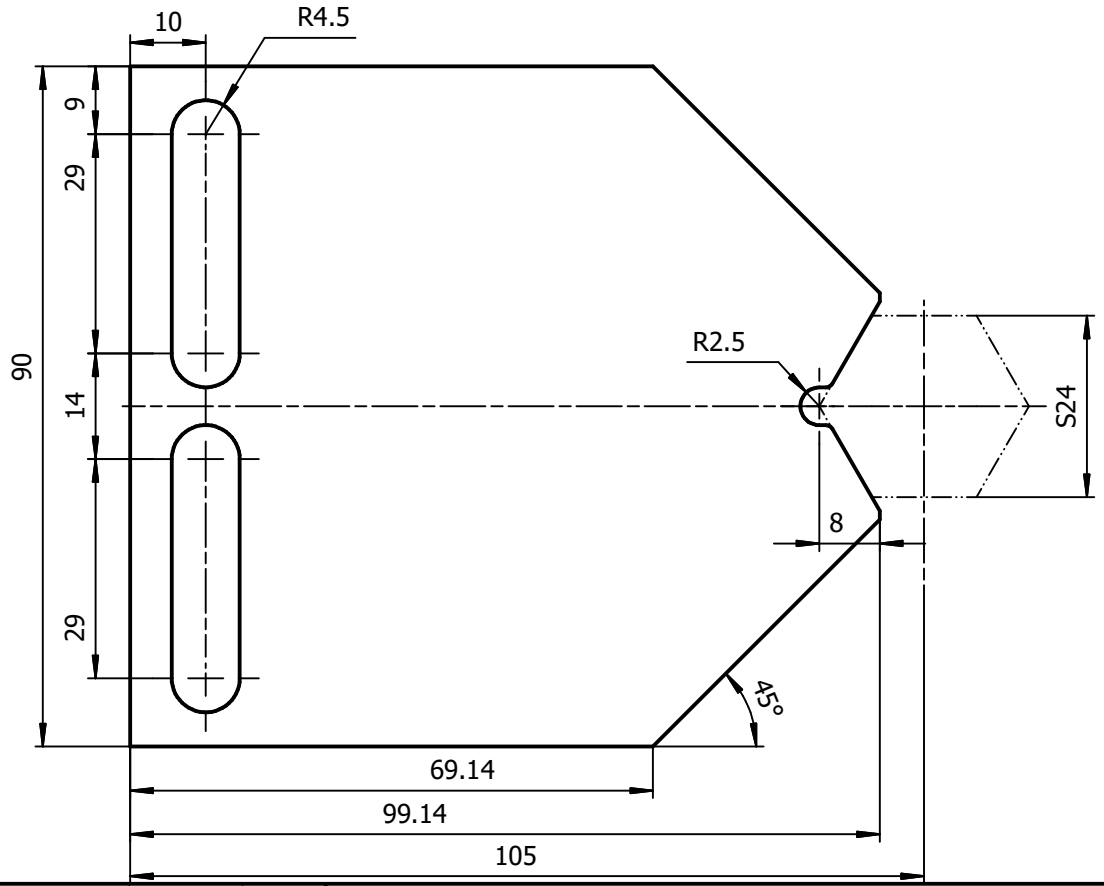
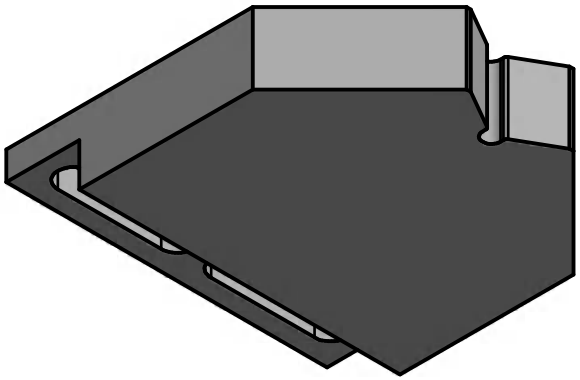
其余：6.3
未注倒角C0.5
未注圆角R1

**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。**




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 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 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 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

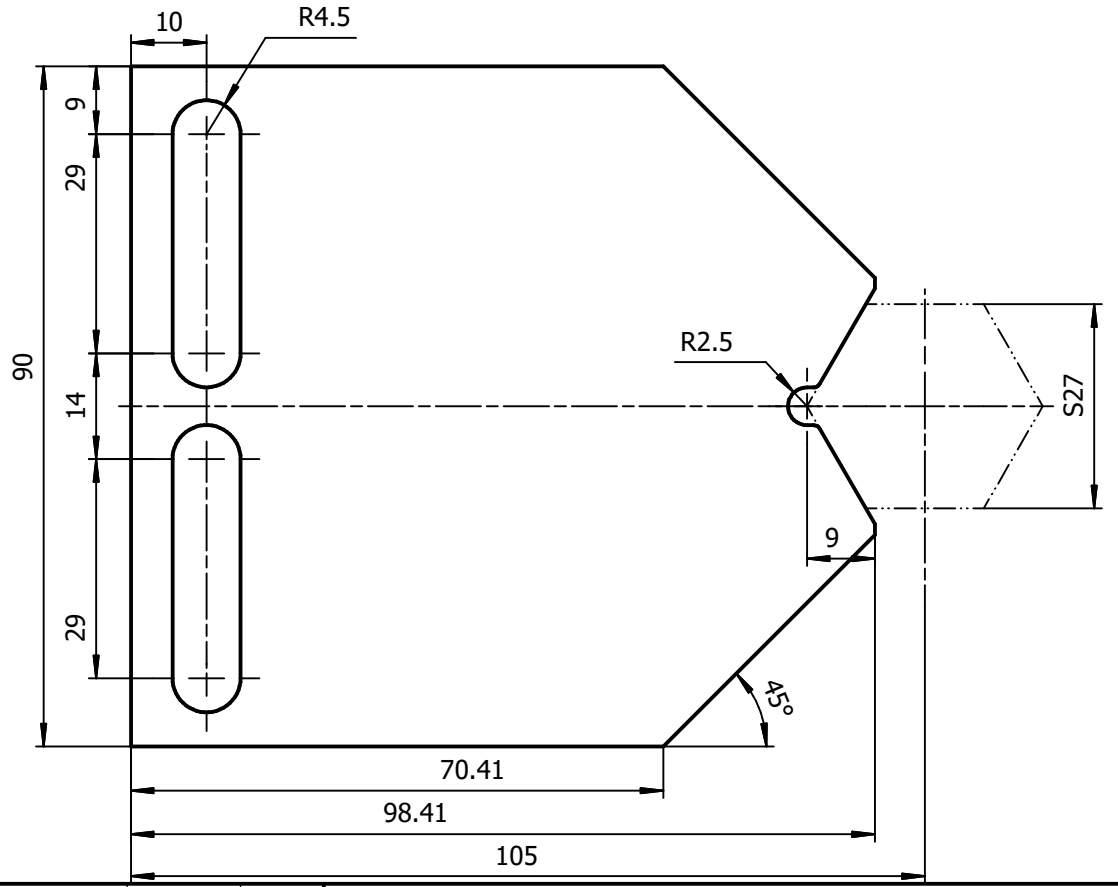
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

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

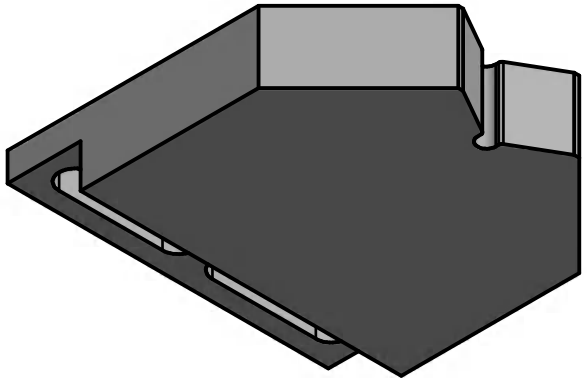
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 六角钳爪(24X20) |
| 型号规格 | KB300-400 | | | 零部件代号 | 01-10-01A |
| 材料 | 45 | 数量 | 4 | 比例 | 1：1 | 版次 | 1.0 |

其余：6.3
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。**




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 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 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 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

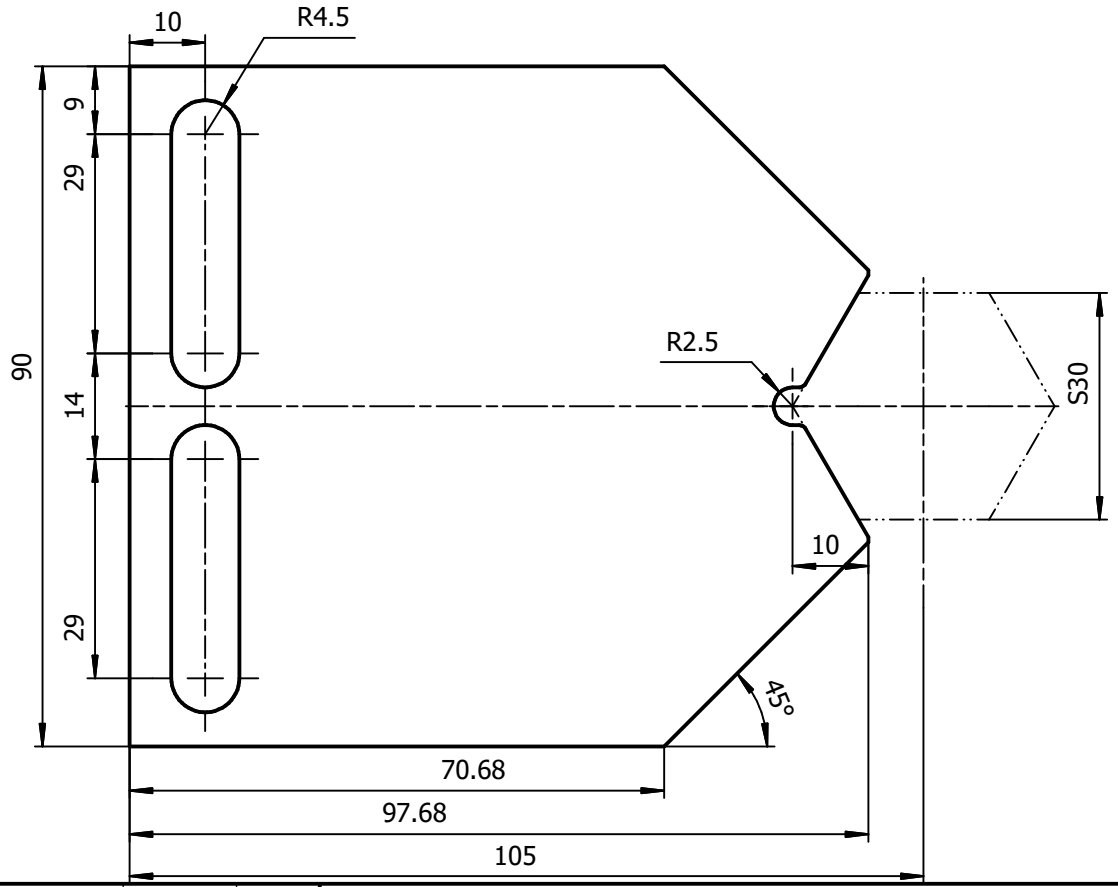
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

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

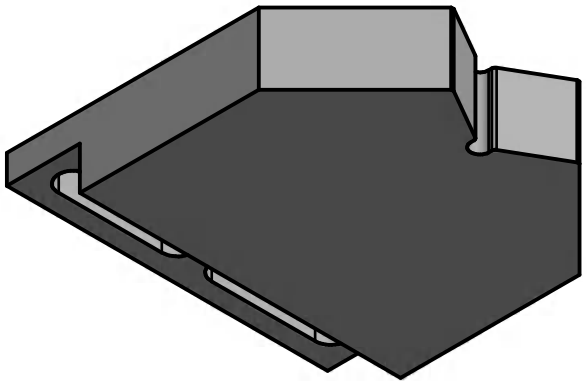
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 六角钳爪(27X20) |
| 型号规格 | KB300-400 | | | 零部件代号 | 01-10-02A |
| 材料 | 45 | 数量 | 4 | 比例 | 1：1 | 版次 | 1.0 |

其余：6.3
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。**




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 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 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 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

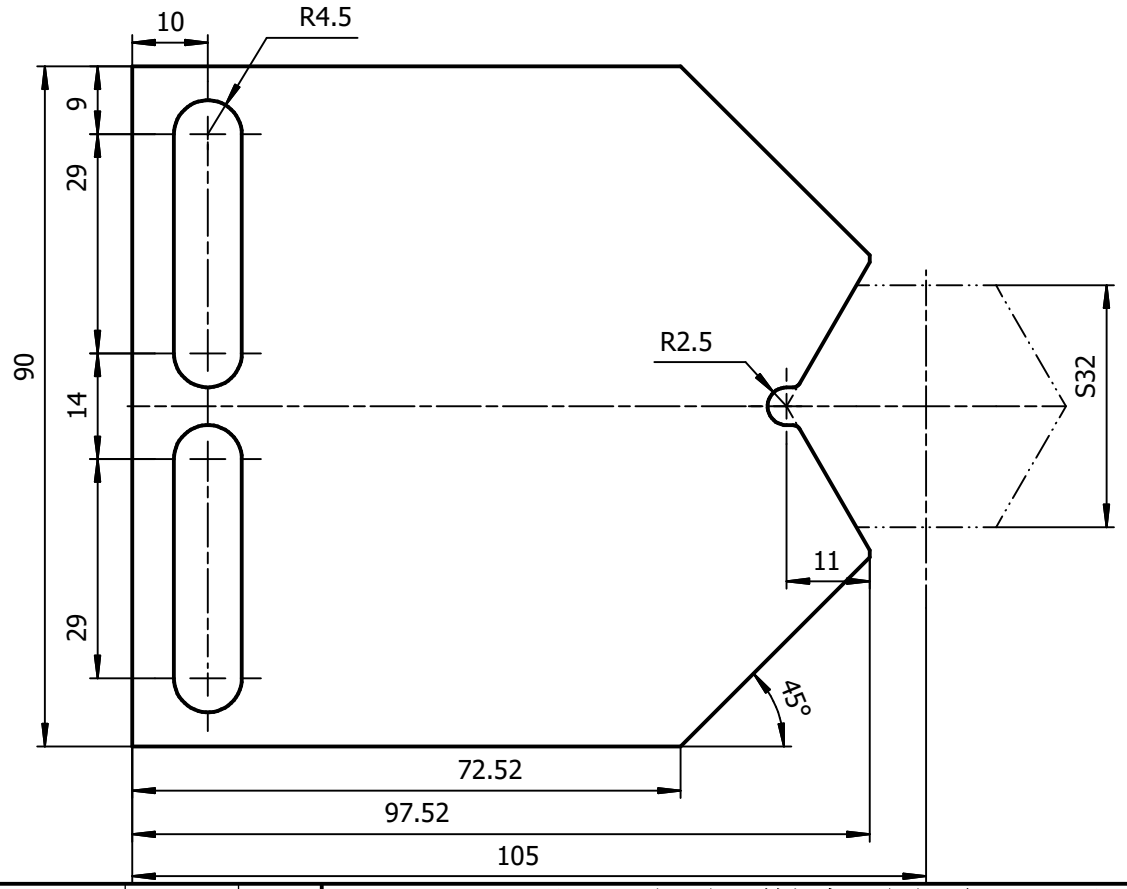
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

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

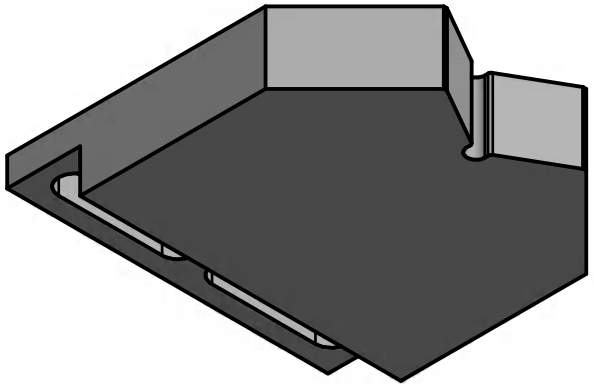
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 六角钳爪(30X20) |
| 型号规格 | KB300-400 | | | 零部件代号 | 01-10-03A |
| 材料 | 45 | 数量 | 4 | 比例 | 1：1 | 版次 | 1.0 |

其余：6.3
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。**




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 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 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 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

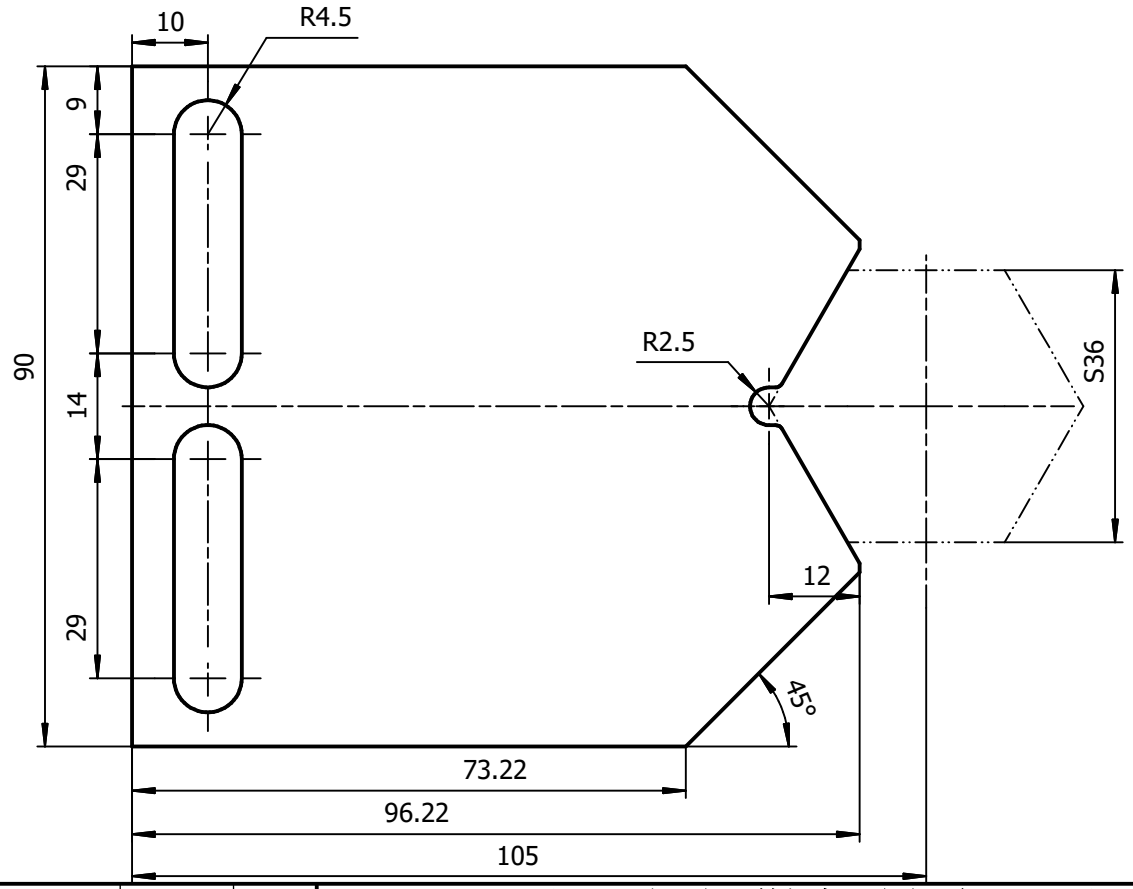
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

