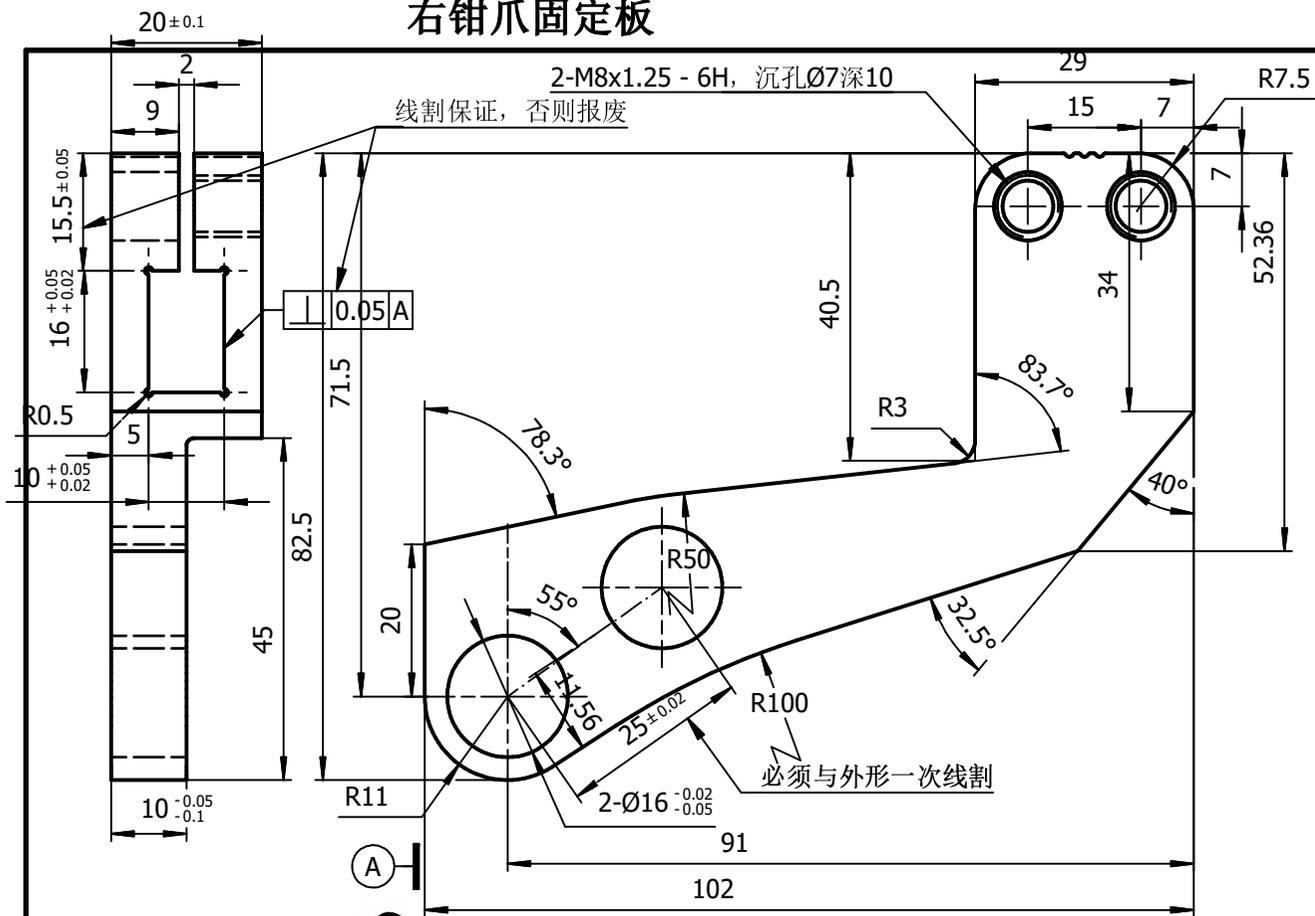


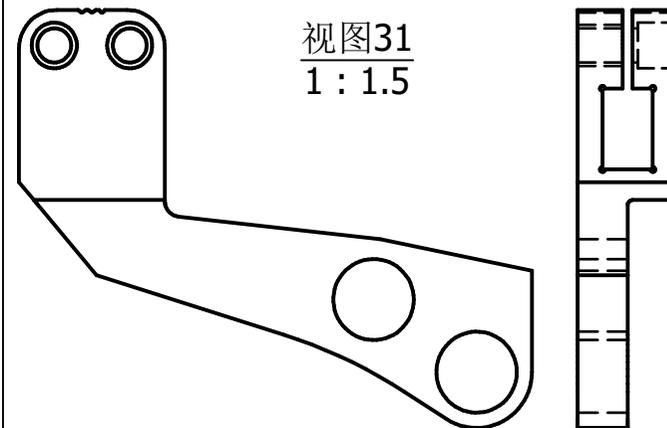
# 右钳爪固定板



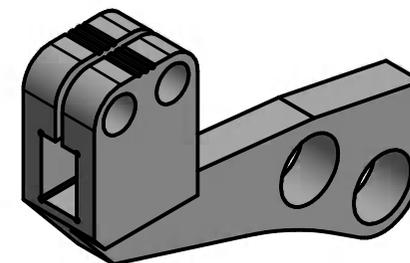
# 左钳爪固定板

其余: 6.3  
未注倒角C1  
未注圆角R1

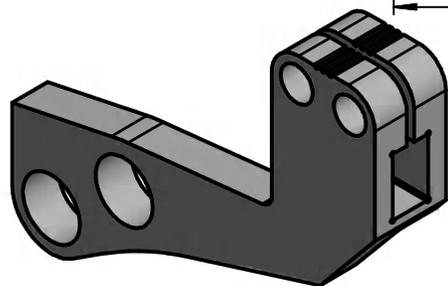
视图31  
1:1.5



钻孔方向不同, 其余相同。  
本示图为示意图, 不用作线割



夹持产品外圆或对边最大95, 最小75



## 技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13.
- 2.表面电镀。

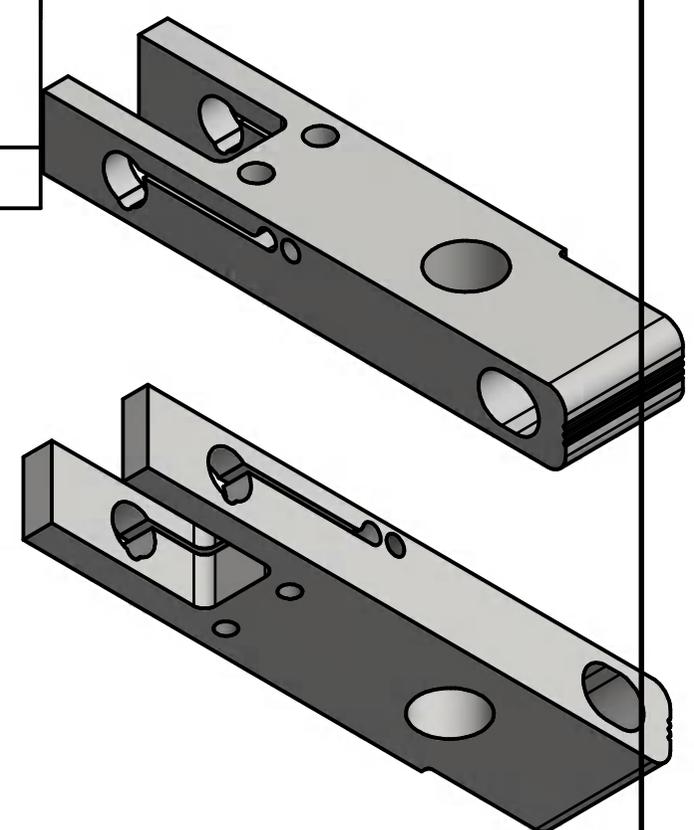
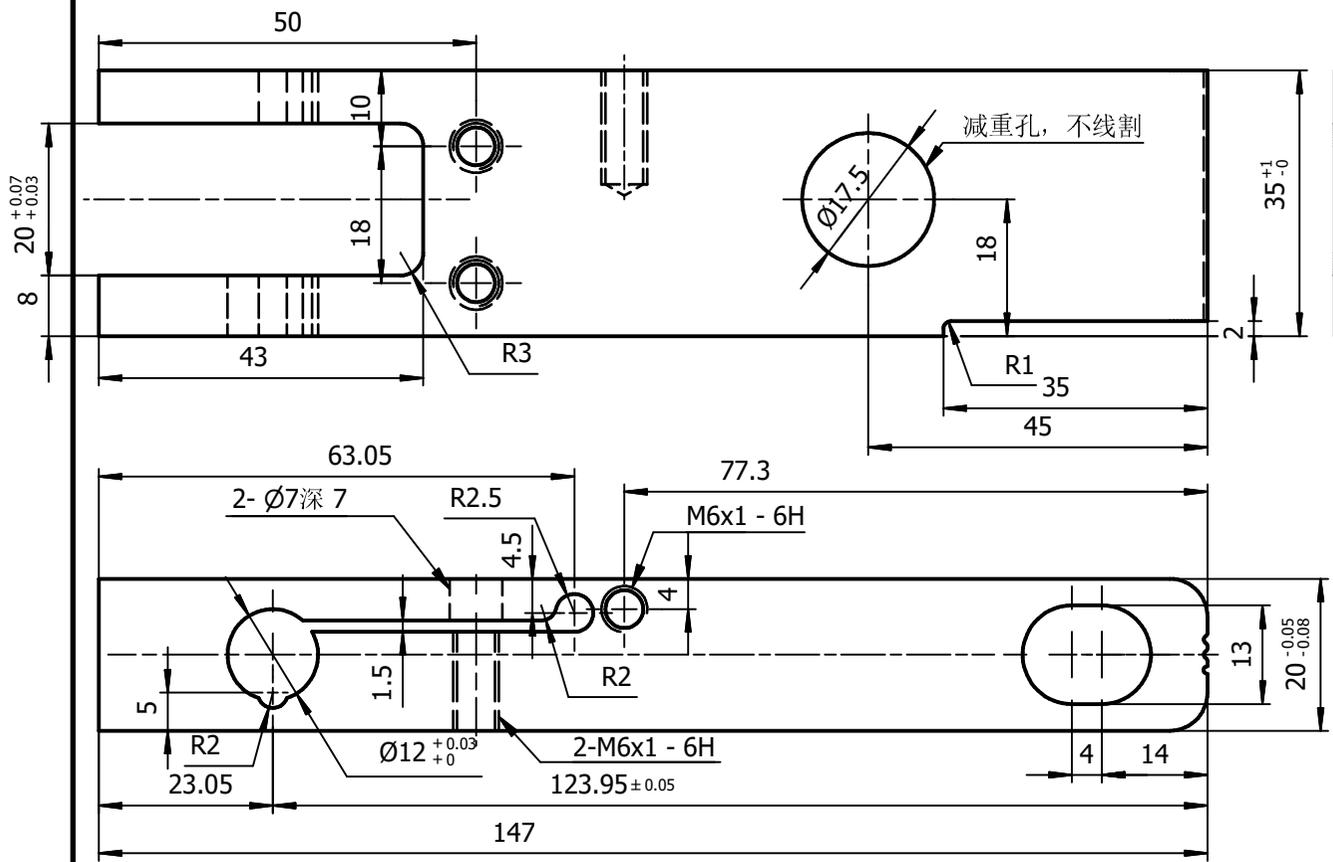
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



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

产品名称	数控热锻机械手			零件名称	钳爪固定板(80-95)		
型号规格	KS250-250D			零件代号	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。

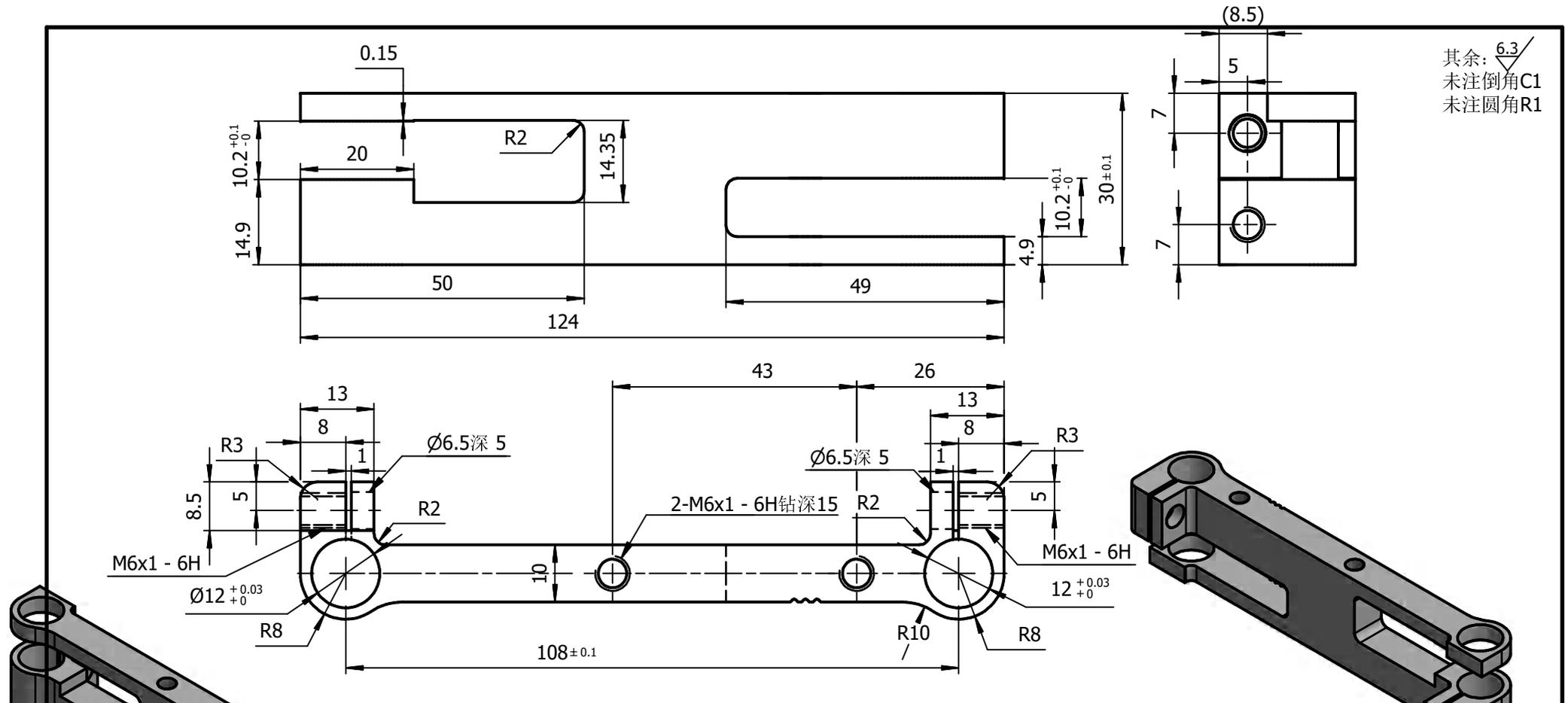
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54		校对		审核		
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



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

产品名称	数控热锻机械手			零件名称	钳爪座		
型号规格	KS250-250D			零件代号	01-02		
材料	P20	数量	3	比例	1:1	版次	1.0

