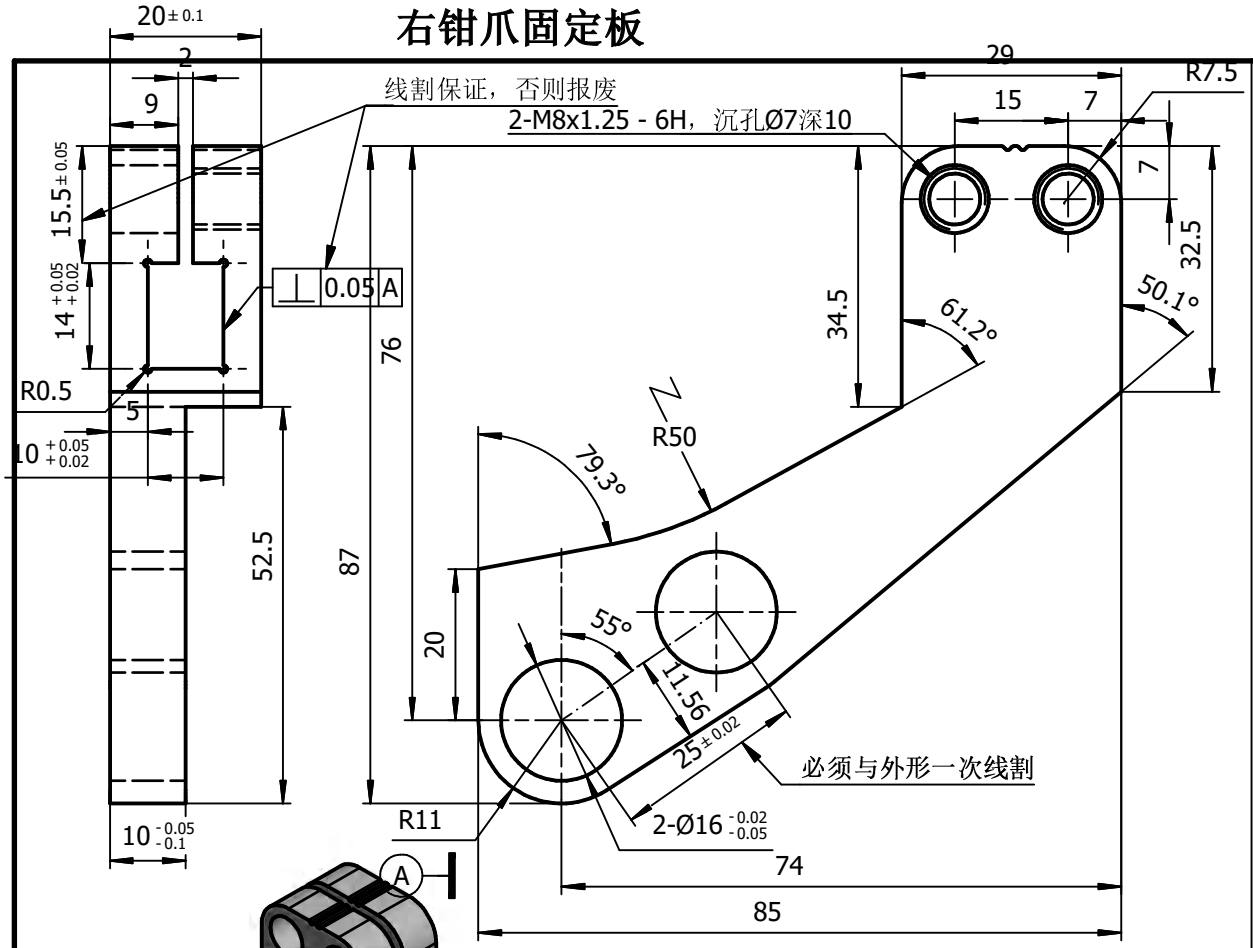
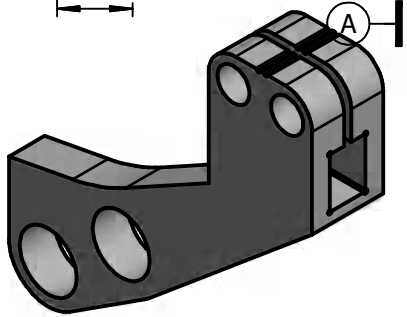
右钳爪固定板

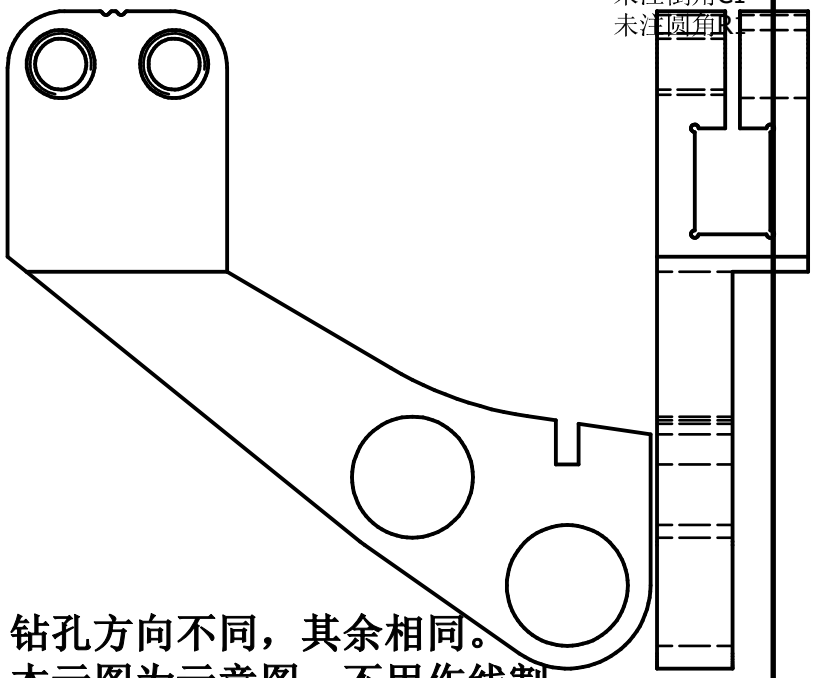


夹持产品外圆或对边最大65，最小50

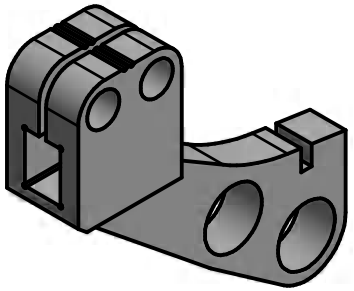


左钳爪固定板

其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1



钻孔方向不同，其余相同。
本示图为示意图，不用作线割



技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.表面电镀。

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

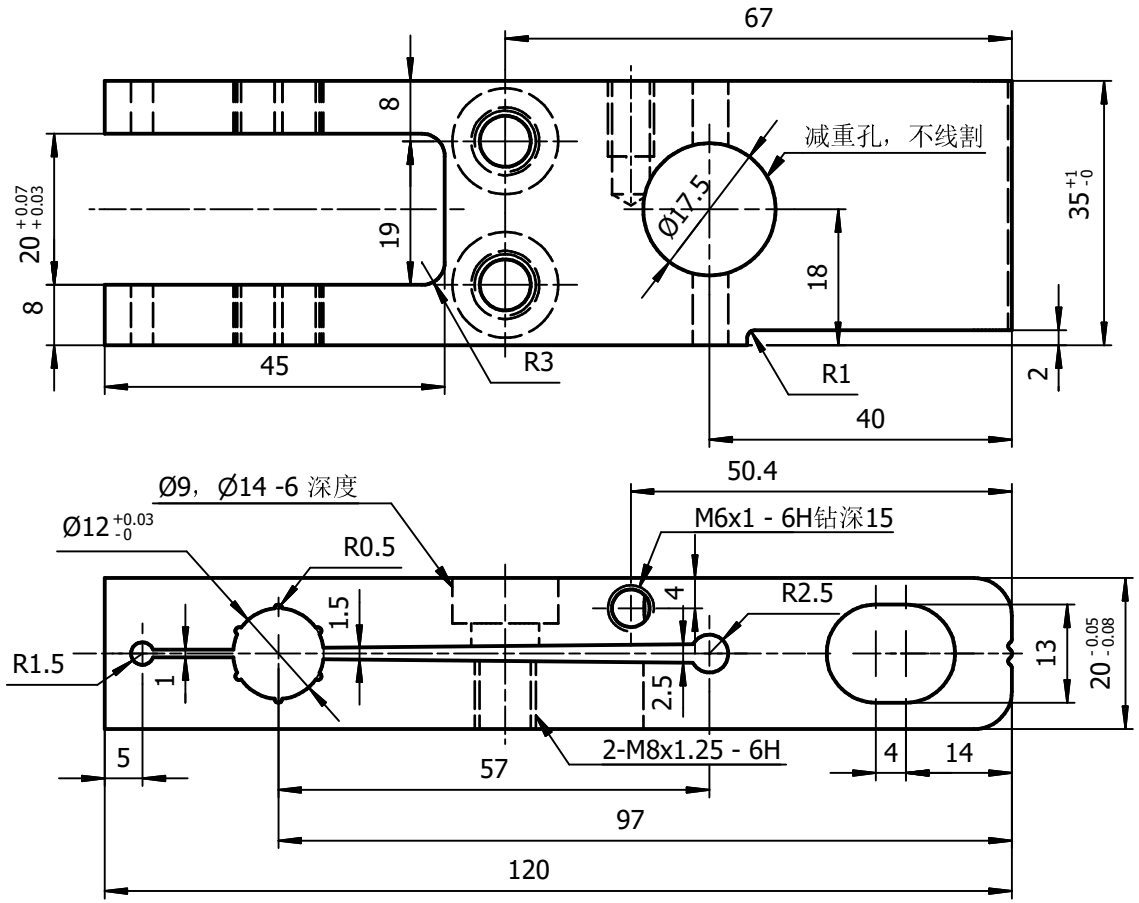
标记	处数	更改原因	签名	日期

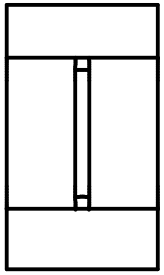
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

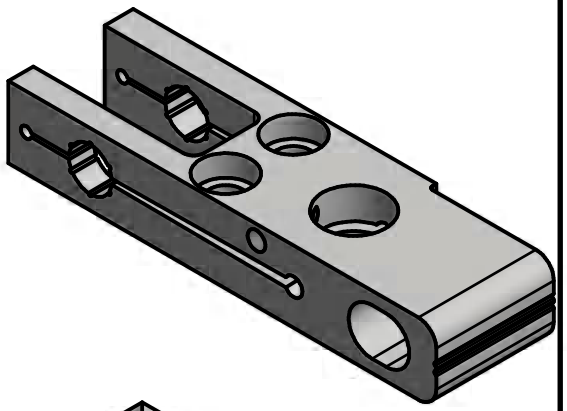
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

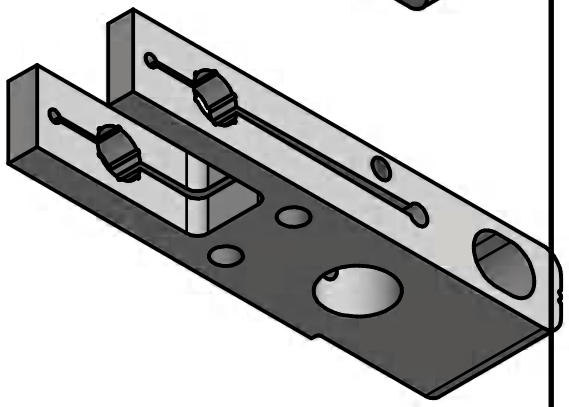
产品名称	数控热锻机械手		零部件名称	钳爪固定板(50-65)	
型号规格	KS220-200D		零部件代号	01-01/01A	
材料	P20	数量	左右各3	比例 1:1	版次 1.0

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.表面电镀。

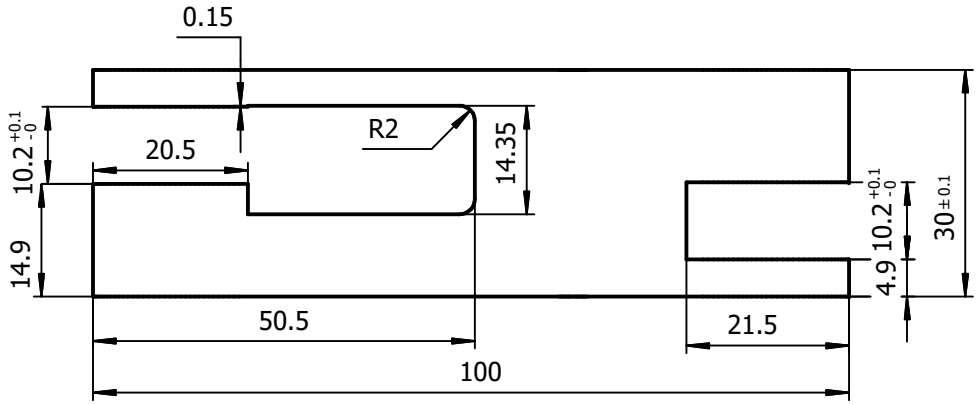
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

标记	处数	更改原因	签名	日期

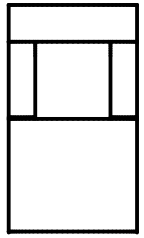
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

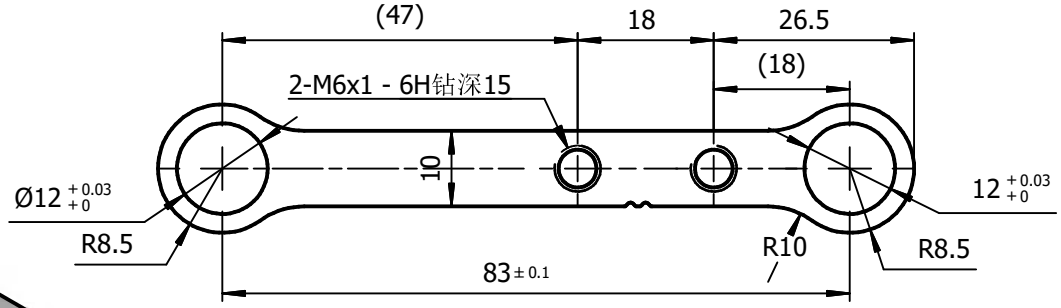
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

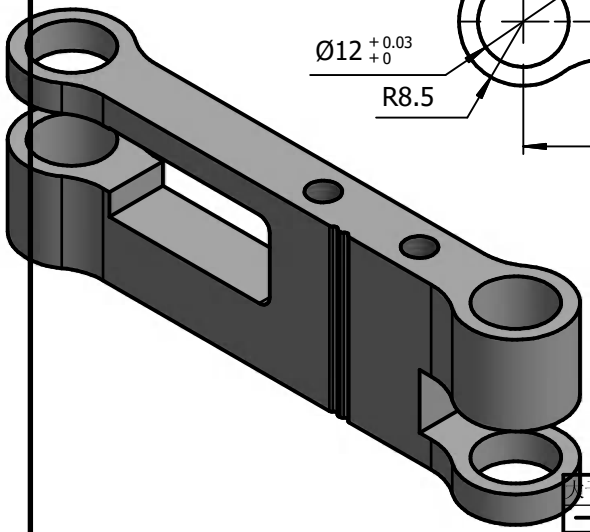
产品名称	数控热锻机械手			零部件名称	钳爪座	
型号规格	KS220-200D			零部件代号	01-02	
材料	P20	数量	3	比例	1:1	版次 2.0

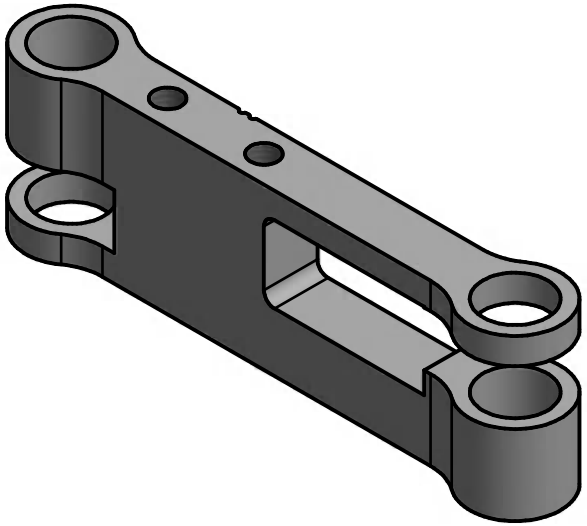


其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1









技 术 要 求

1.未注尺寸公差IT13。
2.表面电镀。

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

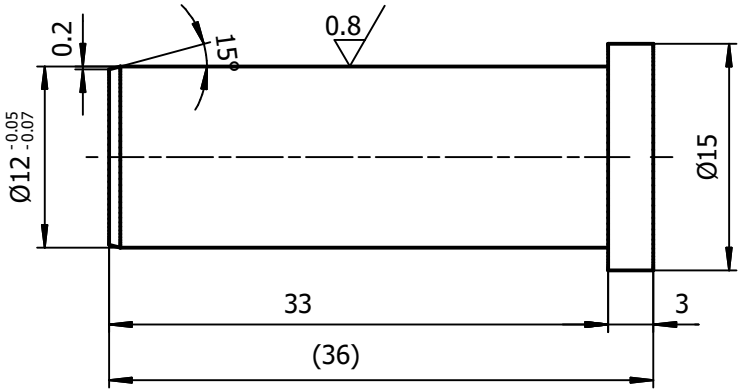
标记	处数	更改原因	签名	日期

设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

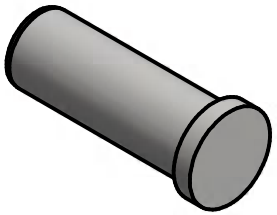
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	数控热锻机械手			零部件名称	右钳爪拉杆	
型号规格	KS220-200D			零部件代号	01-03	
材料	P20	数量	6	比例	1:1	版次 2.0

