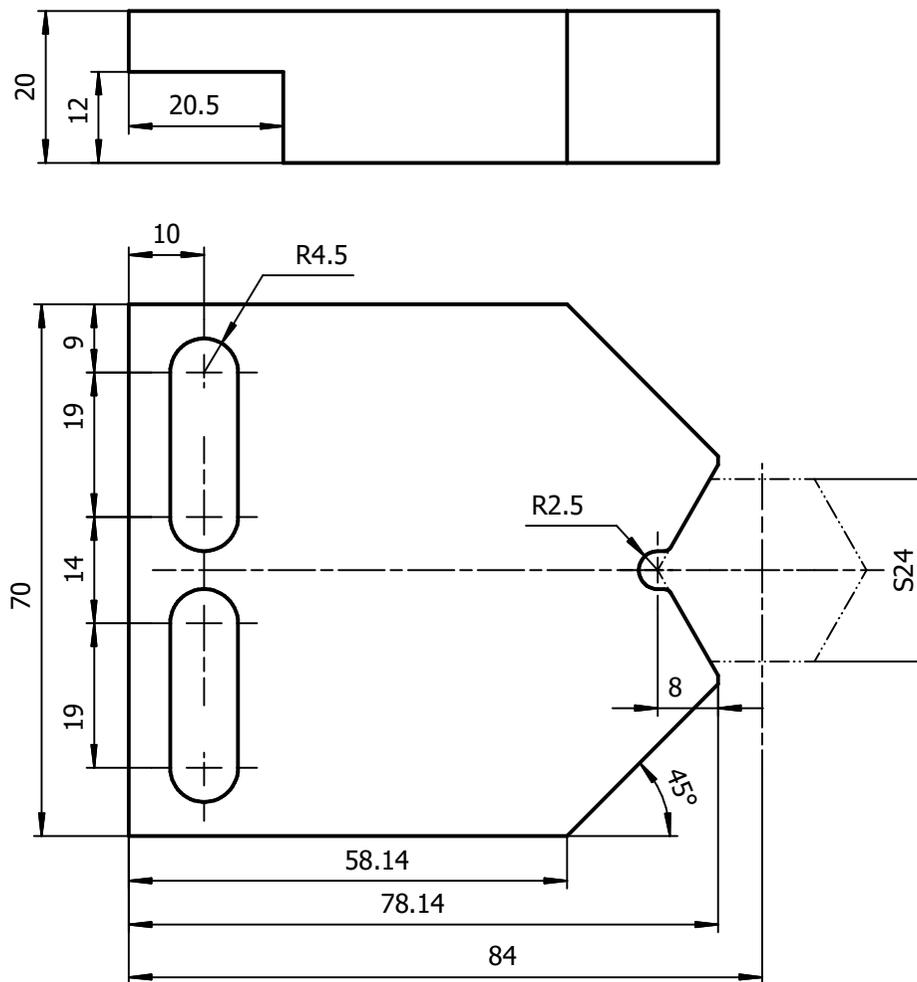
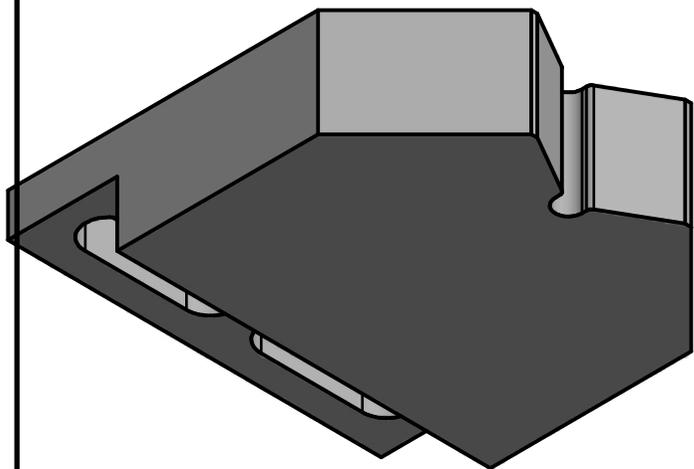


其余: $\frac{6.3}{\surd}$
未注倒角C0.5
未注圆角R1

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



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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

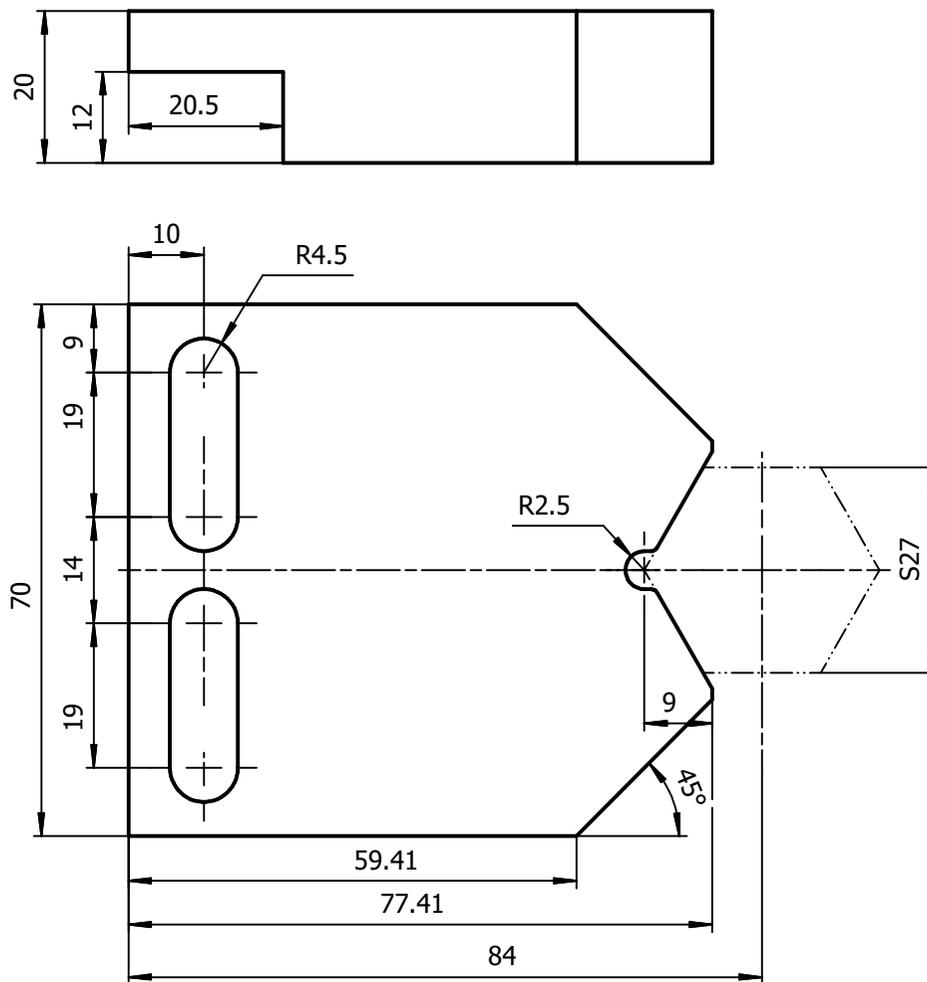
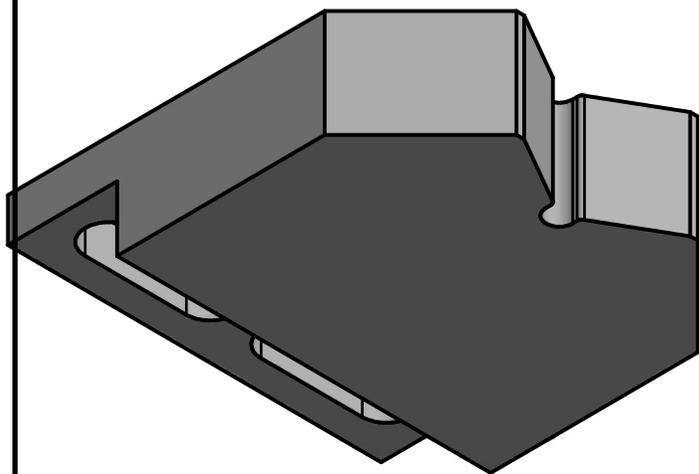


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(24X20)		
型号规格	KB250-250			零件代号	01-12-01A		
材料	45	数量	4	比例	1: 1	版次	1.0

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

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



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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

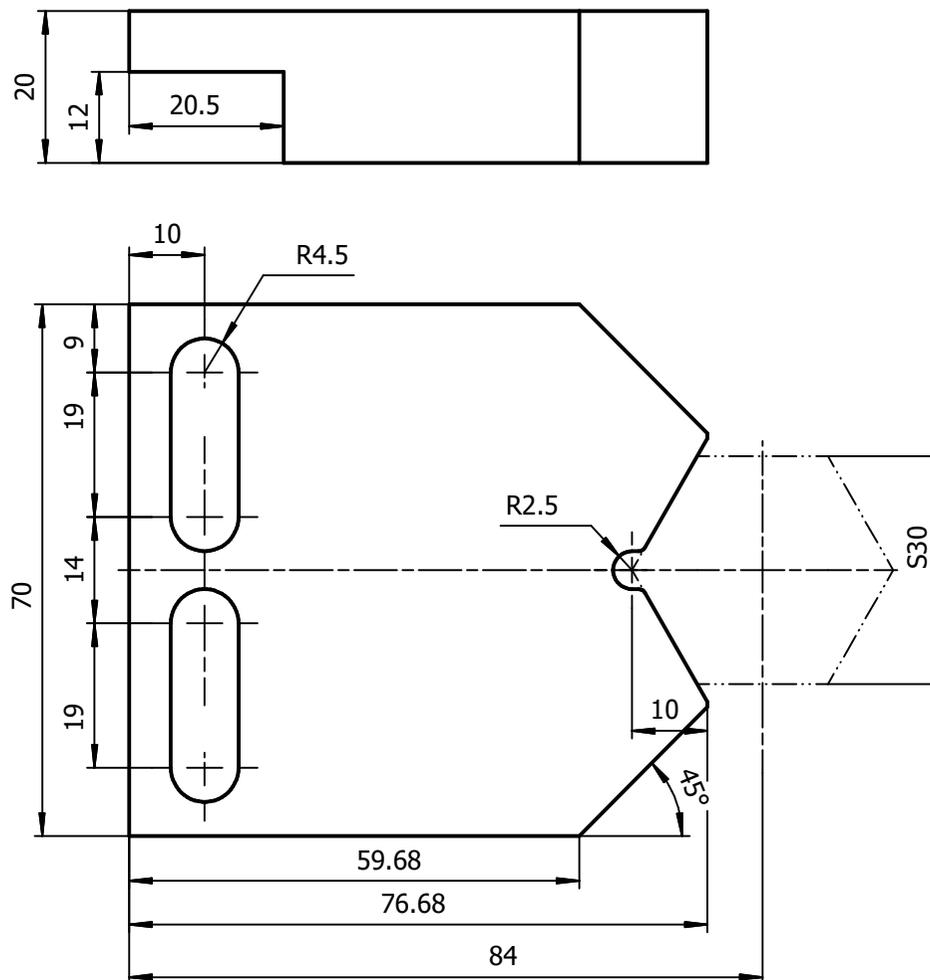
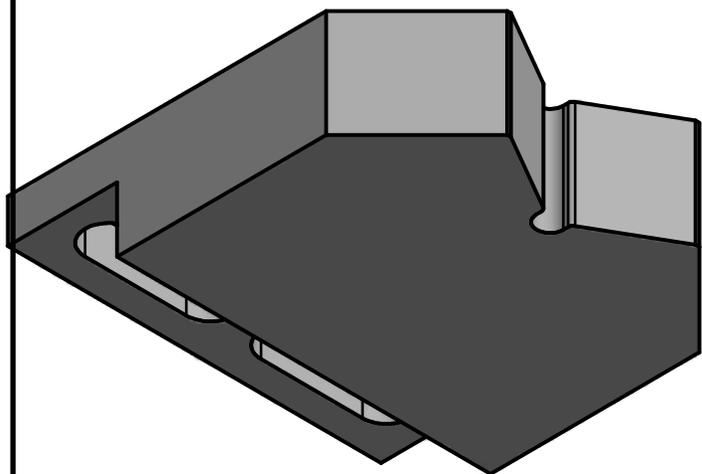


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(27X20)		
型号规格	KB250-250			零件代号	01-12-02A		
材料	45	数量	4	比例	1: 1	版次	1.0

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

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



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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