其余: 6.3/  
未注倒角C1  
未注圆角R1



线割要割5次，第1次外形，第2次分型，第3次去除耳朵，  
第4和5次开槽，第3次开始要斜割，第2次分型后钻孔，钻后再线割。

### 技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.表面电镀。

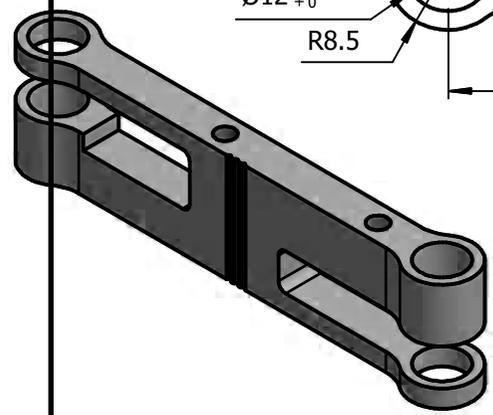
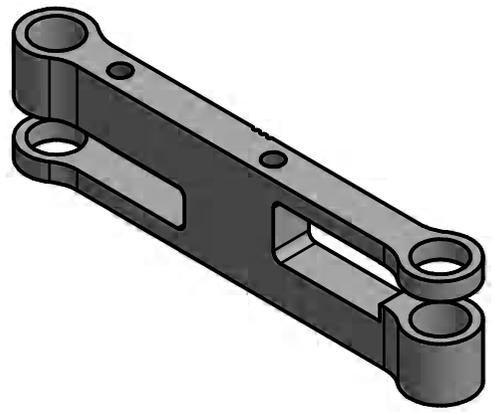
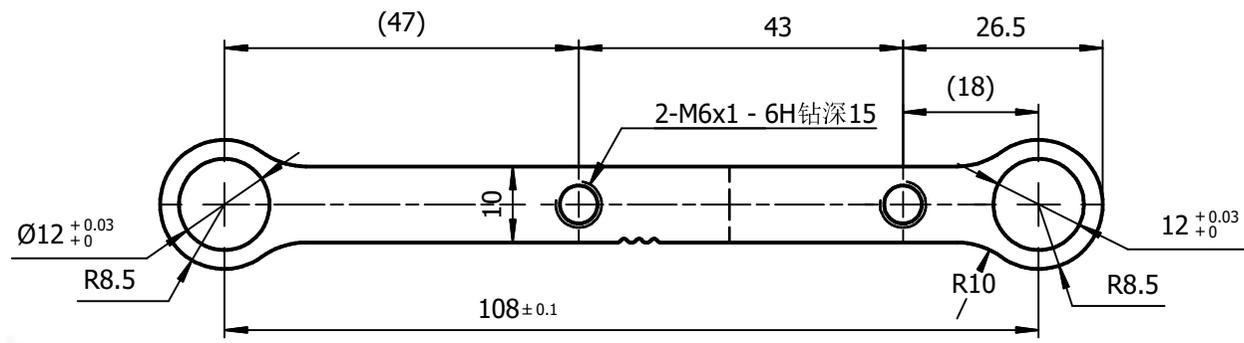
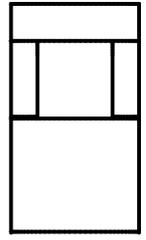
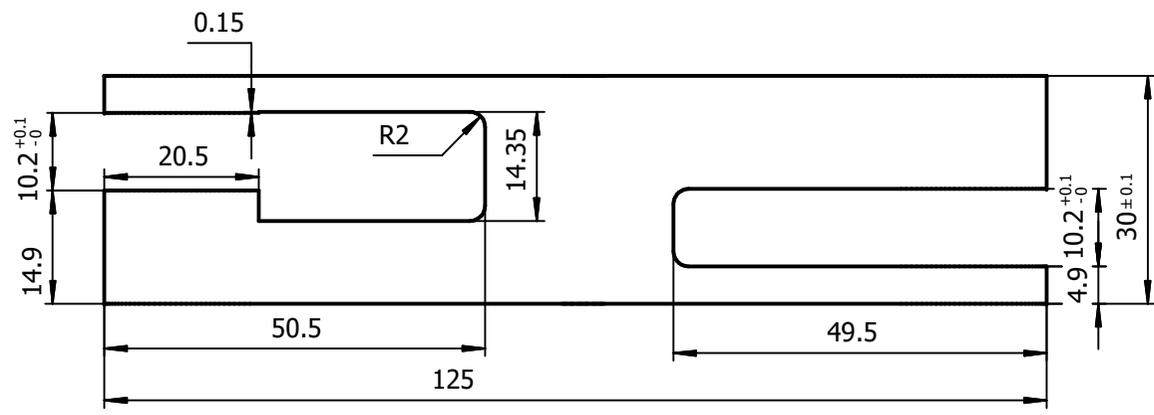
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54		校对		审核		
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



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

产品名称	数控热锻机械手			零件名称	右钳爪拉杆		
型号规格	KS250-250D			零件代号	01-03		
材料	P20	数量	6	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				
-	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					

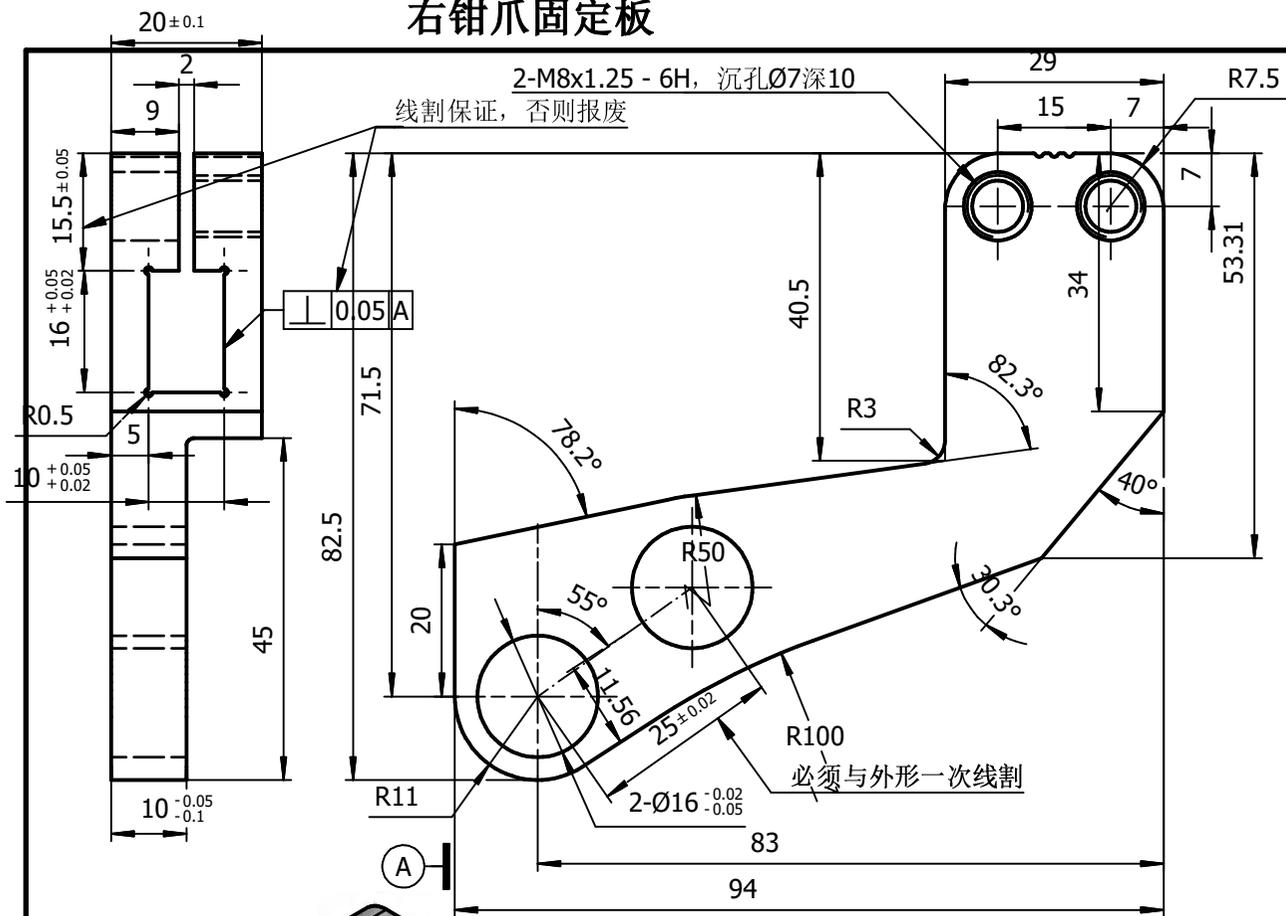


晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	数控热锻机械手			零件名称	右钳爪拉杆		
型号规格	KS250-250D			零件代号	01-03		
材料	P20	数量	6	比例	1:1	版次	2.0

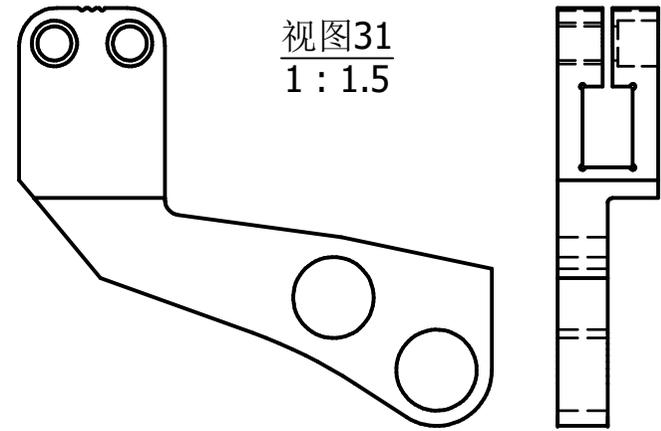


# 右钳爪固定板

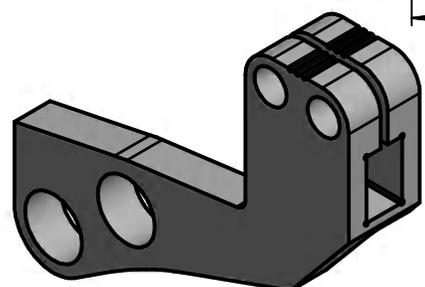
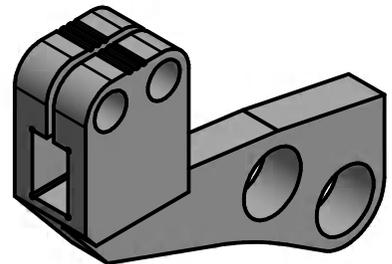


# 左钳爪固定板

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



夹持产品外圆或对边最大80, 最小60

## 技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13.
- 2.表面电镀。

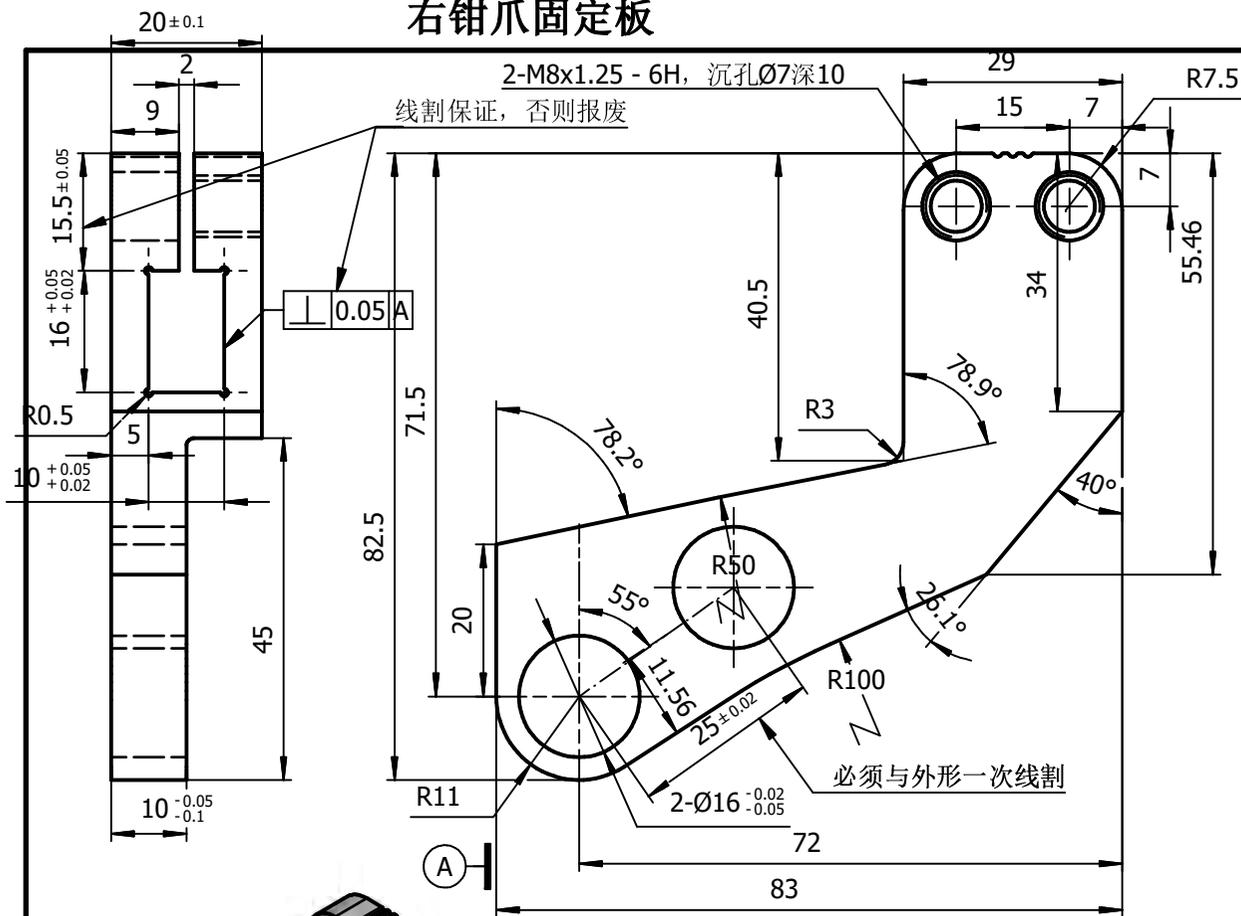
大于	至	IT13				
-	30.14					
3	60.18					
6	100.22	标记	处数	更改原因	签名	日期
10	180.27					
18	300.33	设计		标准化		
30	500.39					
50	800.46	校对		审核		
80	1200.54					
120	1800.63					
180	2500.72					
250	3150.81	工艺		批准		
315	4000.89					



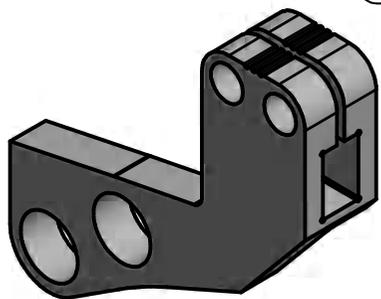
晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	数控热锻机械手			零件名称	钳爪固定板(60-80)		
型号规格	KS250-250D			零件代号	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**60**，最小**40**

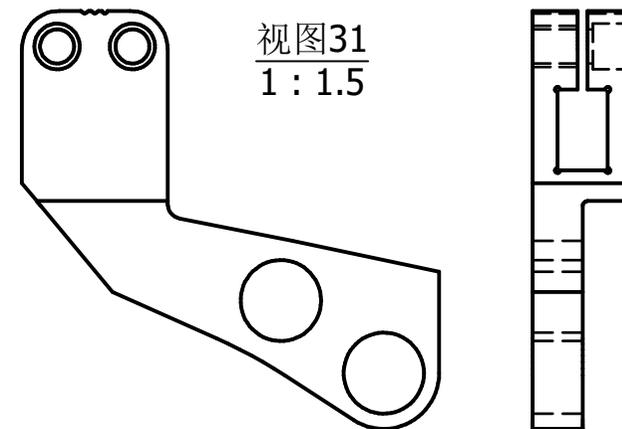


## 技术要求

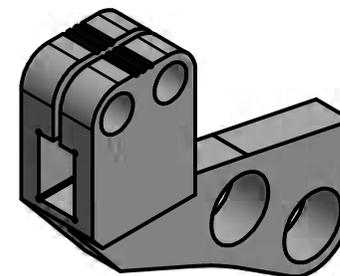
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.表面电镀。

# 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



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						

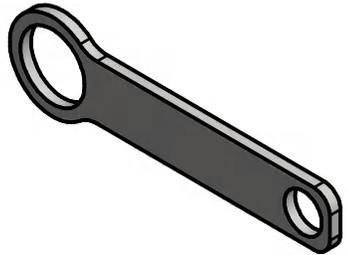
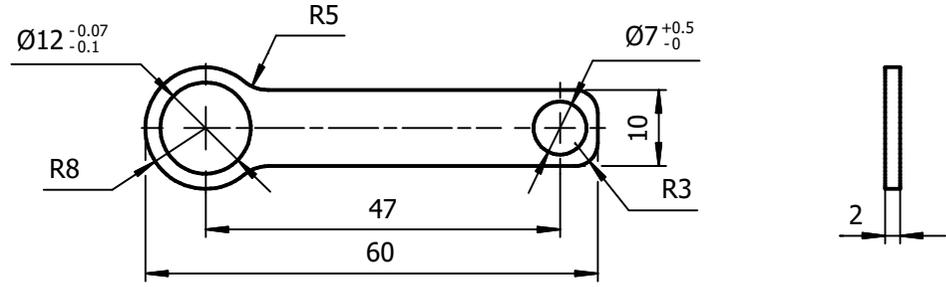


晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	数控热锻机械手			零件名称	钳爪固定板(40-60)		
型号规格	KS250-250D			零件代号	01-05/05A		
材料	P20	数量	左右各3	比例	1:1	版次	1.0



其余:  $\frac{6.3}{\surd}$   
 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				
-	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					