其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1



视图28
1: 1



技 术 要 求

1.未注尺寸公差IT13。

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

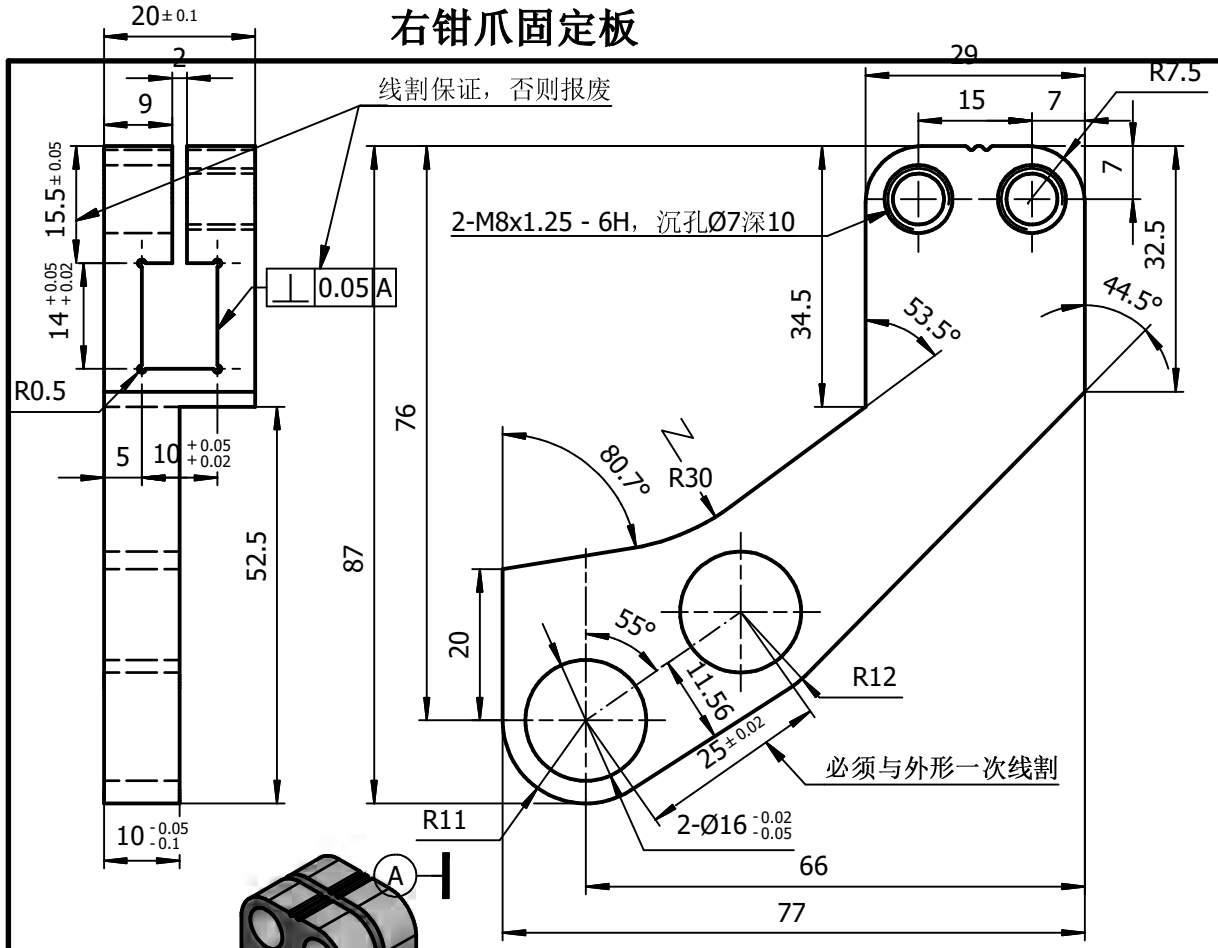
标记	处数	更改原因	签名	日期

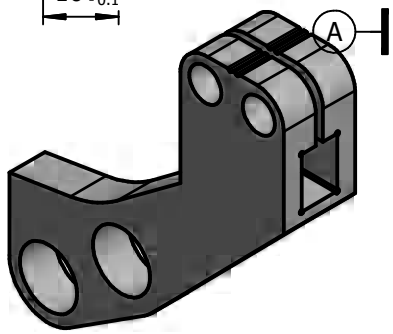
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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

产品名称	数控热锻机械手			零部件名称	夹紧导柱销		
型号规格	KS170-160D			零部件代号	01-04		
材料	外购	数量	12	比例	2:1	版次	1.0

右钳爪固定板





夹持产品外圆或对边最大50，最小35

技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.表面电镀。

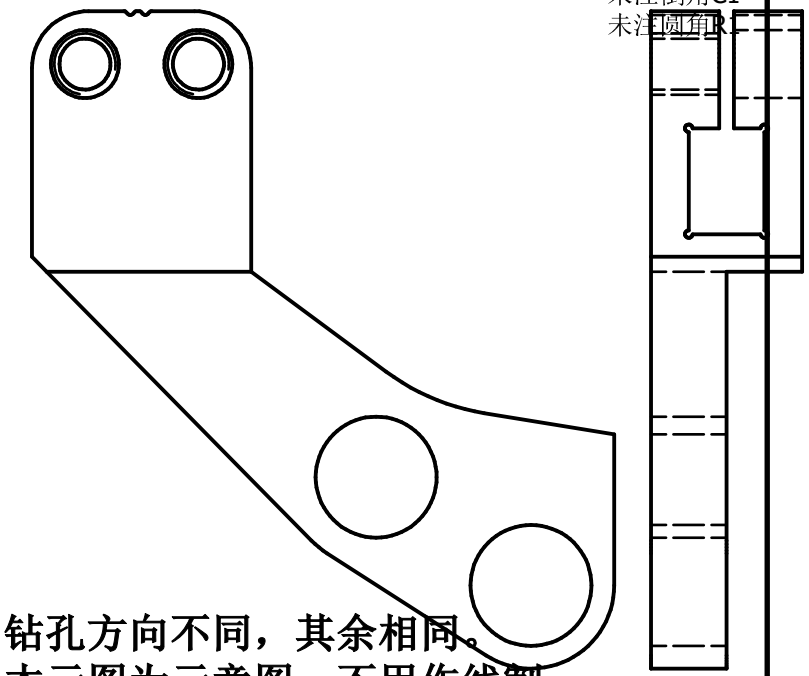
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

标记	处数	更改原因	签名	日期

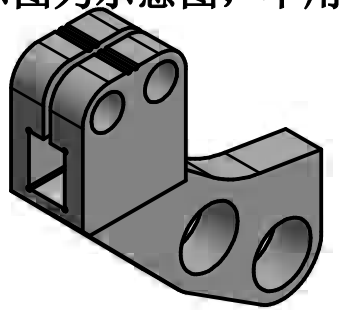
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

左钳爪固定板

其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1



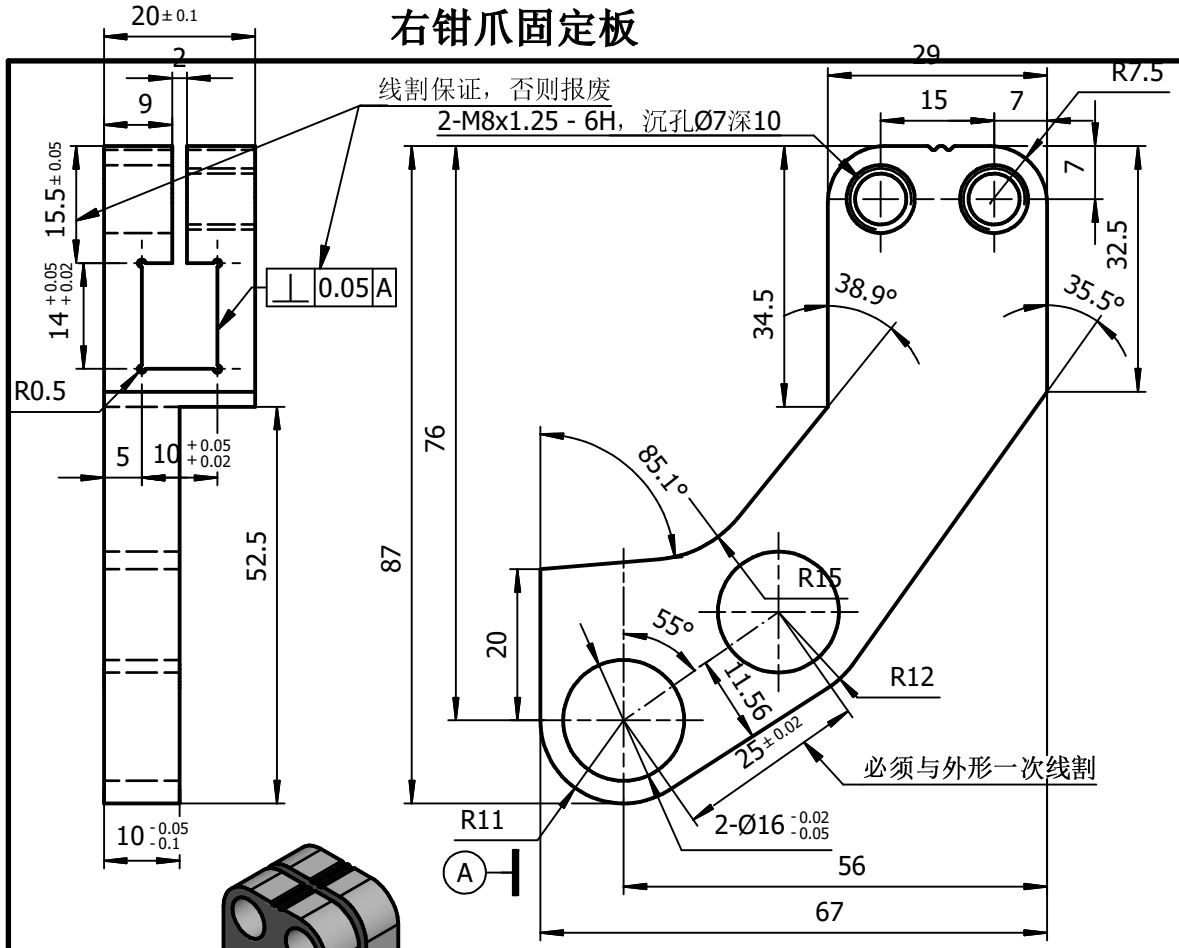
钻孔方向不同，其余相同。
本示图为示意图，不用作线割



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

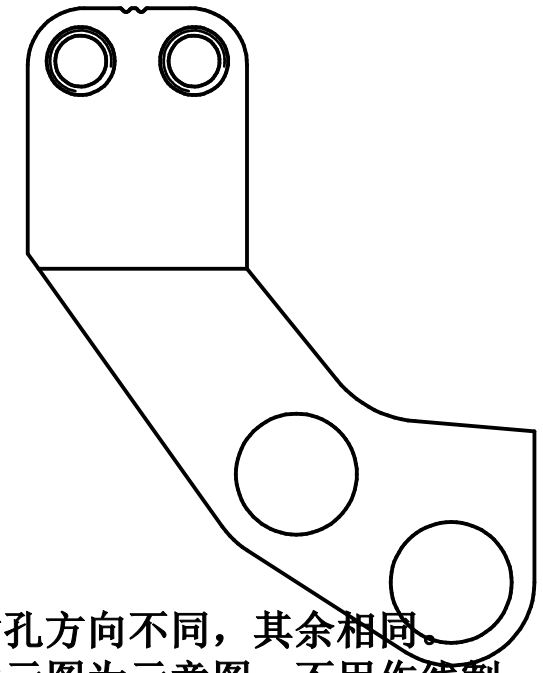
产品名称	数控热锻机械手			零部件名称	钳爪固定板(35-50)
型号规格	KS220-200D			零部件代号	01-04/04A
材料	P20	数量	左右各3	比例 1:1	版次 1.0

右钳爪固定板



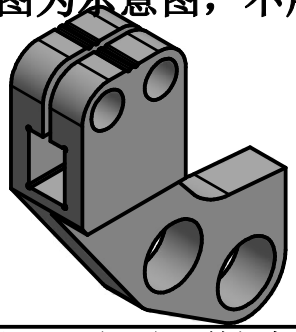
夹持产品外圆或对边最大35，最小25

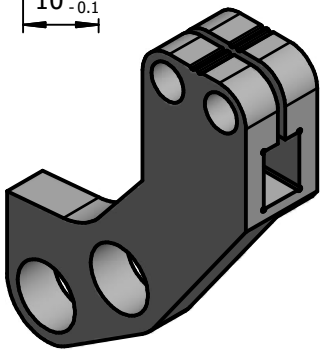
左钳爪固定板



其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1

钻孔方向不同，其余相同。
本示图为示意图，不用作线割





技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.表面电镀。

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

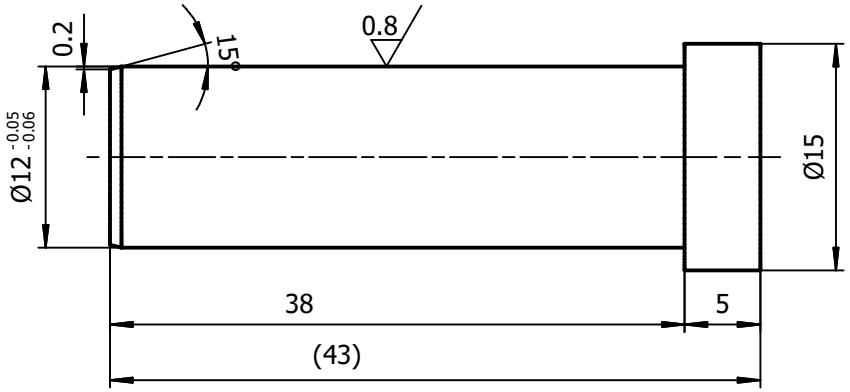
标记	处数	更改原因	签名	日期

设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

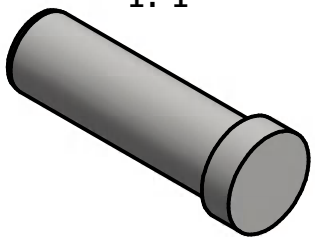
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	数控热锻机械手		零部件名称	钳爪固定板(25-35)	
型号规格	KS220-200D		零部件代号	01-05/05A	
材料	P20	数量 左右各3	比例	1:1	版次 1.0

其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1



视图28
1: 1



技 术 要 求

1.未注尺寸公差IT13。

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

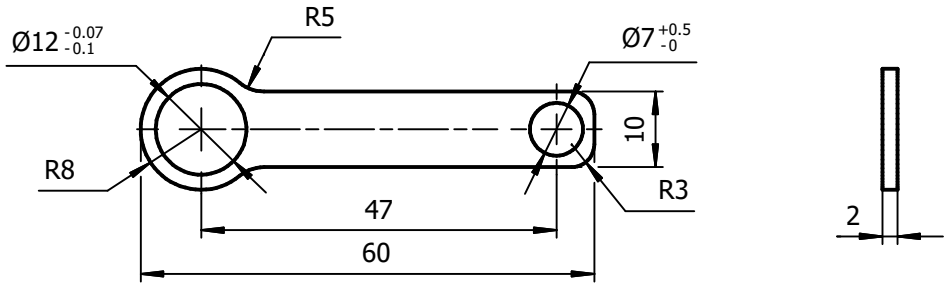
标记	处数	更改原因	签名	日期

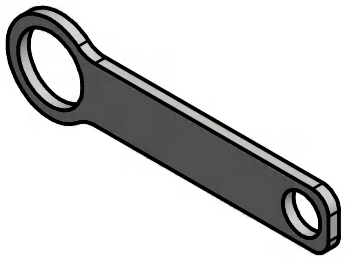
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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

产品名称	数控热锻机械手			零部件名称	钳爪座销		
型号规格	KS170-160D			零部件代号	01-05		
材料	外购	数量	3	比例	2:1	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。

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

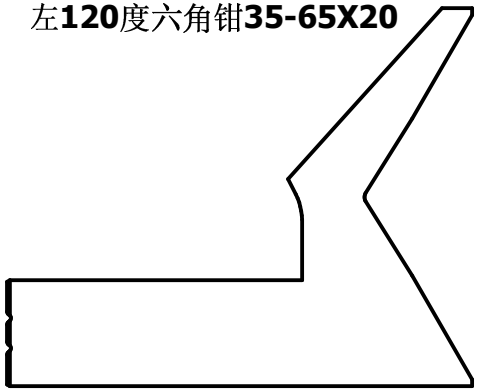
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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

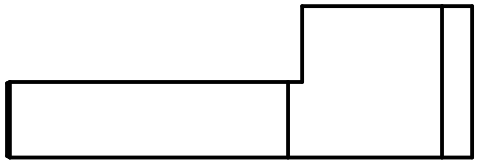
产品名称	数控热锻机械手			零部件名称	钳爪座销压板	
型号规格	KS170-160D			零部件代号	01-06	
材料	201	数量	9	比例	1:1	版次 1.0

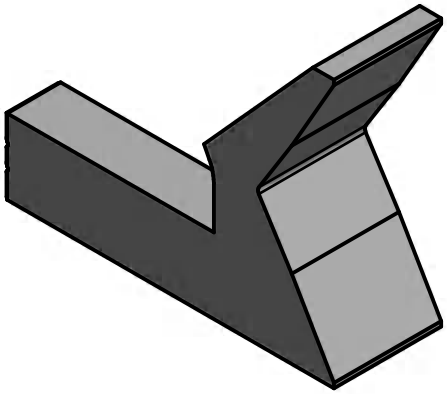
01-08

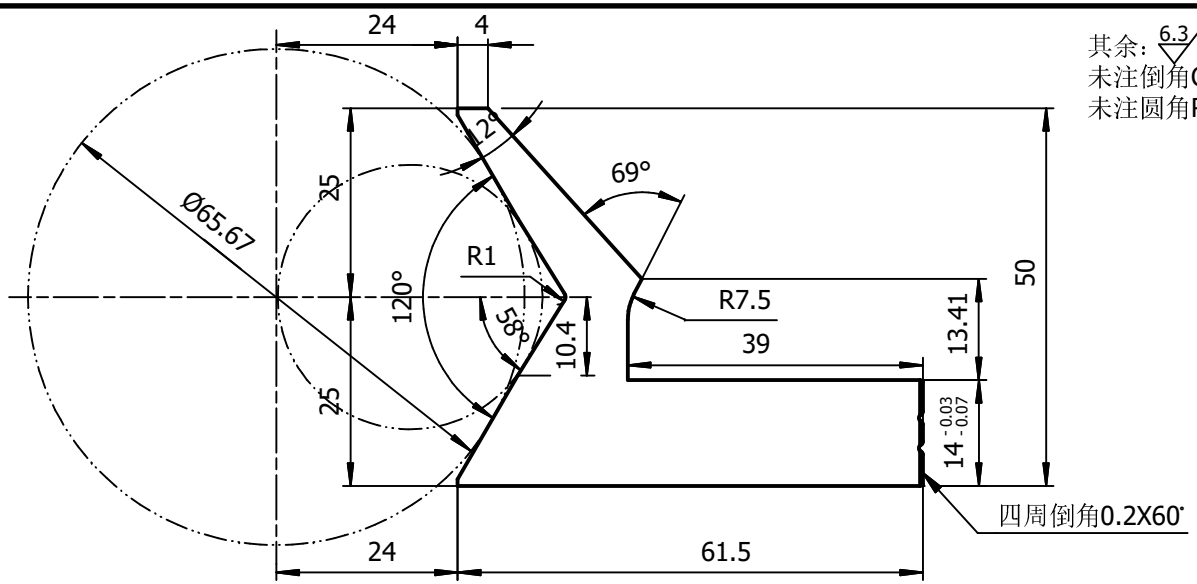
左**120**度六角钳**35-65X20**



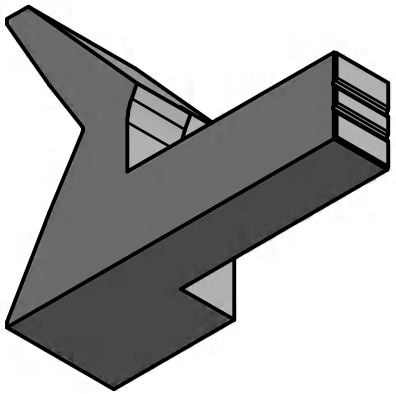
本视图为示意图，不用作线割。

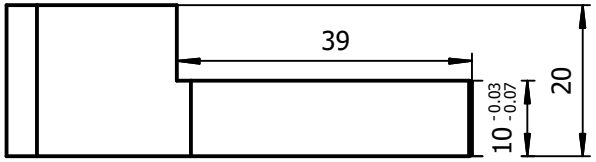






其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1





技 术 要 求

1.未注尺寸公差IT13。
2.调质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

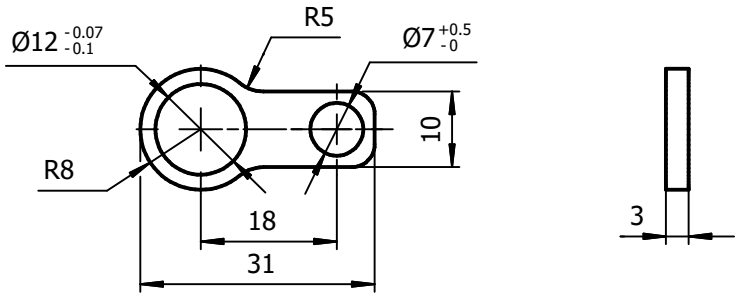
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	数控热锻机械手		零部件名称	**120**度六角钳**(35-65X20)**	
型号规格	KS220-200D		零部件代号	01-07/08	
材 料	45	数量	比 例	1:1	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。

