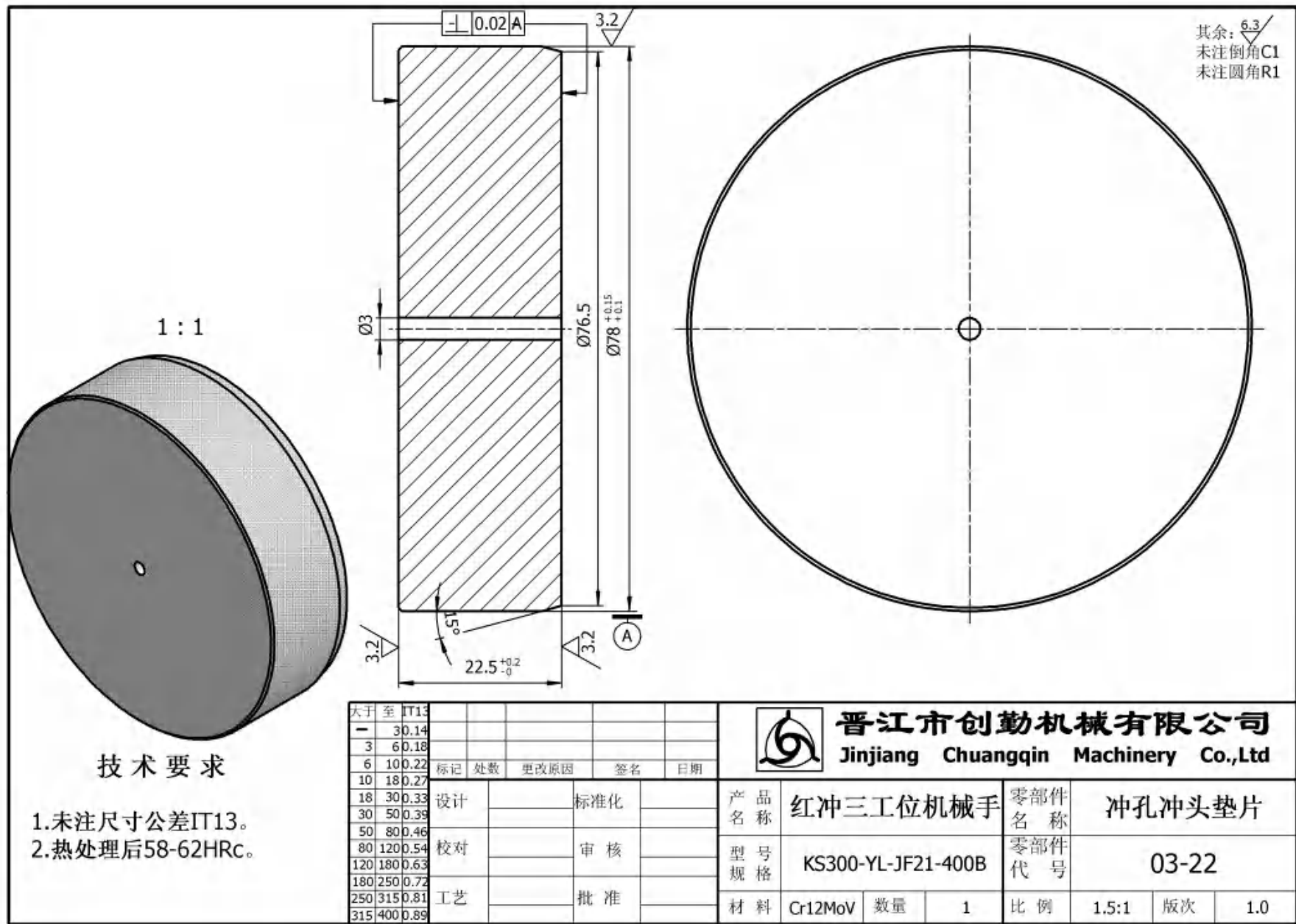
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						

