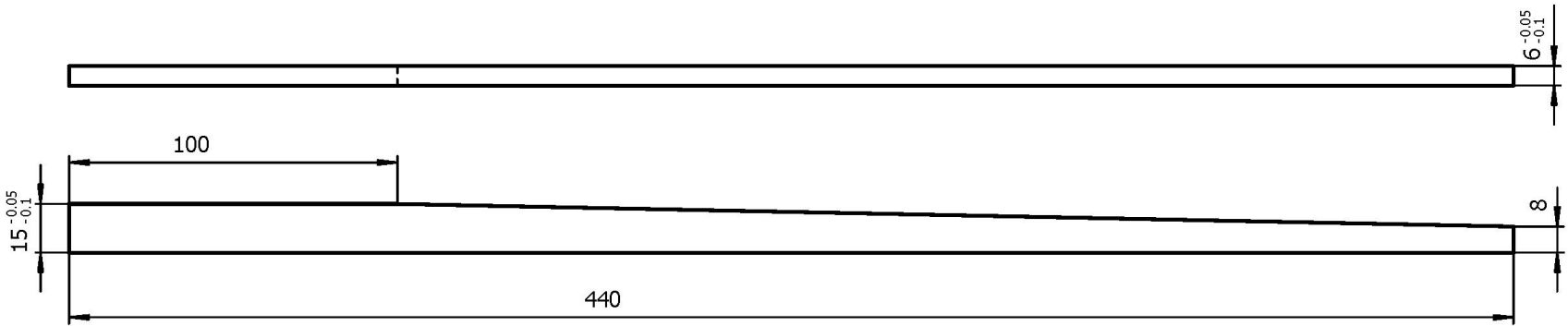


其余: 6.3
未注倒角C1
未注圆角R1



1 : 2.5

技术要求

1.未注尺寸公差IT13。

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						



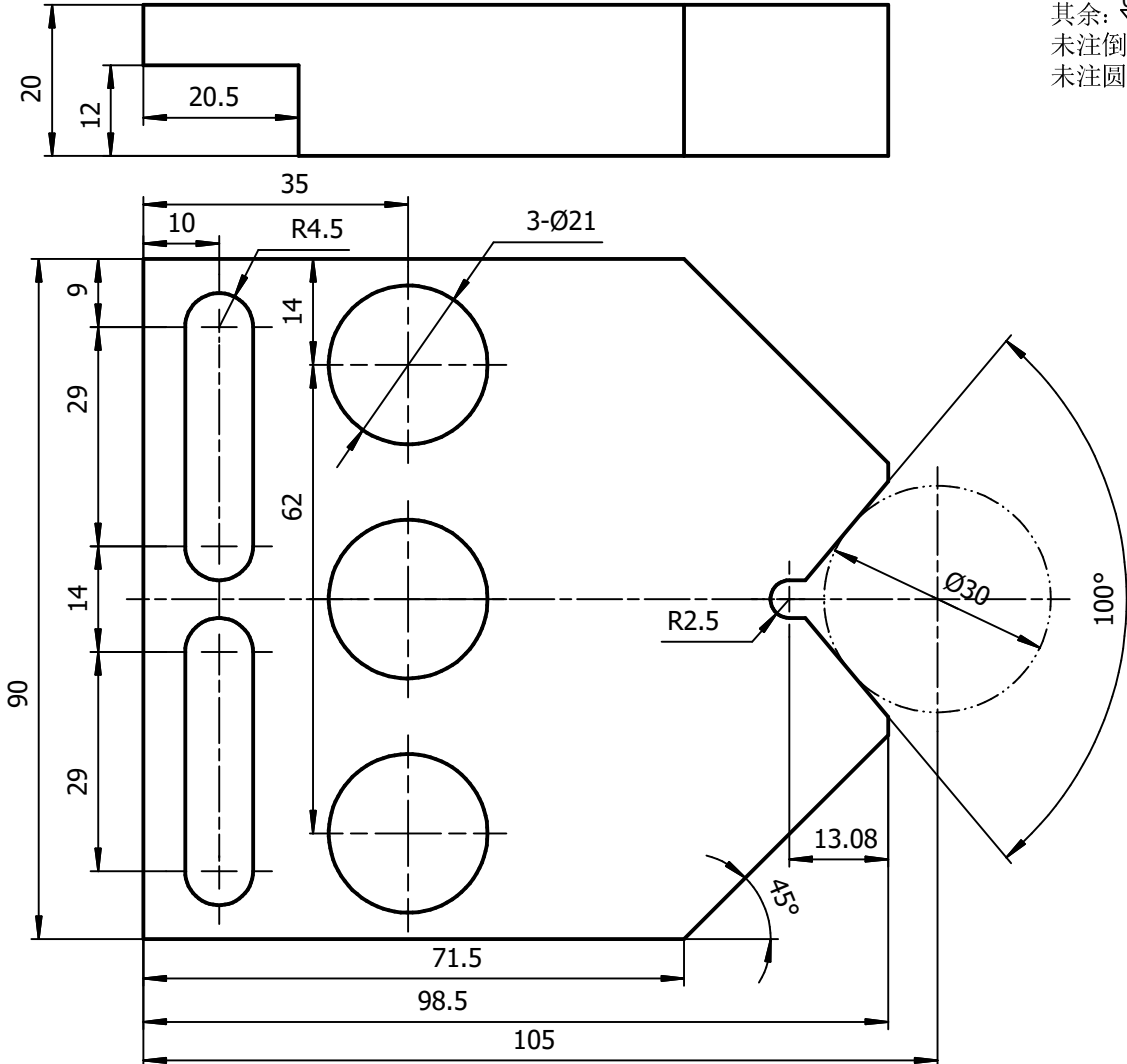
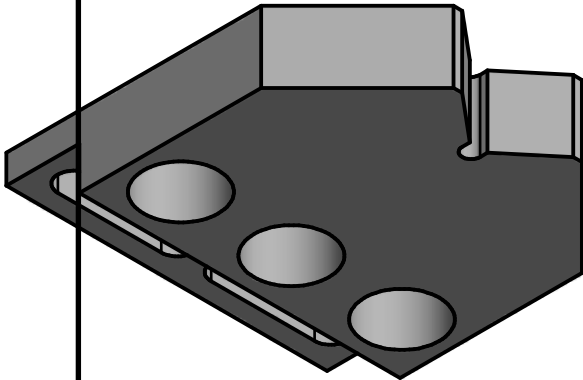
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	打料杆
型 号 规 格	KS300-400C	零 部 件 代 号	01-08
材 料	65Mn	数 量	1
比 例	1:2	版 次	1.0

棒料Ø30，最大镦粗Ø110(超过Ø110
钳爪会碰到毛坯)。

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

视图14
1 : 1.5



其余: 6.3/
未注倒角C0.5
未注圆角R1

技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

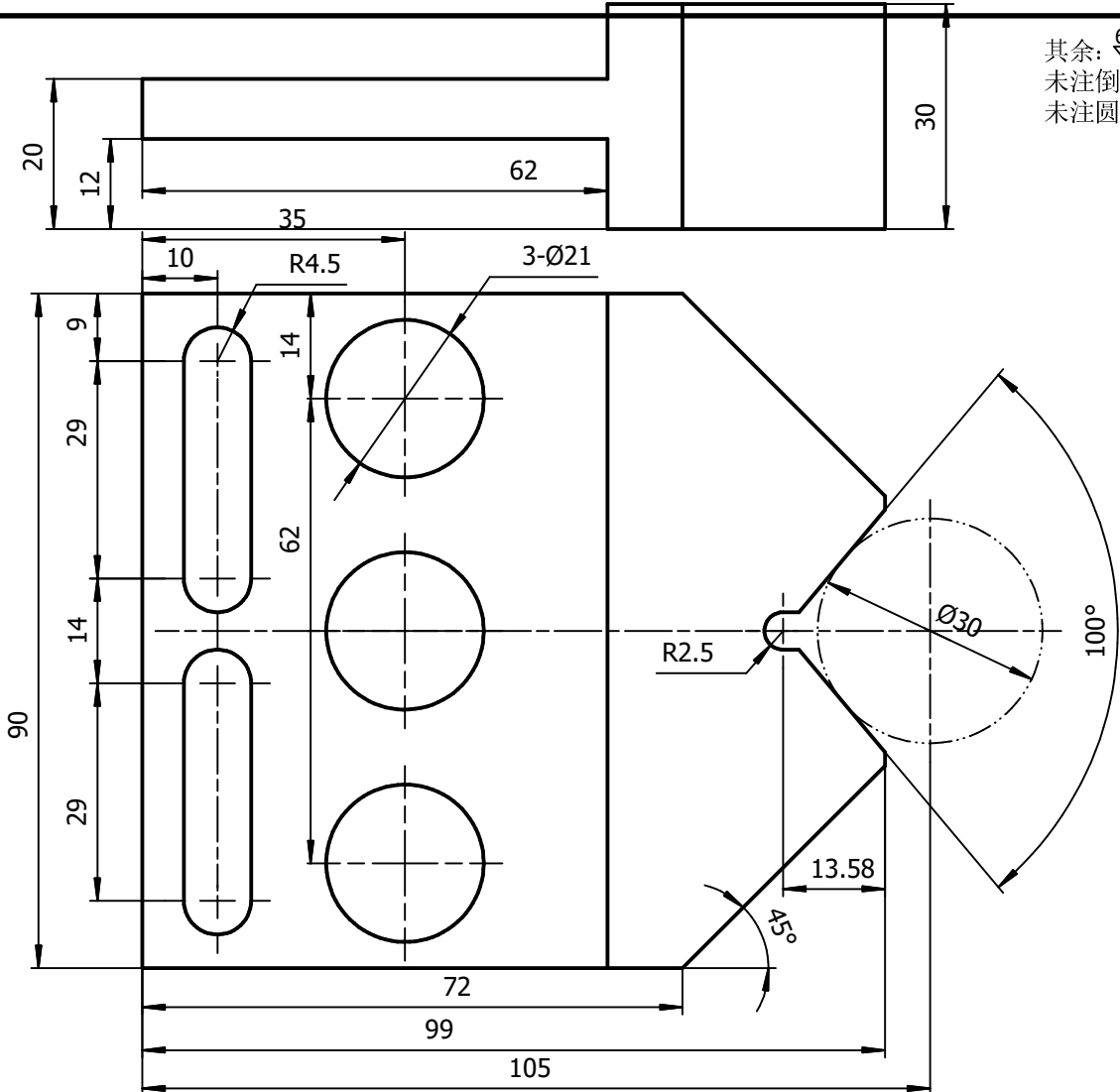
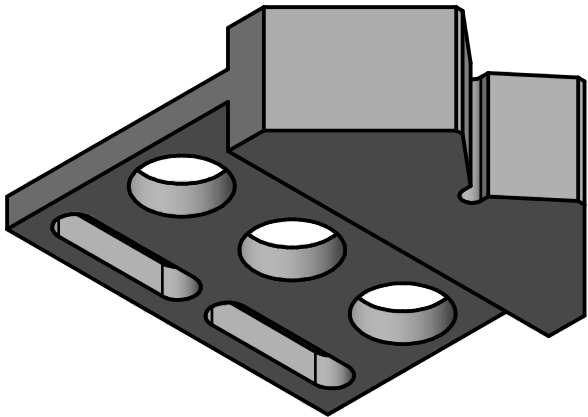
大于	至	IT13					
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						

		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	100度夹料钳(30X20)	
型 号 规 格	KB300-400				零 部 件 代 号	01-13-06A	
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0