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

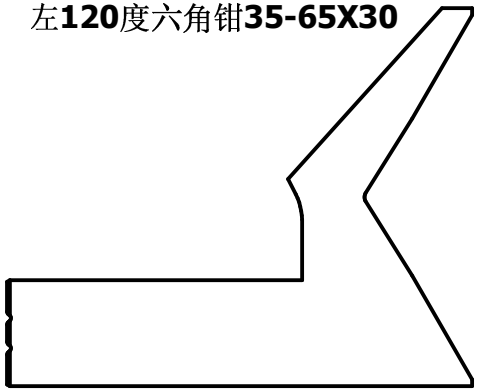
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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

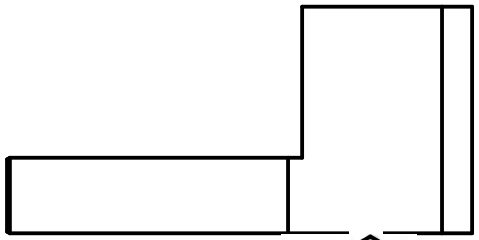
产品名称	数控热锻机械手			零部件名称	夹紧导柱销压板	
型号规格	KS170-160D			零部件代号	01-07	
材料	201	数量	6	比例	1:1	版次 1.0

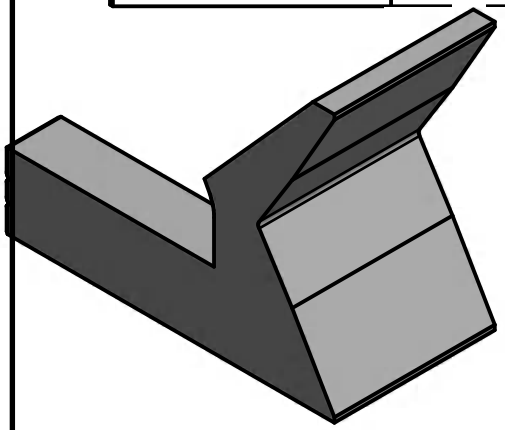
01-08A

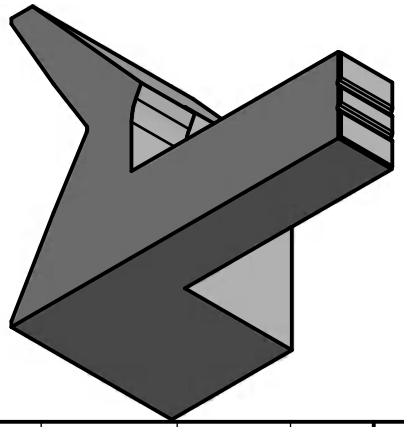
左**120**度六角钳**35-65X30**

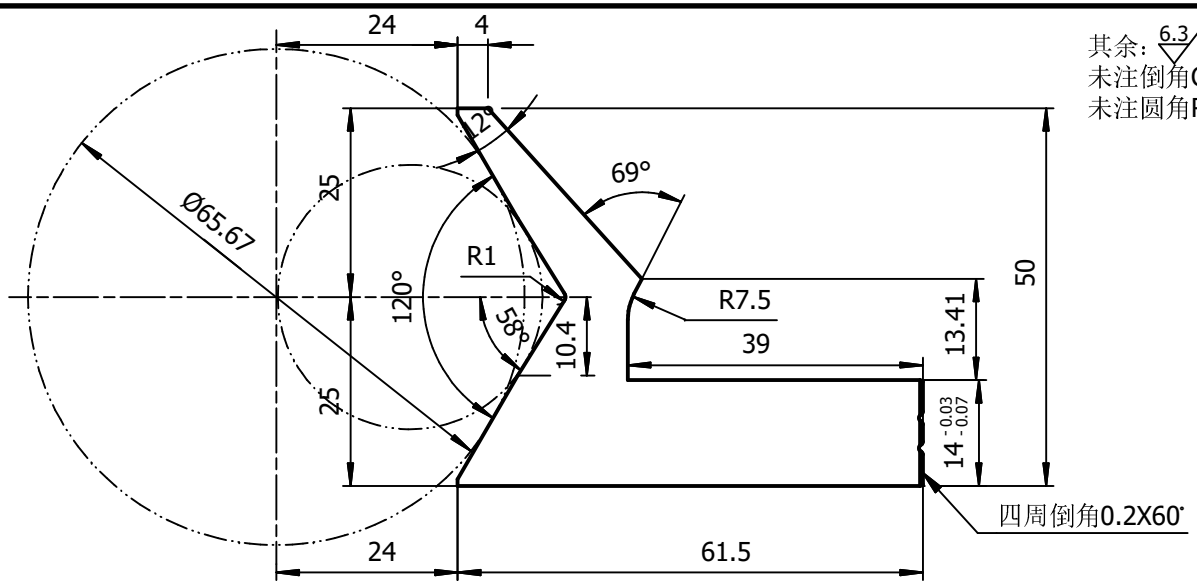


本视图为示意图，不用作线割。





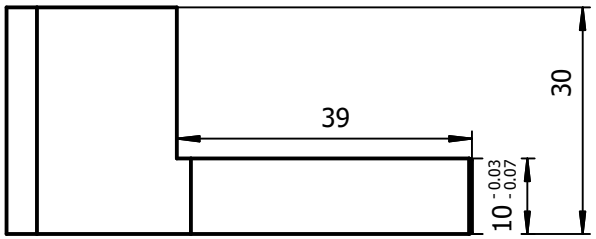




其余：6.3

未注倒角C1

未注圆角R1



技 术 要 求

1.未注尺寸公差IT13。

2.调质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	

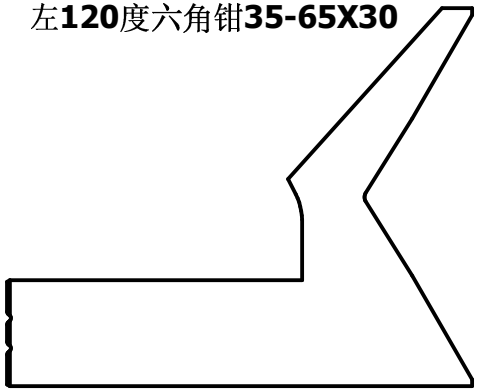
晋江市创勤机械有限公司

Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

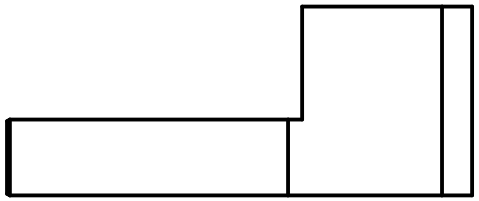
产品名称	**数控热锻机械手**		零部件名称	**120**度六角钳**(35-65X30)**	
型号规格	KS220-200D		零部件代号	01-07A/08A	
材 料	45	数量	比 例	1:1	版次 1.0

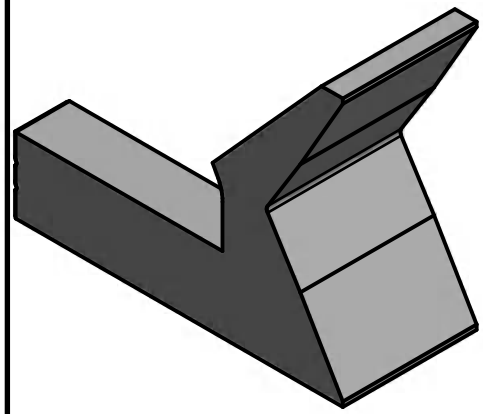
01-08B

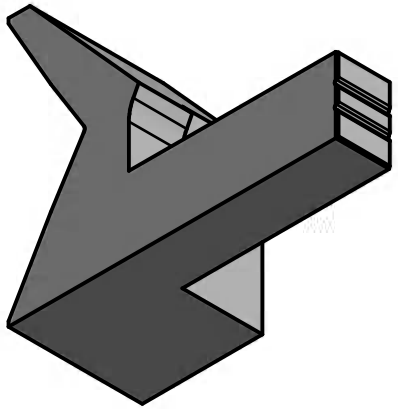
左**120**度六角钳**35-65X30**

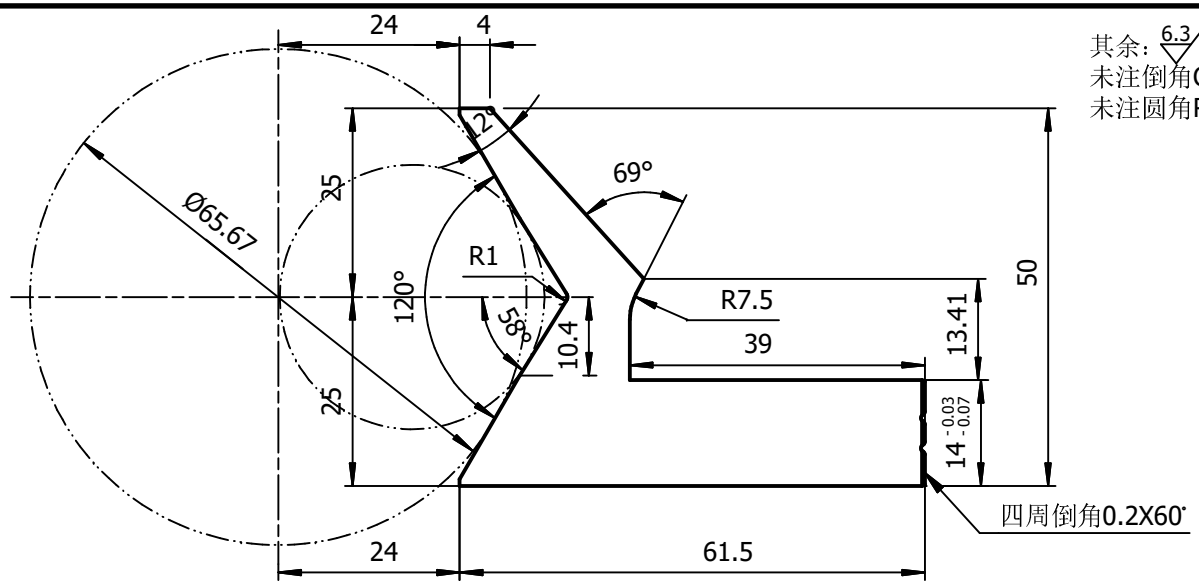


本视图为示意图，不用作线割。
二者左右对称

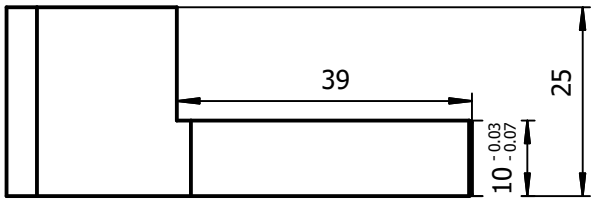








其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1



技 术 要 求

1.未注尺寸公差IT13。
2.调质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

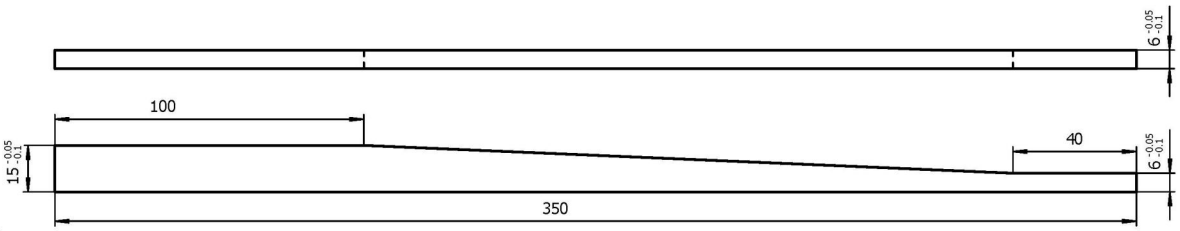
标记	处数	更改原因	签名	日期

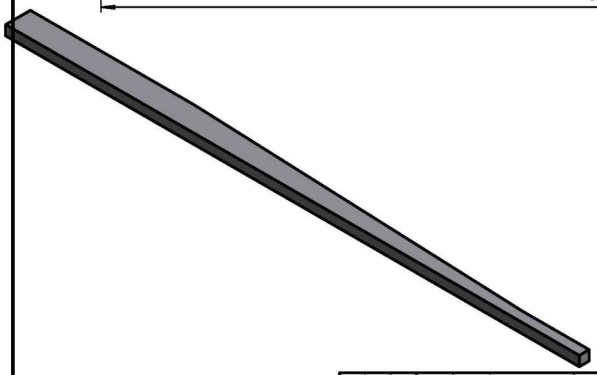
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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

产品名称	**数控热锻机械手**		零部件名称	**120**度六角钳**(35-65X25)**	
型号规格	KS220-200D		零部件代号	01-07B/08B	
材料	45	数量	比例	1:1	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。

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

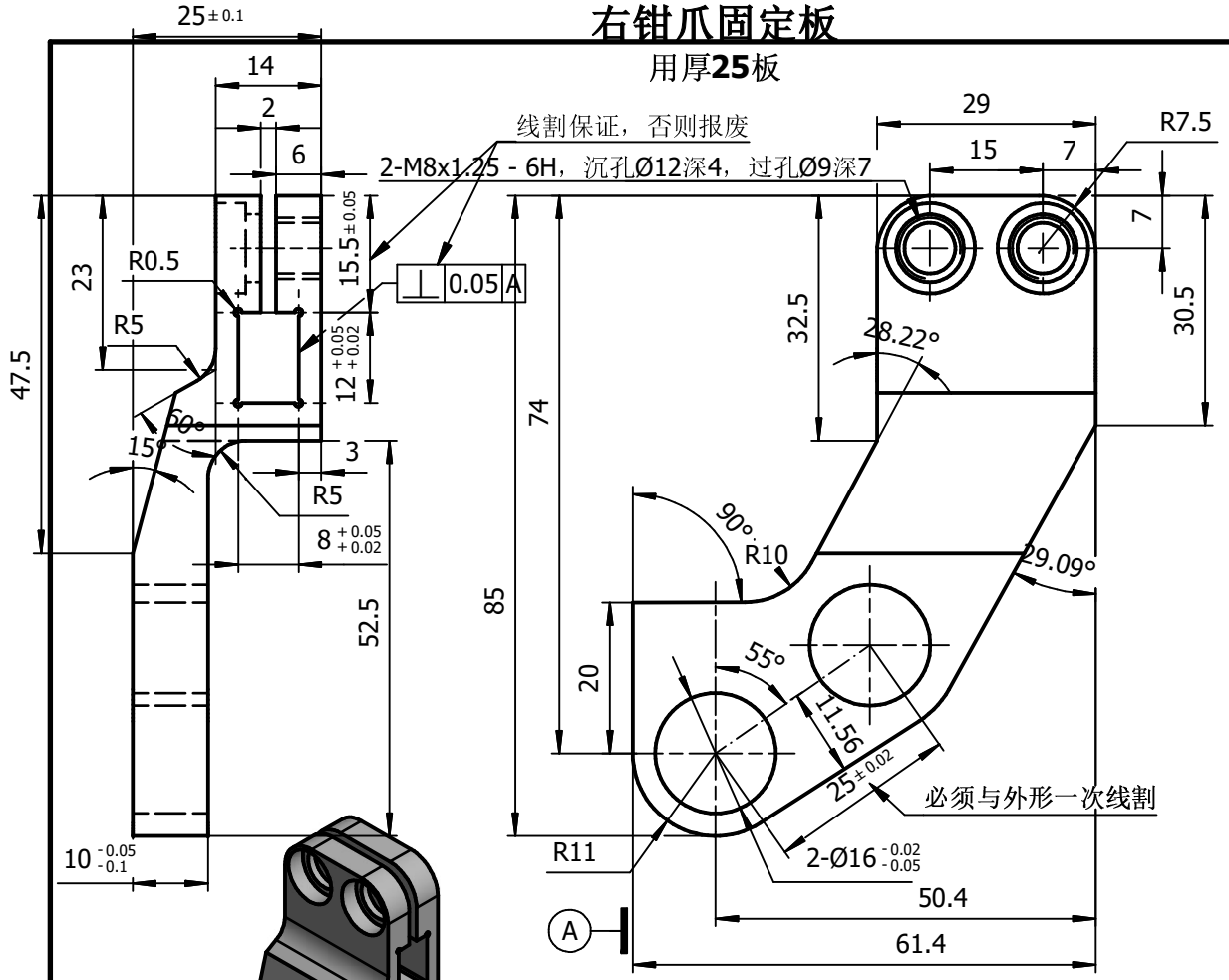
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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	打料杆
型号规格	KS190-160C			零部件代号	01-08
材料	65Mn	数量	1	比例 1:1	版次 1.0

右钳爪固定板

用厚**25**板

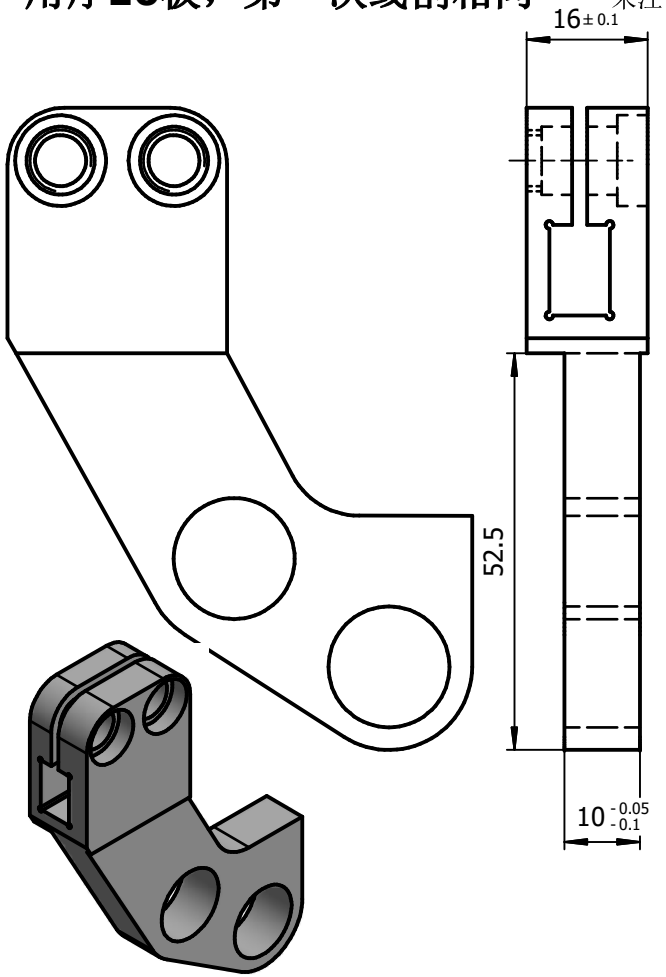


专用于夹持外圆**20-22**的原材料

左钳爪固定板

用厚16板，第一次线割相同

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.表面电镀。

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

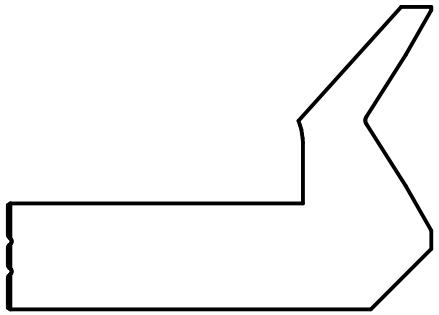
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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

