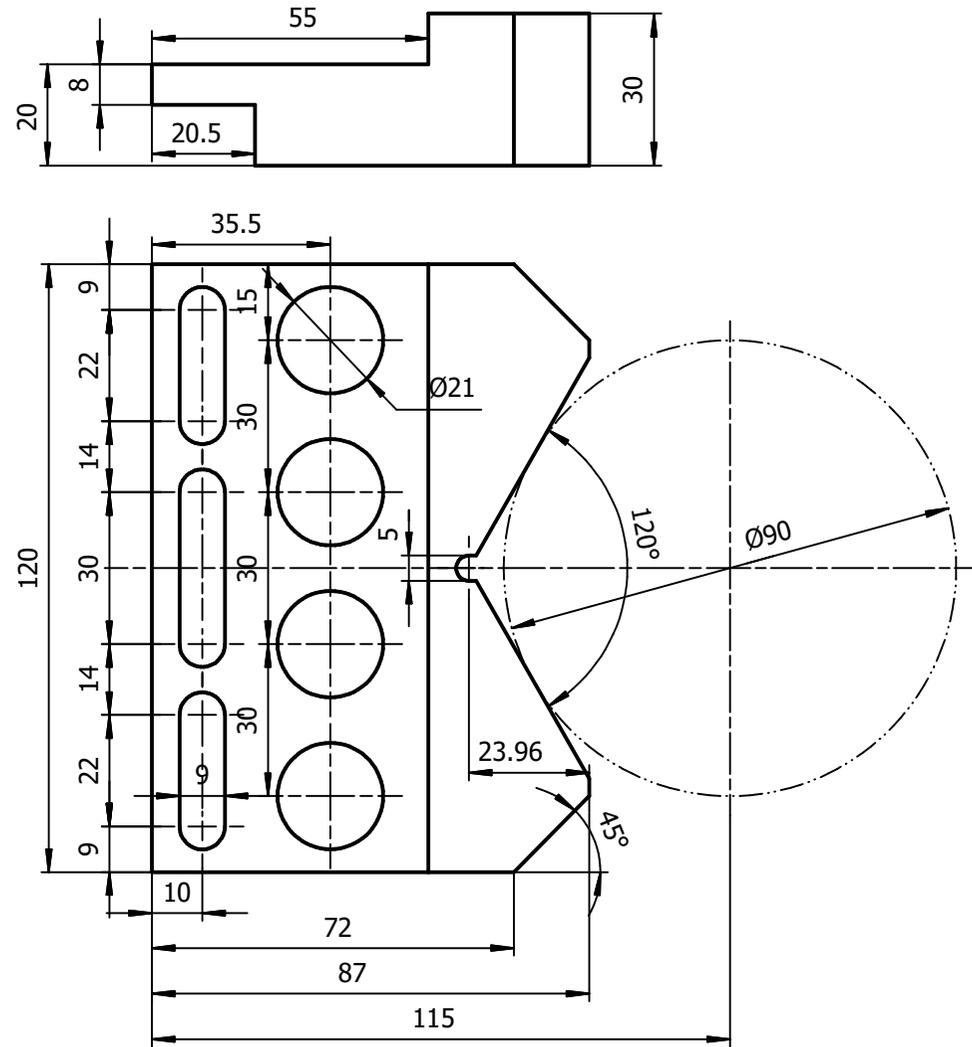
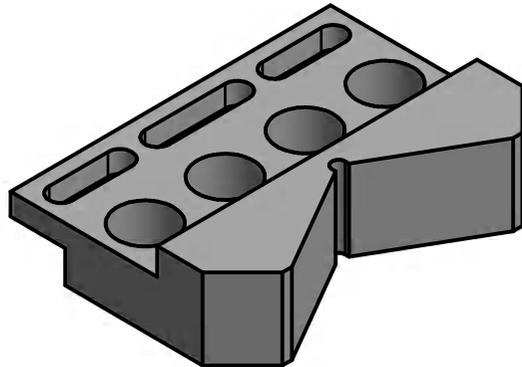


其余: $\frac{6.3}{\nabla}$
未注倒角C0.5
未注圆角R1

要求: 钳爪不允许反装, 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, 以上情况不在保修范围。

视图25
1:2



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。

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

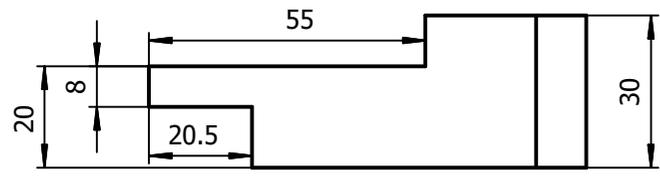


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

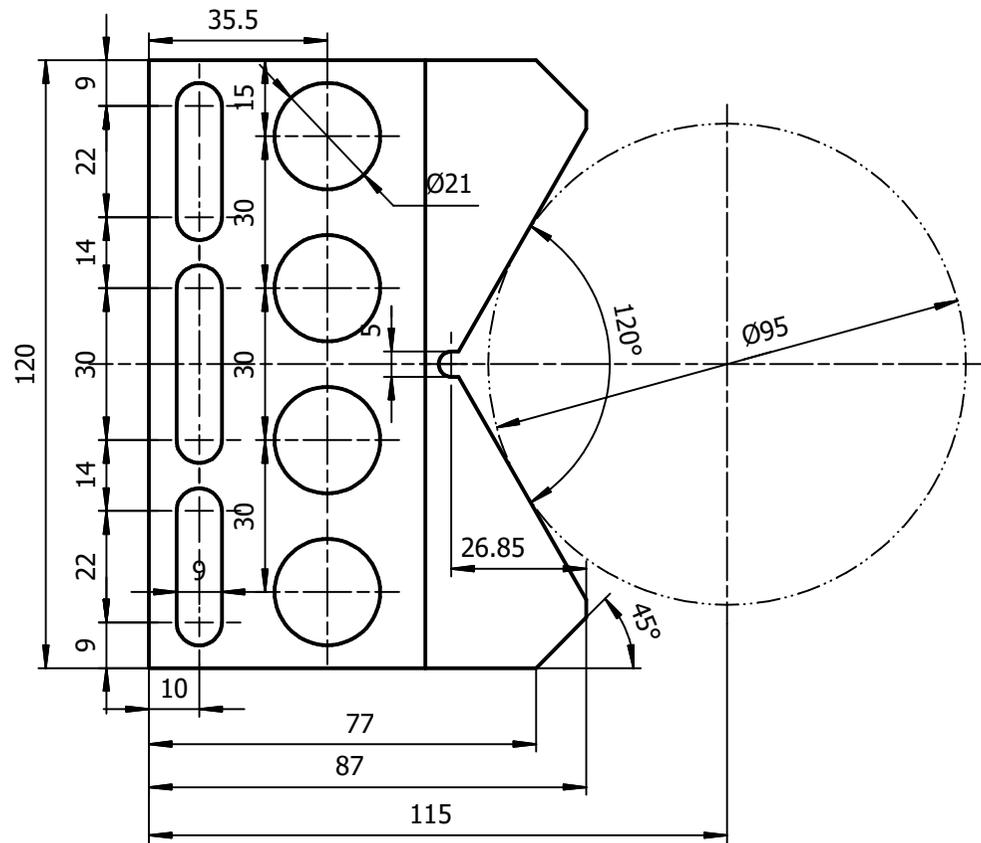
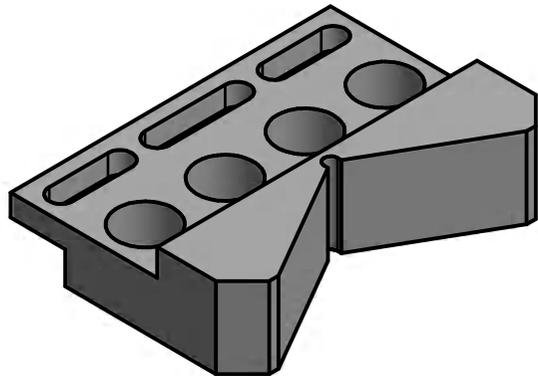
产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳S90X30		
型号规格	BB350-630			零件代号	01-08-01A		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

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

要求: 钳爪不允许反装, 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, 以上情况不在保修范围。



视图25
1:2



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					



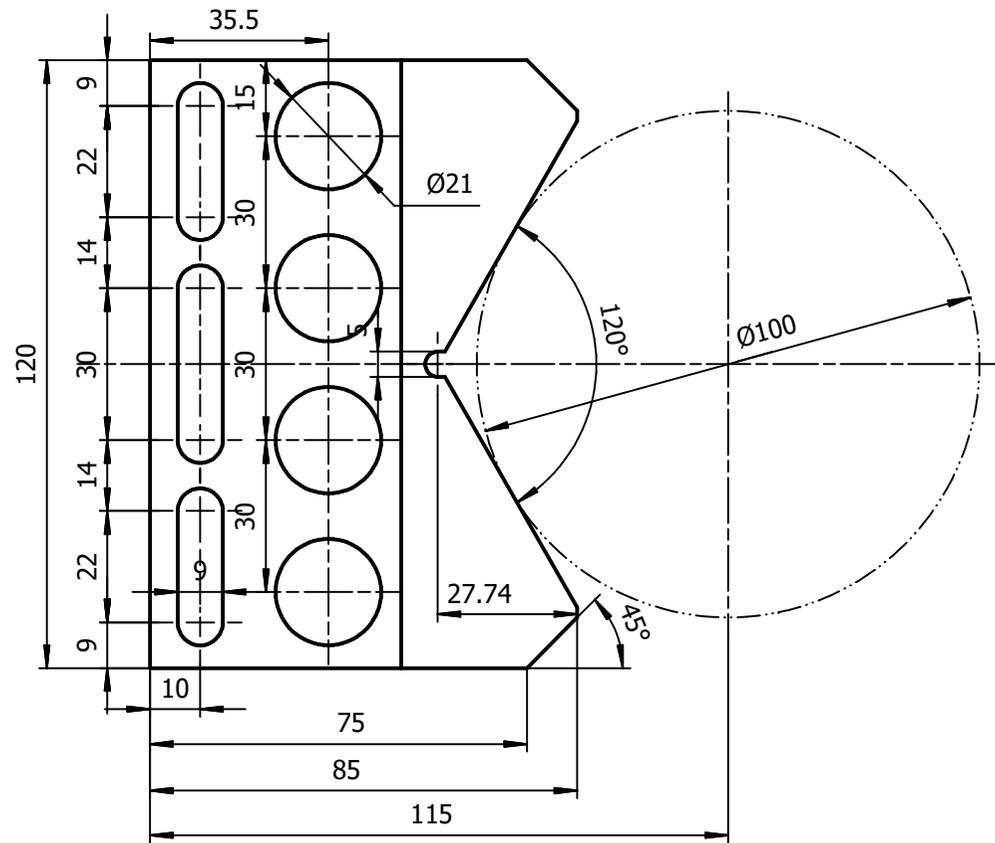
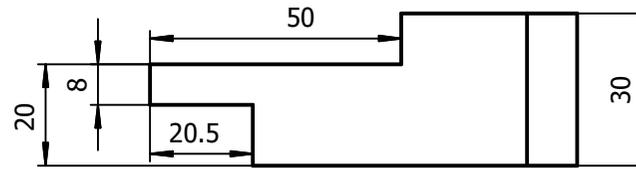
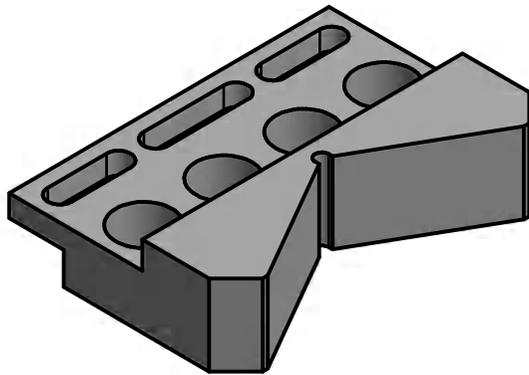
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳S95X30		
型号规格	BB350-630			零件代号	01-08-02A		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

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

要求: 钳爪不允许反装, 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, 以上情况不在保修范围。

视图25
1:2



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						



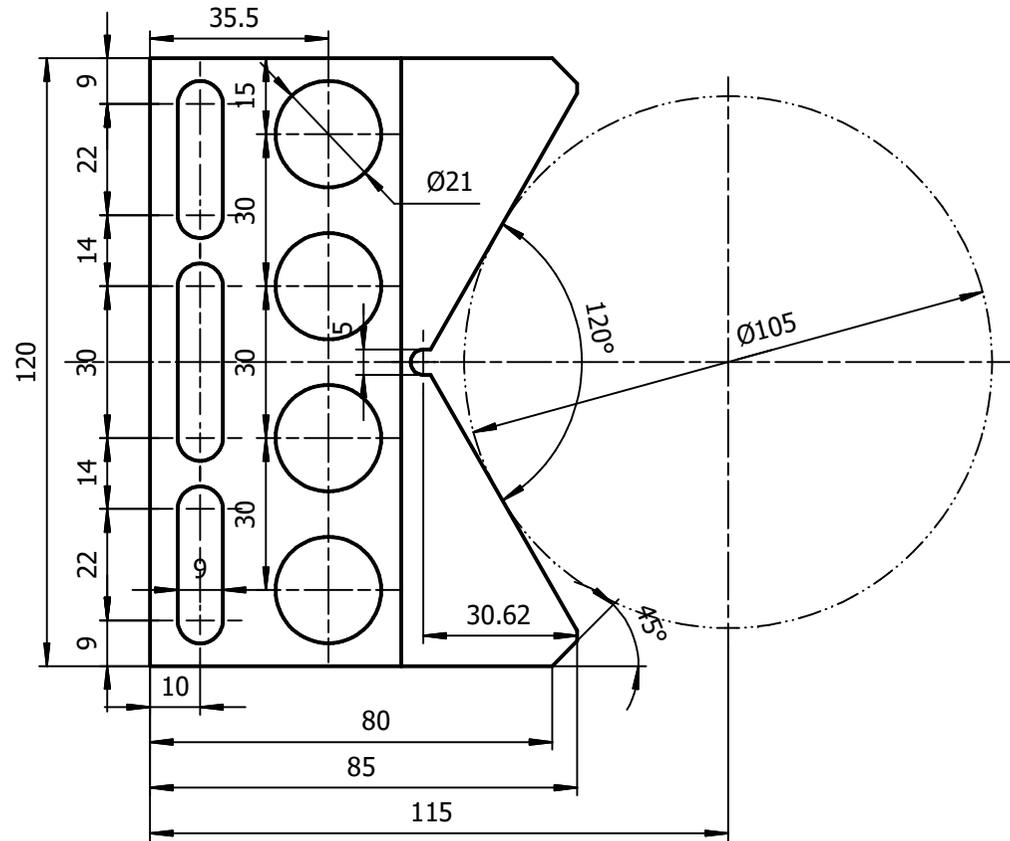
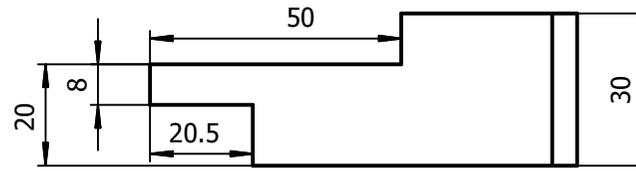
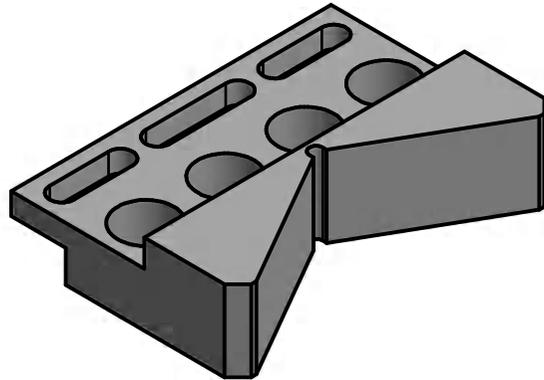
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳S100X30		
型号规格	BB350-630			零件代号	01-08-03A		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

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

要求: 钳爪不允许反装, 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, 以上情况不在保修范围。

视图25
1:2



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。

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



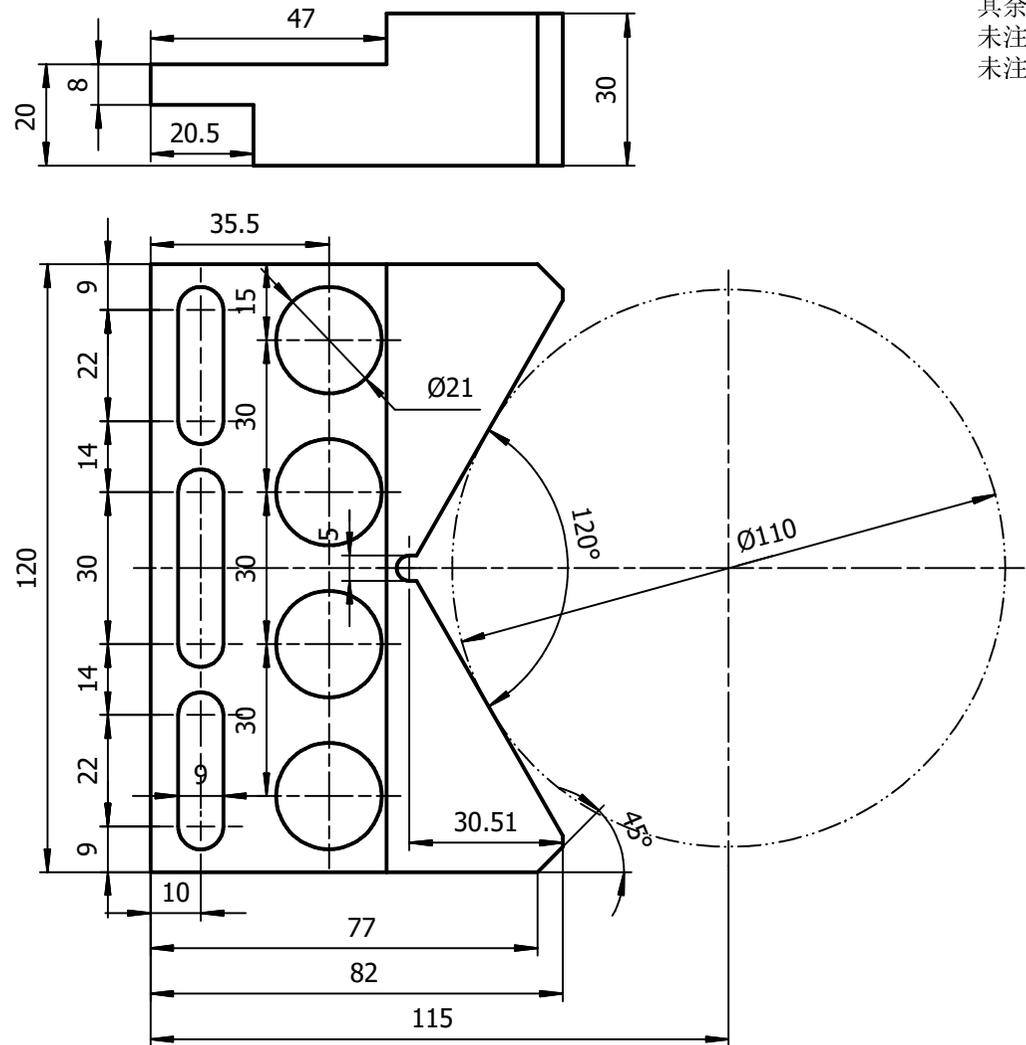
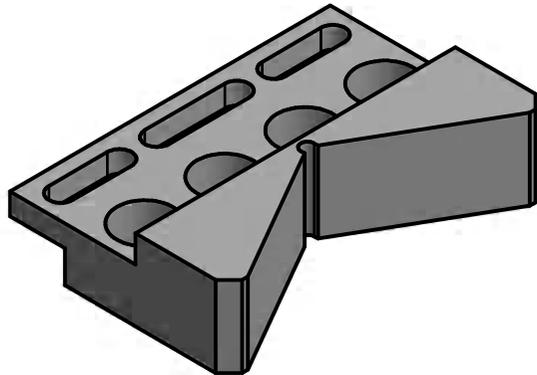
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳S105X30		
型号规格	BB350-630			零件代号	01-08-04A		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

