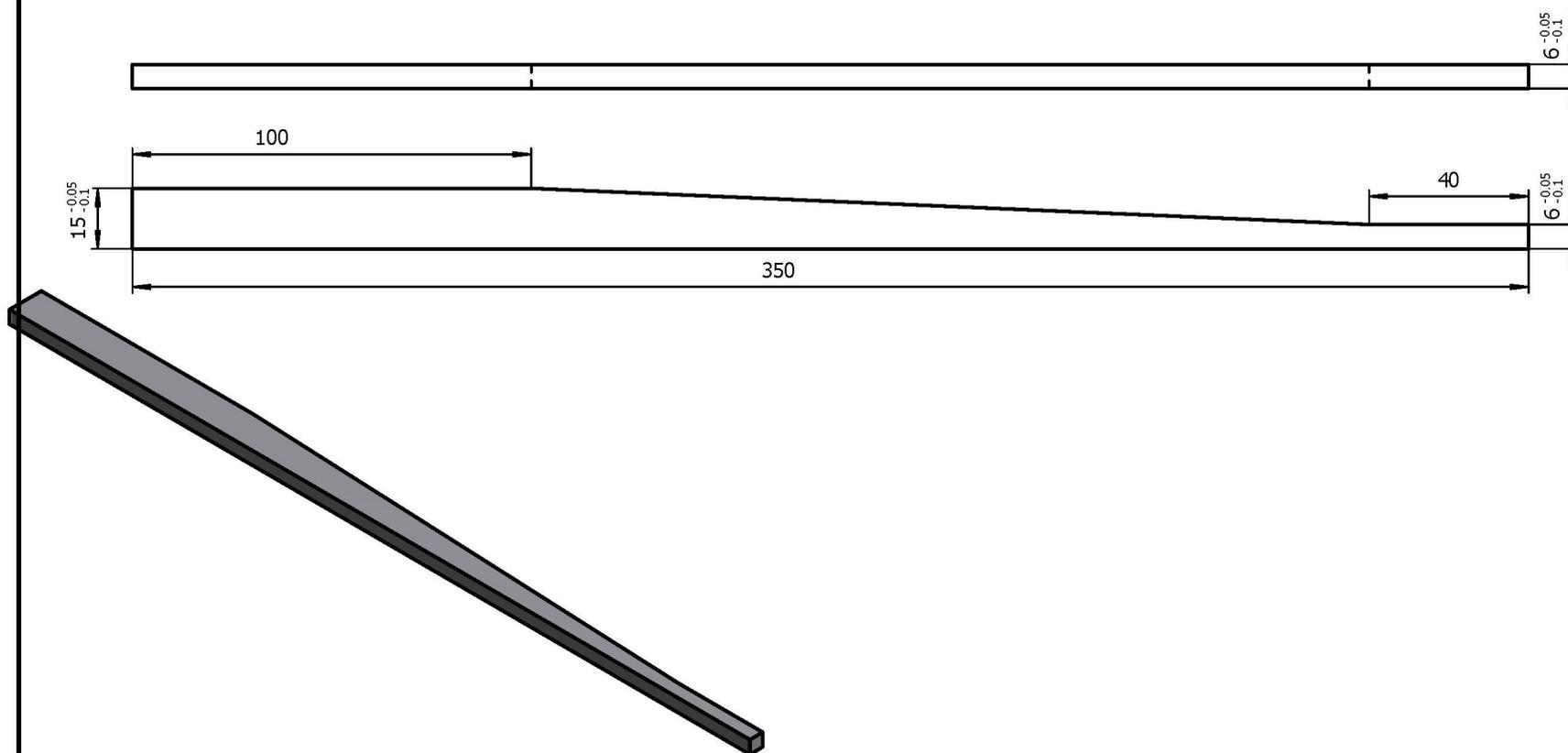


其余: 6.3  
未注倒角C1  
未注圆角R1



### 技术要求

1.未注尺寸公差IT13。

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						



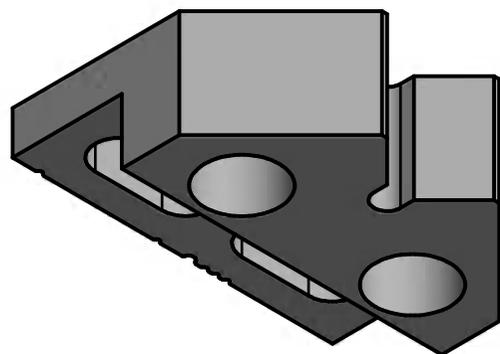
**晋江市创勤机械有限公司**  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手	零件名称	打料杆
型号规格	KS190-160C	零件代号	01-08
材料	65Mn	数量	1
		比例	1:1
		版次	1.0