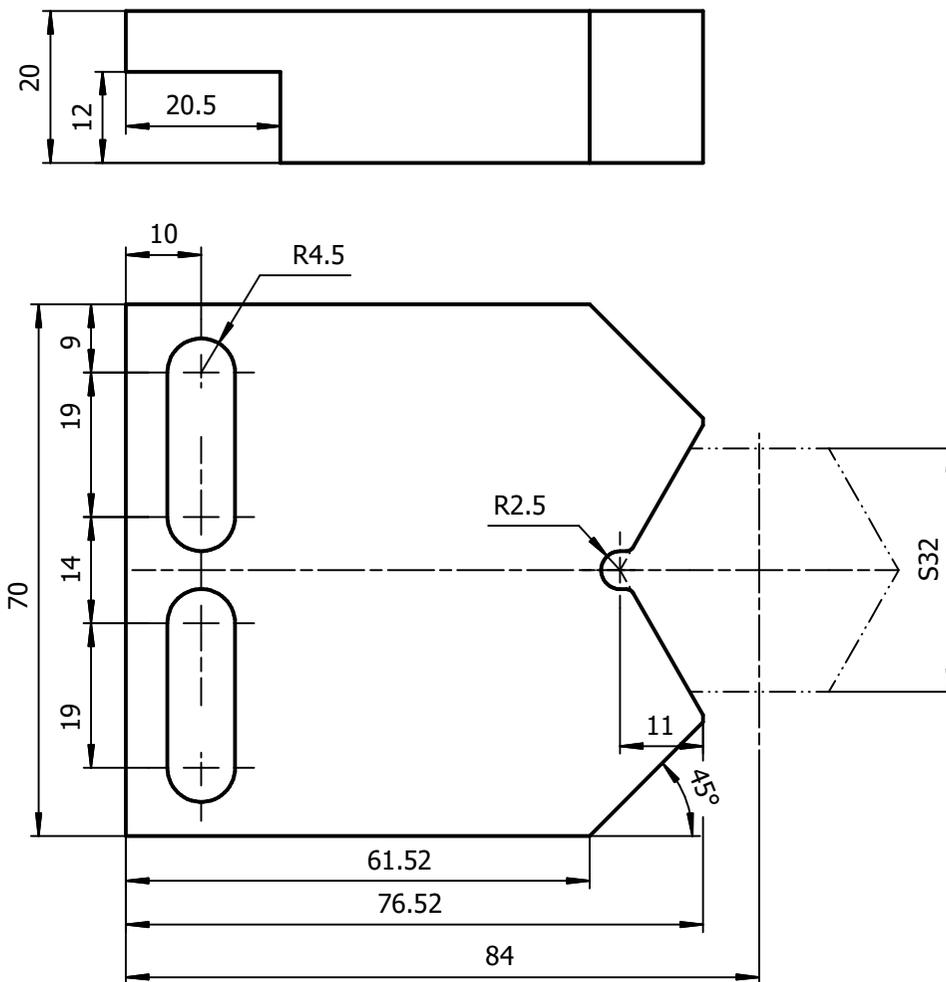
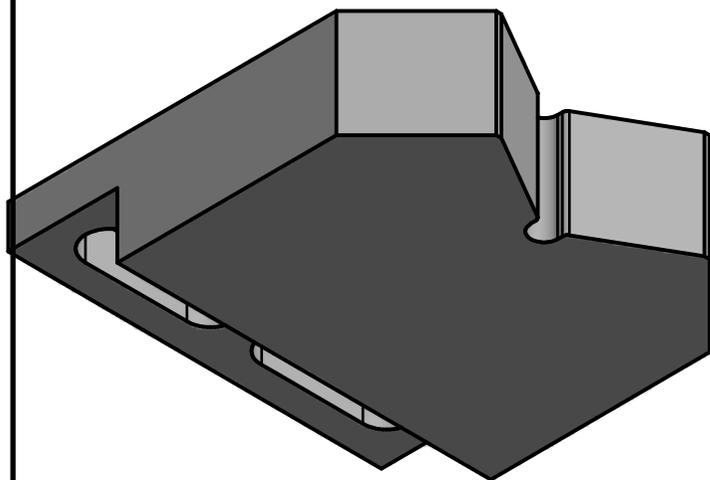


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(30X20)		
型号规格	KB250-250			零件代号	01-12-03A		
材料	45	数量	4	比例	1: 1	版次	1.0

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

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



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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

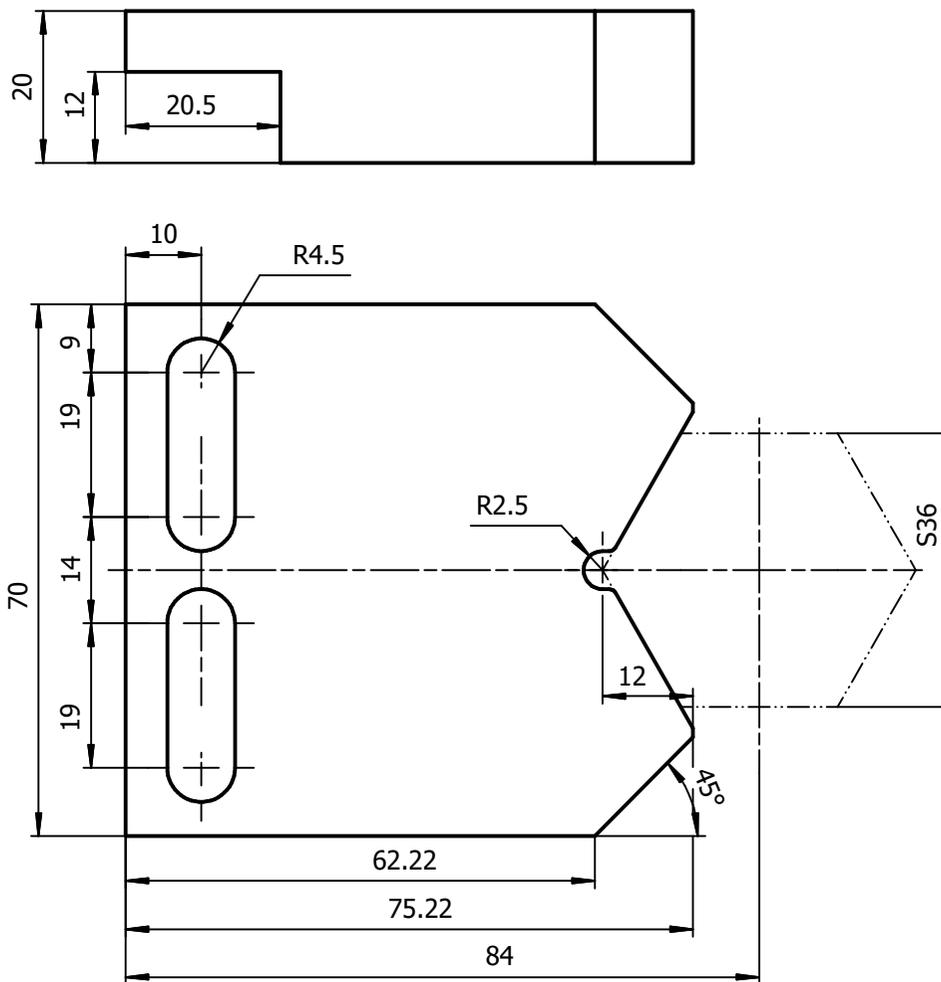
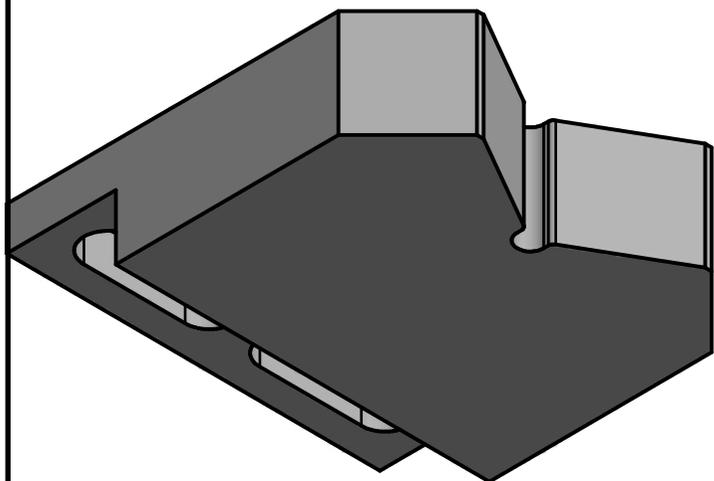


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(32X20)		
型号规格	KB250-250			零件代号	01-12-04A		
材料	45	数量	4	比例	1: 1	版次	1.0

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

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



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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

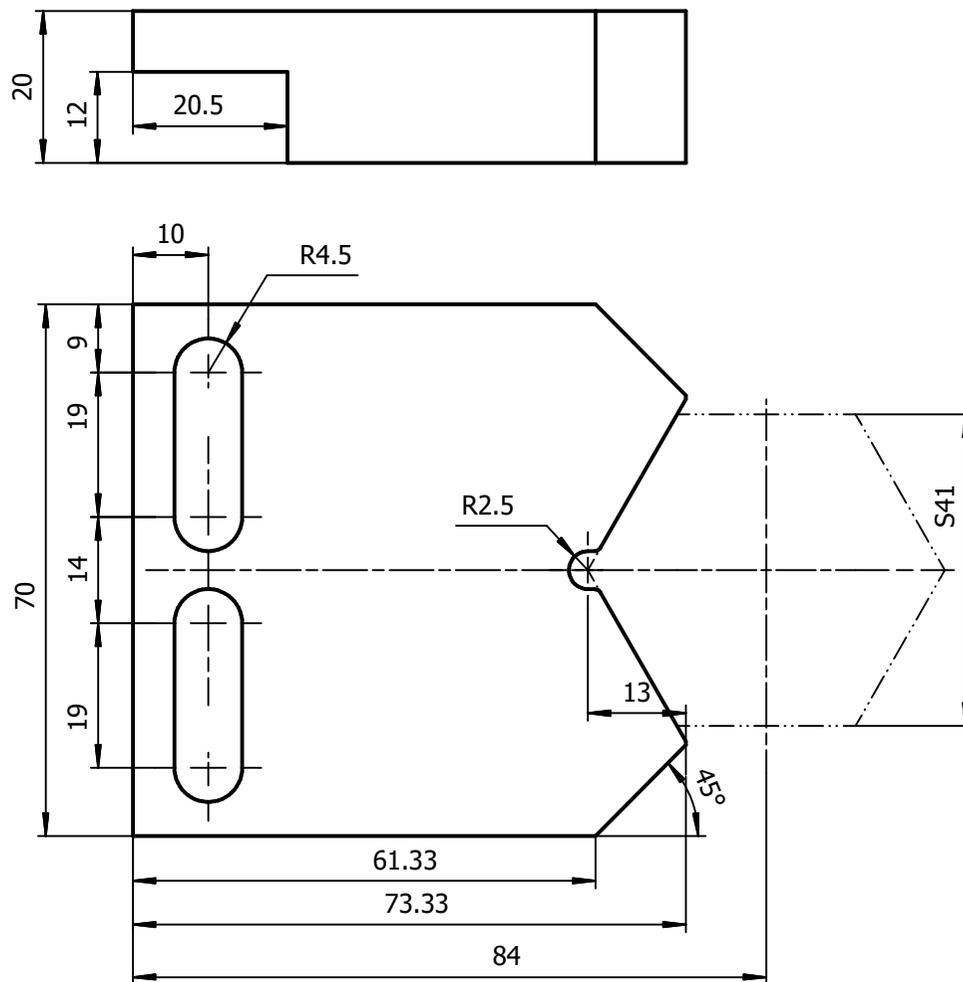
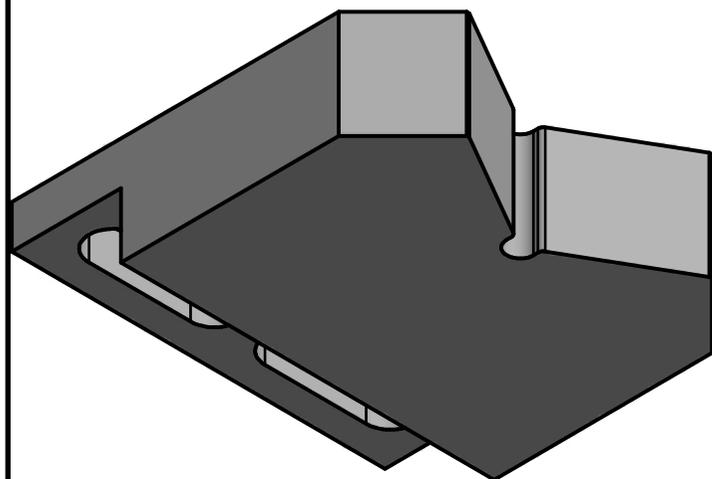


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(36X20)		
型号规格	KB250-250			零件代号	01-12-05A		
材料	45	数量	4	比例	1: 1	版次	1.0

