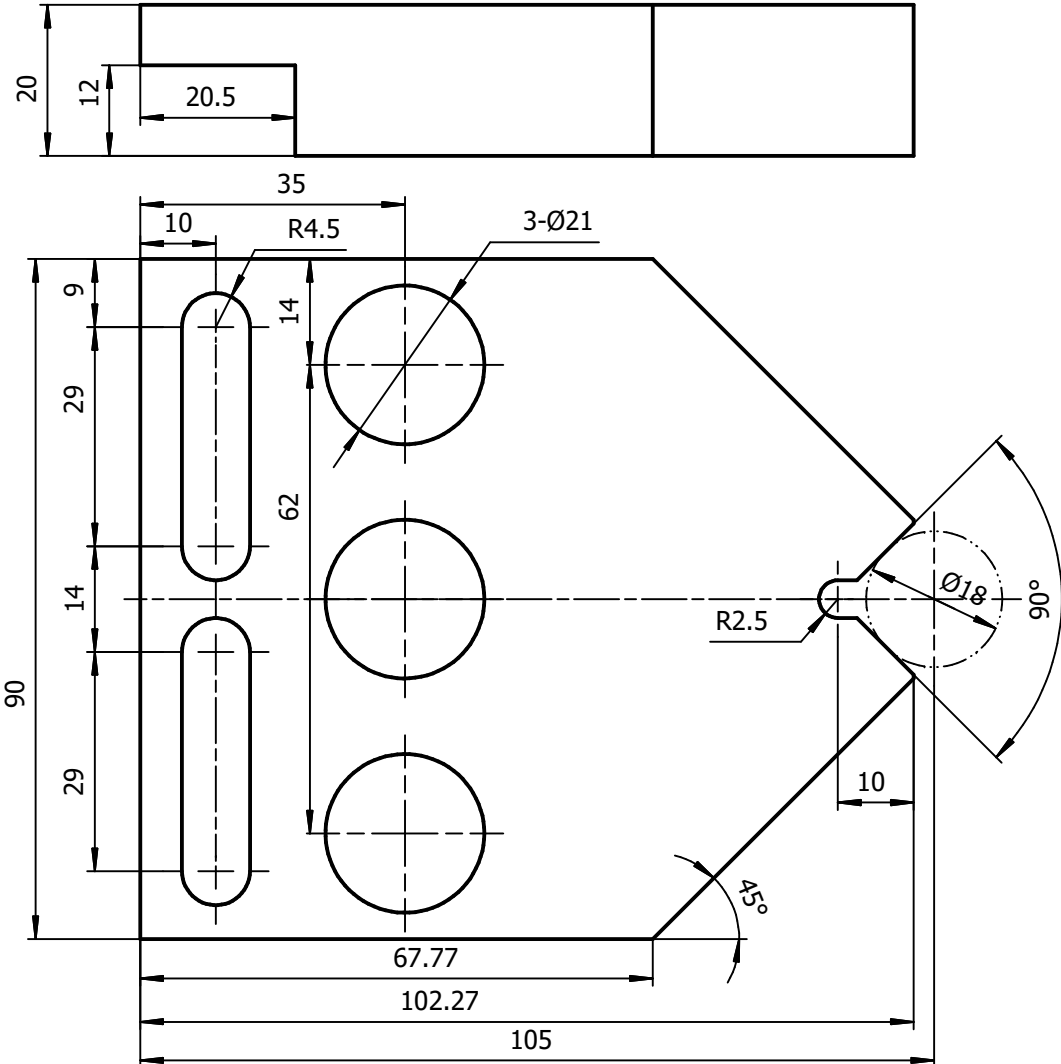
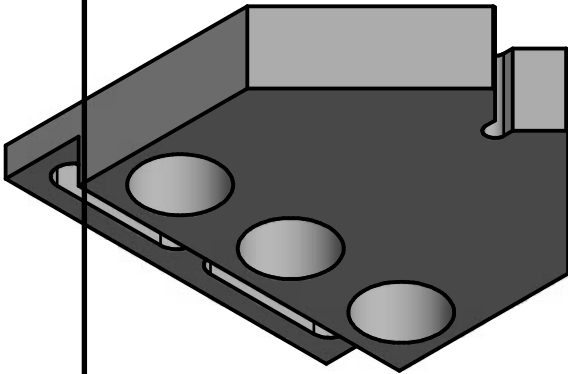


棒料Ø18，最大镦粗Ø100(超过Ø100
钳爪会碰到毛坯)。

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。

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。

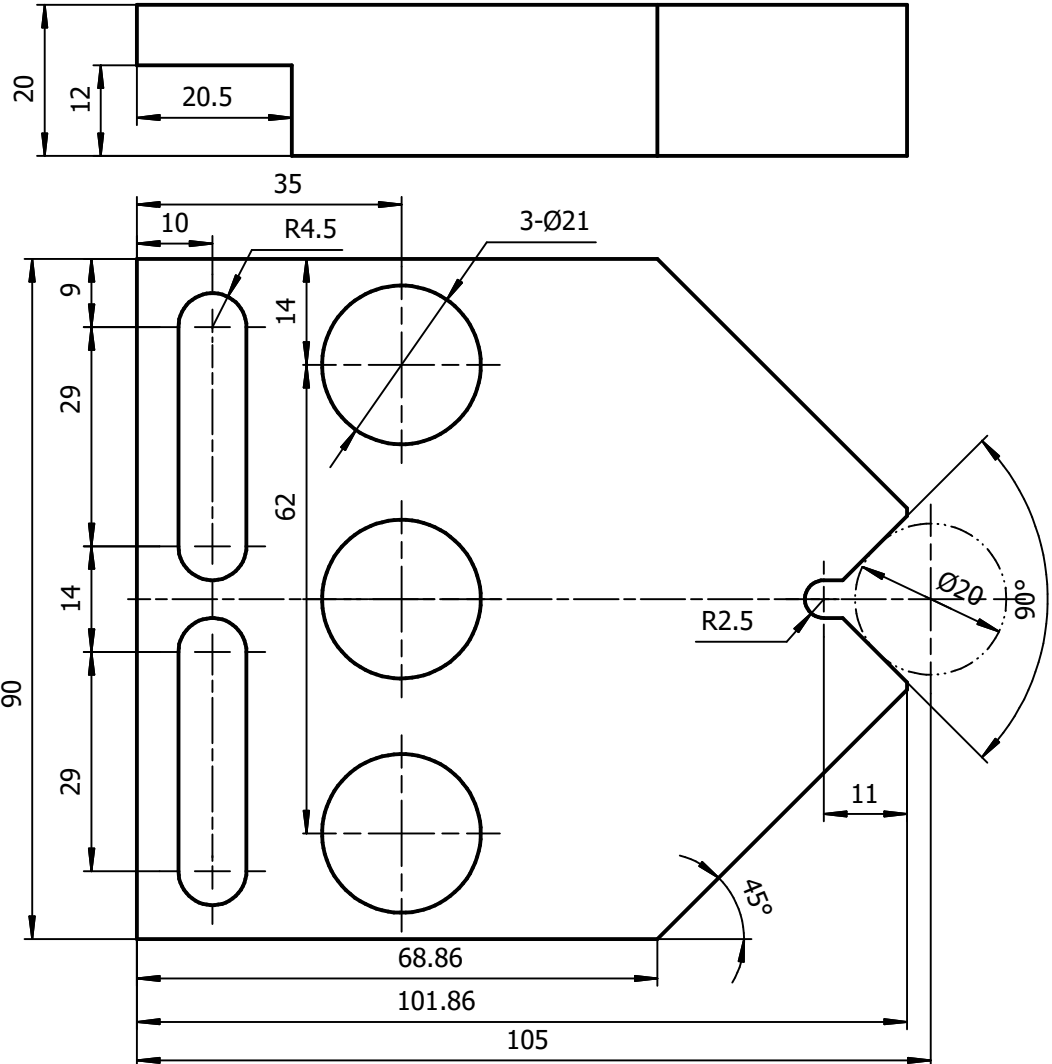
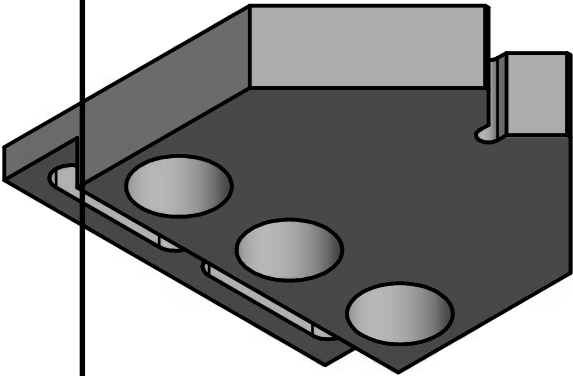
大于	至	IT13							
-	30.14								
3	60.18								
6	100.22								
10	180.27								
18	300.33								
30	500.39								
50	800.46								
80	1200.54								
120	1800.63								
180	2500.72								
250	3150.81								
315	4000.89								

									
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		四方钳爪(18X20)		
型 号 规 格		KB300-400			零 部 件 代 号		01-09-01A		
材 料		45	数量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

棒料Ø18，最大镦粗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。

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	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						



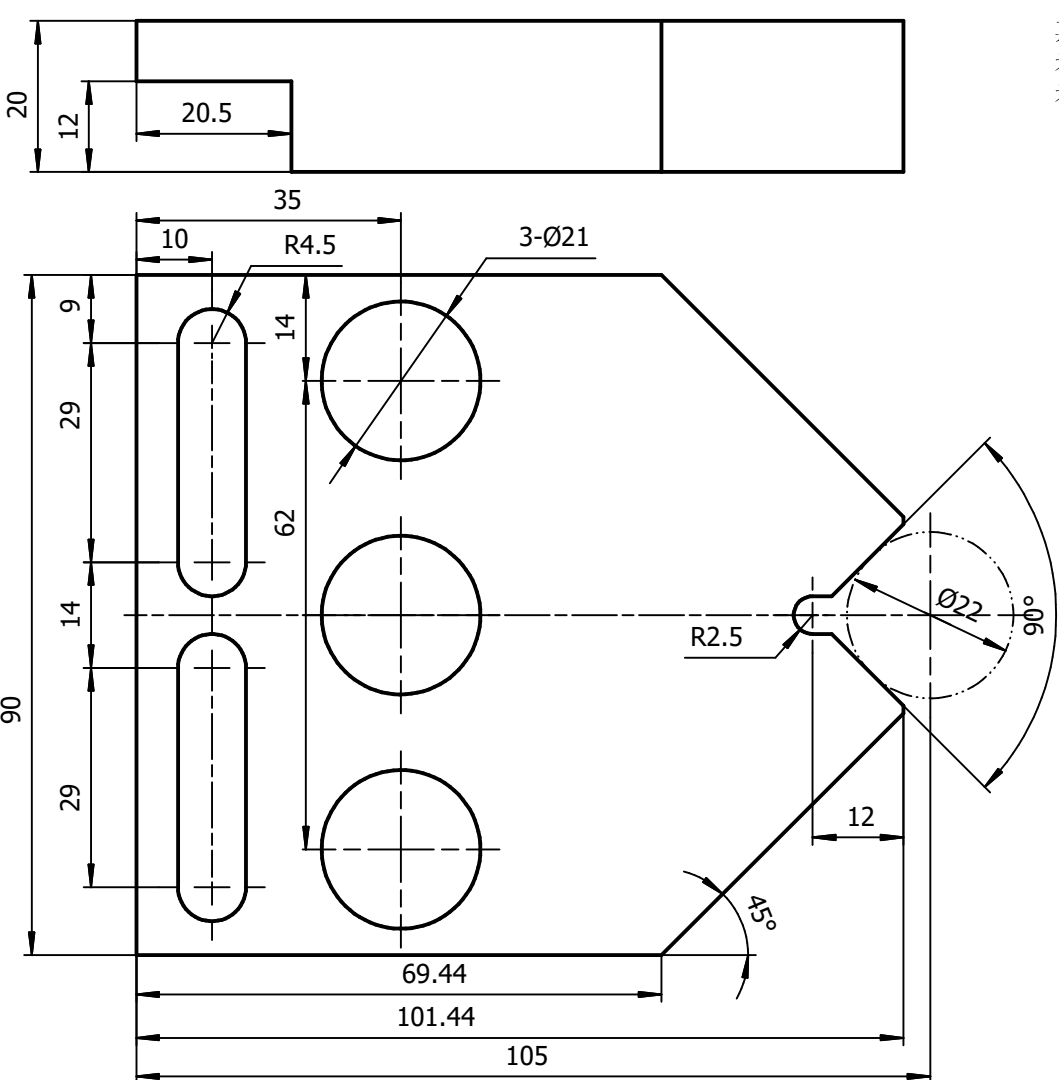
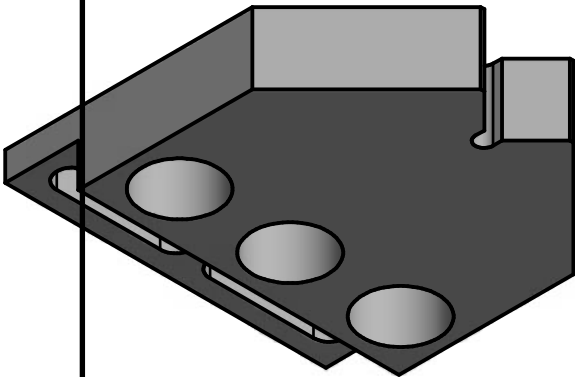
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(20X20)			
型 号 规 格	KB300-400			零 部 件 代 号	01-09-02A			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

棒料Ø18，最大镦粗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。

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	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						



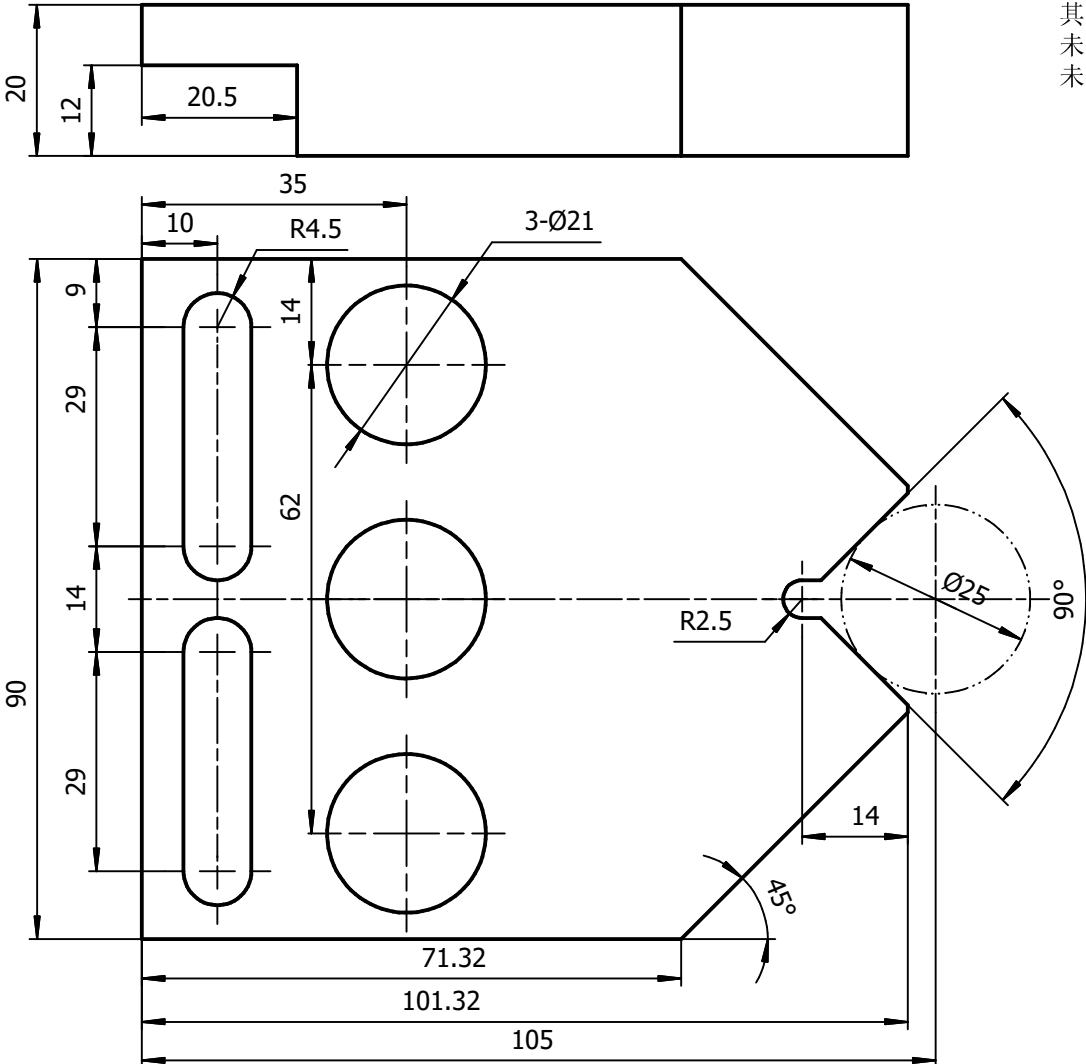
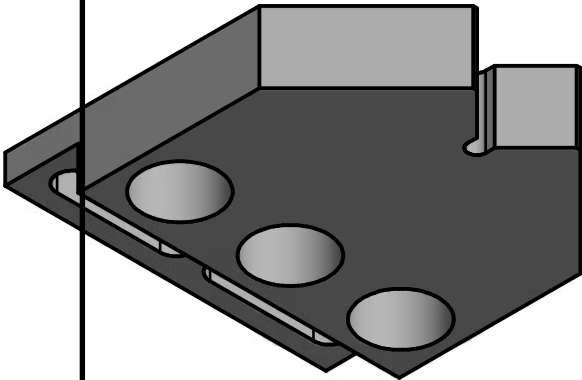
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(22X20)			
型 号 规 格	KB300-400			零 部 件 代 号	01-09-03A			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

