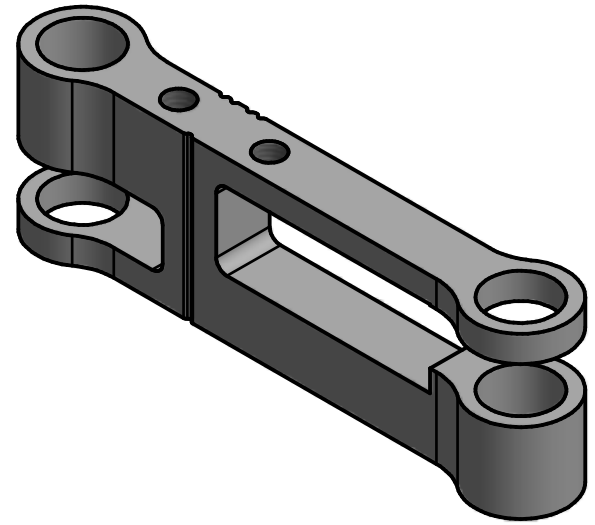
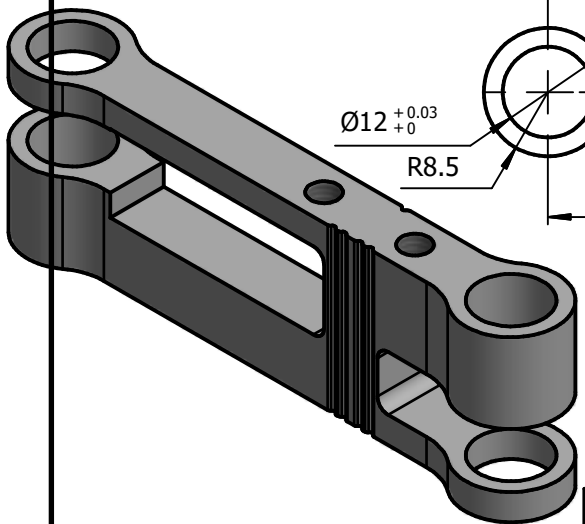
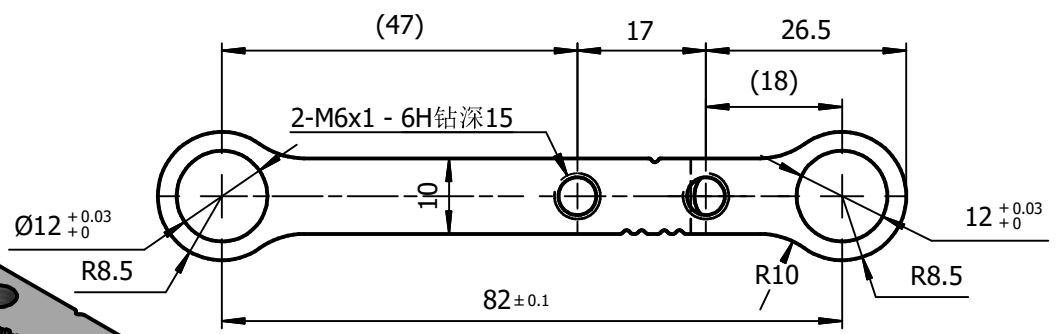
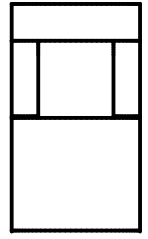
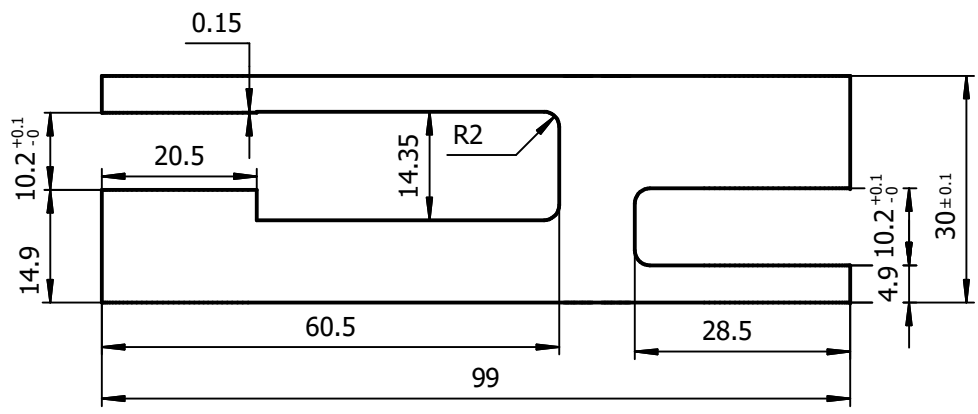


其余: 6.3/
未注倒角C1
未注圆角R1



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.表面电镀。

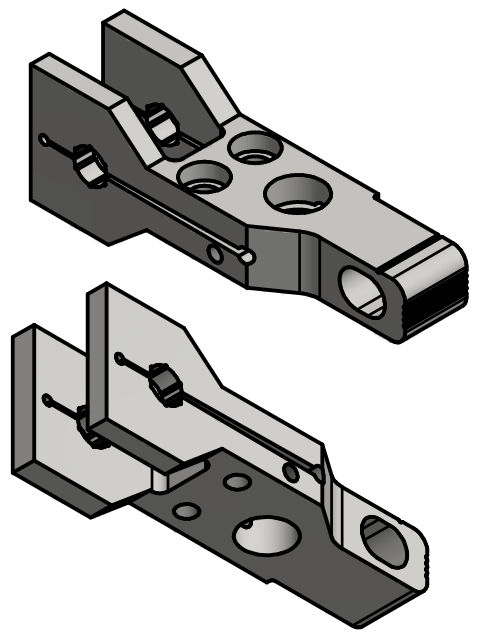
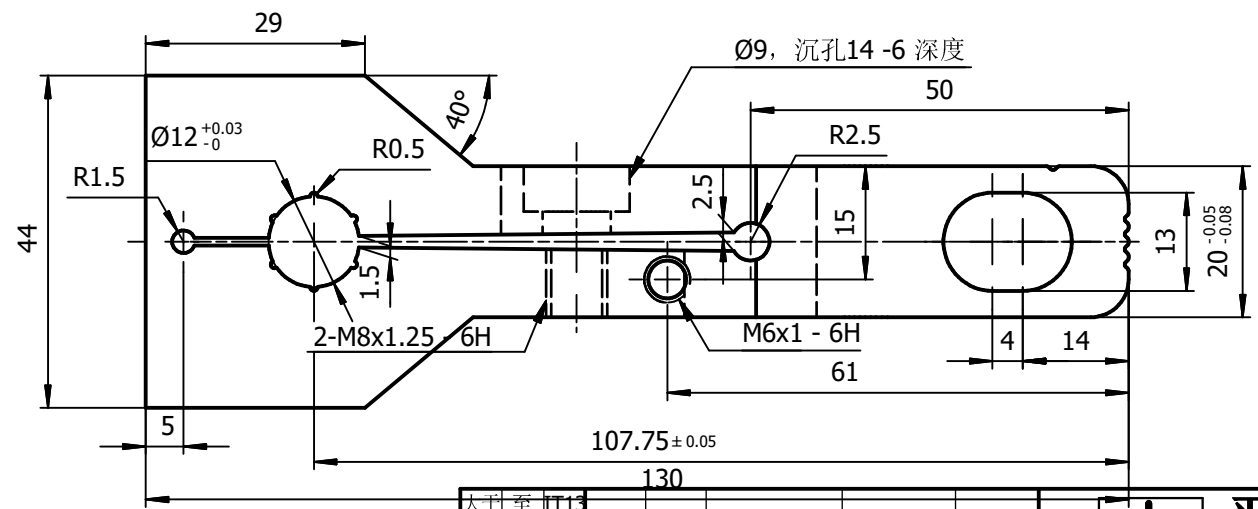
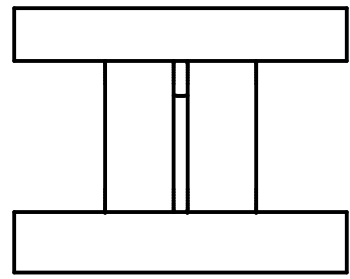
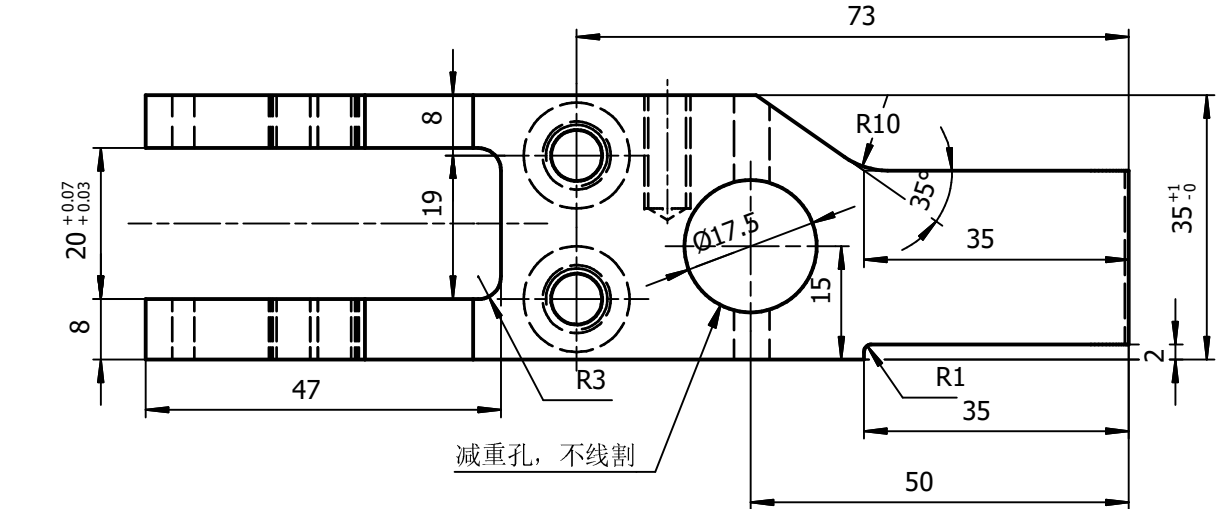
大于	至	IT13					
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22	标记	处数	更改原因	签名	日期	
10	180.27	设计		标准化			
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54	校对		审核			
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81	工艺		批准			
315	4000.89						



