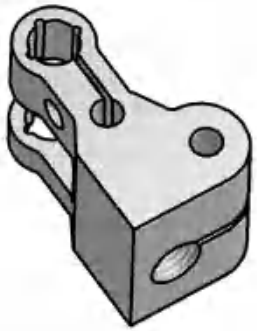
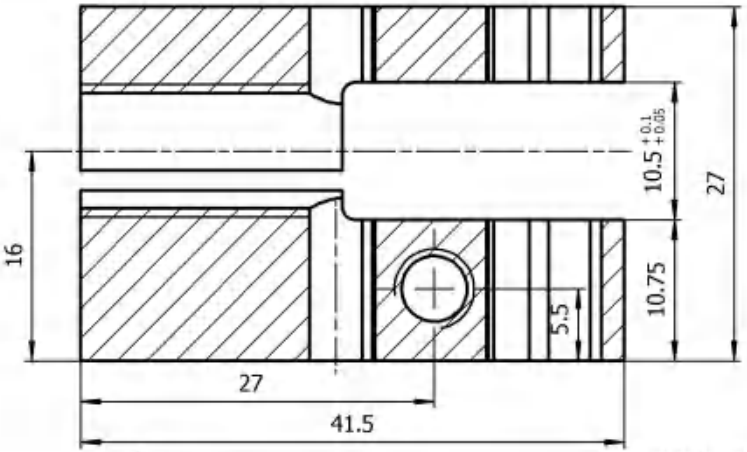
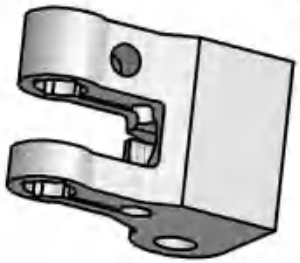
其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1

1 : 1



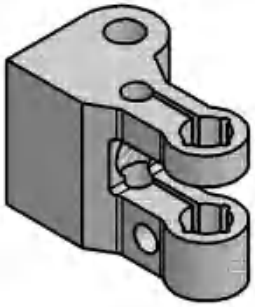


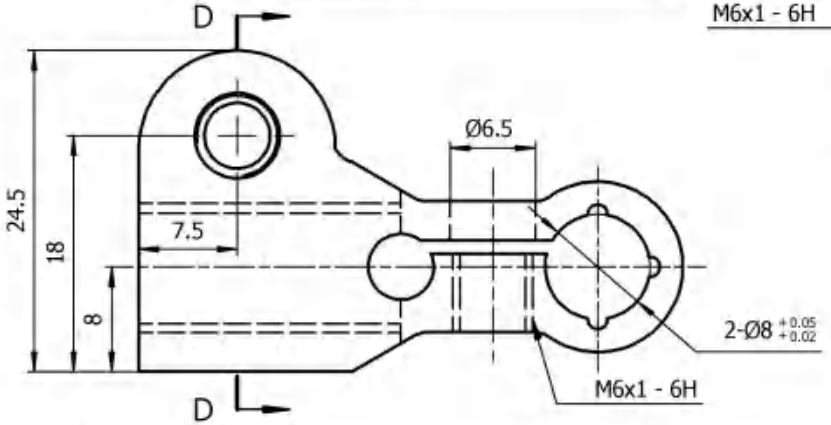
1 : 1

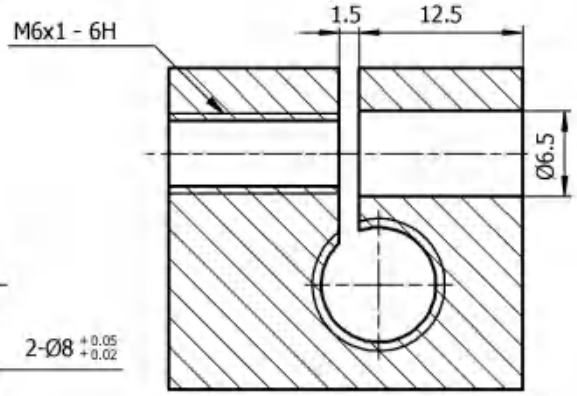


D-D

1 : 1







技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.表面电镀.
3.25-30HRc.

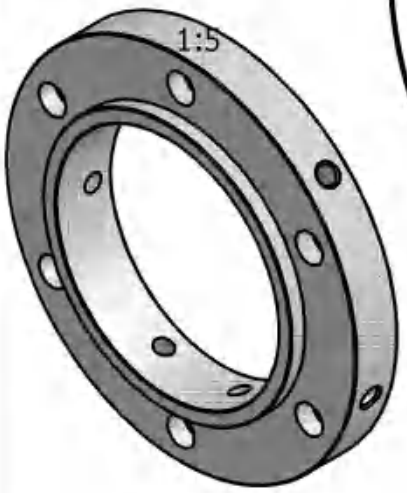
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

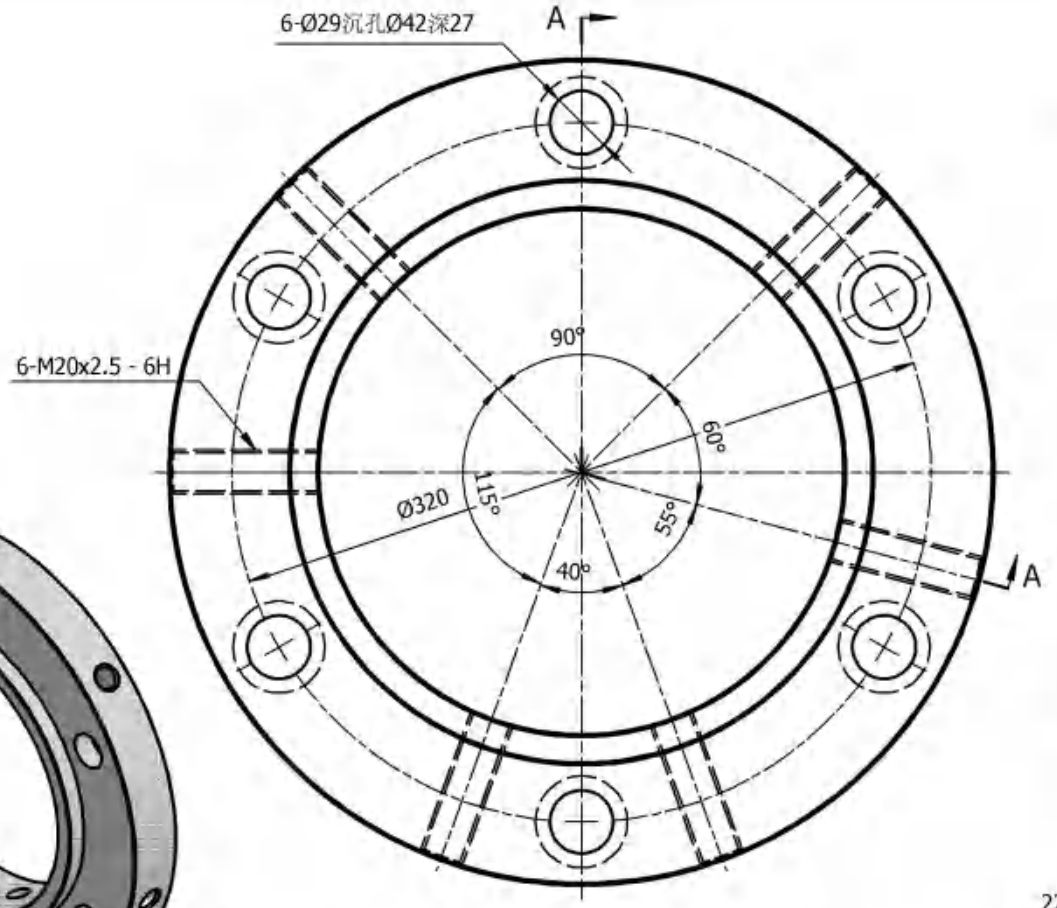
标记	处数	更改原因	签名	日期

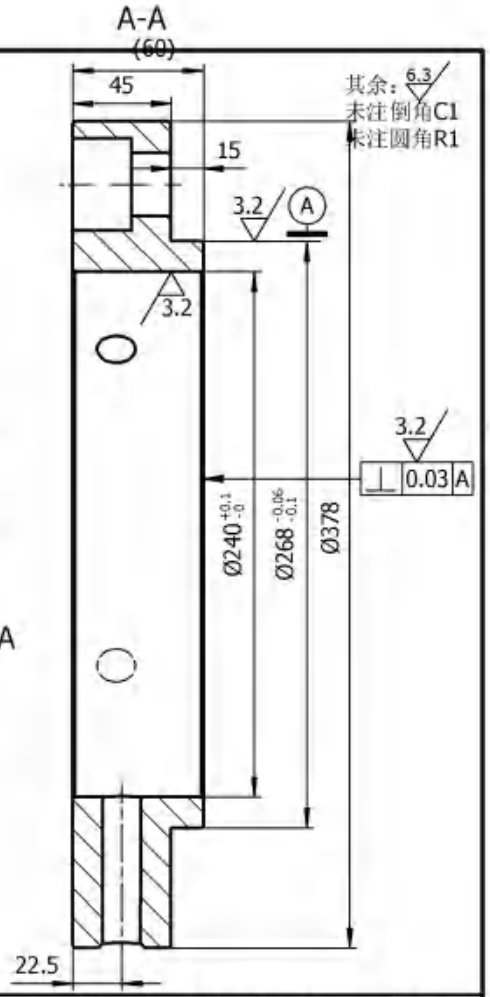
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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	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。

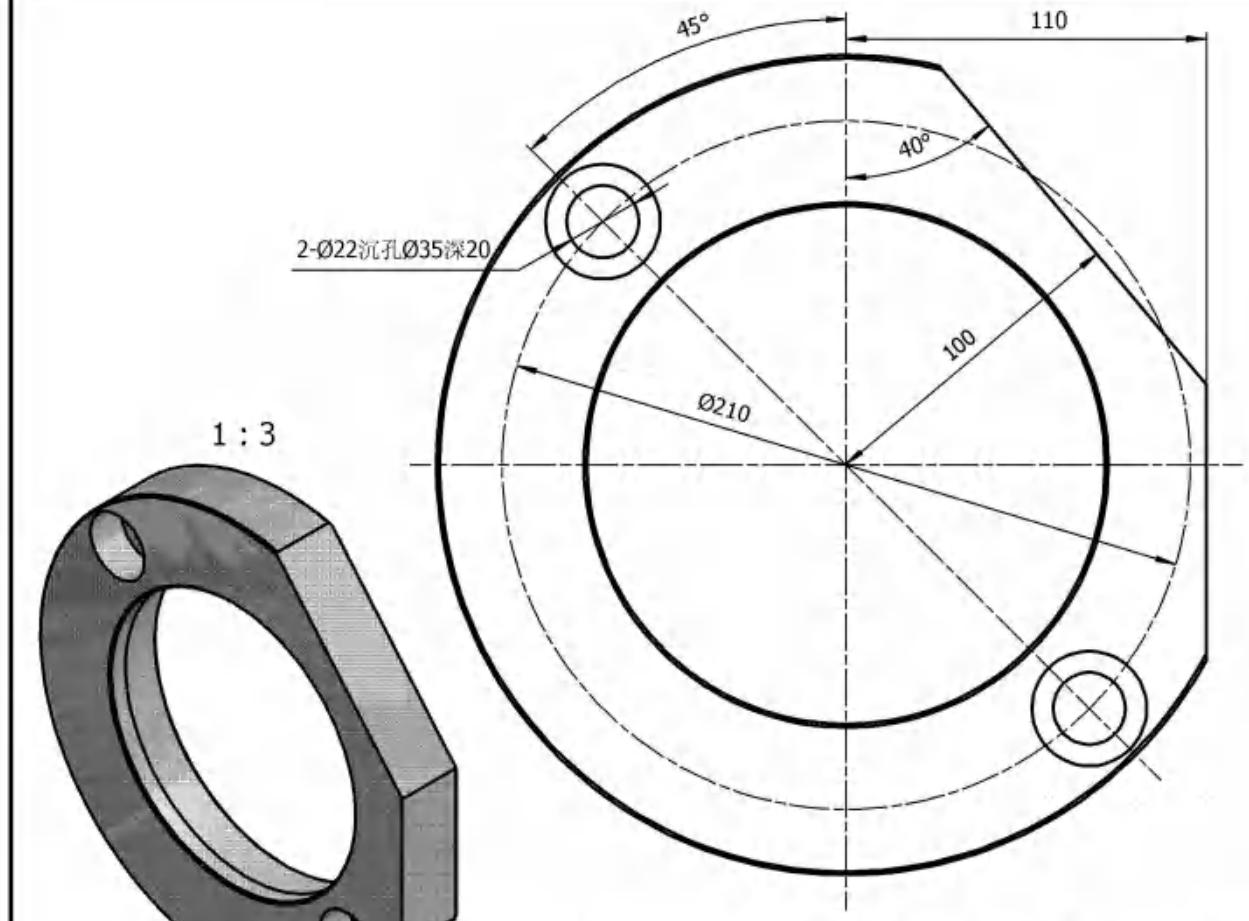
大于	至	IT13
–	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

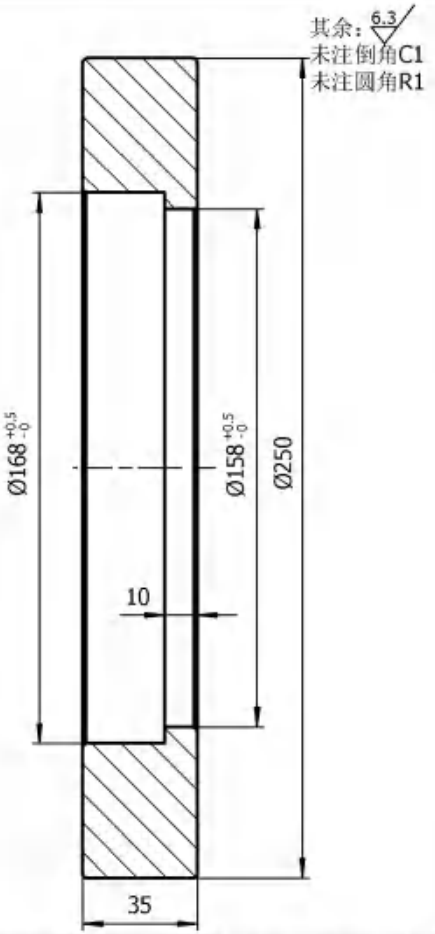
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	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





1 : 3

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。

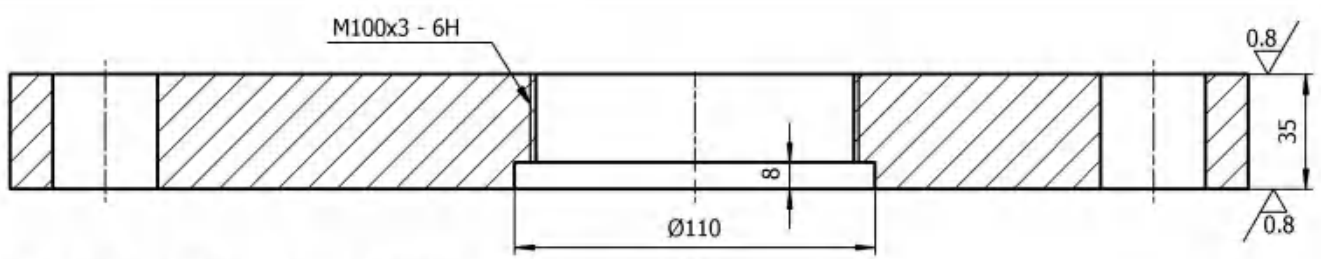
大于	至	IT13
–	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

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

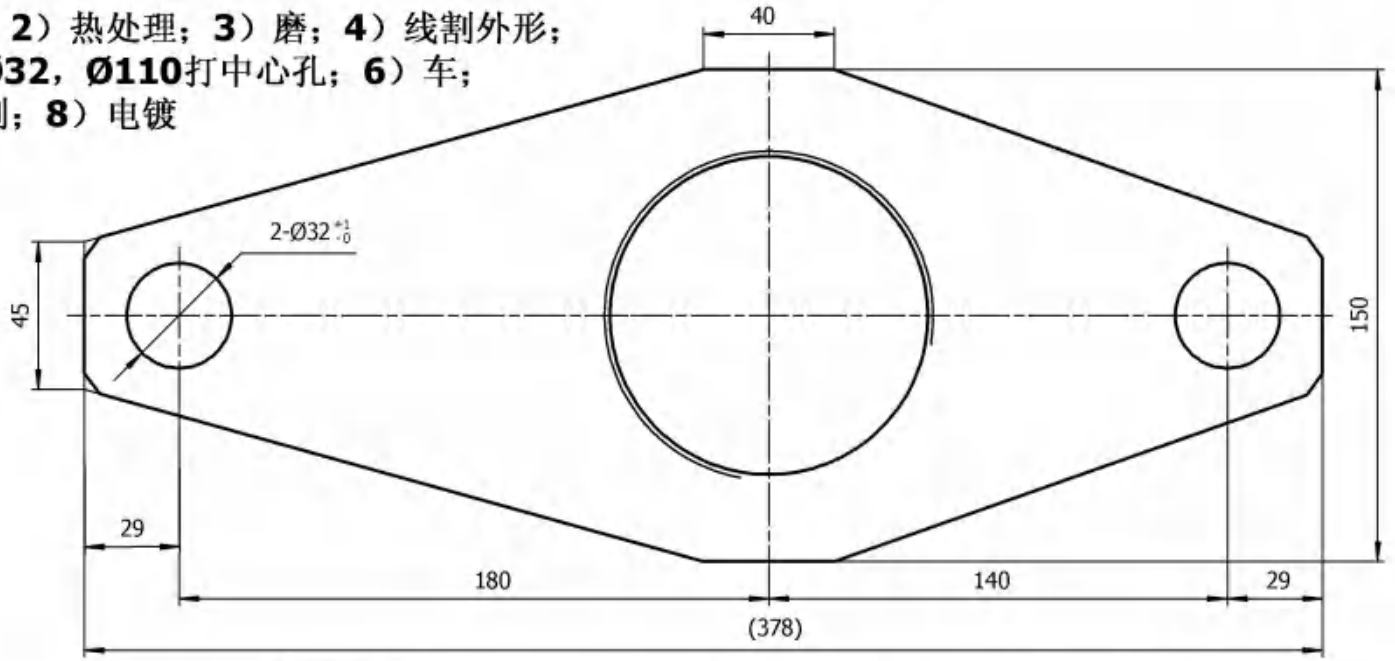
产品名称	红冲三工位机械手			零部件名称	冲孔下模盖		
型号规格	KS300-YL-JF21-400B			零部件代号	03-11		
材料	40Cr	数量	1	比例	1:2	版次	1.0



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
–	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

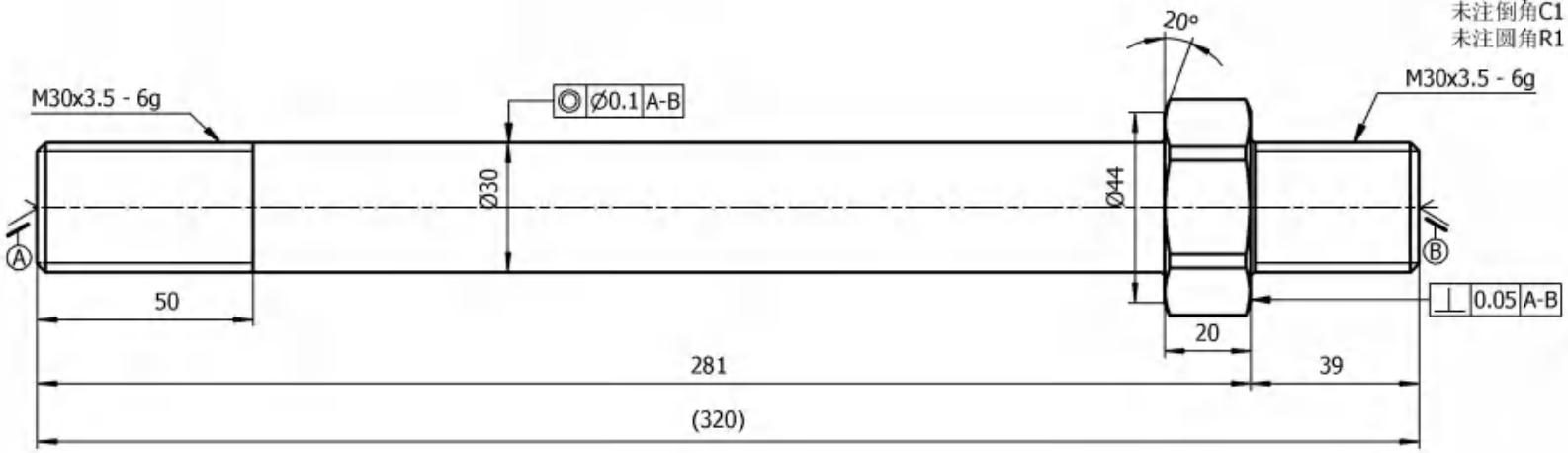
标记	处数	更改原因	签名	日期

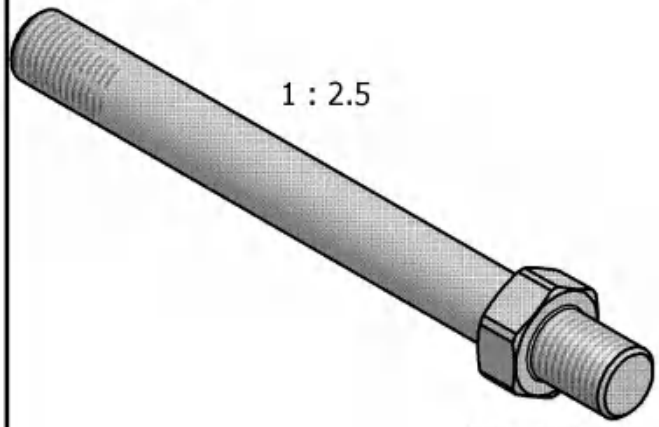
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

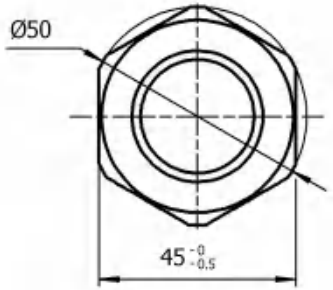
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零部件名称	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

