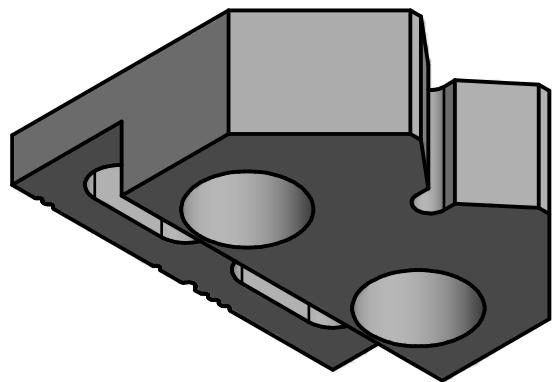


棒料Ø18，最大镦粗Ø50(超过Ø50
钳爪会碰到毛坯)。

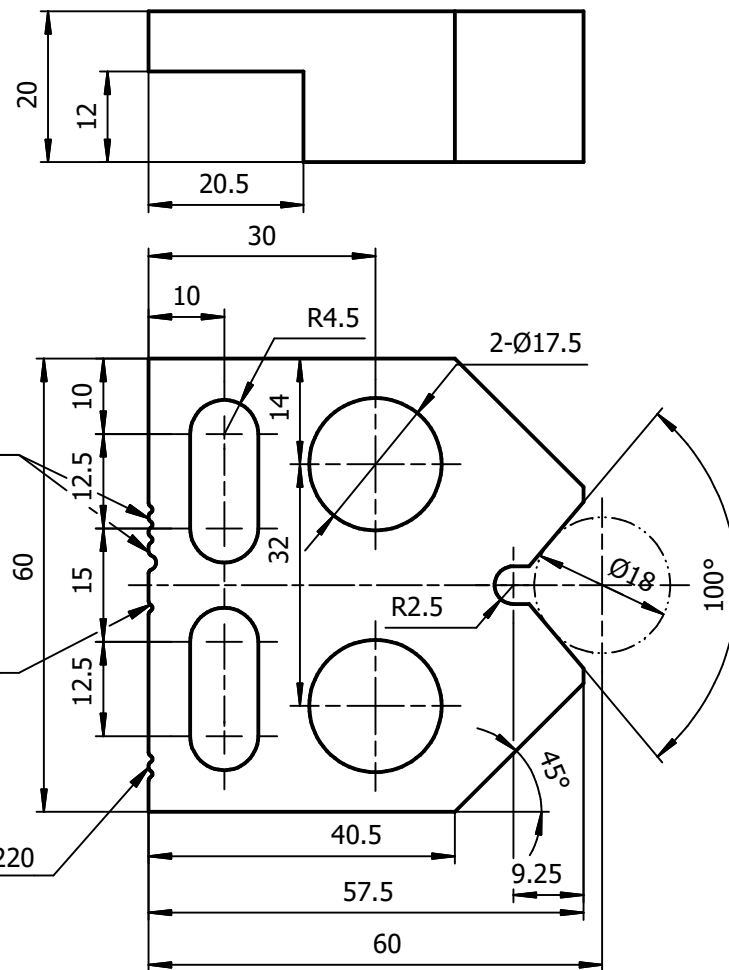
要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能
超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，
此种情况不在保修范围。



1道粗槽表示5，3道细槽表示3，加起来表示8

1道细槽表示1

2道细槽表示KB220



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

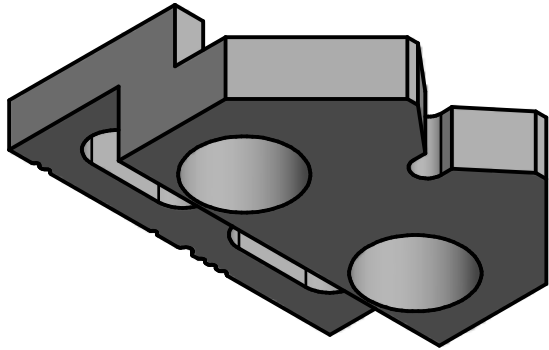


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	100度夹料钳(18X20)		
型 号 规 格	KB220-200			零 部 件 代 号	01-14-01A		
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0

棒料Ø18，最大镦粗Ø50(超过Ø50
钳爪会碰到毛坯)。

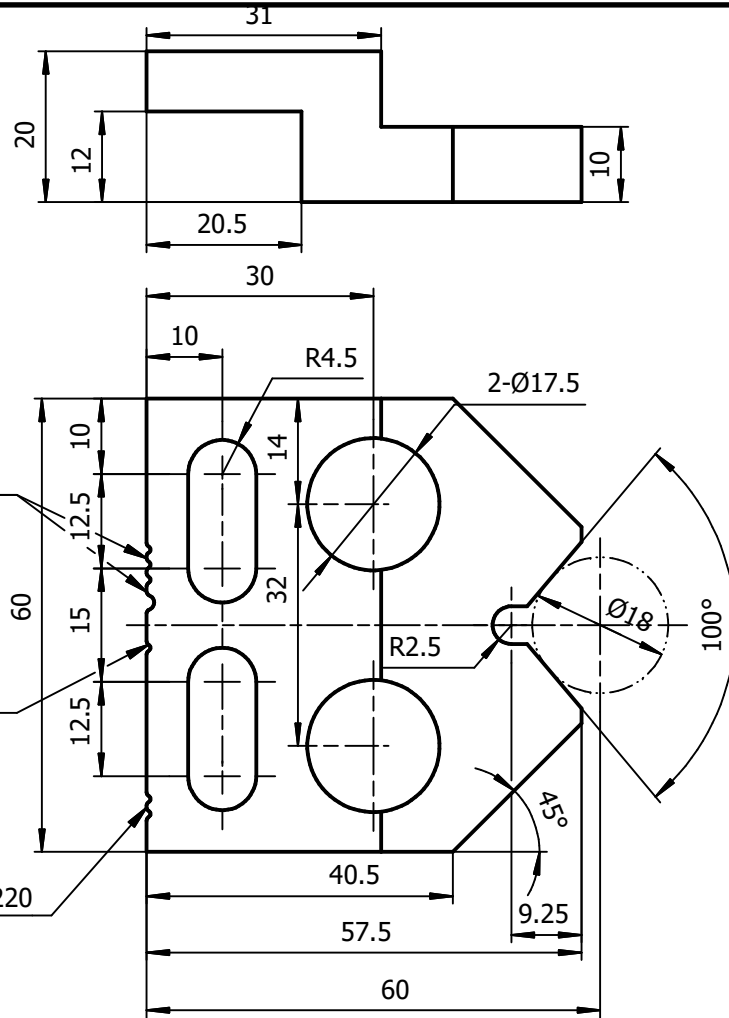
要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能
超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，
此种情况不在保修范围。