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 部 件 名 称	右钳爪拉杆			
型 号 规 格	BS300-315A			零 部 件 代 号	01-01-03			
材 料	P20	数 量	6	比 例	1:1	版 次	2.0	

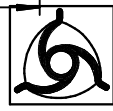
其余: 6.3/
未注倒角C1
未注圆角R1



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.表面电镀。

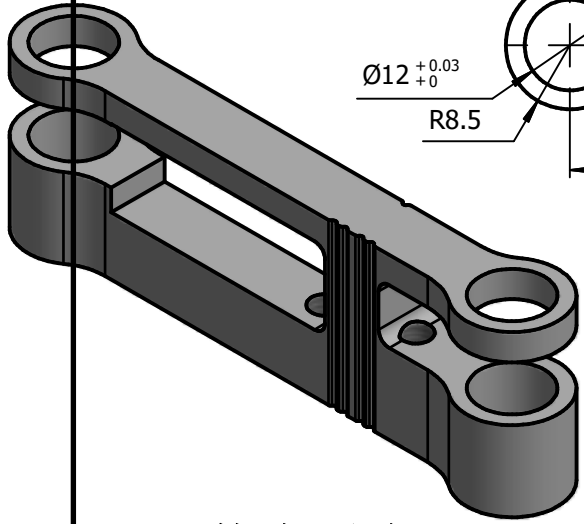
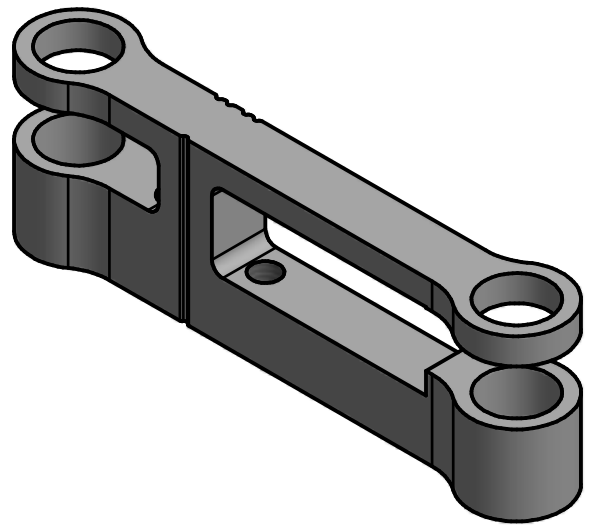
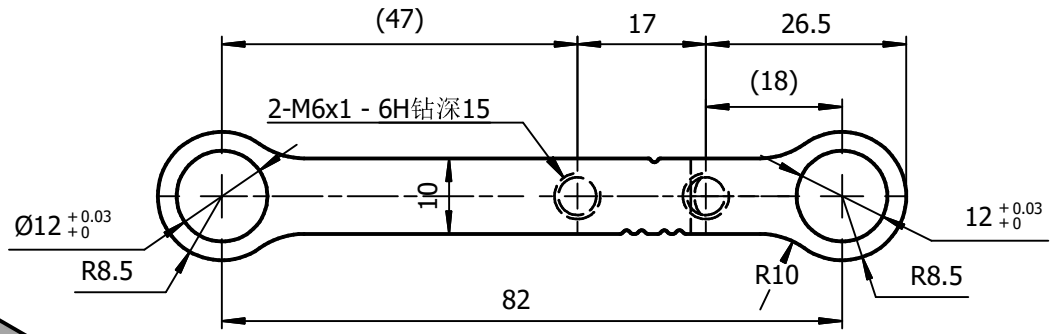
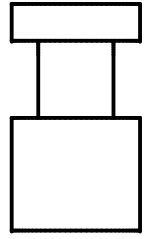
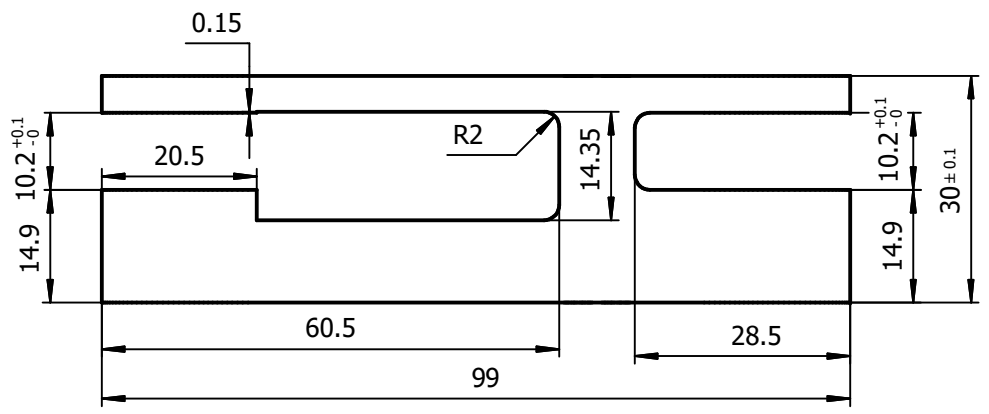
大于	至	IT13	设计	处数	更改原因	签名	日期
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



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

产 品 名 称	数控热锻机械手			零 部 件 名 称	钳爪座			
型 号 规 格	BS300-315A			零 部 件 代 号	01-01-04			
材 料	P20	数 量	2	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。

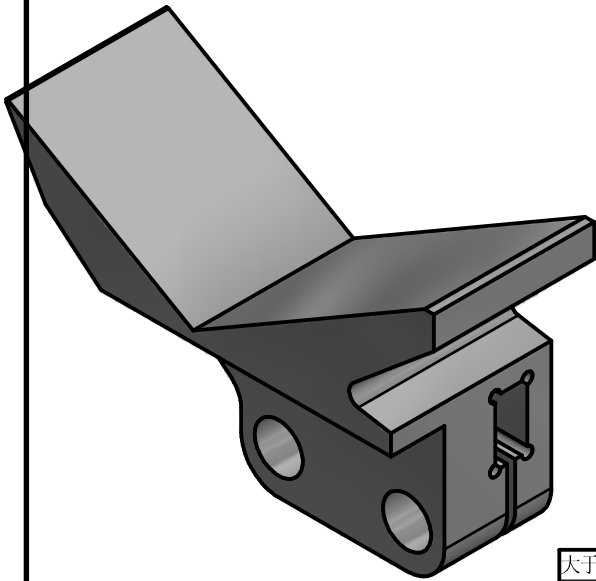
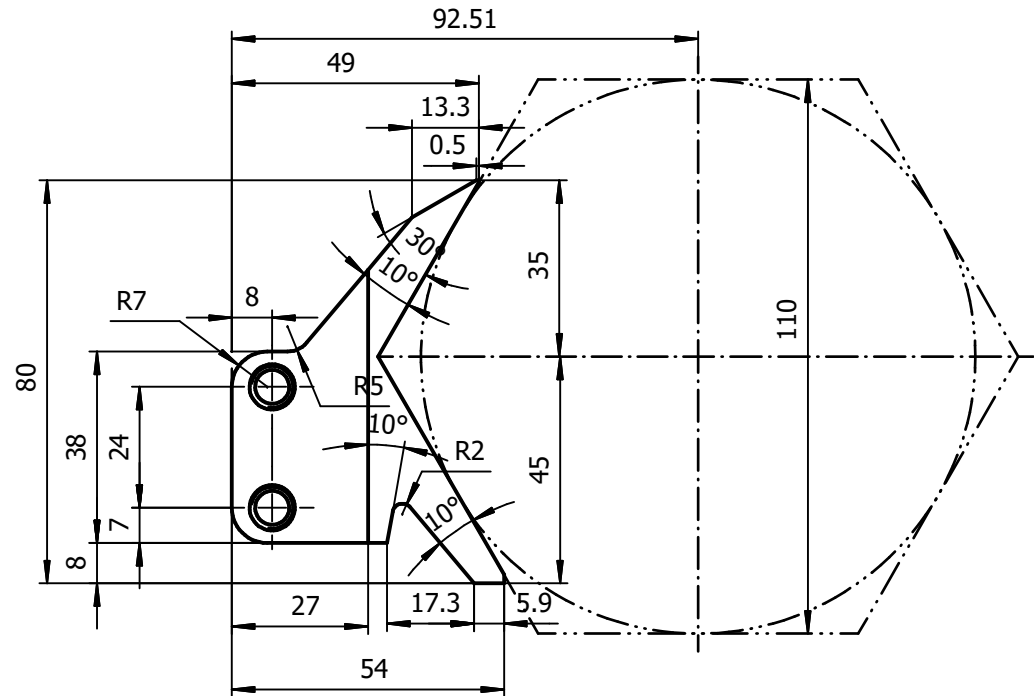
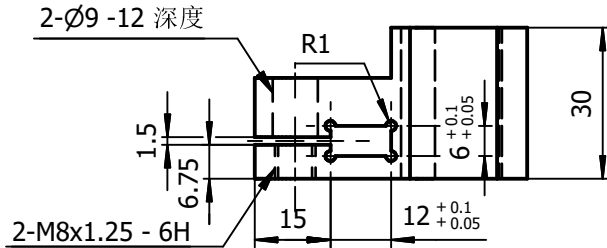
大于	至	IT13					
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22	标记	处数	更改原因	签名	日期	
10	180.27	设计		标准化			
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54	校对		审核			
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81	工艺		批准			
315	4000.89						