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.热处理后25-30HRc。
3.表面镀硬铬。

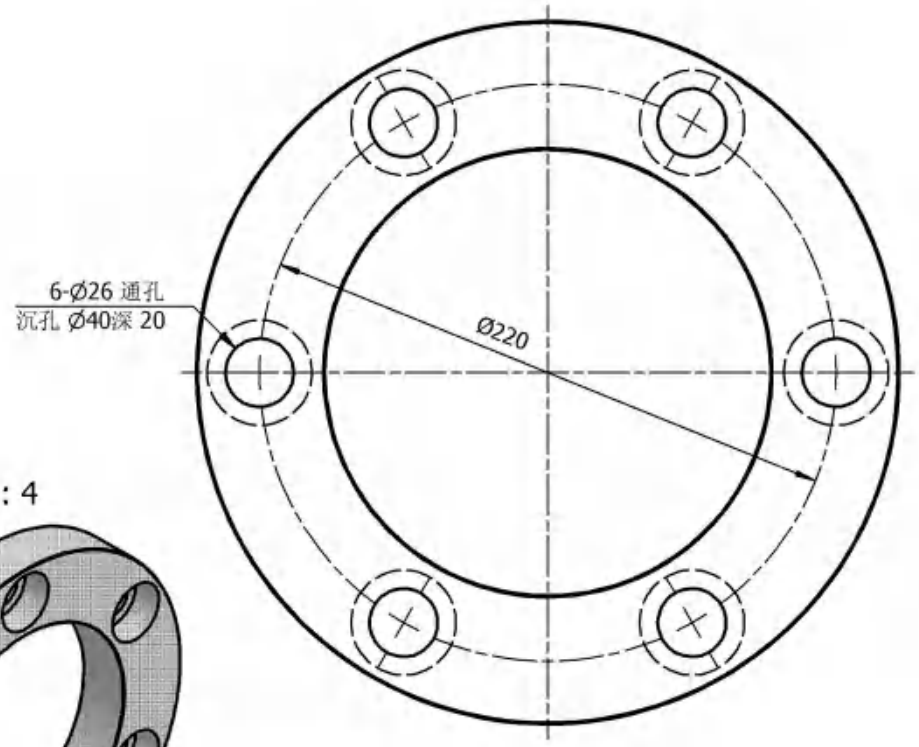
大于	至	IT13
–	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

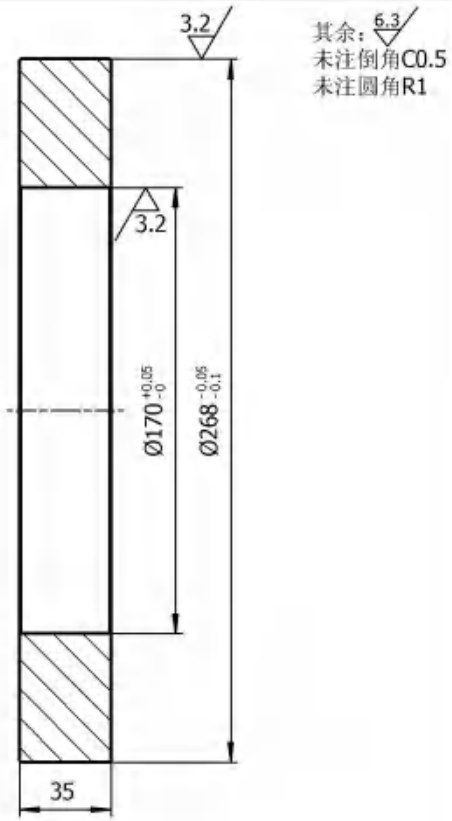
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	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





其余：6.3
未注倒角C0.5
未注圆角R1

1 : 4

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.

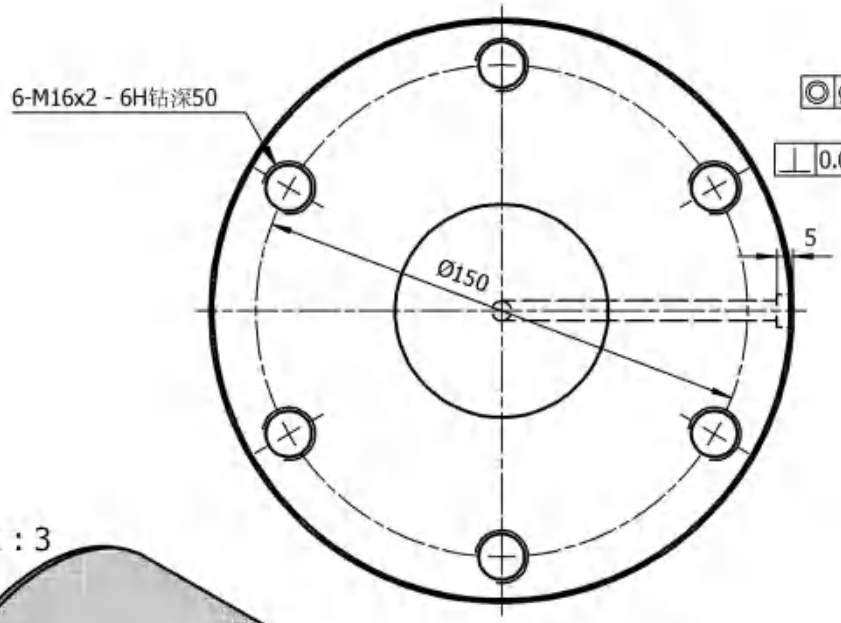
大于	至	IT13
–	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

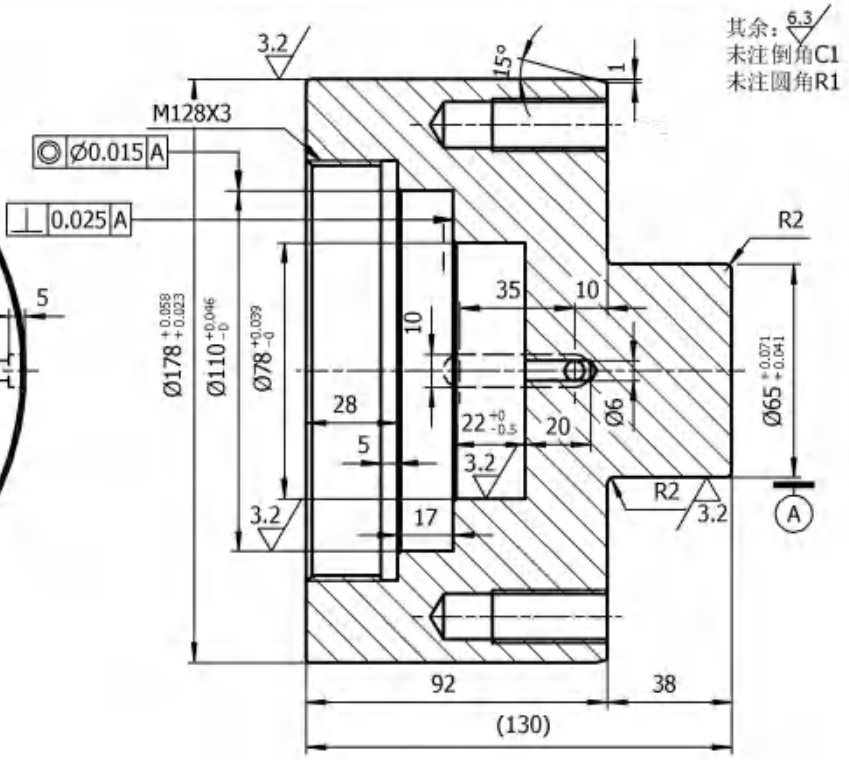
标记	处数	更改原因	签名	日期

设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

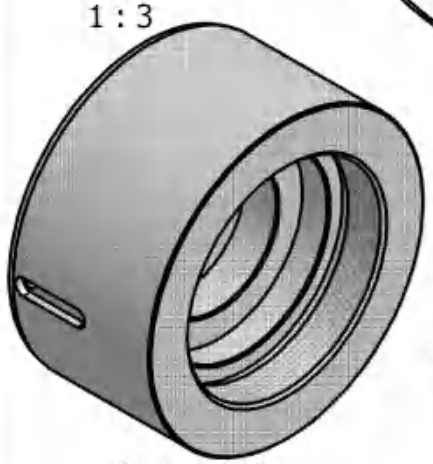
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零部件名称	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





1 : 3



技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后35-40HRc。
3.表面发黑.

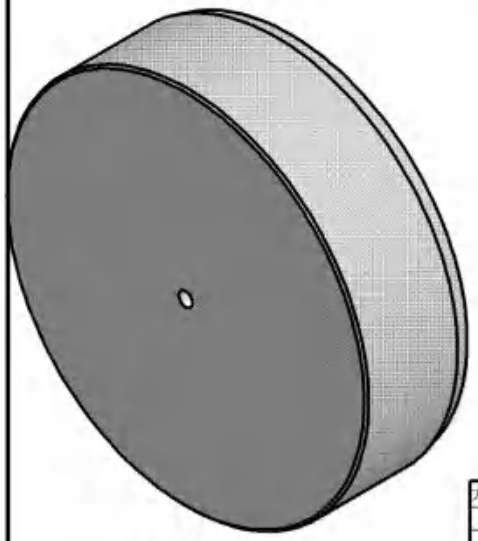
大于	至	IT13
–	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

标记	处数	更改原因	签名	日期

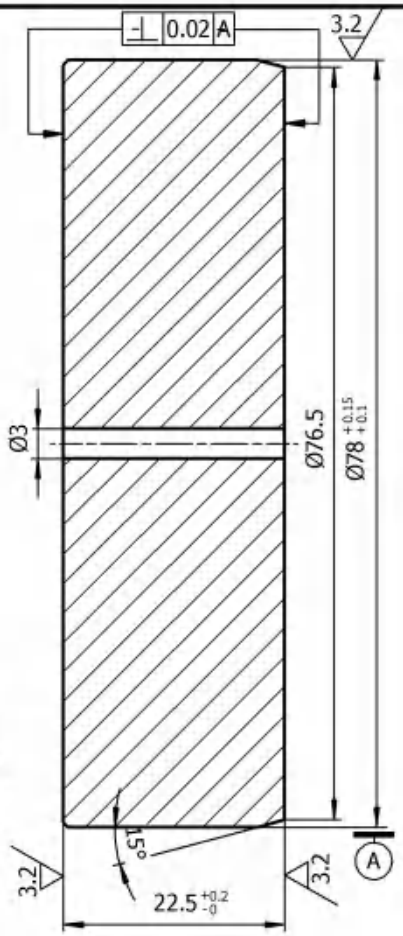
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

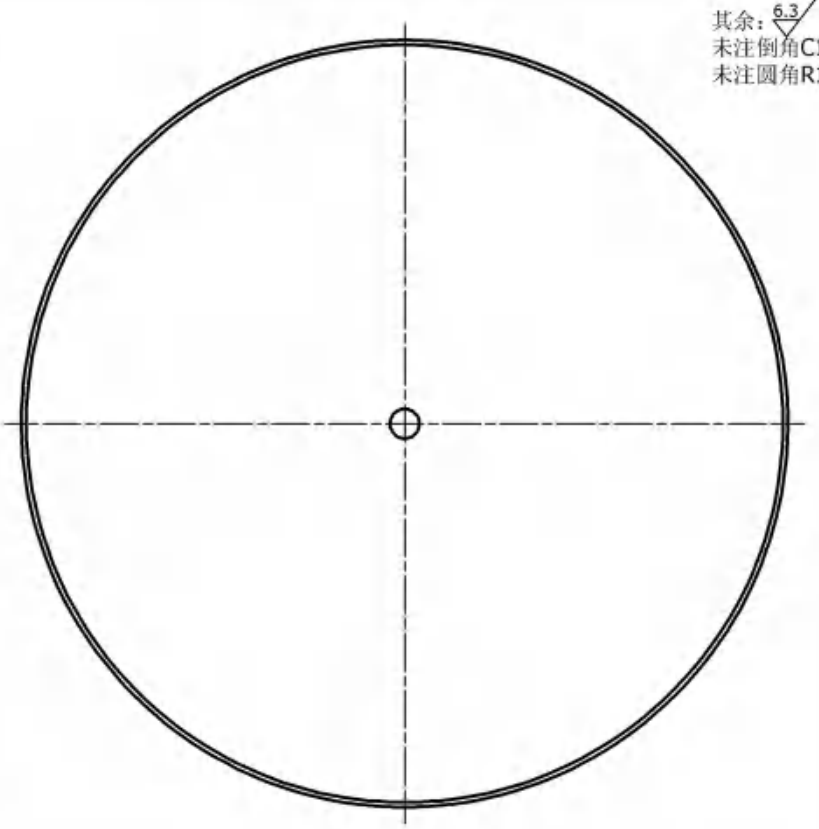
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零部件名称	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



1 : 1





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.热处理后58-62HRc。

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

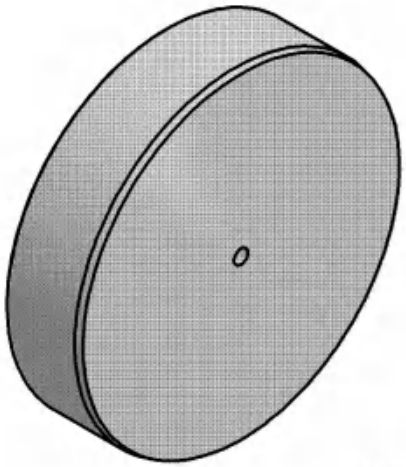
标记	处数	更改原因	签名	日期

设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

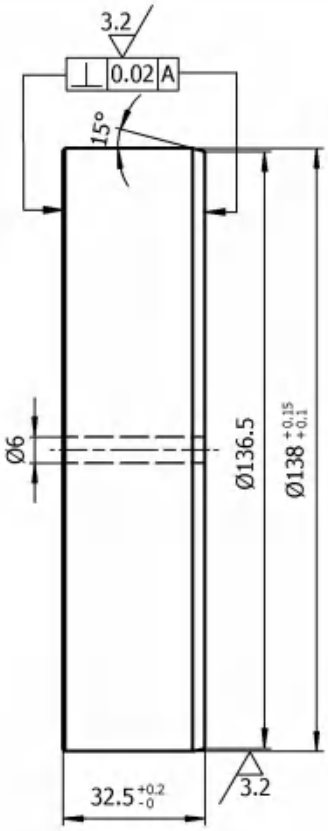
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零部件名称	冲孔冲头垫片		
型号规格	KS300-YL-JF21-400B			零部件代号	03-22		
材料	Cr12MoV	数量	1	比例	1.5:1	版次	1.0

其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1



1 : 2



技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后58-62HRc。

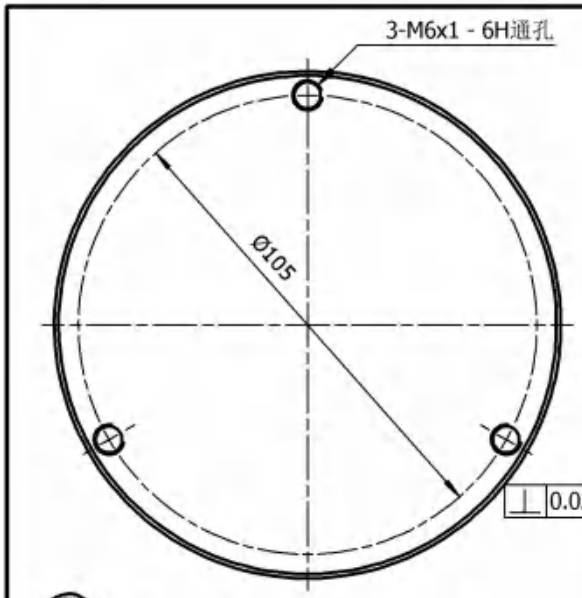
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

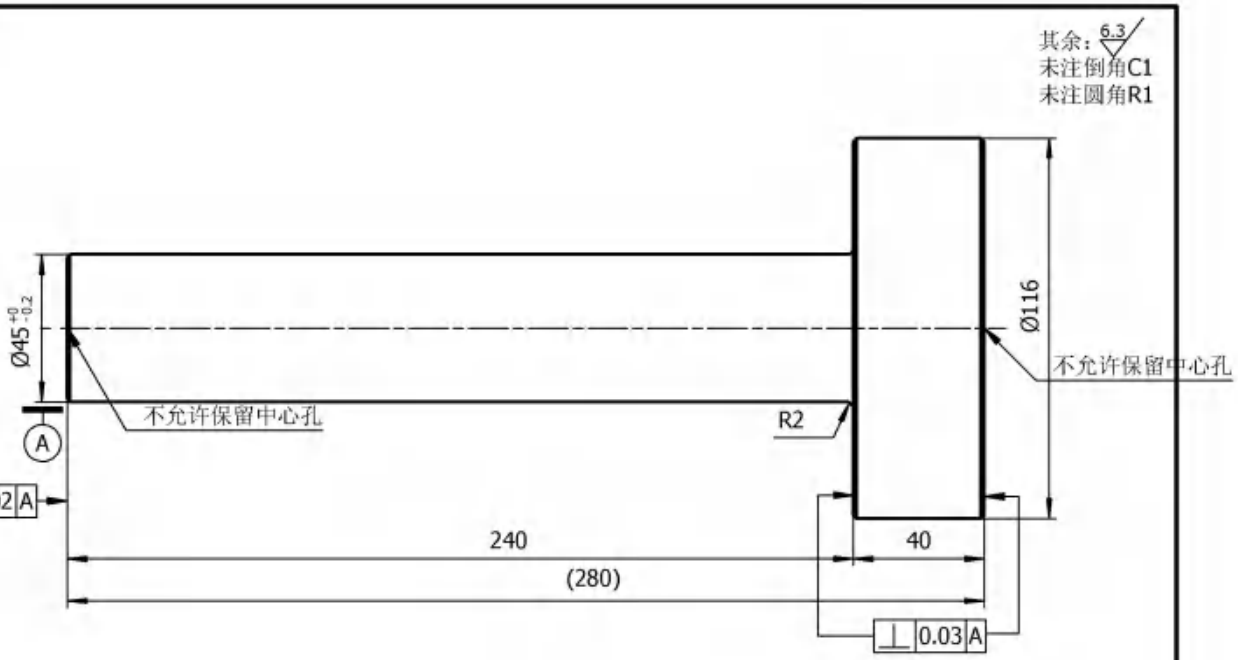
标记	处数	更改原因	签名	日期

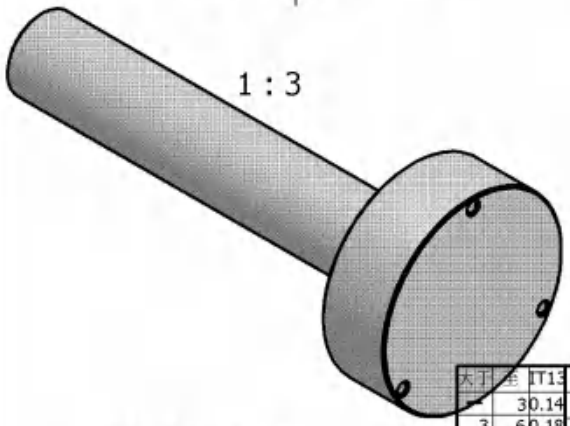
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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	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







技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后44-46HRc。
3.镀铬见白.