1道粗槽表示5，3道细槽表示3，加起来表示8

1道细槽表示1

2道细槽表示KB220



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



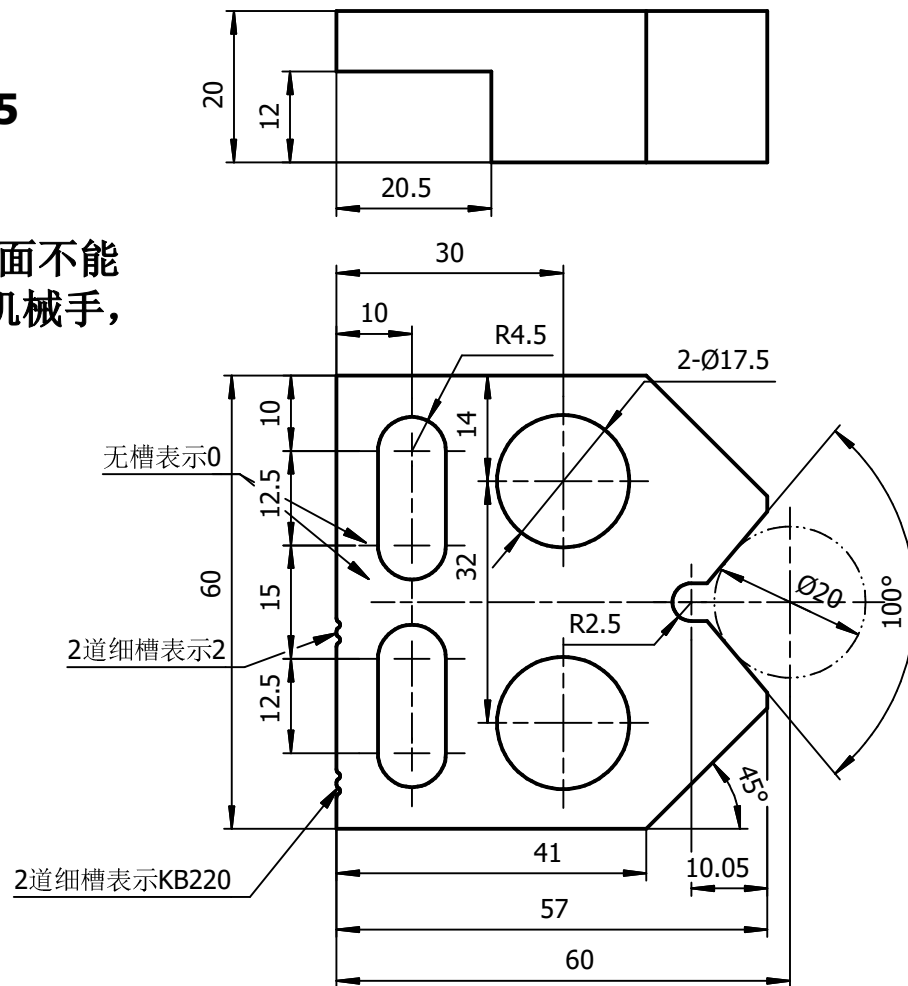
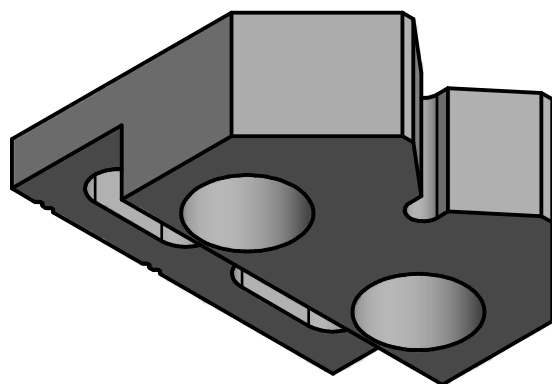
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	100度夹料钳(18X10)			
型 号 规 格	KB220-200			零 部 件 代 号	01-14-01B			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

其余: 6.3/
未注倒角C0.5
未注圆角R1

棒料Ø20，最大镦粗Ø55(超过Ø55
钳爪会碰到毛坯)。

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



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	设计		标准化			
18	300.33						
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						

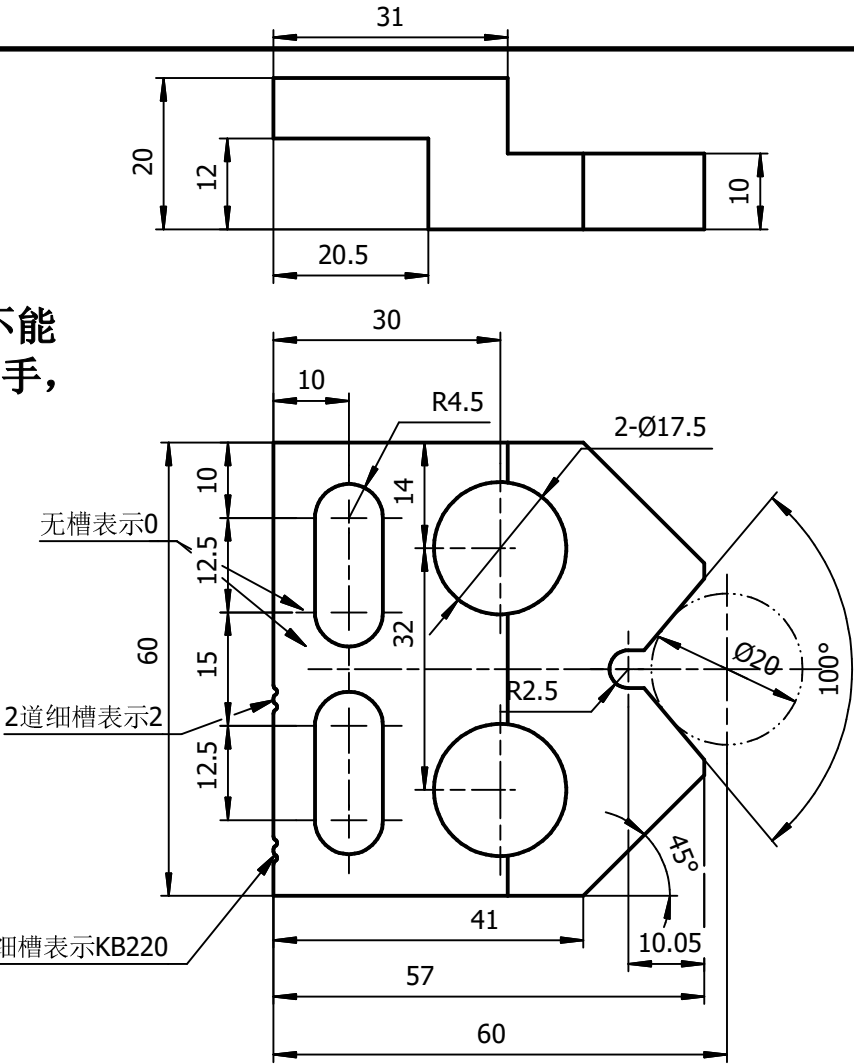
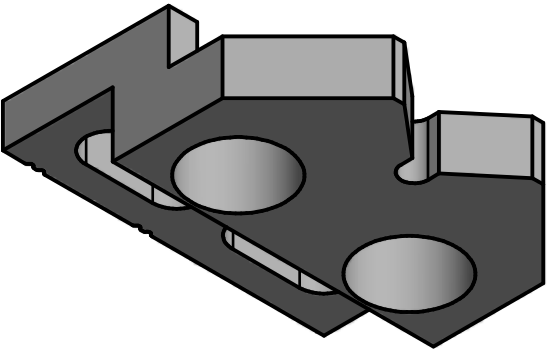


