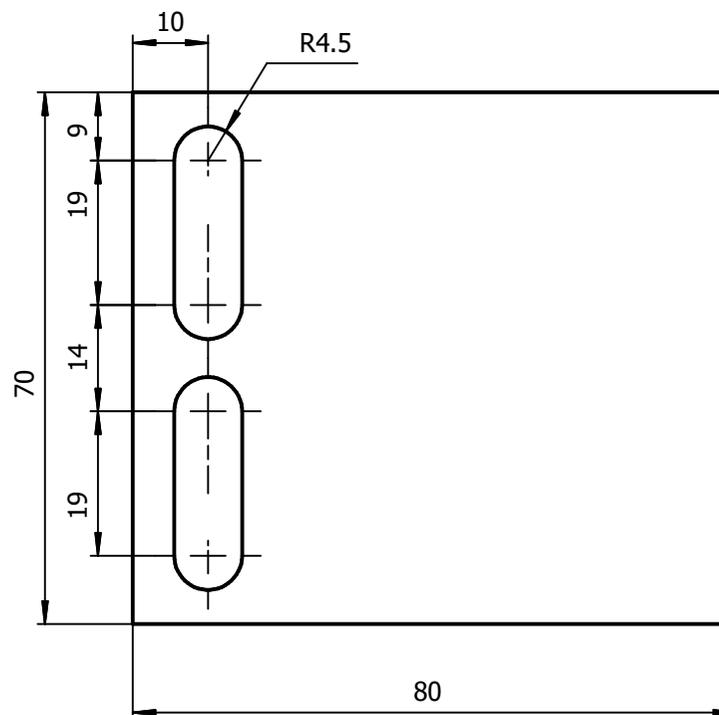
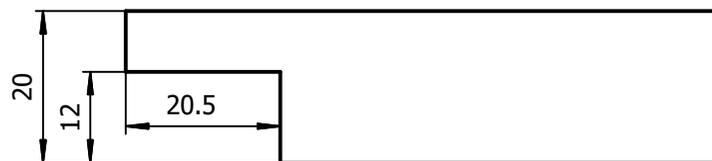
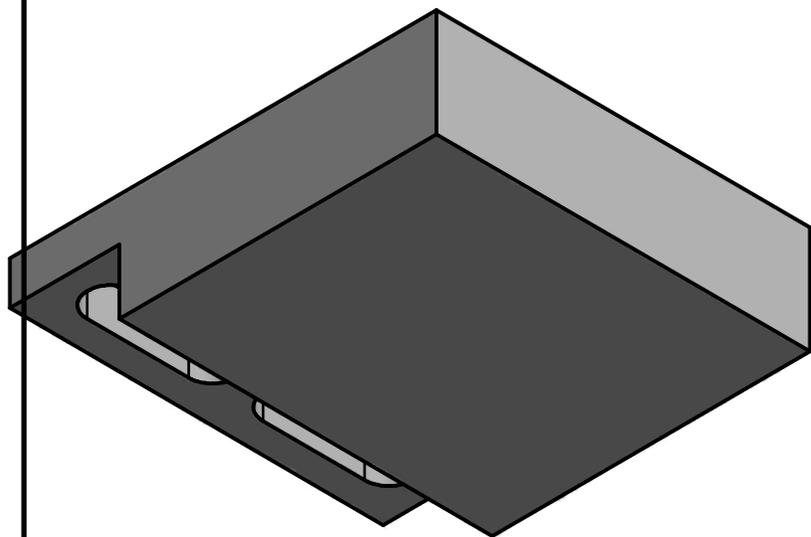


其余: $\frac{6.3}{\nabla}$
未注倒角C0.5
未注圆角R1

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。



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13					
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22	标记	处数	更改原因	签名	日期	
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	工艺		批准			
250	3150.81						
315	4000.89						