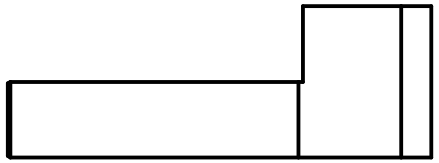
产品名称	数控热锻机械手		零部件名称	钳爪固定板(夹**20-22**棒料用)	
型号规格	KS220-200D		零部件代号	01-14/14A	
材 料	P20	数量 左右各3	比 例	1:1	版次 1.0

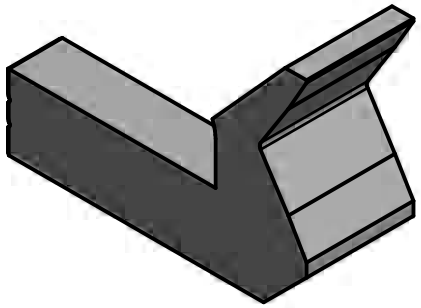
01-16

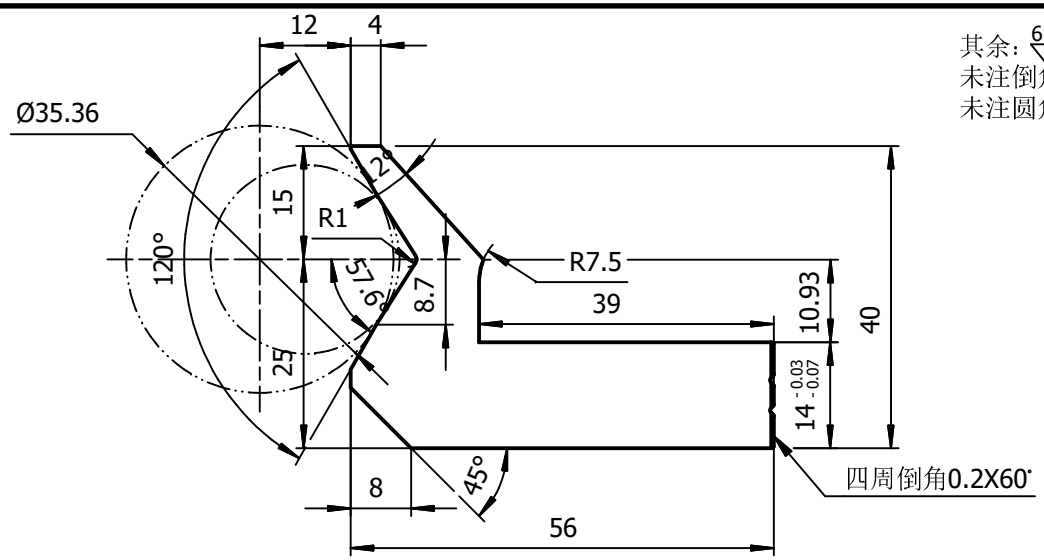
左**120**度六角钳**25-35X20**



本视图为示意图，不用作线割。



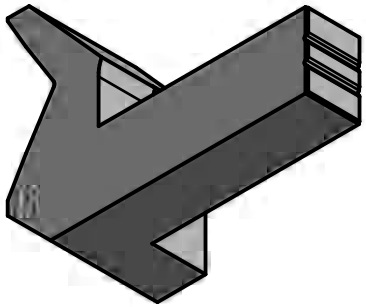


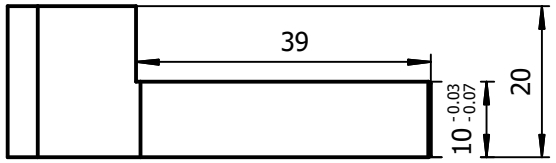


其余：6.3

未注倒角C1

未注圆角R1





技 术 要 求

1.未注尺寸公差IT13。

2.调质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	

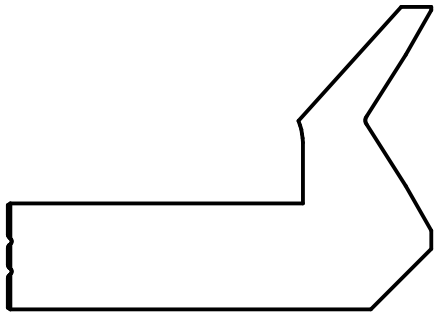
晋江市创勤机械有限公司

Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

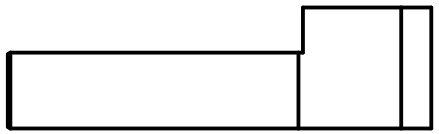
产品名称	**数控热锻机械手**		零部件名称	**120**度六角钳**(25-35X20)**	
型号规格	KS220-200D		零部件代号	01-15/16	
材 料	45	数量	比 例	1:1	版次 1.0

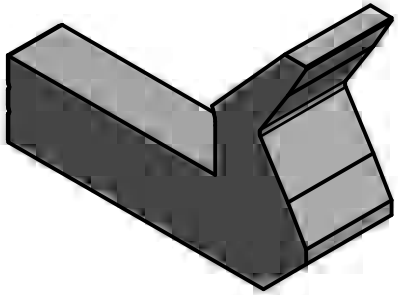
01-16A

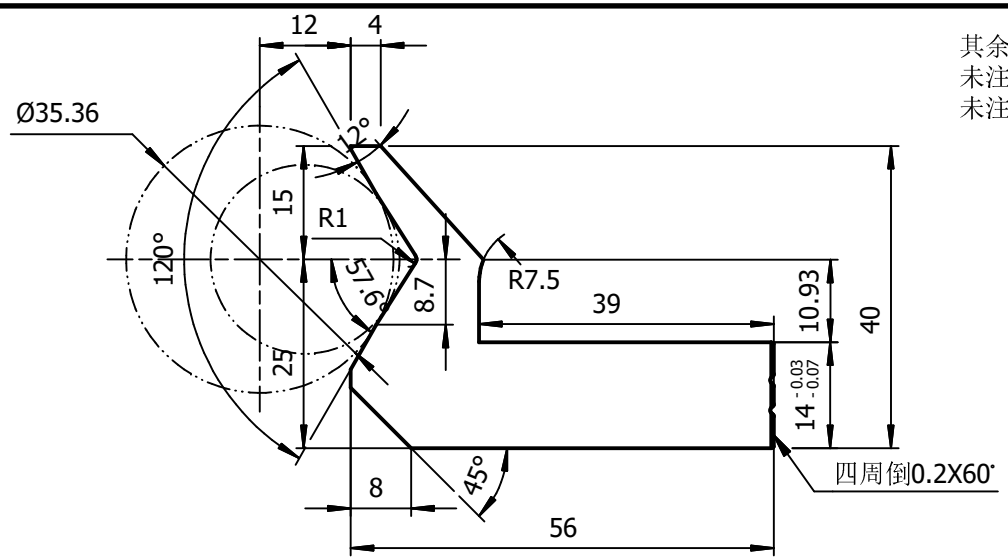
左**120**度六角钳**25-35X16**



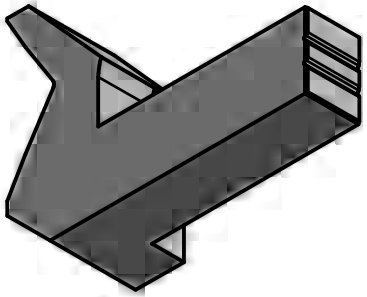
本视图为示意图，不用作线割。

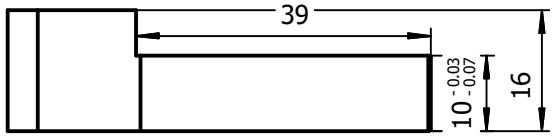






其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1





技 术 要 求

1.未注尺寸公差IT13。
2.调质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

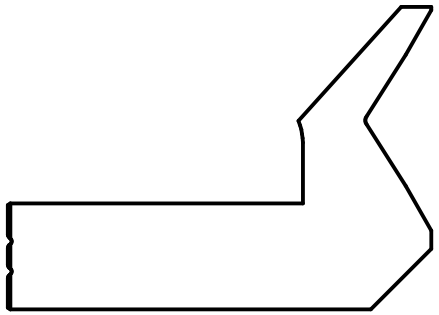
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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

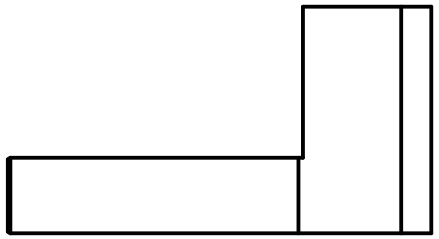
产品名称	**数控热锻机械手**			零部件名称	**120**度六角钳**(25-35X16)**
型号规格	KS220-200D			零部件代号	01-15A/16A
材料	45	数量		比例	1:1
版次	1.0				

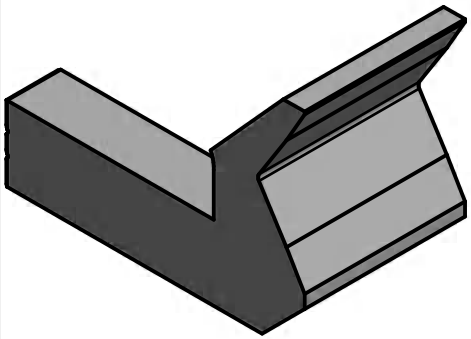
01-16

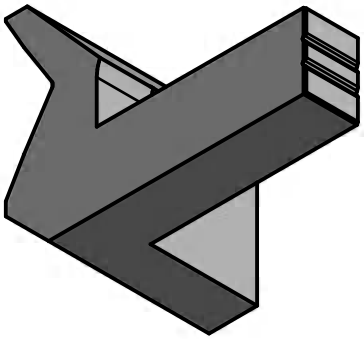
左**120**度六角钳**25-35X20**

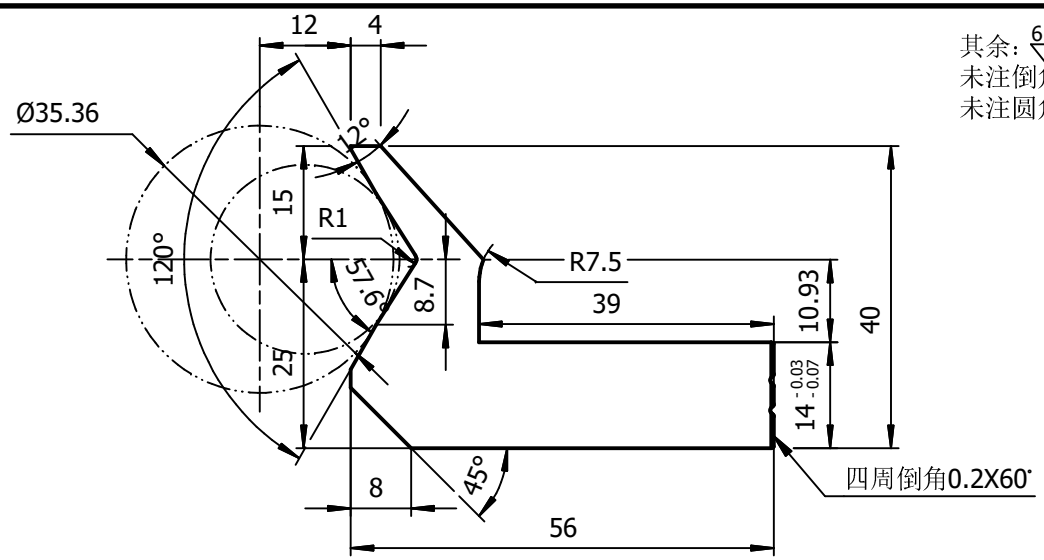


本视图为示意图，不用作线割。





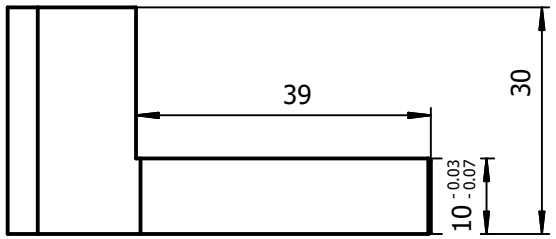




其余：6.3

未注倒角C1

未注圆角R1



技 术 要 求

1.未注尺寸公差IT13。

2.调质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	

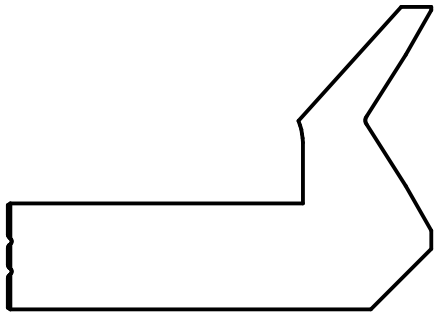
晋江市创勤机械有限公司

Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

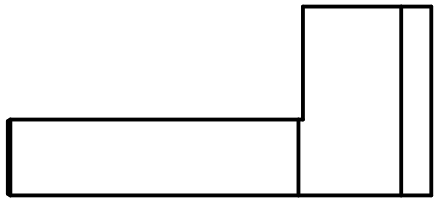
产品名称	**数控热锻机械手**		零部件名称	**120**度六角钳**(25-35X30)**	
型号规格	KS220-200D		零部件代号	01-15B/16B	
材 料	45	数量	比 例	1:1	版次 1.0

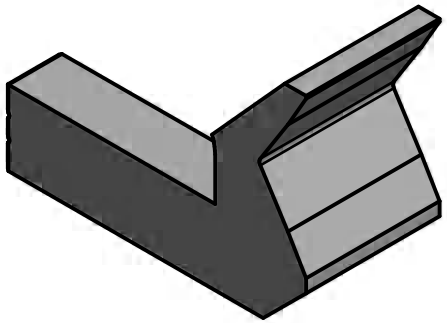
01-16

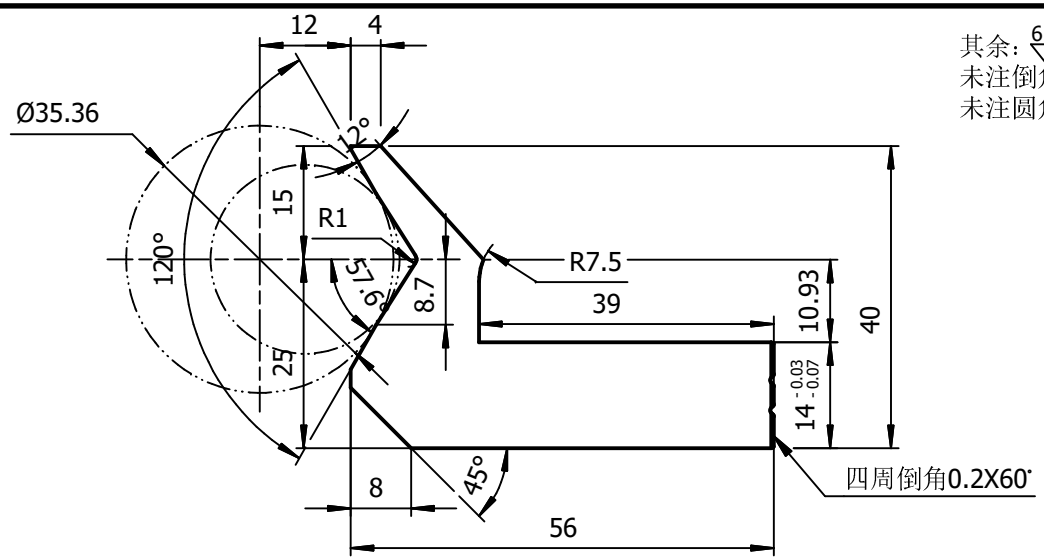
左**120**度六角钳**25-35X20**



本视图为示意图，不用作线割。



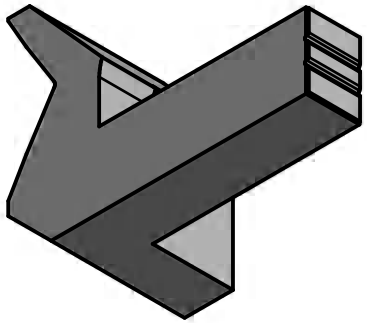


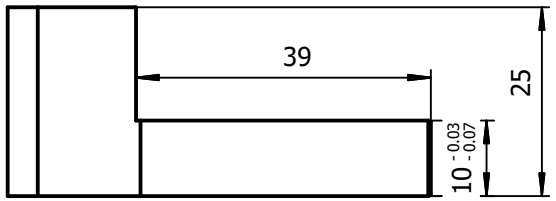


其余：6.3

未注倒角C1

未注圆角R1





技 术 要 求

1.未注尺寸公差IT13。

2.调质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	

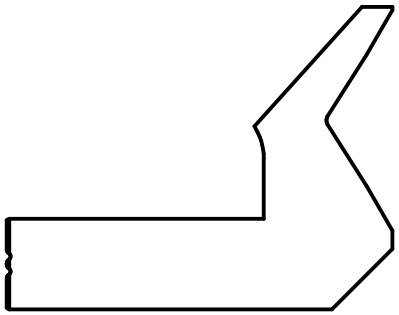
晋江市创勤机械有限公司

Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

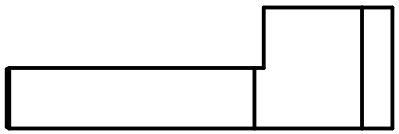
产品名称	**数控热锻机械手**			零部件名称	**120**度六角钳**(25-35X25)**
型号规格	KS220-200D			零部件代号	01-15C/16C
材料	45	数量		比例	1:1
版次	1.0				

