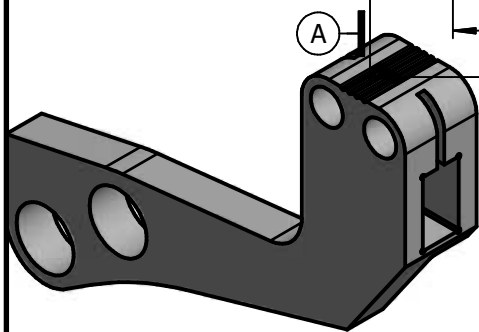
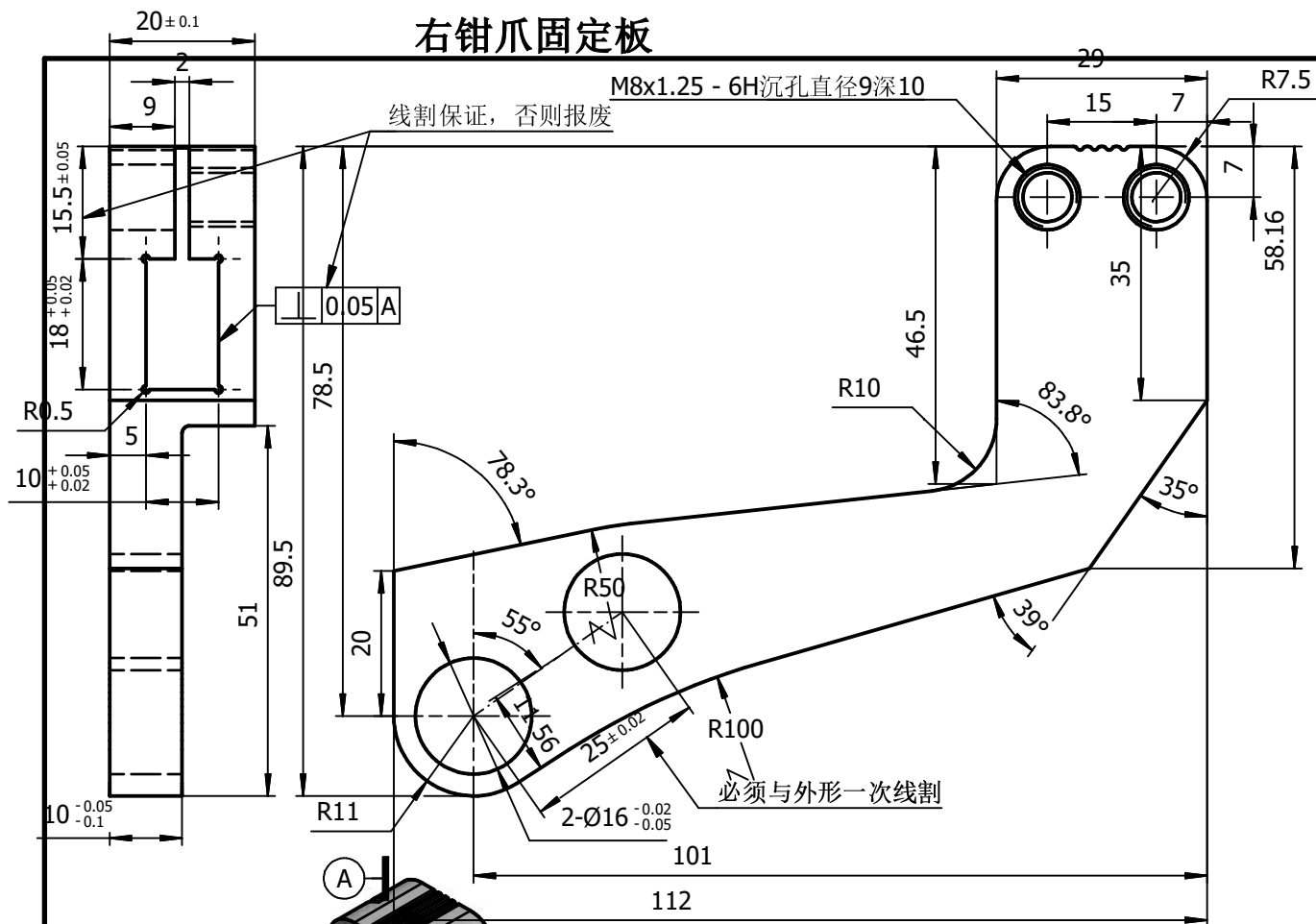




夹持产品外圆或对边最大110, 最小90

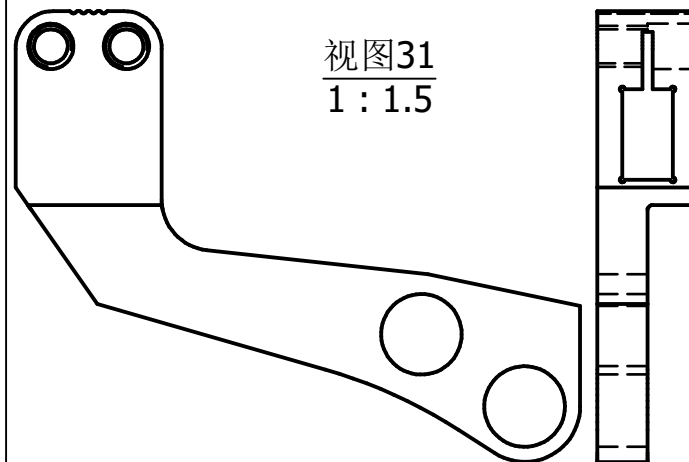
技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13.
- 2.表面电镀.

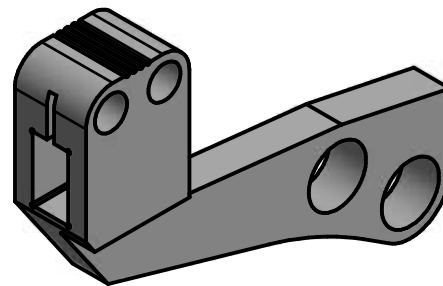
左钳爪固定板

其余: 6.3/
未注倒角C1
未注圆角R1

视图31
1:1.5



钻孔方向不同, 其余相同。
本视图为示意图, 不用作线割



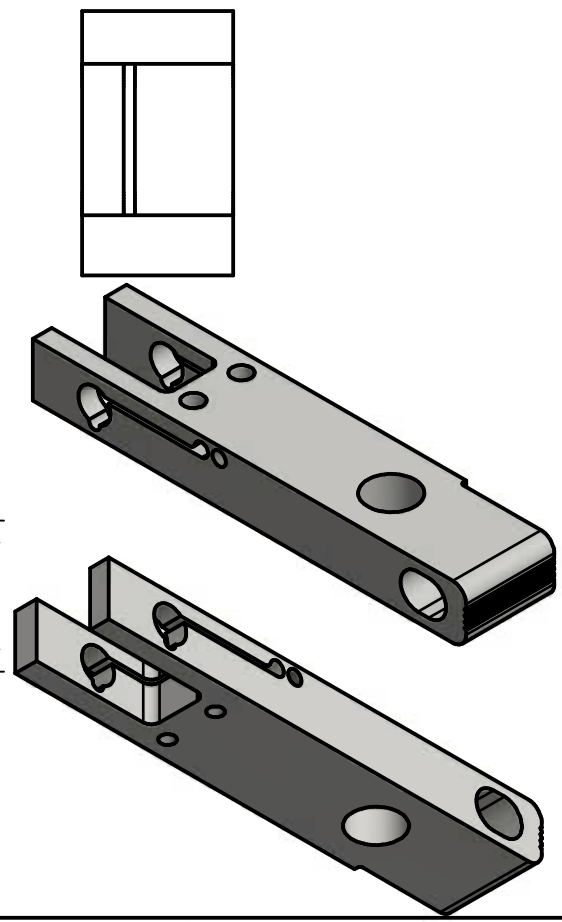
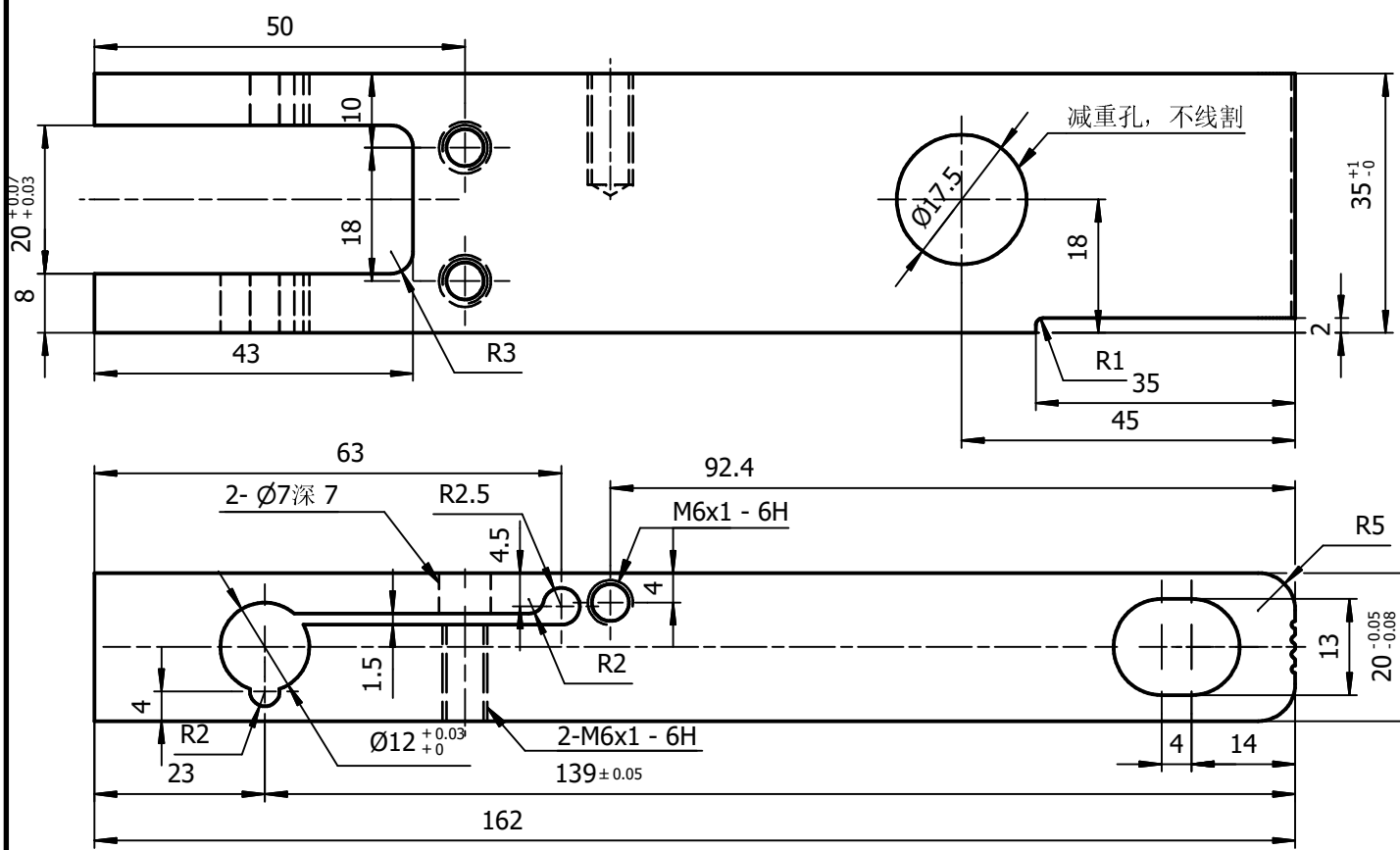
大于	至	IT13					
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22	标记	处数	更改原因	签名	日期	
10	180.27	设计		标准化			
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46	校对		审核			
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81	工艺		批准			
315	4000.89						



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(90-110)			
型 号 规 格	KS300-400D			零 部 件 代 号	01-01/01A			
材 料	P20	数 量	左右各3	比 例	1:1	版 次	1.0	

