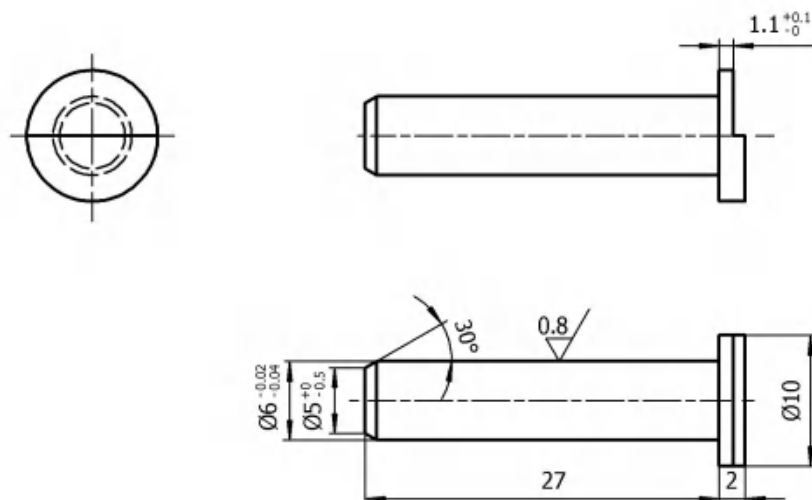
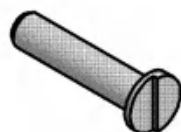


其余: $\frac{6.3}{\sqrt{ }}$
未注倒角C1
未注圆角R1



1:1



技术要求

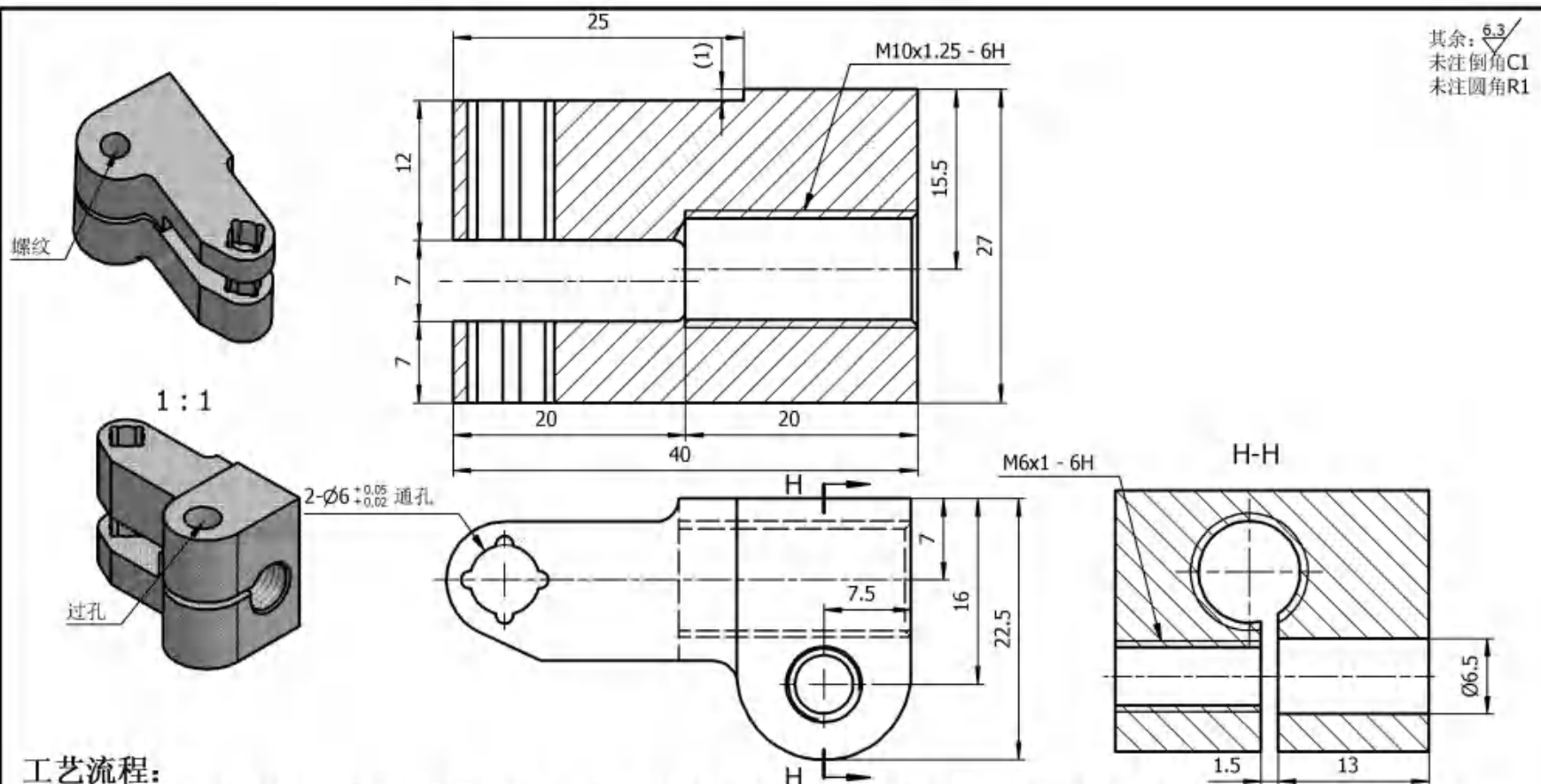
1.未注尺寸公差IT13。

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	钳爪销		
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B			零 部 件 代 号	01-05		
材 料		数量	9	比 例	2:1	版 次	4.0



其余: $\frac{6.3}{\sqrt{3}}$
未注倒角C1
未注圆角R1

工艺流程:

1) 下料; 2) 热处理; 3) 车 27 ± 0.1 ; 4) 线割外形等; 5) 钻孔攻牙修毛刺; 6) 线割开槽; 7) 电镀;

技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 表面电镀。
3. 热处理后25-30HRC。

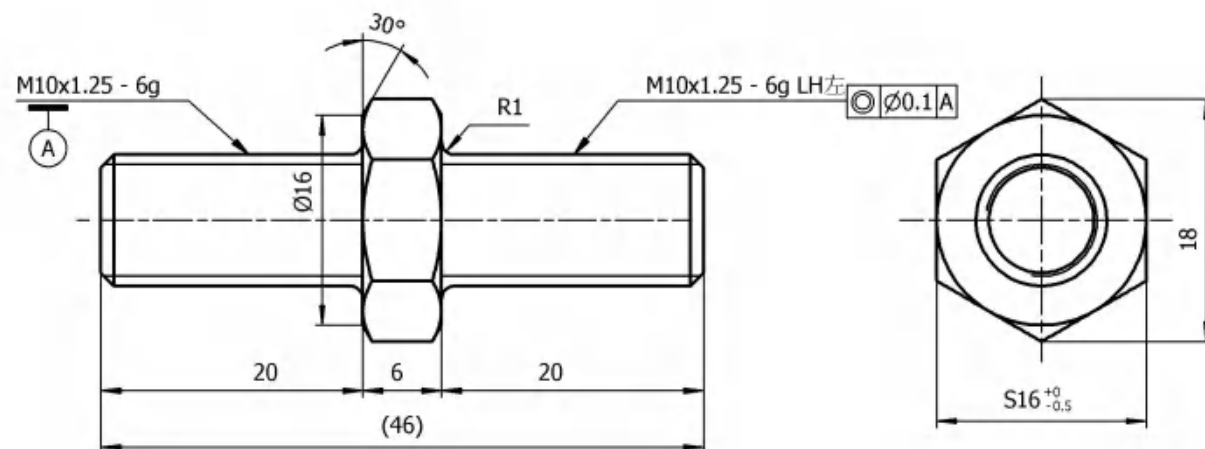
大于	至	IT13	设计	处数	更改原因	签名	日期
1	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



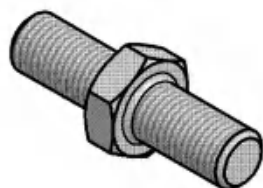
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	左钳爪叉头
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B	零 部 件 代 号	01-07
材 料	40Cr	数 量	3
比 例	2:1	版 次	4.0

其余: 6.3
未注倒角C1
未注圆角R1



1: 1



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.表面电镀。

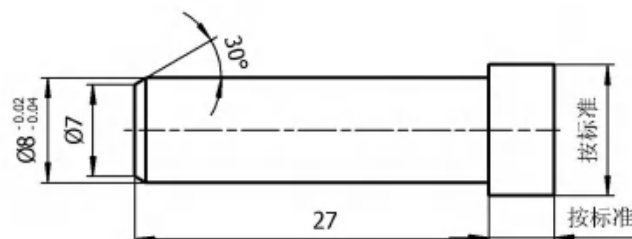
大于	至	IT13	设计	处数	更改原因	签名	日期
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



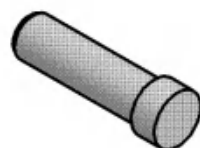
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	钳爪调节螺杆
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B	零 部 件 代 号	01-08
材 料	Q235	数 量	6
比 例	2:1	版 次	1.0

其余: $\frac{6.3}{\sqrt{ }}$
未注倒角C1
未注圆角R1



1:1



技术要求

1.未注尺寸公差IT13。

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	夹紧导柱销		
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B			零 部 件 代 号	01-10		
材 料		数量	6	比 例	2:1	版次	2.0

Technical drawing of a punch rod (打料杆) showing top, side, and isometric views. Dimensions include a length of 350, a diameter of 11 with a tolerance of $-0.05/-0.1$, a section width of 70, and end diameters of 6 and 4 with a tolerance of $-0.05/-0.1$. A surface finish symbol indicates a value of 6.3.

技术要求

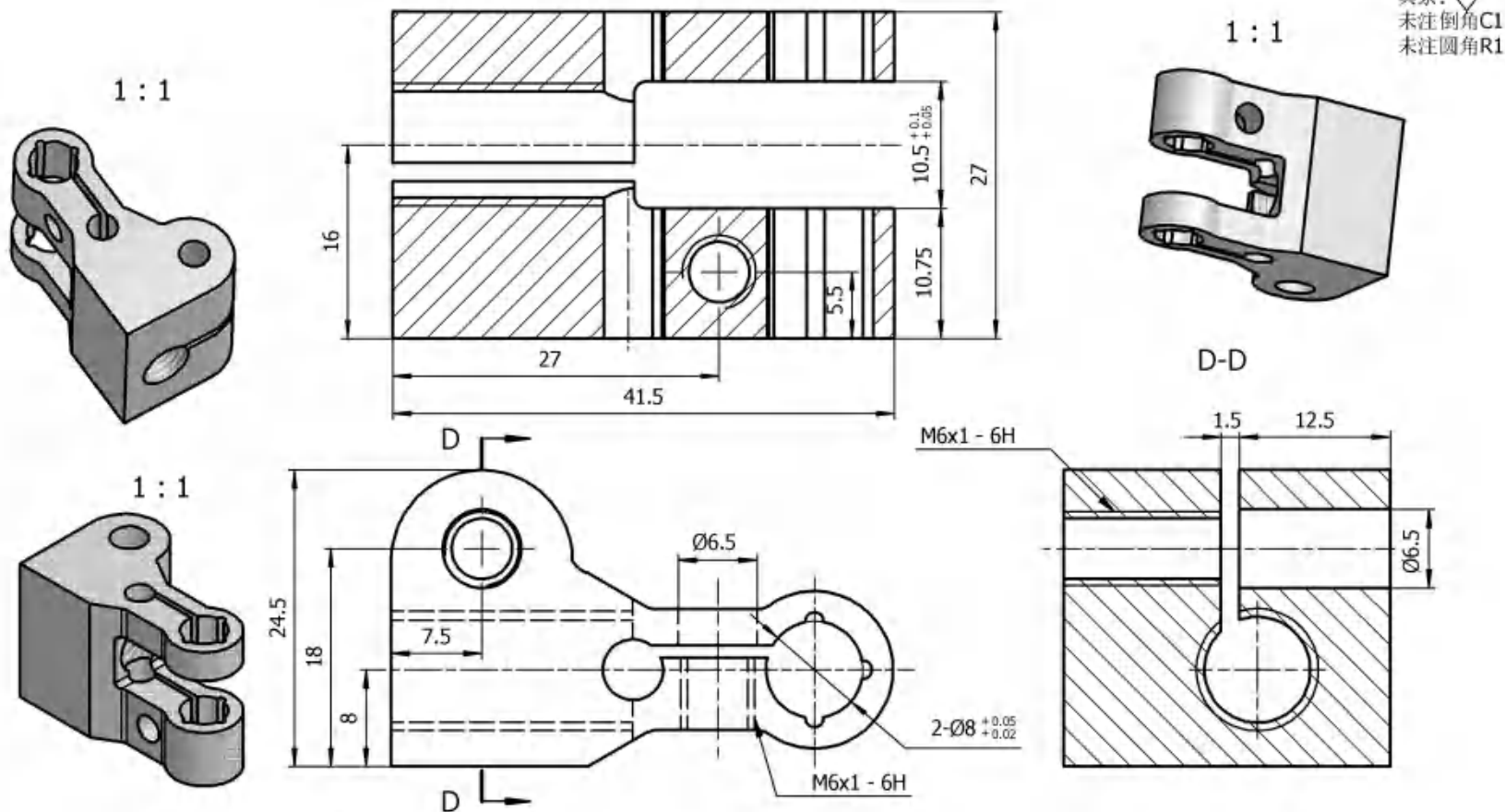
1.未注尺寸公差IT13。

大于	至	IT13	设计	校对	工艺	标准化	审核	批准
1	30	0.14						
3	60	0.18						
6	100	0.22						
10	180	0.27						
18	300	0.33						
30	500	0.39						
50	800	0.46						
80	1200	0.54						
120	1800	0.63						
180	2500	0.72						
250	3150	0.81						
315	4000	0.89						

产 品 名 称		红冲三工位机械手		零 部 件 名 称		打料杆	
型 号 规 格		KS170-YL-JF21-160B		零 部 件 代 号		01-34	
材 料		65Mn		比 例		1:1	
数 量	1	版 次	1.0	批 准	1.0	版 次	1.0

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

1.未注尺寸公差IT13。



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 表面电镀。
3. 25-30HRC。

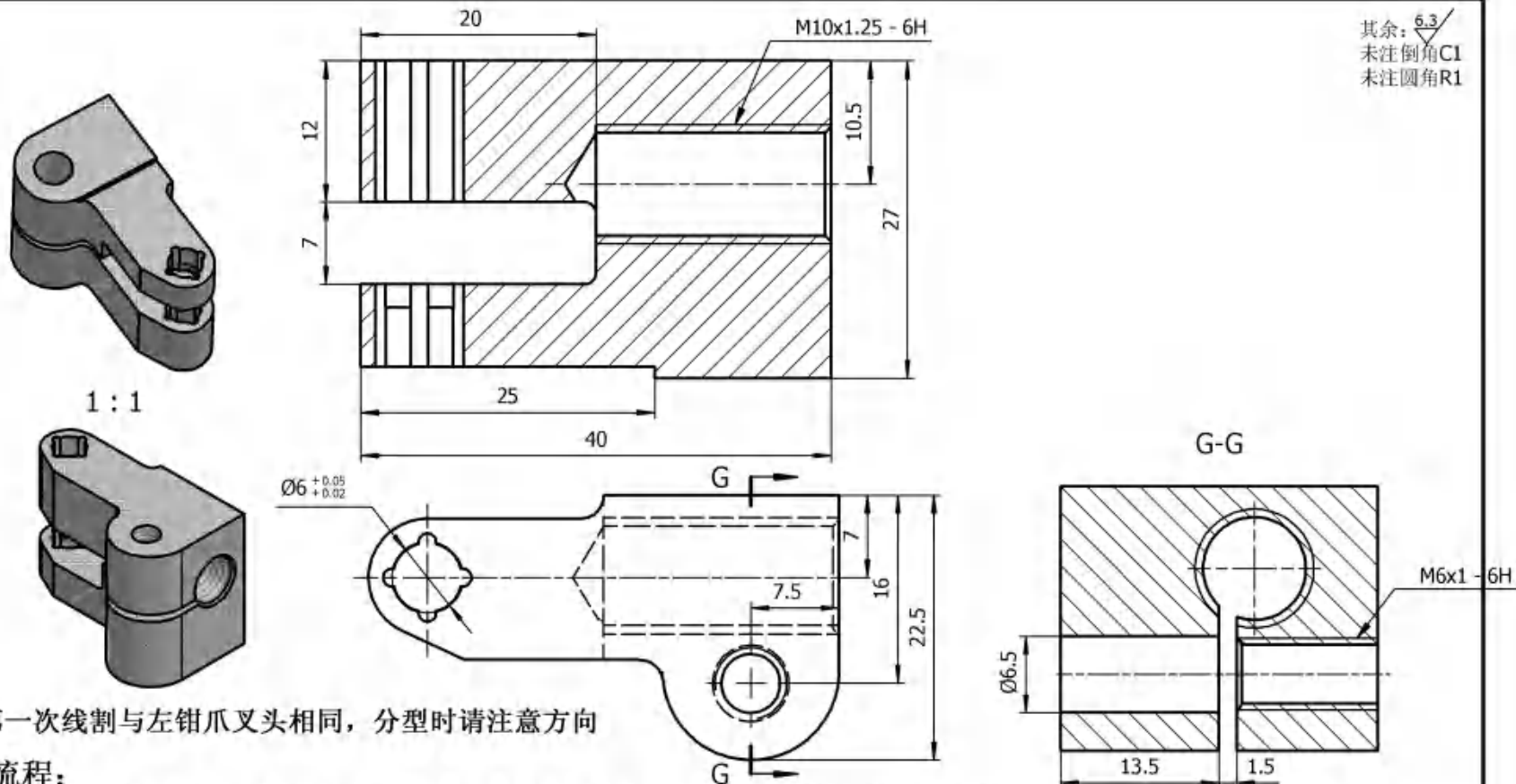
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
3	30.14						
6	60.18						
10	100.22						
18	180.27						
30	300.33						
50	500.39						
80	800.46						
120	1200.54						
180	1800.63						
250	2500.72						
315	3150.81						
400	4000.89						



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	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



第一次线割与左钳爪叉头相同，分型时请注意方向

工艺流程:

1) 下料; 2) 热处理; 3) 车 27 ± 0.1 ; 4) 线割外形等; 5) 钻孔攻牙修毛刺; 6) 线割开槽; 7) 电镀;

技术要求

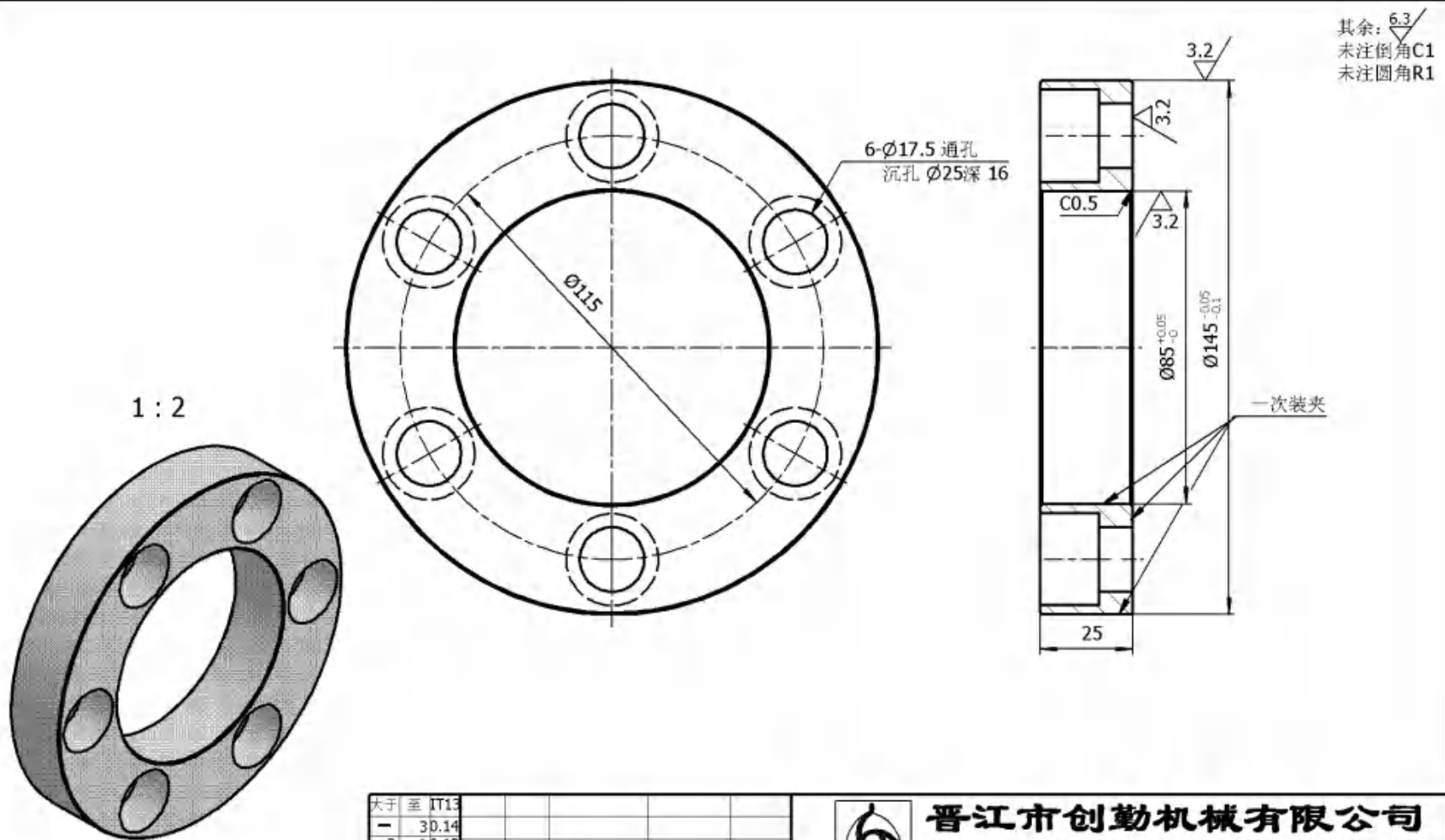
1. 未注尺寸公差IT13。
2. 表面电镀。
3. 25-30HRC。

大于	至	IT13	设计	处数	更改原因	签名	日期
1	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	右钳爪叉头
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B	零 部 件 代 号	01-75
材 料	40Cr	数 量	3
比 例	2:1	版 次	4.0