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 部 件 名 称	左钳爪拉杆		
型 号 规 格	BS300-315A			零 部 件 代 号	01-01-05		
材 料	P20	数 量	6	比 例	1:1	版 次	2.0

其余: $\sqrt[6.3]{}$
未注倒角C1
未注圆角R1



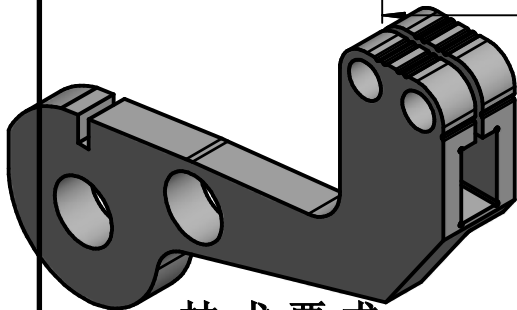
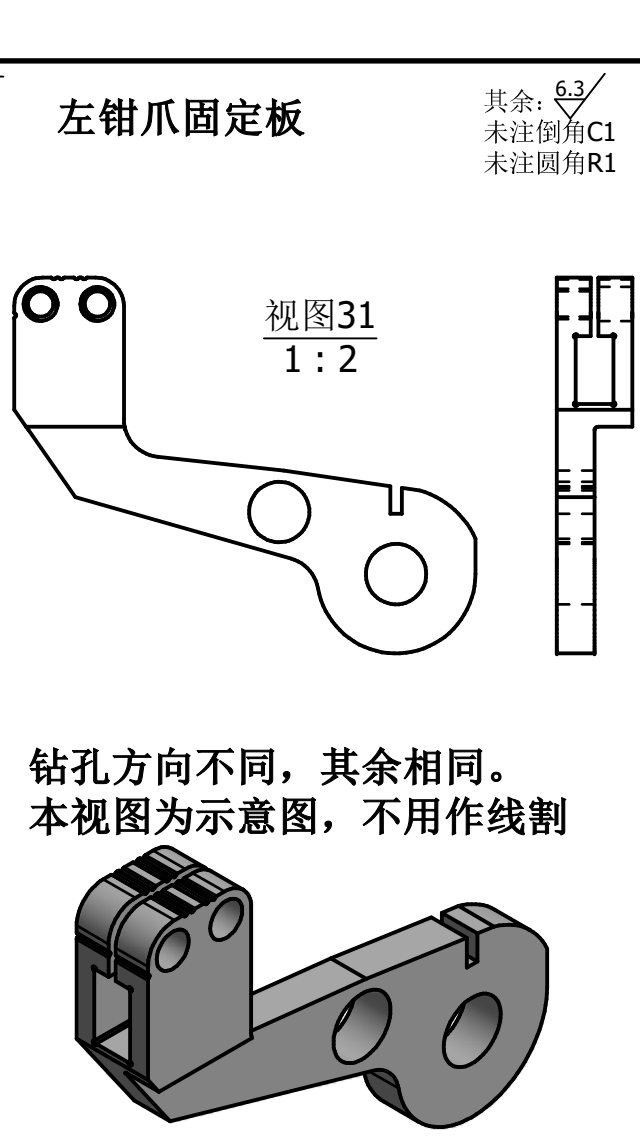
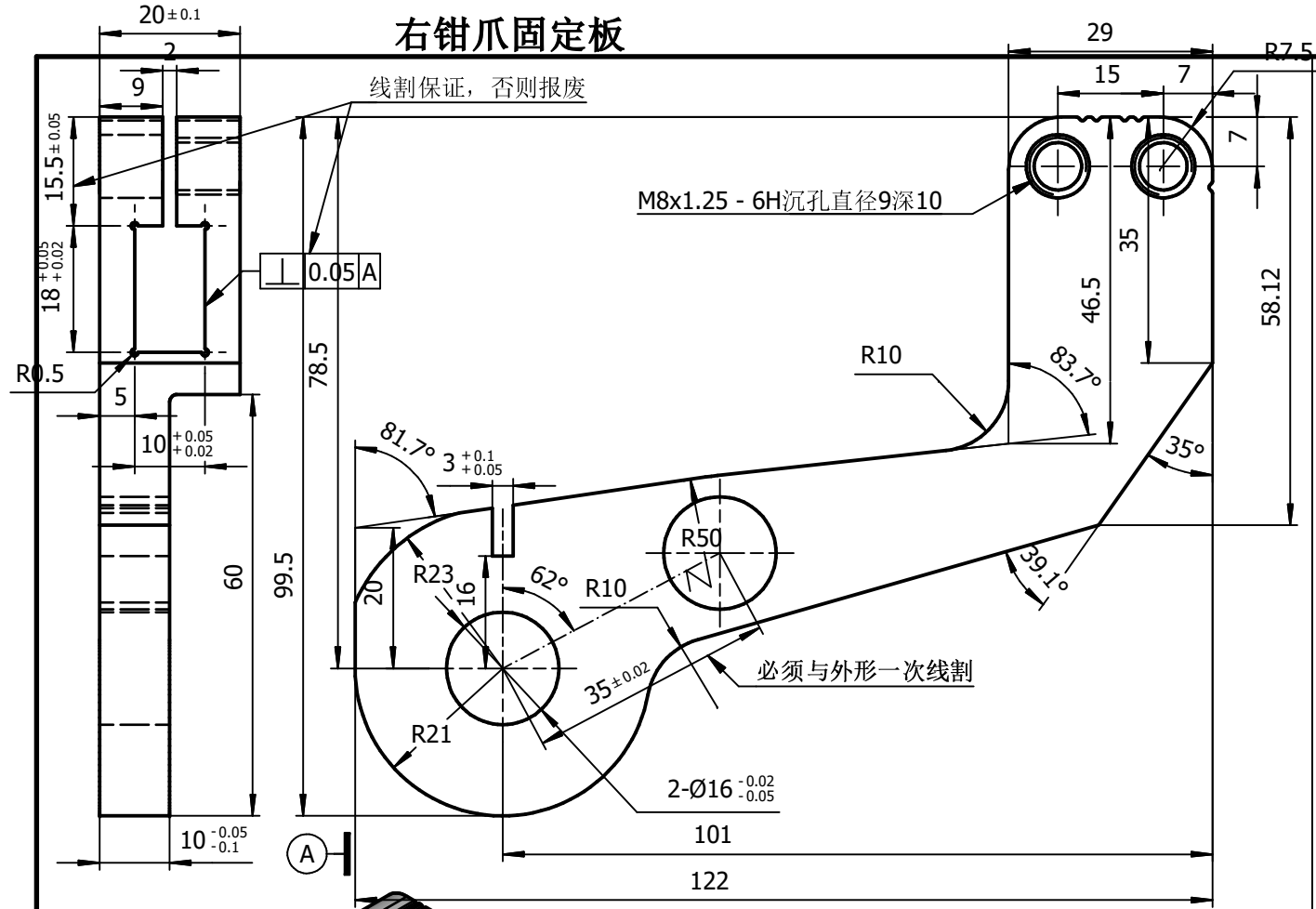
技术要求:
1.未注尺寸公差按IT13.
2.表面电镀。

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



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

产 品 名 称	开式数控热锻机械手			零 部 件 名 称	左120度六角钳S110X30		
型 号 规 格	KS300-400C			零 部 件 代 号	01-01-07A		
材 料	P20	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. 表面电镀。