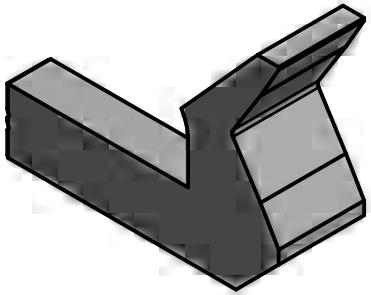
01-18

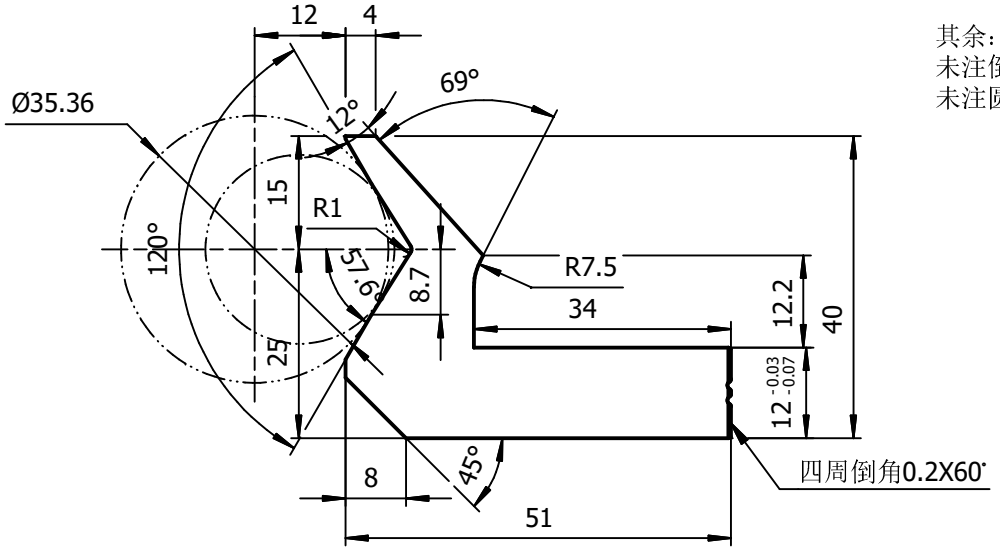
左**120**度六角钳**20-22X16**



本视图为示意图，不用作线割。



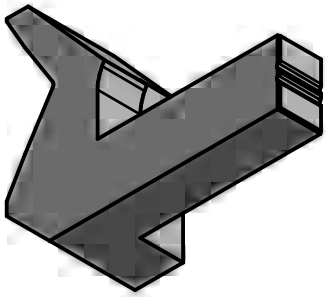


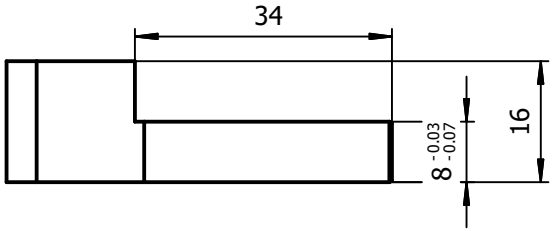


其余：6.3

未注倒角C1

未注圆角R1





夹20-22棒料专用

技 术 要 求

1.未注尺寸公差IT13。

2.调质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

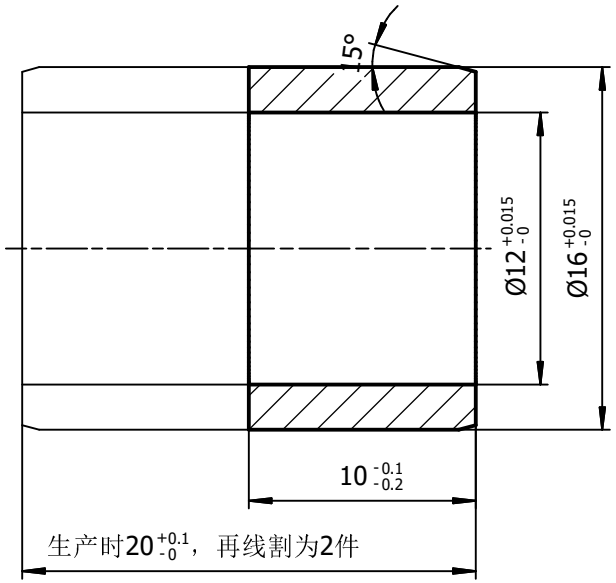
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

晋江市创勤机械有限公司

Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	**数控热锻机械手**			零部件名称	**120**度六角钳**(20-22X16)**
型号规格	KS220-200D			零部件代号	01-17/18
材 料	45	数量		比 例	1:1
版次	1.0				

其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1



视图28
1：1

技术要求

1.未注尺寸公差IT13。

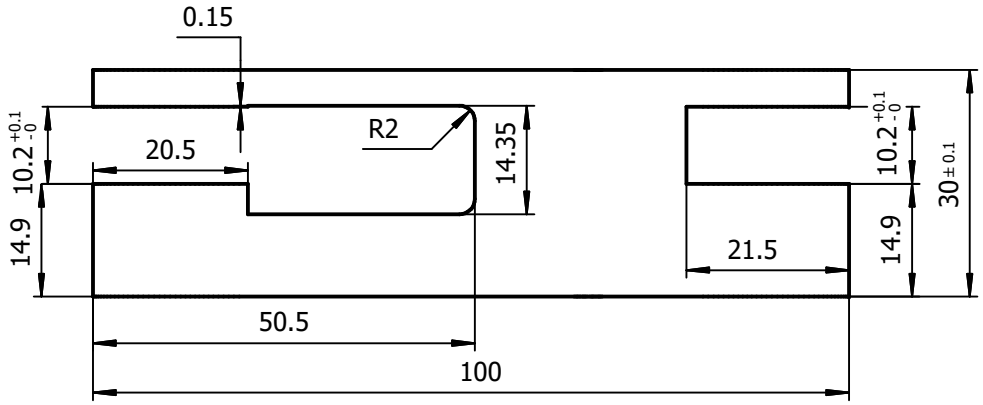
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

标记	处数	更改原因	签名	日期

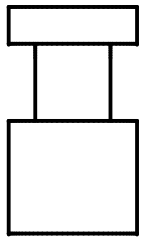
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

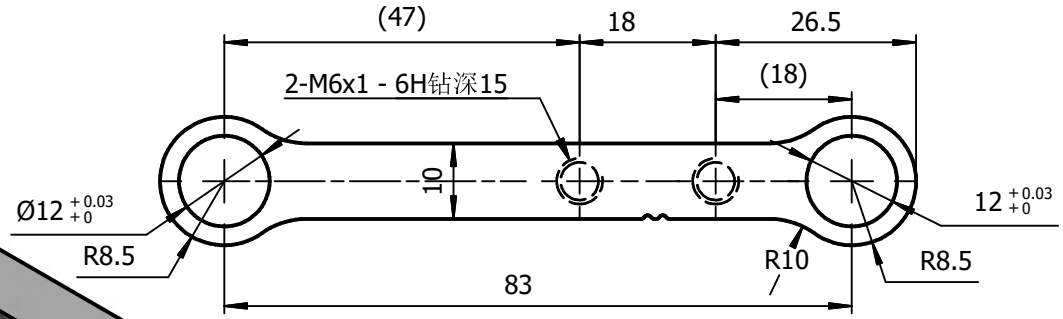
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

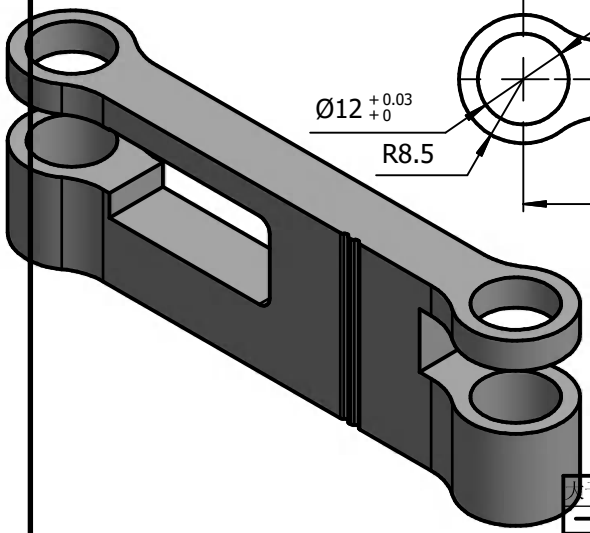
产品名称	数控热锻机械手			零部件名称	钳爪钢套(孔12)		
型号规格	KS170-160D			零部件代号	01-17		
材料	Cr12MoV	数量	12	比例	3:1	版次	1.0

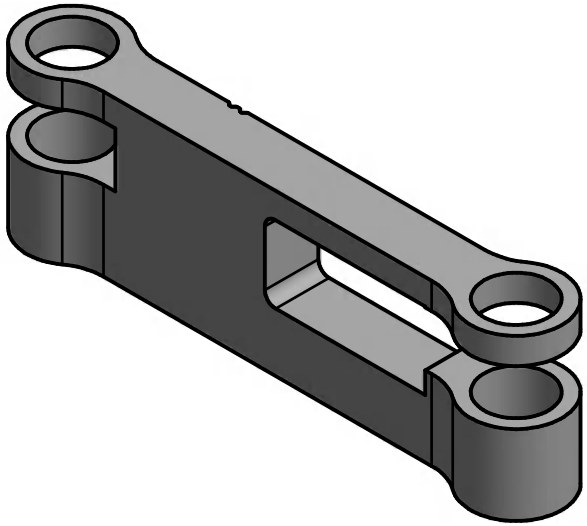


其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1









技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.表面电镀。

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

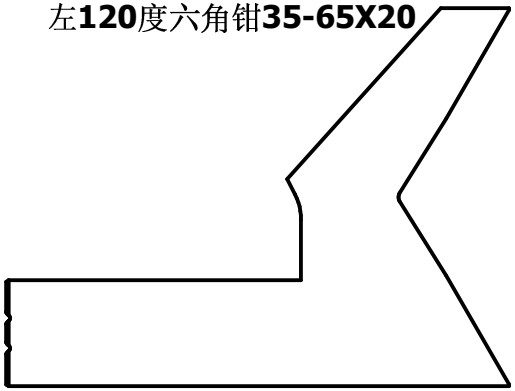
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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

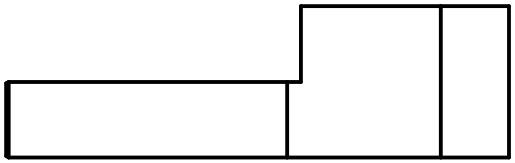
产品名称	数控热锻机械手			零部件名称	左钳爪拉杆	
型号规格	KS220-200D			零部件代号	01-19	
材料	P20	数量	6	比例	1:1	版次 2.0

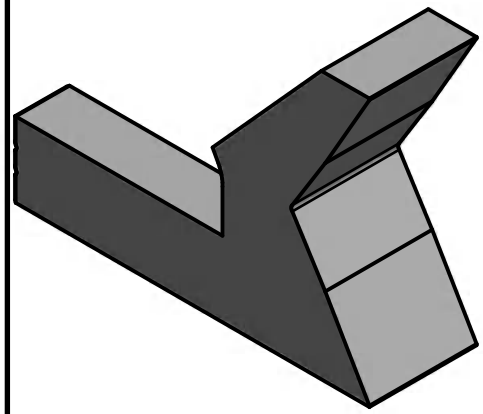
01-21

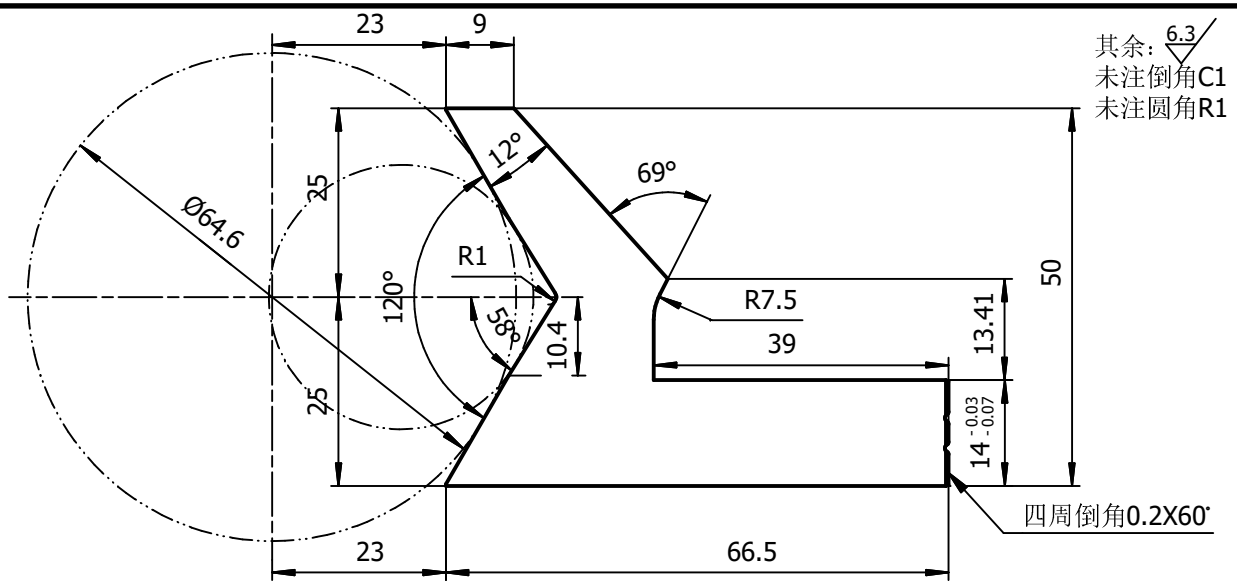
左**120**度六角钳**35-65X20**

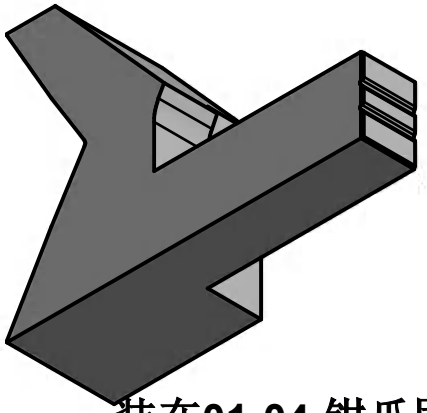


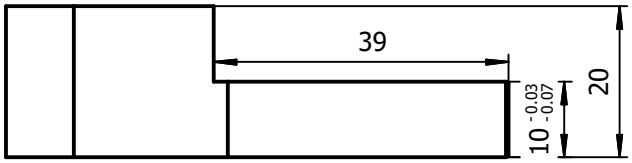
本视图为示意图，不用作线割。











装在01-04 钳爪固定板(35-50)上时，最大可夹对边41的产品
装在01-01 钳爪固定板(50-65)上时，最大可夹对边55的产品

技 术 要 求

1.未注尺寸公差IT13。
2.调质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

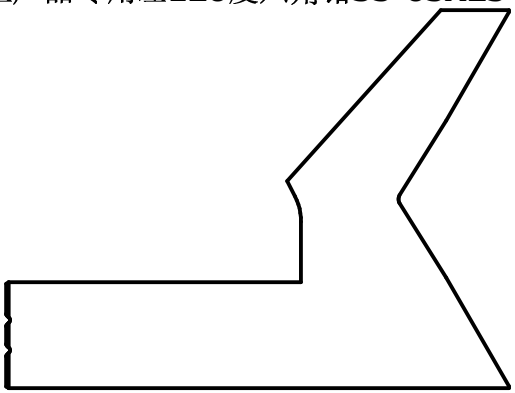
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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

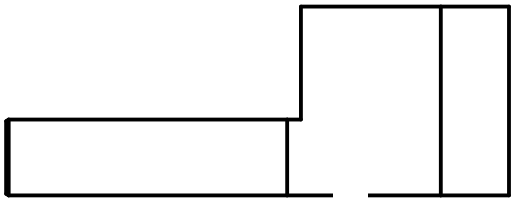
产品名称	**数控热锻机械手**		零部件名称	厚六角钳**(35-65X20)**	
型号规格	KS220-200D		零部件代号	01-21/22	
材 料	45	数量	比 例	1:1	版次 1.0

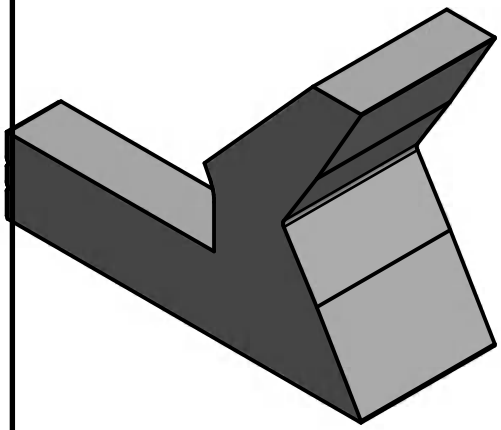
01-22A

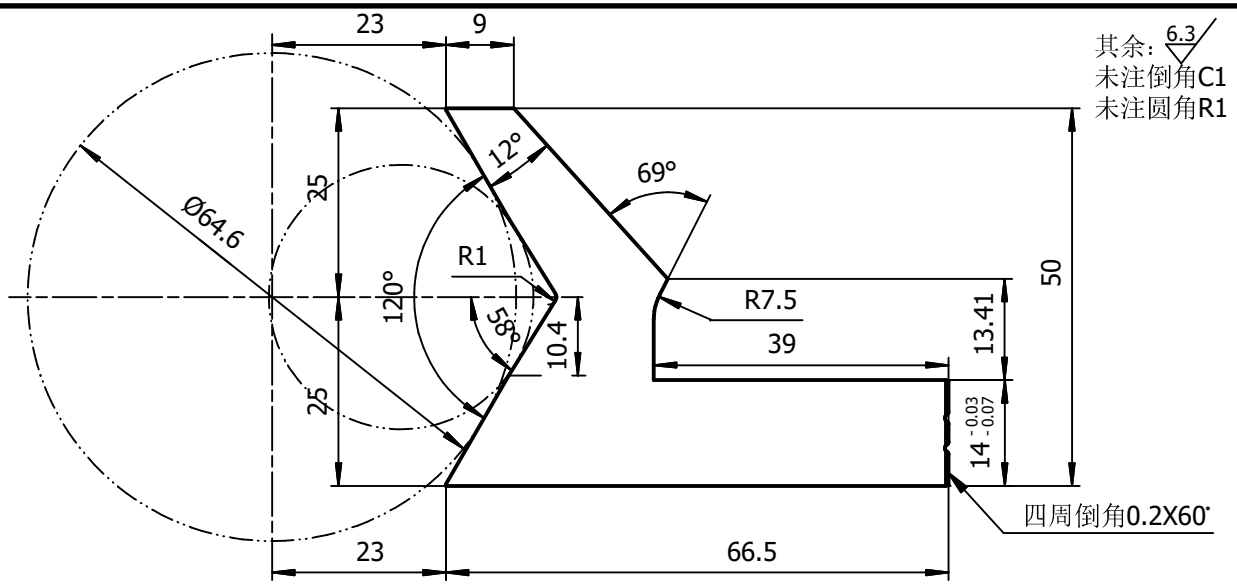
法兰产品专用左**120**度六角钳**35-65X25**

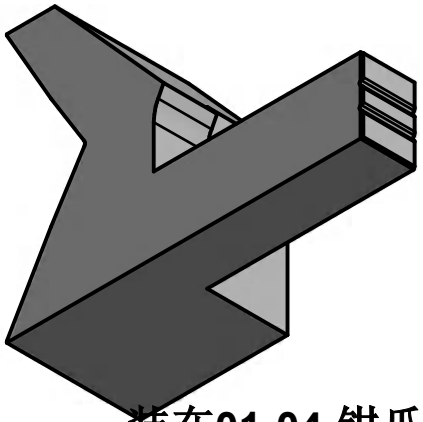


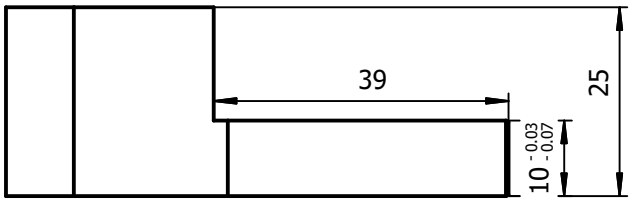
本视图为示意图，不用作线割。











装在01-04 钳爪固定板(35-50)上时，最大可夹对边41的产品
装在01-01 钳爪固定板(50-65)上时，最大可夹对边55的产品

技 术 要 求

1.未注尺寸公差IT13。
2.调质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

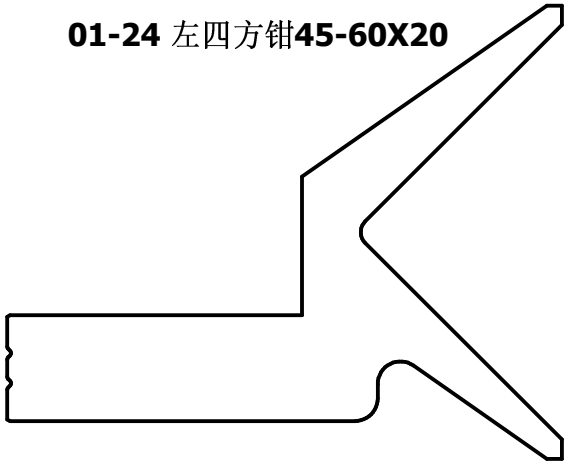
标记	处数	更改原因	签名	日期

设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

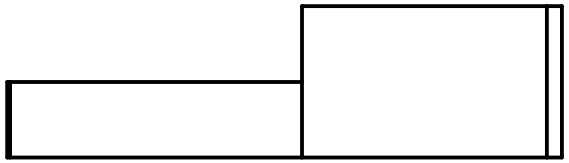
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