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。

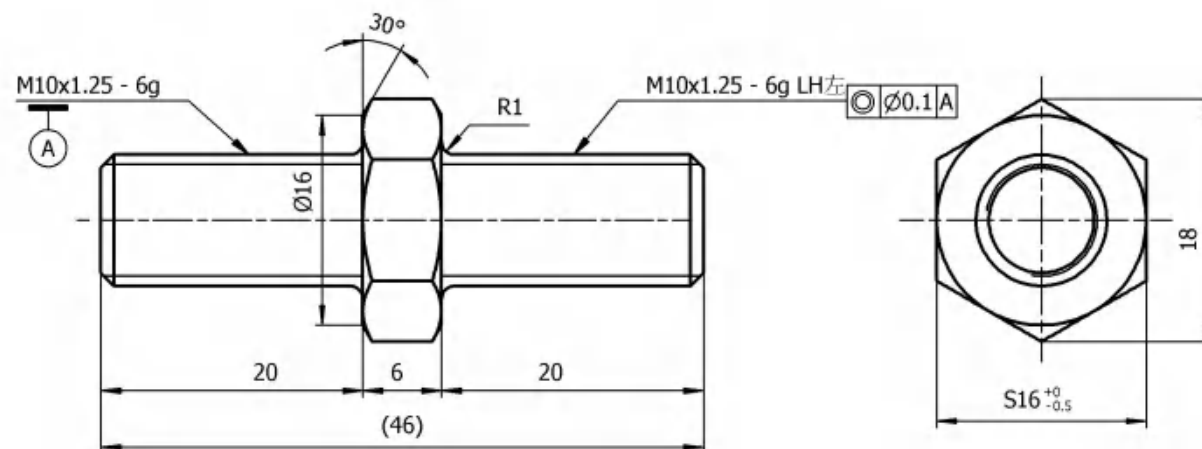
大于	至	IT13	设计	处数	更改原因	签名	日期
1	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



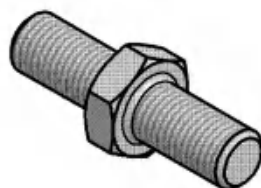
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	成型上模盖
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B	零 部 件 代 号	03-15
材 料	40Cr	数 量	1
比 例	1:1.5	版 次	2.0

其余: 6.3/
未注倒角C1
未注圆角R1



1: 1



技术要求

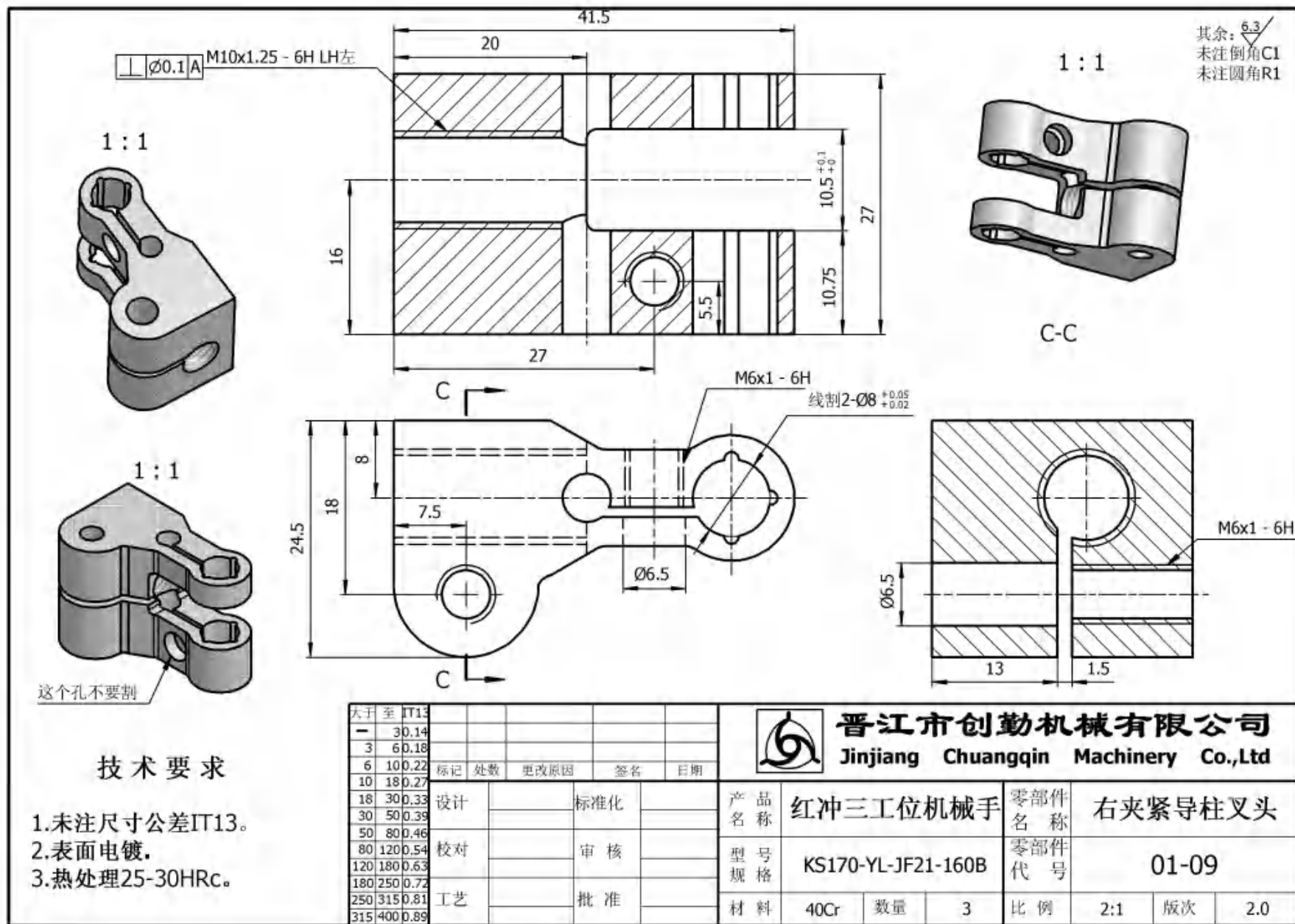
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.表面电镀。

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						

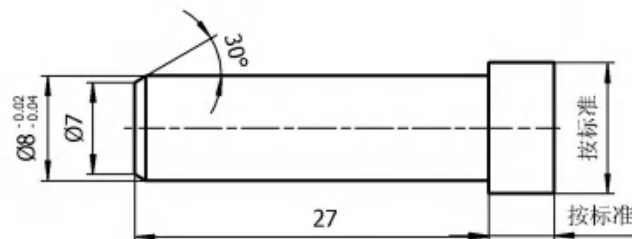


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

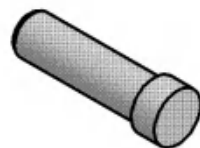
产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	钳爪调节螺杆
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B	零 部 件 代 号	01-08
材 料	Q235	数 量	6
比 例	2:1	版 次	1.0



其余: $\frac{6.3}{\sqrt{ }}$
未注倒角C1
未注圆角R1



1:1



技术要求

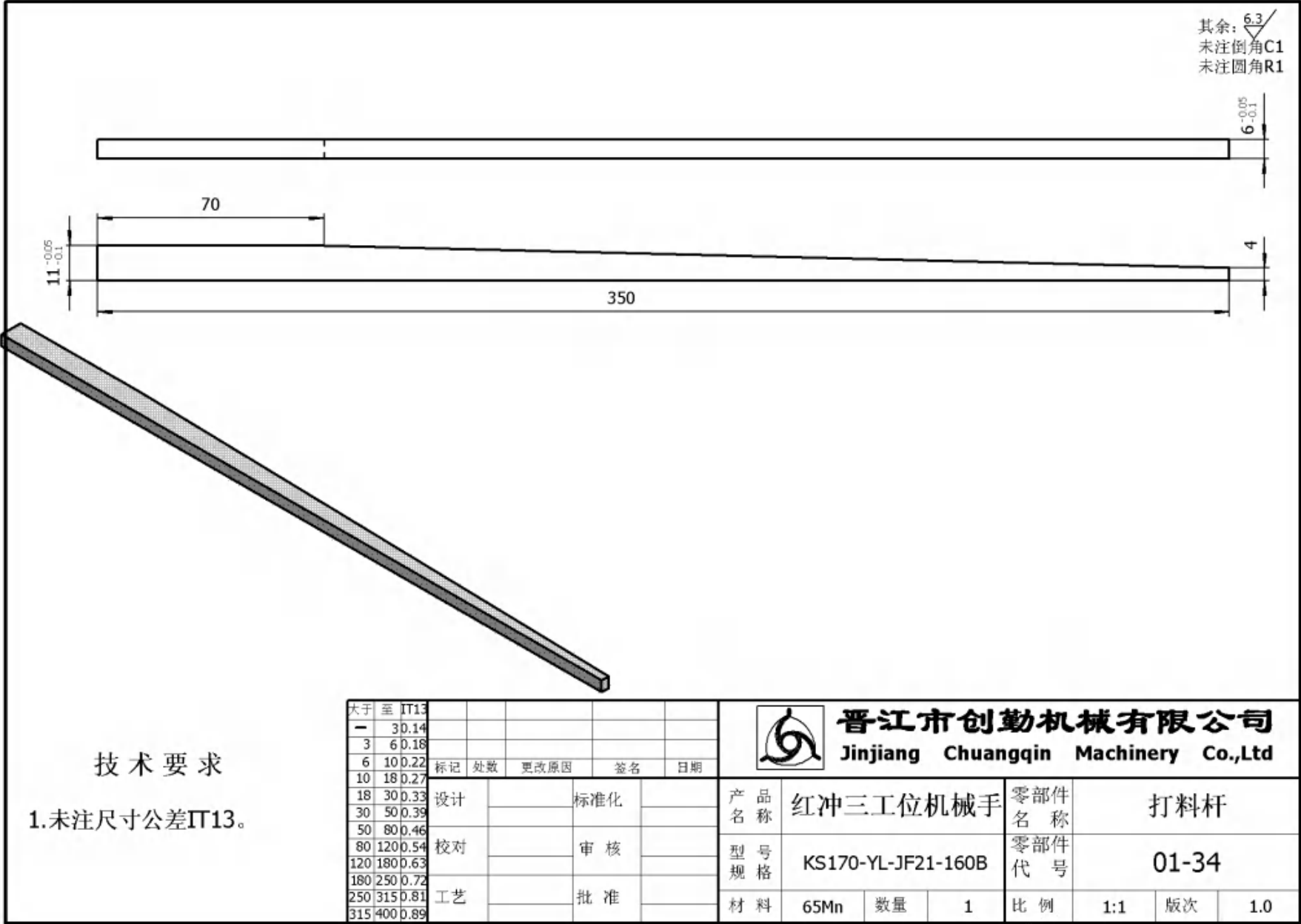
1.未注尺寸公差IT13。

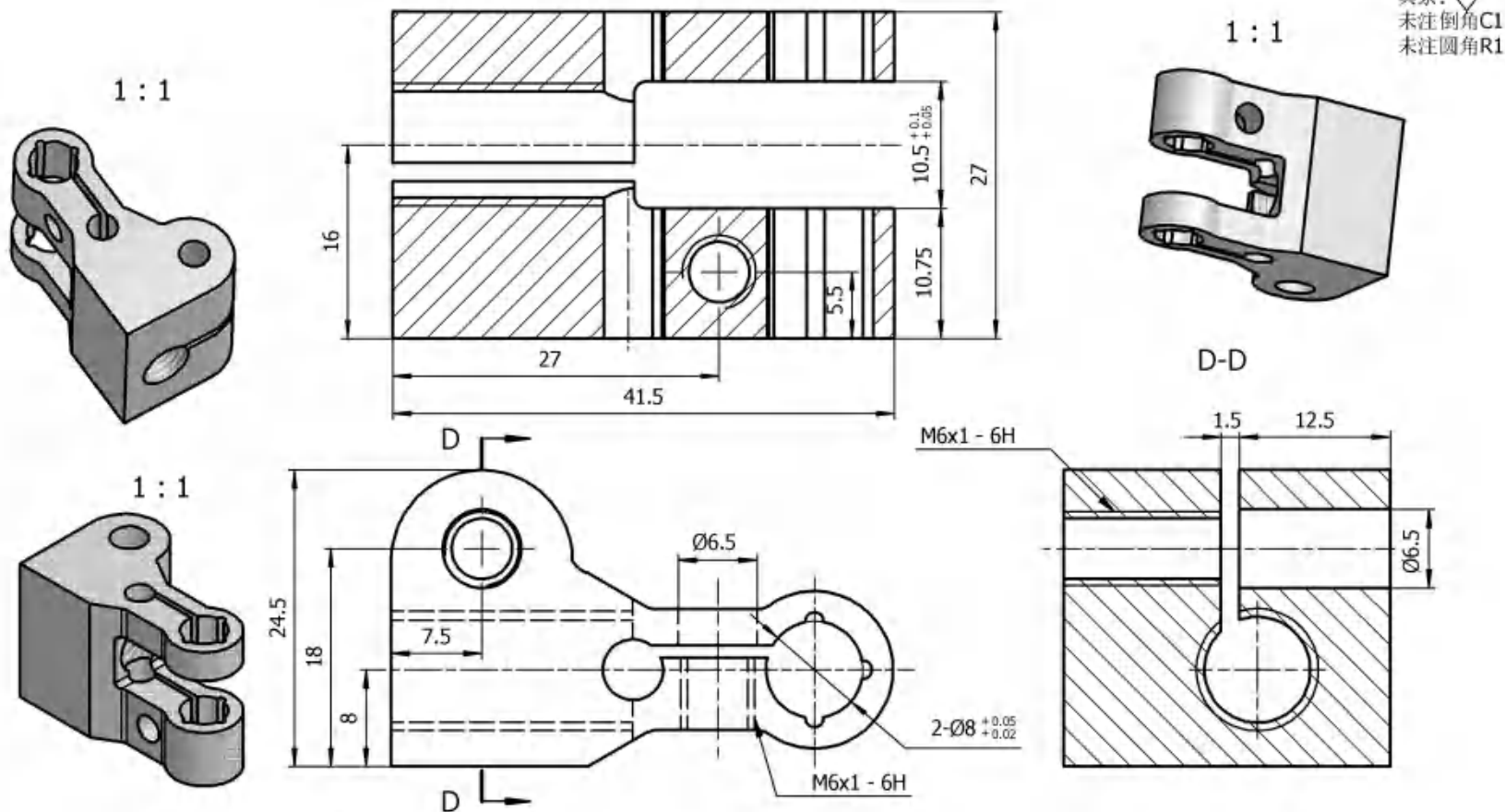
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



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	夹紧导柱销
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B	零 部 件 代 号	01-10
材 料		数 量	6
		比 例	2:1
		版 次	2.0





技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.表面电镀。
- 3.25-30HRC。

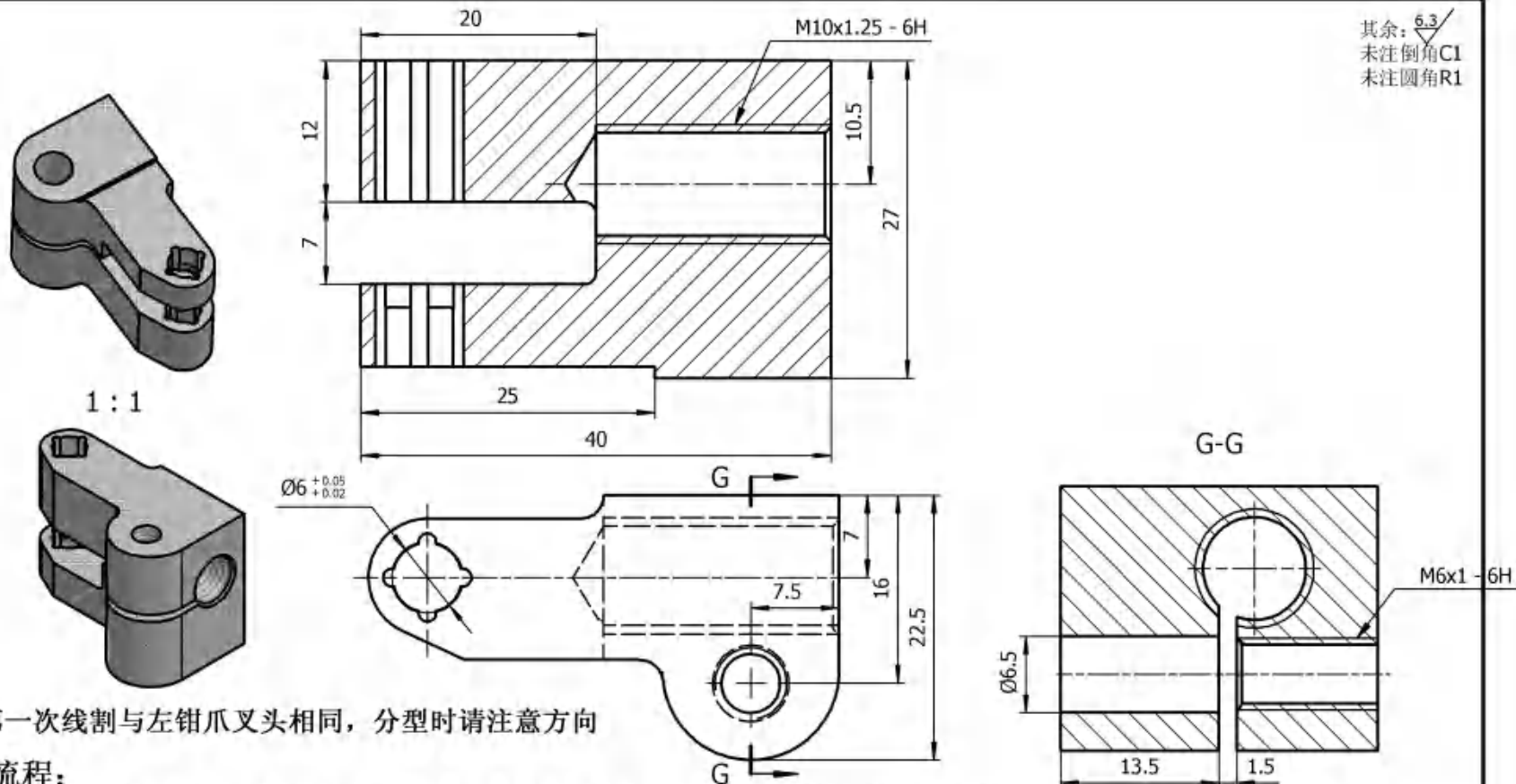
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
3	30.14						
6	60.18						
10	100.22						
18	180.27						
30	300.33						
50	500.39						
80	800.46						
120	1200.54						
180	1800.63						
250	2500.72						
315	3150.81						
400	4000.89						



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	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



第一次线割与左钳爪叉头相同，分型时请注意方向

工艺流程:

1) 下料; 2) 热处理; 3) 车 27 ± 0.1 ; 4) 线割外形等; 5) 钻孔攻牙修毛刺; 6) 线割开槽; 7) 电镀;

技术要求

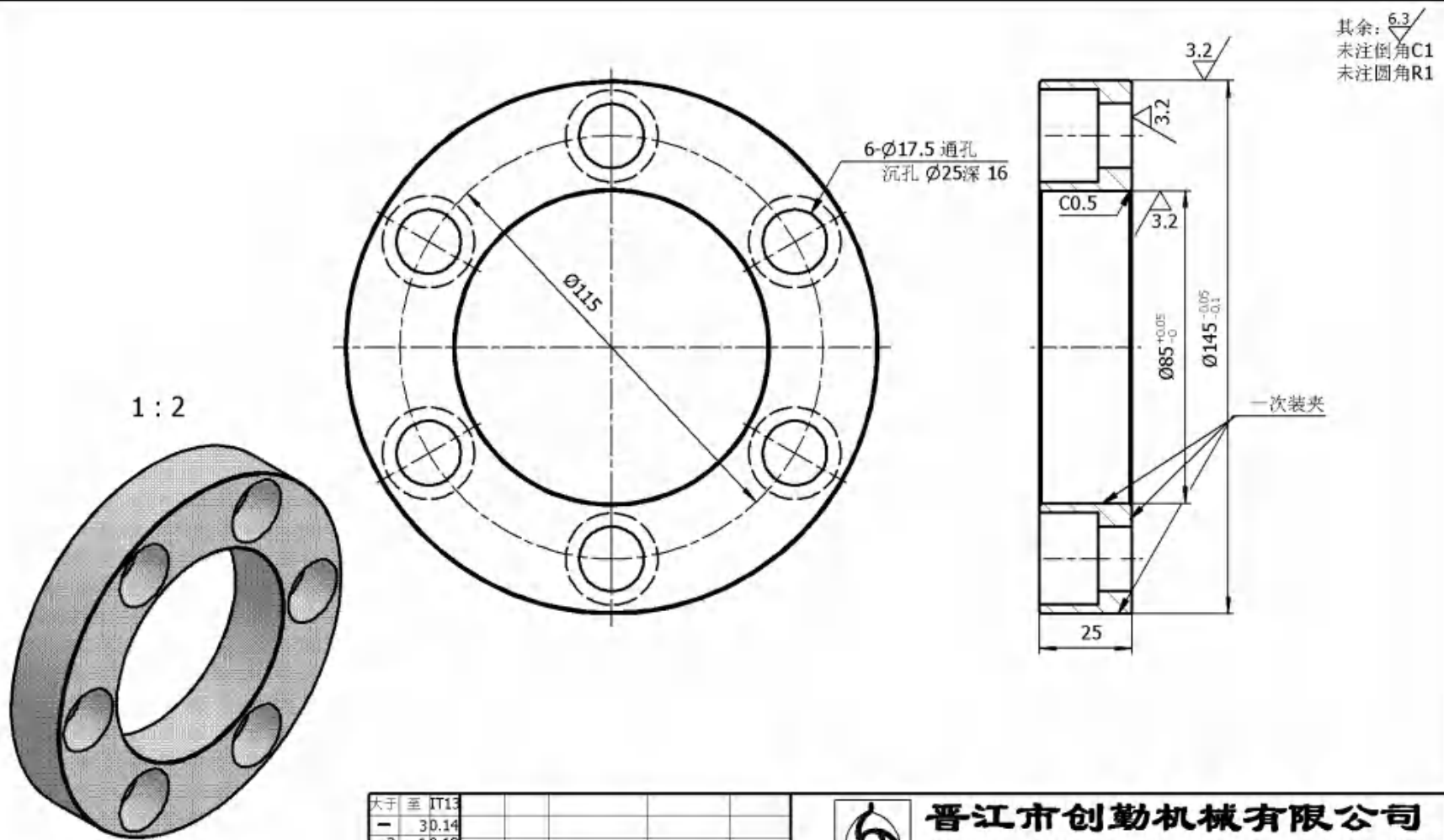
1. 未注尺寸公差IT13。
2. 表面电镀。
3. 25-30HRC。

大于	至	IT13	设计	处数	更改原因	签名	日期
1	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	右钳爪叉头
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B	零 部 件 代 号	01-75
材 料	40Cr	数 量	3
比 例	2:1	版 次	4.0