棒料Ø25，最大镦粗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。

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						



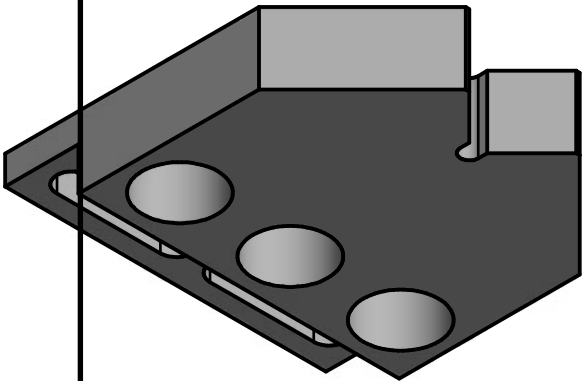
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(25X20)			
型 号 规 格	KB300-400			零 部 件 代 号	01-09-04A			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

棒料Ø28，最大镦粗Ø105(超过Ø105
钳爪会碰到毛坯)。

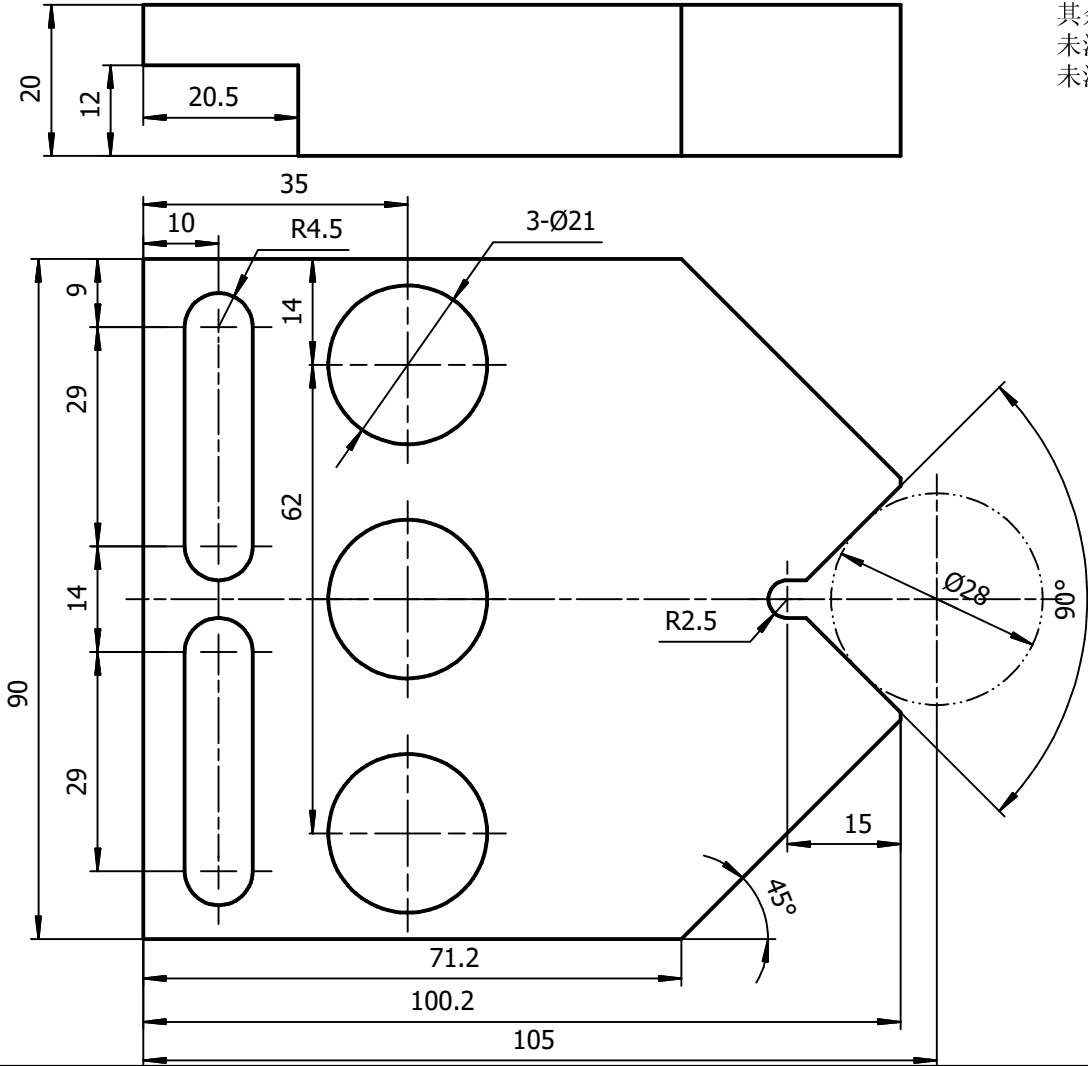
要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能
超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，
此种情况不在保修范围。

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。



其余: 6.3/
未注倒角C0.5
未注圆角R1

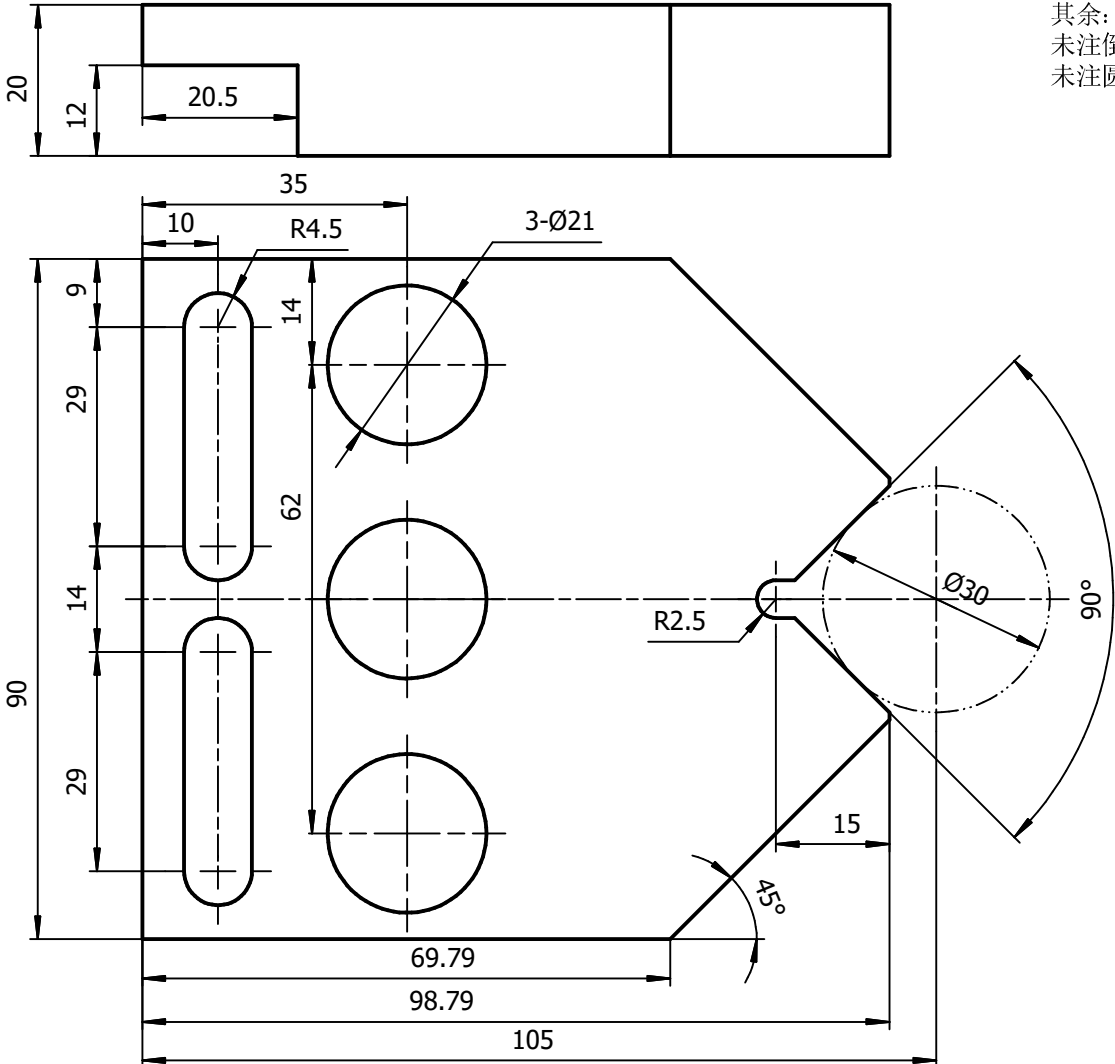
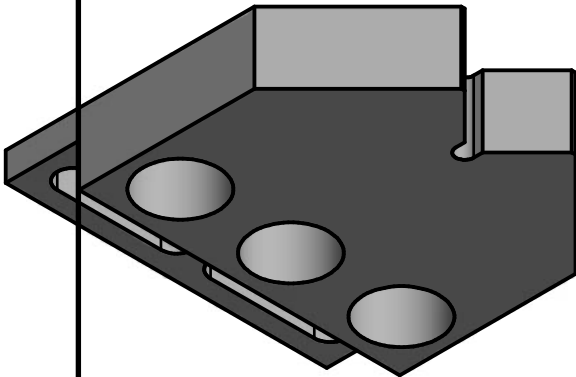
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						

		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	四方钳爪(28X20)		
型 号 规 格	KB300-400	零 部 件 代 号	01-09-05A		
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					
—	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						
120	1800.63	工艺		批准			
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



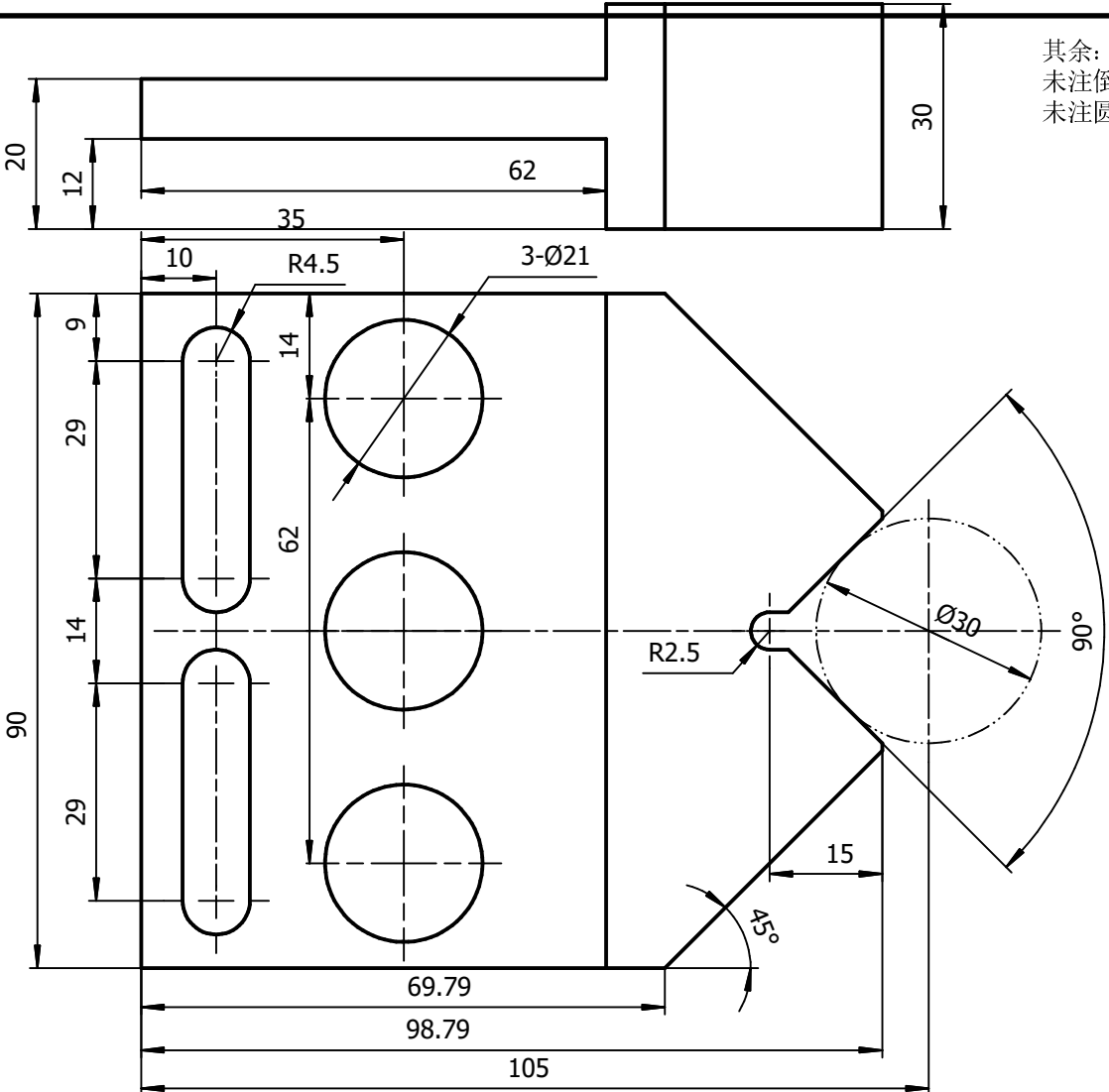
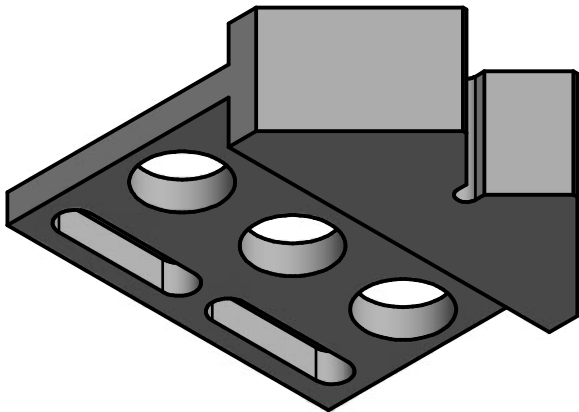
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(30X20)			
型 号 规 格	KB300-400			零 部 件 代 号	01-09-06A			
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					
—	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						
120	1800.63	工艺		批准			
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



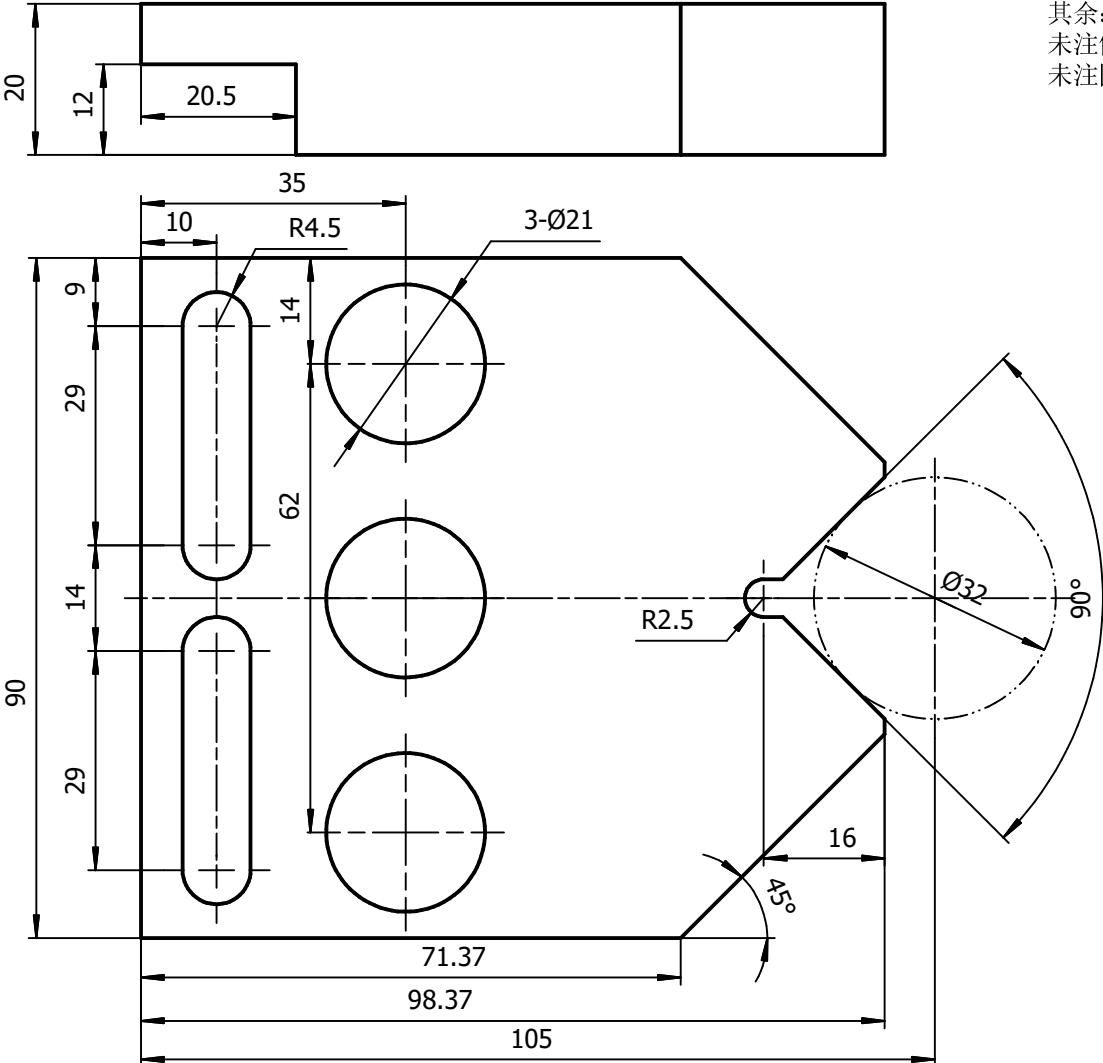
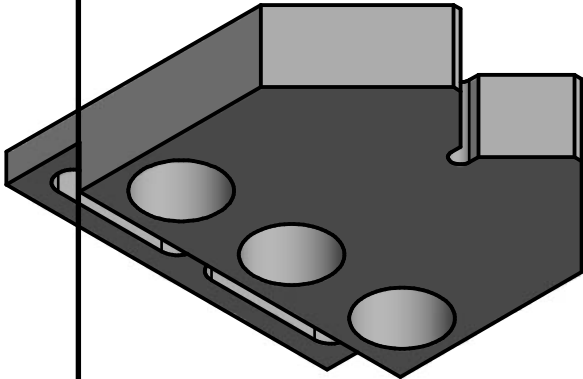
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(30X30)			
型 号 规 格	KB300-400			零 部 件 代 号	01-09-06B			
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					
-	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						
120	1800.63						
180	2500.72	工艺		批准			
250	3150.81						
315	4000.89						