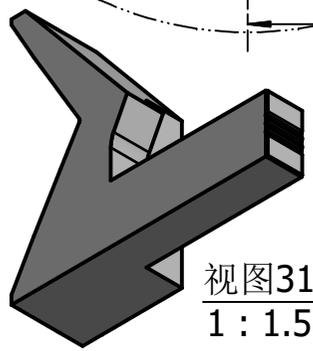
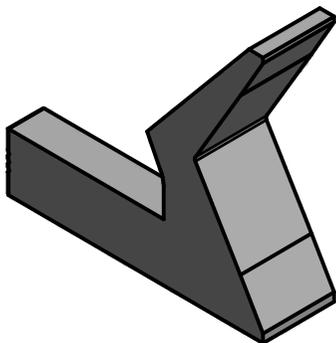
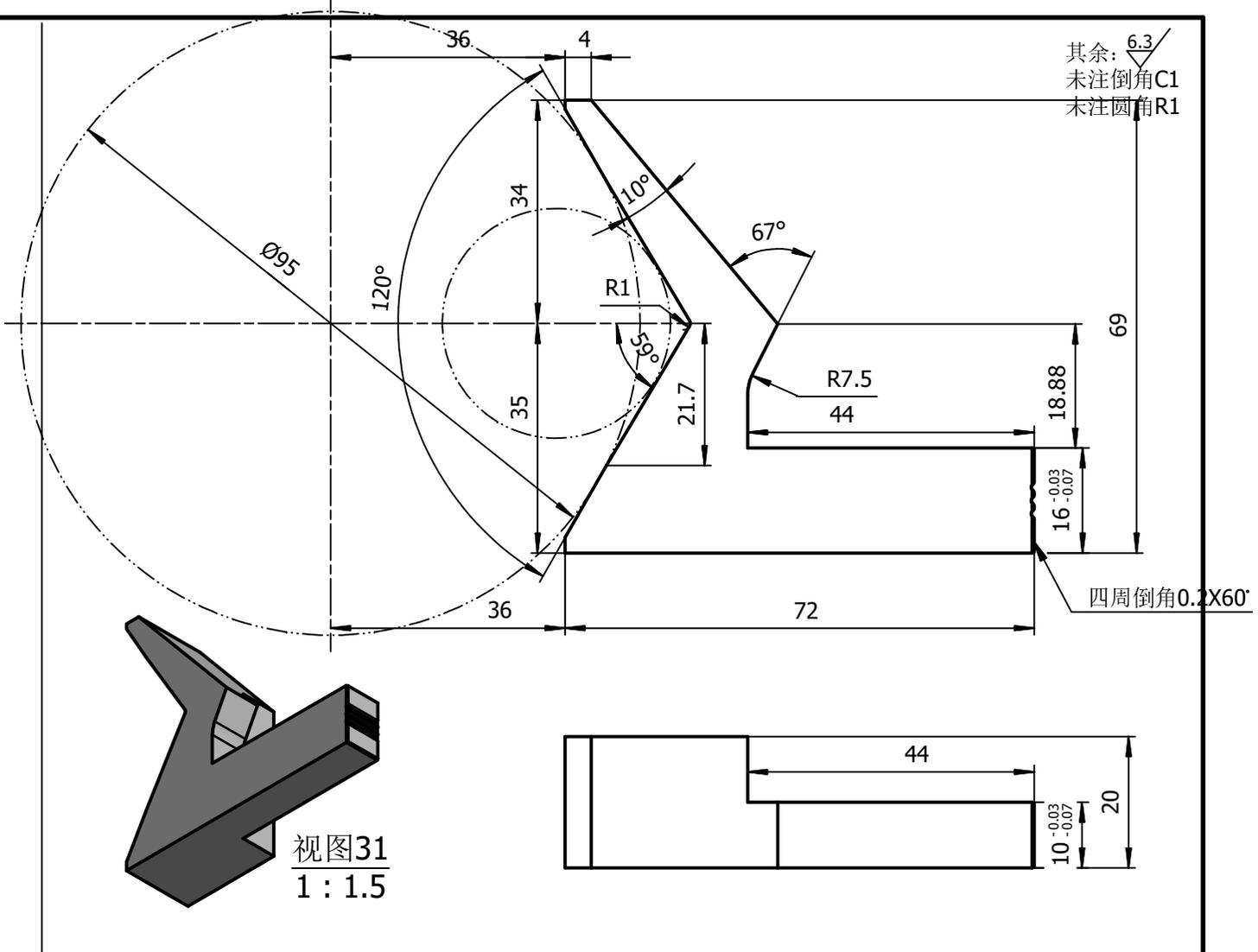


晋江市创勤机械有限公司  
 Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	数控热锻机械手			零件名称	钳爪座销压板		
型号规格	KS170-160D			零件代号	01-06		
材料	201	数量	9	比例	1:1	版次	1.0

**01-08**  
左120度六角钳50-95X20

本视图为示意图，不用作线割。



视图31  
1:1.5

**技术要求**

1.未注尺寸公差IT13。

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

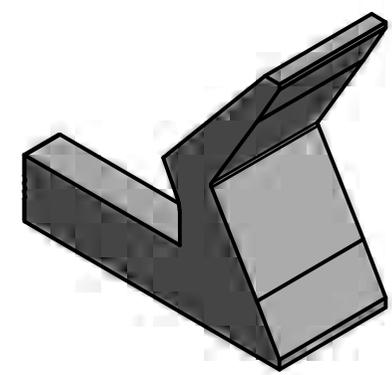
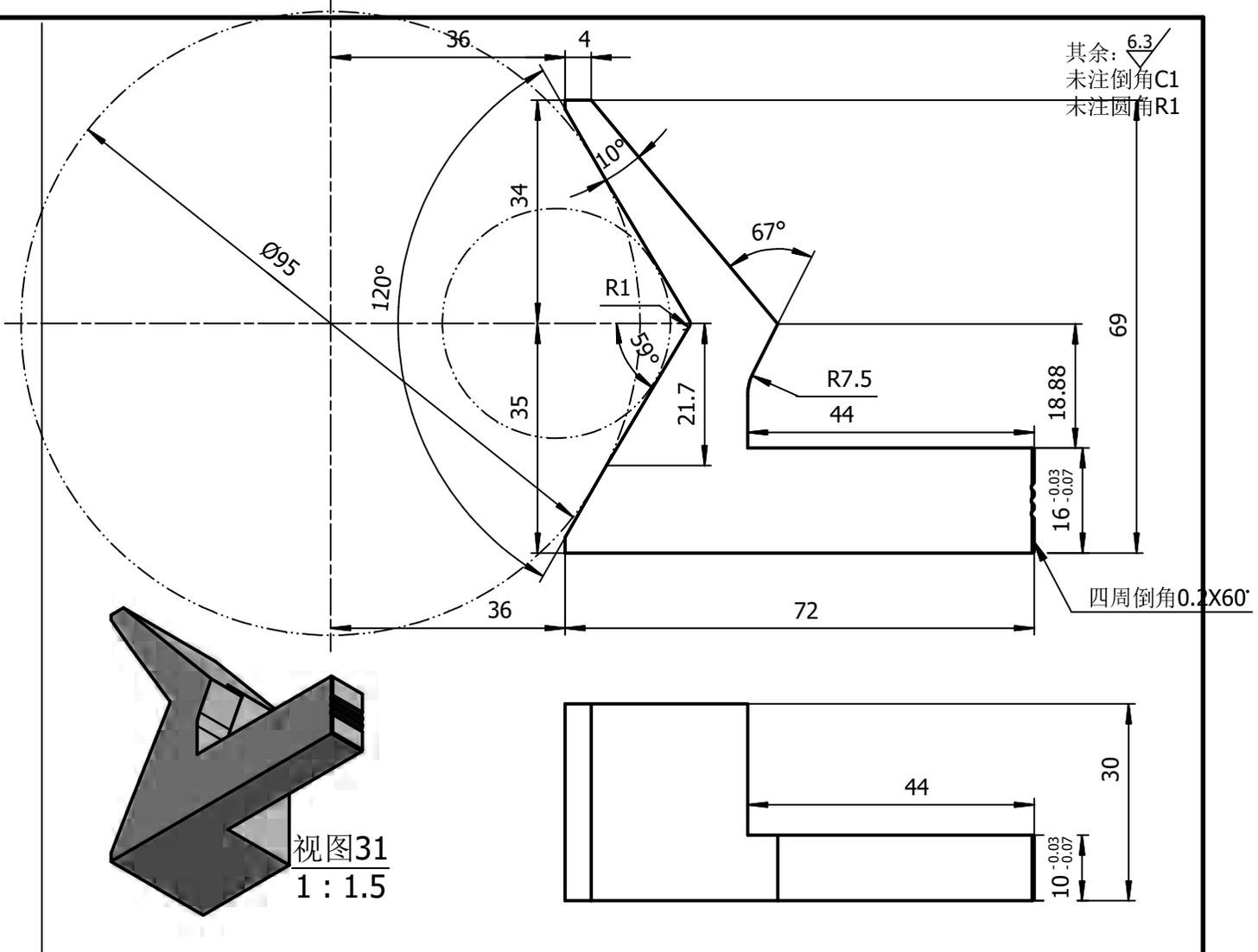
产品名称	数控热锻机械手			零件名称	120度六角钳(50-95X20)		
型号规格	KS250-250D			零件代号	01-07/08		
材料	45	数量		比例	1:1	版次	1.0



**01-08A**  
左120度六角钳50-95X30

其余: 6.3  
未注倒角C1  
未注圆角R1

本视图为示意图，不用作线割。



视图31  
1:1.5

**技术要求**

1.未注尺寸公差IT13。

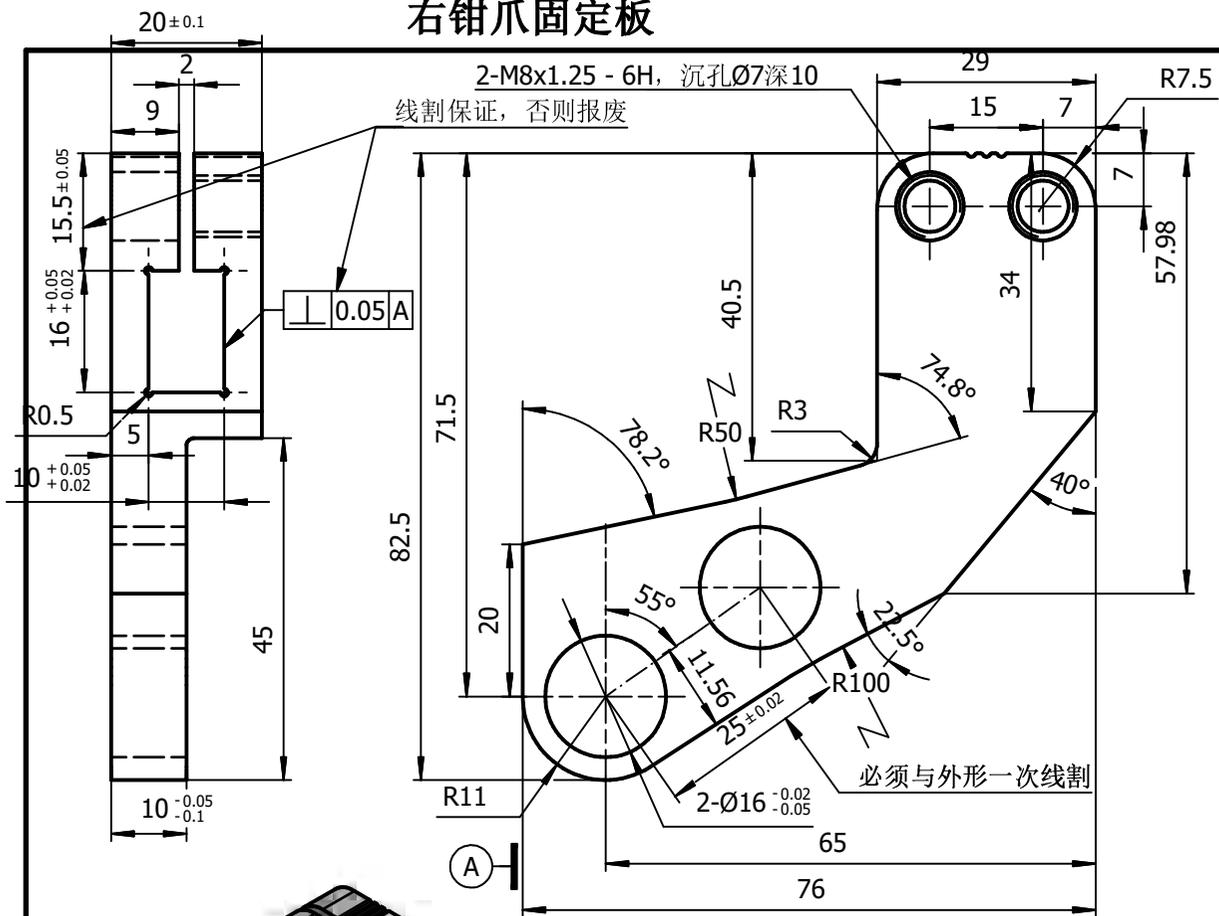
大于	至	IT13				
-	30.14					
3	60.18					
6	100.22	标记	处数	更改原因	签名	日期
10	180.27					
18	300.33	设计		标准化		
30	500.39					
50	800.46	校对		审核		
80	1200.54					
120	1800.63					
180	2500.72					
250	3150.81	工艺		批准		
315	4000.89					



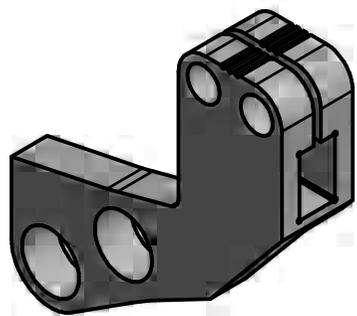
**晋江市创勤机械有限公司**  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	数控热锻机械手			零件名称	120度六角钳(50-95X30)		
型号规格	KS250-250D			零件代号	01-07A/08A		
材料	45	数量		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**40**，最小**25**

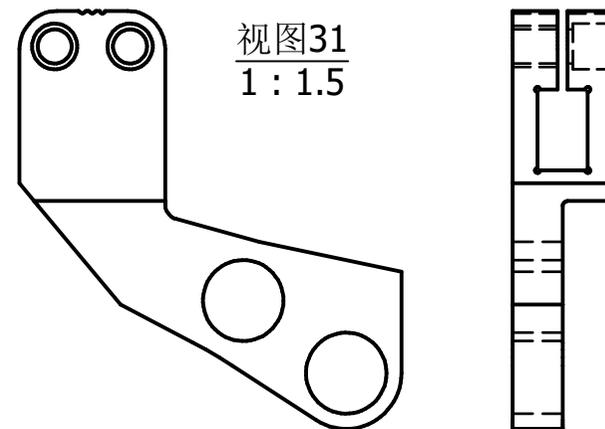


## 技术要求

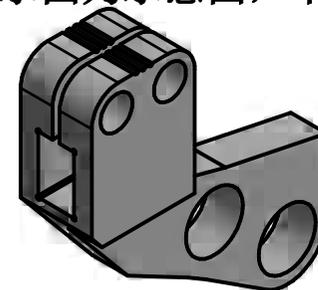
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.表面电镀。

# 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



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						

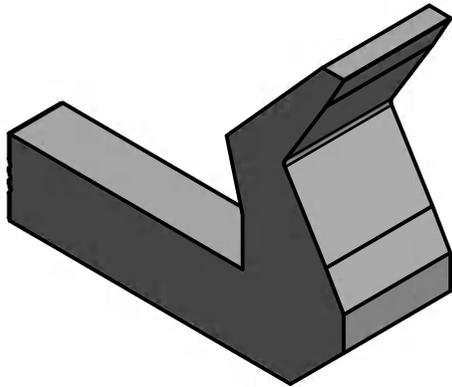


晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	数控热锻机械手			零件名称	钳爪固定板(25-40)		
型号规格	KS250-250D			零件代号	01-14/14A		
材料	P20	数量	左右各3	比例	1:1	版次	1.0

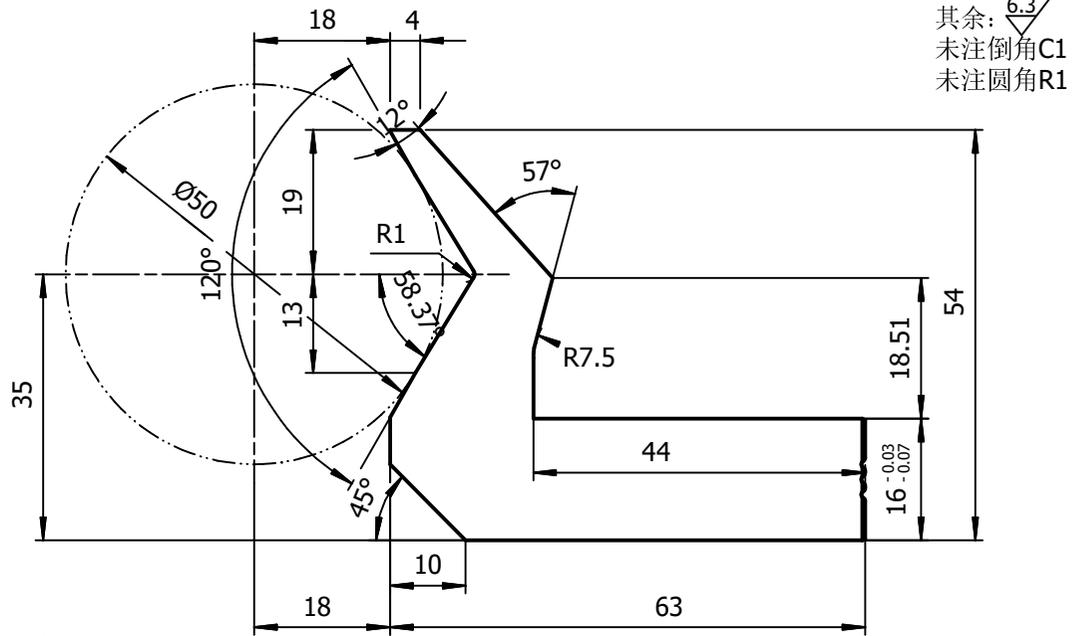
**01-16**  
左120度六角钳25-50X20

本视图为示意图，不用作线割。



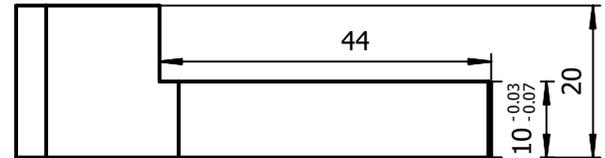
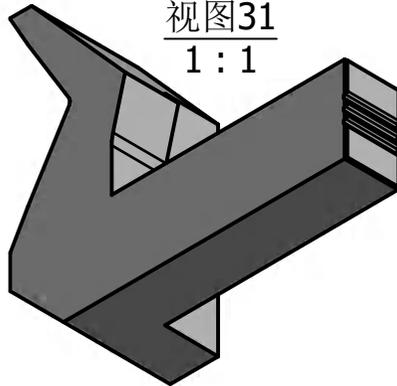
**技术要求**