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。

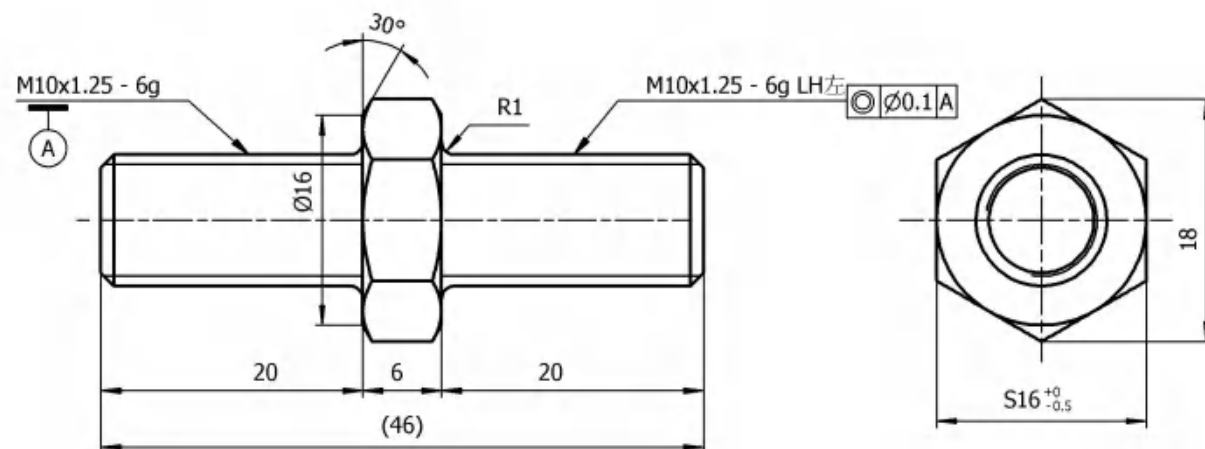
大于	至	IT13	设计	处数	更改原因	签名	日期
1	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



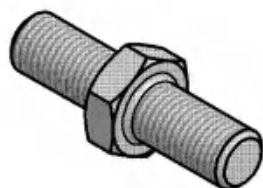
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	成型上模盖
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B	零 部 件 代 号	03-15
材 料	40Cr	数 量	1
比 例	1:1.5	版 次	2.0

其余: $\frac{6.3}{\sqrt{ }}$
未注倒角C1
未注圆角R1



1: 1



技术要求

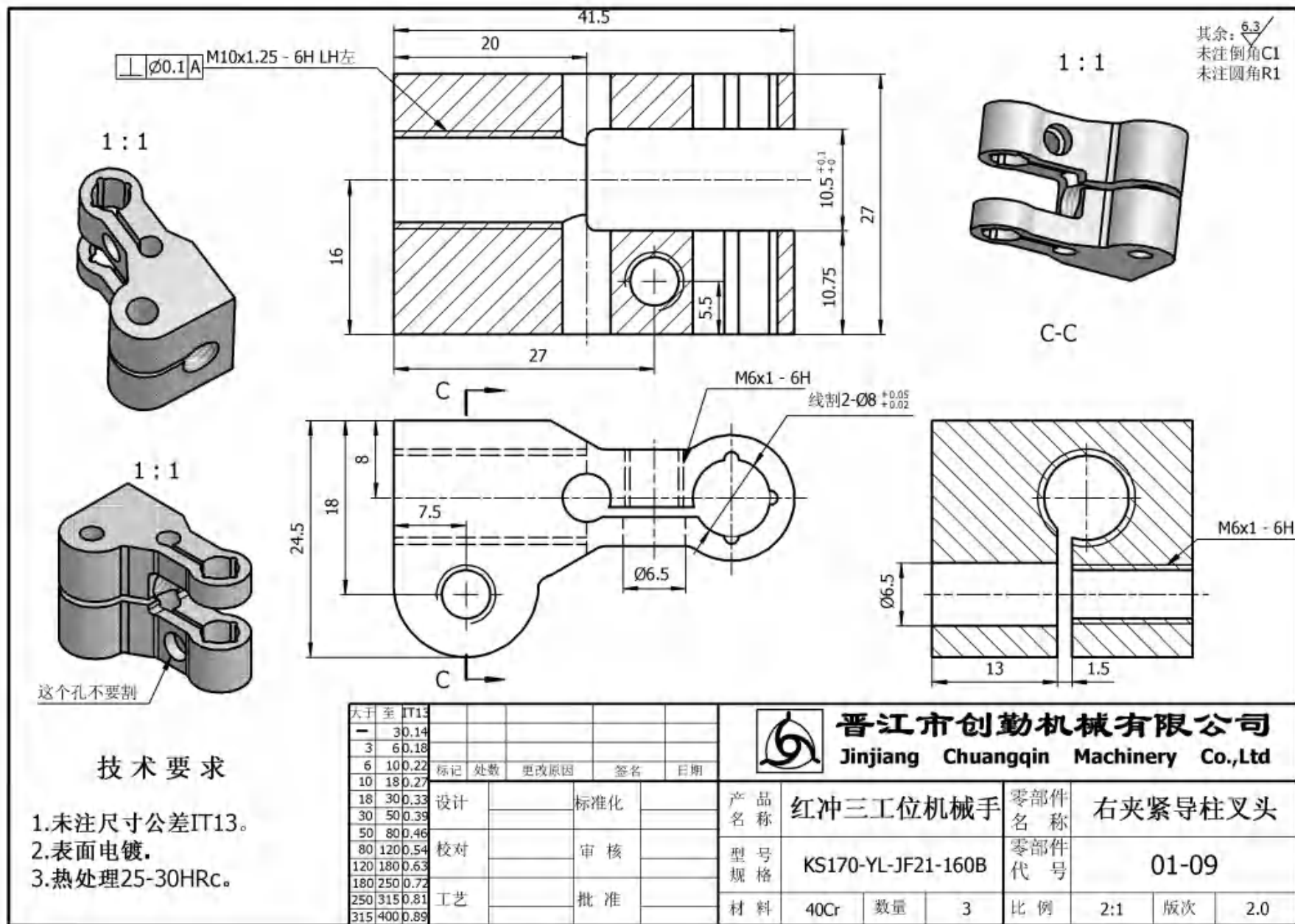
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.表面电镀。

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	钳爪调节螺杆
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B	零 部 件 代 号	01-08
材 料	Q235	数 量	6
比 例	2:1	版 次	1.0



1:1

The image shows an isometric view of a shaft on the left and a technical drawing on the right. The technical drawing is a front view of the shaft, showing a diameter of $\varnothing 7$ and a total length of 27. A chamfer with a 30-degree angle is indicated at the left end. The right end of the shaft is labeled '按标准' (according to standard). The isometric view is labeled '1:1'.

其余: 6.3
未注倒角C1
未注圆角R1

1.未注尺寸公差IT13。

大于	IT13						 晋江市创勤机械有限公司 Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd							
-	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			产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	夹紧导柱销		
30	500.39						型 号 格	KS170-YL-JF21-160B			零 部 件 代 号	01-10		
50	800.46						材 料		数量	6	比 例	2:1	版次	2.0
80	1200.54	校对		审 核										
120	1800.63													
180	2500.72	工艺		批 准										
250	3150.81													
315	4000.89													

Technical drawing of a punch rod (打料杆) showing top, side, and isometric views. Dimensions include a length of 350, a diameter of 11 with a tolerance of $-0.05/-0.1$, a section width of 70, and end diameters of 6 and 4 with a tolerance of $-0.05/-0.1$. A surface finish symbol indicates a value of 6.3.

技术要求

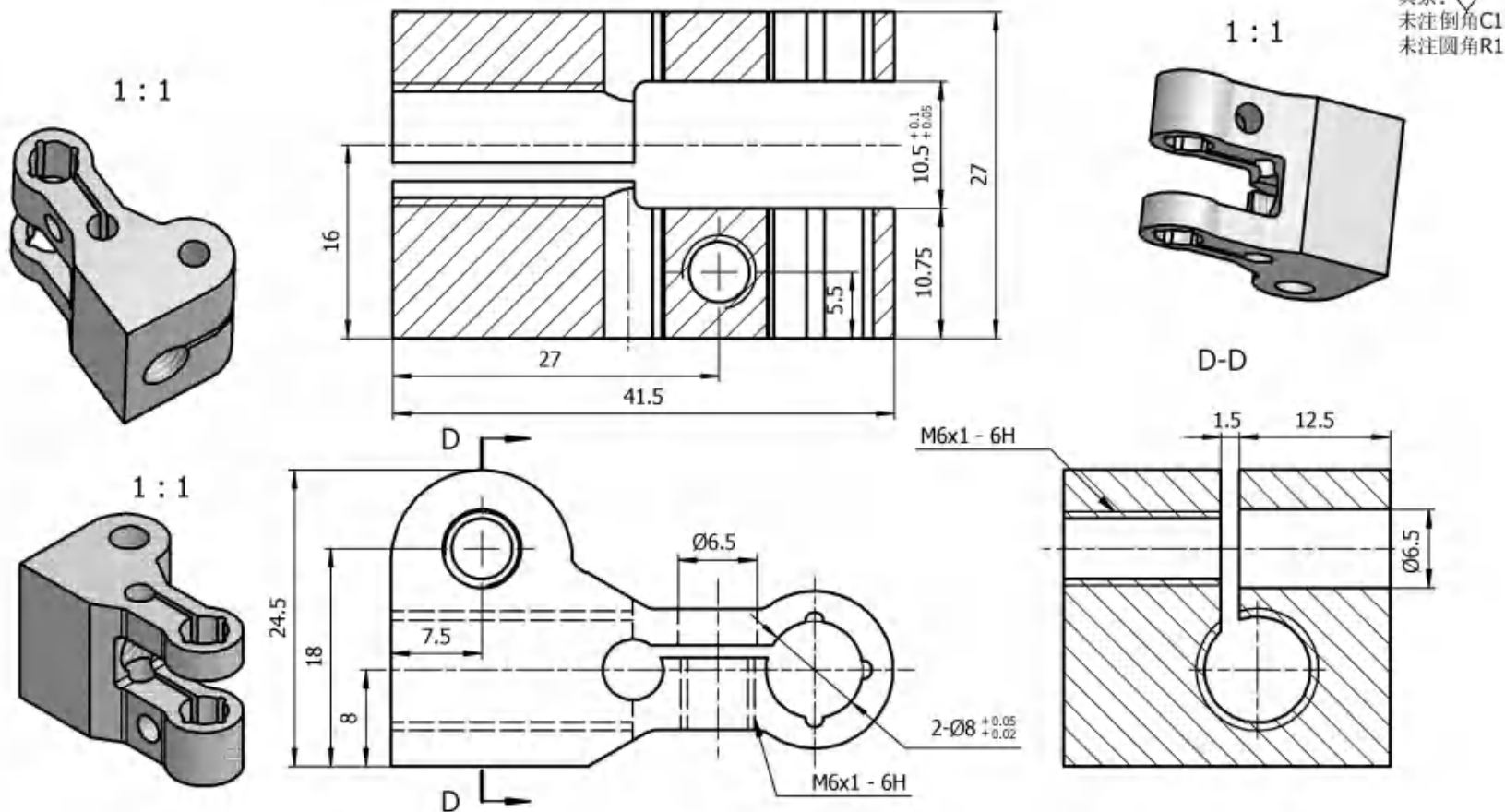
1. 未注尺寸公差IT13。

大于	至	IT13	设计	处数	更改原因	签名	日期
1	30	0.14					
3	60	0.18					
6	100	0.22					
10	180	0.27					
18	300	0.33					
30	500	0.39					
50	800	0.46					
80	1200	0.54					
120	1800	0.63					
180	2500	0.72					
250	3150	0.81					
315	4000	0.89					

产 品 名 称		红冲三工位机械手		零 部 件 名 称		打料杆		
型 号 规 格		KS170-YL-JF21-160B		零 部 件 代 号		01-34		
材 料		65Mn	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

1.未注尺寸公差IT13。



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 表面电镀。
3. 25-30HRC。

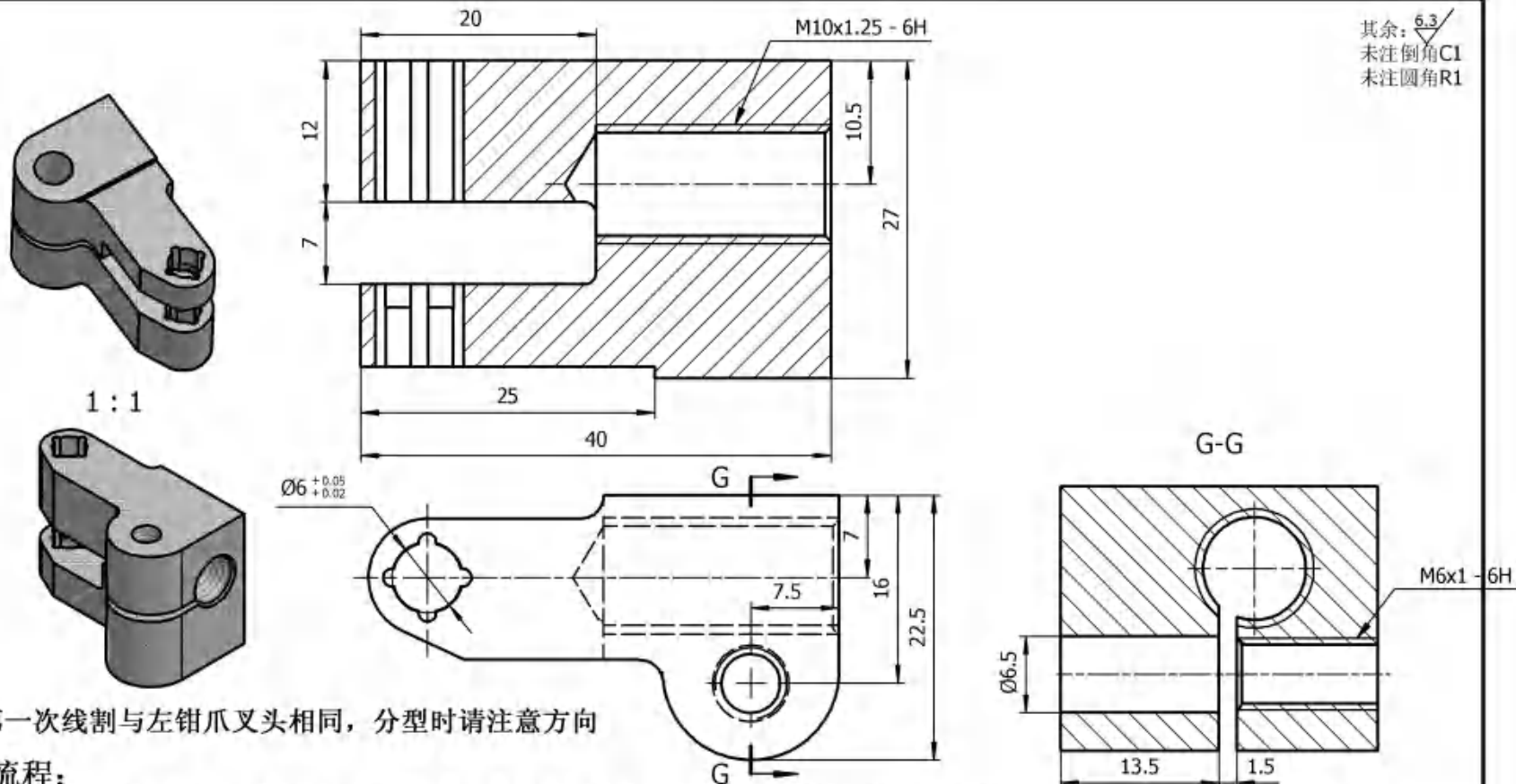
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
3	30.14	6.3					
6	100.22	18					
10	180.27	30					
18	300.33	50					
30	500.39	80					
50	800.46	120					
80	1200.54	180					
120	1800.63	250					
180	2500.72	315					
250	3150.81	400					
315	4000.89						



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	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



第一次线割与左钳爪叉头相同，分型时请注意方向

工艺流程:

1) 下料; 2) 热处理; 3) 车 27 ± 0.1 ; 4) 线割外形等; 5) 钻孔攻牙修毛刺; 6) 线割开槽; 7) 电镀;

技术要求

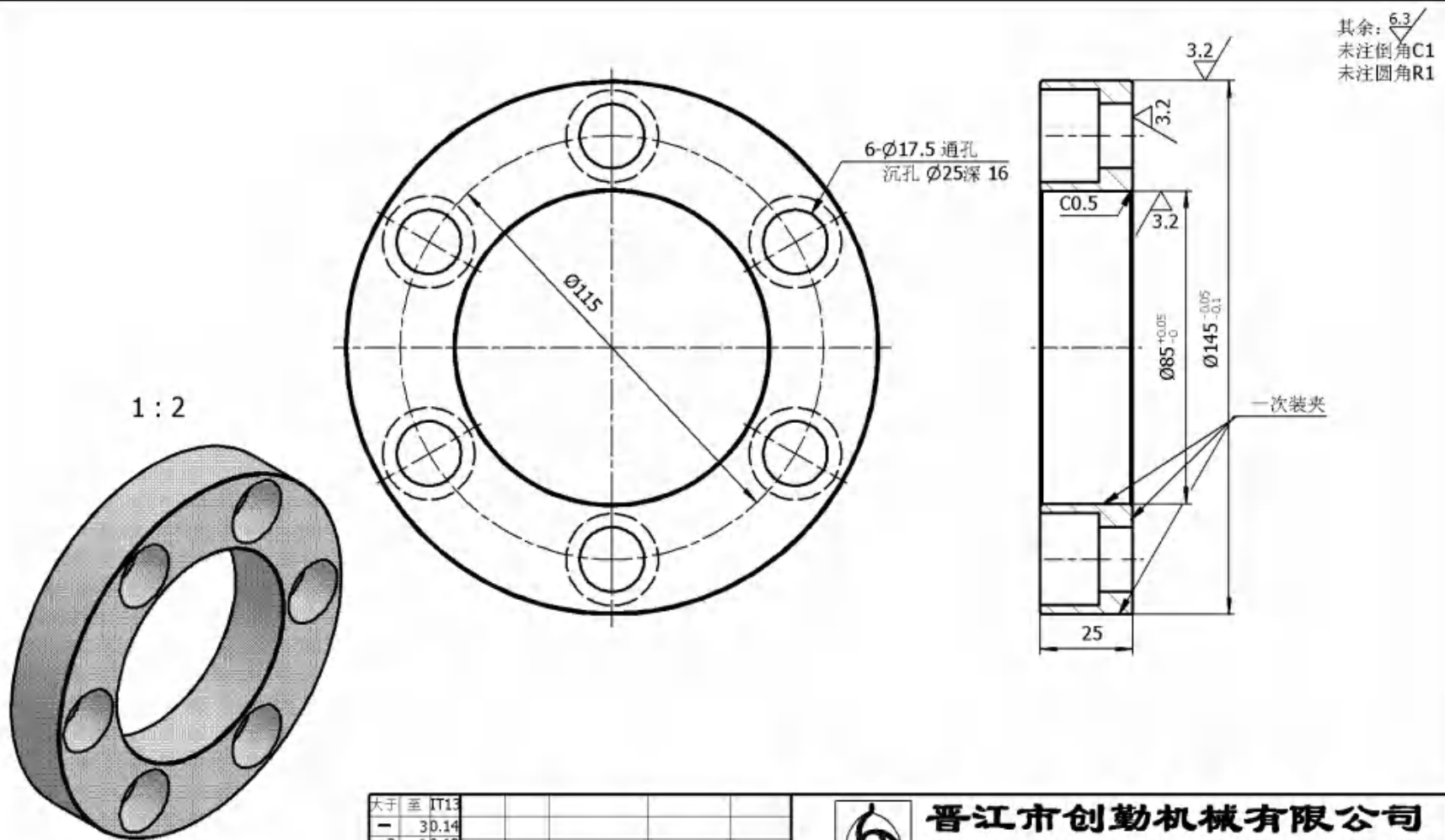
1. 未注尺寸公差IT13。
2. 表面电镀。
3. 25-30HRC。

大于	至	IT13	设计	处数	更改原因	签名	日期
1	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	右钳爪叉头
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B	零 部 件 代 号	01-75
材 料	40Cr	数 量	3
比 例	2:1	版 次	4.0



