

Technical drawing of a stepped shaft. The shaft has a total length of 440. The left end has a diameter of $15^{+0.05}_{-0.1}$. A step is located at a distance of 100 from the left end, where the diameter changes to $6^{+0.05}_{-0.1}$. The right end of the shaft has a diameter of 8.

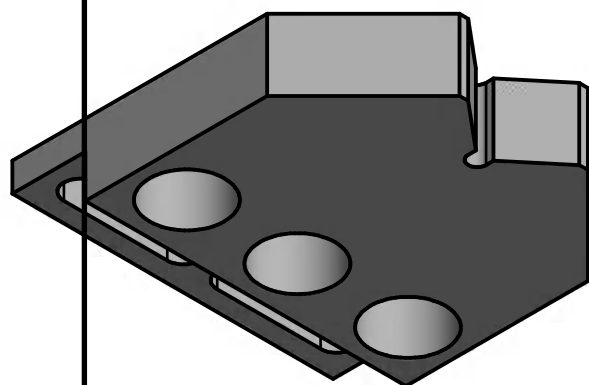
A diagram showing a slope of 1 : 2.5. A horizontal line at the top is labeled 440. A vertical line on the left and a diagonal line representing the slope form a right-angled triangle. The slope is labeled 1 : 2.5.

1.未注尺寸公差IT13。

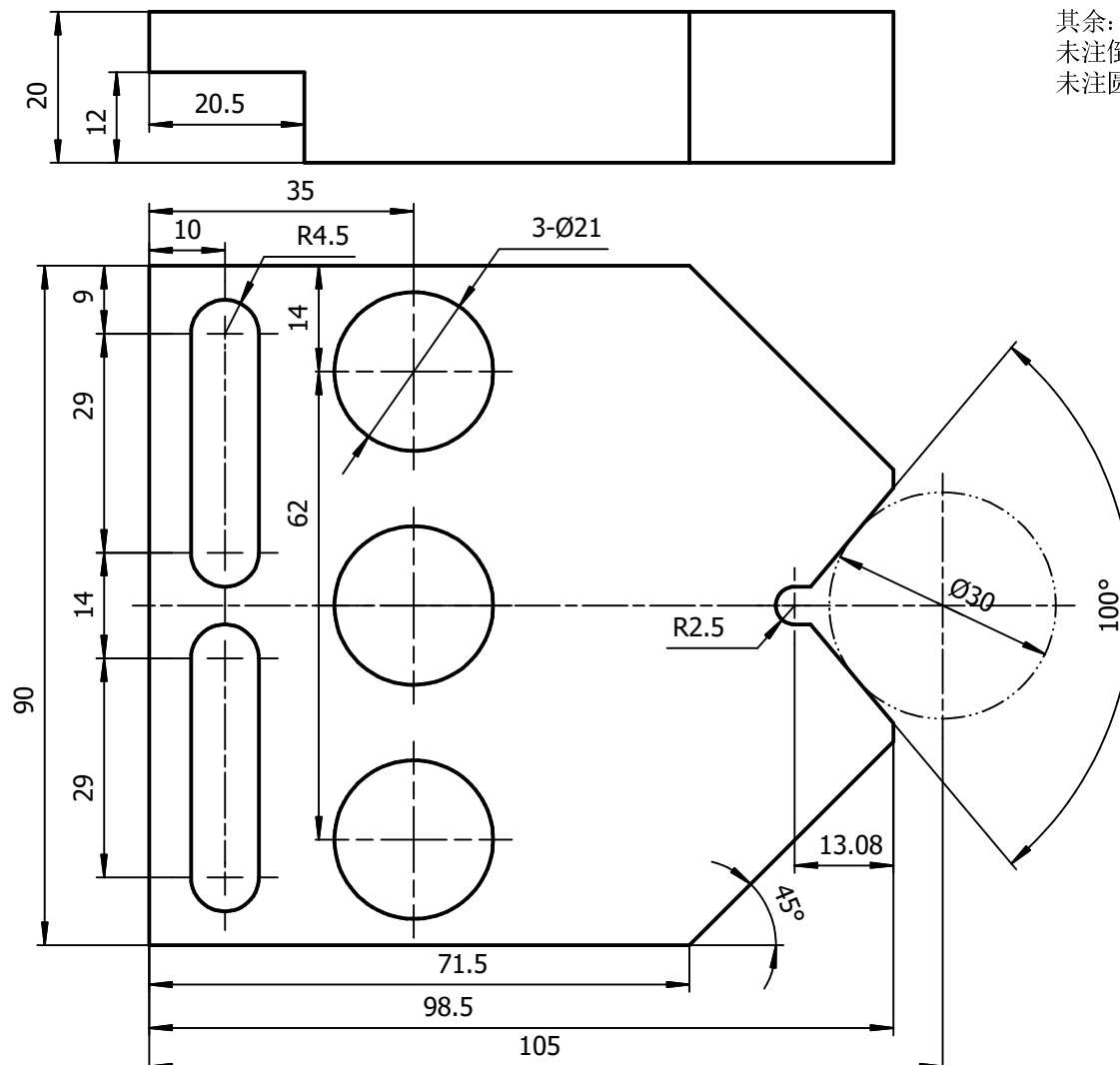
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

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



视图14
1 : 1.5



技术要求

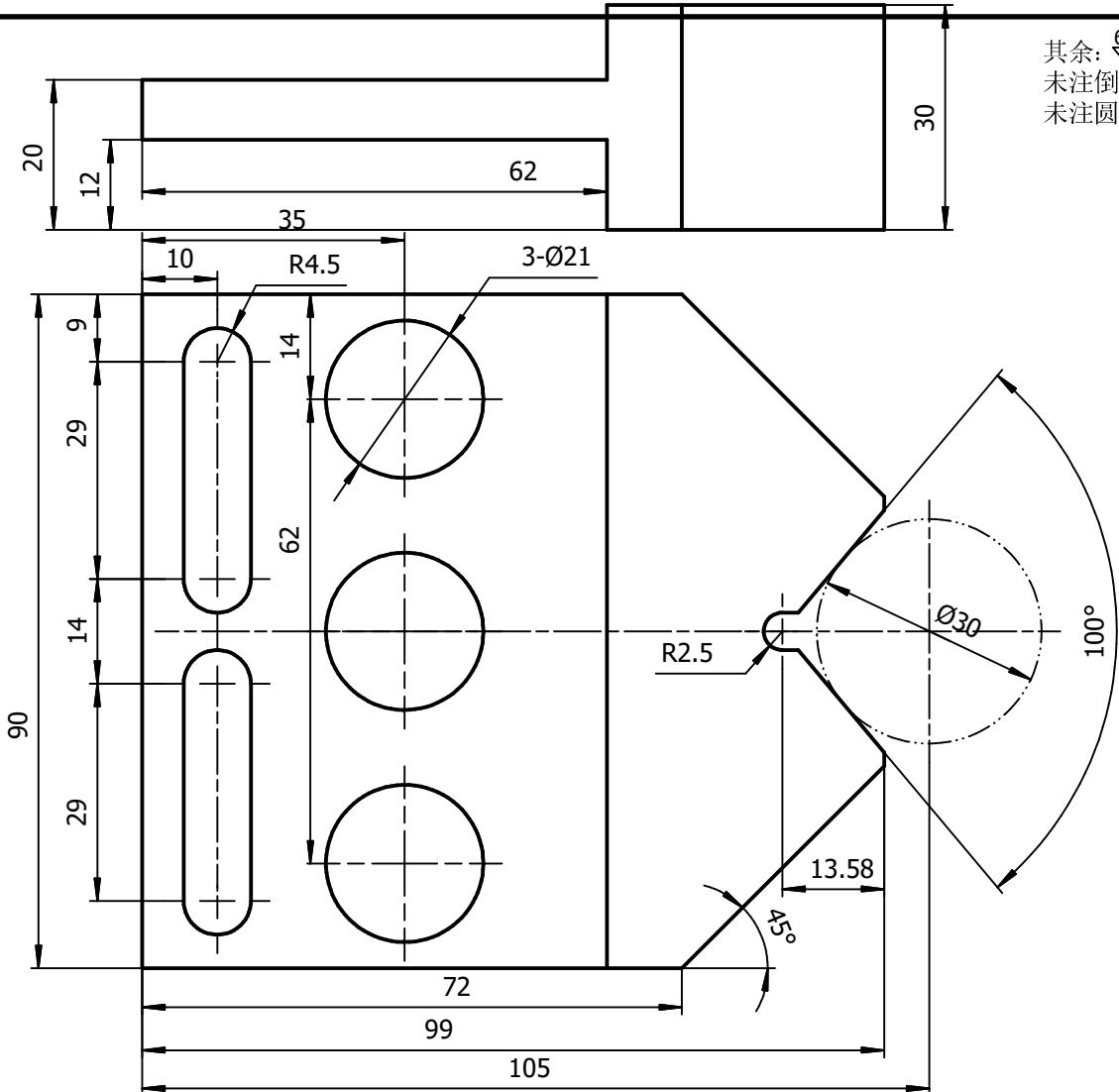
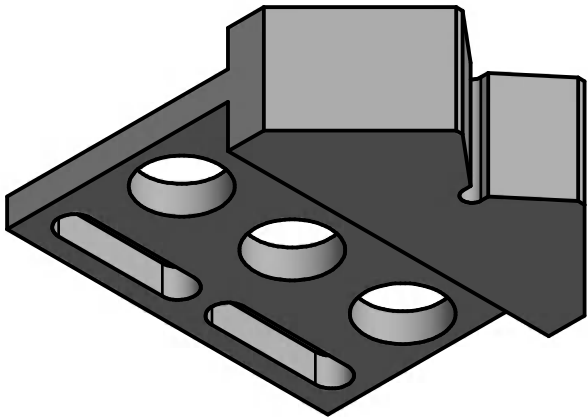
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

[illegible]

棒料Ø30，最大镦粗Ø110(超过Ø110
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。

视图14
1 : 1.5



其余: 6.3/
未注倒角C0.5
未注圆角R1

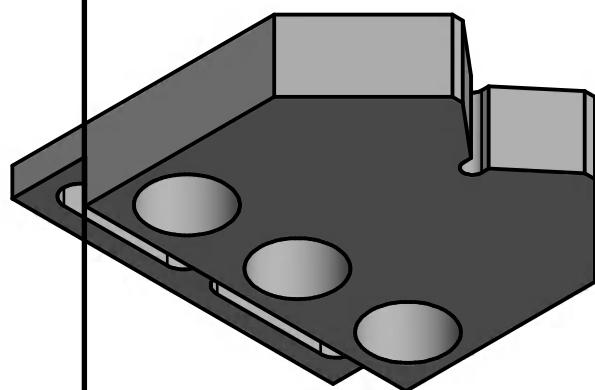
技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