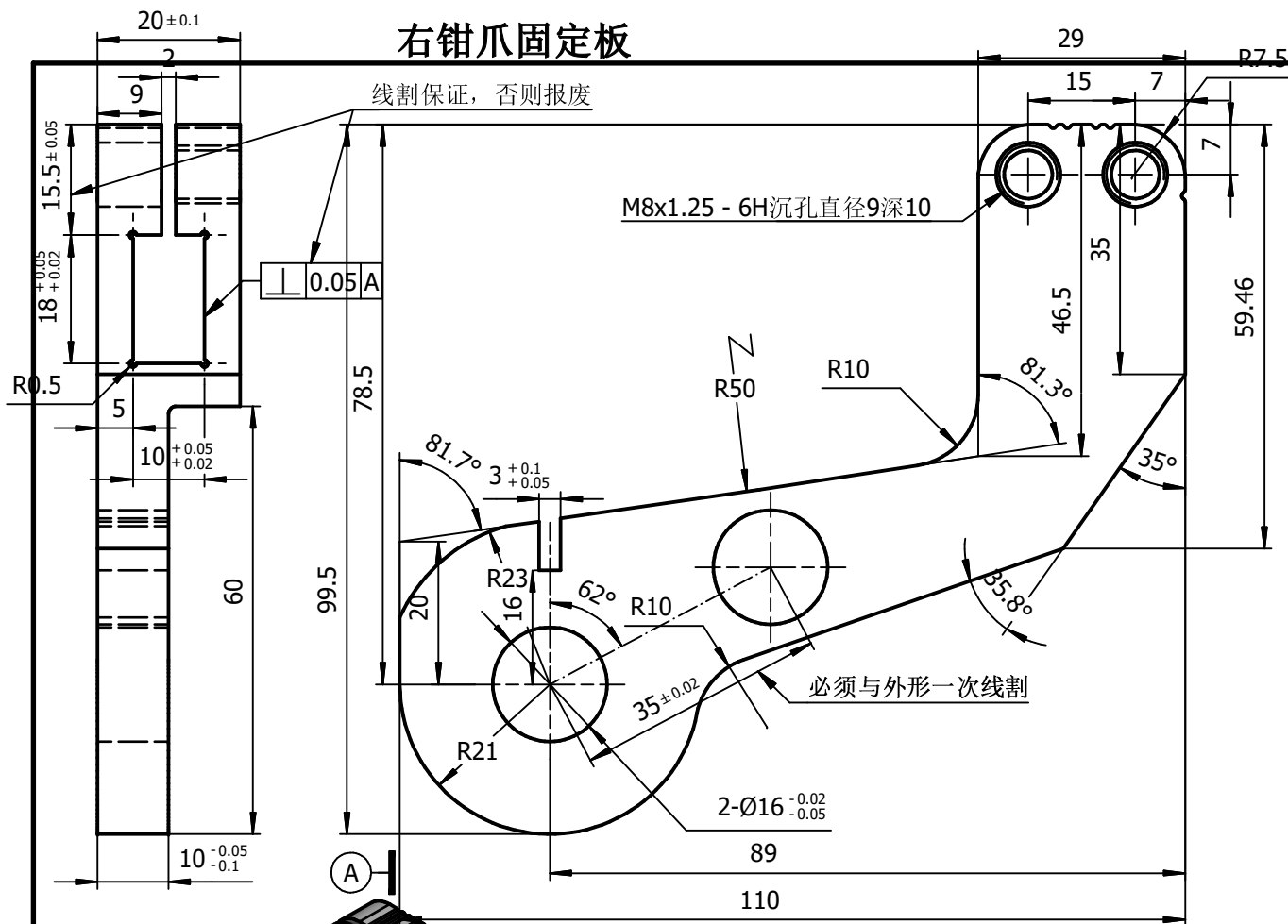
夹持产品外圆或对边最大**110**，最小**90**

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(90-110)			
型号规格	BS300-315A			零件代号	01-06/06A			
材料	P20	数量	左右各3	比例	1:1	版次	1.0	

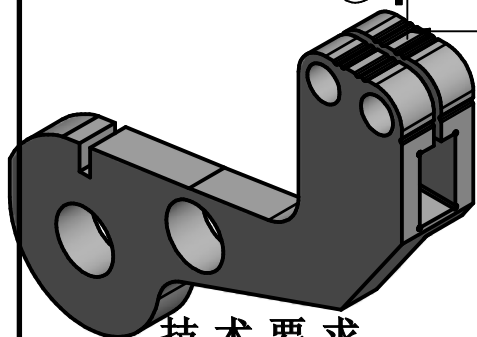


左钳爪固定板

其余: 6.3
未注倒角C1
未注圆角R1

视图31
1:2

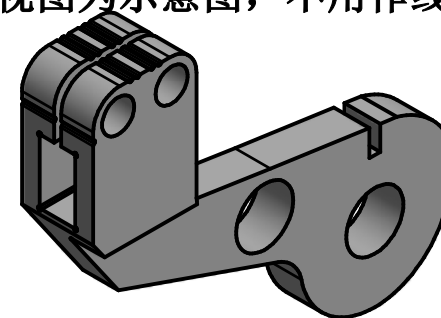
钻孔方向不同, 其余相同。
本视图为示意图, 不用作线割



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 表面电镀。

夹持产品外圆或对边最大90, 最小70



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	设计		标准化			
18	300.33						
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 部 件 名 称	钳爪固定板(70-90)		
型 号 规 格	BS300-315A			零 部 件 代 号	01-07/07A		
材 料	P20	数 量	左右各3	比 例	1:1	版 次	1.0

右钳爪固定板

线割保证，否则报废

M8x1.25 - 6H沉孔直径9深10

必须与外形一次线割

2-Ø16^{+0.02/-0.05}

35^{±0.02}

62°

81.8°

76.1°

35°

30.9°

R23

R21

R10

R50

R10

3^{+0.1/+0.05}

16

20

99.5

78.5

60

10^{+0.05/+0.02}

5

18^{+0.05/+0.02}

15.5^{±0.05}

2

20^{±0.1}

9

9

29

15

7

7

46.5

35

61.94

77

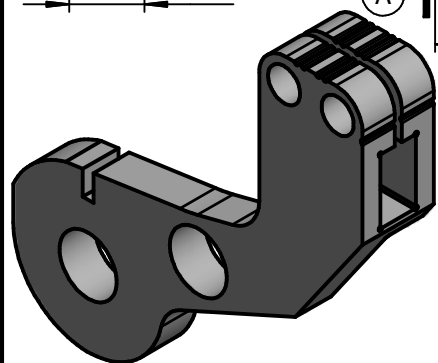
98

10^{-0.05/-0.1}

0.05 A

0.5

7.5



1.未注尺寸公差IT13。
2.表面电镀。

M8x1.25 - 6H沉孔直径9深10

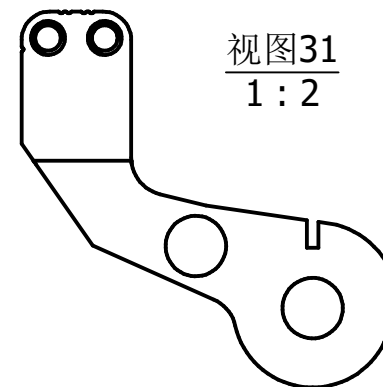
$\perp$	0.05 A
---------	--------

必须与外形一次线割

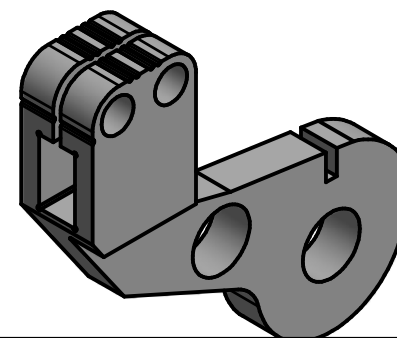
夹持产品外圆或对边最大**70**，最小**50**

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

视图31
1:2



钻孔方向不同，其余相同。
本视图为示意图，不用作线割



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	设计				标准化			
18	300.33								
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								

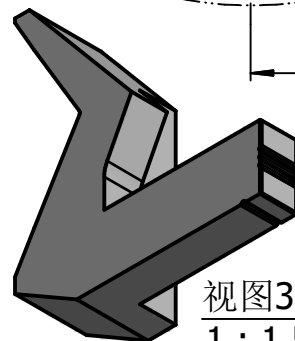
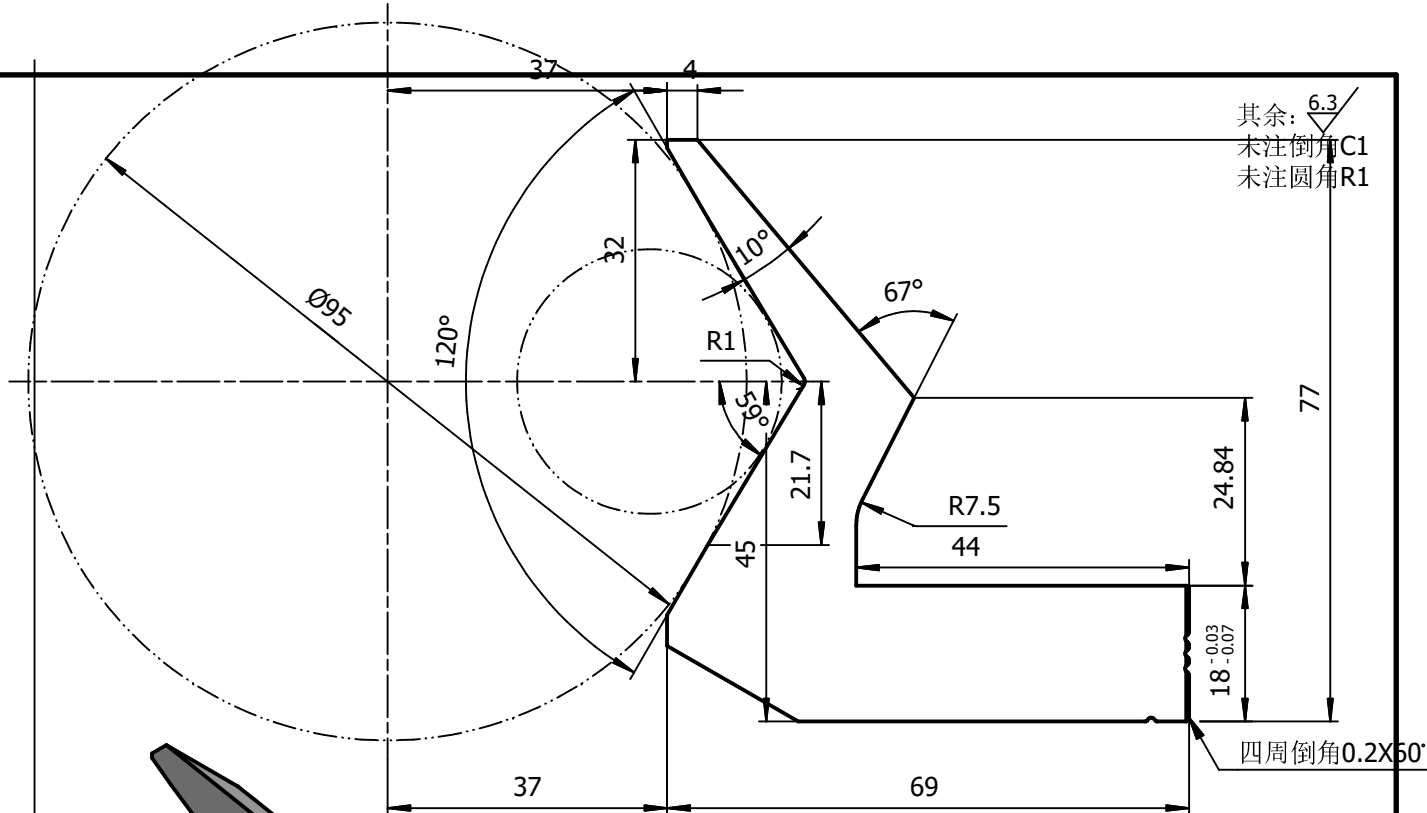
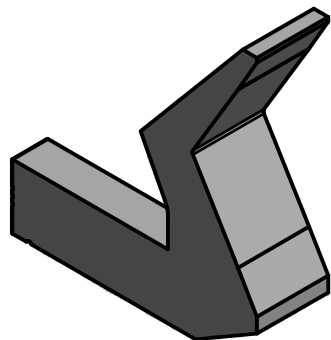