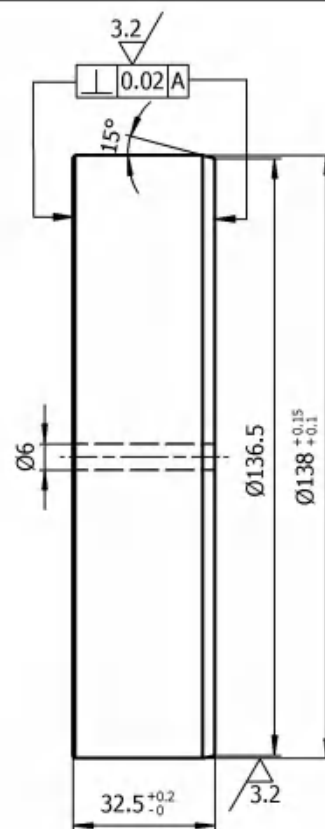
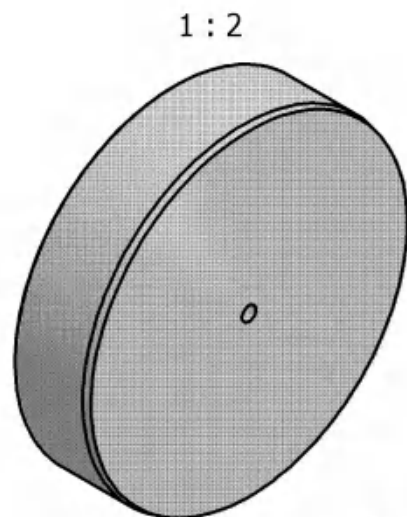


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	成型上模盖
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B	零 部 件 代 号	03-17
材 料	40Cr	数 量	1
比 例	1:2	版 次	1.0







其余: $\frac{6.3}{\sqrt{A}}$
未注倒角C1
未注圆角R1

技术要求

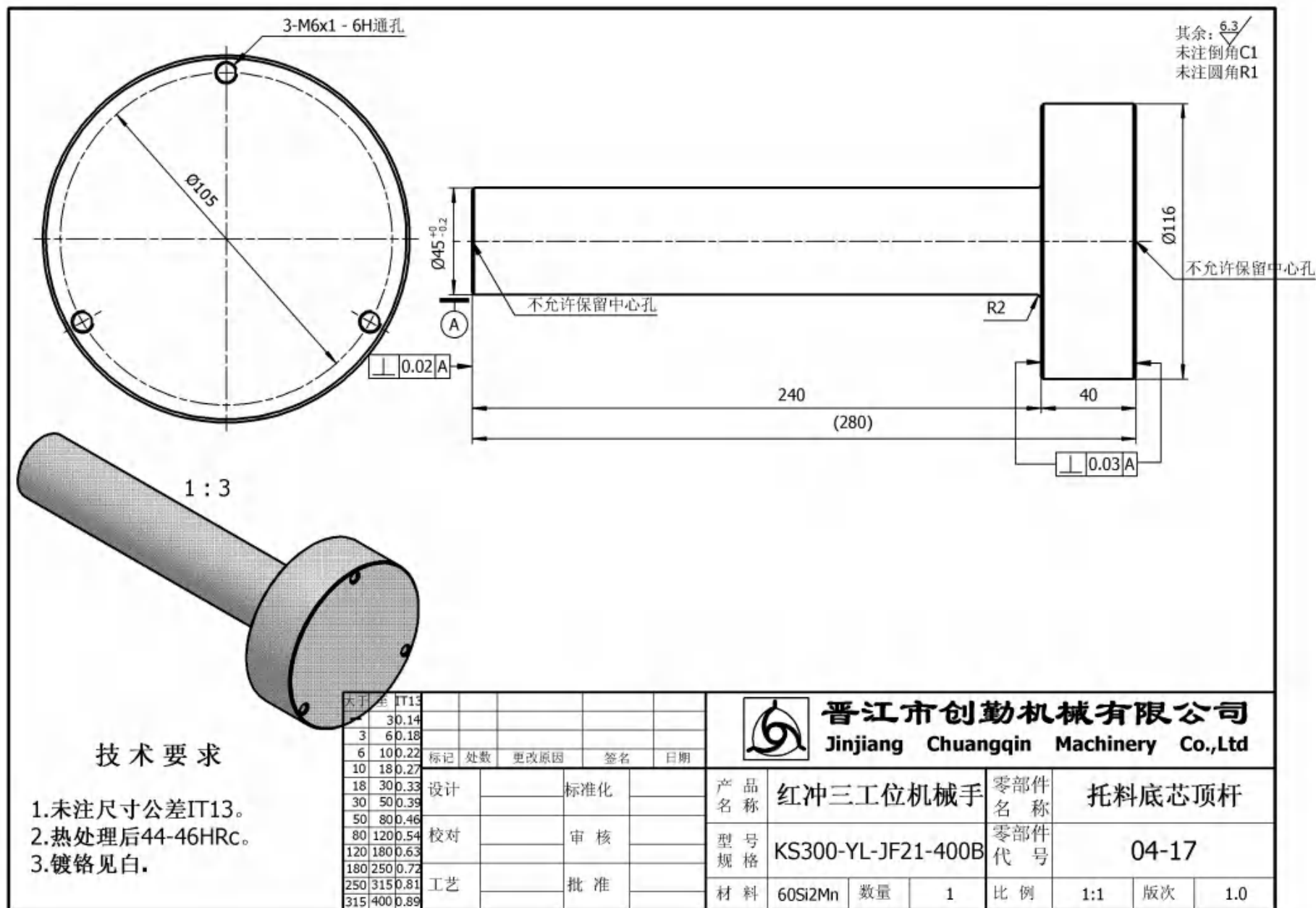
1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后58-62HRC。