棒料Ø30，最大镦粗Ø110(超过Ø110
钳爪会碰到毛坯)。

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

视图14
1 : 1.5



其余: 6.3
未注倒角C0.5
未注圆角R1

技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

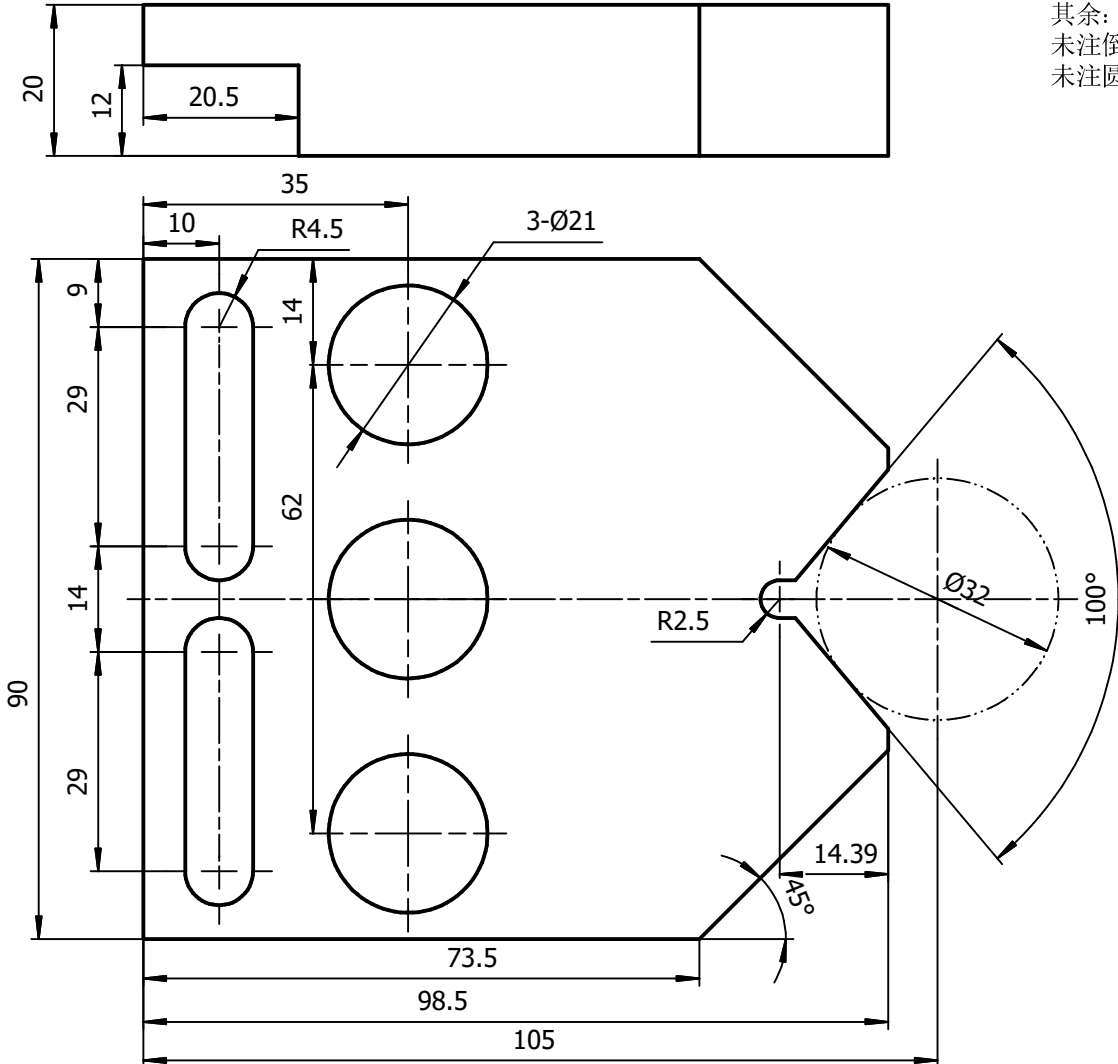
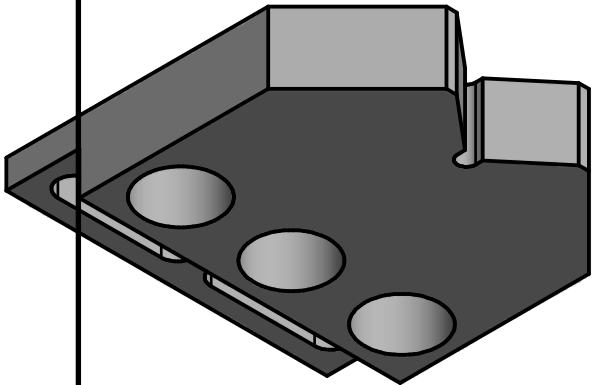
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						

 晋江市创勤机械有限公司 Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd									
产 品 名 称		红冲三工位机械手			零 部 件 名 称		100度夹料钳(30X30)		
型 号 规 格		KB300-400			零 部 件 代 号		01-13-06B		
材 料		45	数量	3	比 例		1: 1	版 次	1.0

棒料Ø32，最大镦粗Ø110(超过Ø110
钳爪会碰到毛坯)。

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

视图14
1 : 1.5



其余: 6.3/
未注倒角C0.5
未注圆角R1

技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13	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						



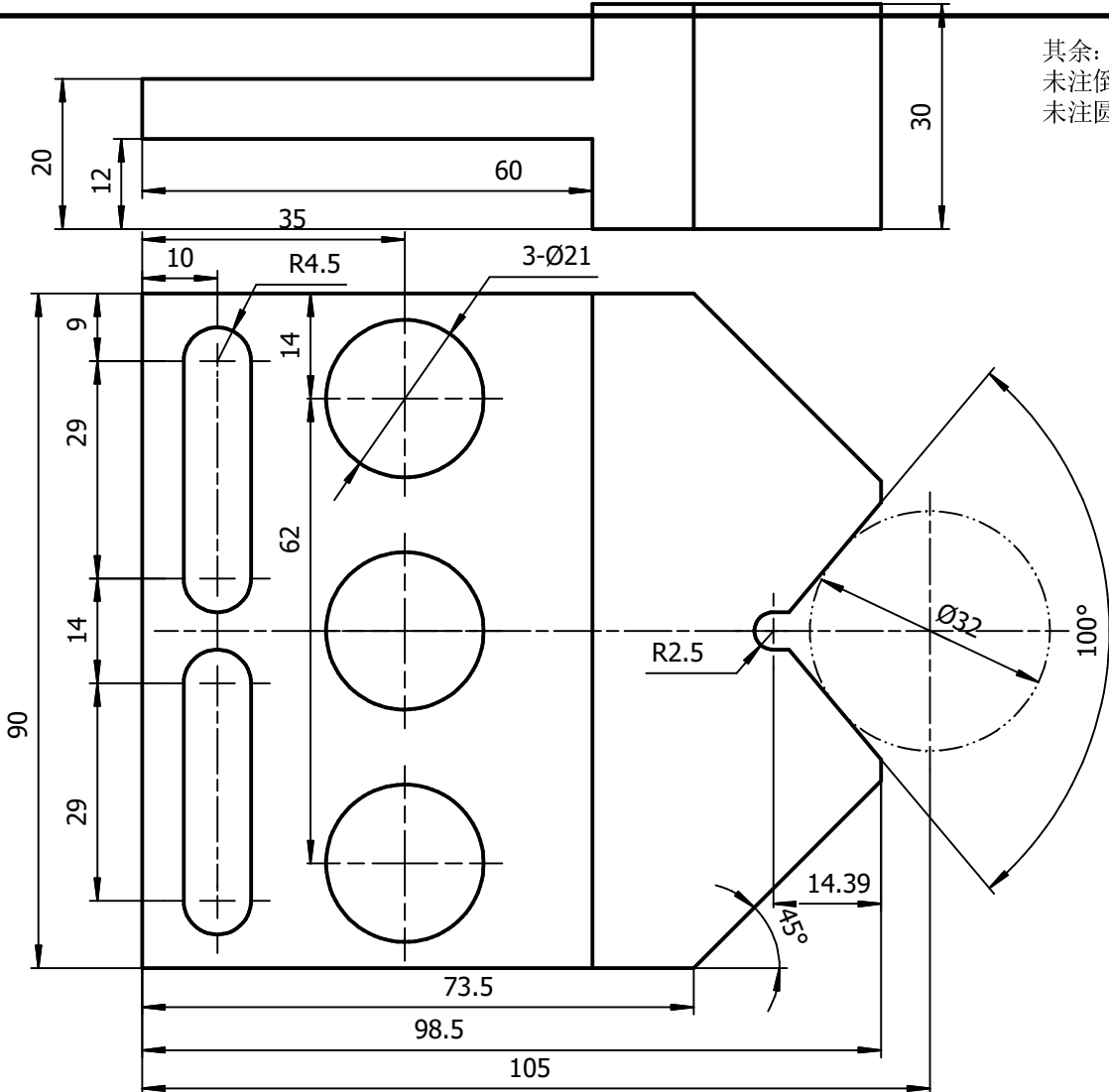
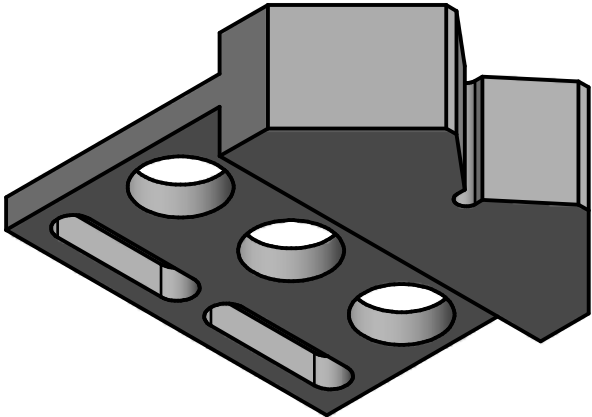
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	100度夹料钳(32X20)			
型 号 规 格	KB300-400			零 部 件 代 号	01-13-07A			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

棒料Ø32，最大镦粗Ø110(超过Ø110
钳爪会碰到毛坯)。

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

视图14
1 : 1.5



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

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

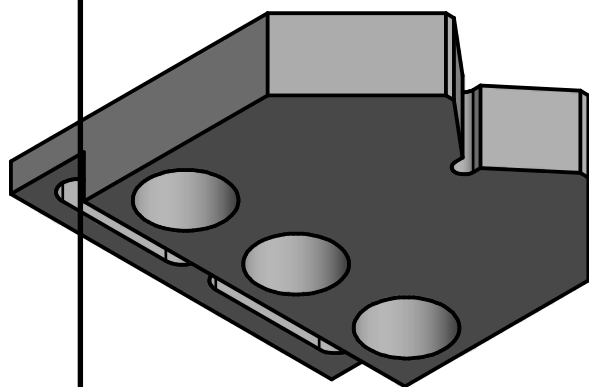


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

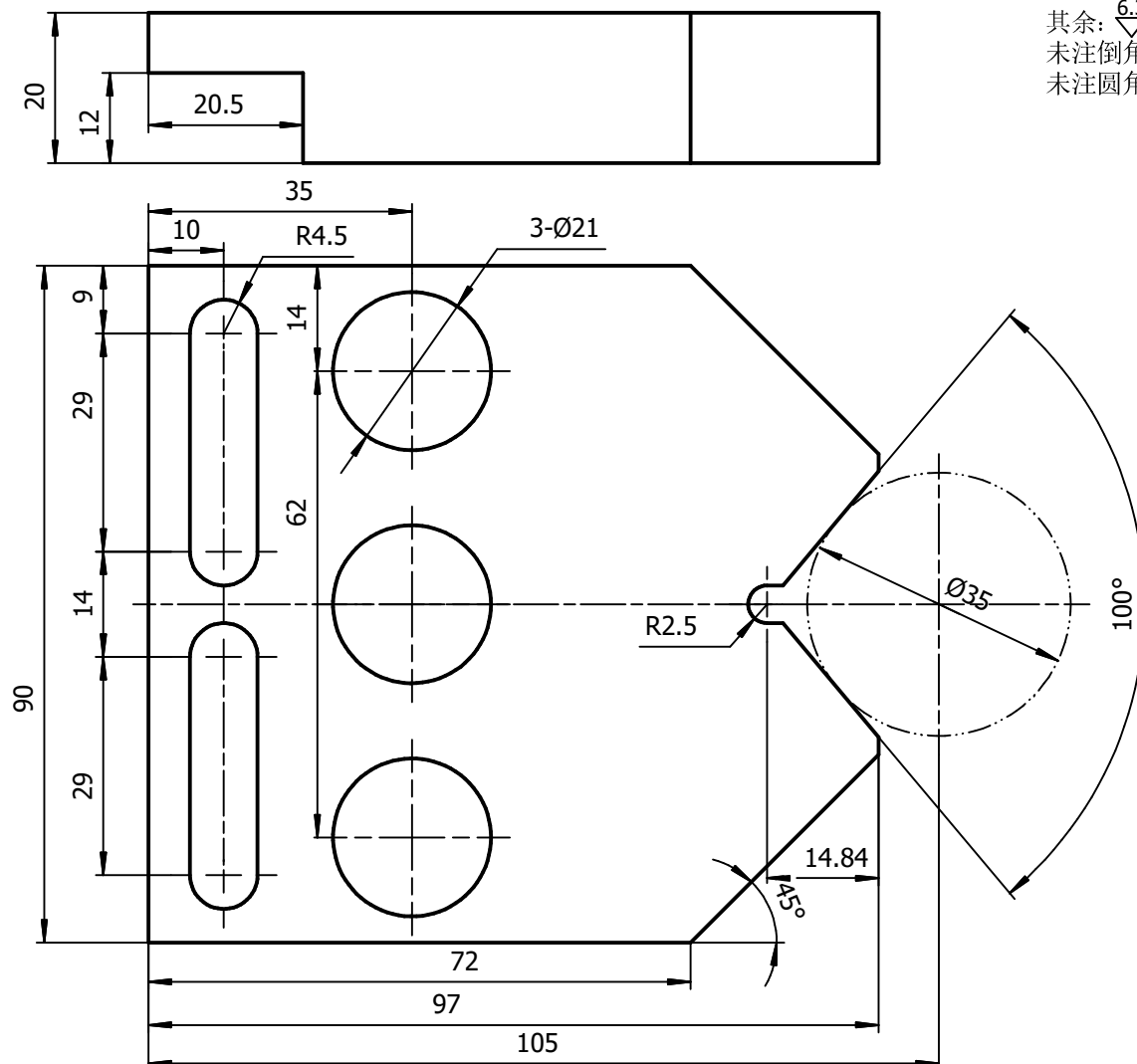
产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	100度夹料钳(32X30)			
型 号 规 格	KB300-400			零 部 件 代 号	01-13-07B			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