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

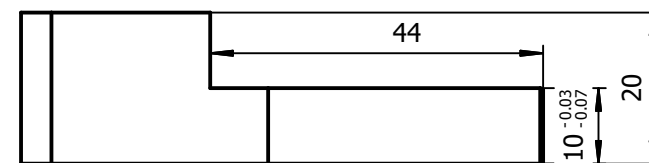
产 品 名 称	数控热锻机械手			零 部 件 名 称	钳爪固定板(50-70)		
型 号 规 格	BS300-315A			零 部 件 代 号	01-08/08A		
材 料	P20	数量	左右各3	比 例	1:1	版次	1.0

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	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	120度六角钳(50-95X20)			
型号规格	BS250A-250			零件代号	01-09/10			
材料	45	数量		比例	1:1	版次	1.0	

右钳爪固定板

线割保证, 否则报废

M8x1.25 - 6H沉孔直径9深10

2-Ø16^{-0.02/-0.05}

必须与外形一次线割

20 ± 0.1

18^{+0.05/-0.02}

9

2

15.5 ± 0.05

5

10^{+0.05/-0.02}

60

10^{-0.05/-0.1}

78.5

99.5

20

16

62°

R23

R21

35 ± 0.02

66

87

29

15

7

7

35

46.5

62.5°

R20

R10

35°

35.6°

3^{+0.1/-0.05}

62°

R10

R7.5

0.05 A

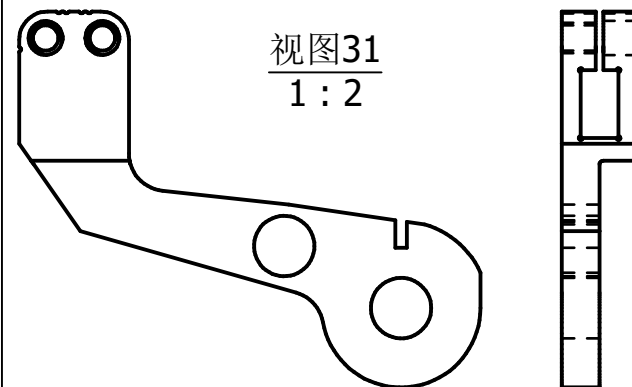
A



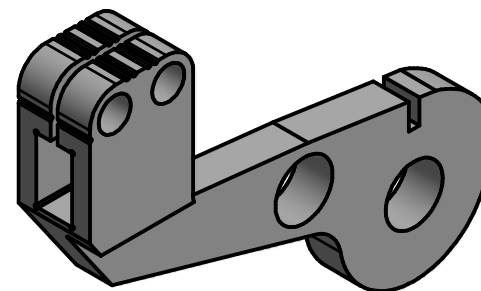
夹持产品外圆或对边最大50，最小30

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

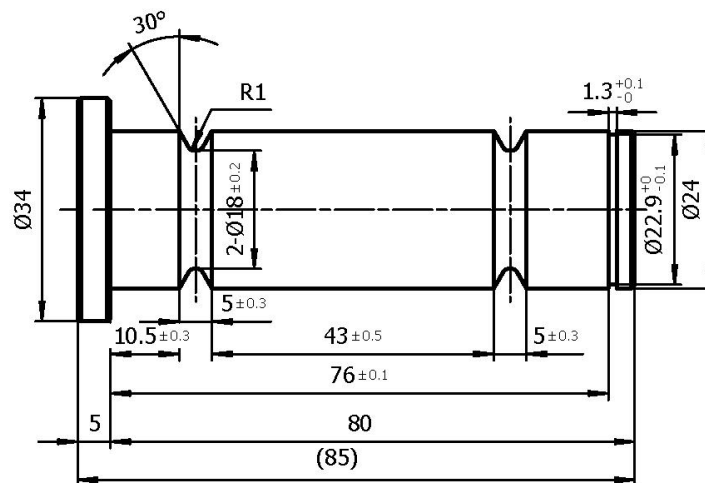
视图31
1:2



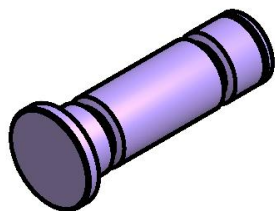
钻孔方向不同，其余相同。
本视图为示意图，不用作线割

[illegible]

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



1:2



技术要求

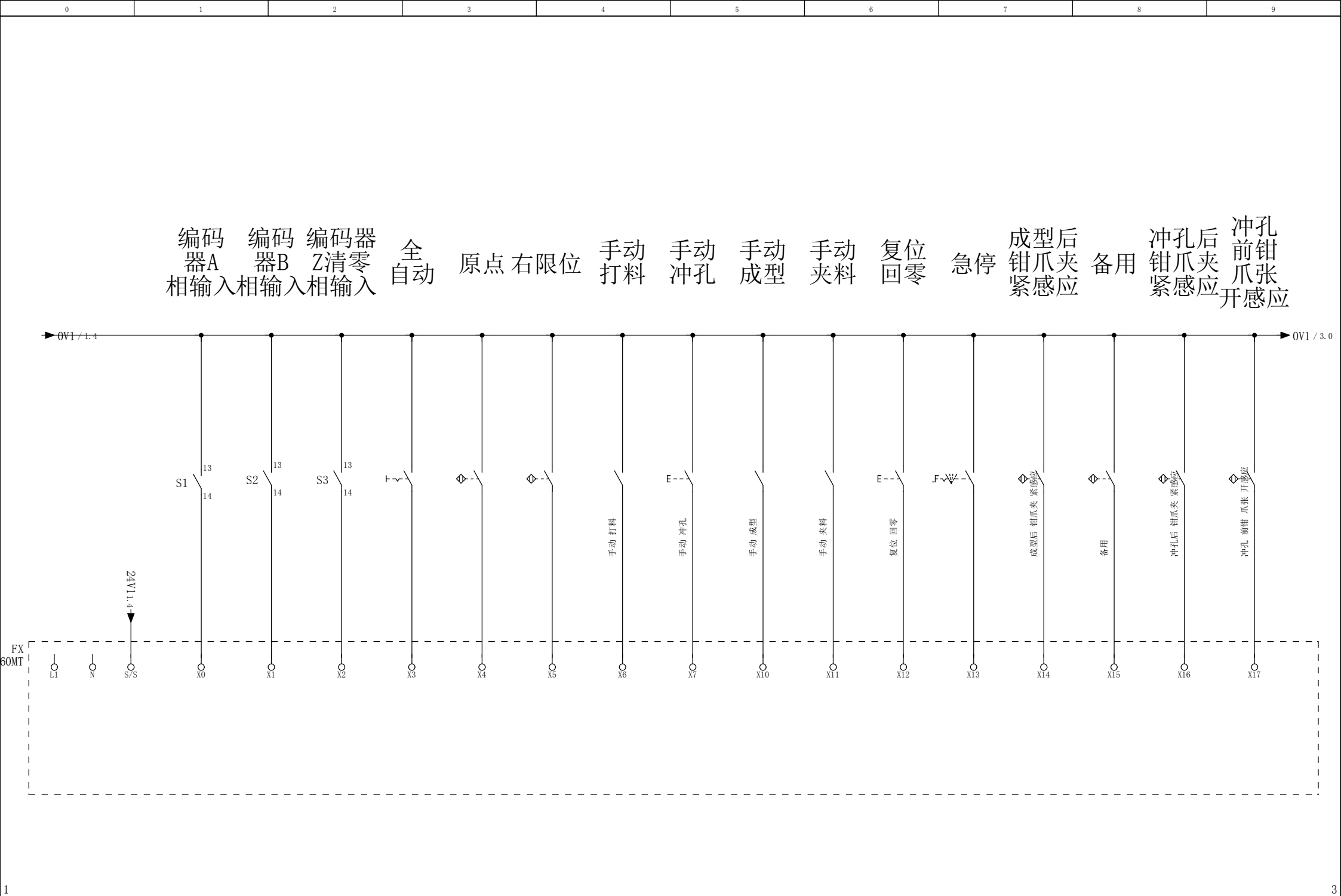
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后25-30HRC。
- 3.表面发黑。