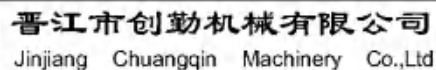
大于	至	IT13	设计	处数	更改原因	签名	日期
1	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



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

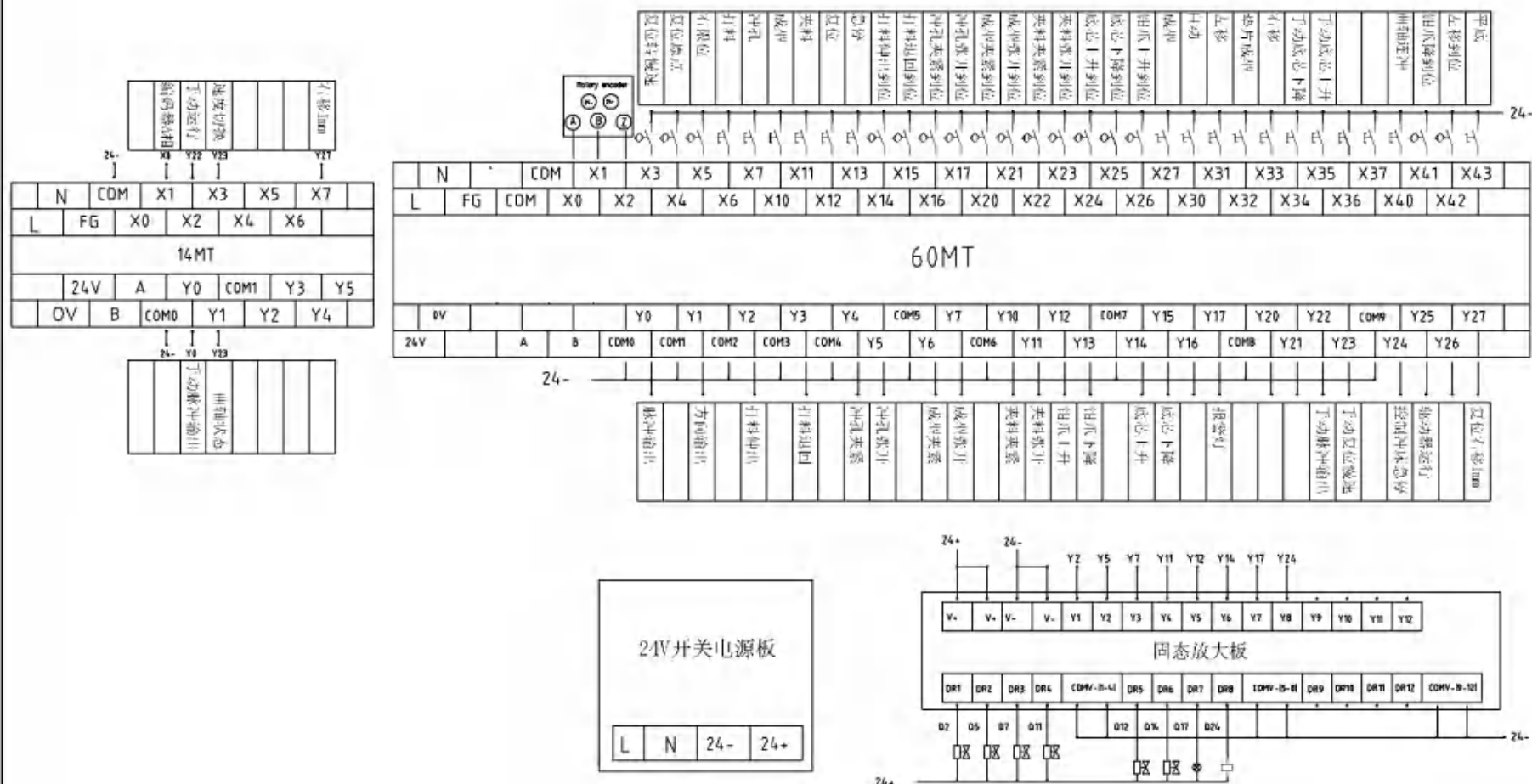
产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	成型冲头垫片
型 号 规 格	KS300-YL-JF21-400B	零 部 件 代 号	03-30
材 料	Cr12MoV	数 量	1
比 例	1:1.5	版 次	1.0