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	100度夹料钳(20X20)			
型 号 规 格	KB220-200			零 部 件 代 号	01-14-02A			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

棒料Ø20，最大镦粗Ø55(超过Ø55
钳爪会碰到毛坯)。

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



其余: 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					
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22	标记	处数	更改原因	签名	日期	
10	180.27	设计		标准化			
18	300.33						
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						



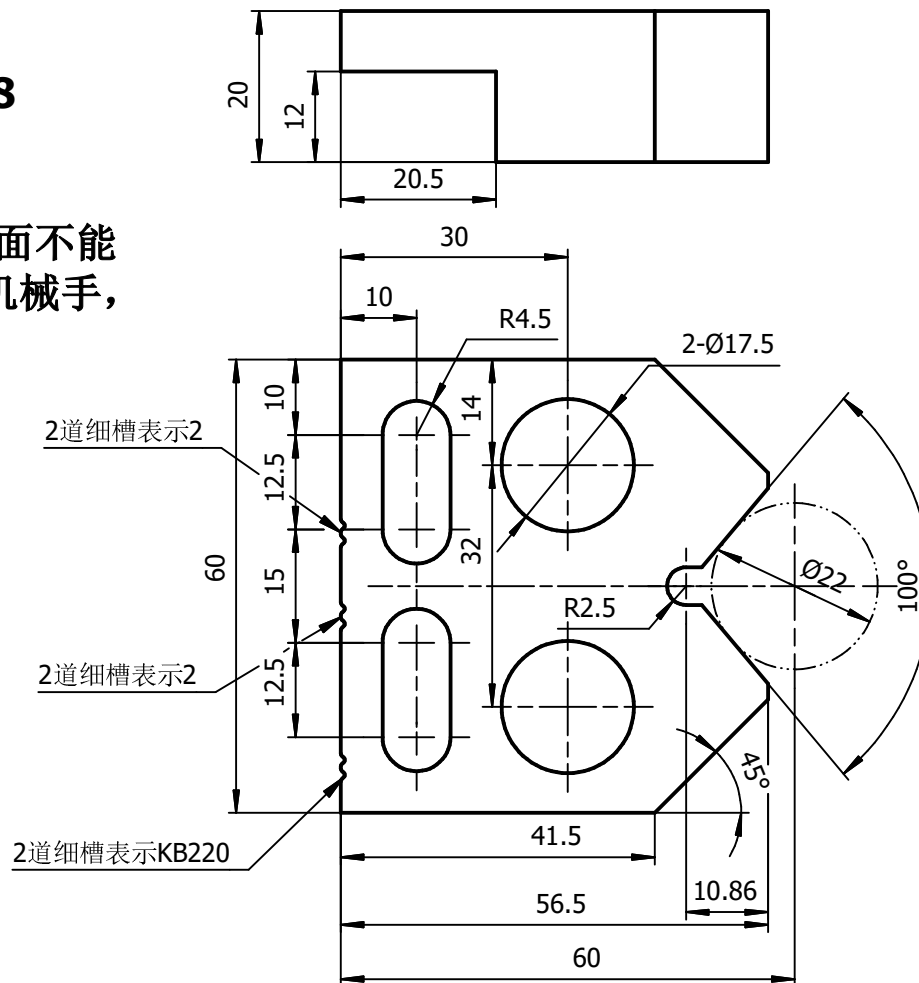
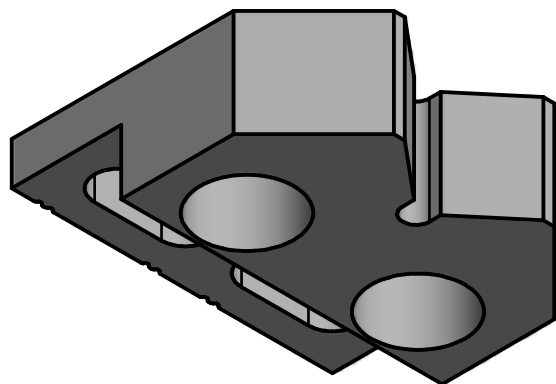
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	100度夹料钳(20X10)			
型 号 规 格	KB220-200			零 部 件 代 号	01-14-02B			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

其余: 6.3/
未注倒角C0.5
未注圆角R1

棒料Ø22, 最大镦粗Ø58(超过Ø58
钳爪会碰到毛坯)。

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



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	设计		标准化			
18	300.33						
30	500.39	校对		审核			
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63	工艺		批准			
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						