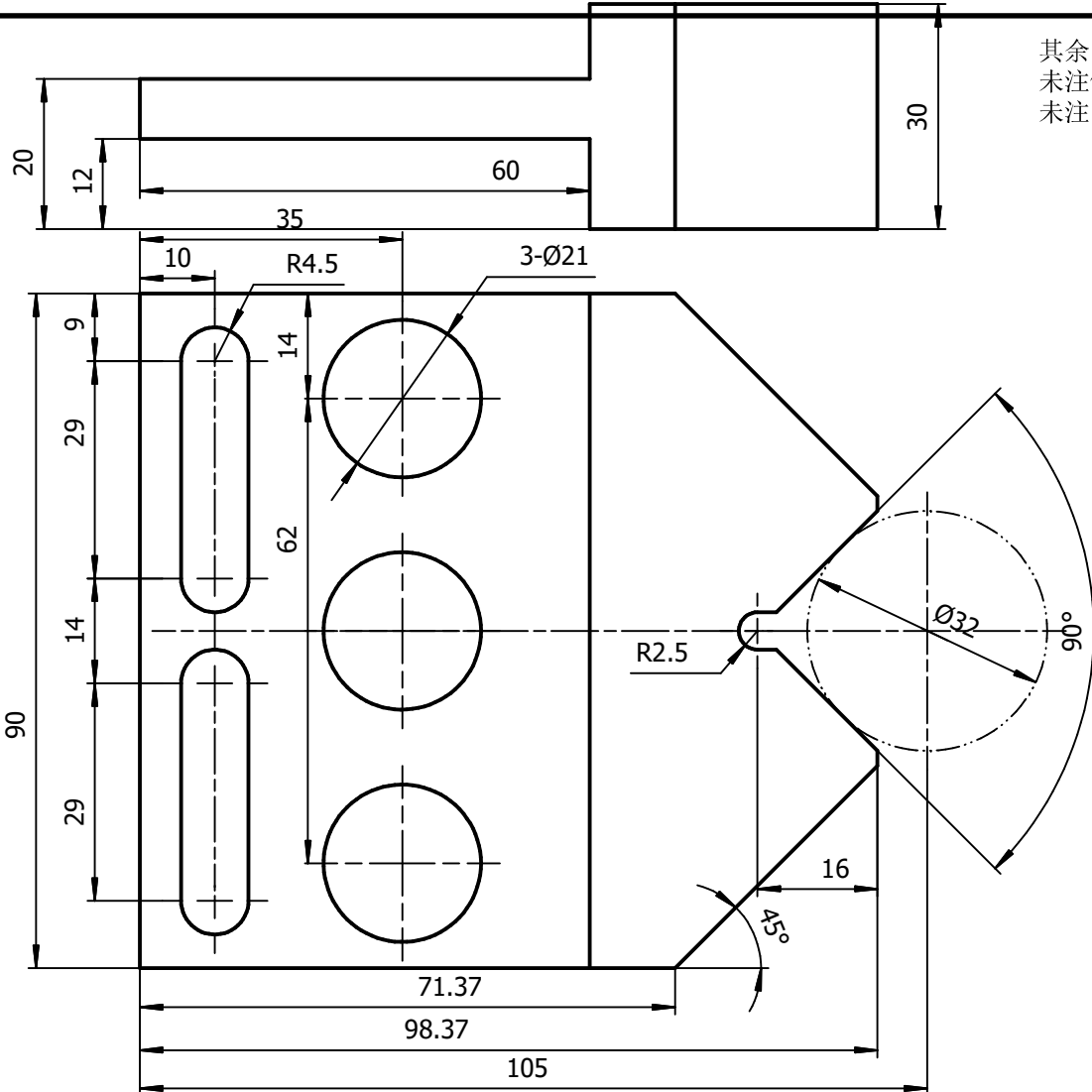
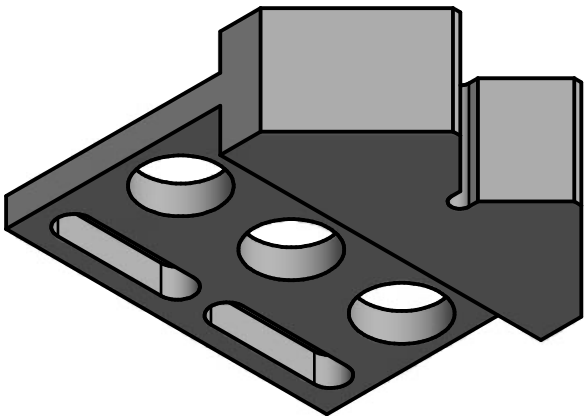
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(32X20)			
型 号 规 格	KB300-400			零 部 件 代 号	01-09-07A			
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



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。

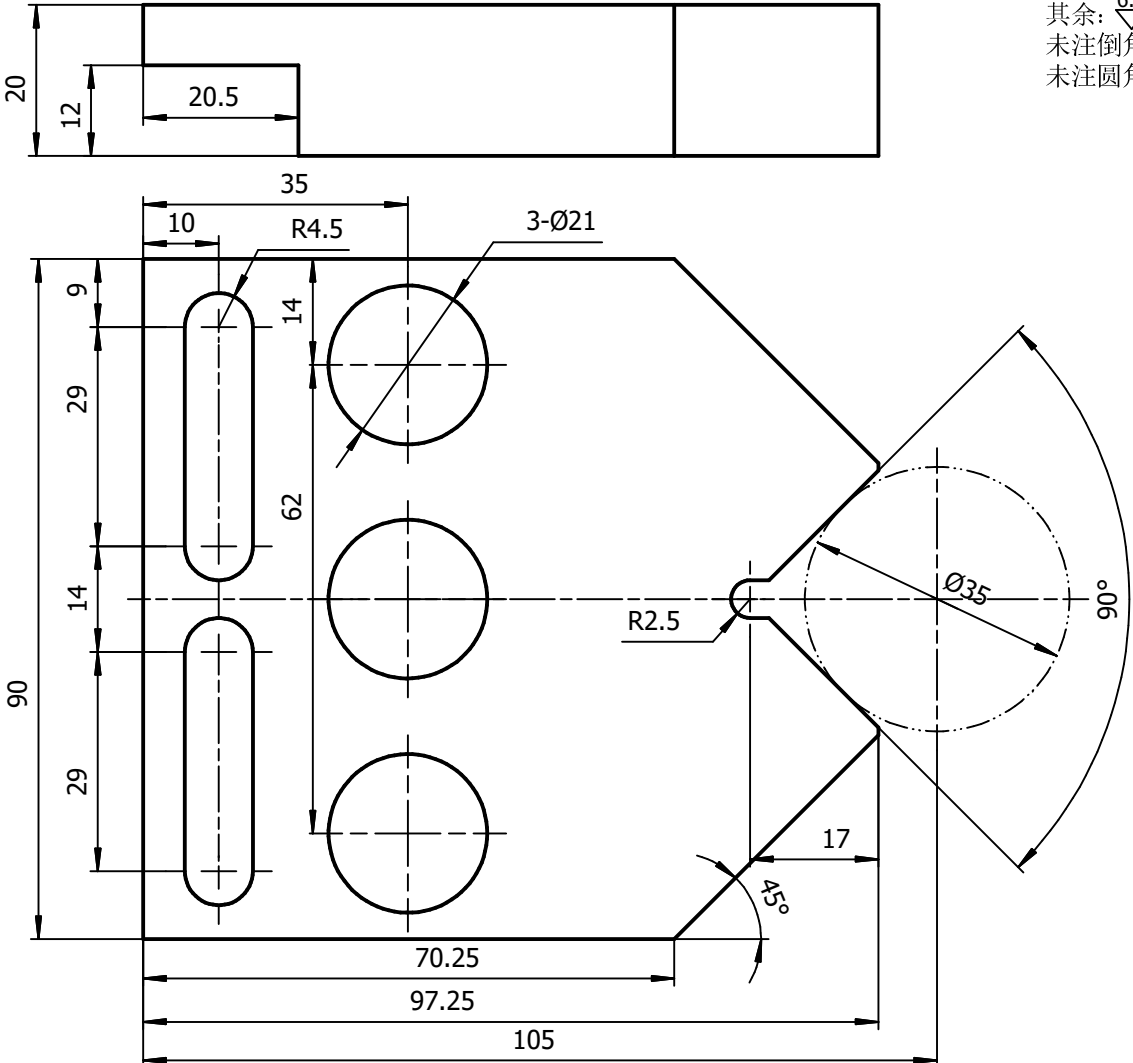
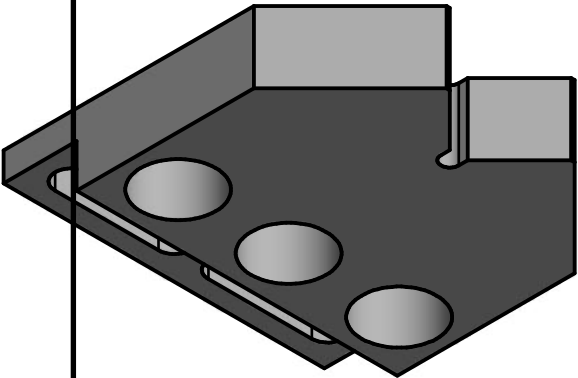
大于	至	IT13					
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						

 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		四方钳爪(32X30)		
型 号 规 格		KB300-400		零 部 件 代 号		01-09-07B		
材 料		45	数量	3	比 例	1: 1	版次	1.0

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。

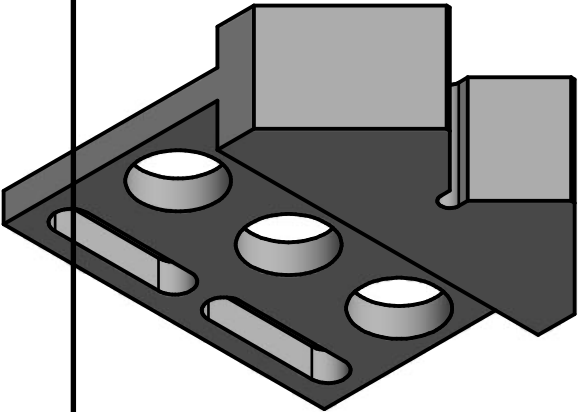
大于	至	IT13							
—	30.14								
3	60.18								
6	100.22								
10	180.27								
18	300.33								
30	500.39								
50	800.46								
80	1200.54								
120	1800.63								
180	2500.72								
250	3150.81								
315	4000.89								

 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		四方钳爪(35X20)		
型 号 规 格		KB300-400			零 部 件 代 号		01-09-08A		
材 料		45	数量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

棒料Ø35，最大镦粗Ø110(超过Ø110
钳爪会碰到毛坯)。

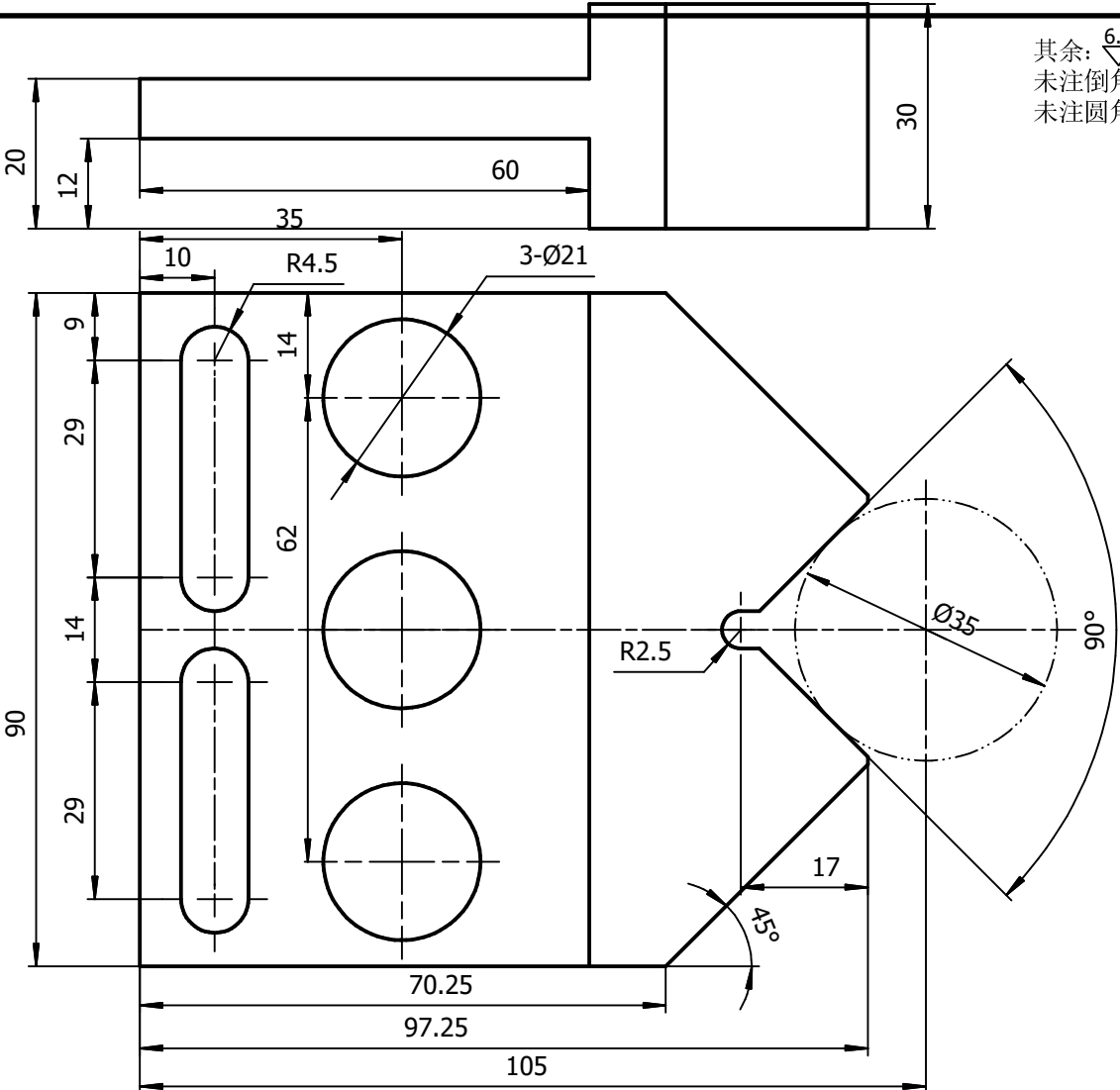
要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能
超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，
此种情况不在保修范围。

视图14
1 : 1.5



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。



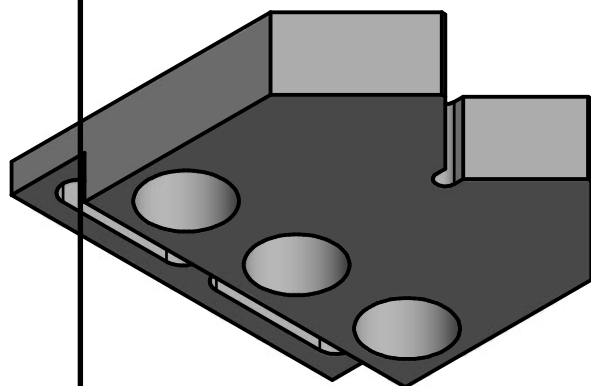
其余: 6.3/
未注倒角C0.5
未注圆角R1

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						

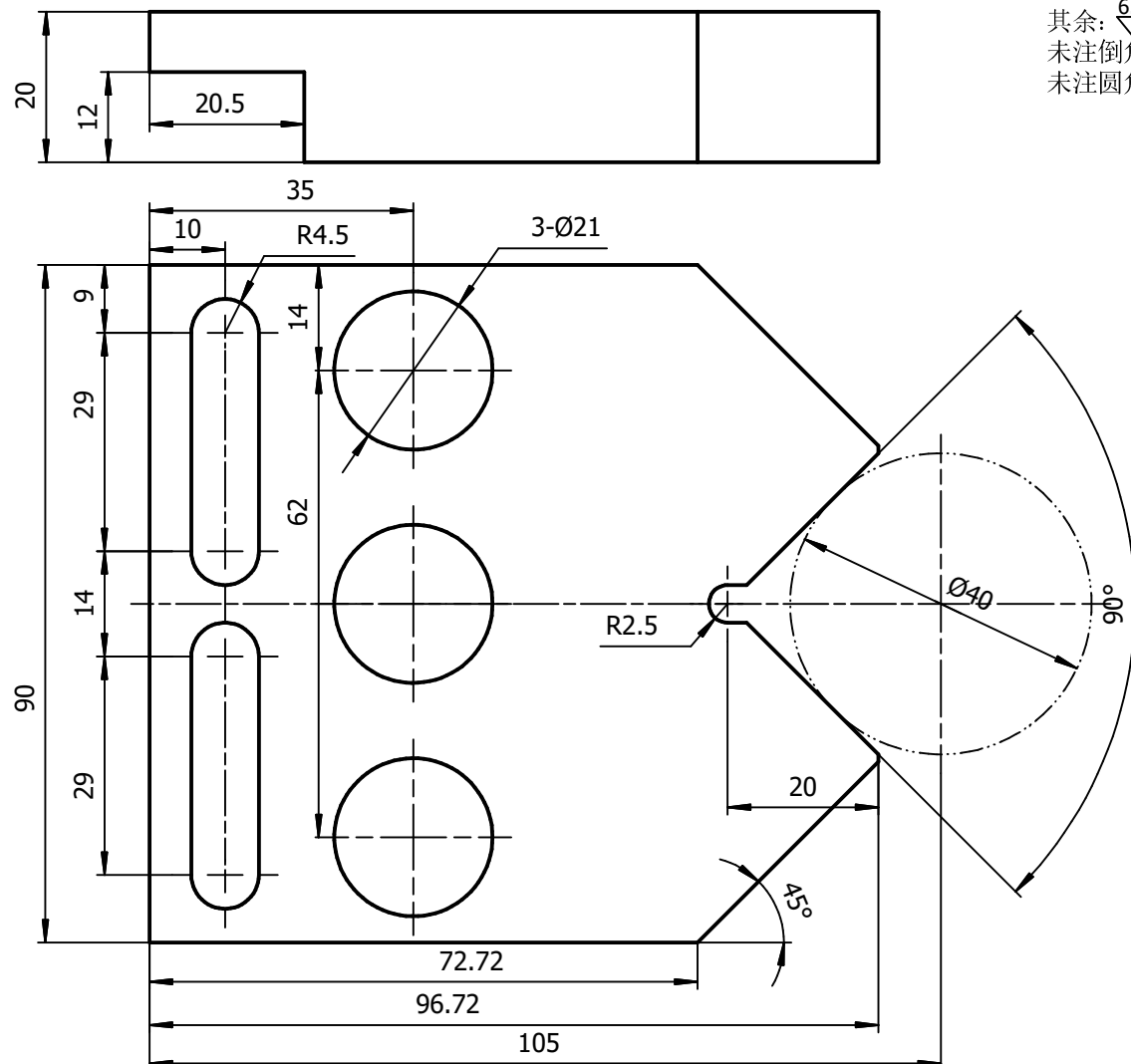
		晋江市创勤机械有限公司			
		Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd			
产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	四方钳爪(35X30)		
型 号 规 格	KB300-400	零 部 件 代 号	01-09-08B		
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1 版次 1.0