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

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



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

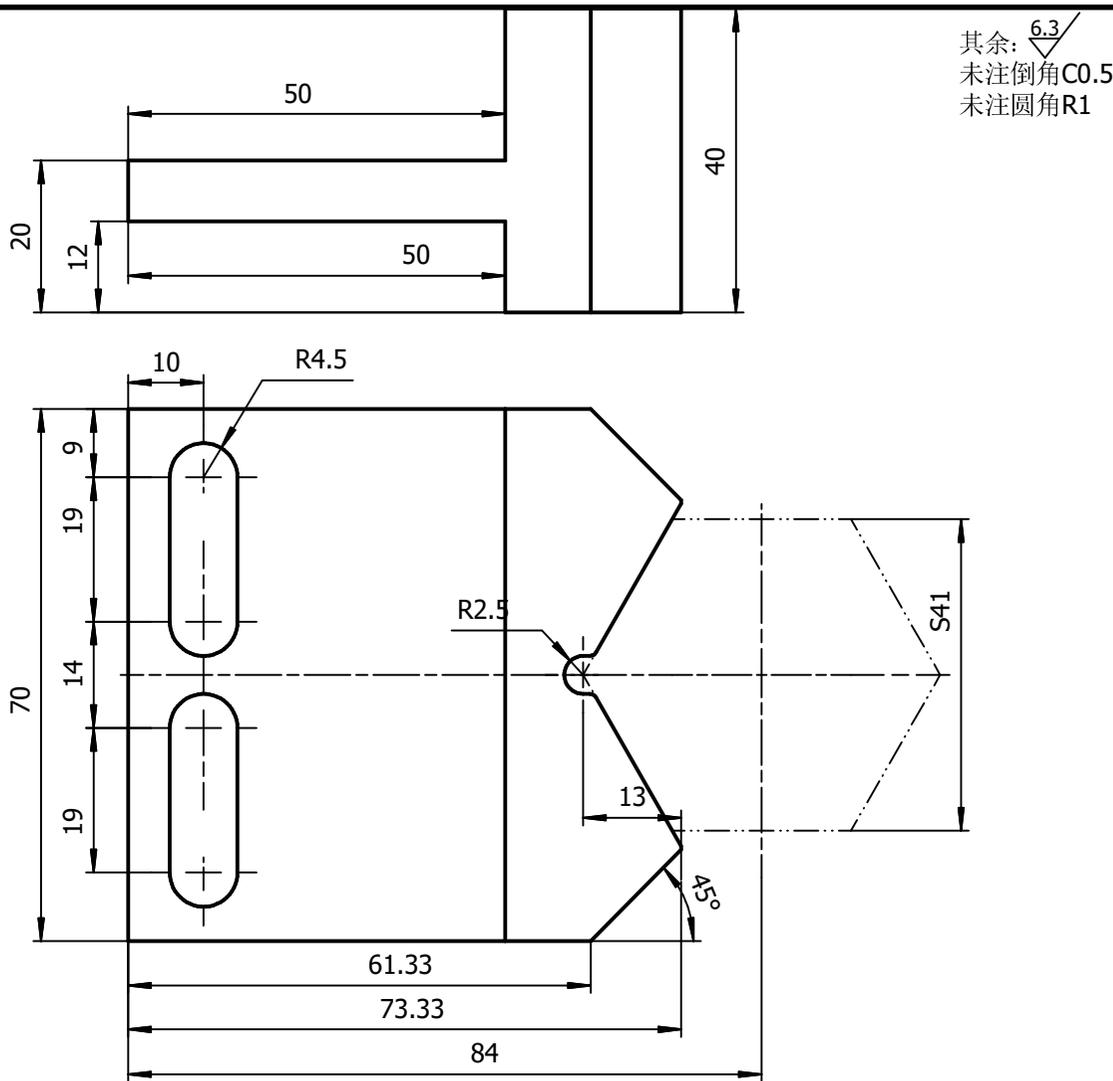
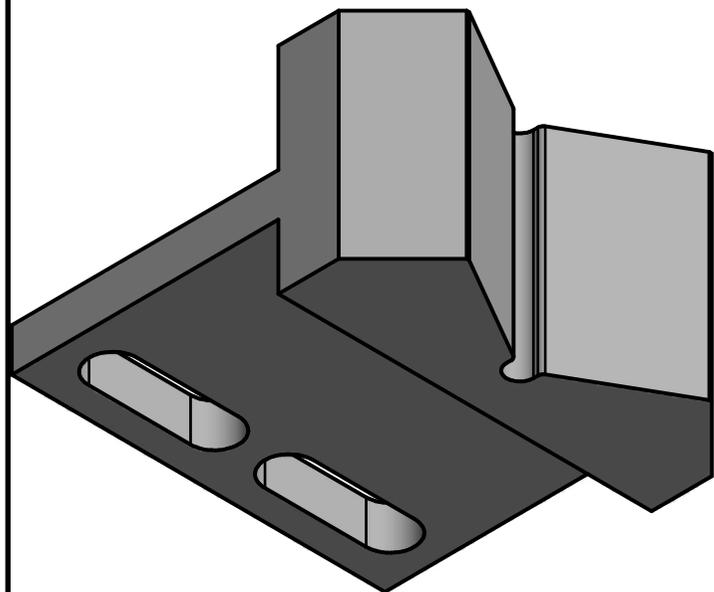
大于	至	IT13					
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22	标记	处数	更改原因	签名	日期	
10	180.27						
18	300.33	设计		标准化			
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54	校对		审核			
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81	工艺		批准			
315	4000.89						



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

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(41X20)		
型号规格	KB250-250			零件代号	01-12-06A		
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: $\nabla 6.3$
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						

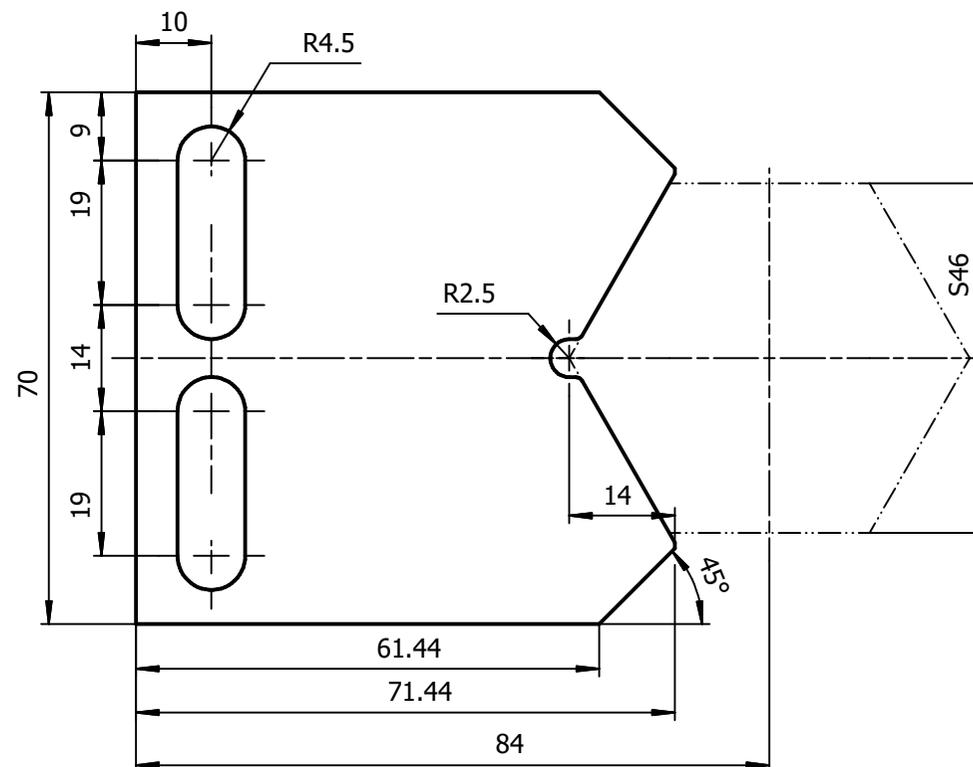
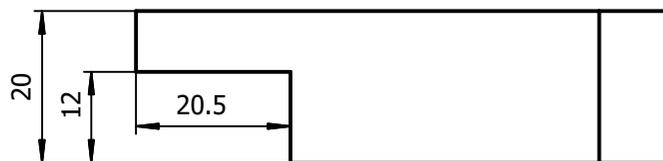
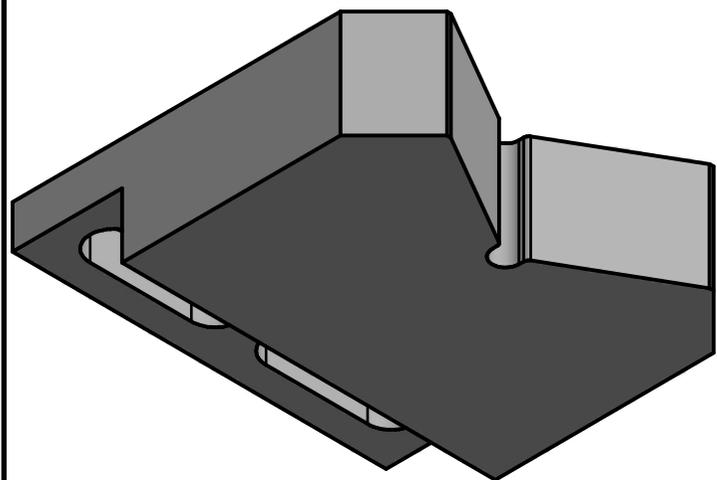


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(41X40)		
型号规格	KB250-250			零件代号	01-12-06C		
材料	45	数量	4	比例	1: 1	版次	1.0

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

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



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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

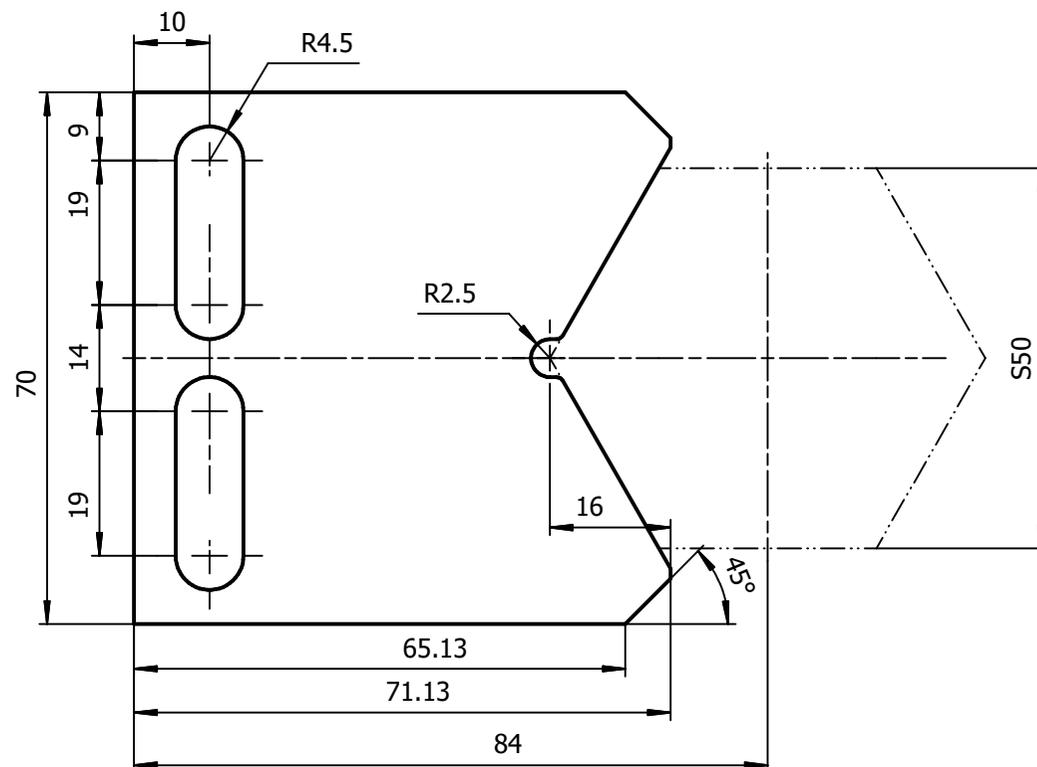
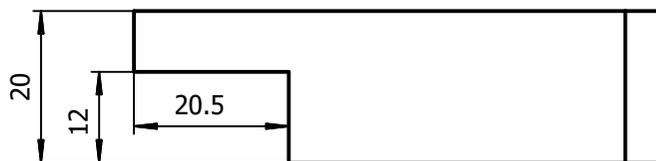
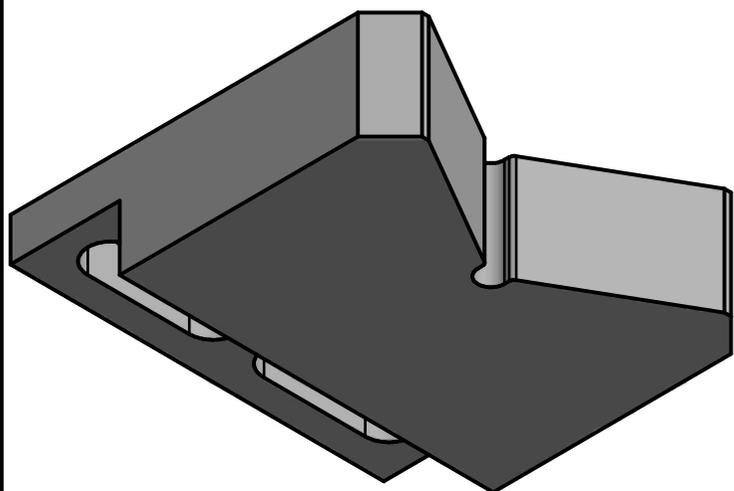