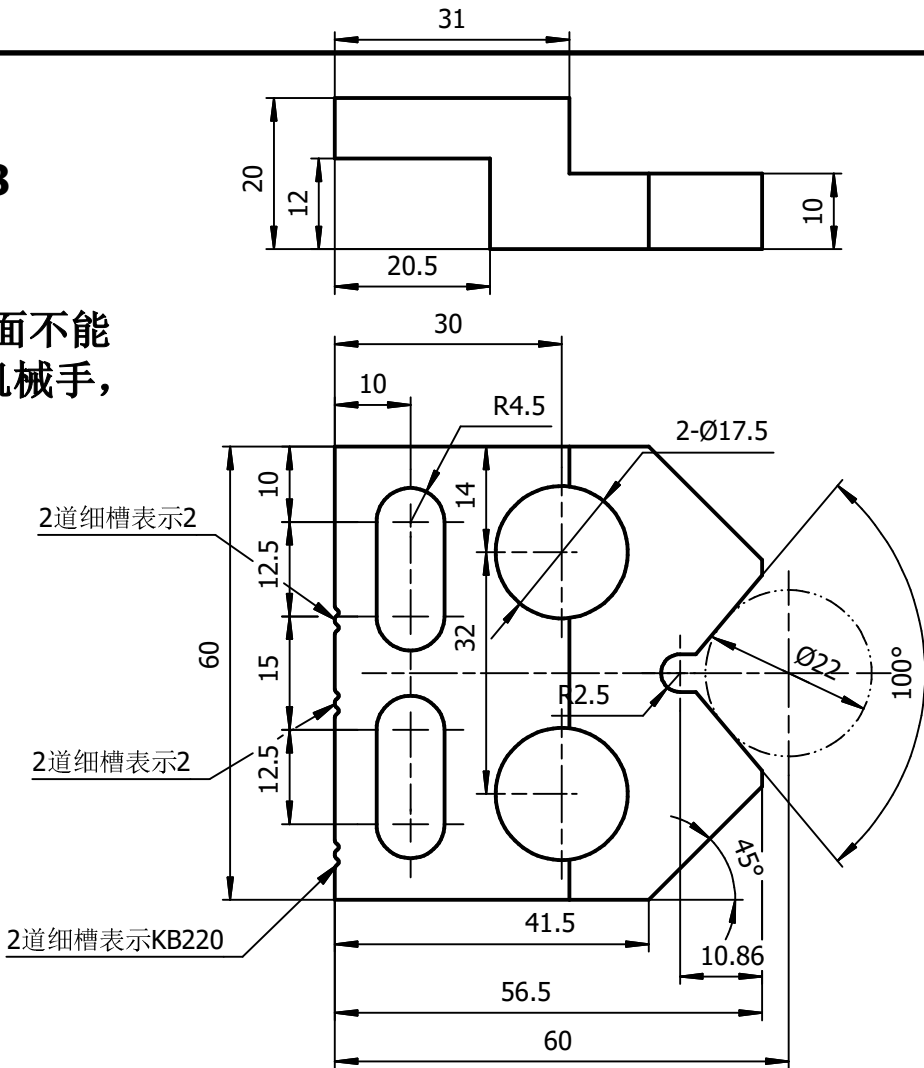
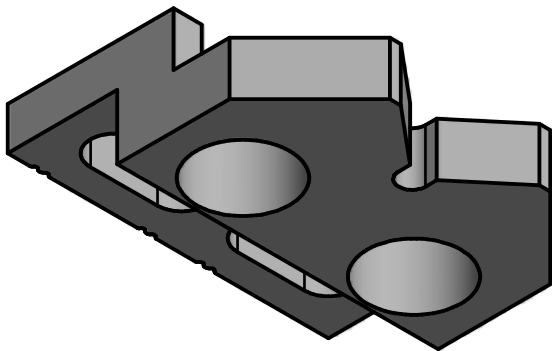


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	100度夹料钳(22X20)		
型 号 规 格	KB220-200			零 部 件 代 号	01-14-03A		
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0

棒料Ø22，最大镦粗Ø58(超过Ø58
钳爪会碰到毛坯)。

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



其余: 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					
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22	标记	处数	更改原因	签名	日期	
10	180.27	设计		标准化			
18	300.33						
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						



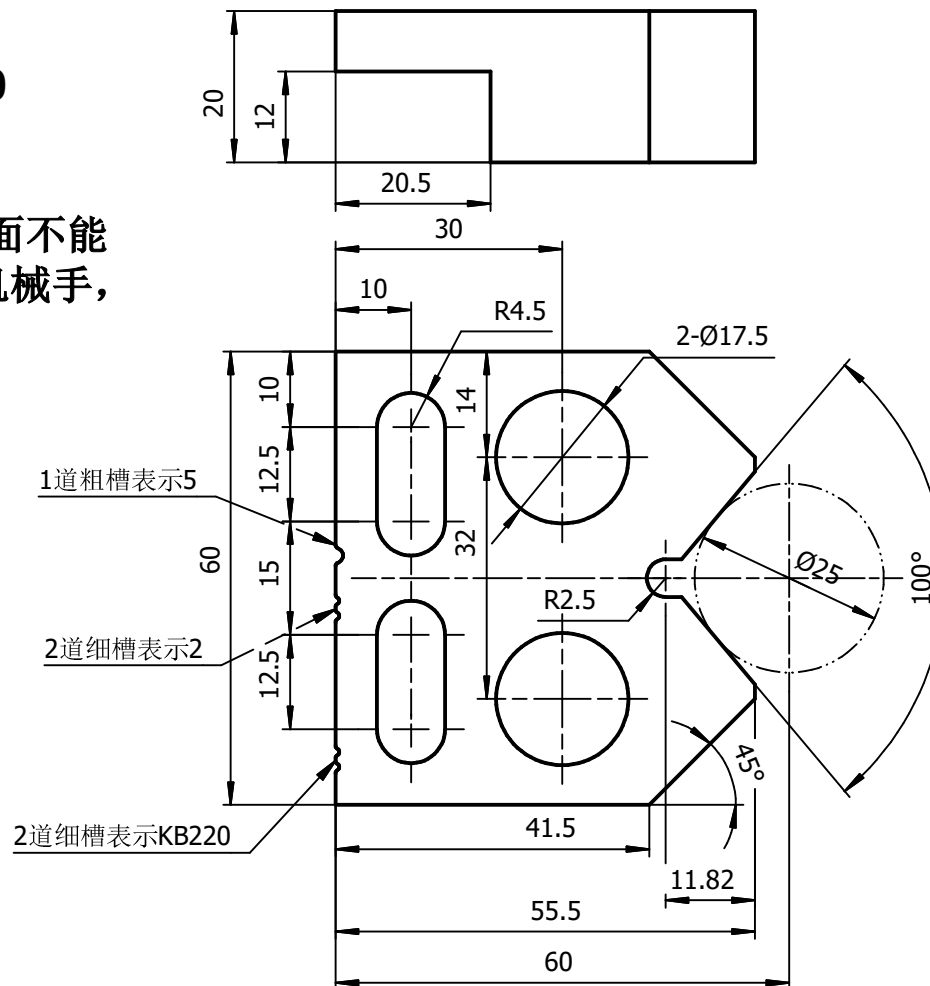
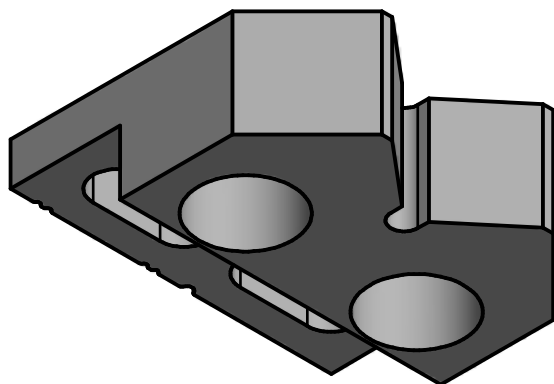
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	100度夹料钳(22X10)			
型 号 规 格	KB220-200			零 部 件 代 号	01-14-03B			
材 料	45	数 量	3	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