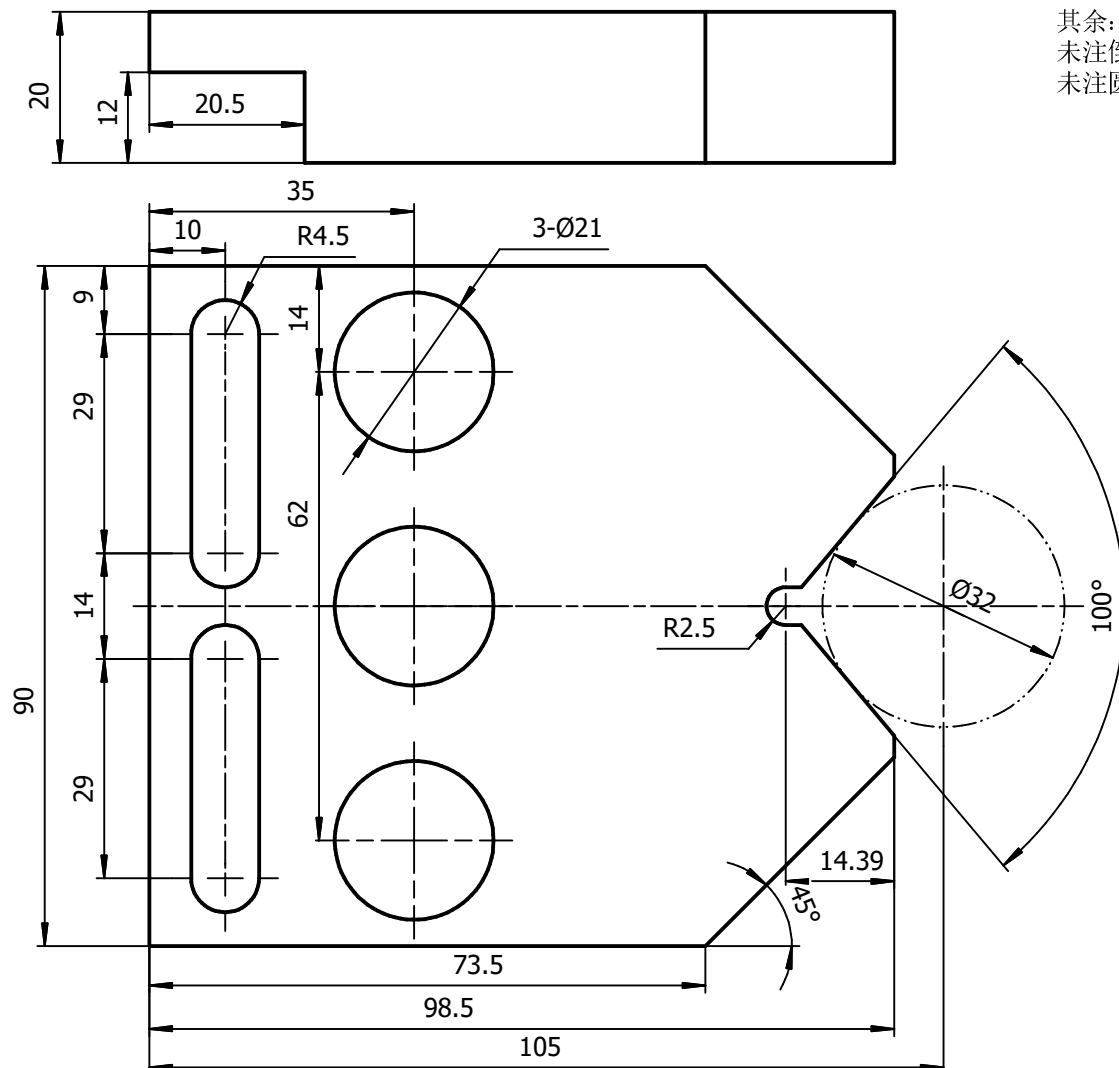
大于	至	IT13					
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						

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



视图14
1 : 1.5



技术要求

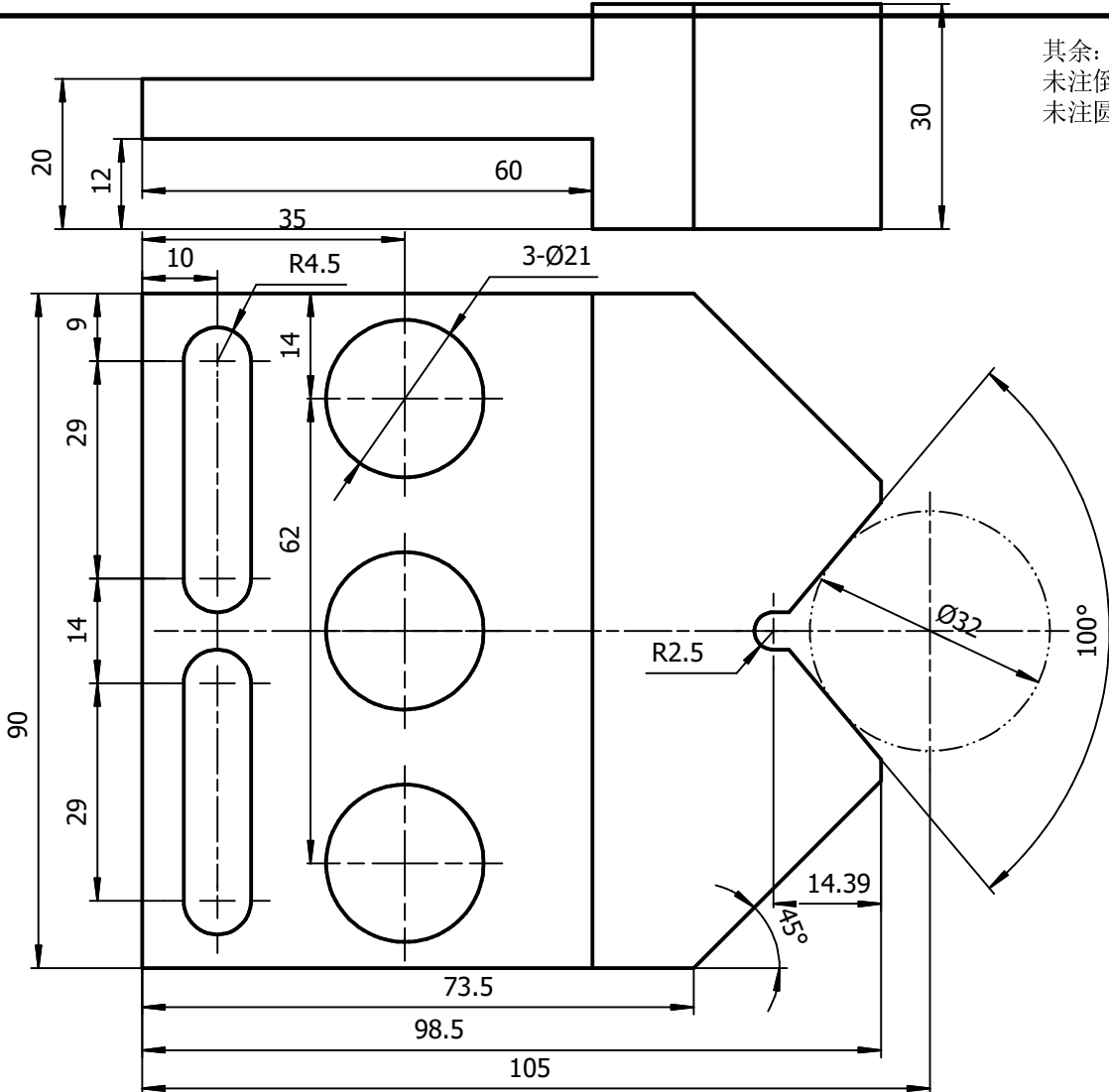
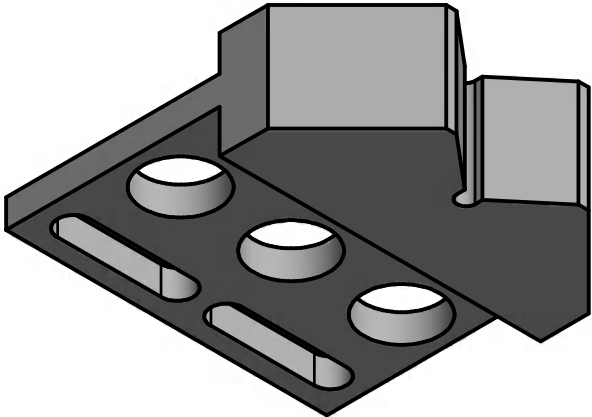
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

[illegible]

棒料Ø32，最大镦粗Ø110(超过Ø110
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。

视图14
1 : 1.5



技术要求

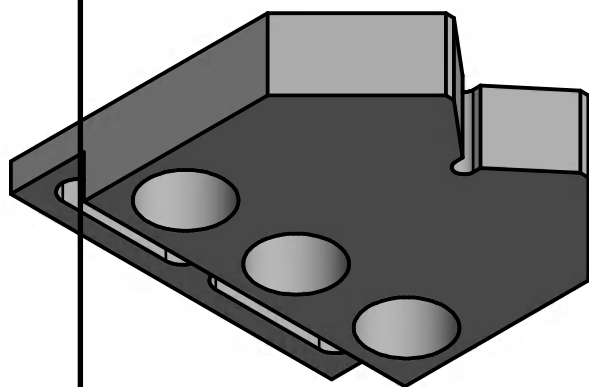
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13					
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						