晋江市创勤机械有限公司
 Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(46X20)		
型号规格	KB250-250			零件代号	01-12-07A		
材料	45	数量	4	比例	1: 1	版次	1.0

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

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



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRc25-30。

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

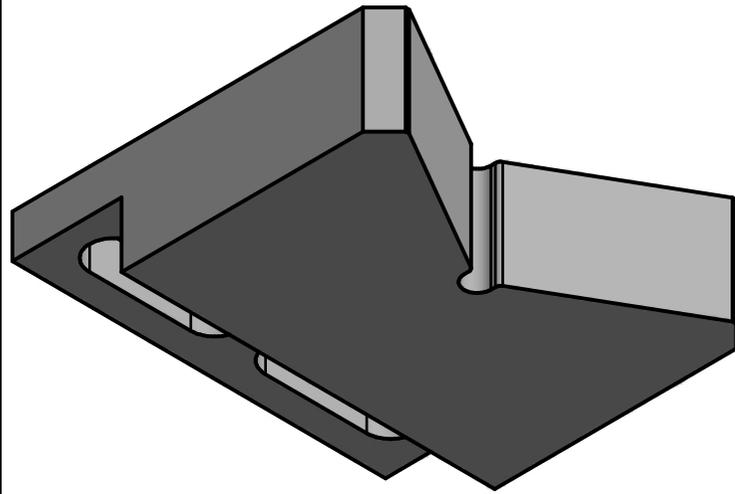
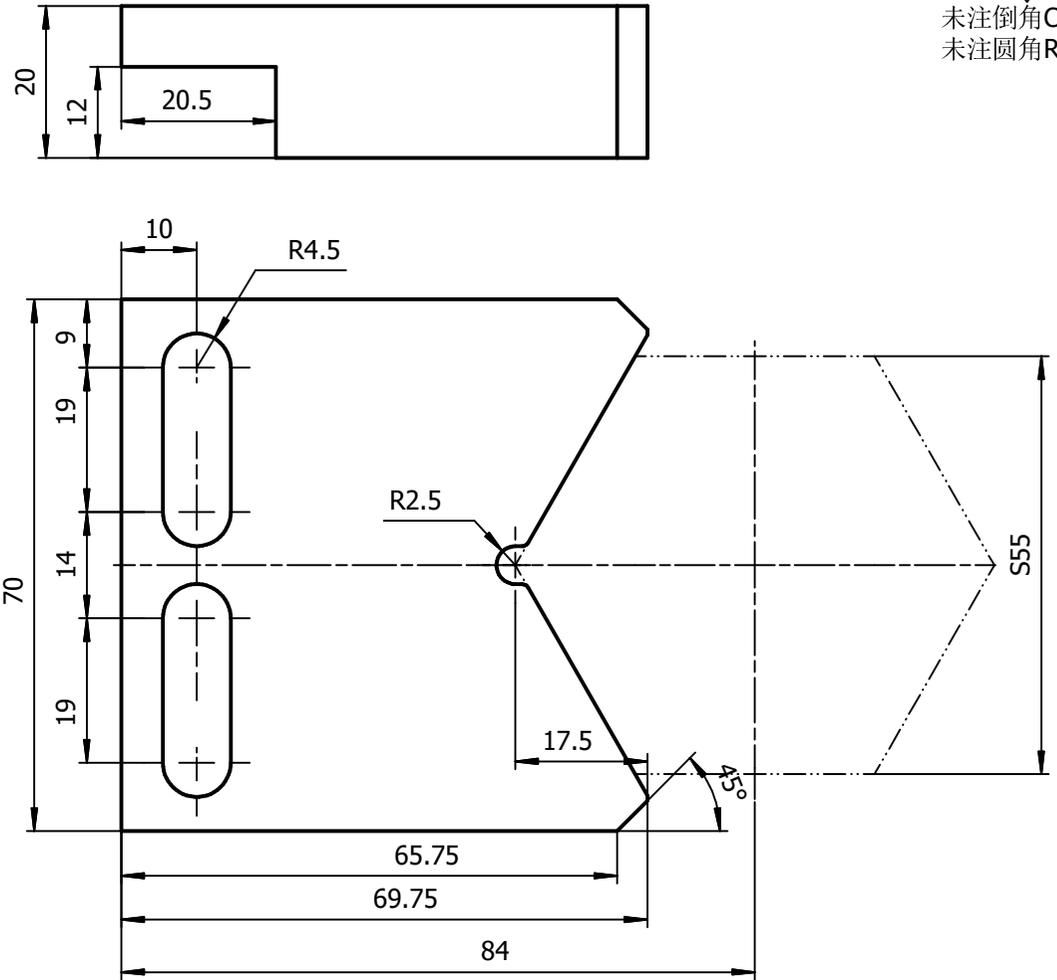


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(50X20)		
型号规格	KB250-250			零件代号	01-12-08A		
材料	45	数量	4	比例	1: 1	版次	1.0

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

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



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

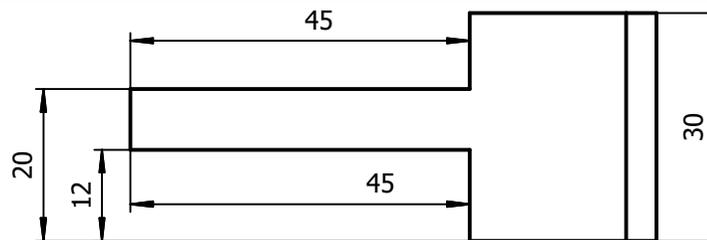
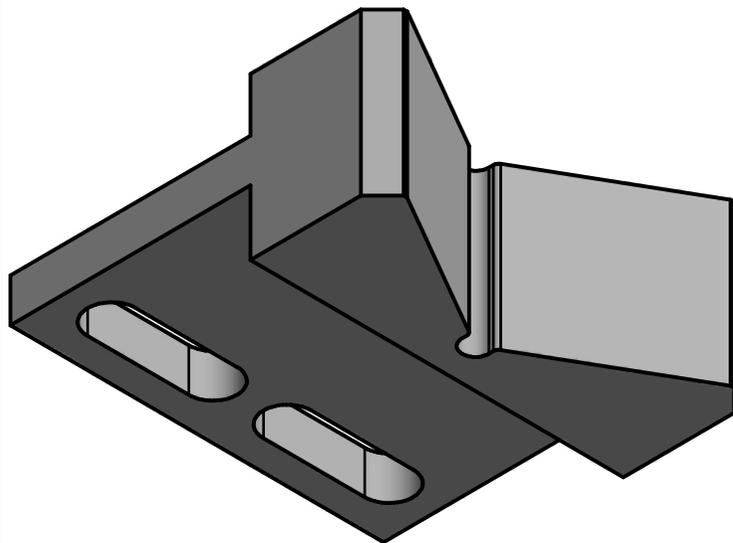
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46		校对		审核		
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



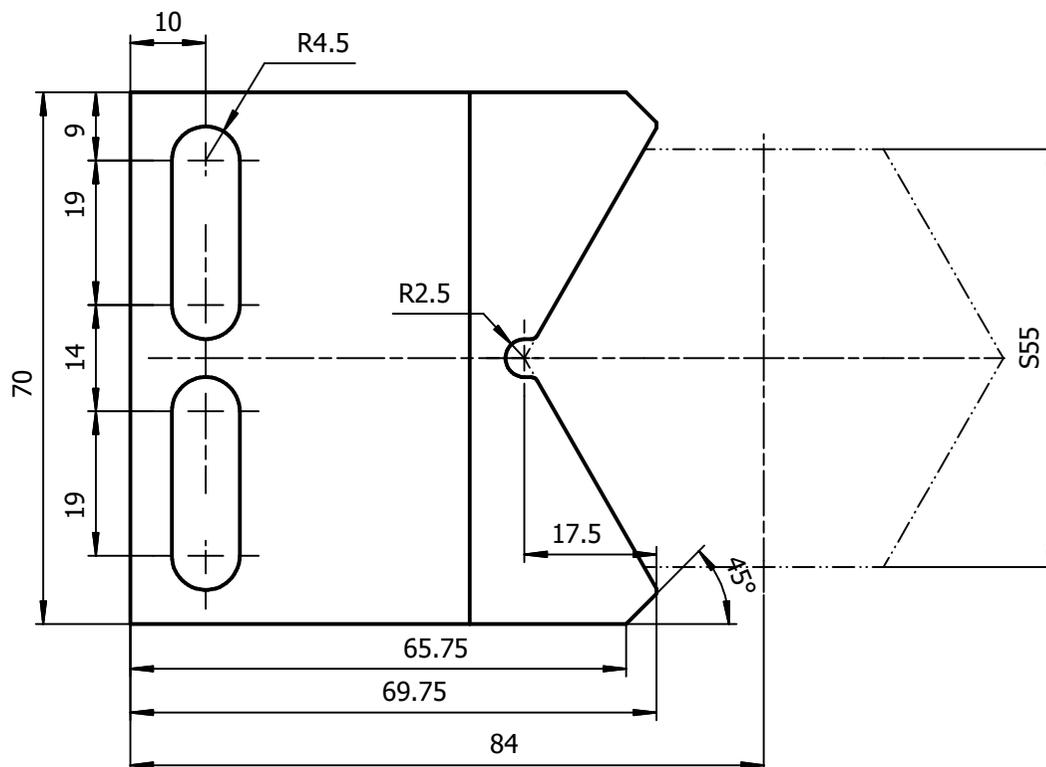
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(55X20)		
型号规格	KB250-250			零件代号	01-12-09A		
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。



其余: $\frac{6.3}{\sqrt{}}$
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。

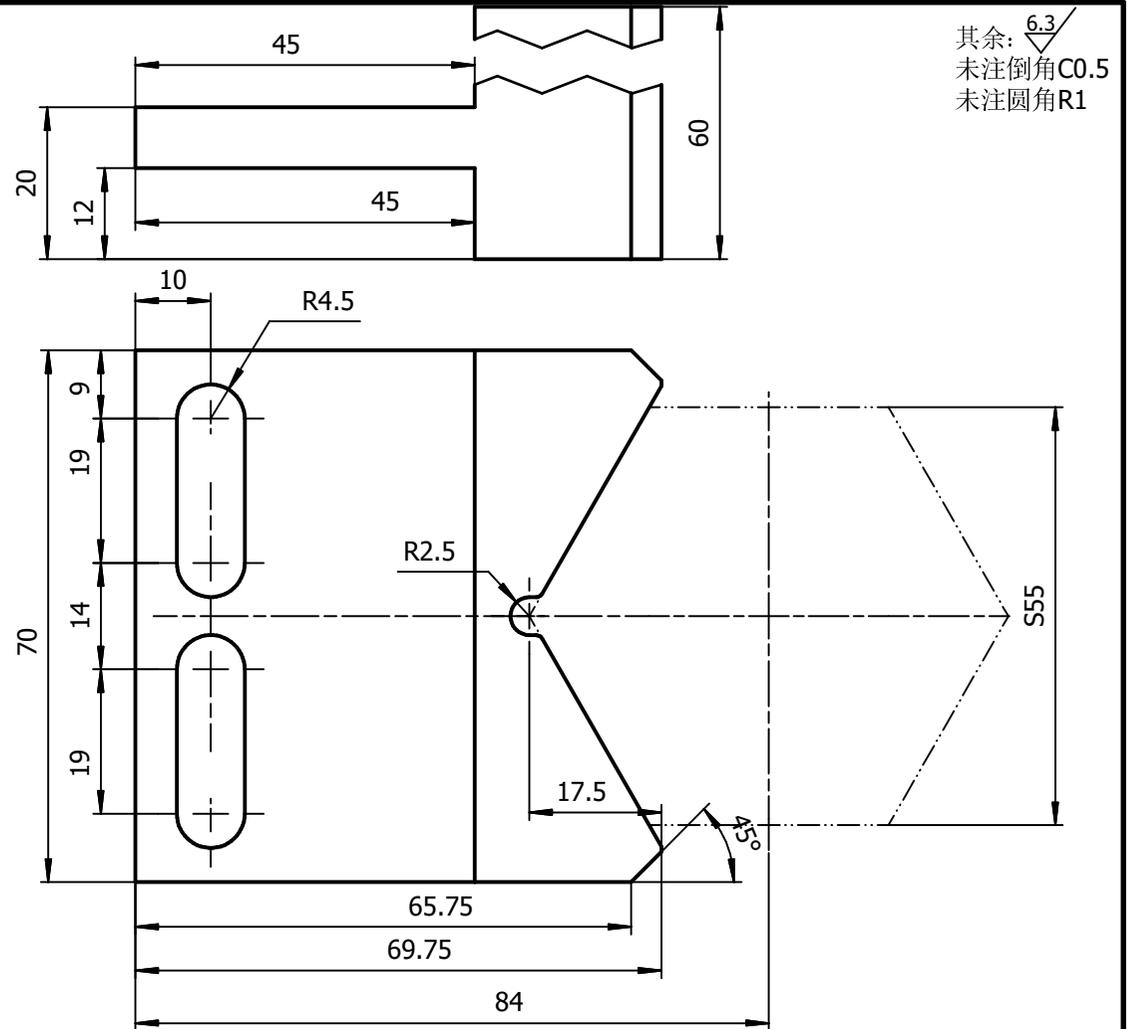
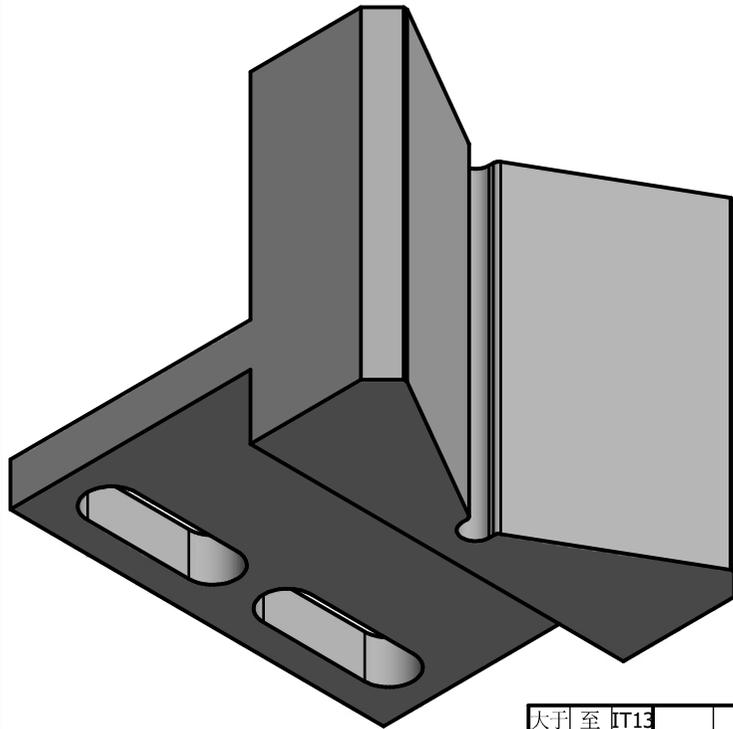
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46		校对		审核		
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



