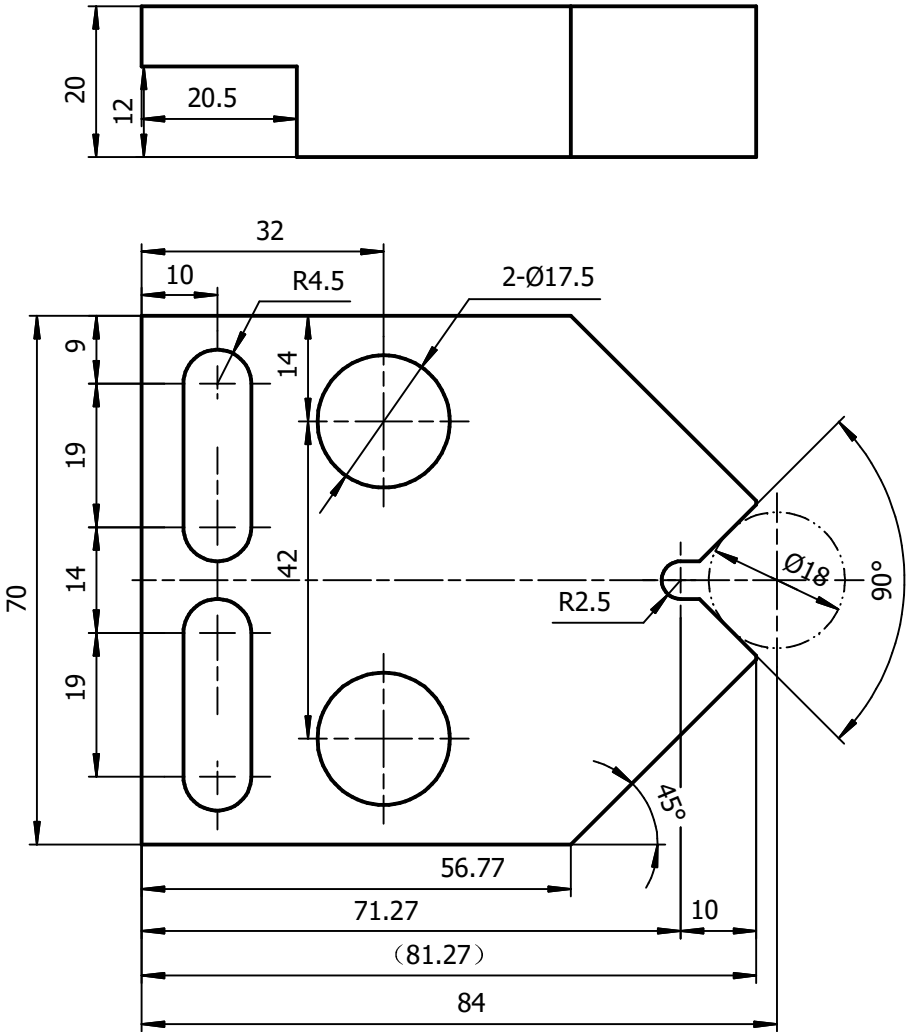
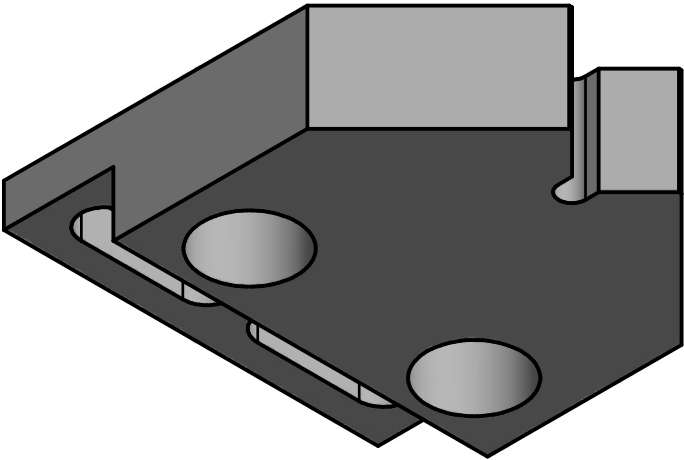


棒料Ø18，最大缴粗Ø80(超过Ø80
钳爪会碰到毛坯)。

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					
—	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	校对		审核			
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81	工艺		批准			
315	4000.89						

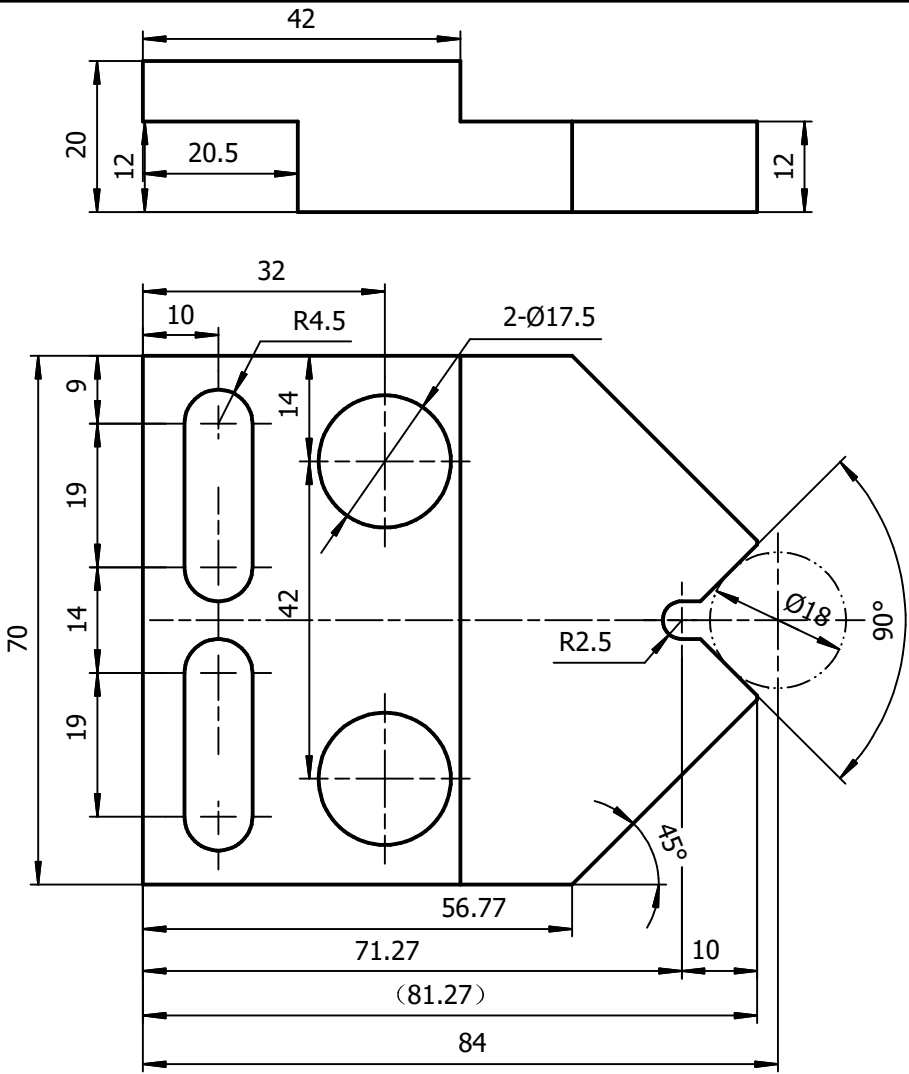
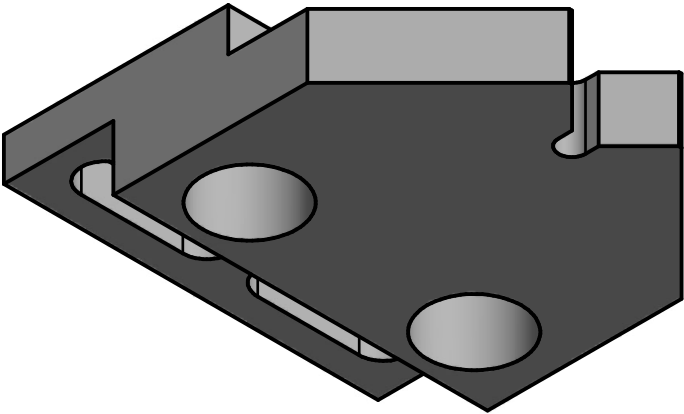


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(18X20)			
型 号 规 格	KB250-250			零 部 件 代 号	01-11-01A			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

棒料Ø18，最大缴粗Ø80(超过Ø80
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					
—	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						

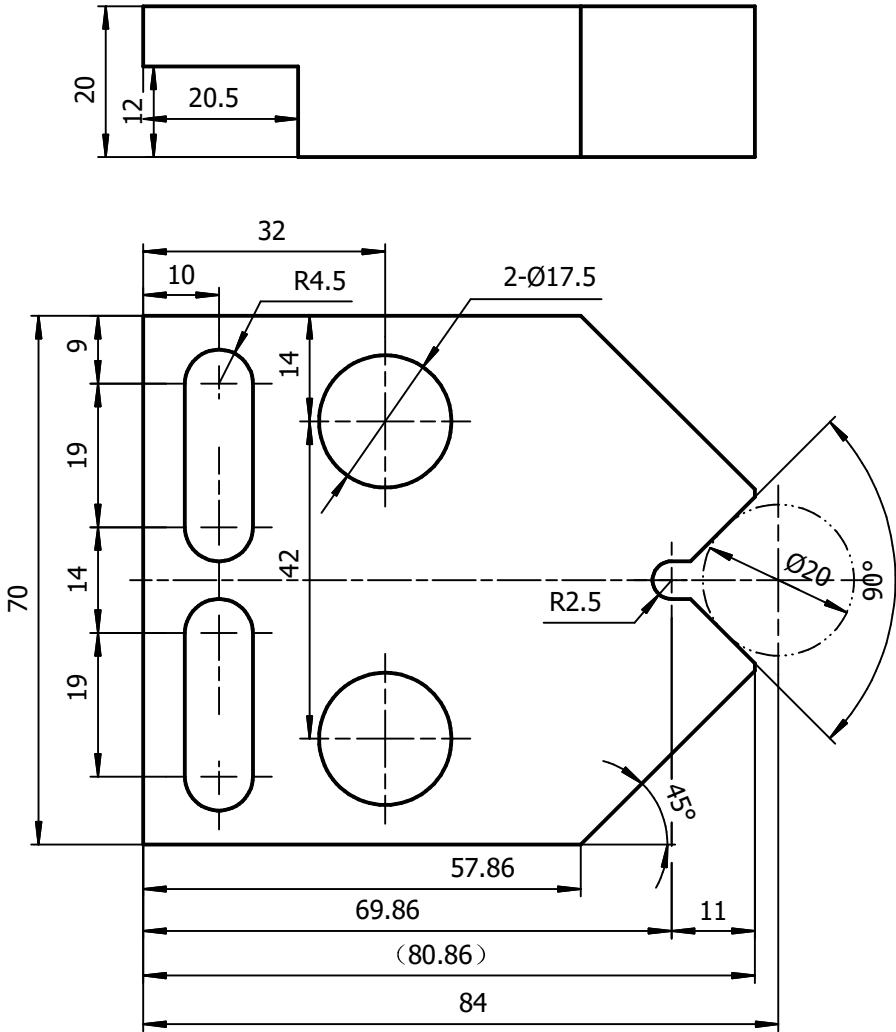
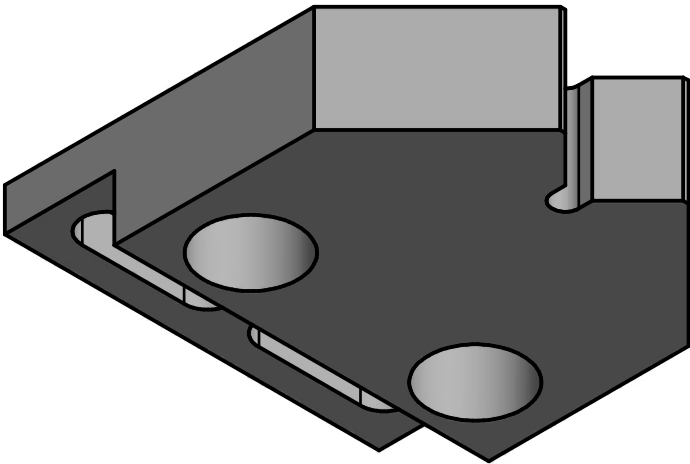


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(18X12)			
型 号 规 格	KB250-250			零 部 件 代 号	01-11-01B			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

棒料Ø20，最大缴粗Ø82(超过Ø82
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					
—	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						