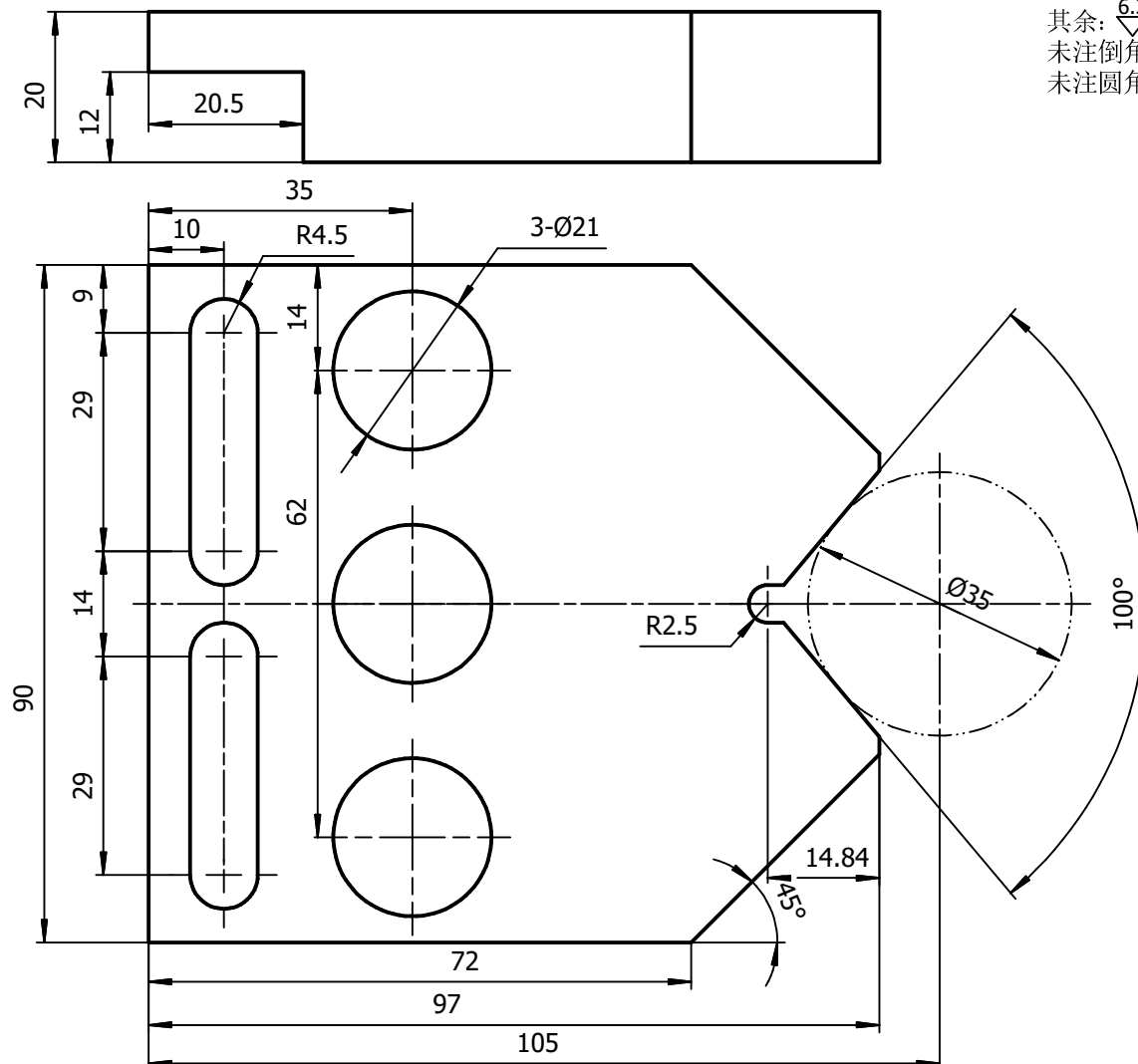
		晋江市创勤机械有限公司 Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd					
产 品 名 称	红冲三工位机械手				零 部 件 名 称	100度夹料钳(32X30)	
型 号 规 格	KB300-400				零 部 件 代 号	01-13-07B	
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0

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



视图14
1 : 1.5



技术要求

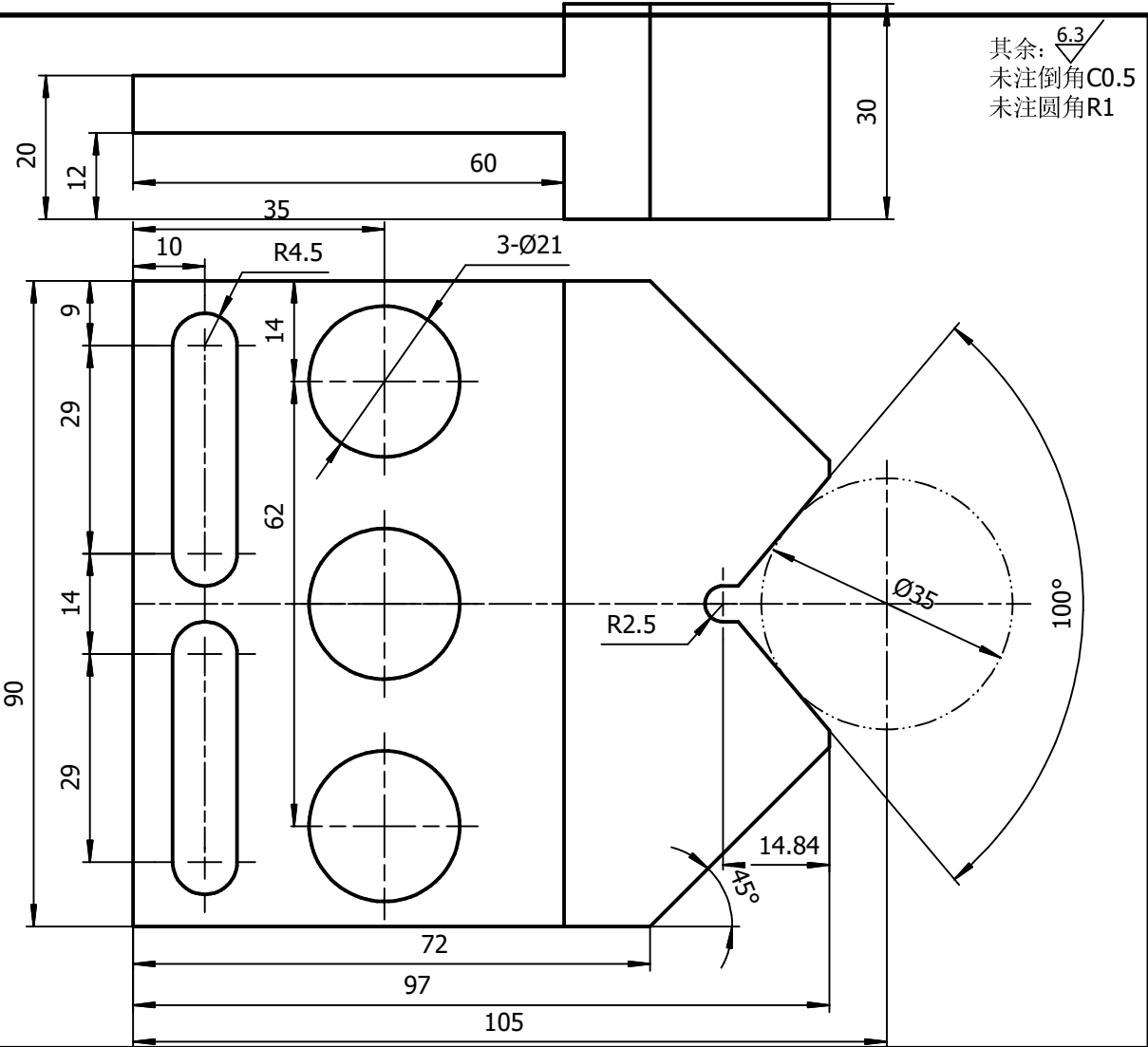
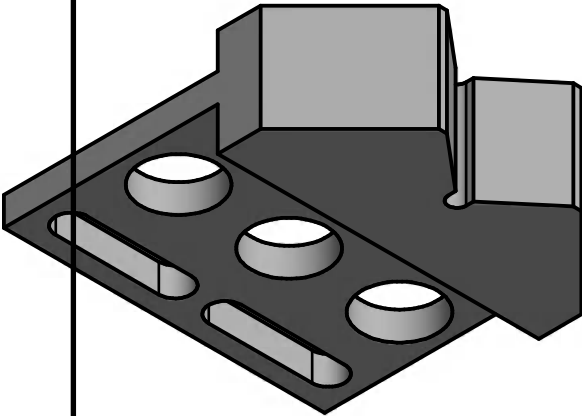
- 1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后HRC25-30。

[illegible]

棒料Ø35，最大镦粗Ø110(超过Ø110
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。

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。

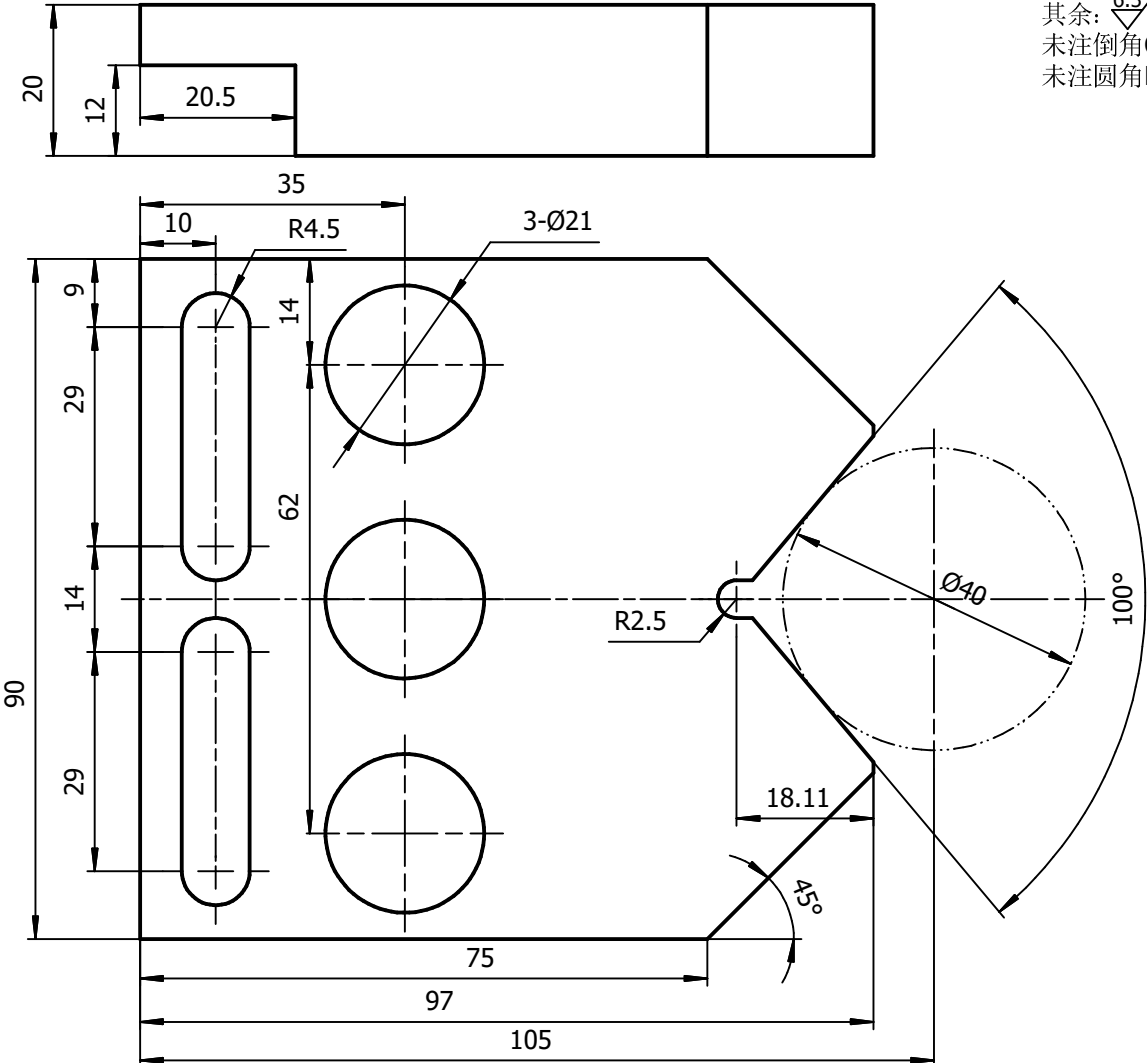
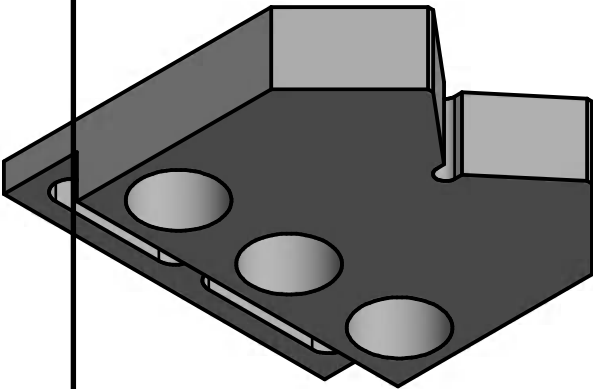
大于	至	IT13					
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						