1.未注尺寸公差IT13。



其余: 6.3/  
未注倒角C1  
未注圆角R1

视图31  
1:1



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					

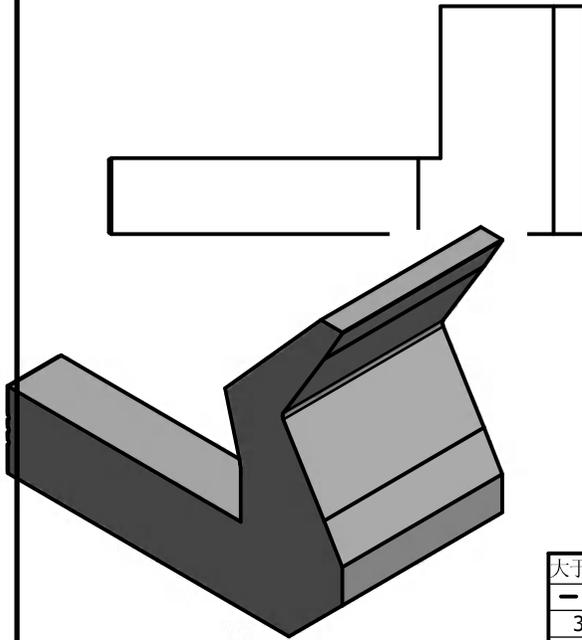


**晋江市创勤机械有限公司**  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	数控热锻机械手			零件名称	120度六角钳(25-50X20)		
型号规格	KS250-250D			零件代号	01-15/16		
材料	45	数量		比例	1:1	版次	1.0

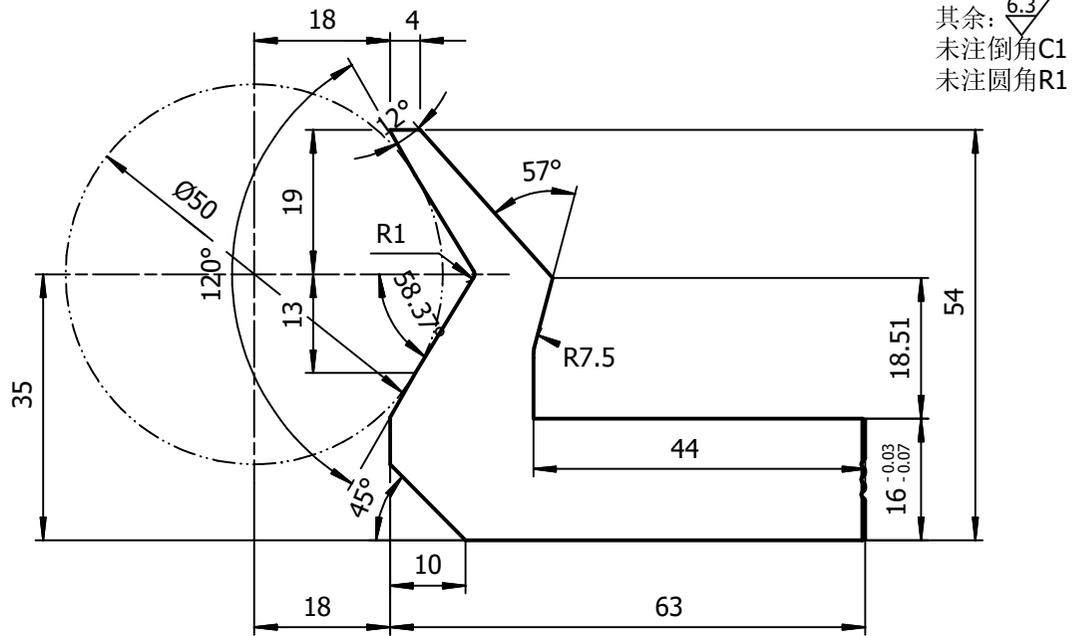
**01-16**  
左120度六角钳25-50X20

本视图为示意图，不用作线割。



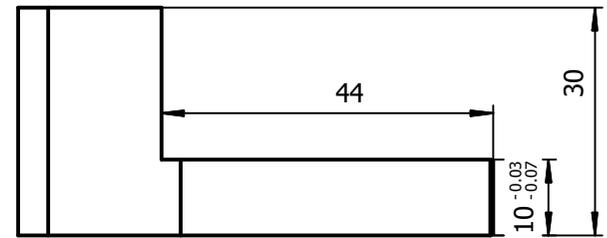
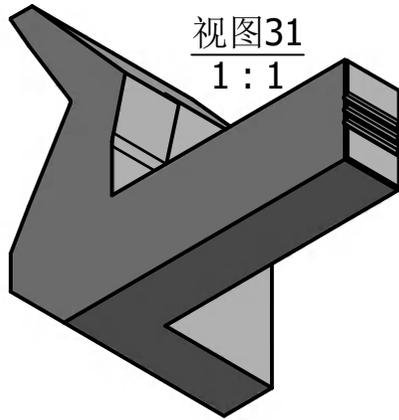
**技术要求**

1.未注尺寸公差IT13。



其余: 6.3/  
未注倒角C1  
未注圆角R1

视图31  
1:1



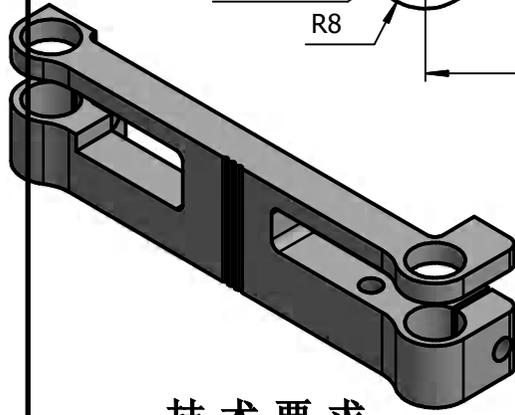
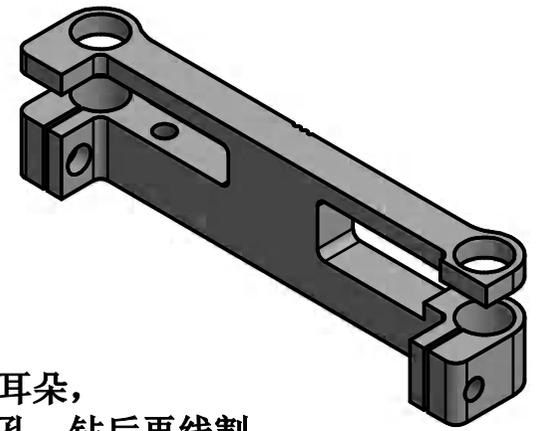
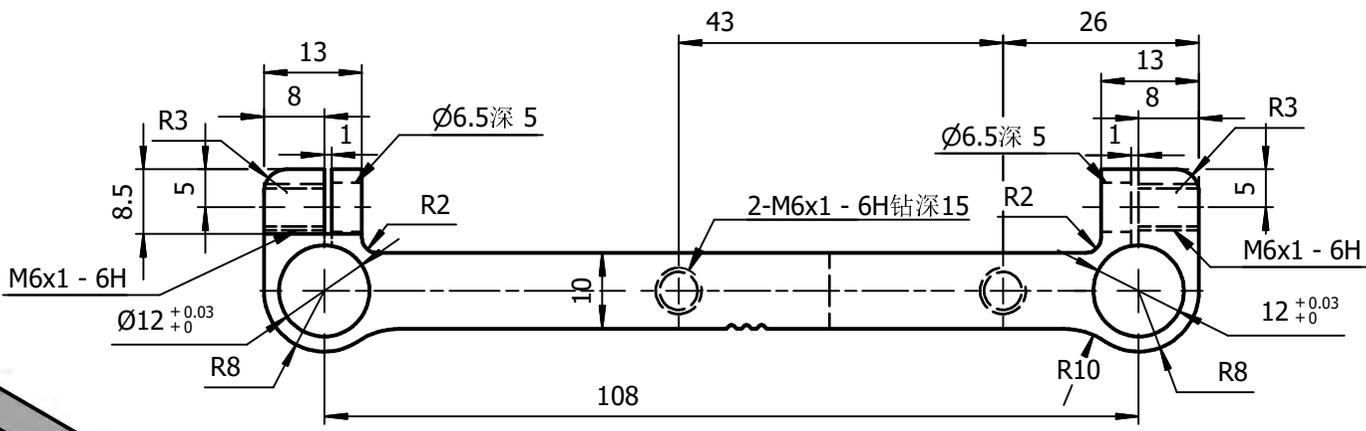
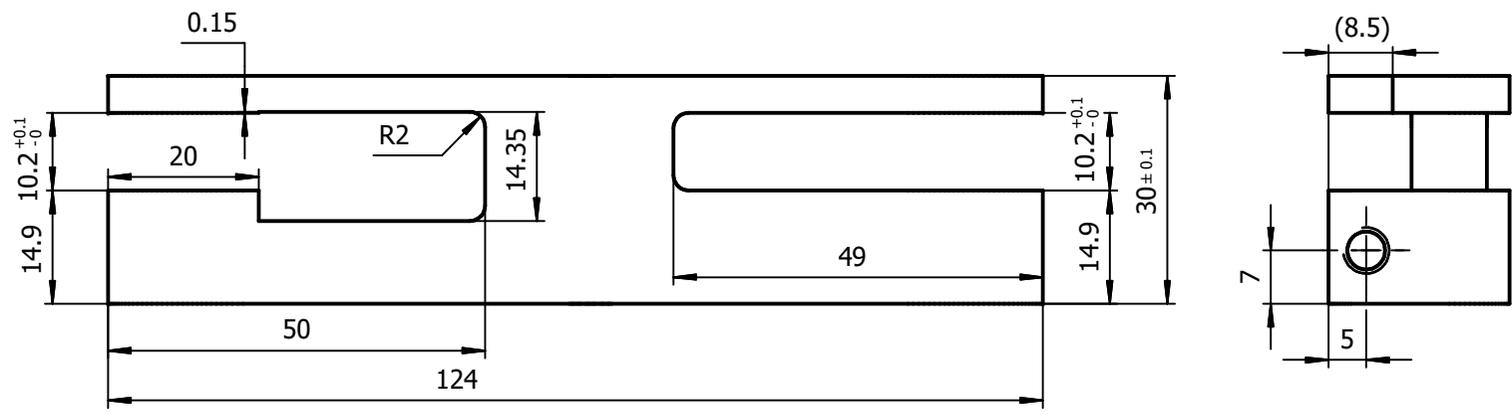
大于	至	IT13				
-	30.14					
3	60.18					
6	100.22	标记	处数	更改原因	签名	日期
10	180.27					
18	300.33	设计		标准化		
30	500.39					
50	800.46	校对		审核		
80	1200.54					
120	1800.63					
180	2500.72					
250	3150.81	工艺		批准		
315	4000.89					



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

产品名称	数控热锻机械手			零件名称	120度六角钳(25-50X30)		
型号规格	KS250-250D			零件代号	01-15A/16A		
材料	45	数量		比例	1:1	版次	1.0

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



线割要割5次，第1次外形，第2次分型，第3次去除耳朵，  
第4和5次开槽，第3次开始要斜割，第2次分型后钻孔，钻后再线割。

技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.表面电镀。

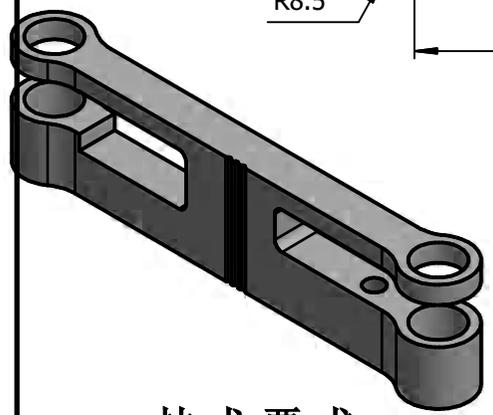
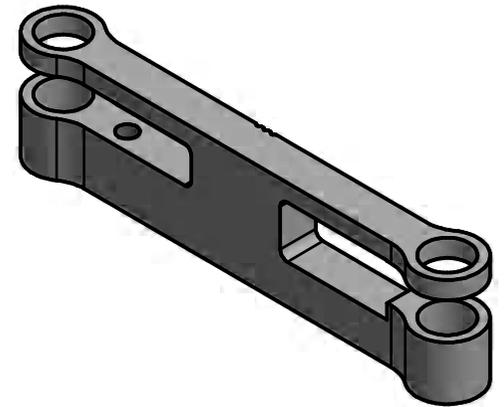
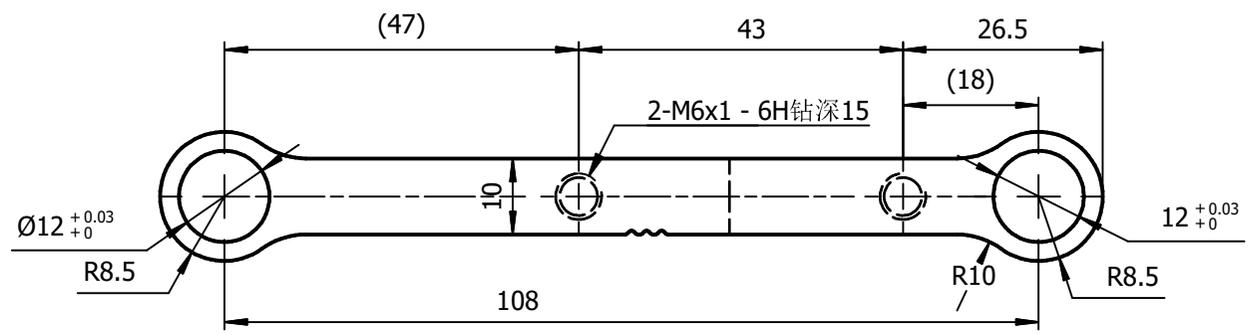
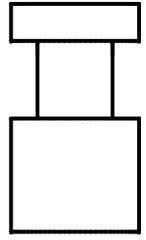
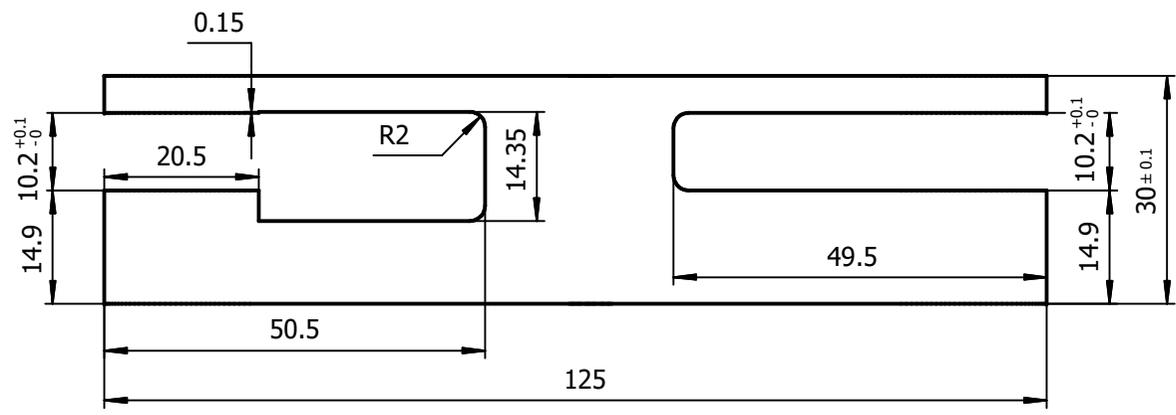
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54		校对		审核		
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



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

产品名称	数控热锻机械手			零件名称	左钳爪拉杆		
型号规格	KS250-250D			零件代号	01-19		
材料	P20	数量	6	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。