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

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



视图14
1 : 1.5



技术要求

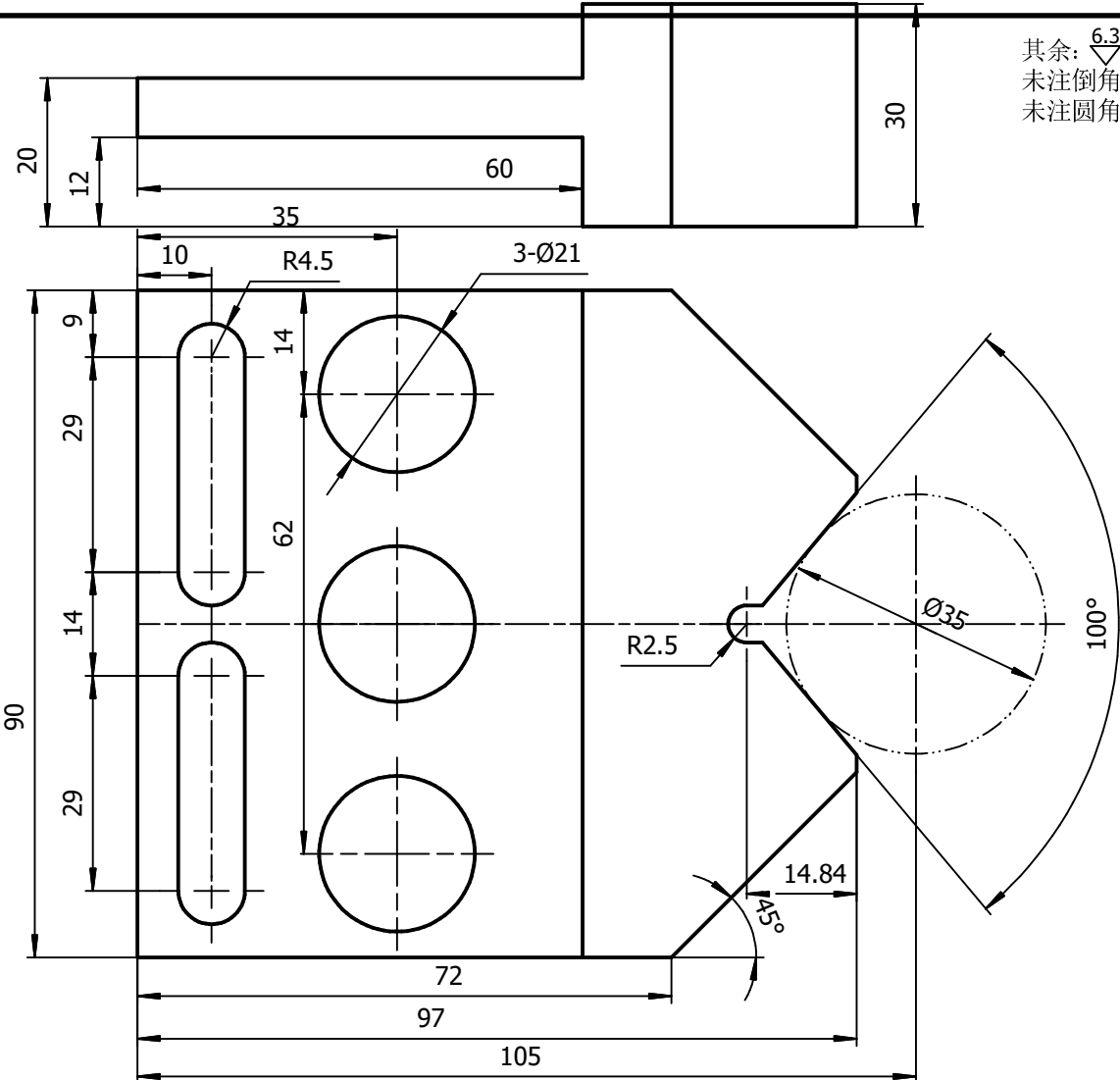
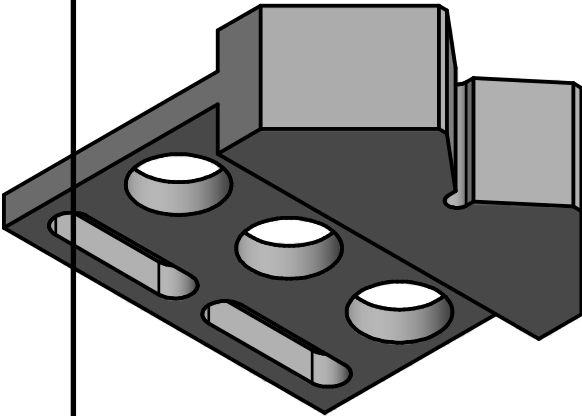
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

大于至 IT13						 晋江市创勤机械有限公司 Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd													
一	30.14					标记	处数	更改原因	签名	日期									
3	60.18																		
6	100.22																		
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	100度夹料钳(35X20)						
30	500.39																		
50	800.46	校对			审 核			型 号 规 格	KB300-400			零 部 件 代 号	01-13-08A						
80	1200.54																		
120	1800.63	工艺			批 准			材 料	45	数量	3	比 例	1: 1	版次	1.0				
180	2500.72																		
250	3150.81																		
315	4000.89																		

棒料Ø35，最大镦粗Ø110(超过Ø110
钳爪会碰到毛坯)。

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

视图14
1 : 1.5



其余: 6.3/
未注倒角C0.5
未注圆角R1

技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

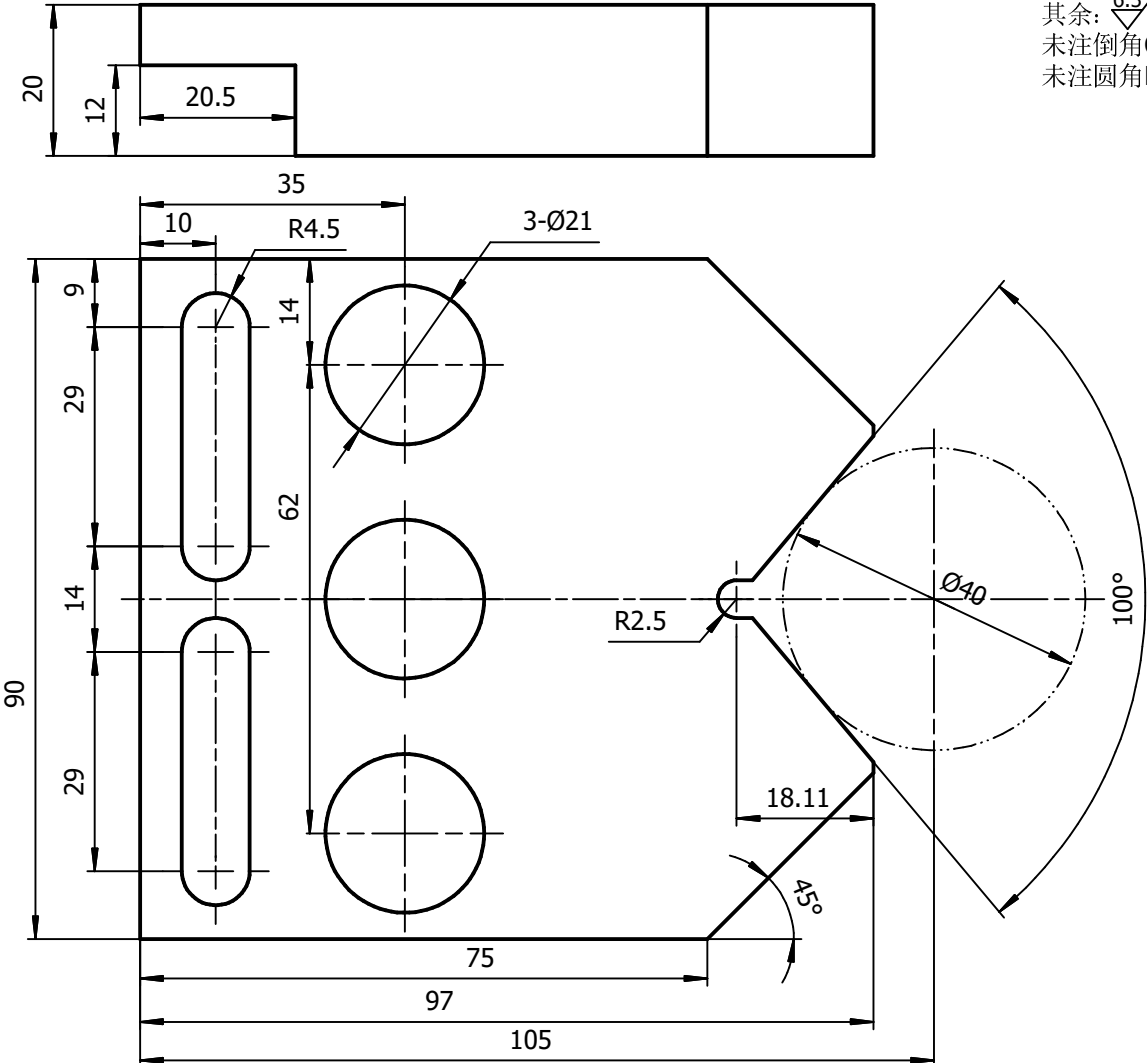
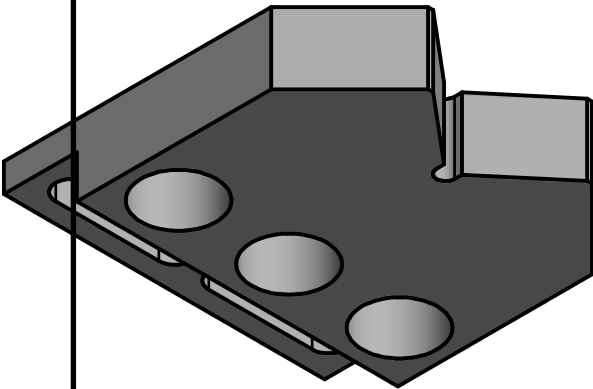
大于	至	IT13					
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						

		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	100度夹料钳(35X30)	
型 号 规 格	KB300-400				零 部 件 代 号	01-13-08B	
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0