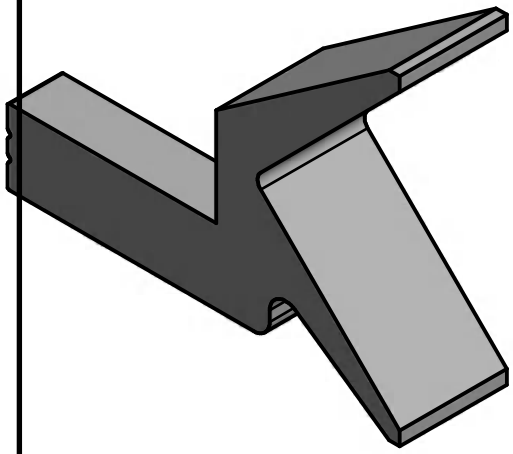
产品名称	数控热锻机械手		零部件名称	厚六角钳(35-65X25)	
型号规格	KS220-200D		零部件代号	01-21A/22A	
材料	45	数量	比例	1:1	版次 1.0

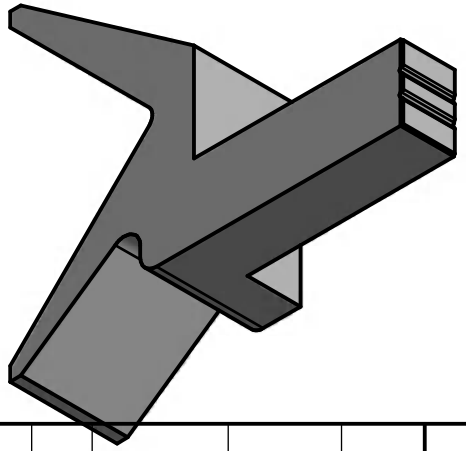
01-24 左四方钳**45-60X20**

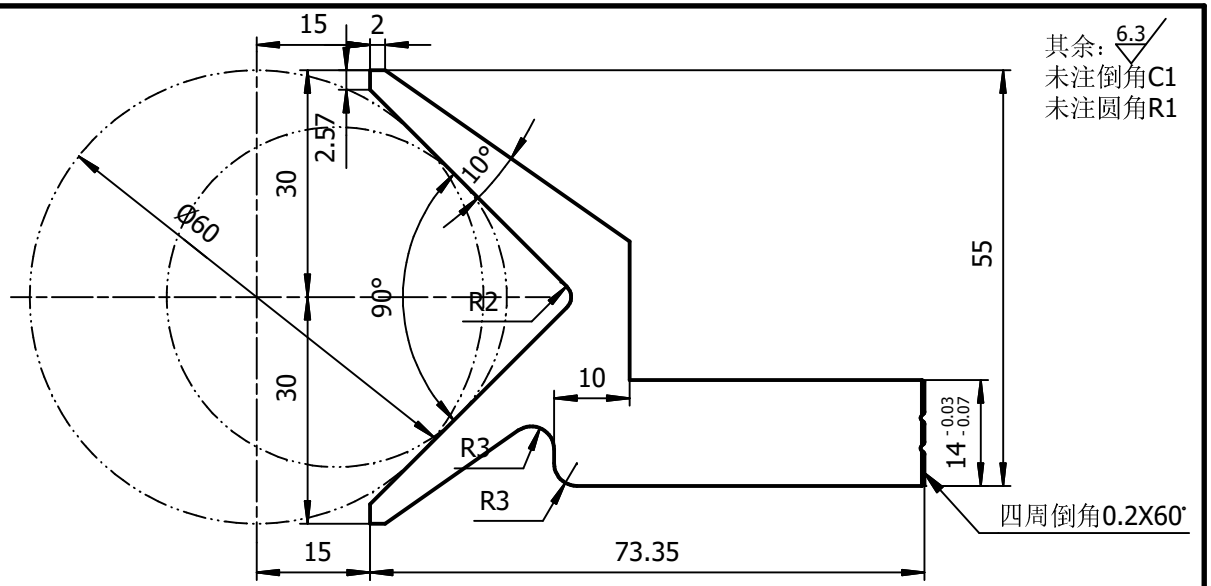


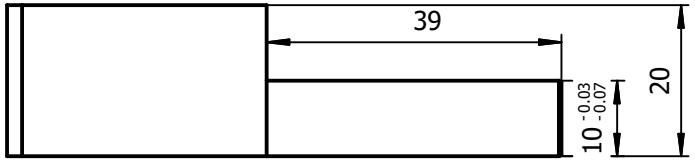
本视图为示意图，不用作线割。











技 术 要 求

1.未注尺寸公差IT13。
2.调质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

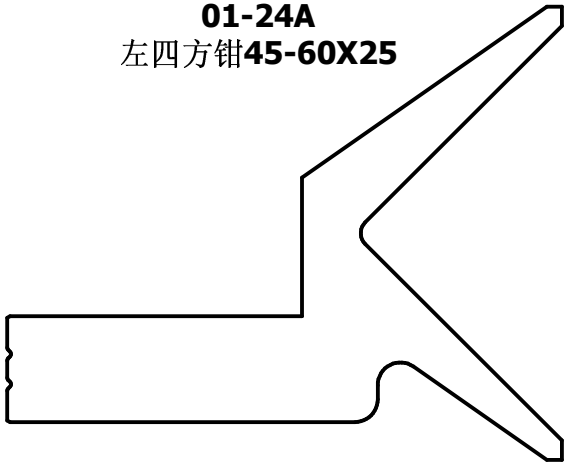
标记	处数	更改原因	签名	日期

设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

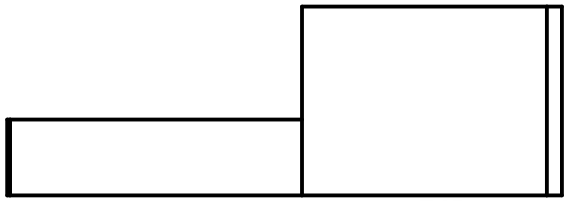
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

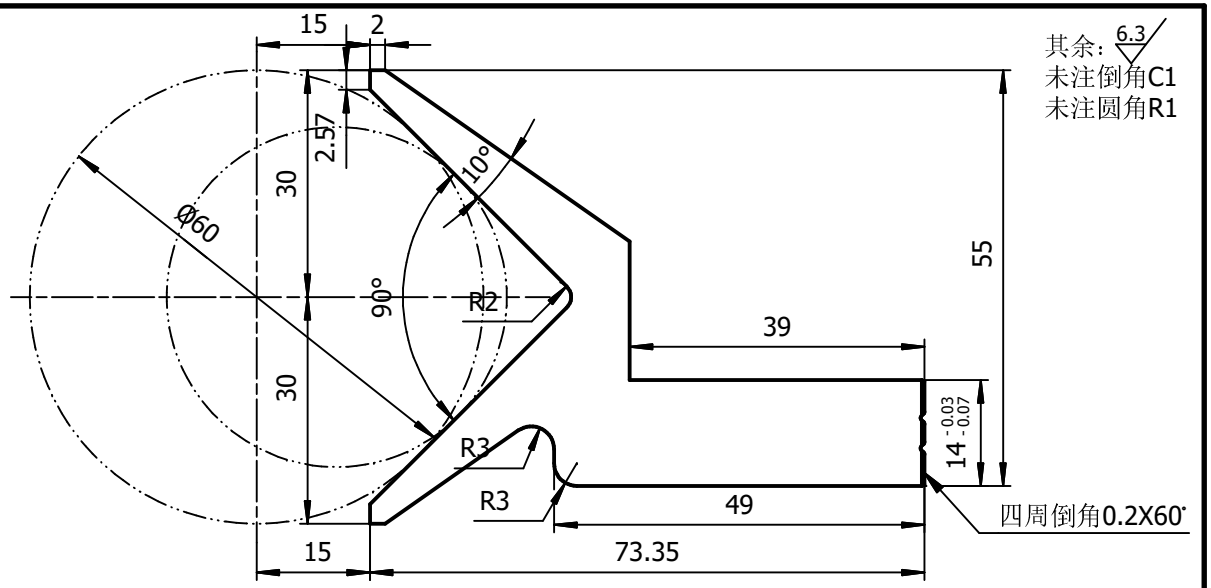
产品名称	数控热锻机械手		零部件名称	四方钳(45-60X20)	
型号规格	KS220-200D		零部件代号	01-23/24	
材料	45	数量	比例	1:1	版次 1.0

01-24A
左四方钳**45-60X25**

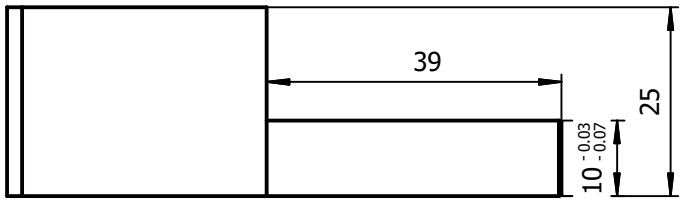


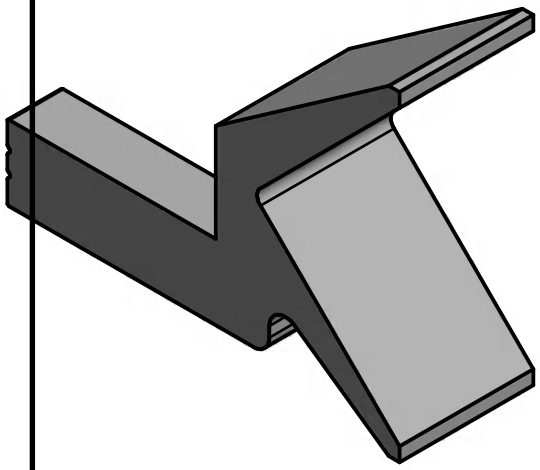
本视图为示意图，不用作线割。

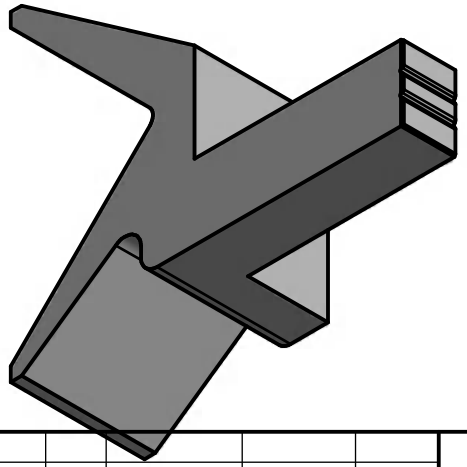




其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1







技 术 要 求

1.未注尺寸公差IT13。
2.调质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

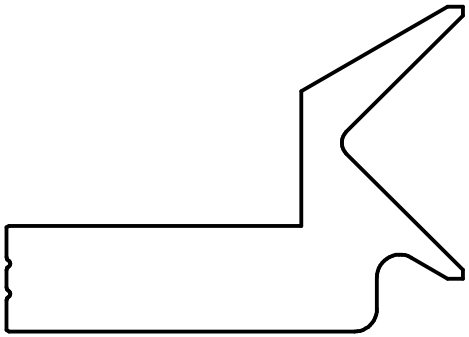
标记	处数	更改原因	签名	日期

设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

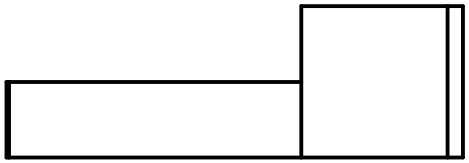
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

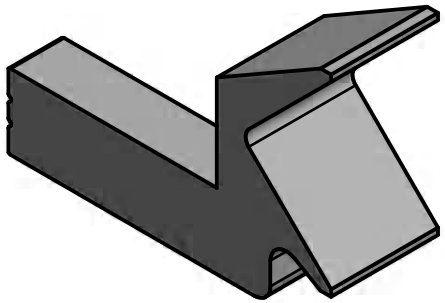
产品名称	数控热锻机械手		零部件名称	四方钳(45-60X25)	
型号规格	KS220-200D		零部件代号	01-23A/24A	
材料	45	数量	比例	1:1	版次 1.0

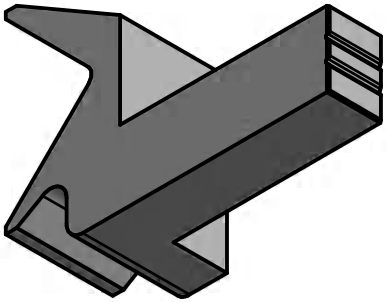
01-26 左四方钳**30-45X20**

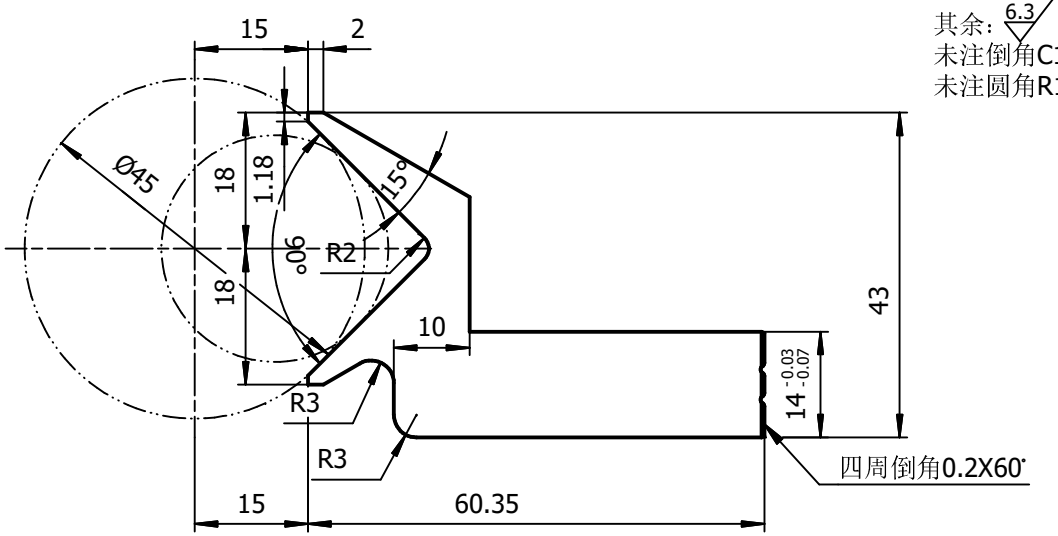


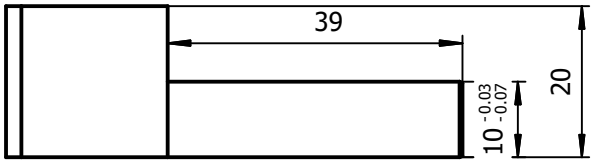
本视图为示意图，不用作线割。











技 术 要 求

1.未注尺寸公差IT13。
2.调质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

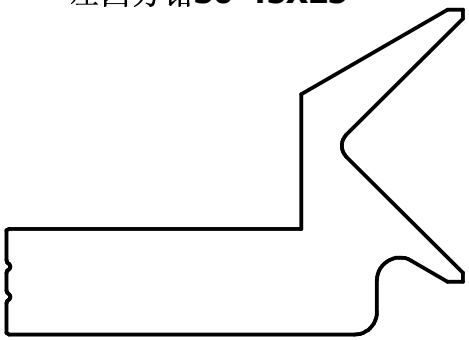
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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

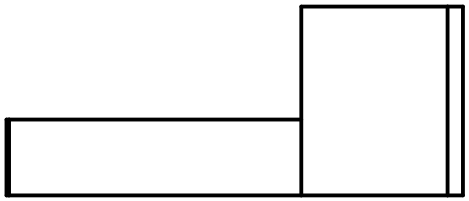
产品名称	数控热锻机械手			零部件名称	四方钳(30-45X20)
型号规格	KS220-200D			零部件代号	01-25/26
材料	45	数量		比例	1:1	版次	1.0

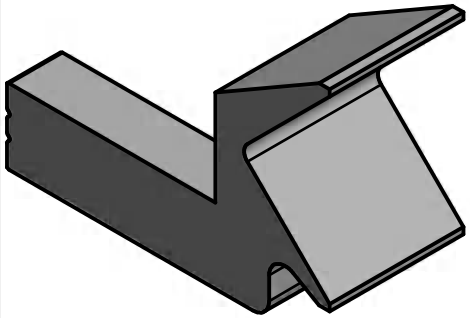
01-26A

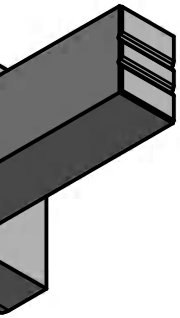
左四方钳**30-45X25**

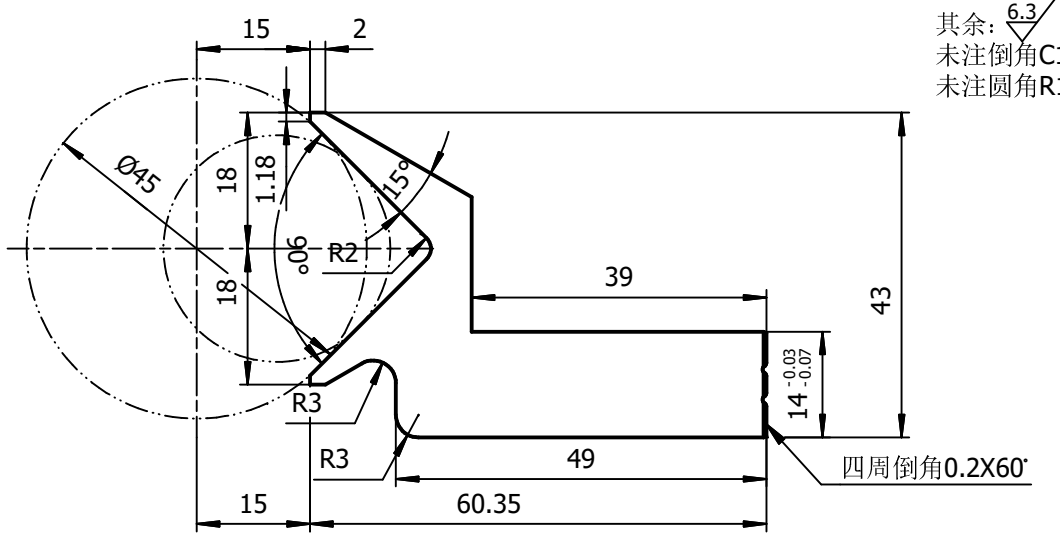


本视图为示意图，不用作线割。

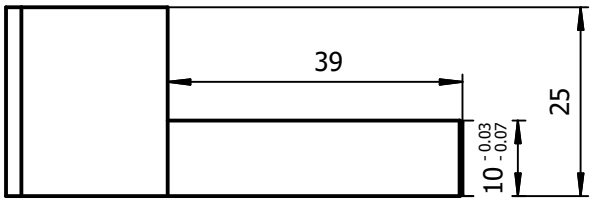








其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1



技 术 要 求

1.未注尺寸公差IT13。
2.调质25-30HRc。

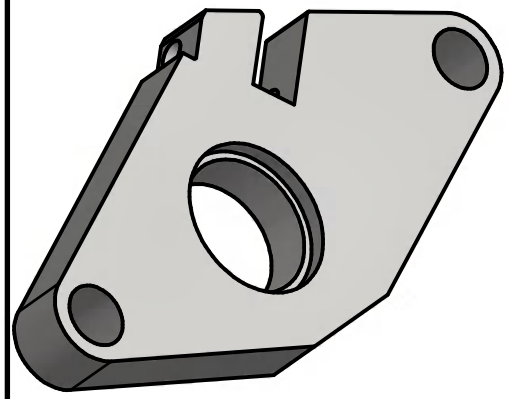
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