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

棒料 $\varnothing 18$ ，最大镦粗 $\varnothing 50$ (超过 $\varnothing 50$ 钳爪会碰到毛坯)。

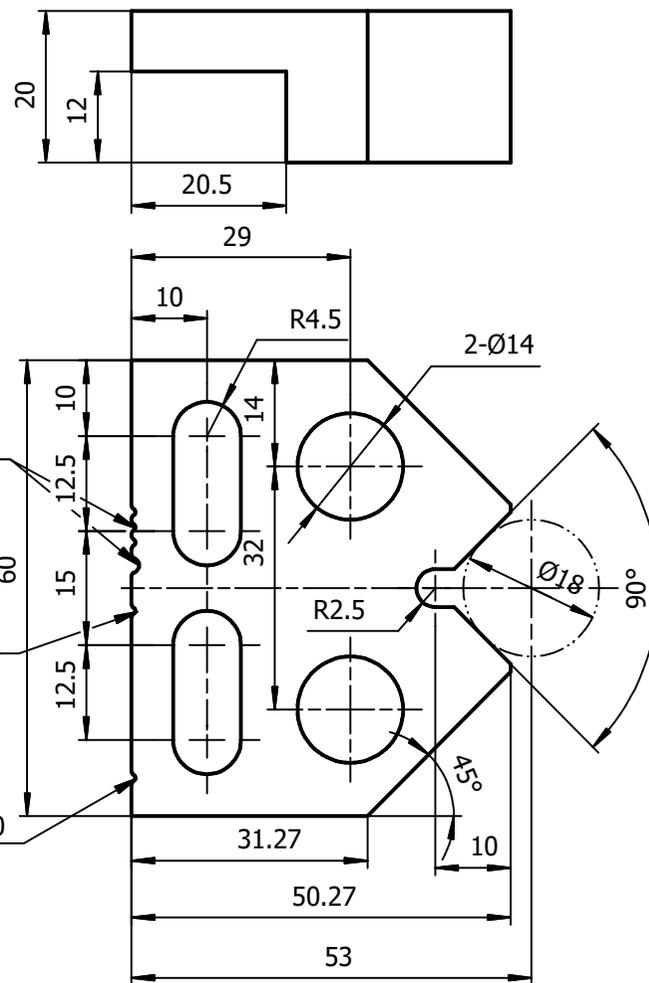
要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。



1道粗槽表示5，3道细槽表示3，加起来表示8

1道细槽表示1

1道细槽表示KB170



### 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					
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					



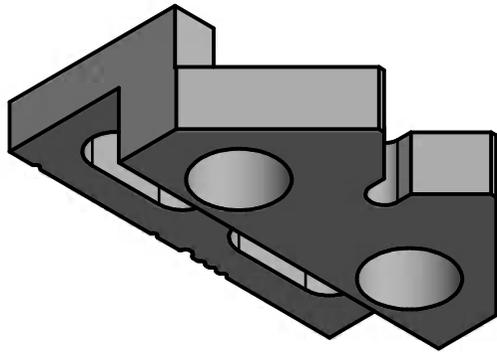
晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(18X20)		
型号规格	KB170-160			零件代号	01-23-01A		
材料	45	数量	3	比例	1: 1	版次	1.0