		晋江市创勤机械有限公司 Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd					
产 品 名 称	红冲三工位机械手				零 部 件 名 称	100度夹料钳(35X30)	
型 号 规 格	KB300-400				零 部 件 代 号	01-13-08B	
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0

棒料Ø40，最大镦粗Ø110(超过Ø110
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。

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

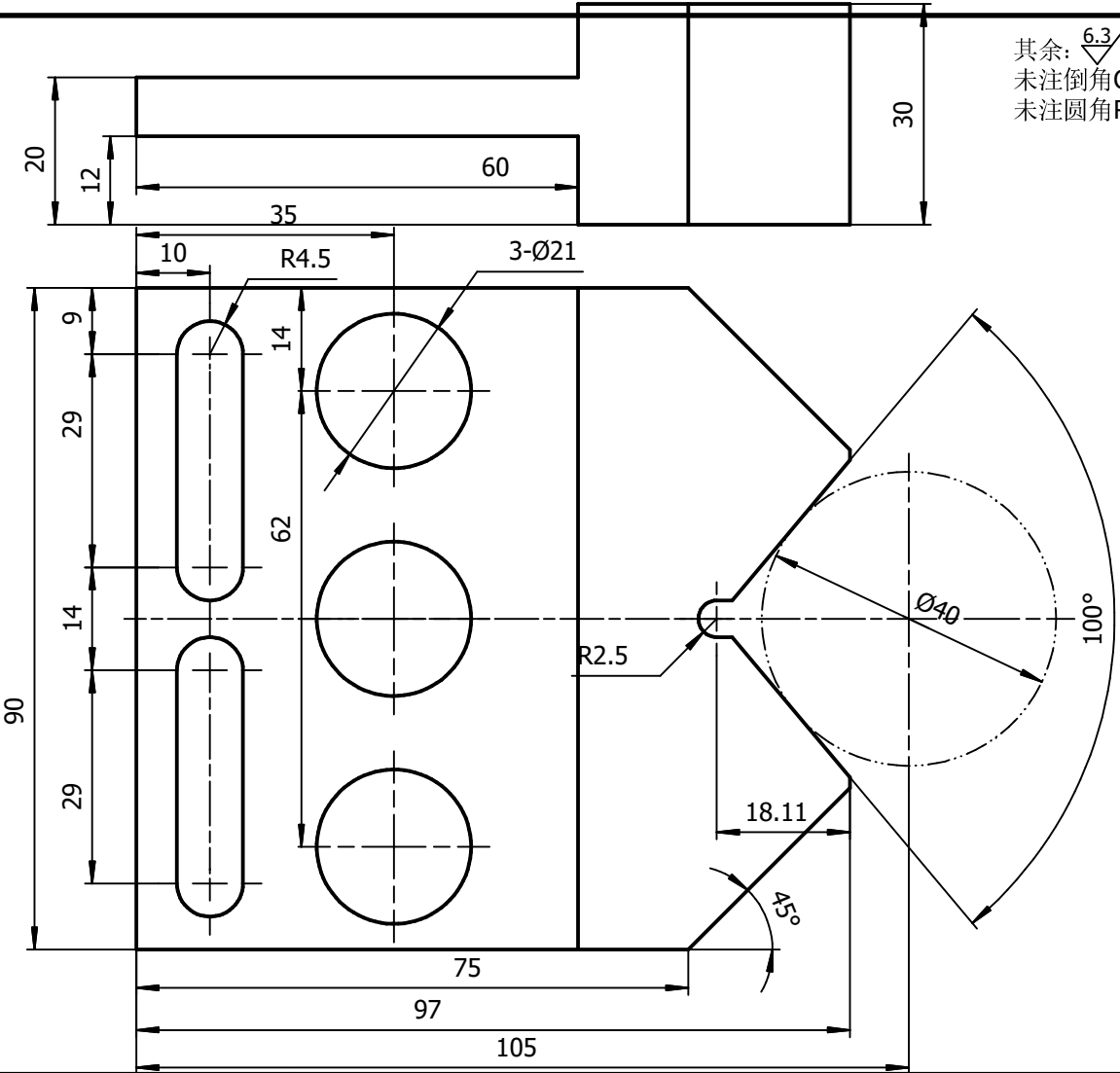
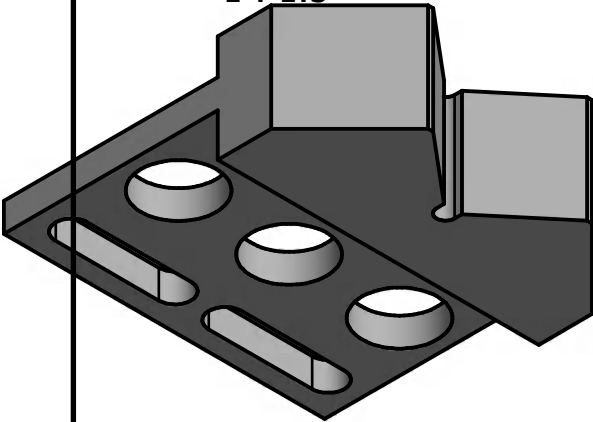
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13					
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						

棒料Ø40，最大镦粗Ø110(超过Ø110
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。

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。

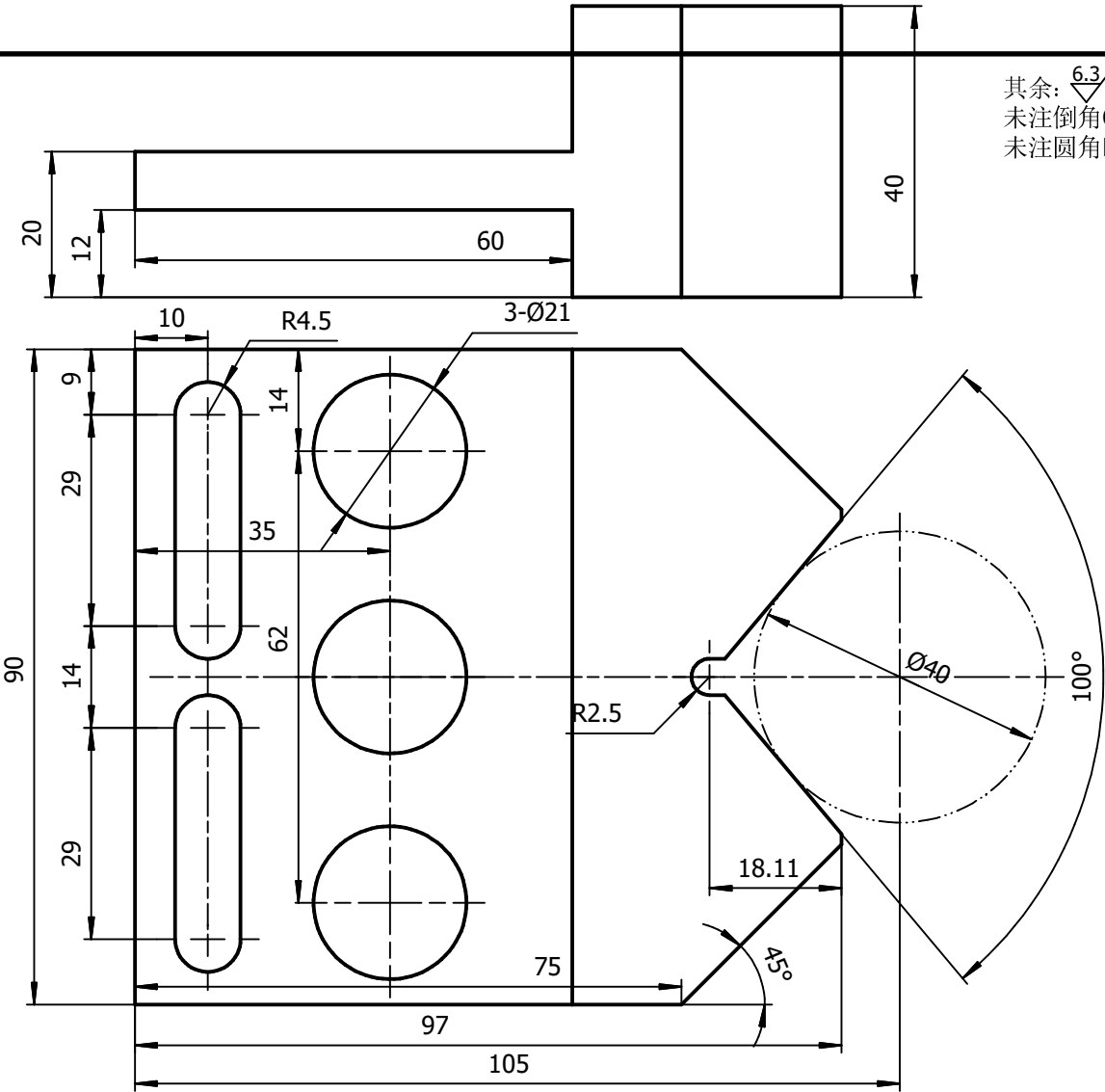
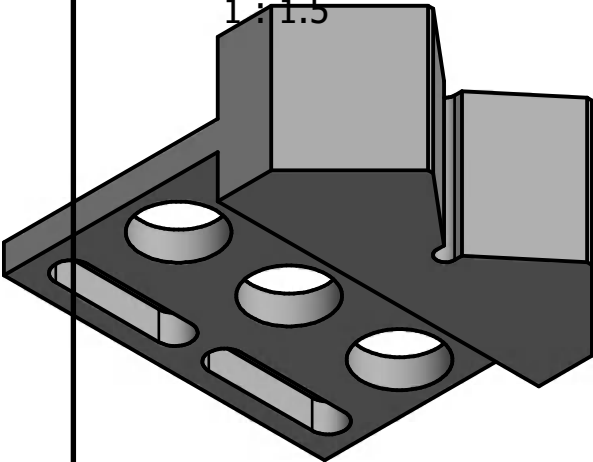
大于	至	IT13					
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						