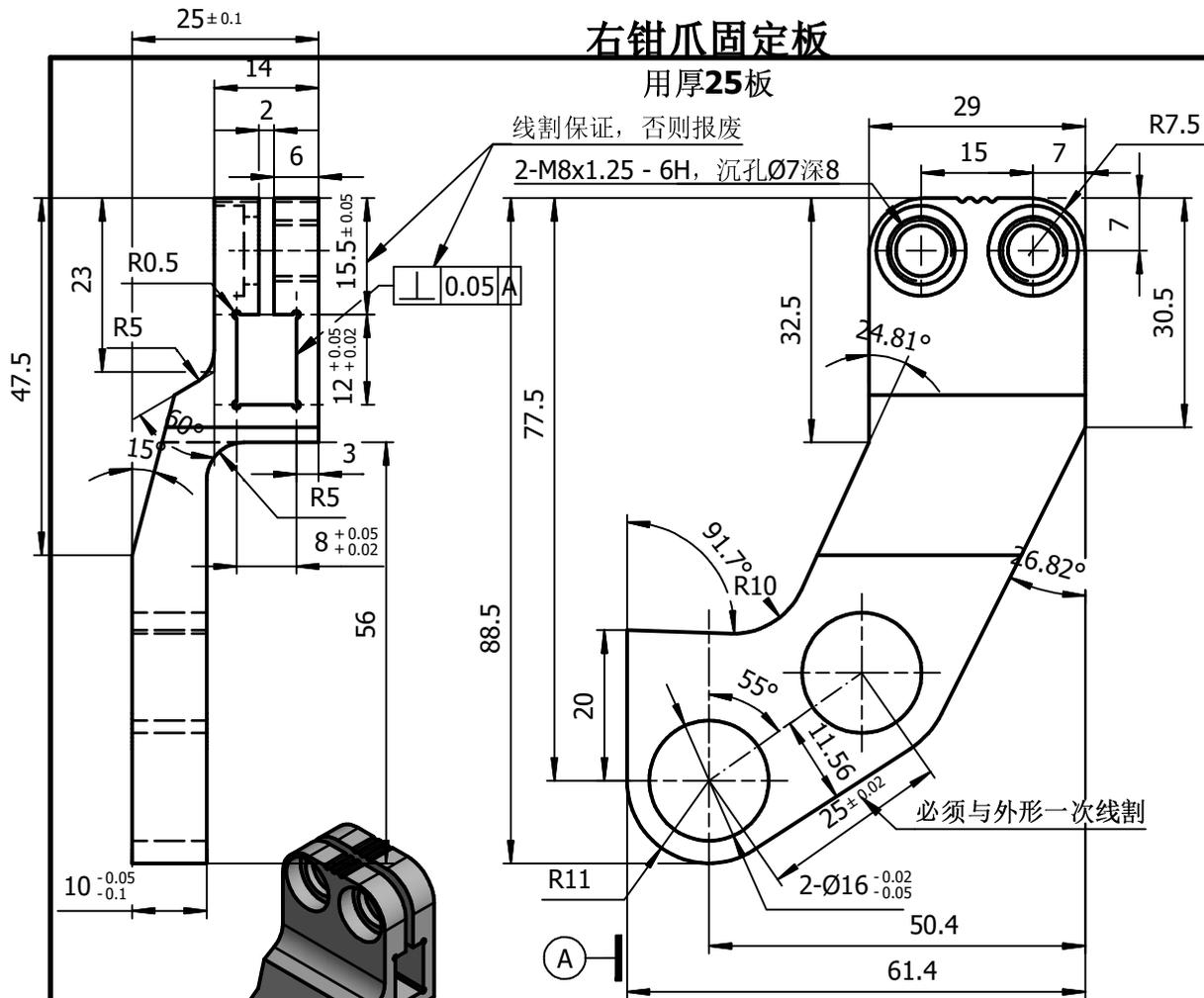
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54		校对		审核		
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



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

产品名称	数控热锻机械手			零件名称	左钳爪拉杆		
型号规格	KS250-250D			零件代号	01-19		
材料	P20	数量	6	比例	1:1	版次	2.0

### 右钳爪固定板

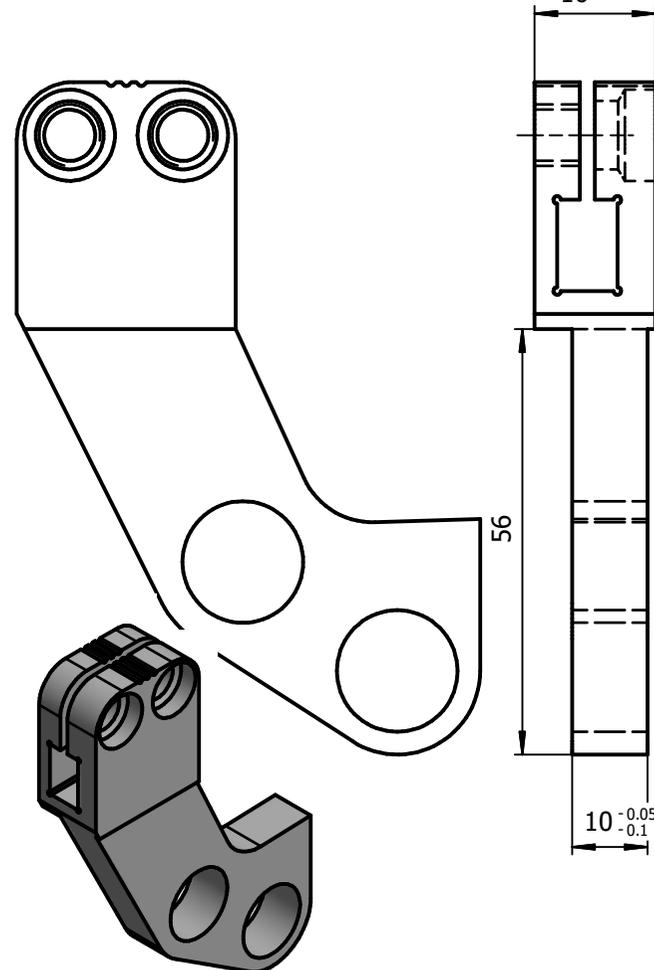


专用于夹持外圆20-22的原材料

### 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	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						

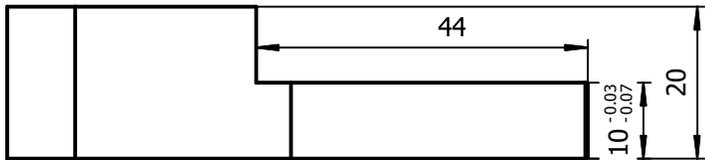
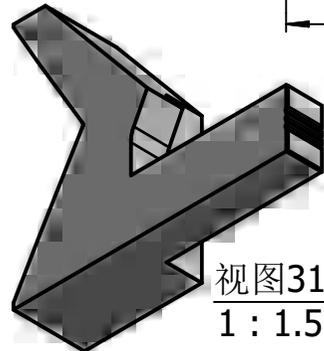
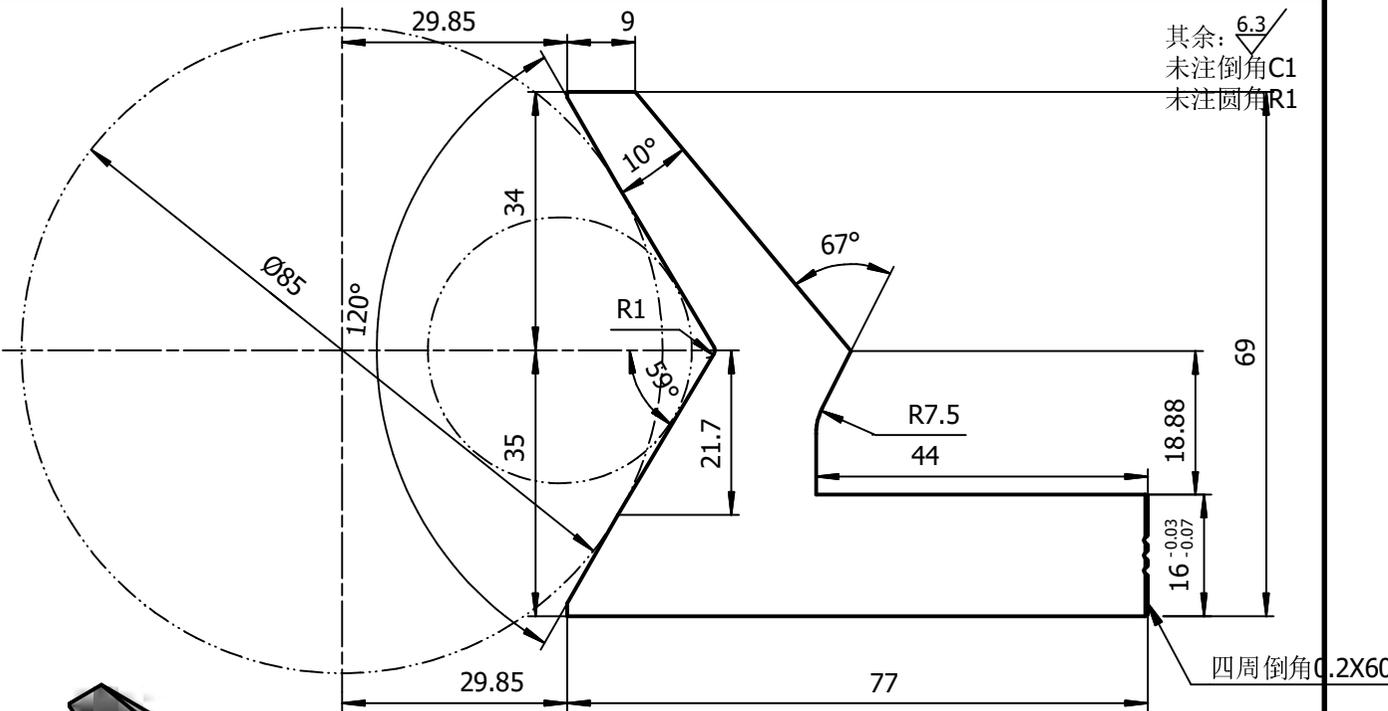
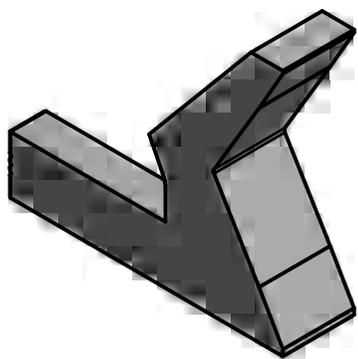
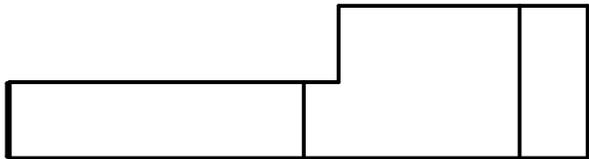


晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	数控热锻机械手			零件名称	钳爪固定板(夹20-22棒料用)		
型号规格	KS250-250D			零件代号	01-20/20A		
材料	P20	数量	左右各3	比例	1:1	版次	1.0

**01-22**  
法兰产品专用左六角钳**50-95X20**

本视图为示意图，不用作线割。



最大夹持产品比标准钳少**10**

**技术要求**  
1.未注尺寸公差IT13。

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					

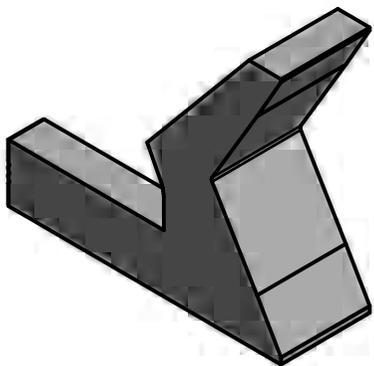
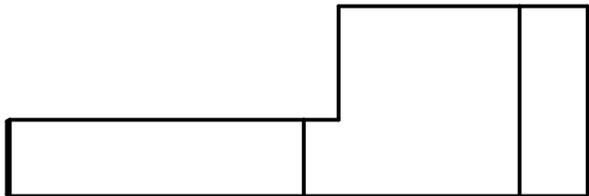


**晋江市创勤机械有限公司**  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	数控热锻机械手			零件名称	法兰产品专用六角钳(50-95X20)		
型号规格	KS250-250D			零件代号	01-21/22		
材料	45	数量		比例	1:1	版次	1.0

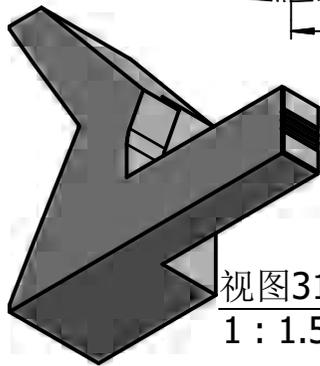
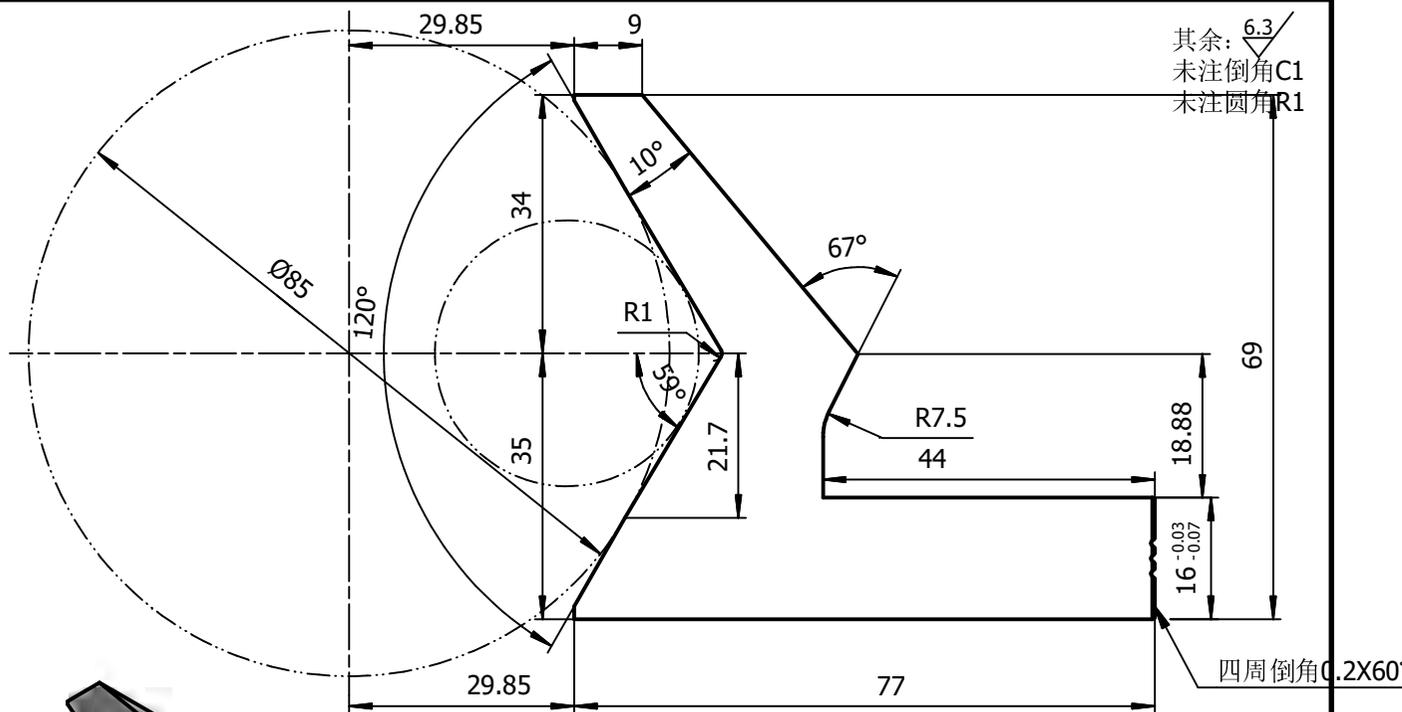
**01-22A**  
法兰产品专用左六角钳**50-95X25**

本视图为示意图，不用作线割。

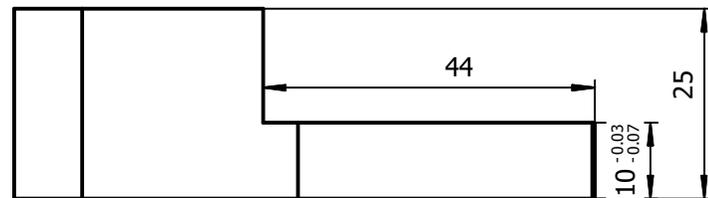


**技术要求**

1.未注尺寸公差IT13。



视图31  
1:1.5



最大夹持产品比标准钳少**10**

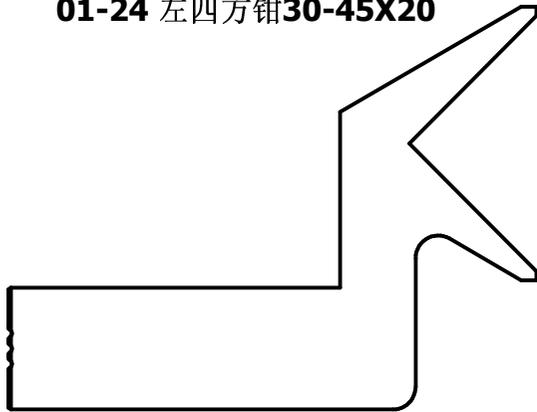
大于	至	IT13				
-	30.14					
3	60.18					
6	100.22	标记	处数	更改原因	签名	日期
10	180.27					
18	300.33	设计		标准化		
30	500.39					
50	800.46					
80	1200.54	校对		审核		
120	1800.63					
180	2500.72					
250	3150.81	工艺		批准		
315	4000.89					