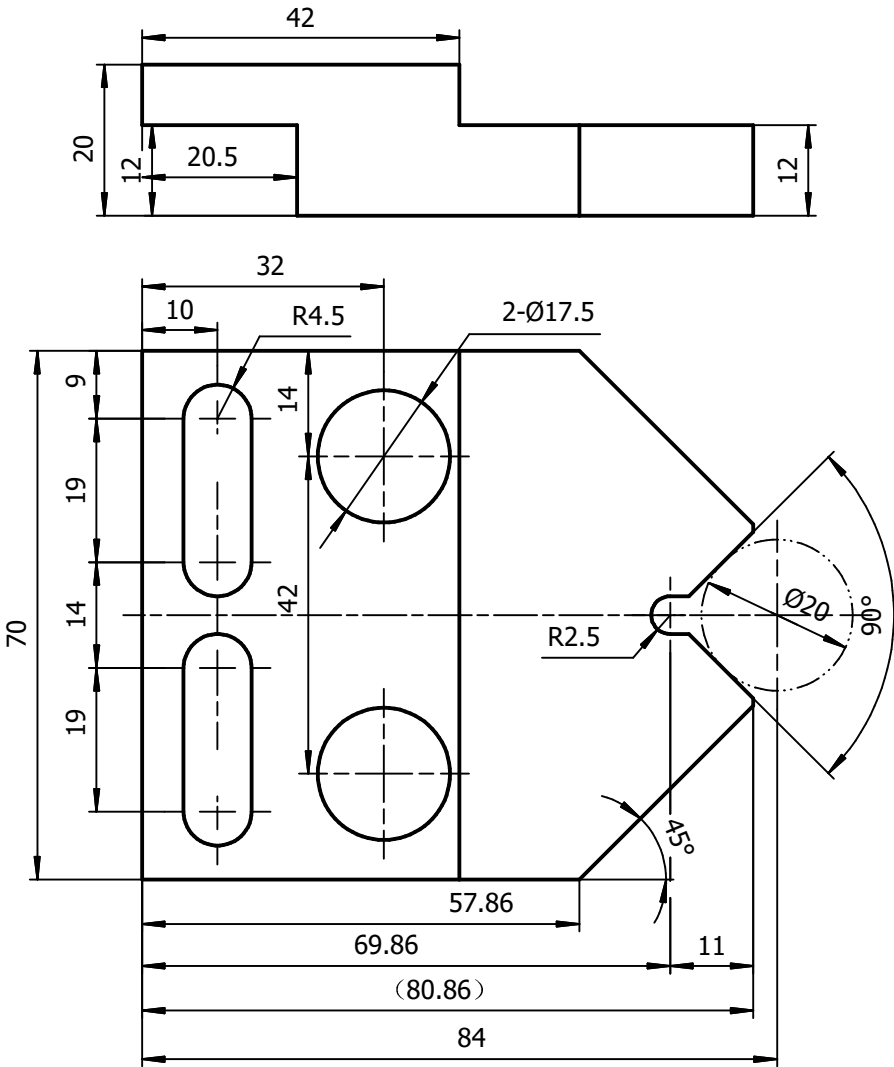
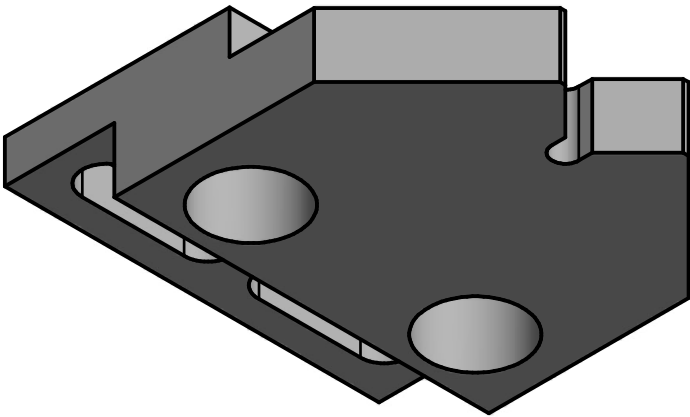


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(20X20)			
型 号 规 格	KB250-250			零 部 件 代 号	01-11-02A			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

棒料Ø20，最大缴粗Ø82(超过Ø82
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					
—	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						

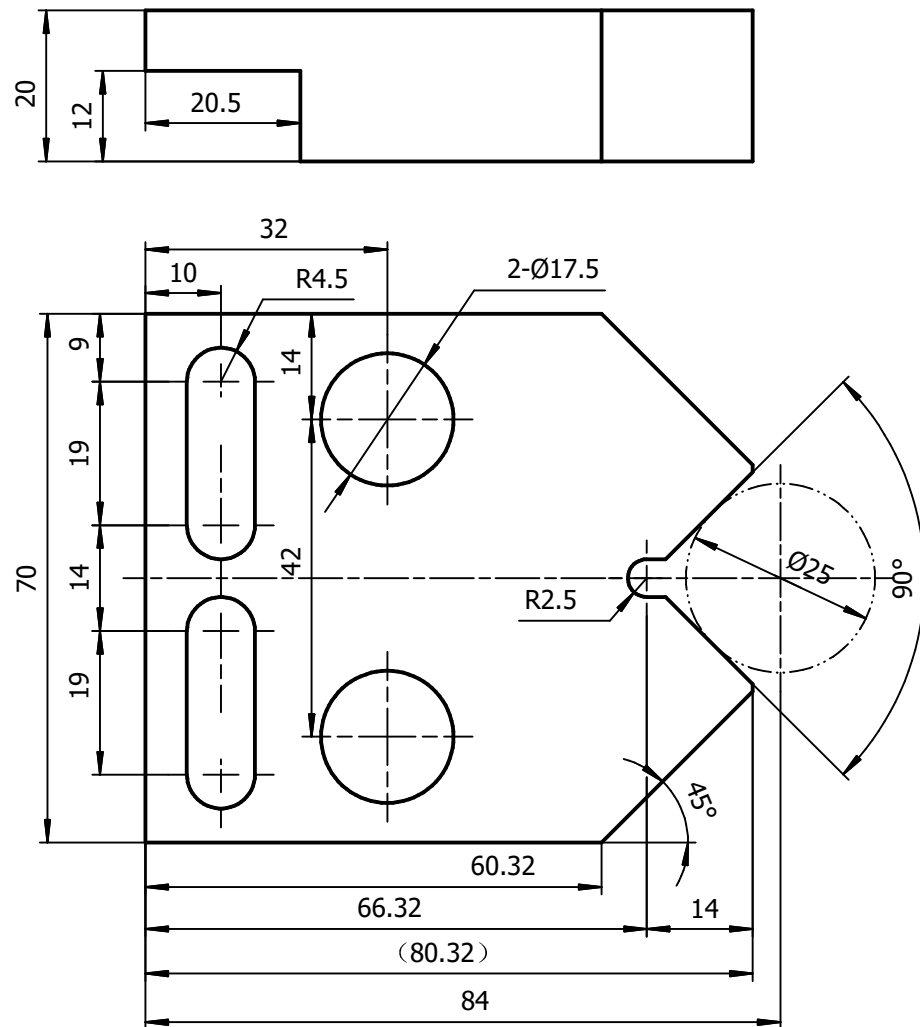
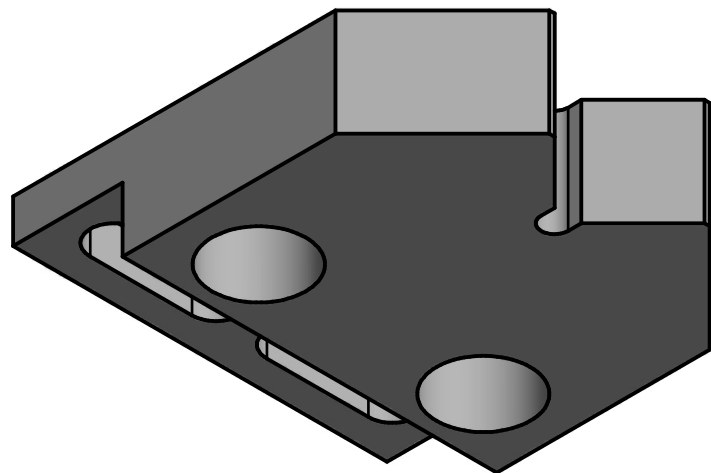


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(20X12)			
型 号 规 格	KB250-250			零 部 件 代 号	01-11-02B			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

棒料 $\varnothing 25$ ，最大镦粗 $\varnothing 85$ (超过 $\varnothing 85$ 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: $\frac{6.3}{\nabla}$
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	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						

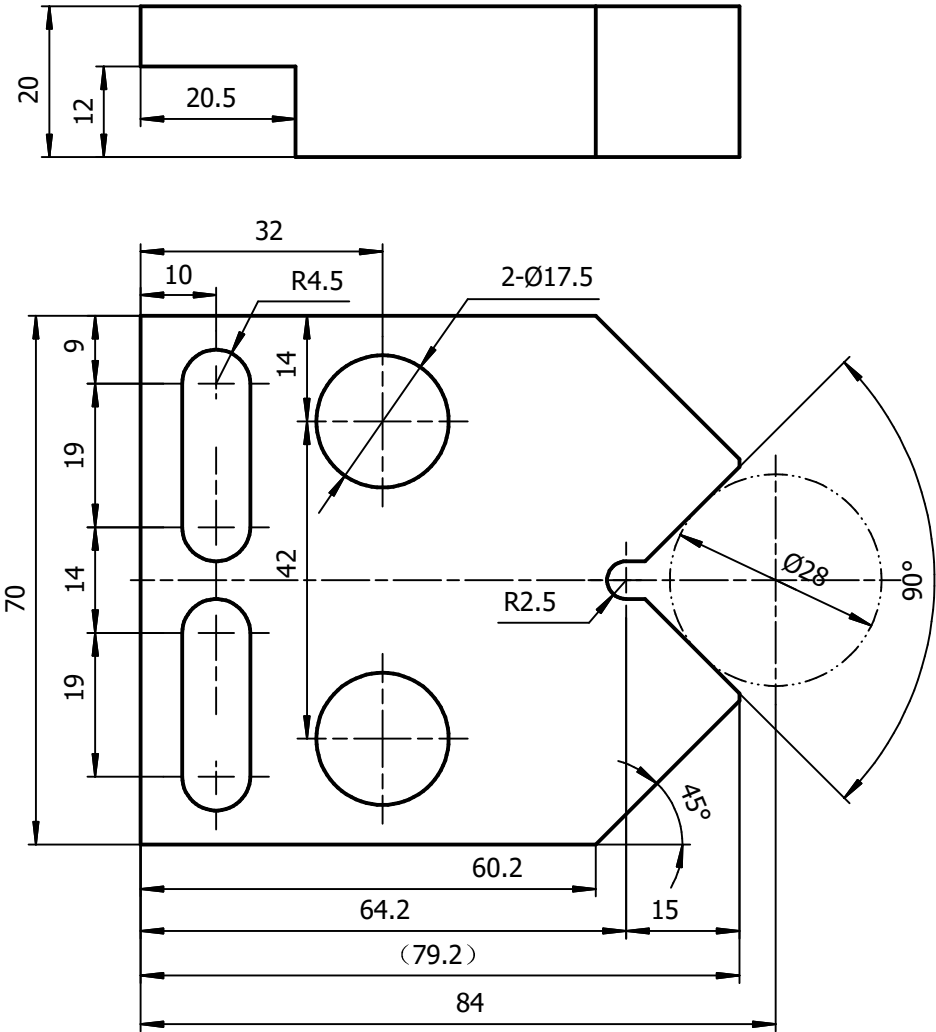
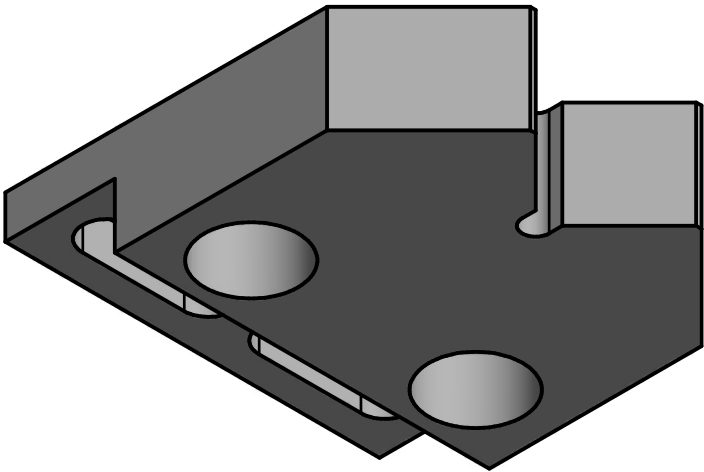


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(25X20)			
型 号 规 格	KB250-250			零 部 件 代 号	01-11-03A			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

棒料Ø28，最大镦粗Ø88(超过Ø88
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					
—	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						

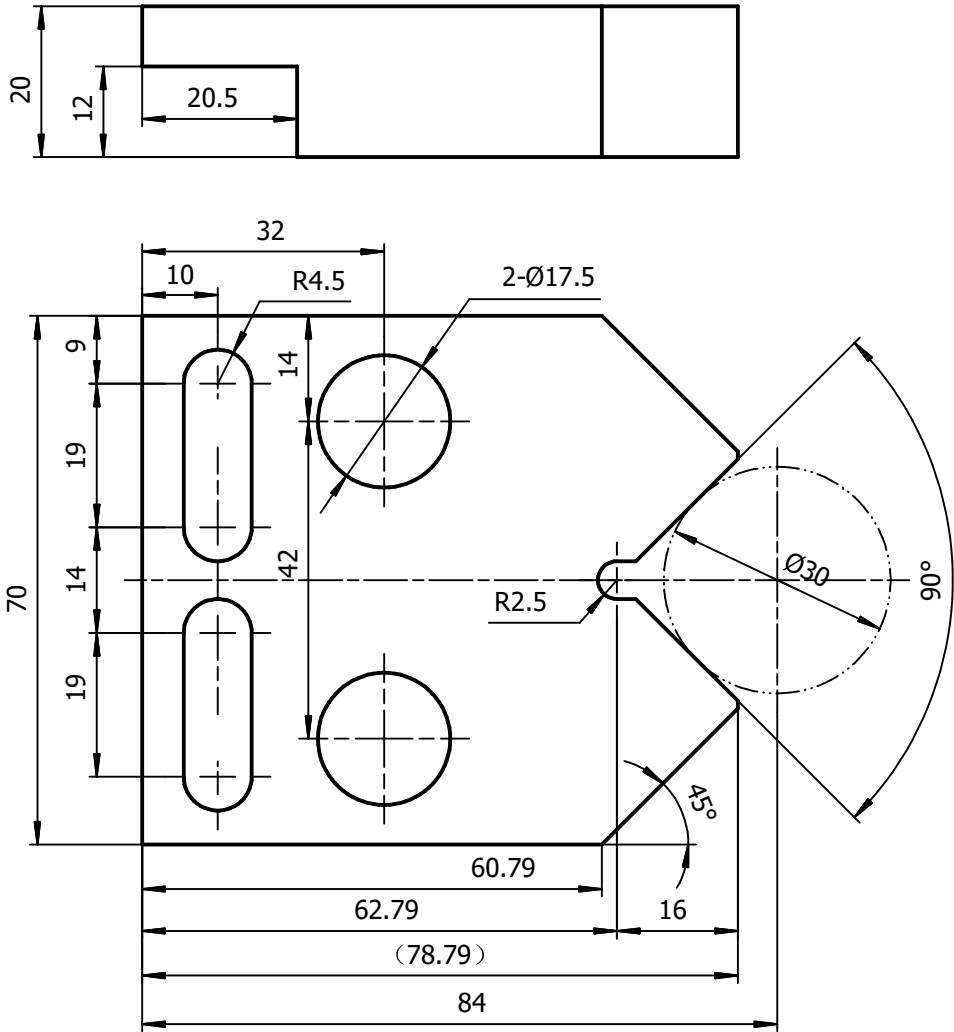
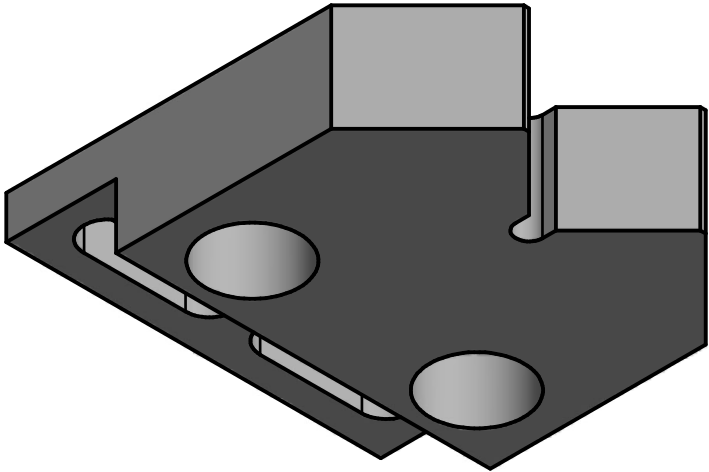