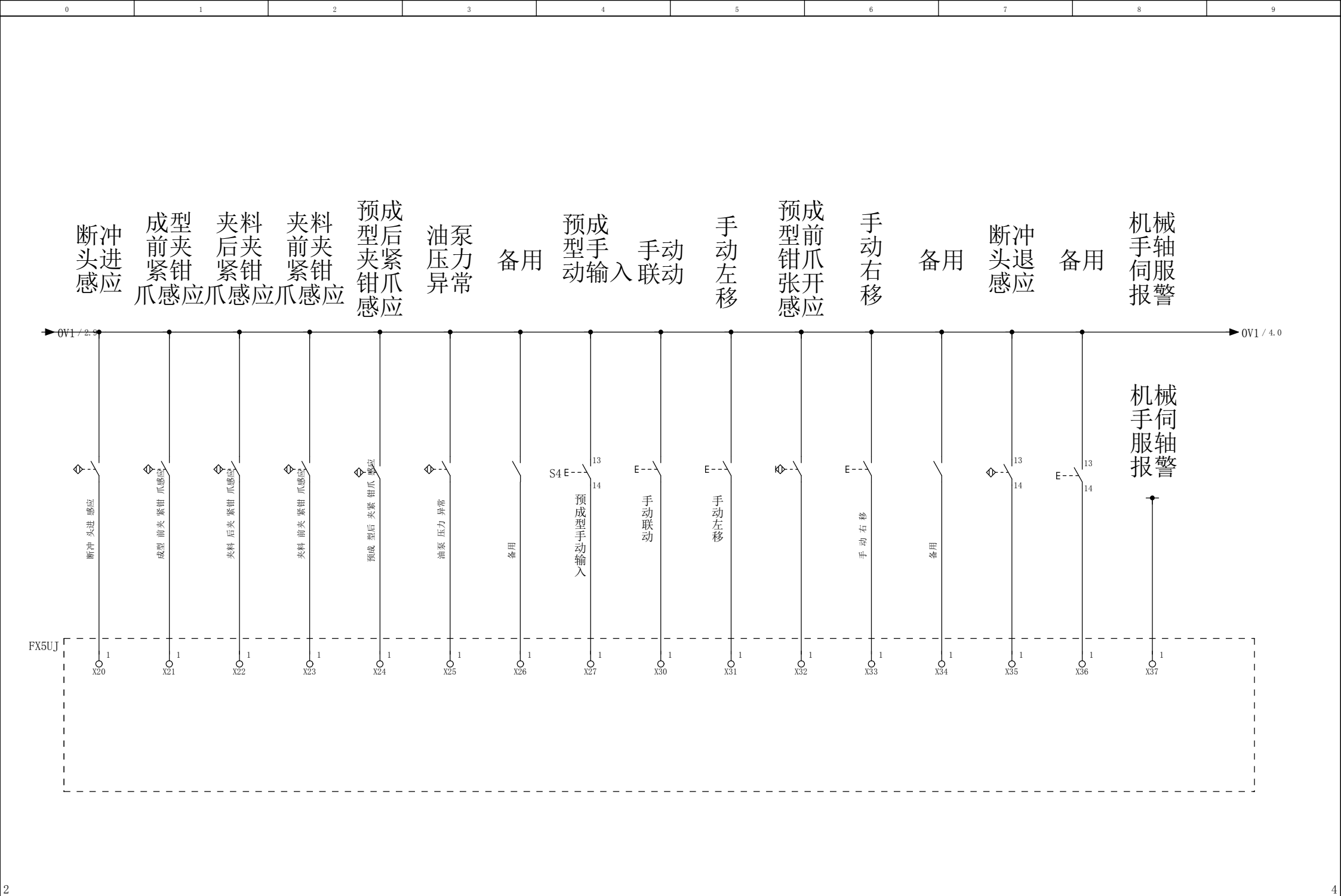
大于	至	IT13					
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22	标记	处数	更改原因	签名	日期	
10	180.27	设计		标准化			
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54	校对		审核			
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81	工艺		批准			
315	4000.89						



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

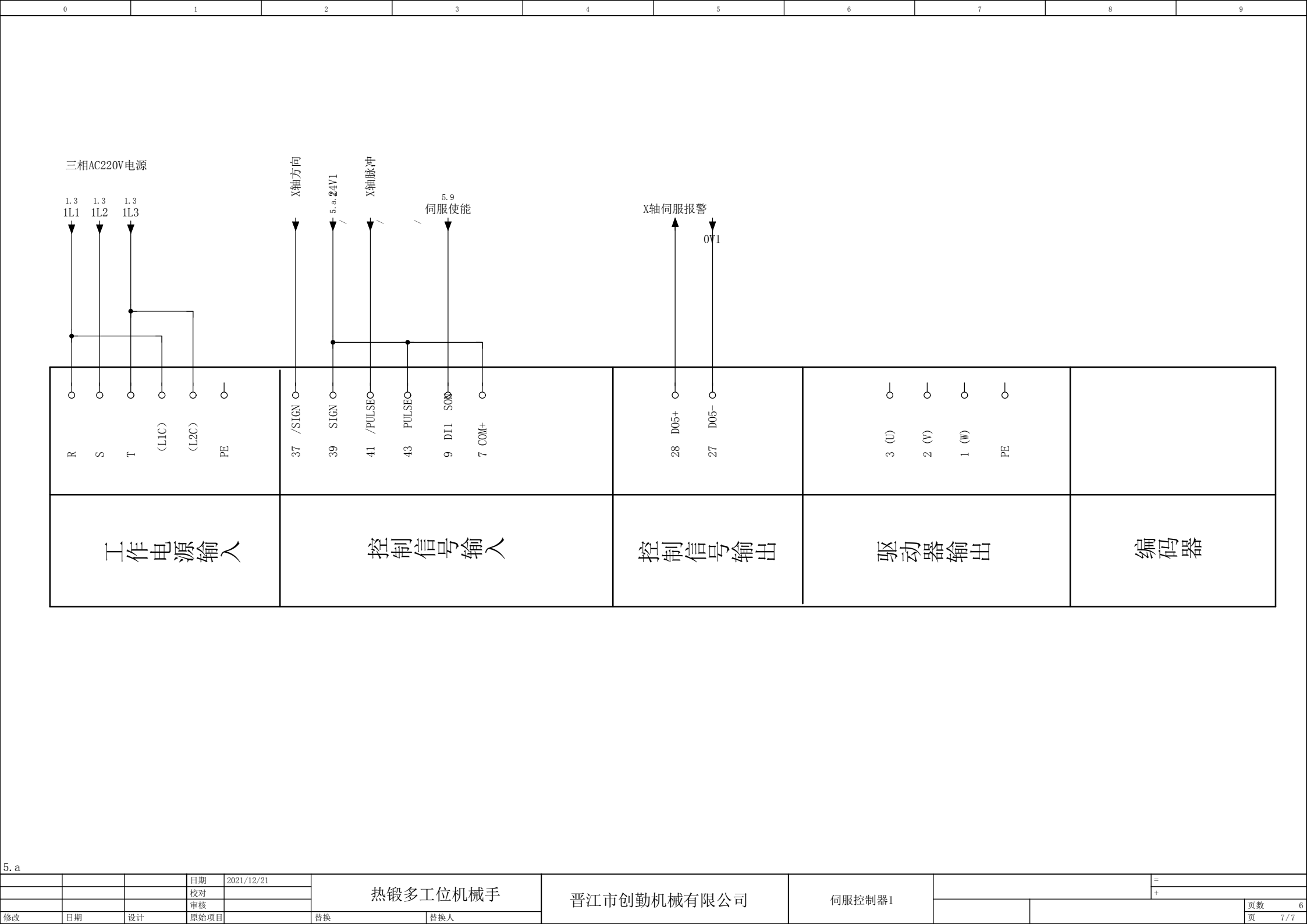
产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	托料剪断销(对称拉)			
型 号 规 格	KS300-400C			零 部 件 代 号	04-02			
材 料	40Cr	数 量	2	比 例	1:1	版 次	1.0	

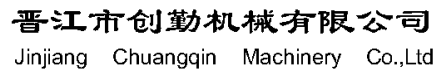






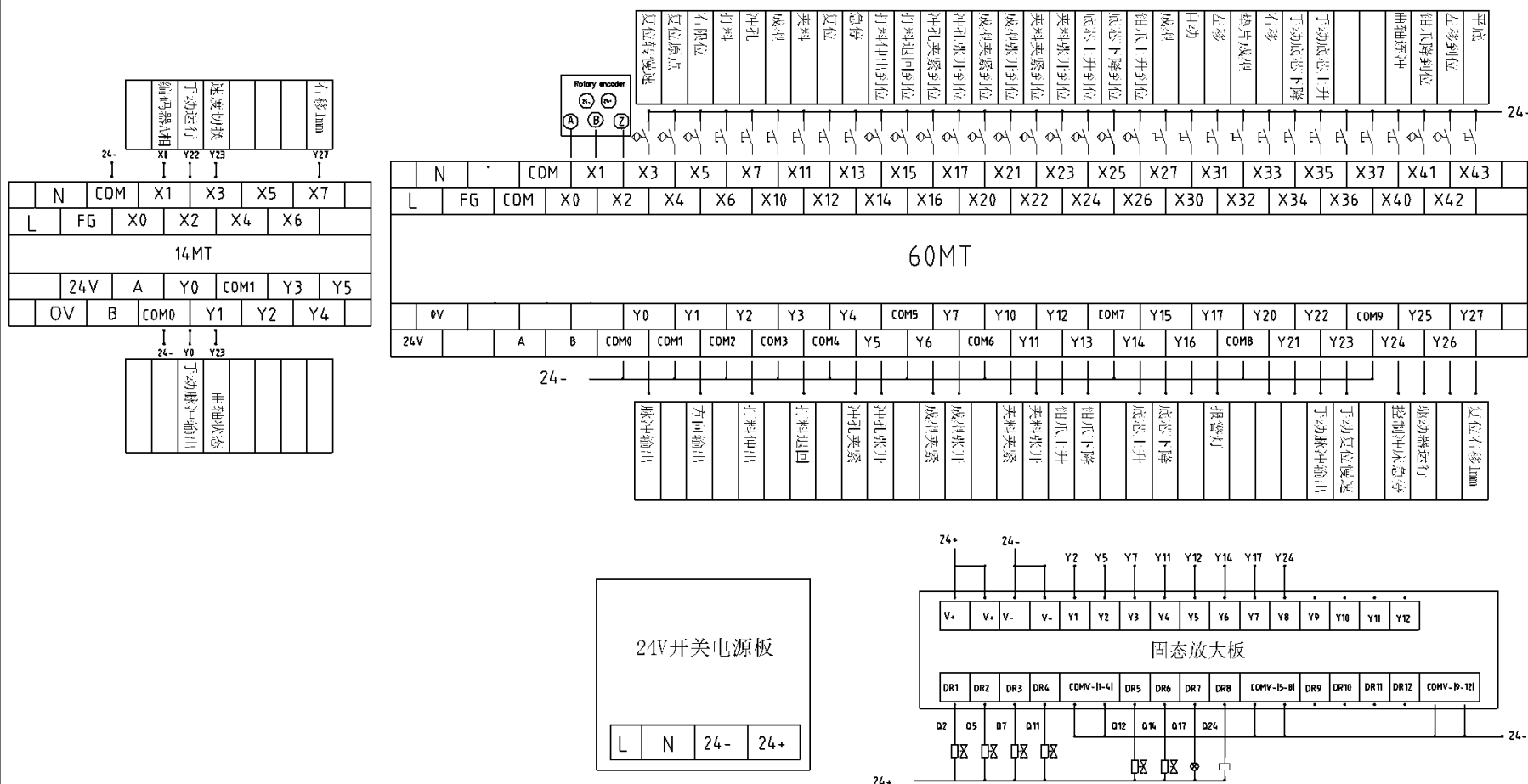
			日期	2021/12/21	热锻多工位机械手		晋江市创勤机械有限公司	放大板			=		
			校对								+		
			审核										页数
修改	日期	设计	原始项目		替换	替换人					页	6 / 7	