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

棒料 $\varnothing 18$ ，最大镦粗 $\varnothing 50$ (超过 $\varnothing 50$ 钳爪会碰到毛坯)。

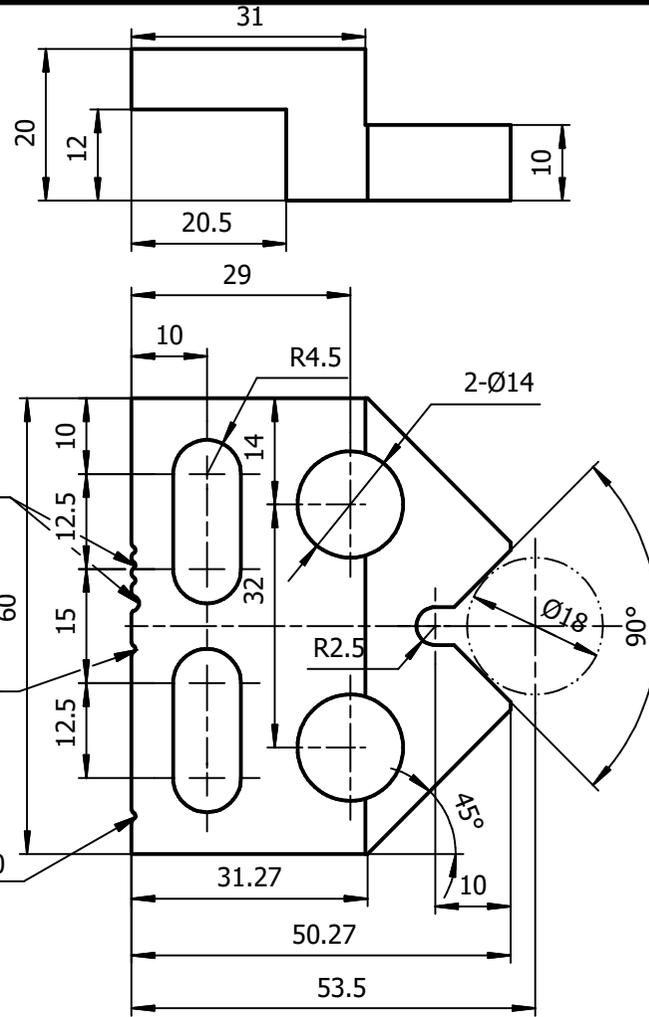
要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。



1道粗槽表示5，3道细槽表示3，加起来表示8

1道细槽表示1

1道细槽表示KB170



### 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					
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	工艺		批准		
250	3150.81					
315	4000.89					



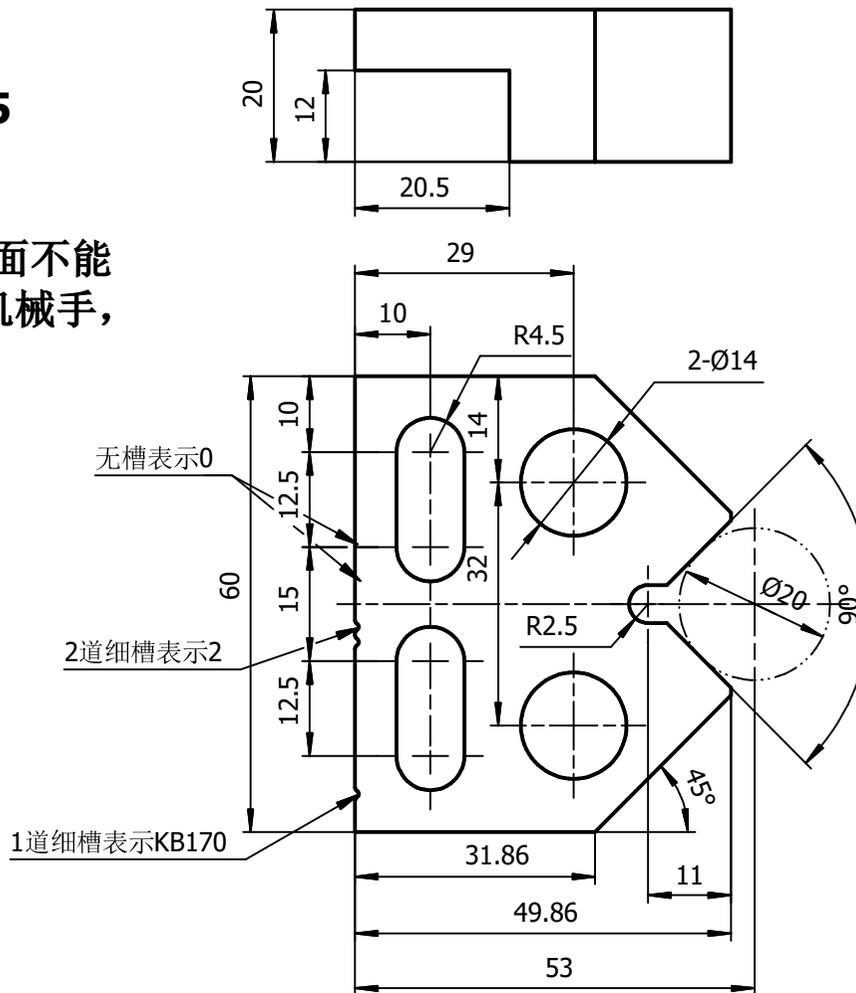
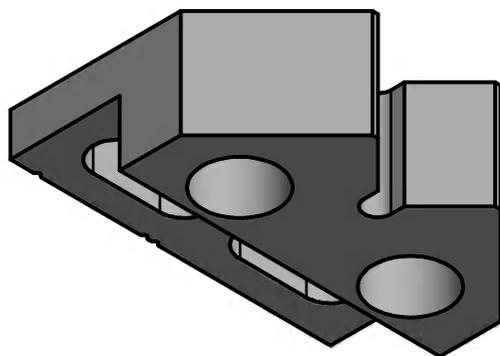
晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(18X10)		
型号规格	KB170-160			零件代号	01-23-01B		
材料	45	数量	3	比例	1: 1	版次	1.0