棒料Ø40，最大镦粗Ø110(超过Ø110
钳爪会碰到毛坯)。

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

视图14
1 : 1.5



其余: 6.3/
未注倒角C0.5
未注圆角R1

技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

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



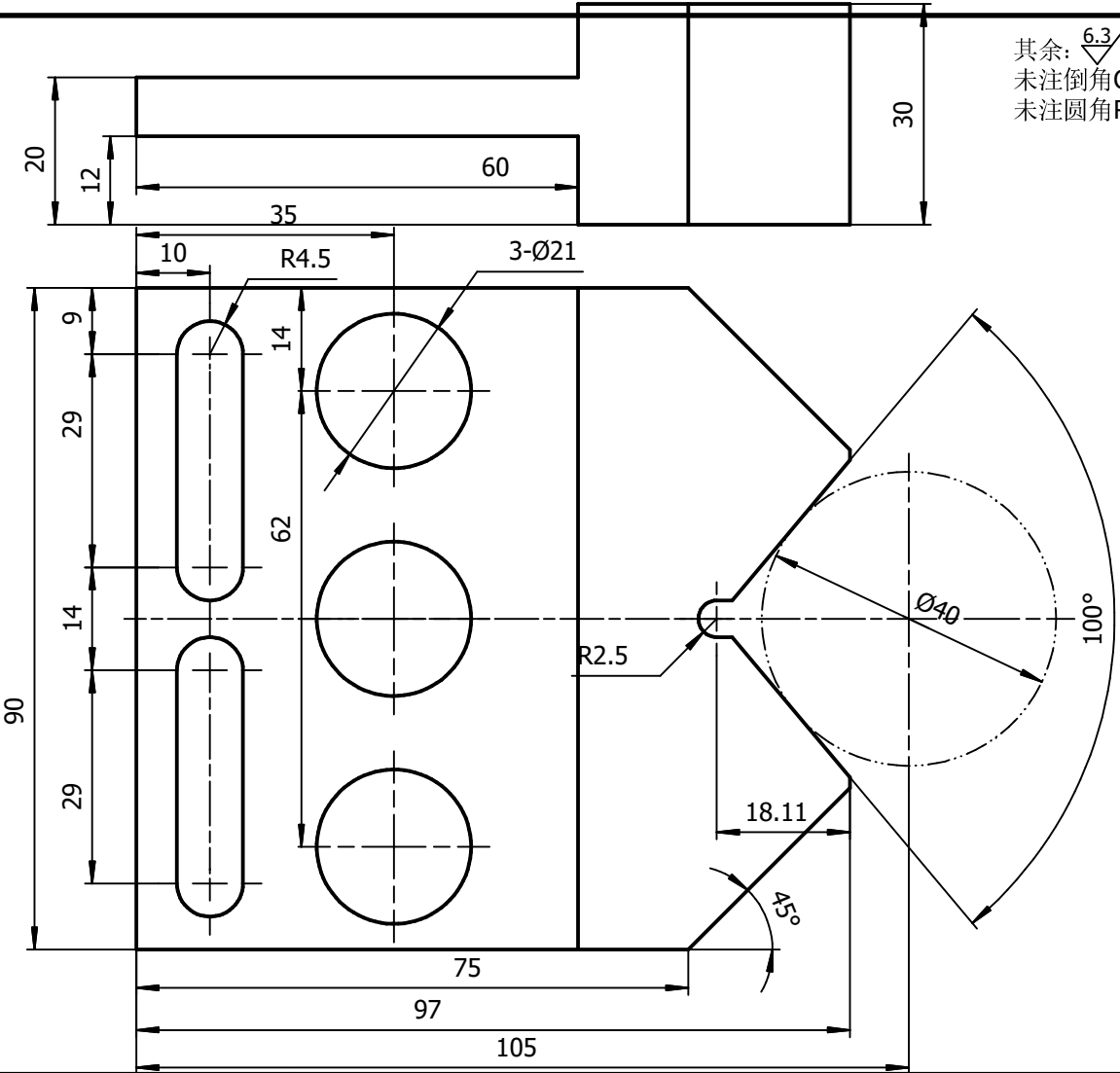
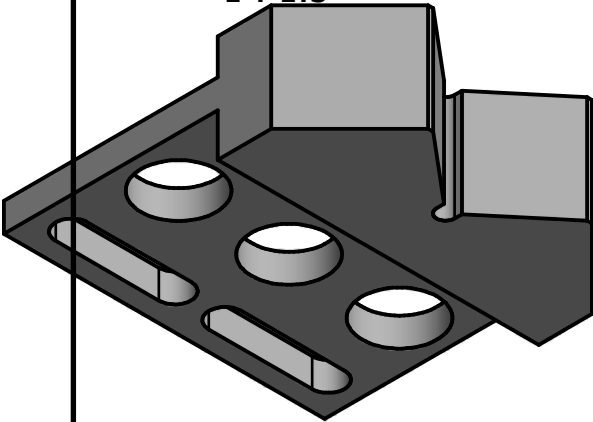
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	100度夹料钳(40X20)			
型 号 规 格	KB300-400			零 部 件 代 号	01-13-09A			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

棒料Ø40，最大镦粗Ø110(超过Ø110
钳爪会碰到毛坯)。

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

视图14
1 : 1.5



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

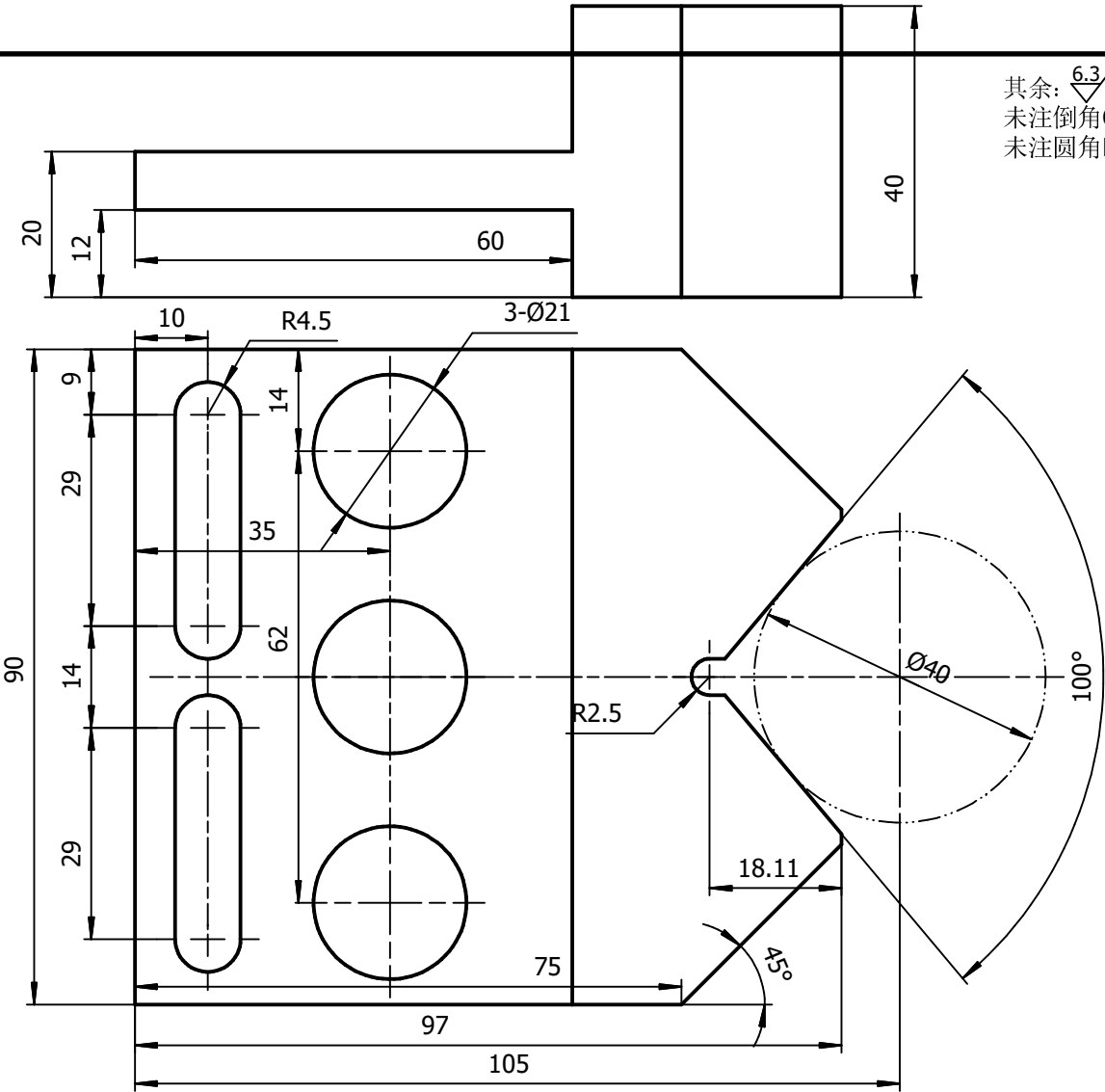
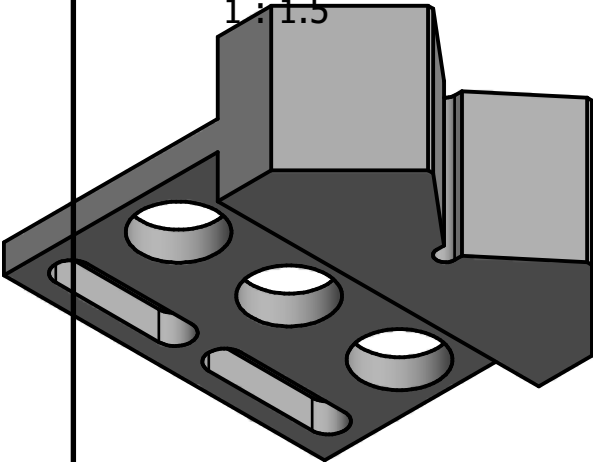
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						

		晋江市创勤机械有限公司			
		Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd			
产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	100度夹料钳(40X30)
型 号 规 格	KB300-400			零 部 件 代 号	01-13-09B
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1 版次 1.0

棒料Ø40，最大镦粗Ø110(超过Ø110
钳爪会碰到毛坯)。

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

视图14
1:1.5



其余: 6.3/
未注倒角C0.5
未注圆角R1

技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

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



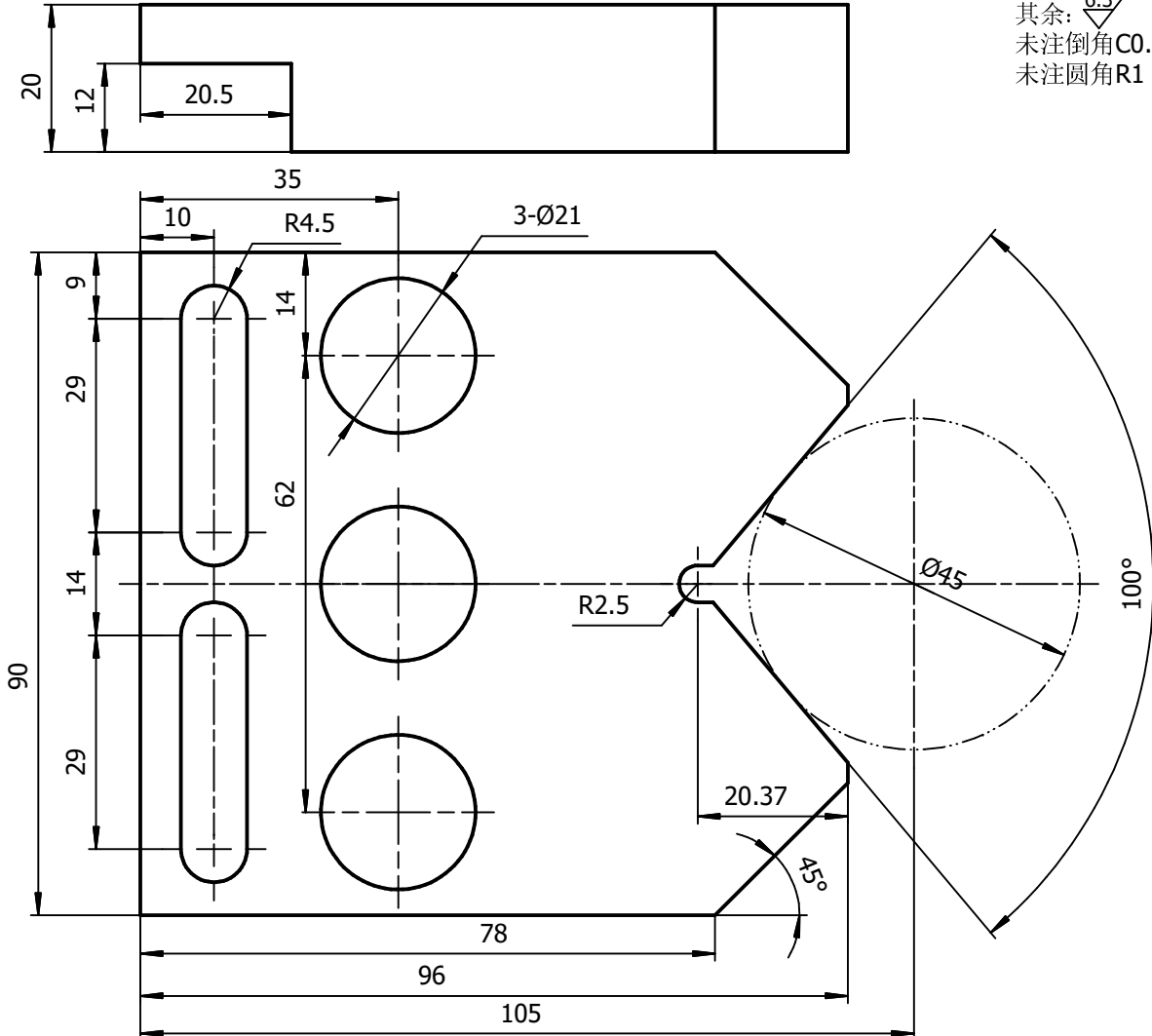
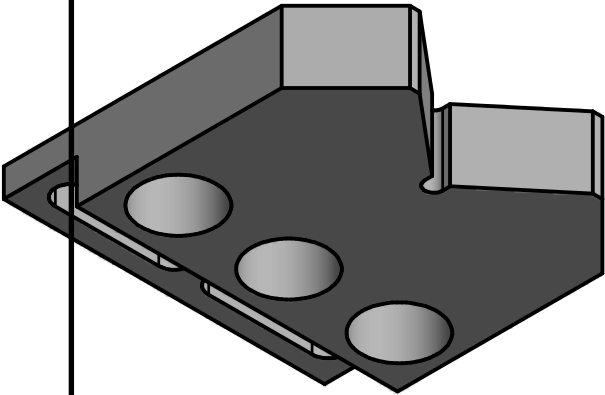
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	100度夹料钳(40X40)			
型 号 规 格	KB300-400			零 部 件 代 号	01-13-09C			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