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

要求: 钳爪不允许反装, 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, 以上情况不在保修范围。

视图25
1:2



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						



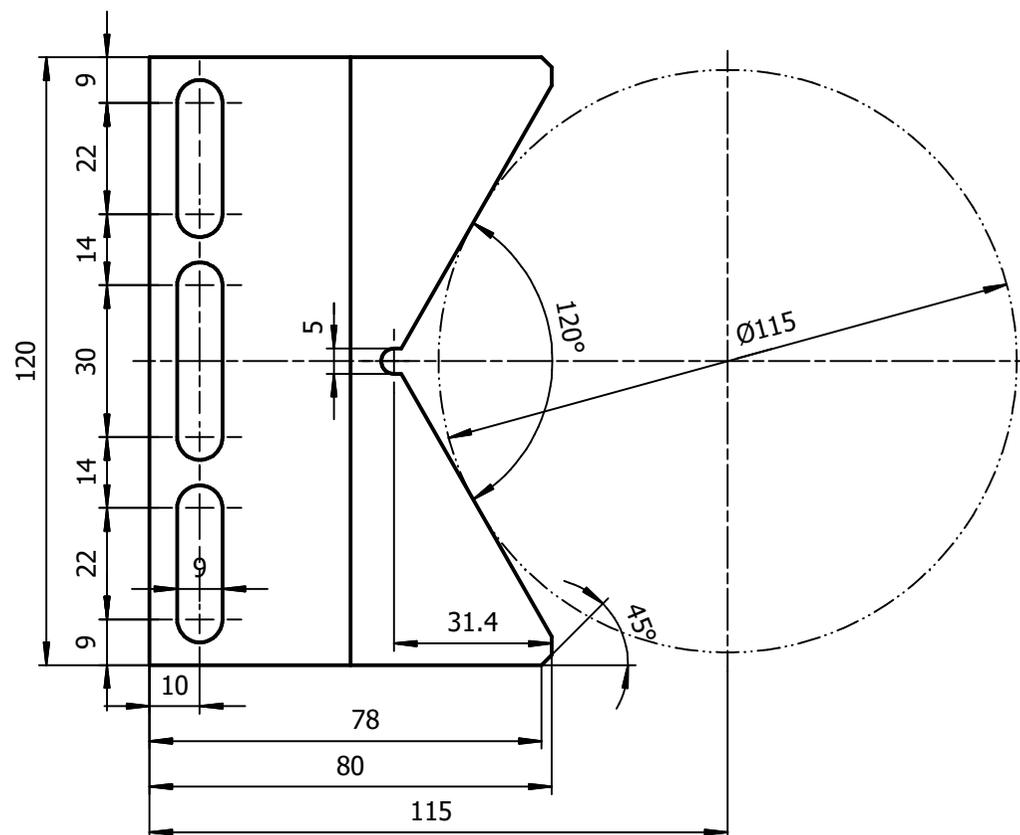
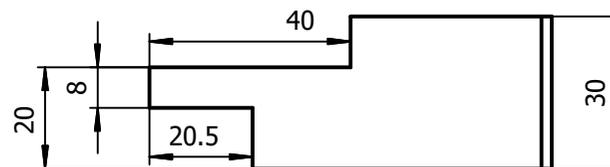
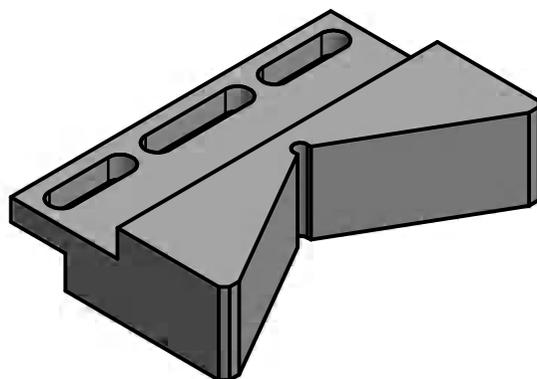
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳S110X30		
型号规格	BB350-630			零件代号	01-08-05A		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

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

要求: 钳爪不允许反装, 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, 以上情况不在保修范围。

视图25
1:2



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						



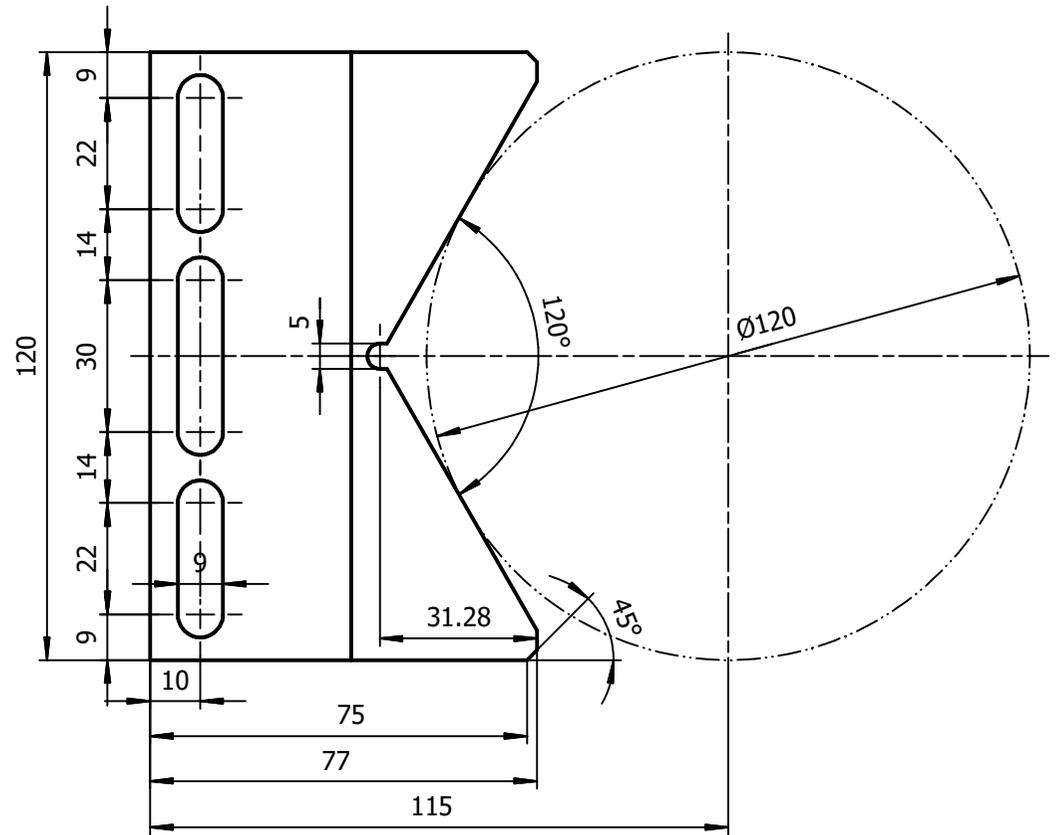
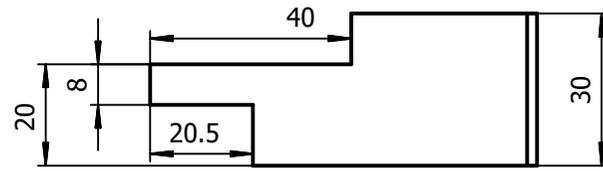
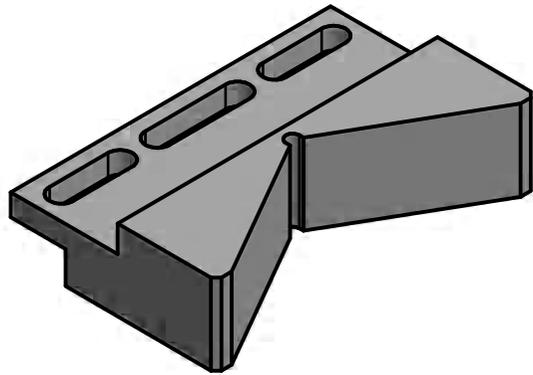
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手		零件名称	六角钳S115X30			
型号规格	BB350-630		零件代号	01-08-06A			
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

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

要求: 钳爪不允许反装, 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, 以上情况不在保修范围。

视图25
1:2



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						



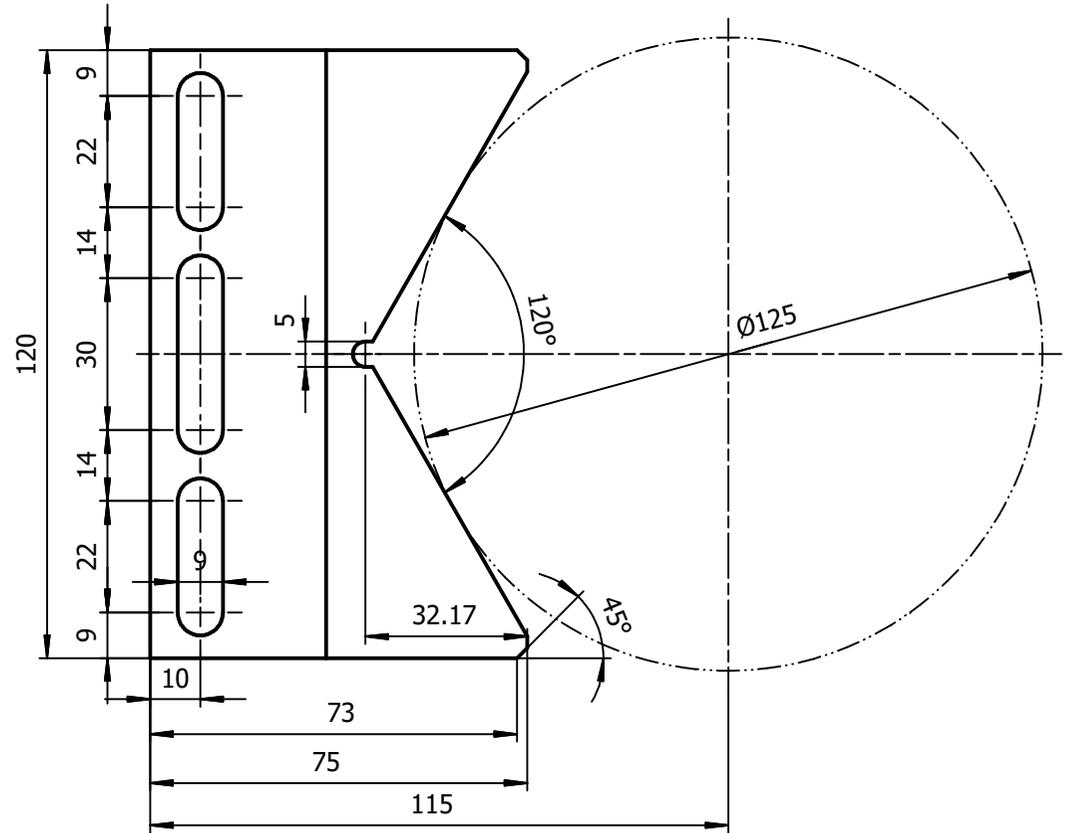
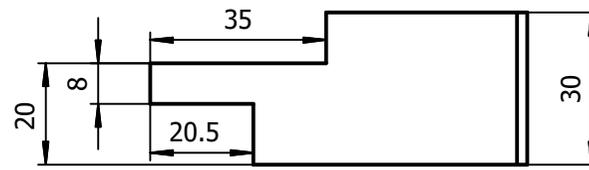
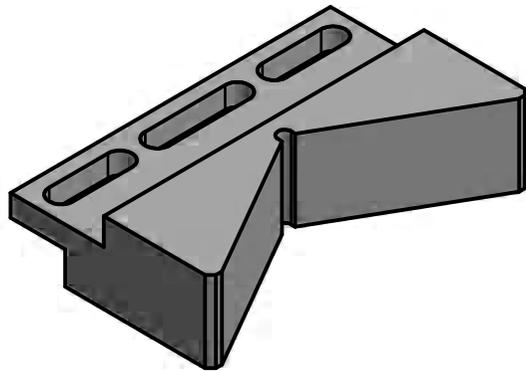
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳S120X30		
型号规格	BB350-630			零件代号	01-08-07A		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

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

要求: 钳爪不允许反装, 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, 以上情况不在保修范围。

视图25
1:2



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						



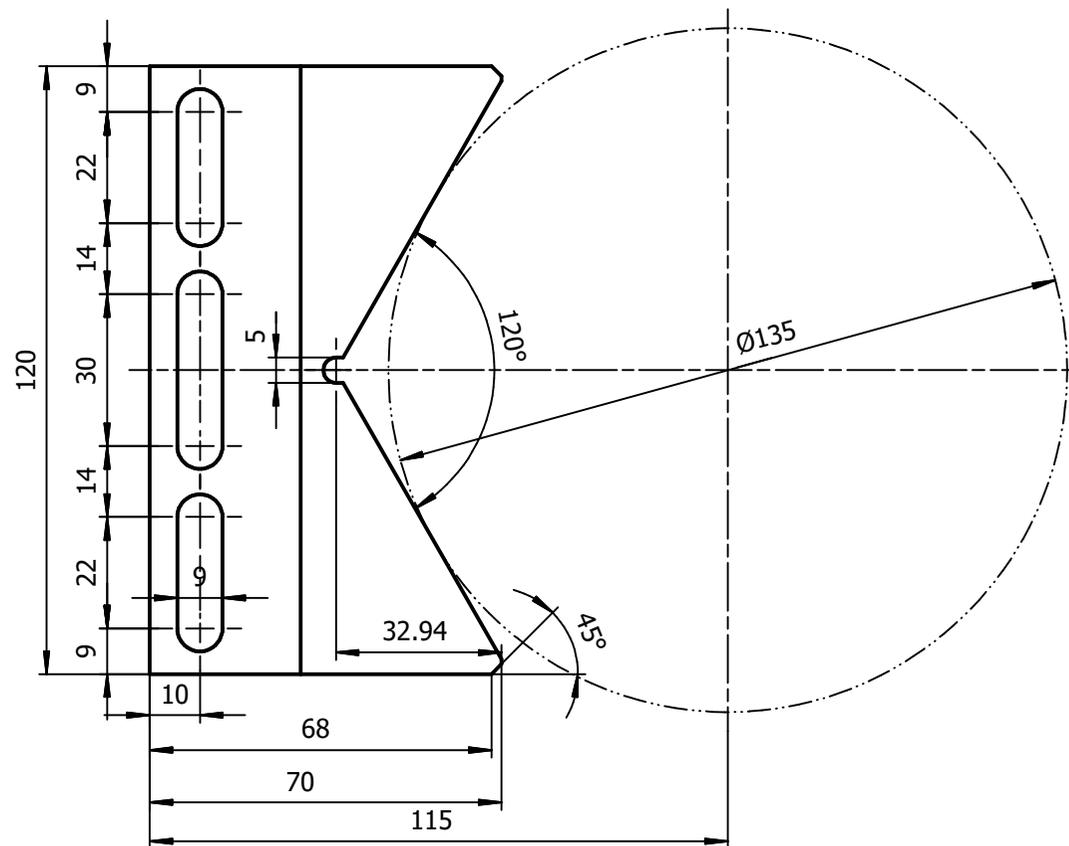
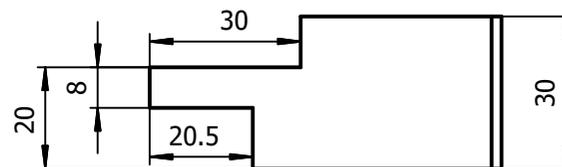
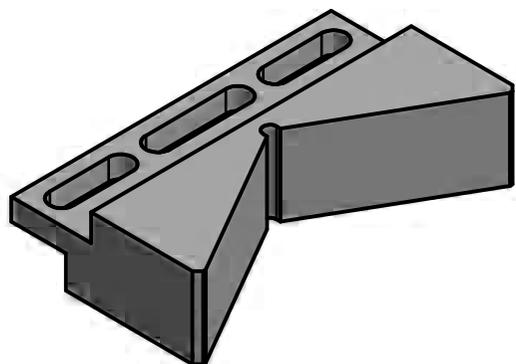
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳S125X30		
型号规格	BB350-630			零件代号	01-08-08A		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