其余: 6.3/
未注倒角C1
未注圆角R1



技术要求

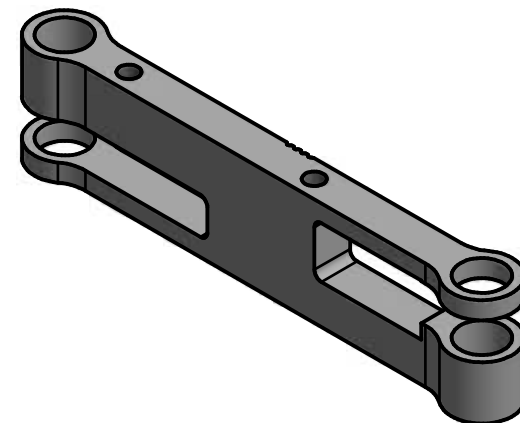
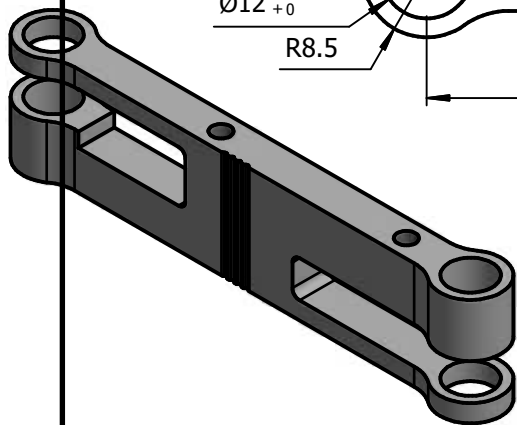
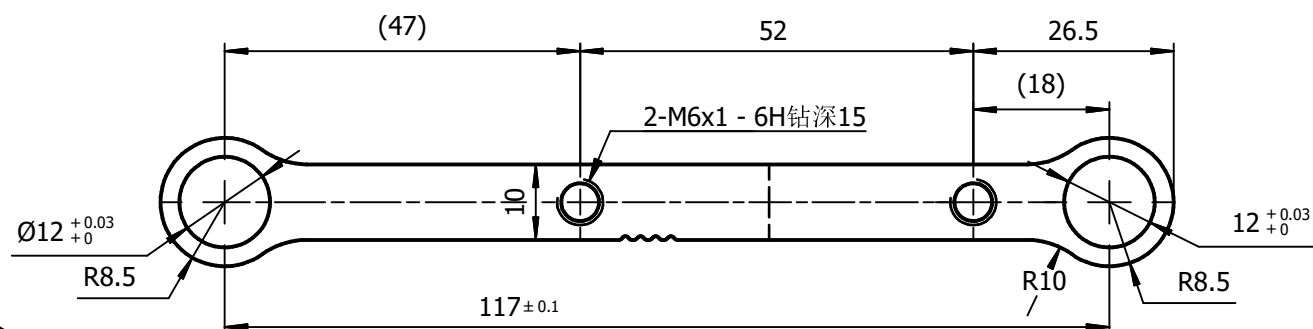
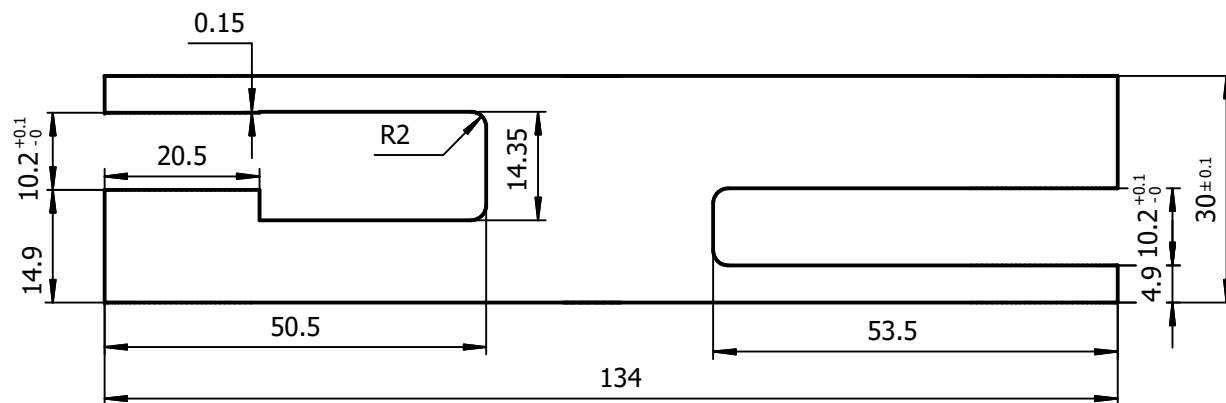
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.表面电镀。

大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
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

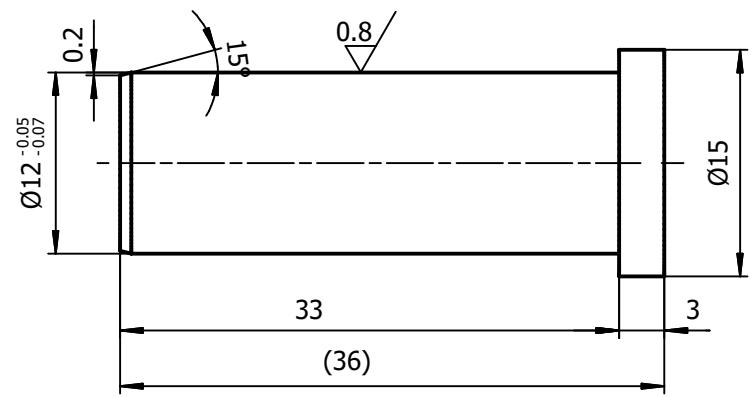
产 品 名 称	数控热锻机械手			零 部 件 名 称	钳爪座			
型 号 规 格	KS300-400D			零 部 件 代 号	01-02			
材 料	P20	数 量	3	比 例	1:1	版 次	1.0	



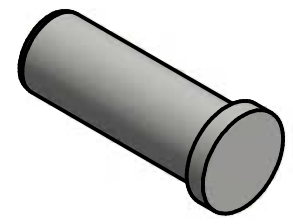
1.未注尺寸公差IT13。
2.表面电镀。

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	数控热锻机械手			零 部 件 名 称	右钳爪拉杆								
18	300.33																			
30	500.39																			
50	800.46	校对		审 核			型 号 规 格	KS300-400D			零 部 件 代 号	01-03								
80	1200.54																			
120	1800.63																			
180	2500.72	工艺		批 准			材 料	P20	数量	6	比 例	1:1	版次	2.0						
250	3150.81																			
315	4000.89																			

其余: 6.3/
未注倒角C1
未注圆角R1



视图28
1: 1



技术要求

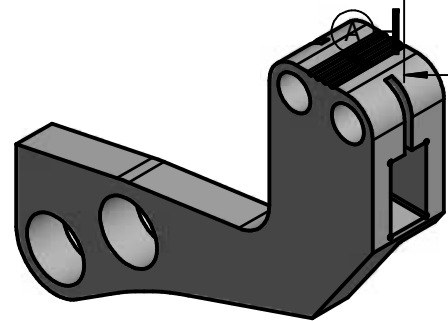
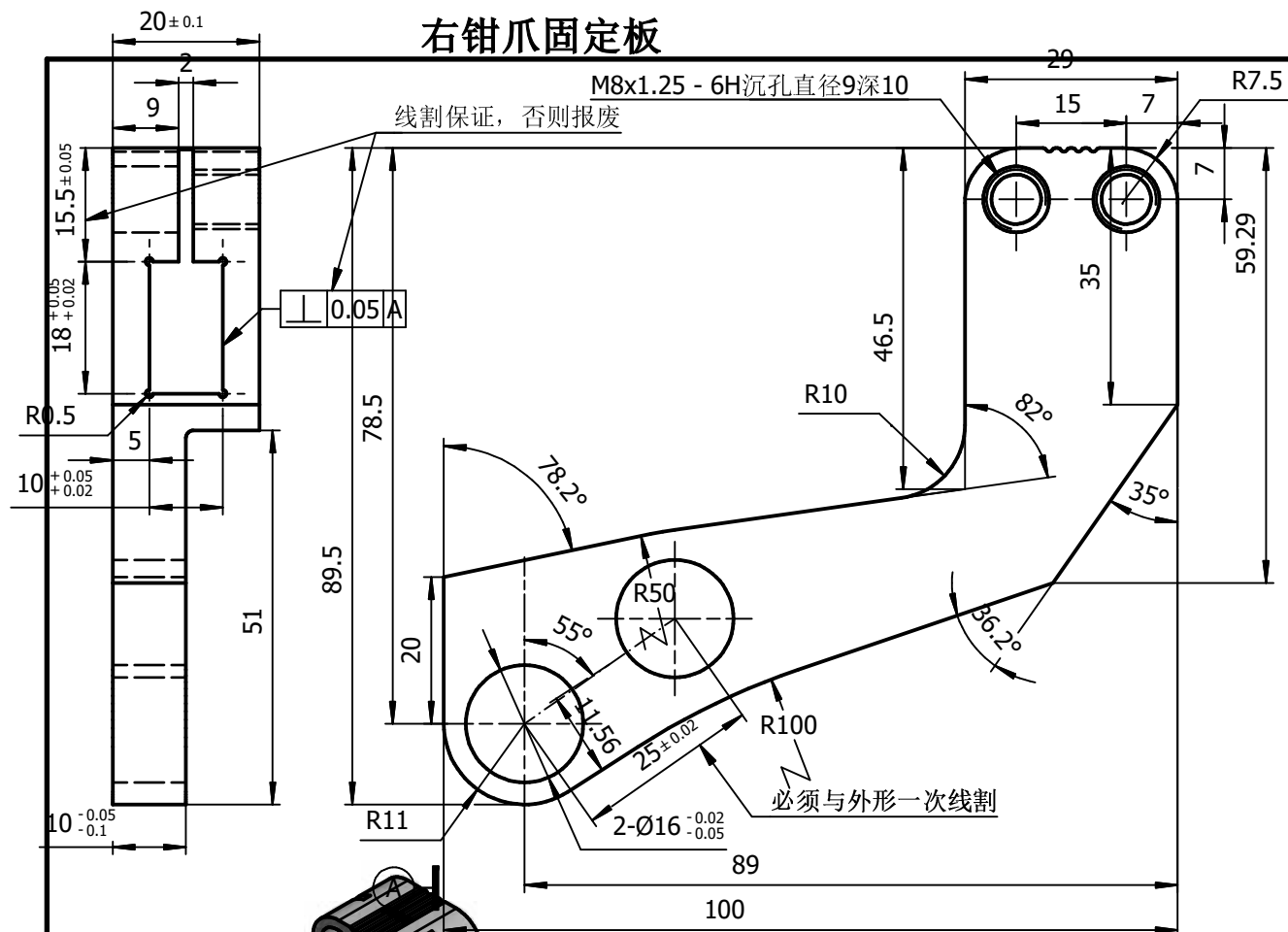
1.未注尺寸公差IT13。

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	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	夹紧导柱销			
型 号 规 格	KS170-160D			零 部 件 代 号	01-04			
材 料	外购	数量	12	比 例	2:1	版 次	1.0	



夹持产品外圆或对边最大90, 最小70

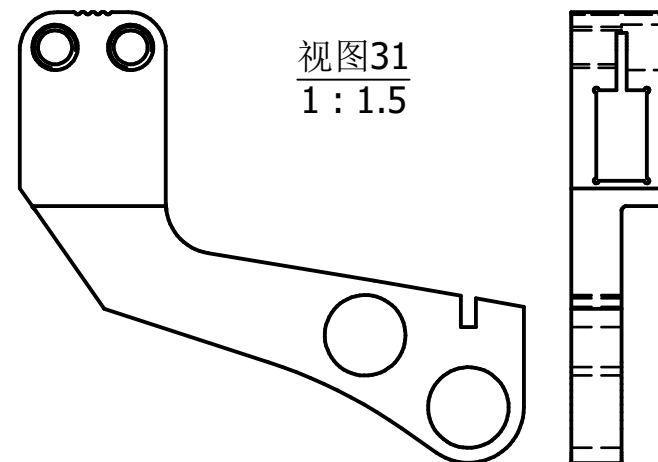
技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13.
- 2.表面电镀.