棒料Ø45，最大镦粗Ø110(超过Ø110
钳爪会碰到毛坯)。

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

视图14
1 : 1.5



其余: 6.3/
未注倒角C0.5
未注圆角R1

技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

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



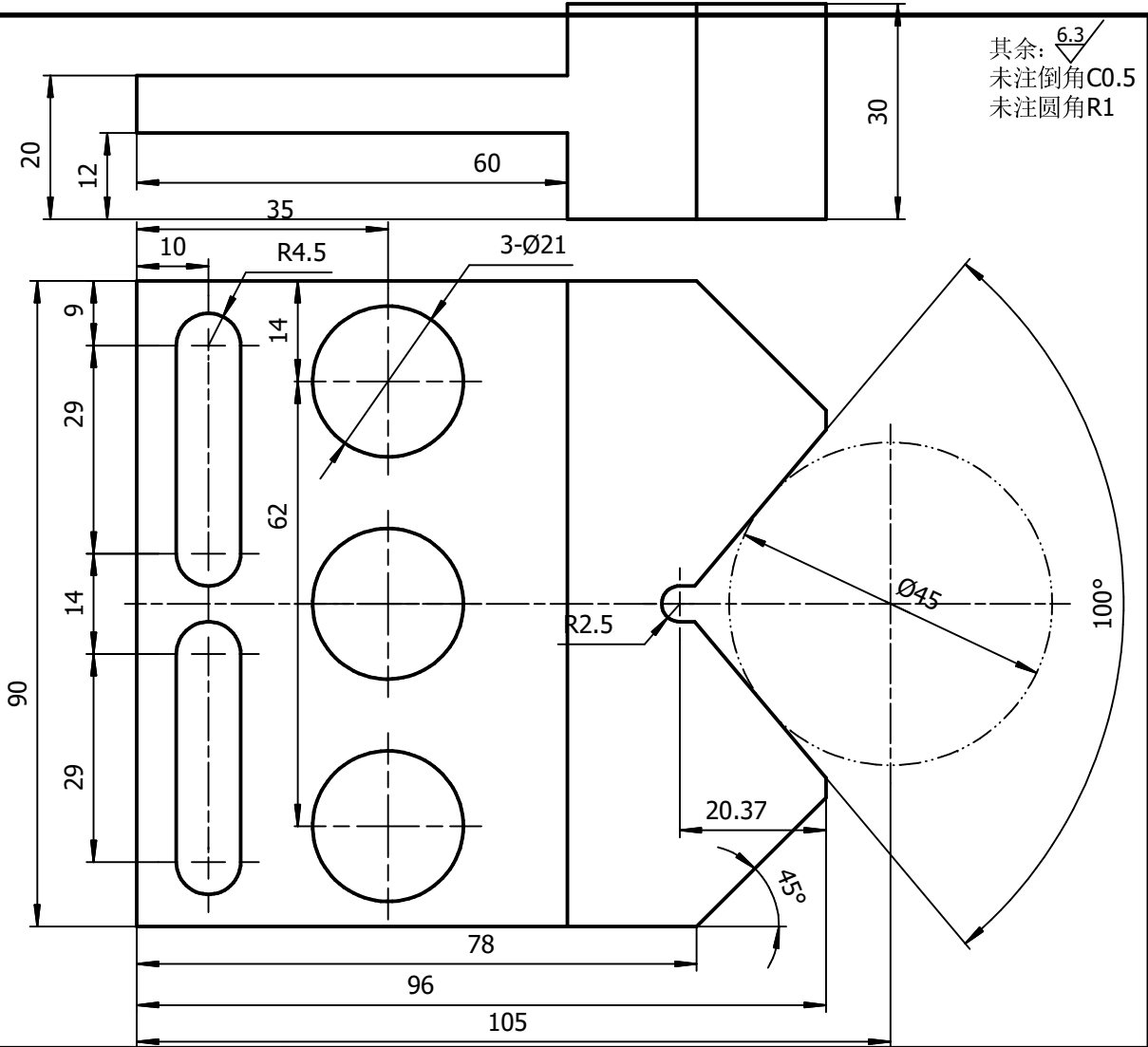
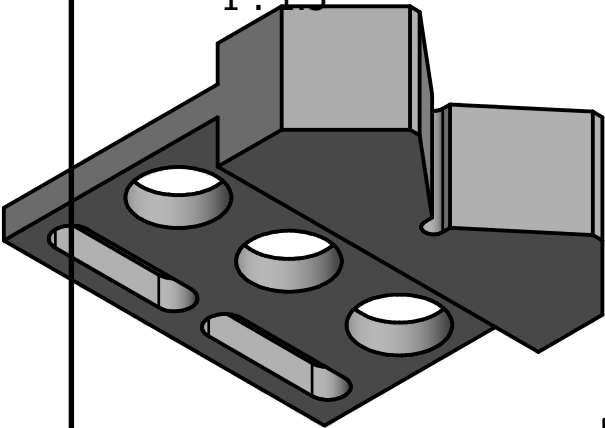
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	100度夹料钳(45X20)			
型 号 规 格	KB300-400			零 部 件 代 号	01-13-10A			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

棒料Ø45，最大镦粗Ø110(超过Ø110
钳爪会碰到毛坯)。

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

视图14
1:1.5



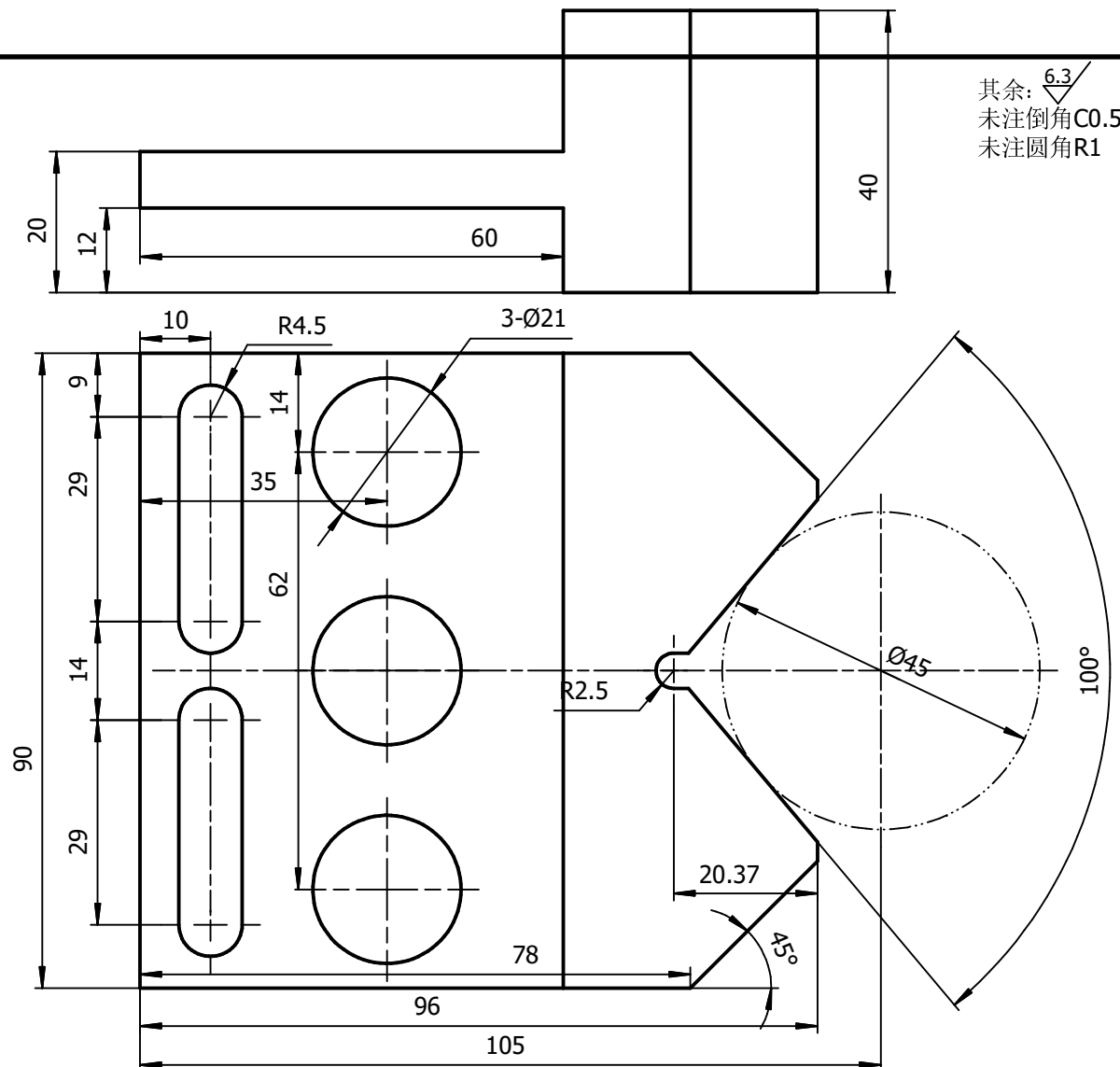
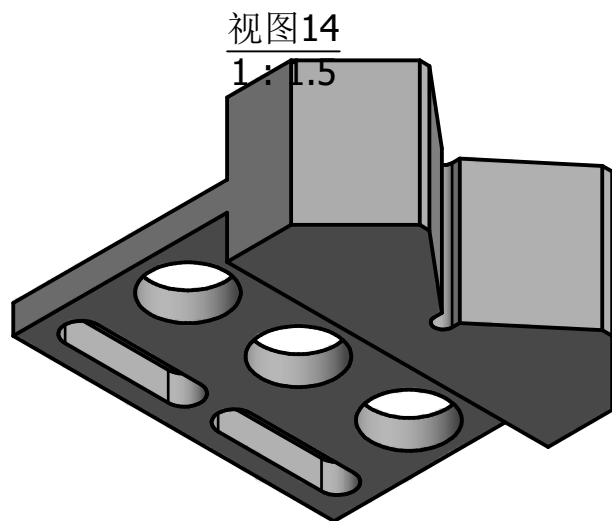
技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

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

		晋江市创勤机械有限公司			
		Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd			
产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	100度夹料钳(45X30)
型 号 规 格	KB300-400			零 部 件 代 号	01-13-10B
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1 版次 1.0