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

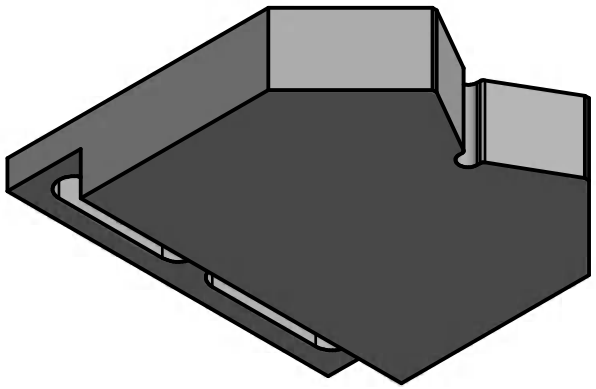
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 六角钳爪(32X20) |
| 型号规格 | KB300-400 | | | 零部件代号 | 01-10-04A |
| 材料 | 45 | 数量 | 4 | 比例 | 1：1 | 版次 | 1.0 |

其余：6.3
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。**




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 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 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 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

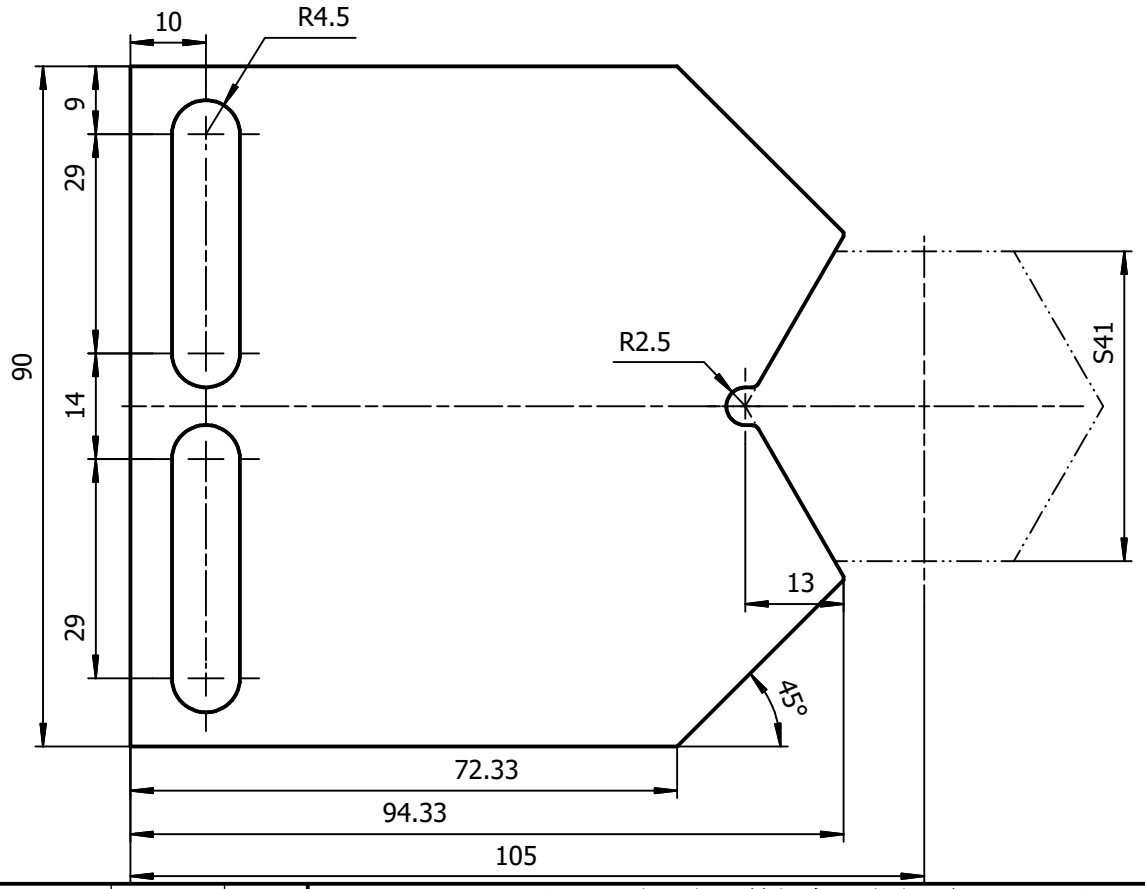
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

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

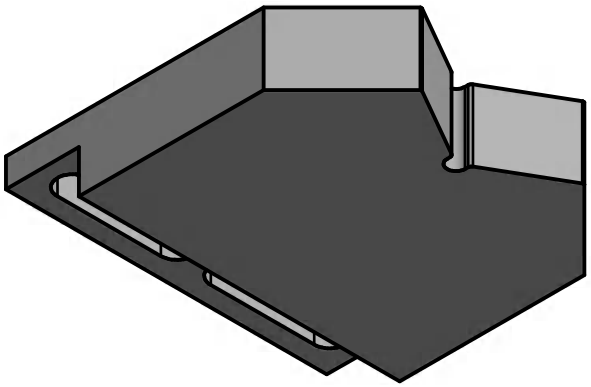
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 六角钳爪(36X20) |
| 型号规格 | KB300-400 | | | 零部件代号 | 01-10-05A |
| 材 料 | 45 | 数量 | 4 | 比 例 | 1：1 | 版次 | 1.0 |

其余：6.3
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。**




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 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 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 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

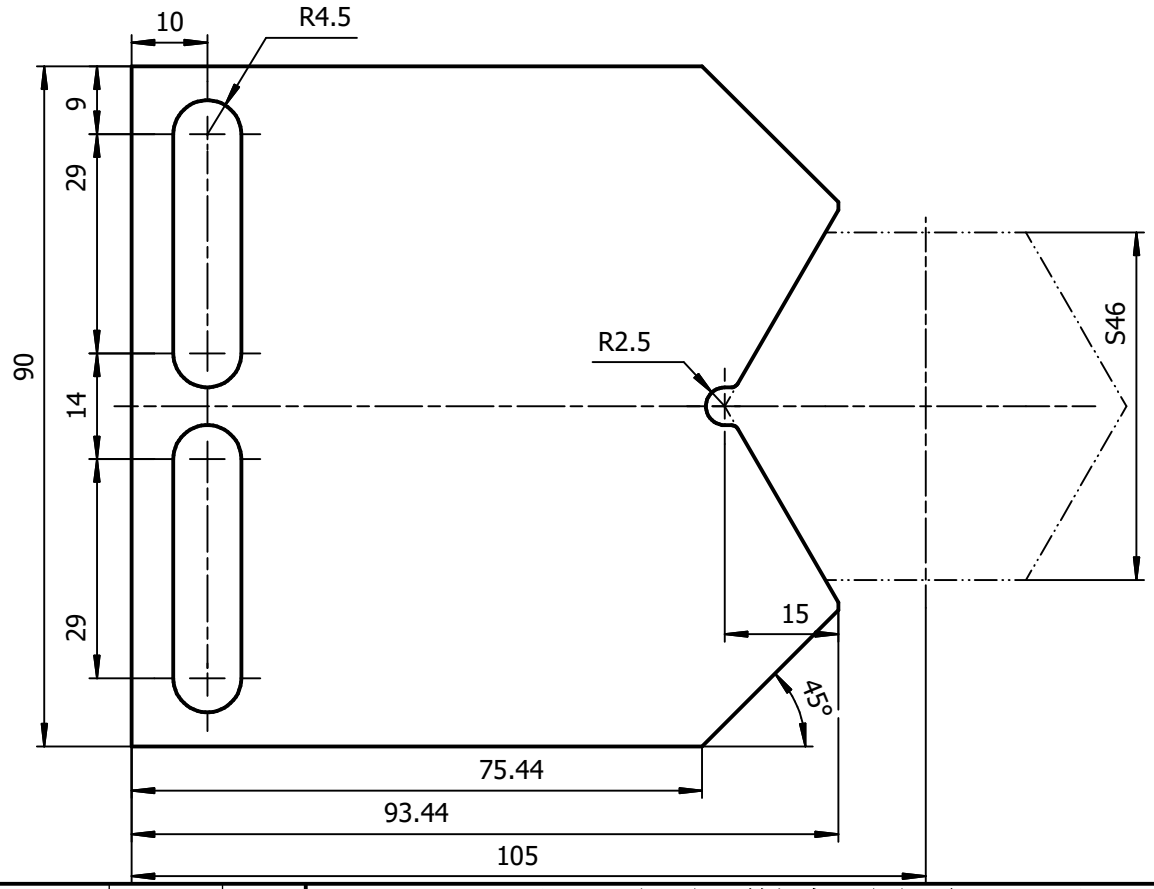
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

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

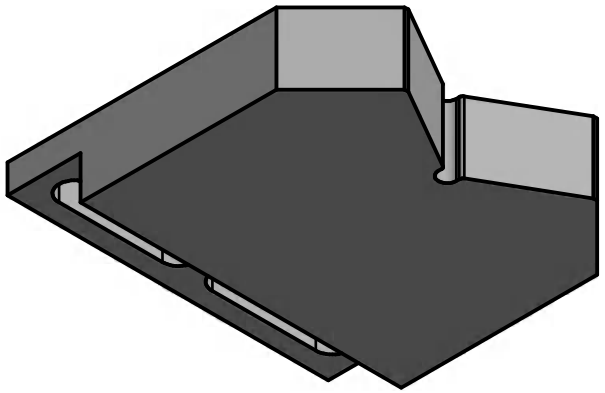
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 六角钳爪(41X20) |
| 型号规格 | KB300-400 | | | 零部件代号 | 01-10-06A |
| 材料 | 45 | 数量 | 4 | 比例 | 1：1 | 版次 | 1.0 |

**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：6.3
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 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 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 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

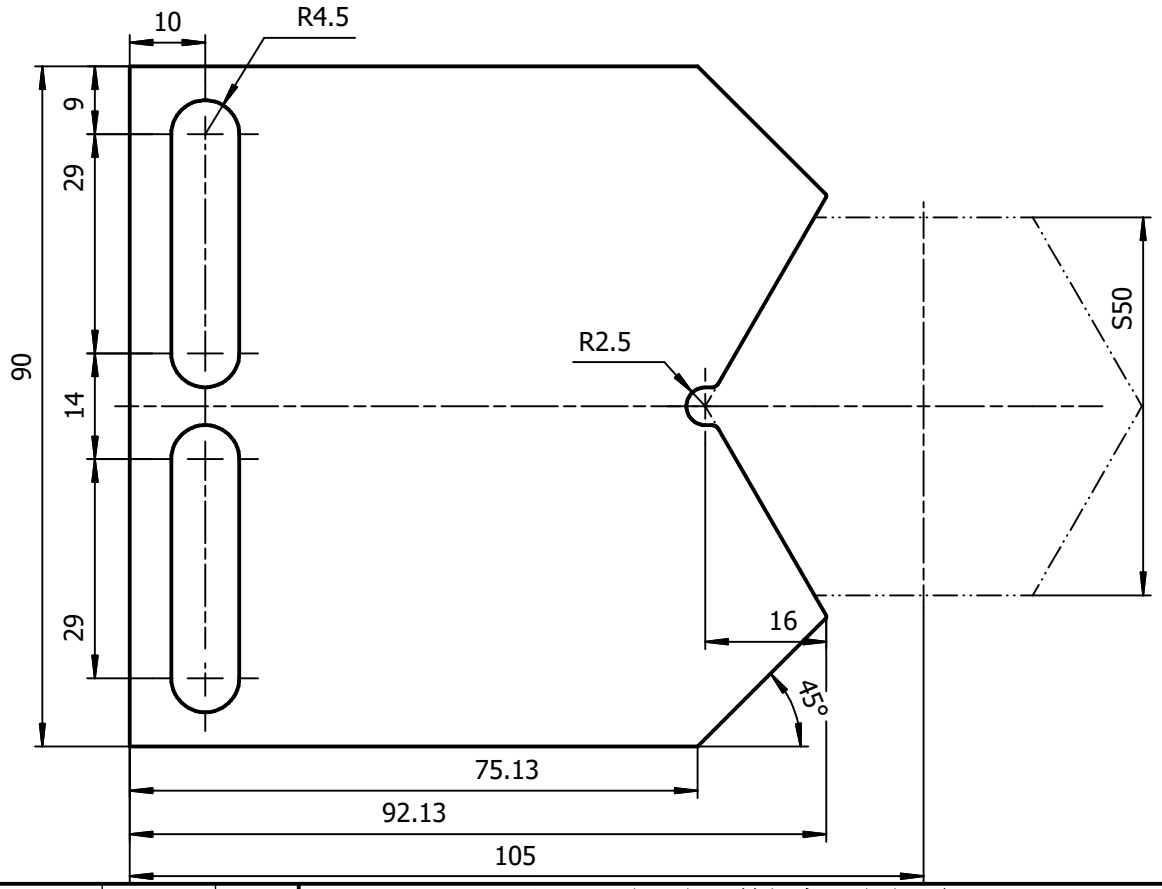
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

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

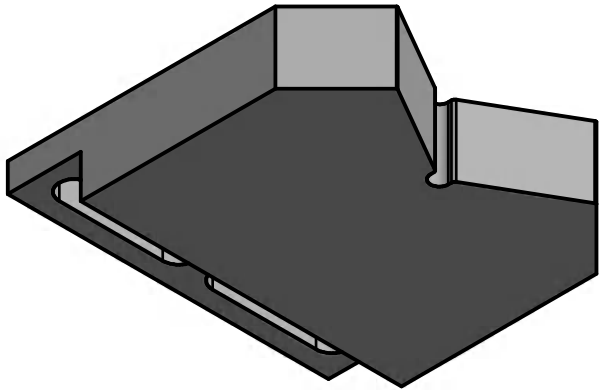
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 六角钳爪(46X20) |
| 型号规格 | KB300-400 | | | 零部件代号 | 01-10-07A |
| 材 料 | 45 | 数量 | 4 | 比 例 | 1：1 | 版次 | 1.0 |

其余：6.3
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。**




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 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 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 |

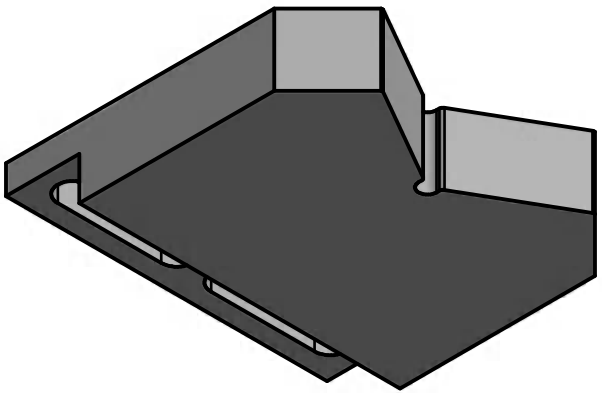
| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