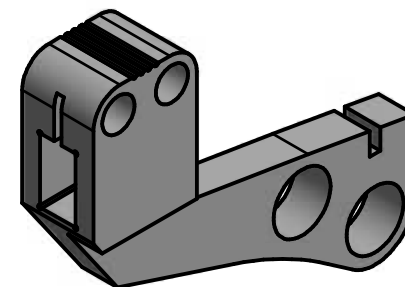
左钳爪固定板

其余: 6.3/
未注倒角C1
未注圆角R1

视图31
1:1.5



钻孔方向不同, 其余相同。
本视图为示意图, 不用作线割

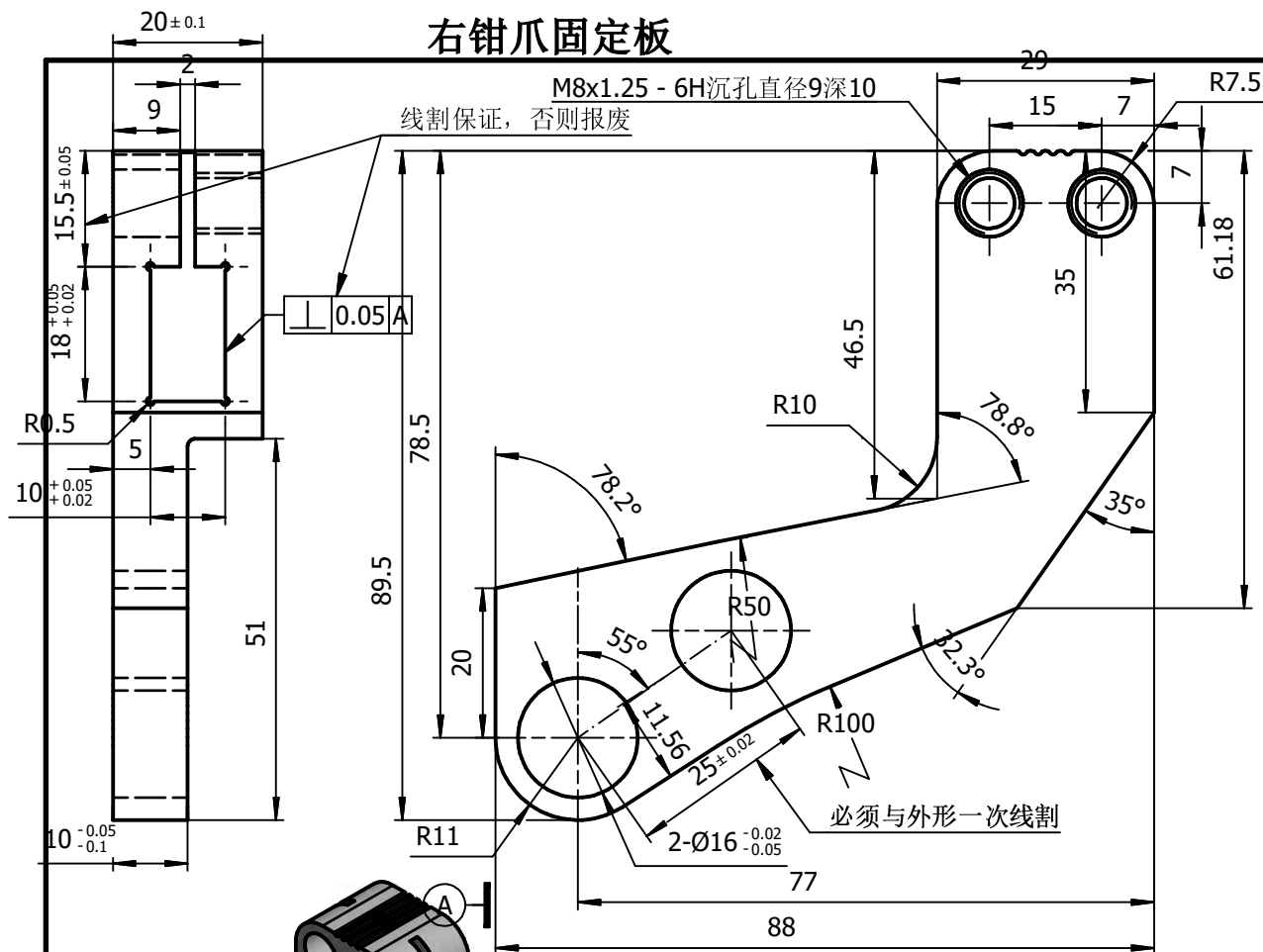


大于	至	IT13						
—	30.14							
3	60.18							
6	100.22	标记	处数	更改原因	签名	日期		
10	180.27	设计		标准化				
18	300.33							
30	500.39							
50	800.46	校对		审核				
80	1200.54							
120	1800.63							
180	2500.72							
250	3150.81	工艺		批准				
315	4000.89							



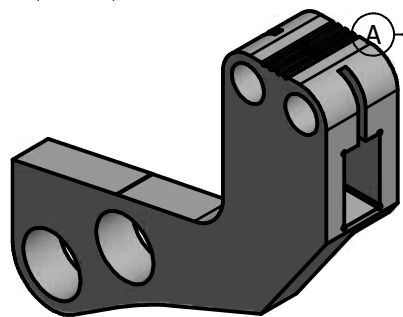
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

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	KS300-400D			零 部 件 代 号	01-04/04A			
材 料	P20	数 量	左右各3	比 例	1:1	版 次		1.0



右钳爪固定板

夹持产品外圆或对边最大70，最小50



技术要求

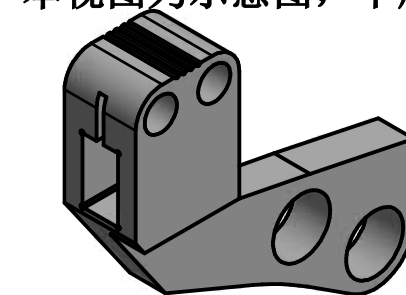
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.表面电镀。

左钳爪固定板

其余: 6.3/
未注倒角C1
未注圆角R1

视图31
1:1.5

钻孔方向不同，其余相同。
本视图为示意图，不用作线割



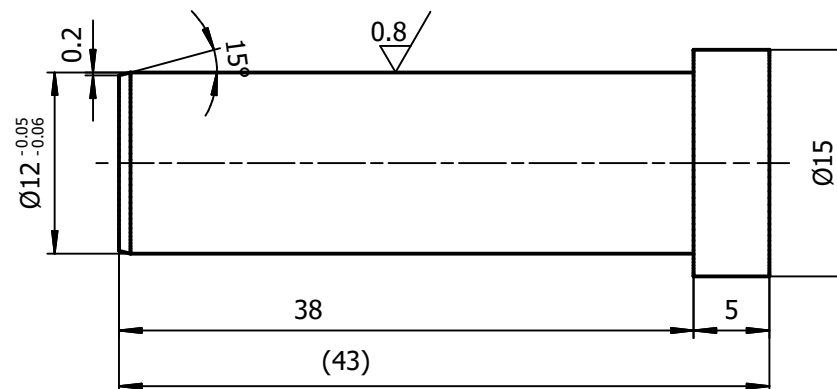
大于	至	IT13							
—	30.14								
3	60.18								
6	100.22	标记	处数	更改原因	签名	日期			
10	180.27	设计		标准化					
18	300.33								
30	500.39	校对		审核					
50	800.46								
80	1200.54	工艺		批准					
120	1800.63								
180	2500.72								
250	3150.81								
315	4000.89								



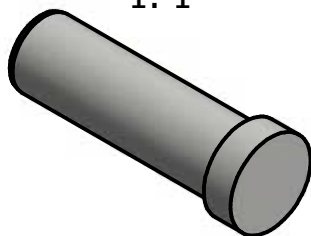
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	数控热锻机械手			零 部 件 名 称	钳爪固定板(50-70)			
型 号 规 格	KS300-400D			零 部 件 代 号	01-05/05A			
材 料	P20	数 量	左右各3	比 例	1:1	版 次		1.0

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



视图28
1:1

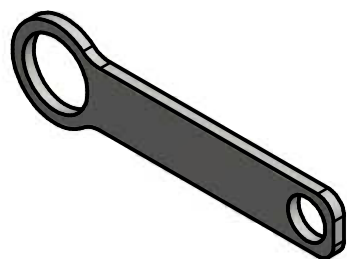
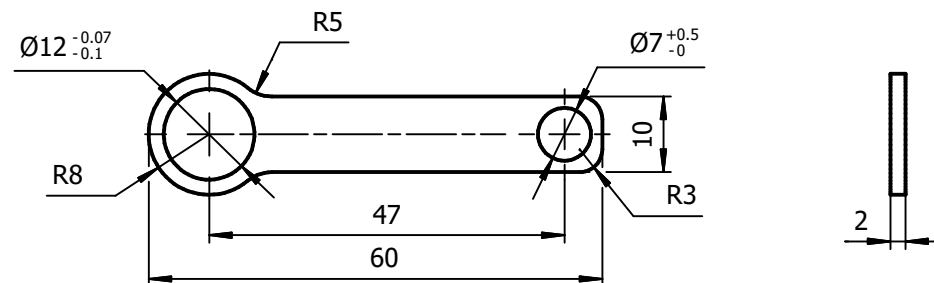


技术要求

1.未注尺寸公差IT13。

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	数控热锻机械手	零 部 件 名 称	钳爪座销					
18		300.33													
30		500.39													
50		800.46													
80		1200.54	校对		审 核		型 号 规 格	KS170-160D	零 部 件 代 号	01-05					
120		1800.63													
180		2500.72	工艺		批 准		材 料	外购	数量	3	比 例	2:1	版次	1.0	
250		3150.81													
315		4000.89													

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



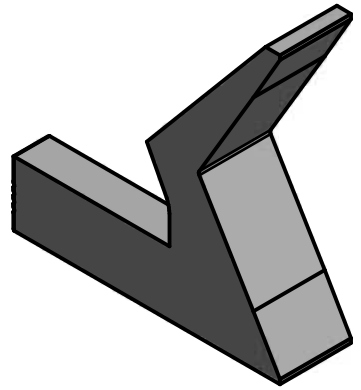
技术要求

1.未注尺寸公差IT13。

[illegible]