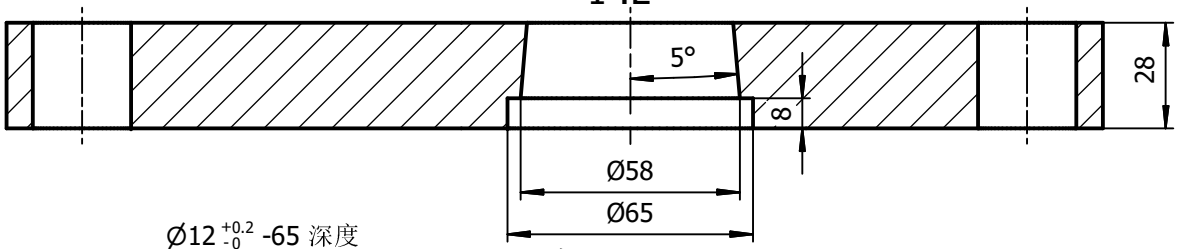
标记	处数	更改原因	签名	日期

设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

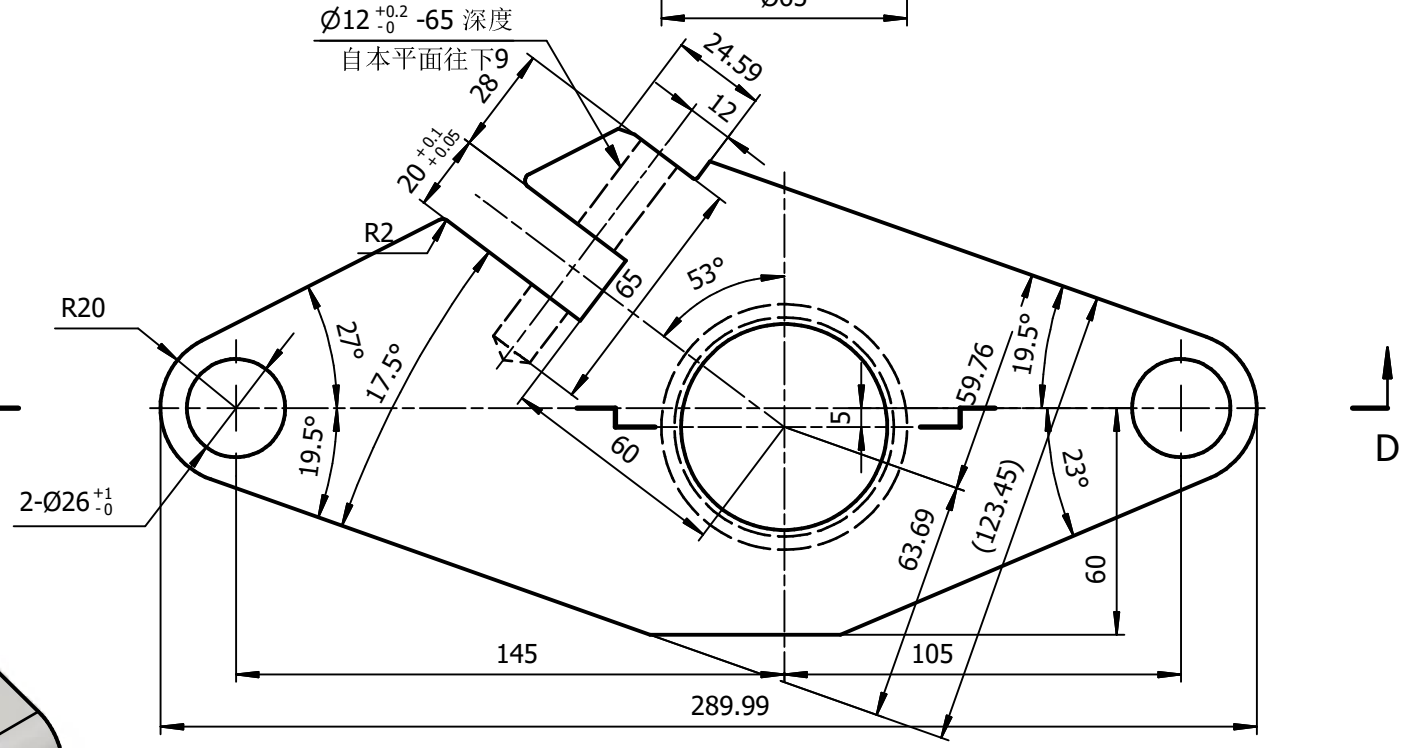
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	数控热锻机械手		零部件名称	四方钳(30-45X25)	
型号规格	KS220-200D		零部件代号	01-25A/26A	
材料	45	数量	比例	1:1	版次 1.0

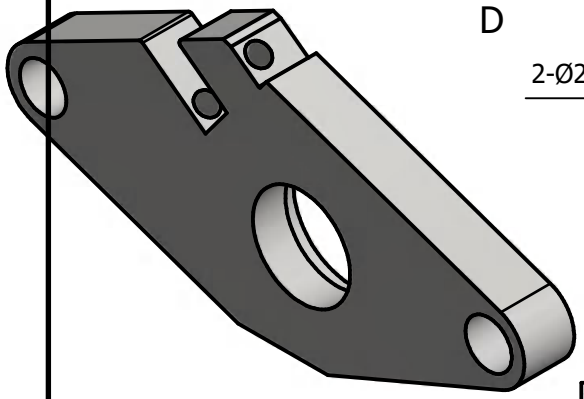




其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1



视图12
1 :3



技 术 要 求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后20-30HRc。
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

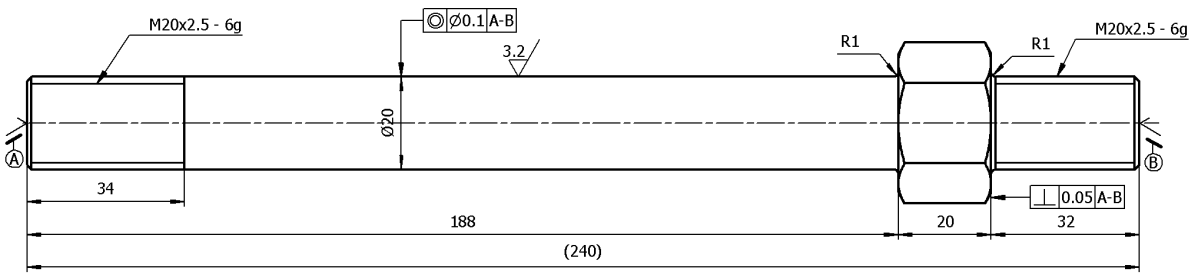
标记	处数	更改原因	签名	日期

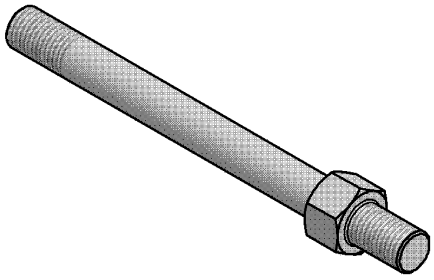
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

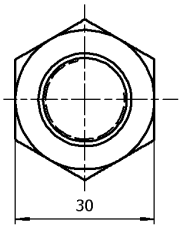
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

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	KS220-200C			零部件代号	03-04
材料	45	数量	1	比例 1:2	版次 3.0

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。

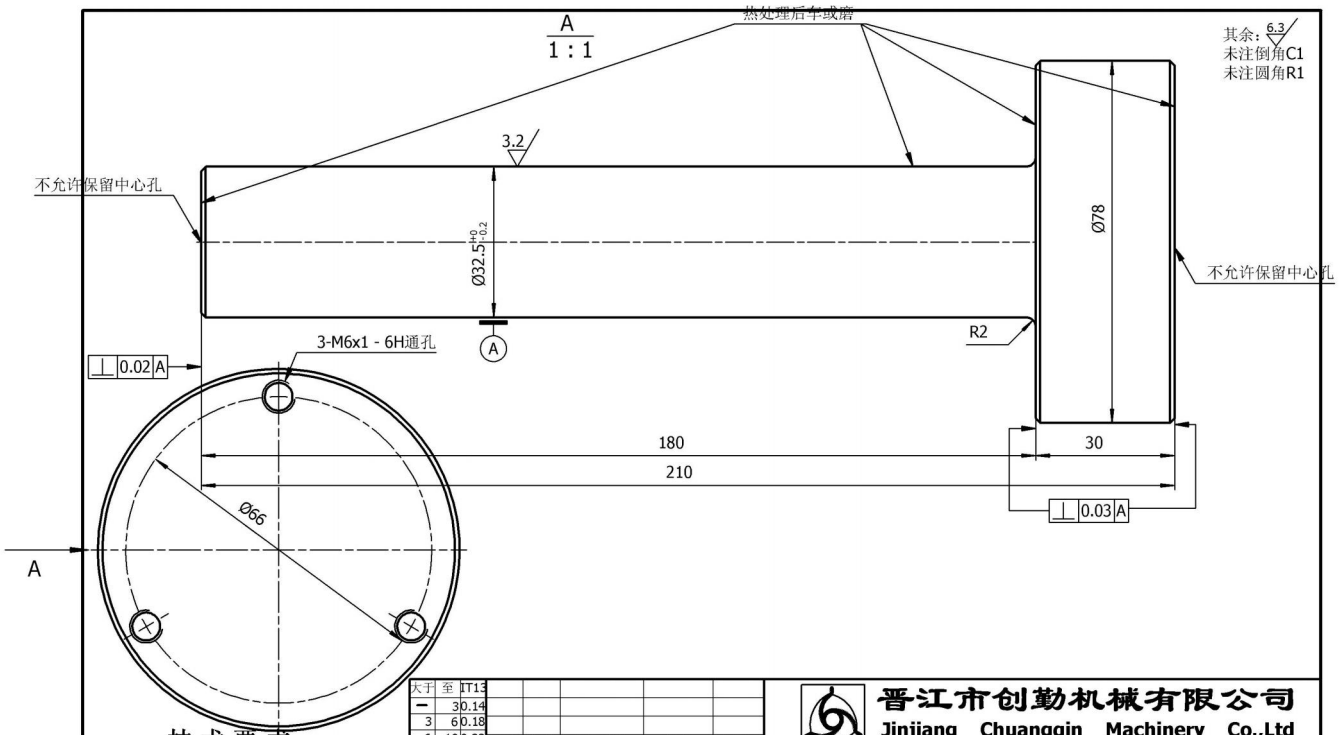
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

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	冲孔脱料螺杆
型号规格	KS170-YL-JF21-160B			零部件代号	03-21
材料	40Cr	数量	2	比例 1:1	版次 1.0



技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后55-57HRc。
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

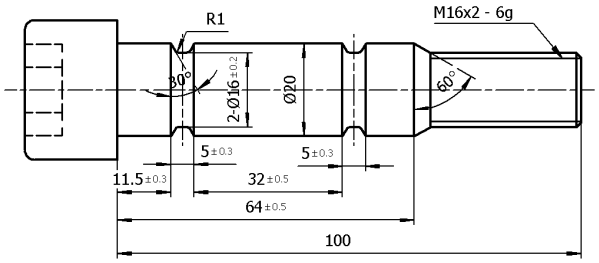
标记	处数	更改原因	签名	日期

设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

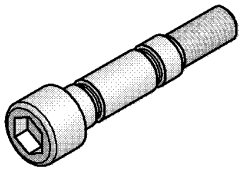
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

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	KS220-YL-JF21-200B			零部件代号	04-02
材料	60Si2Mn	数量	1	比例 1:1	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25-30HRc。
3.表面发黑.

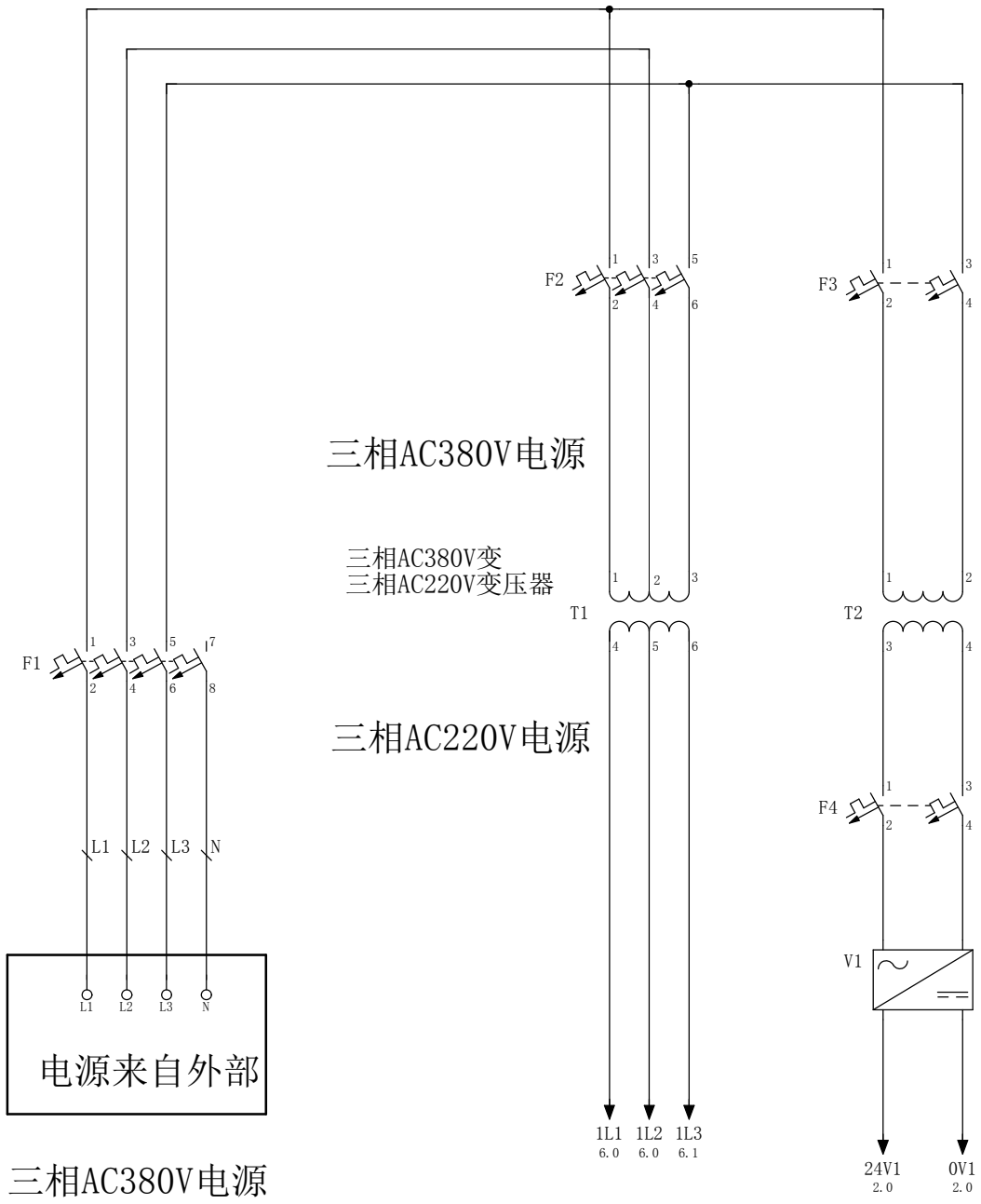
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

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	

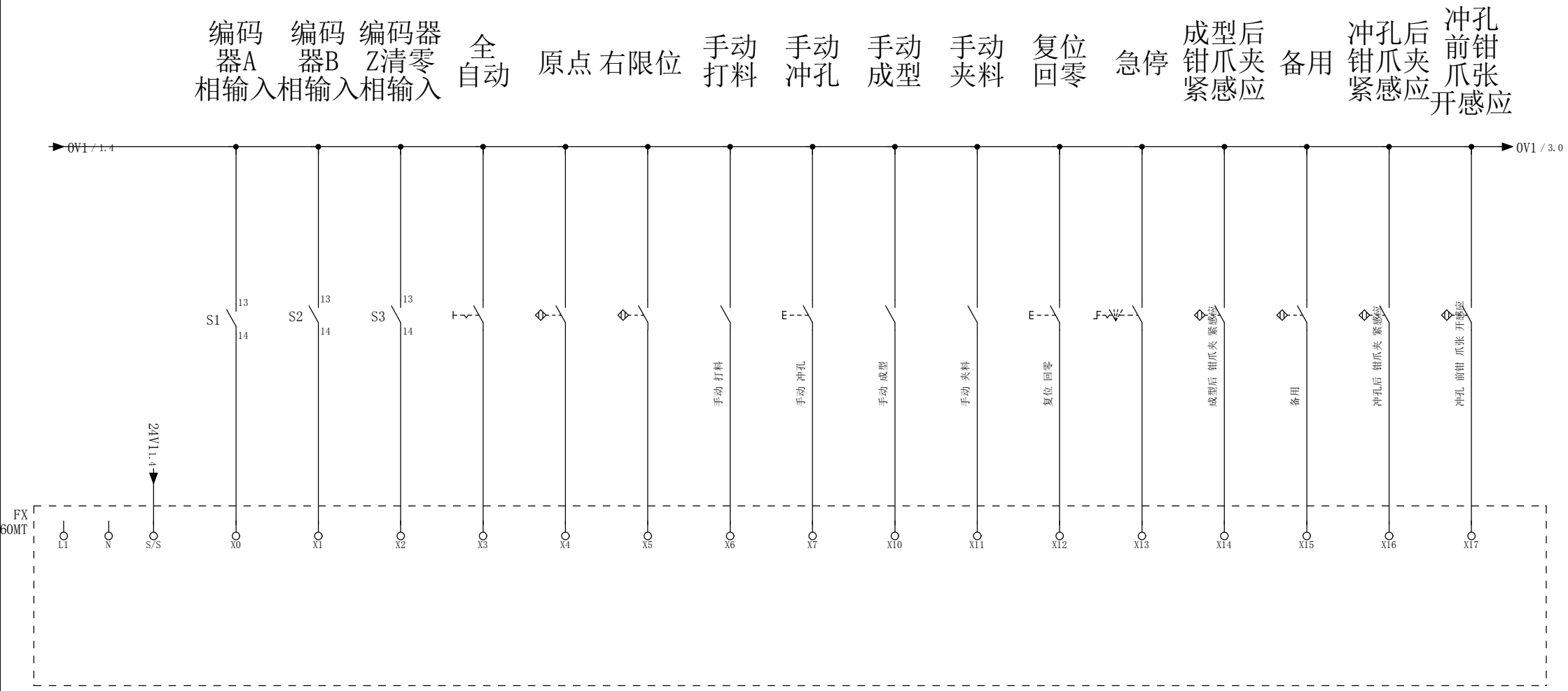
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零部件名称	托料剪断销
型号规格	KS170-YL-JF21-160B			零部件代号	04-26
材料	内六角螺钉	数量	2	比例 1:1	版次 1.0