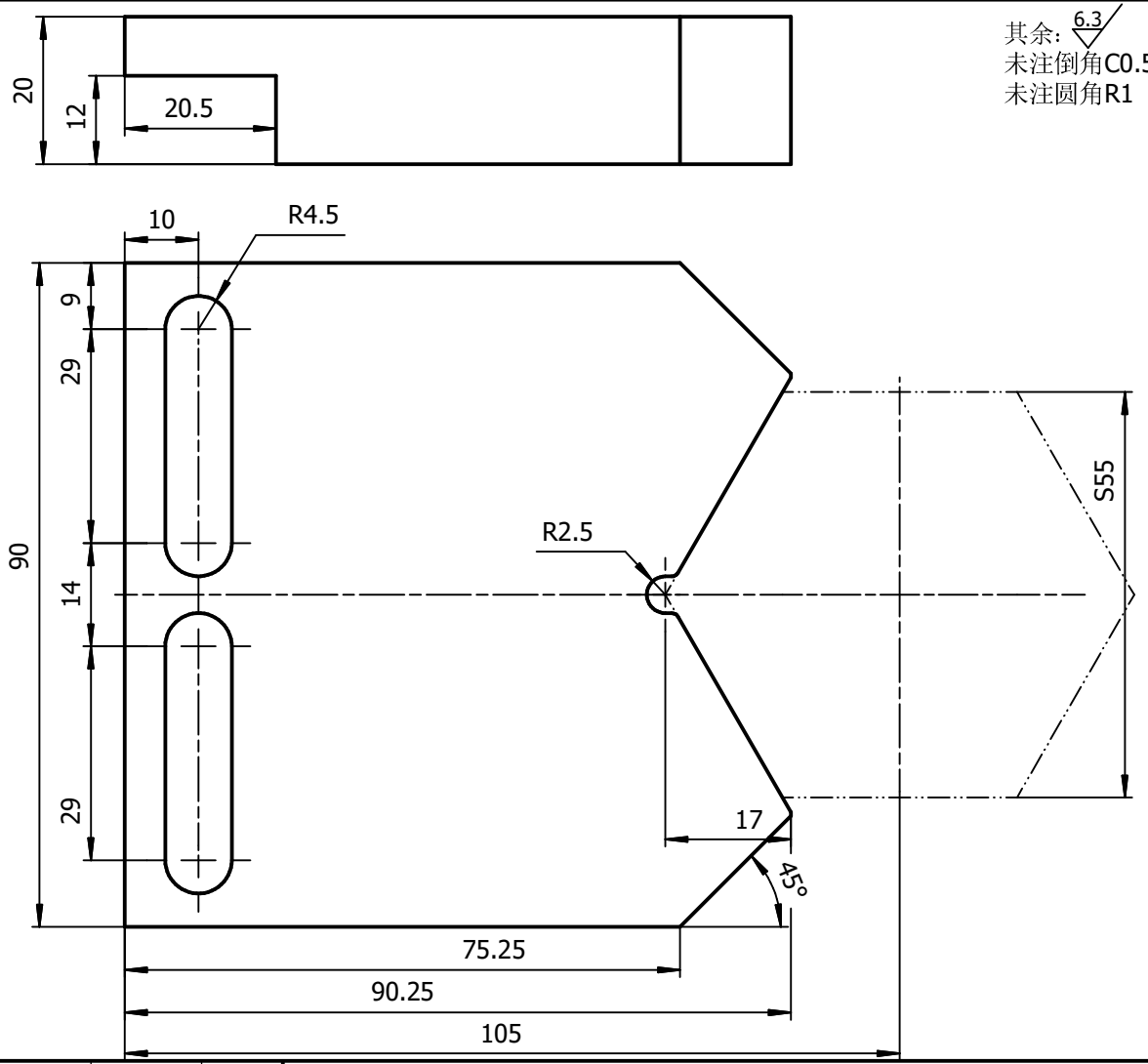
**晋江市创勤机械有限公司**
**Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd**

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 六角钳爪(50X20) |
| 型号规格 | KB300-400 | | | 零部件代号 | 01-10-08A |
| 材 料 | 45 | 数量 | 4 | 比 例 | 1：1 | 版次 | 1.0 |

**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 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 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 |

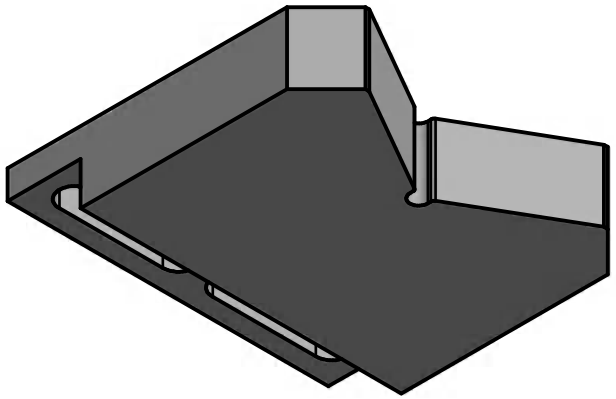
| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

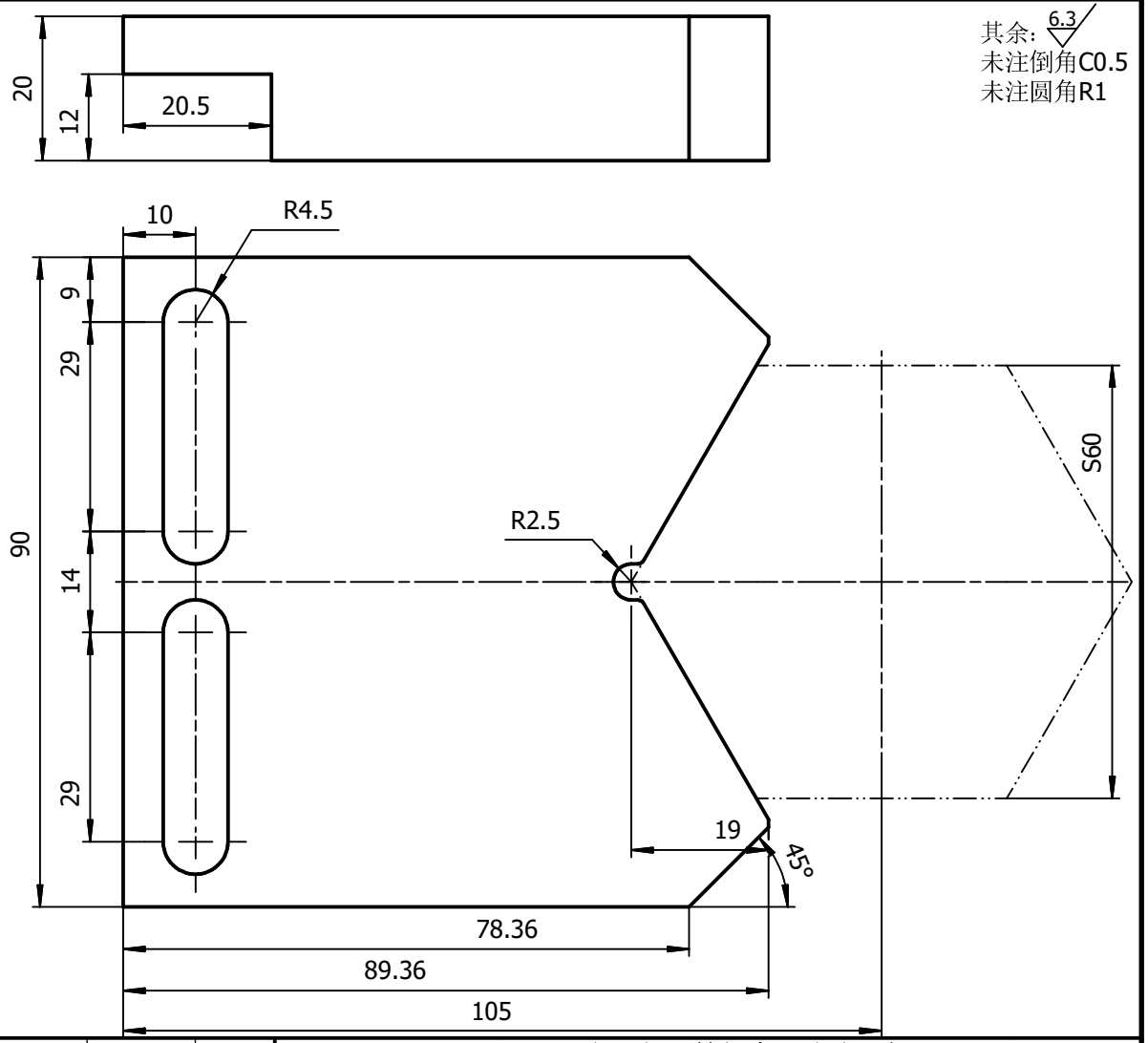
**晋江市创勤机械有限公司**
**Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd**

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 六角钳爪(55X20) |
| 型号规格 | KB300-400 | | | 零部件代号 | 01-10-09A |
| 材料 | 45 | 数量 | 4 | 比例 | 1：1 | 版次 | 1.0 |

**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 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 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 |

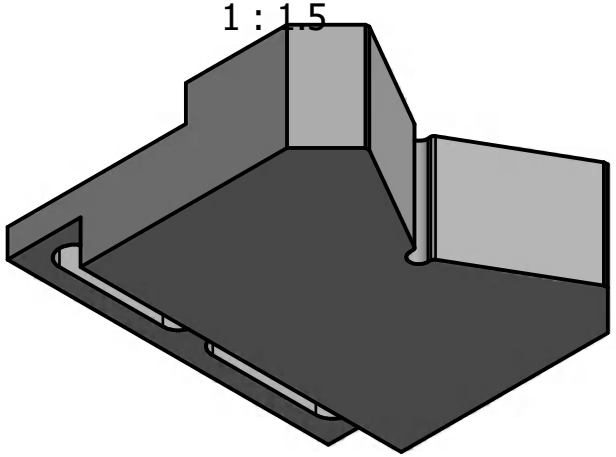
| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

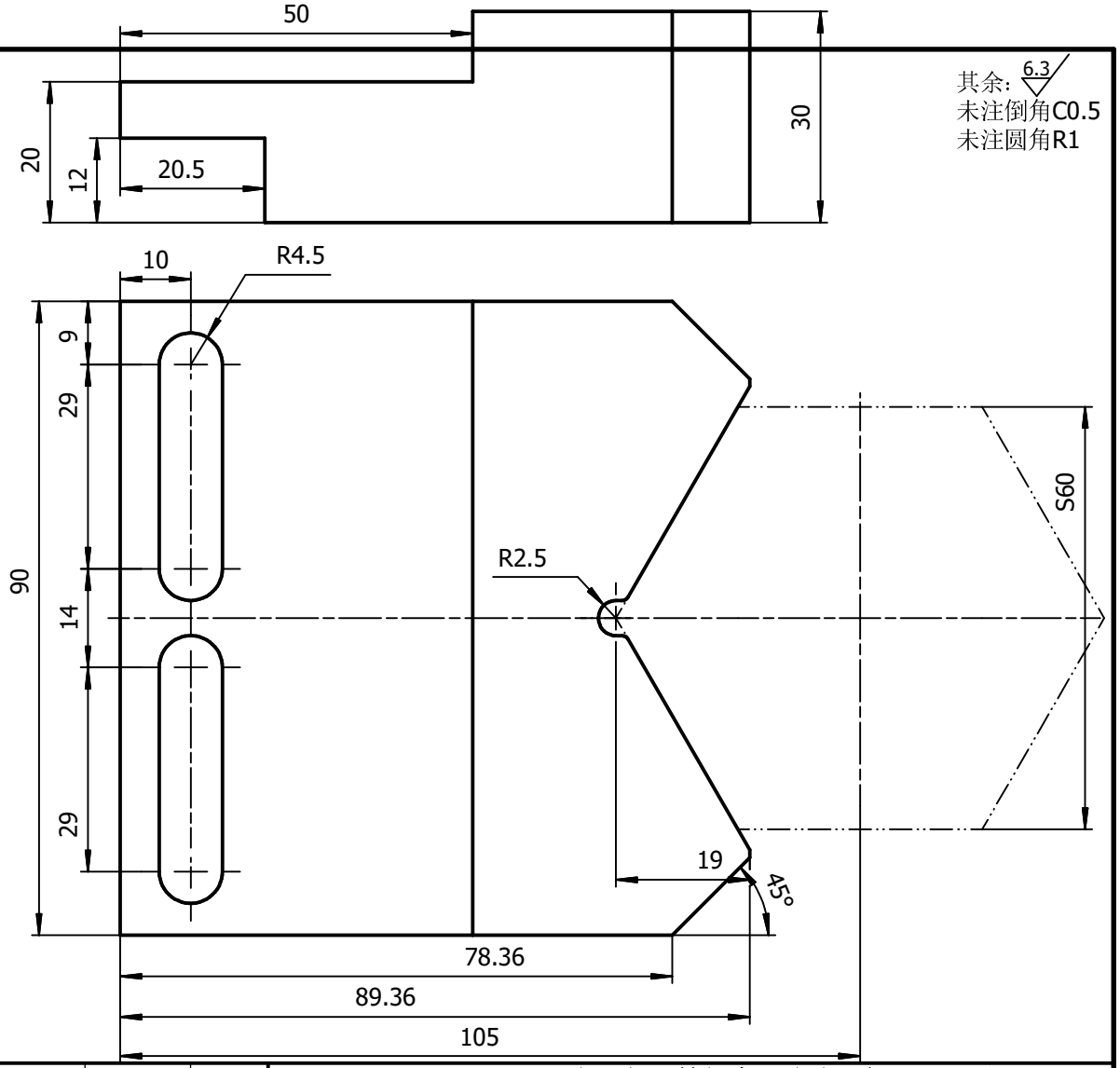
**晋江市创勤机械有限公司**
**Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd**

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 六角钳爪(60X20) |
| 型号规格 | KB300-400 | | | 零部件代号 | 01-10-10A |
| 材料 | 45 | 数量 | 4 | 比例 | 1：1 | 版次 | 1.0 |

**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 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 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 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

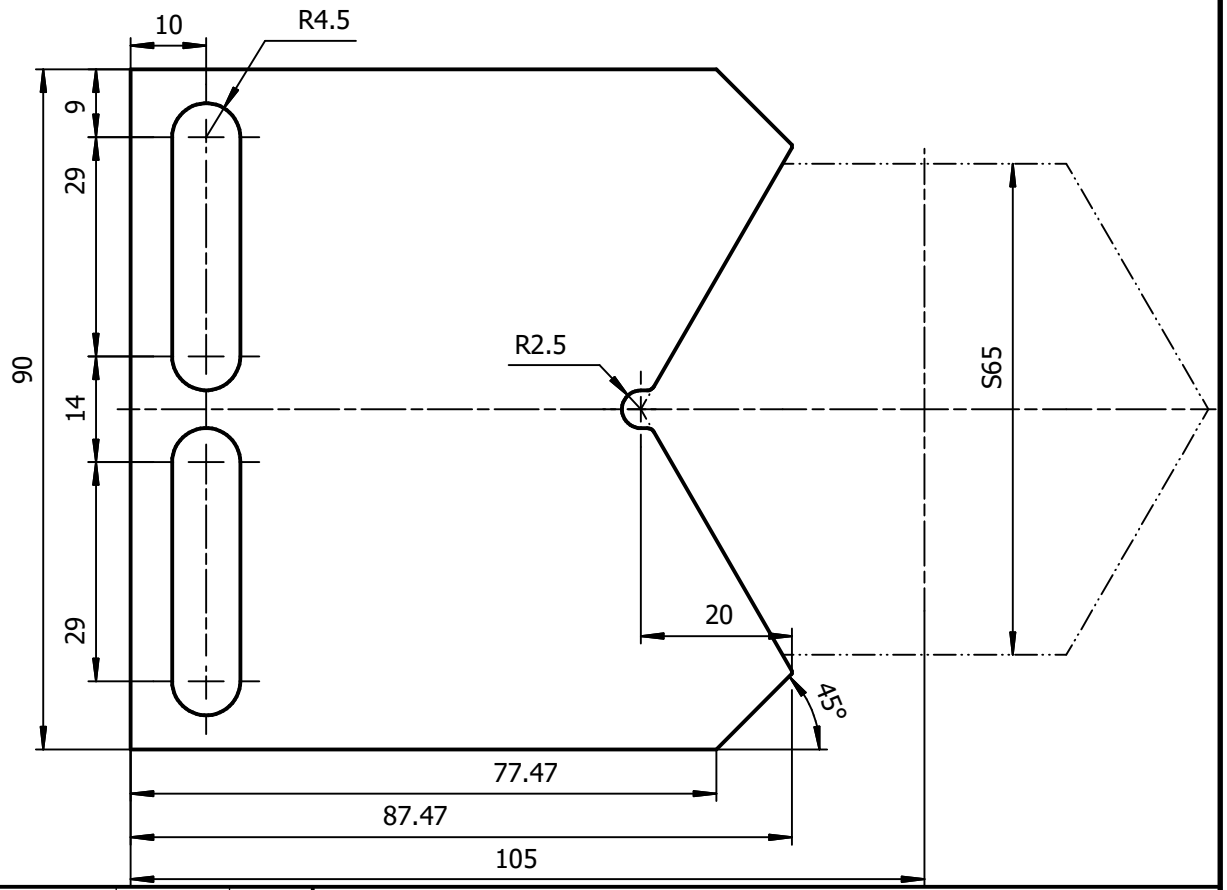
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

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

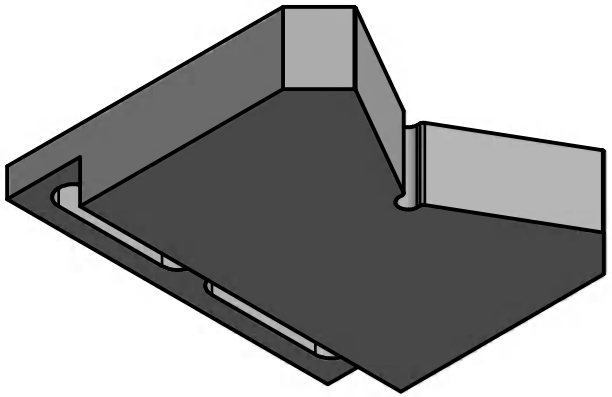
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 六角钳爪(60X30) |
| 型号规格 | KB300-400 | | | 零部件代号 | 01-10-10B |
| 材料 | 45 | 数量 | 4 | 比例 | 1：1 | 版次 | 1.0 |

其余：6.3
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。**




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 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 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 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