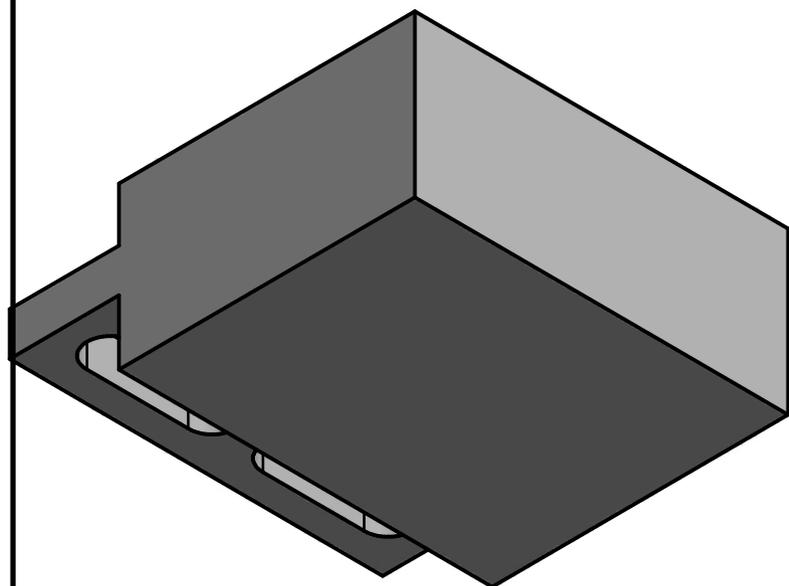
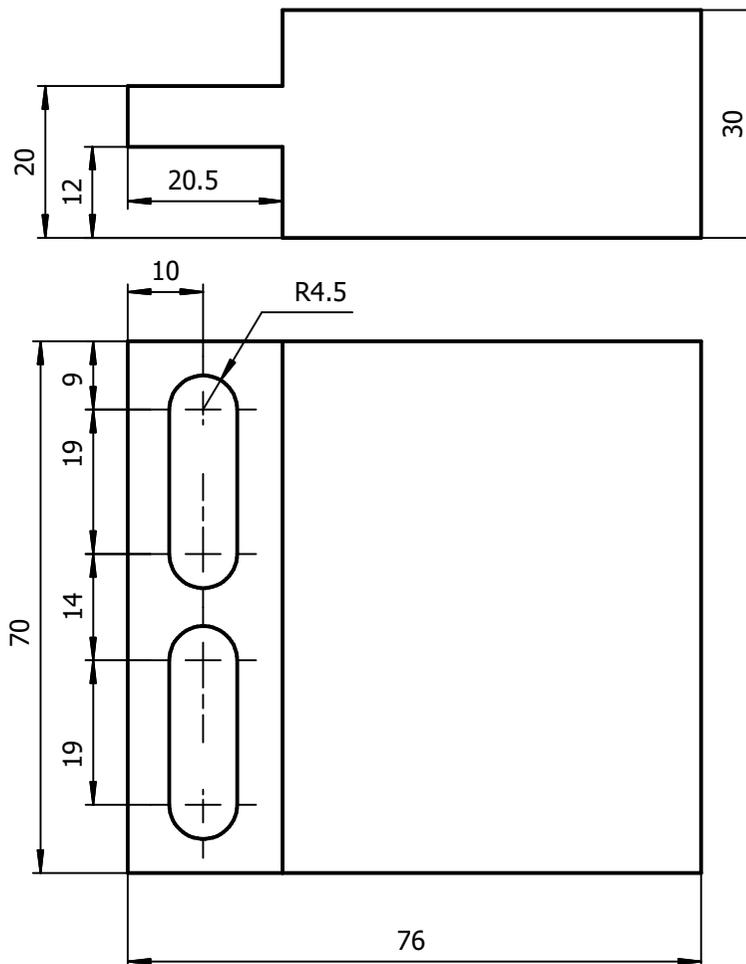