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



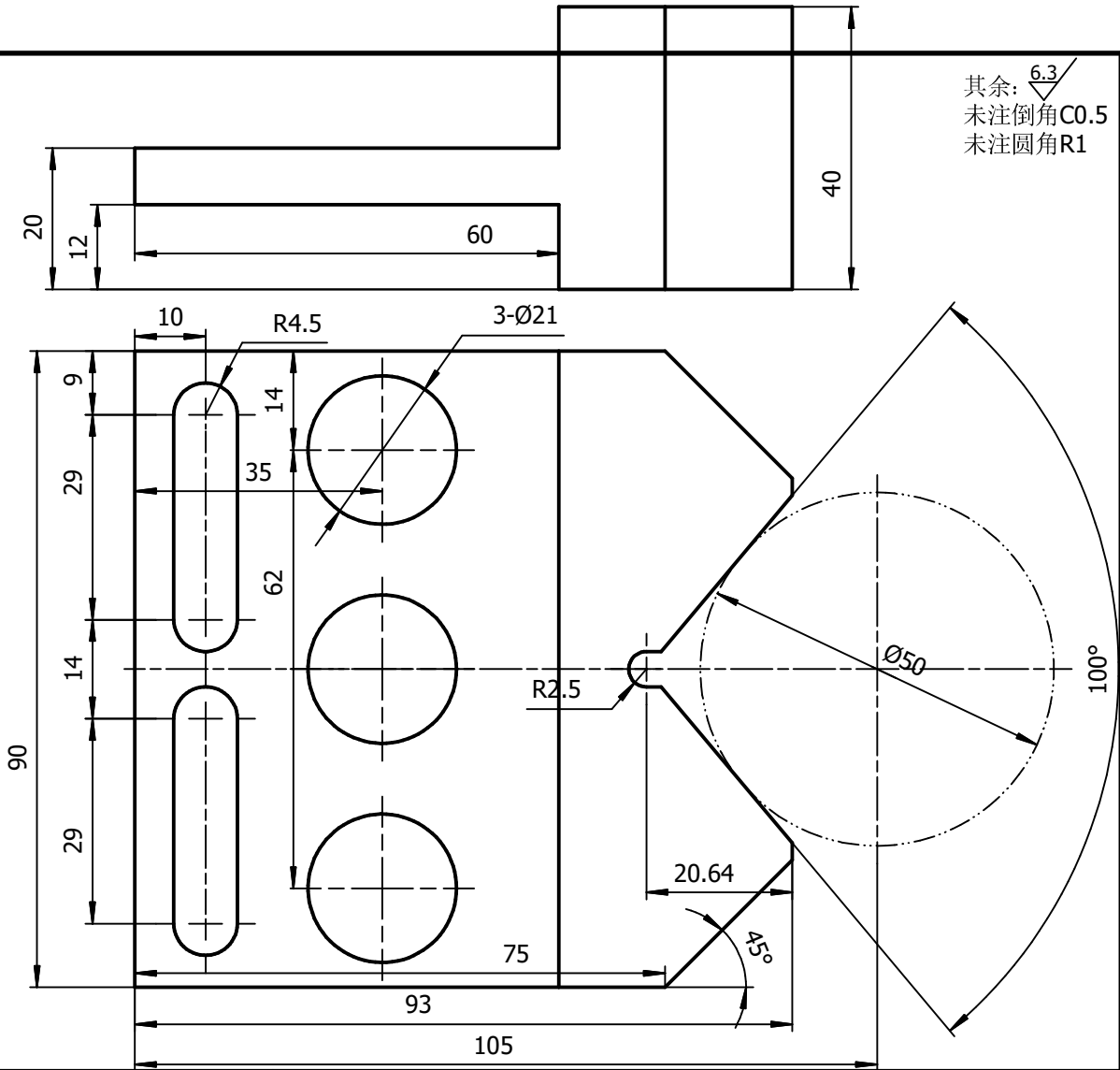
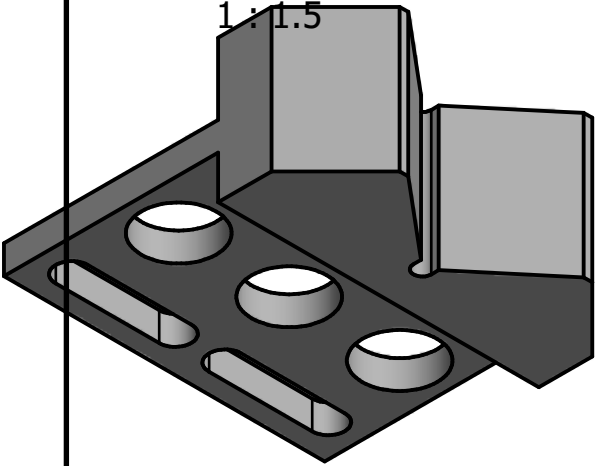
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

[illegible]

棒料Ø50，最大镦粗Ø120(超过Ø120
钳爪会碰到毛坯)。

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

视图14
1:1.5



技术要求

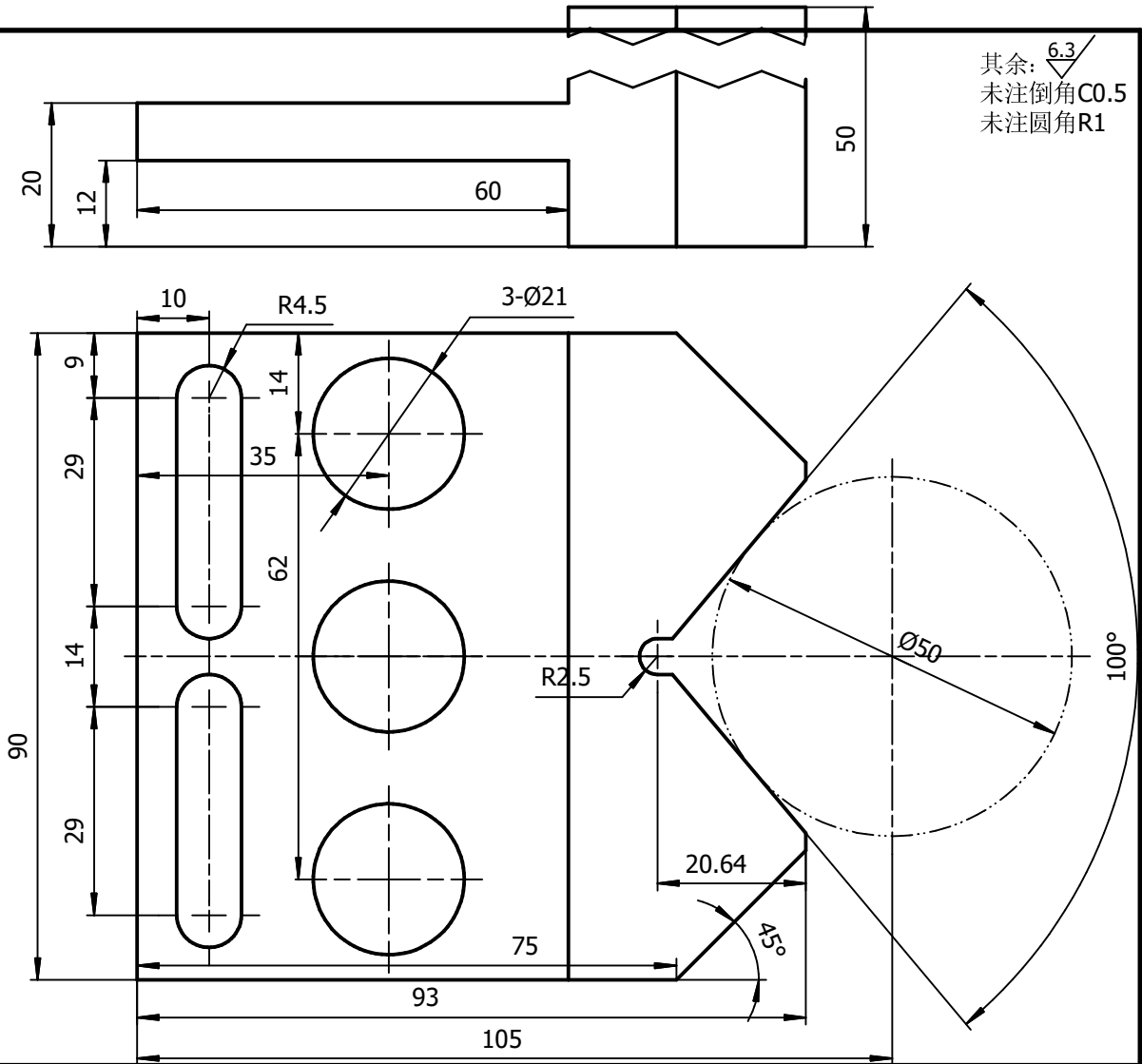
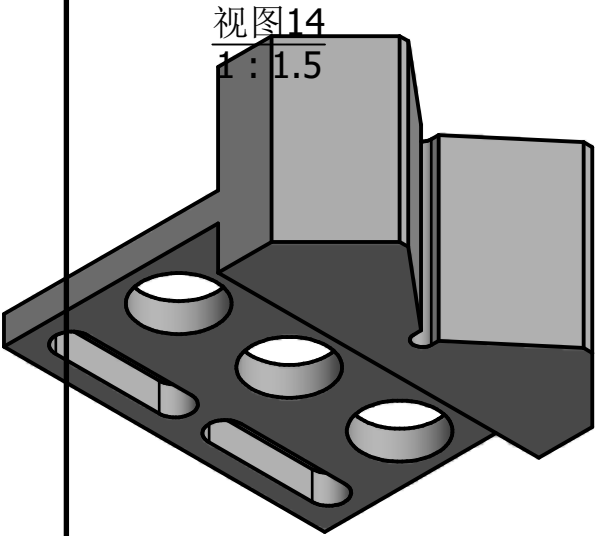
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

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

 晋江市创勤机械有限公司 Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd									
产 品 名 称		红冲三工位机械手			零 部 件 名 称		100度夹料钳(50X40)		
型 号 规 格		KB300-400			零 部 件 代 号		01-13-11C		
材 料		45	数量	3	比 例		1: 1	版次	1.0

棒料Ø50，最大镦粗Ø120(超过Ø120
钳爪会碰到毛坯)。

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



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

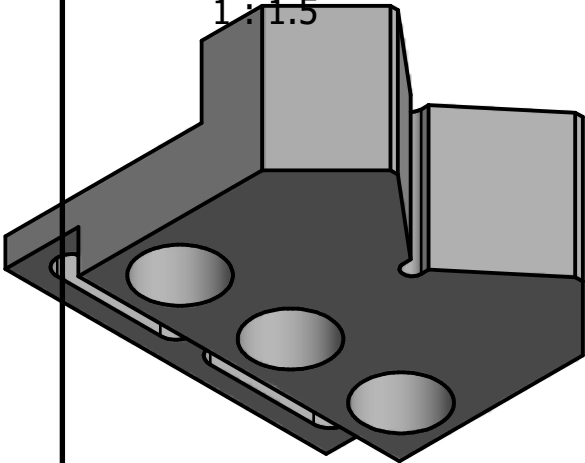
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						

				晋江市创勤机械有限公司 Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd			
产 品 名 称		红冲三工位机械手		零 部 件 名 称		100度夹料钳(50X50)	
型 号 规 格		KB300-400		零 部 件 代 号		01-13-11D	
材 料		45	数量	3	比 例		1: 1 版次 1.0