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

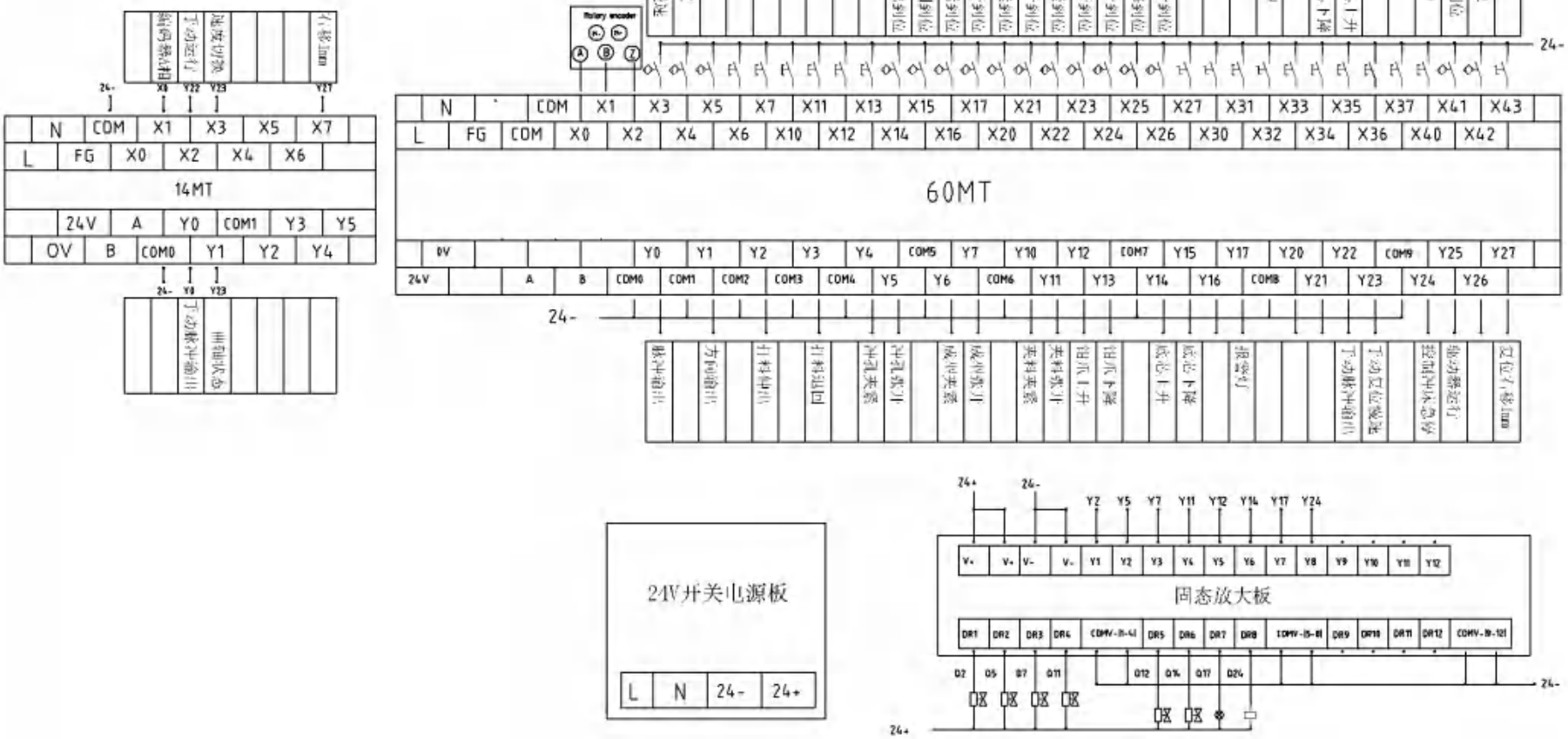
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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	托料底芯顶杆		
型号规格	KS300-YL-JF21-400B			零部件代号	04-17		
材料	60Si2Mn	数量	1	比例	1:1	版次	1.0

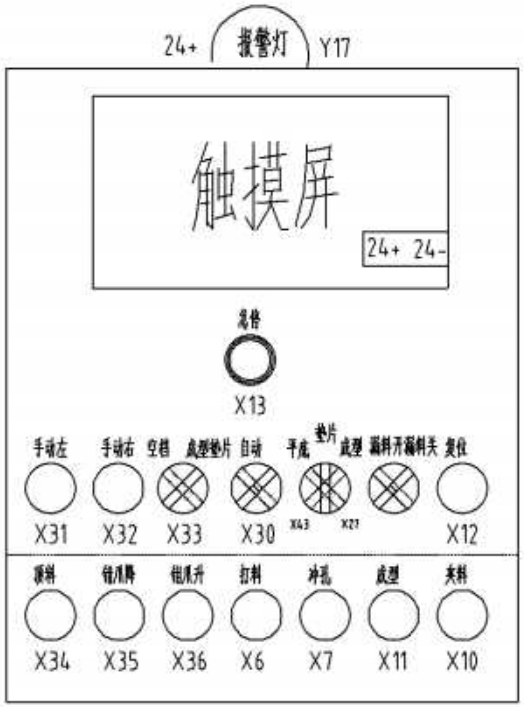
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

电控柜接线图



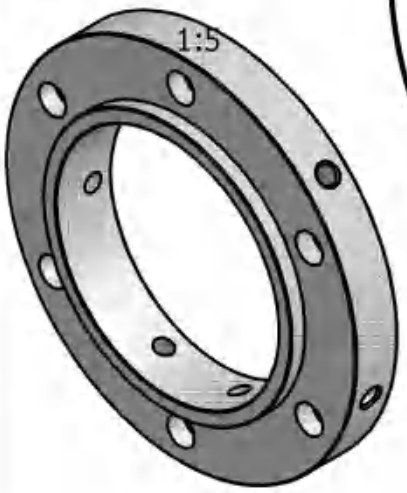
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

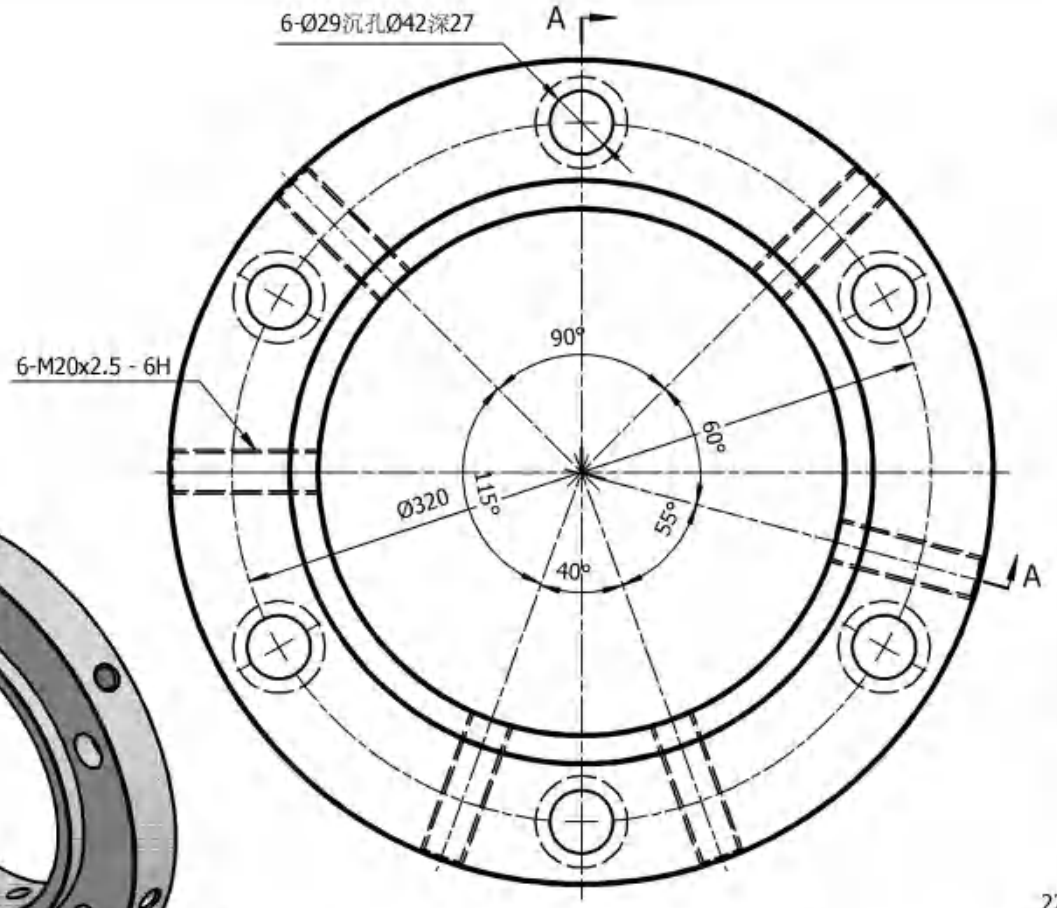
电控箱安装图

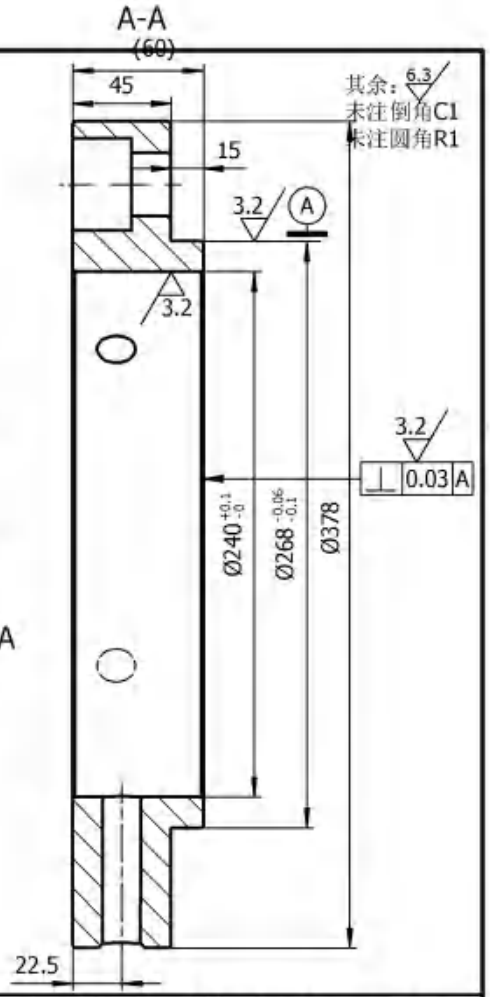


小电箱端子排列

X12	X13	X27	X43	X30	X32	X33	X31	X10	X11	X7	X6	X36	X35	X34	Y17	24+	24-	通讯红	通讯棕	通讯黑







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。

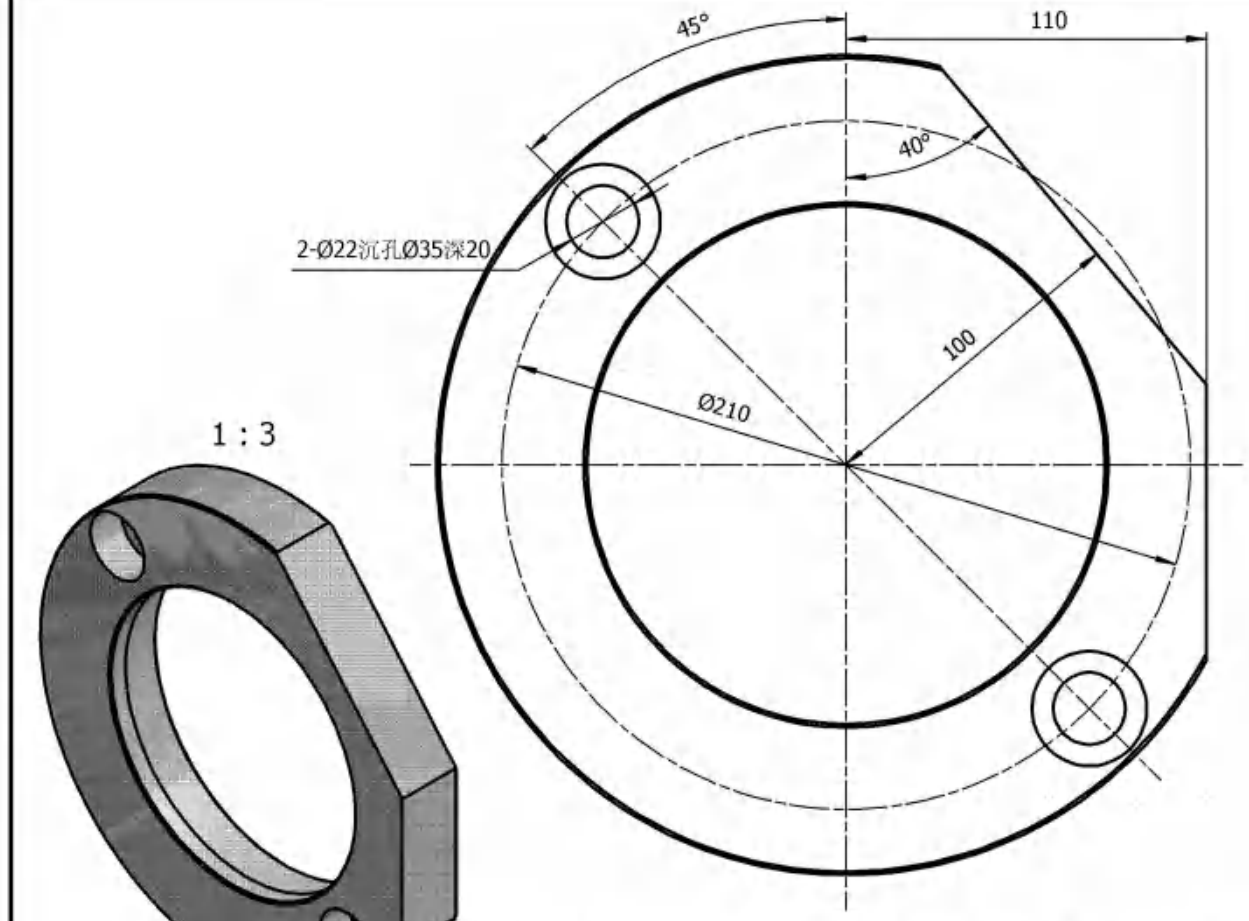
大于	至	IT13
–	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

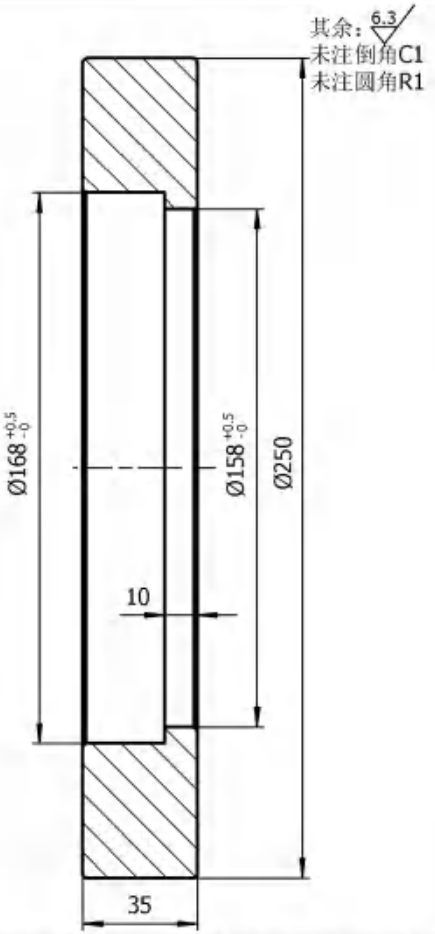
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	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





1 : 3

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。

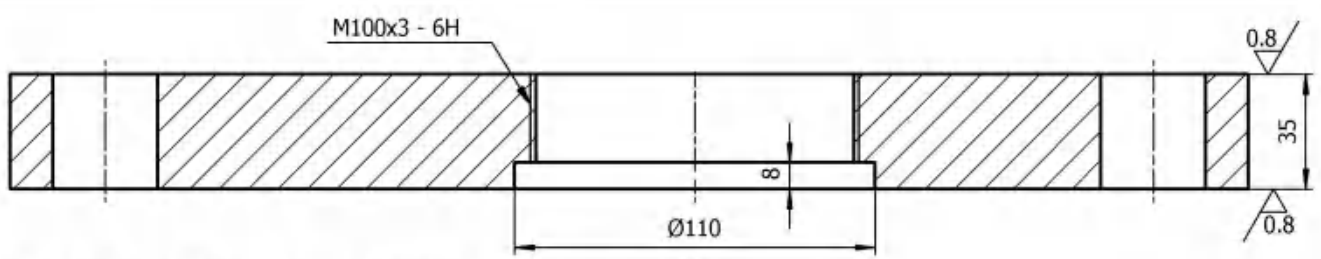
大于	至	IT13
–	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

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

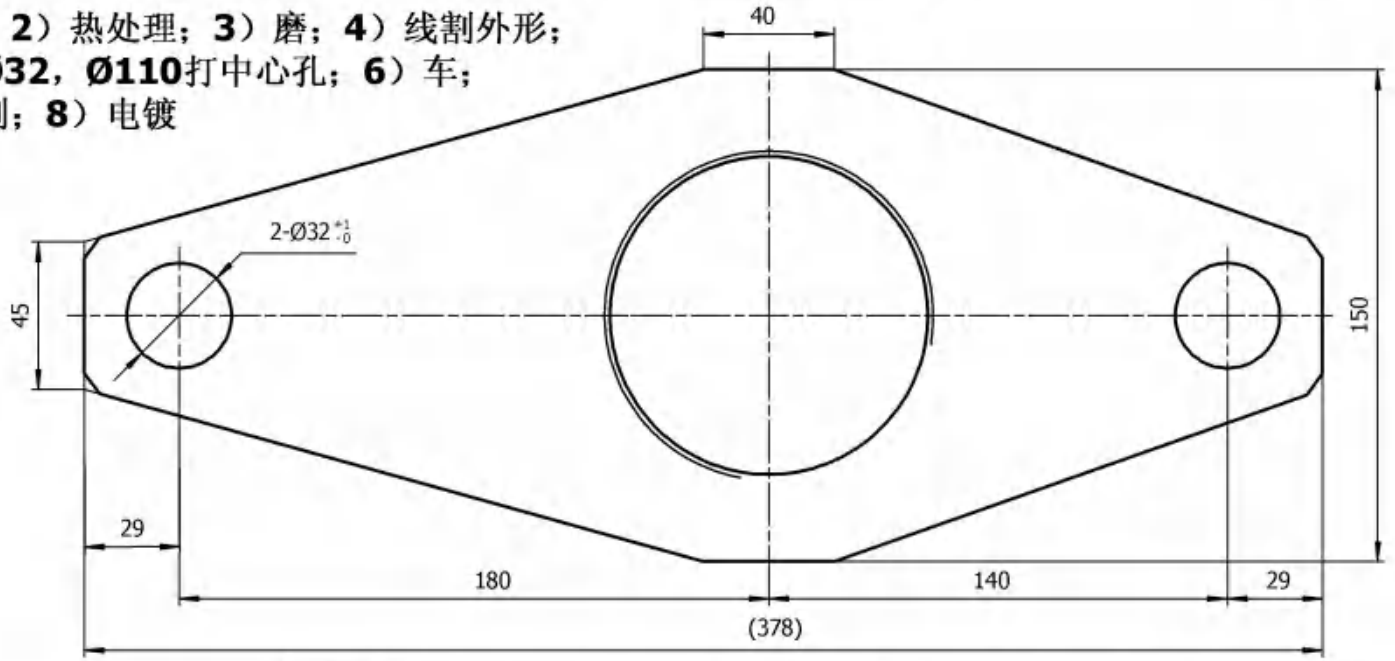
产品名称	红冲三工位机械手			零部件名称	冲孔下模盖		
型号规格	KS300-YL-JF21-400B			零部件代号	03-11		
材料	40Cr	数量	1	比例	1:2	版次	1.0



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
–	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

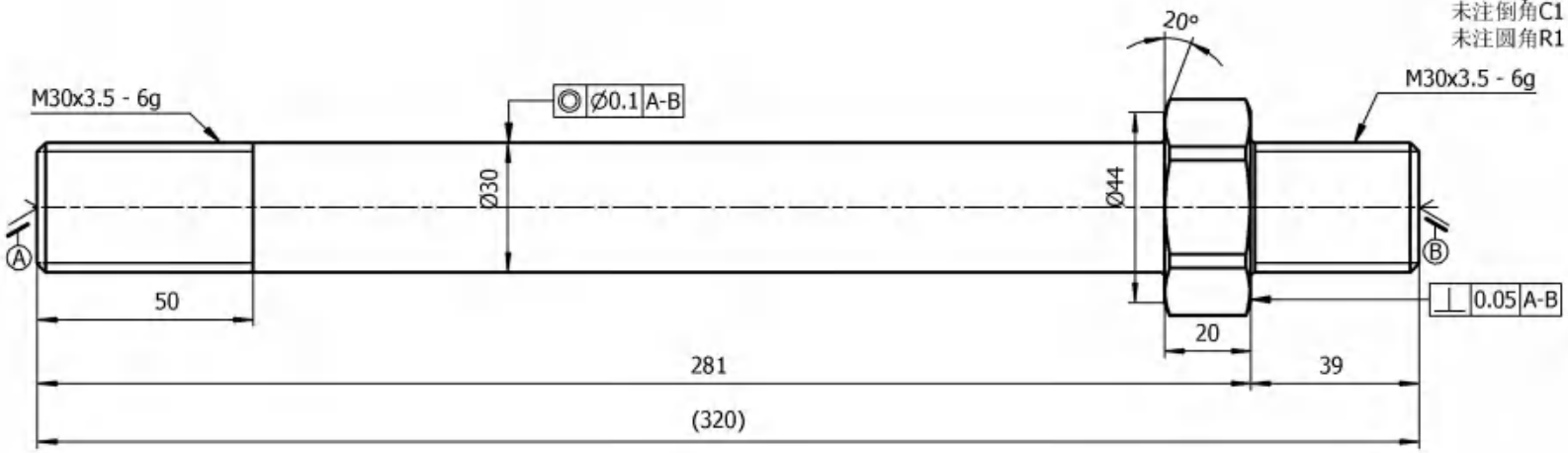
标记	处数	更改原因	签名	日期

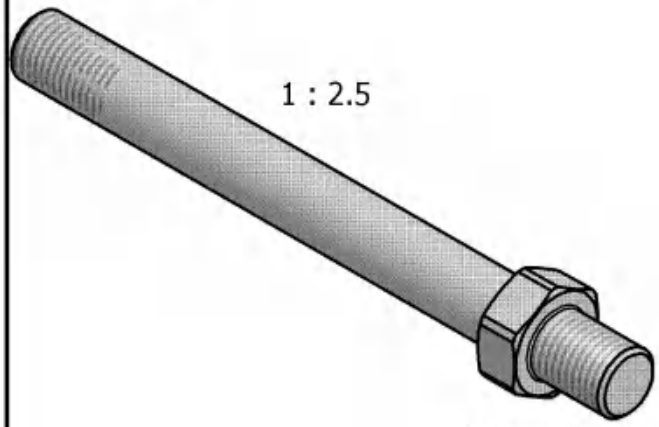
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

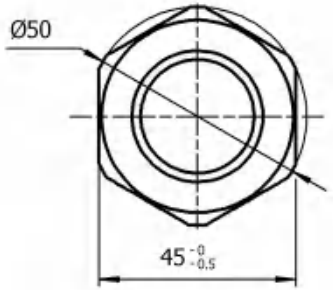
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零部件名称	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

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.热处理后25-30HRc。
3.表面镀硬铬。

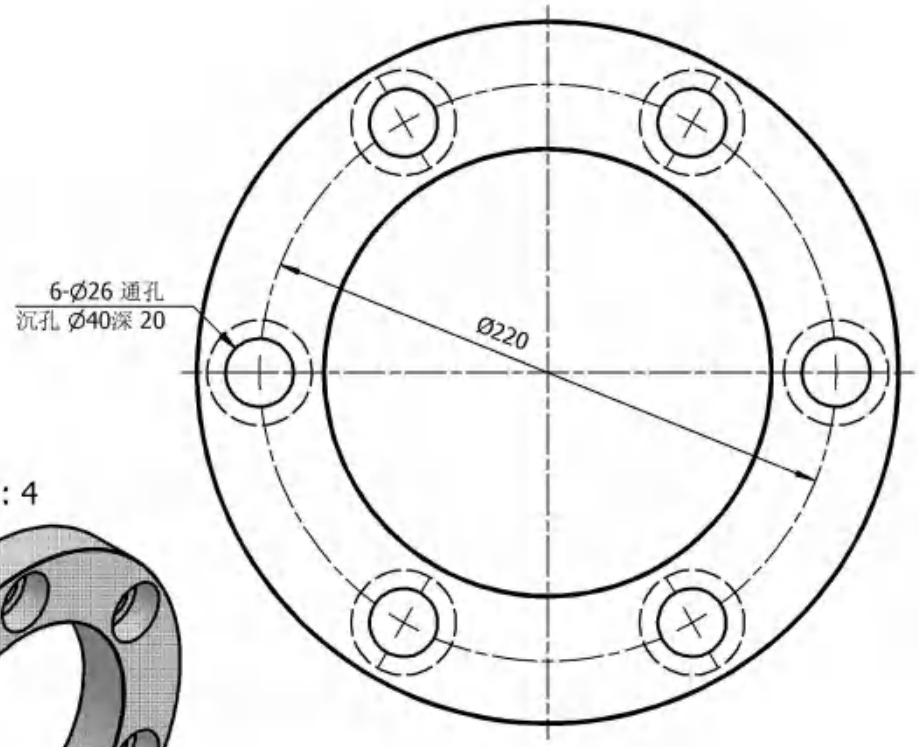
大于	至	IT13
–	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

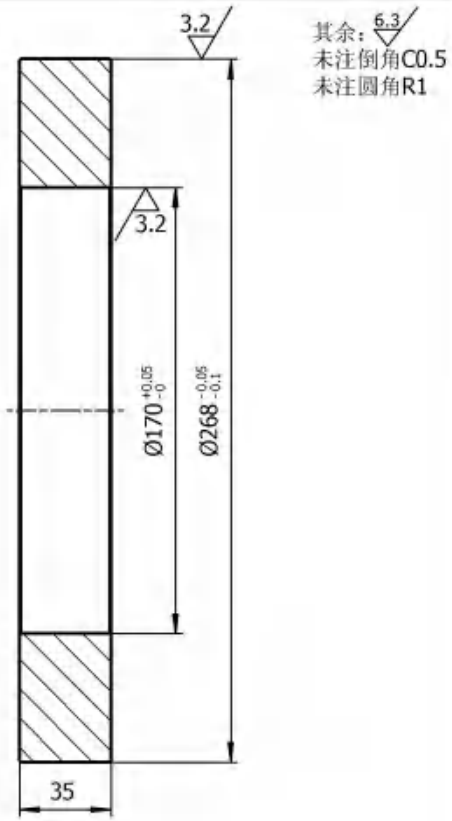
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	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





其余：6.3
未注倒角C0.5
未注圆角R1

1 : 4

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.