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(28X20)			
型 号 规 格	KB250-250			零 部 件 代 号	01-11-04A			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

棒料Ø30，最大缴粗Ø88(超过Ø88
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					
—	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						

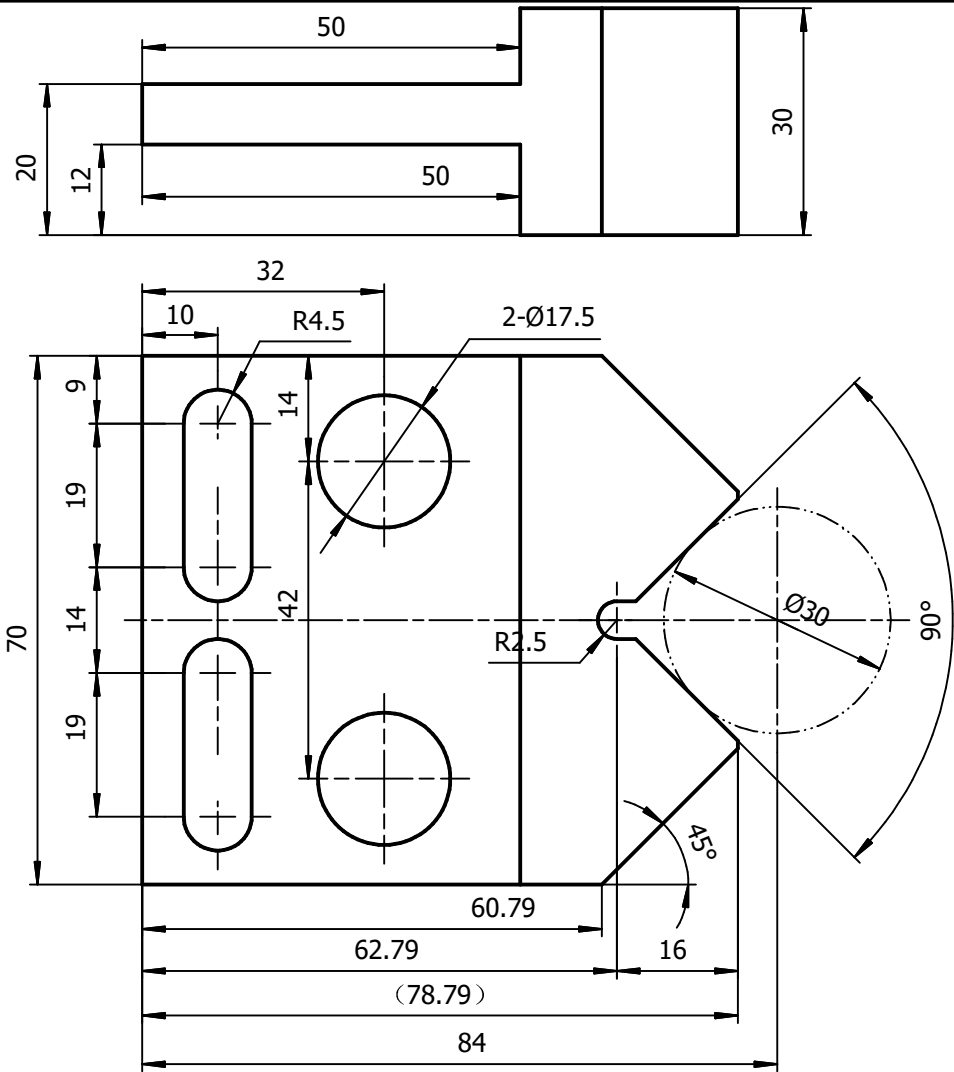
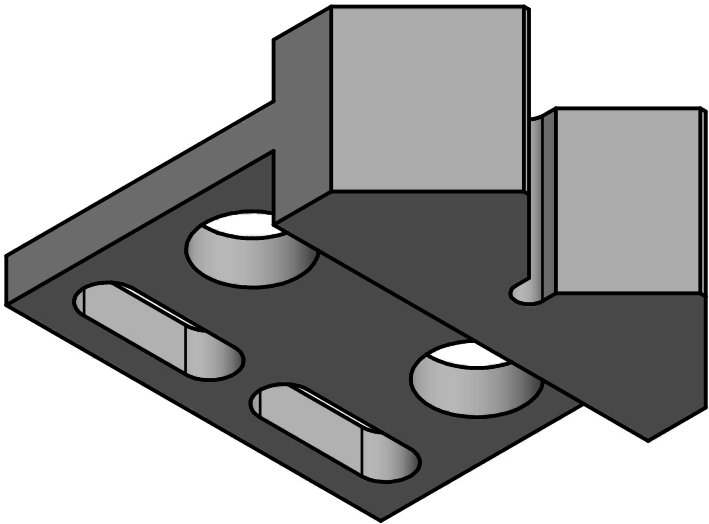


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(30X20)			
型 号 规 格	KB250-250			零 部 件 代 号	01-11-05A			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

棒料Ø30，最大缴粗Ø88(超过Ø88
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					
—	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						

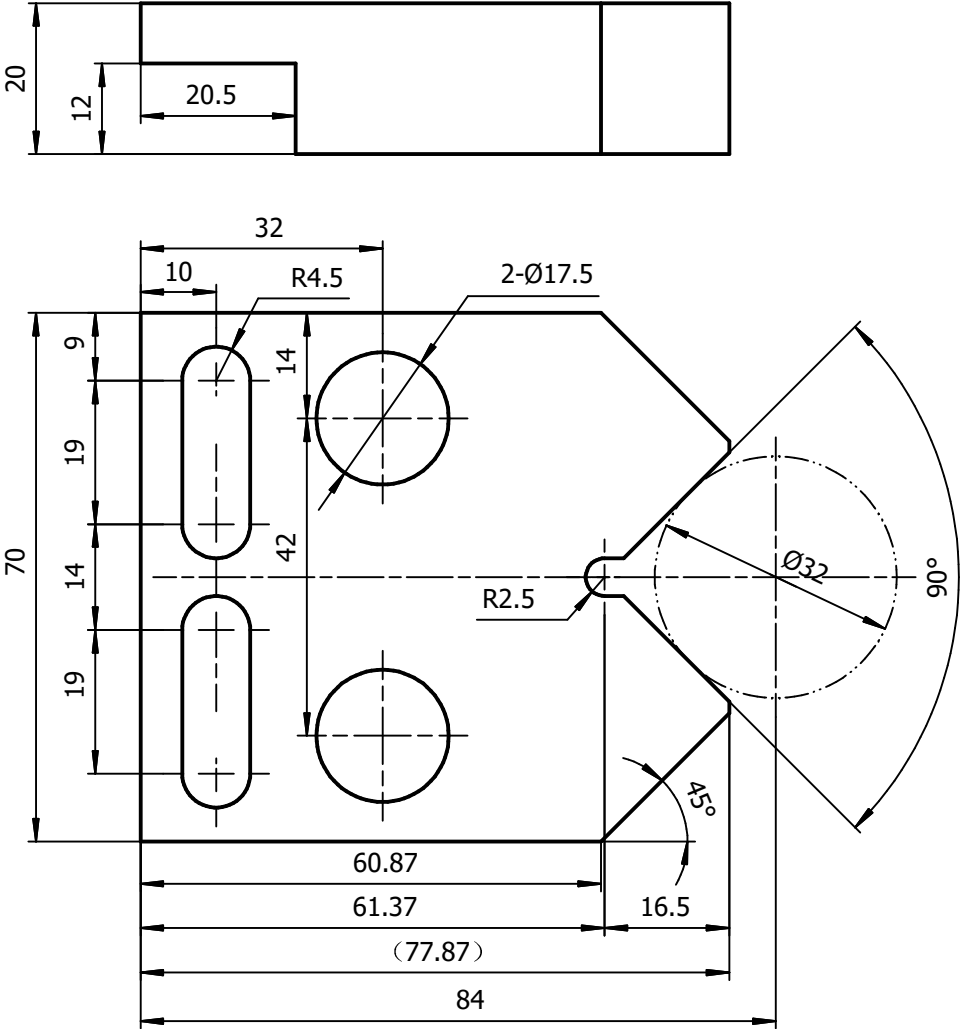
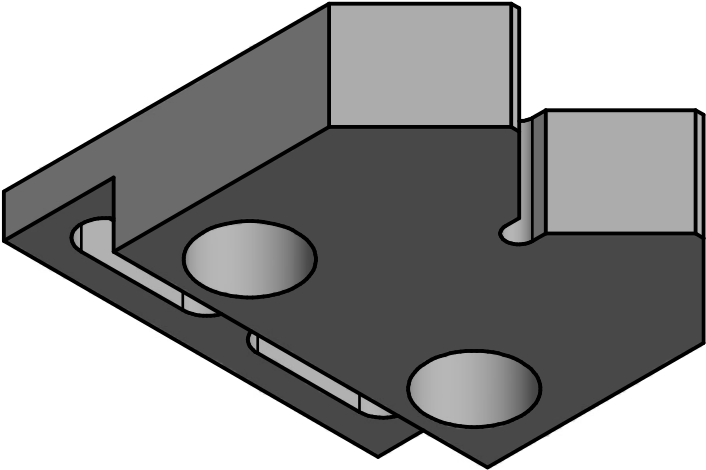


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(30X30)			
	型 号 规 格			零 部 件 代 号	01-11-05B			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

棒料Ø32，最大缴粗Ø90(超过Ø90
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					
—	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						

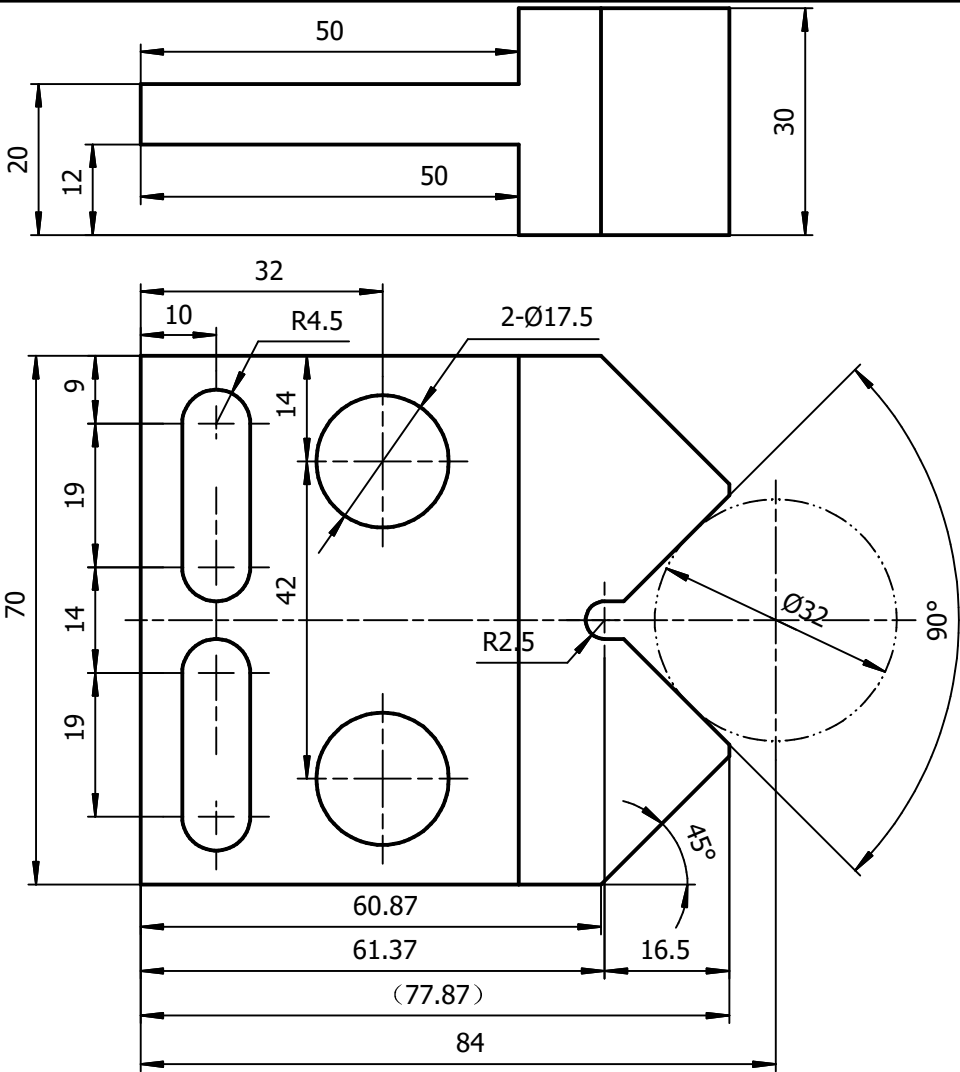
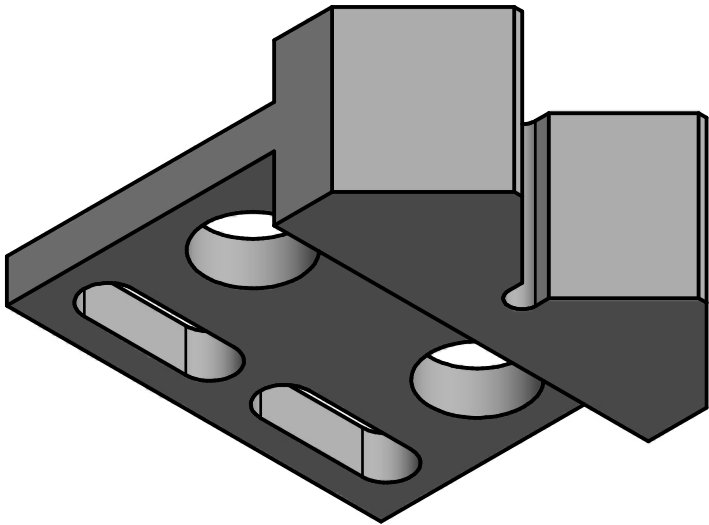