棒料 $\varnothing 25$, 最大镦粗 $\varnothing 60$ (超过 $\varnothing 60$ 钳爪会碰到毛坯)。

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



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	设计		标准化			
18	300.33	校对		审核			
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81	工艺		批准			
315	4000.89						



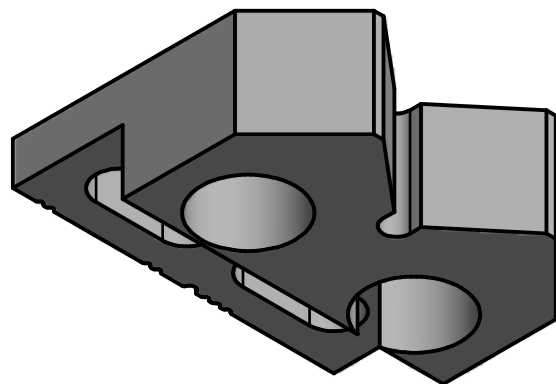
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	100度夹料钳(25X20)			
型 号 规 格	KB220-200			零 部 件 代 号	01-14-04A			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

其余: 6.3/
未注倒角C0.5
未注圆角R1

棒料Ø28，最大镦粗Ø62(超过Ø62
钳爪会碰到毛坯)。

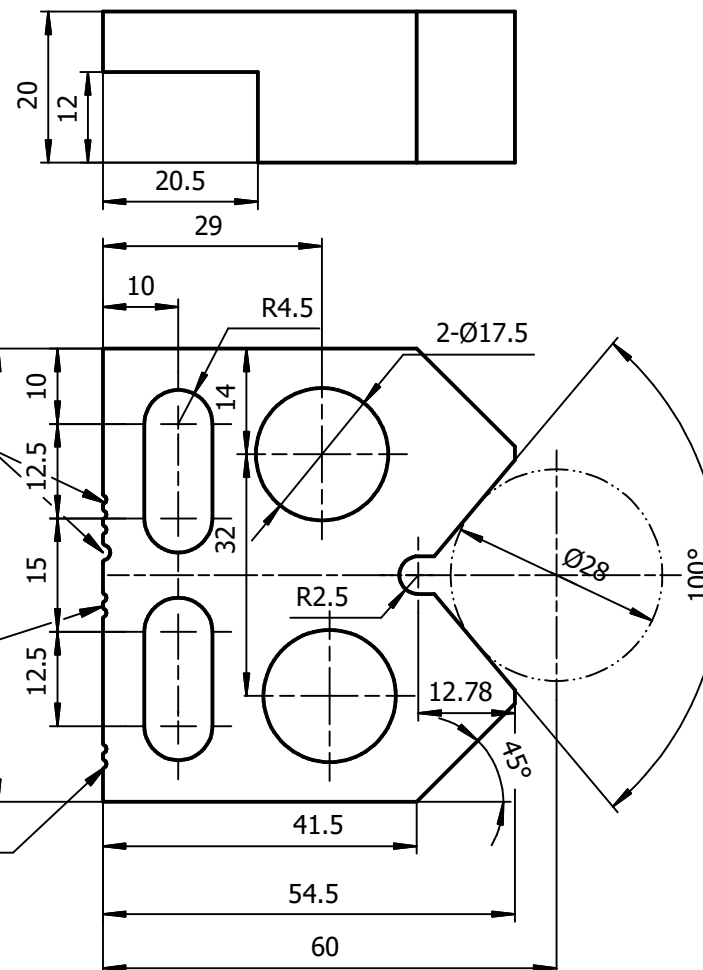
要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能
超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，
此种情况不在保修范围。



1道粗槽表示5，3道细槽表示3，加起来表示8

2道细槽表示2

2道细槽表示KB220



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	设计		标准化			
18	300.33						
30	500.39	校对		审核			
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63	工艺		批准			
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