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

要求: 钳爪不允许反装, 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, 以上情况不在保修范围。

视图25
1:2



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						



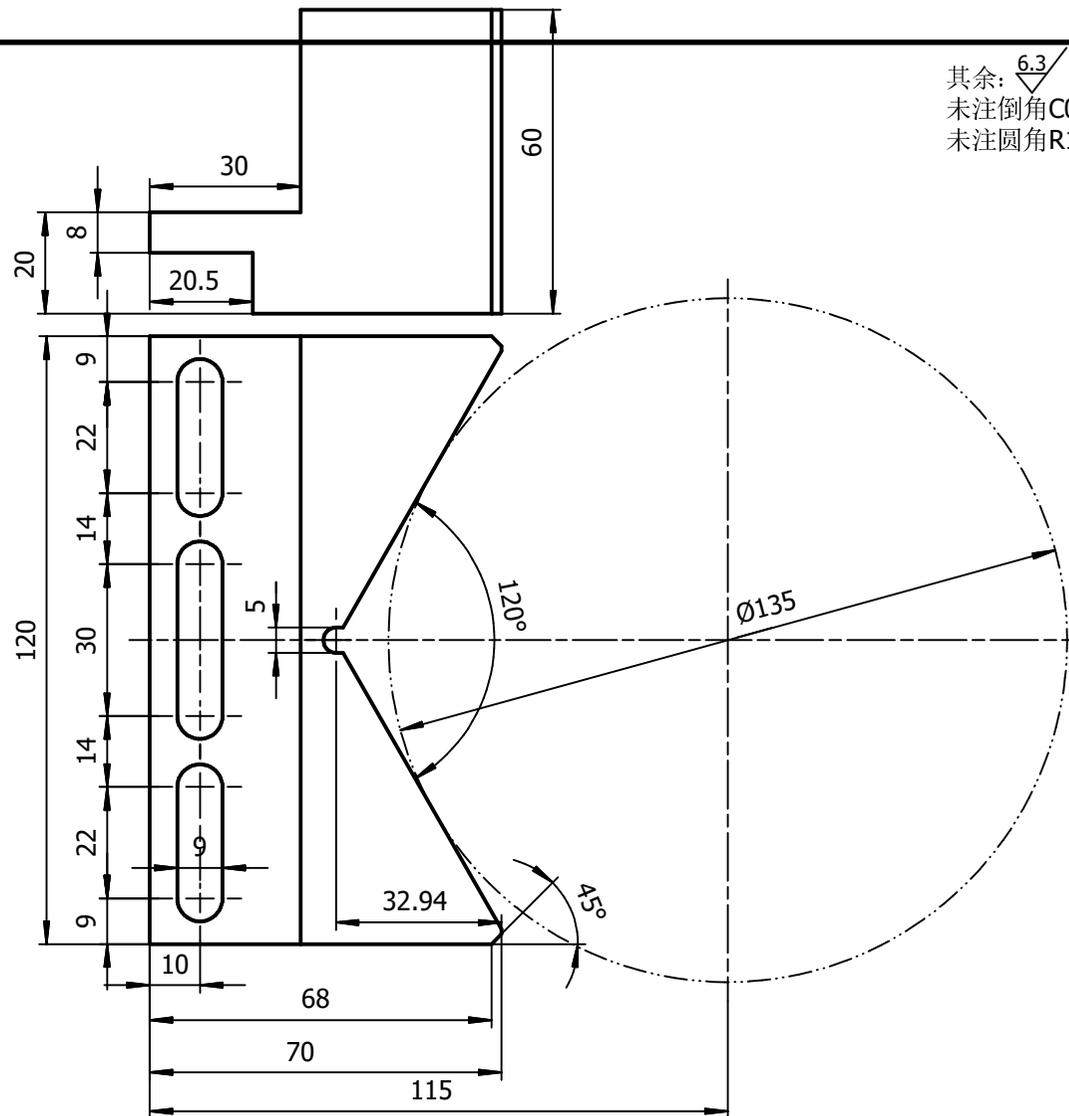
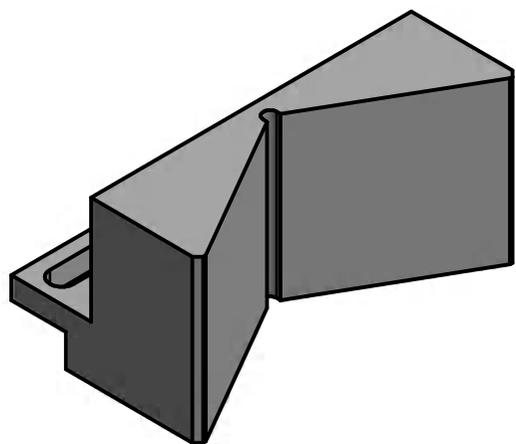
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳S135X30		
型号规格	BB350-630			零件代号	01-08-10A		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

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

要求: 钳爪不允许反装, 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, 以上情况不在保修范围。

视图25
1:2



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						



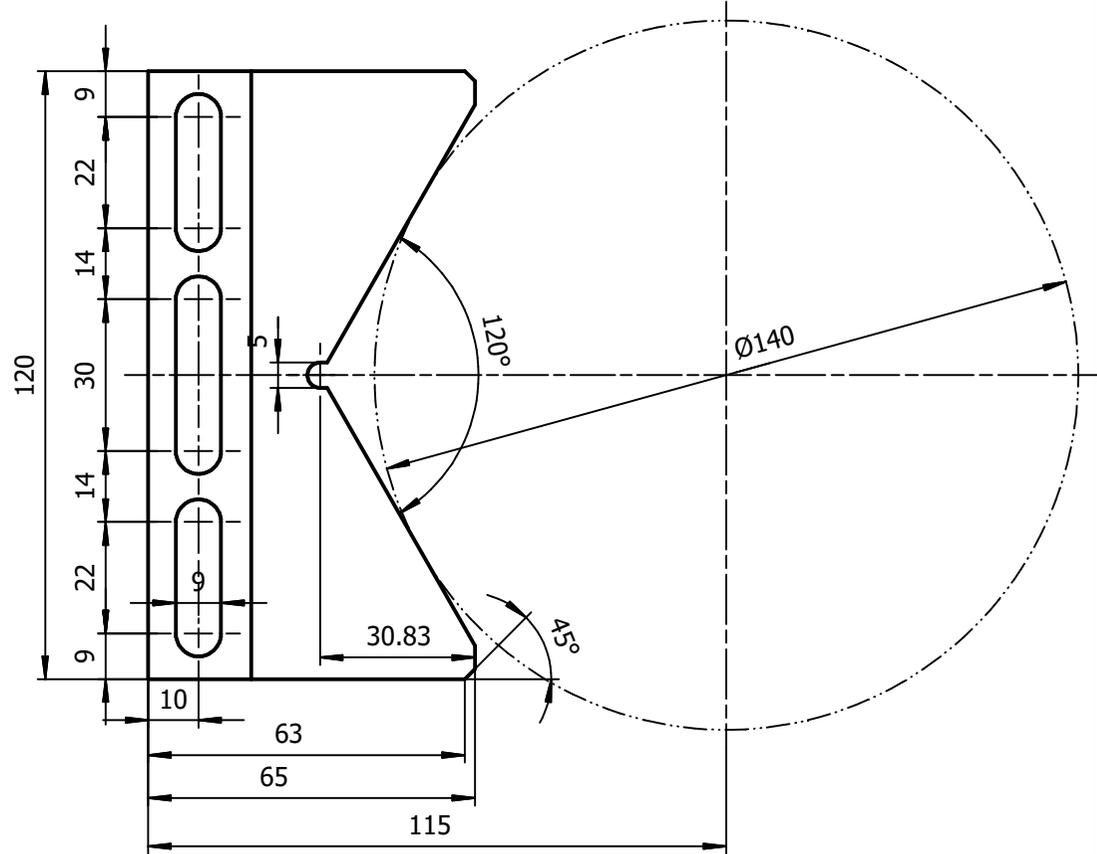
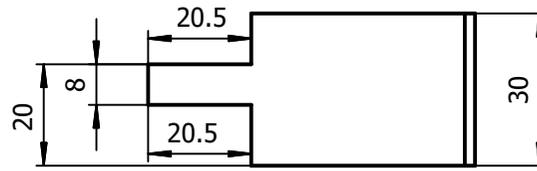
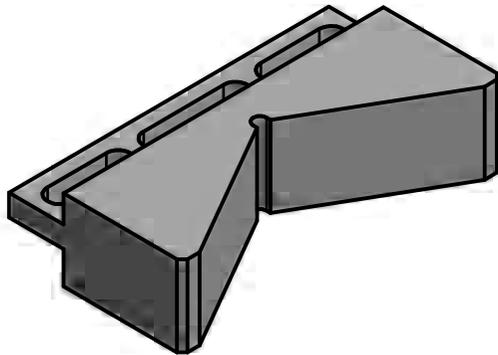
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手		零件名称	六角钳S135X60			
型号规格	BB350-630		零件代号	01-08-10D			
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

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

要求: 钳爪不允许反装, 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, 以上情况不在保修范围。

视图25
1:2



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						



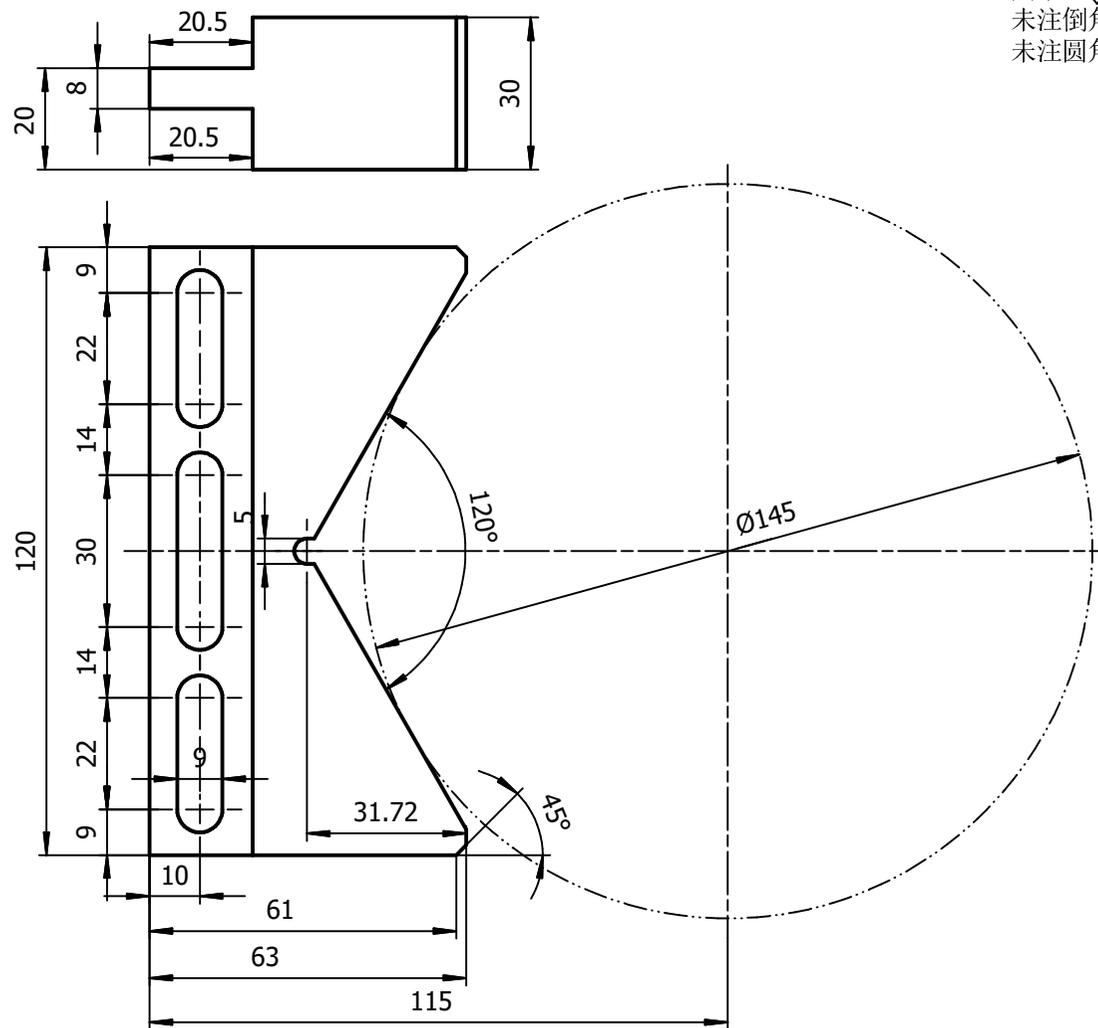
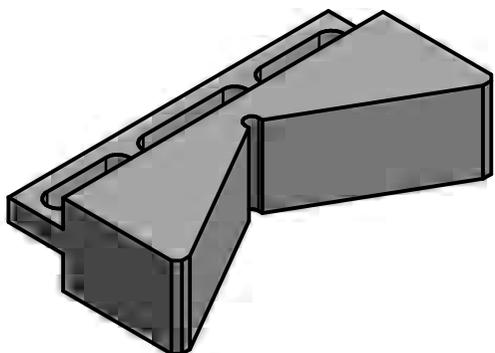
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳S140X30		
型号规格	BB350-630			零件代号	01-08-11A		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

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

要求: 钳爪不允许反装, 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, 以上情况不在保修范围。

视图25
1:2



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						



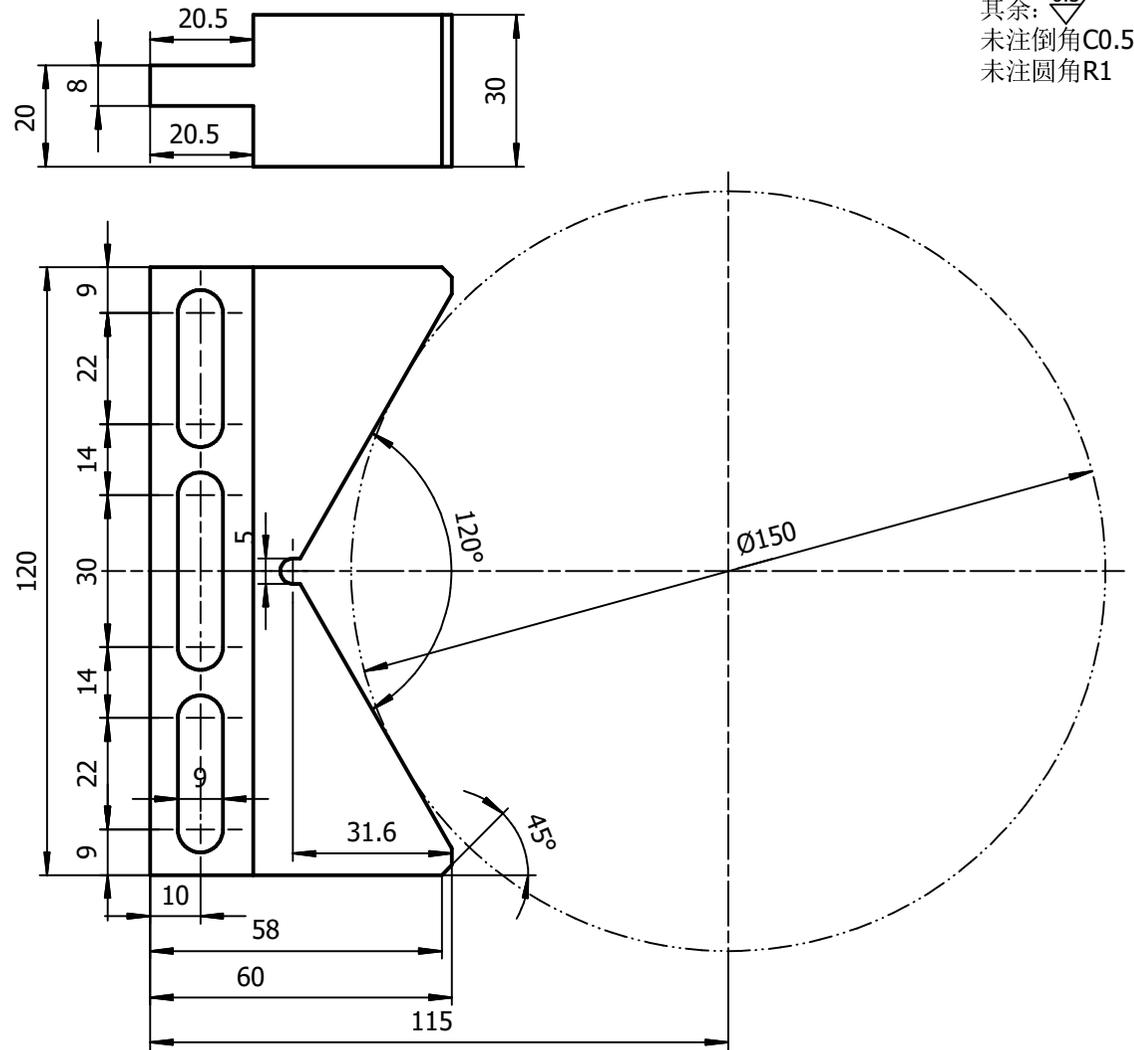
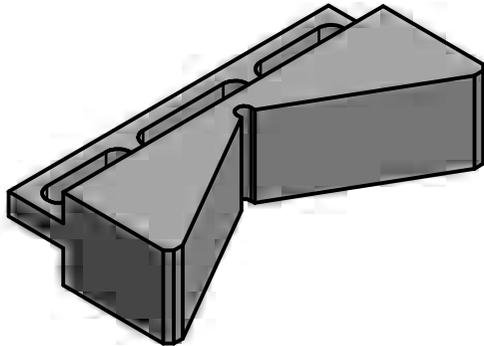
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳S145X30		
型号规格	BB350-630			零件代号	01-08-12A		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

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

要求: 钳爪不允许反装, 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, 以上情况不在保修范围。

视图25
1:2



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						



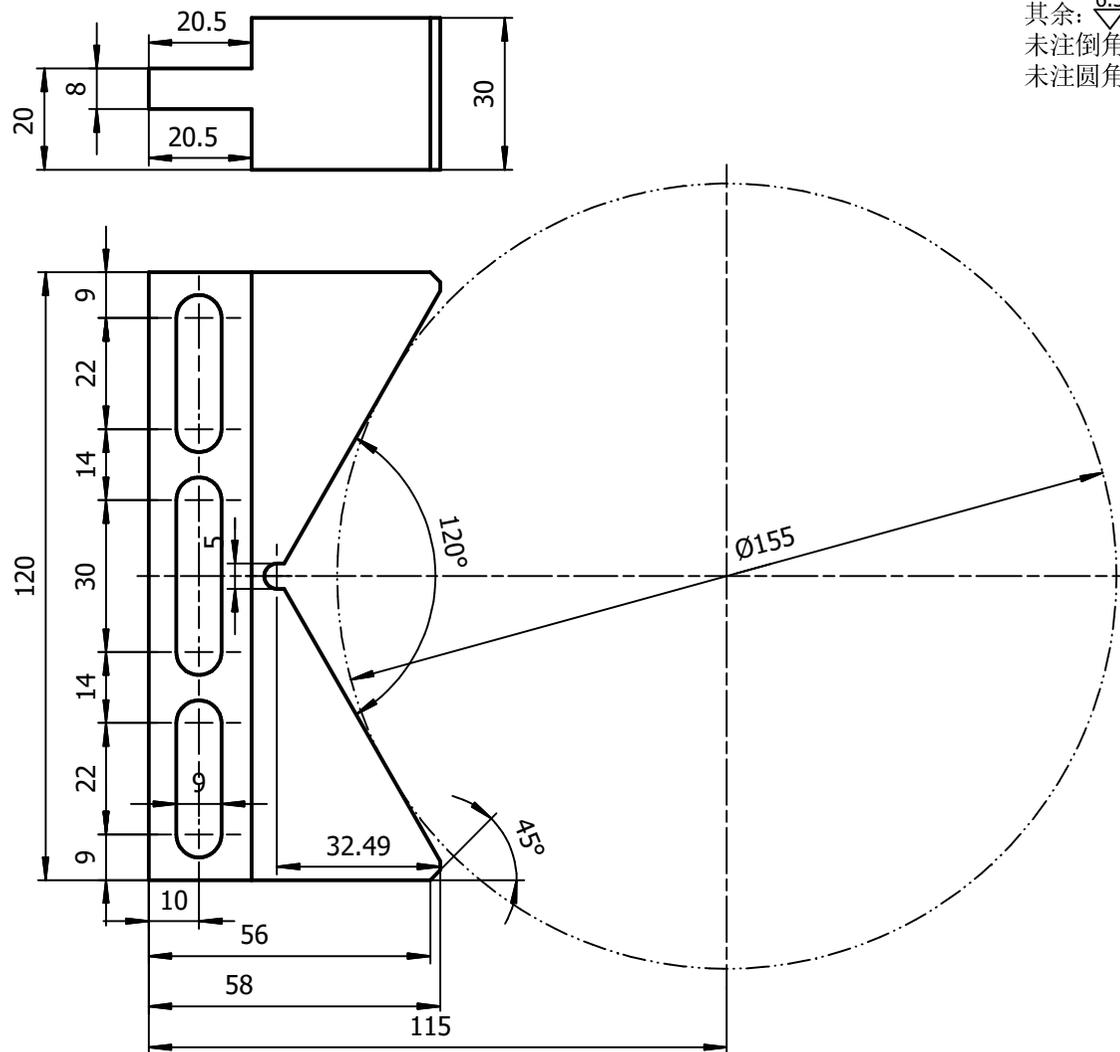
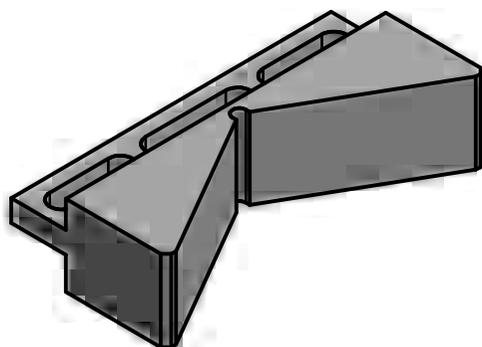
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳S150X30		
型号规格	BB350-630			零件代号	01-08-13A		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