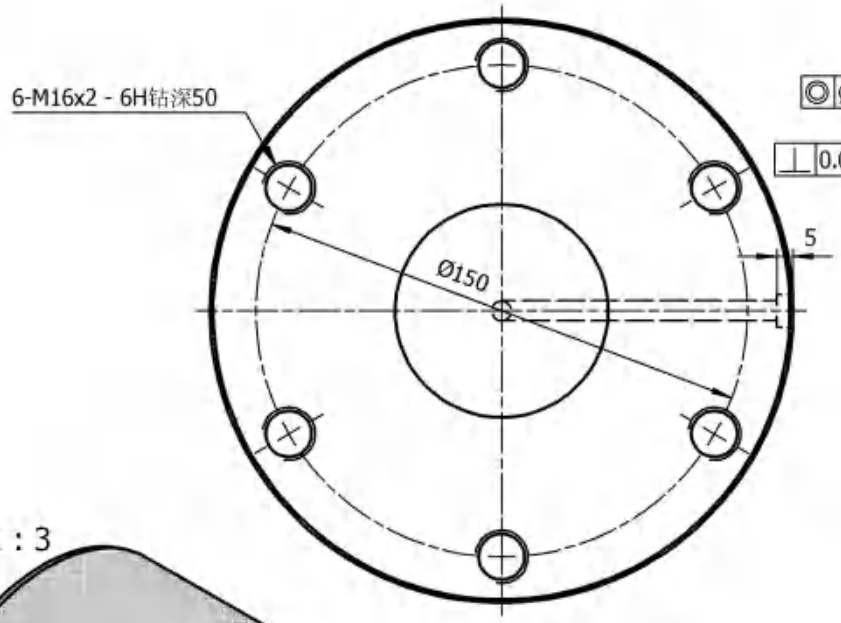
大于	至	IT13
–	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

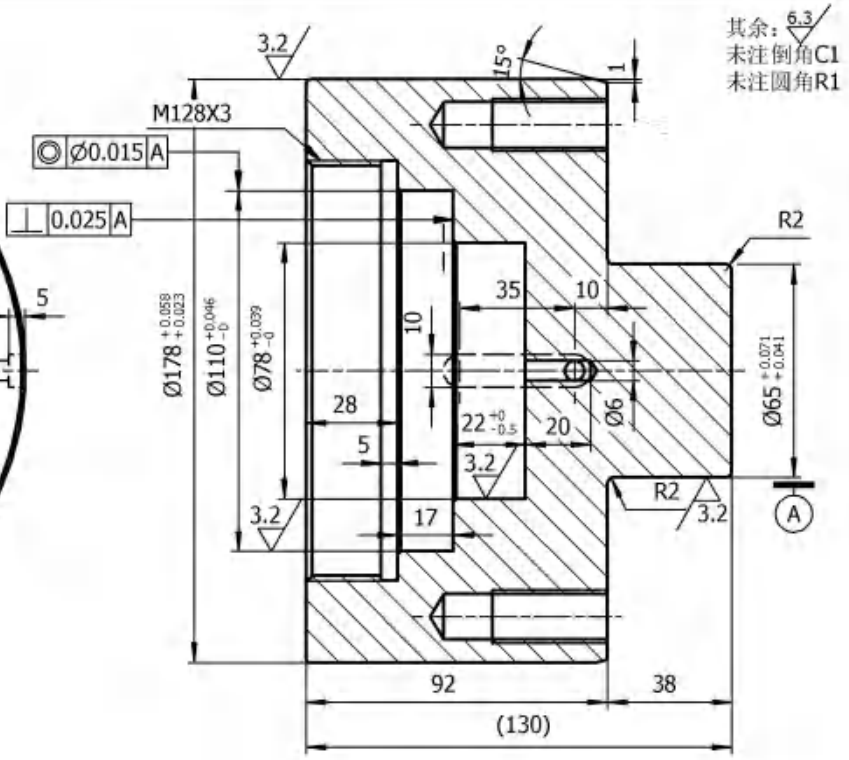
标记	处数	更改原因	签名	日期

设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

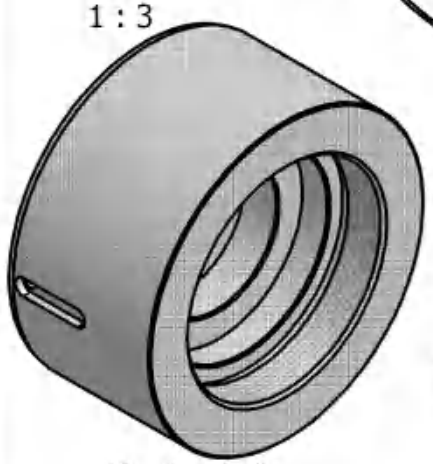
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零部件名称	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





1 : 3



技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后35-40HRc。
3.表面发黑.

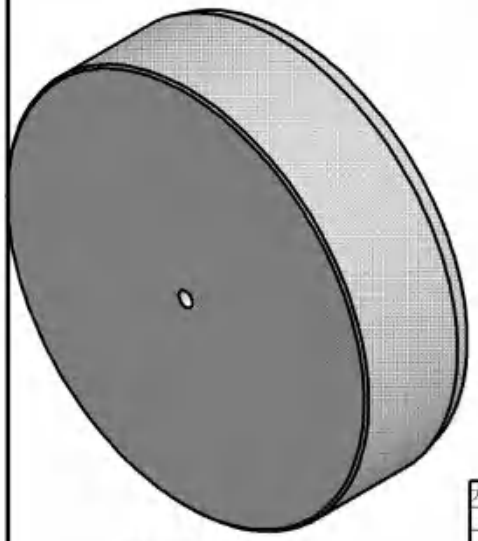
大于	至	IT13
–	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

标记	处数	更改原因	签名	日期

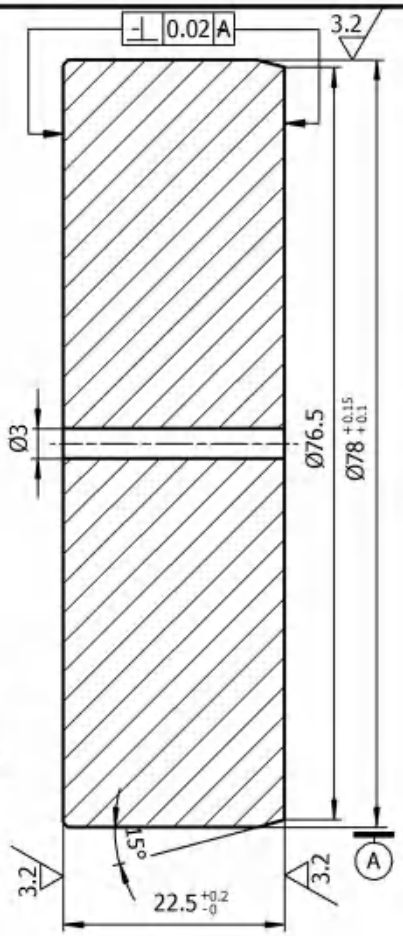
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

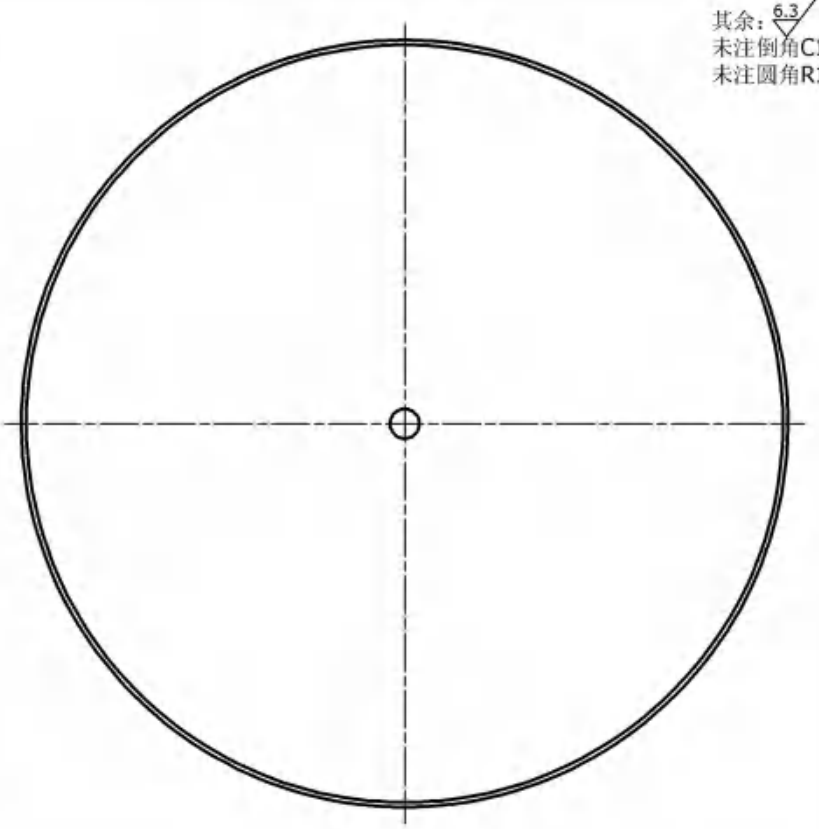
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零部件名称	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



1 : 1





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.热处理后58-62HRc。

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

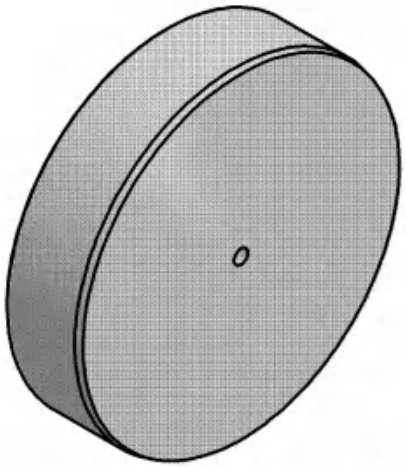
标记	处数	更改原因	签名	日期

设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

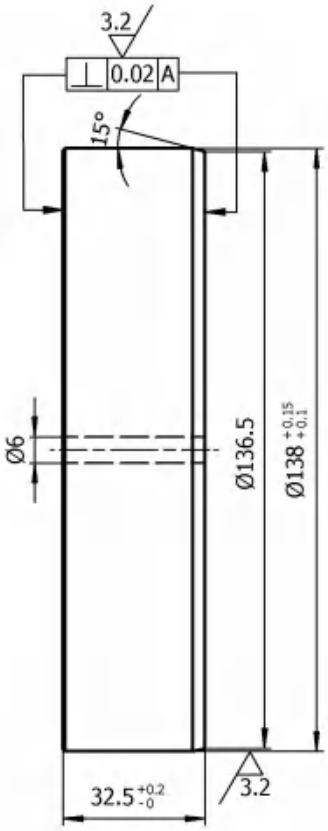
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零部件名称	冲孔冲头垫片		
型号规格	KS300-YL-JF21-400B			零部件代号	03-22		
材料	Cr12MoV	数量	1	比例	1.5:1	版次	1.0

其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1



1 : 2



技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后58-62HRc。

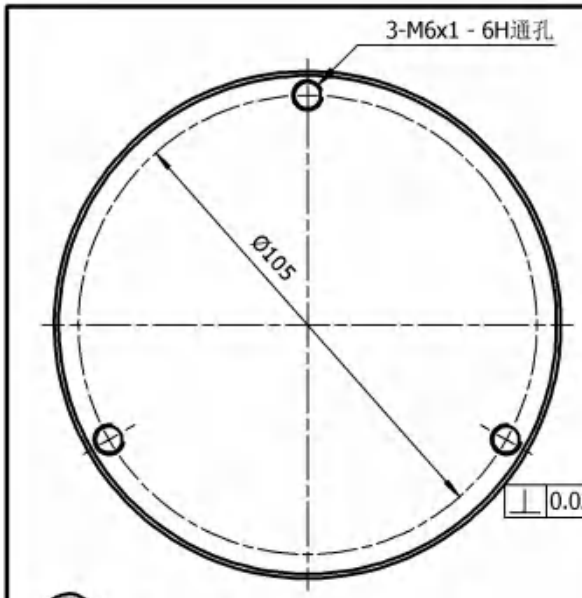
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

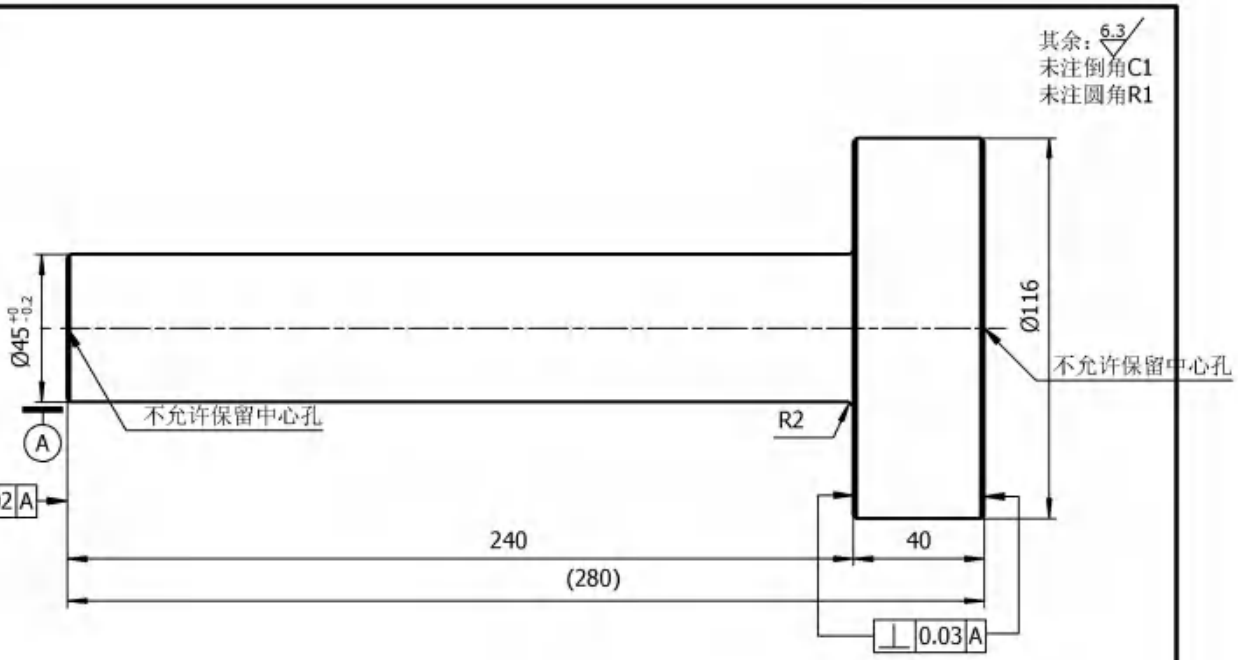
标记	处数	更改原因	签名	日期

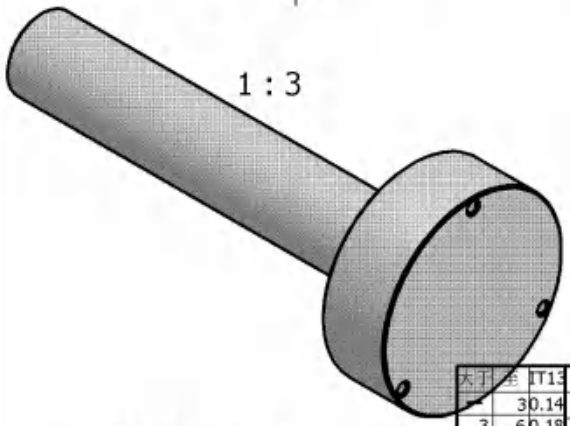
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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	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







技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后44-46HRc。
3.镀铬见白.

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

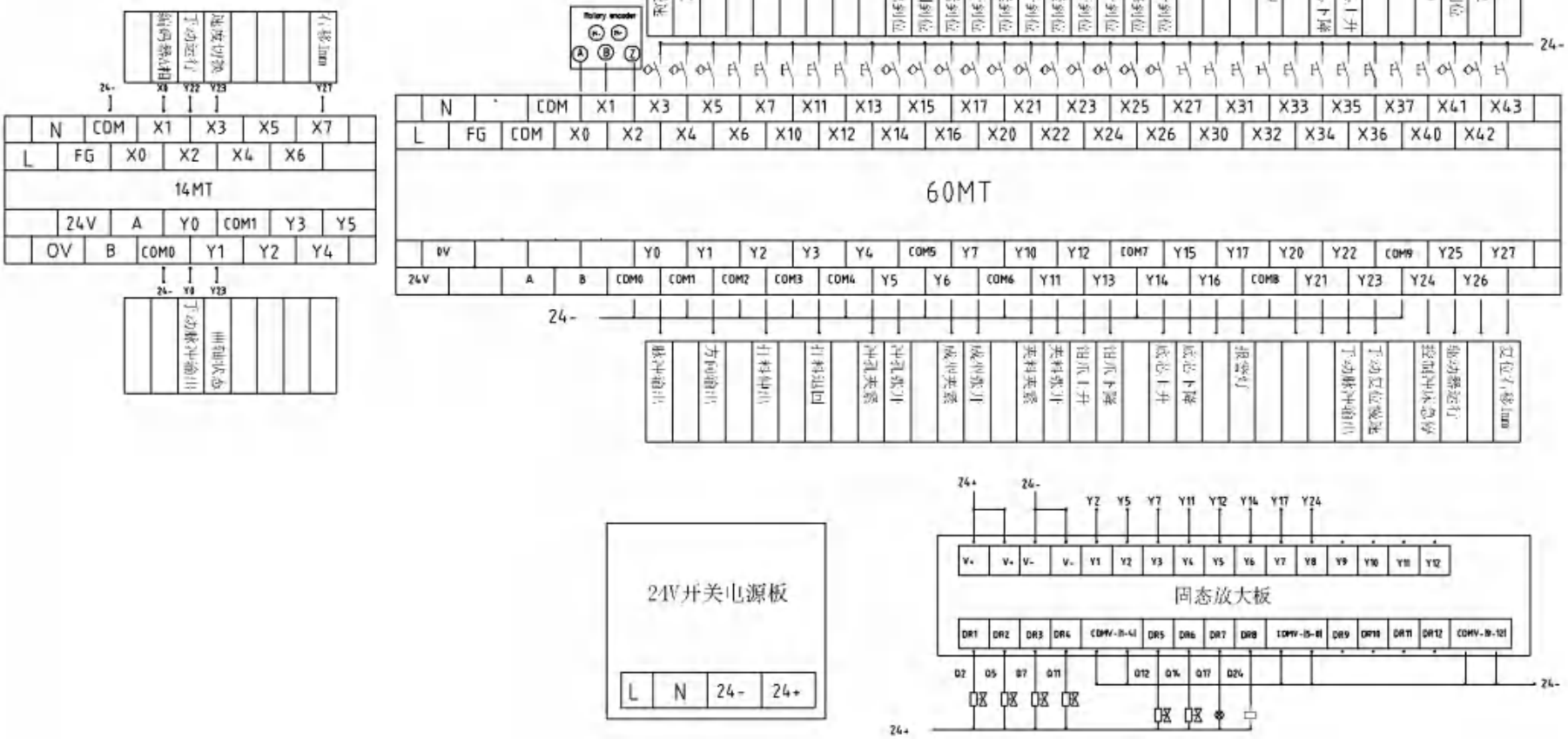
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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	托料底芯顶杆		
型号规格	KS300-YL-JF21-400B			零部件代号	04-17		
材料	60Si2Mn	数量	1	比例	1:1	版次	1.0

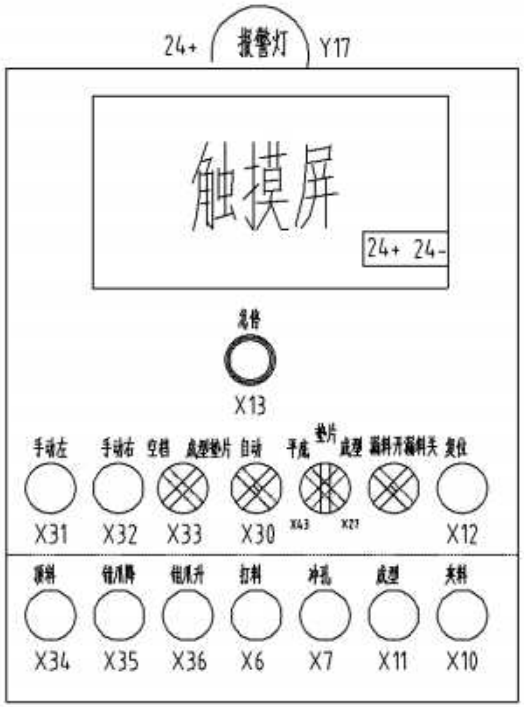
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