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(32X20)			
型 号 规 格	KB250-250			零 部 件 代 号	01-11-06A			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

棒料Ø32，最大缴粗Ø90(超过Ø90
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					
—	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						

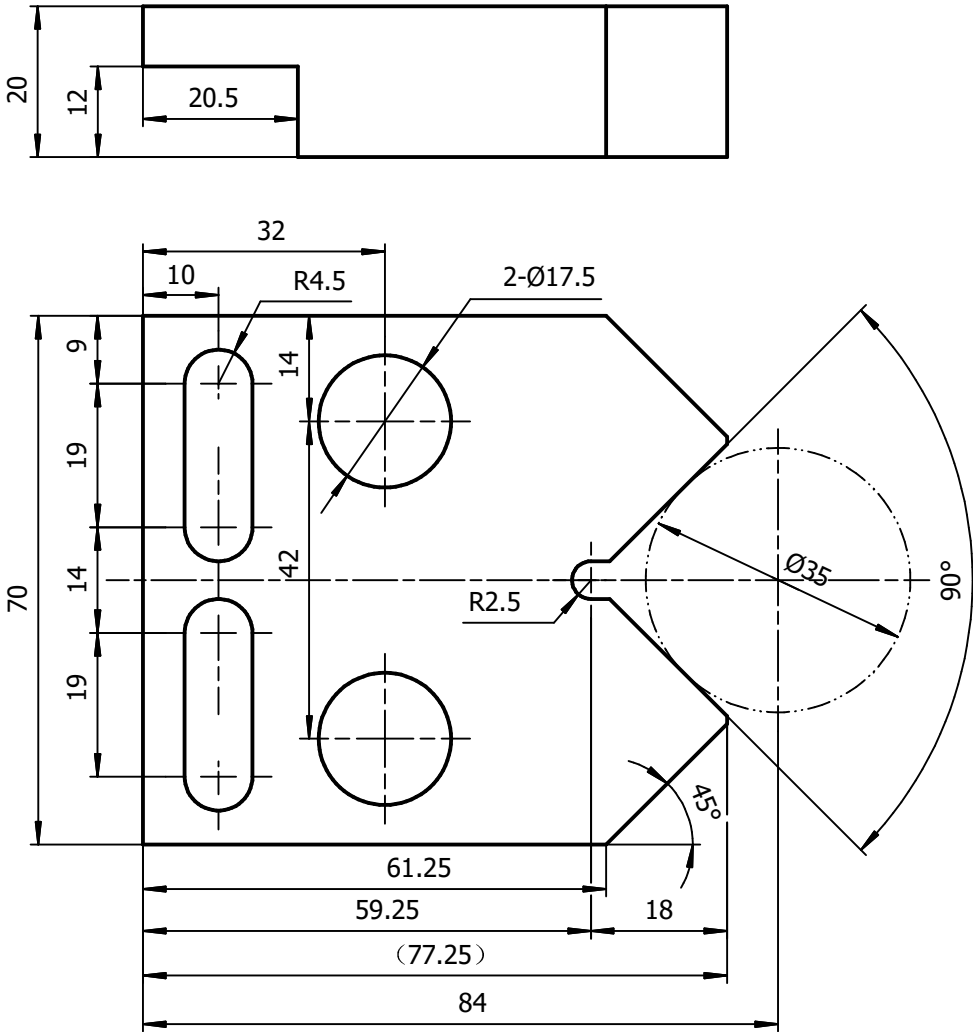
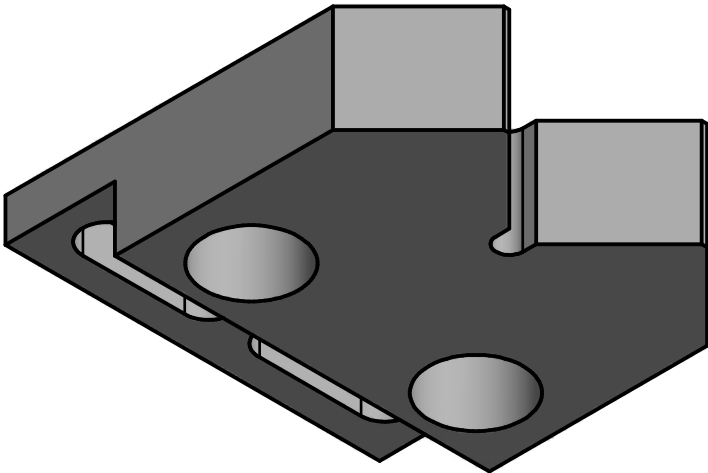


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(32X30)			
型 号 规 格	KB250-250			零 部 件 代 号	01-11-06B			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

棒料Ø35，最大缴粗Ø90(超过Ø90
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					
—	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						

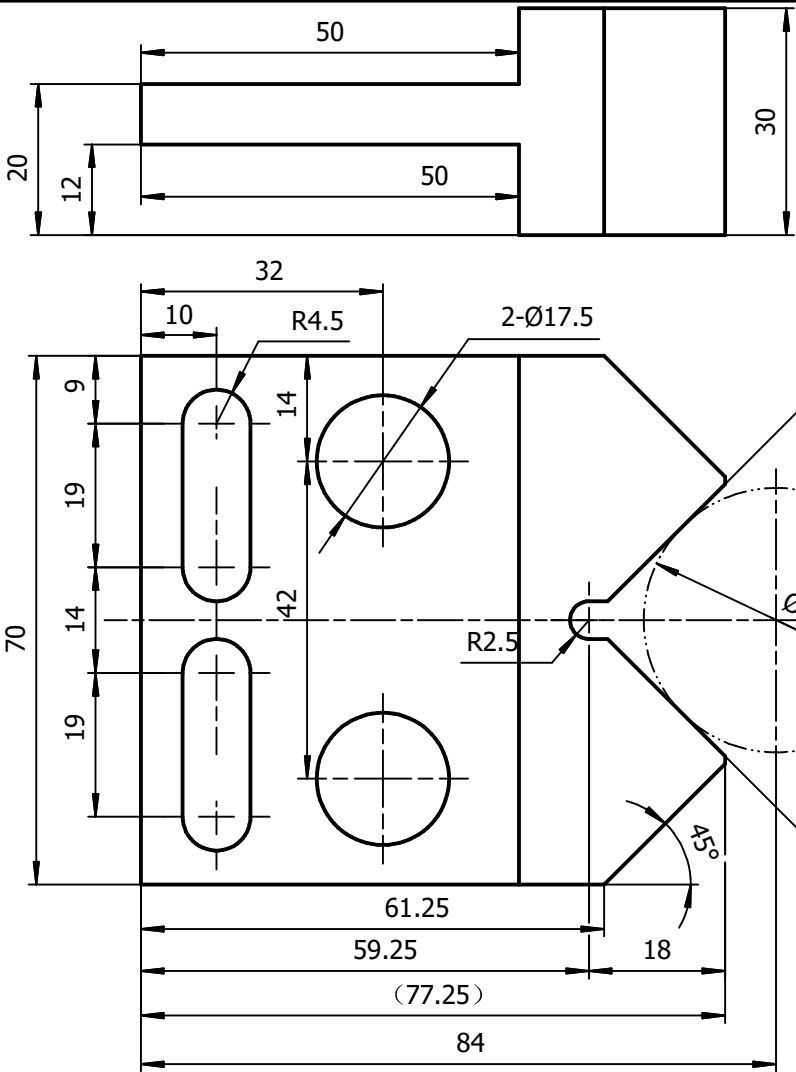
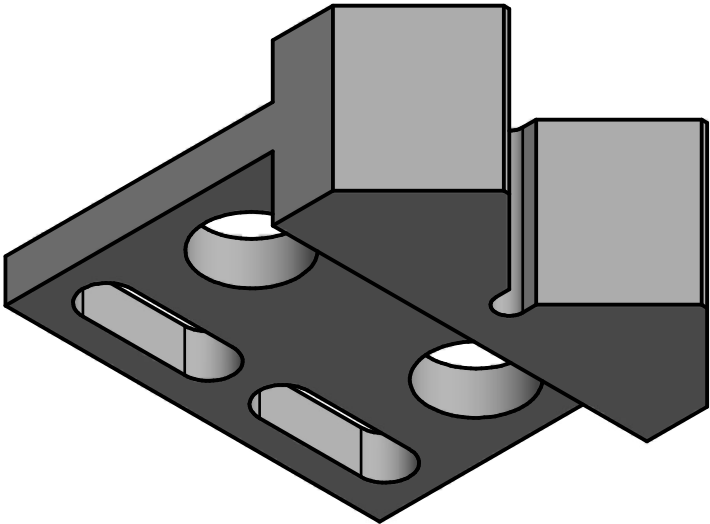


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(35X20)			
型 号 规 格	KB250-250			零 部 件 代 号	01-11-07A			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

棒料Ø35，最大缴粗Ø90(超过Ø90
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	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						

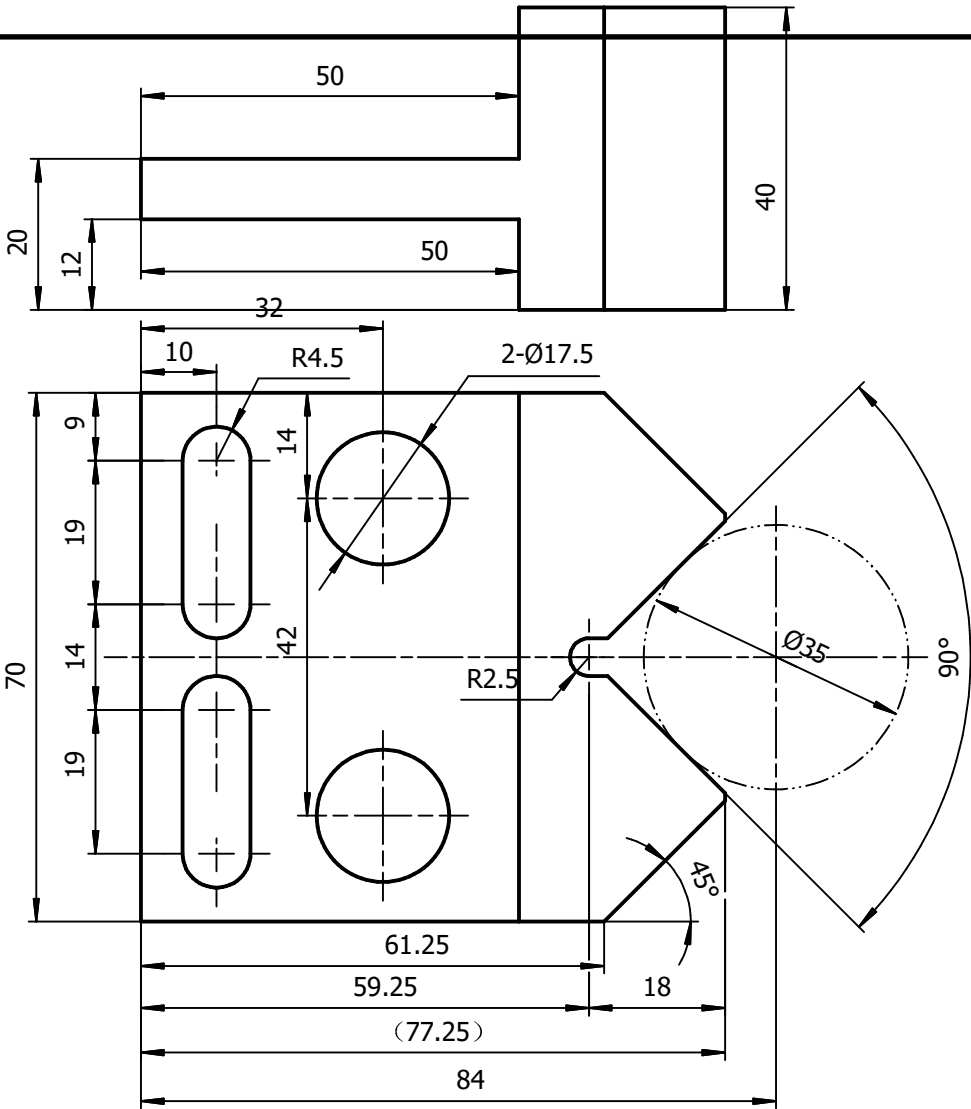
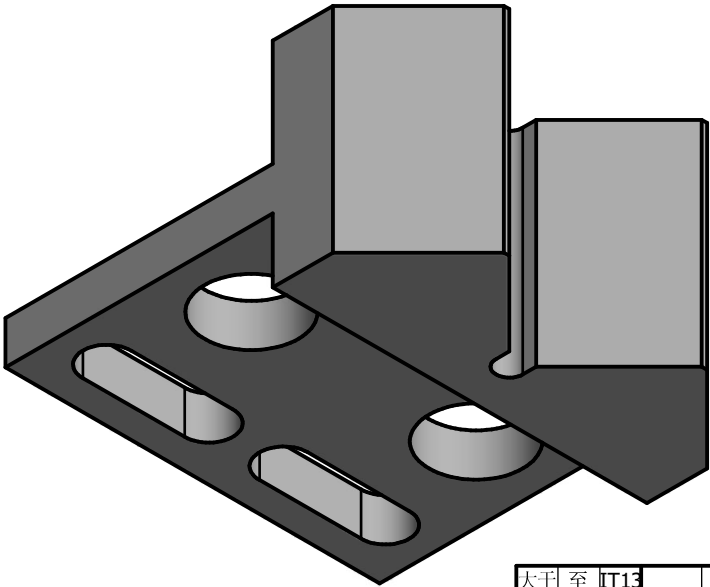