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

要求: 钳爪不允许反装, 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, 以上情况不在保修范围。

视图25
1:2



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						

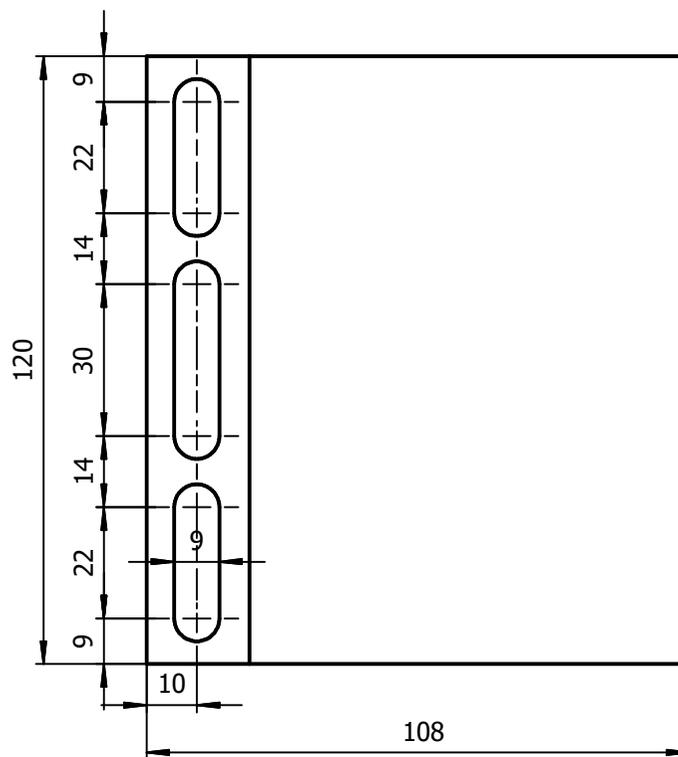


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

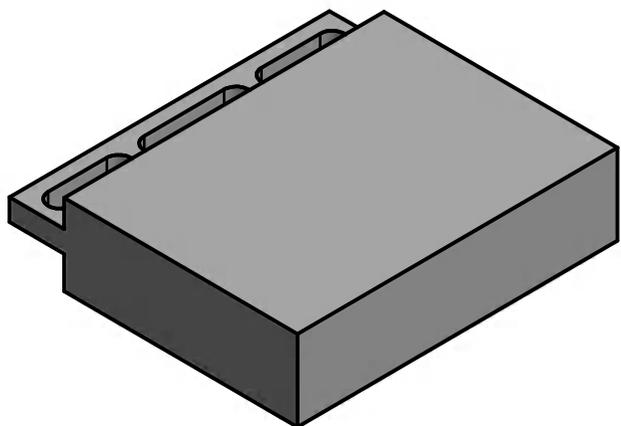
产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳S155X30		
型号规格	BB350-630			零件代号	01-08-14A		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

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

要求: 钳爪不允许反装, 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, 以上情况不在保修范围。



视图25
1:2



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						

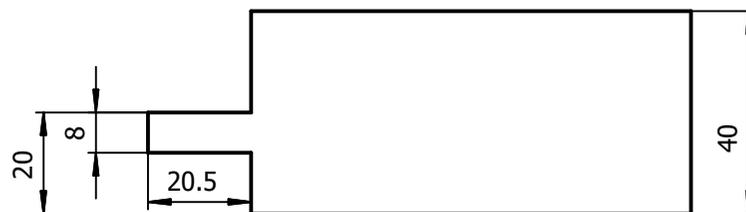


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

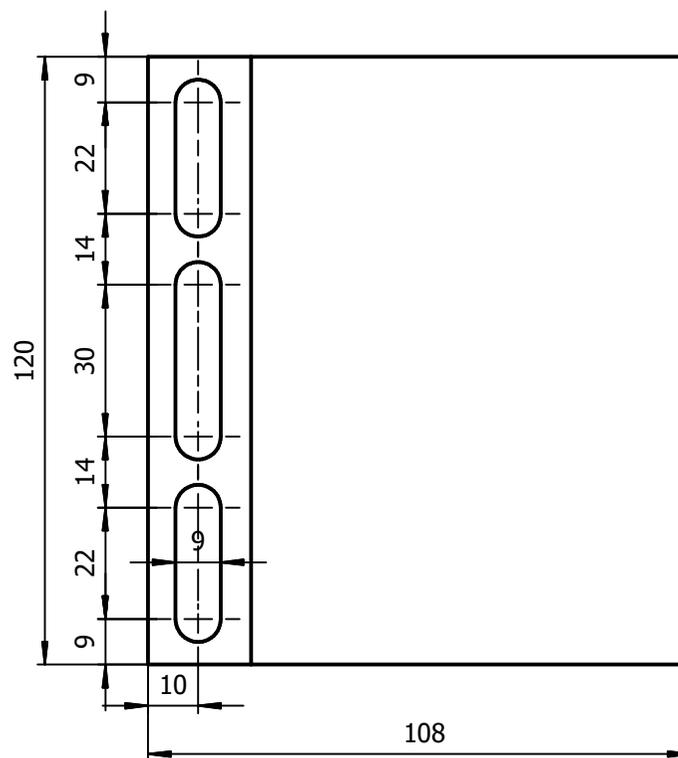
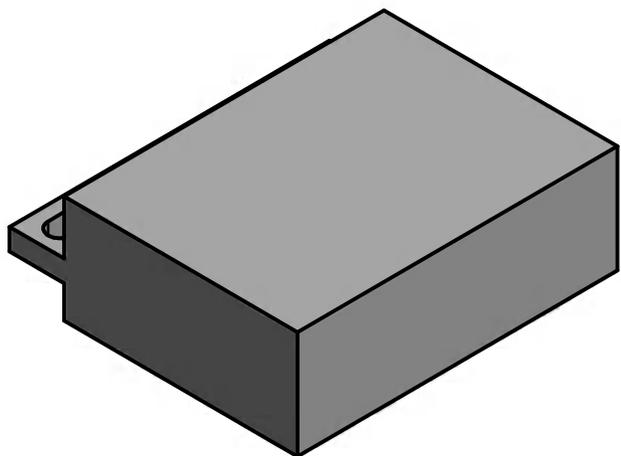
产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方毛坯钳		
型号规格	BB350-630			零件代号	01-09-01A		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

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

要求: 钳爪不允许反装, 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, 以上情况不在保修范围。



视图25
1:2



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		校对		审核		
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						

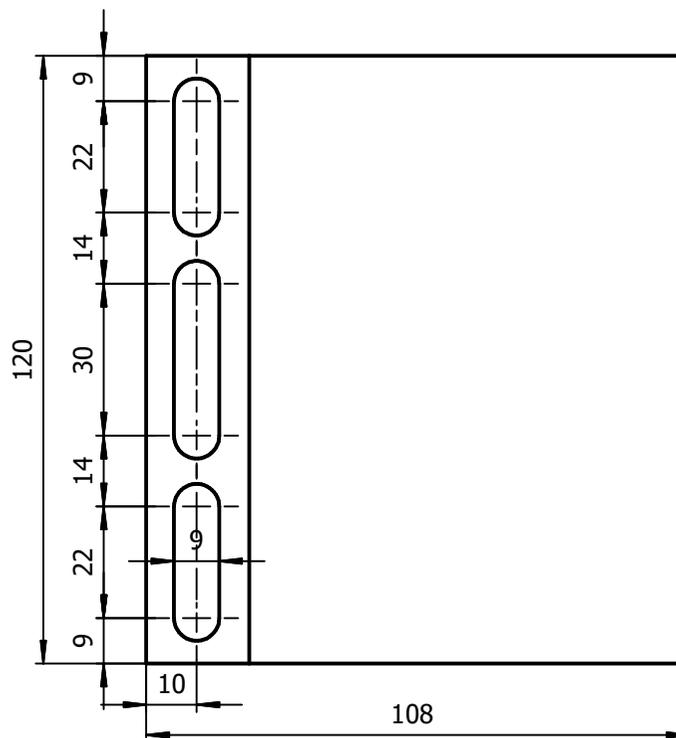
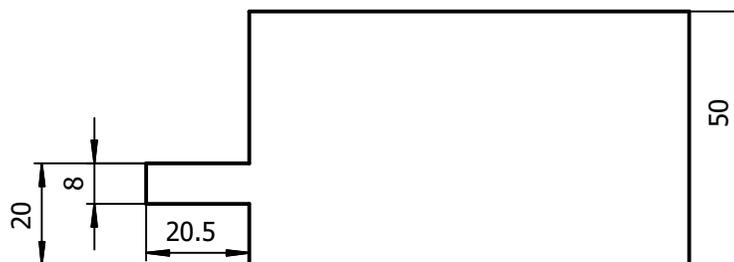


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

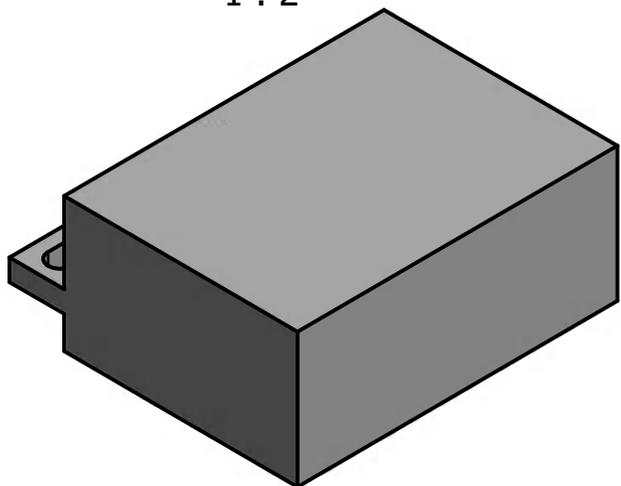
产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方毛坯钳		
型号规格	BB350-630			零件代号	01-09-01B		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

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

要求: 钳爪不允许反装, 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, 以上情况不在保修范围。



视图25
1:2



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		校对		审核		
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



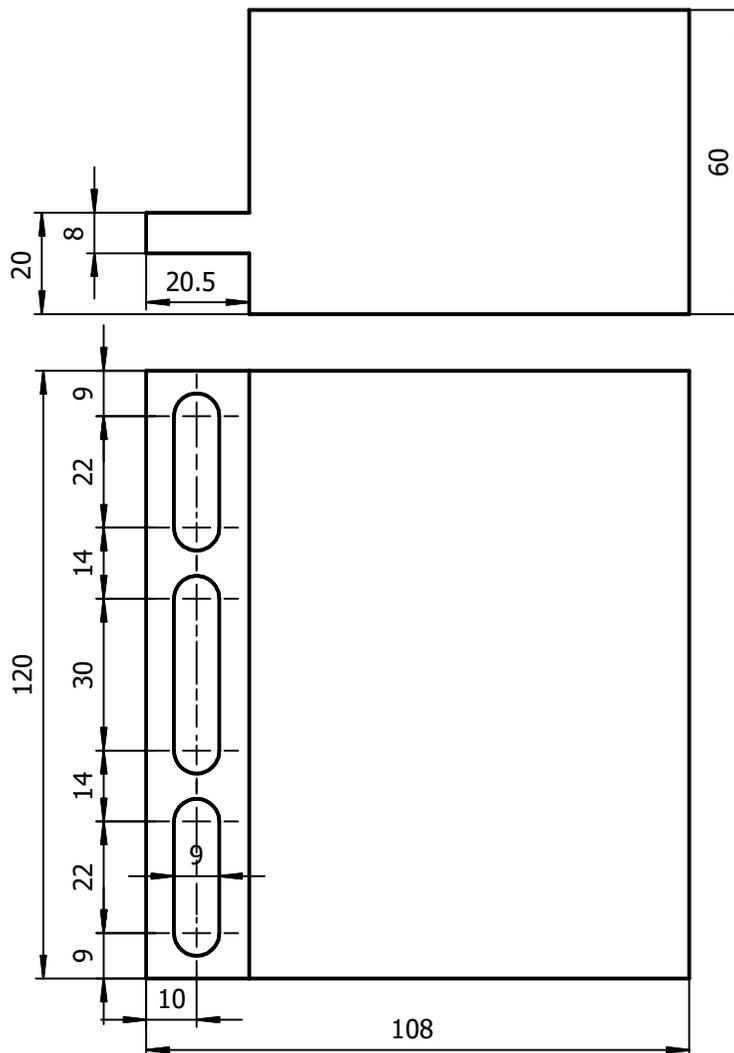
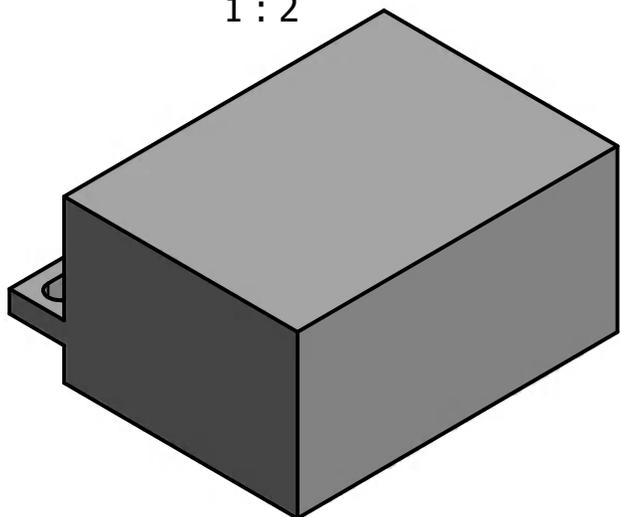
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方毛坯钳		
型号规格	BB350-630			零件代号	01-09-01C		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

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

要求: 钳爪不允许反装, 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, 以上情况不在保修范围。

视图25
1:2



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						

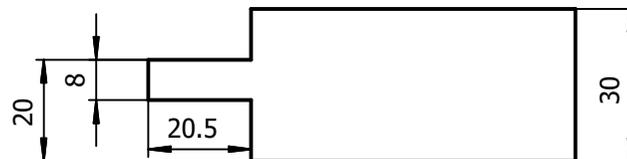


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

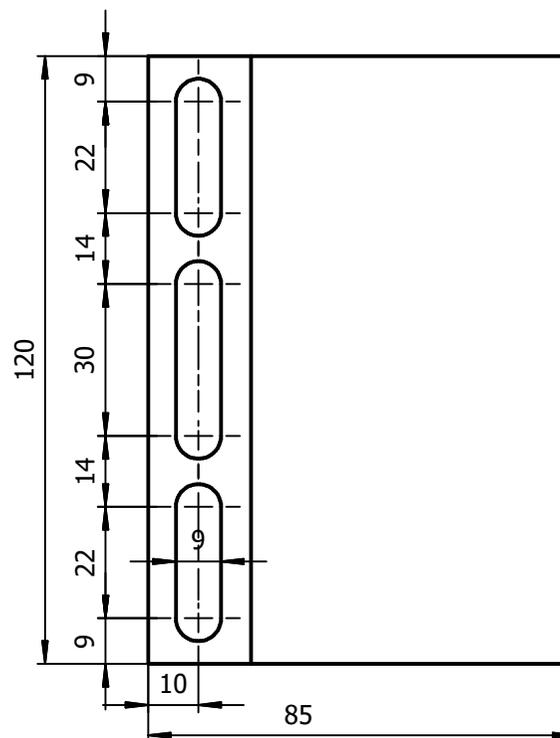
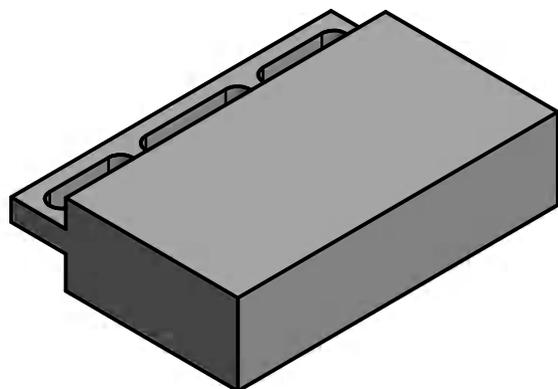
产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方毛坯钳		
型号规格	BB350-630			零件代号	01-09-01D		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

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

要求: 钳爪不允许反装, 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, 以上情况不在保修范围。



视图25
1:2



S100-S145

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					

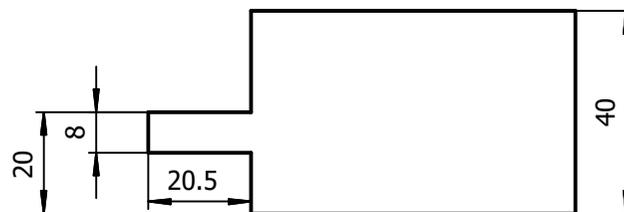


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

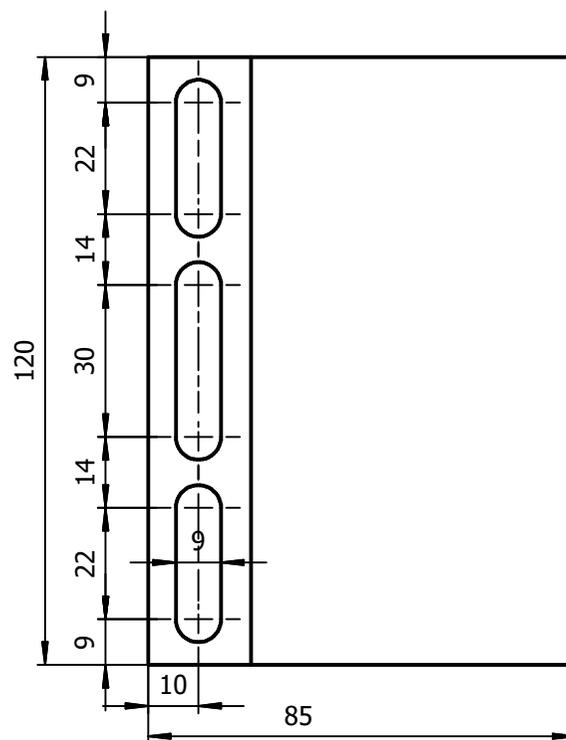
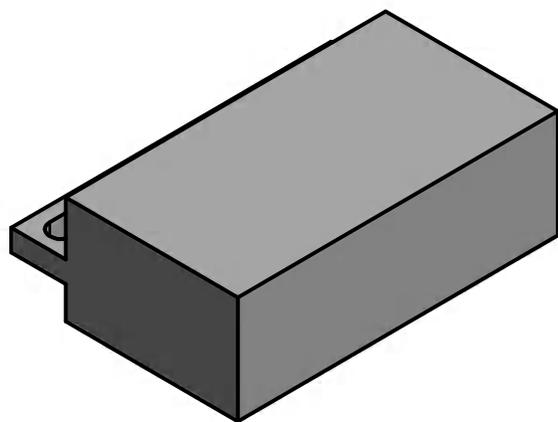
产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角毛坯钳		
型号规格	BB350-630			零件代号	01-09-01E		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