		晋江市创勤机械有限公司 Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd					
产 品 名 称	红冲三工位机械手				零 部 件 名 称	100度夹料钳(40X30)	
型 号 规 格	KB300-400				零 部 件 代 号	01-13-09B	
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0

棒料Ø40，最大镦粗Ø110(超过Ø110
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。

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



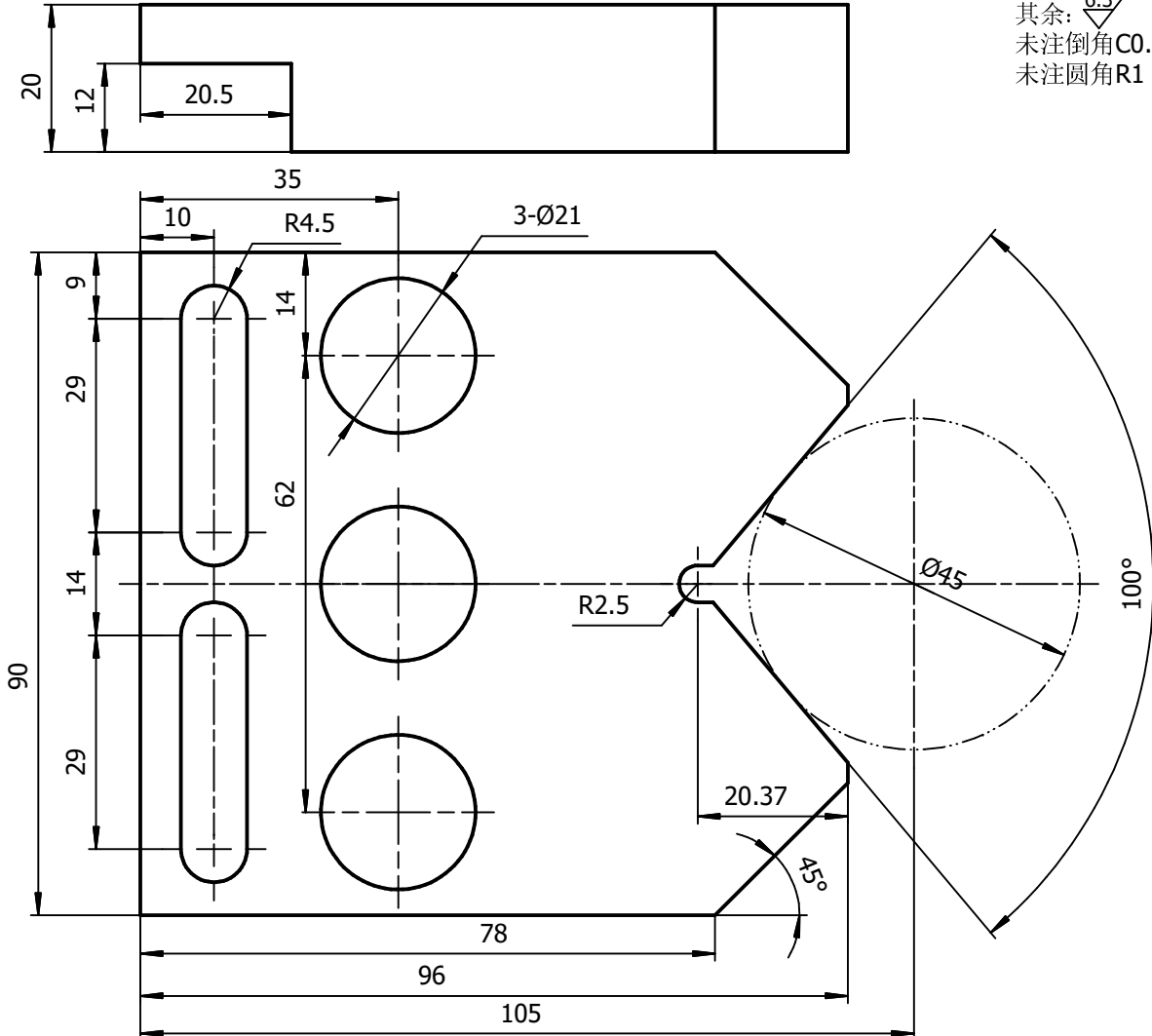
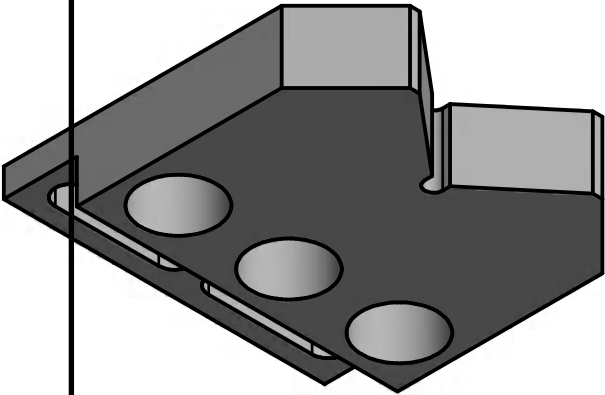
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	100度夹料钳(40X40)			
型 号 规 格	KB300-400			零 部 件 代 号	01-13-09C			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

棒料Ø45，最大镦粗Ø110(超过Ø110
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。

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。

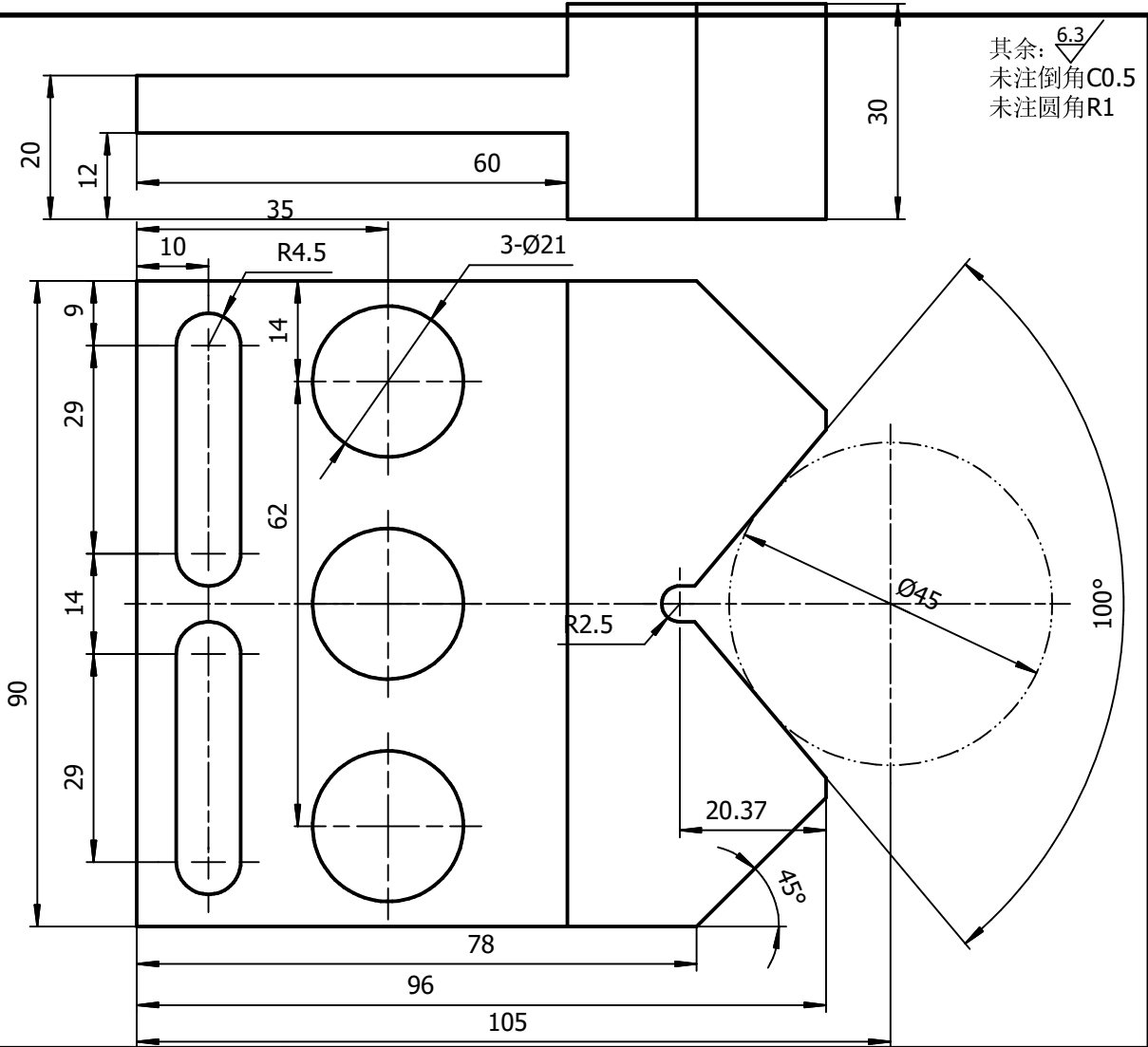
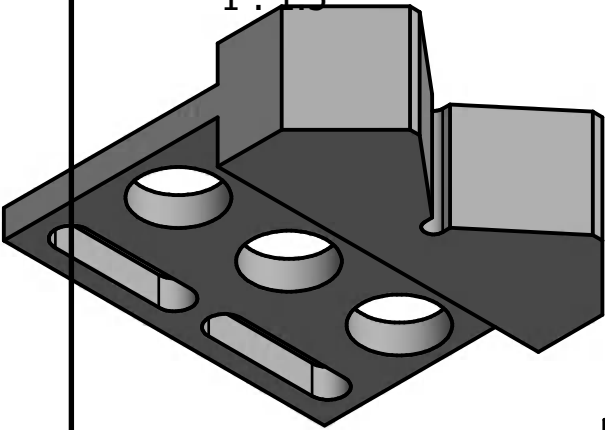
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						