电控柜接线图



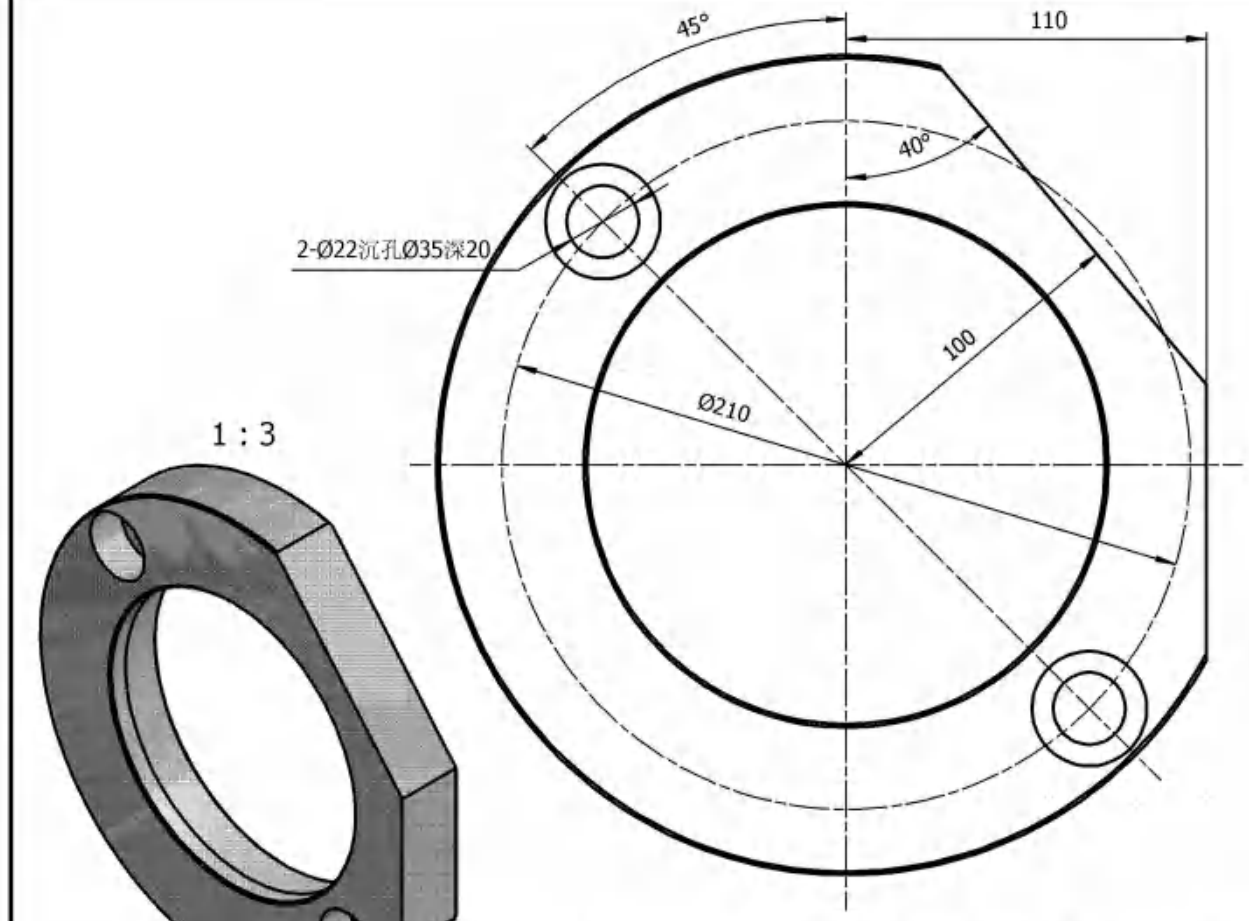
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

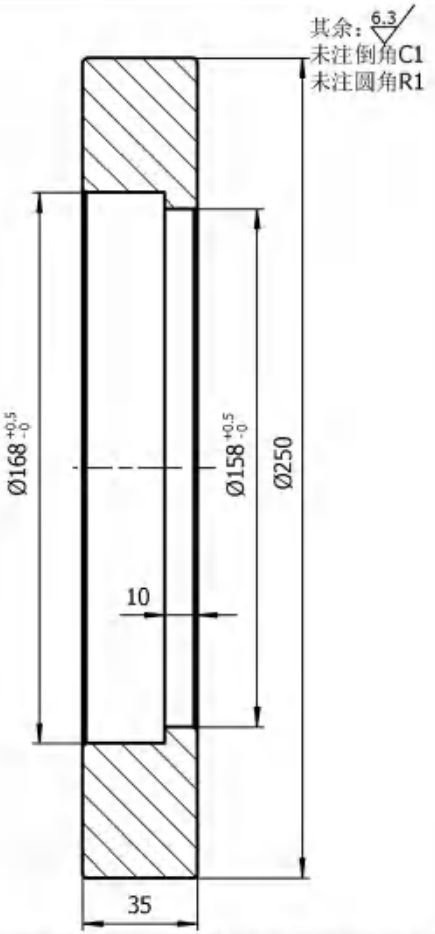
电控箱安装图



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-	通讯红	通讯棕	通讯黑





1 : 3

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。

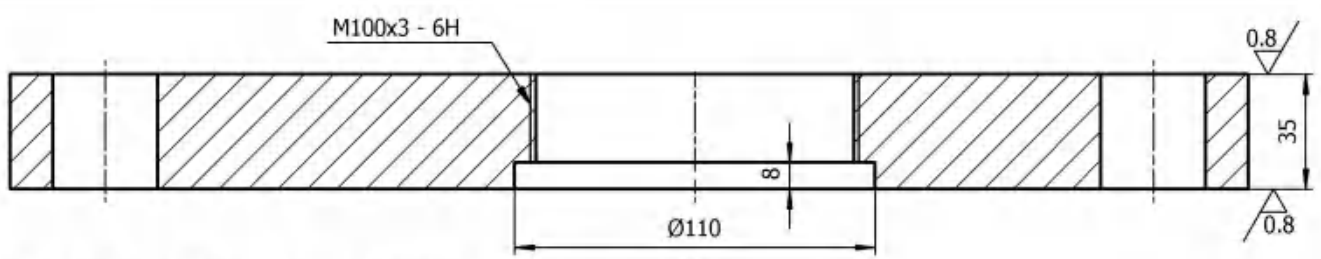
大于	至	IT13
–	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

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

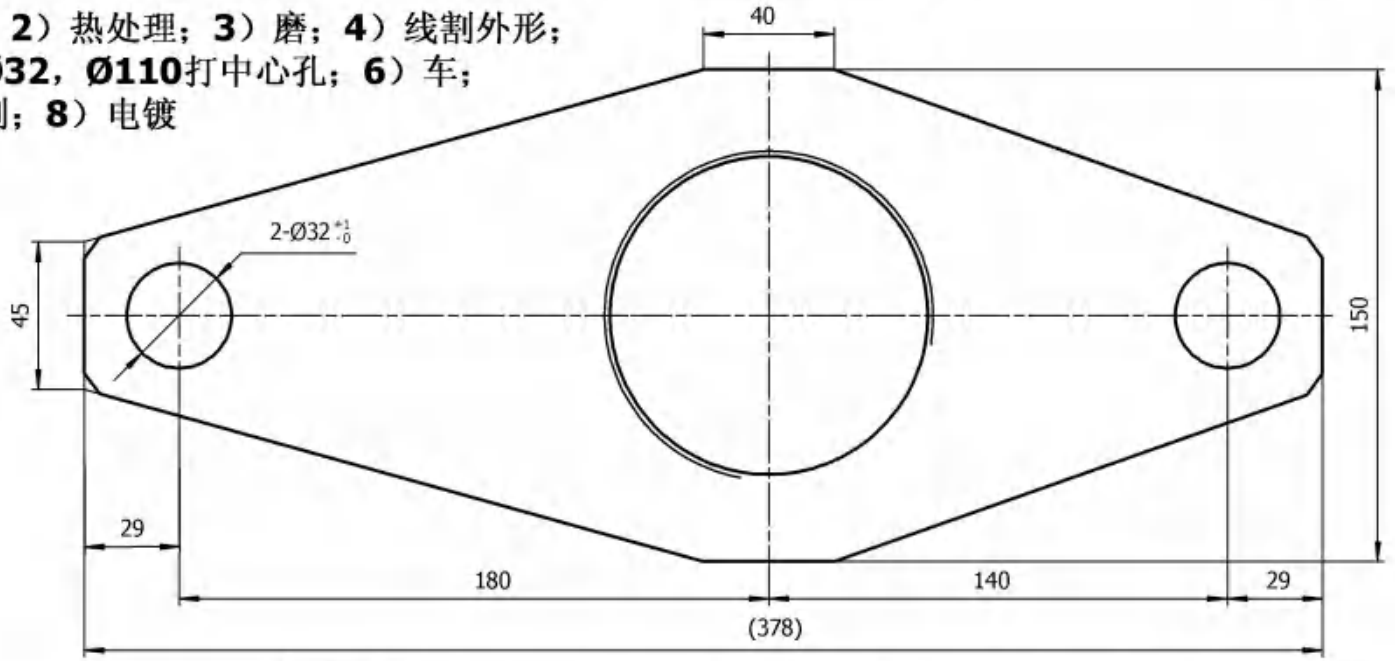
产品名称	红冲三工位机械手			零部件名称	冲孔下模盖		
型号规格	KS300-YL-JF21-400B			零部件代号	03-11		
材料	40Cr	数量	1	比例	1:2	版次	1.0



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
–	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

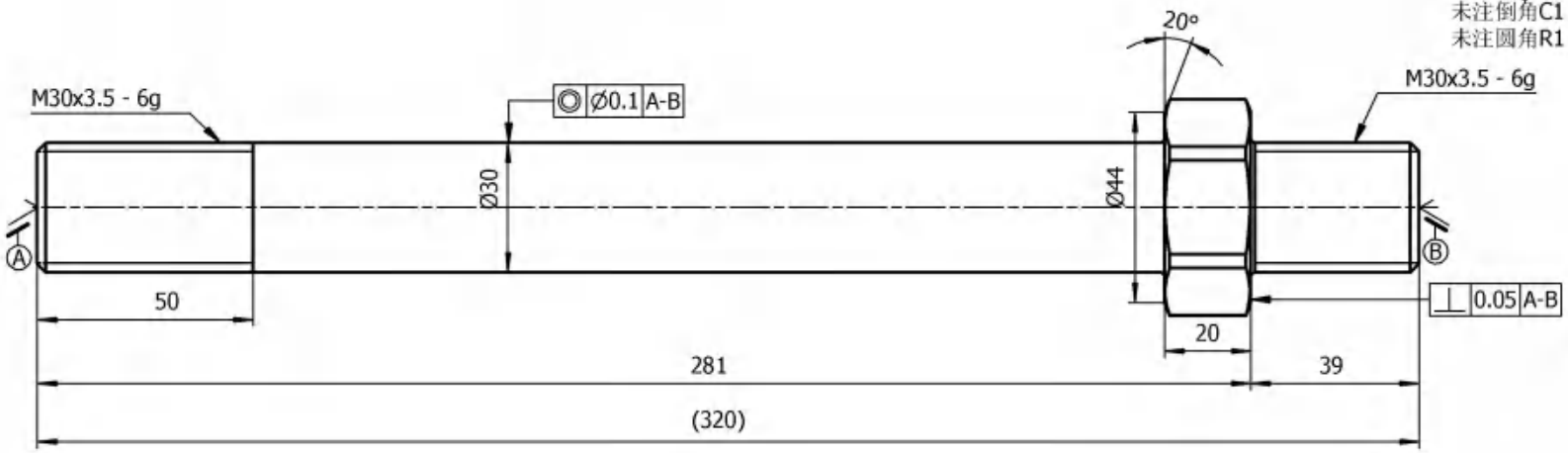
标记	处数	更改原因	签名	日期

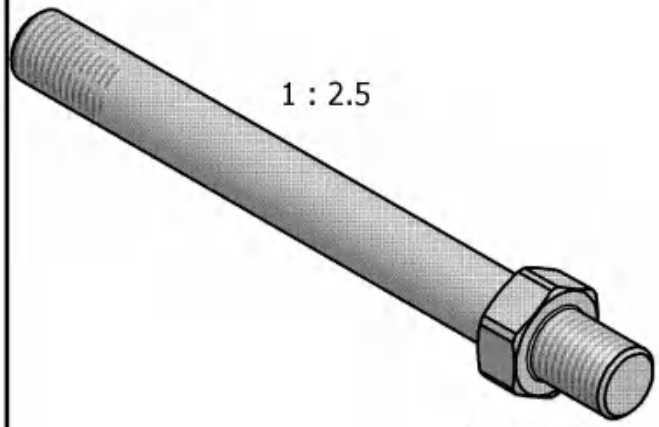
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

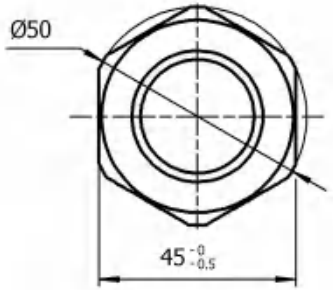
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零部件名称	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

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.热处理后25-30HRc。
3.表面镀硬铬。

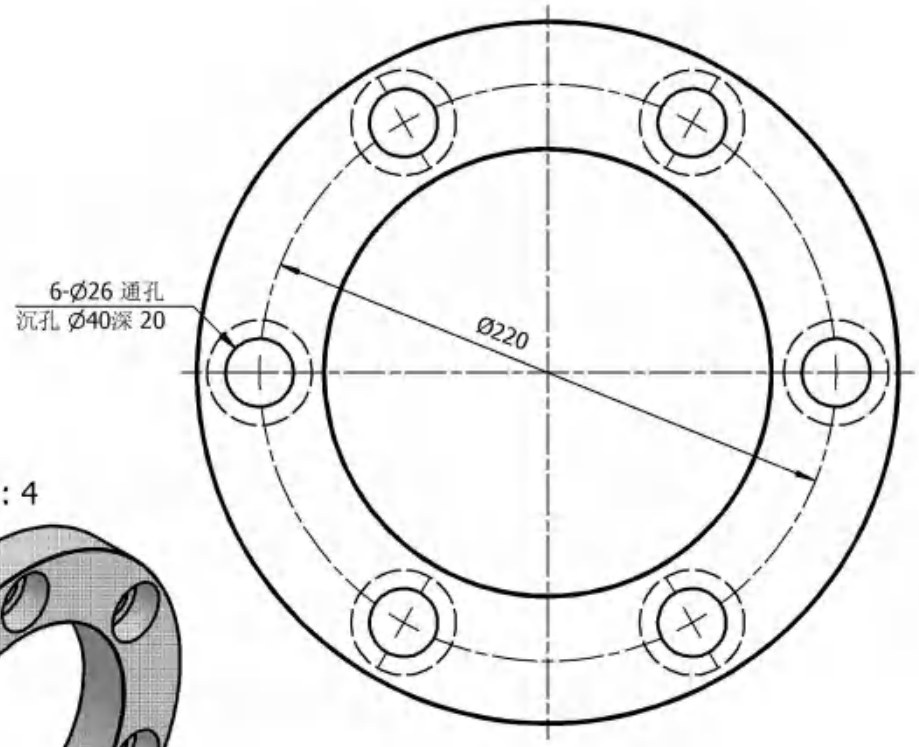
大于	至	IT13
–	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

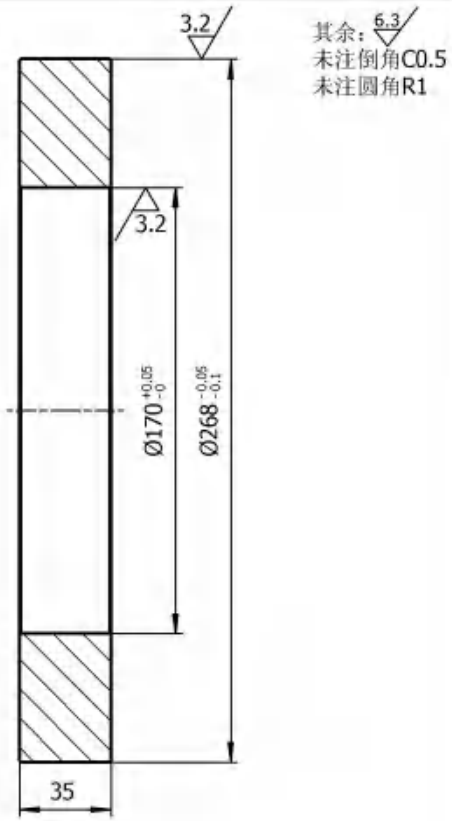
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	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





其余：6.3
未注倒角C0.5
未注圆角R1

1 : 4

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.

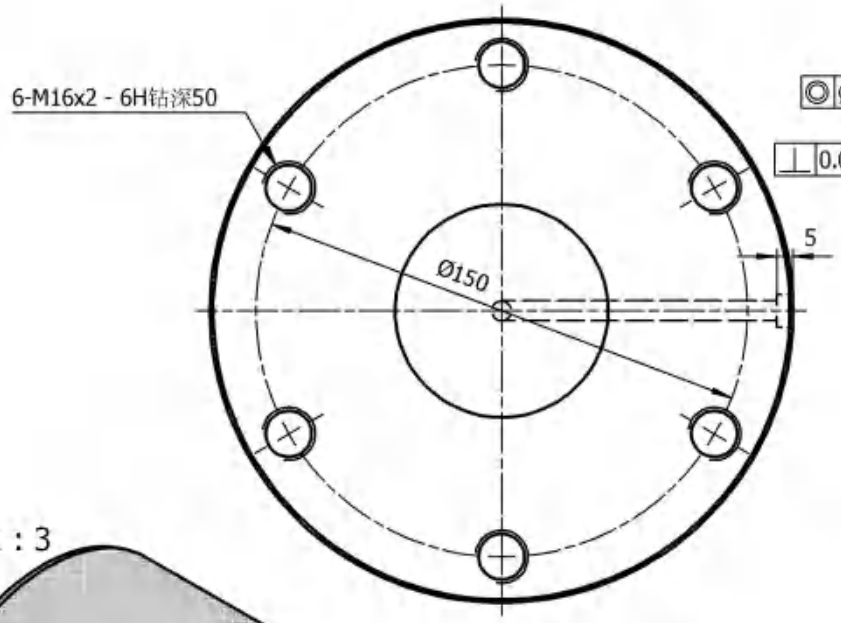
大于	至	IT13
–	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

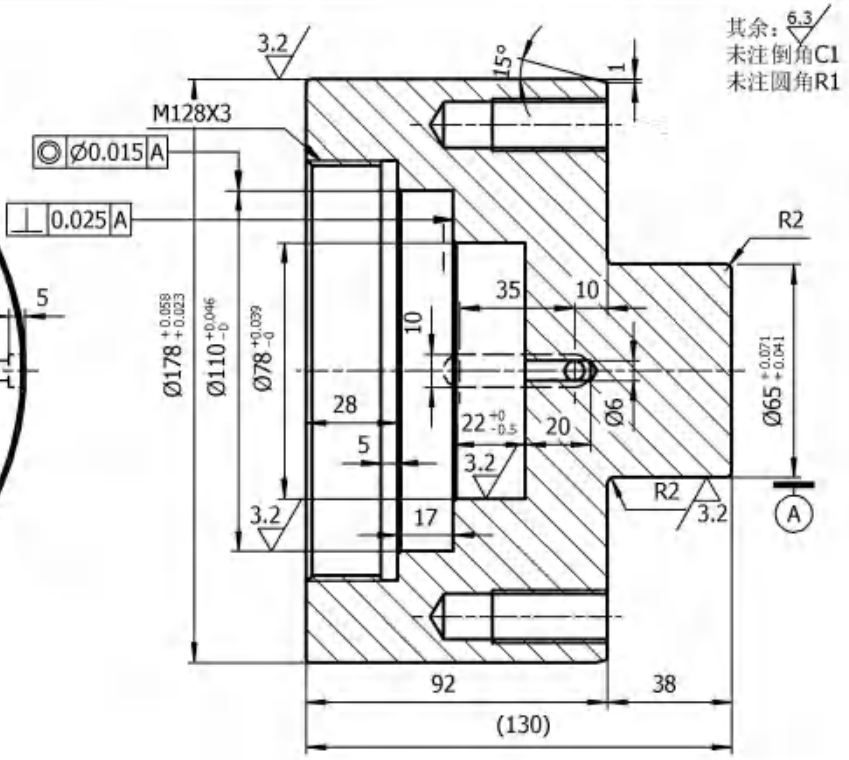
标记	处数	更改原因	签名	日期

设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

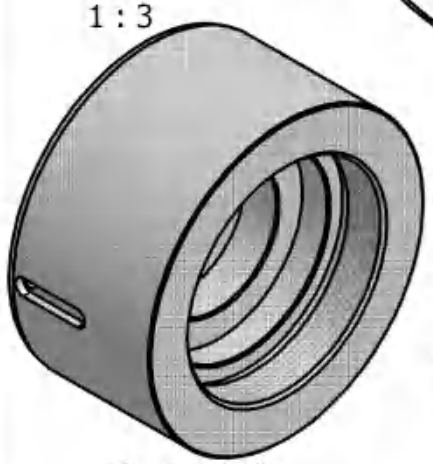
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零部件名称	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





1 : 3



技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后35-40HRc。
3.表面发黑.