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

要求: 钳爪不允许反装, 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, 以上情况不在保修范围。



视图25
1:2



S100-S145

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		校对		审核		
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



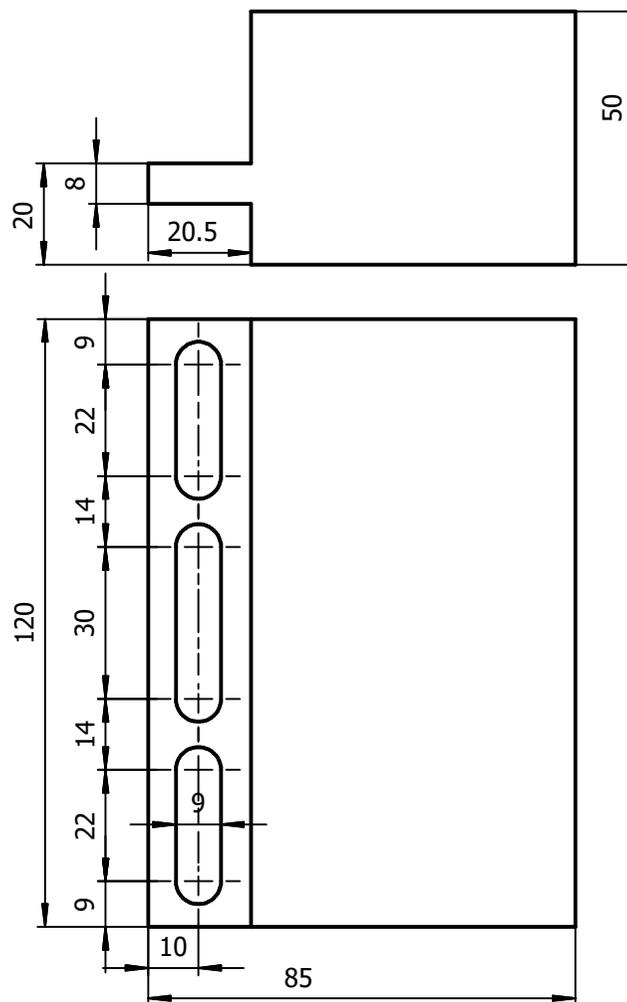
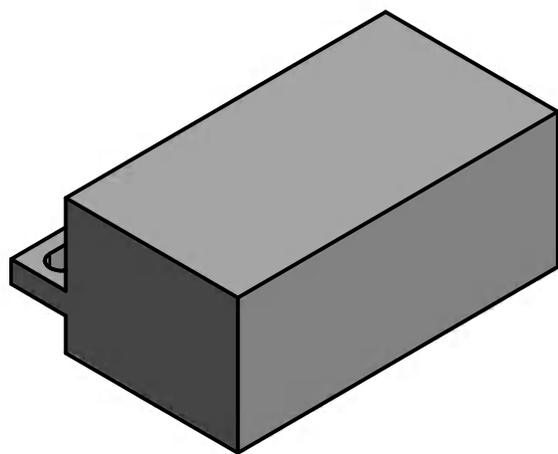
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零部件名称	六角毛坯钳		
型号规格	BB350-630			零部件代号	01-09-01F		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

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

要求: 钳爪不允许反装, 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, 以上情况不在保修范围。

视图25
1:2



S100-S145

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		校对		审核		
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



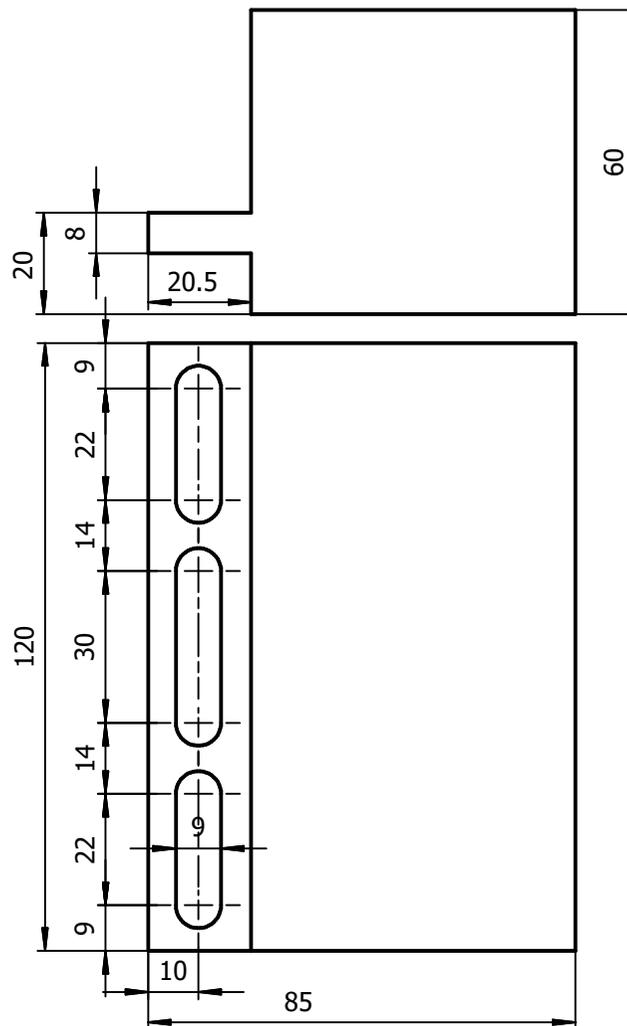
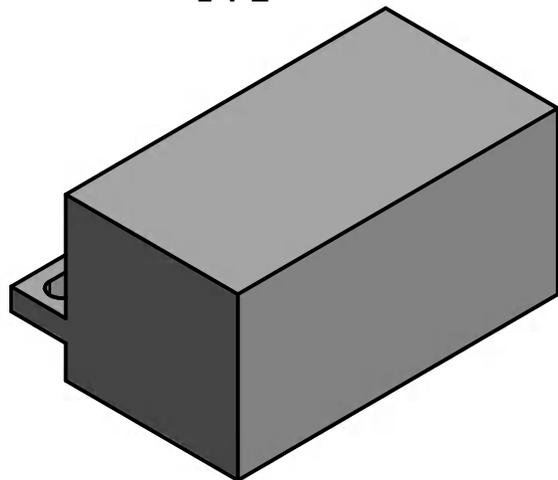
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角毛坯钳		
型号规格	BB350-630			零件代号	01-09-01G		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

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

要求: 钳爪不允许反装, 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, 以上情况不在保修范围。

视图25
1:2



S100-S145

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						

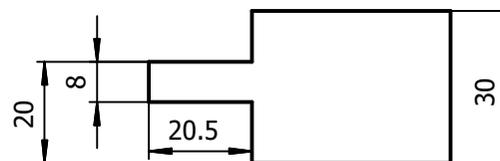


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

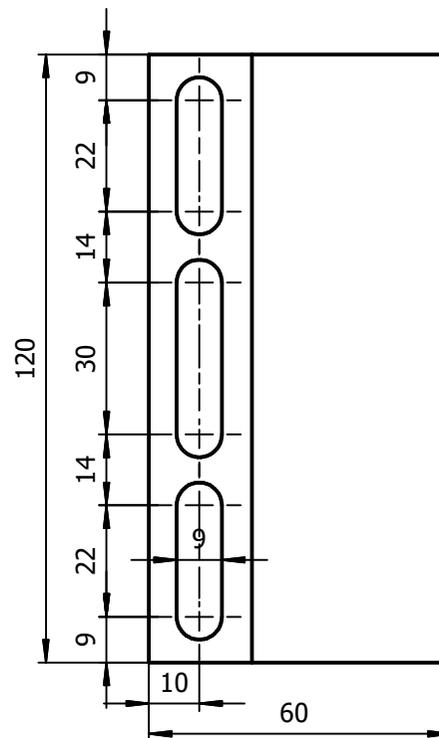
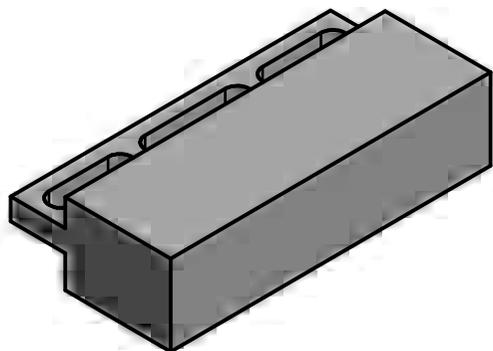
产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角毛坯钳		
型号规格	BB350-630			零件代号	01-09-01H		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

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

要求: 钳爪不允许反装, 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, 以上情况不在保修范围。



视图25
1:2



S150以上

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						



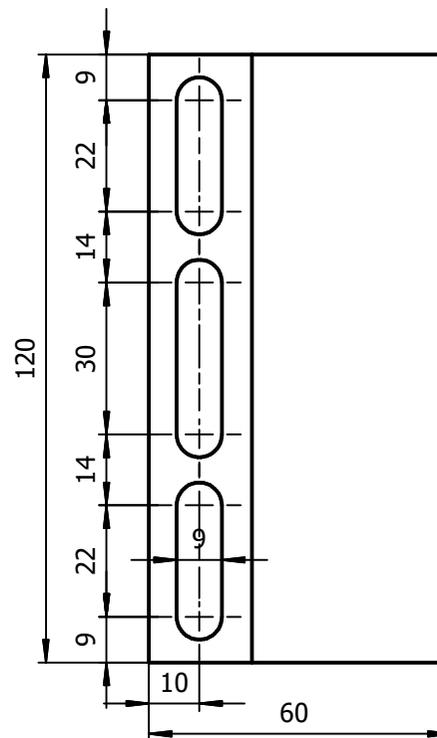
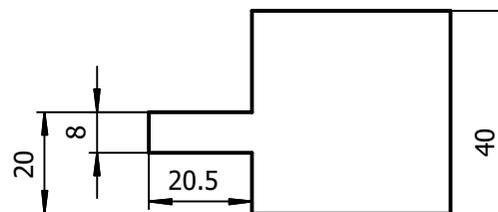
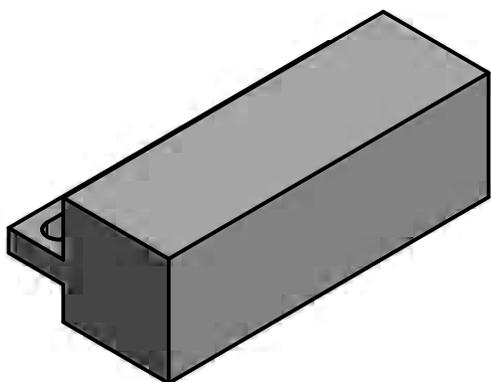
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	六角毛坯钳		
型 号 格 式	BB350-630			零 部 件 代 号	01-09-01J		
材 料	45	数 量	1	比 例	1: 1.5	版 次	1.0

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

要求: 钳爪不允许反装, 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, 以上情况不在保修范围。

视图25
1:2



S150以上

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		校对		审核		
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



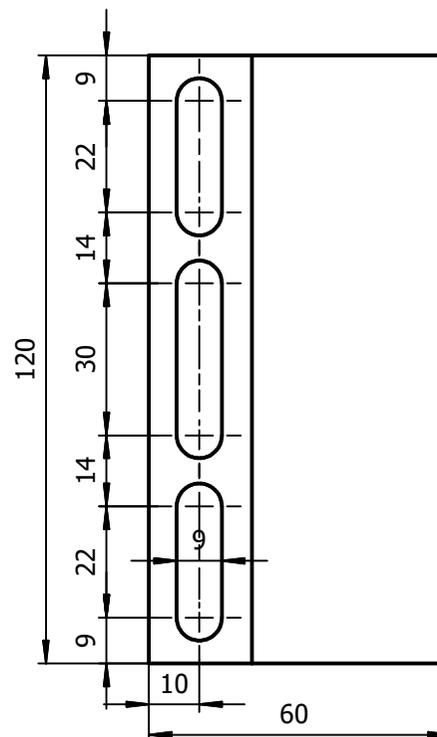
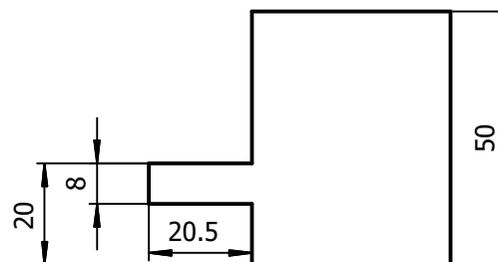
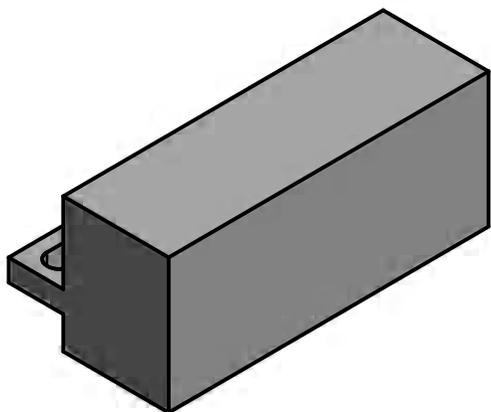
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角毛坯钳		
型号规格	BB350-630			零件代号	01-09-01K		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

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

要求: 钳爪不允许反装, 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, 以上情况不在保修范围。

视图25
1:2



S150以上

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						



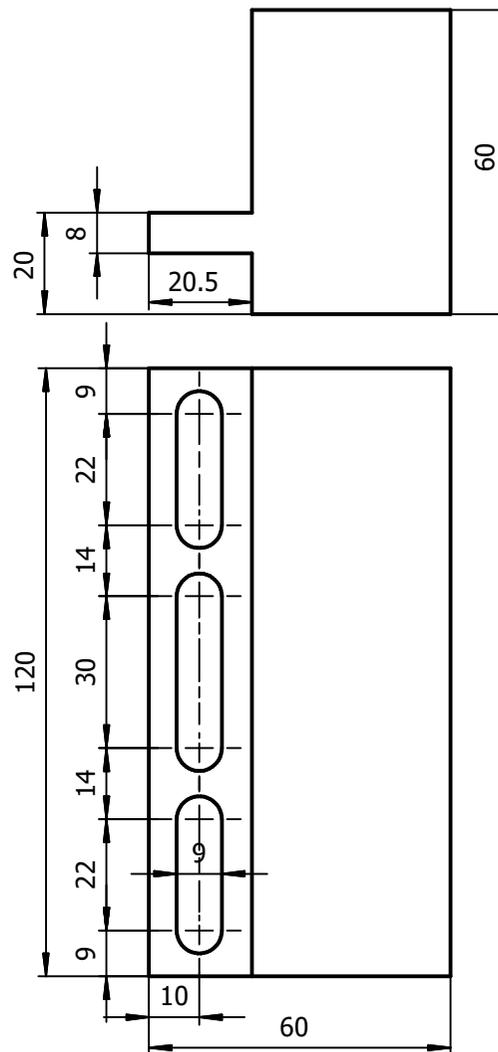
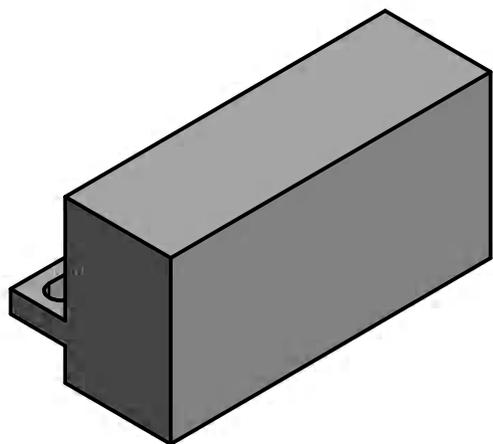
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角毛坯钳		
型号规格	BB350-630			零件代号	01-09-01L		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

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

要求: 钳爪不允许反装, 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, 以上情况不在保修范围。

视图25
1:2



S150以上

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

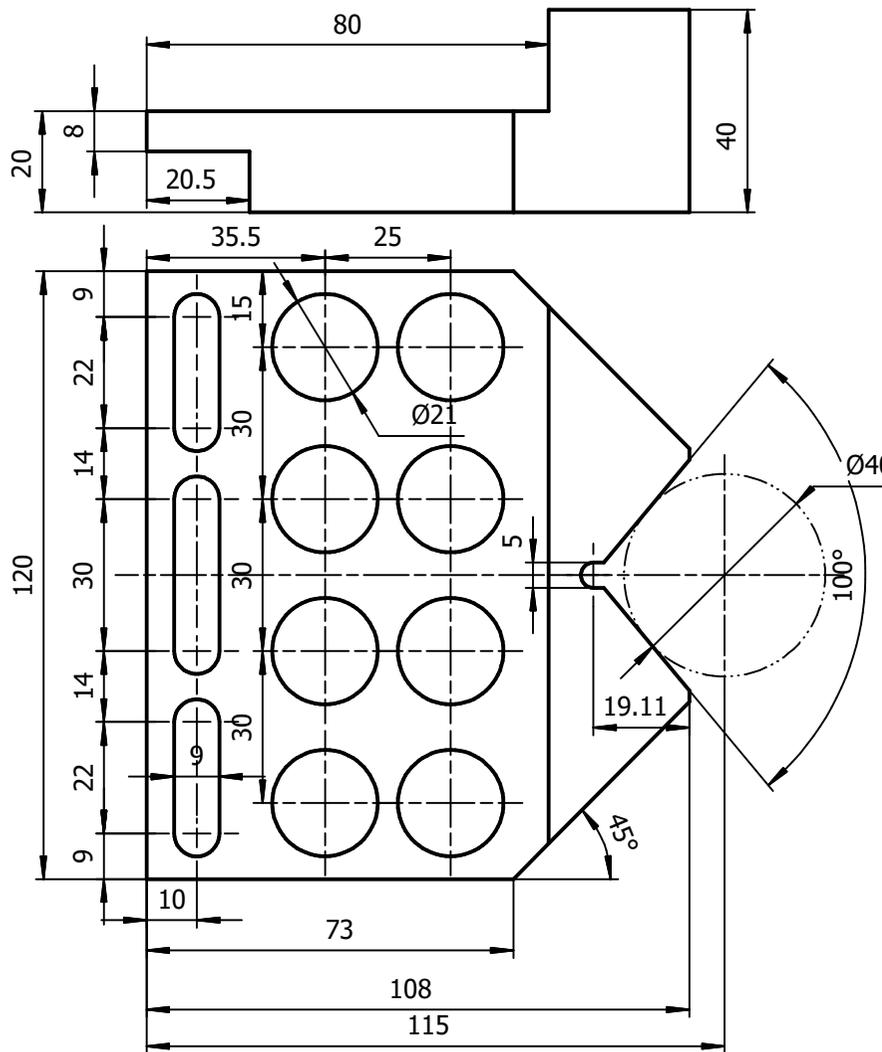
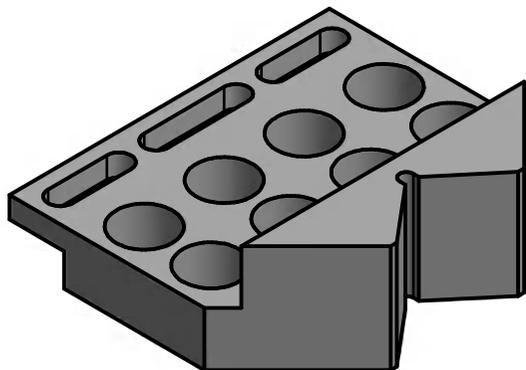
产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角毛坯钳		
型号规格	BB350-630			零件代号	01-09-01M		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