		晋江市创勤机械有限公司			
		Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd			
产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	100度夹料钳(45X20)
型 号 规 格	KB300-400			零 部 件 代 号	01-13-10A
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1 版次 1.0

棒料Ø45，最大镦粗Ø110(超过Ø110
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。

视图14
1:1.5

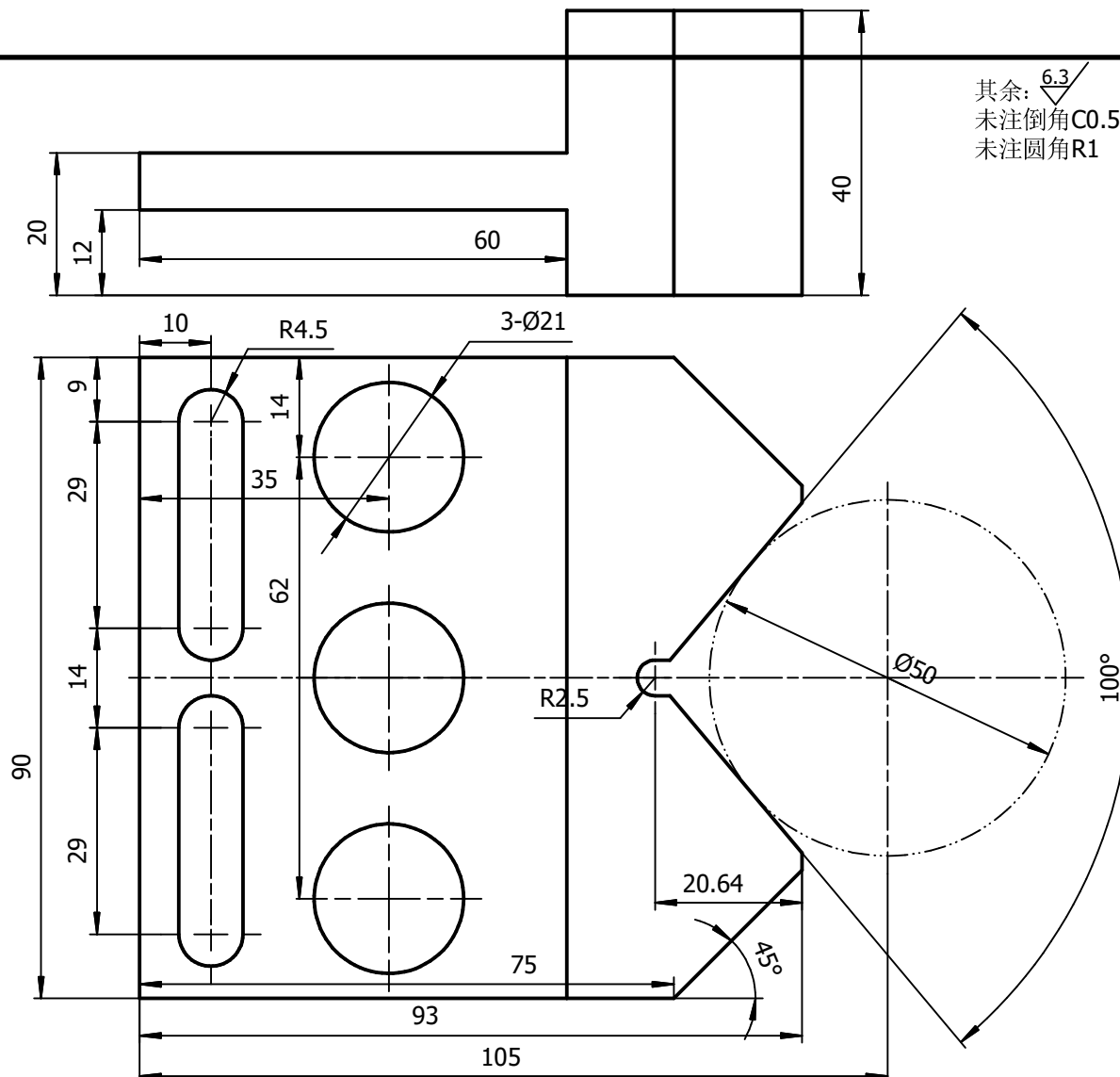
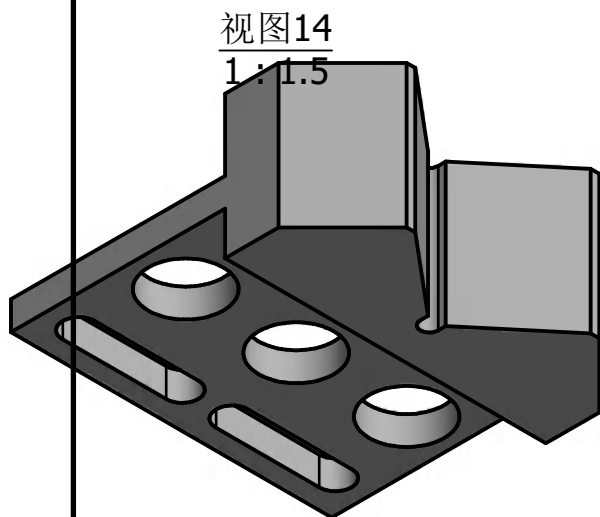


技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

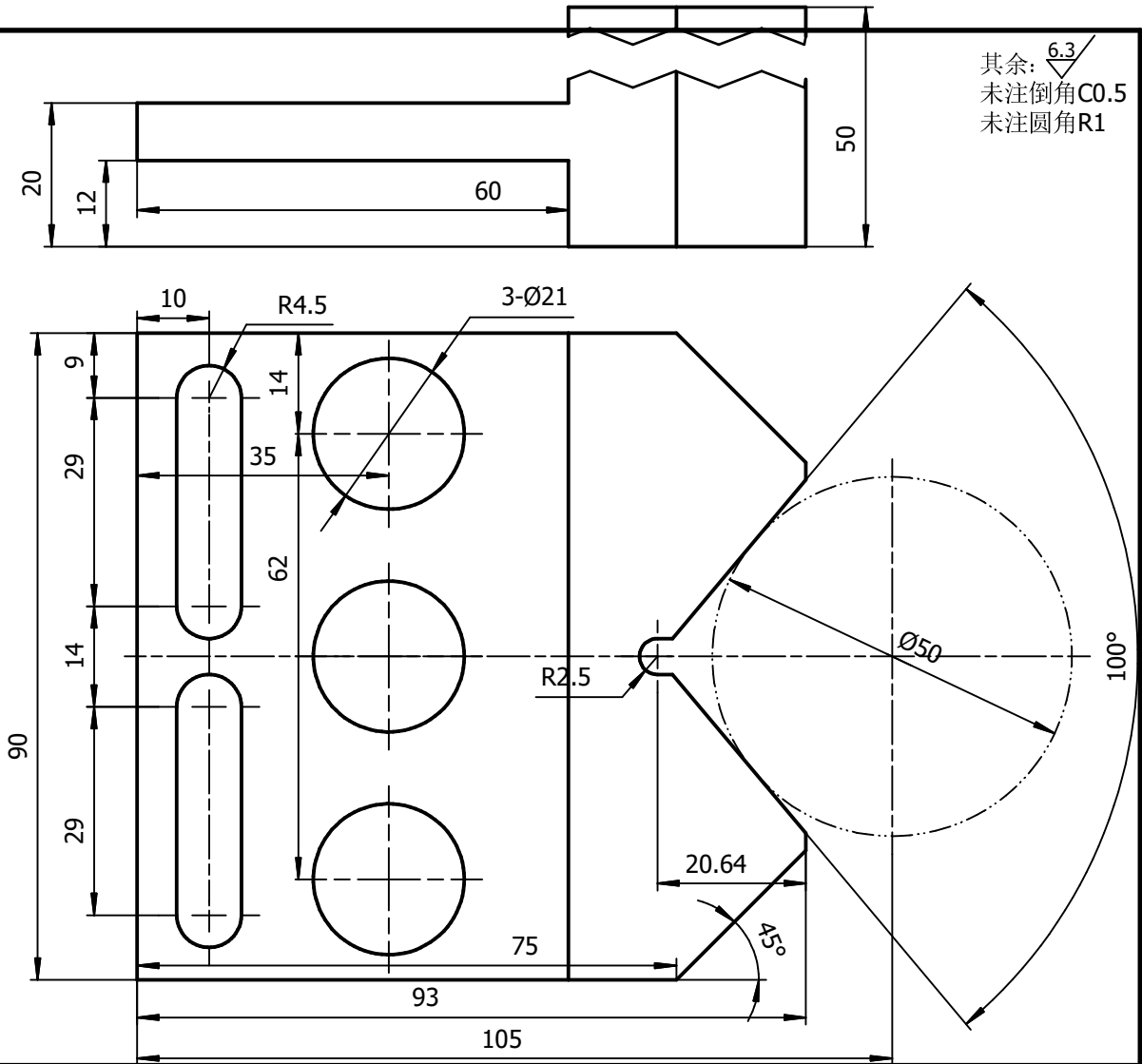
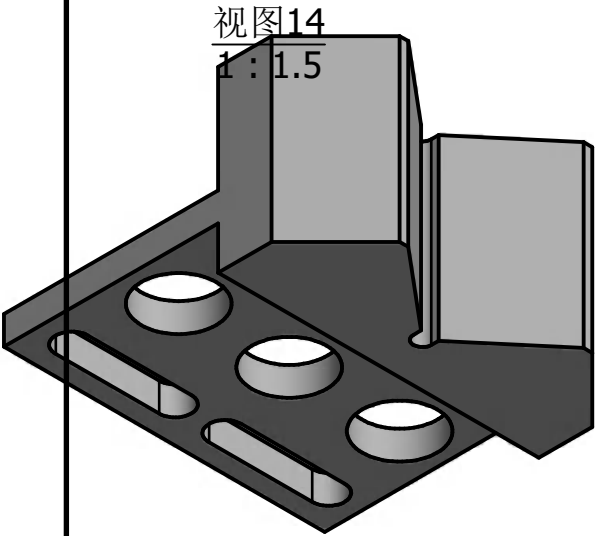
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						

		晋江市创勤机械有限公司			
		Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd			
产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	100度夹料钳(45X30)
型 号 规 格	KB300-400			零 部 件 代 号	01-13-10B
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1 版次 1.0