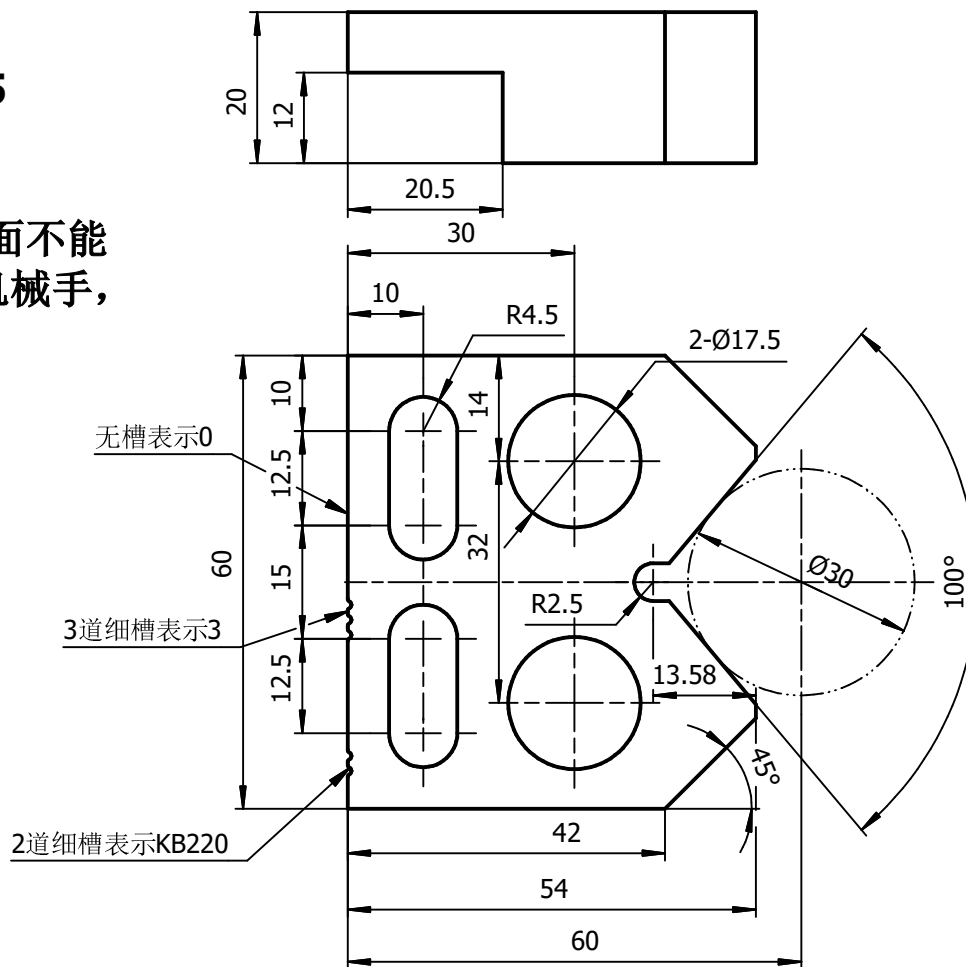
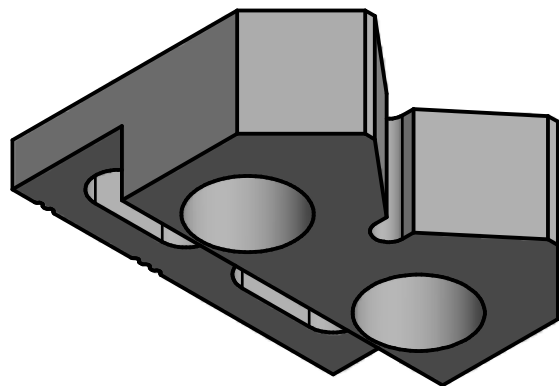
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	100度夹料钳(28X20)			
型 号 规 格	KB220-200			零 部 件 代 号	01-14-05A			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

其余: 6.3/
未注倒角C0.5
未注圆角R1

棒料Ø30，最大镦粗Ø65(超过Ø65
钳爪会碰到毛坯)。

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



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	设计		标准化			
18	300.33						
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						



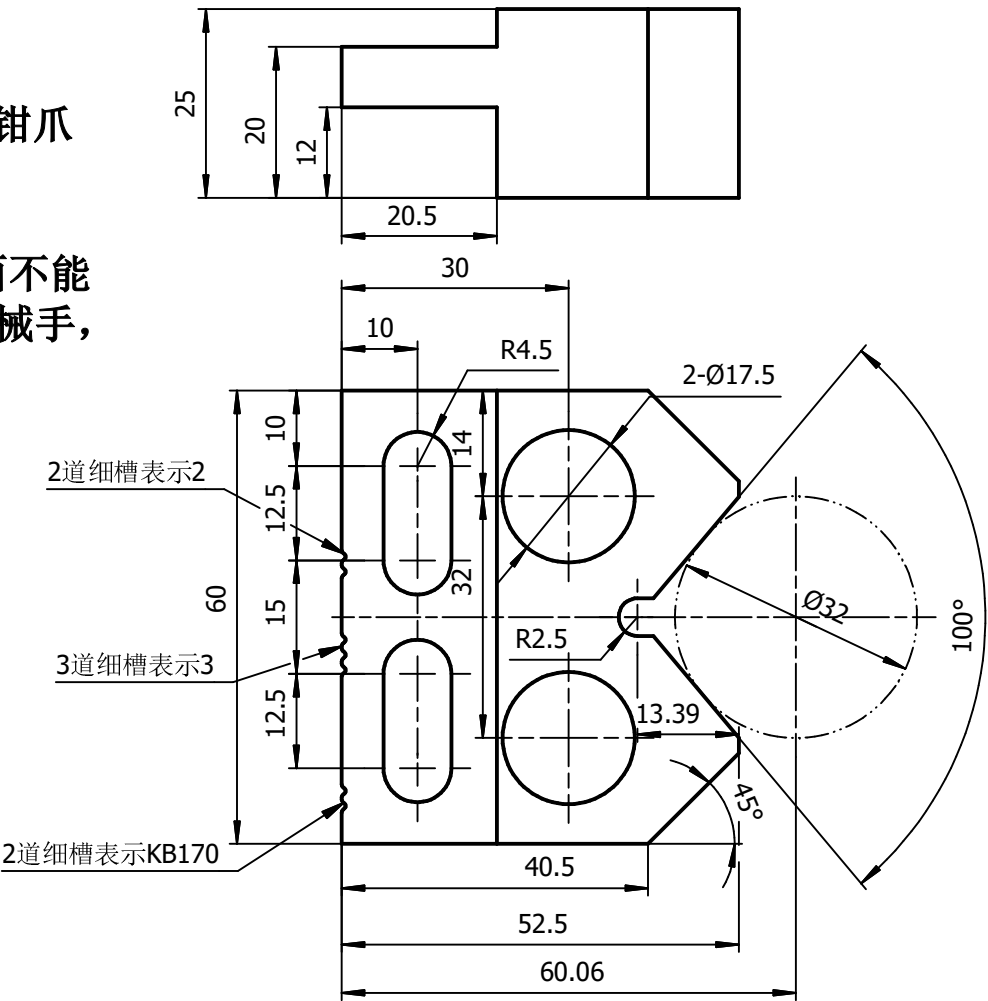
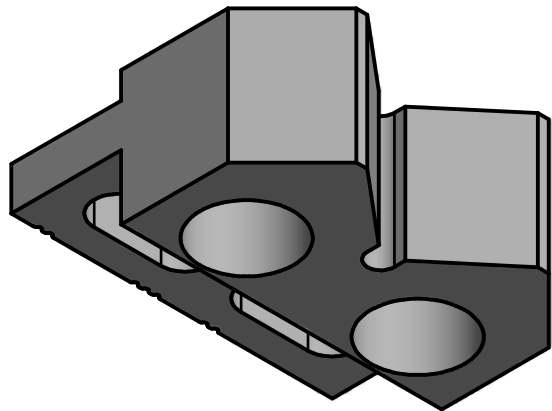
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	100度夹料钳(30X20)			
型 号 规 格	KB220-200			零 部 件 代 号	01-14-06A			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后HRC25-30。