电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

电控柜接线图

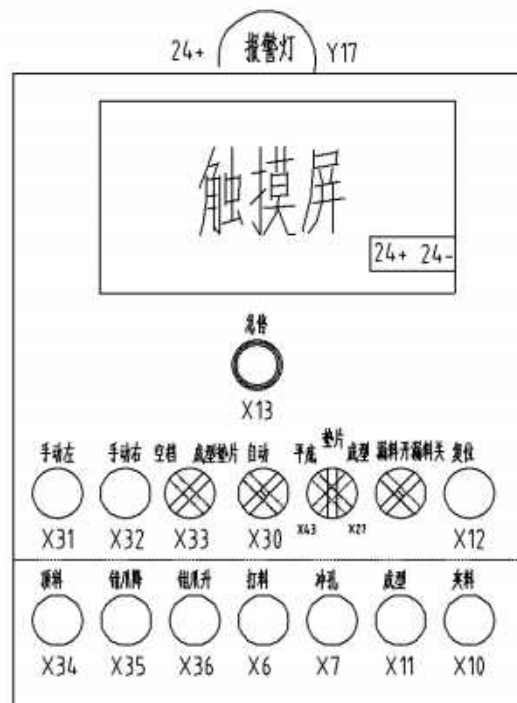




晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

电话: 0595-85037955
传真: 0595-85036955

电控箱安装图



小电箱端子排列

X12	X13	X27	X43	X30	X32	X33	X31	X10	X11	X7	X6	X36	X35	X34	Y17	24+	24-	通红	通绿	通黑
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	----	----	----