技术要求

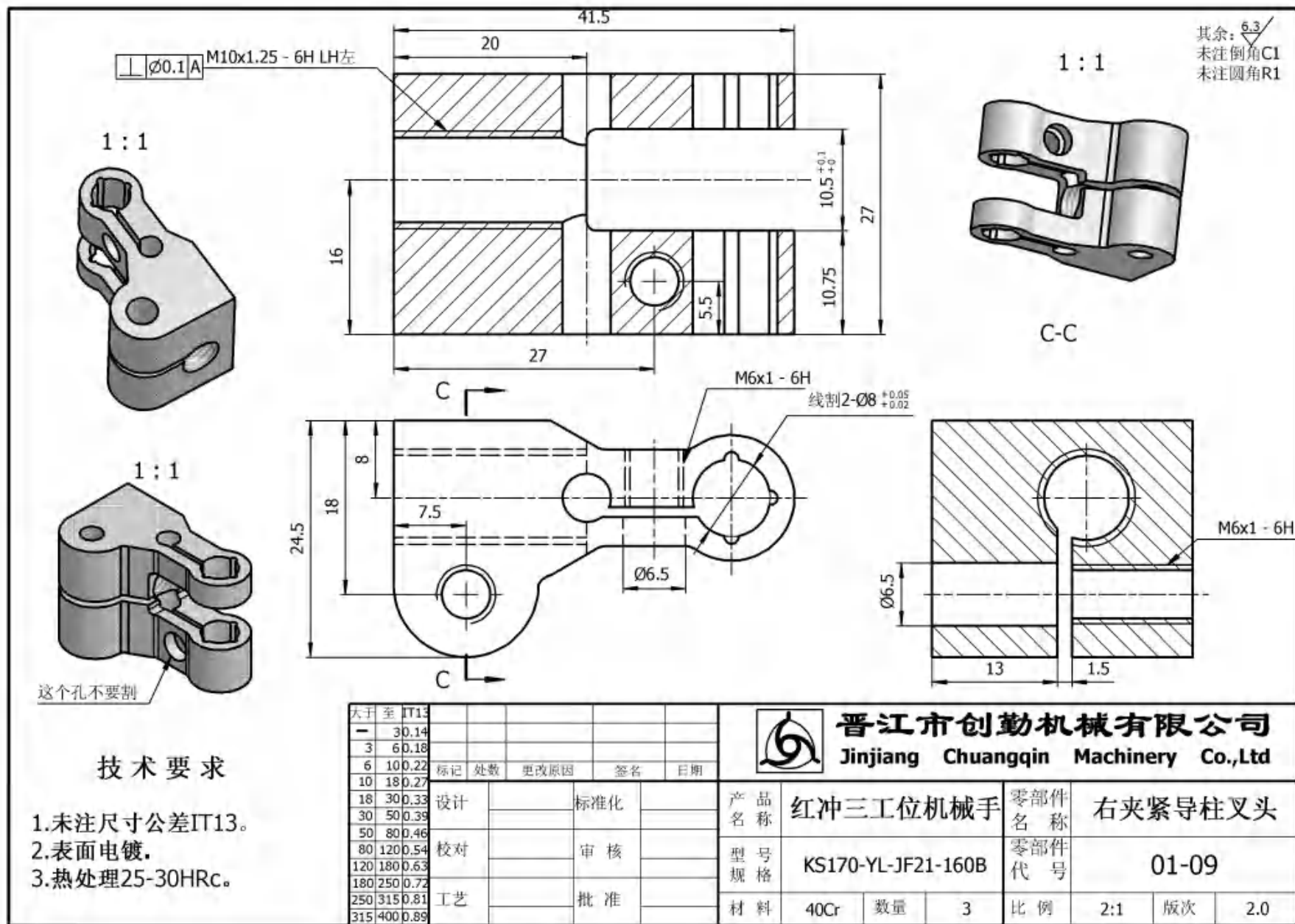
1. 未注尺寸公差IT13。
2. 调质后25-30HRC。
3. 表面镀铬见白。

大于	至	IT13	设计	处数	更改原因	签名	日期
1	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						

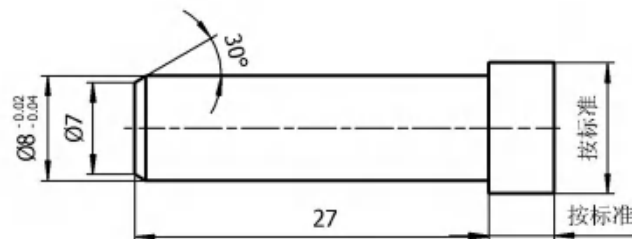


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

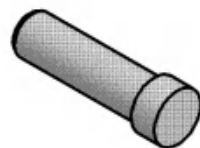
产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	成型上模盖
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B	零 部 件 代 号	03-15
材 料	40Cr	数 量	1
比 例	1:1.5	版 次	2.0



其余: $\frac{6.3}{\sqrt{ }}$
未注倒角C1
未注圆角R1



1:1



技术要求

1.未注尺寸公差IT13。

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	夹紧导柱销		
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B			零 部 件 代 号	01-10		
材 料	数量	6		比 例	2:1	版 次	2.0

Technical drawing of a punch rod (打料杆) showing top, side, and isometric views. Dimensions include a length of 350, a diameter of 11 with a tolerance of $-0.05/-0.1$, a section width of 70, and end diameters of 6 and 4 with a tolerance of $-0.05/-0.1$. A surface finish symbol indicates a value of 6.3.

技术要求

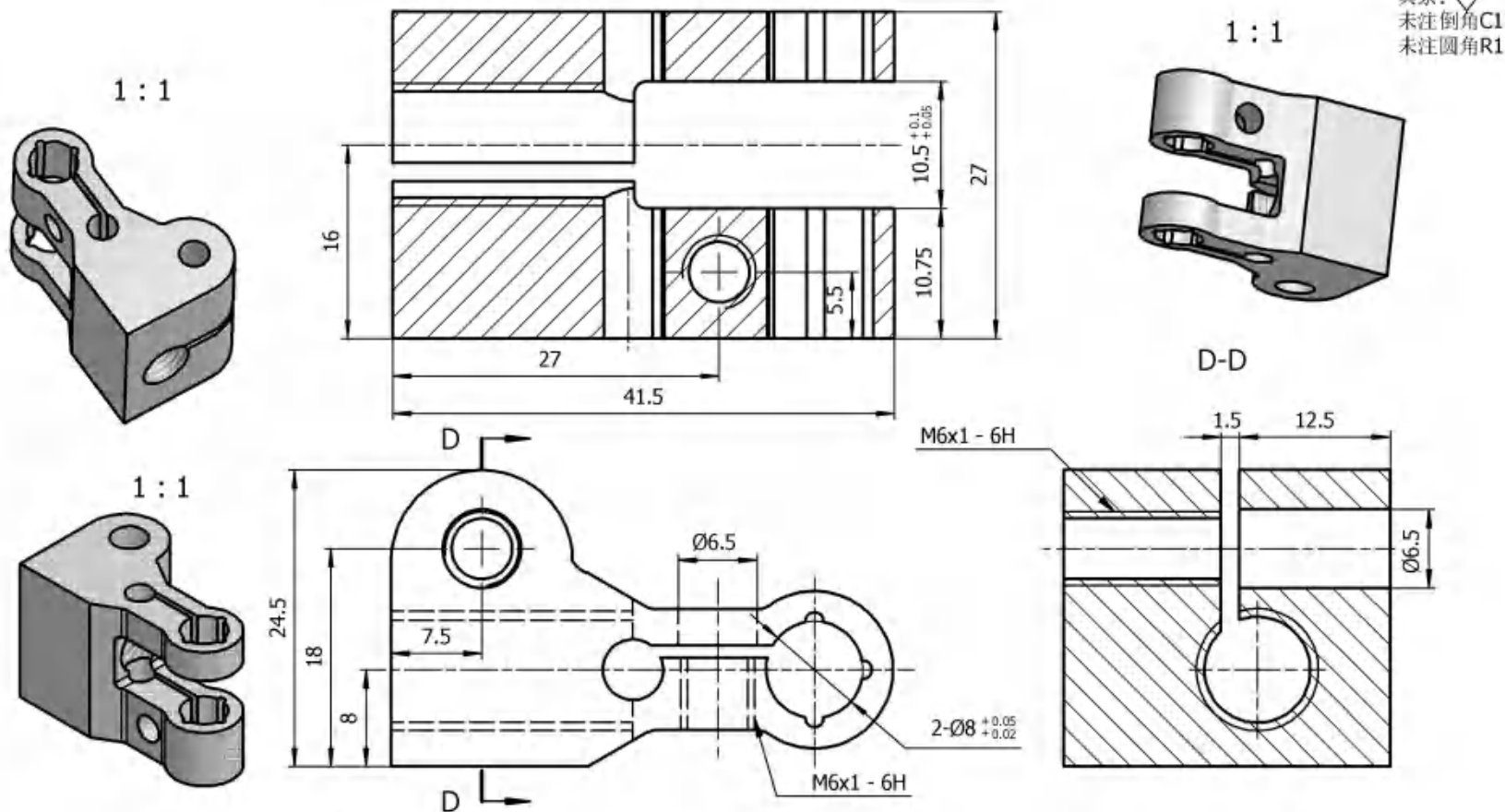
1.未注尺寸公差IT13。

大于	至	IT13	设计	校对	工艺	标准化	审核	批准
1	30	0.14						
3	60	0.18						
6	100	0.22						
10	180	0.27						
18	300	0.33						
30	500	0.39						
50	800	0.46						
80	1200	0.54						
120	1800	0.63						
180	2500	0.72						
250	3150	0.81						
315	4000	0.89						

产 品 名 称		红冲三工位机械手		零 部 件 名 称		打料杆	
型 号 规 格		KS170-YL-JF21-160B		零 部 件 代 号		01-34	
材 料		65Mn		比 例		1:1	
数 量	1	版 次	1.0	批 准	1.0	版 次	1.0

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

1.未注尺寸公差IT13。



技术要求

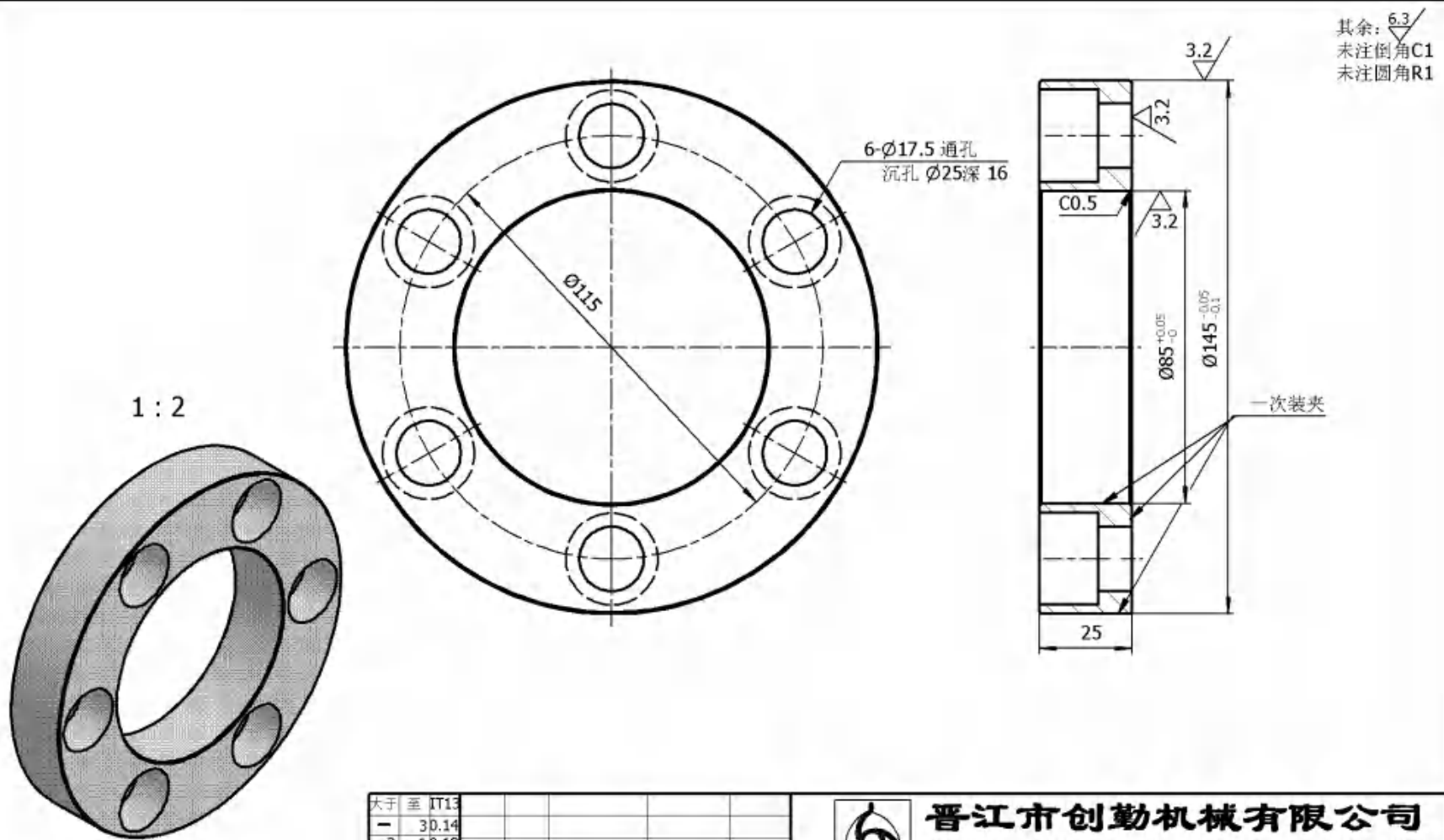
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.表面电镀。
- 3.25-30HRC。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
3	6	0.18					
6	10	0.22					
10	18	0.27					
18	30	0.33	设计		标准化		
30	50	0.39					
50	80	0.46					
80	120	0.54	校对		审核		
120	180	0.63					
180	250	0.72					
250	315	0.81	工艺		批准		
315	400	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	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. 调质后25-30HRC。
3. 表面镀铬见白。

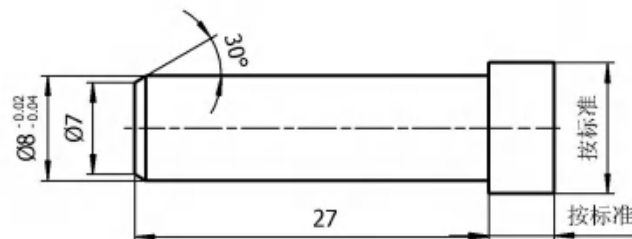
大于	至	IT13	设计	处数	更改原因	签名	日期
1	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



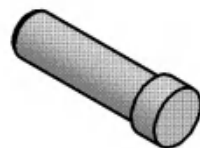
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	成型上模盖
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B	零 部 件 代 号	03-15
材 料	40Cr	数 量	1
比 例	1:1.5	版 次	2.0

其余: $\frac{6.3}{\sqrt{ }}$
未注倒角C1
未注圆角R1



1:1



技术要求

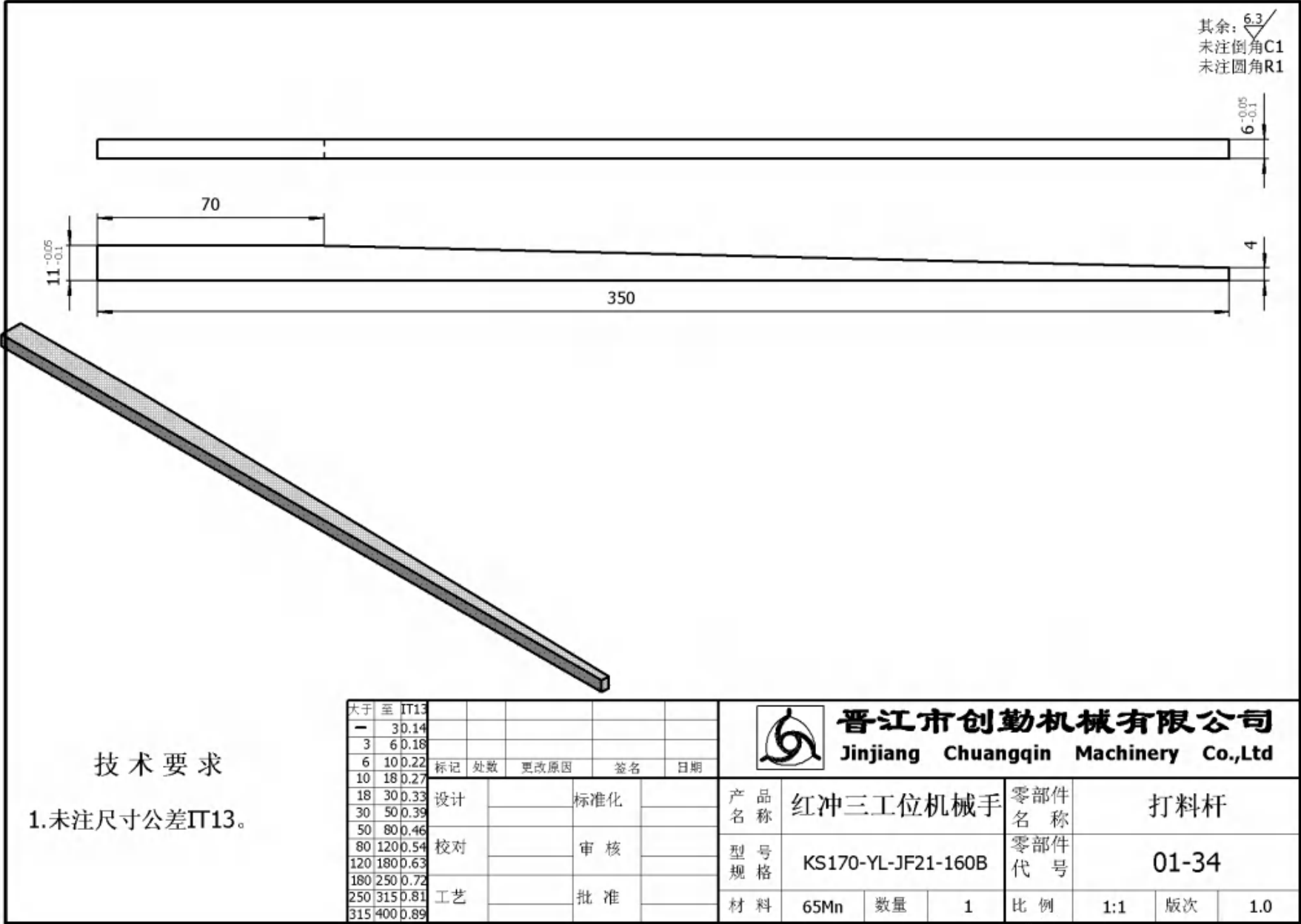
1.未注尺寸公差IT13。

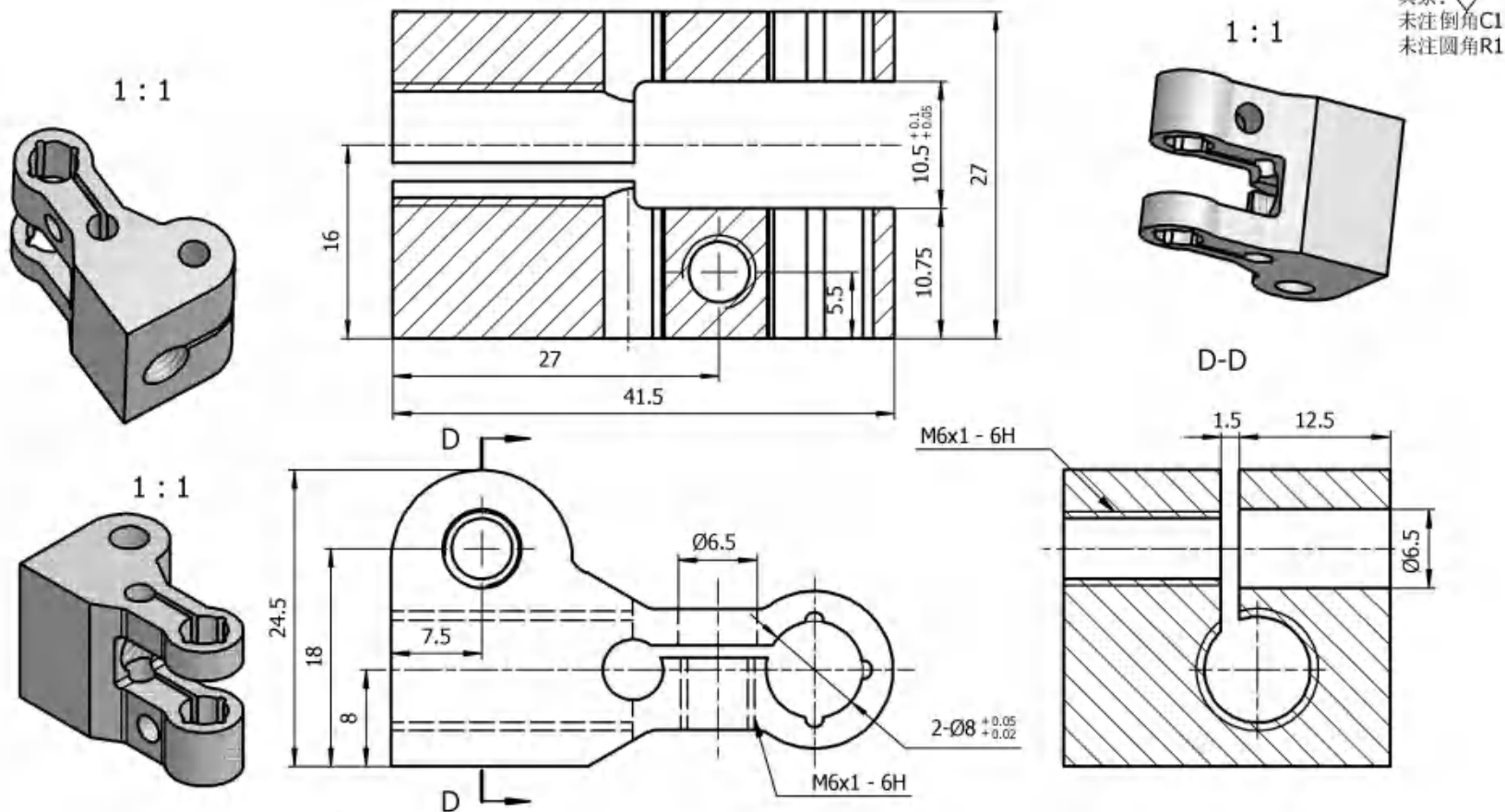
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