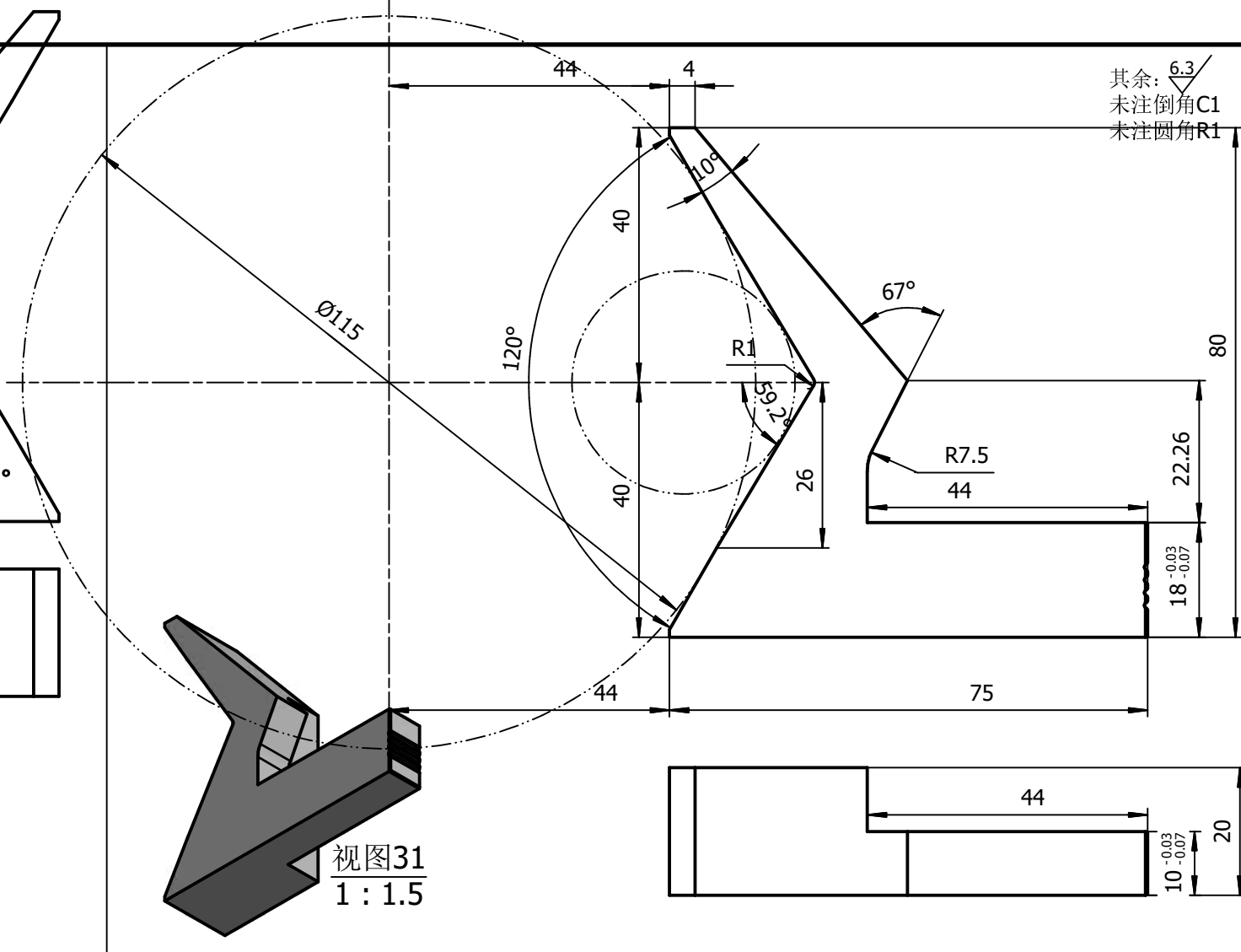
01-08
左120度六角钳60-110X20

本视图为示意图，不用作线割。



技术要求

1.未注尺寸公差IT13。



其余: 6.3/
未注倒角C1
未注圆角R1

视图31
1:1.5

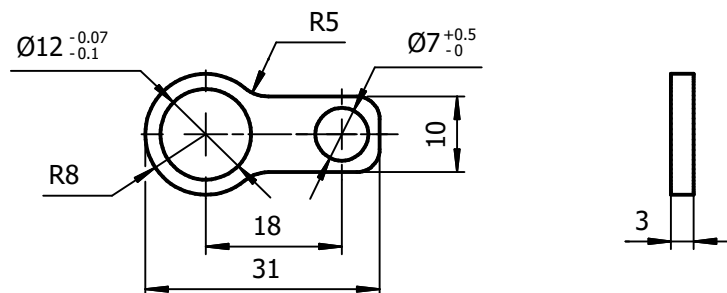
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



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 部 件 名 称	120度六角钳(60-110X20)			
型 号 规 格	KS300-400D			零 部 件 代 号	01-07/08			
材 料	45	数 量		比 例	1:1	版 次	1.0	

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



技术要求

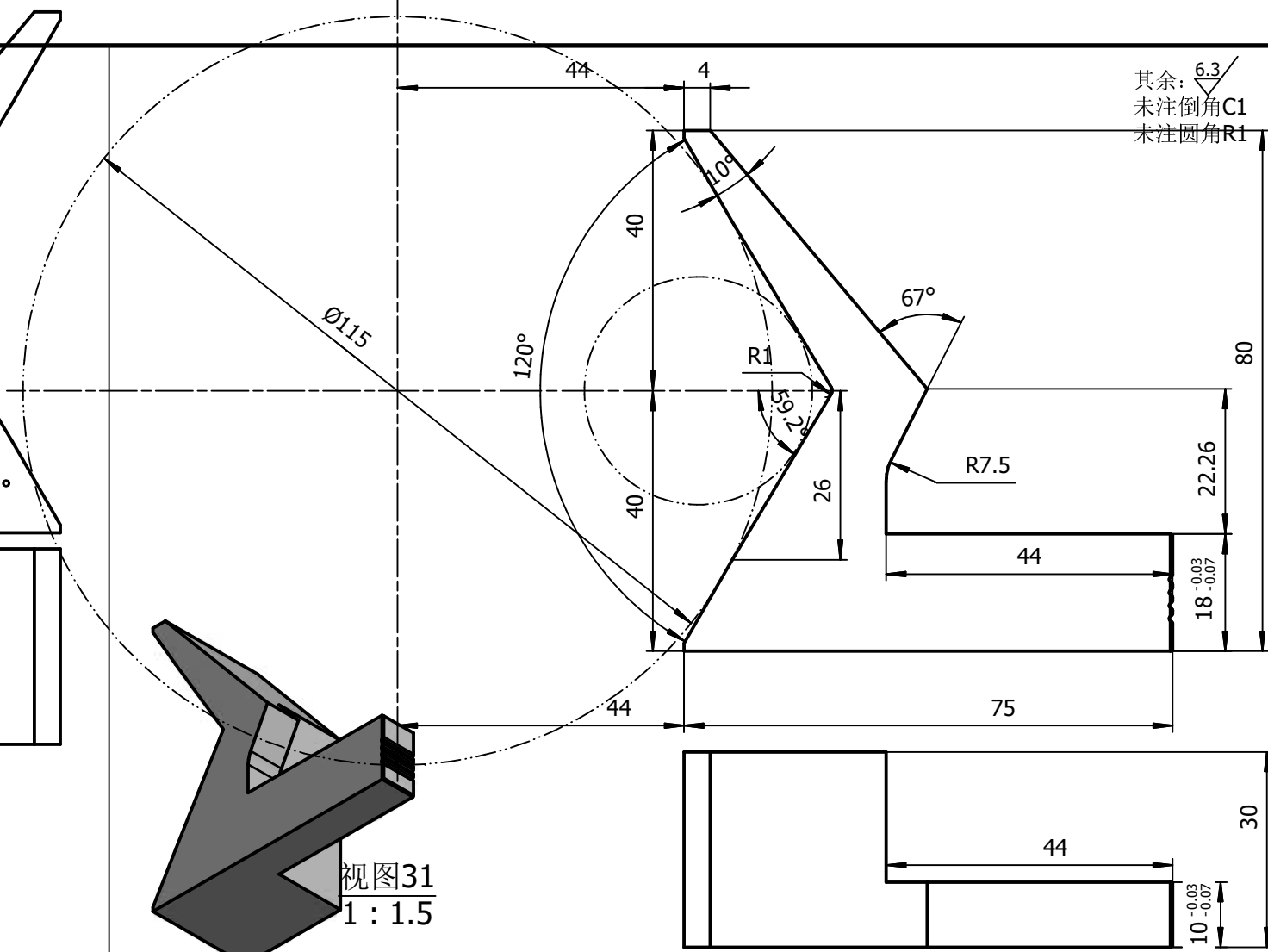
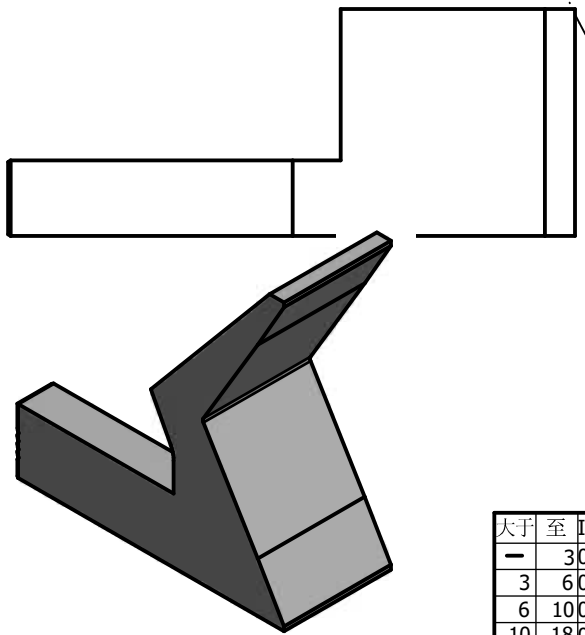
1.未注尺寸公差IT13。

大于	至	IT13							 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	数控热锻机械手	零 部 件 名 称	夹 紧 导 柱 销 压 板							
18	300.33															
30	500.39															
50	800.46	校对		审 核		型 号 规 格	KS170-160D	零 部 件 代 号	01-07							
80	1200.54															
120	1800.63															
180	250.72	工艺		批 准		材 料	201	数量	6	比 例	1:1	版次	1.0			
250	315.81															
315	400.89															

01-08A
左120度六角钳60-110X30

本视图为示意图，不用作线割。

其余: 6.3
未注倒角C1
未注圆角R1



视图31
1:1.5

技术要求

1.未注尺寸公差IT13。

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



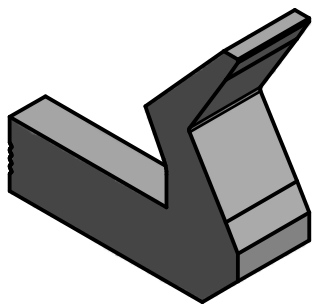
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	数控热锻机械手			零件名称	120度六角钳(60-110X30)			
型号规格	KS300-400D			零件代号	01-07A/08A			
材料	45	数量		比例	1:1	版次		1.0

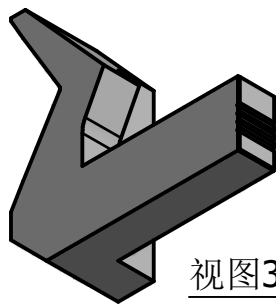
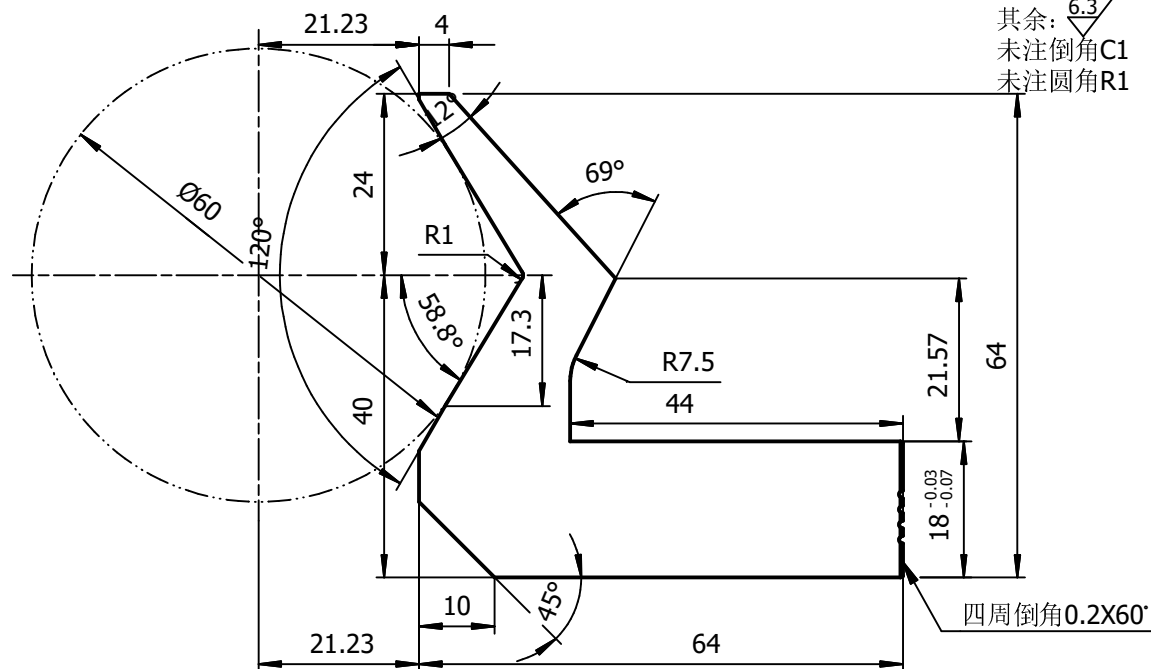
01-10
左120度六角钳30-60X20