棒料Ø50，最大镦粗Ø120(超过Ø120
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

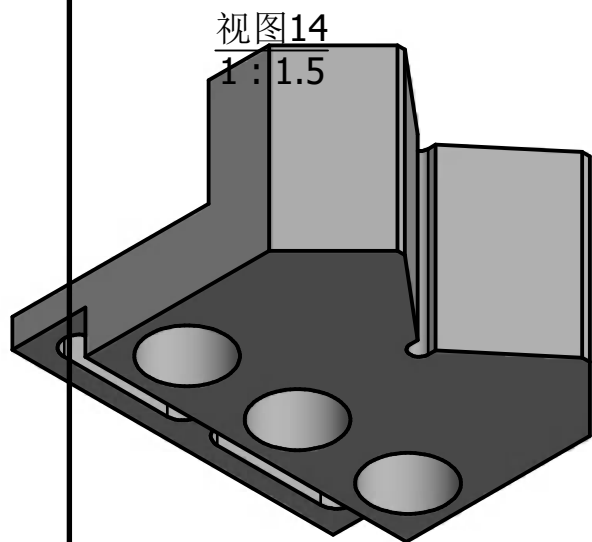
技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

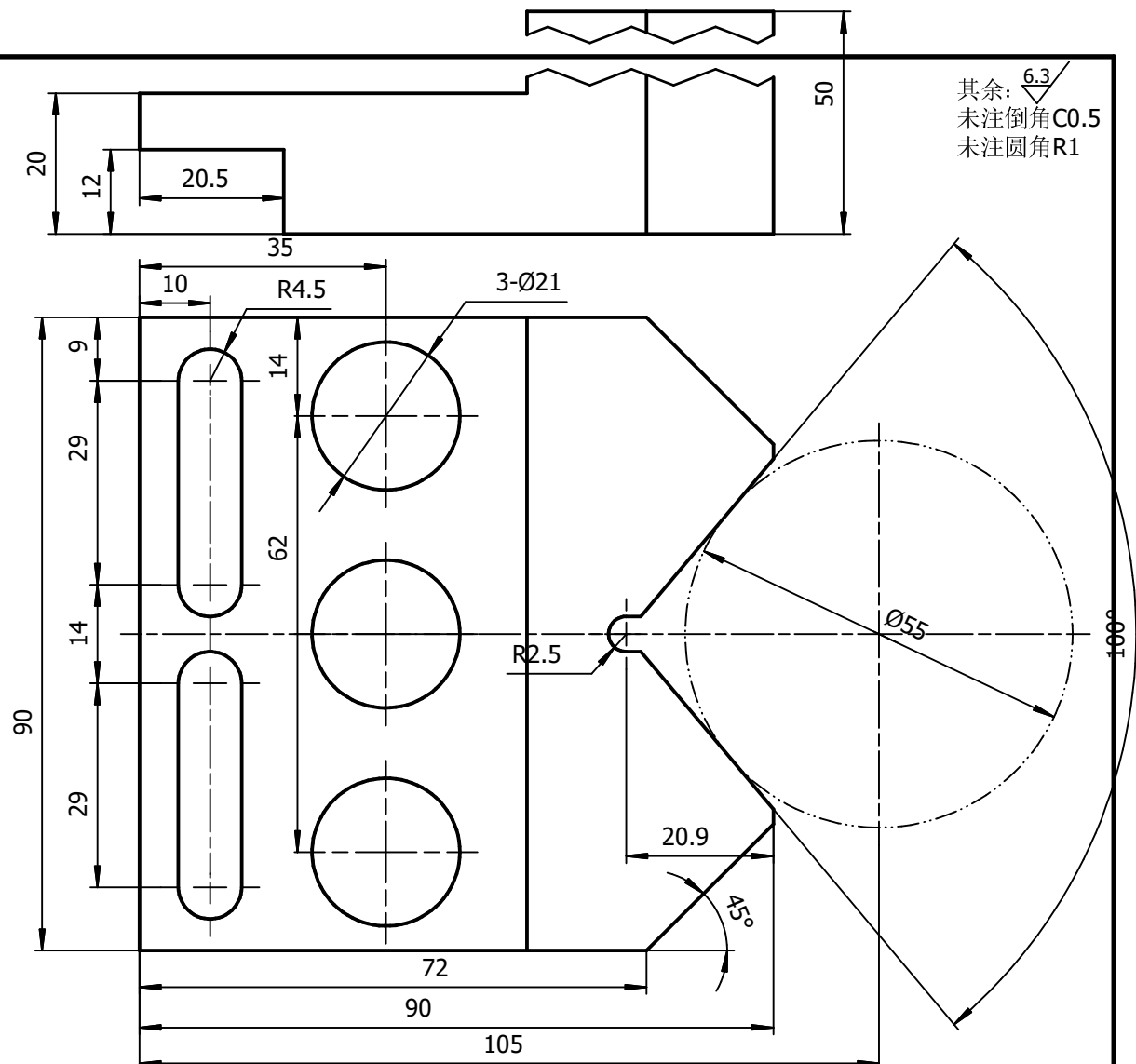
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						

		晋江市创勤机械有限公司 Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd			
产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	100度夹料钳(50X50)
型 号 规 格	KB300-400			零 部 件 代 号	01-13-11D
材 料	45	数 量	3	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。

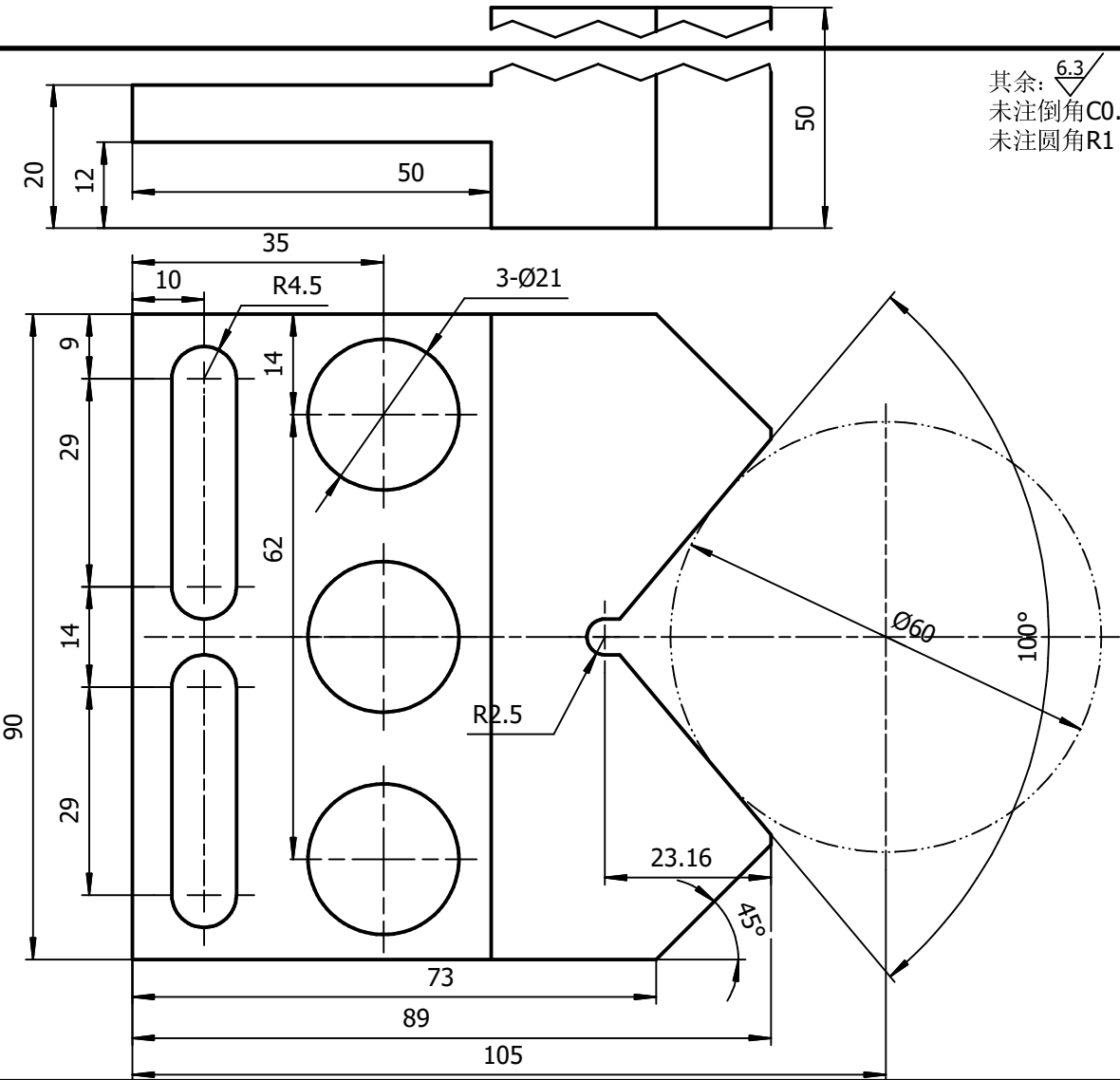


- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

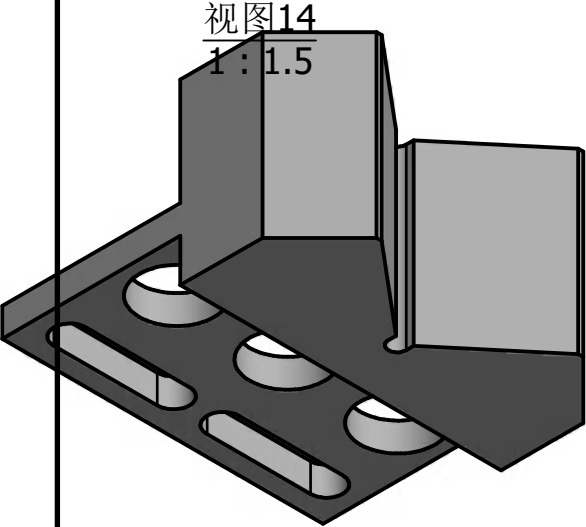
[illegible]

棒料Ø60，最大镦粗Ø130(超过Ø130
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



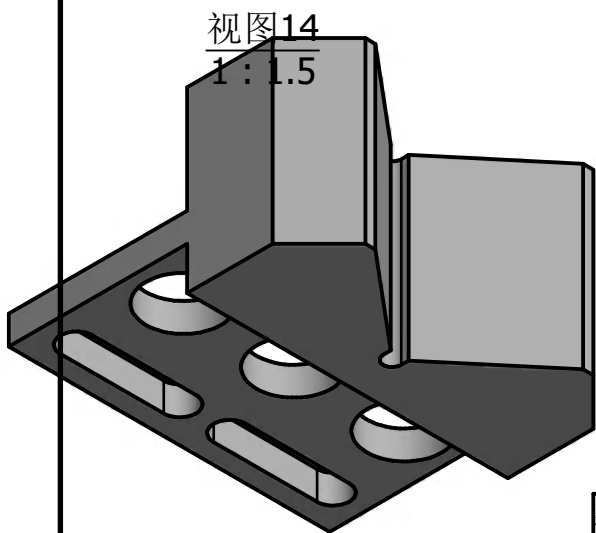
技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