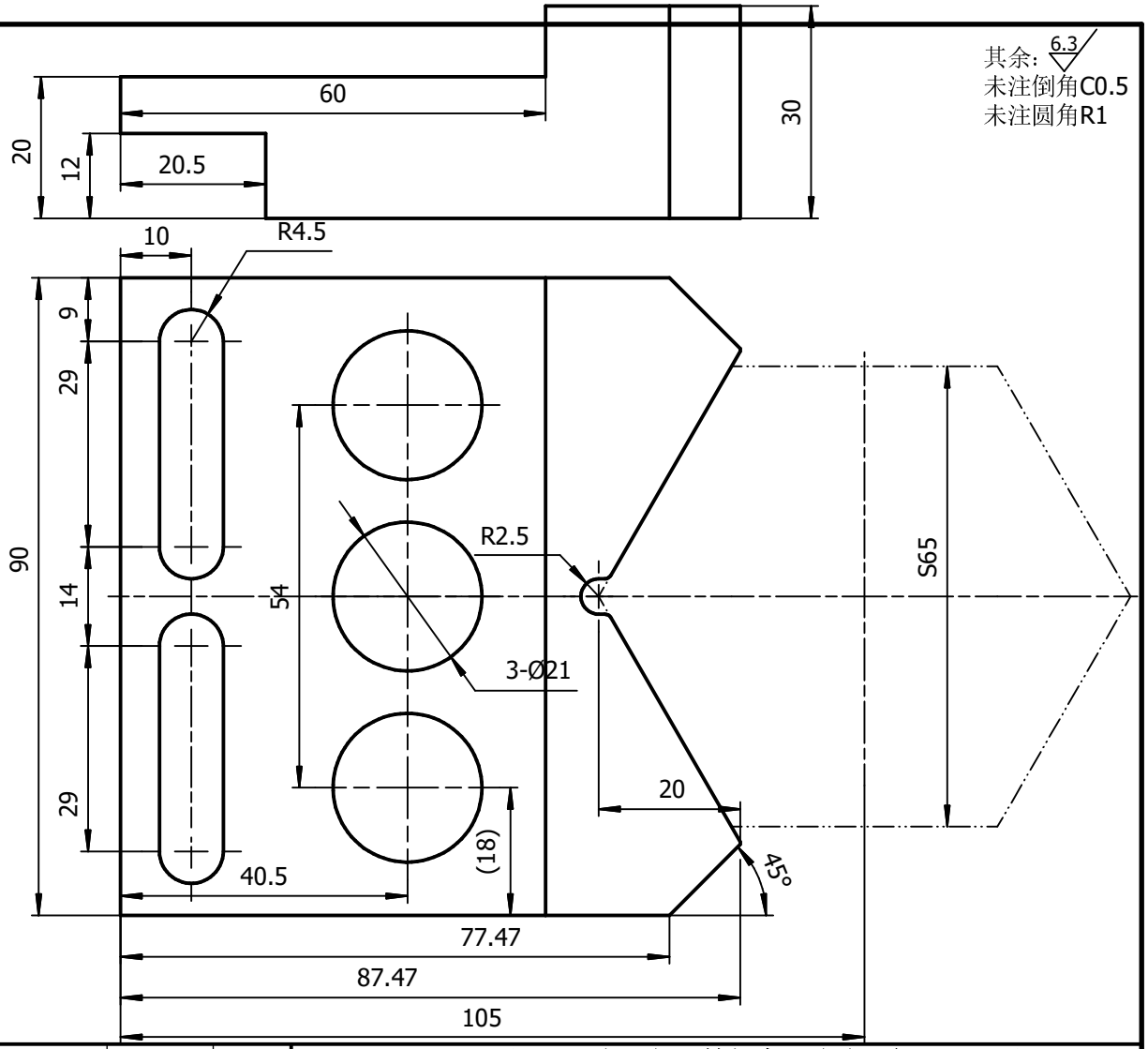
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

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

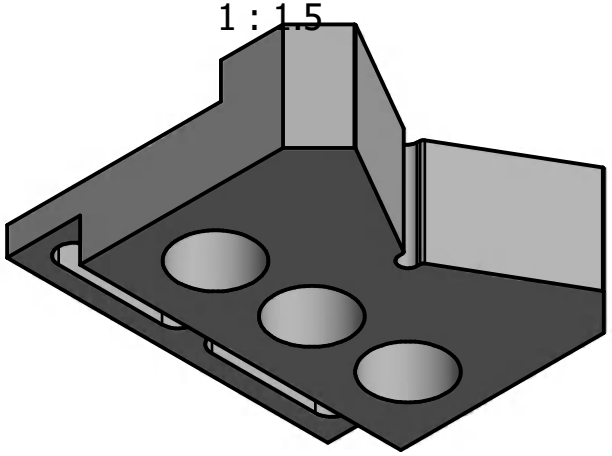
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 六角钳爪(65X20) |
| 型号规格 | KB300-400 | | | 零部件代号 | 01-10-11A |
| 材料 | 45 | 数量 | 4 | 比例 | 1：1 | 版次 | 1.0 |

**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：6.3
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 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 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 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

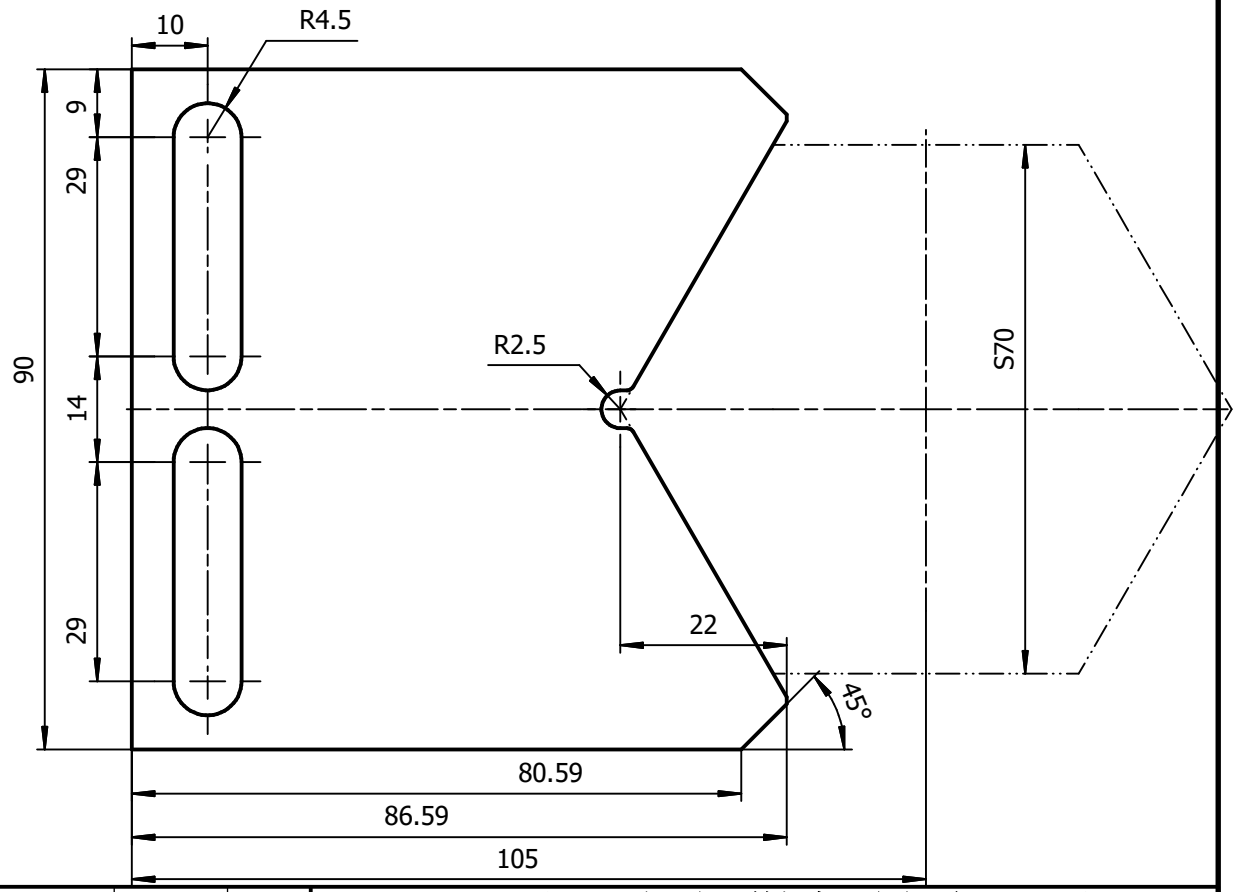
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

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

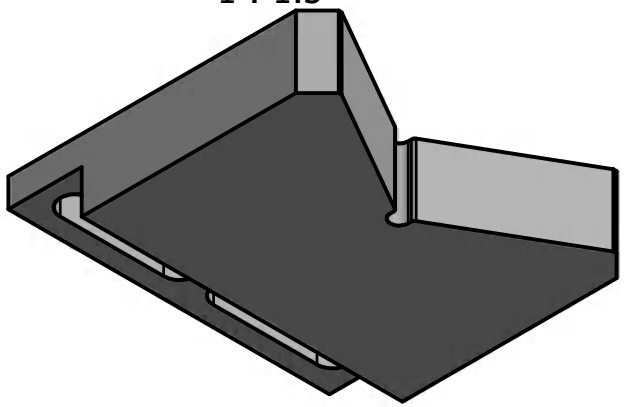
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 六角钳爪(65X30) |
| 型号规格 | KB300-400 | | | 零部件代号 | 01-10-11B |
| 材料 | 45 | 数量 | 4 | 比例 | 1：1 | 版次 | 1.0 |

**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：6.3
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 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 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 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

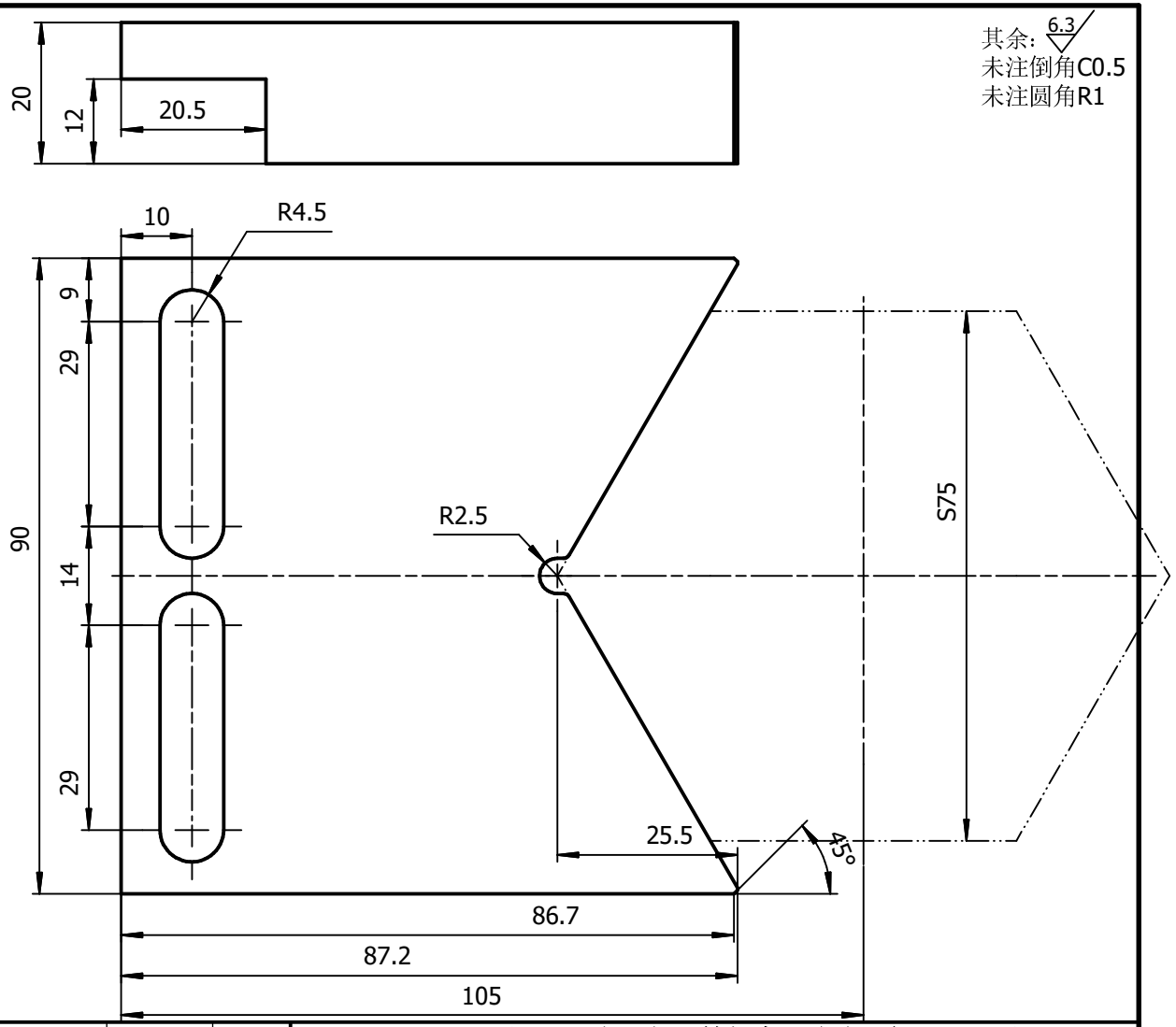
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

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

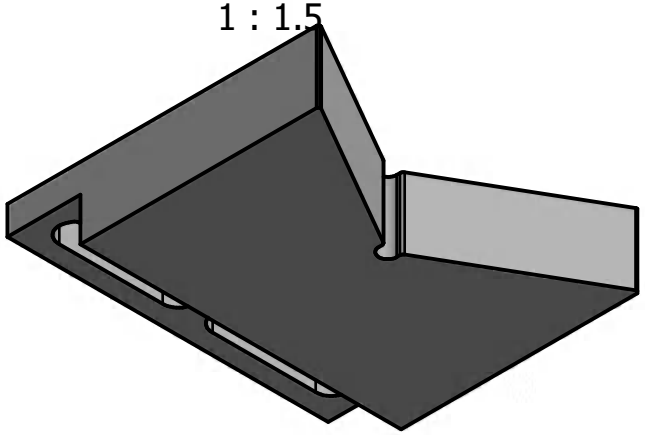
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 六角钳爪(70X20) |
| 型号规格 | KB300-400 | | | 零部件代号 | 01-10-12A |
| 材 料 | 45 | 数量 | 4 | 比 例 | 1：1 | 版次 | 1.0 |

**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：6.3
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 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 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 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

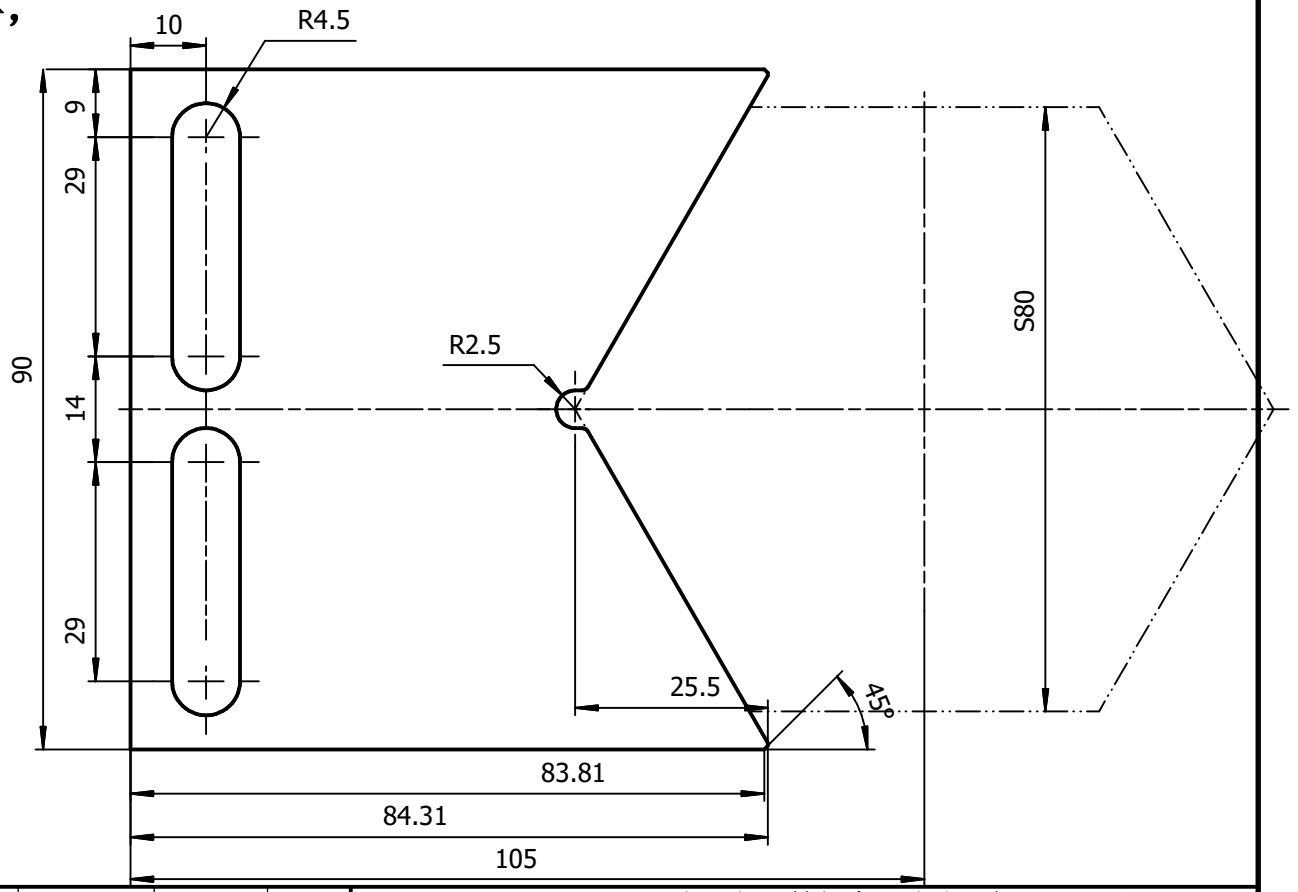
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

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

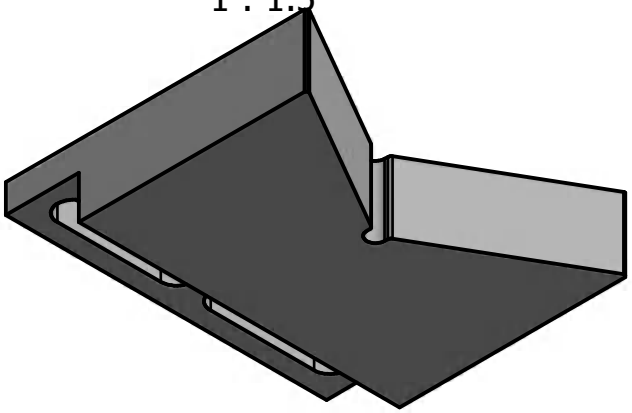
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 六角钳爪(75X20) |
| 型号规格 | KB300-400 | | | 零部件代号 | 01-10-13A |
| 材料 | 45 | 数量 | 4 | 比例 | 1：1 | 版次 | 1.0 |