棒料Ø55，最大镦粗Ø125(超过Ø125
钳爪会碰到毛坯)。

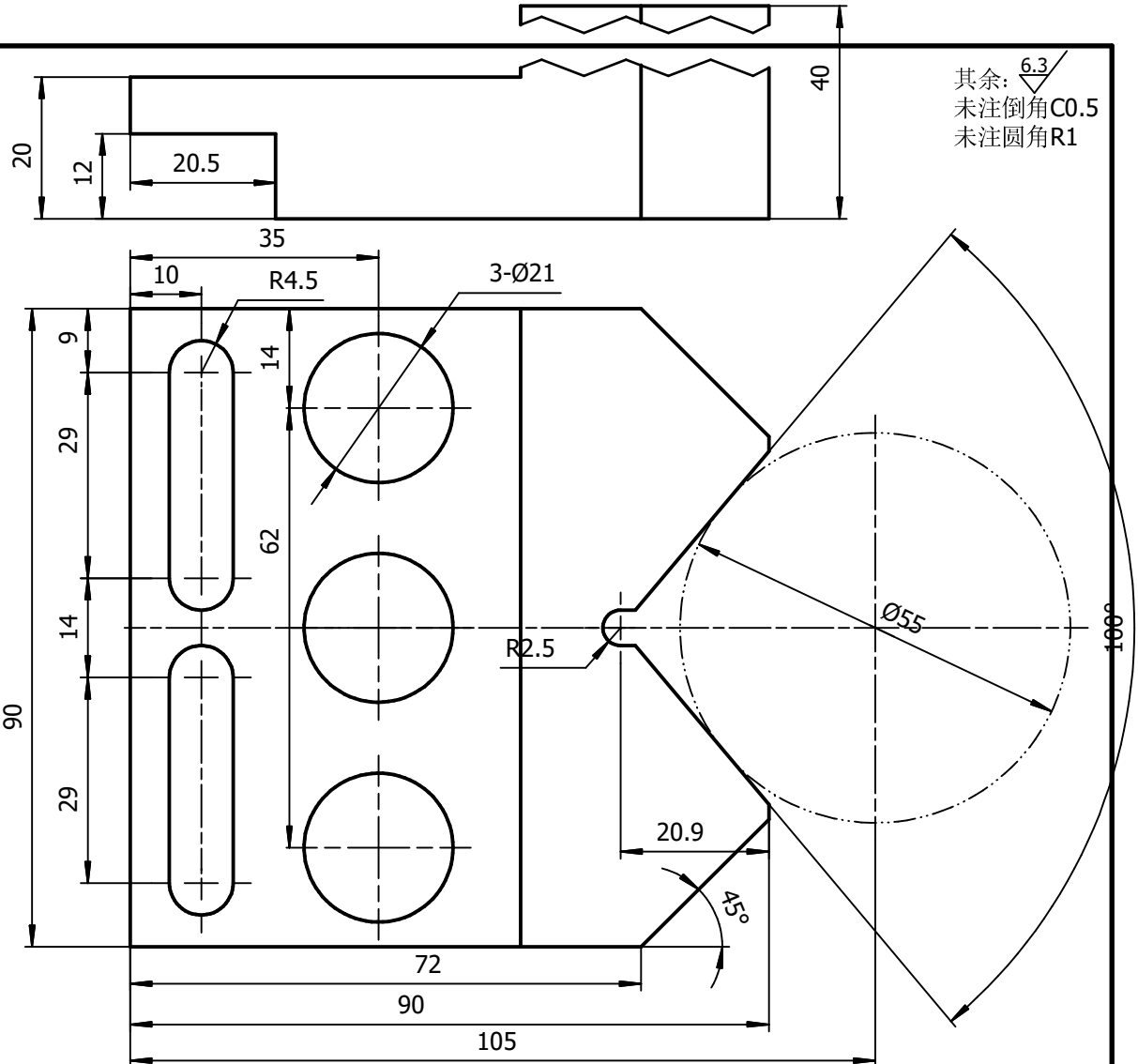
要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能
超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，
此种情况不在保修范围。

视图14
1:1.5



技术要求

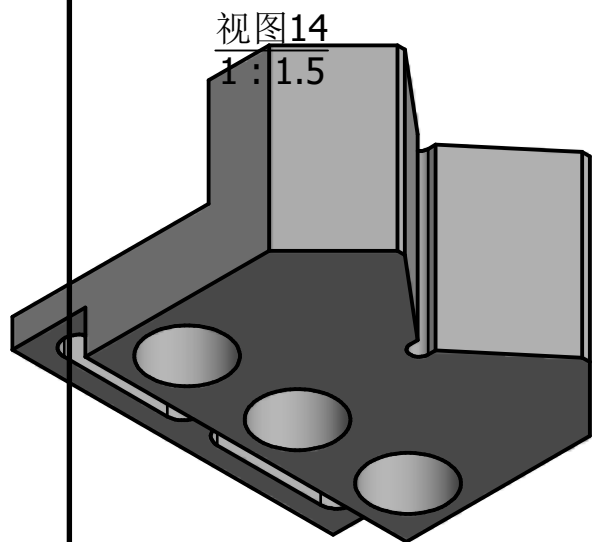
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。



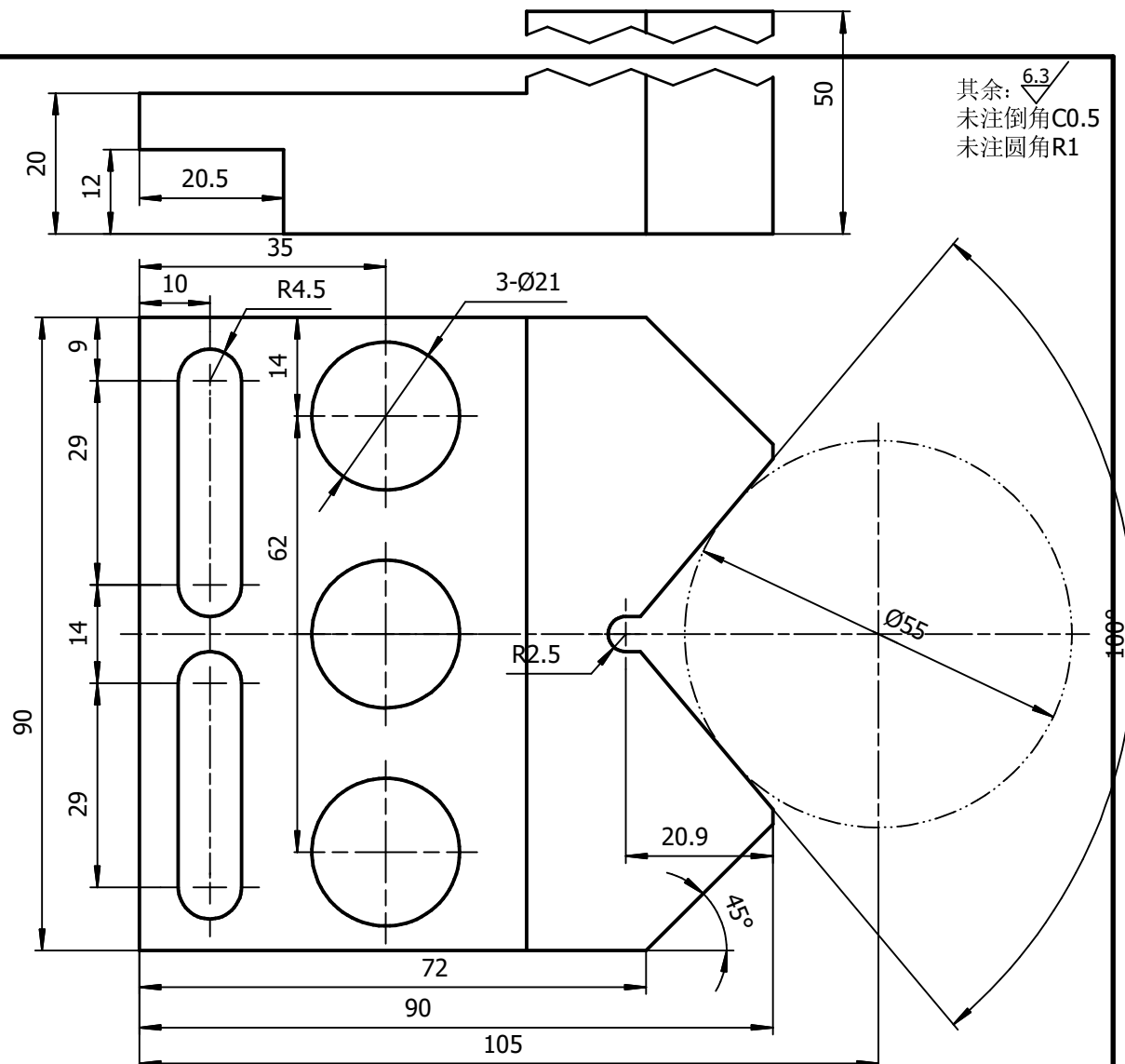
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						

		晋江市创勤机械有限公司			
		Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd			
产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	100度夹料钳(55X40)
型 号 规 格	KB300-400			零 部 件 代 号	01-13-12C
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1 版次 1.0

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

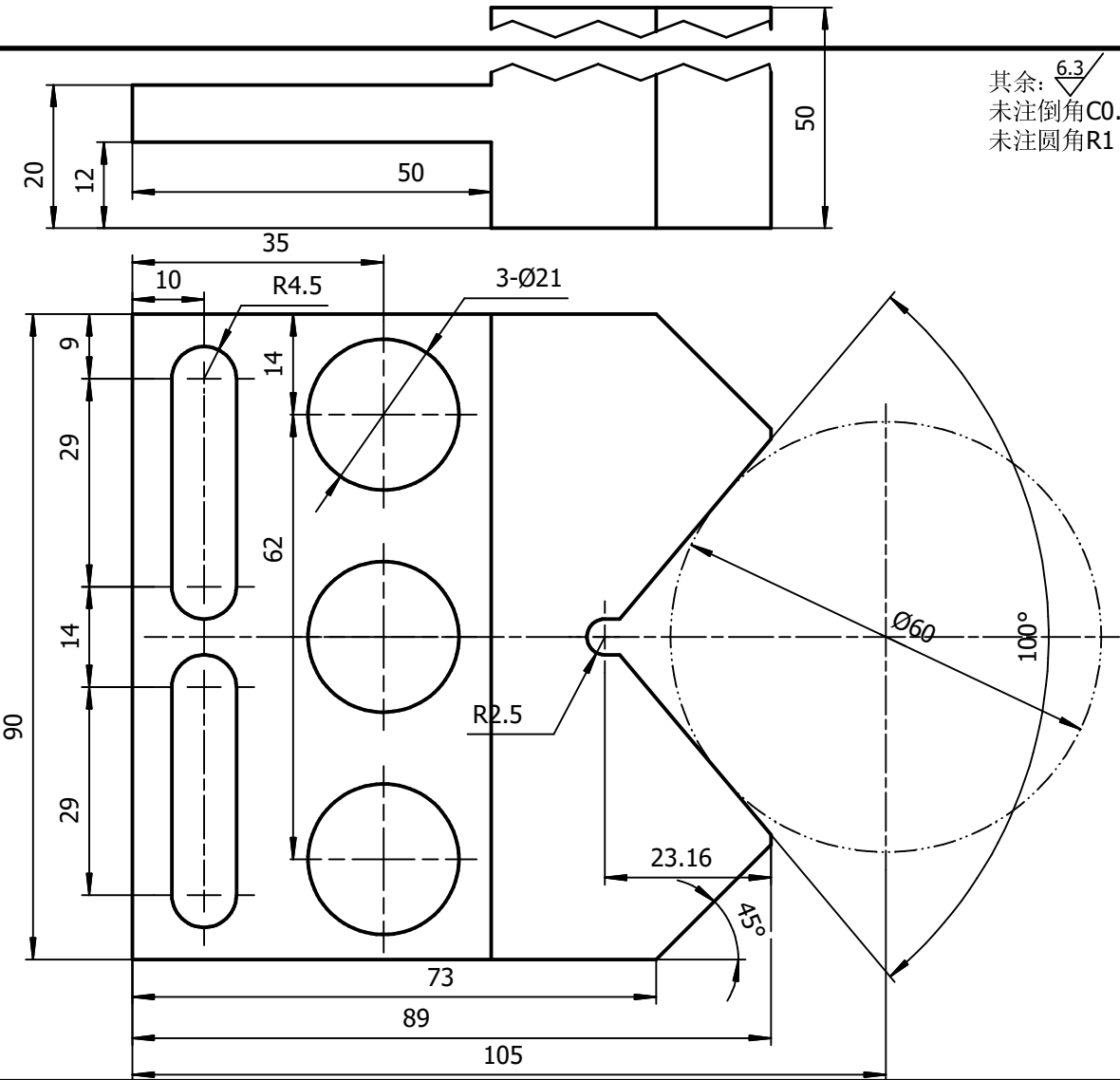


1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后HRC25-30。

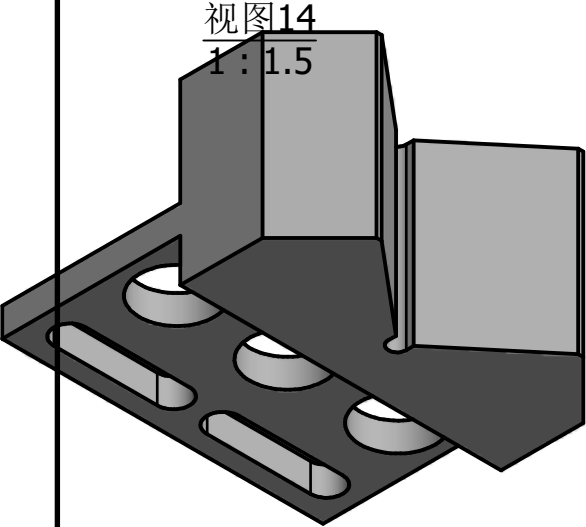
[illegible]