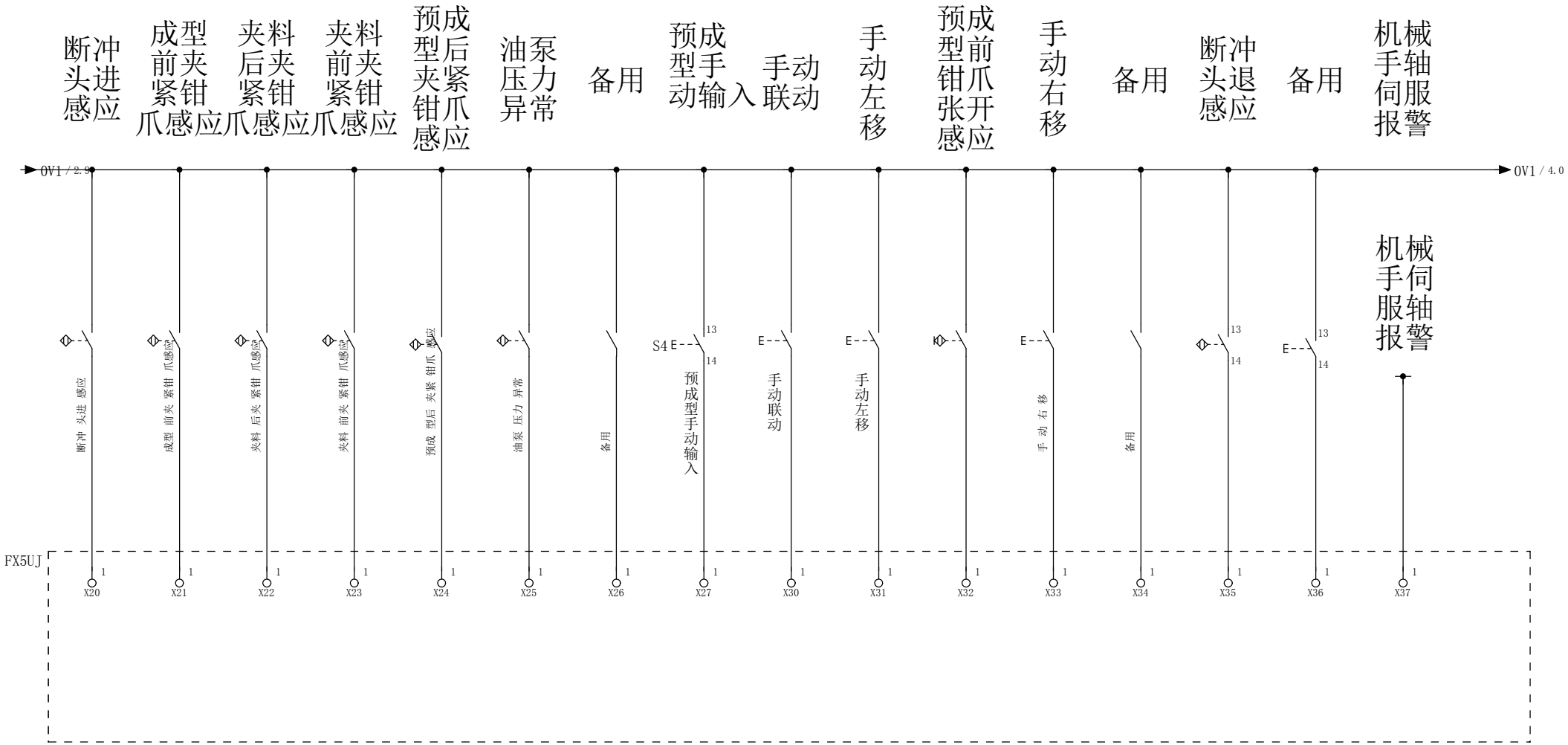
2

			日期	2021/12/21	热锻多工位机械手	晋江市创勤机械有限公司	主电源	=	
			校对					+	
			审核						页数 1
修改	日期	设计	原始项目		替换	替换人			页 1/7

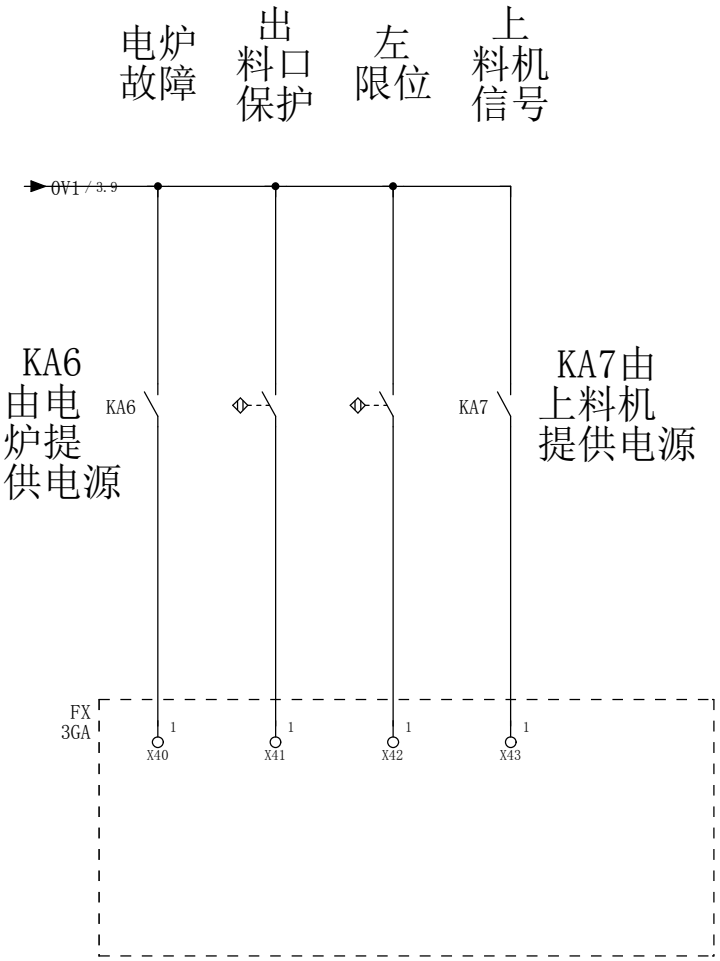


1 3

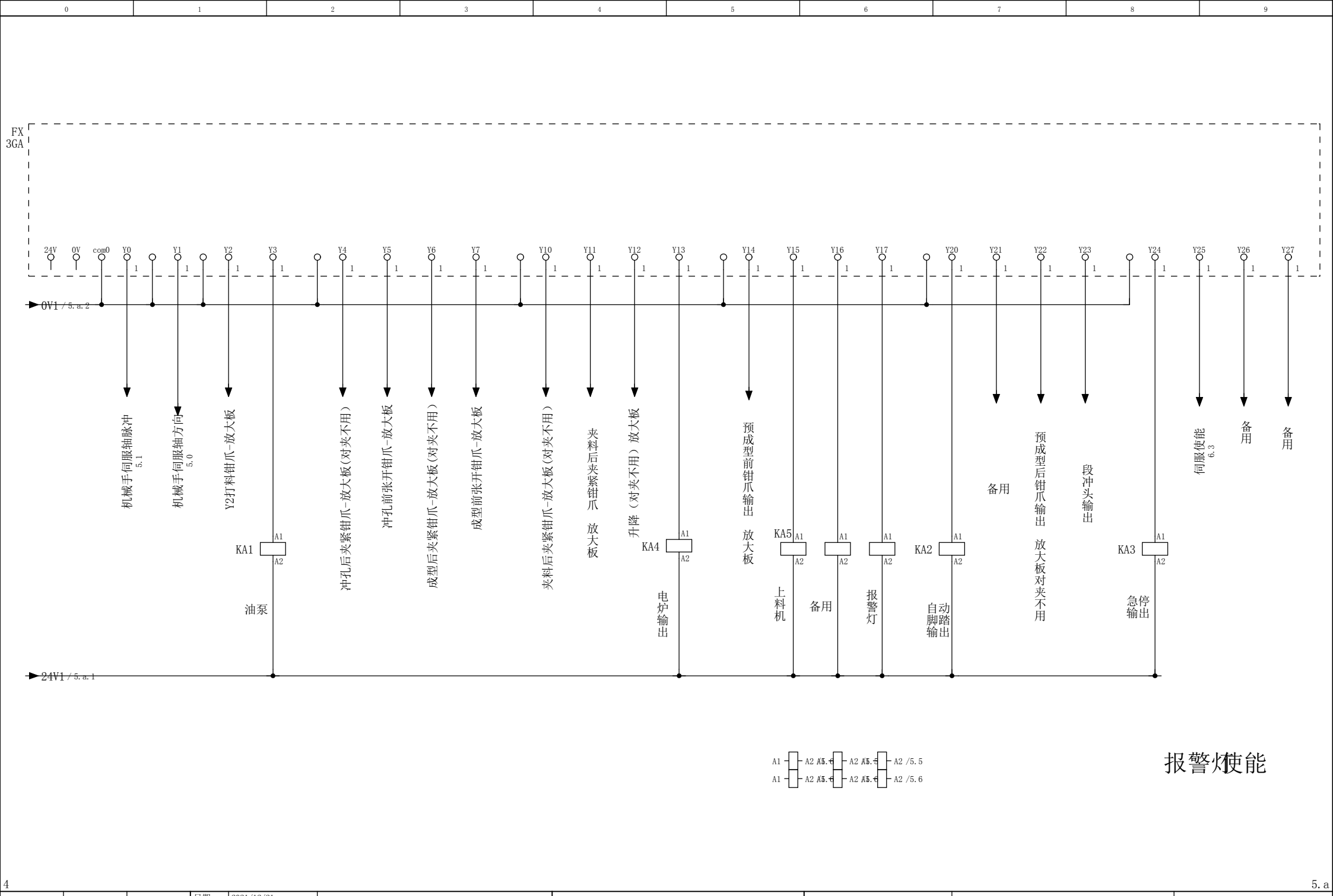
			日期	2021/12/21	热锻多工位机械手	晋江市创勤机械有限公司	X0-X17	=	
			校对					+	
			审核						页数 2
修改	日期	设计	原始项目		替换	替换人			页 2/7



			日期	2021/12/21	热锻多工位机械手	晋江市创勤机械有限公司	X20-X37			=	
			校对							+	
			审核								页数 3
修改	日期	设计	原始项目		替换	替换人					页 3/7



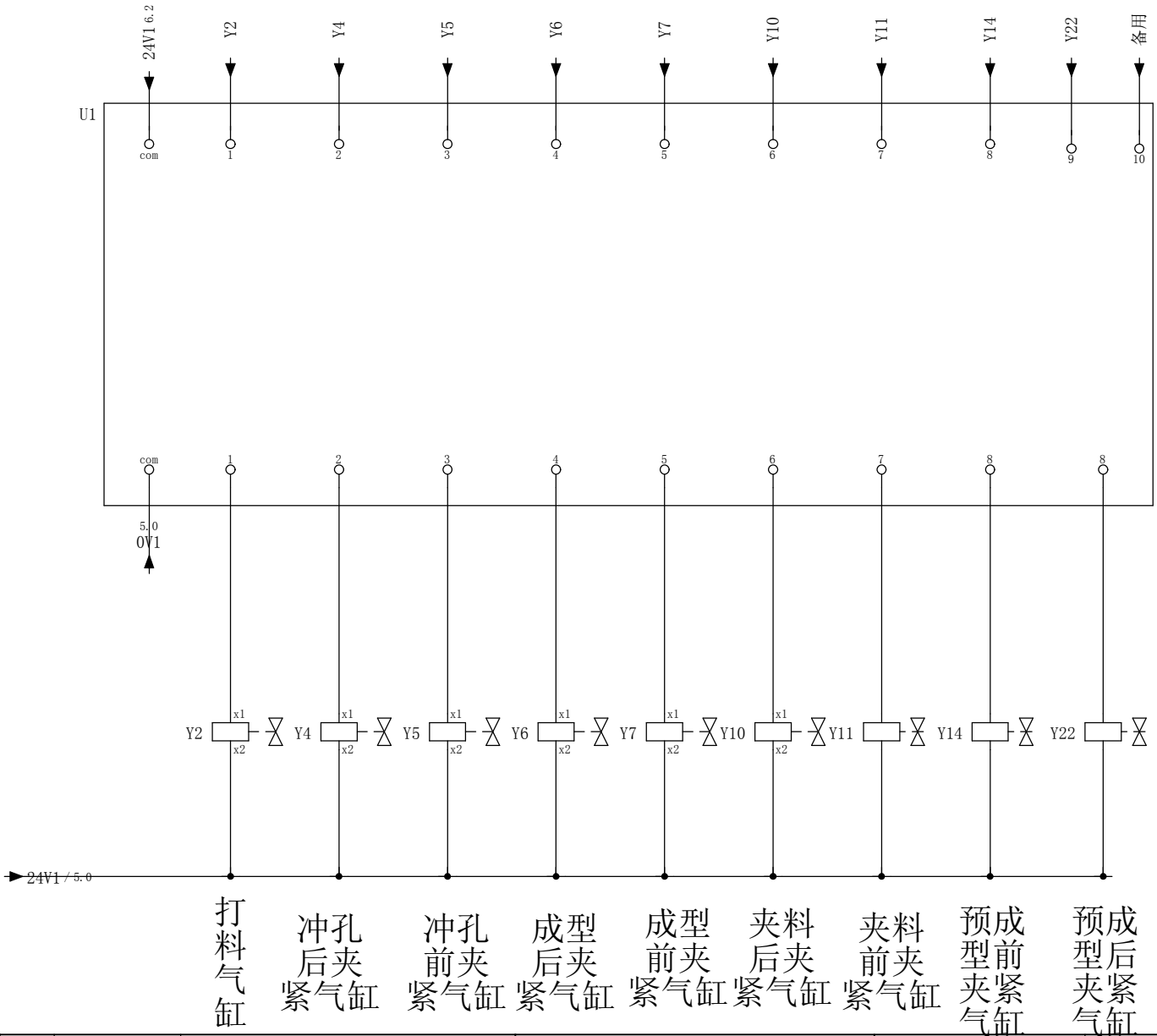
			日期	2021/12/21	热锻多工位机械手	晋江市创勤机械有限公司	X40-X43	=	
			校对					+	
			审核						页数 4
修改	日期	设计	原始项目		替换	替换人			页 4/7



4

5.a

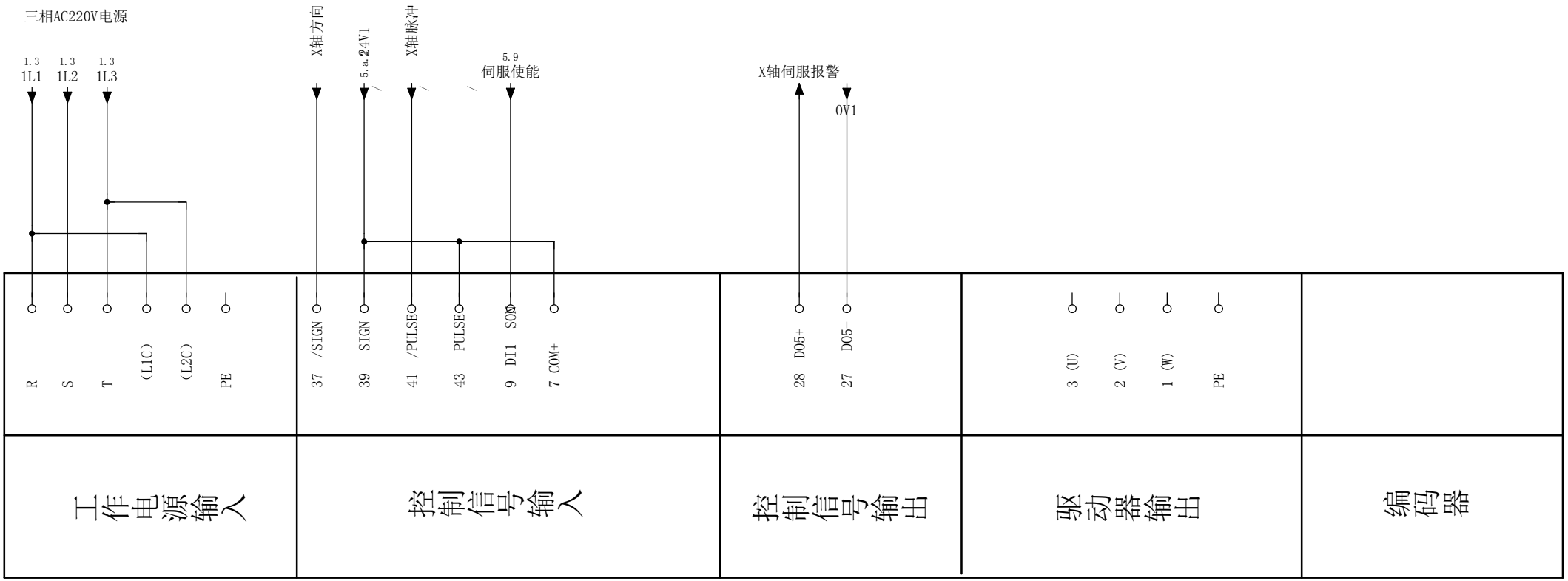
			日期	2021/12/21	热锻多工位机械手	晋江市创勤机械有限公司	Y0-Y27	=
			校对					+
			审核					页数 5
修改	日期	设计	原始项目		替换	替换人		页 5/7



5

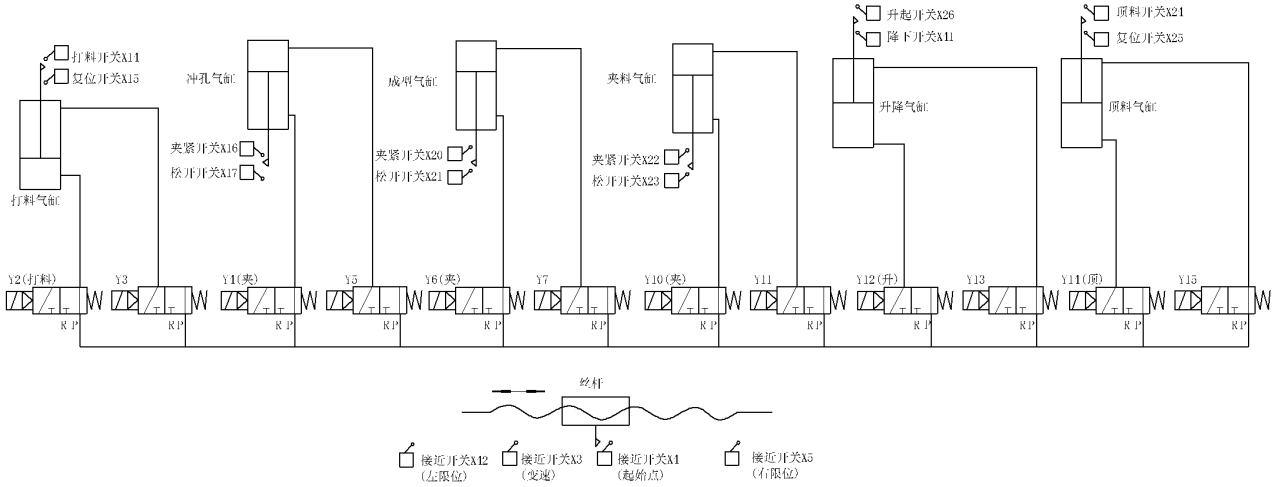
6

			日期	2021/12/21	热锻多工位机械手	晋江市创勤机械有限公司	放大板	=	
			校对					+	
			审核						页数 5.a
修改	日期	设计	原始项目		替换	替换人			页 6/7



5.a

			日期	2021/12/21	热锻多工位机械手	晋江市创勤机械有限公司	伺服控制器1	=	
			校对					+	
			审核						页数 6
修改	日期	设计	原始项目		替换	替换人			页 7/7

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

气动原理及开关位置图