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



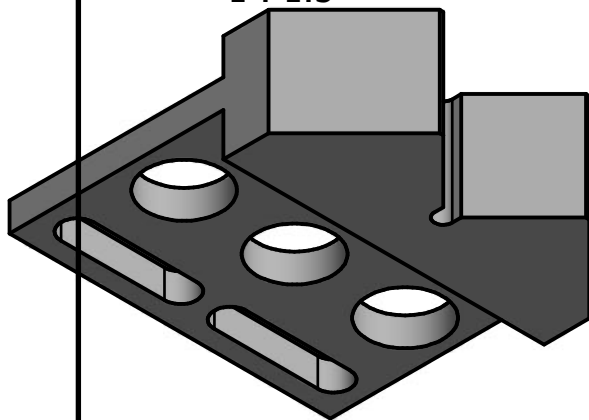
技术要求

- 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							
—	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(40X20)			
18	300.33																
30	500.39																
50	800.46	校对		审 核					型 号 规 格	KB300-400			零 部 件 代 号	01-09-09A			
80	1200.54																
120	1800.63																
180	2500.72	工 艺		批 准					材 料	45	数量	3	比 例	1: 1	版次	1.0	
250	3150.81																
315	4000.89																

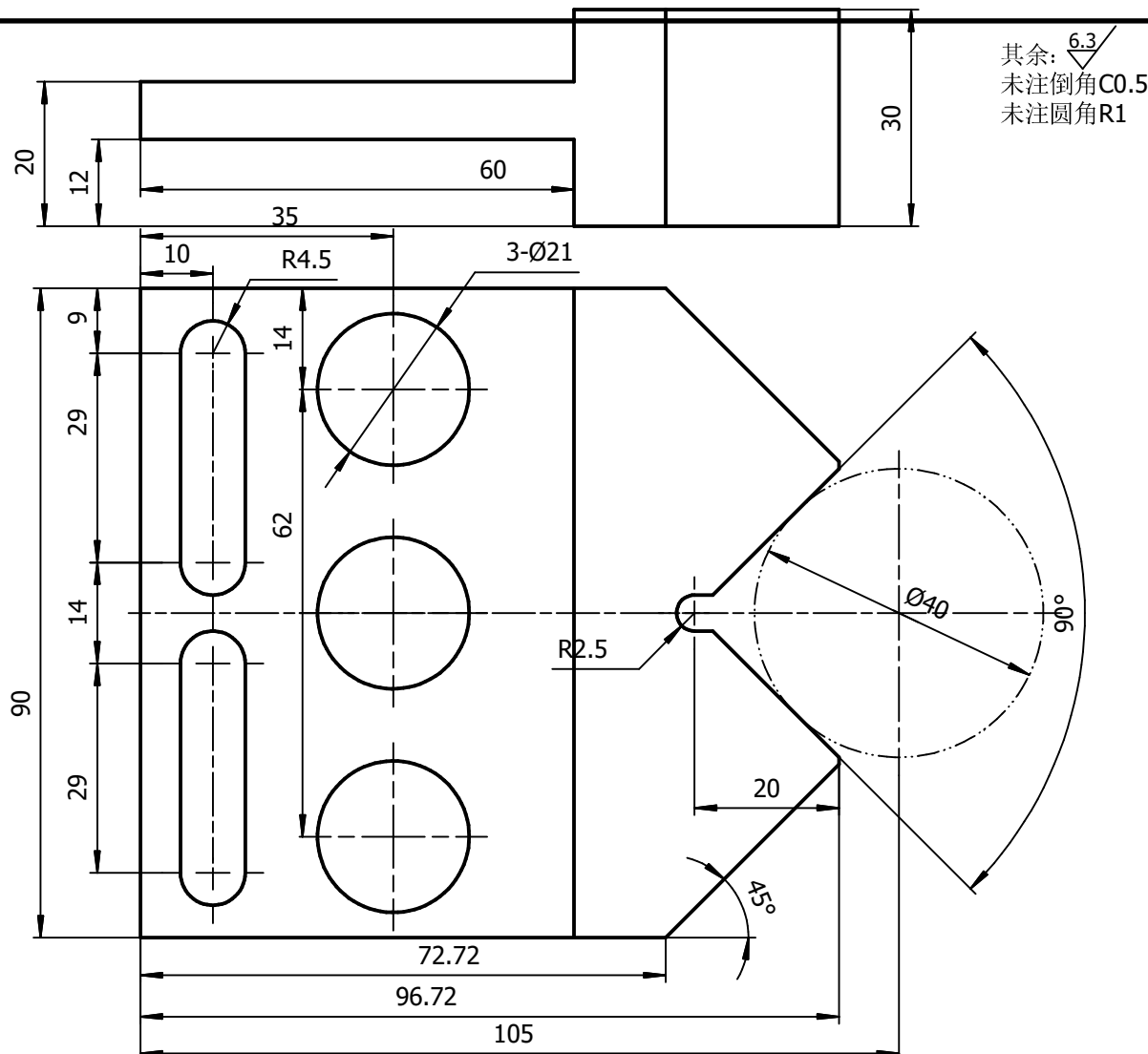
要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。

视图14
1 : 1.5



技术要求

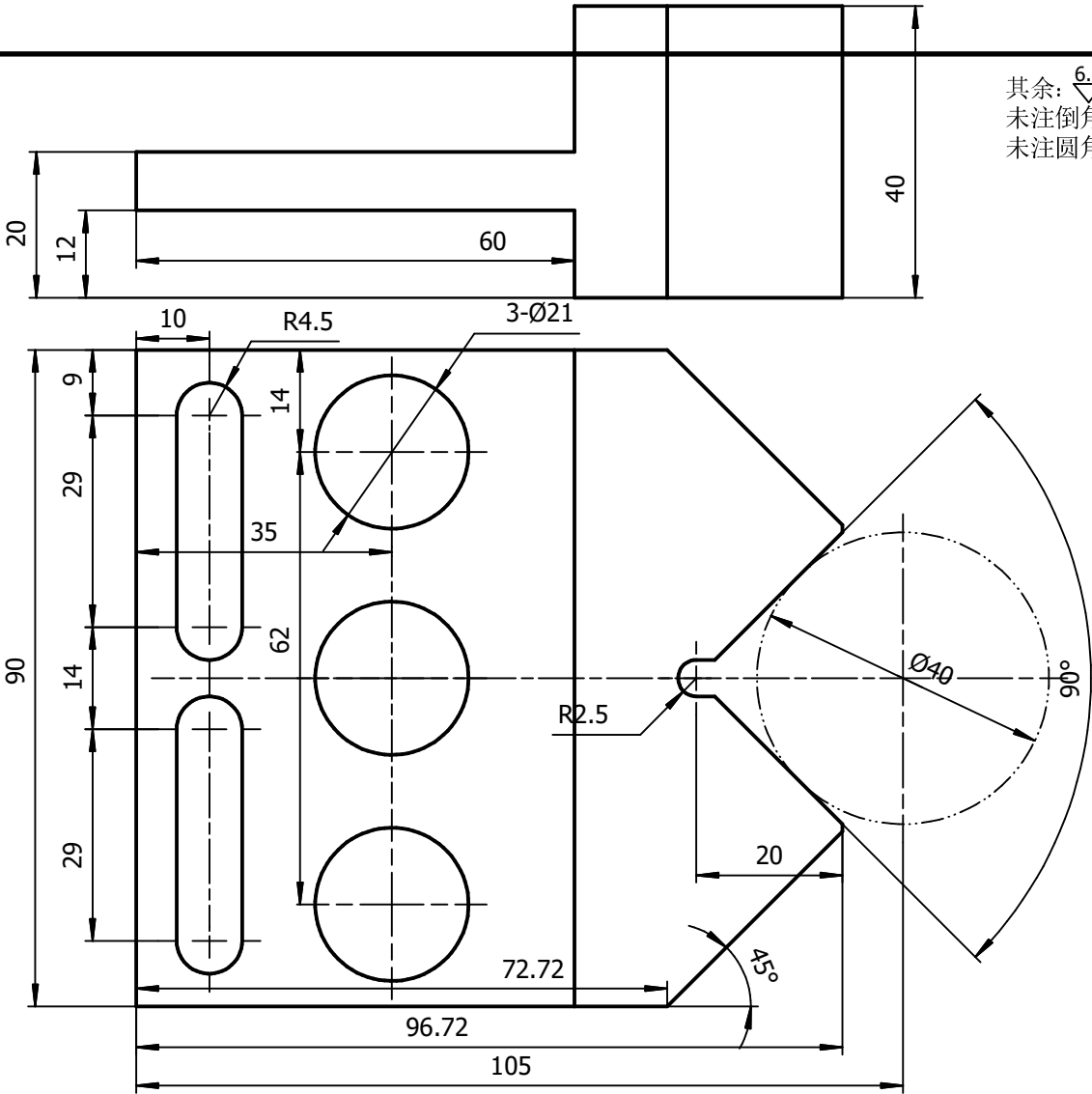
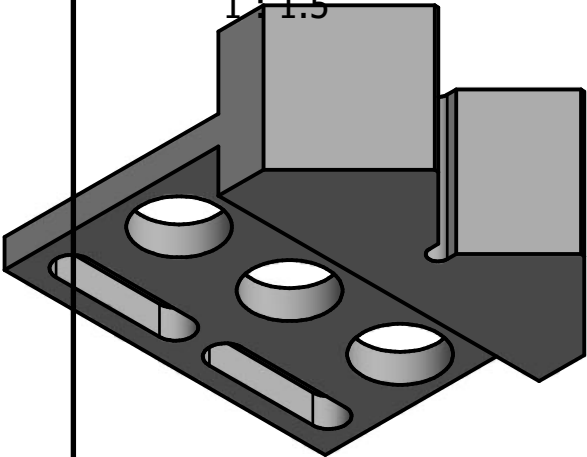
- 1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后HRC25-30。

[illegible]

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						



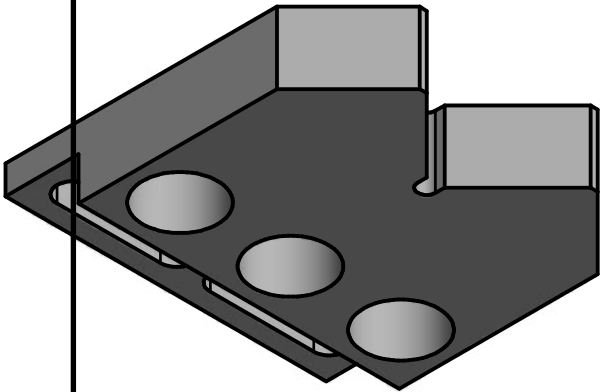
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	四方钳爪(40X40)
型 号 规 格	KB300-400	零 部 件 代 号	01-09-09C
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)。

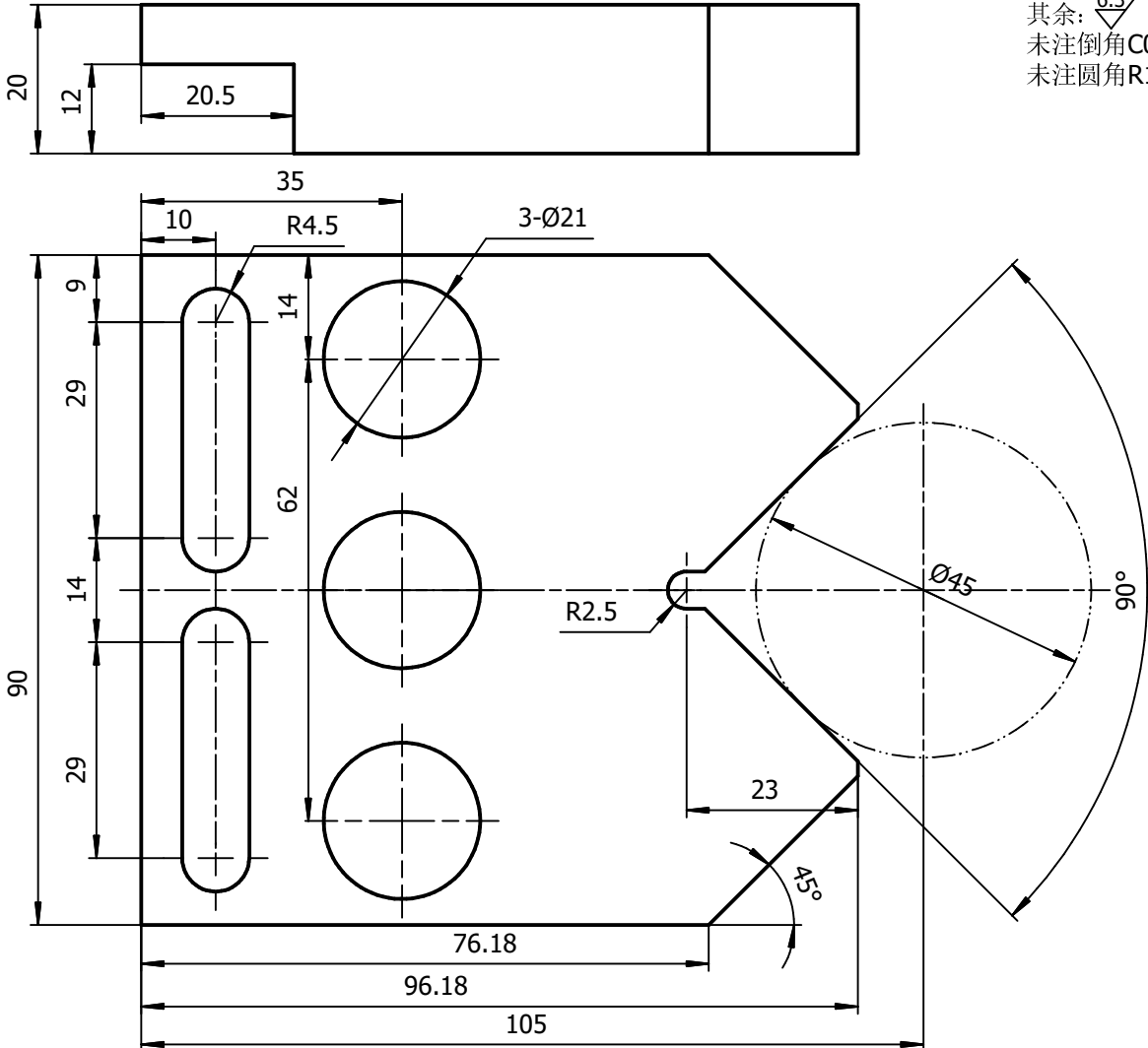
要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能
超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，
此种情况不在保修范围。