传 真: 0595-85036955

电控柜接线图

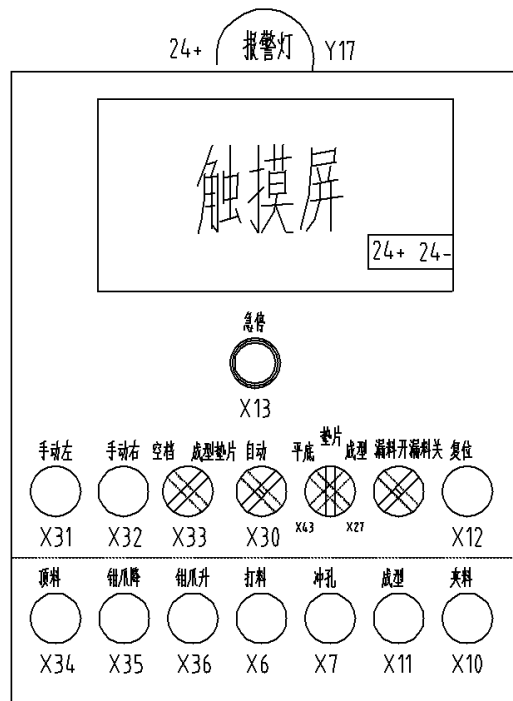




晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

电话: 0595-85037955
传真: 0595-85036955

电控箱安装图



小电箱端子排列

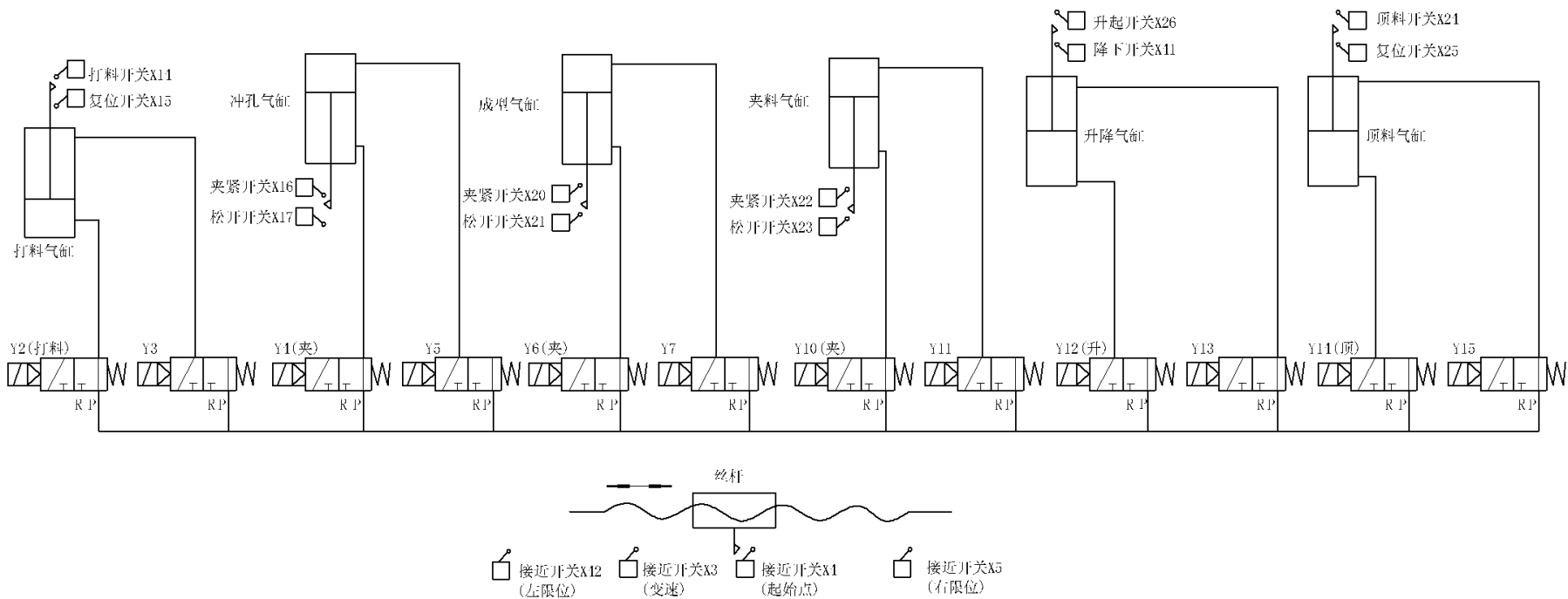
X12	X13	X27	X43	X30	X32	X33	X31	X10	X11	X7	X6	X36	X35	X34	Y17	24+	24-	通讯红	通讯棕	通讯黑
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----



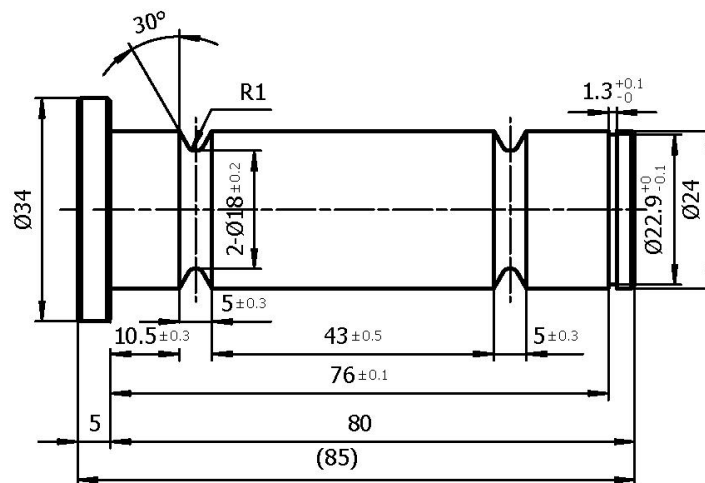
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

电话: 0595-85037955
传真: 0595-85036955

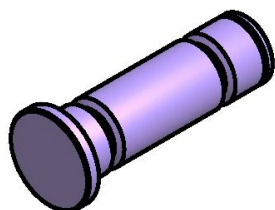
气动原理及开关位置图



其余: $\frac{6.3}{\sqrt{ }}$
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					
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22	标记	处数	更改原因	签名	日期	
10	180.27	设计		标准化			
18	300.33						
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

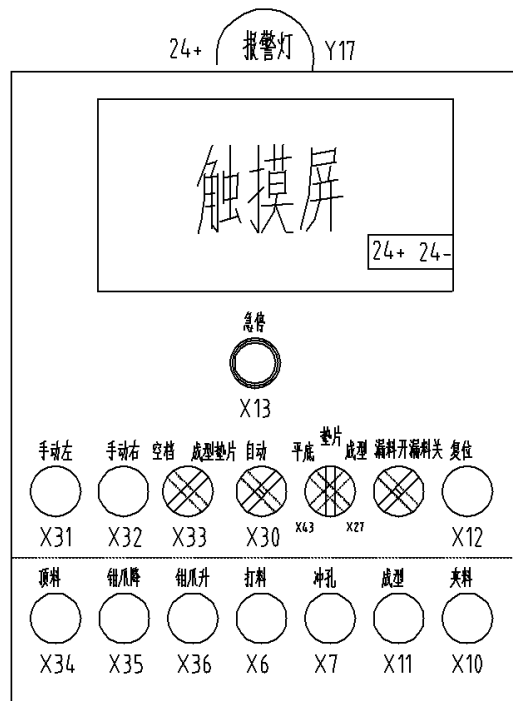
产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	托料剪断销(对称拉)			
型 号 规 格	KS300-400C			零 部 件 代 号	04-02			
材 料	40Cr	数 量	2	比 例	1:1	版 次	1.0	