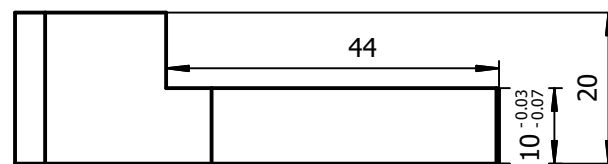
本视图为示意图，不用作线割

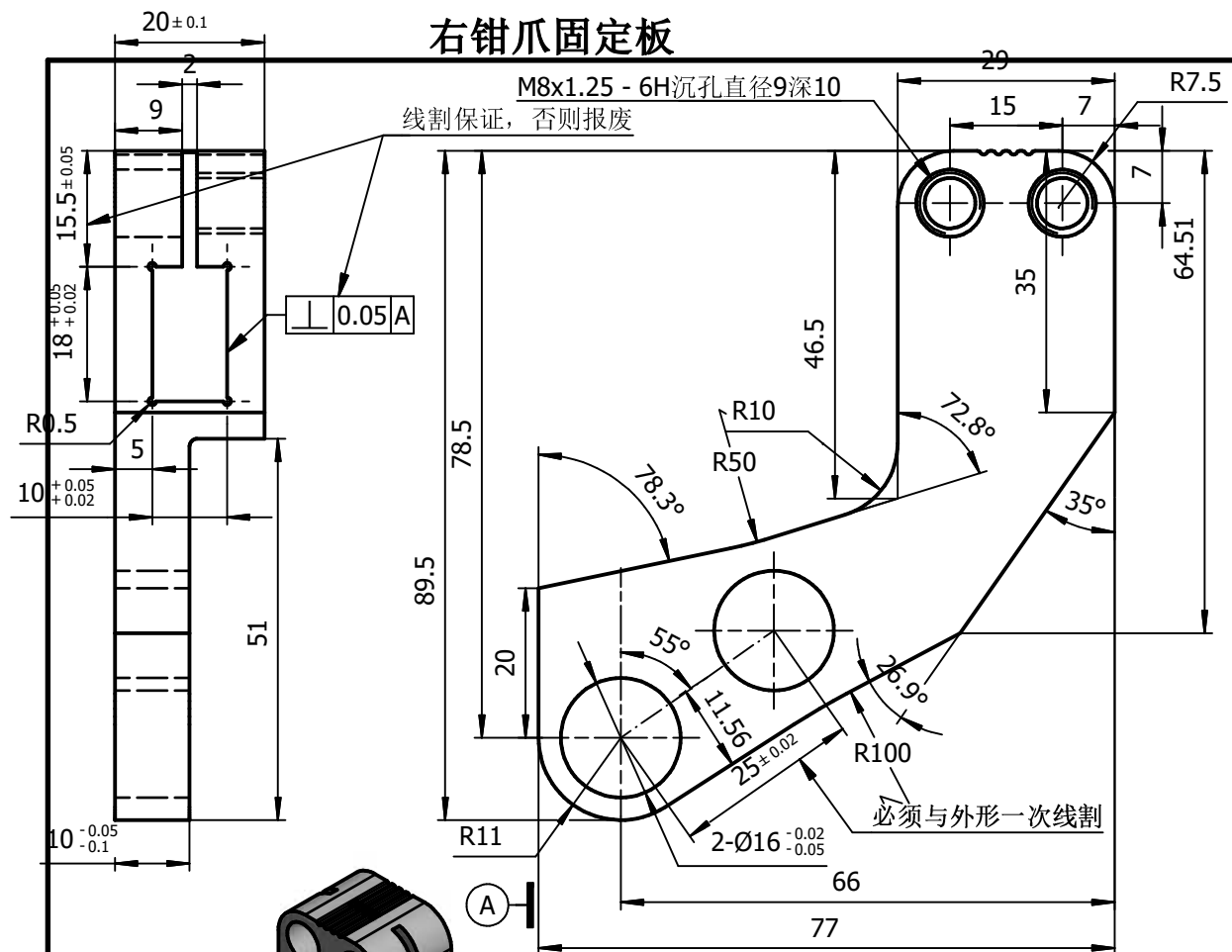


1.未注尺寸公差IT13。



视图31
1 : 1.5

[illegible]



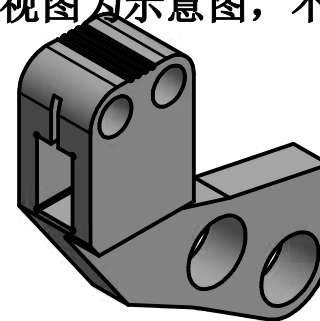
夹持产品外圆或对边最大50, 最小30

左钳爪固定板

其余: 6.3/
未注倒角C1
未注圆角R1

视图31
1:1.5

钻孔方向不同, 其余相同。
本视图为示意图, 不用作线割



技术要求

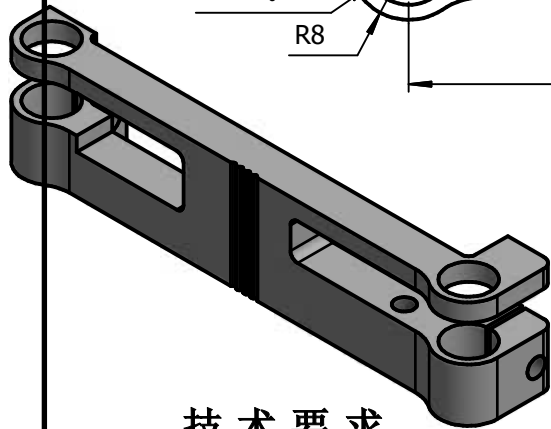
- 1.未注尺寸公差IT13.
- 2.表面电镀。

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

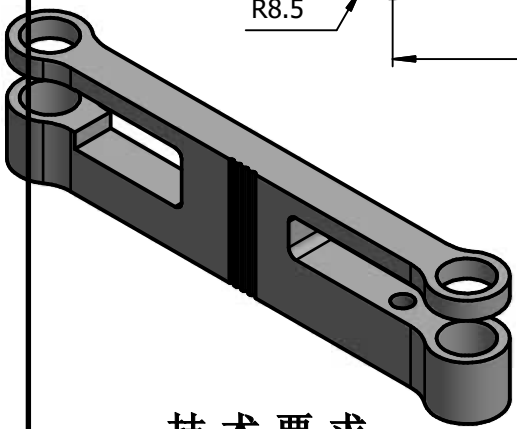
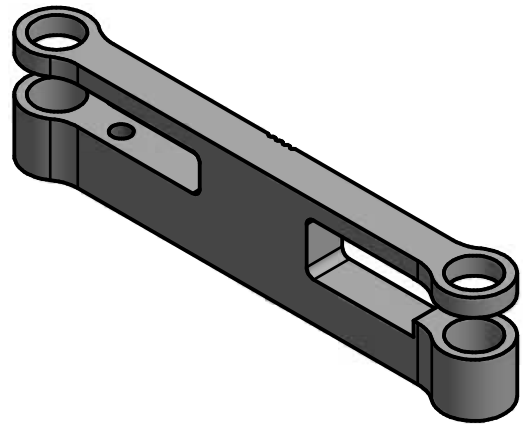
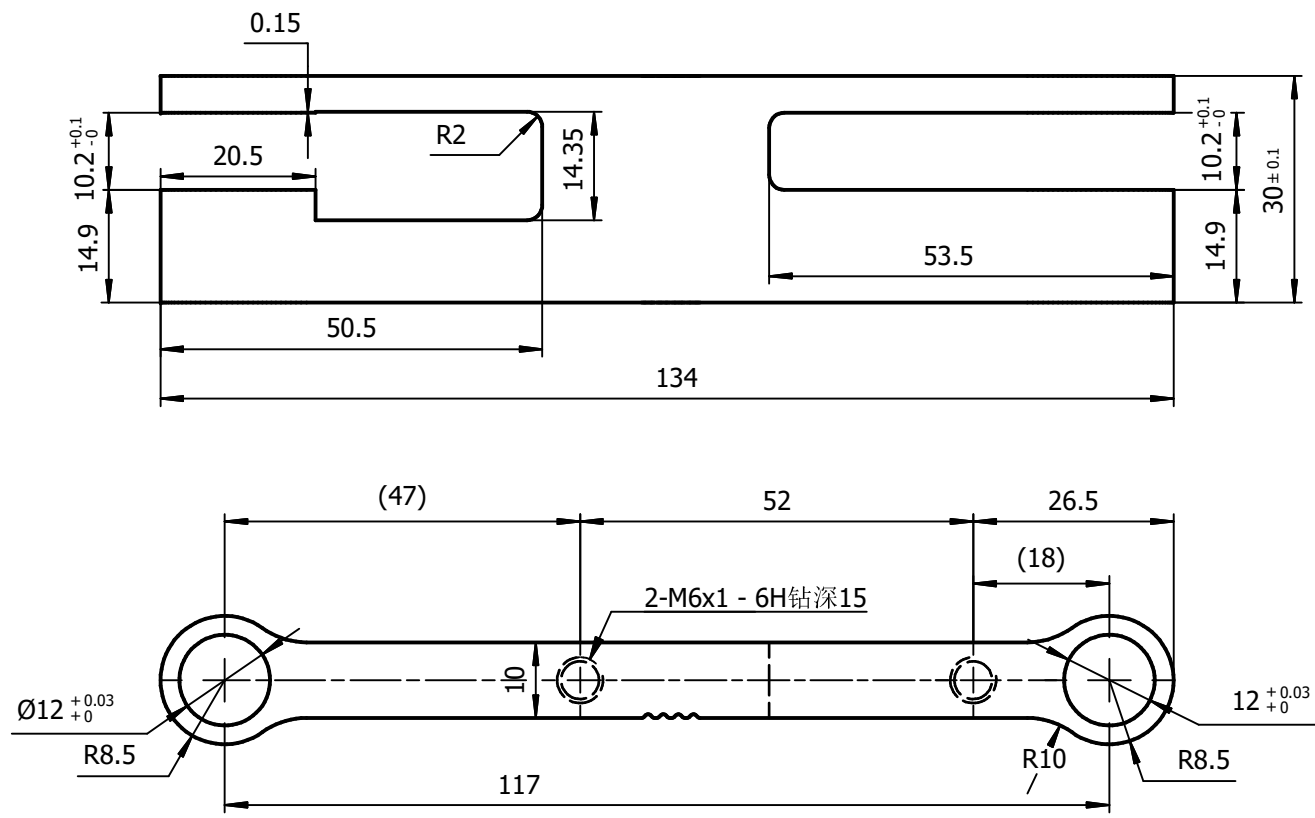
产 品 名 称	数控热锻机械手			零 部 件 名 称	钳爪固定板(30-50)			
型 号 规 格	KS300-400D			零 部 件 代 号	01-14/14A			
材 料	P20	数 量	左右各3	比 例	1:1	版 次		1.0



1.未注尺寸公差IT13。
2.表面电镀。

[illegible]

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。

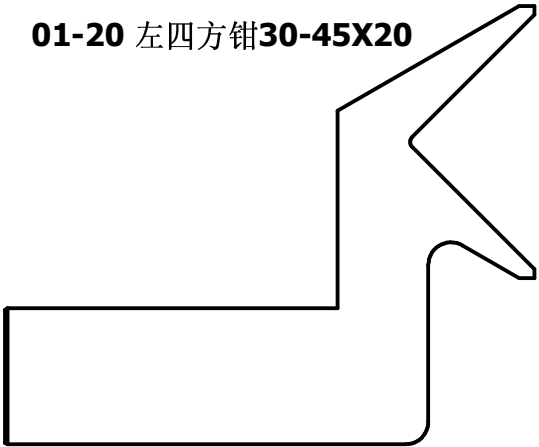
大于	至	IT13					
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22	标记	处数	更改原因	签名	日期	
10	180.27	设计		标准化			
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54	校对		审核			
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81	工艺		批准			
315	4000.89						



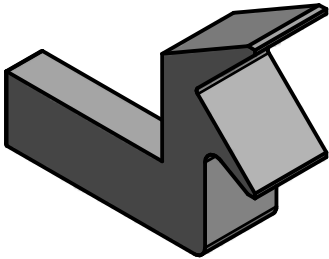
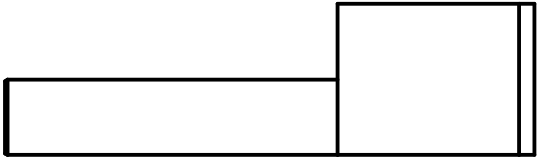
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