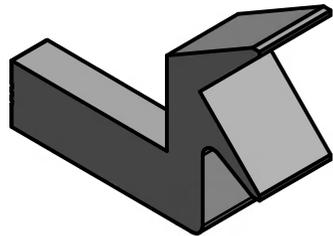
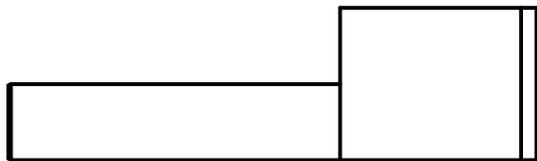
**晋江市创勤机械有限公司**  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	数控热锻机械手			零件名称	法兰产品专用六角钳(50-95X25)		
型号规格	KS250-250D			零件代号	01-21A/22A		
材料	45	数量		比例	1:1	版次	1.0

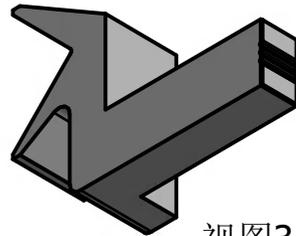
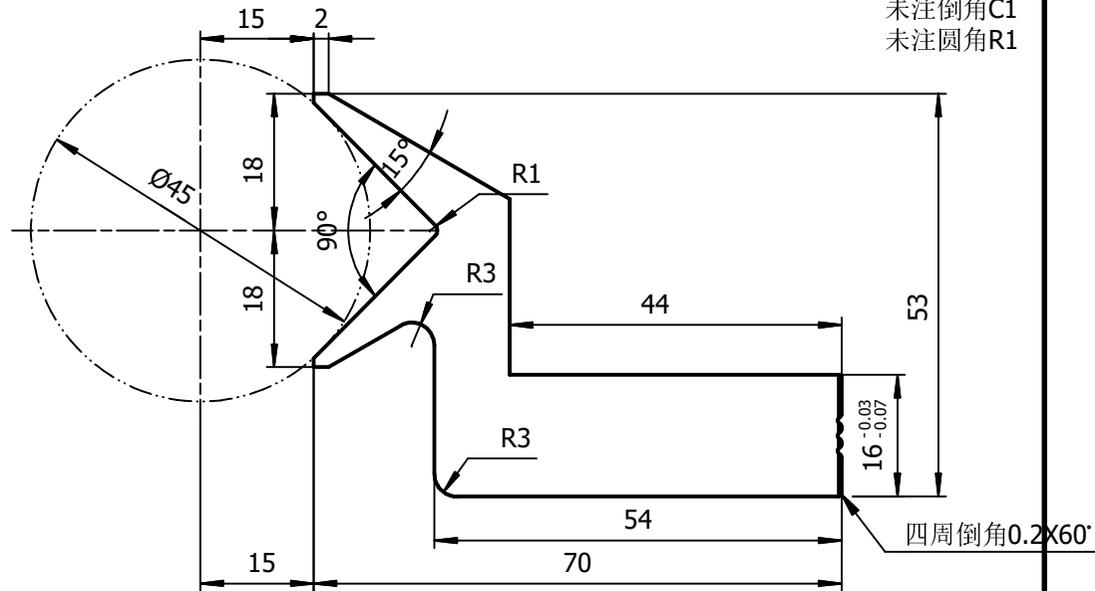
01-24 左四方钳30-45X20



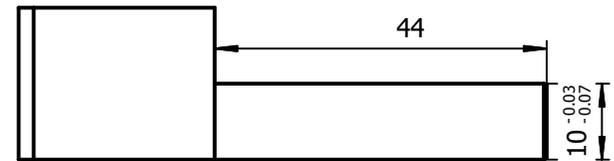
本视图为示意图，不用作线割。



其余: 6.3/  
未注倒角C1  
未注圆角R1



视图31  
1:1.5



技术要求

1.未注尺寸公差IT13。

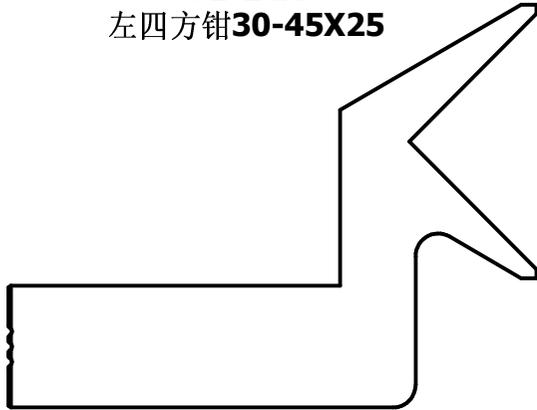
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54		校对		审核		
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



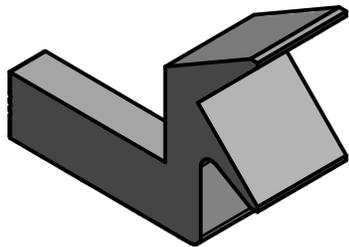
晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	数控热锻机械手			零件名称	四方钳(30-45X20)		
型号规格	KS250-250D			零件代号	01-23/24		
材料	45	数量		比例	1:1	版次	1.0

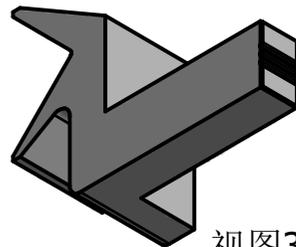
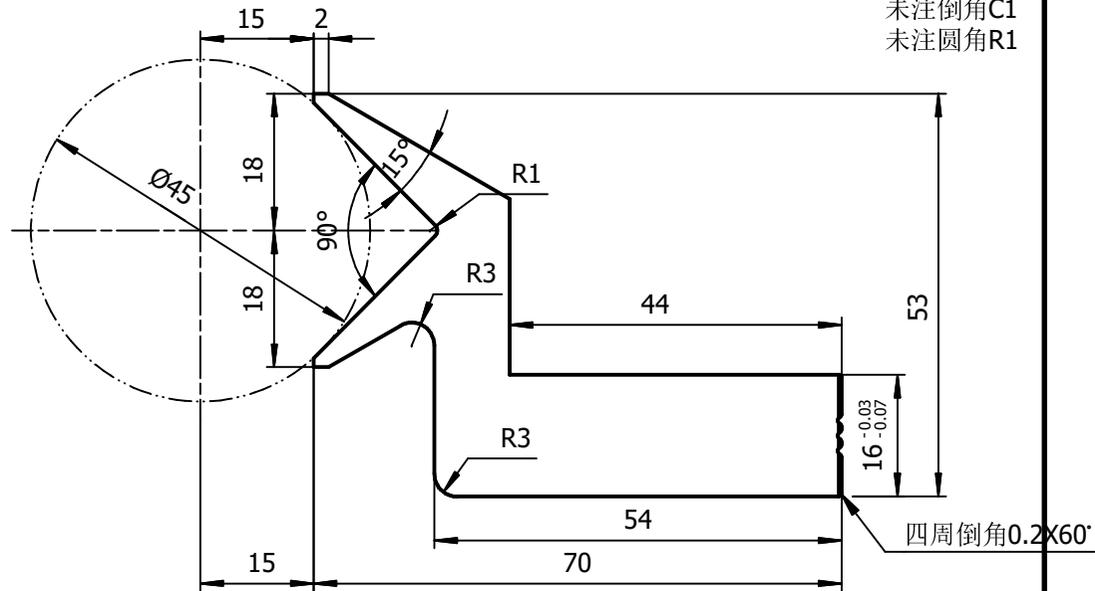
**01-24A**  
左四方钳30-45X25



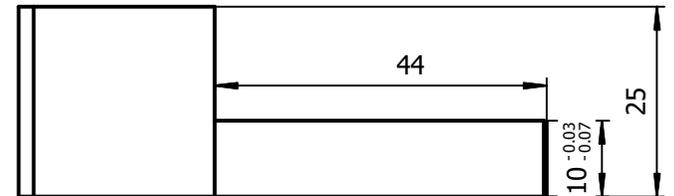
本视图为示意图，不用作线割。



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



视图31  
1:1.5



**技术要求**

1.未注尺寸公差IT13。

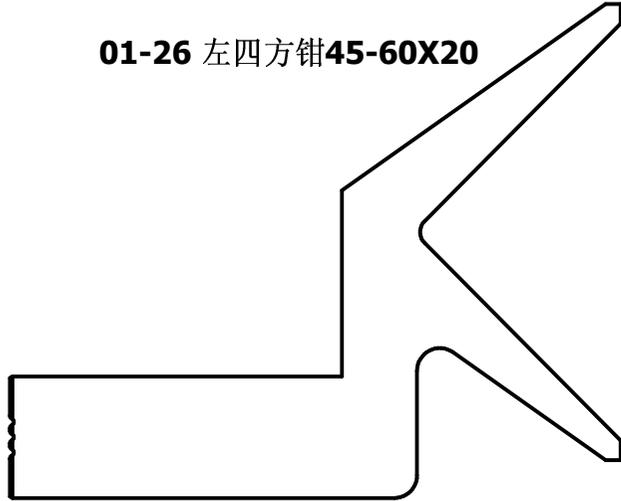
大于	至	IT13				
-	30.14					
3	60.18					
6	100.22	标记	处数	更改原因	签名	日期
10	180.27					
18	300.33	设计		标准化		
30	500.39					
50	800.46					
80	1200.54	校对		审核		
120	1800.63					
180	2500.72					
250	3150.81	工艺		批准		
315	4000.89					



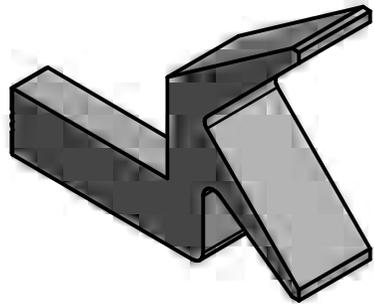
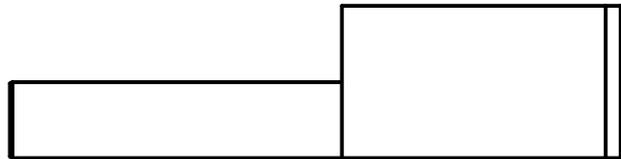
**晋江市创勤机械有限公司**  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	数控热锻机械手			零件名称	四方钳(30-45X25)		
型号规格	KS250-250D			零件代号	01-23A/24A		
材料	45	数量		比例	1:1	版次	1.0

01-26 左四方钳45-60X20

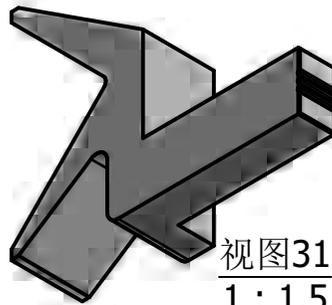
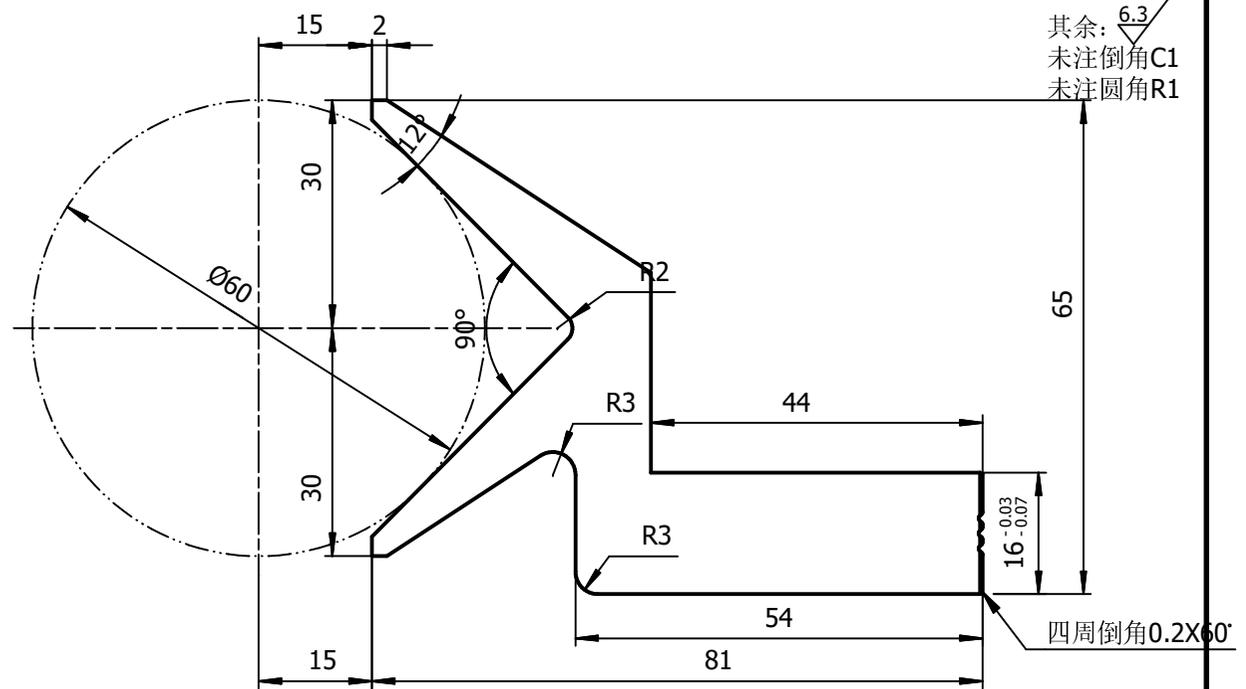