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	夹紧导柱销		
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B			零 部 件 代 号	01-10		
材 料		数 量	6	比 例	2:1	版 次	2.0





技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 表面电镀。
3. 25-30HRC。

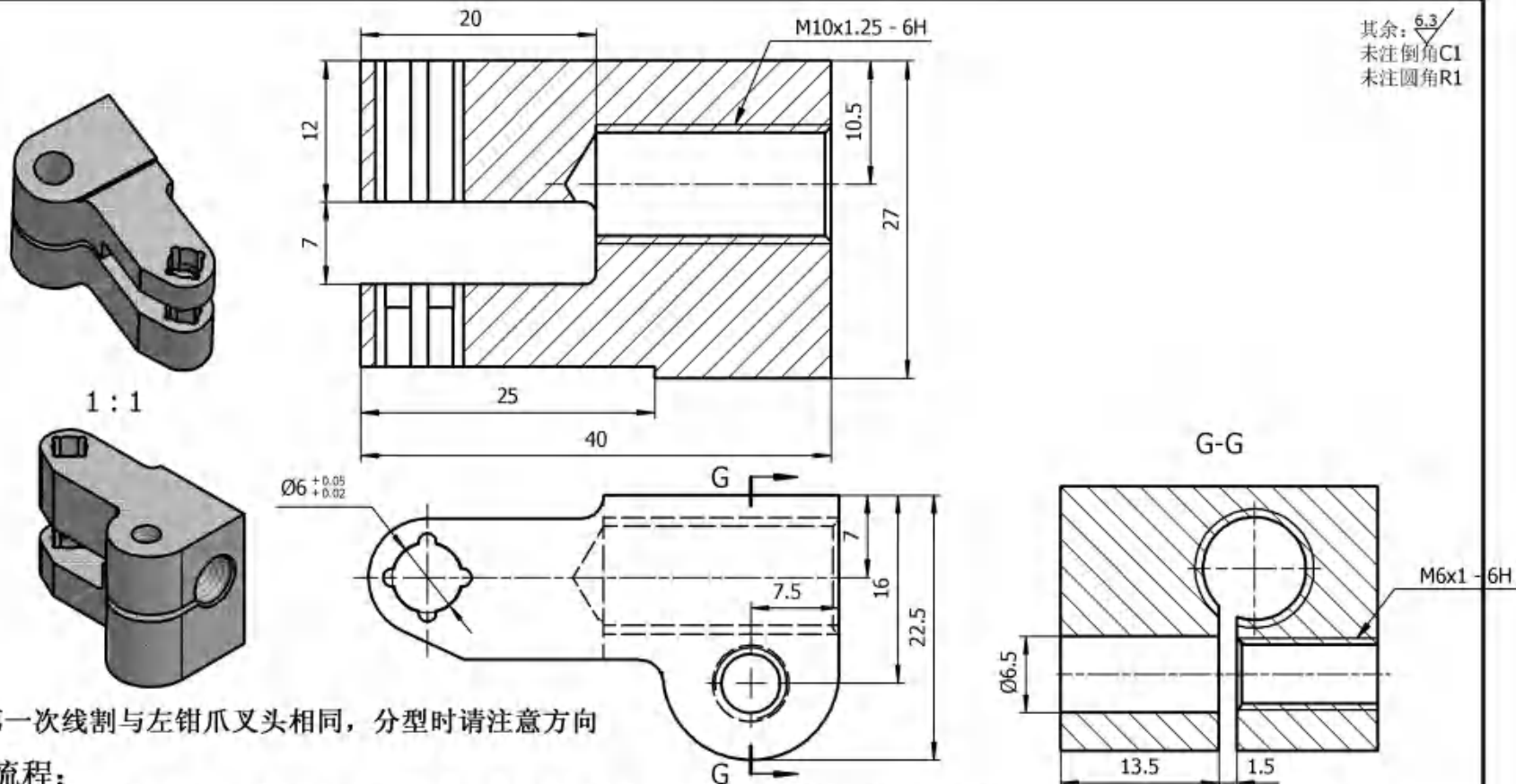
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
3	30.14	6.3					
6	100.22	12.5					
10	180.27	18					
18	300.33	30					
30	500.39	50					
50	800.46	80					
80	1200.54	120					
120	1800.63	180					
180	2500.72	250					
250	3150.81	315					
315	4000.89						



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	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	比 例	2:1
数 量	3	版 次	2.0



第一次线割与左钳爪叉头相同，分型时请注意方向

工艺流程:

1) 下料; 2) 热处理; 3) 车 27 ± 0.1 ; 4) 线割外形等; 5) 钻孔攻牙修毛刺; 6) 线割开槽; 7) 电镀;

技术要求

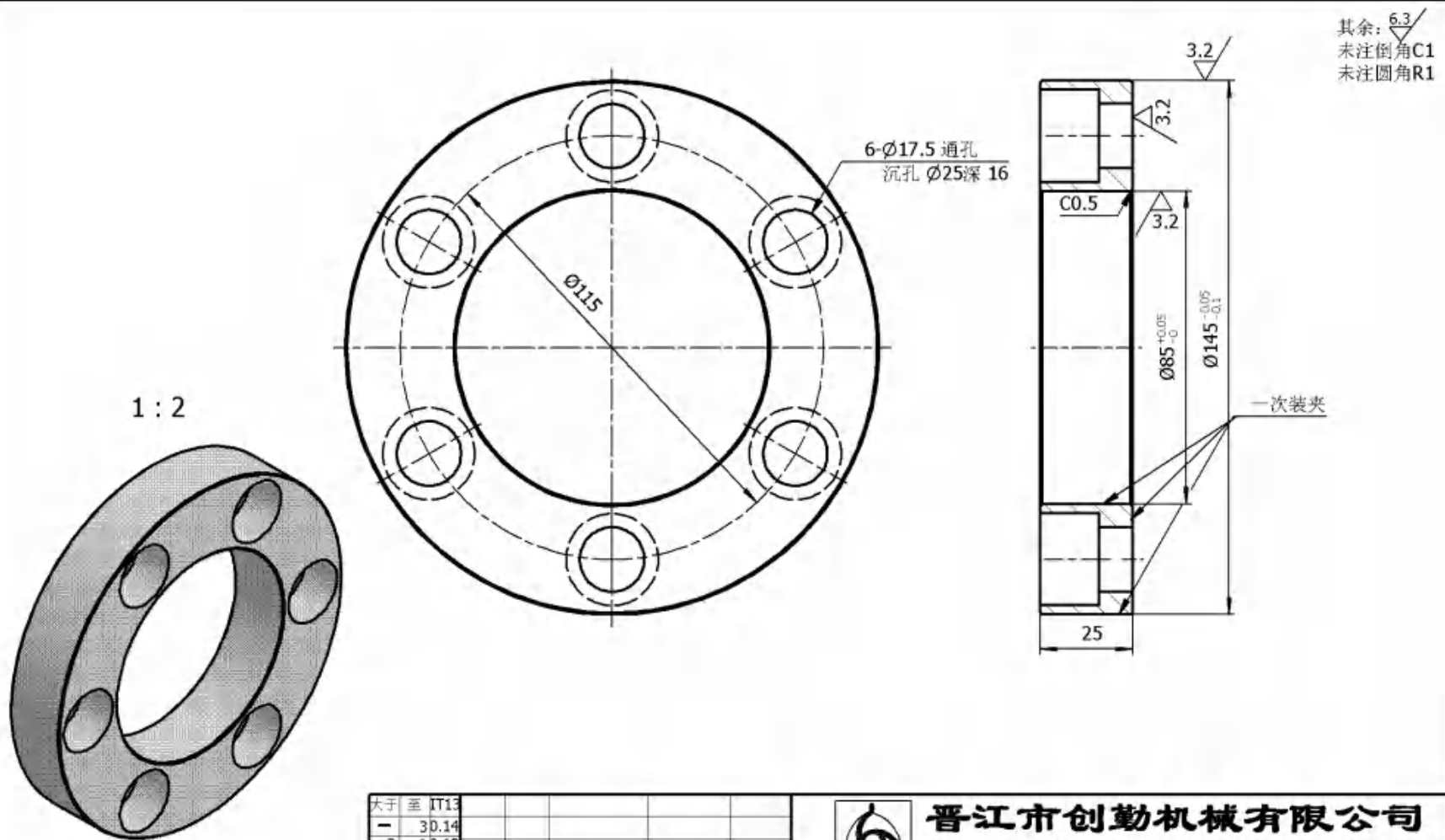
1. 未注尺寸公差IT13。
2. 表面电镀。
3. 25-30HRC。

大于	至	IT13	设计	处数	更改原因	签名	日期
1	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	右钳爪叉头
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B	零 部 件 代 号	01-75
材 料	40Cr	数 量	3
比 例	2:1	版 次	4.0



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	设计	处数	更改原因	签名	日期
1	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	成型上模盖
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B	零 部 件 代 号	03-15
材 料	40Cr	数 量	1
比 例	1:1.5	版 次	2.0

Technical drawing of a punch rod (打料杆) showing top, side, and isometric views with dimensions and a table of technical requirements.

Dimensions:

- Top view: Total length 350, distance from left end to first step 70, distance from left end to second step 110, distance from left end to third step 180, distance from left end to fourth step 250, distance from left end to fifth step 315, distance from left end to sixth step 400.
- Side view: Total length 350, distance from left end to first step 70, distance from left end to second step 110, distance from left end to third step 180, distance from left end to fourth step 250, distance from left end to fifth step 315, distance from left end to sixth step 400.
- Isometric view: Shows the rod with a diameter of 11 and a length of 350.

Technical Requirements:

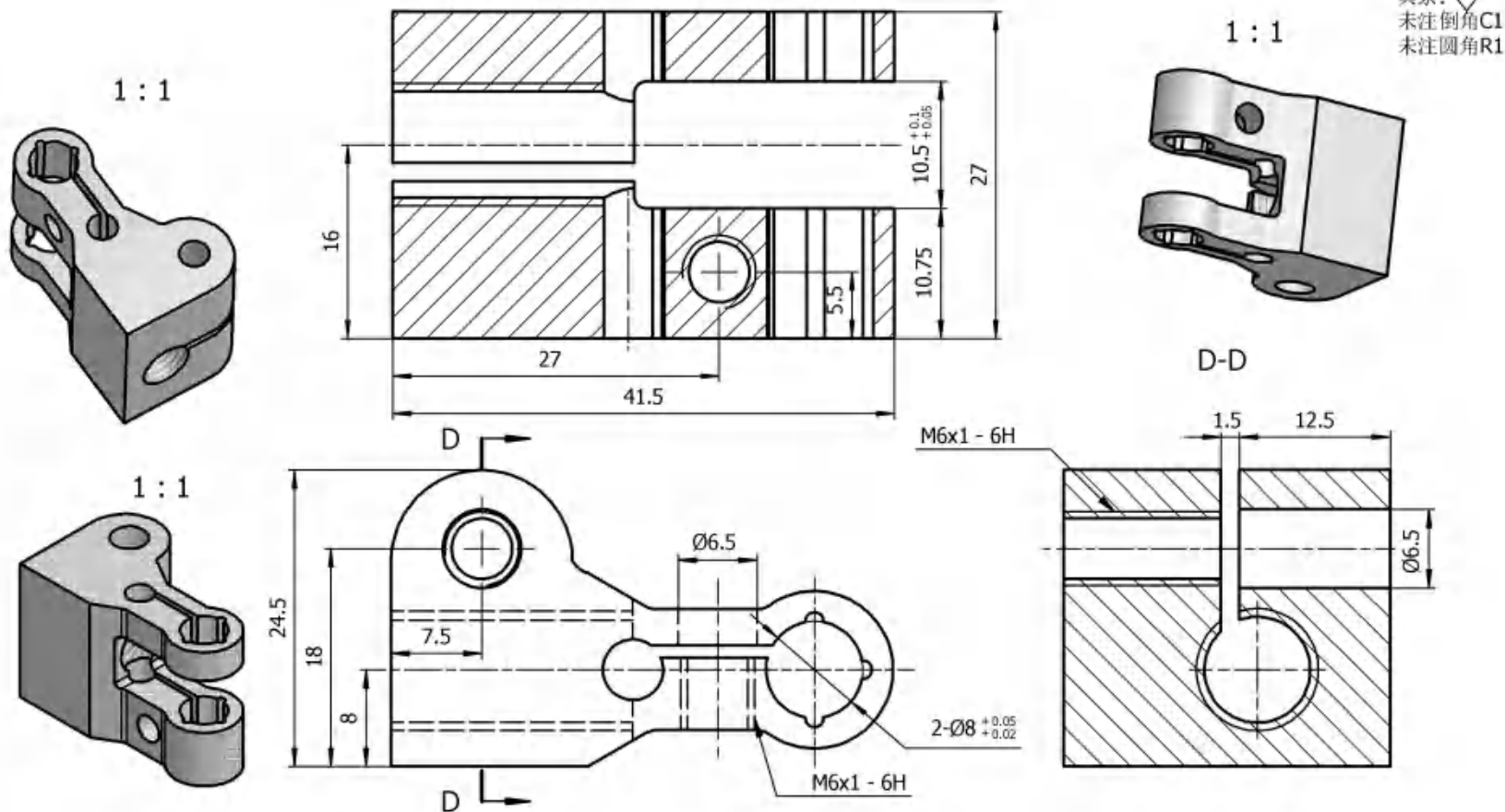
1. 未注尺寸公差IT13。

大于	至	IT13	设计	校核	工艺	标准化	审核	批准
1	30	0.14						
3	60	0.18						
6	100	0.22						
10	180	0.27						
18	300	0.33						
30	500	0.39						
50	800	0.46						
80	1200	0.54						
120	1800	0.63						
180	2500	0.72						
250	3150	0.81						
315	4000	0.89						

产 品 名 称		红 冲 三 工 位 机 械 手		零 部 件 名 称		打 料 杆	
型 号 规 格		KS170-YL-JF21-160B		零 部 件 代 号		01-34	
材 料		65Mn		比 例		1:1	
数 量		1		版 次		1.0	

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

1.未注尺寸公差IT13。



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 表面电镀。
3. 25-30HRC。

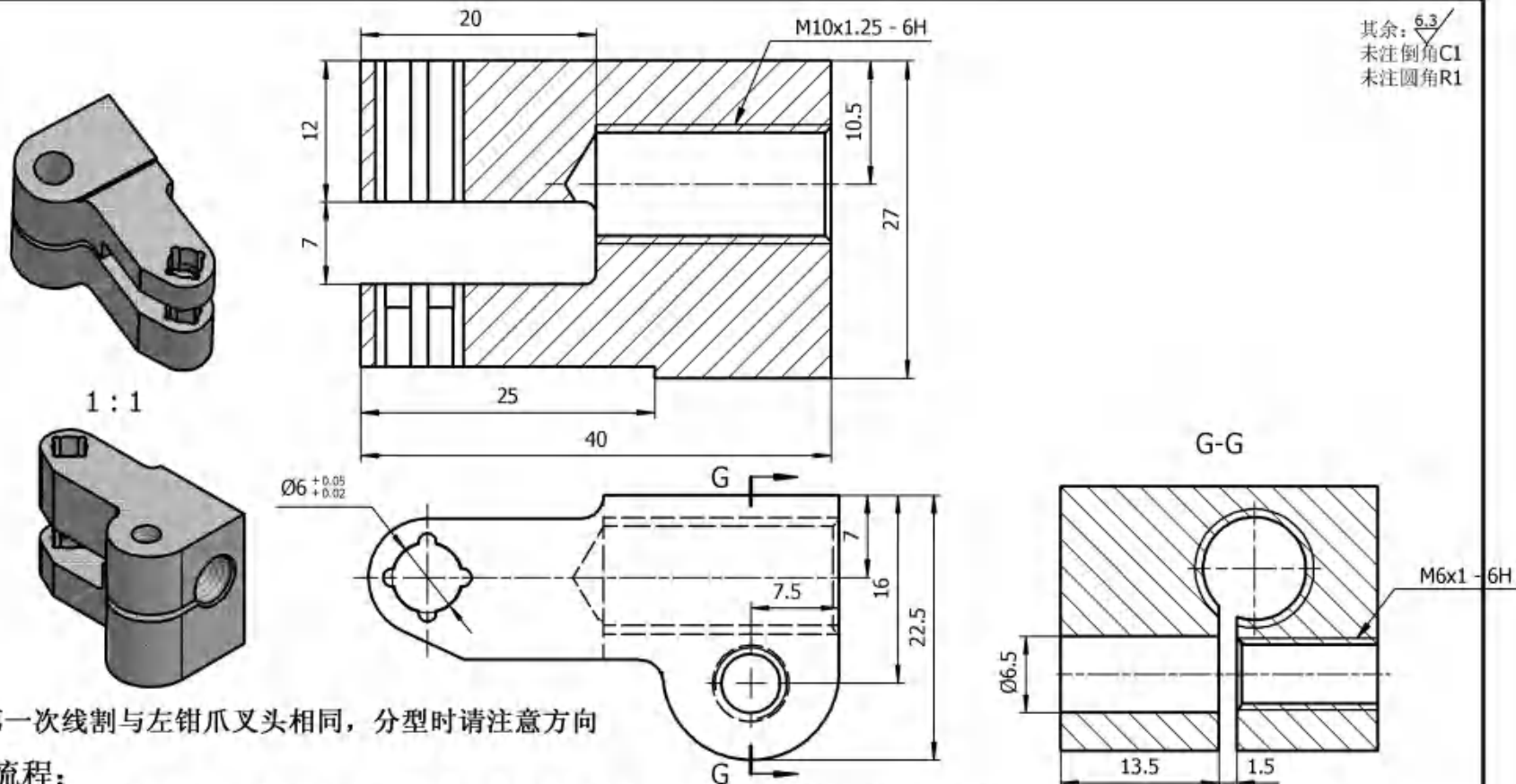
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
3	30.14	6.3					
6	100.22	12.5					
10	180.27	18					
18	300.33	30					
30	500.39	50					
50	800.46	80					
80	1200.54	120					
120	1800.63	180					
180	2500.72	250					
250	3150.81	315					
315	4000.89						



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	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	比 例	2:1
数 量	3	版 次	2.0



第一次线割与左钳爪叉头相同，分型时请注意方向

工艺流程:

1) 下料; 2) 热处理; 3) 车 27 ± 0.1 ; 4) 线割外形等; 5) 钻孔攻牙修毛刺; 6) 线割开槽; 7) 电镀;

技术要求

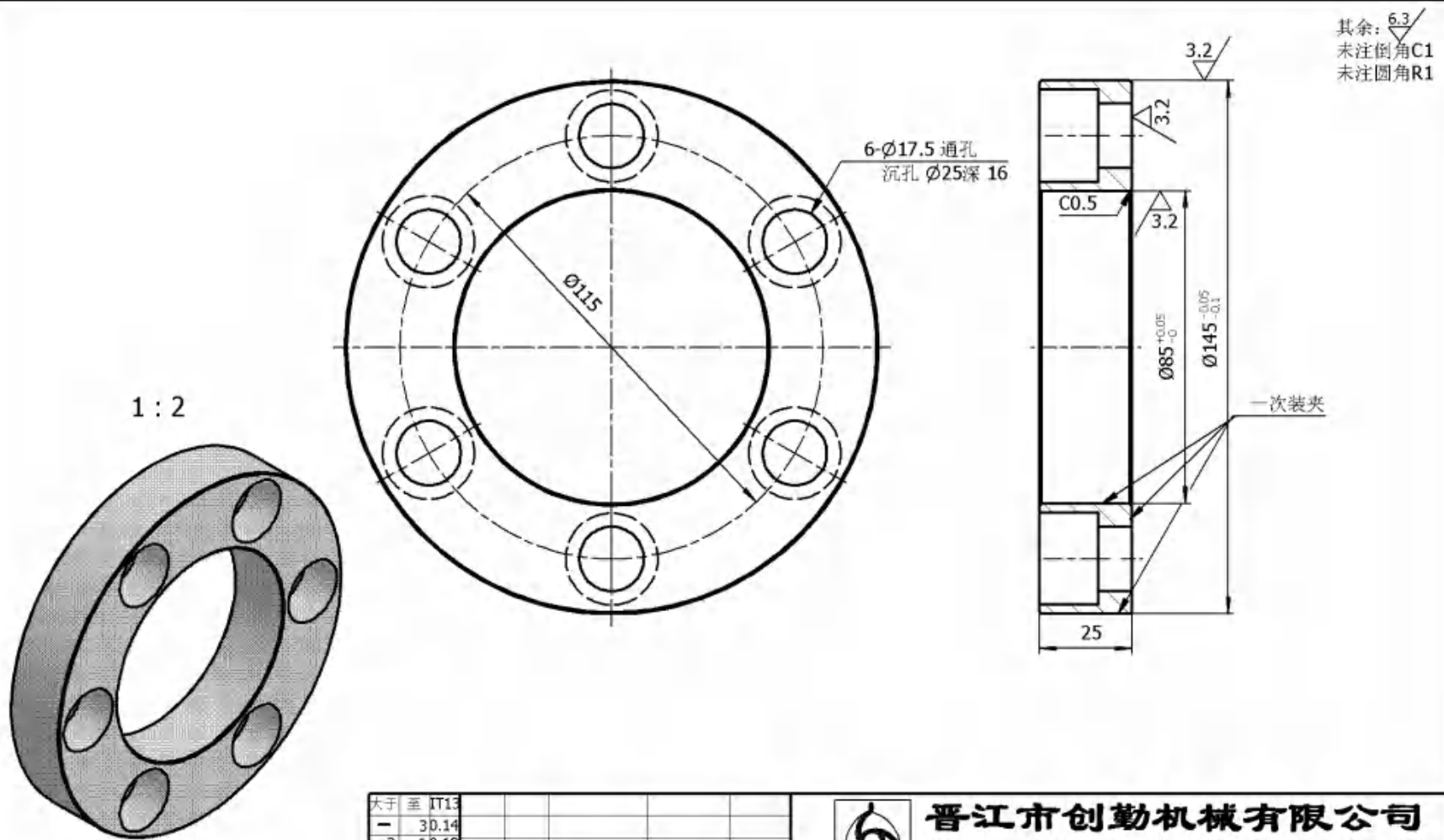
1. 未注尺寸公差IT13。
2. 表面电镀。
3. 25-30HRC。

大于	至	IT13	设计	处数	更改原因	签名	日期
1	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	右钳爪叉头
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B	零 部 件 代 号	01-75
材 料	40Cr	数 量	3
比 例	2:1	版 次	4.0