棒料Ø32，最大镦粗Ø65(超过Ø65钳爪会碰到毛坯)。

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



其余: 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					
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22	标记	处数	更改原因	签名	日期	
10	180.27	设计		标准化			
18	300.33						
30	500.39	校对		审核			
50	800.46						
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

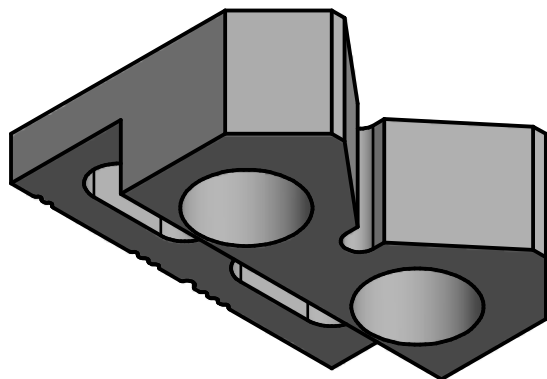
产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	100度夹料钳(32X25)			
型 号 规 格	KB220-200			零 部 件 代 号	01-14-07B			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

[illegible]

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

棒料 $\varnothing 38$, 最大镦粗 $\varnothing 70$ (超过 $\varnothing 70$ 钳爪会碰到毛坯)。

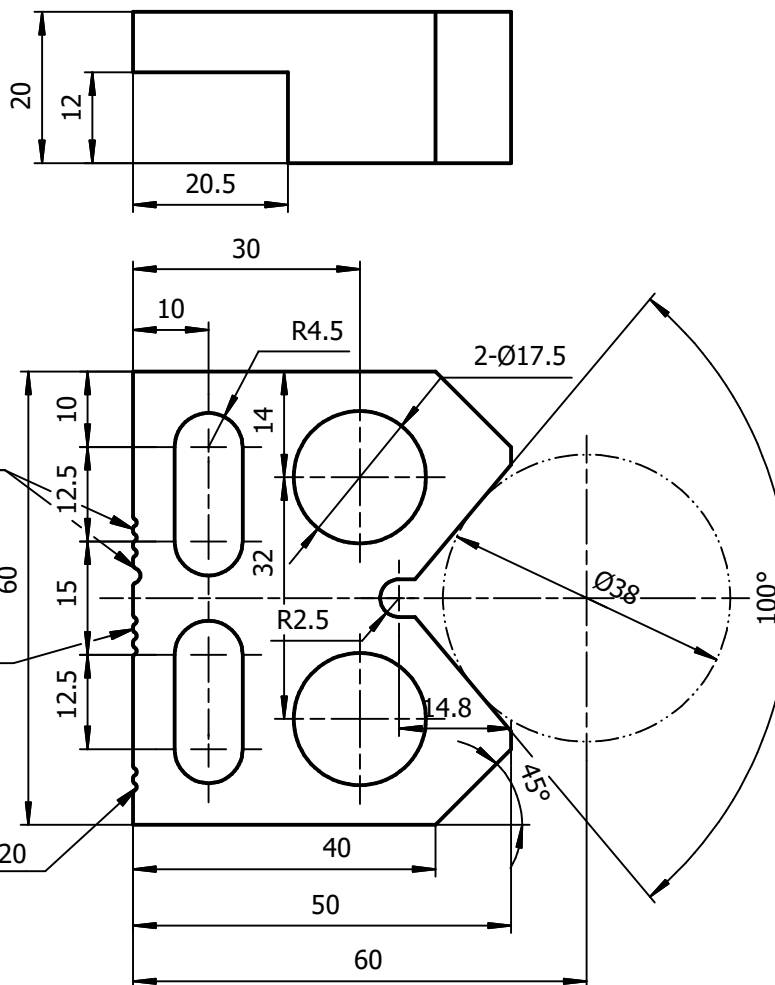
要求: 钳爪安装后, 下平面离模具面不能超过2, 否则冲钳爪时可能会打坏机械手, 此种情况不在保修范围。



1道粗槽表示5, 3道细槽表示3, 加起来表示8

3道细槽表示3

2道细槽表示KB220



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	设计		标准化			
18	300.33						
30	500.39	校对		审核			
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63	工艺		批准			
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						