棒料Ø60，最大镦粗Ø130(超过Ø130
钳爪会碰到毛坯)。

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



其余: 6.3/
未注倒角C0.5
未注圆角R1



技术要求

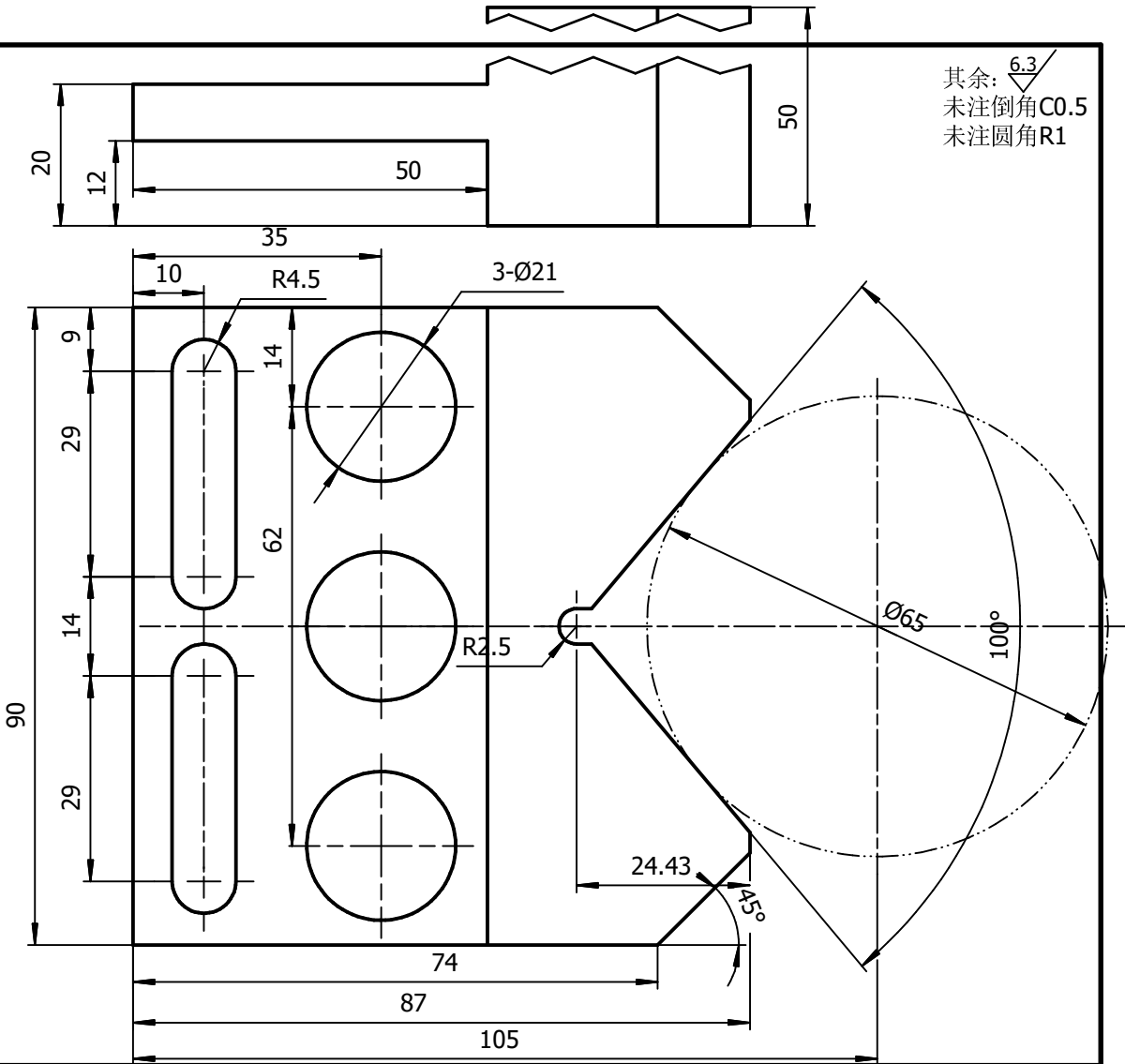
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

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

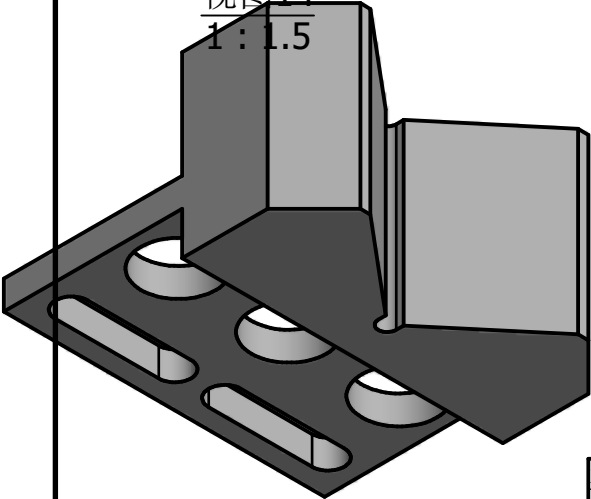
				晋江市创勤机械有限公司 Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd			
产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	100度夹料钳(60X50)		
				零 部 件 代 号			
型 号 规 格	KB300-400				01-13-13D		
材 料	45	数量	3	比 例	1: 1	版次	1.0

棒料Ø65，最大镦粗Ø130(超过Ø130
钳爪会碰到毛坯)。

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



视图14
1:1.5



技术要求

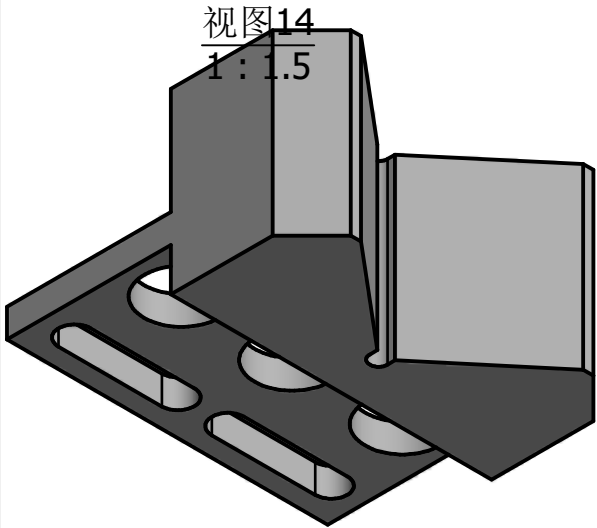
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

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

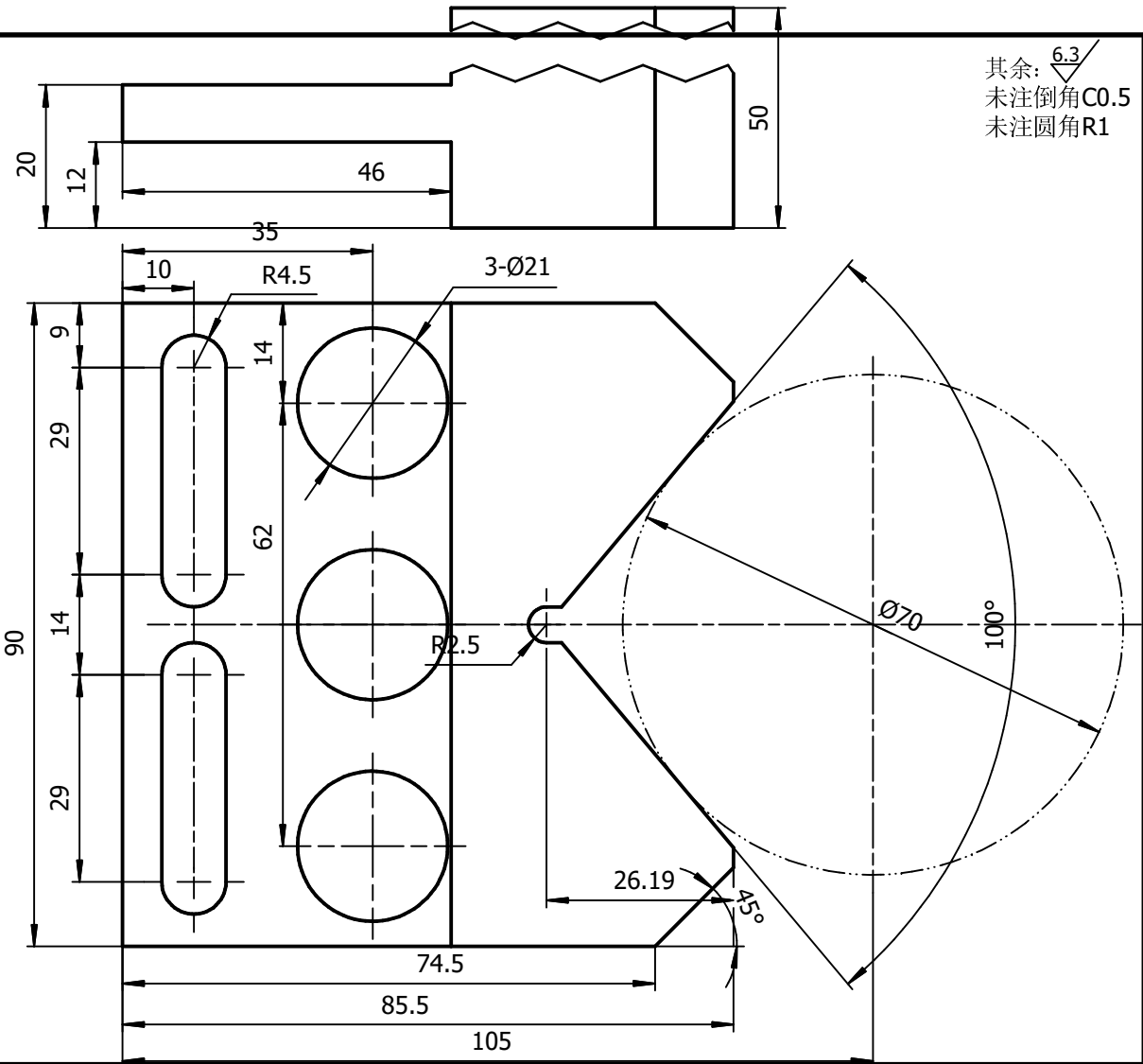
		晋江市创勤机械有限公司 Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd			
产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	100度夹料钳(65X50)
型 号 规 格	KB300-400			零 部 件 代 号	01-13-14D
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1 版次 1.0

棒料Ø70，最大镦粗Ø135(超过Ø135
钳爪会碰到毛坯)。

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



视图14
1:1.5



技术要求

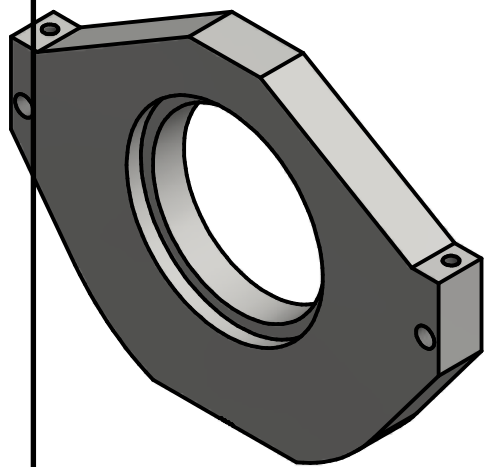
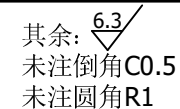
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

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	100度夹料钳(70X50)			
型 号 规 格	KB300-400			零 部 件 代 号	01-13-15D			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	



视图13
1:3

技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后20-30HRC。
3.表面电镀。

大于	至	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	设计		标准化		产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	冲孔脱料板				
18	300.33					校对	审 核	型 号 规 格	KB300-400			零 部 件 代 号	03-04		
30	500.39														
50	800.46	工艺		批 准		材 料	P20	数量	1	比 例	1: 2	版 次	1.0		
80	1200.54														
120	1800.63														
180	2500.72														
250	3150.81														
315	4000.89														