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

棒料 $\varnothing 20$ ，最大镦粗 $\varnothing 55$ (超过 $\varnothing 55$ 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						
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						



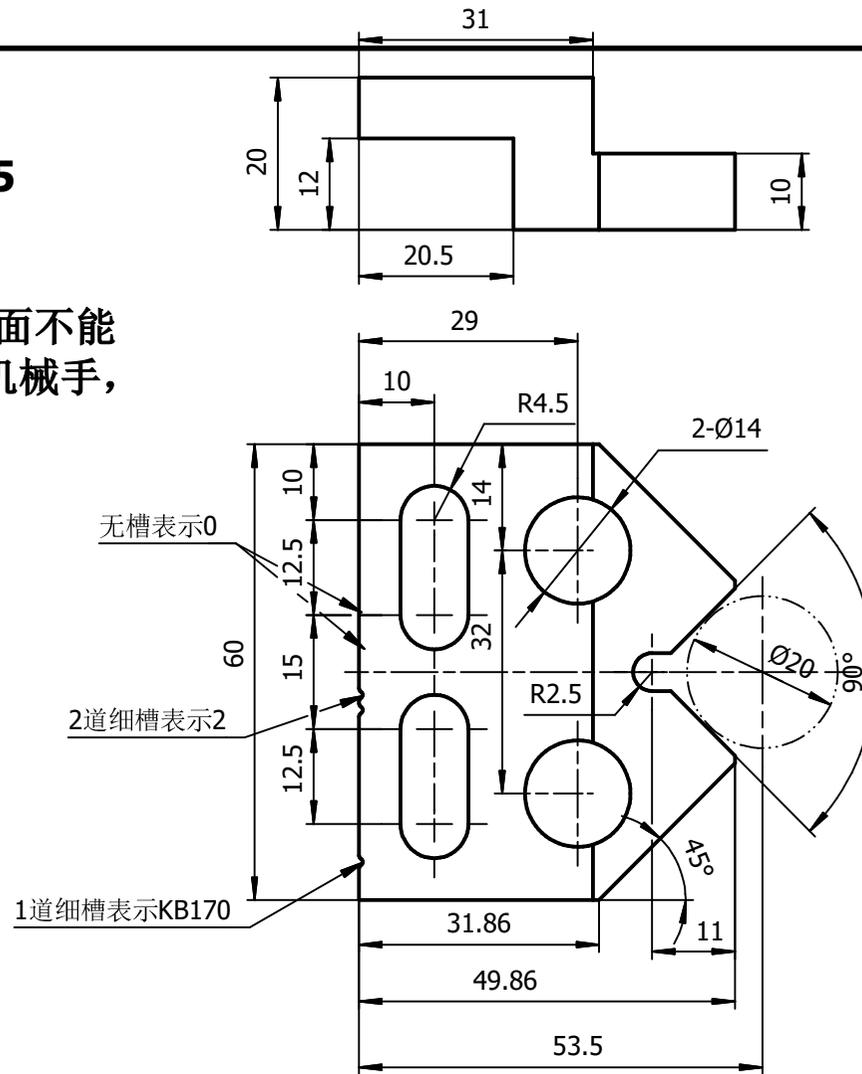
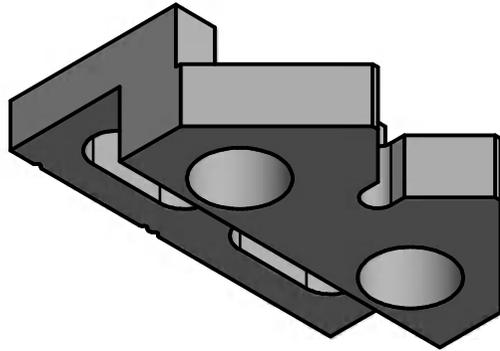
晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(20X20)		
型号规格	KB170-160			零件代号	01-23-02A		
材料	45	数量	3	比例	1: 1	版次	1.0