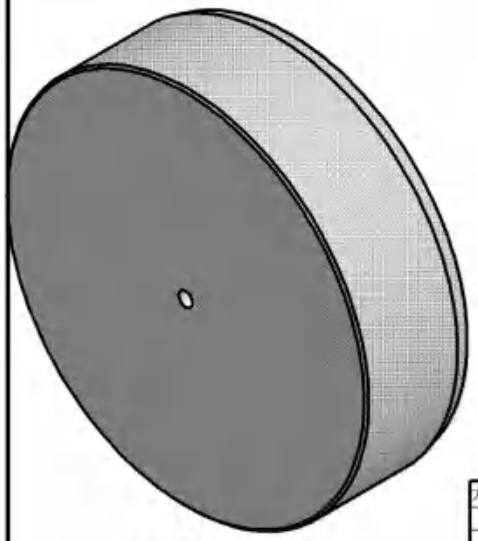
大于	至	IT13
–	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

标记	处数	更改原因	签名	日期

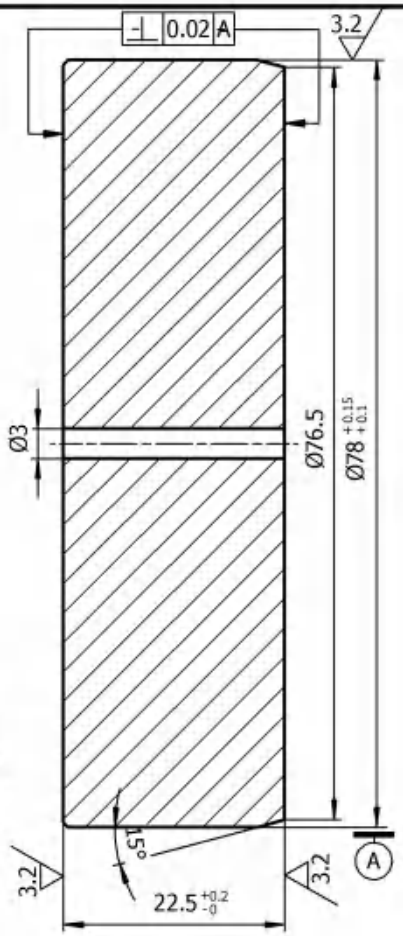
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

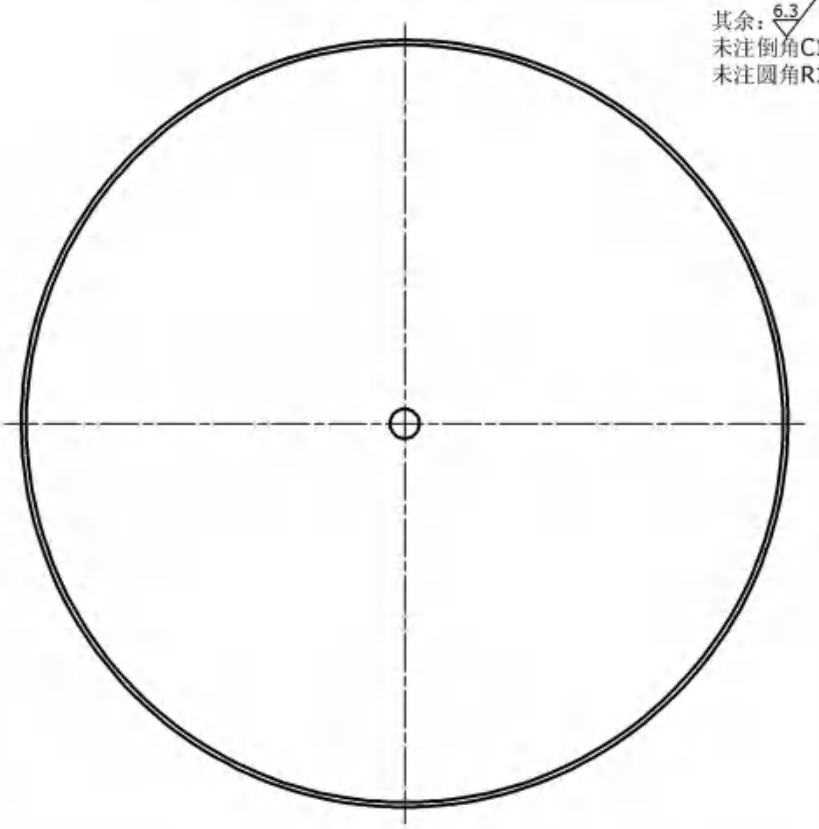
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零部件名称	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



1 : 1





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.热处理后58-62HRc。

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

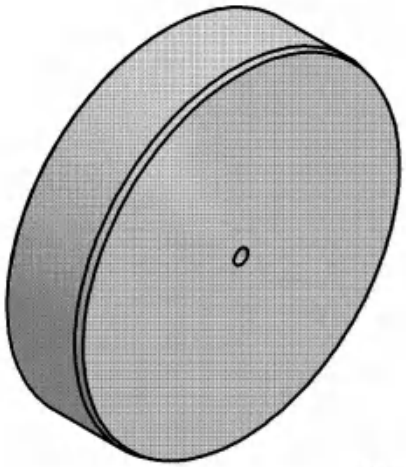
标记	处数	更改原因	签名	日期

设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

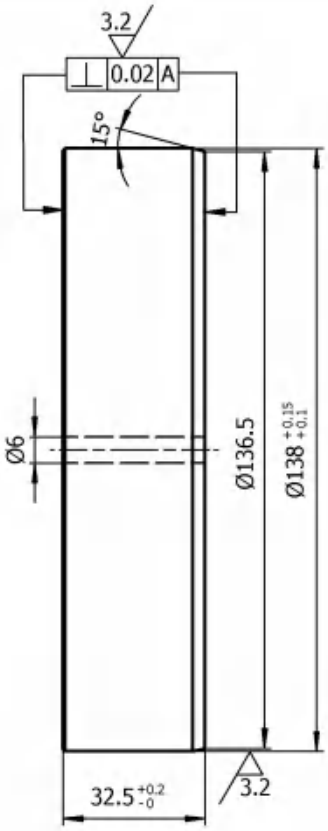
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零部件名称	冲孔冲头垫片		
型号规格	KS300-YL-JF21-400B			零部件代号	03-22		
材料	Cr12MoV	数量	1	比例	1.5:1	版次	1.0

其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1



1 : 2



技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后58-62HRc。

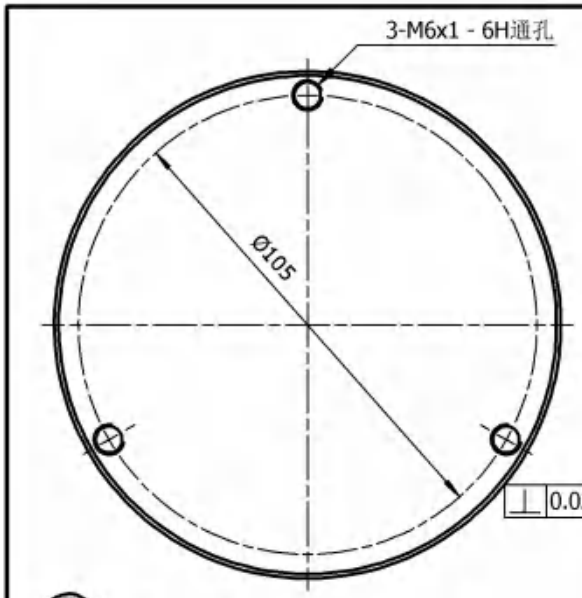
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

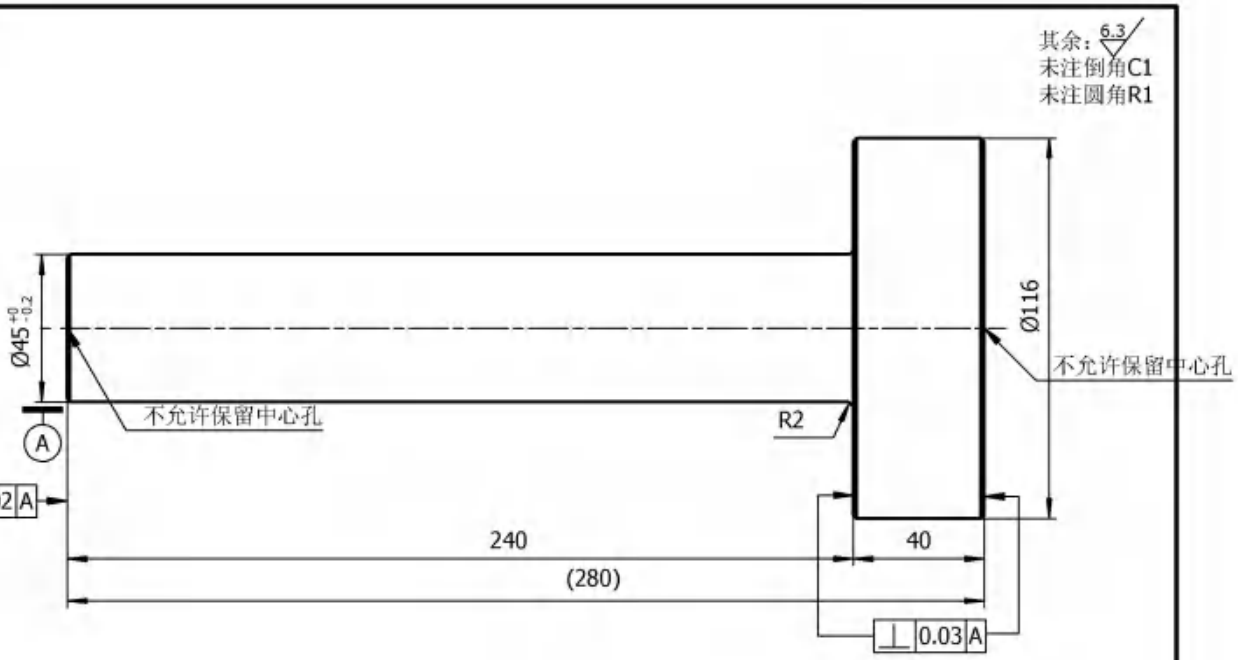
标记	处数	更改原因	签名	日期

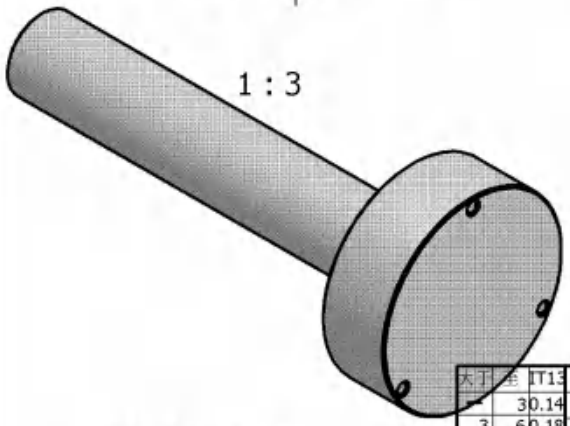
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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	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







技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后44-46HRc。
3.镀铬见白.

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

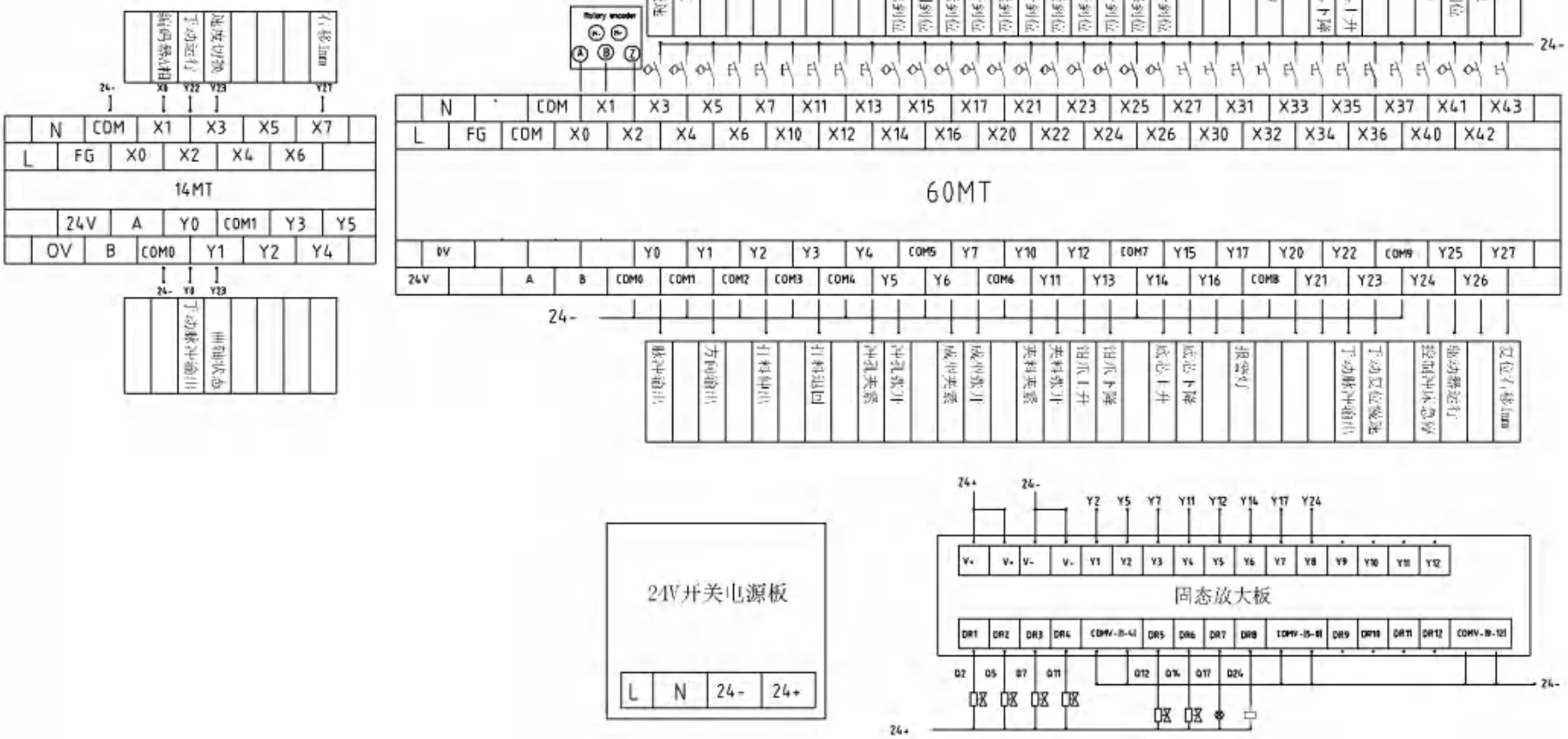
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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	托料底芯顶杆		
型号规格	KS300-YL-JF21-400B			零部件代号	04-17		
材料	60Si2Mn	数量	1	比例	1:1	版次	1.0

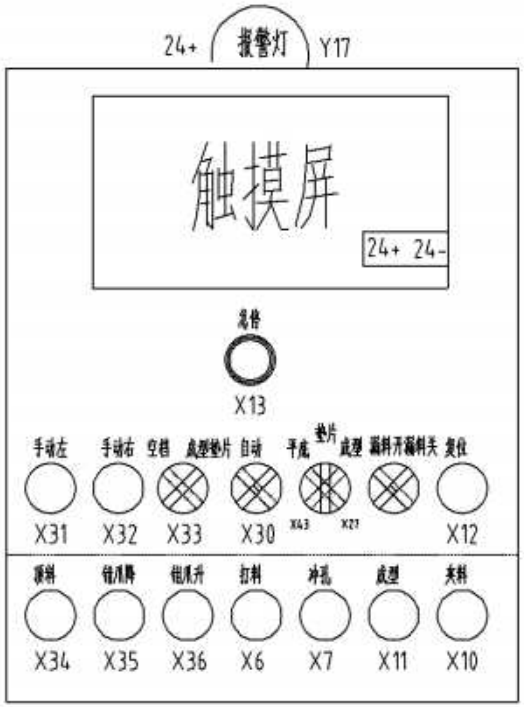
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

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

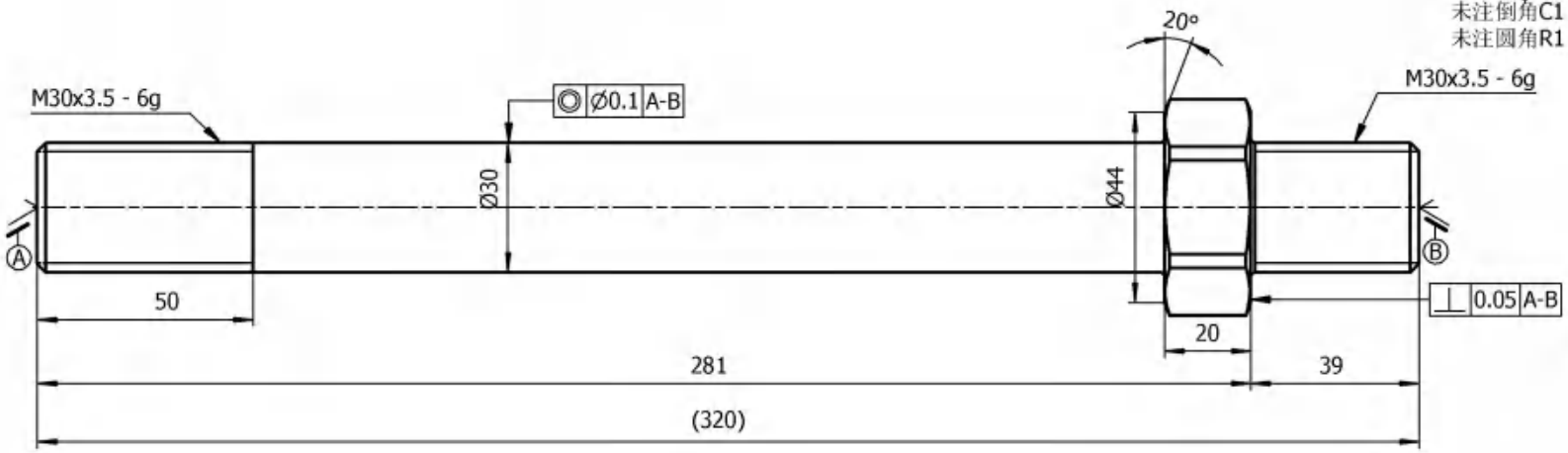
电控箱安装图

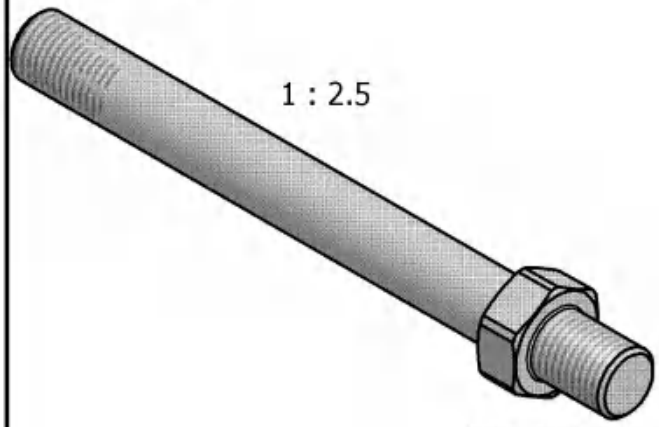


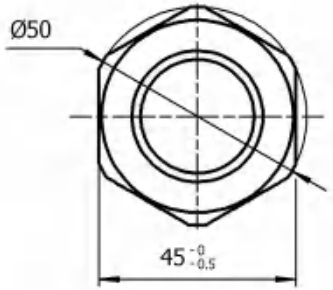
小电箱端子排列

X12	X13	X27	X43	X30	X32	X33	X31	X10	X11	X7	X6	X36	X35	X34	Y17	24+	24-	通讯红	通讯棕	通讯黑

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.热处理后25-30HRc。
3.表面镀硬铬。

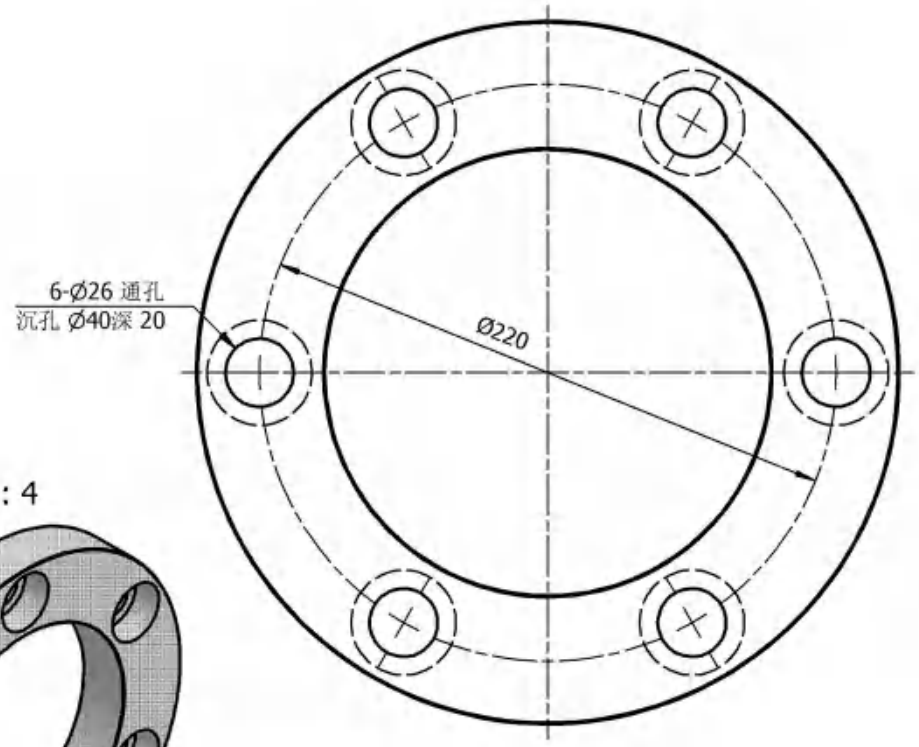
大于	至	IT13
–	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

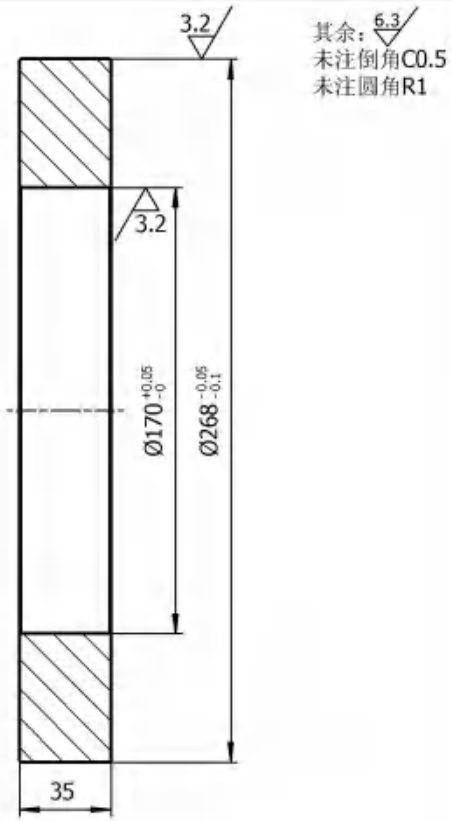
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	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





其余：6.3
未注倒角C0.5
未注圆角R1

1 : 4

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.