其余：6.3
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。**




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 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 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 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

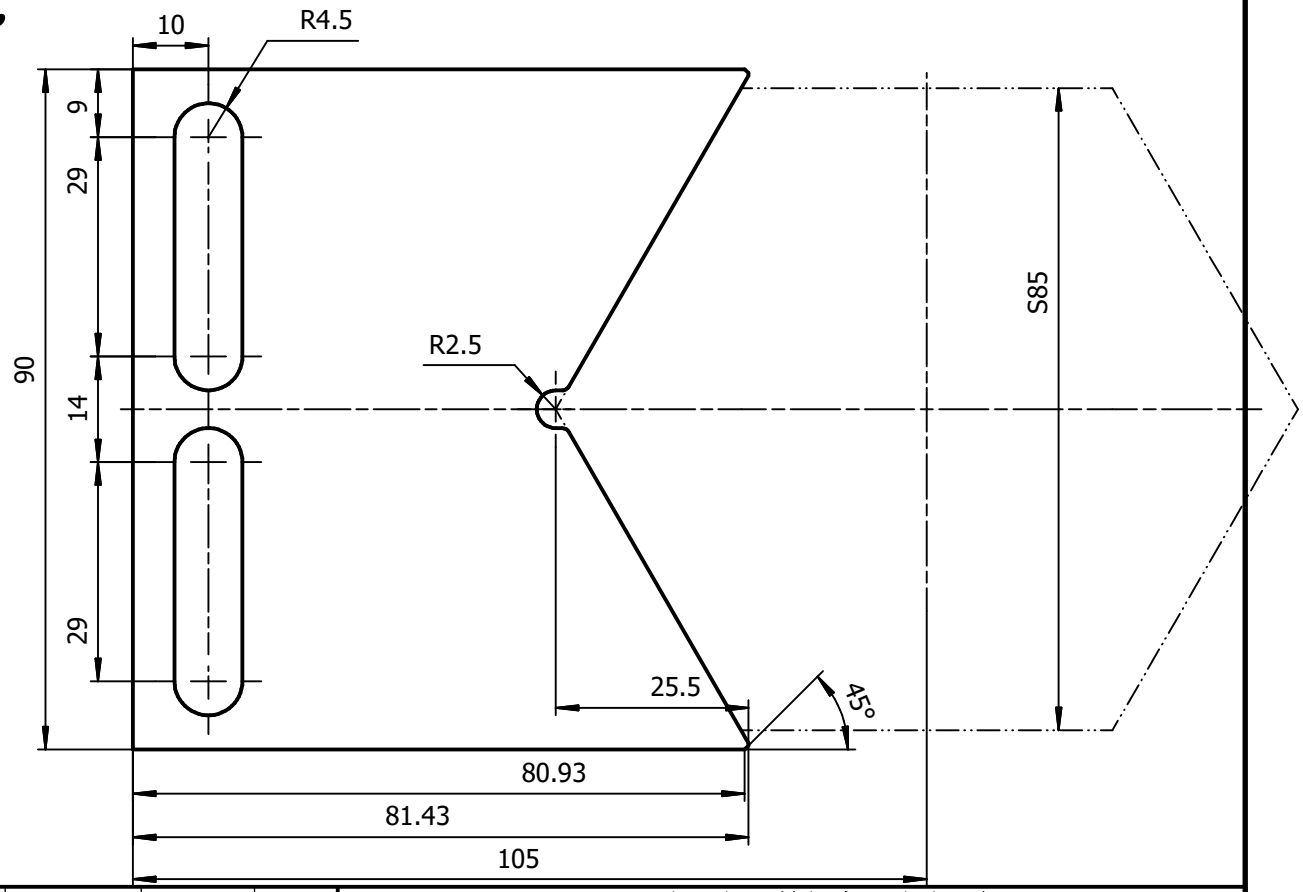
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

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

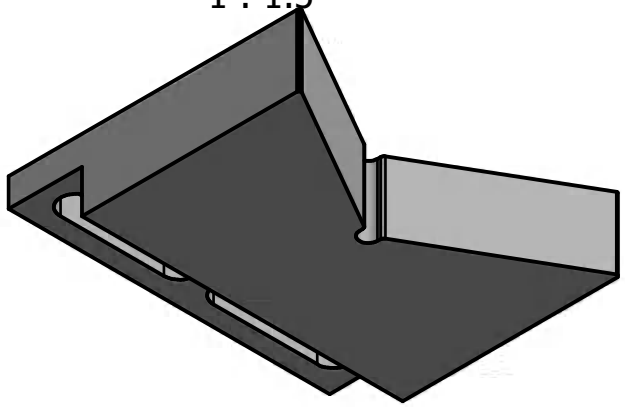
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 六角钳爪(80X20) |
| 型号规格 | KB300-400 | | | 零部件代号 | 01-10-14A |
| 材料 | 45 | 数量 | 4 | 比例 | 1：1 | 版次 | 1.0 |

其余：6.3
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。**




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 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 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 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

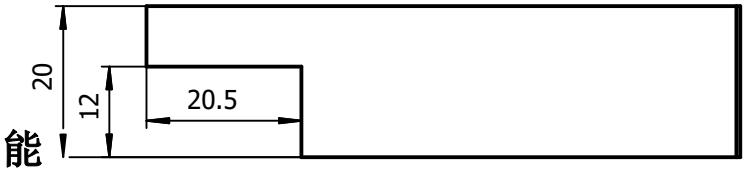
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

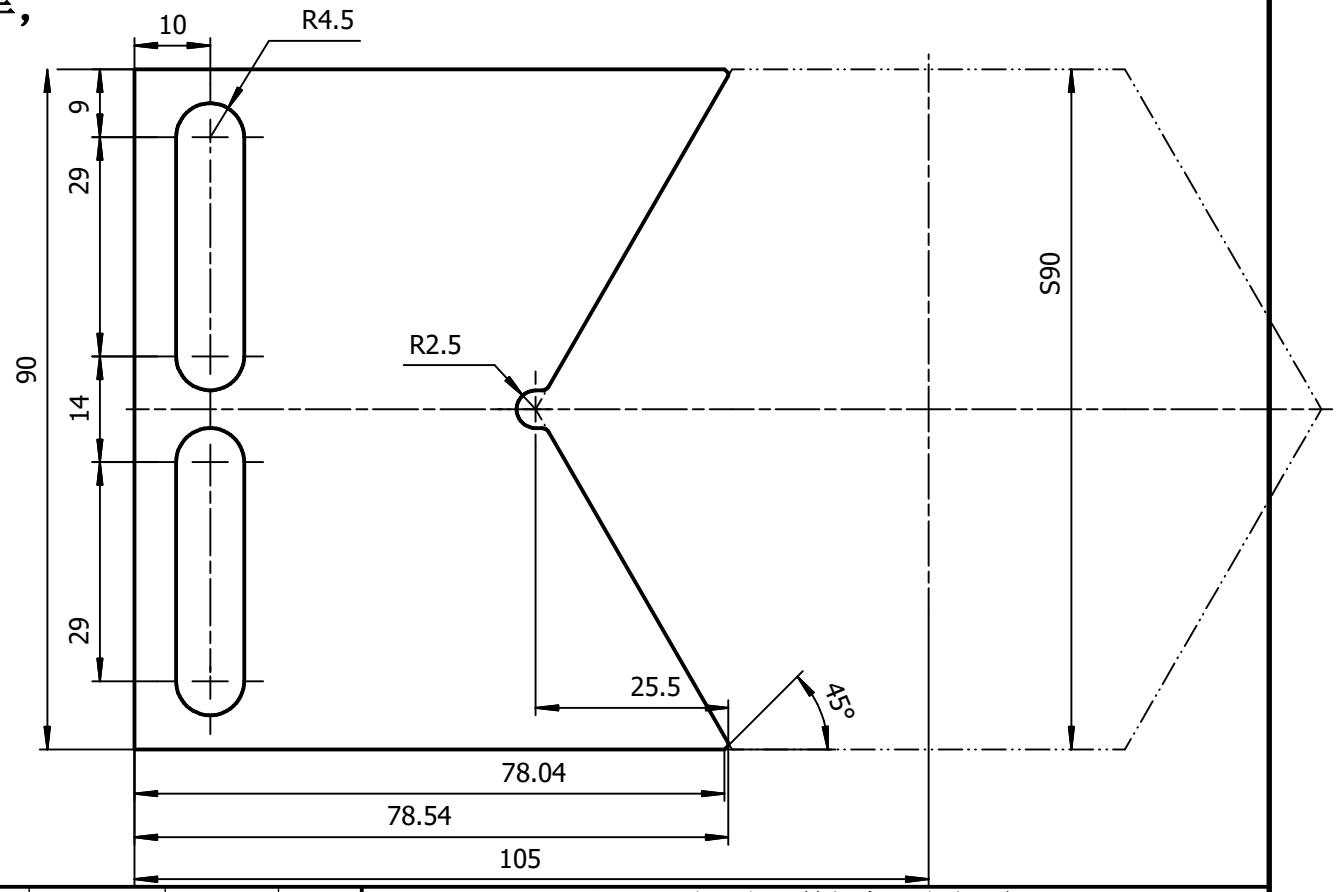
**晋江市创勤机械有限公司**
**Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd**

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 六角钳爪(85X20) |
| 型号规格 | KB300-400 | | | 零部件代号 | 01-10-15A |
| 材 料 | 45 | 数量 | 4 | 比 例 | 1：1 | 版次 | 1.0 |

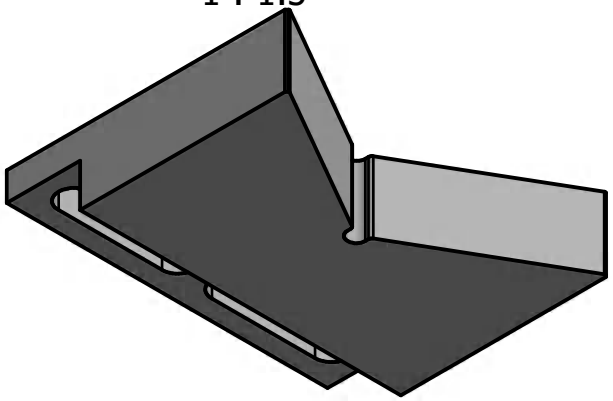
其余：6.3
未注倒角C0.5
未注圆角R1

**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。**




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 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 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 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

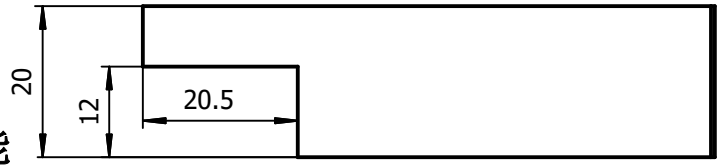
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

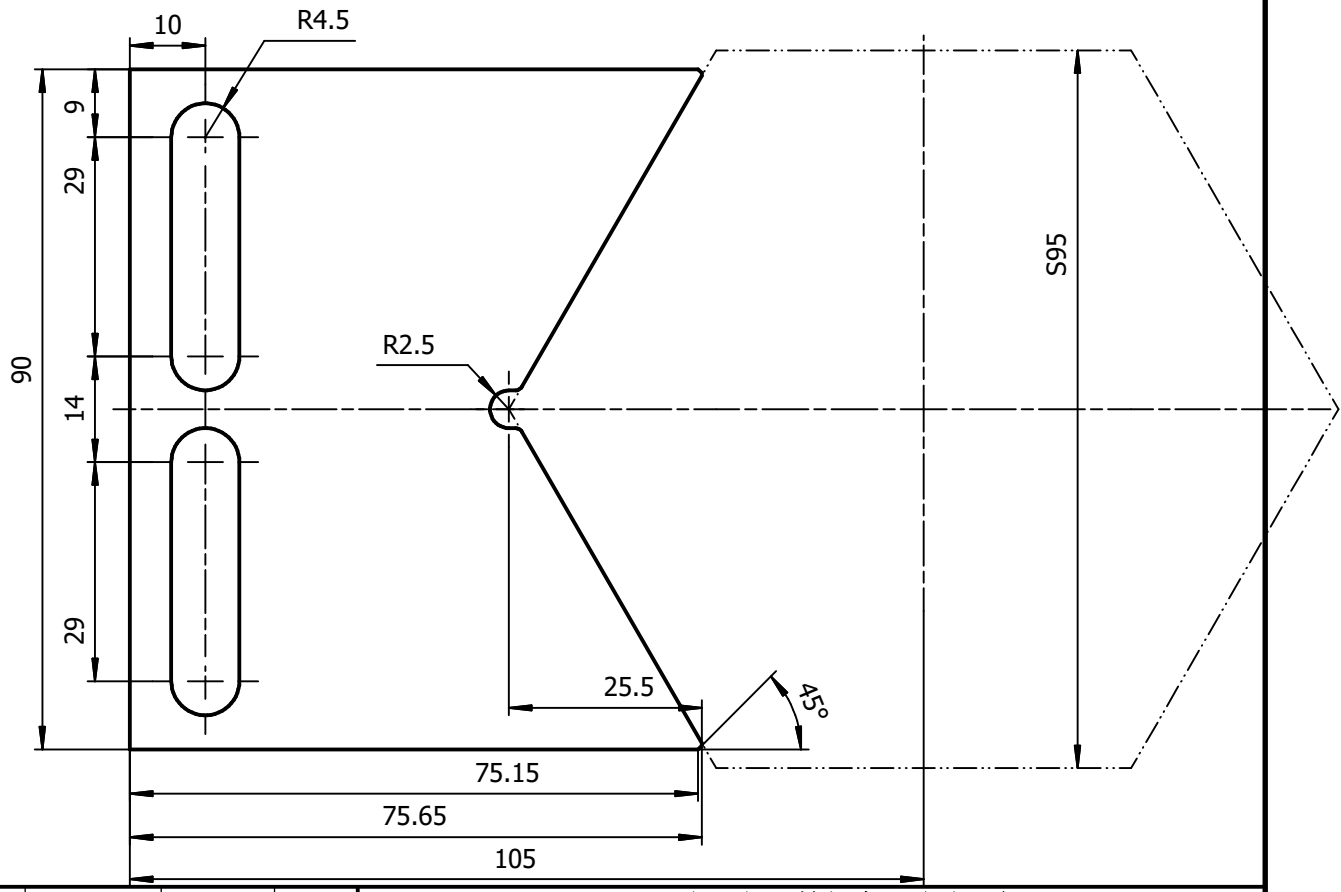
**晋江市创勤机械有限公司**
**Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd**

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 六角钳爪(90X20) |
| 型号规格 | KB300-400 | | | 零部件代号 | 01-10-16A |
| 材料 | 45 | 数量 | 4 | 比例 | 1：1 | 版次 | 1.0 |

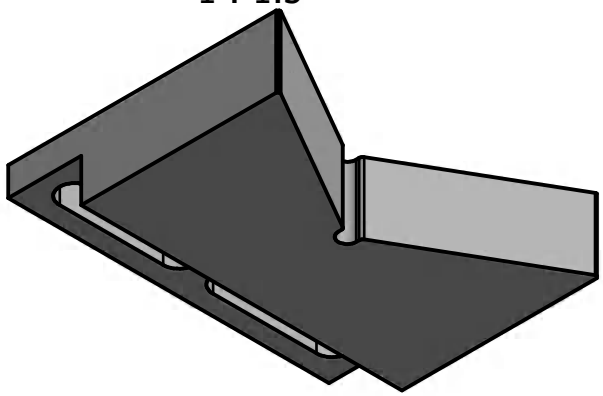
其余：6.3
未注倒角C0.5
未注圆角R1

**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。**




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 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 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 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

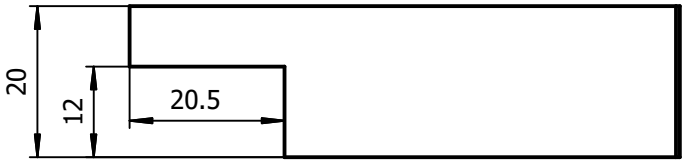
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

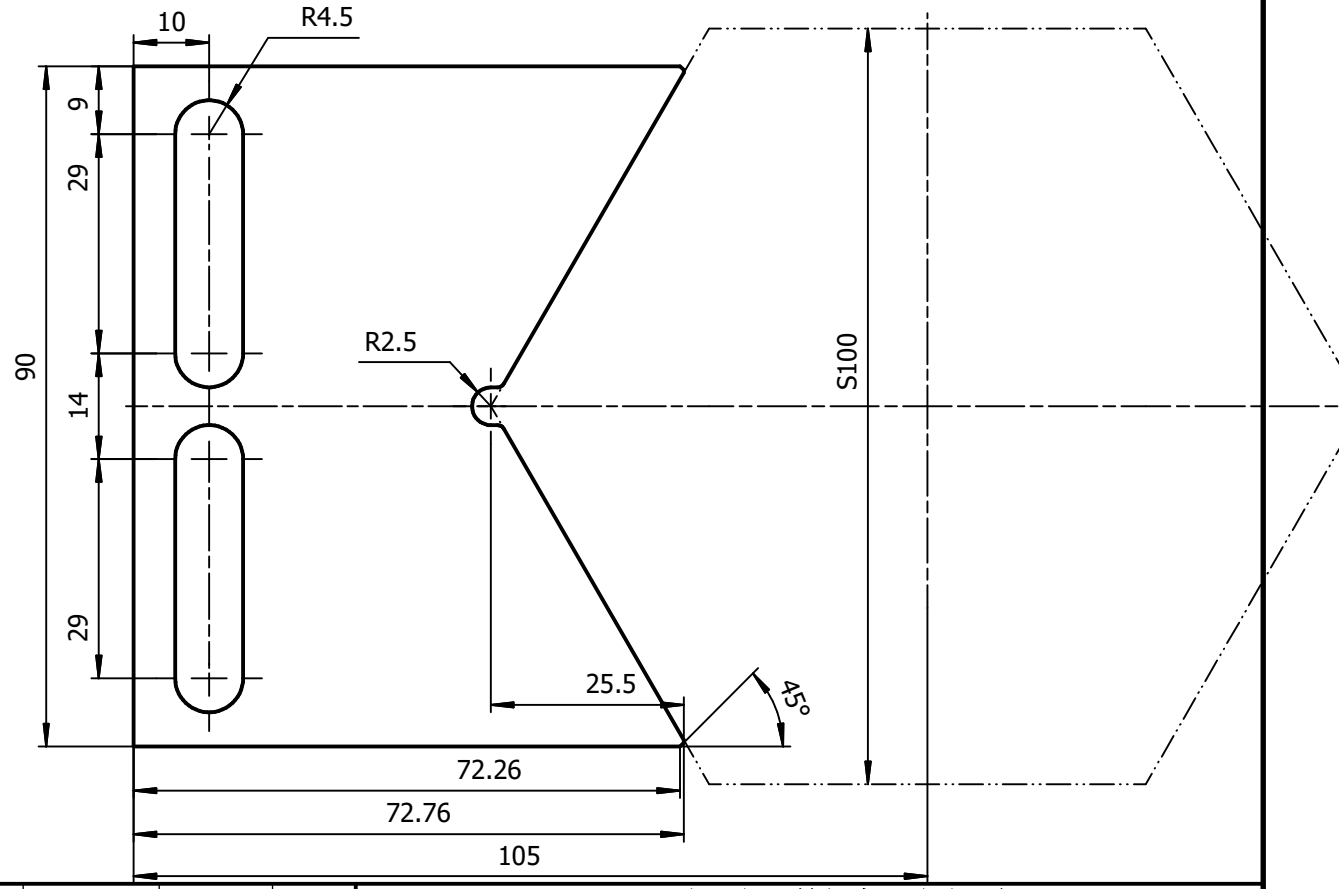
**晋江市创勤机械有限公司**
**Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd**