棒料 $\varnothing 20$ ，最大镦粗 $\varnothing 55$ (超过 $\varnothing 55$ 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					
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

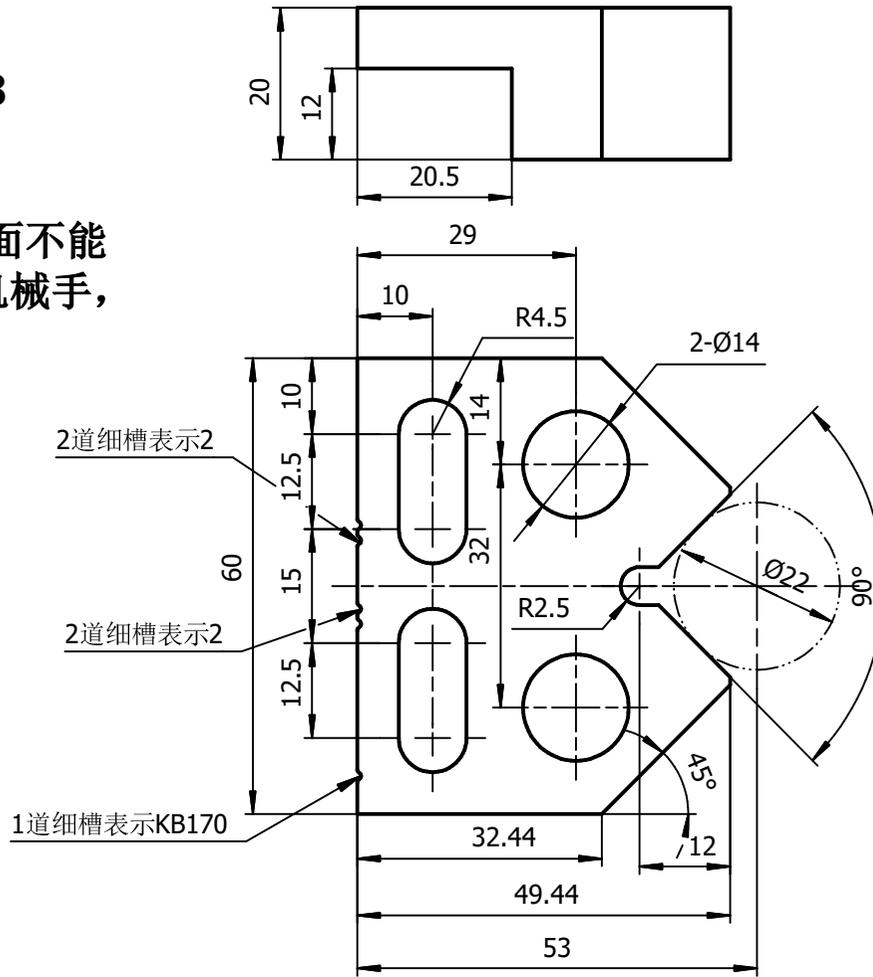
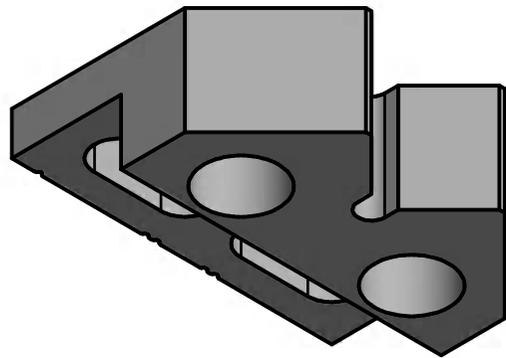
产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(20X10)		
型号规格	KB170-160			零件代号	01-23-02B		
材料	45	数量	3	比例	1: 1	版次	1.0