棒料 $\varnothing 40$ ，最大镟粗 $\varnothing 180$ (超过 $\varnothing 180$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪不允许反装，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，以上情况不在保修范围。

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

视图25
1:2



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

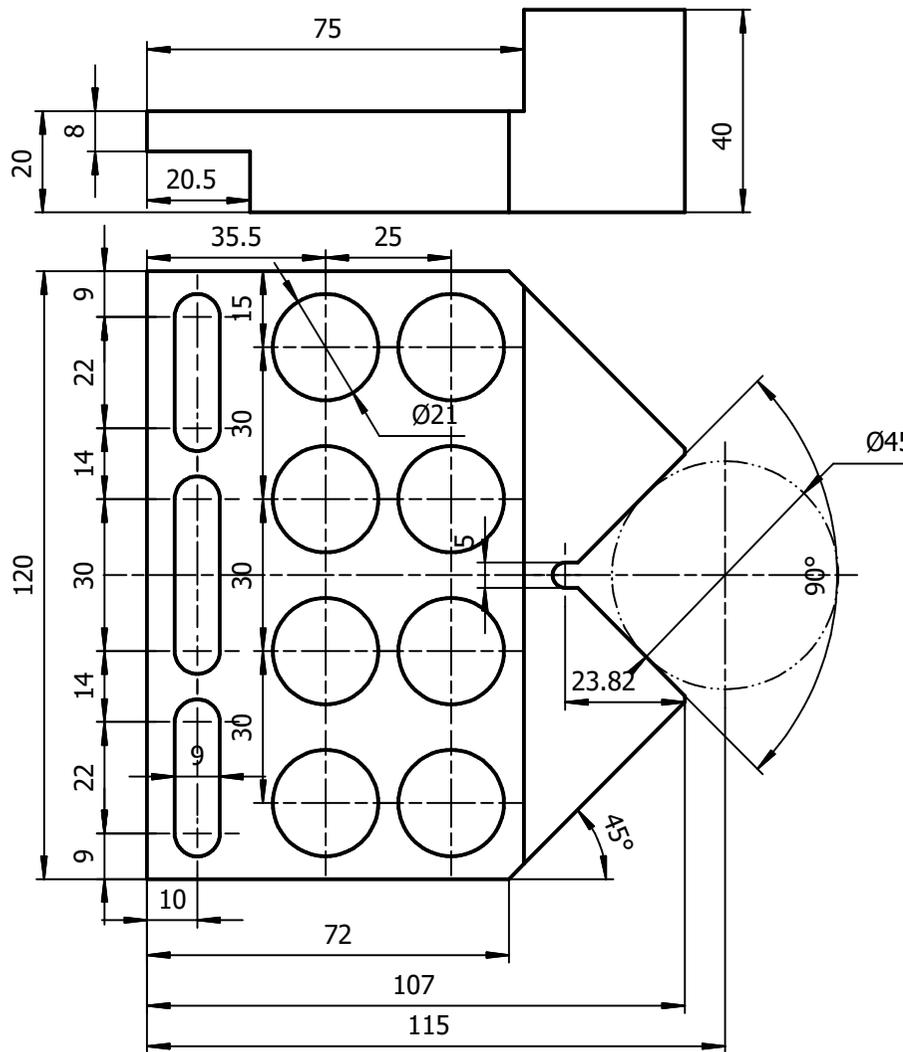
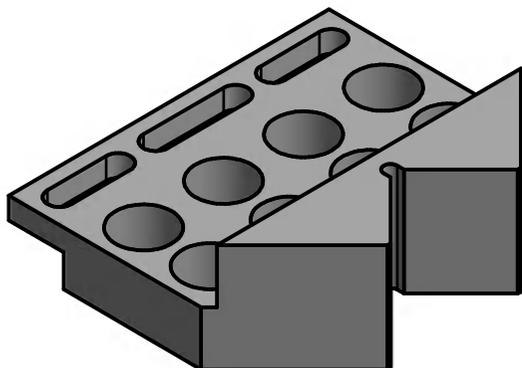
产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	100度夹料钳40X40		
型号规格	BB350-630			零件代号	01-10-02B		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

棒料 $\varnothing 45$ ，最大镦粗 $\varnothing 180$ (超过 $\varnothing 180$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪不允许反装，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，以上情况不在保修范围。

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

视图25
1:2



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		校对		审核		
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



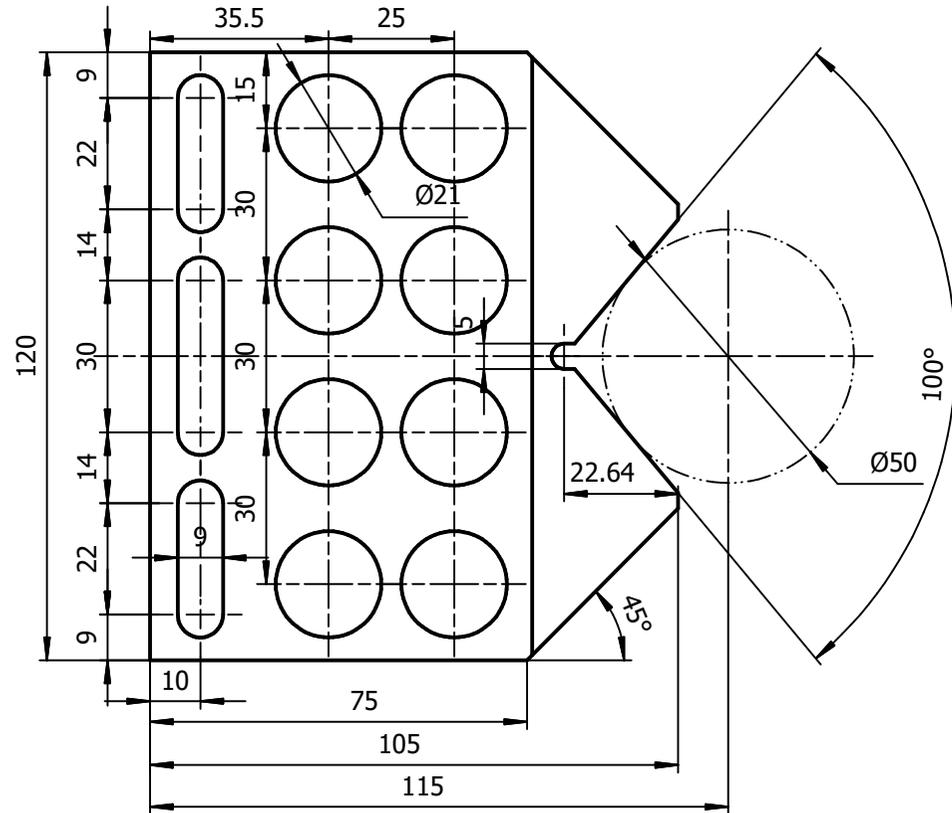
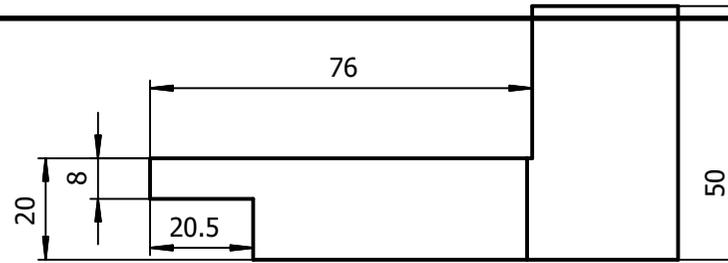
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	100度夹料钳45X40		
型号规格	BB350-630			零件代号	01-10-03B		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

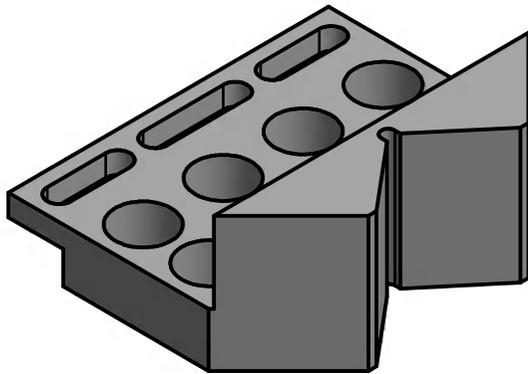
棒料 $\varnothing 50$ ，最大镢粗 $\varnothing 185$ (超过 $\varnothing 185$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪不允许反装，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，以上情况不在保修范围。

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



视图25
1:2



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						



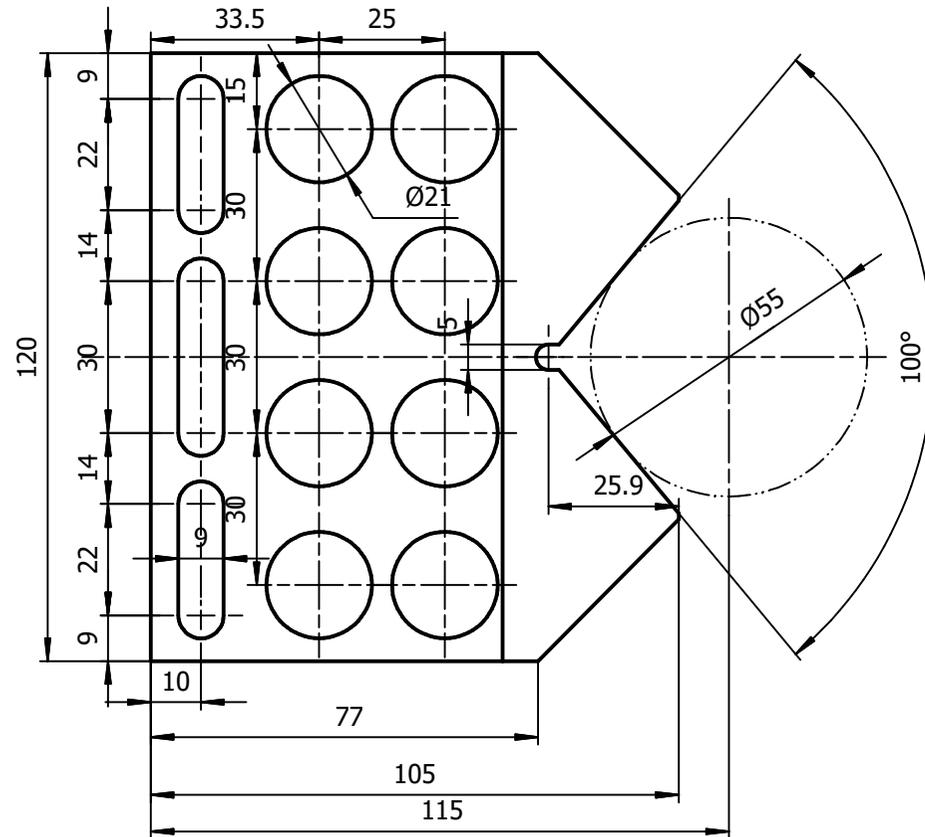
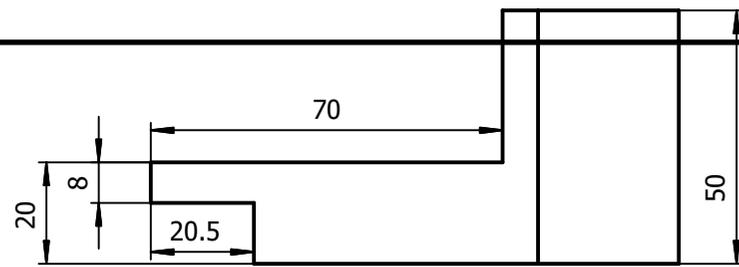
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	100度夹料钳50X50		
型号规格	BB350-630			零件代号	01-10-04C		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

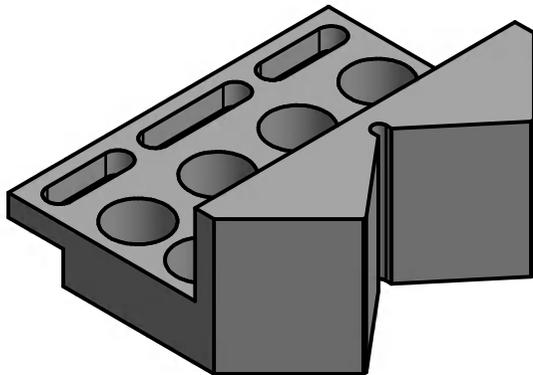
棒料 $\varnothing 55$ ，最大镢粗 $\varnothing 185$ (超过 $\varnothing 185$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪不允许反装，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，以上情况不在保修范围。

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



视图25
1:2



技术要求

1.未注尺寸公差IT13。

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



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

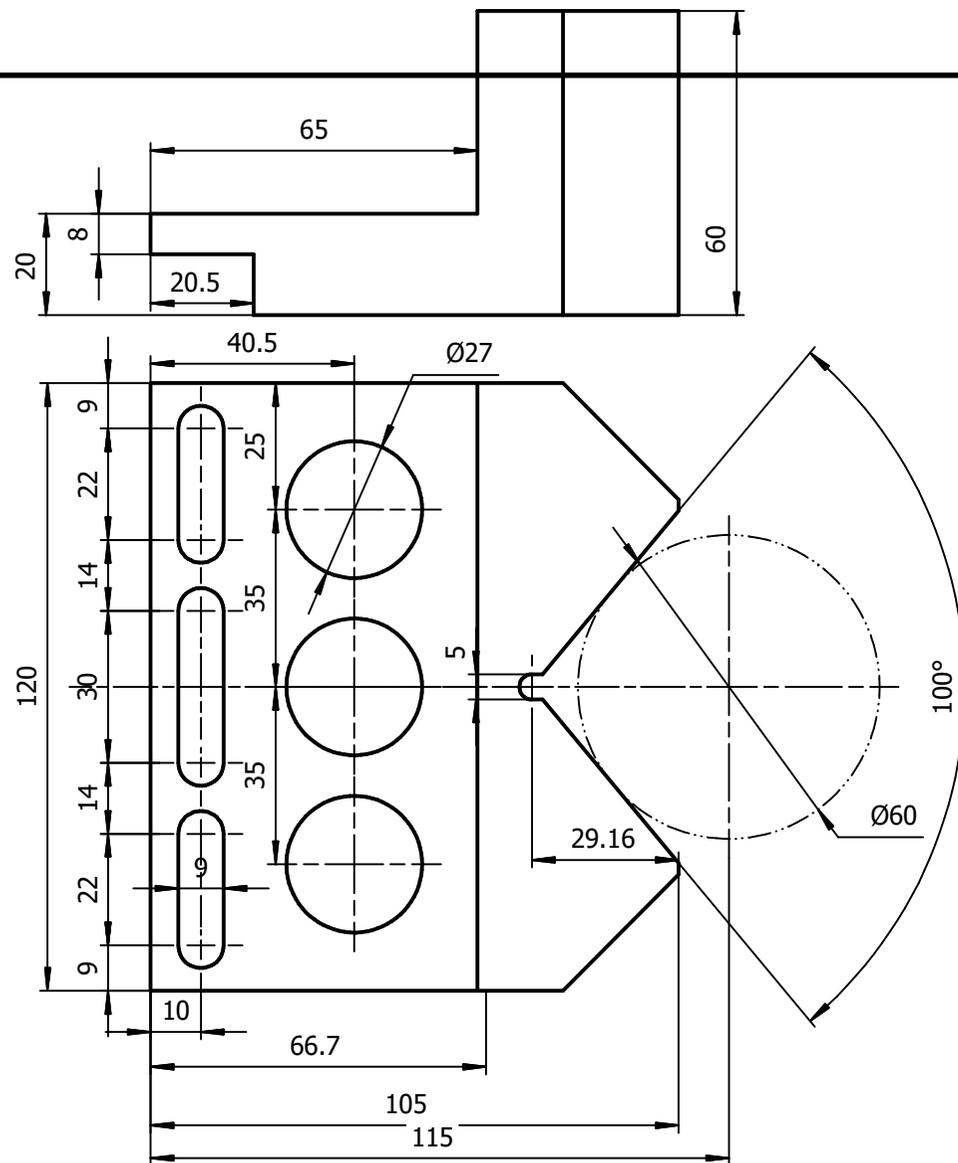
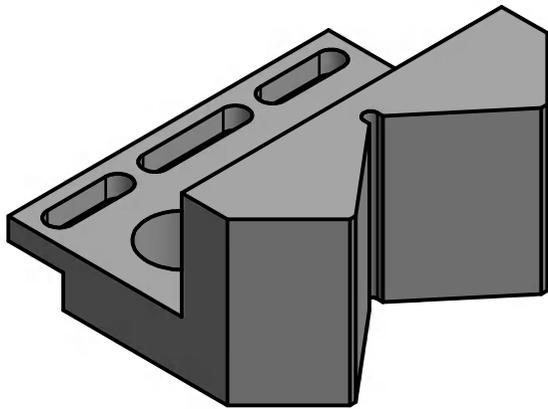
产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	100度夹料钳55X50		
型号规格	BB350-630			零件代号	01-10-05C		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

棒料 $\varnothing 60$ ，最大镟粗 $\varnothing 185$ (超过 $\varnothing 185$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪不允许反装，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，以上情况不在保修范围。