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

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(55X30)		
型号规格	KB250-250			零件代号	01-12-09B		
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。



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13				
-	30	0.14				
3	60	0.18				
6	100	0.22	标记	处数	更改原因	签名
10	180	0.27				日期
18	300	0.33	设计		标准化	
30	500	0.39				
50	800	0.46	校对		审核	
80	1200	0.54				
120	1800	0.63				
180	2500	0.72	工艺		批准	
250	3150	0.81				
315	4000	0.89				

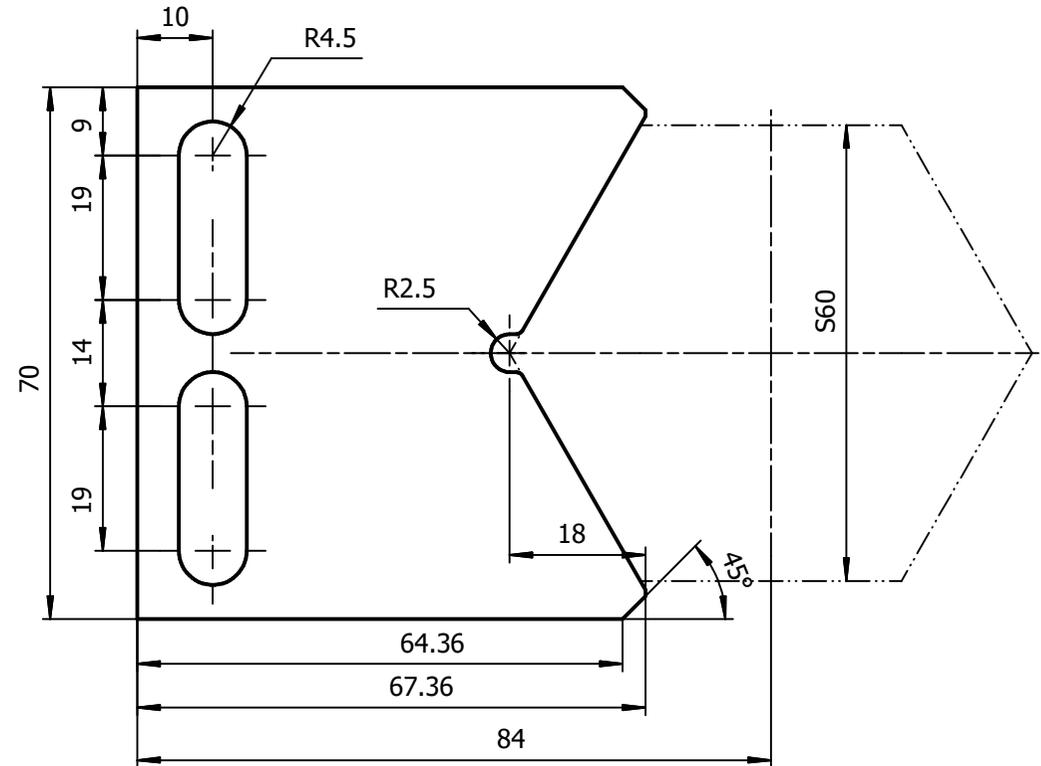
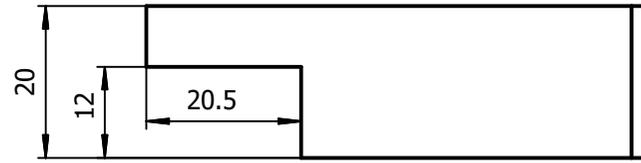
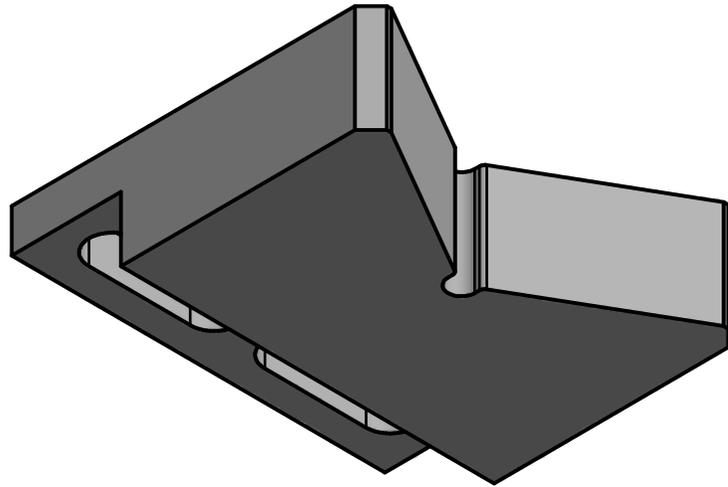


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(55X60)		
型号规格	KB250-250			零件代号	01-12-09E		
材料	45	数量	4	比例	1: 1	版次	1.0

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

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



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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

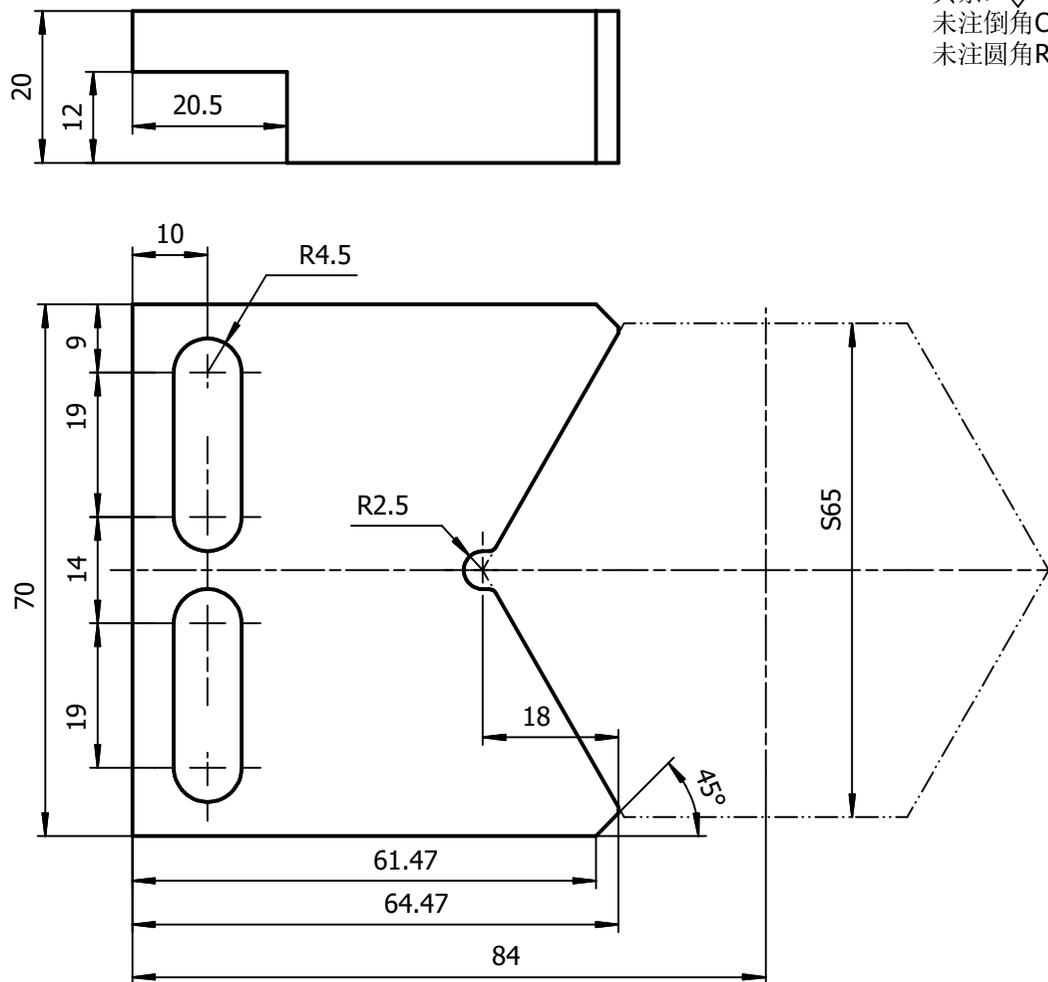
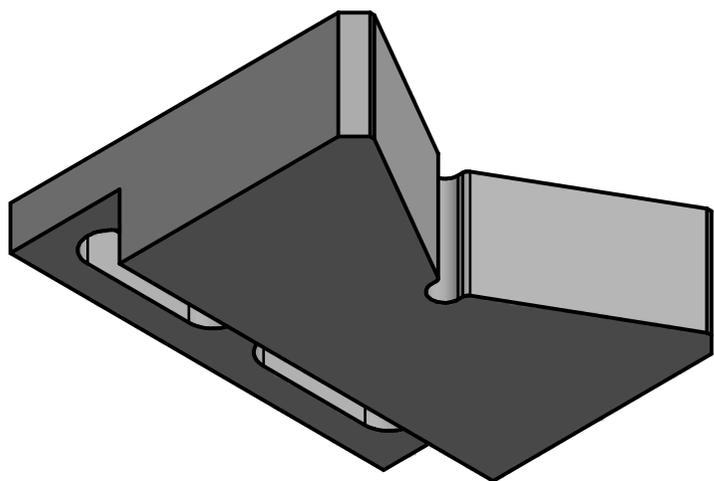


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(60X20)		
型号规格	KB250-250			零件代号	01-12-10A		
材料	45	数量	4	比例	1: 1	版次	1.0

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

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



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
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						