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

棒料 $\varnothing 22$ ，最大镦粗 $\varnothing 58$ (超过 $\varnothing 58$ 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						
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						



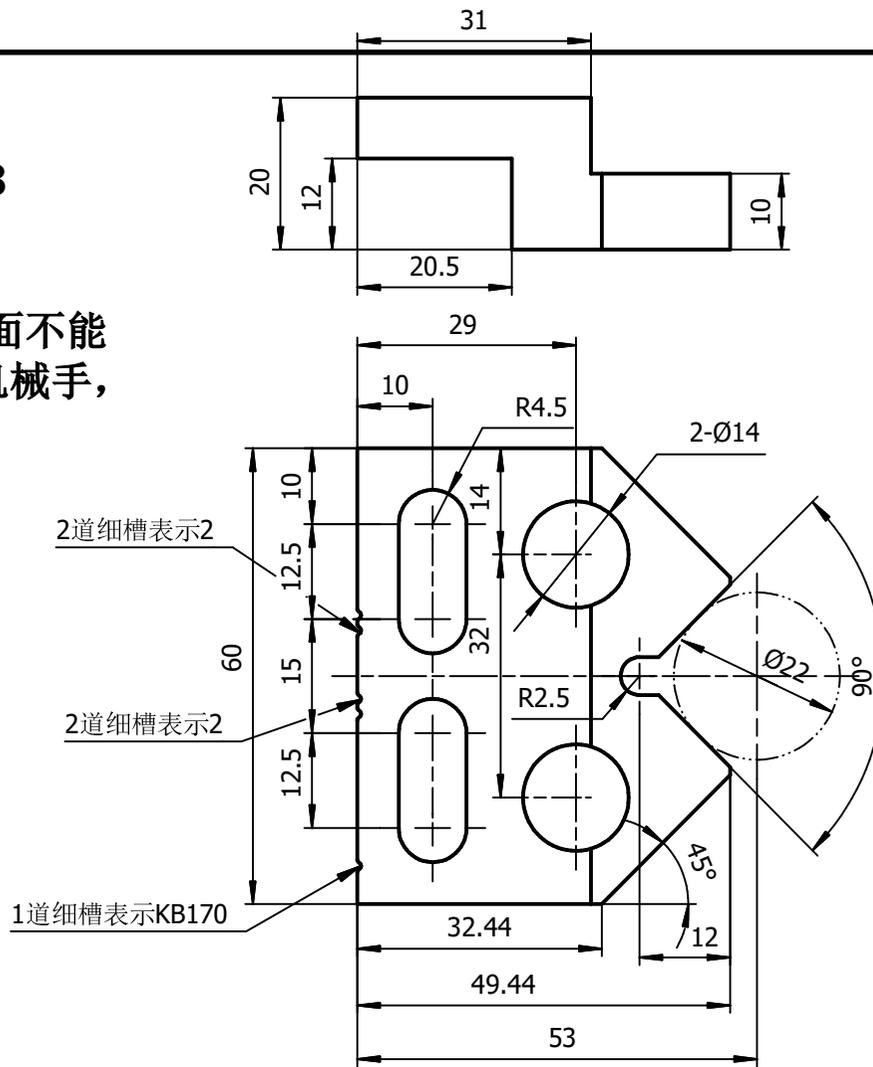
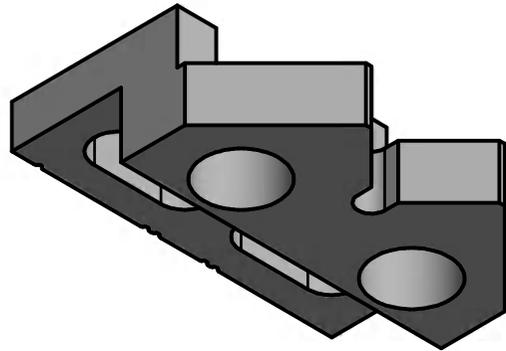
晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(22X20)		
型号规格	KB170-160			零件代号	01-23-03A		
材料	45	数量	3	比例	1: 1	版次	1.0