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	KS300-400D			零 部 件 代 号	01-15		
材 料	P20	数 量	6	比 例	1:1	版 次	2.0

01-20 左四方钳30-45X20

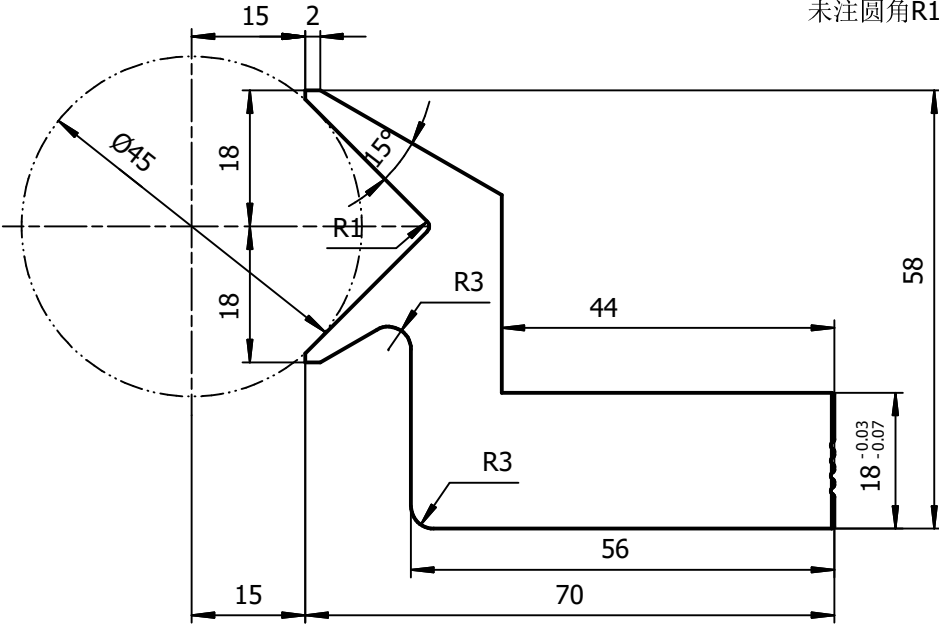


本视图为示意图，不用作线割。

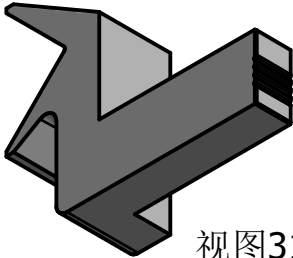


技术要求

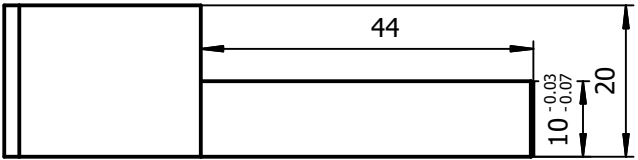
1.未注尺寸公差IT13。



其余: 6.3
未注倒角C1
未注圆角R1



视图31
1:1.5



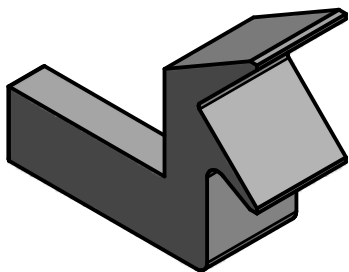
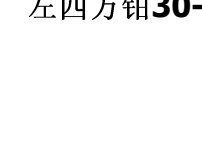
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



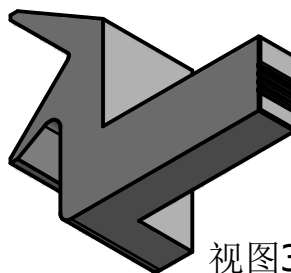
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	数控热锻机械手	零 部 件 名 称	四方钳(30-45X20)
型 号 规 格	KS300-400D	零 部 件 代 号	01-19/20
材 料	45	数 量	
比 例	1:1	版 次	1.0

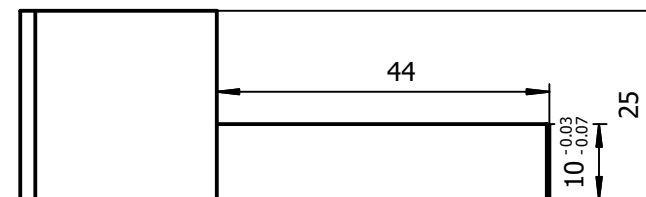
01-20A
左四方钳**30-45X25**



1.未注尺寸公差IT13。

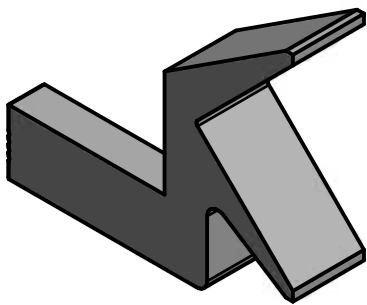


视图31
1 : 1.5

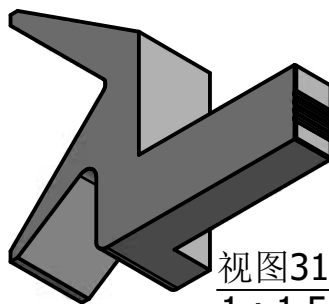
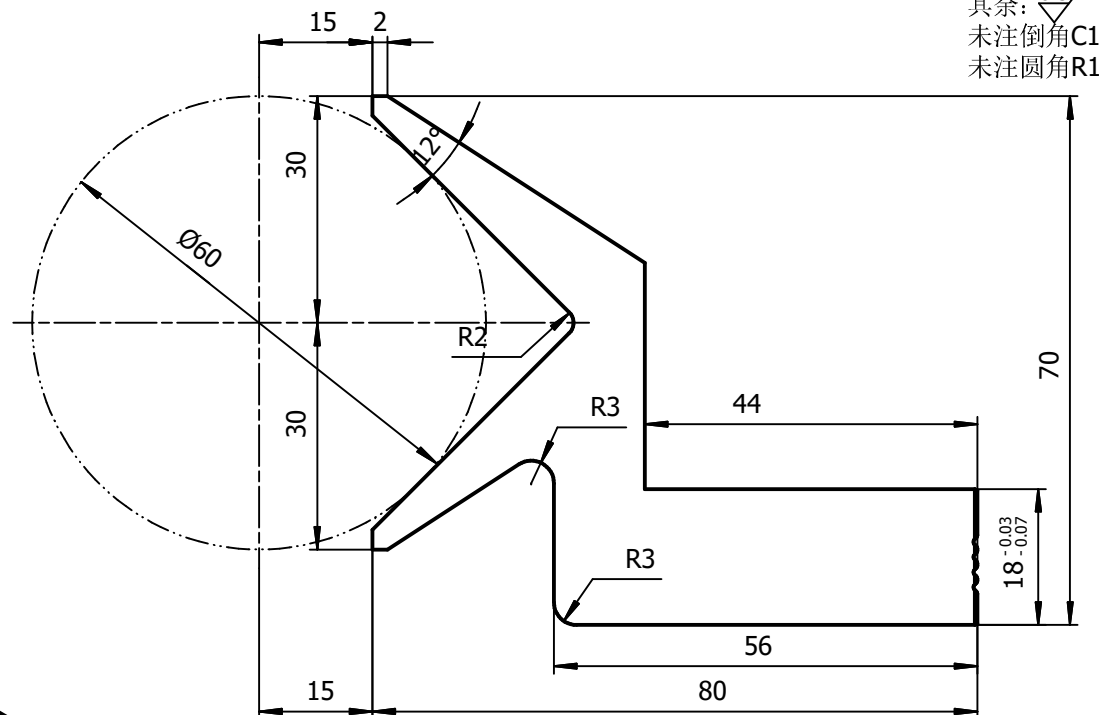


大于	至	IT13								晋江市创勤机械有限公司 Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd																	
—	30.14																										
3	60.18																										
6	100.22	标记	处数	更改原因	签名	日期																					
10	180.27	设计		标准化			产 品 名 称	数控热锻机械手			零 部 件 名 称	四方钳(30-45X25)															
18	300.33															校对		审 核		型 号 规 格	KS300-400D			零 部 件 代 号	01-19A/20A		
30	500.39																										
50	800.46	工艺		批 准			材 料	45	数量		比 例	1:1	版次	1.0													
80	1200.54																										
120	1800.63																										
180	2500.72																										
250	3150.81																										
315	4000.89																										

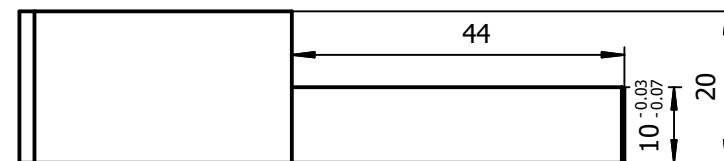
01-22 左四方钳45-60X20



1.未注尺寸公差IT13。



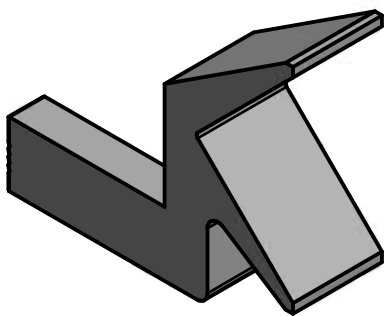
视图31
1 : 1.5



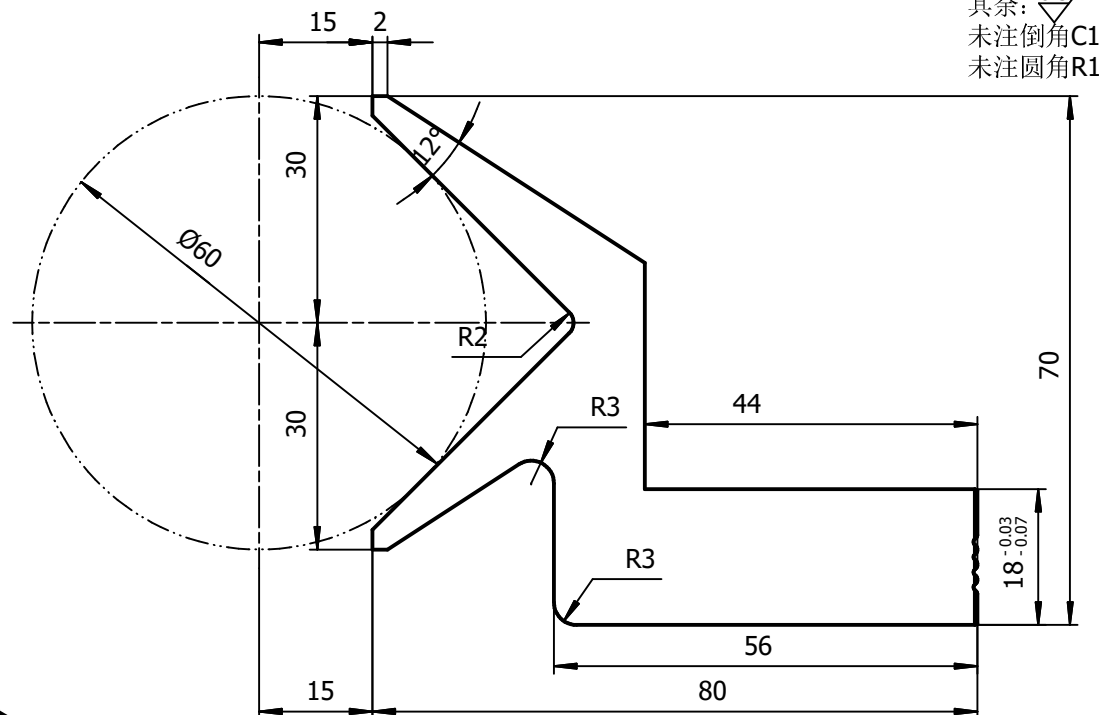
其余: $\frac{6.3}{\nabla}$
未注倒角C1
未注圆角R1

[illegible]