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 六角钳爪(95X20) |
| 型号规格 | KB300-400 | | | 零部件代号 | 01-10-17A |
| 材料 | 45 | 数量 | 4 | 比例 | 1：1 | 版次 | 1.0 |

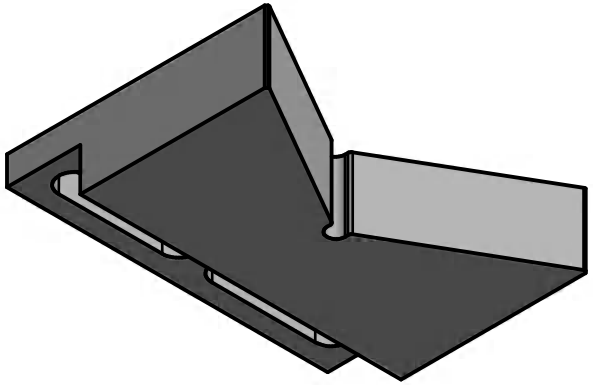
其余：6.3
未注倒角C0.5
未注圆角R1

**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。**




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 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 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 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

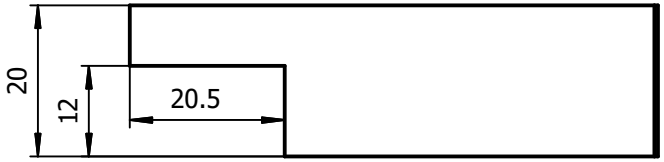
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

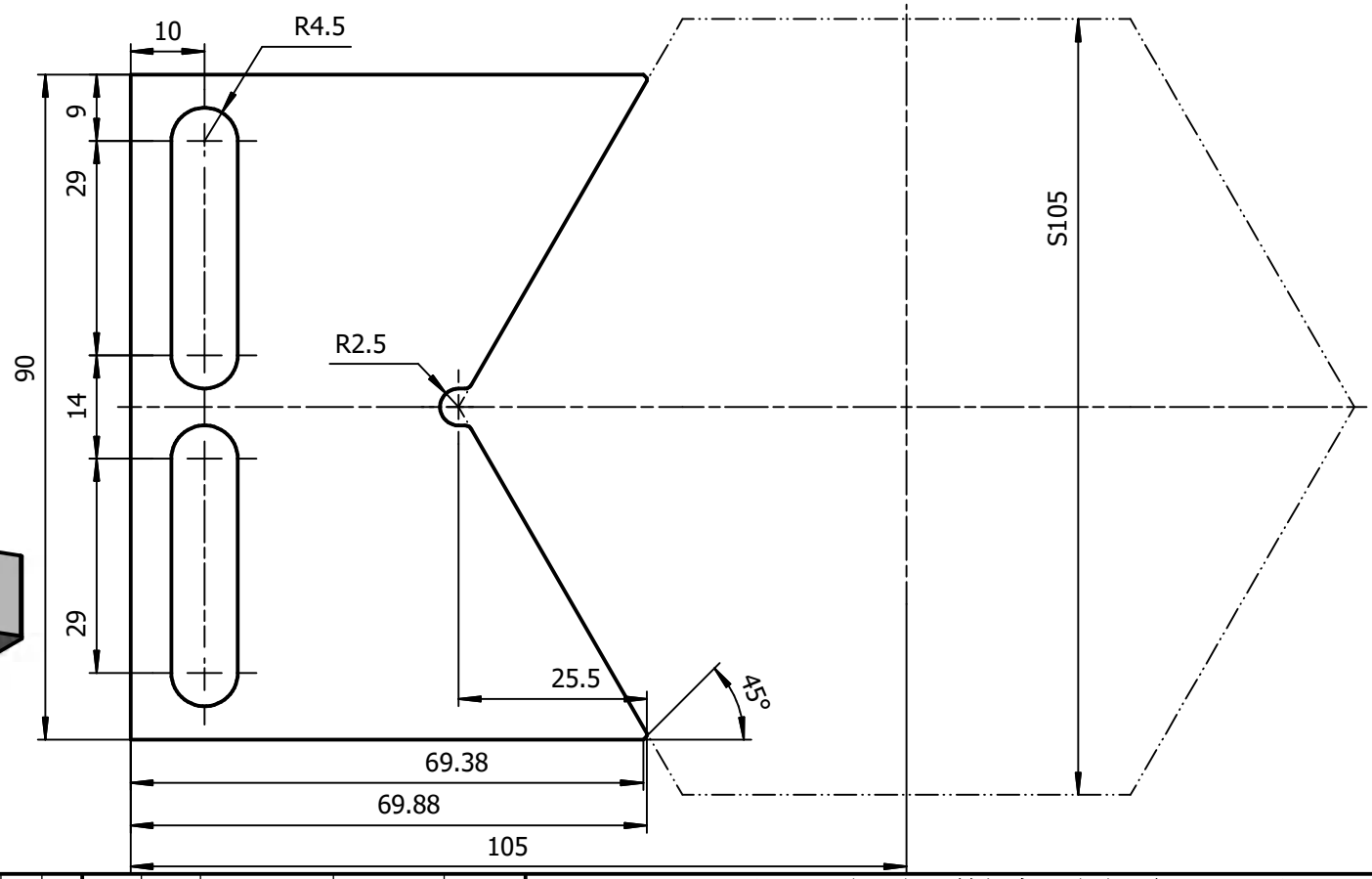
**晋江市创勤机械有限公司**
**Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd**

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 六角钳爪(100X20) |
| 型号规格 | KB300-400 | | | 零部件代号 | 01-10-18A |
| 材料 | 45 | 数量 | 4 | 比例 | 1：1 | 版次 | 1.0 |

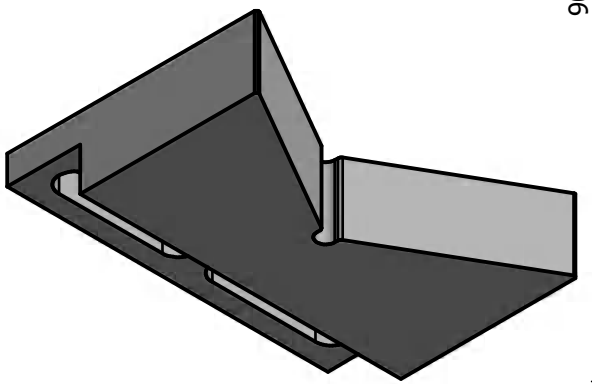
**要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。**

其余：6.3
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 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 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 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

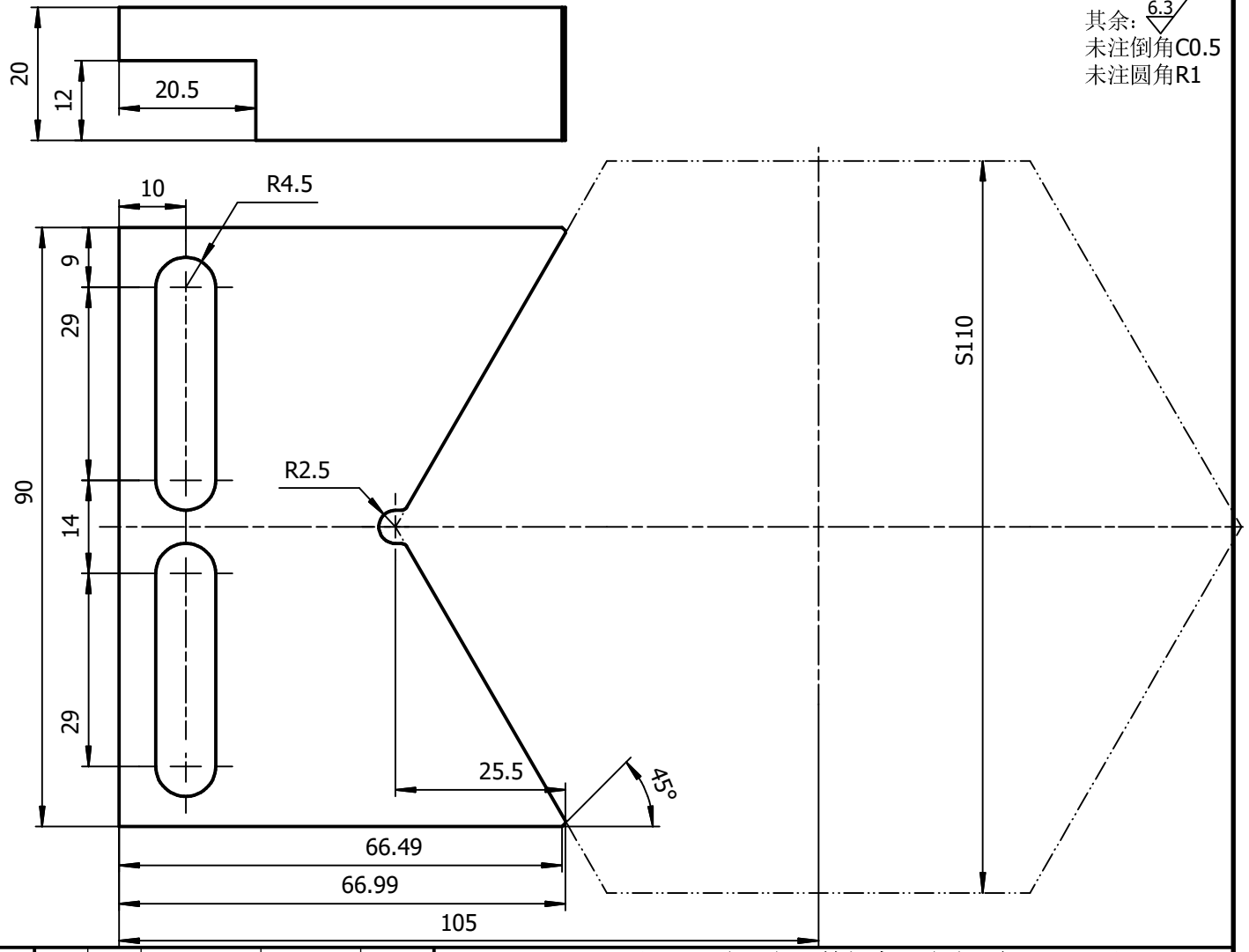
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

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

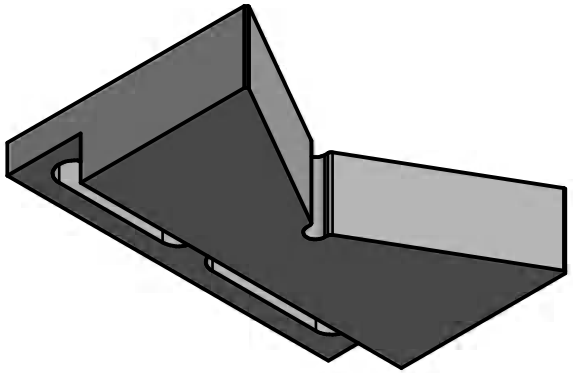
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 六角钳爪(105X20) |
| 型号规格 | KB300-400 | | | 零部件代号 | 01-10-19A |
| 材料 | 45 | 数量 | 4 | 比例 | 1：1 | 版次 | 1.0 |

**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：6.3
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 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 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 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

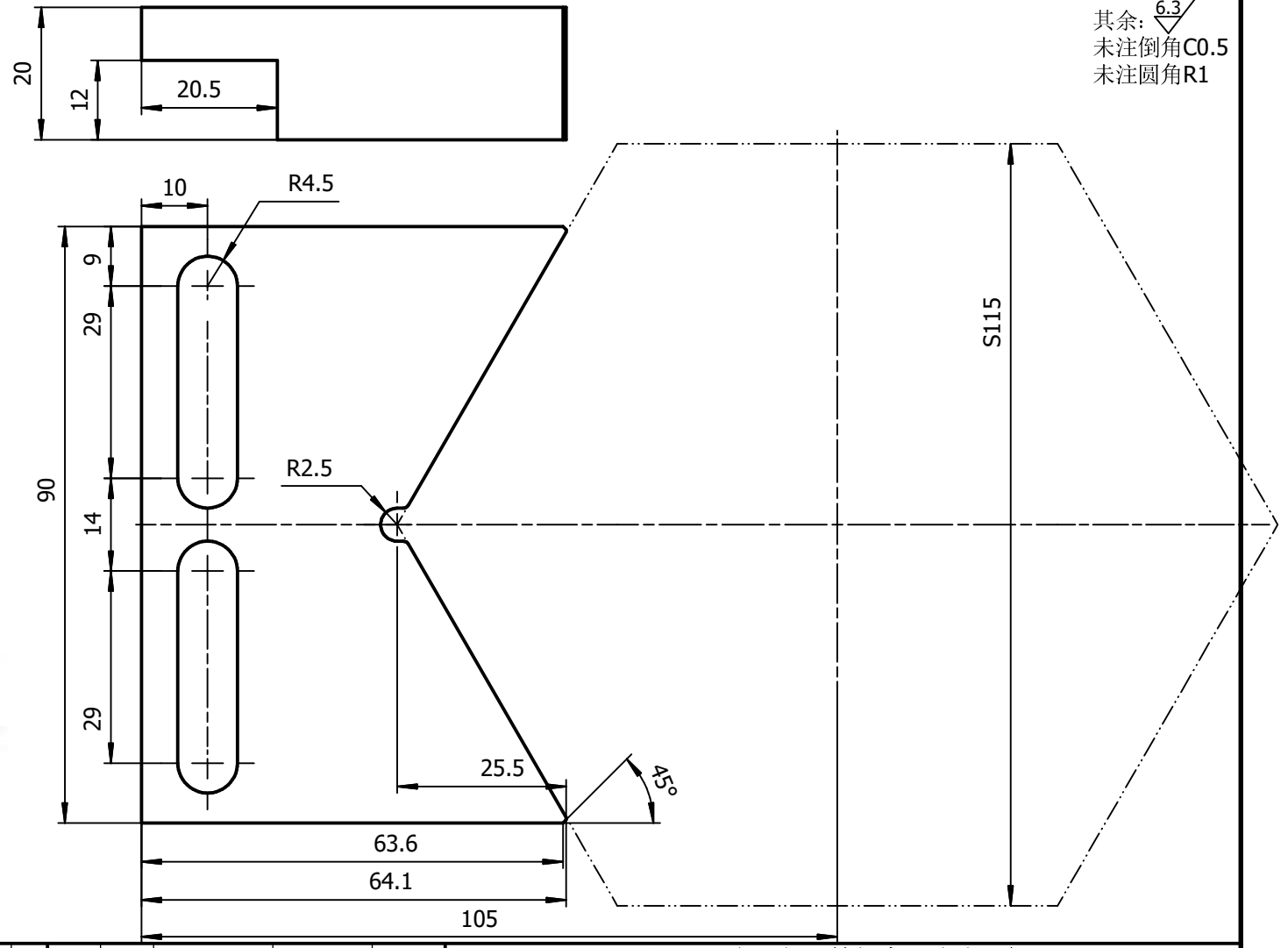
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

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

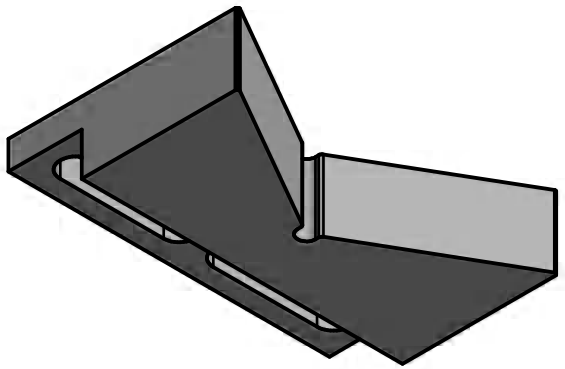
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 六角钳爪(110X20) |
| 型号规格 | KB300-400 | | | 零部件代号 | 01-10-20A |
| 材料 | 45 | 数量 | 4 | 比例 | 1：1 | 版次 | 1.0 |

**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：6.3
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 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 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 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

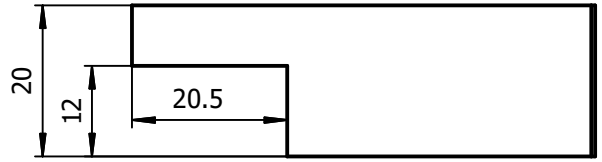
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