视图14
1 : 1.5



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。



其余: 6.3
未注倒角C0.5
未注圆角R1

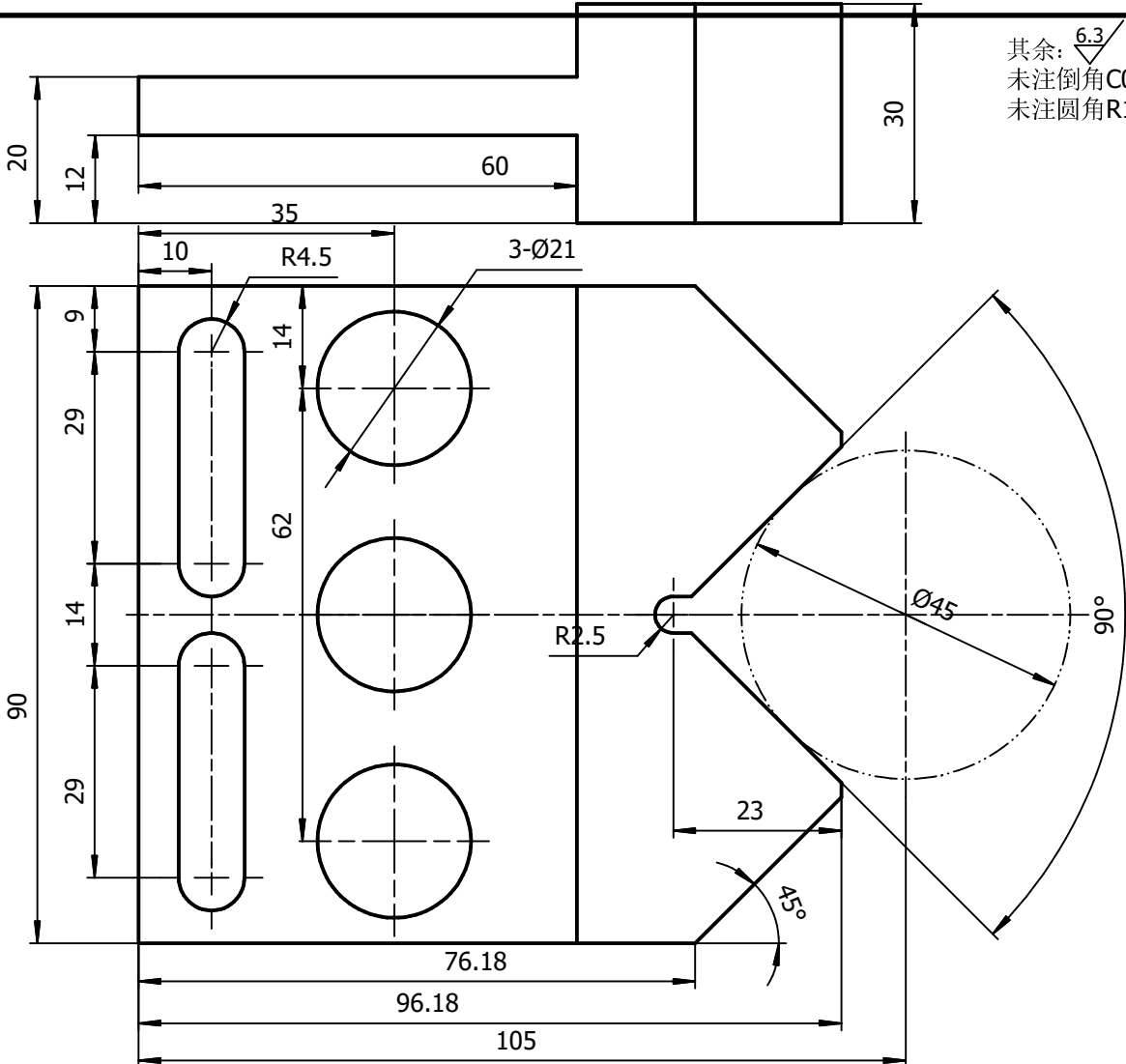
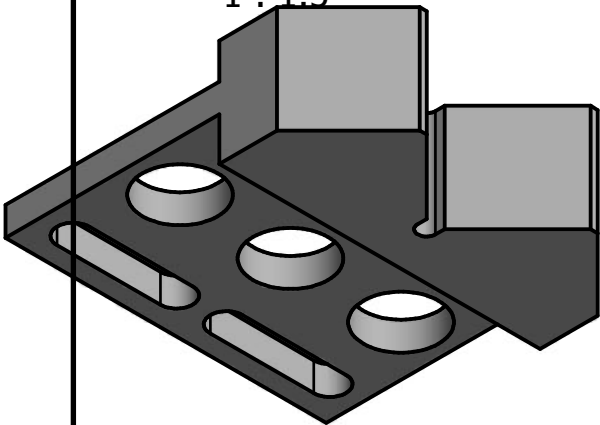
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						

 晋江市创勤机械有限公司 Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd							
产 品 称		红冲三工位机械手		零 部 件 名 称		四方钳爪(45X20)	
型 号 格		KB300-400		零 部 件 代 号		01-09-10A	
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



其余: 6.3/
未注倒角C0.5
未注圆角R1

技术要求

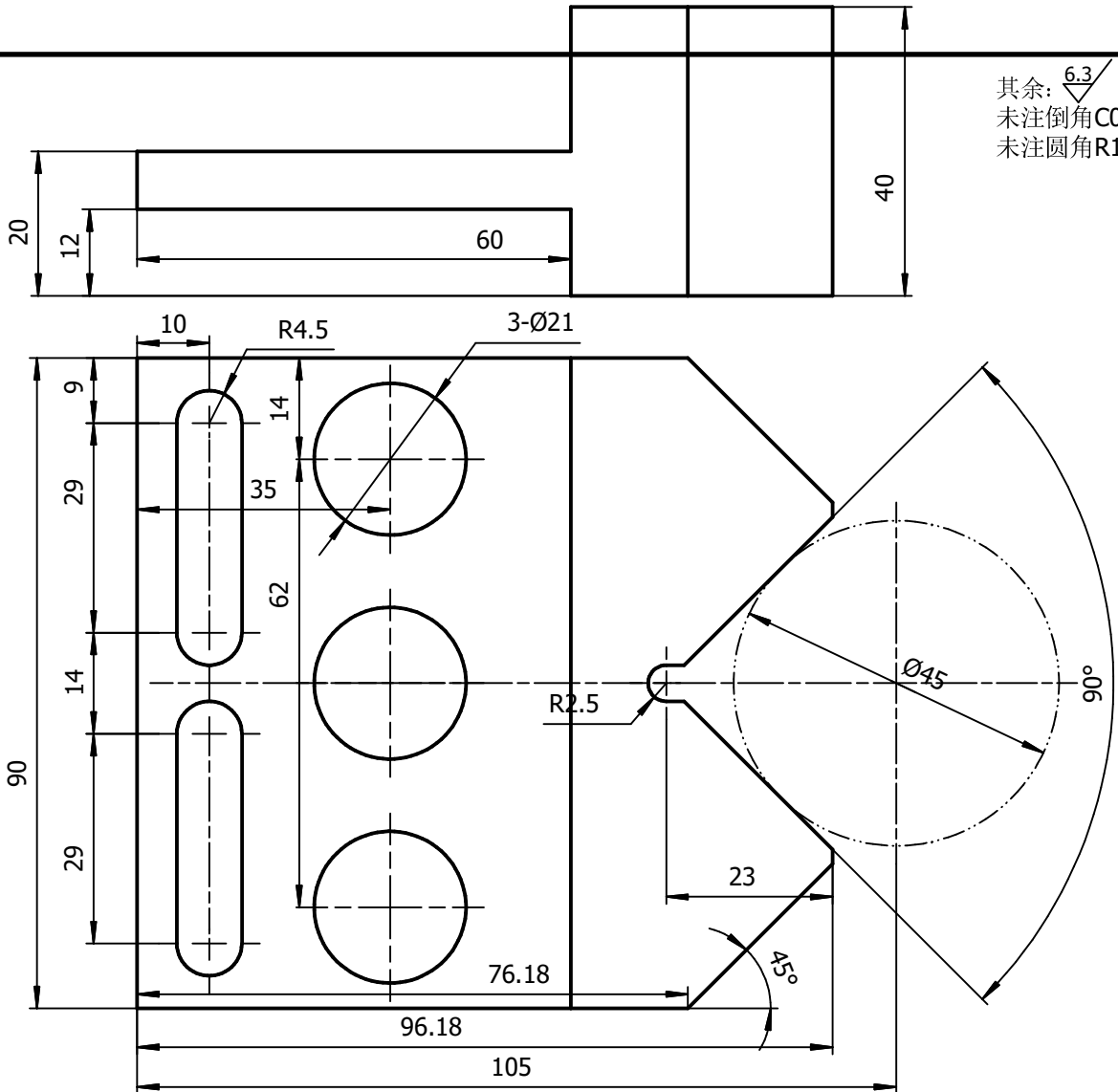
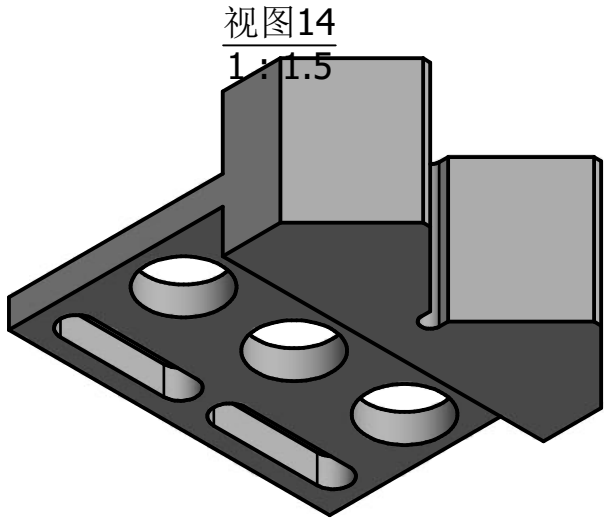
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

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	四方钳爪(45X30)
型 号 规 格	KB300-400			零 部 件 代 号	01-09-10B
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。



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						



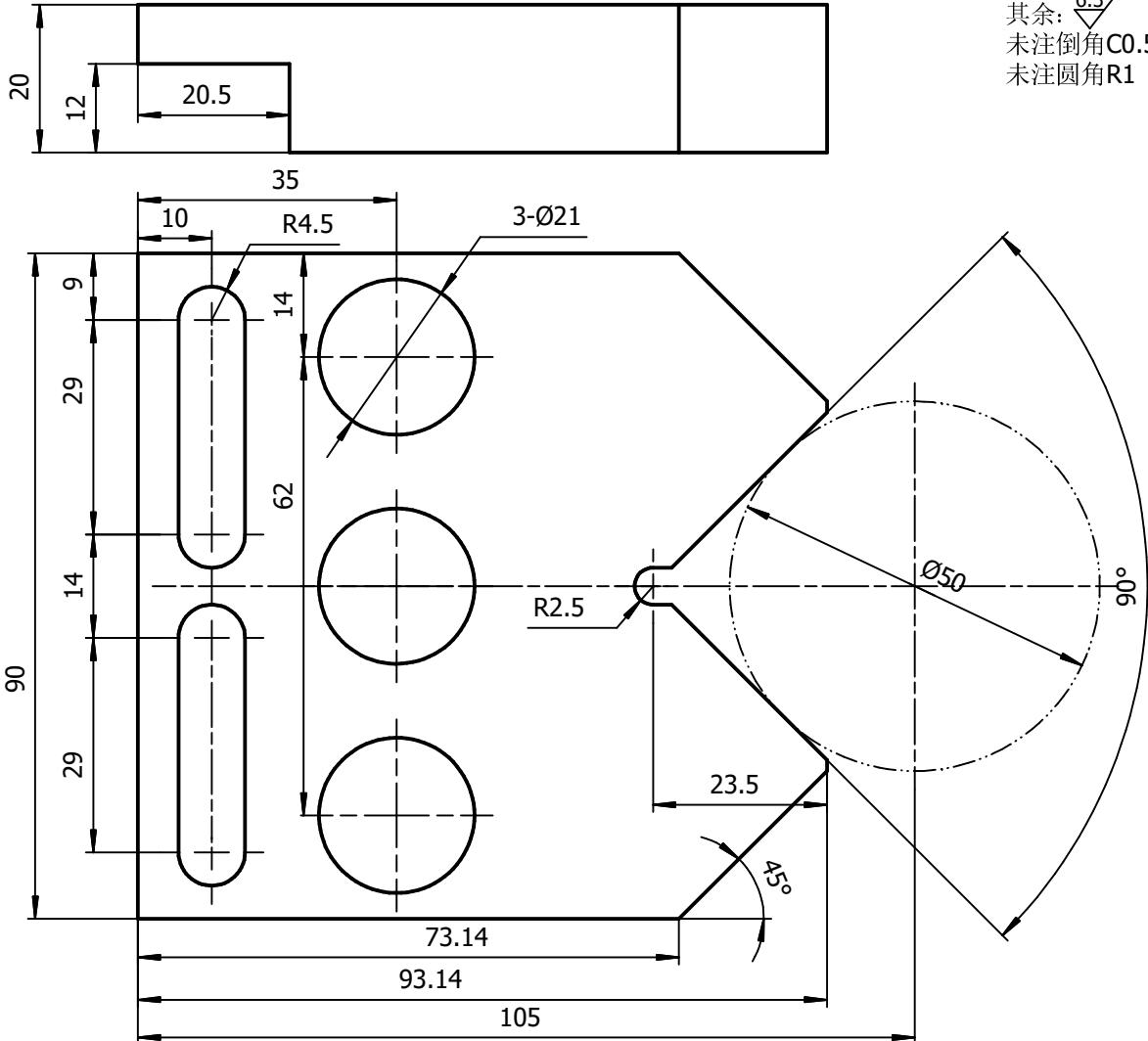
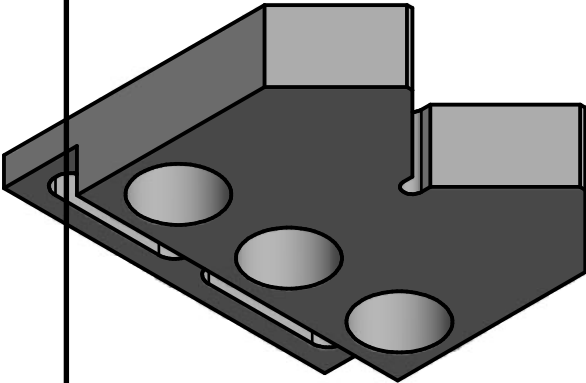
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(45X40)			
型 号 规 格	KB300-400			零 部 件 代 号	01-09-10C			
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。

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	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	工艺		批准			
250	3150.81						
315	4000.89						



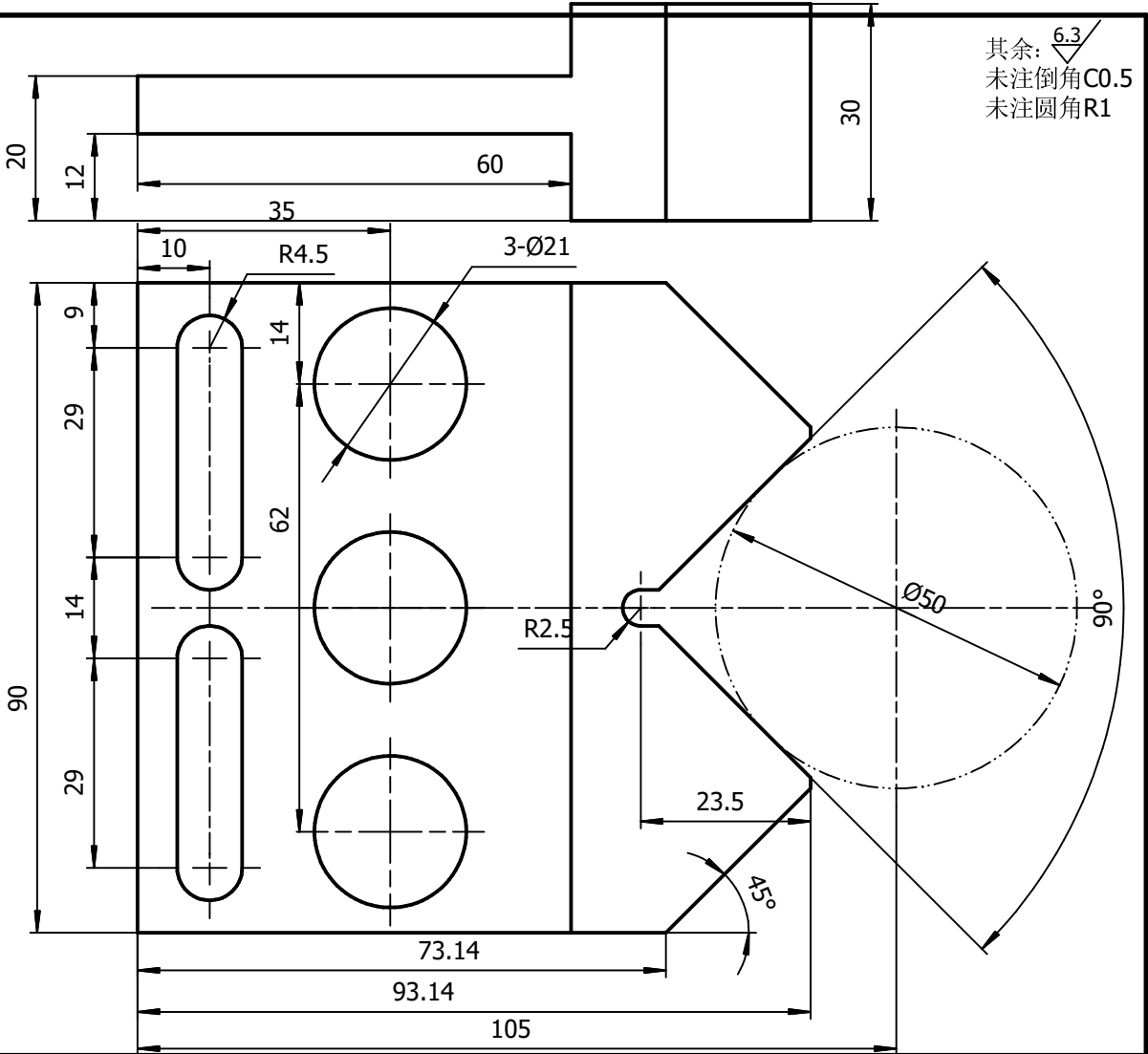
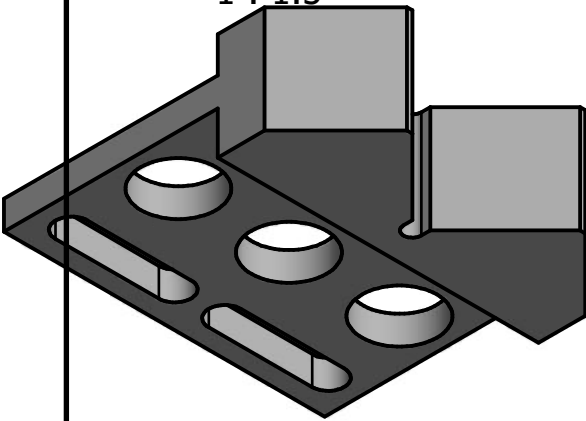
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(50X20)			
型 号 规 格	KB300-400			零 部 件 代 号	01-09-11A			
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。