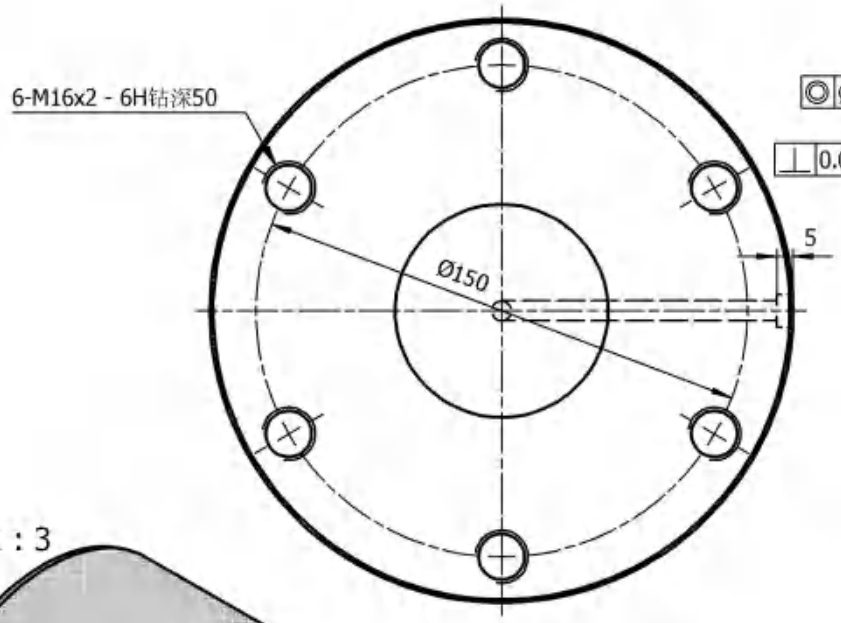
大于	至	IT13
–	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

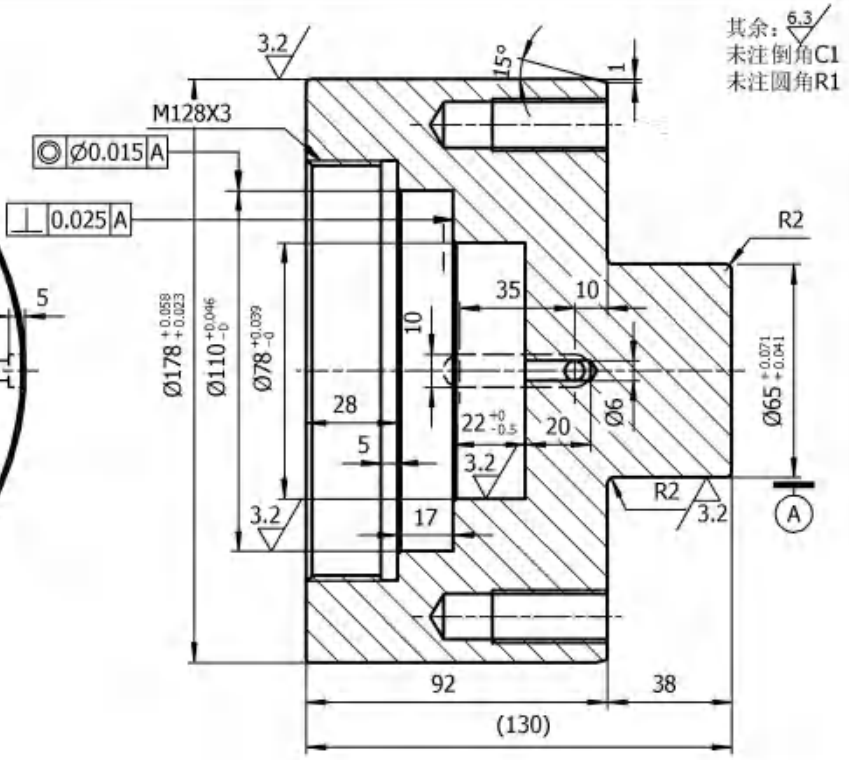
标记	处数	更改原因	签名	日期

设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

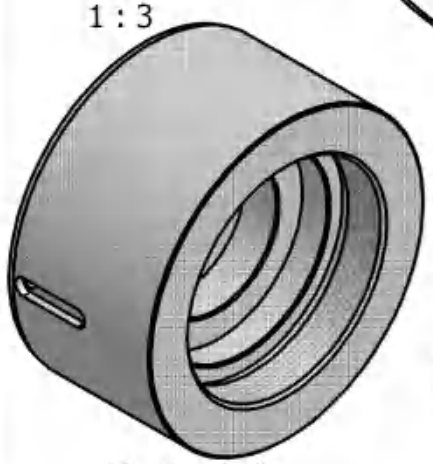
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零部件名称	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





1 : 3



技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后35-40HRc。
3.表面发黑.

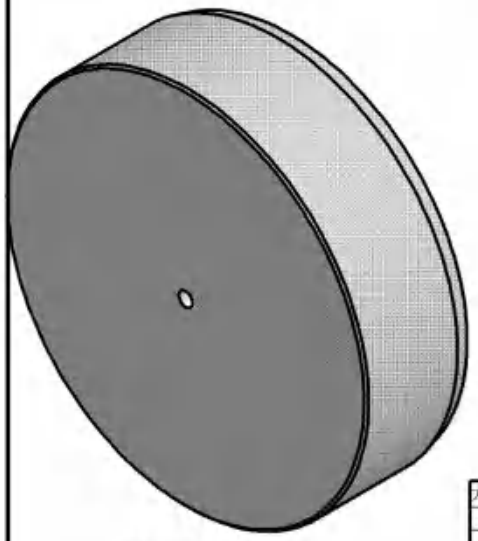
大于	至	IT13
–	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

标记	处数	更改原因	签名	日期

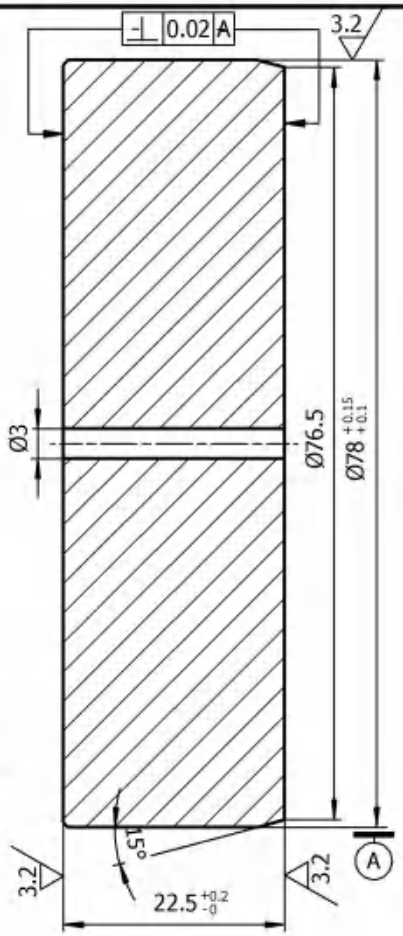
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

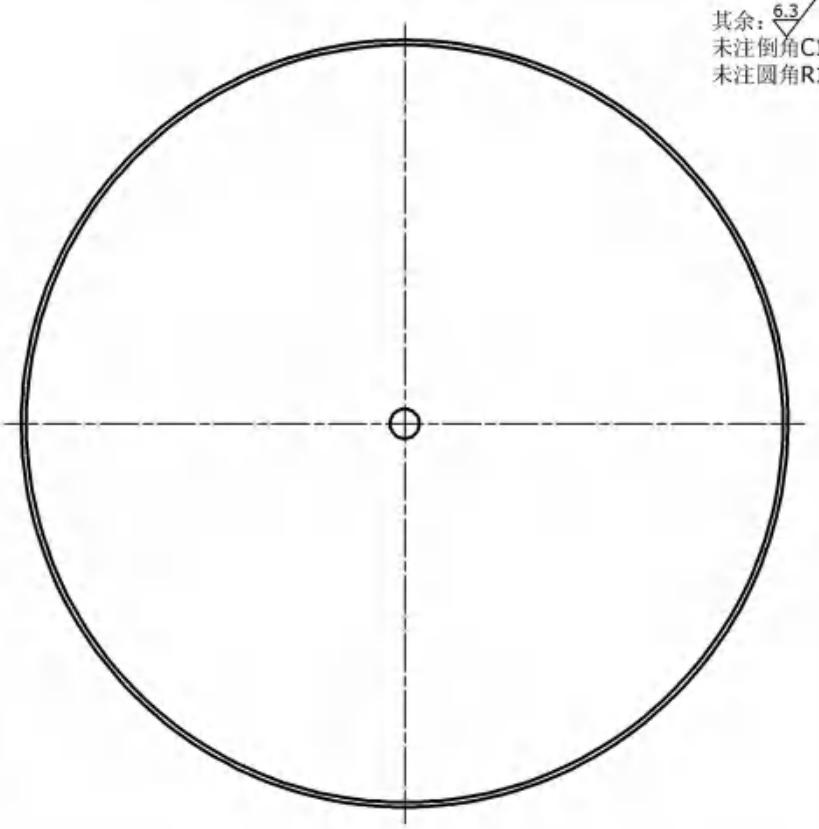
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零部件名称	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



1 : 1





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.热处理后58-62HRc。

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

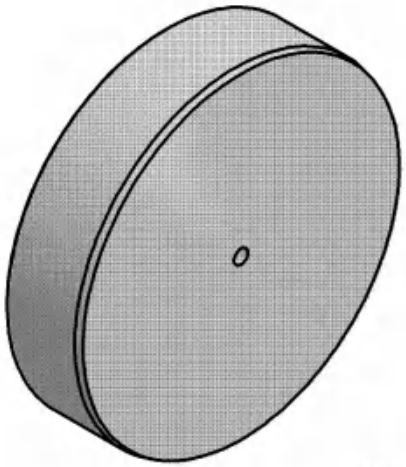
标记	处数	更改原因	签名	日期

设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

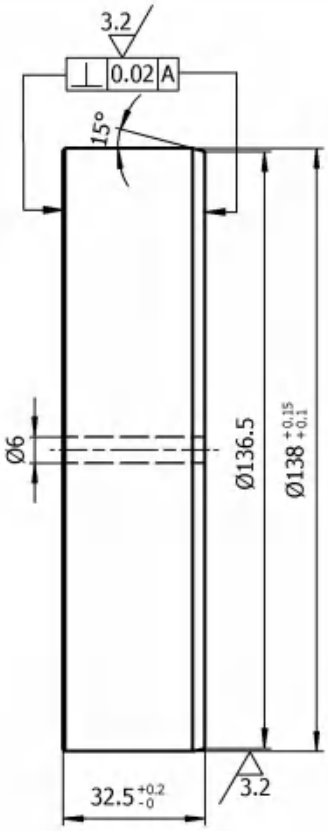
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零部件名称	冲孔冲头垫片		
型号规格	KS300-YL-JF21-400B			零部件代号	03-22		
材料	Cr12MoV	数量	1	比例	1.5:1	版次	1.0

其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1



1 : 2



技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后58-62HRc。

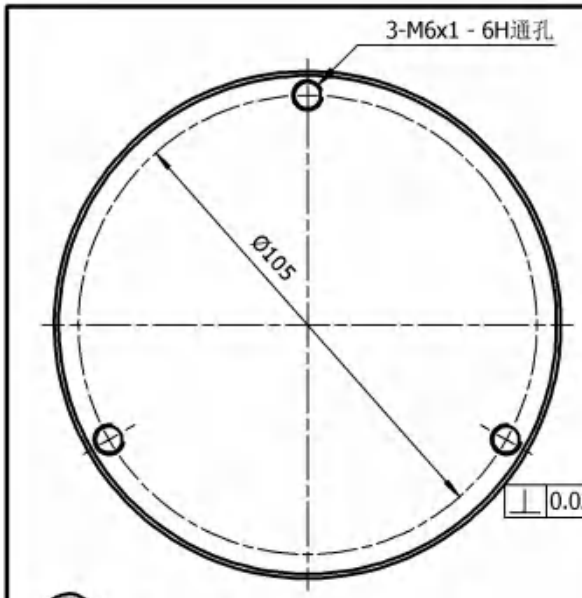
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

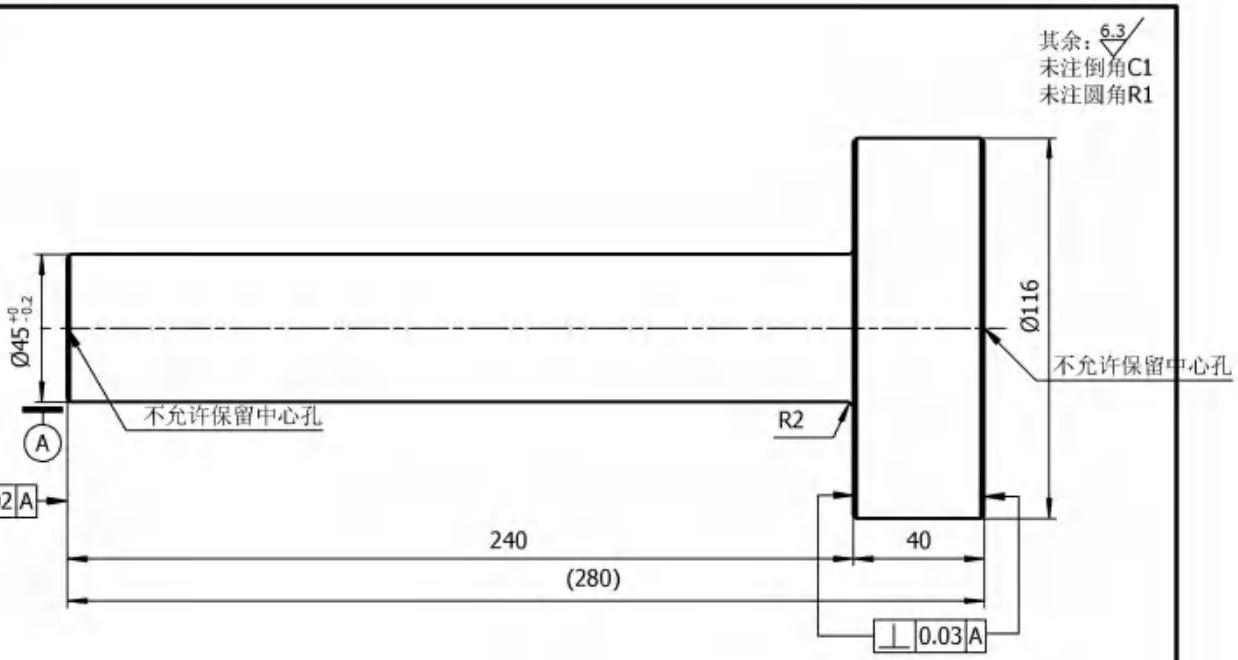
标记	处数	更改原因	签名	日期

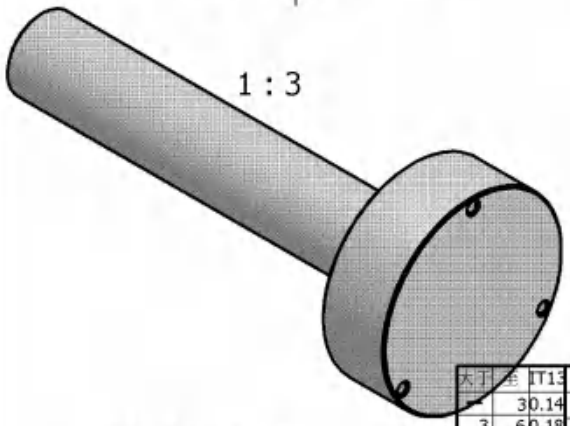
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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	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







技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后44-46HRc。
3.镀铬见白.

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

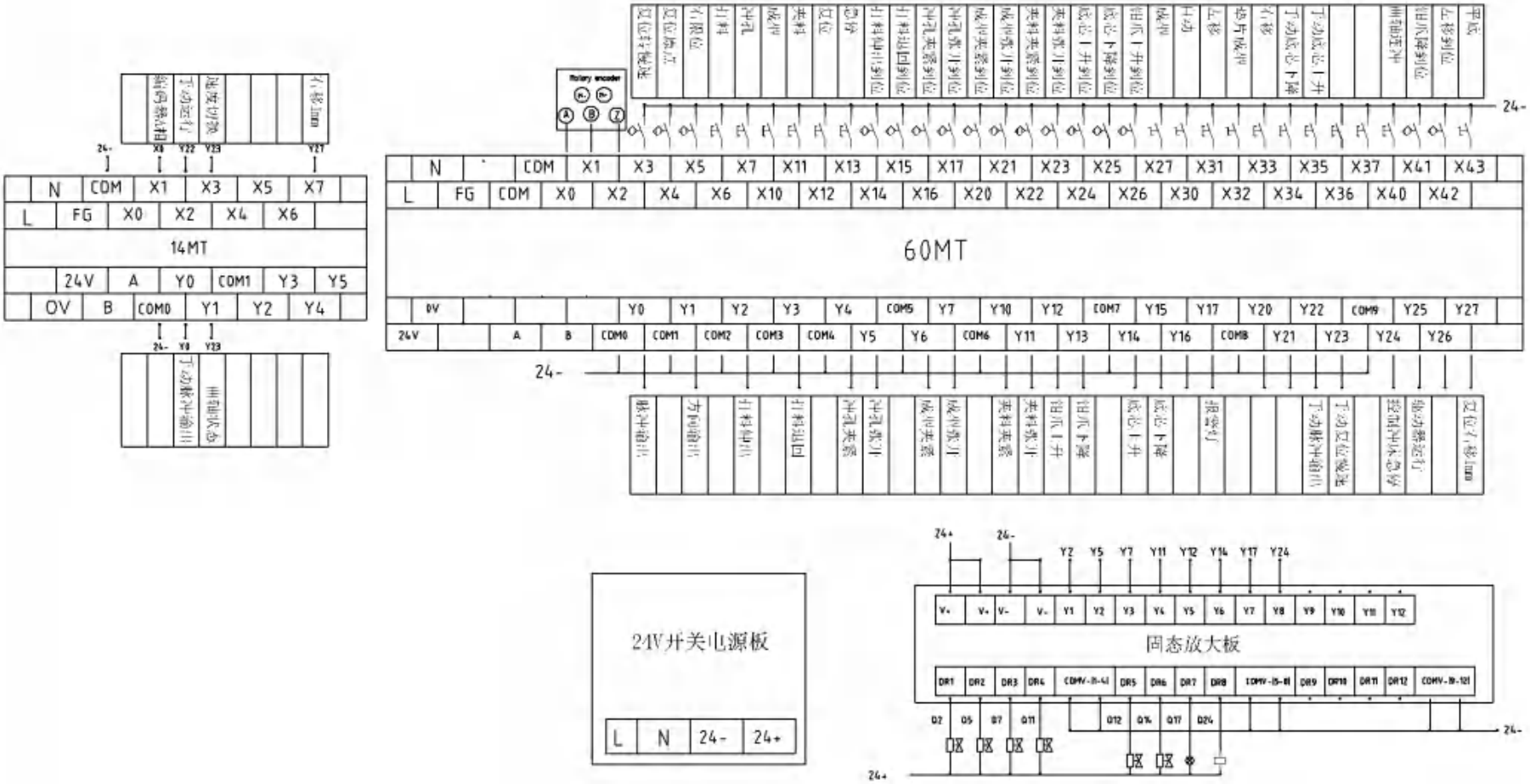
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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	托料底芯顶杆		
型号规格	KS300-YL-JF21-400B			零部件代号	04-17		
材料	60Si2Mn	数量	1	比例	1:1	版次	1.0

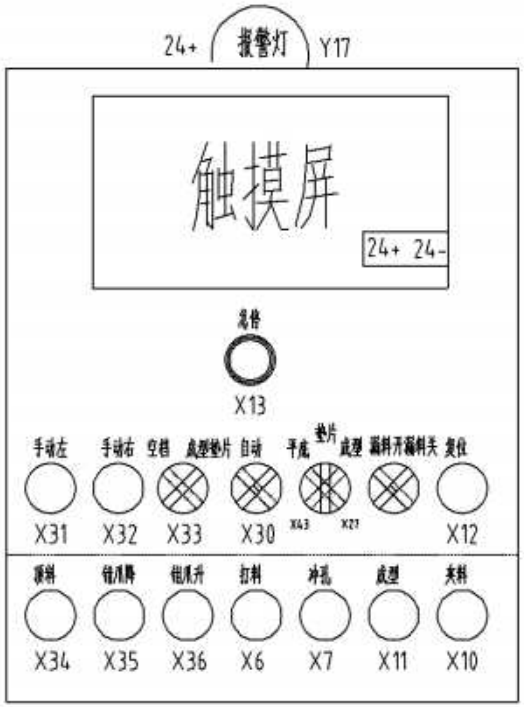
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

电控柜接线图



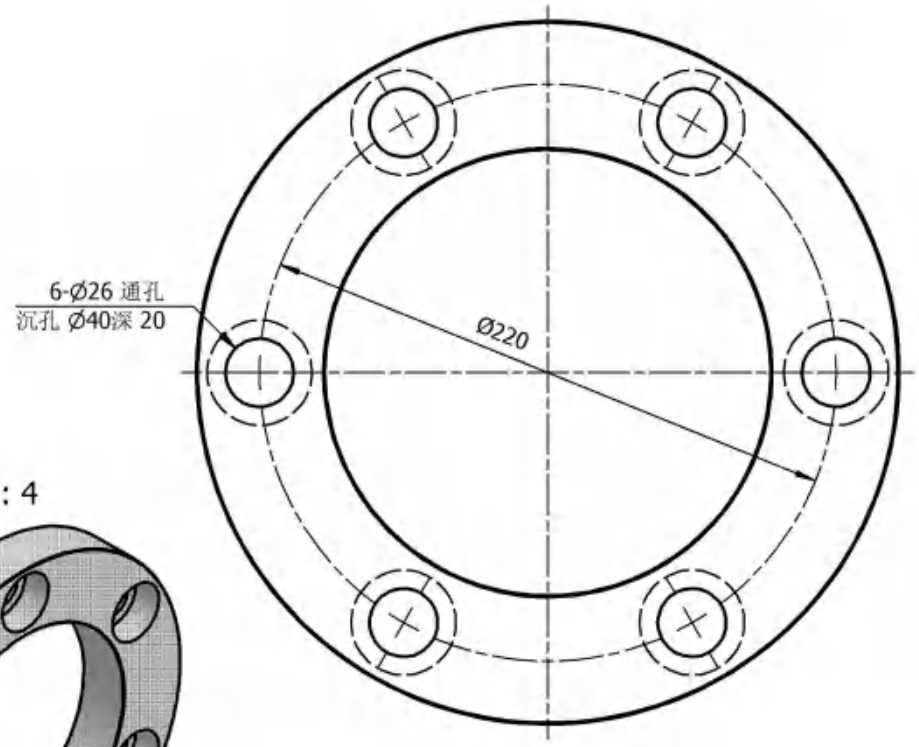
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

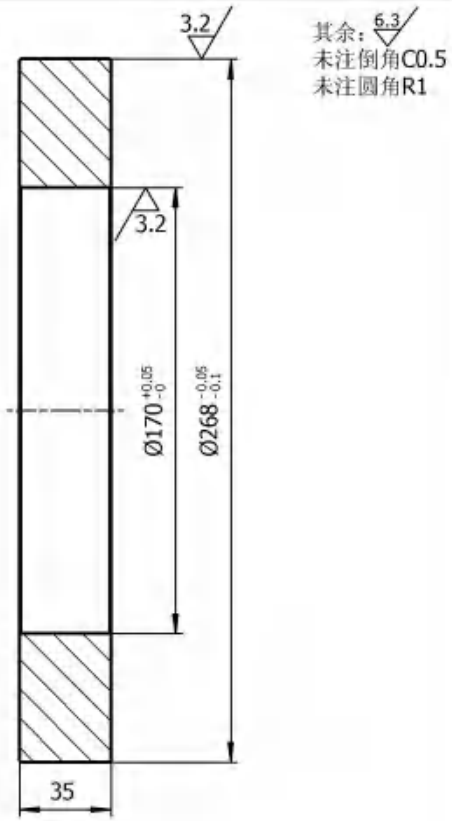
电控箱安装图



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-	通讯红	通讯棕	通讯黑





其余：6.3
未注倒角C0.5
未注圆角R1

1 : 4

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.