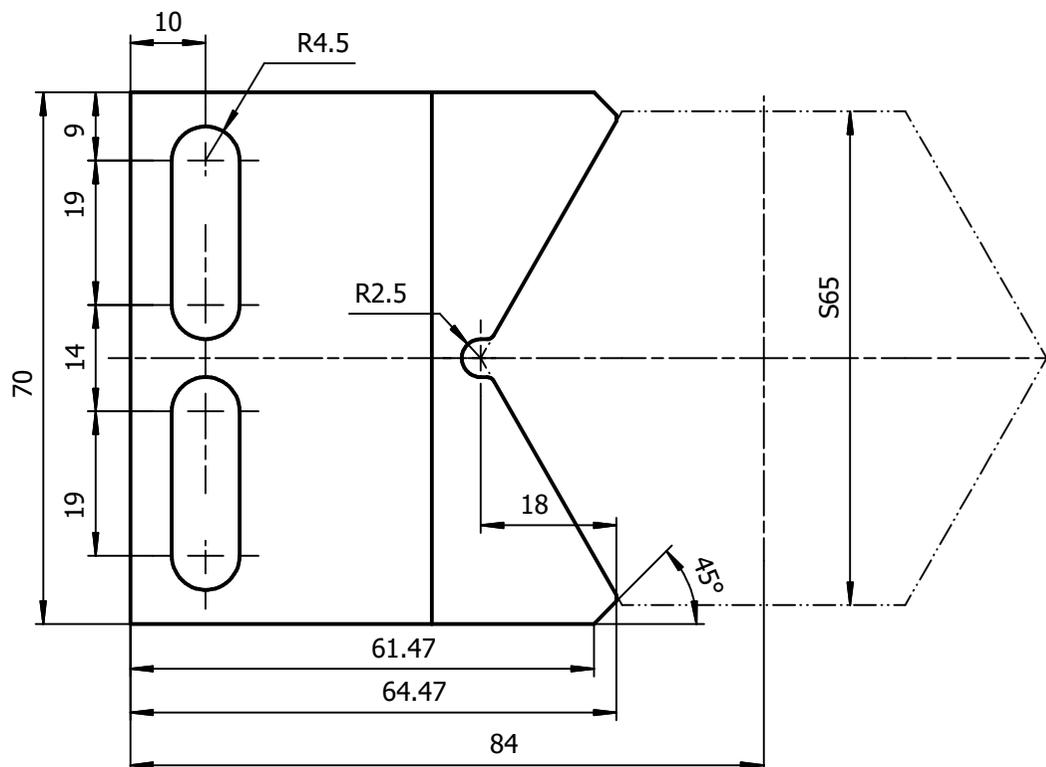
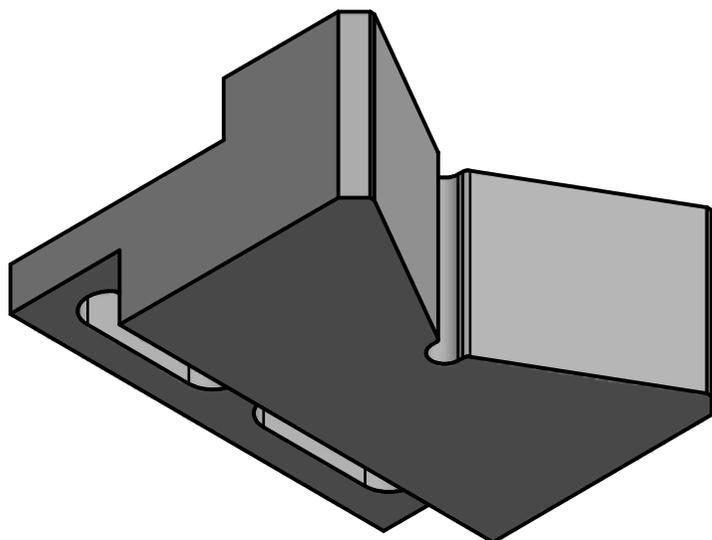
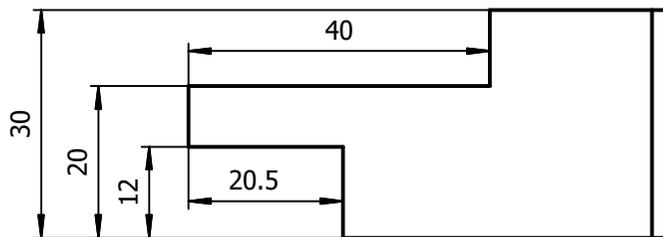


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(65X20)		
型号规格	KB250-250			零件代号	01-12-11A		
材料	45	数量	4	比例	1: 1	版次	1.0

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

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



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
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						

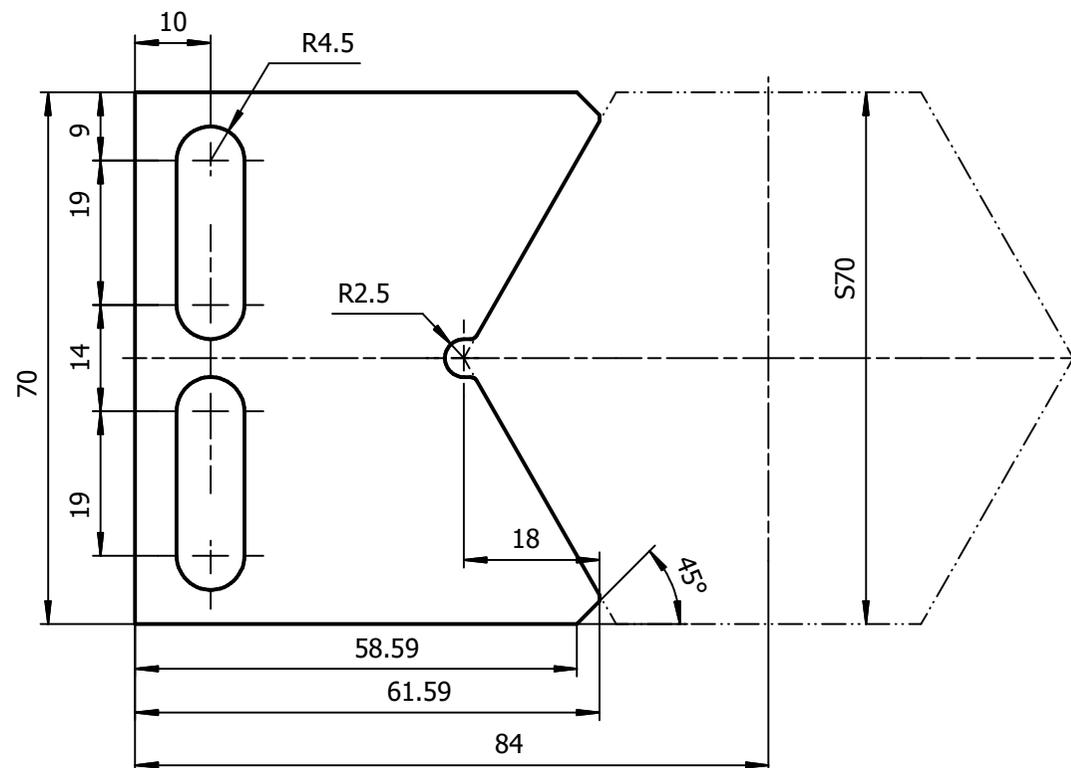
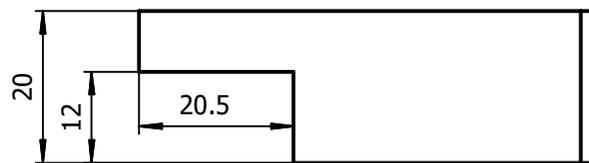
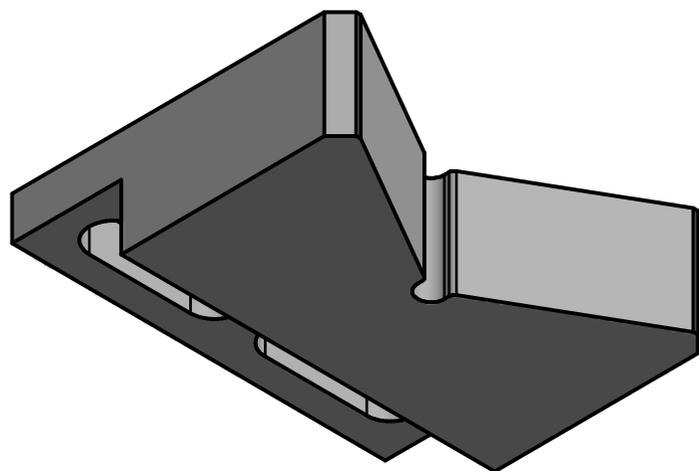


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(65X30)		
型号规格	KB250-250			零件代号	01-12-11B		
材料	45	数量	4	比例	1: 1	版次	1.0

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

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



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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

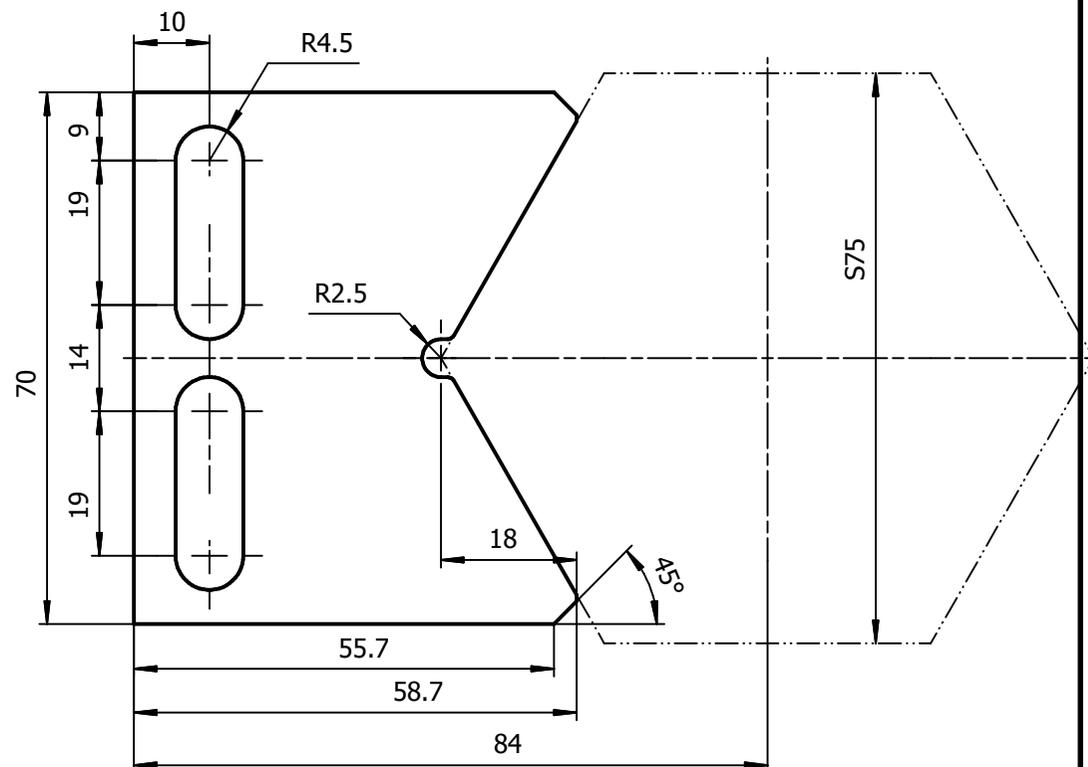
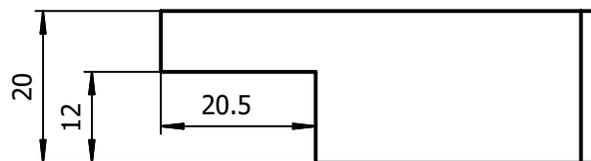
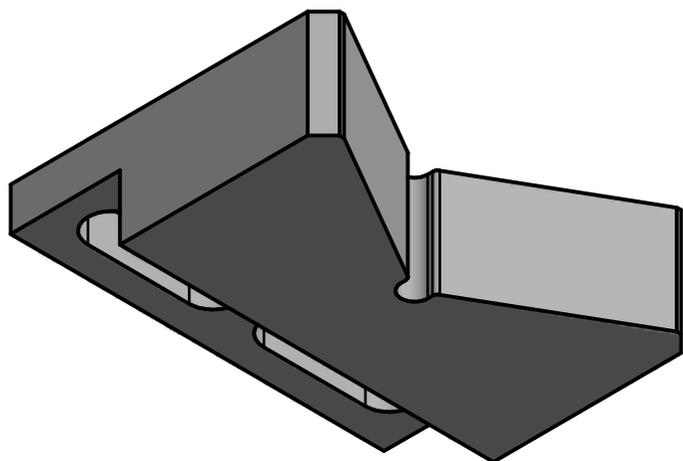


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(70X20)		
型号规格	KB250-250			零件代号	01-12-12A		
材料	45	数量	4	比例	1: 1	版次	1.0

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

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



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30	0.14					
3	60	0.18					
6	100	0.22					
10	180	0.27					
18	300	0.33	设计		标准化		
30	500	0.39					
50	800	0.46	校对		审核		
80	1200	0.54					
120	1800	0.63					
180	2500	0.72					
250	3150	0.81	工艺		批准		
315	4000	0.89					