视图14
1 : 1.5



技术要求

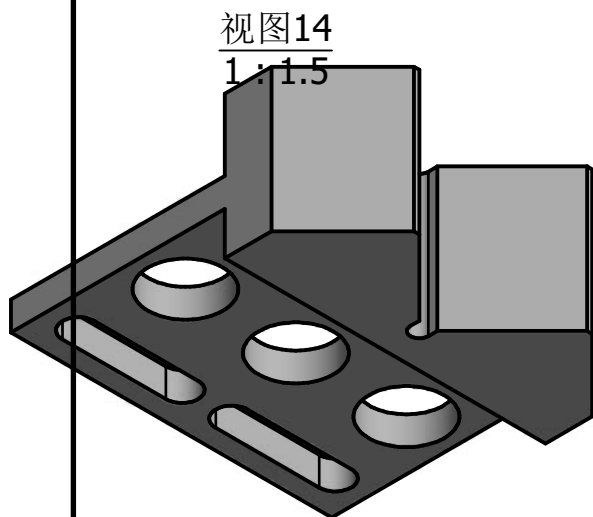
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

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						

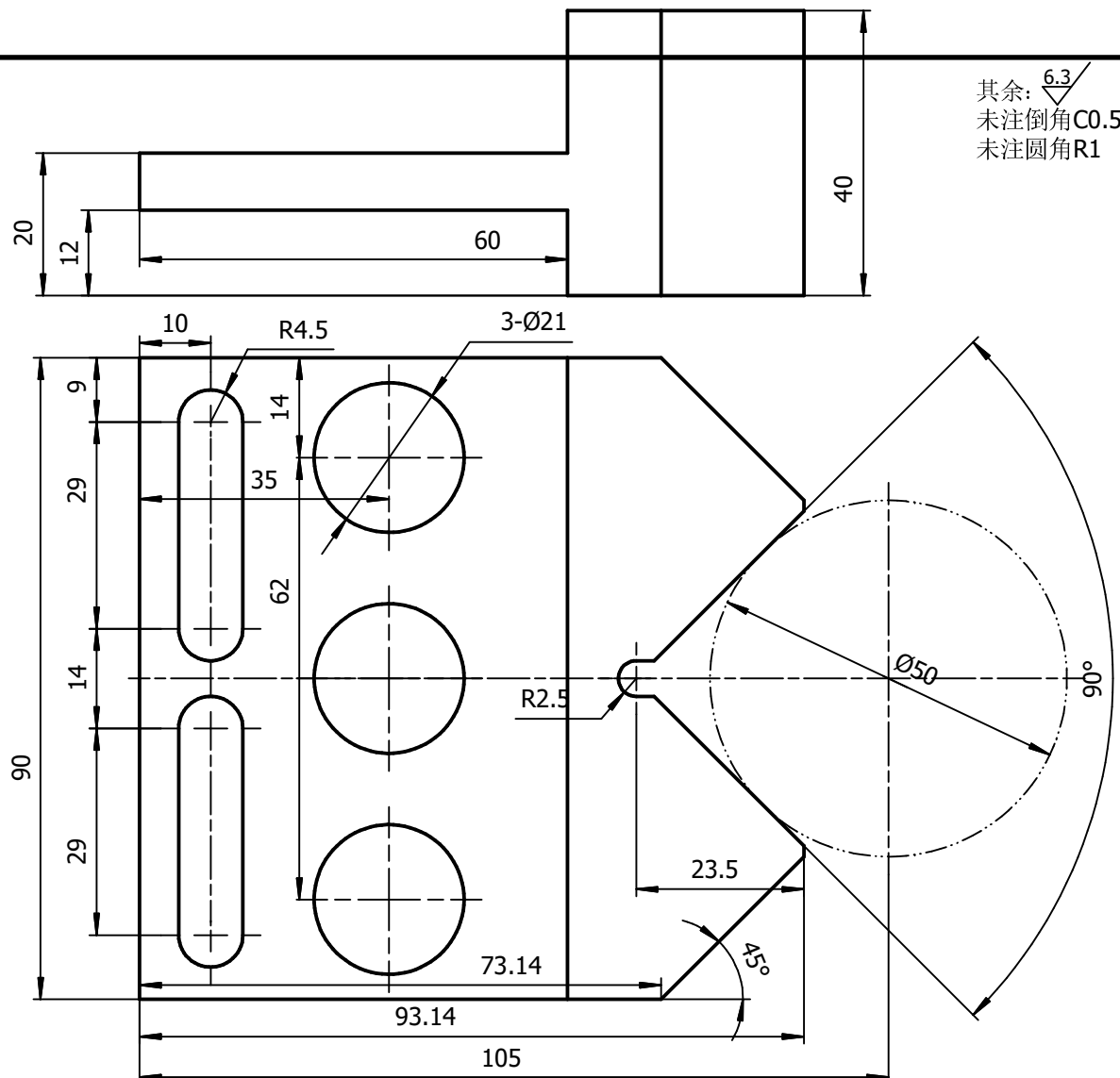
		晋江市创勤机械有限公司			
		Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd			
产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	四方钳爪(50X30)		
型 号 规 格	KB300-400	零 部 件 代 号	01-09-11B		
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1 版次 1.0

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

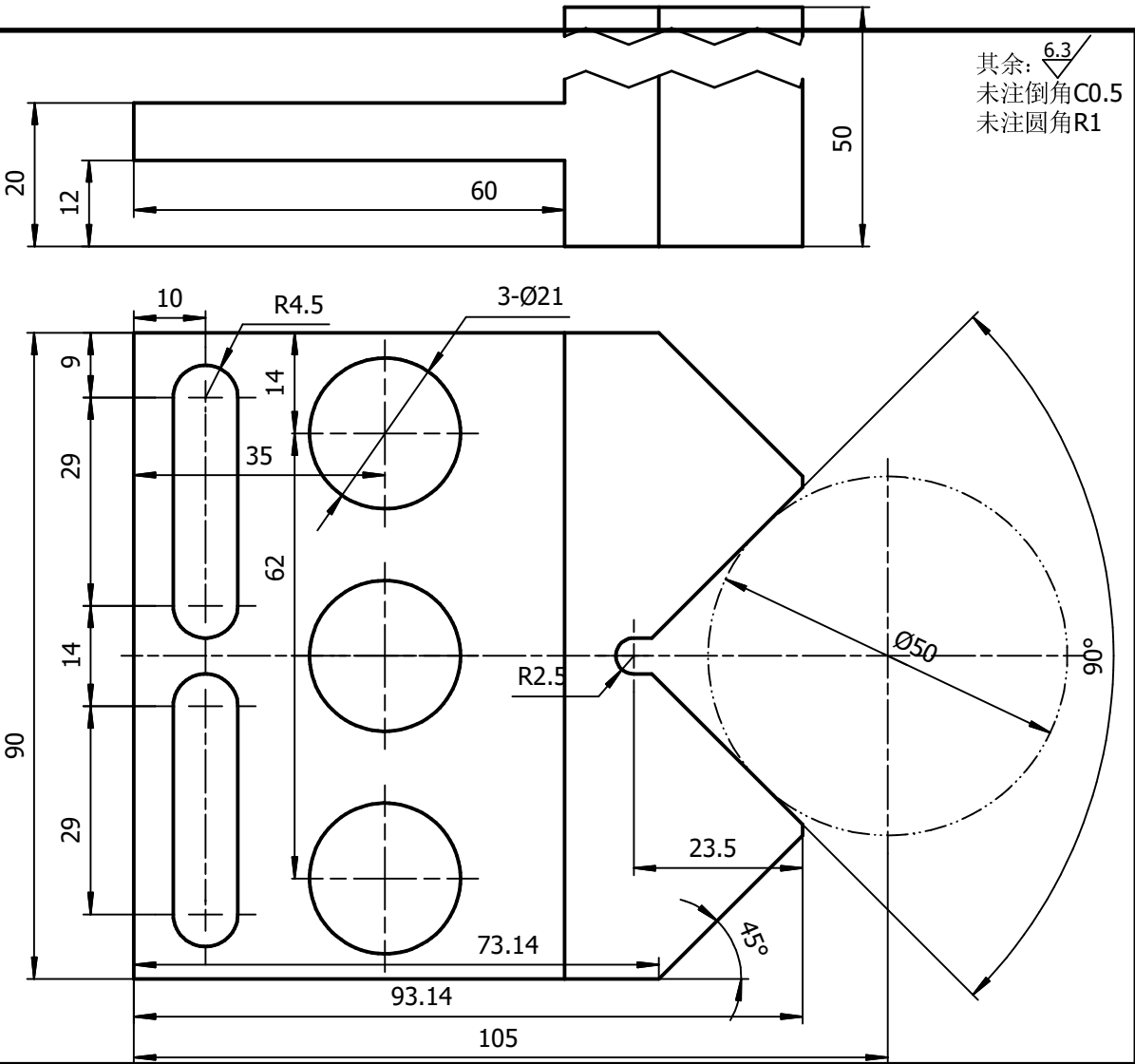


1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后HRC25-30。

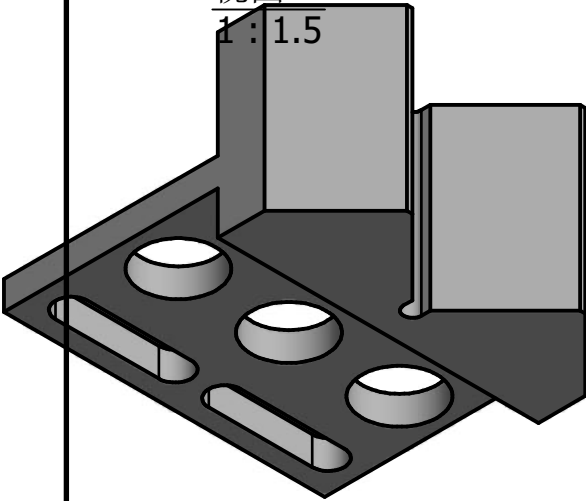
[illegible]

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。

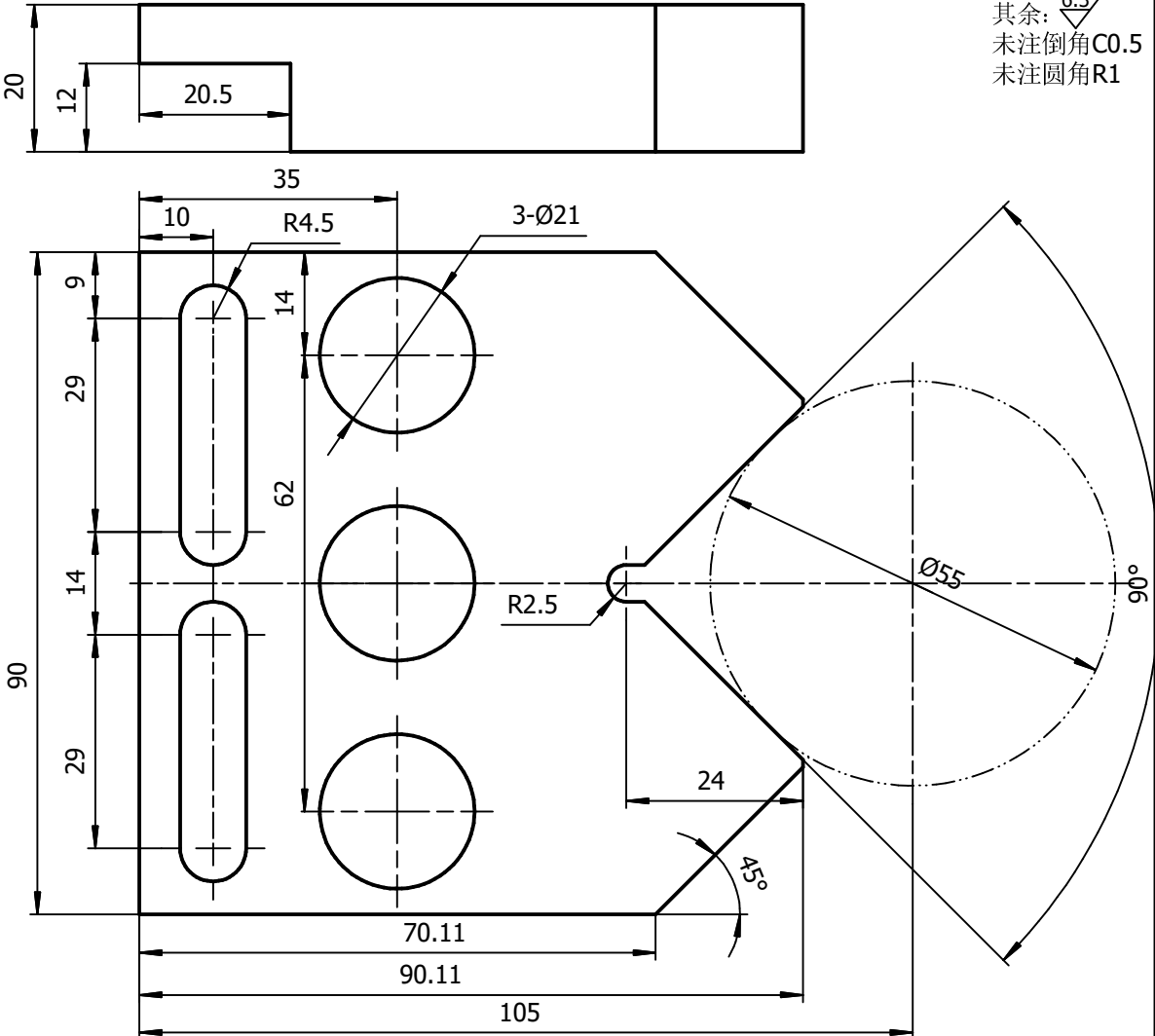
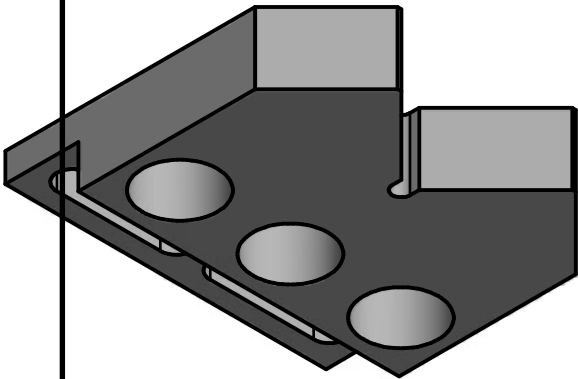
大于	至	IT13					
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						

		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(50X50)		
型 号 规 格	KB300-400			零 部 件 代 号	01-09-11D		
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



其余: 6.3
未注倒角C0.5
未注圆角R1

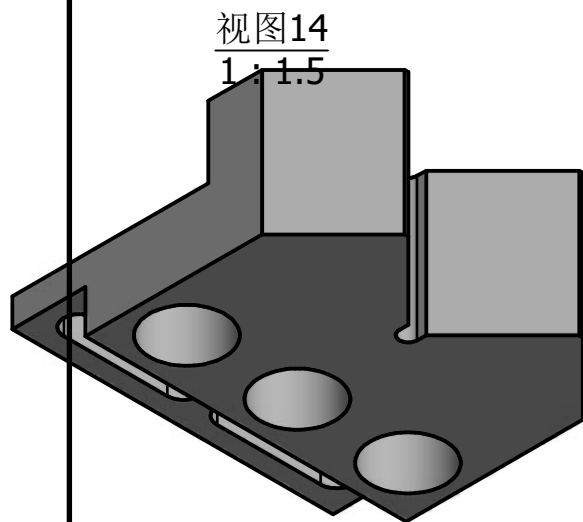
技术要求

- 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 四方钳爪(55X20)
型 号 规 格 KB300-400	材 料 45	数量 3	比 例 1: 1
工 艺 批 准	审 核	签 名	日期
设计	处 数	更 改 原 因	日期
校 对	工 艺	批 准	日期

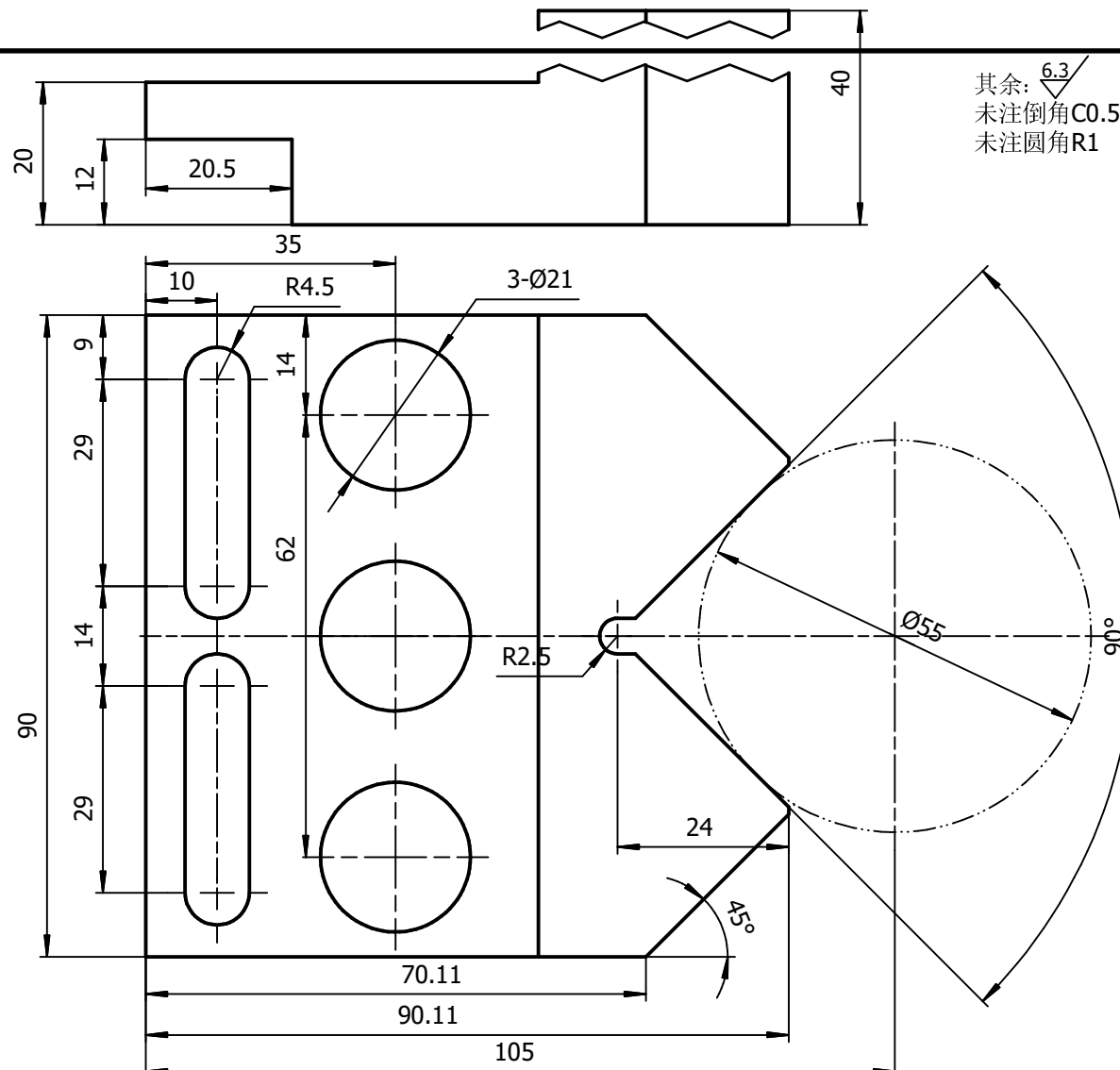
要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。