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	四方钳爪(35X30)
型 号 规 格	KB250-250	零 部 件 代 号	01-11-07B
材 料	45	数 量	3
比 例	1: 1	版 次	1.0

棒料Ø35，最大镦粗Ø90(超过Ø90
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					
—	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						

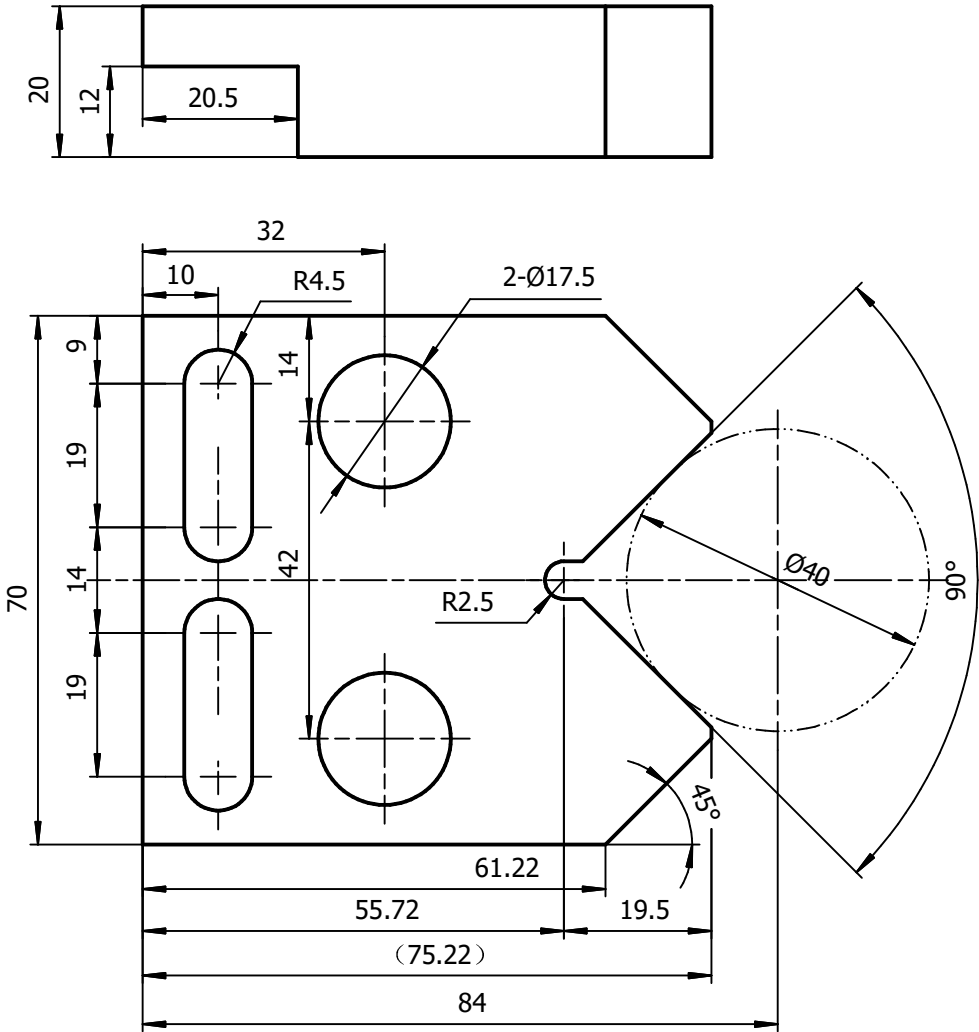
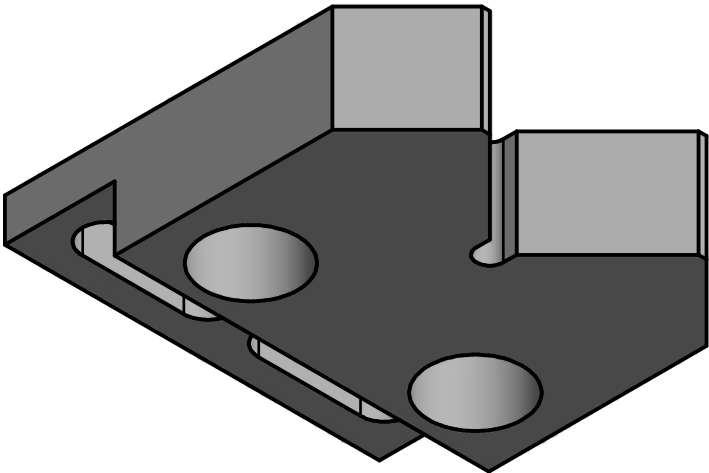


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(35X40)			
型 号 规 格	KB250-250			零 部 件 代 号	01-11-07C			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

棒料Ø40，最大镦粗Ø95(超过Ø95
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					
—	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						

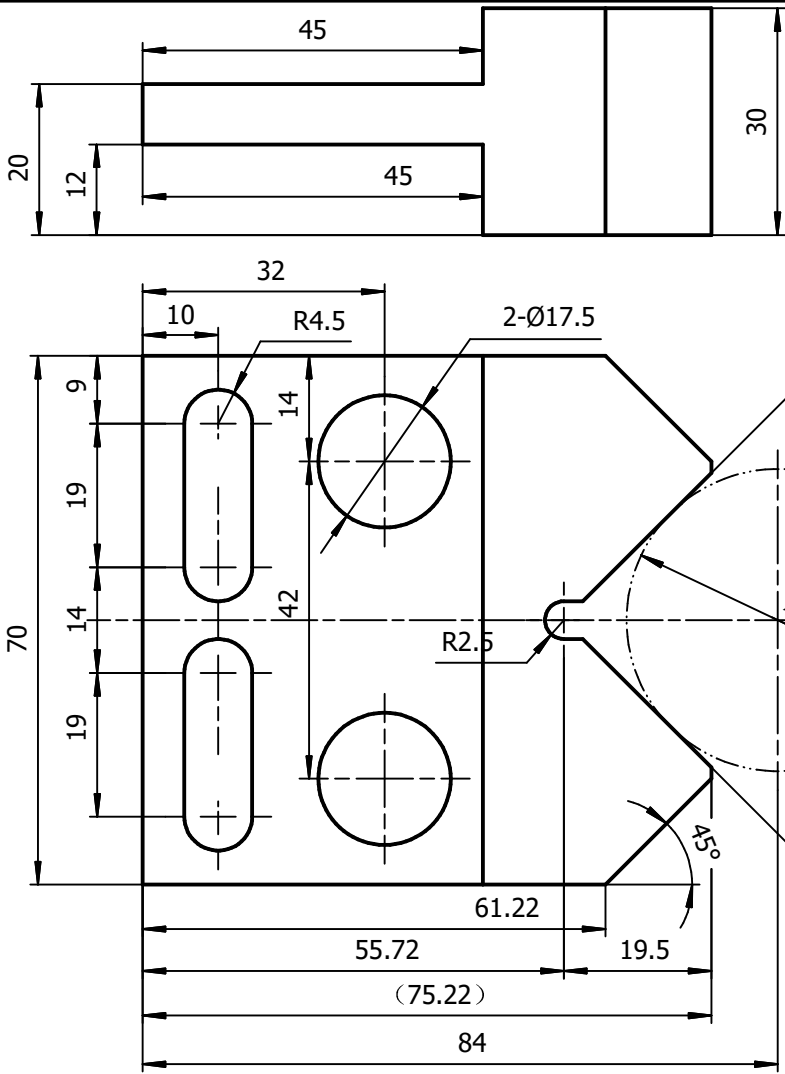
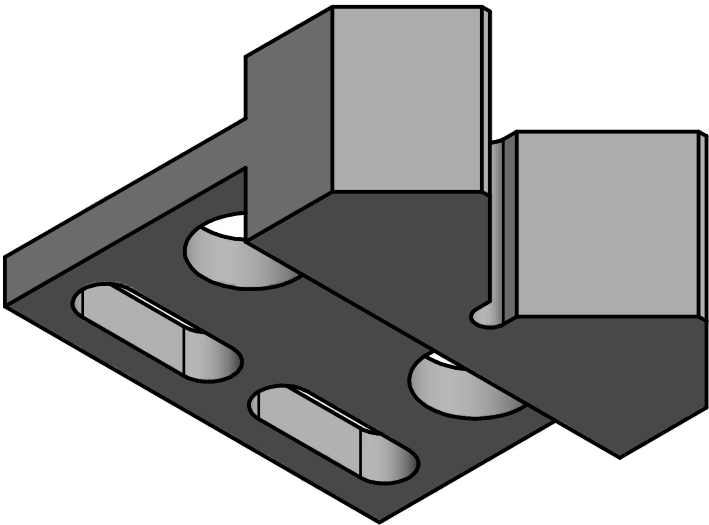


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(40X20)			
型 号 规 格	KB250-250			零 部 件 代 号	01-11-08A			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

棒料Ø40，最大缴粗Ø95(超过Ø95
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					
—	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						

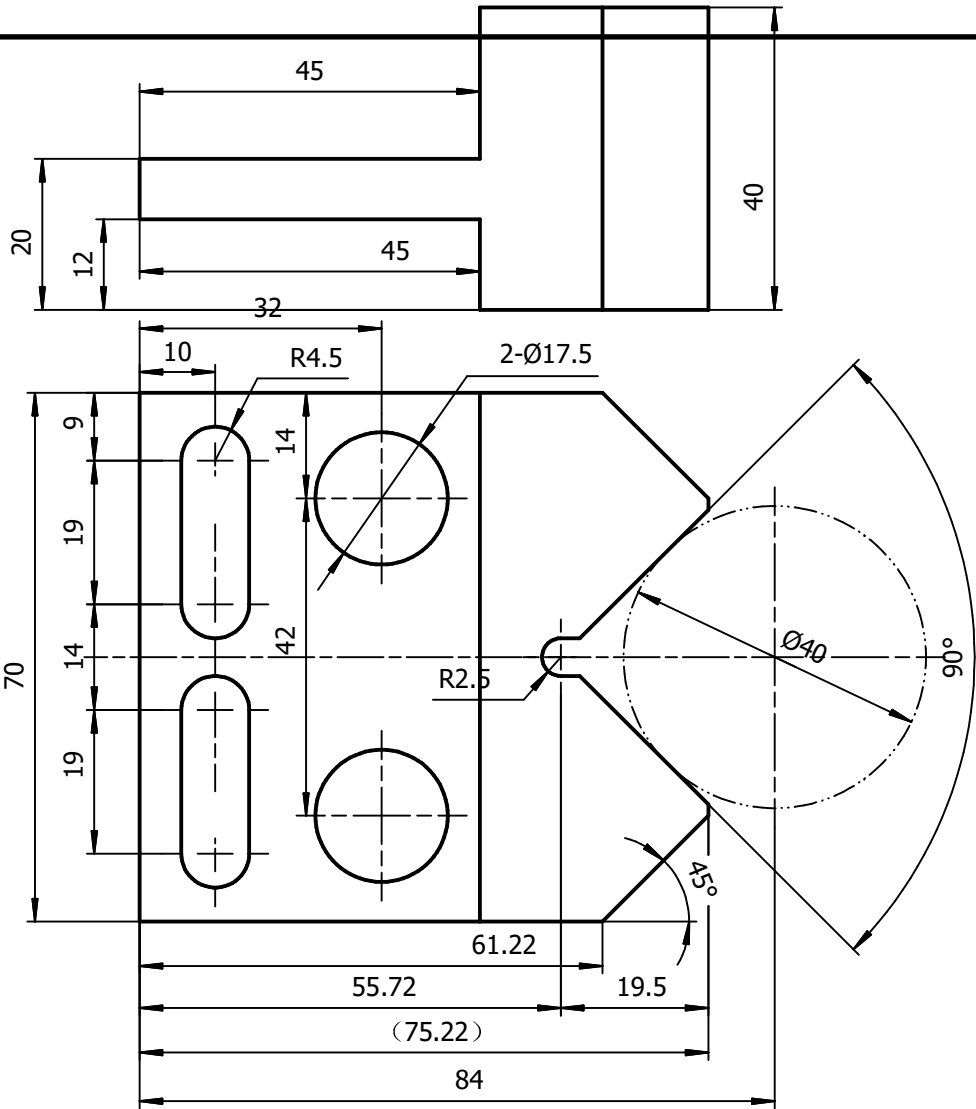
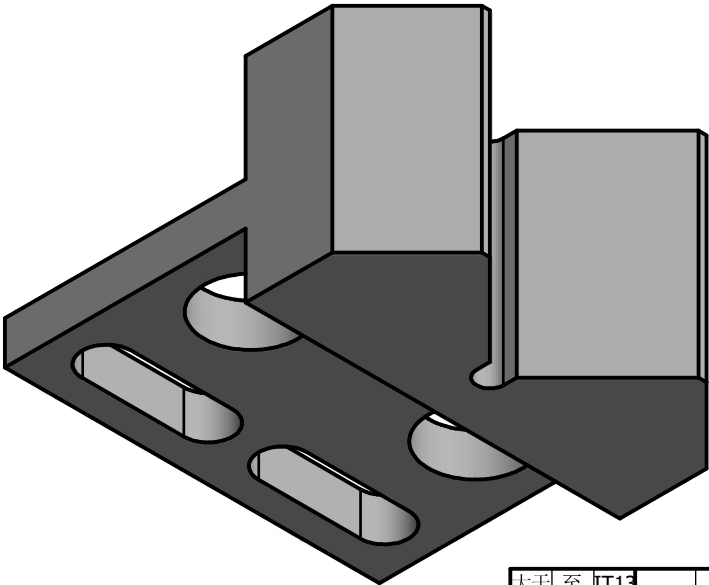