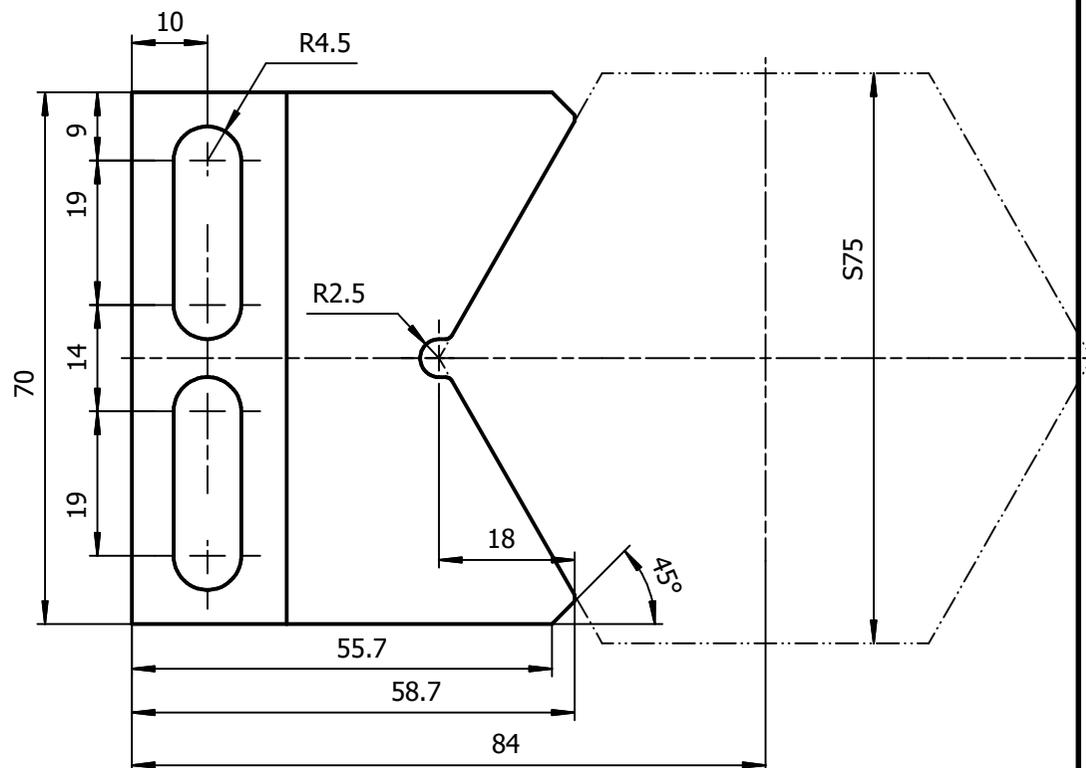
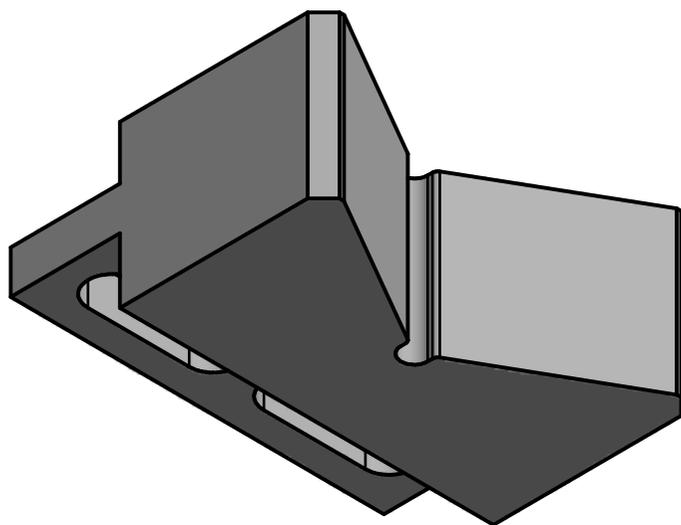
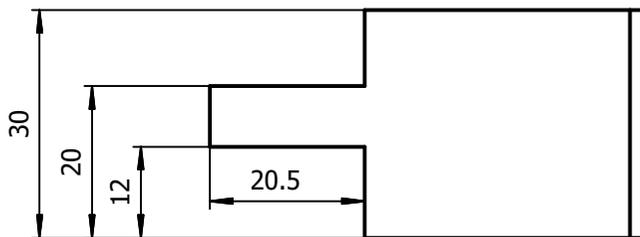


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	六角钳爪(75X20)		
型 号 规 格	KB250-250			零 部 件 代 号	01-12-13A		
材 料	45	数 量	4	比 例	1: 1	版 次	1.0

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

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



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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

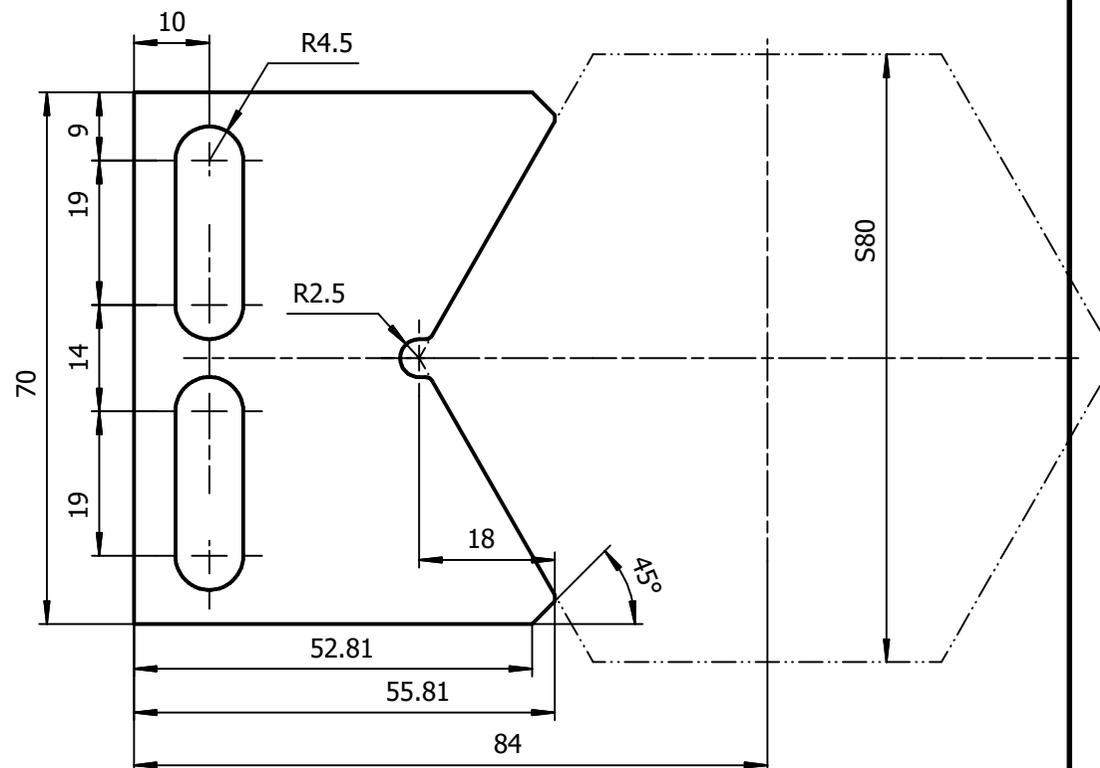
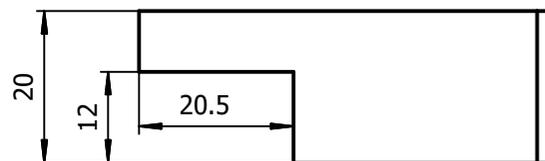
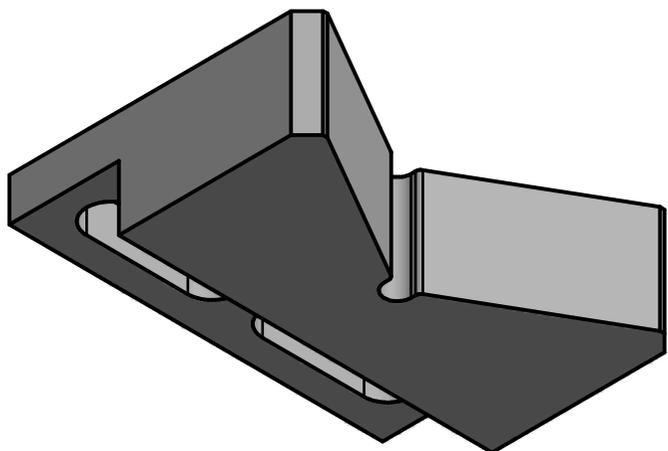


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(75X30)		
型号规格	KB250-250			零件代号	01-12-13B		
材料	45	数量	4	比例	1: 1	版次	1.0

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

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



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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

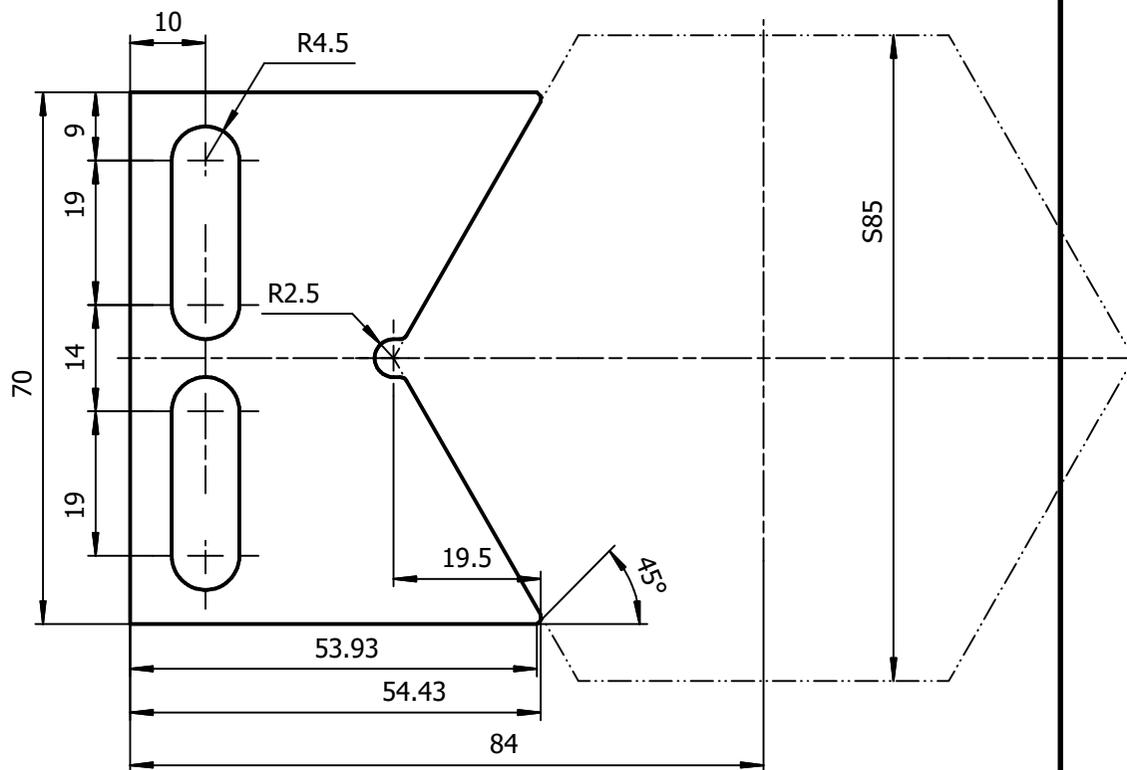
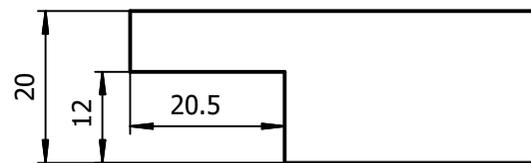
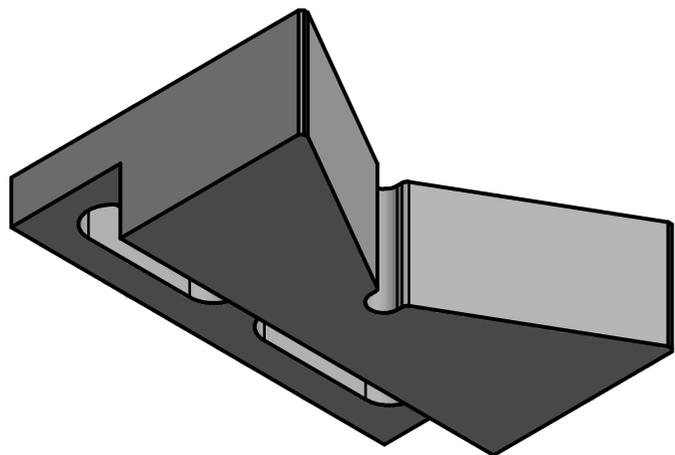


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(80X20)		
型号规格	KB250-250			零件代号	01-12-14A		
材料	45	数量	4	比例	1: 1	版次	1.0

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

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



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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