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

棒料 $\varnothing 22$ , 最大镦粗 $\varnothing 58$ (超过 $\varnothing 58$ 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		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						



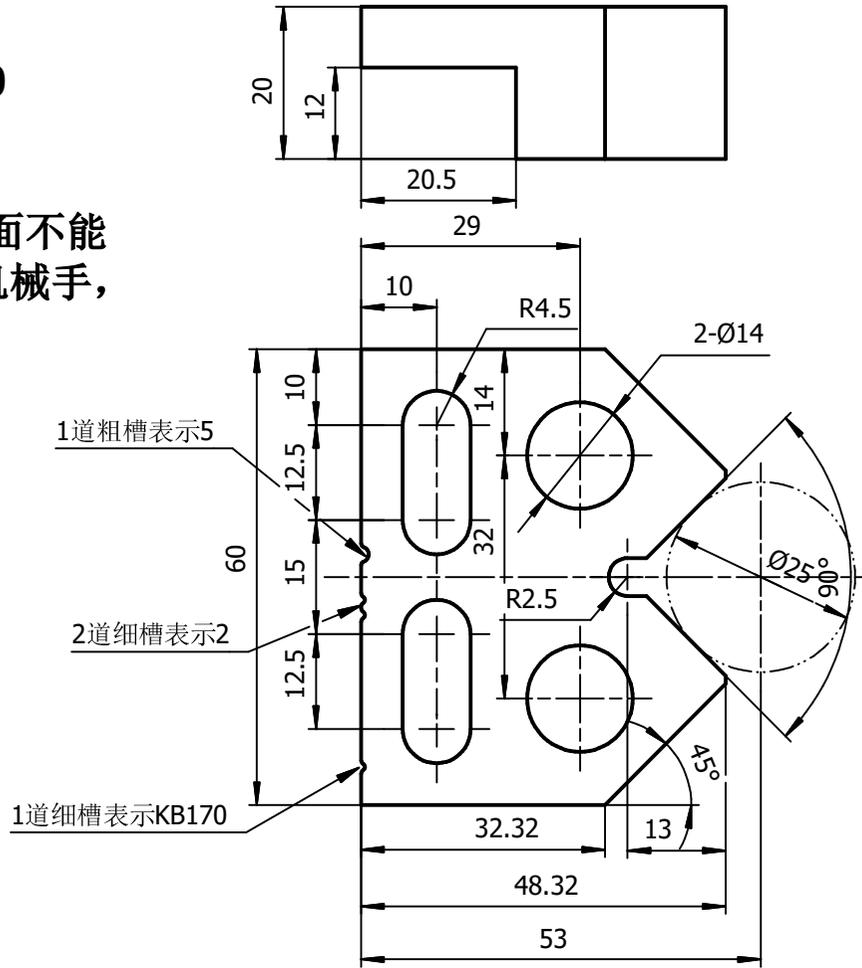
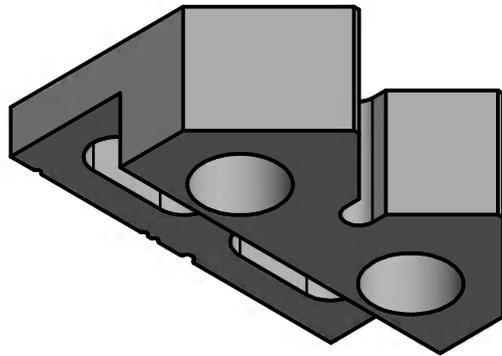
晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(22X10)		
型号规格	KB170-160			零件代号	01-23-03B		
材料	45	数量	3	比例	1: 1	版次	1.0