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	毛坯钳(厚20)		
型号规格	KB250-250			零件代号	01-14-01A		
材料	45	数量	4	比例	1: 1	版次	1.0

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

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。



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	50	0.39					
50	80	0.46					
80	120	0.54	校对		审核		
120	180	0.63					
180	250	0.72					
250	315	0.81	工艺		批准		
315	400	0.89					

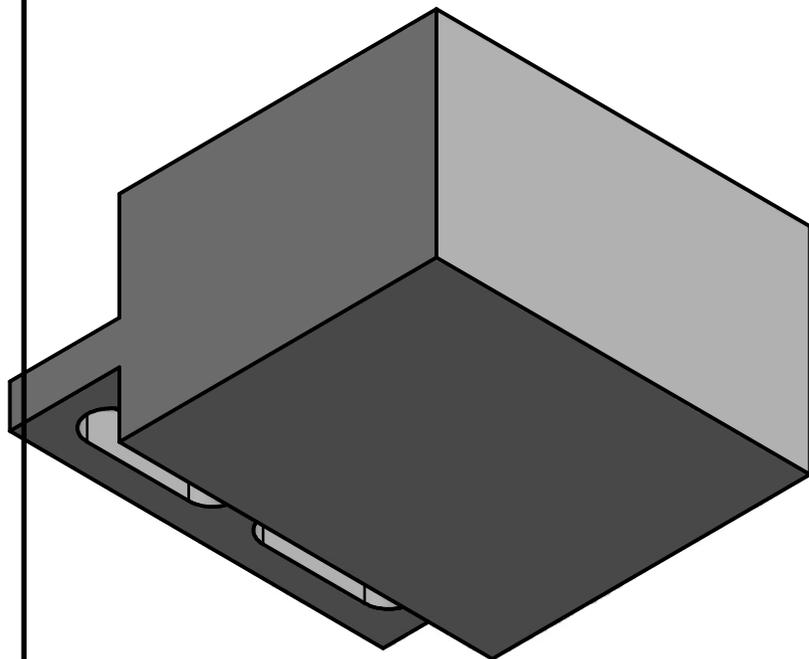
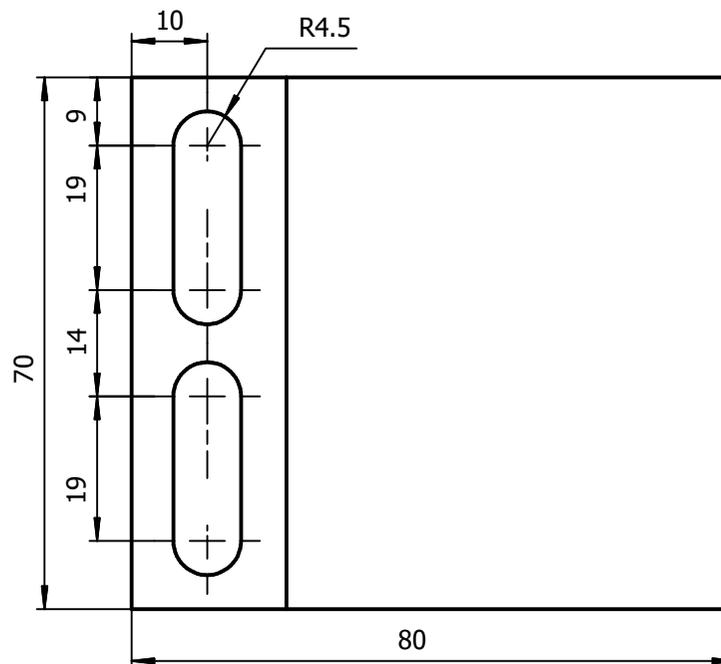
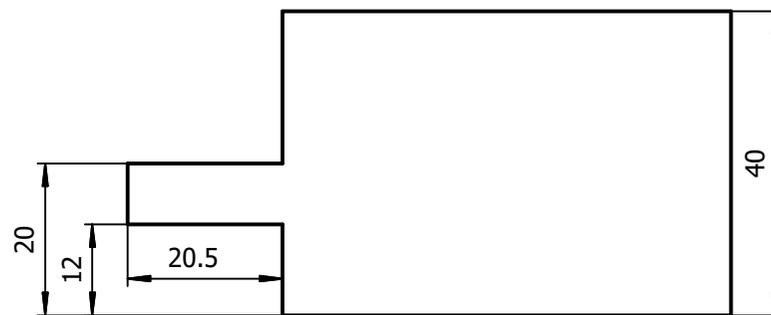