技术要求

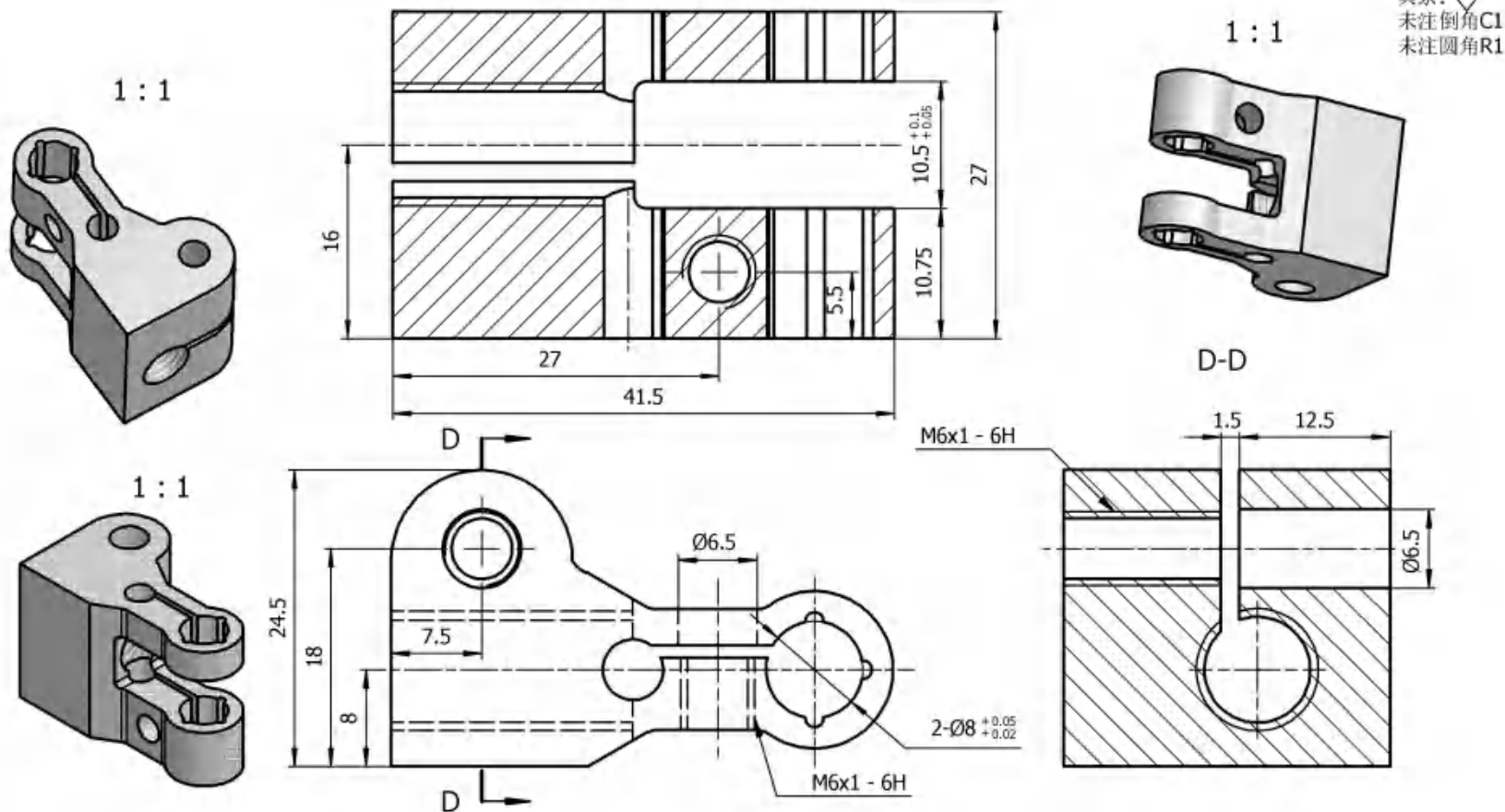
1. 未注尺寸公差IT13。
2. 调质后25-30HRC。
3. 表面镀铬见白。

大于	至	IT13	设计	处数	更改原因	签名	日期
1	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	成型上模盖
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B	零 部 件 代 号	03-15
材 料	40Cr	数 量	1
比 例	1:1.5	版 次	2.0



技术要求

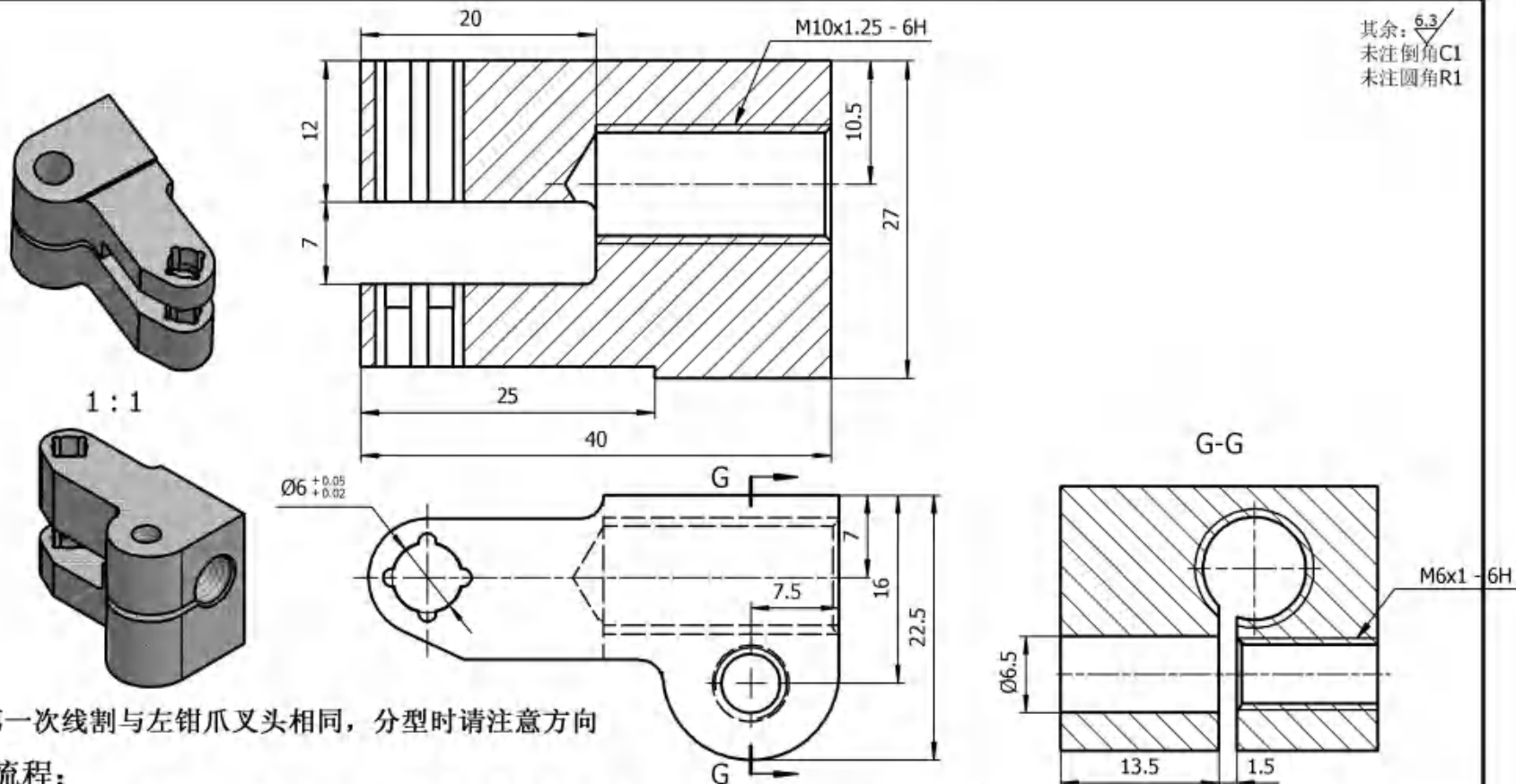
1. 未注尺寸公差IT13。
2. 表面电镀。
3. 25-30HRC。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
3	30.14	6.3					
6	100.22	12.5					
10	180.27	18					
18	300.33	30					
30	500.39	50					
50	800.46	80					
80	1200.54	120					
120	1800.63	180					
180	2500.72	250					
250	3150.81	315					
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	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



第一次线割与左钳爪叉头相同，分型时请注意方向

工艺流程:

1) 下料; 2) 热处理; 3) 车 27 ± 0.1 ; 4) 线割外形等; 5) 钻孔攻牙修毛刺; 6) 线割开槽; 7) 电镀;

技术要求

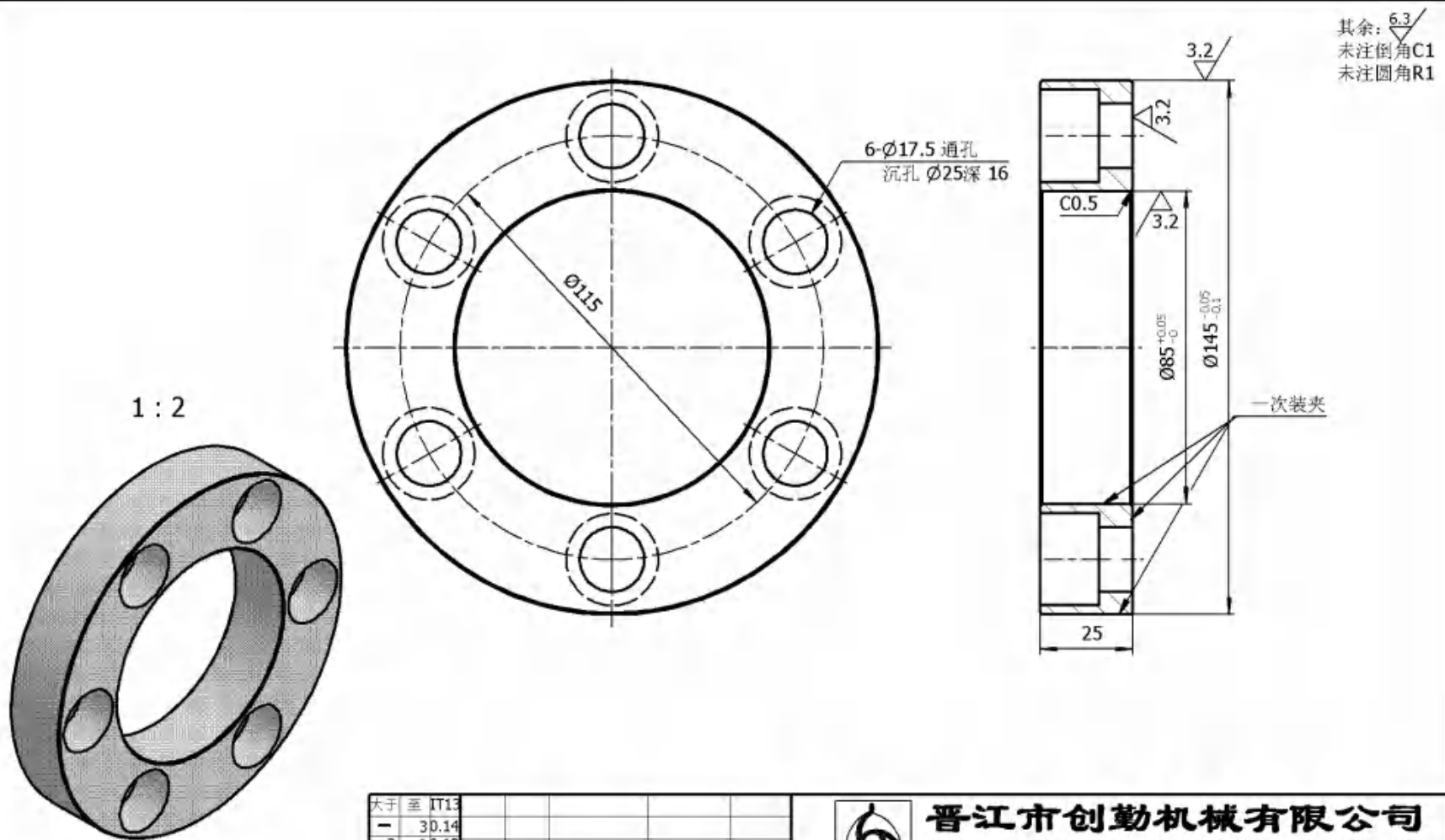
1. 未注尺寸公差IT13。
2. 表面电镀。
3. 25-30HRC。

大于	至	IT13	设计	处数	更改原因	签名	日期
1	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	右钳爪叉头
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B	零 部 件 代 号	01-75
材 料	40Cr	数 量	3
比 例	2:1	版 次	4.0



技术要求

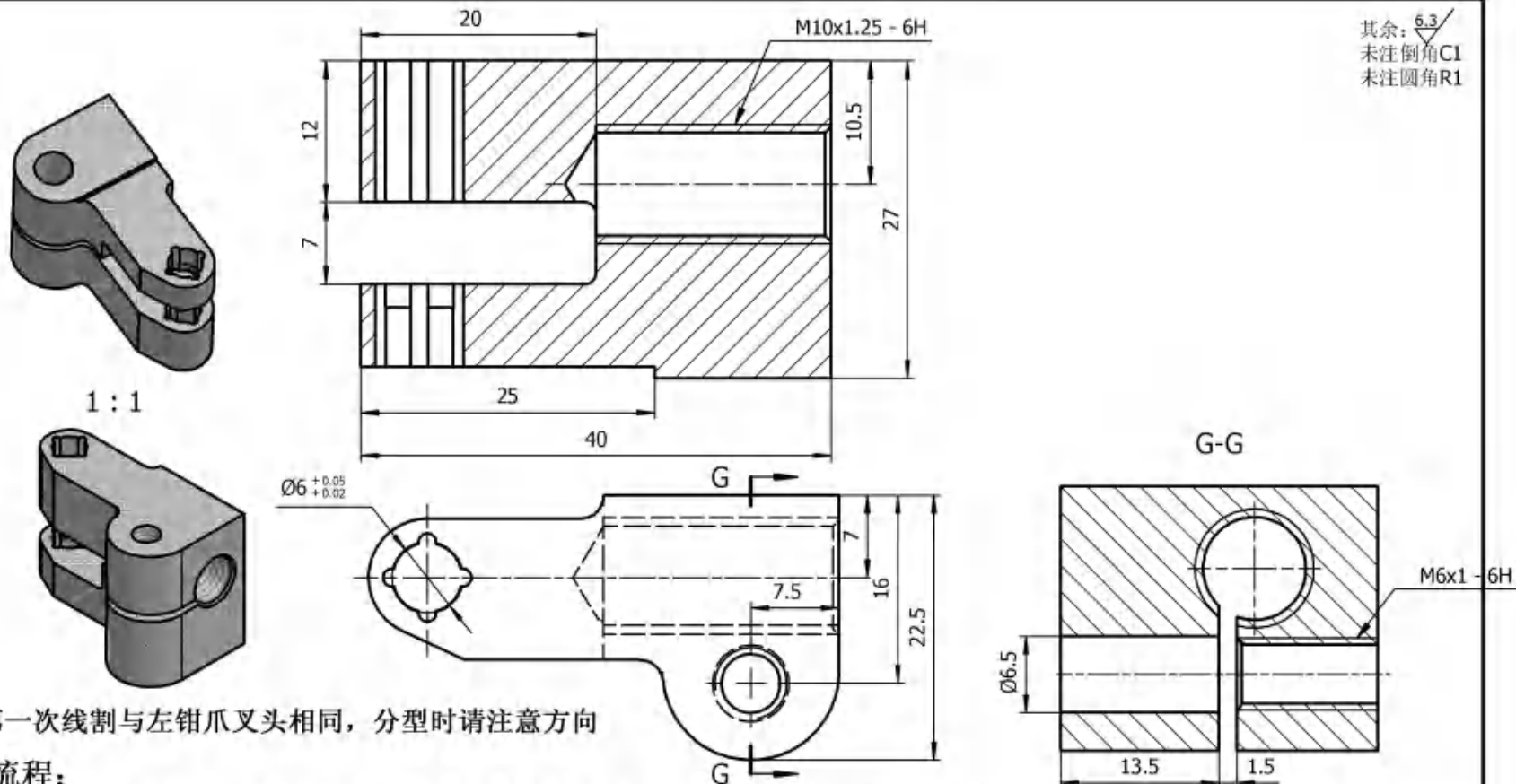
1. 未注尺寸公差IT13。
2. 调质后25-30HRC。
3. 表面镀铬见白。

大于	至	IT13	设计	处数	更改原因	签名	日期
1	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	成型上模盖
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B	零 部 件 代 号	03-15
材 料	40Cr	数 量	1
比 例	1:1.5	版 次	2.0



第一次线割与左钳爪叉头相同，分型时请注意方向

工艺流程:

1) 下料; 2) 热处理; 3) 车27±0.1; 4) 线割外形等; 5) 钻孔攻牙修毛刺; 6) 线割开槽; 7) 电镀;

技术要求

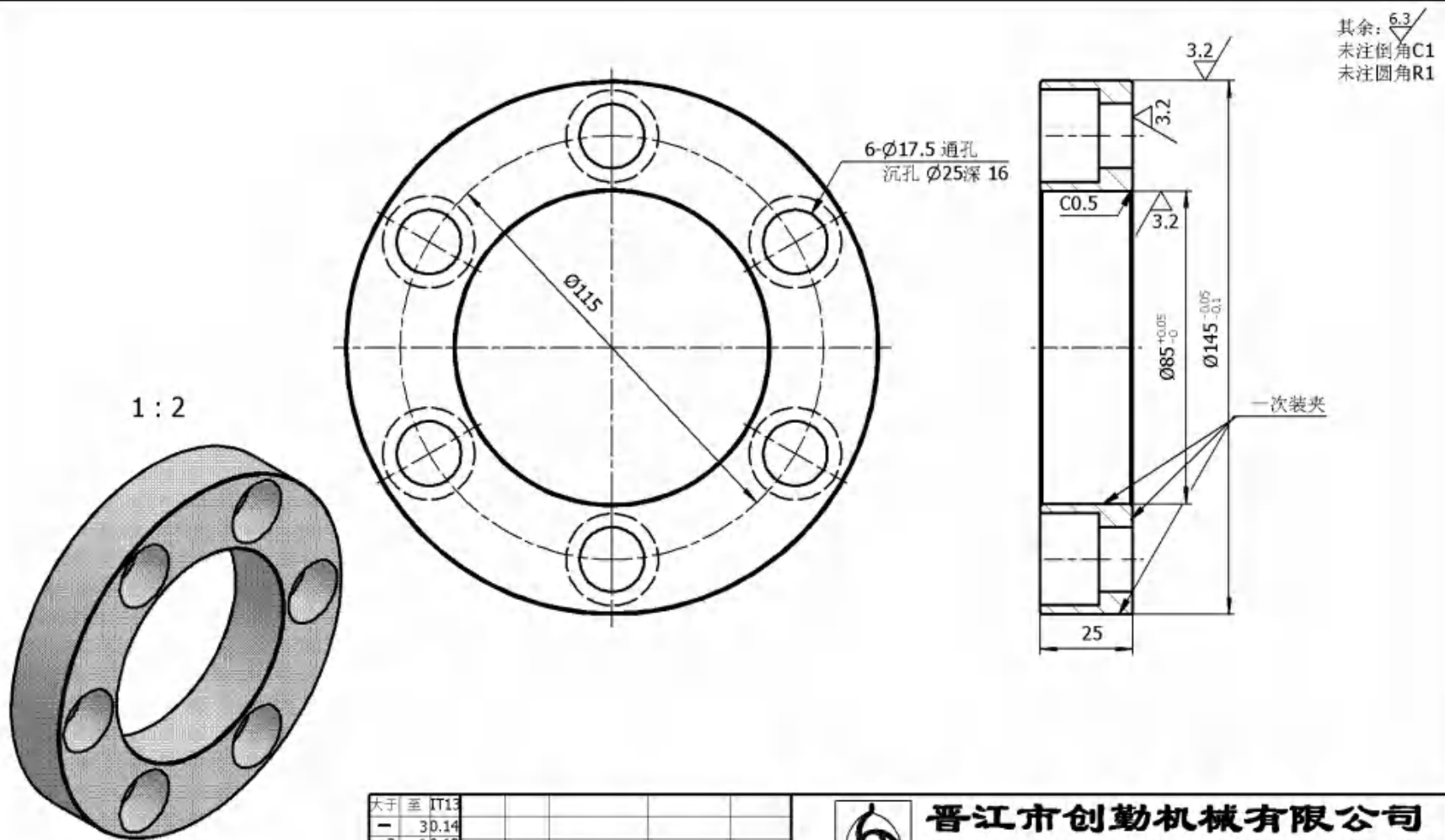
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.表面电镀。
- 3.25-30HRc。

大于	至	IT13	设计	处数	更改原因	签名	日期
1	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	右钳爪叉头
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B	零 部 件 代 号	01-75
材 料	40Cr	数 量	3
比 例	2:1	版 次	4.0