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

视图25
1:2



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

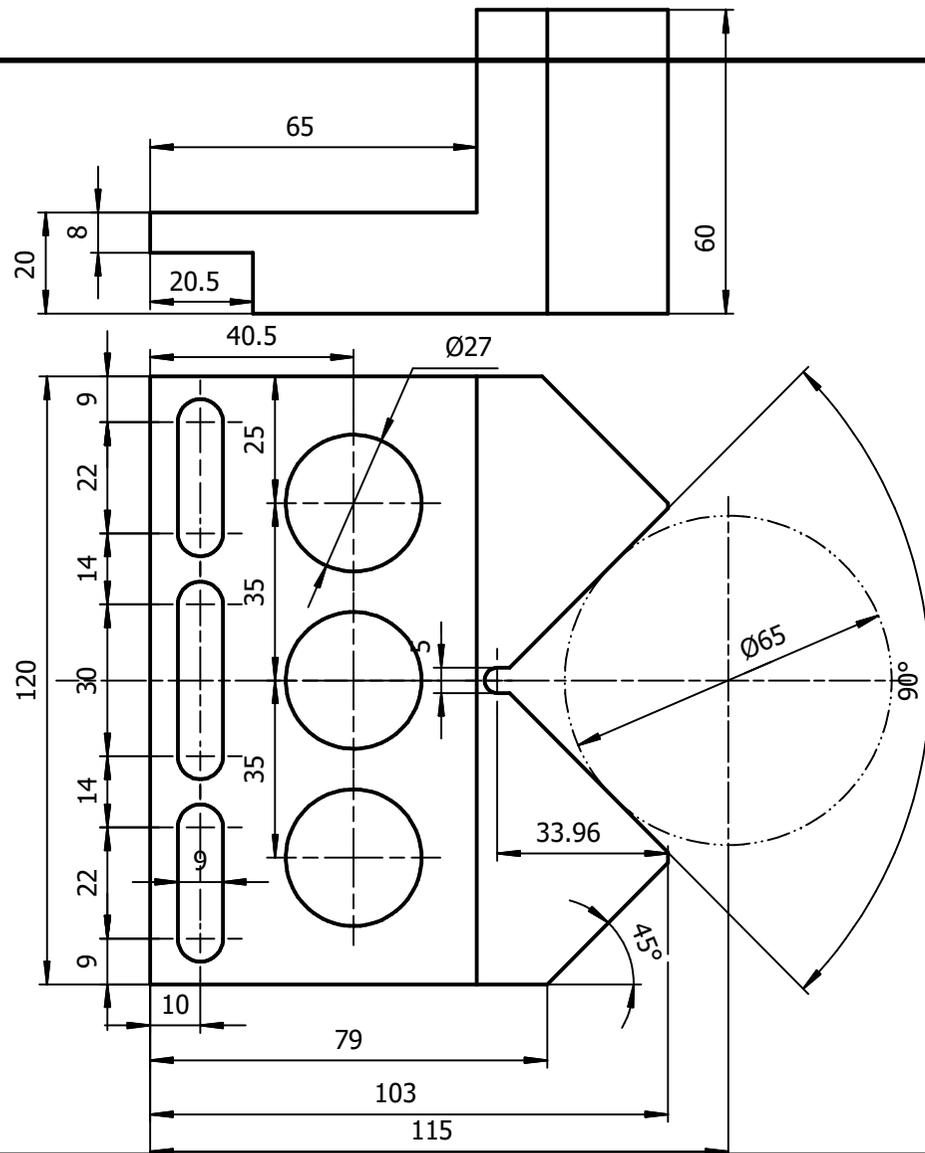
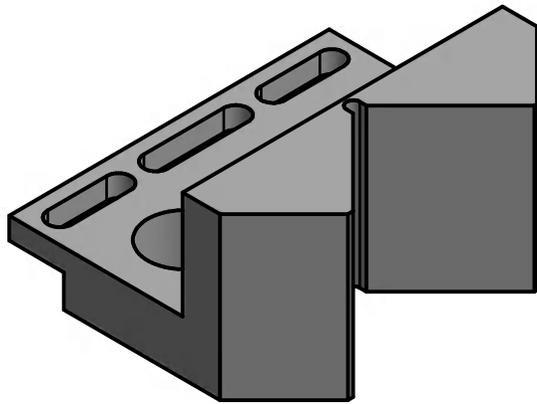
产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	100度夹料钳60X60		
型号规格	BB350-630			零件代号	01-10-06D		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

棒料 $\varnothing 65$ ，最大镟粗 $\varnothing 190$ (超过 $\varnothing 190$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪不允许反装，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，以上情况不在保修范围。

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

视图25
1:2



技术要求

1.未注尺寸公差IT13。

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



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

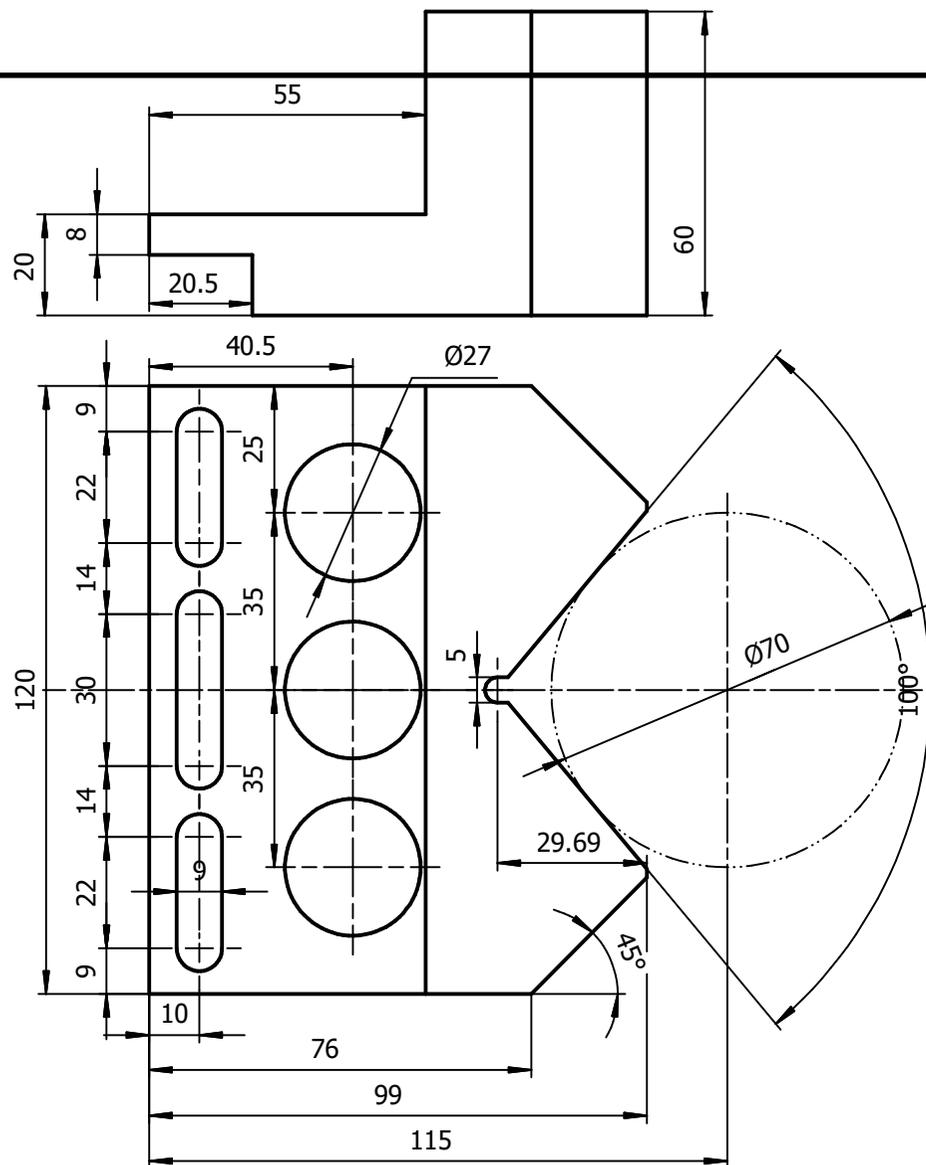
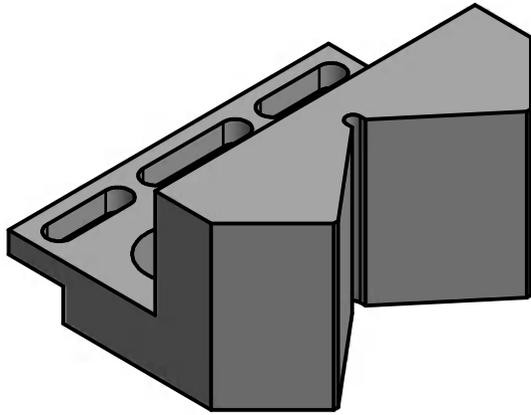
产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	100度夹料钳65X60		
型号规格	BB350-630			零件代号	01-10-07D		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

棒料 $\varnothing 70$ ，最大镟粗 $\varnothing 195$ (超过 $\varnothing 195$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪不允许反装，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，以上情况不在保修范围。

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

视图25
1:2



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

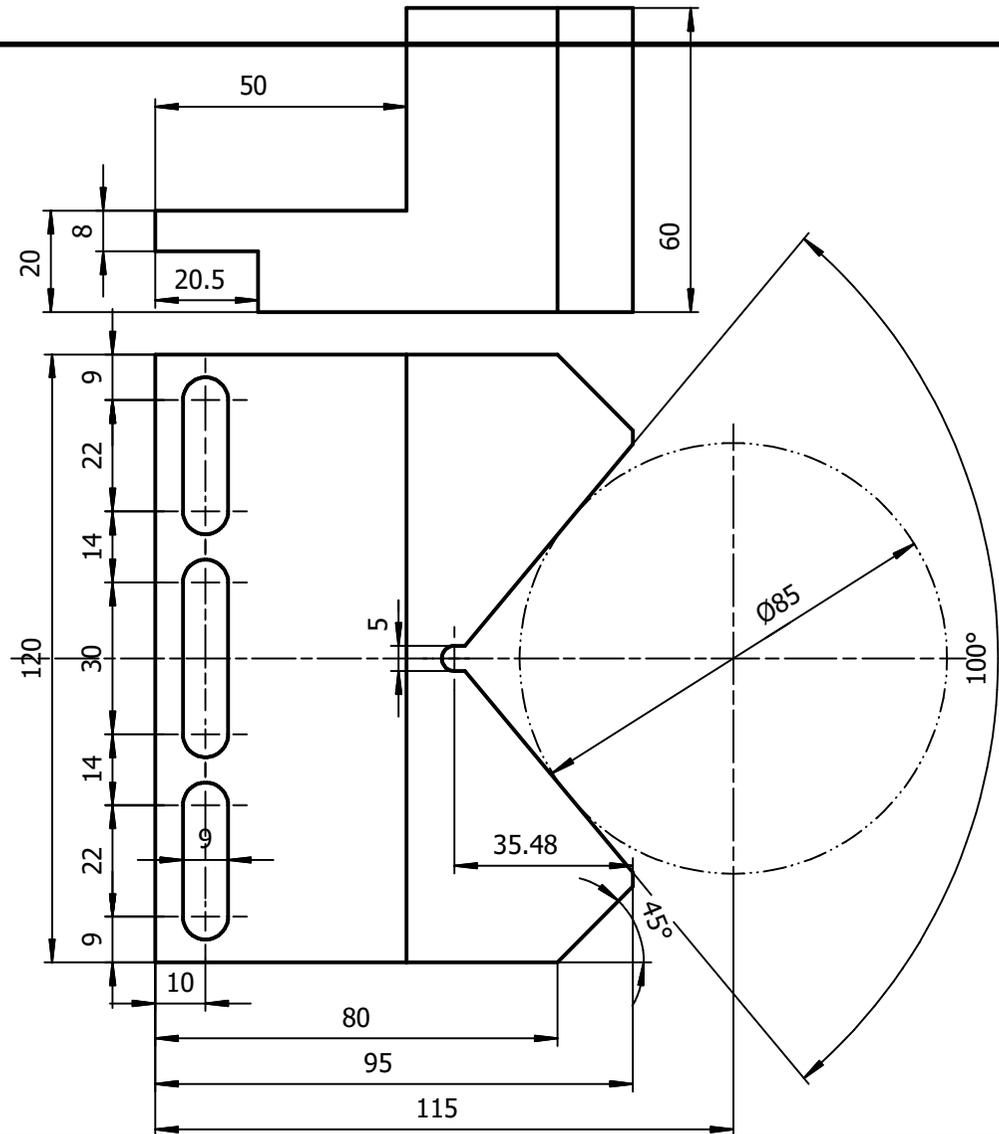
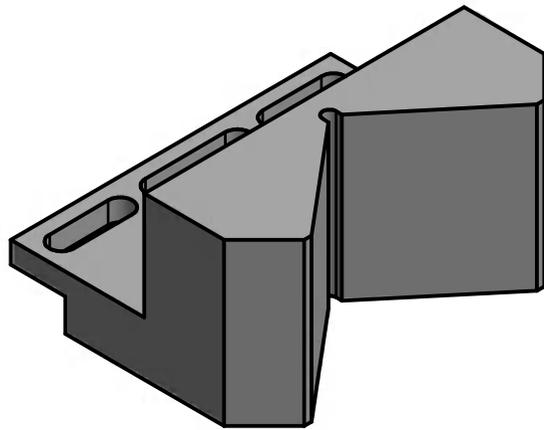
产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	100度夹料钳70X60		
型号规格	BB350-630			零件代号	01-10-08D		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

棒料 $\varnothing 85$ ，最大镟粗 $\varnothing 205$ (超过 $\varnothing 205$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪不允许反装，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，以上情况不在保修范围。

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

视图25
1:2



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

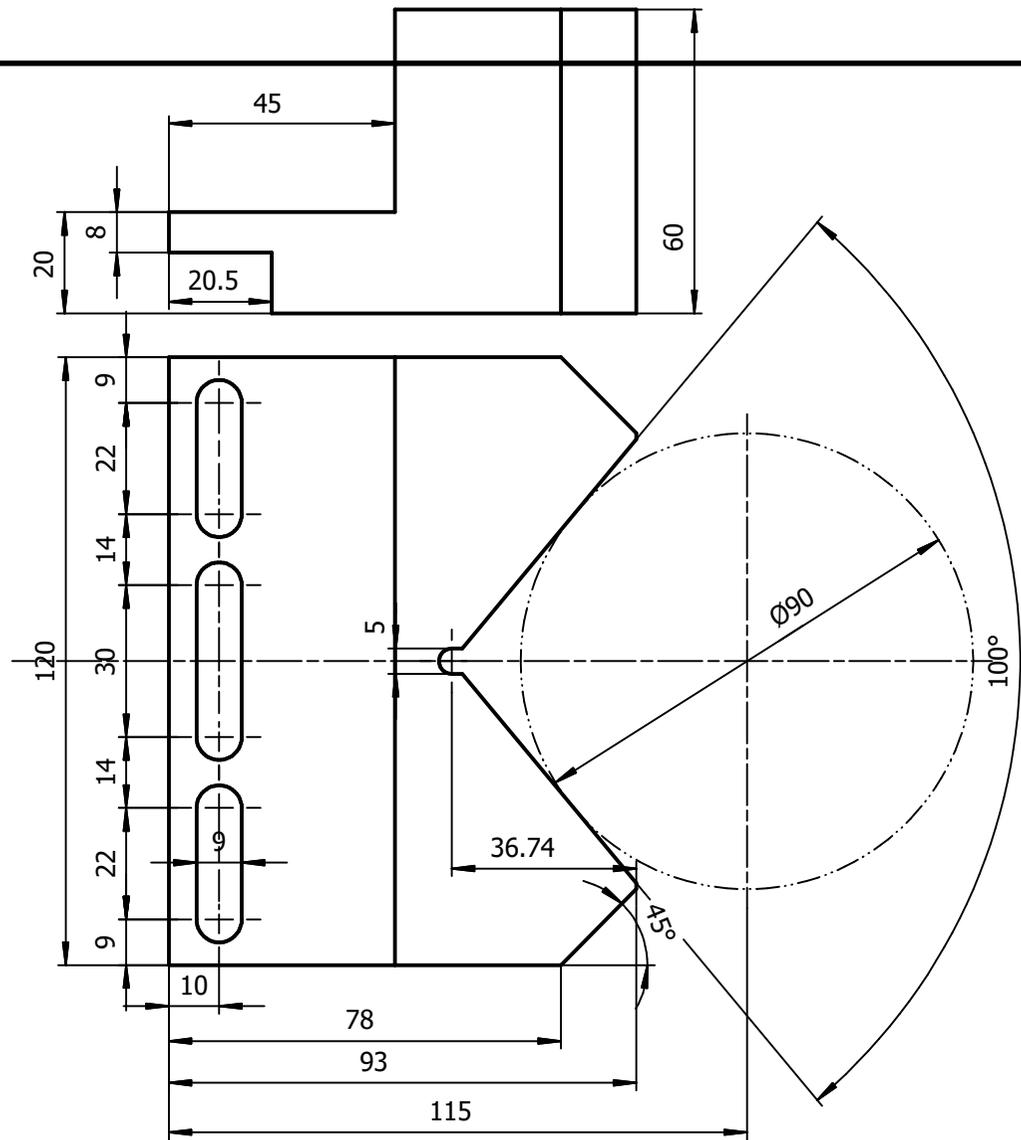
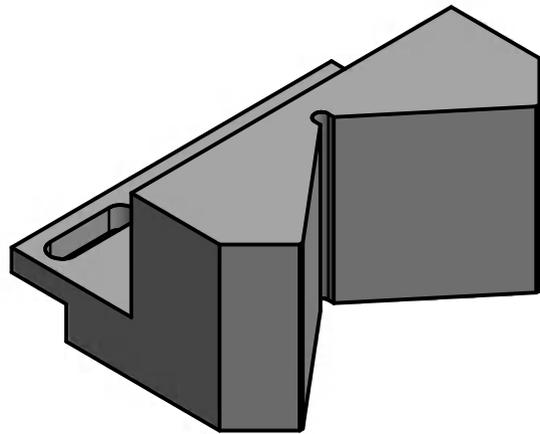
产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	100度夹料钳85X60		
型号规格	BB350-630			零件代号	01-10-11D		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

棒料 $\varnothing 90$ ，最大镢粗 $\varnothing 210$ (超过 $\varnothing 210$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪不允许反装，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，以上情况不在保修范围。