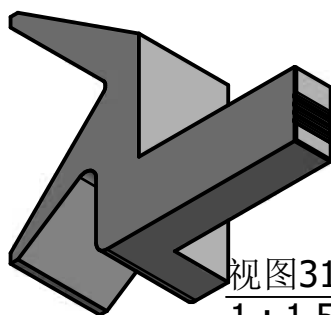
01-22A
左四方钳**45-60X25**



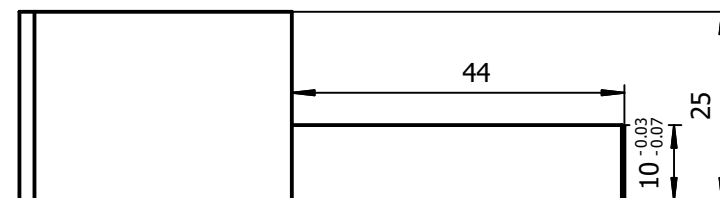
1.未注尺寸公差IT13。



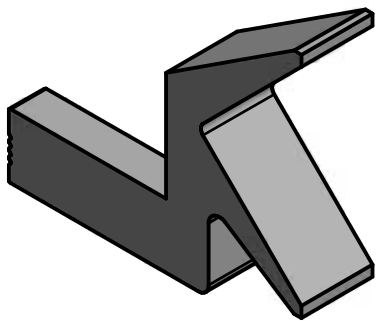
其余: $\frac{6.3}{\nabla}$
未注倒角C1
未注圆角R1



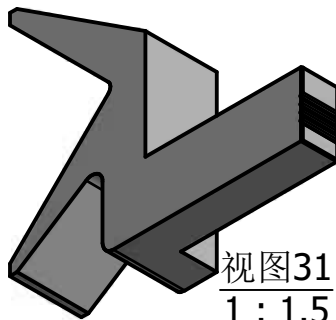
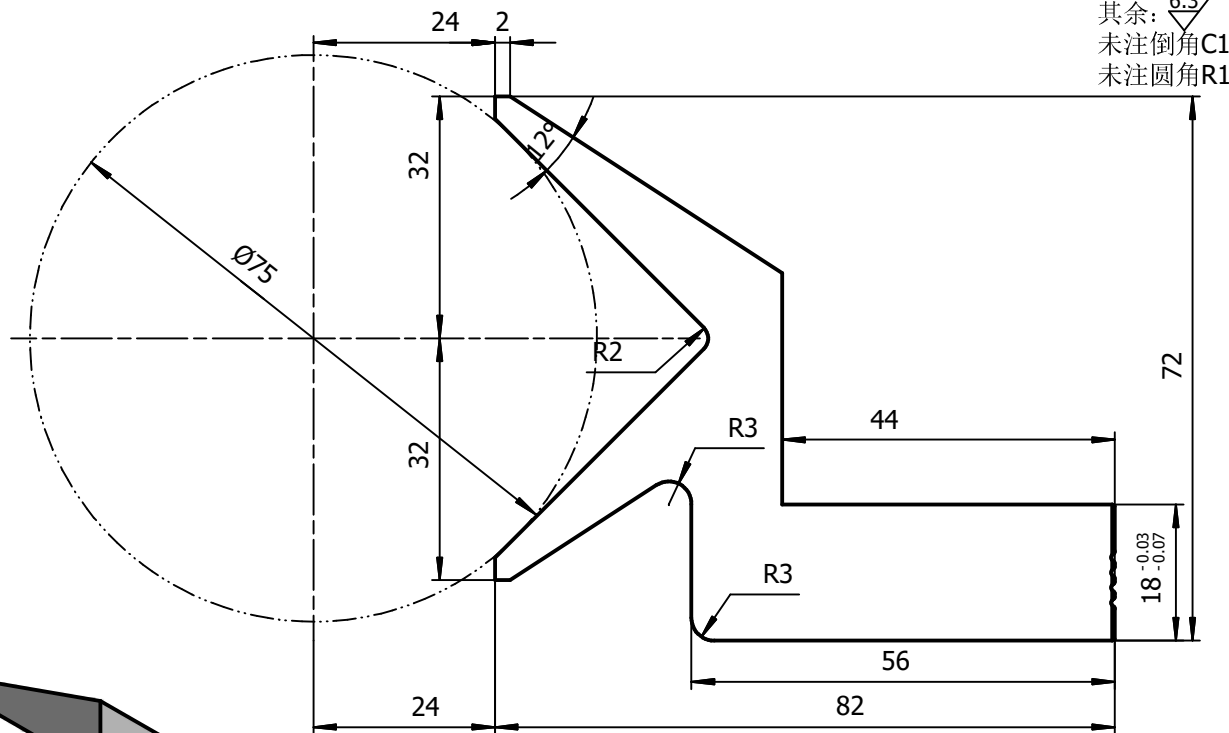
视图31
1 : 1.5

[illegible]

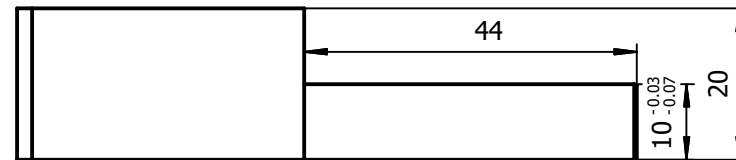
01-24 左四方钳60-75X20



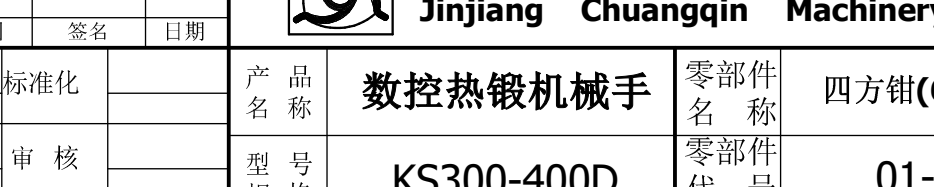
1.未注尺寸公差IT13。



视图31
1 : 1.5



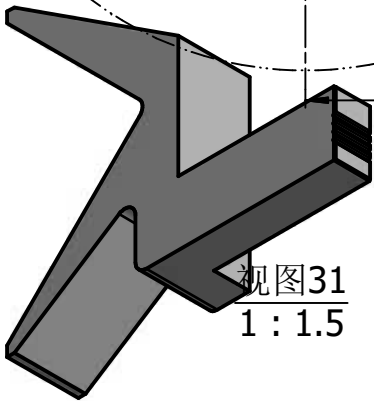
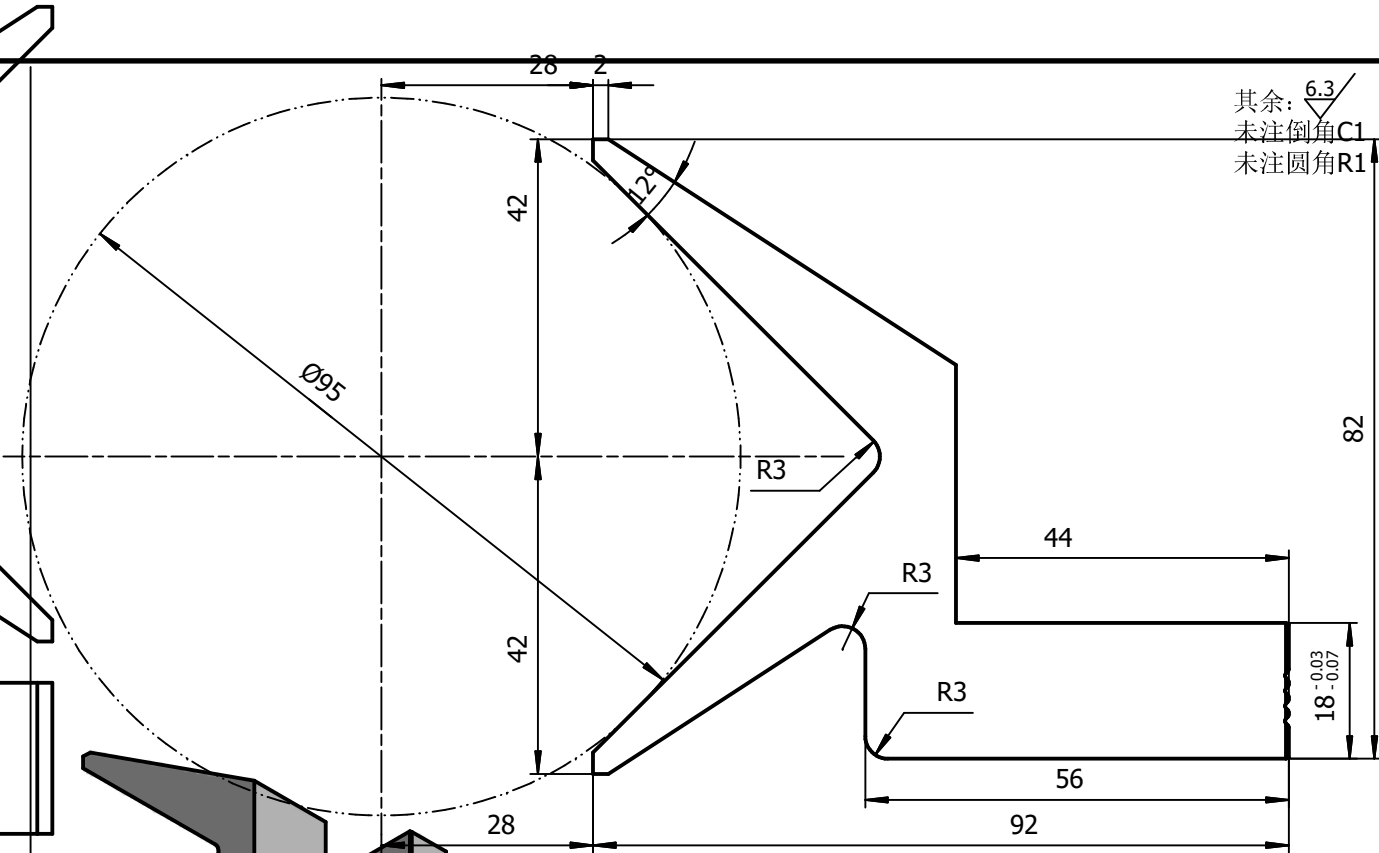
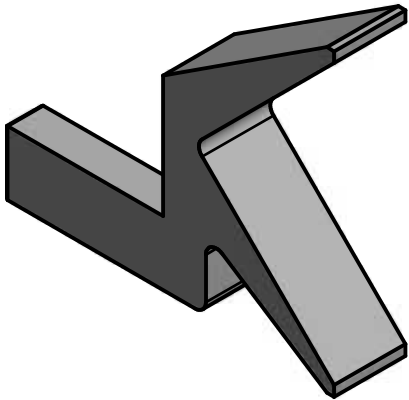
其余: $\frac{6.3}{\nabla}$
未注倒角C1
未注圆角R1

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															
18	300.33															
30	500.39	设计		标准化				产 品 名 称	数控热锻机械手	零 部 件 名 称	四方钳(60-75X20)					
50	800.46	校对		审 核				型 号 规 格	KS300-400D	零 部 件 代 号	01-23/24					
80	1200.54															
120	1800.63															
180	2500.72	工艺		批 准				材 料	45	数量		比 例	1:1	版次	1.0	
250	3150.81															
315	4000.89															

01-26 左四方钳75-95X20

其余: 6.3/
未注倒角C1
未注圆角R1

本视图为示意图，不用作线割。



视图31
1:1.5

技术要求

1.未注尺寸公差IT13。

大于	至	IT13	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						



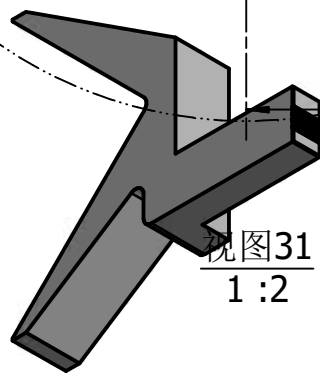
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	数控热锻机械手			零 部 件 名 称	四方钳(75-95X20)			
型 号 规 格	KS300-400D			零 部 件 代 号	01-25/26			
材 料	45	数 量		比 例	1:1	版 次	1.0	