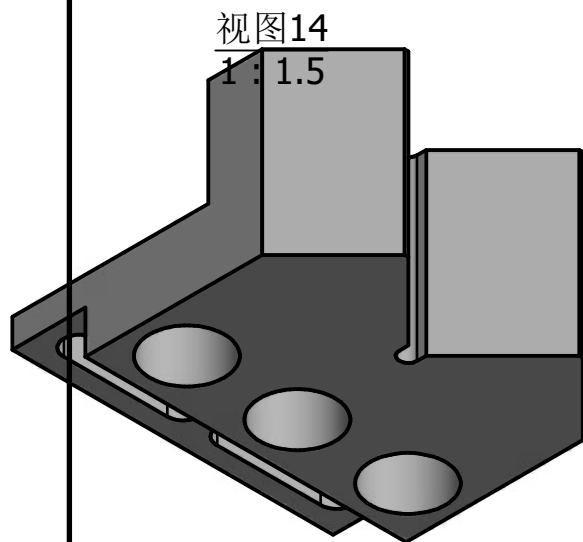
视图14
1:1.5

技术要求

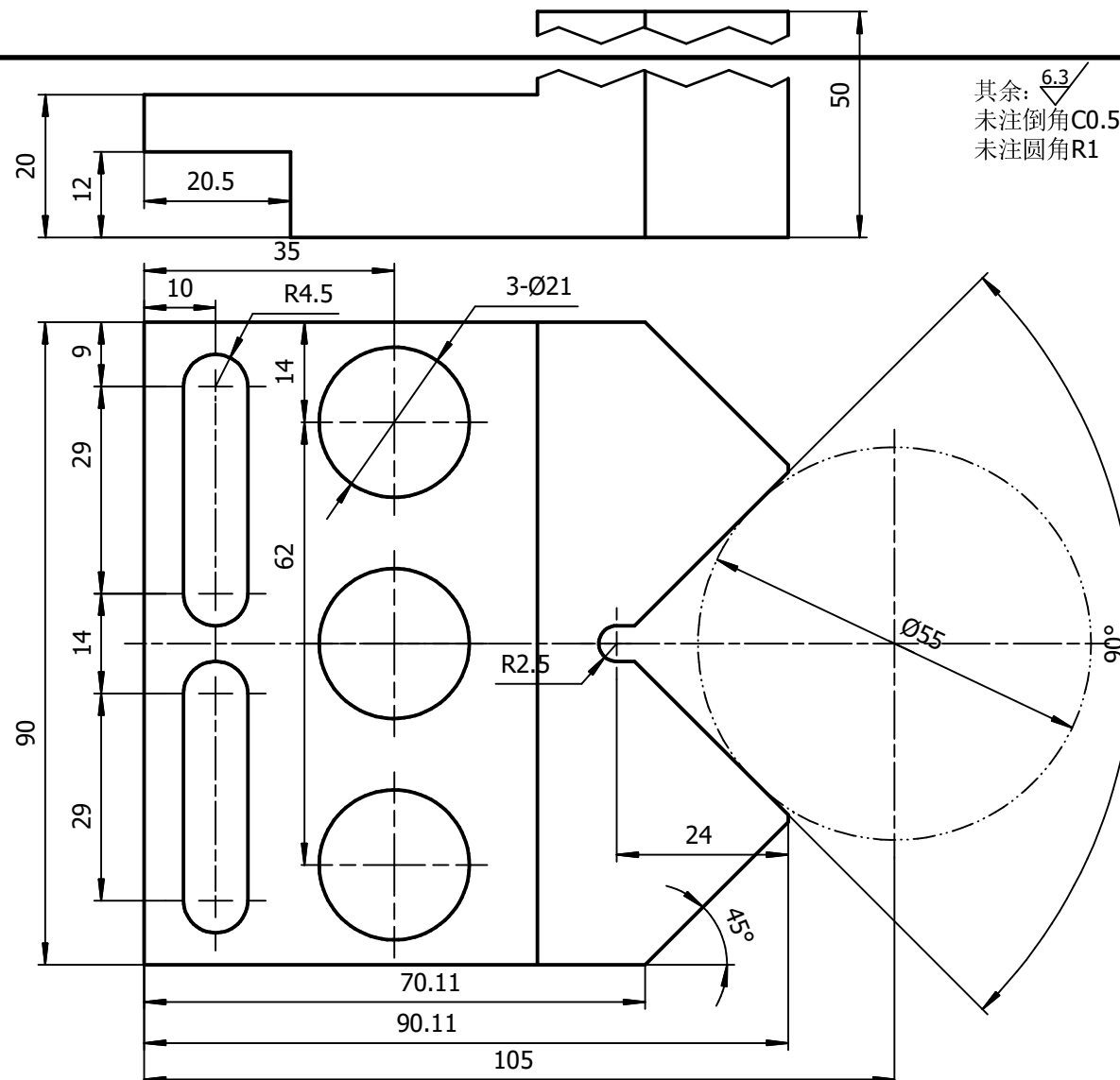
- 1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后HRc25-30。

[illegible]

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。

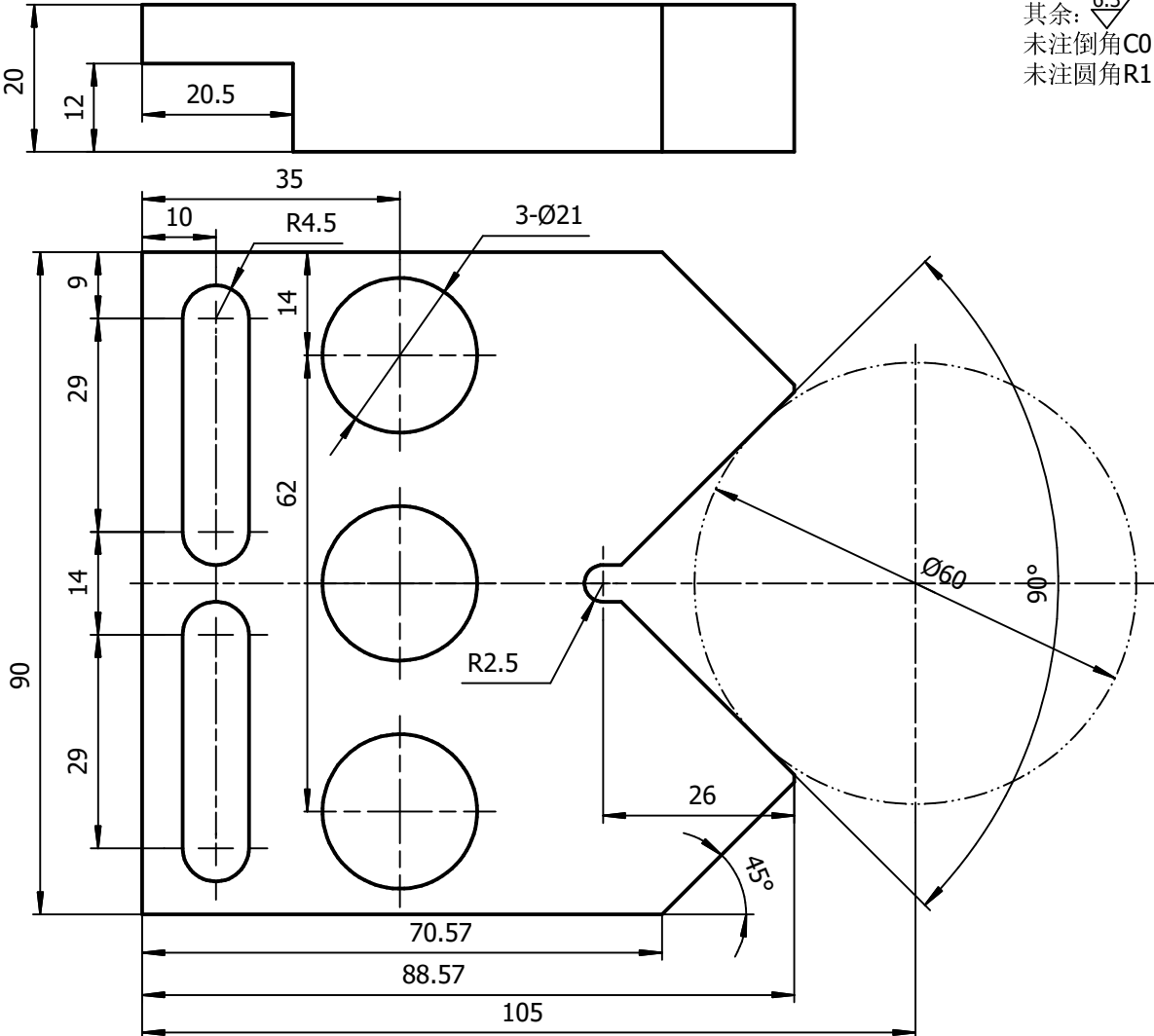
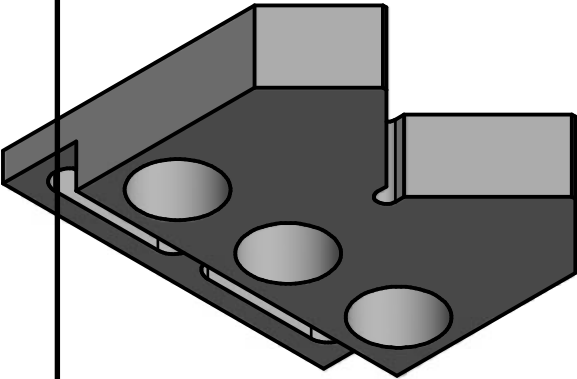


大于	至	IT13							晋江市创勤机械有限公司 Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd						
—	30.14														
3	60.18														
6	100.22	标记	处数	更改原因	签名	日期									
10	180.27														
18	300.33														
30	500.39	设计		标准化				产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(55X50)		
50	800.46														
80	1200.54	校对		审 核				型 号 规 格	KB300-400			零 部 件 代 号	01-09-12D		
120	1800.63														
180	2500.72	工艺		批 准				材 料	45	数量	3	比 例	1: 1	版次	1.0
250	3150.81														
315	4000.89														

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。

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						

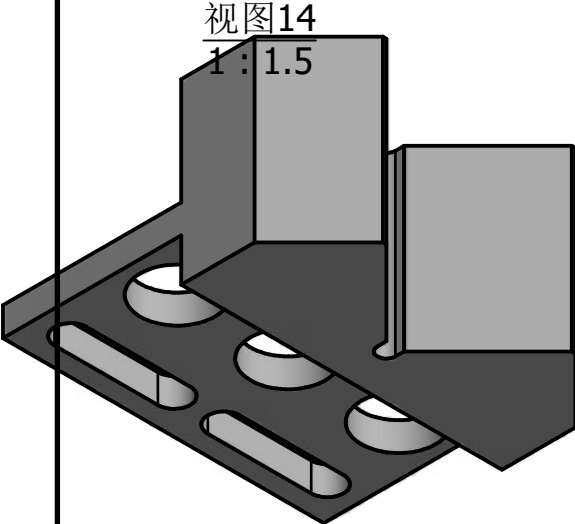
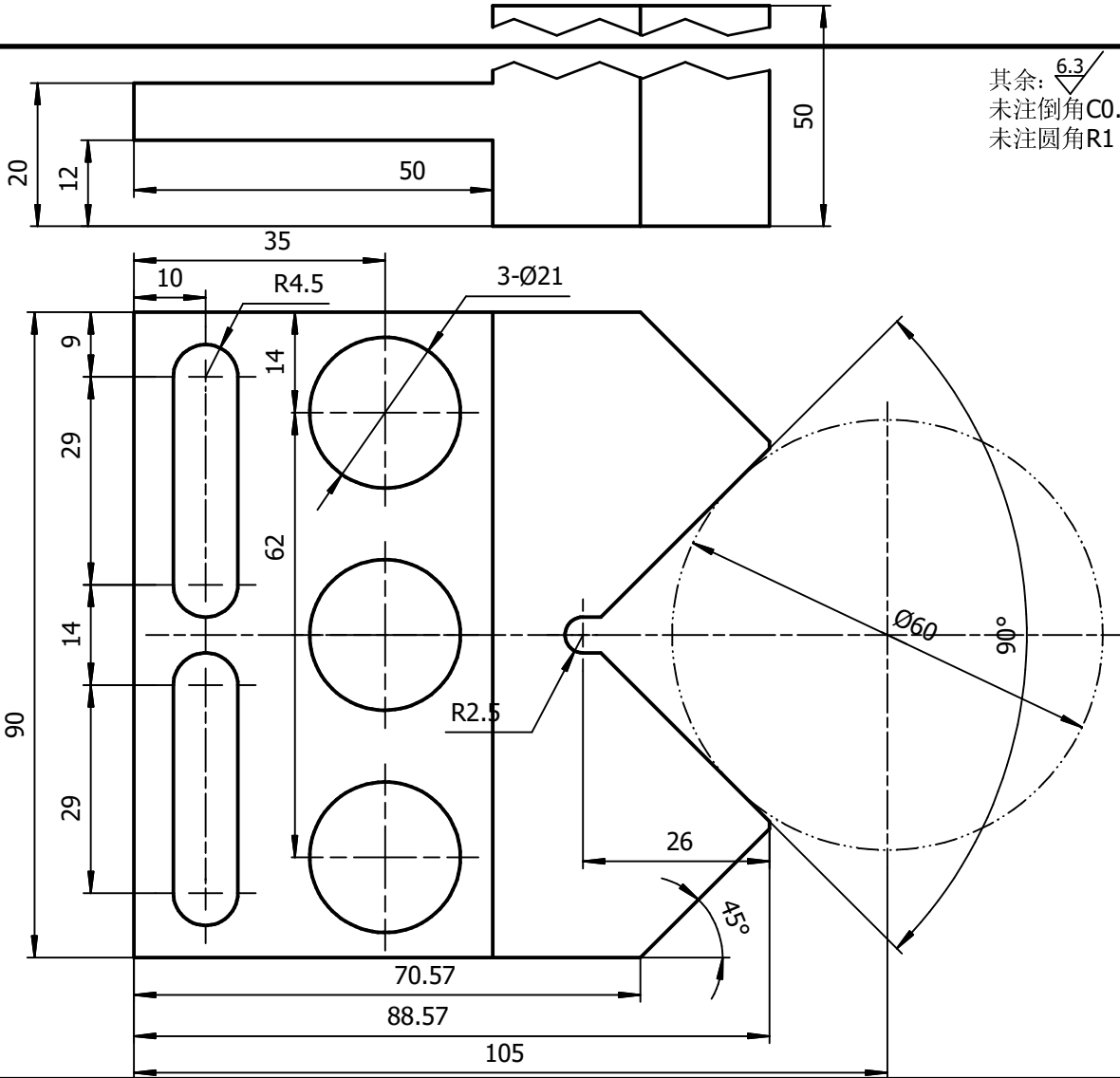


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(60X20)			
型 号 规 格	KB300-400			零 部 件 代 号	01-09-13A			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