技术要求

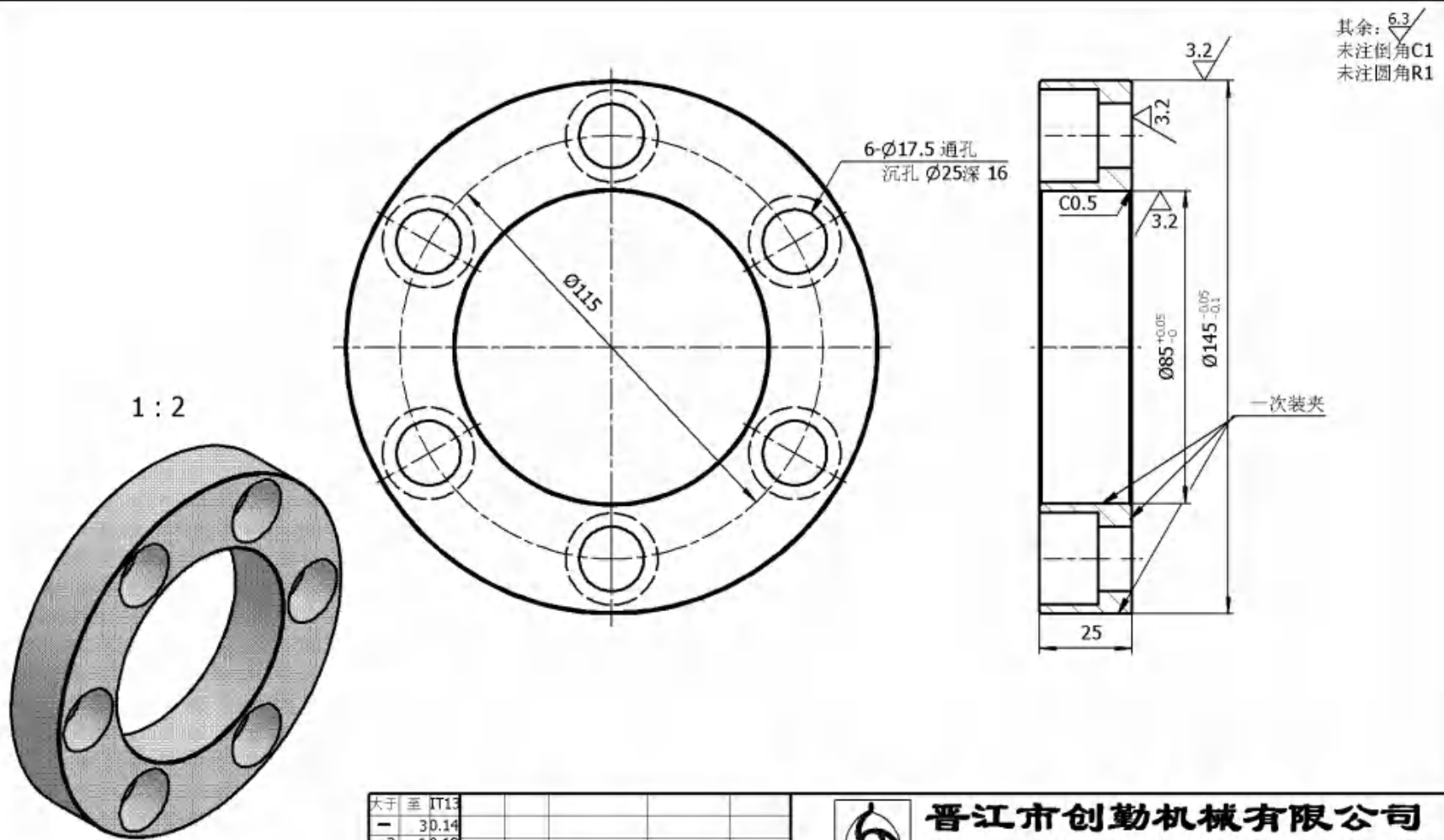
1. 未注尺寸公差IT13。
2. 调质后25-30HRC。
3. 表面镀铬见白。

大于	至	IT13	设计	处数	更改原因	签名	日期
1	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	成型上模盖
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B	零 部 件 代 号	03-15
材 料	40Cr	数 量	1
比 例	1:1.5	版 次	2.0



技术要求

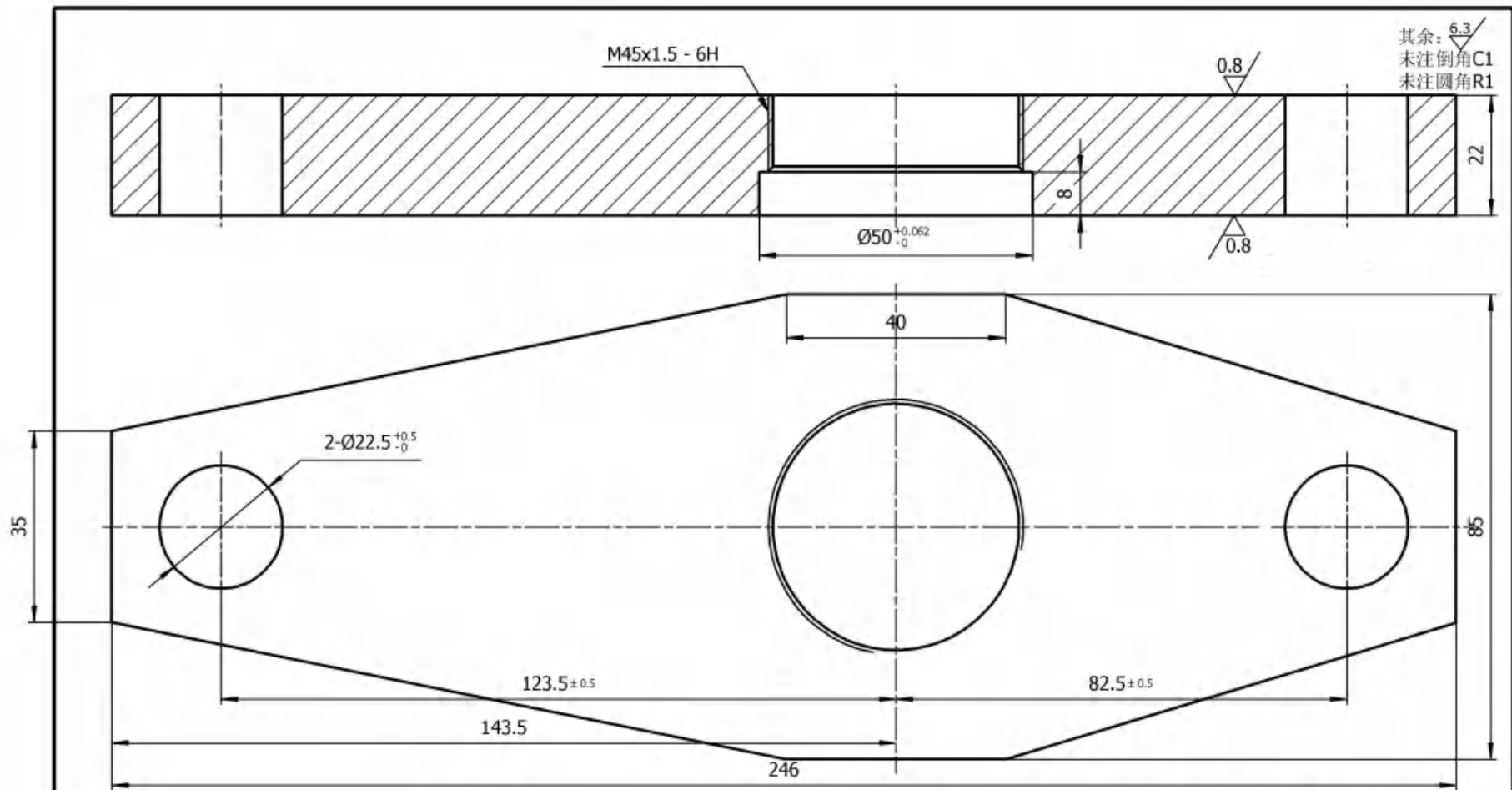
1. 未注尺寸公差IT13。
2. 调质后25-30HRC。
3. 表面镀铬见白。

大于	至	IT13	设计	处数	更改原因	签名	日期
1	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	成型上模盖
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B	零 部 件 代 号	03-15
材 料	40Cr	数 量	1
比 例	1:1.5	版 次	2.0



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	设计	处数	更改原因	签名	日期
1	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						

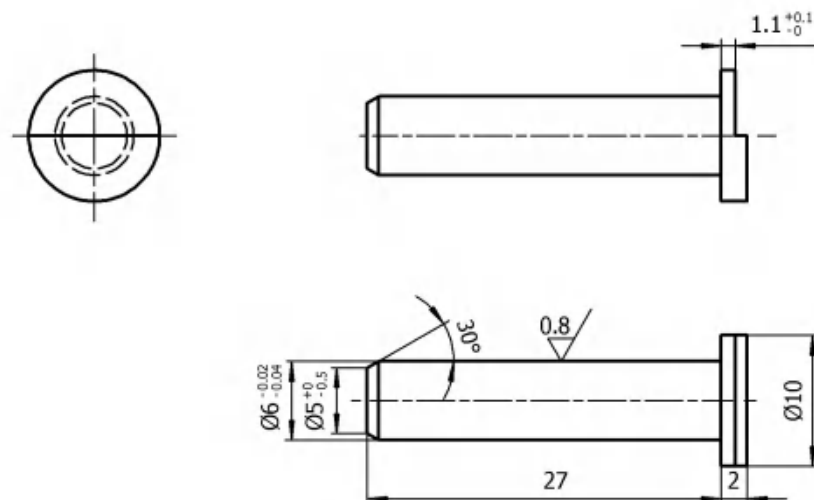


晋江市创勤机械有限公司

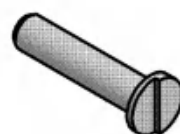
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	冲孔脱料板			
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B			零 部 件 代 号	03-20			
材 料	45	数 量	1	比 例	1:1	版 次	1.0	

其余: $\frac{6.3}{\sqrt{ }}$
未注倒角C1
未注圆角R1



1:1



技术要求

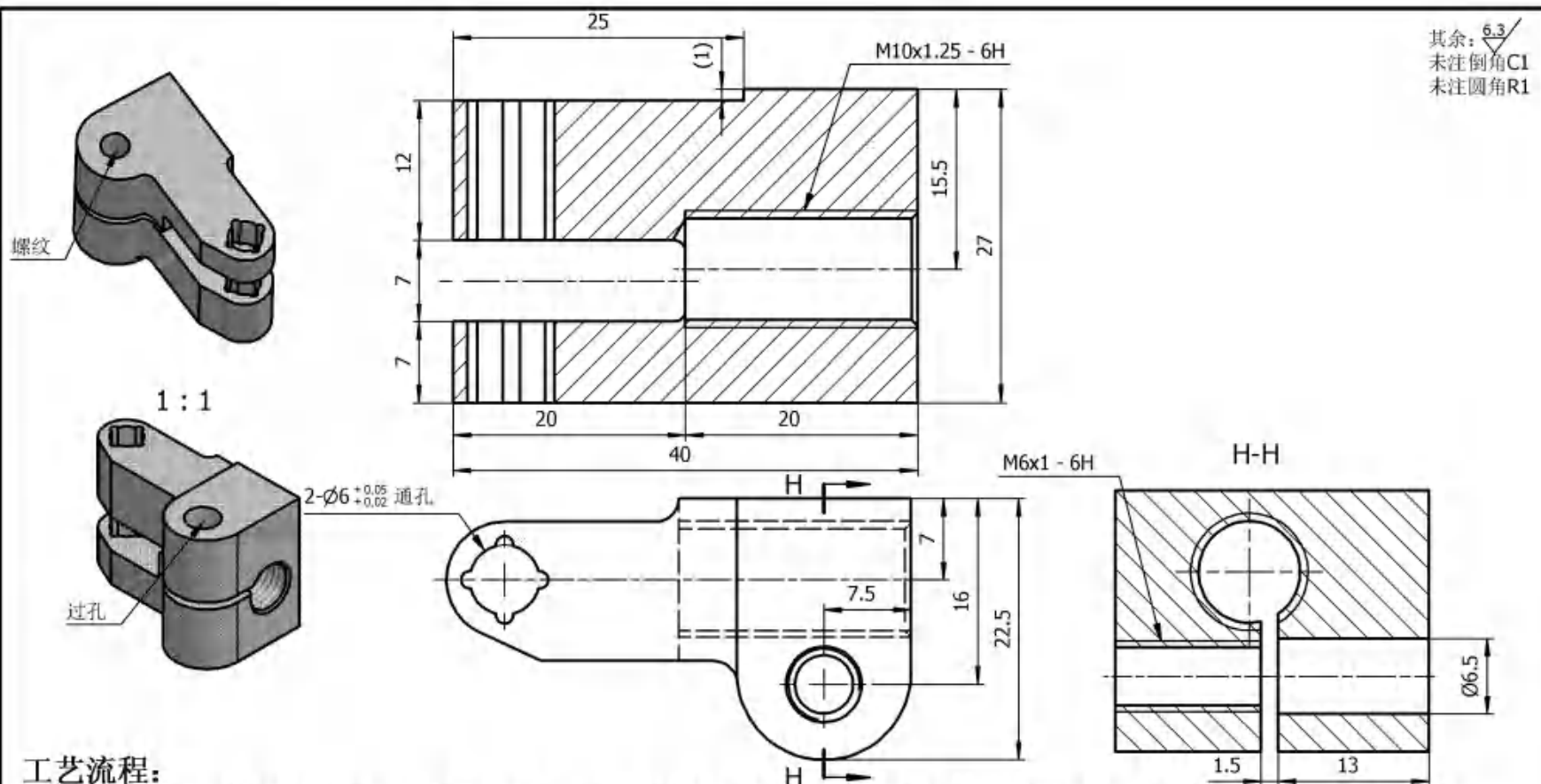
1.未注尺寸公差IT13。

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	钳爪销		
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B			零 部 件 代 号	01-05		
材 料		数量	9	比 例	2:1	版 次	4.0



工艺流程:

1) 下料; 2) 热处理; 3) 车 27 ± 0.1 ; 4) 线割外形等; 5) 钻孔攻牙修毛刺; 6) 线割开槽; 7) 电镀;

技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 表面电镀。
3. 热处理后25-30HRC。

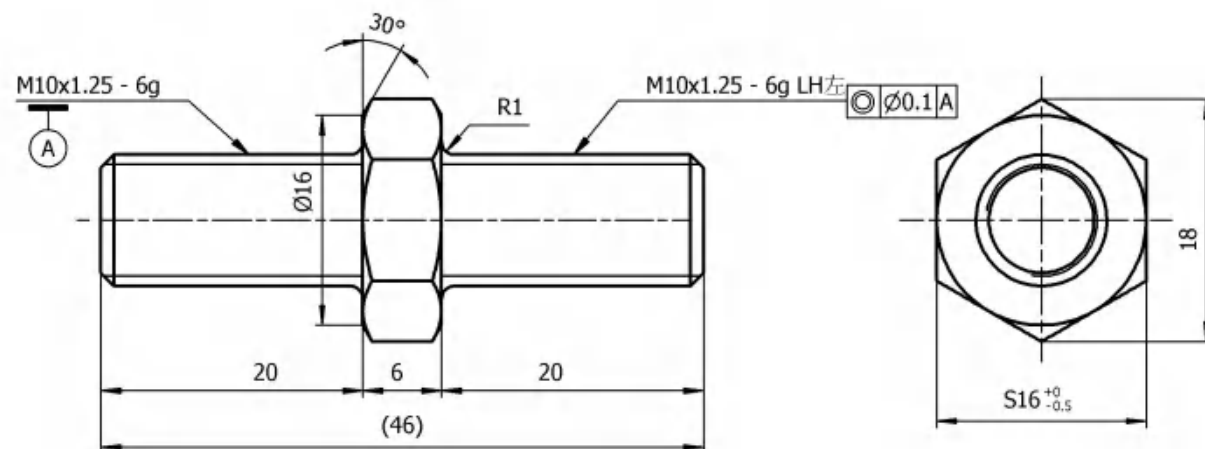
大于	至	IT13	设计	处数	更改原因	签名	日期
1	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



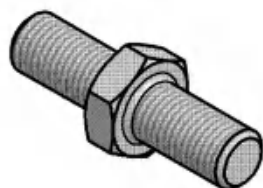
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	左钳爪叉头
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B	零 部 件 代 号	01-07
材 料	40Cr	数 量	3
比 例	2:1	版 次	4.0

其余: $\frac{6.3}{\sqrt{ }}$
未注倒角C1
未注圆角R1



1: 1



技术要求

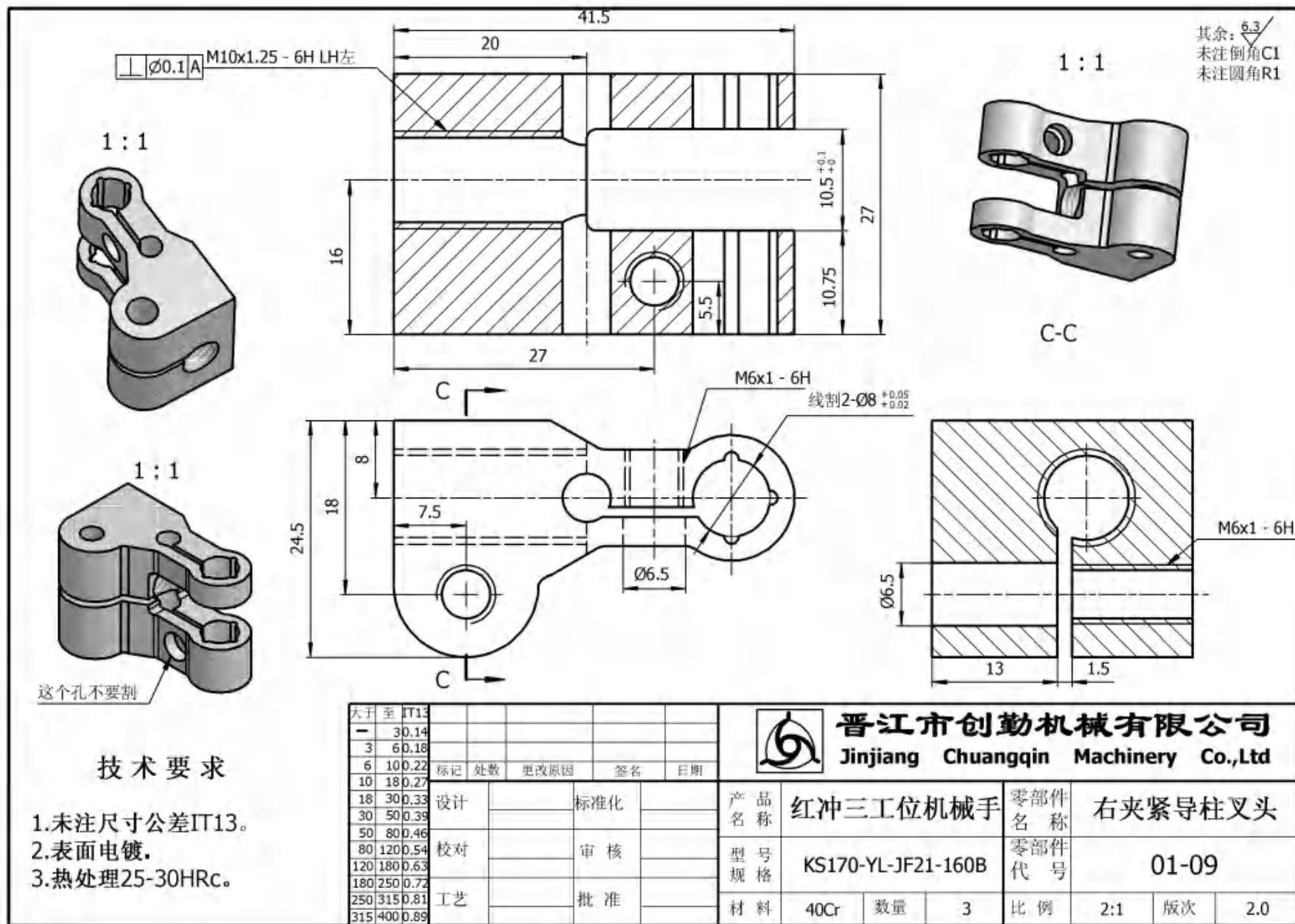
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.表面电镀。

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						

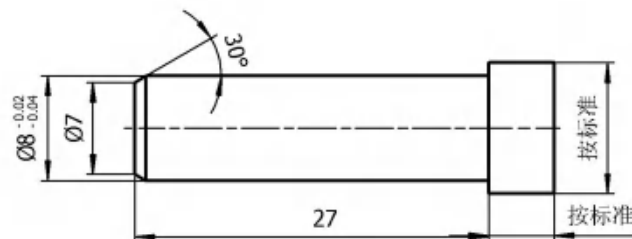


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

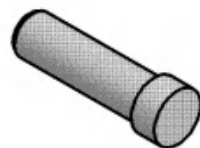
产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	钳爪调节螺杆
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B	零 部 件 代 号	01-08
材 料	Q235	数 量	6
比 例	2:1	版 次	1.0



其余: $\frac{6.3}{\sqrt{ }}$
未注倒角C1
未注圆角R1



1:1



技术要求

1.未注尺寸公差IT13。

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	夹紧导柱销		
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B			零 部 件 代 号	01-10		
材 料	数量	6		比 例	2:1	版 次	2.0

Technical drawing of a punch rod (打料杆) showing top, side, and isometric views with dimensions and a title block.