本视图为示意图，不用作线割。

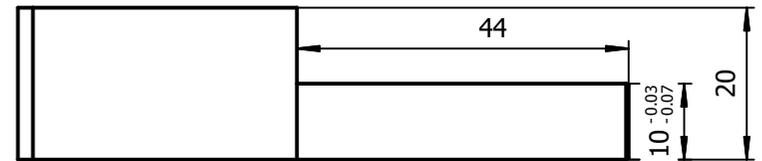


技术要求

1.未注尺寸公差IT13。



视图31  
1:1.5



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						

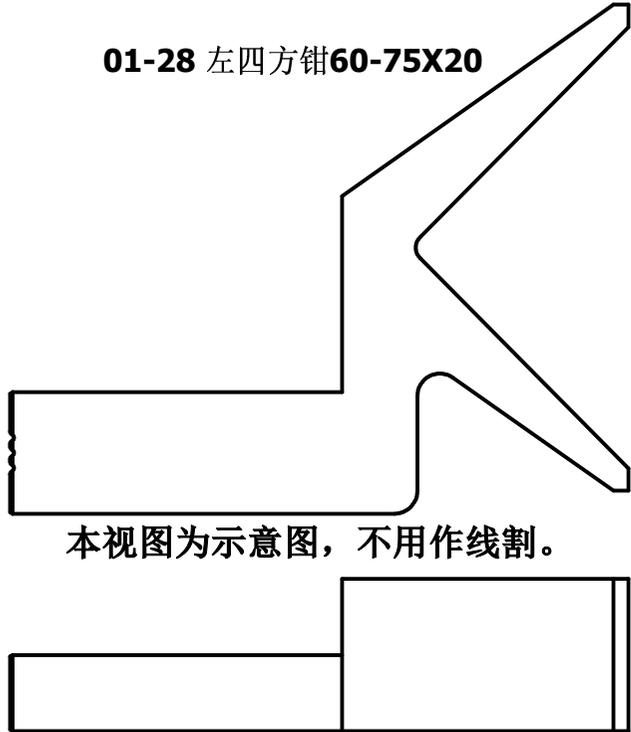


晋江市创勤机械有限公司

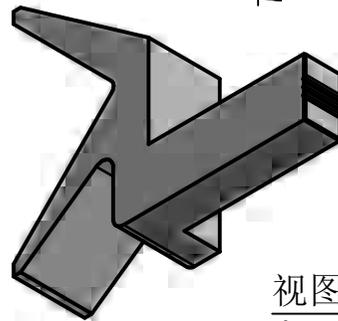
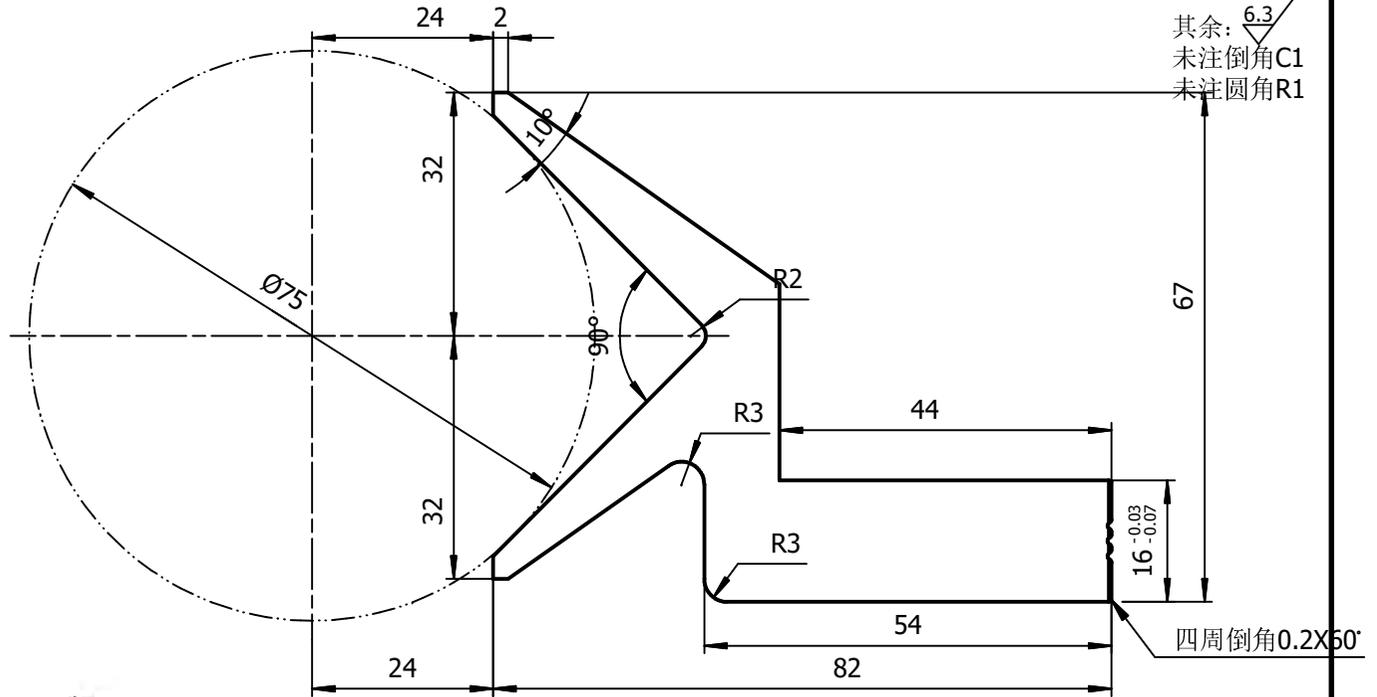
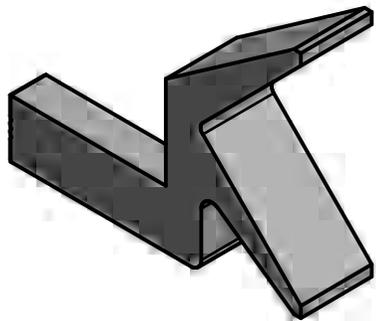
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	数控热锻机械手			零件名称	四方钳(45-60X20)		
型号规格	KS250-250D			零件代号	01-25/26		
材料	45	数量		比例	1:1	版次	1.0

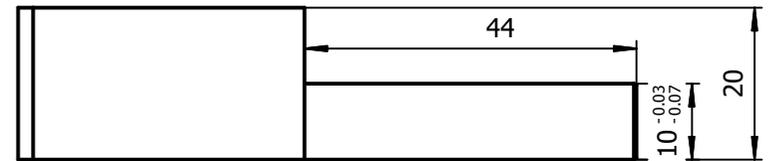
01-28 左四方钳60-75X20



本视图为示意图，不用作线割。



视图31  
1:1.5



技术要求

1.未注尺寸公差IT13。

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					



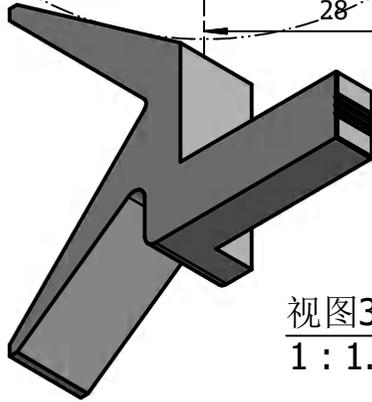
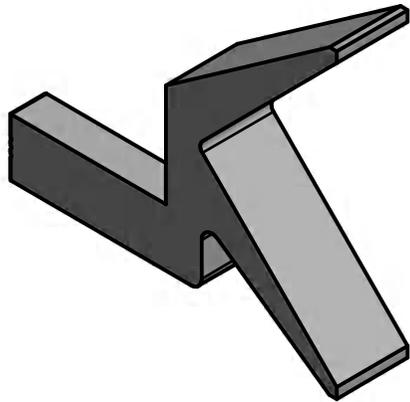
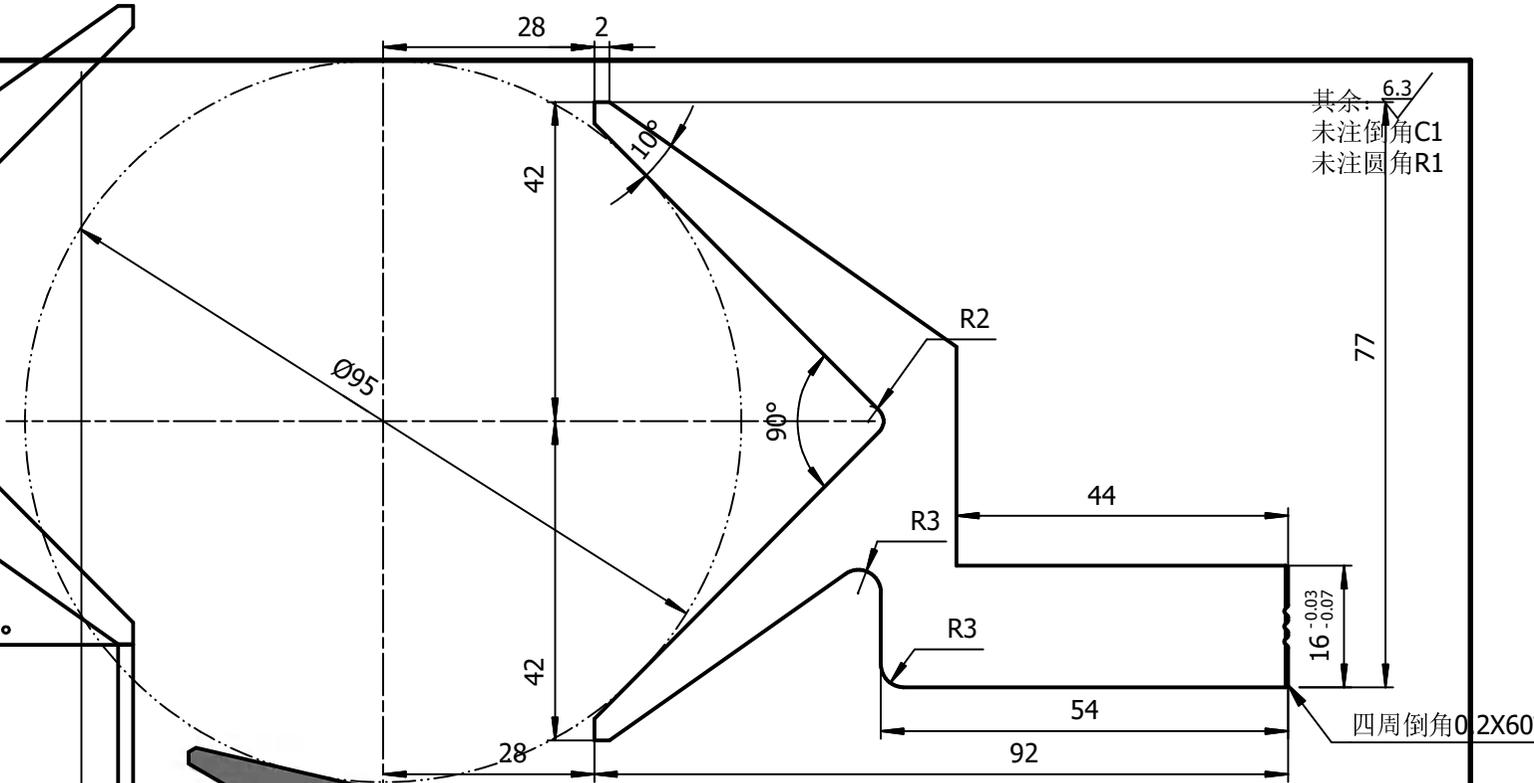
晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	数控热锻机械手			零件名称	四方钳(60-75X20)		
型号规格	KS250-250D			零件代号	01-27/28		
材料	45	数量		比例	1:1	版次	1.0

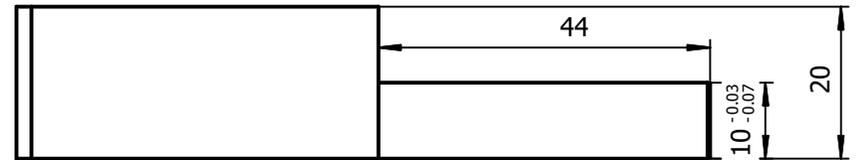
01-30 左四方钳75-95X20

其余: 6.3/  
未注倒角C1  
未注圆角R1

本视图为示意图，不用作线割。



视图31  
1:1.5



技术要求

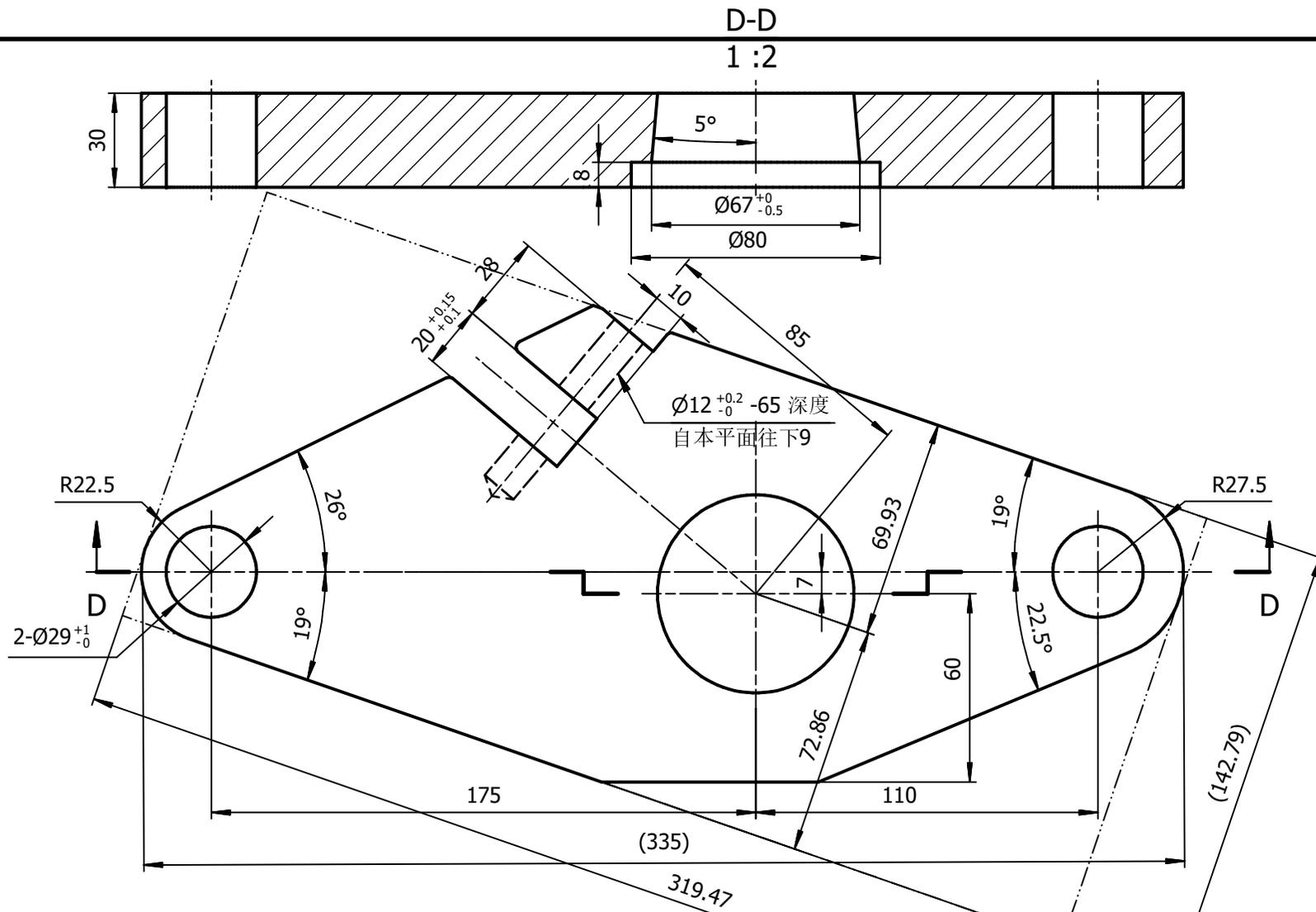
1.未注尺寸公差IT13。

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	数控热锻机械手			零件名称	四方钳(75-95X20)		
型号规格	KS250-250D			零件代号	01-29/30		
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。
2. 热处理后20-30HRC。
3. 镀硬铬，见白。

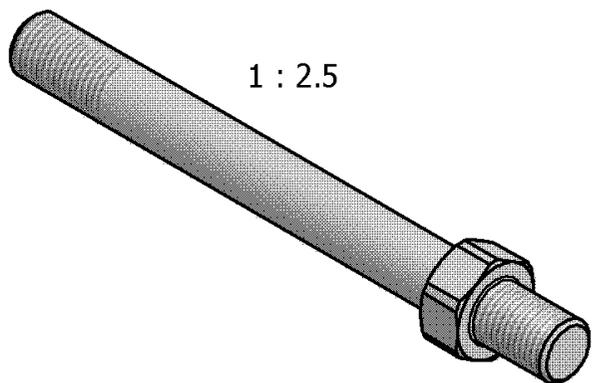
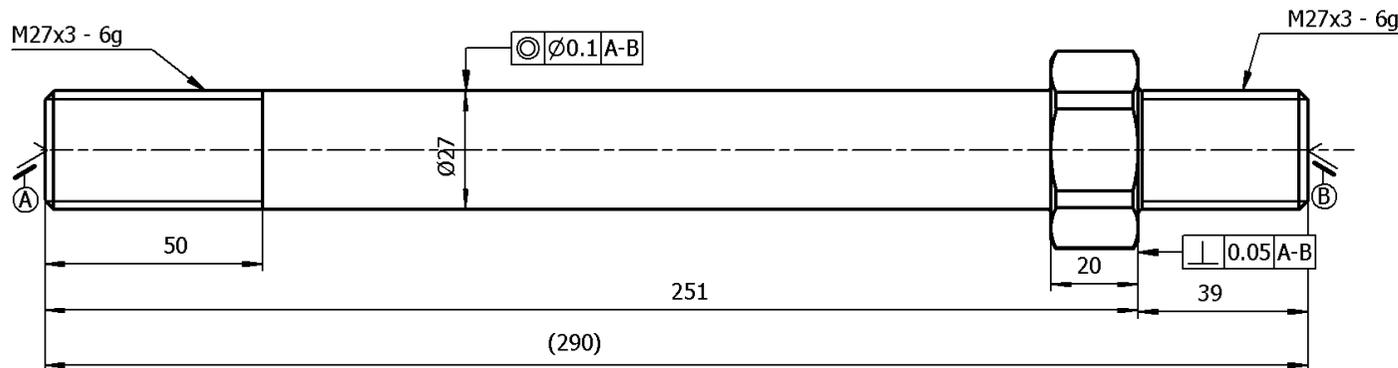
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54		校对		审核		
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



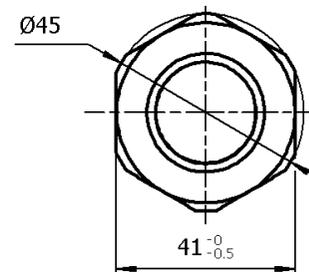
晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手	零件名称	冲孔脱料板
型号规格	KS250-250C	零件代号	03-12
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