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

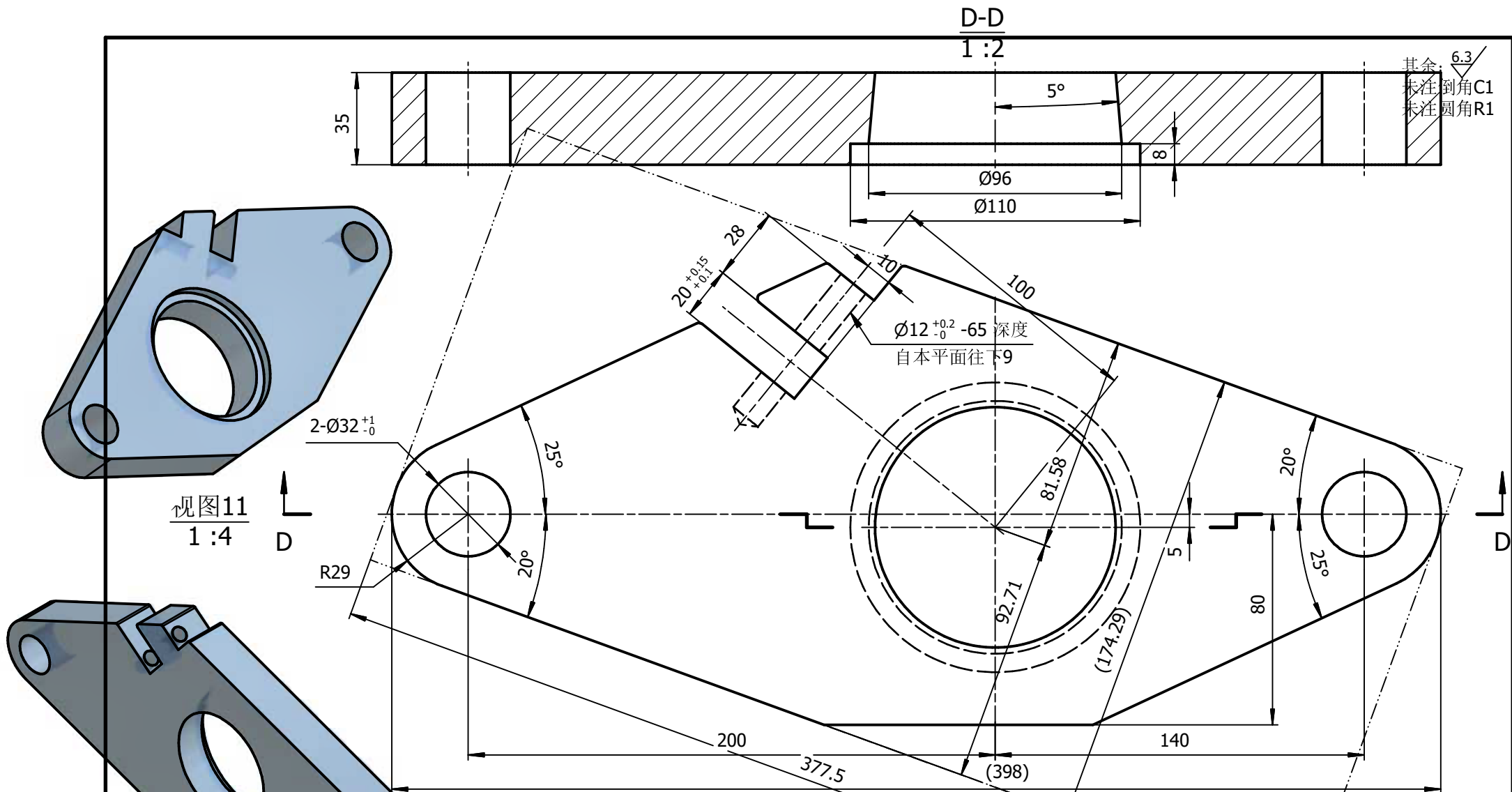
技术要求

1.未注尺寸公差IT13。



视图31
1:2

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													
18	300.33													
30	500.39	设计		标准化			产 品 名 称	数控热锻机械手			零部 件 名 称	四方钳(95-115X20)		
50	800.46													
80	1200.54	校对		审 核			型 号 规 格	KS300-400D			零部 件 代 号	01-27/28		
120	1800.63													
180	2500.72	工 艺		批 准			材 料	45	数量		比 例	1:1	版次	1.0
250	3150.81													
315	4000.89													



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后20-25HRc。
3. 镀硬铬，见白。

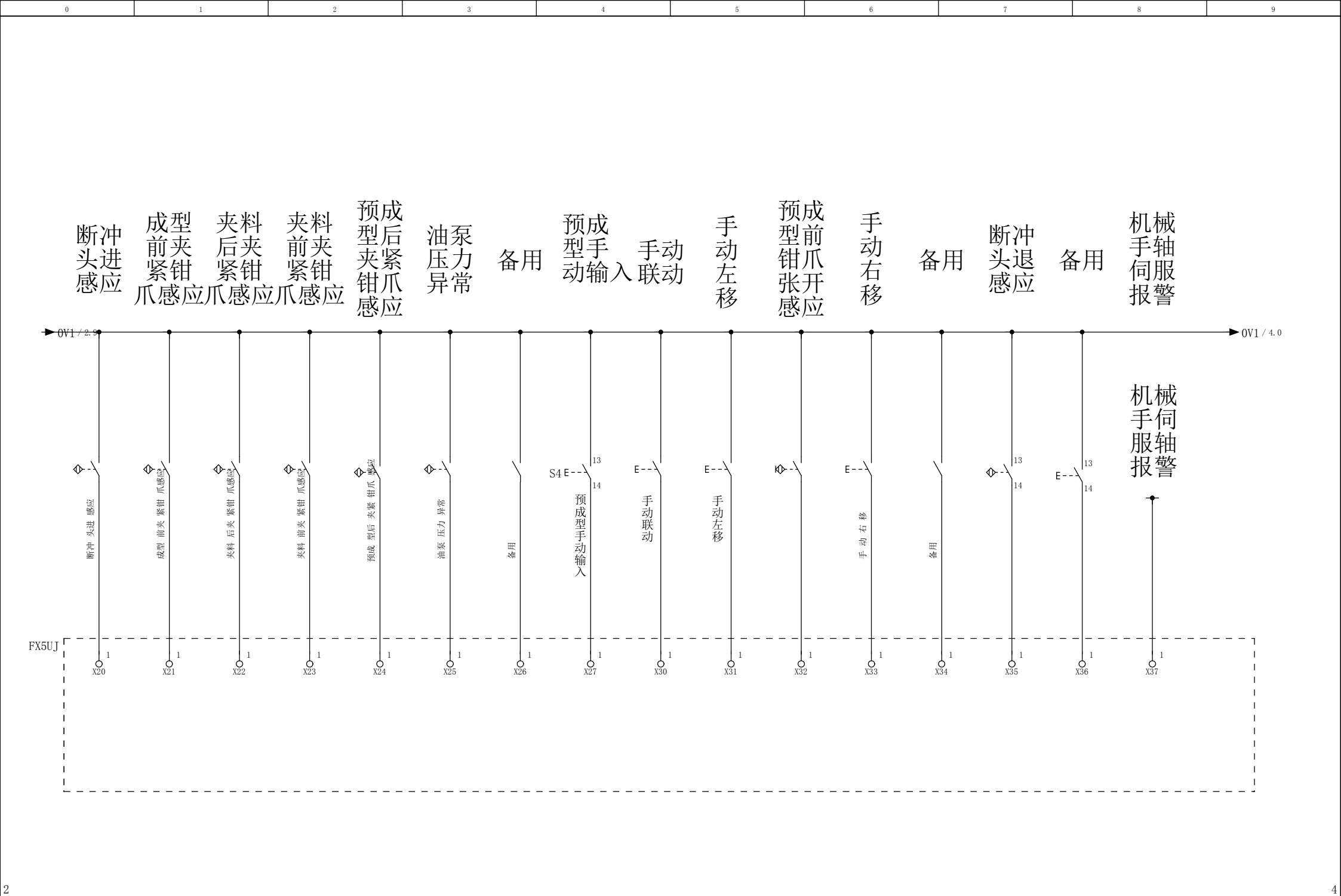
大于	至	IT13					
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						

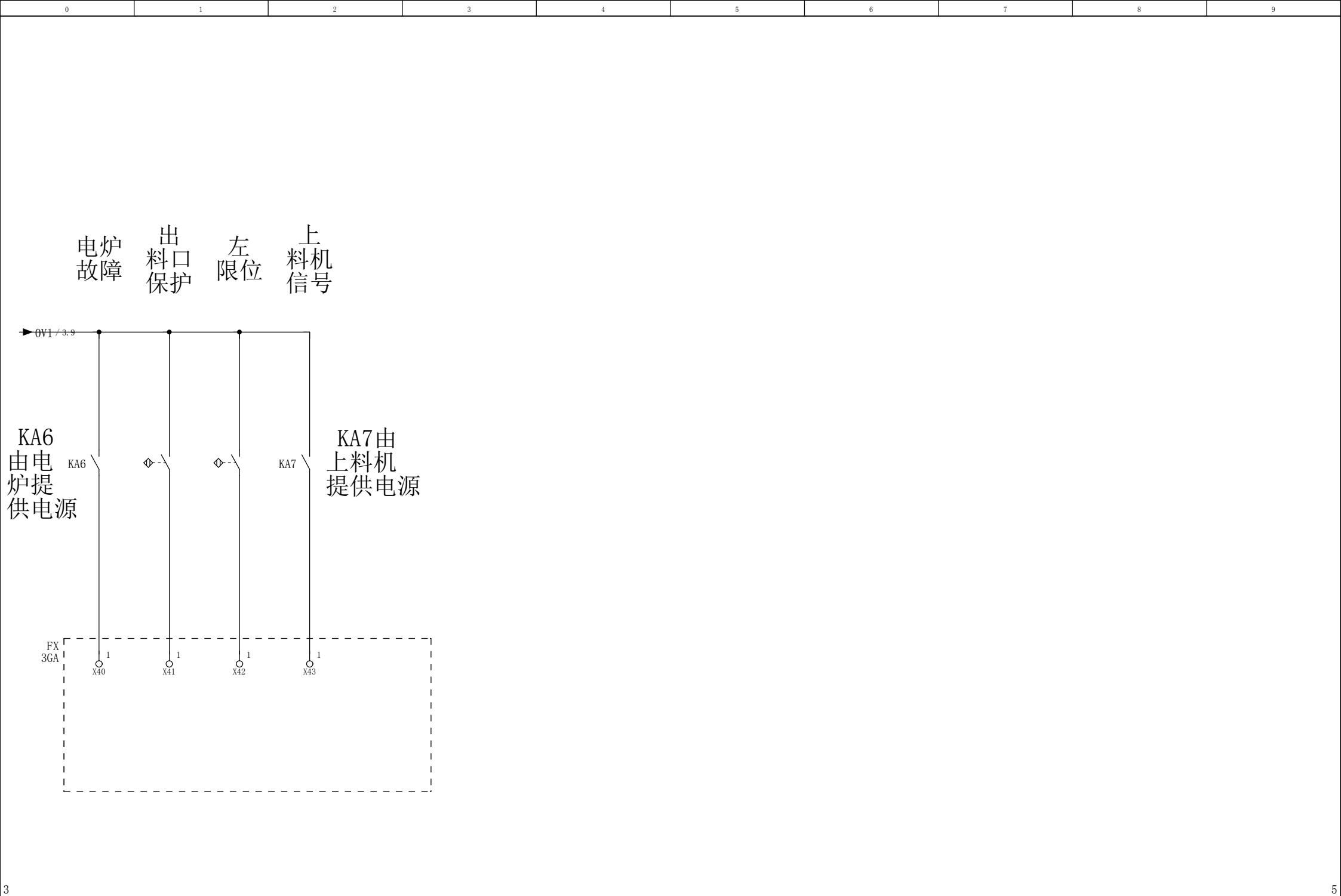
标记	处数	更改原因	签名	日期
设计		标准化		
校对		审核		
工艺		批准		



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	冲孔脱料板			
型 号 规 格	KS300-400C			零 部 件 代 号	03-07			
材 料	45	数 量	1	比 例	1:1.5	版 次	3.0	







			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 5.a	
修改	日期	设计	原始项目		替换	替换人					页 6 / 7			



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