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

电话: 0595-85037955
传真: 0595-85036955

电控箱安装图



小电箱端子排列

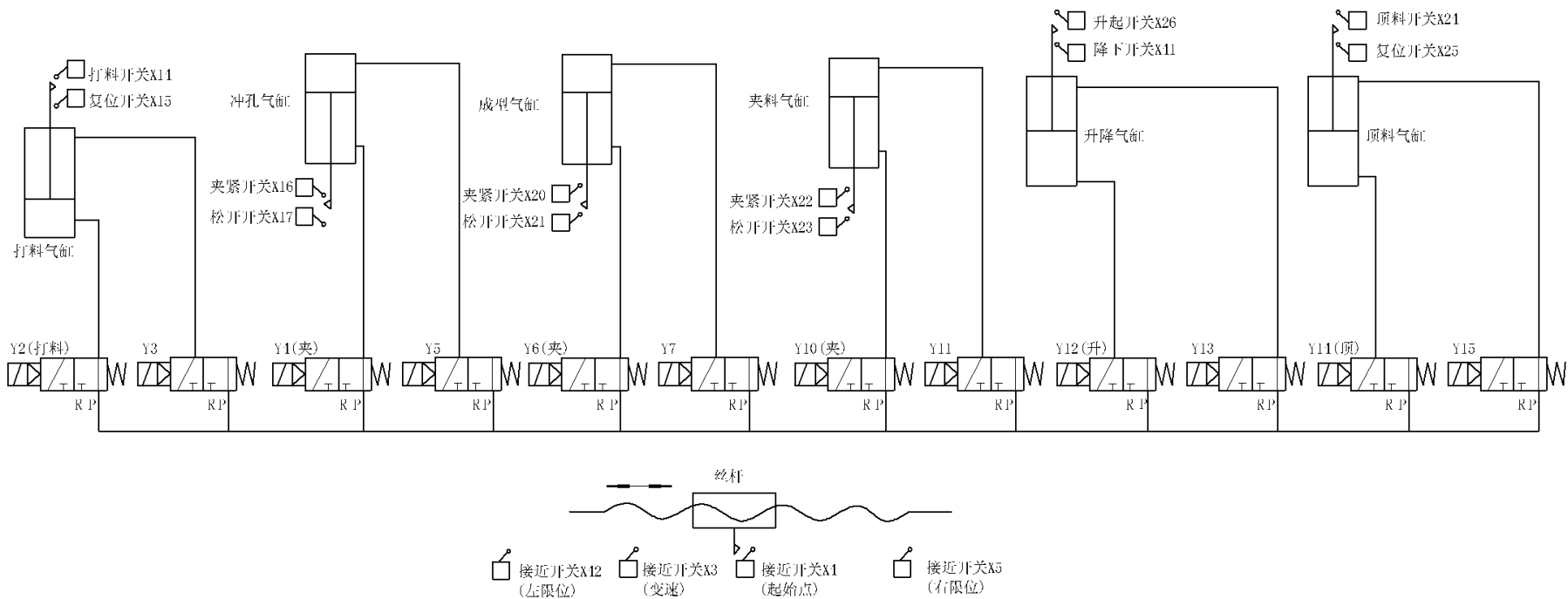
X12	X13	X27	X43	X30	X32	X33	X31	X10	X11	X7	X6	X36	X35	X34	Y17	24+	24-	通讯红	通讯棕	通讯黑
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----



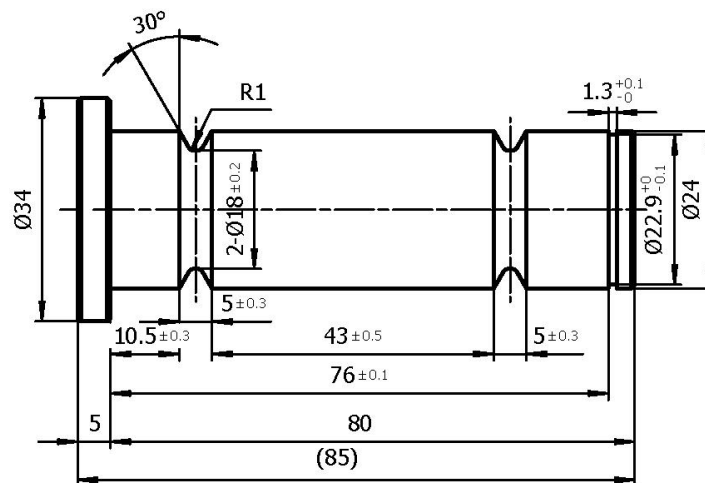
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

电话: 0595-85037955
传真: 0595-85036955

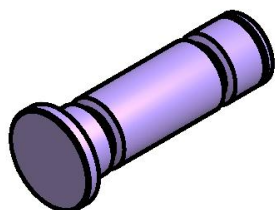
气动原理及开关位置图



其余: $\frac{6.3}{\sqrt{ }}$
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					
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22	标记	处数	更改原因	签名	日期	
10	180.27	设计		标准化			
18	300.33						
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

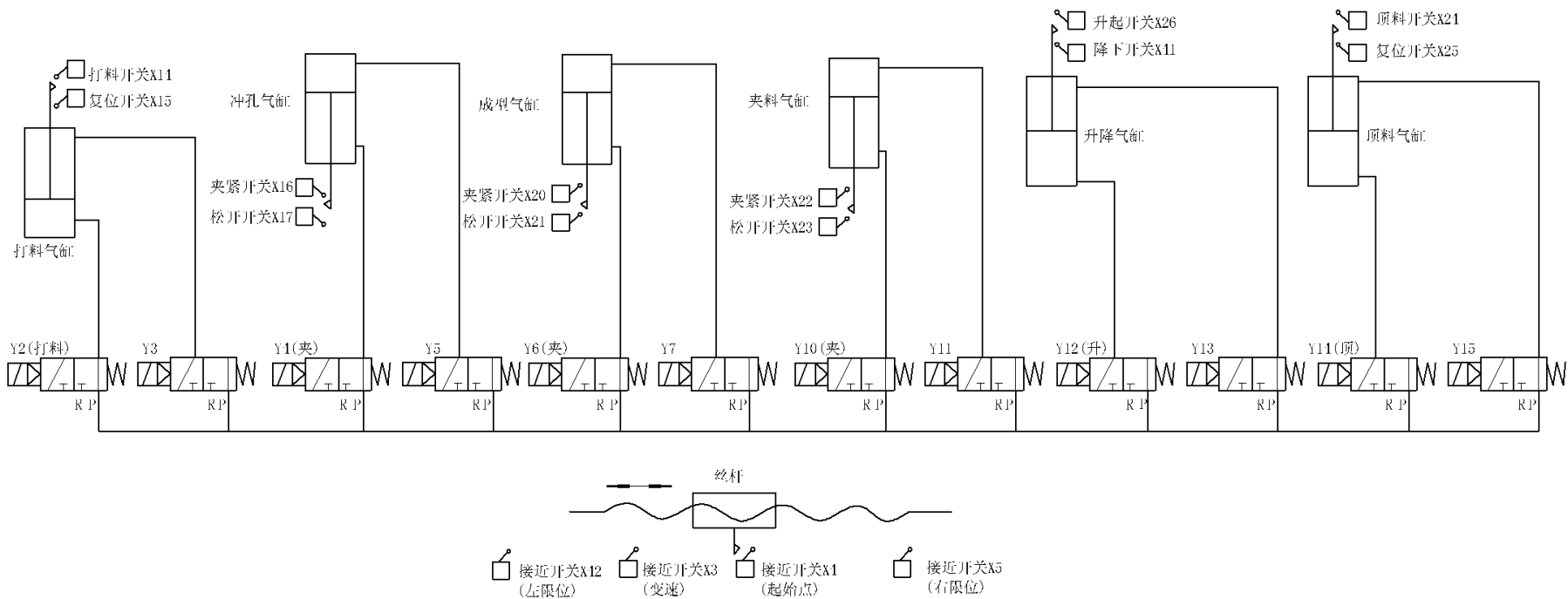
产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	托料剪断销(对称拉)			
型 号 规 格	KS300-400C			零 部 件 代 号	04-02			
材 料	40Cr	数 量	2	比 例	1:1	版 次	1.0	



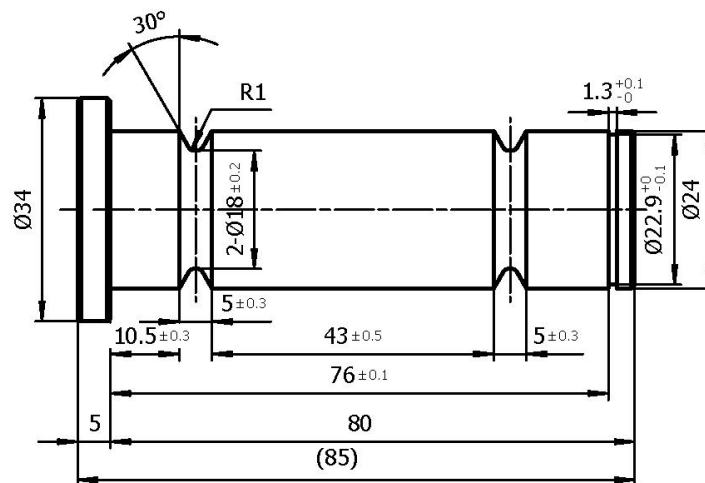
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

电话: 0595-85037955
传真: 0595-85036955

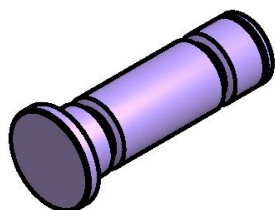
气动原理及开关位置图



其余: $\frac{6.3}{\sqrt{ }}$
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					
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22	标记	处数	更改原因	签名	日期	
10	180.27	设计		标准化			
18	300.33						
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 部 件 名 称	托料剪断销(对称拉)			
型 号 规 格	KS300-400C			零 部 件 代 号	04-02			
材 料	40Cr	数 量	2	比 例	1:1	版 次	1.0	