1 : 2.5



### 技术要求

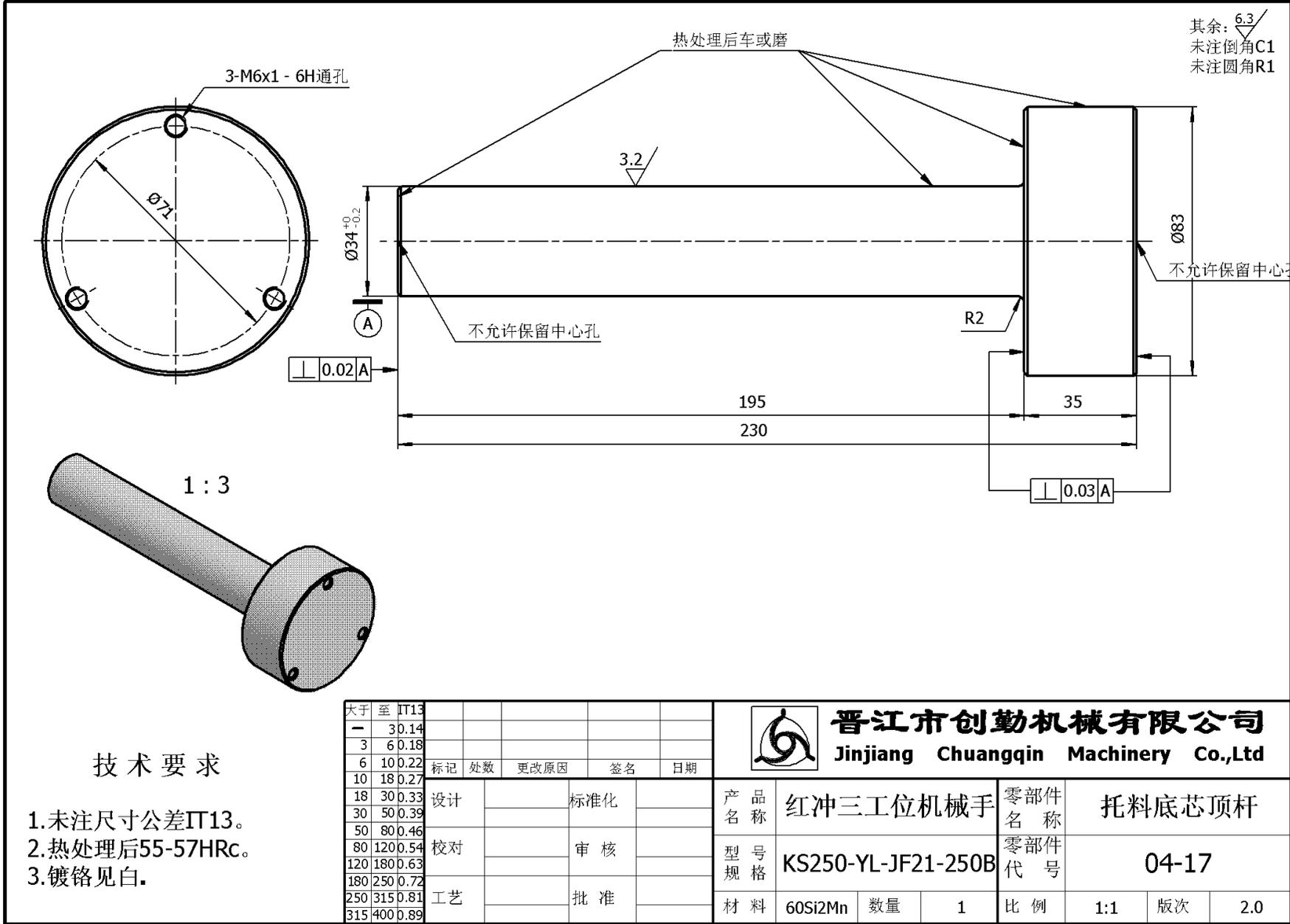
1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后25-30HRC。
3. 表面镀硬铬。

大于	至	IT13	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	校对			审核		
50	800.46						
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	冲孔脱料板		
型号规格	KS250-YL-JF21-250B	零件代号	03-13		
材料	40Cr	数量	1	比例	1:1.5 版次 1.0



技术要求

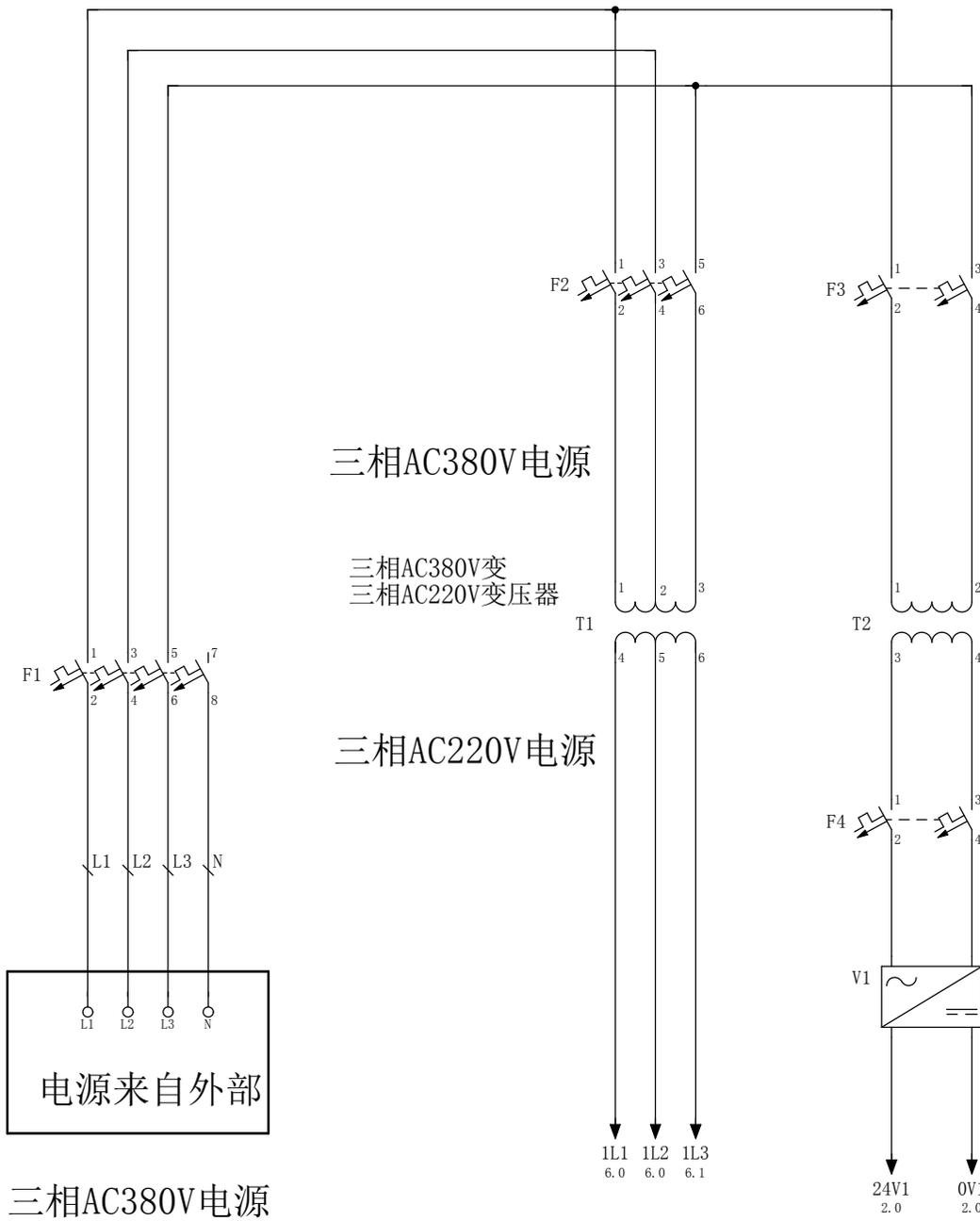
1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后55-57HRC。
3. 镀铬见白。

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	托料底芯顶杆			
型号规格	KS250-YL-JF21-250B		零件代号	04-17			
材料	60Si2Mn	数量	1	比例	1:1	版次	2.0



三相AC380V电源

电源来自外部

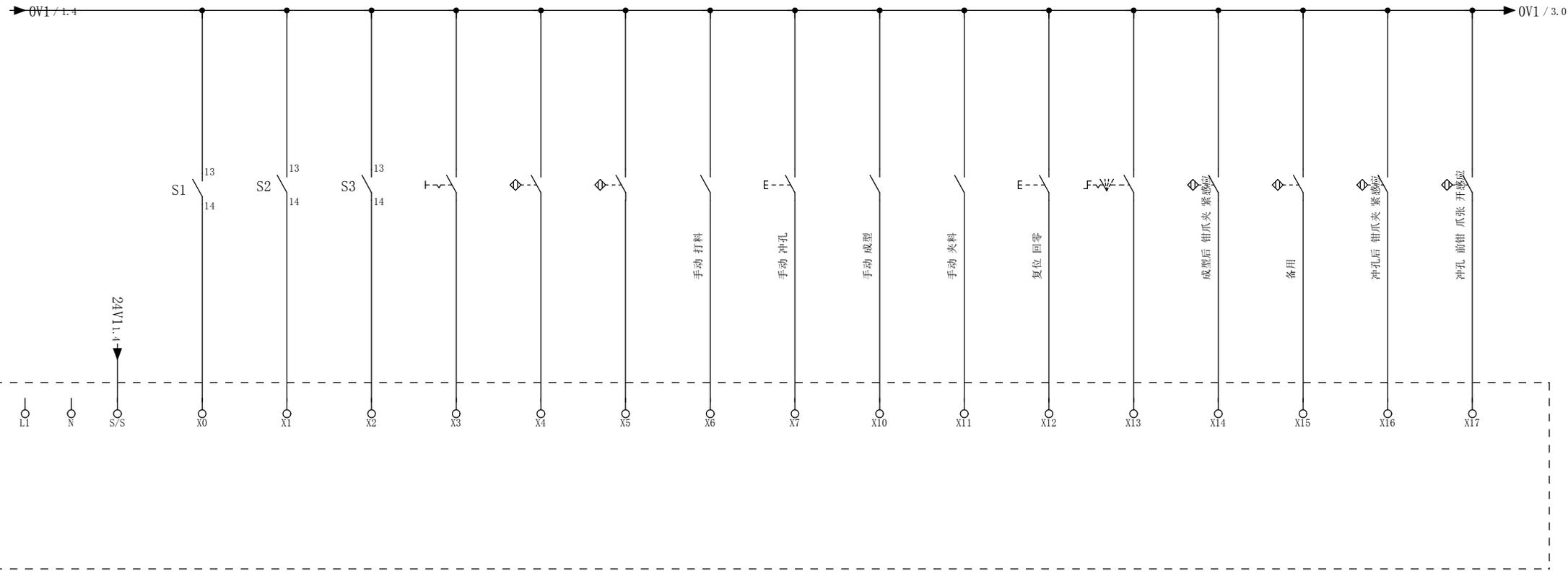
三相AC380V电源

三相AC380V变  
三相AC220V变压器

三相AC220V电源

		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									
修改	日期	设计	原始项目	替换	替换人					页数	1
										页	1/7

编码器A相输入 编码器B相输入 编码器Z清零输入 全自动 原点 右限位 手动打料 手动冲孔 手动成型 手动夹料 复位 急停 成型后钳爪夹紧感应 备用 冲孔后钳爪夹紧感应 冲孔前钳爪张开感应

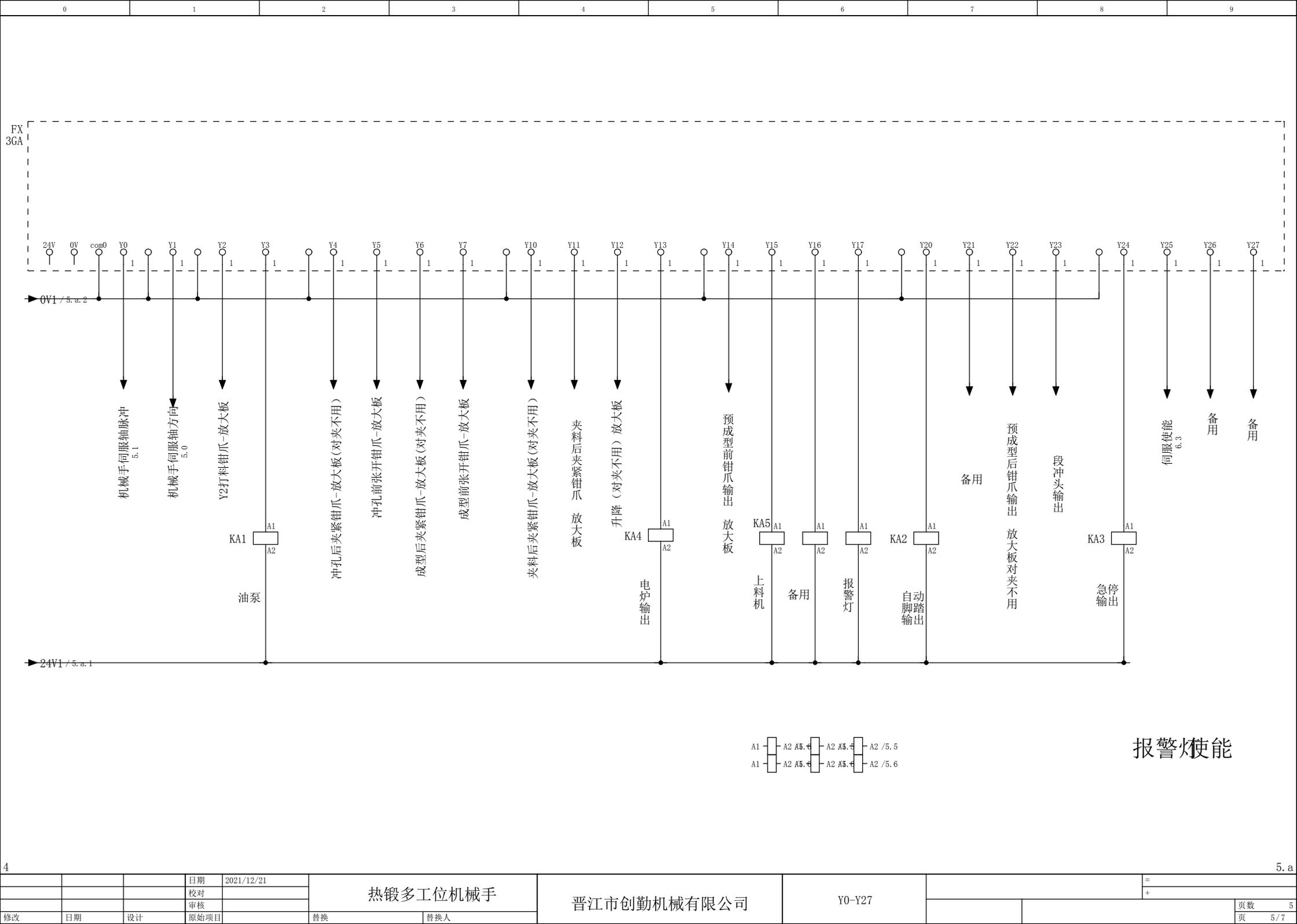


FX 60MT

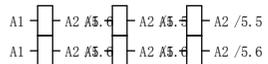
			日期	2021/12/21	热锻多工位机械手		晋江市创勤机械有限公司		X0-X17					
			校对											
			审核											
修改	日期	设计	原始项目	替换	替换人					页数	2	页	2/7	







报警使能





三相AC220V电源

1.3 1L1  
1.3 1L2  
1.3 1L3

X轴方向

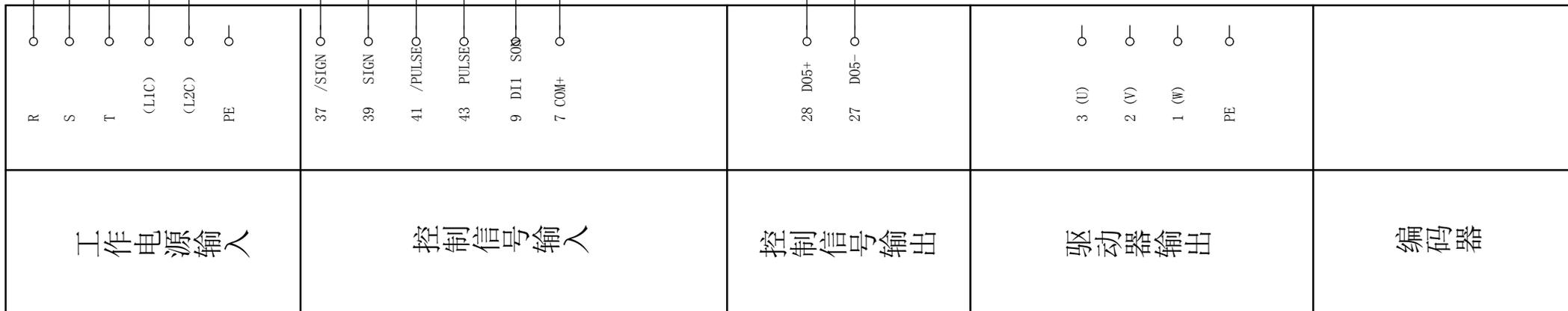
5.9a 24V1

X轴脉冲

5.9 伺服使能

X轴伺服报警

OV1



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							
修改	日期	设计	原始项目		替换	替换人			页数 7/7	