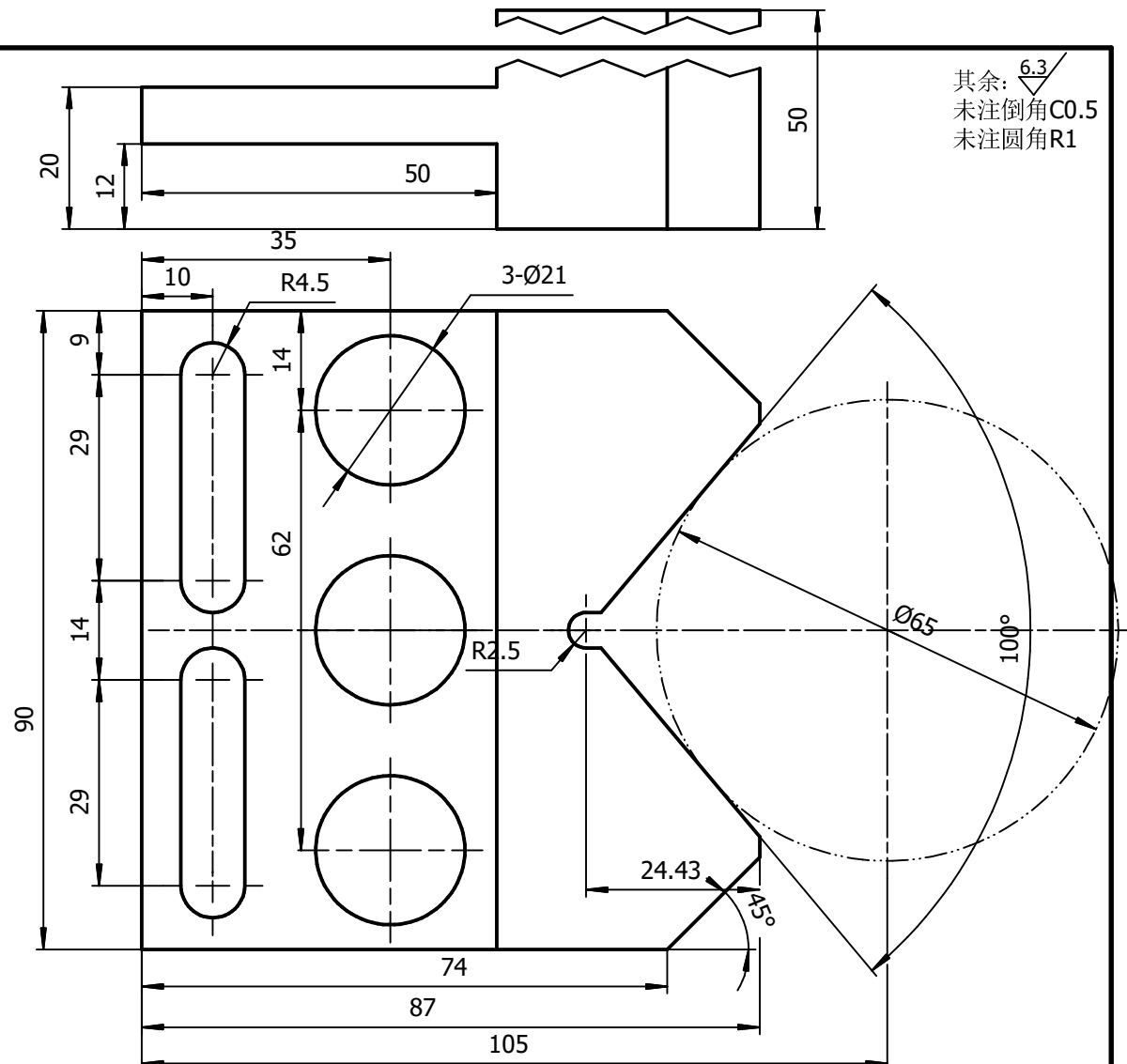
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						

		晋江市创勤机械有限公司			
		Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd			
产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	100度夹料钳(60X50)
型 号 规 格	KB300-400			零 部 件 代 号	01-13-13D
材 料	45	数 量	3	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。

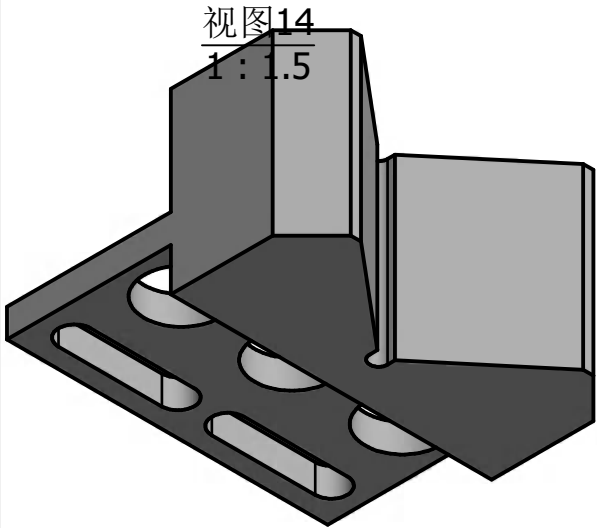


1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后HRC25-30。

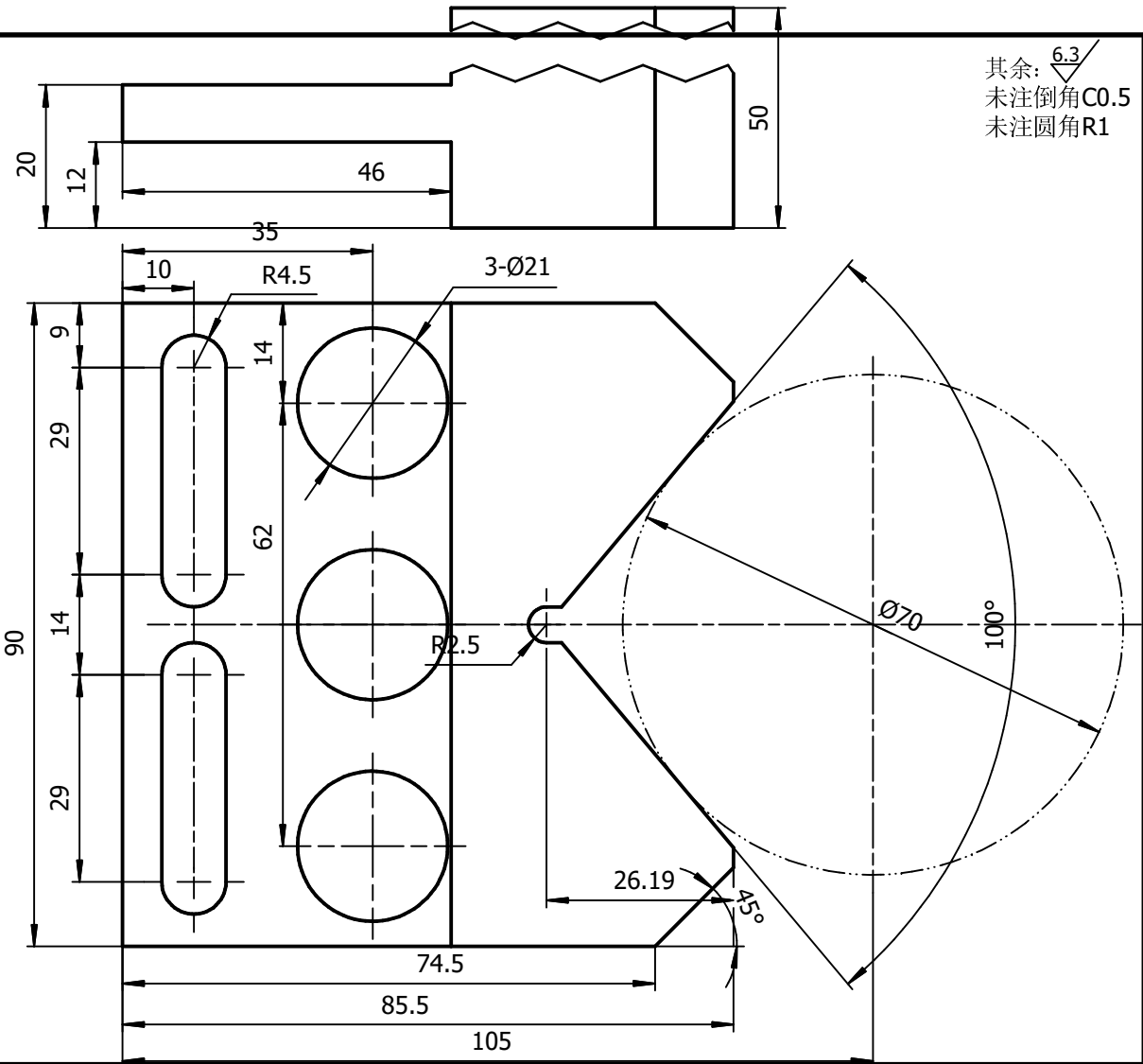
[illegible]

棒料Ø70，最大镦粗Ø135(超过Ø135
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。



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

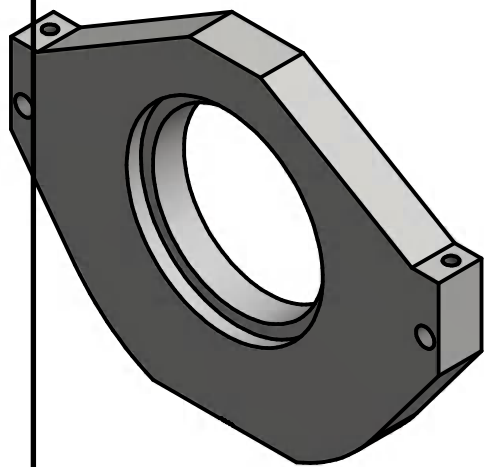
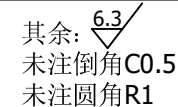
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

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



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

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	100度夹料钳(70X50)			
型 号 规 格	KB300-400			零 部 件 代 号	01-13-15D			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	



视图13
1 : 3

技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后20-30HRC。
3.表面电镀。

[illegible]