Dimensions:

- Top view: Total length 350, distance from left end to first step 70, distance from left end to second step 110, distance from left end to third step 110, distance from left end to fourth step 110, distance from left end to fifth step 110, distance from left end to sixth step 110, distance from left end to seventh step 110, distance from left end to eighth step 110, distance from left end to ninth step 110, distance from left end to tenth step 110, distance from left end to eleventh step 110, distance from left end to twelfth step 110, distance from left end to thirteenth step 110, distance from left end to fourteenth step 110, distance from left end to fifteenth step 110, distance from left end to sixteenth step 110, distance from left end to seventeenth step 110, distance from left end to eighteenth step 110, distance from left end to nineteenth step 110, distance from left end to twentieth step 110.
- Side view: Total length 350, distance from left end to first step 70, distance from left end to second step 110, distance from left end to third step 110, distance from left end to fourth step 110, distance from left end to fifth step 110, distance from left end to sixth step 110, distance from left end to seventh step 110, distance from left end to eighth step 110, distance from left end to ninth step 110, distance from left end to tenth step 110, distance from left end to eleventh step 110, distance from left end to twelfth step 110, distance from left end to thirteenth step 110, distance from left end to fourteenth step 110, distance from left end to fifteenth step 110, distance from left end to sixteenth step 110, distance from left end to seventeenth step 110, distance from left end to eighteenth step 110, distance from left end to nineteenth step 110, distance from left end to twentieth step 110.
- Isometric view: Total length 350, distance from left end to first step 70, distance from left end to second step 110, distance from left end to third step 110, distance from left end to fourth step 110, distance from left end to fifth step 110, distance from left end to sixth step 110, distance from left end to seventh step 110, distance from left end to eighth step 110, distance from left end to ninth step 110, distance from left end to tenth step 110, distance from left end to eleventh step 110, distance from left end to twelfth step 110, distance from left end to thirteenth step 110, distance from left end to fourteenth step 110, distance from left end to fifteenth step 110, distance from left end to sixteenth step 110, distance from left end to seventeenth step 110, distance from left end to eighteenth step 110, distance from left end to nineteenth step 110, distance from left end to twentieth step 110.

Technical Requirements:

1. 未注尺寸公差IT13。

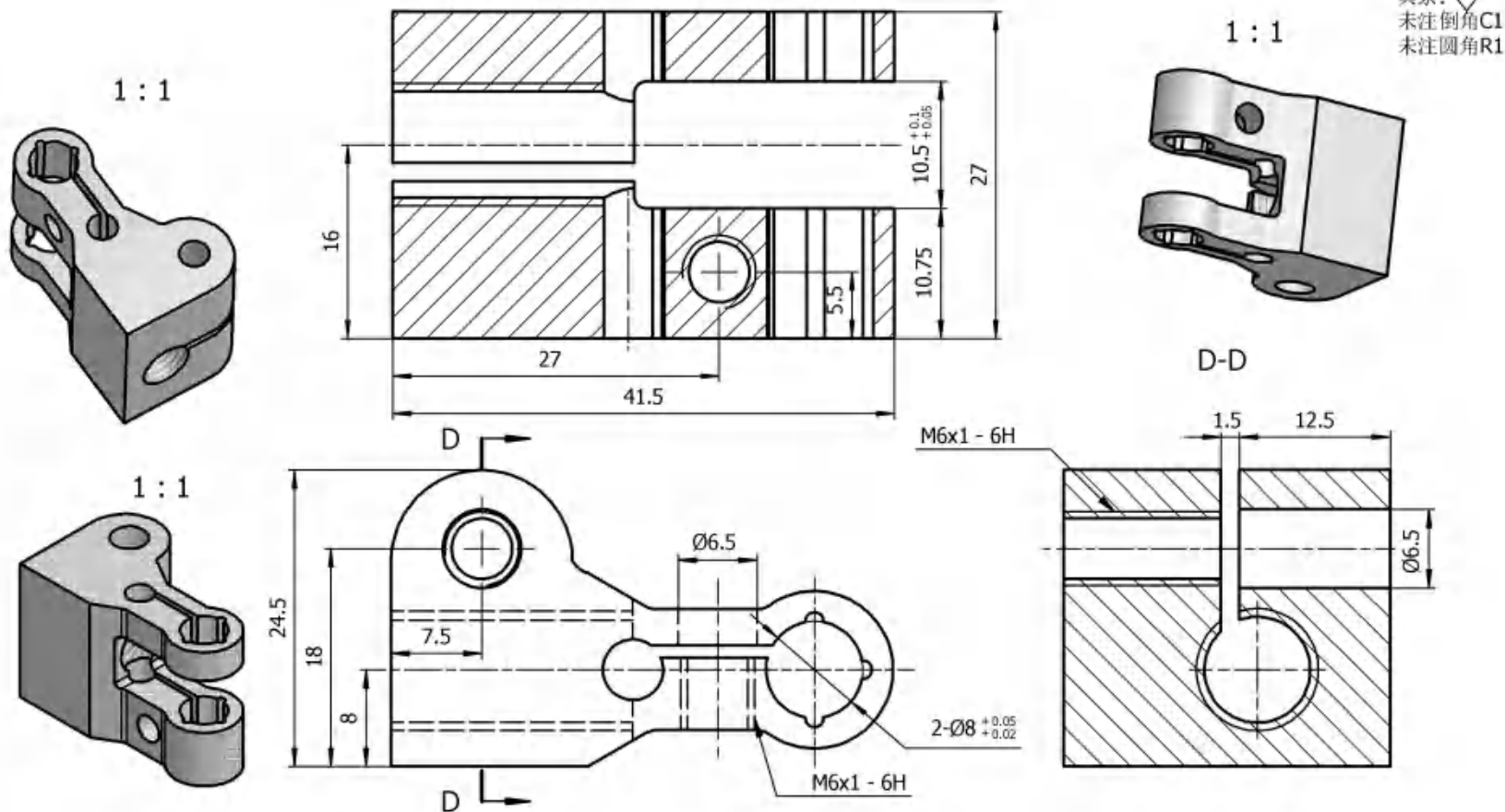
Title Block:

大于 至 IT13		设计		标准化		产 品 名 称		红冲三工位机械手		零 部 件 名 称		打料杆	
1 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		180 250.72		250 3150.81		315 4000.89		型 号 规 格		KS170-YL-JF21-160B	
工艺		批 准		材 料		65Mn		数量		1		比 例	
												1:1	
												版次	
												1.0	

Company Information:

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

1.未注尺寸公差IT13。



技术要求

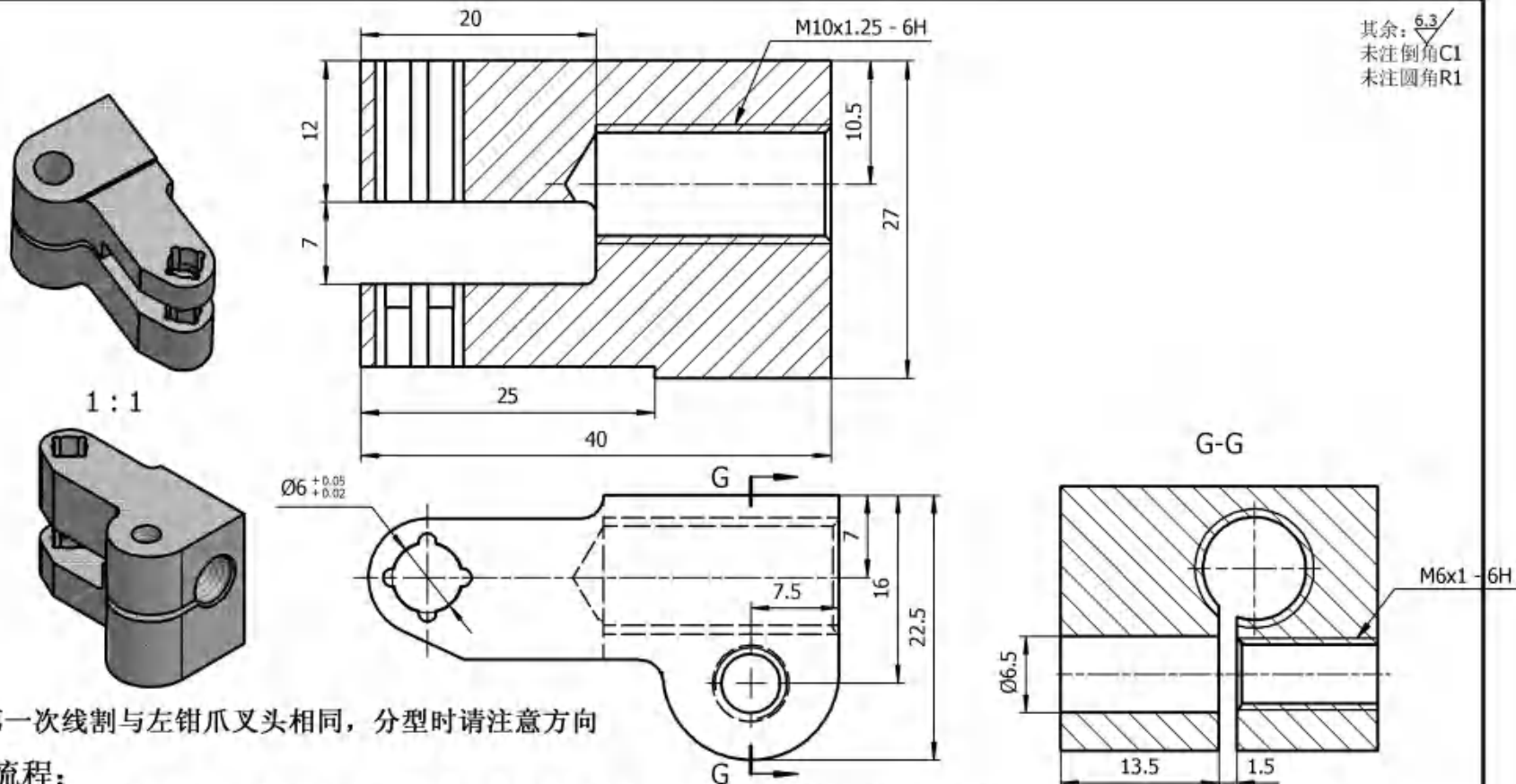
1. 未注尺寸公差IT13。
2. 表面电镀。
3. 25-30HRC。

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



第一次线割与左钳爪叉头相同，分型时请注意方向

工艺流程:

1) 下料; 2) 热处理; 3) 车27±0.1; 4) 线割外形等; 5) 钻孔攻牙修毛刺; 6) 线割开槽; 7) 电镀;

技术要求

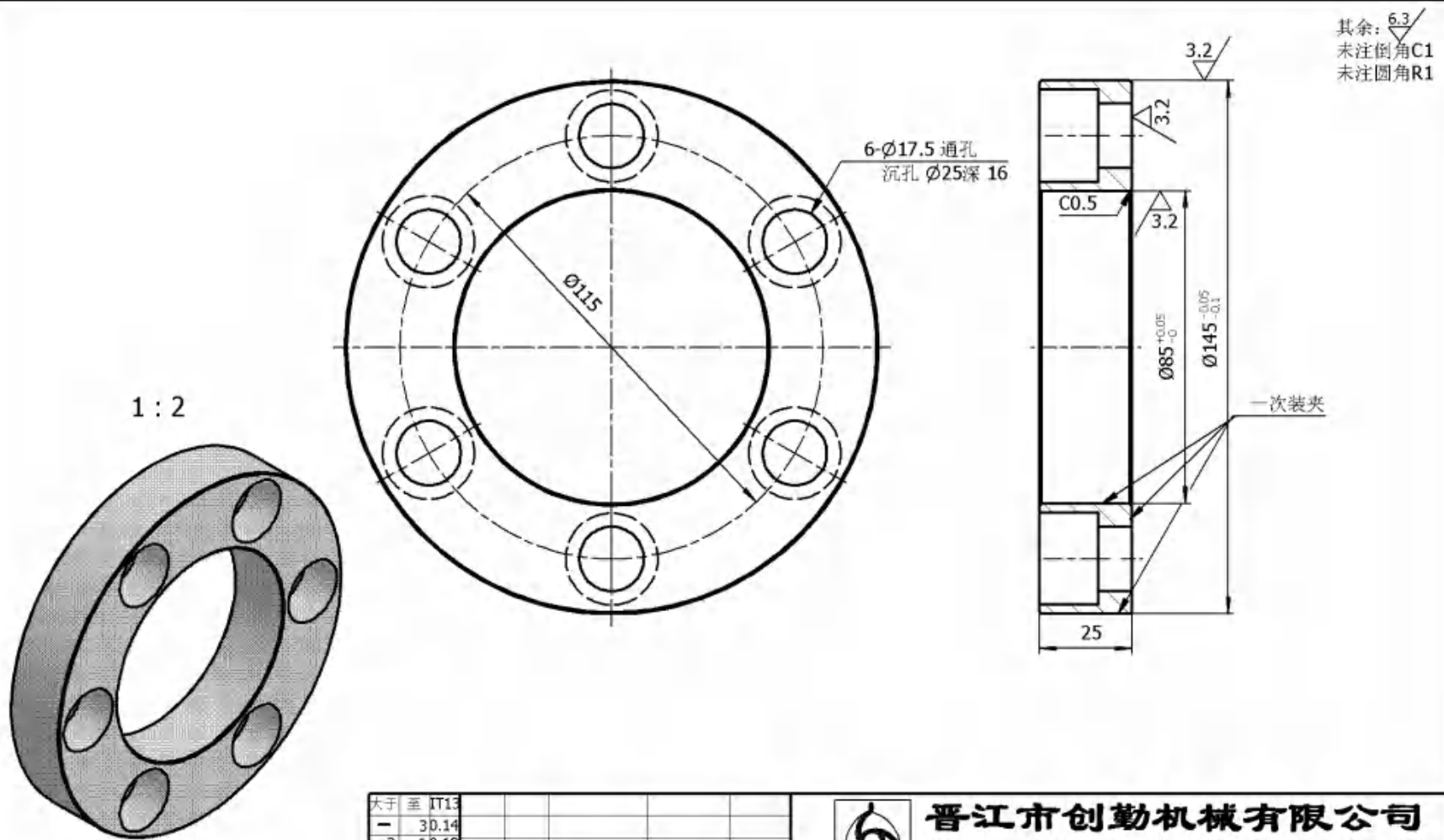
1. 未注尺寸公差IT13。
2. 表面电镀。
3. 25-30HRC。

大于	至	IT13	设计	处数	更改原因	签名	日期
1	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	右钳爪叉头
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B	零 部 件 代 号	01-75
材 料	40Cr	数 量	3
比 例	2:1	版 次	4.0



技术要求

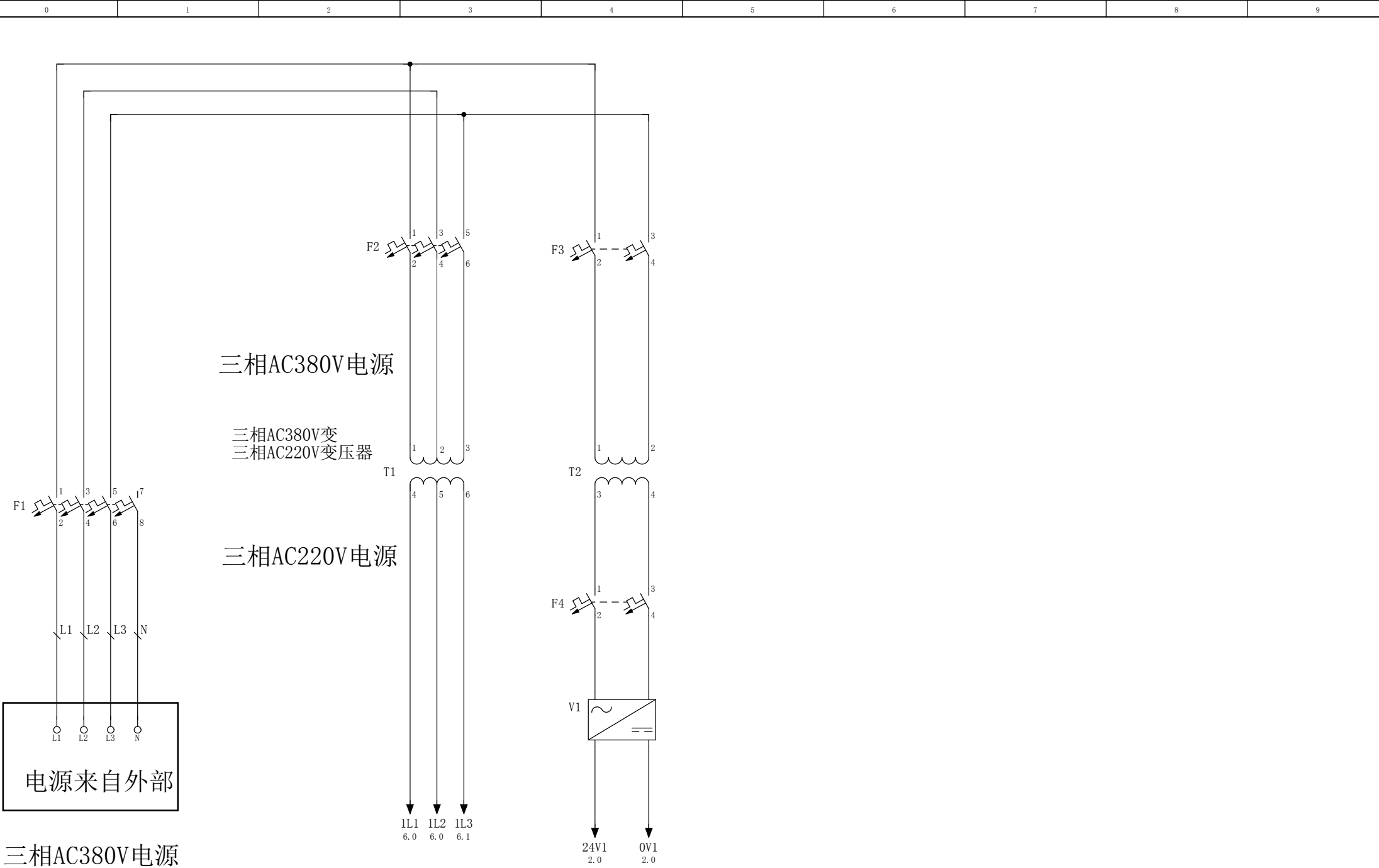
1. 未注尺寸公差IT13。
2. 调质后25-30HRC。
3. 表面镀铬见白。

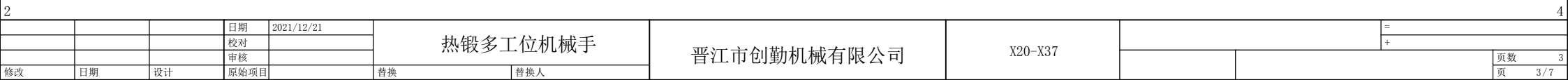
大于	至	IT13	设计	处数	更改原因	签名	日期
1	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						

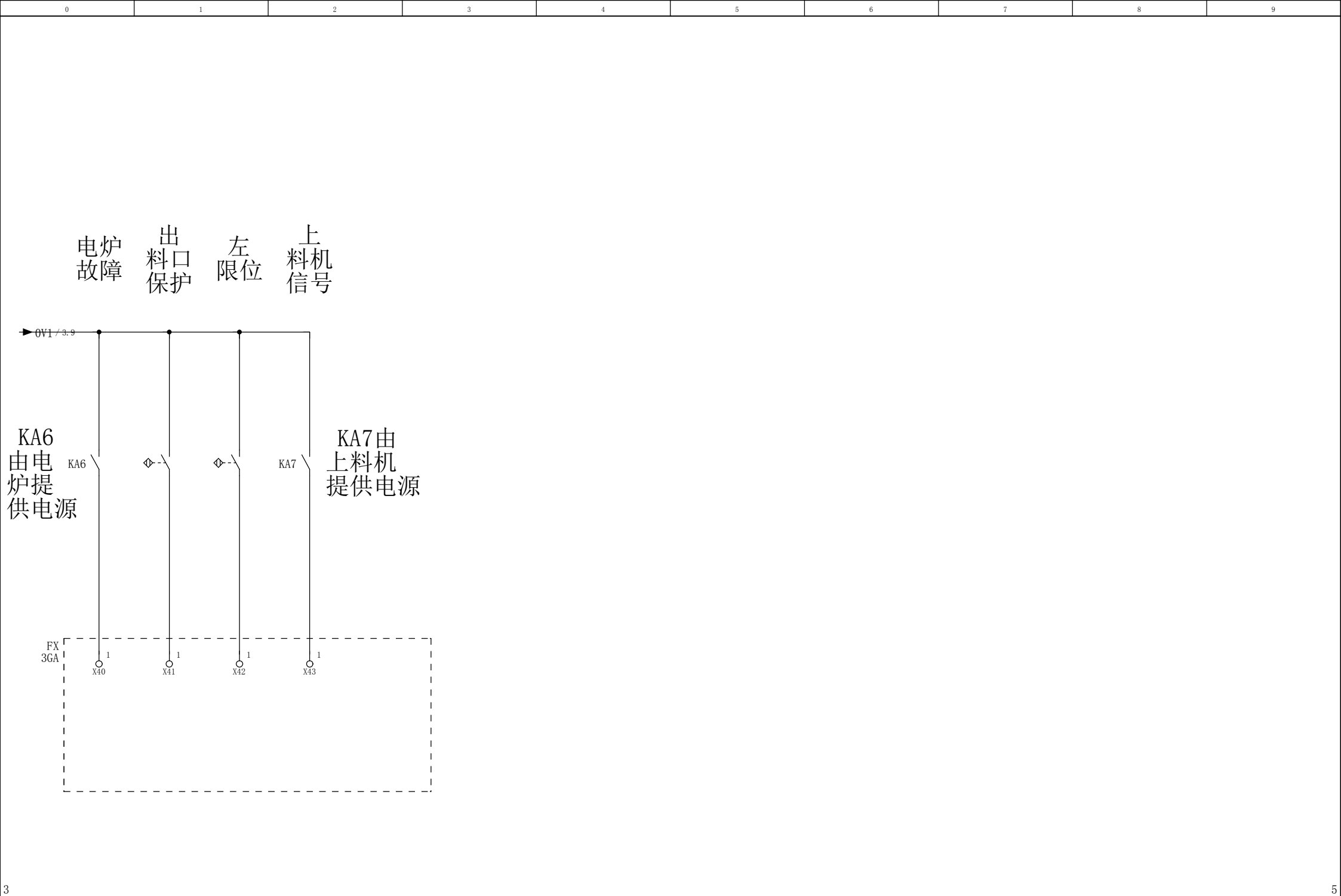


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	成型上模盖
型 号 规 格	KS170-YL-JF21-160B	零 部 件 代 号	03-15
材 料	40Cr	数 量	1
比 例	1:1.5	版 次	2.0









页数	5. a
页	6/7