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	四方钳爪(40X30)
型 号 规 格	KB250-250	零 部 件 代 号	01-11-08B
材 料	45	数 量	3
比 例	1: 1	版 次	1.0

棒料Ø40，最大镦粗Ø95(超过Ø95
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。

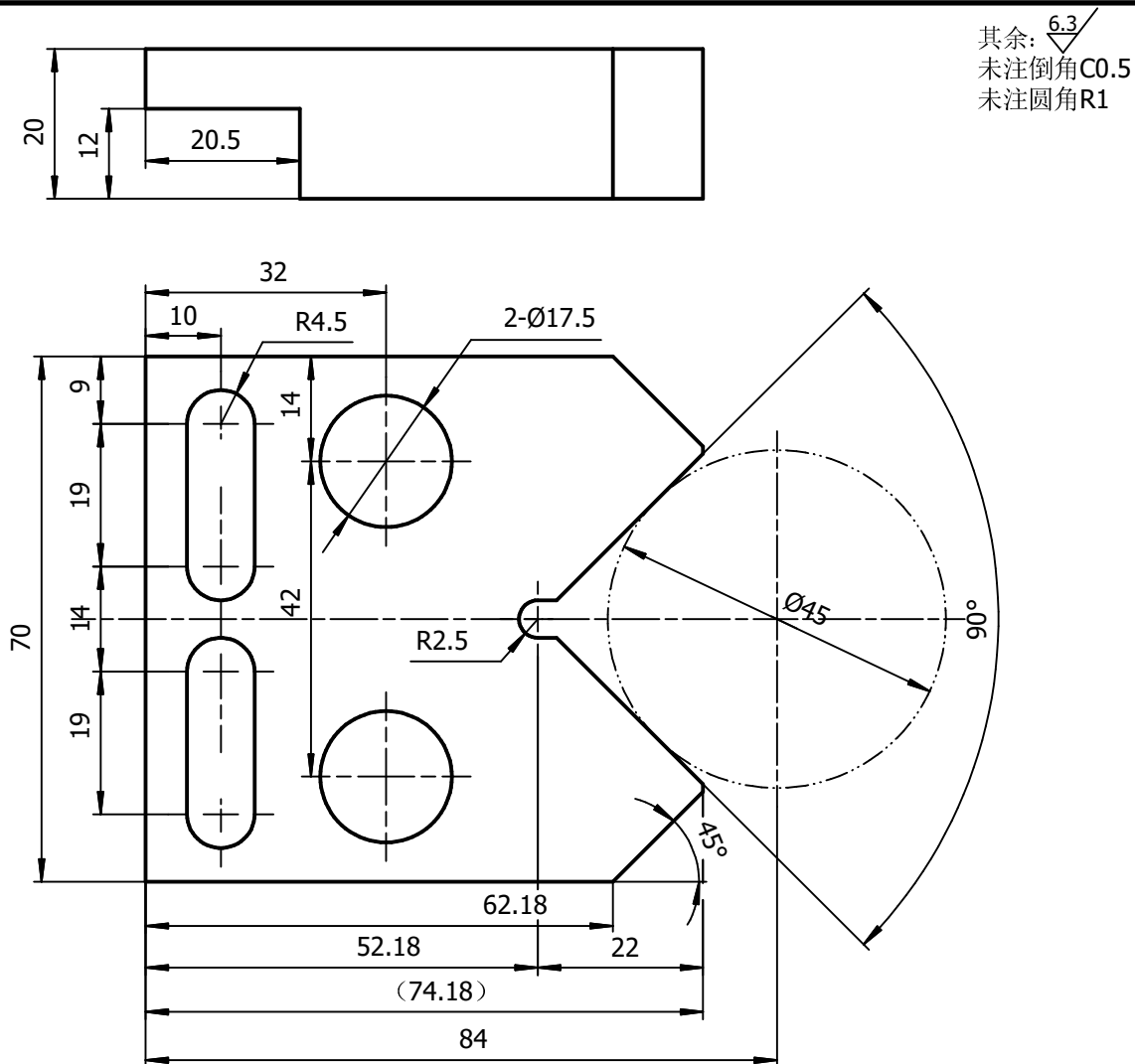
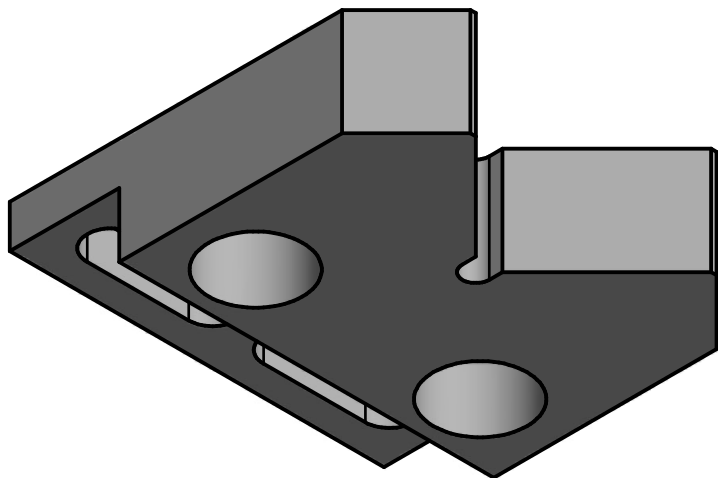
大于	至	IT13					
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22	标记	处数	更改原因	签名	日期	
10	180.27	设计		标准化			
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46	校对		审核			
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81	工艺		批准			
315	4000.89						



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

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(40X40)			
型 号 规 格	KB250-250			零 部 件 代 号	01-11-08C			
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

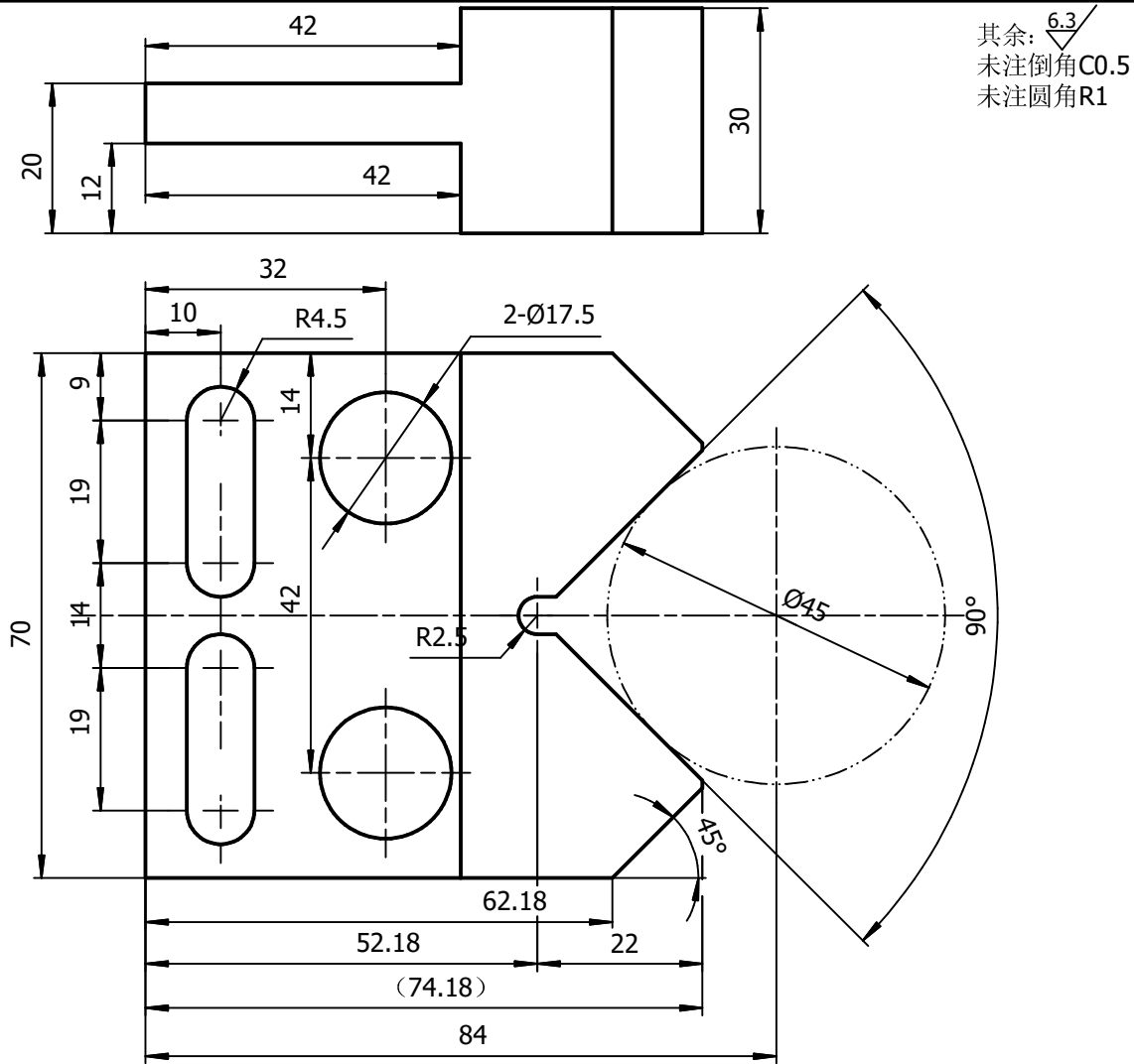
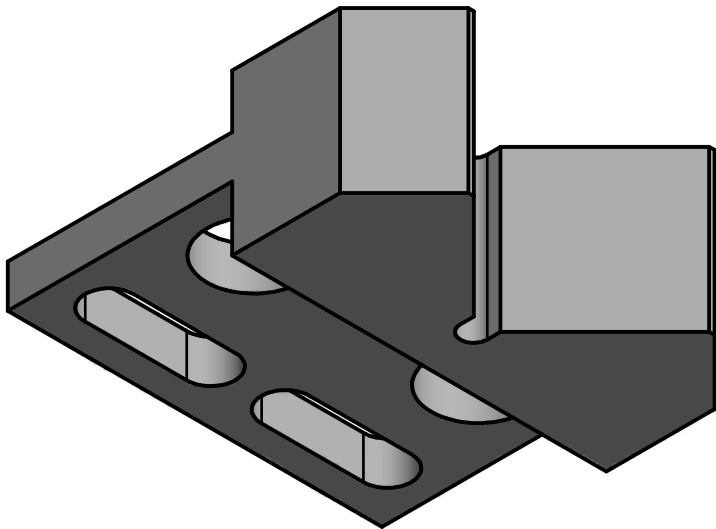
技术要求

- 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						
—		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	四方钳爪(45X20)							
18		300.33															
30		500.39															
50		800.46															
80		1200.54	校对		审 核		型 号 规 格	KB250-250	零 部 件 代 号	01-11-09A							
120		1800.63															
180		2500.72															
250		3150.81															
315		4000.89	工艺		批 准		材 料	45	数量	3	比 例	1: 1	版次	1.0			

棒料Ø45，最大缴粗Ø95(超过Ø95
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					
—	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						