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

视图25
1:2



技术要求

1.未注尺寸公差IT13。

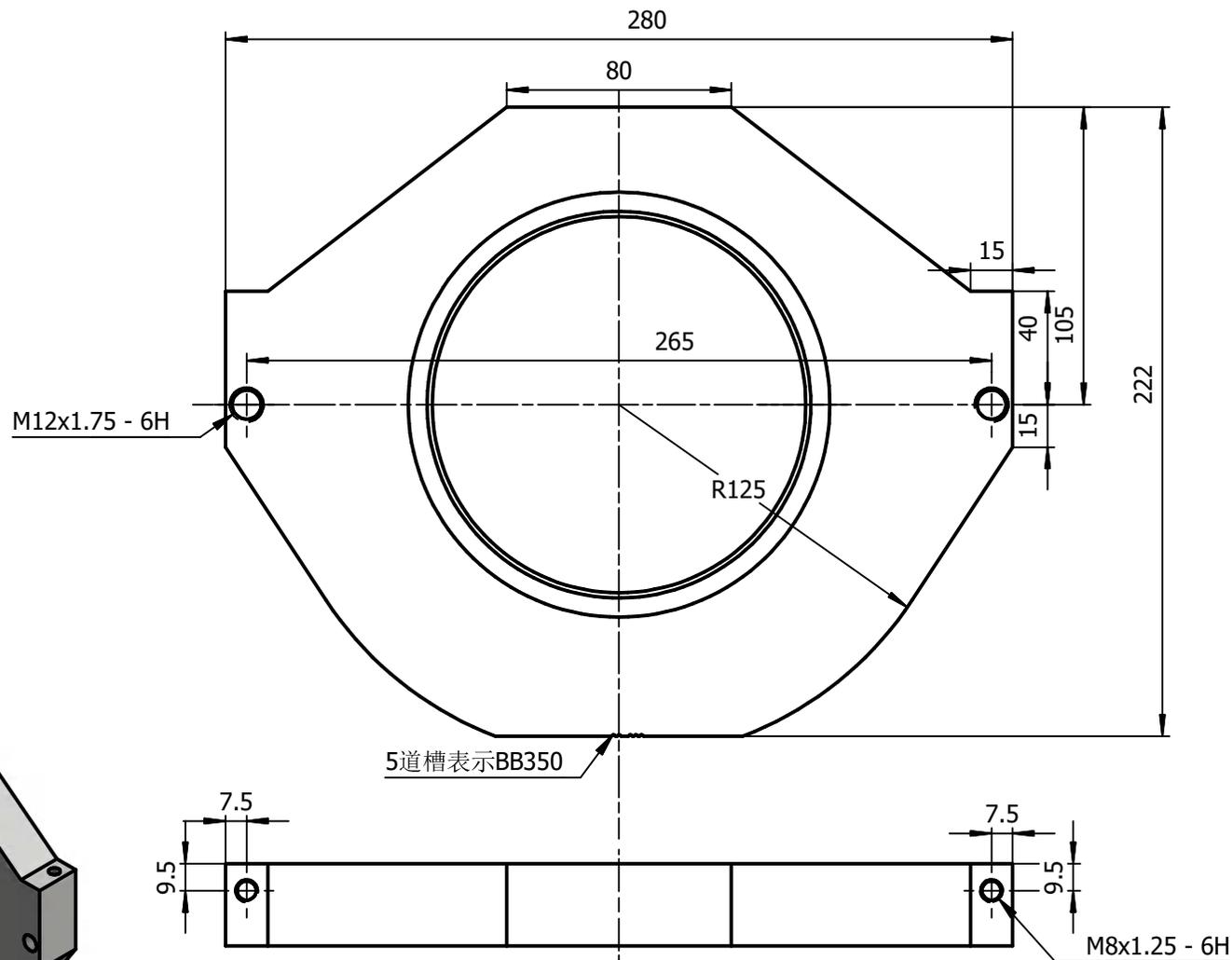
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54		校对		审核		
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						



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

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	100度夹料钳90X60		
型号规格	BB350-630			零件代号	01-10-12D		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

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



视图13
1:4



技术要求

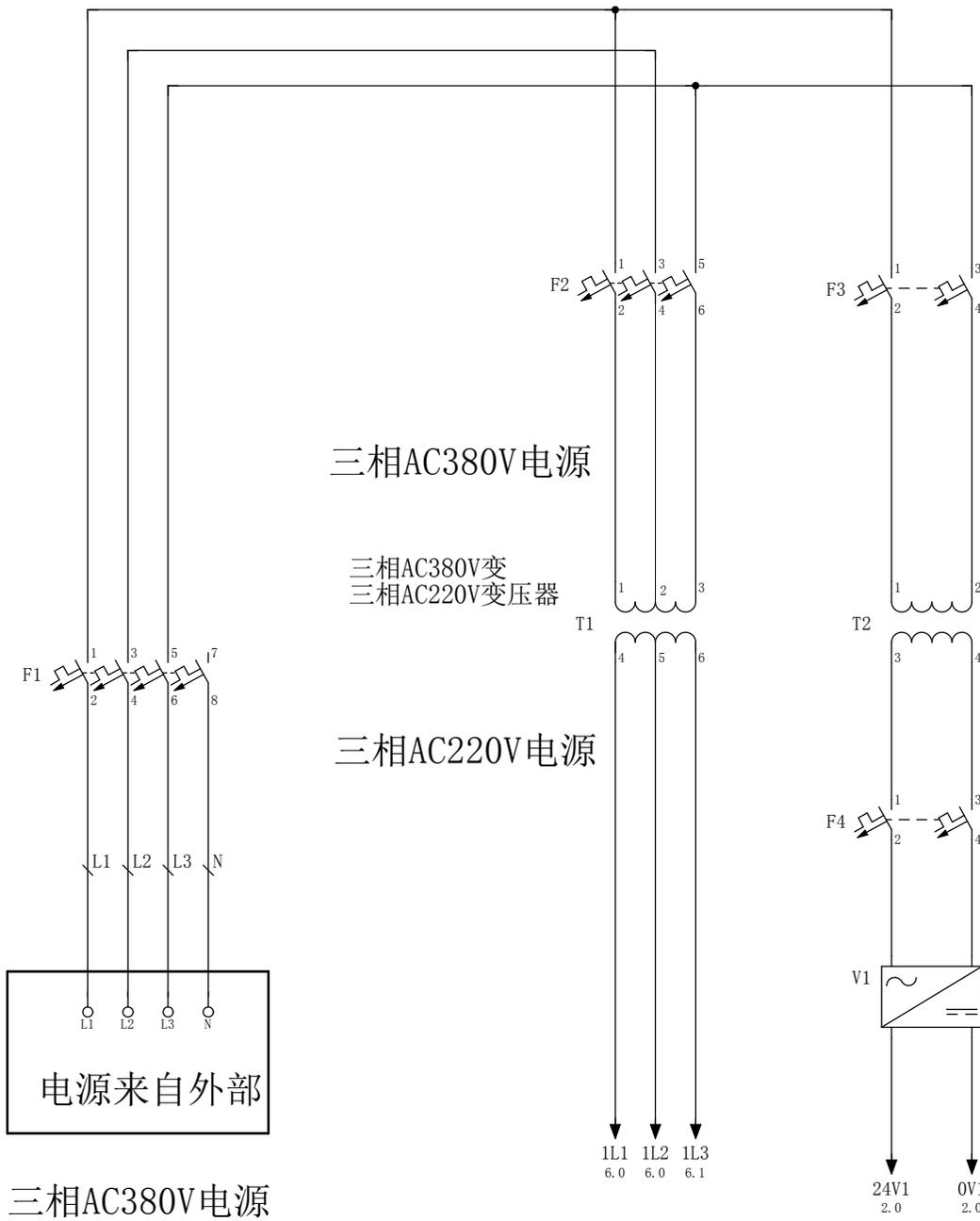
1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后20-30HRc。
3. 表面电镀。

大于	至	IT13				
1	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	冲孔脱料板		
型号规格	BB350-630	零件代号	03-10		
材料	P20	数量	1	比例	1:2
		数量	1	版次	1.0



三相AC380V电源

三相AC380V变
三相AC220V变压器

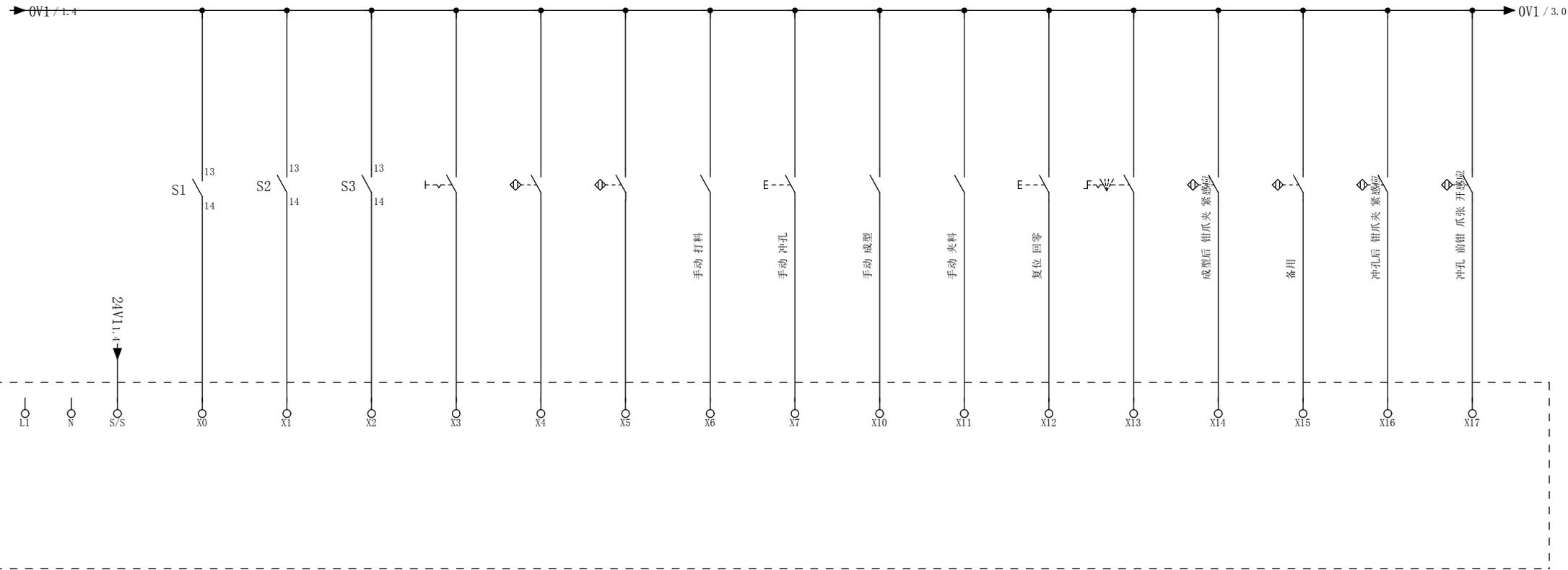
三相AC220V电源

电源来自外部

三相AC380V电源

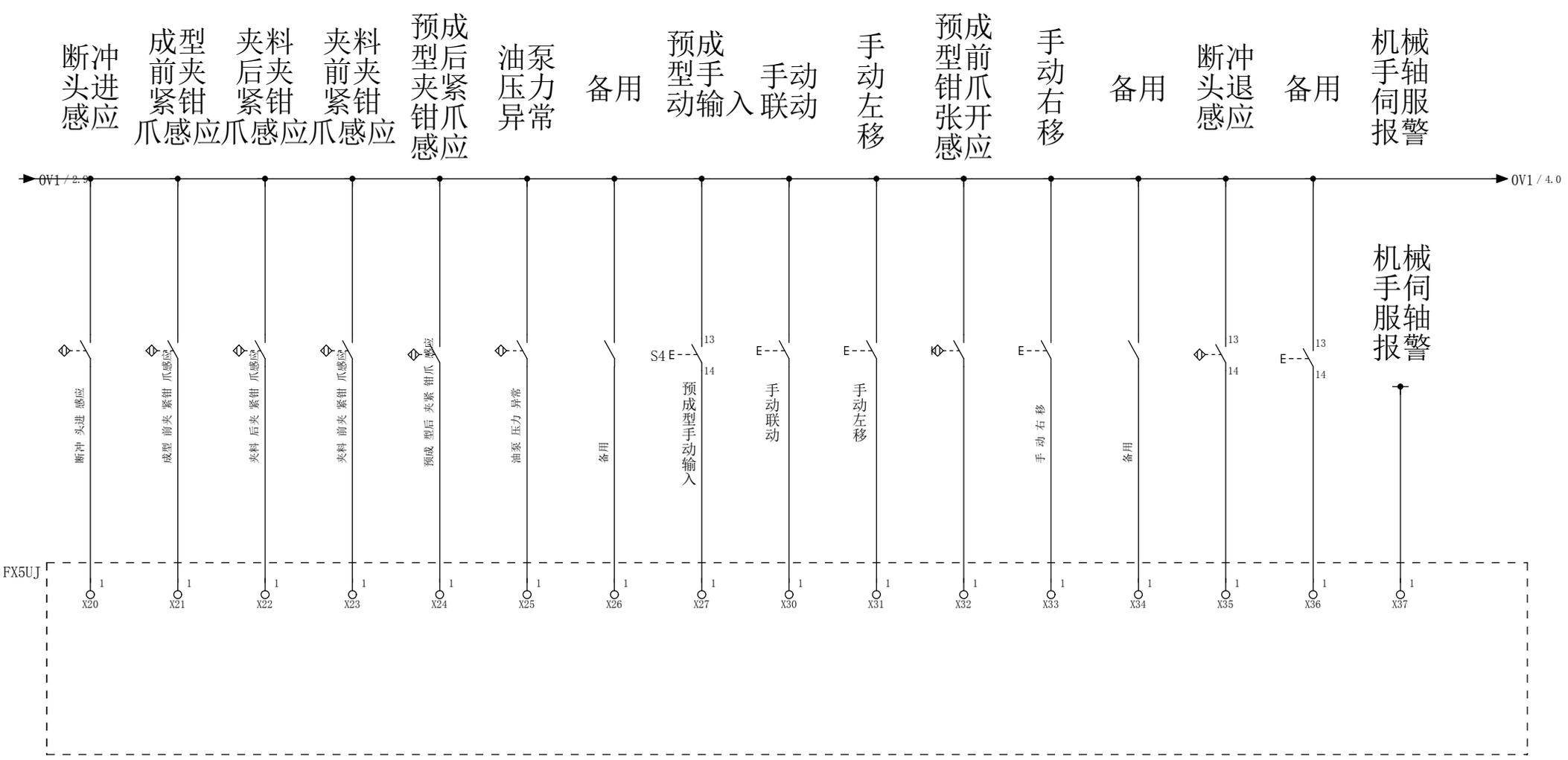
			日期	2021/12/21	热锻多工位机械手		晋江市创勤机械有限公司		主电源			
			校对									
			审核									
修改	日期	设计	原始项目	替换	替换人					页数	1	
											页	1/7

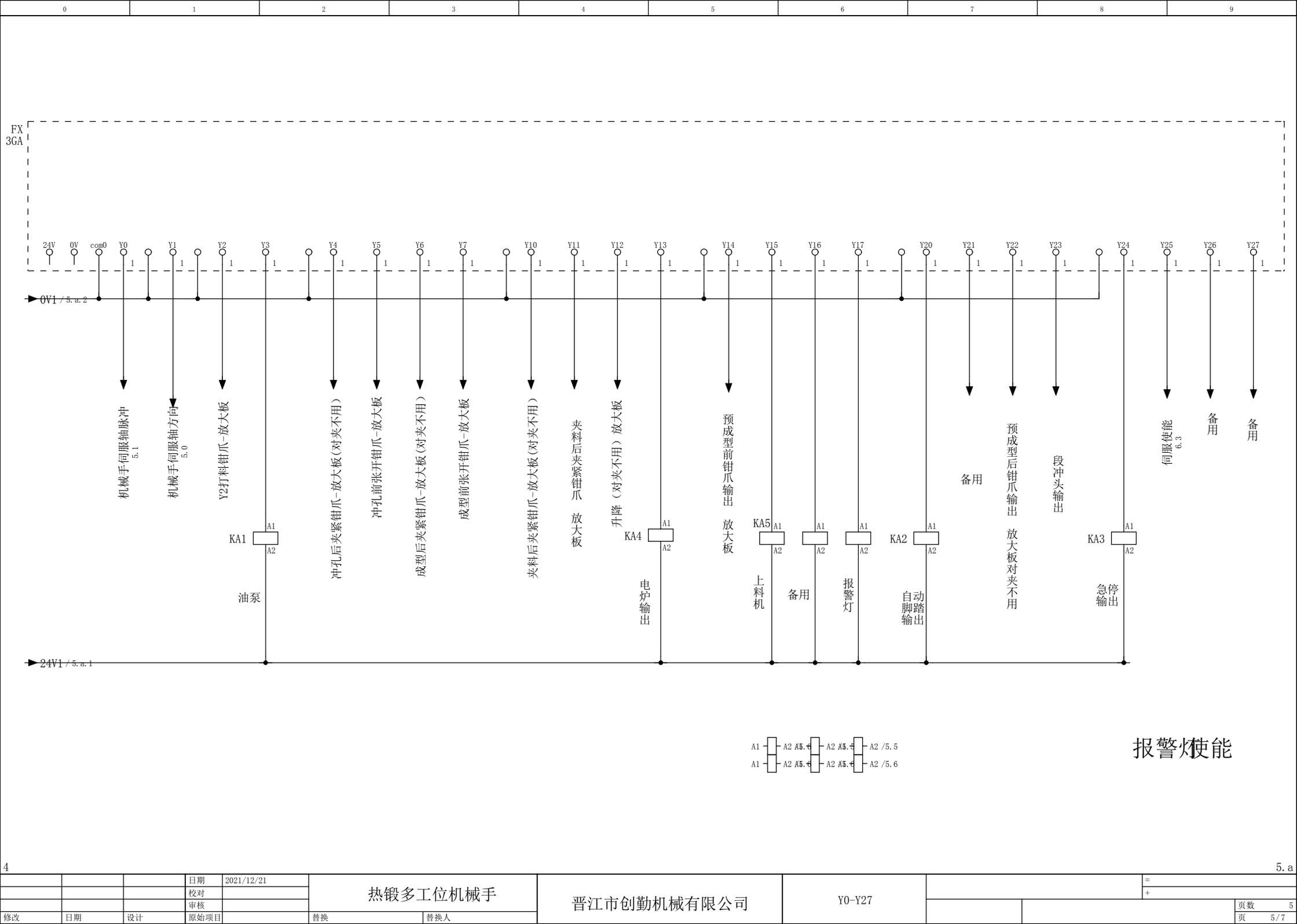
编码器A相输入 编码器B相输入 编码器Z清零输入 全自动 原点 右限位 手动打料 手动冲孔 手动成型 手动夹料 复位 急停 成型后钳爪紧感应 备用 冲孔后钳爪紧感应 冲孔前钳爪张开感应



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	





4				5. a			
修改	日期	设计	原始项目	替换	替换人		
热锻多工位机械手			晋江市创勤机械有限公司			Y0-Y27	
日期			2021/12/21		=		
审核					+		
修改					页数 5		
日期					页 5/7		

三相AC220V电源

1.3 1L1
1.3 1L2
1.3 1L3

X轴方向

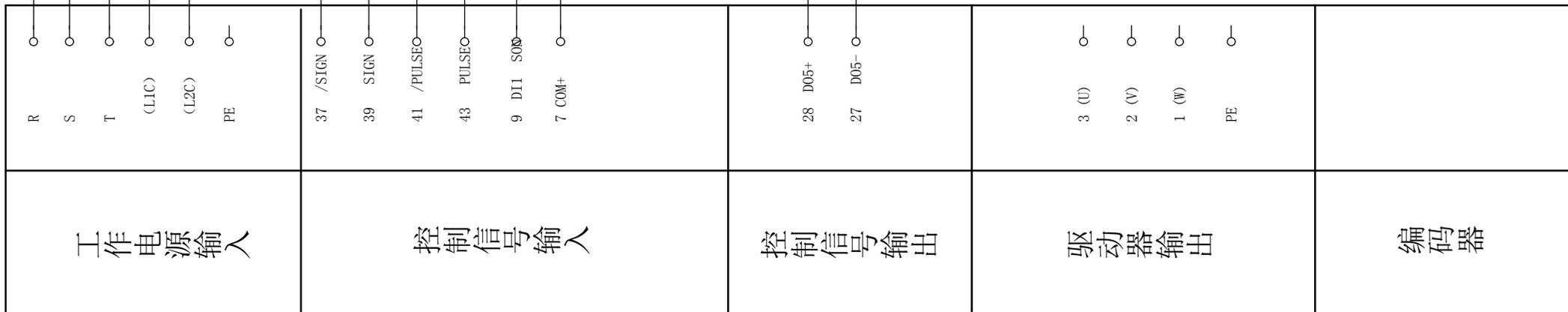
5.9a 24V1

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	