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	毛坯钳(厚30)		
型号规格	KB250-250			零件代号	01-14-01B		
材料	45	数量	4	比例	1: 1	版次	1.0

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

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。



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRc25-30。

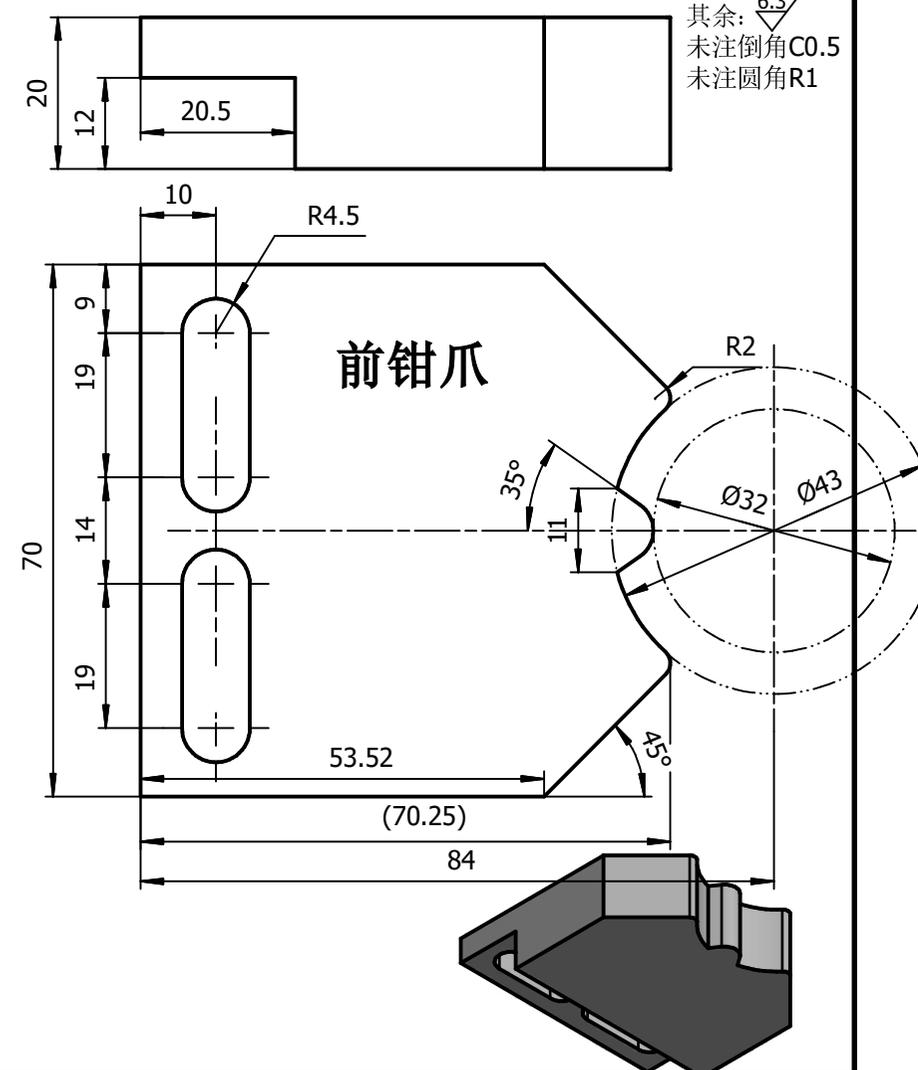
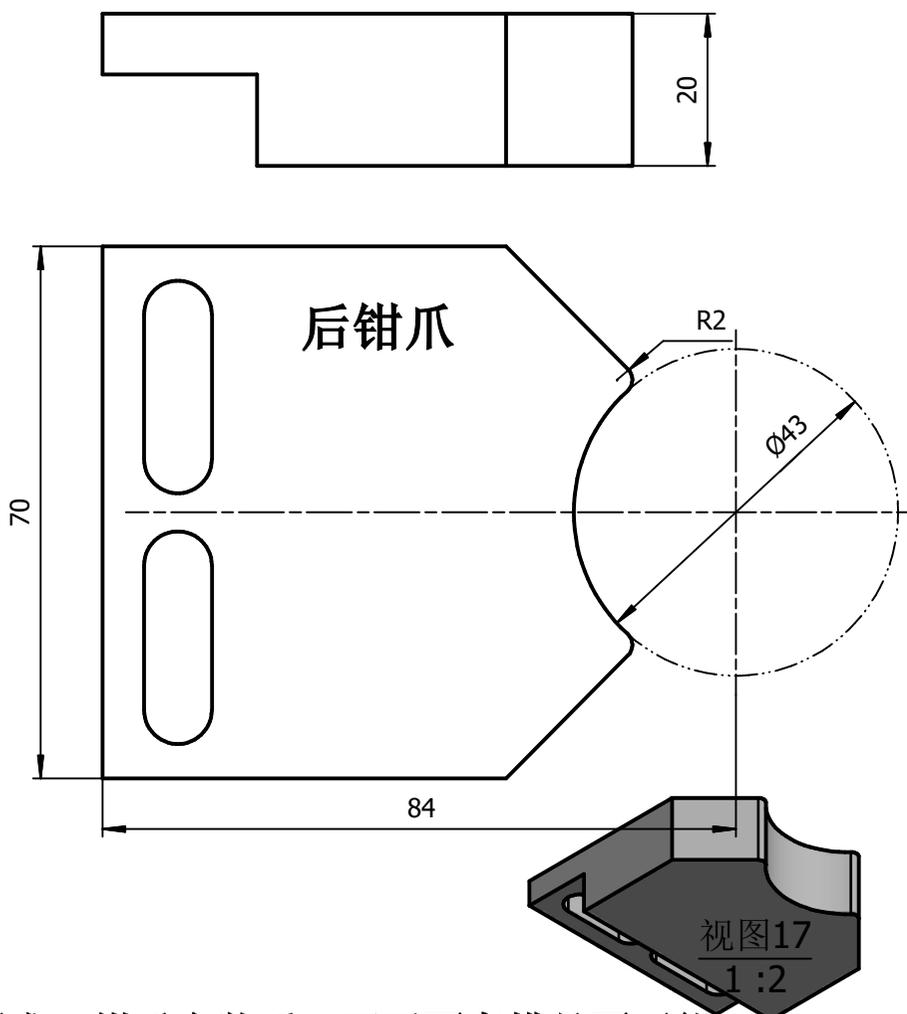
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46		校对		审核		
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



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	毛坯钳(厚40)		
型号规格	KB250-250			零件代号	01-14-01C		
材料	45	数量	4	比例	1: 1	版次	1.0

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



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。

技术要求

1. 未注尺寸公差IT13.
2. 热处理后HRC25-30.