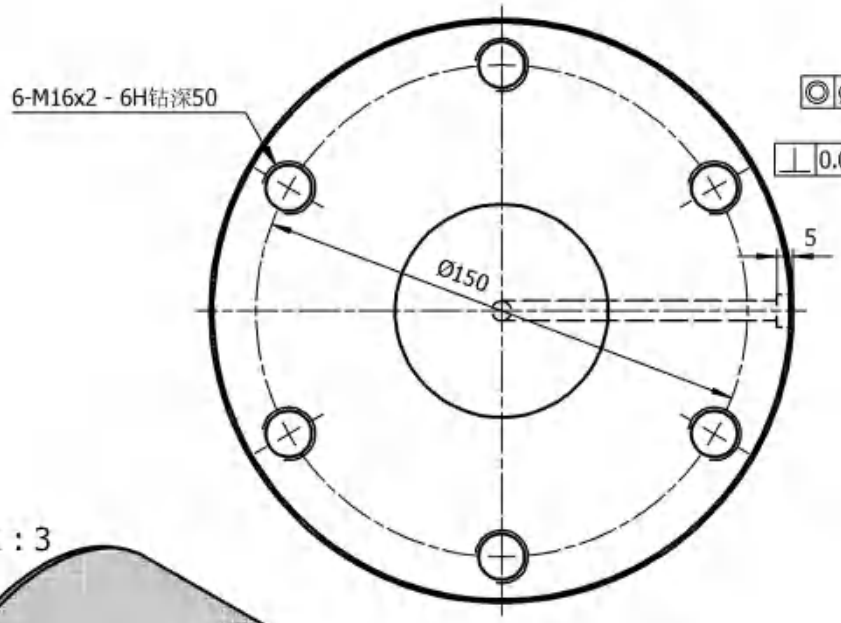
大于	至	IT13
–	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

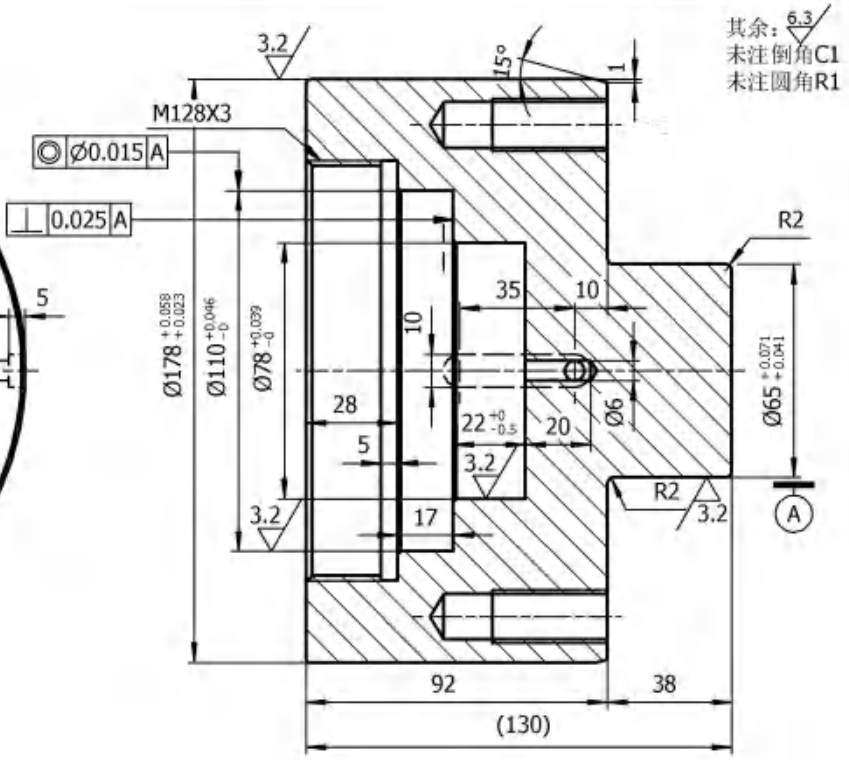
标记	处数	更改原因	签名	日期

设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

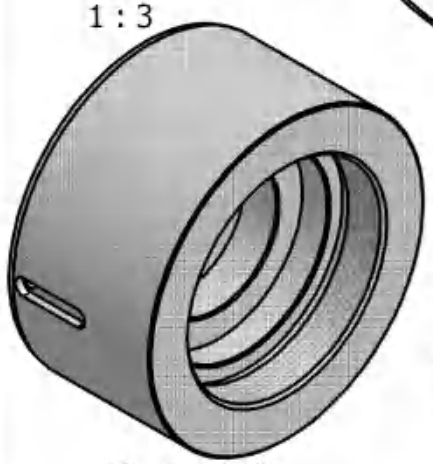
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零部件名称	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





1 : 3



技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后35-40HRc。
3.表面发黑.

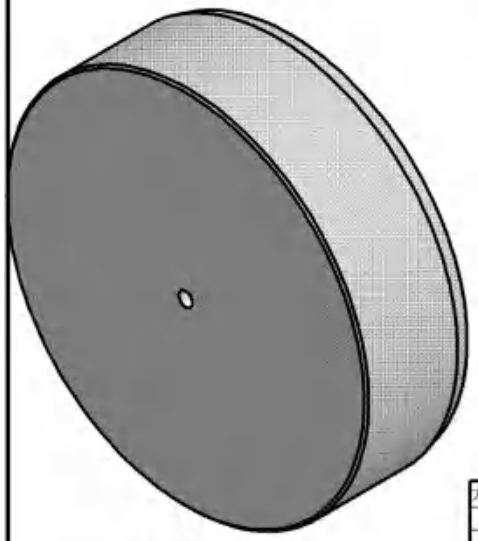
大于	至	IT13
–	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

标记	处数	更改原因	签名	日期

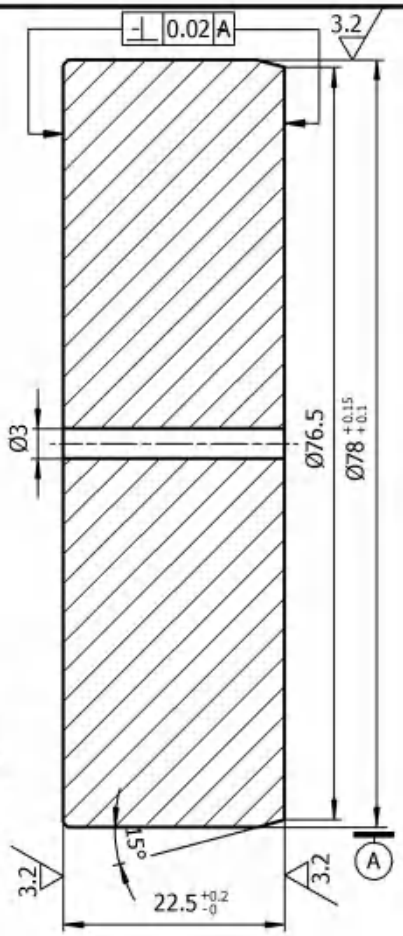
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

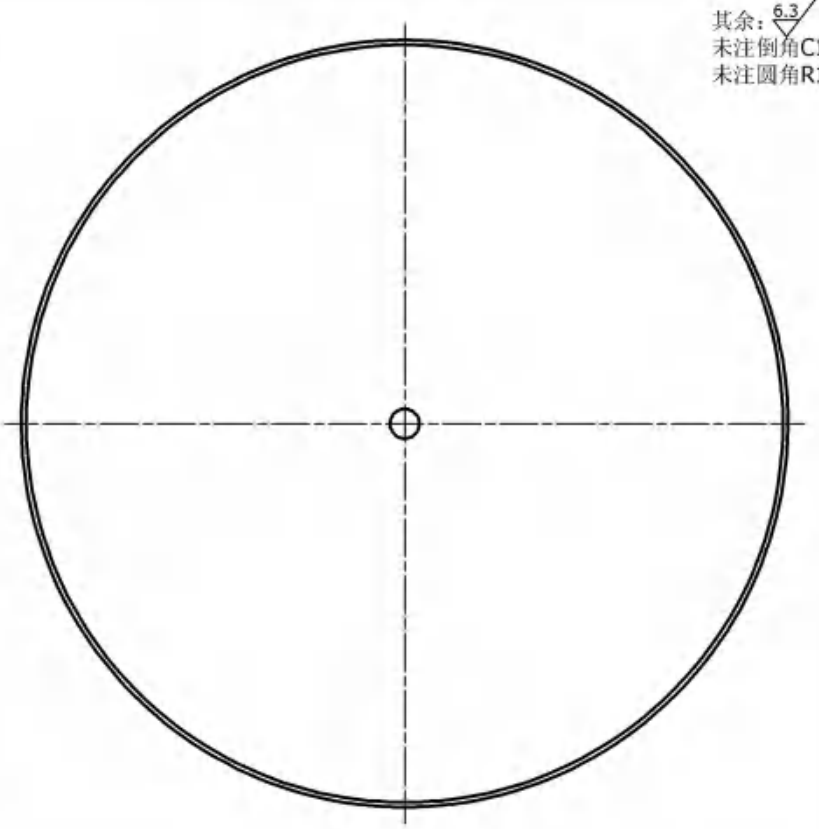
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零部件名称	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



1 : 1





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.热处理后58-62HRc。

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

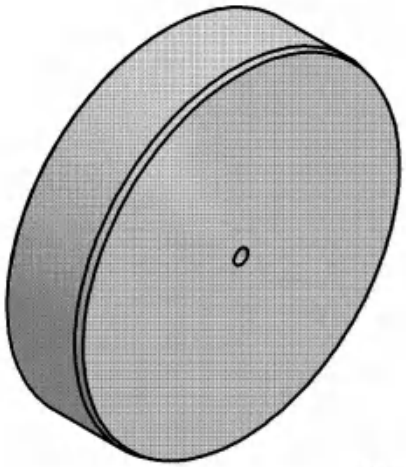
标记	处数	更改原因	签名	日期

设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

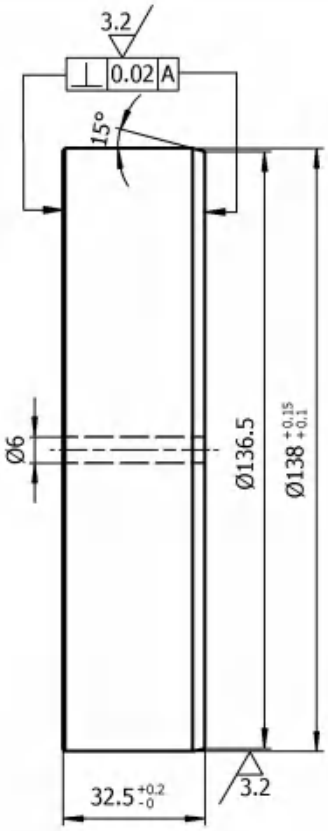
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零部件名称	冲孔冲头垫片		
型号规格	KS300-YL-JF21-400B			零部件代号	03-22		
材料	Cr12MoV	数量	1	比例	1.5:1	版次	1.0

其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1



1 : 2



技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后58-62HRc。

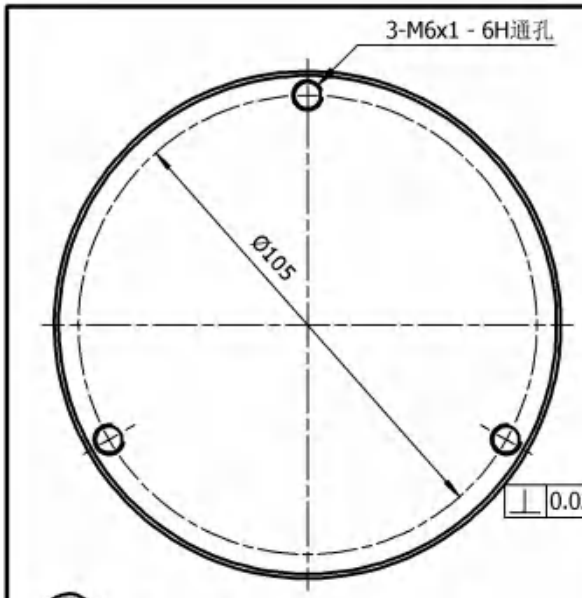
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

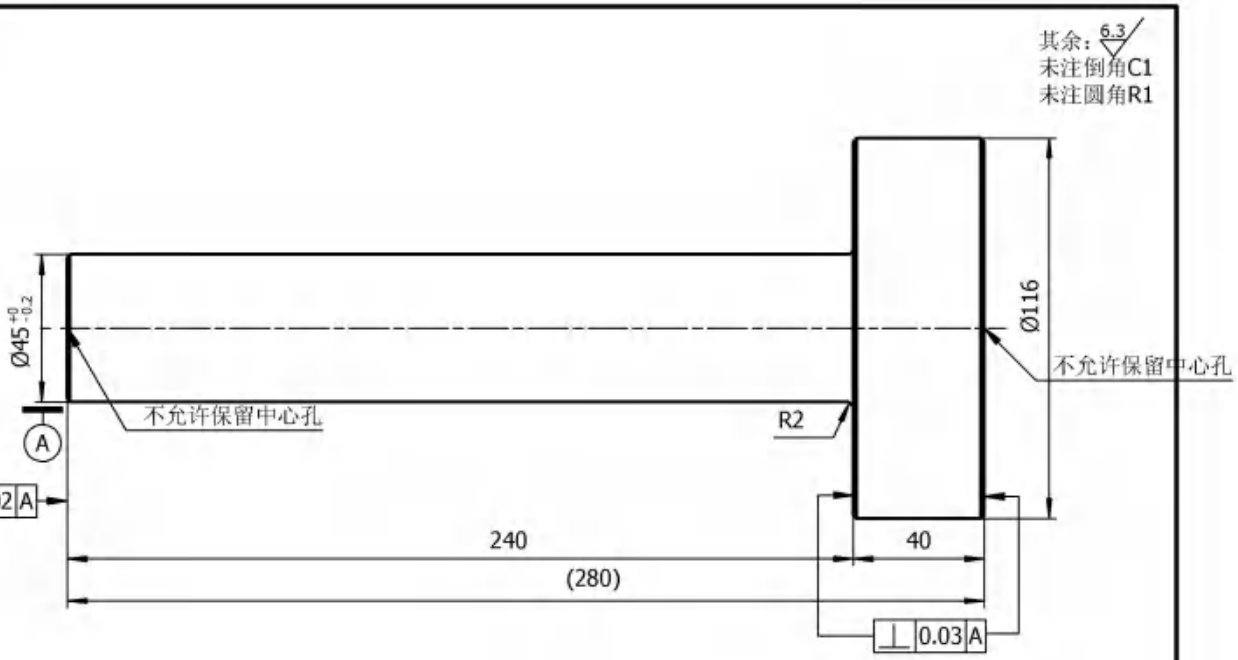
标记	处数	更改原因	签名	日期

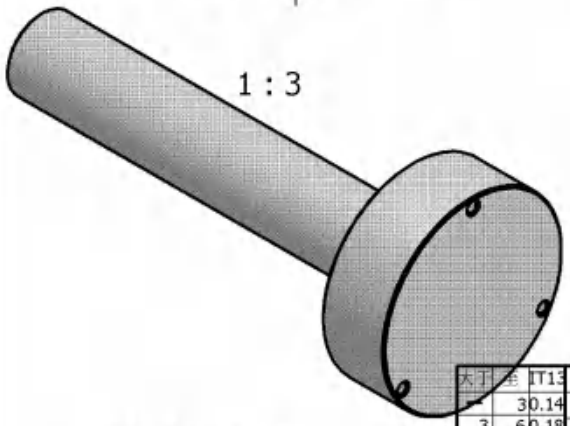
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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	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







技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后44-46HRc。
3.镀铬见白.

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

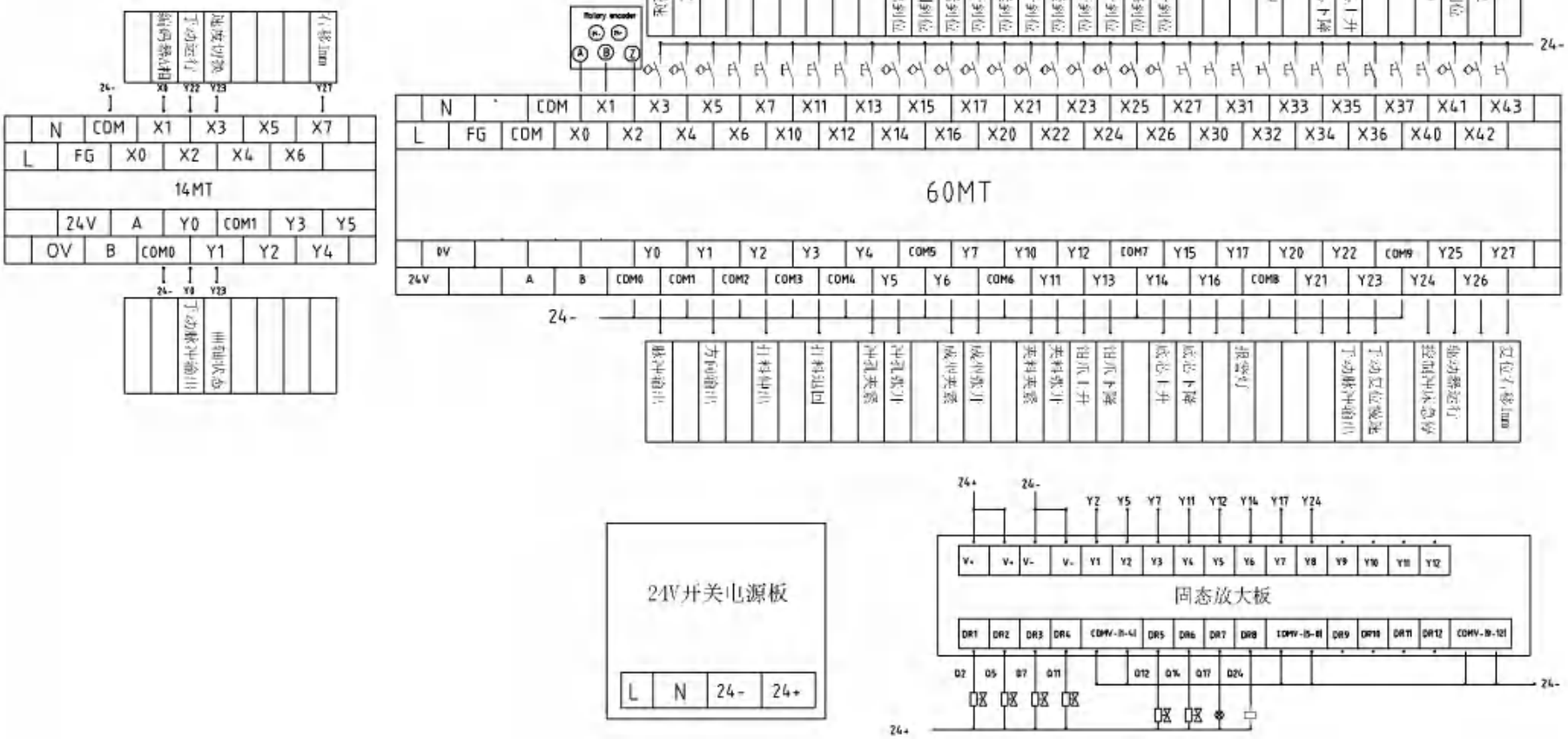
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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	托料底芯顶杆		
型号规格	KS300-YL-JF21-400B			零部件代号	04-17		
材料	60Si2Mn	数量	1	比例	1:1	版次	1.0

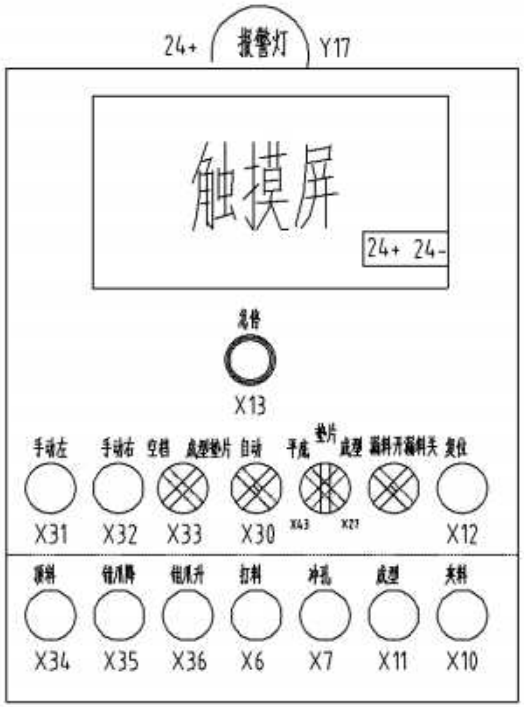
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

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-	通讯红	通讯棕	通讯黑