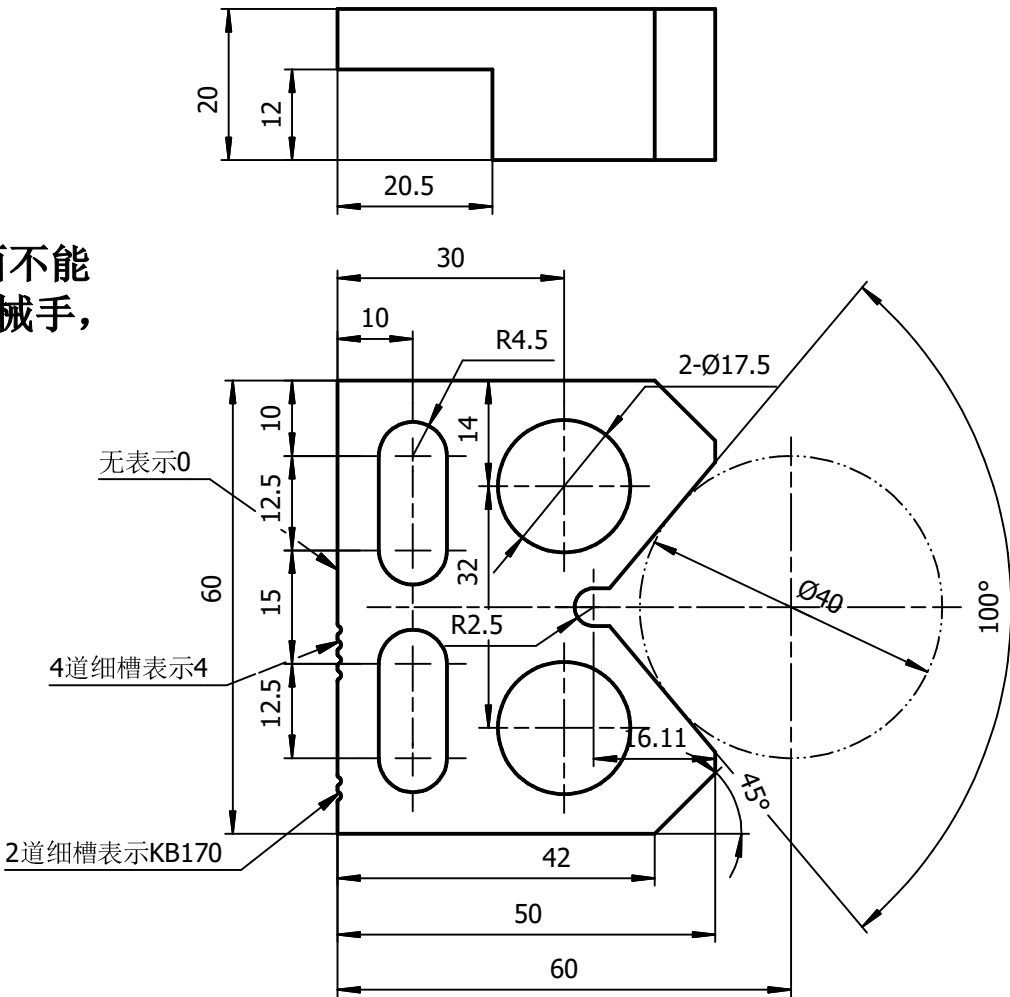
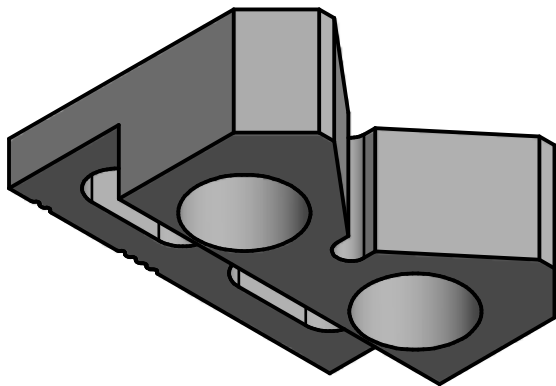


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	100度夹料钳(38X20)			
型 号 规 格	KB220-200			零 部 件 代 号	01-14-09A			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

棒料Ø40，最大镦粗Ø70(超过Ø70
钳爪会碰到毛坯)。

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



其余: 6.3/
未注倒角C0.5
未注圆角R1

技术要求

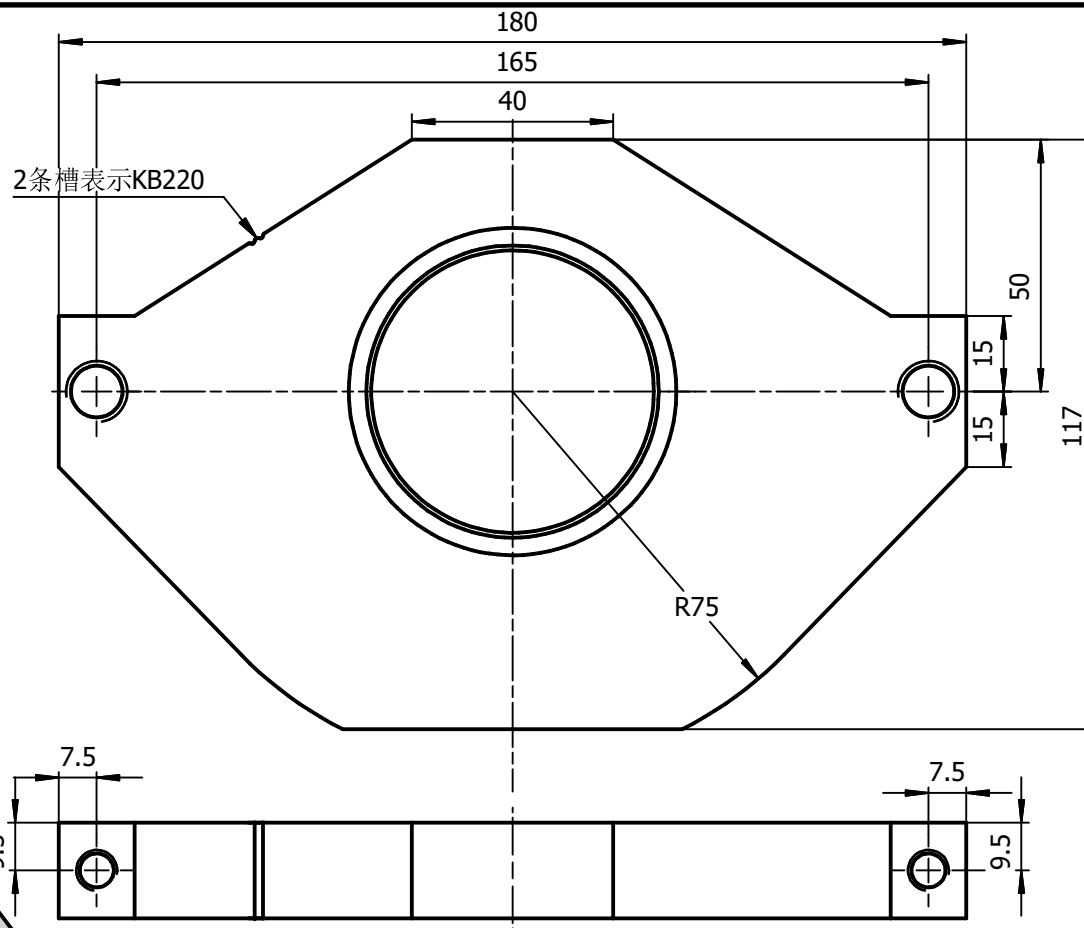
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

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

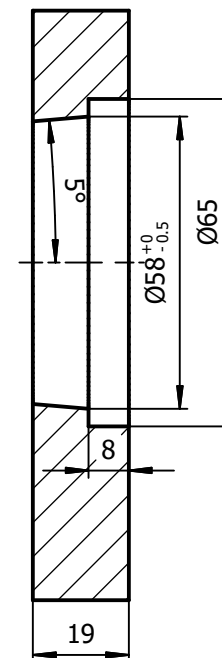


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	100度夹料钳(40X20)			
型 号 规 格	KB220-200			零 部 件 代 号	01-14-10A			
材 料	45	数 量	3	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



技术要求

[illegible]