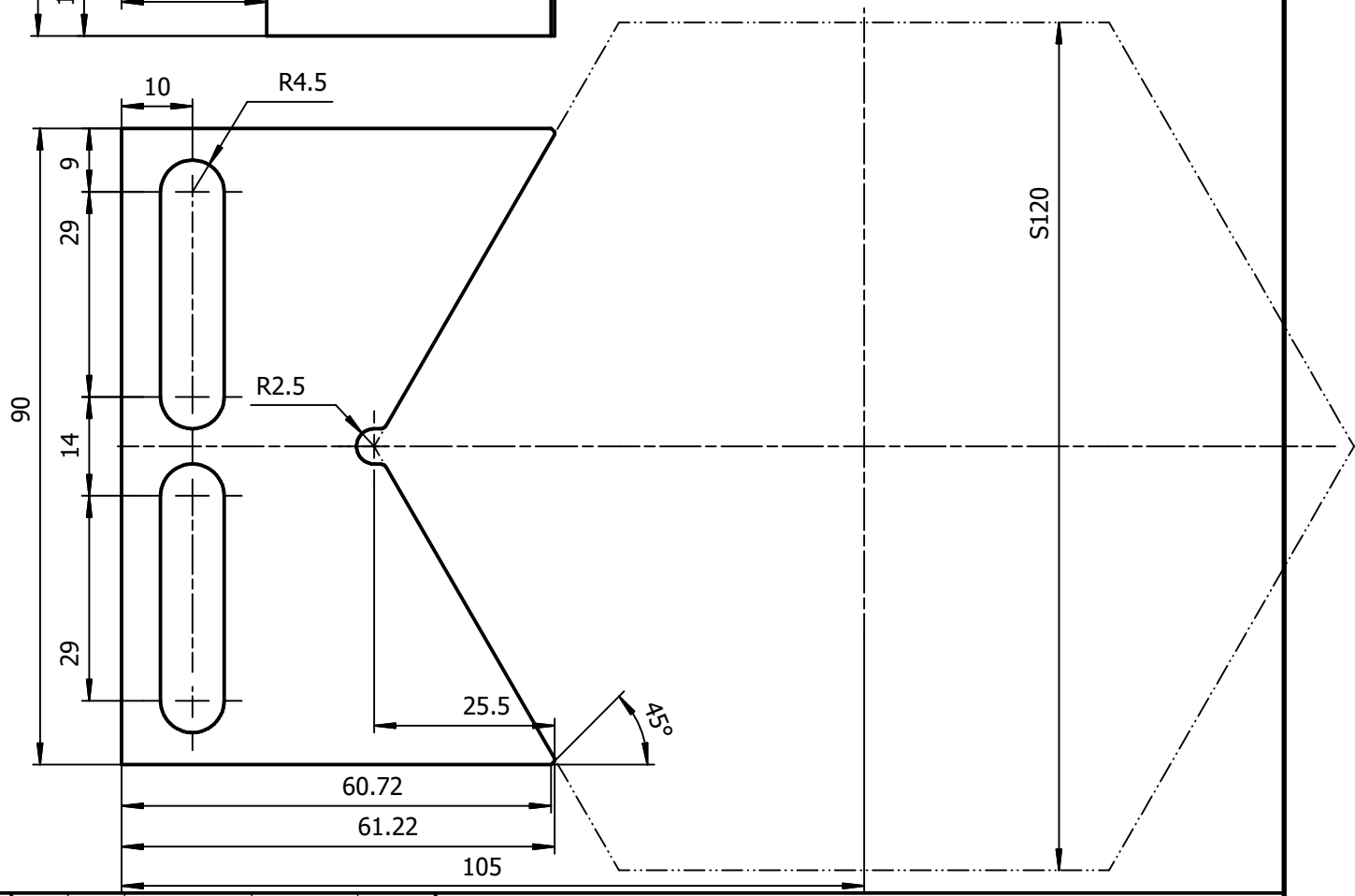
**晋江市创勤机械有限公司**
**Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd**

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 六角钳爪(115X20) |
| 型号规格 | KB300-400 | | | 零部件代号 | 01-10-21A |
| 材料 | 45 | 数量 | 4 | 比例 | 1：1 | 版次 | 1.0 |

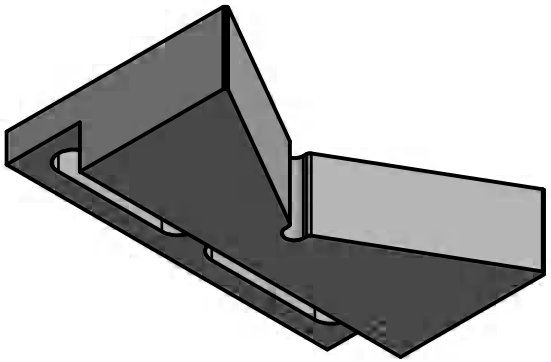
**要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。**

其余：6.3
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 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 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 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

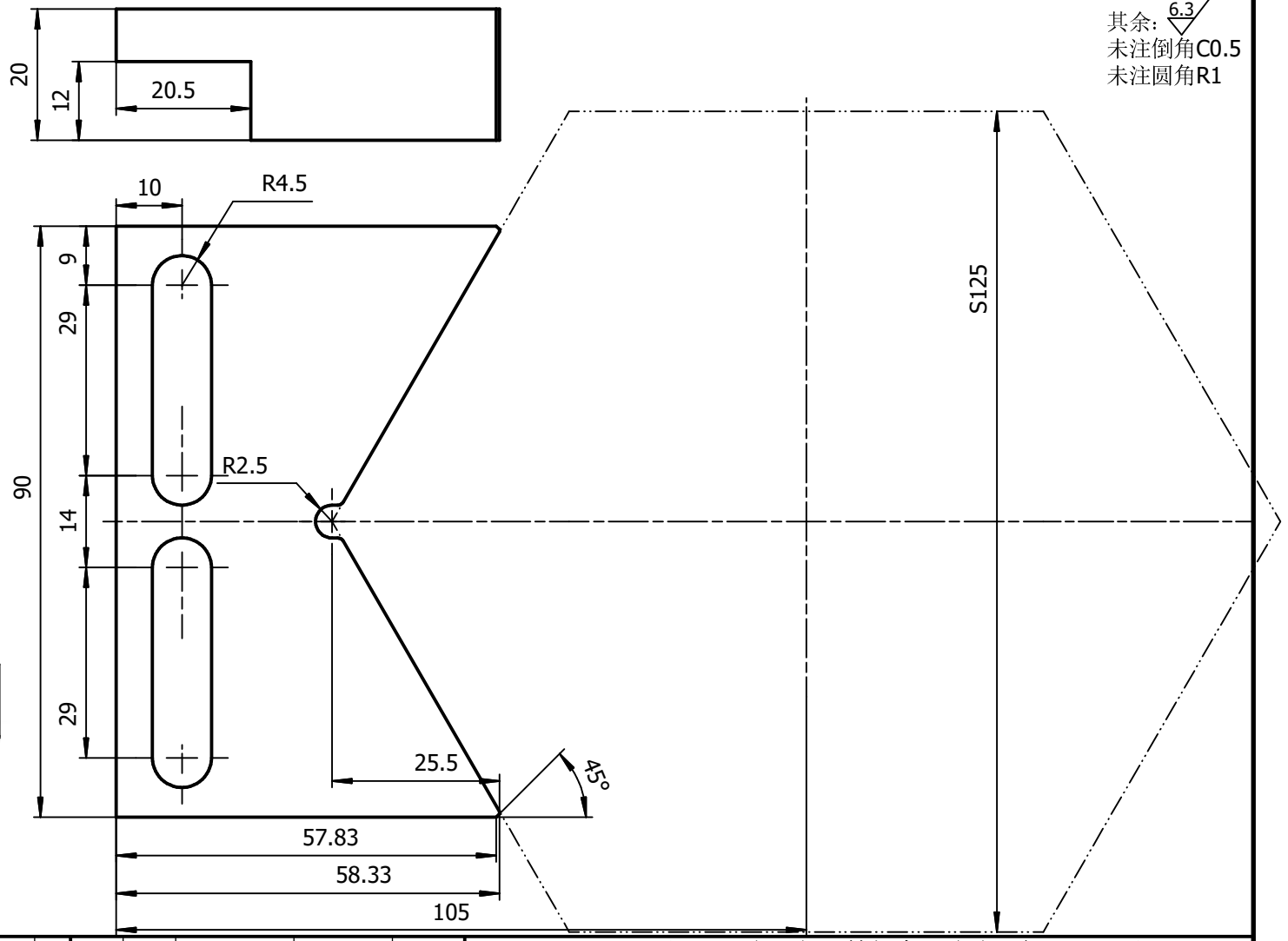
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

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

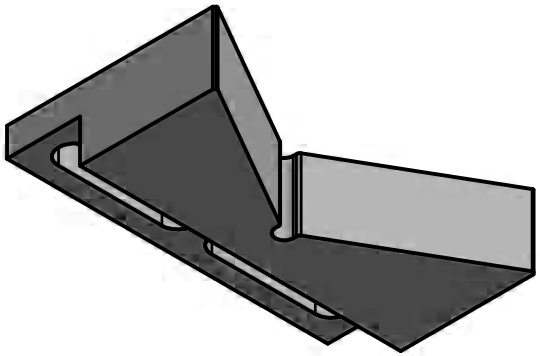
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 六角钳爪(120X20) |
| 型号规格 | KB300-400 | | | 零部件代号 | 01-10-22A |
| 材料 | 45 | 数量 | 4 | 比例 | 1：1 | 版次 | 1.0 |

**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：6.3
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 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 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 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

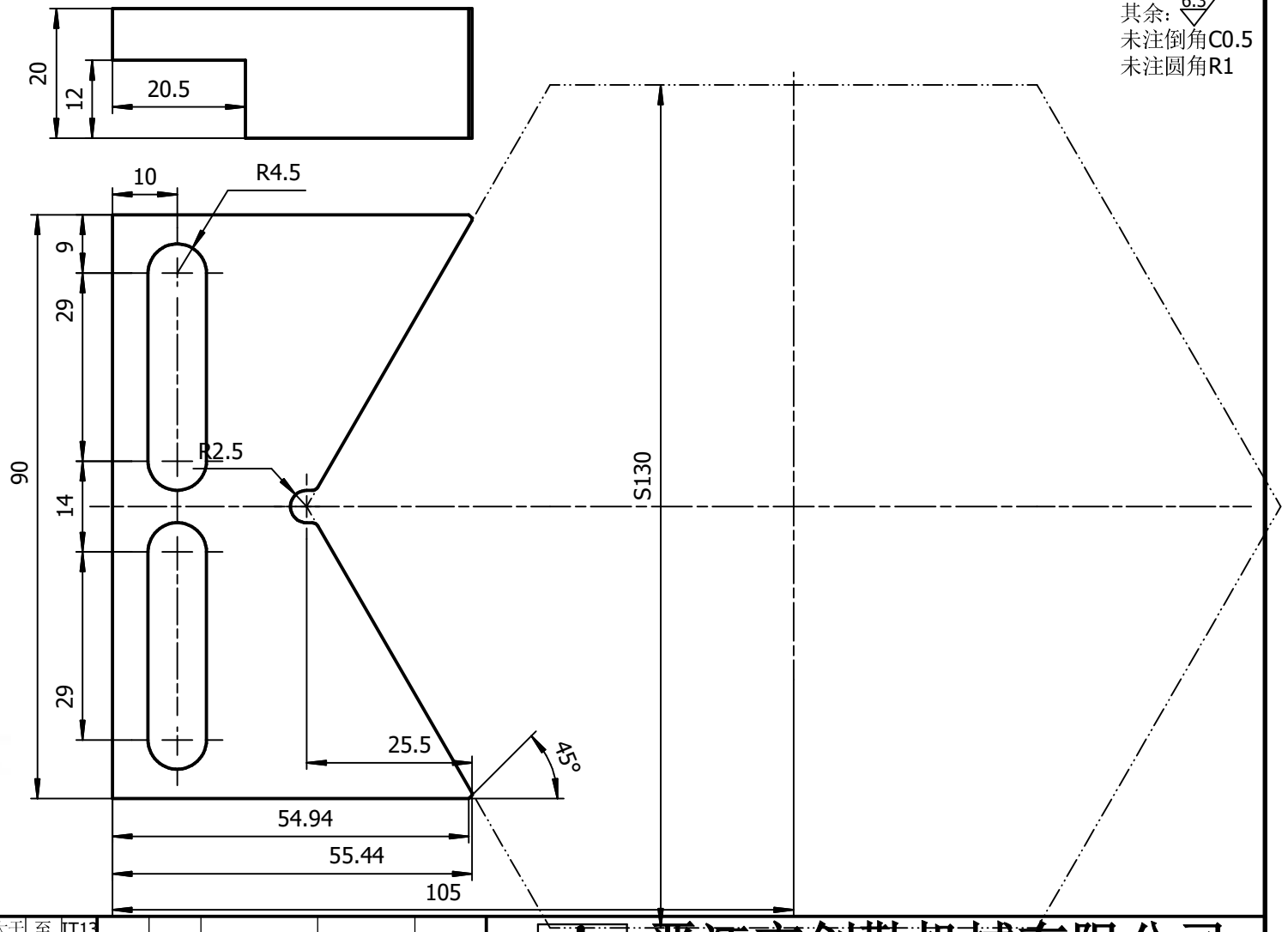
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

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

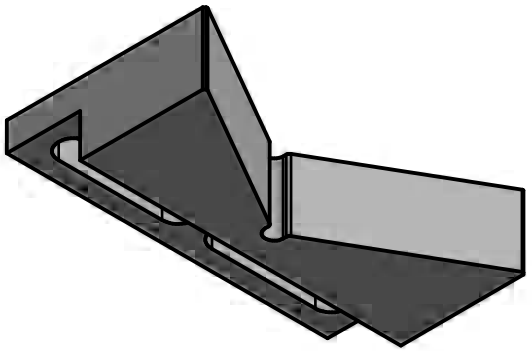
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 六角钳爪(125X20) |
| 型号规格 | KB300-400 | | | 零部件代号 | 01-10-23A |
| 材料 | 45 | 数量 | 4 | 比例 | 1：1 | 版次 | 1.0 |

**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：6.3
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 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 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 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| | | | | |

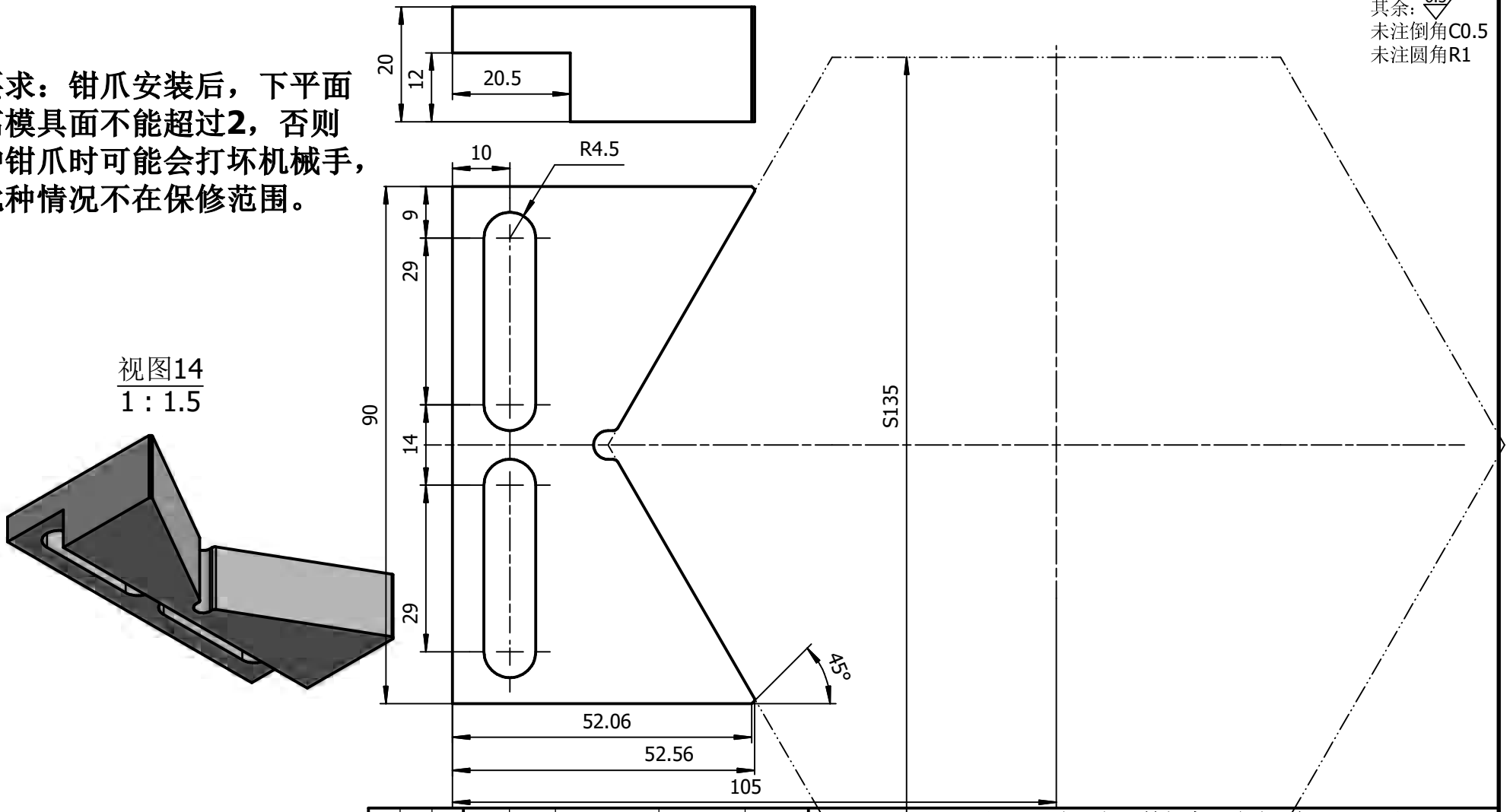
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

**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 | 六角钳爪(130X20) |
| 型号规格 | KB300-400 | | | 零部件代号 | 01-10-24A |
| 材料 | 45 | 数量 | 4 | 比例 | 1：1 | 版次 | 1.0 |