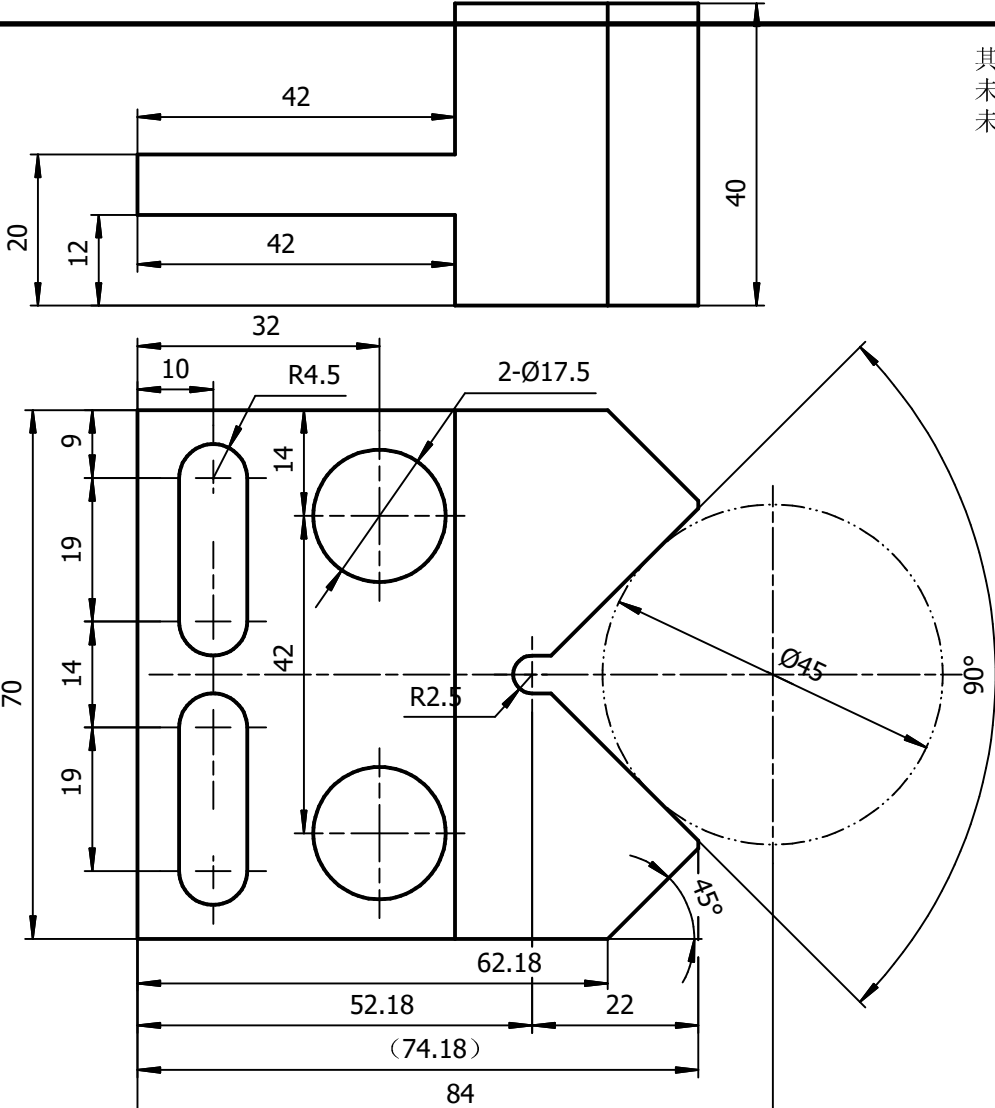
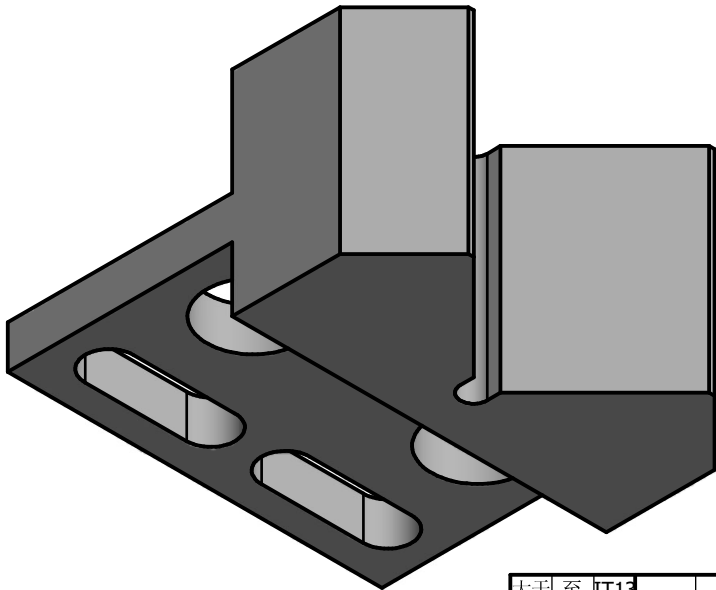


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(45X30)			
型 号 规 格	KB250-250			零 部 件 代 号	01-11-09B			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

棒料Ø45，最大镟粗Ø95(超过Ø95
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					
—	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						

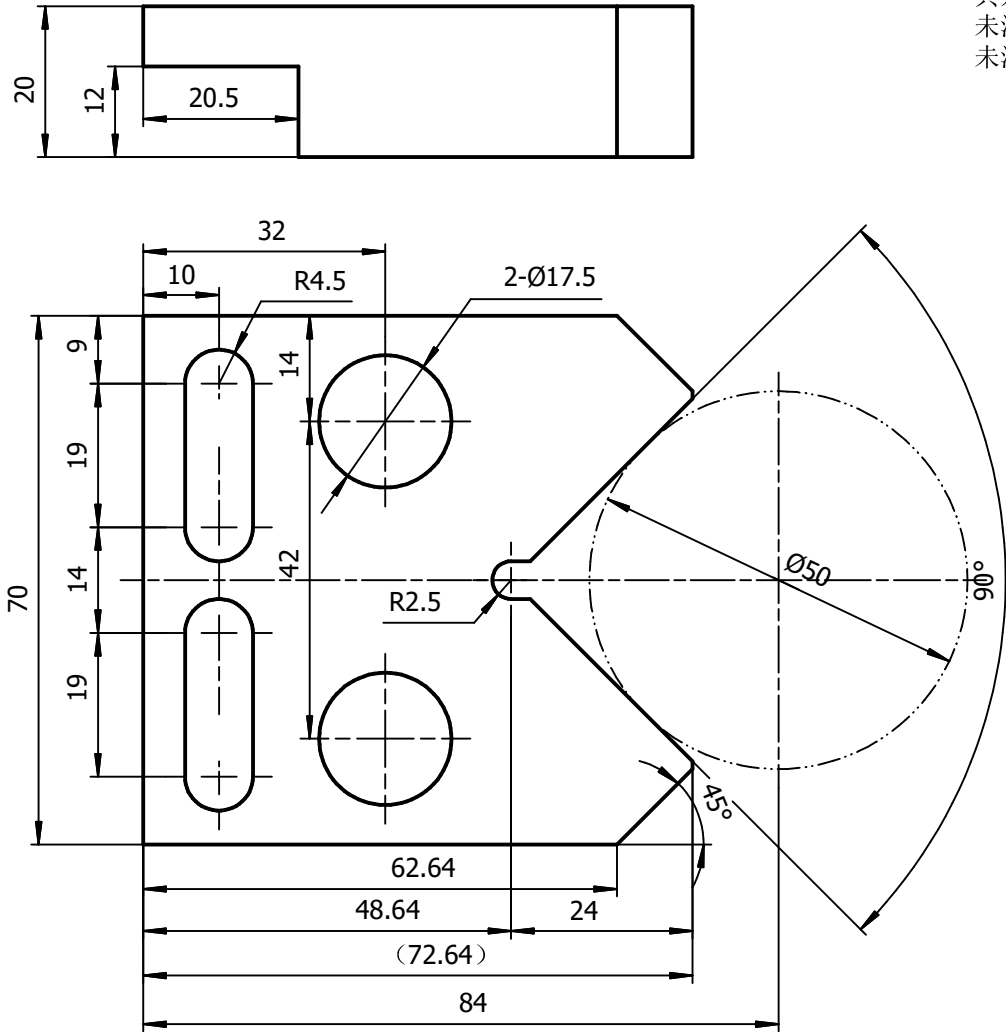
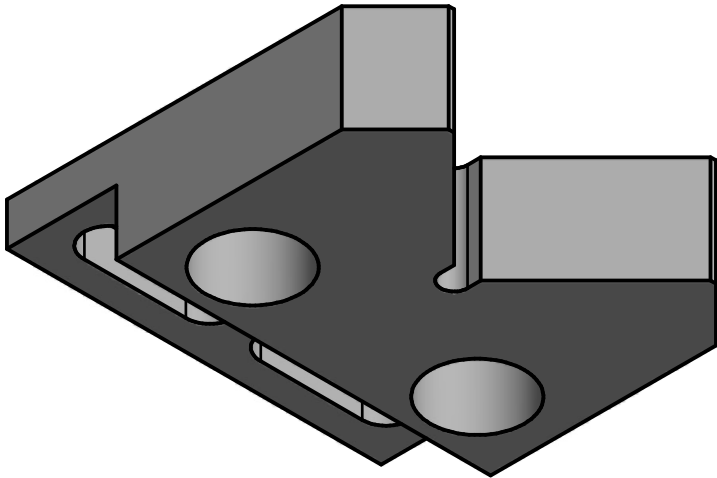


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(45X40)			
型 号 规 格	KB250-250			零 部 件 代 号	01-11-09C			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

棒料Ø50，最大缴粗Ø100(超过Ø100
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					
—	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						

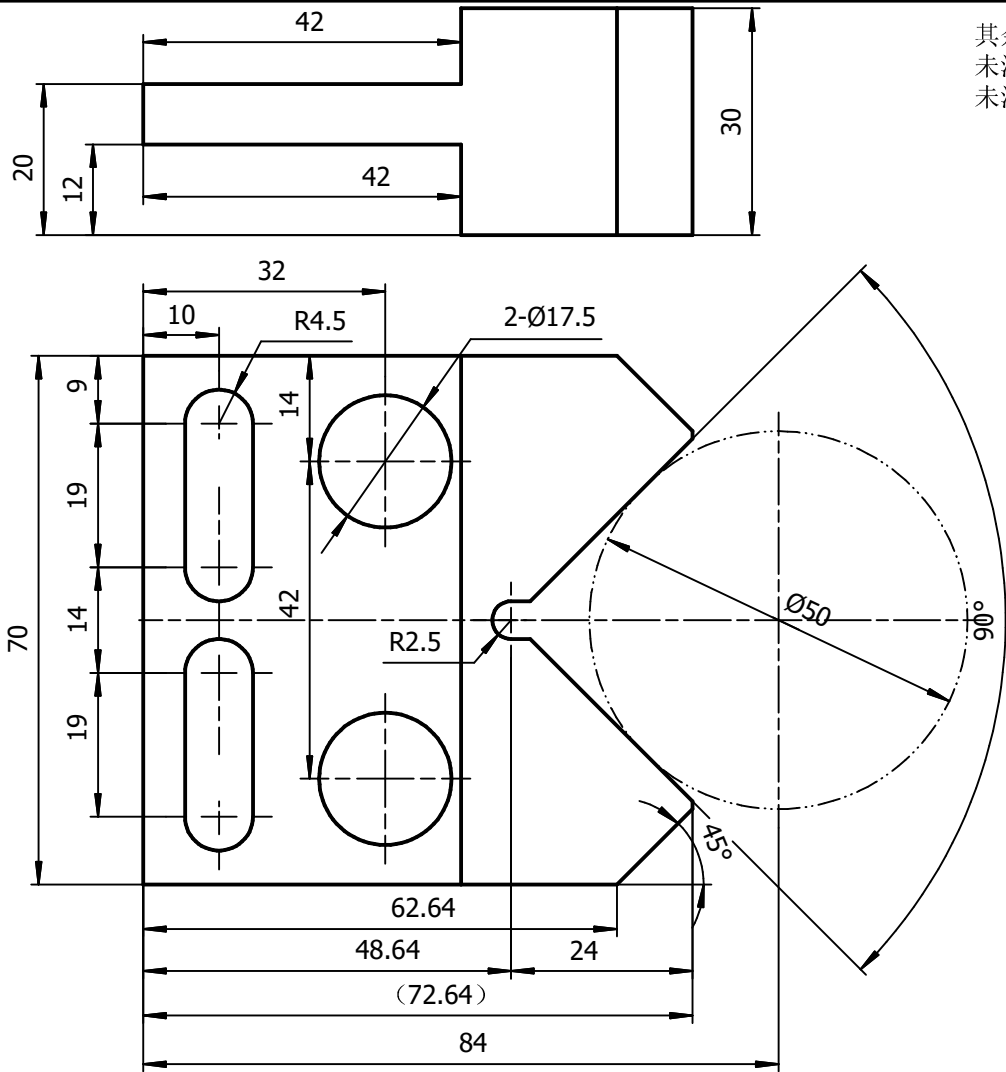
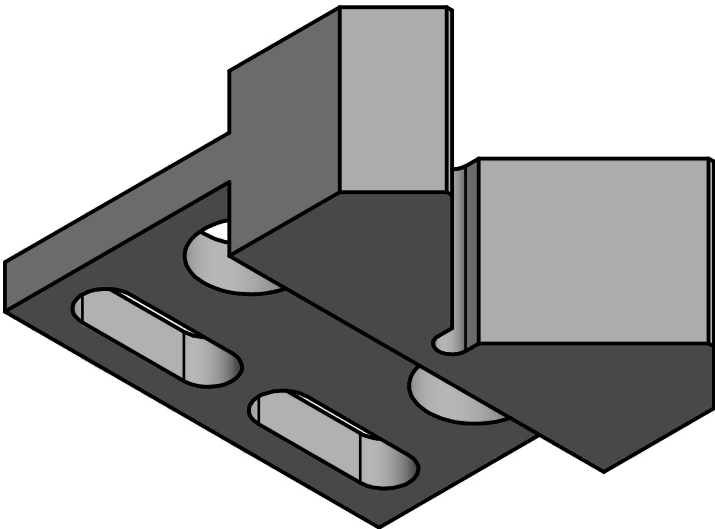


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	四方钳爪(20X20)
型 号 规 格	KB250-250	零 部 件 代 号	01-11-10A
材 料	45	数 量	3
比 例	1: 1	版 次	1.0