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。



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

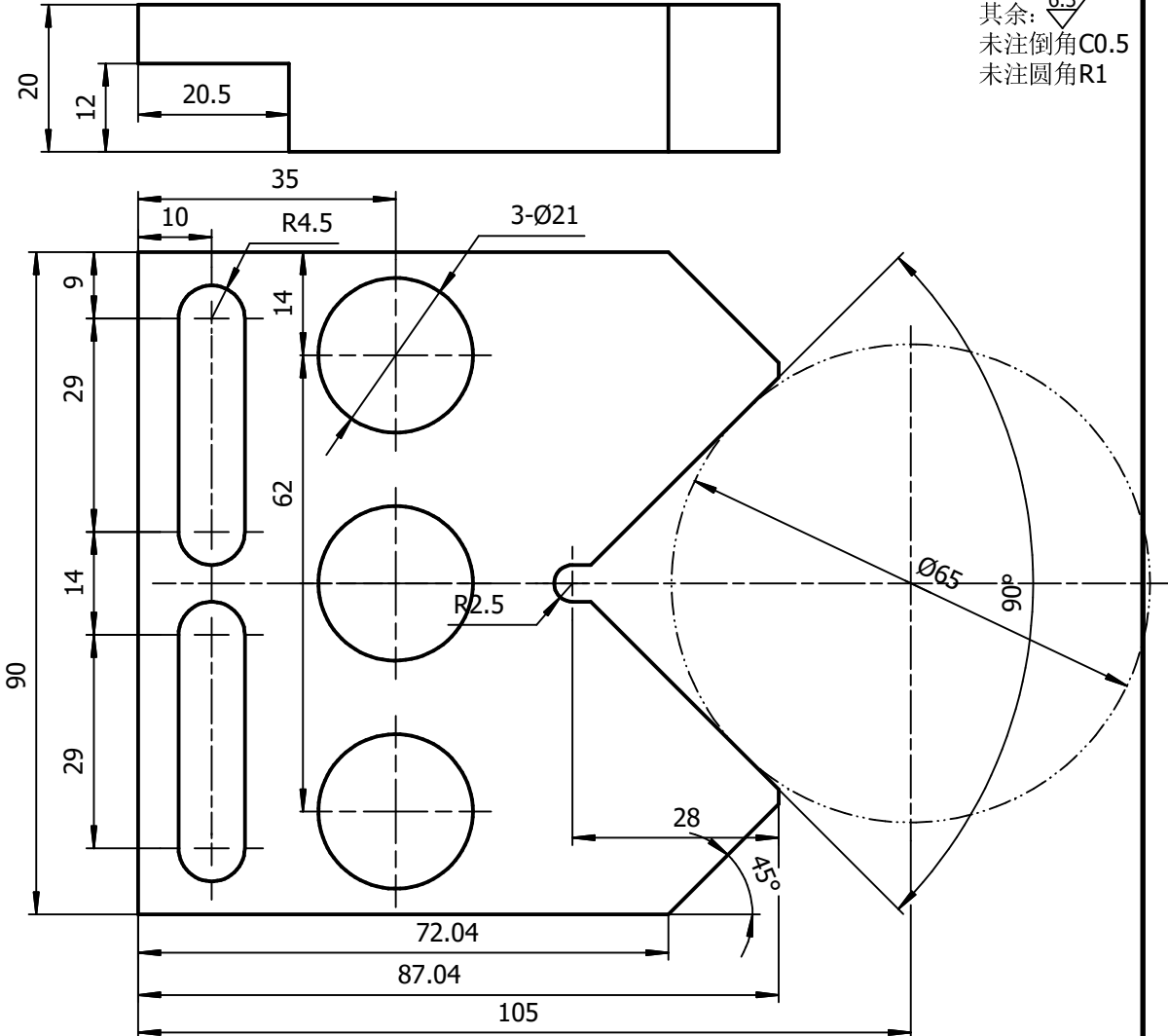
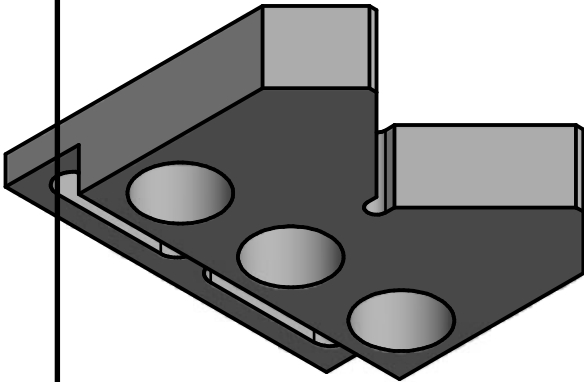
大于	至	IT13					
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						

 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		四方钳爪(60X50)		
型 号 规 格		KB300-400		零 部 件 代 号		01-09-13D		
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



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						

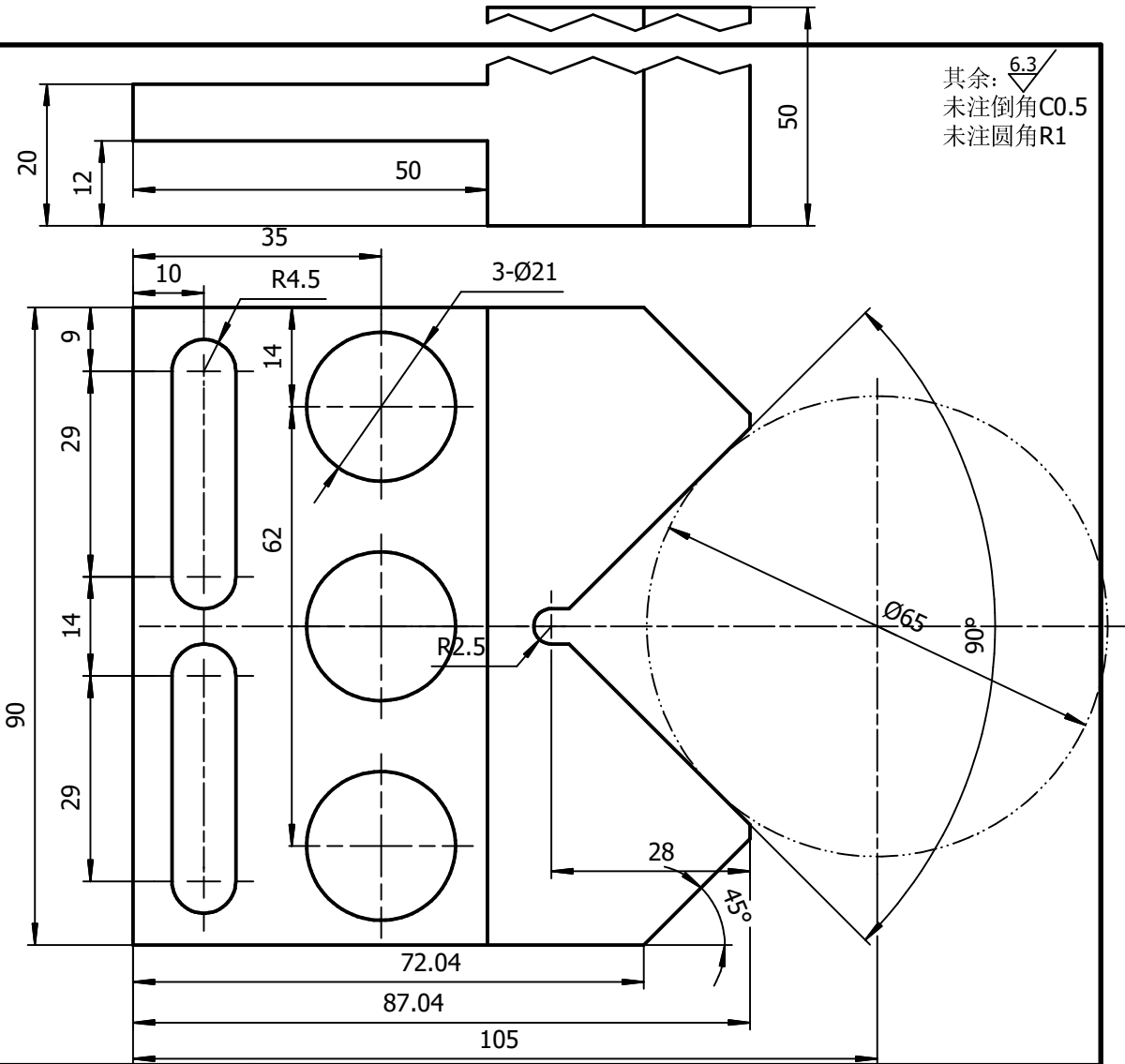


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

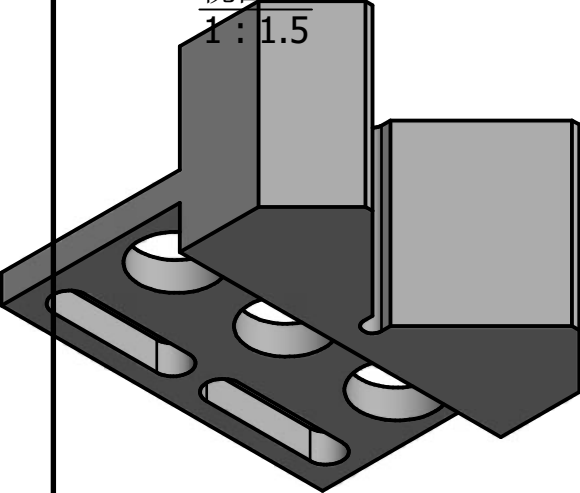
产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(65X20)			
型 号 规 格	KB300-400			零 部 件 代 号	01-09-14A			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

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

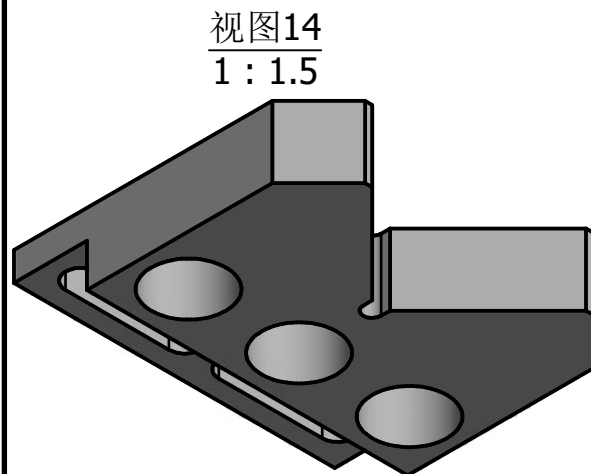
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

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						

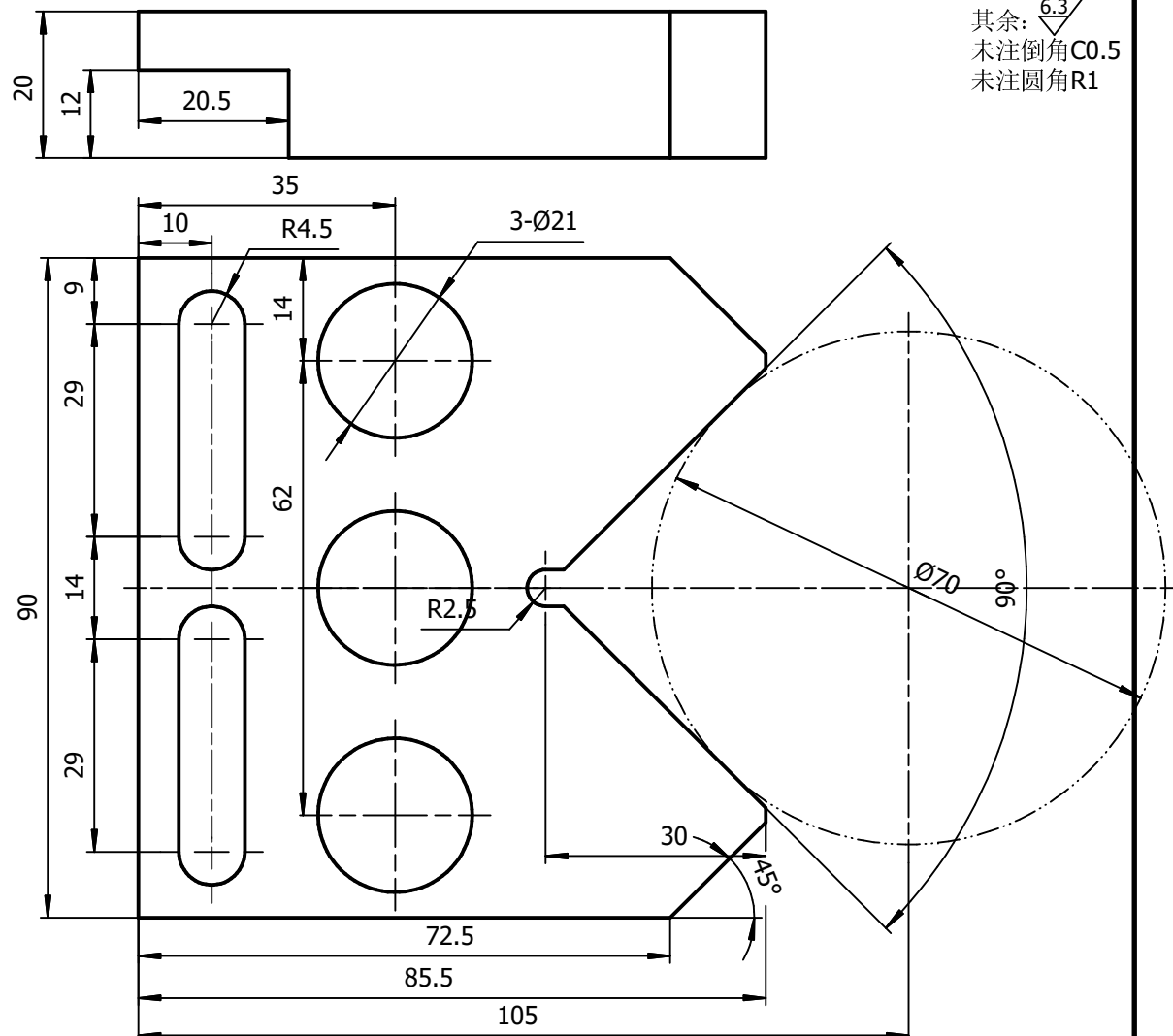
		晋江市创勤机械有限公司			
		Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd			
产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	四方钳爪(65X50)		
型 号 规 格	KB300-400	零 部 件 代 号	01-09-14D		
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1 版次 1.0

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

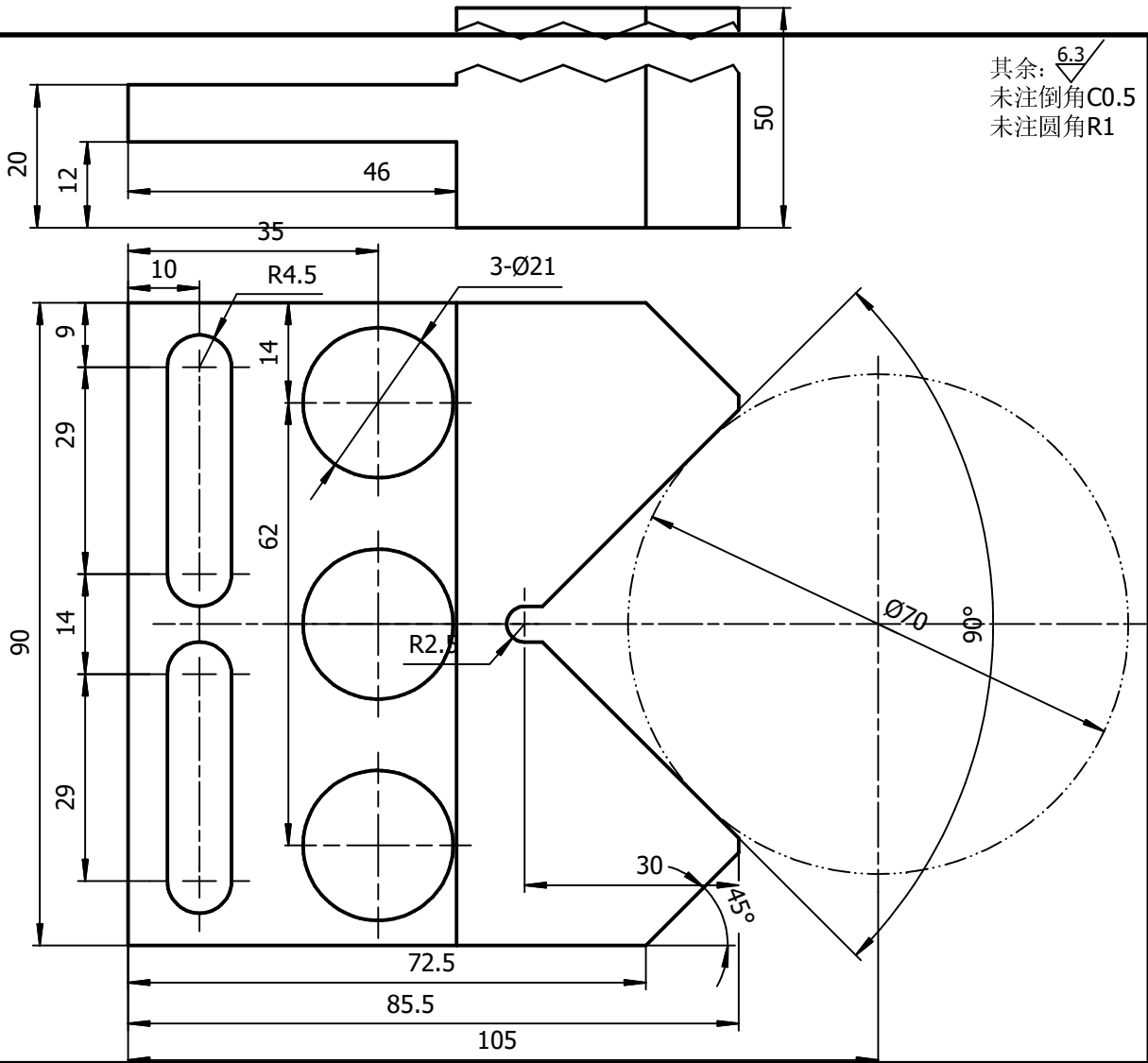
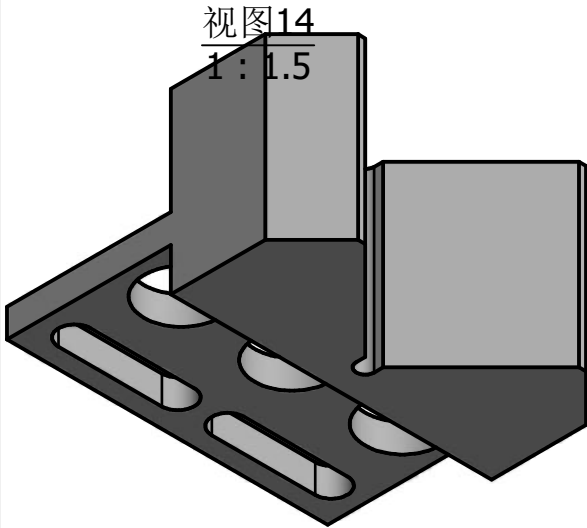


- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

[illegible]

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。



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	四方钳爪(70X50)		
型 号 规 格	KB300-400	零 部 件 代 号	01-09-15D		
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1 版次 1.0