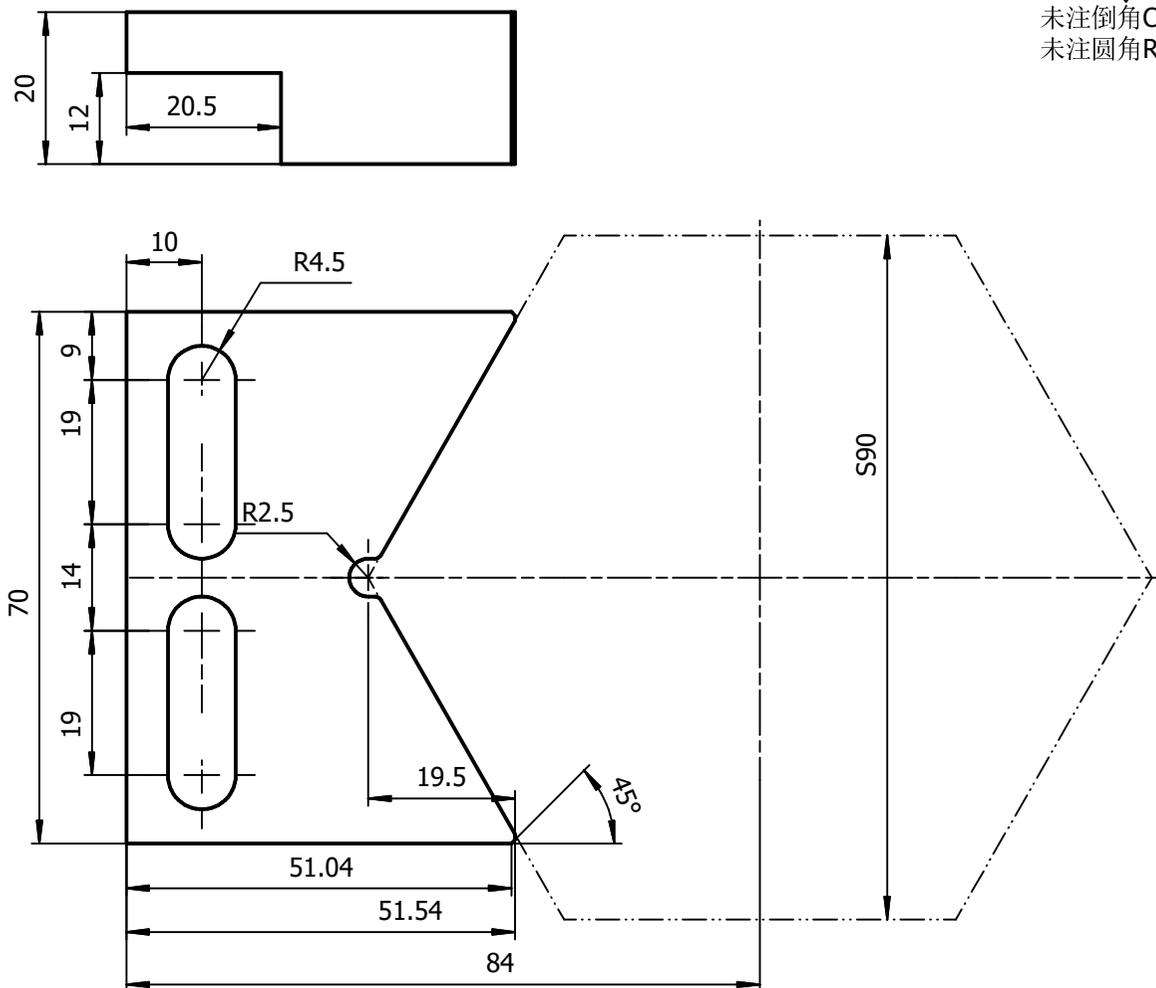
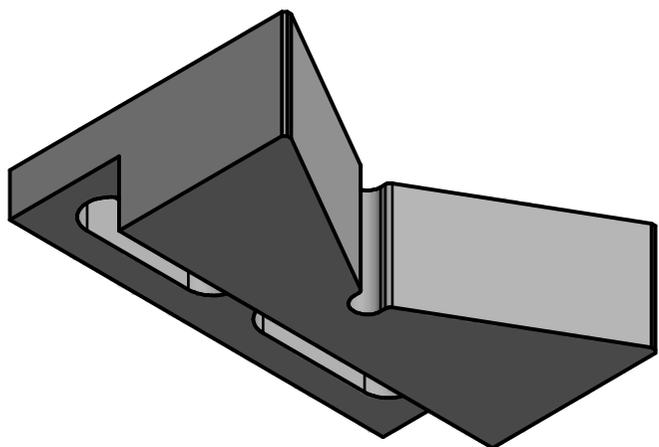


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(85X20)		
型号规格	KB250-250			零件代号	01-12-15A		
材料	45	数量	4	比例	1: 1	版次	1.0

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

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



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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

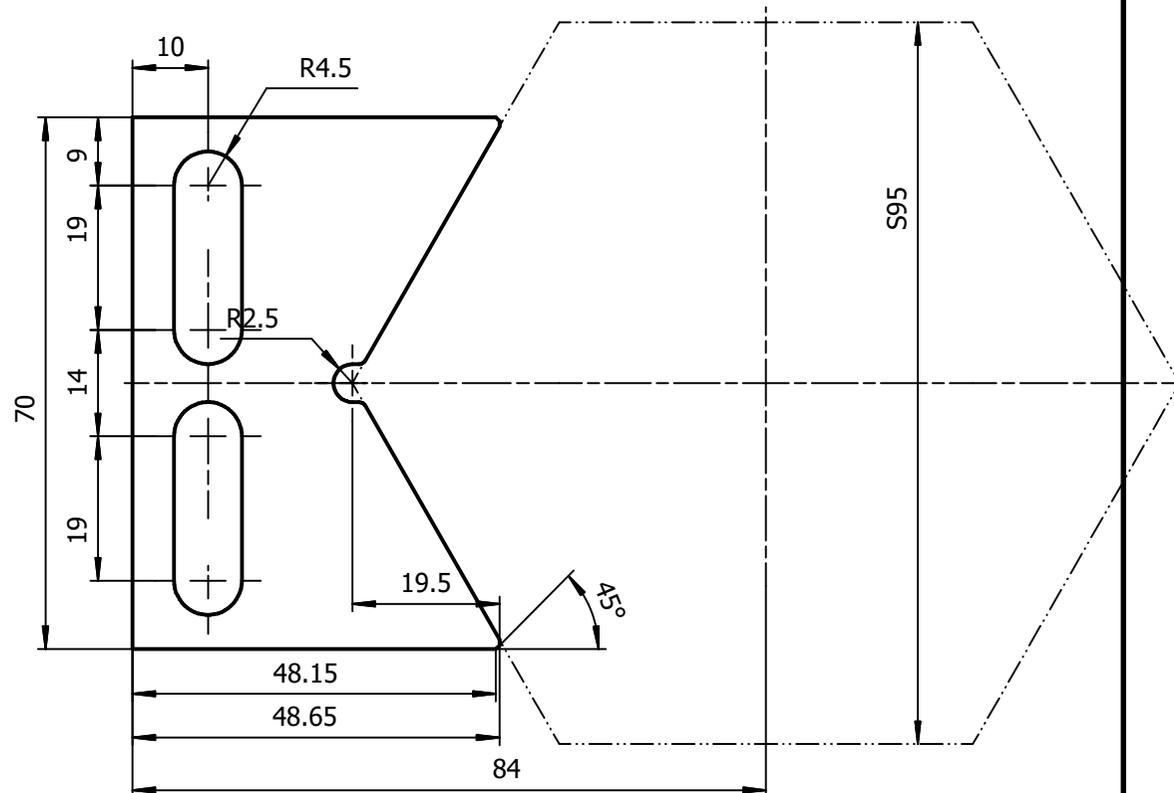
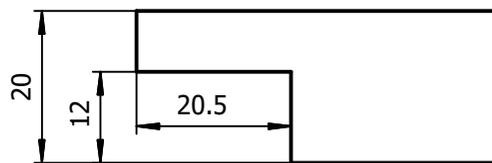
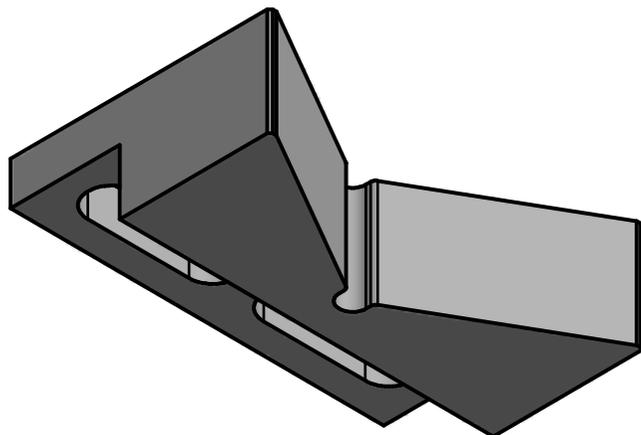


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(90X20)		
型号规格	KB250-250			零件代号	01-12-16A		
材料	45	数量	4	比例	1: 1	版次	1.0

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

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



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30	0.14					
3	60	0.18					
6	100	0.22					
10	180	0.27					
18	300	0.33	设计		标准化		
30	500	0.39					
50	800	0.46					
80	1200	0.54	校对		审核		
120	1800	0.63					
180	2500	0.72					
250	3150	0.81	工艺		批准		
315	4000	0.89					

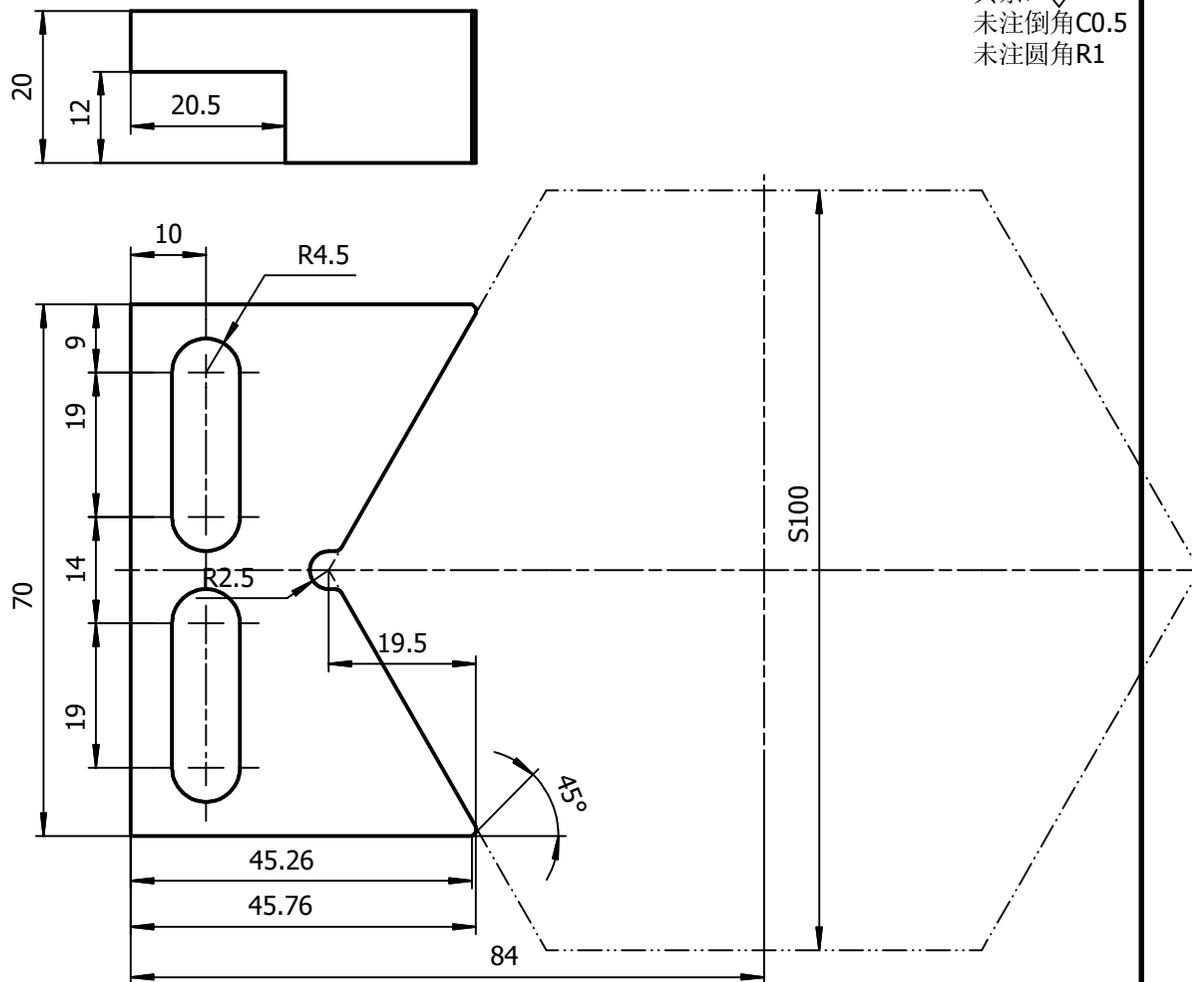
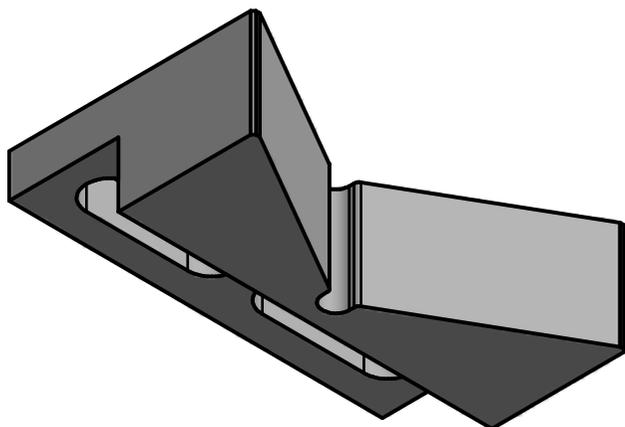


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(95X20)		
型号规格	KB250-250			零件代号	01-12-17A		
材料	45	数量	4	比例	1: 1	版次	1.0

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

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



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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



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

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(100X20)		
型号规格	KB250-250			零件代号	01-12-18A		
材料	45	数量	4	比例	1: 1	版次	1.0