棒料Ø50，最大镟粗Ø100(超过Ø100
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。

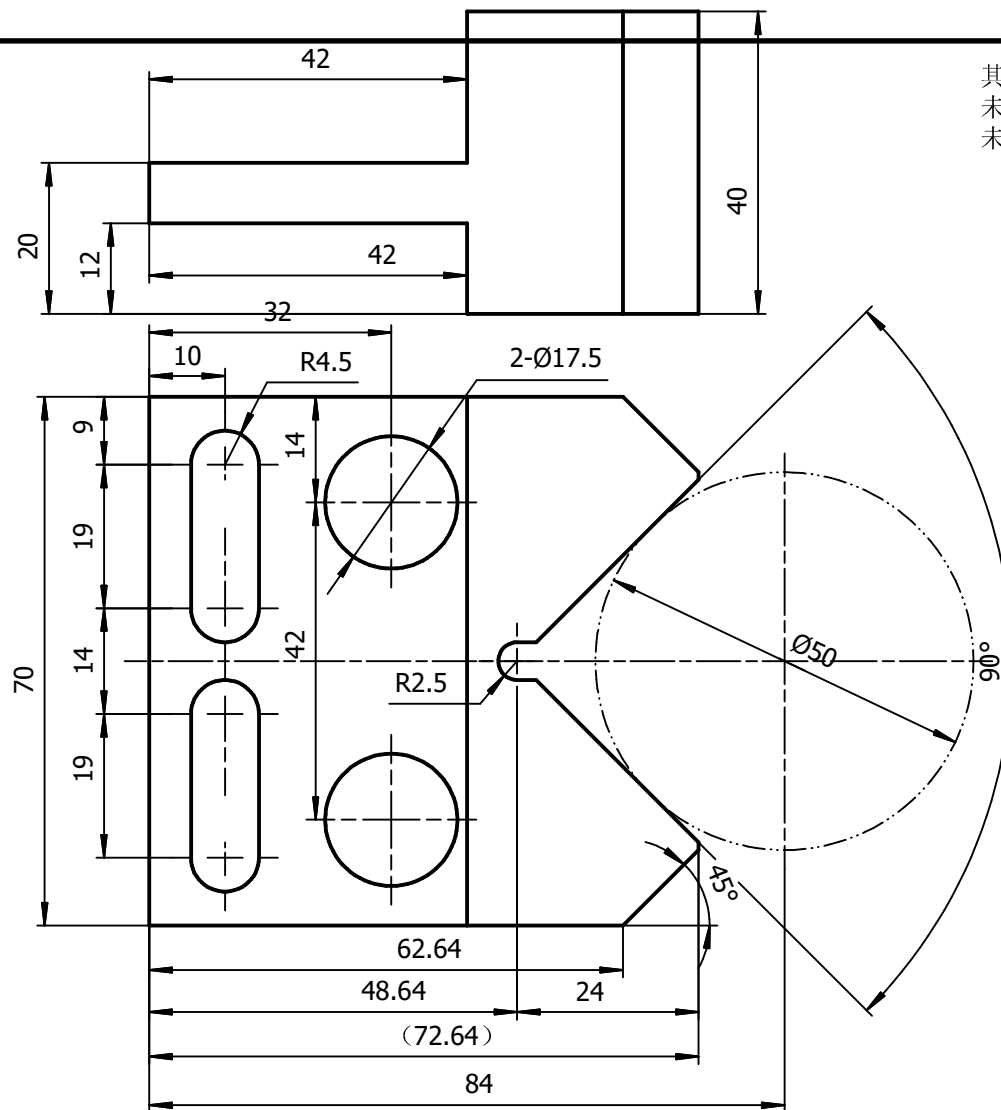
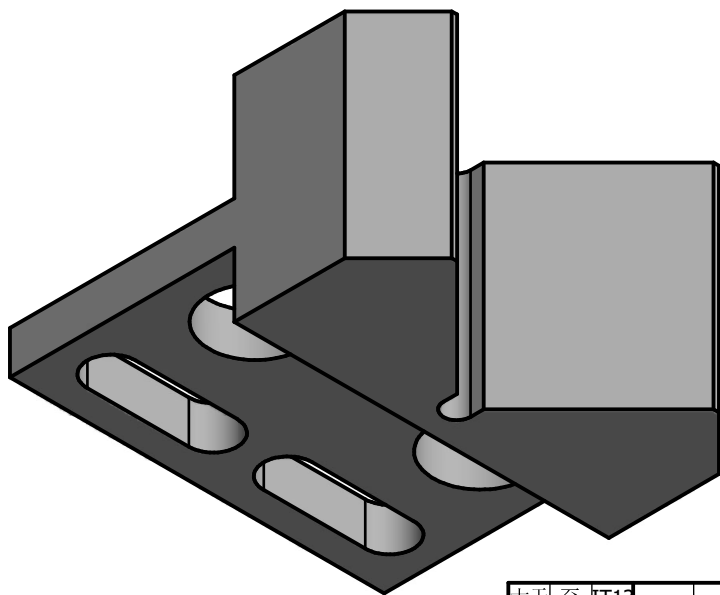
大于	至	IT13					
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22	标记	处数	更改原因	签名	日期	
10	180.27	设计		标准化			
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54	校对		审核			
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81	工艺		批准			
315	4000.89						



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	四方钳爪(50X30)
型 号 规 格	KB250-250	零 部 件 代 号	01-11-10B
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。



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

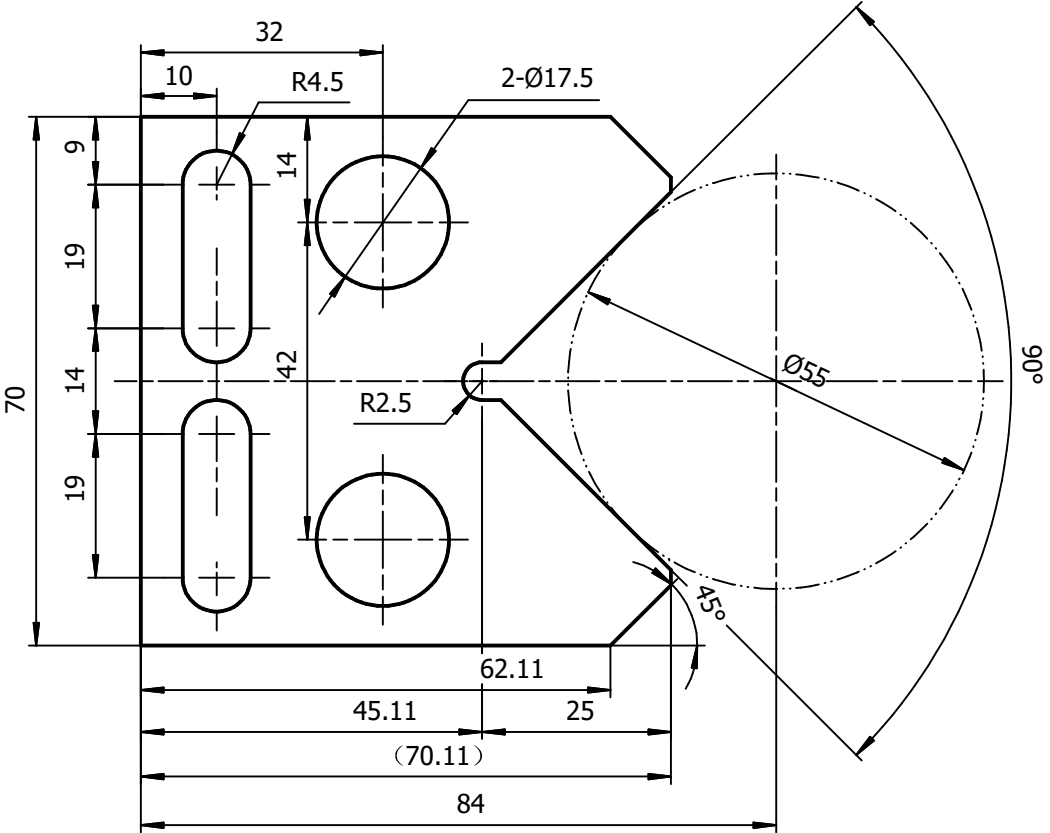
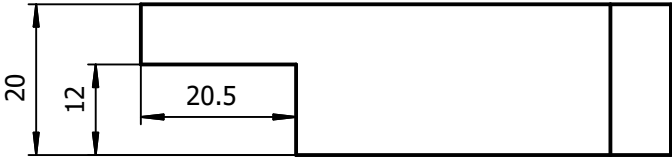
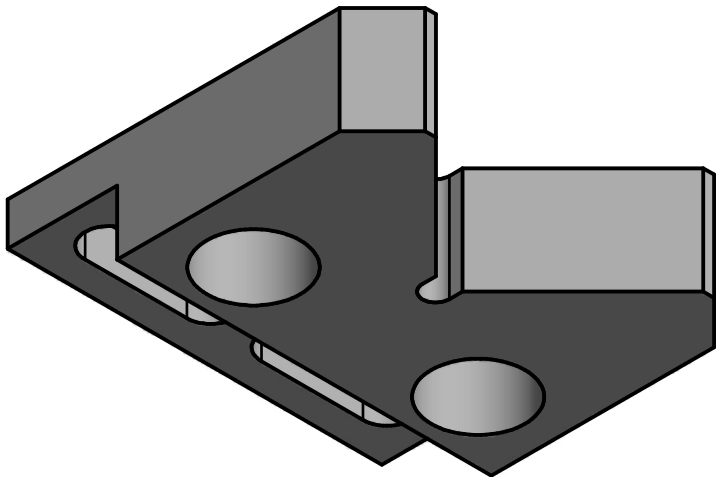
技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

[illegible]

棒料Ø55，最大缴粗Ø105(超过Ø105
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					
—	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						

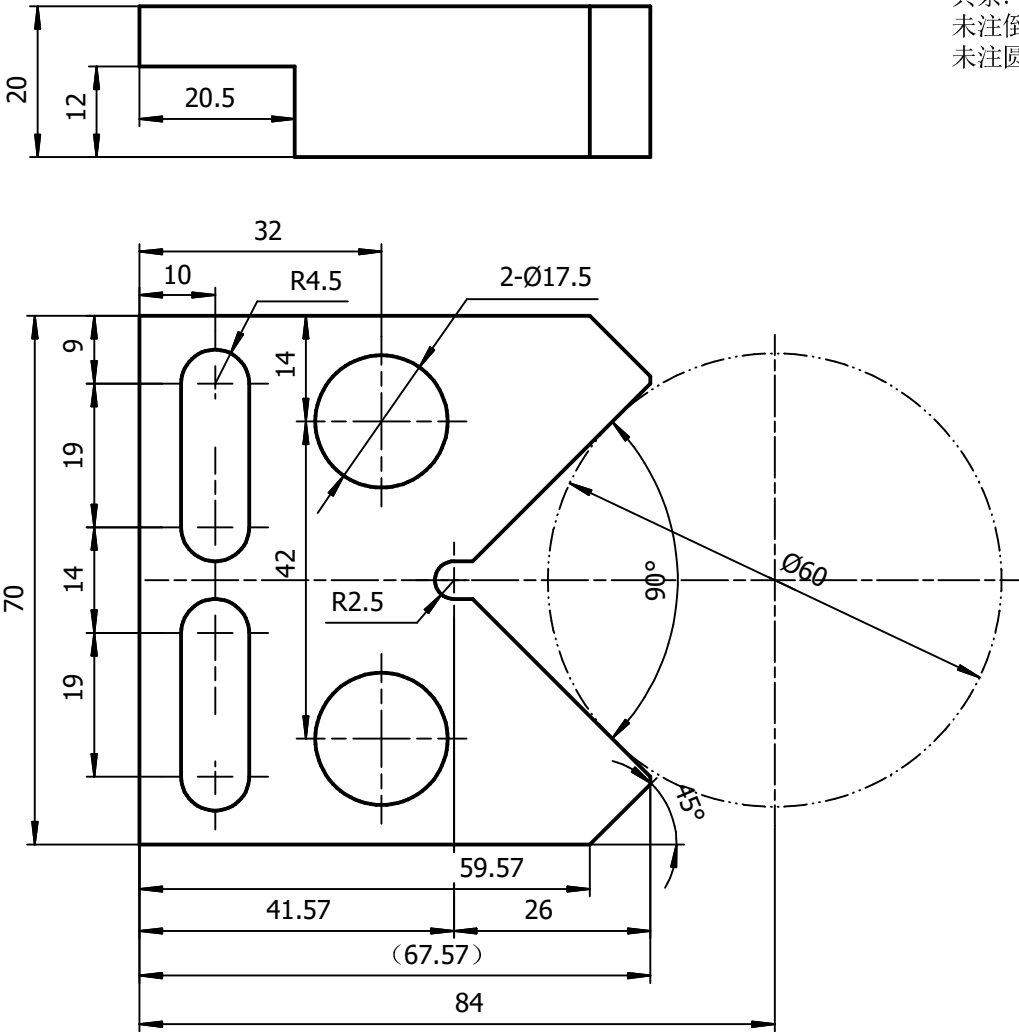
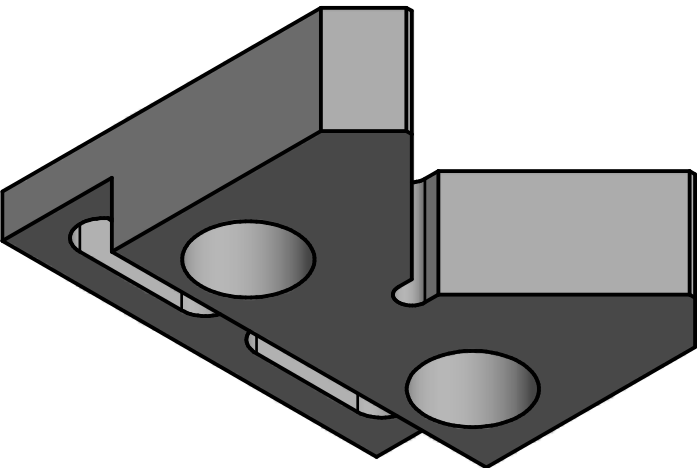


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(20X20)			
型 号 规 格	KB250-250			零 部 件 代 号	01-11-11A			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

棒料Ø60，最大缴粗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。



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	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	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(60X20)			
	型 号 格			零 部 件 代 号	01-11-12A			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	