尺寸	公差	标记	处数	更改原因	签名	日期
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					



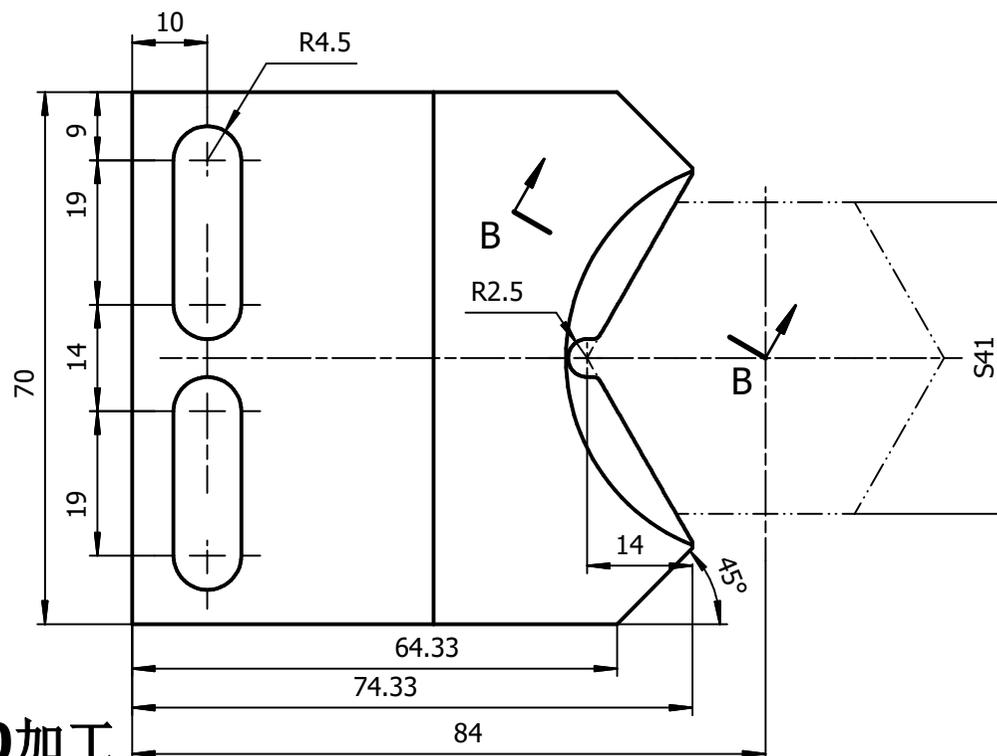
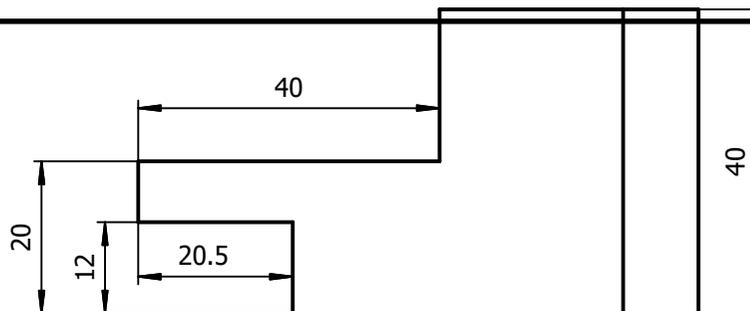
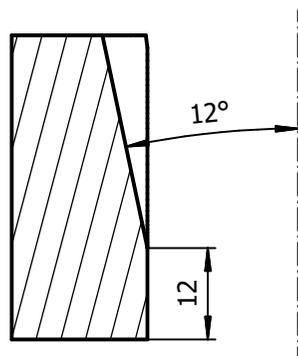
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	新昌财潮齿轮		
型号规格	KB250-250			零件代号	01-14-02A		
材料	45	数量	4	比例	1: 1	版次	1.0

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

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。

B-B
1:1



用六角钳41X40加工

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	成型钳爪(41X40)			
型号规格	KB250-250		零件代号	01-14-03A			
材料	45	数量	4	比例	1:1	版次	1.0