**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：6.3
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 |
|---|---|---|
| – | 3 | 0.14 |
| 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 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| | | | | |

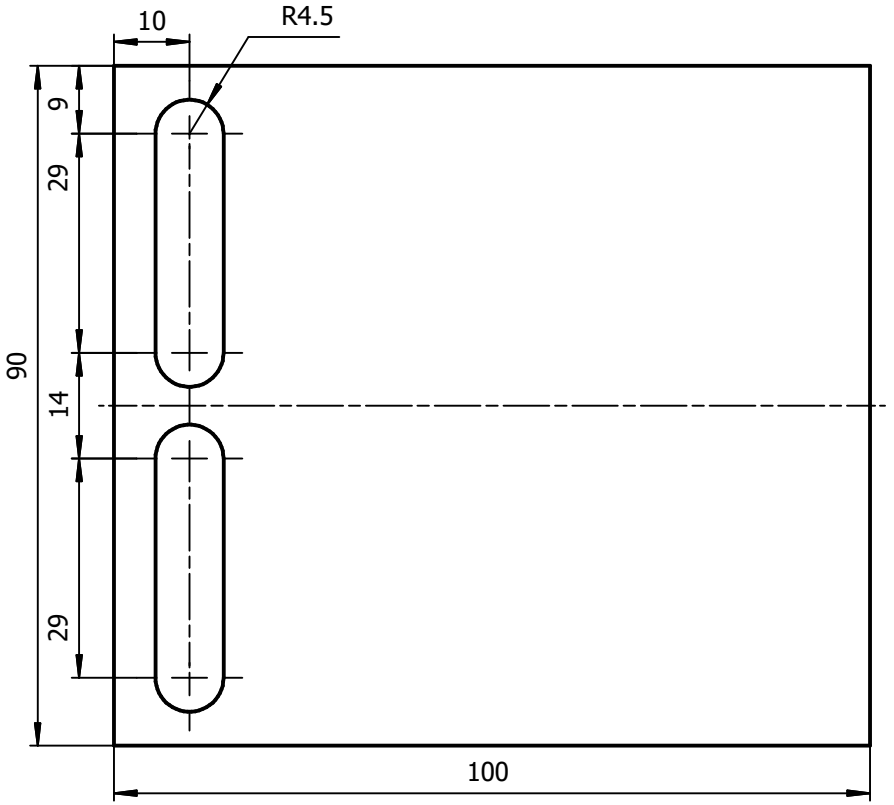
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

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

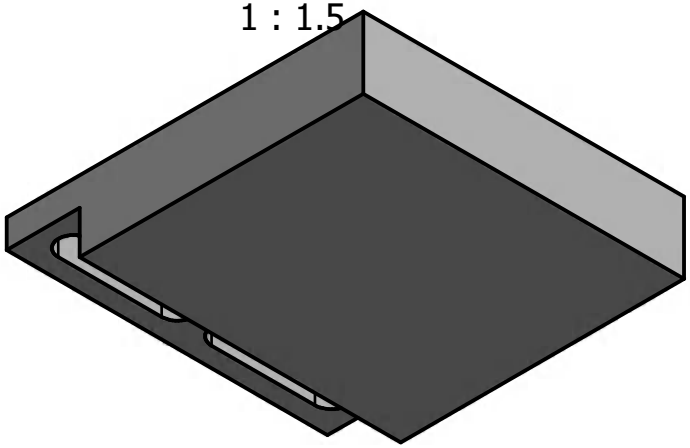
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 六角钳爪(135X20) |
| 型号规格 | KB300-400 | | | 零部件代号 | 01-10-25A |
| 材料 | 45 | 数量 | 4 | 比例 | 1：1 | 版次 | 1.0 |

其余：6.3
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。**




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 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 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 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

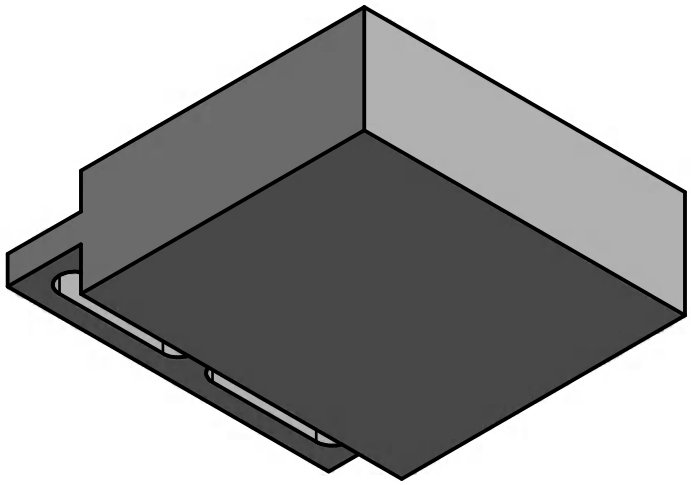
**晋江市创勤机械有限公司**
**Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd**

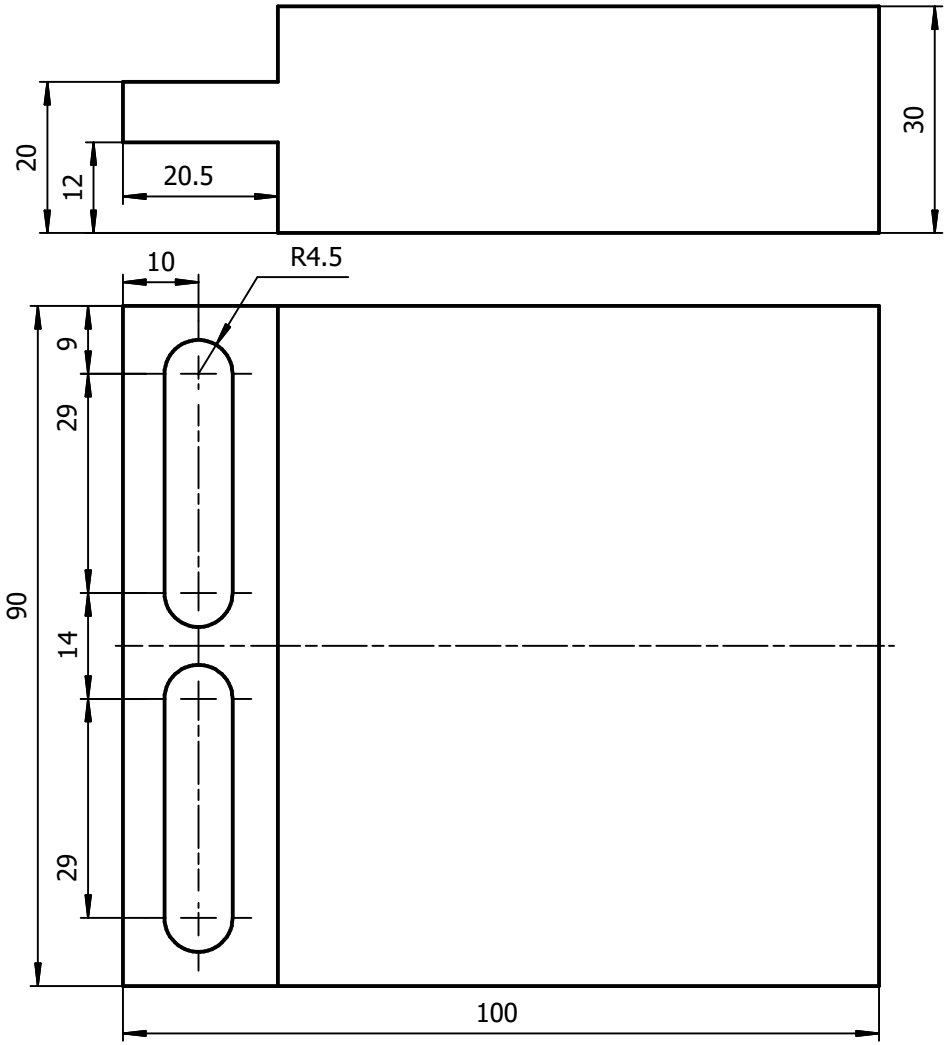
| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 毛坯钳(厚20) | | |
| 型号规格 | KB300-400 | | | 零部件代号 | 01-12-01A | | |
| 材料 | 45 | 数量 | 4 | 比例 | 1：1 | 版次 | 1.0 |

其余：6.3
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。**

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 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 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 |

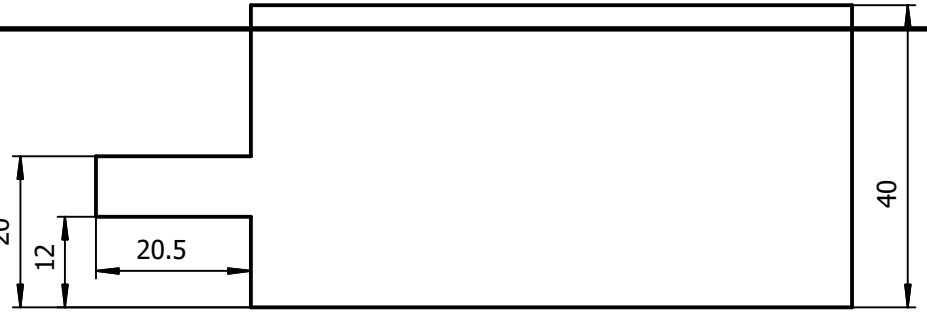
| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

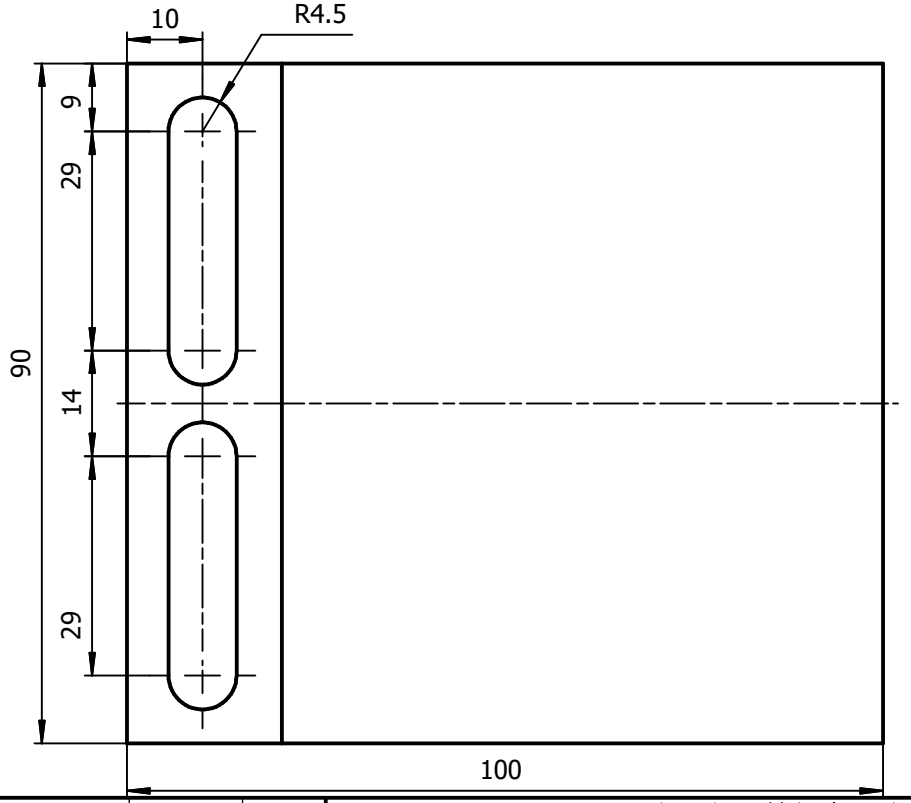
**晋江市创勤机械有限公司**
**Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd**

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 毛坯钳(厚30) | |
| 型号规格 | KB300-400 | | | 零部件代号 | 01-12-01B | |
| 材料 | 45 | 数量 | 4 | 比例 | 1：1 | 版次 1.0 |

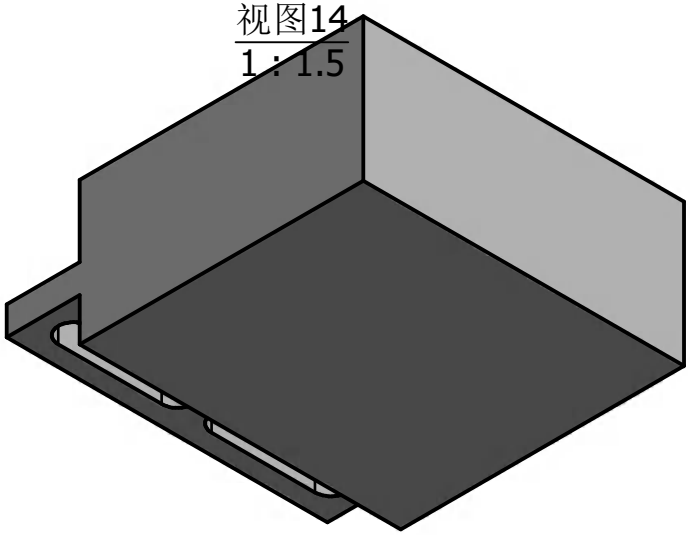
**要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。**




其余：6.3
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 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 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 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

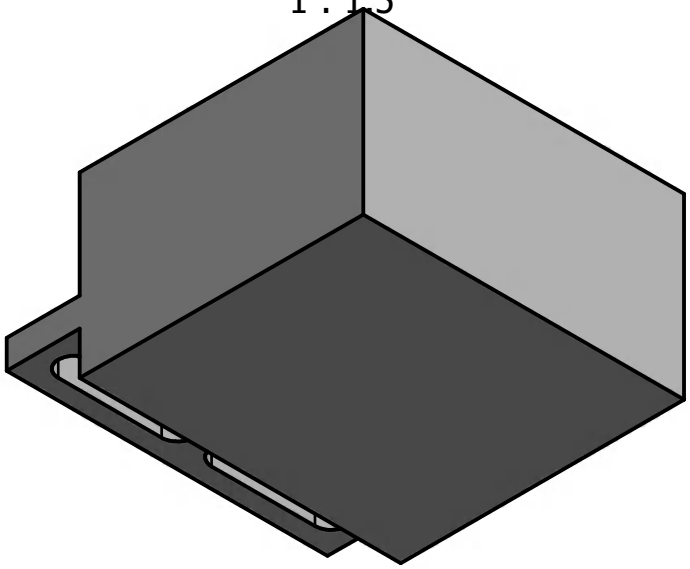
**晋江市创勤机械有限公司**
**Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd**

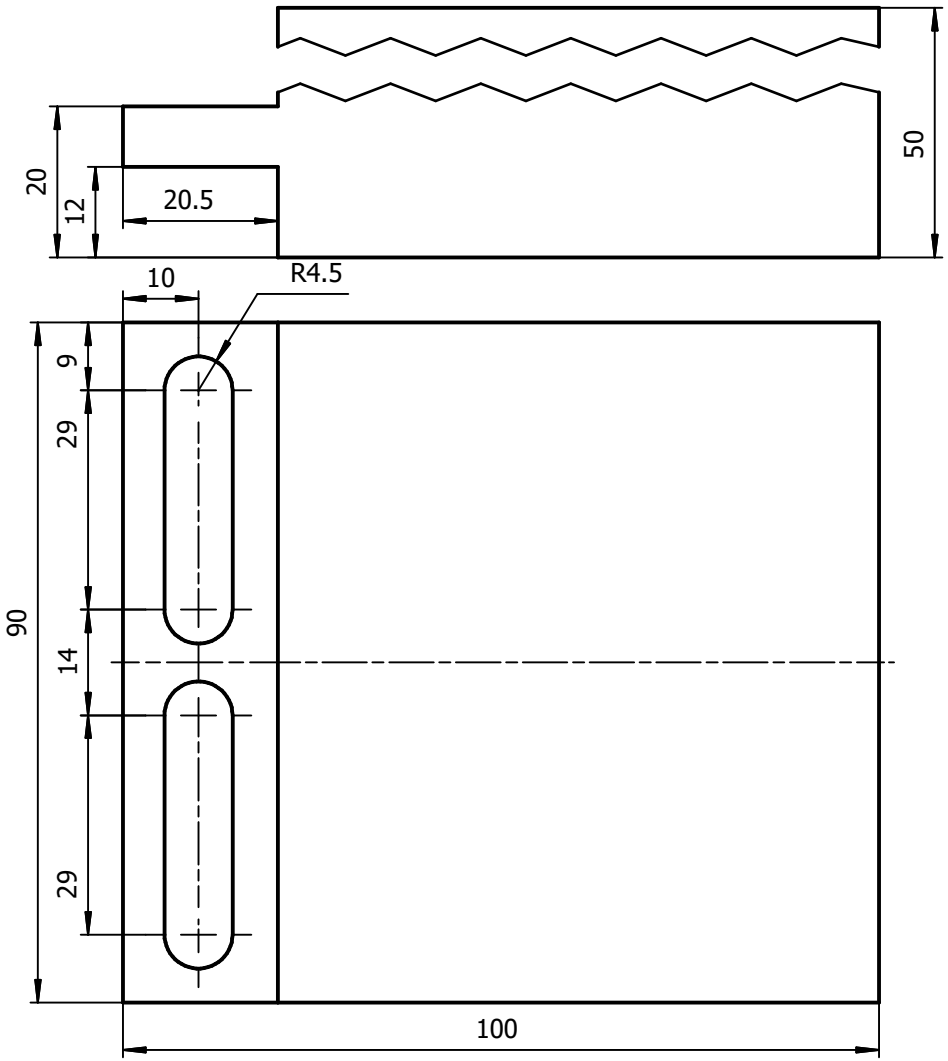
| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 毛坯钳(厚40) | | |
| 型号规格 | KB300-400 | | | 零部件代号 | 01-12-01C | | |
| 材料 | 45 | 数量 | 4 | 比例 | 1：1 | 版次 | 1.0 |

其余：6.3
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。**

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 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 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 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

**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 | 毛坯钳(厚50) | | |
| 型号规格 | KB300-400 | | | 零部件代号 | 01-12-01D | | |
| 材料 | 45 | 数量 | 4 | 比例 | 1：1 | 版次 | 1.0 |