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

棒料 $\varnothing 25$ , 最大镦粗 $\varnothing 60$ (超过 $\varnothing 60$ 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					
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					



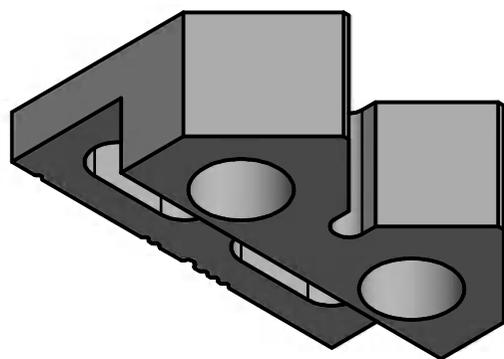
晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(25X20)		
型号规格	KB170-160			零件代号	01-23-04A		
材料	45	数量	3	比例	1: 1	版次	1.0

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

棒料 $\varnothing 28$ ，最大镦粗 $\varnothing 62$ (超过 $\varnothing 62$ 钳爪会碰到毛坯)。

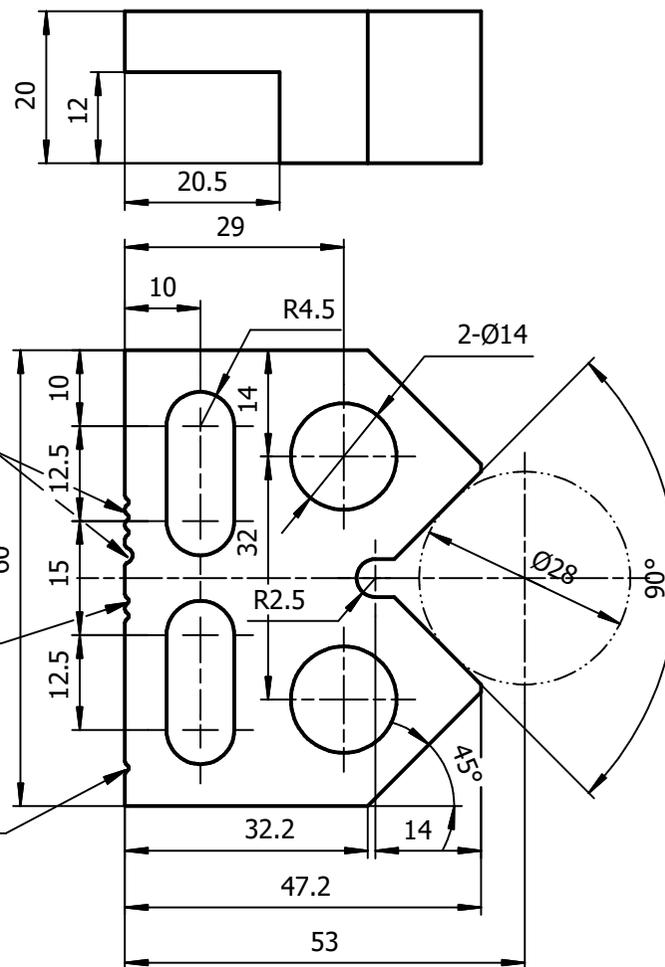
要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。



1道粗槽表示5，3道细槽表示3，加起来表示8

2道细槽表示2

1道细槽表示KB170



### 技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13					
-	30	0.14					
3	60	0.18					
6	100	0.22	标记	处数	更改原因	签名	日期
10	180	0.27					
18	300	0.33	设计		标准化		
30	500	0.39					
50	800	0.46					
80	1200	0.54	校对		审核		
120	1800	0.63					
180	2500	0.72					
250	3150	0.81	工艺		批准		
315	4000	0.89					



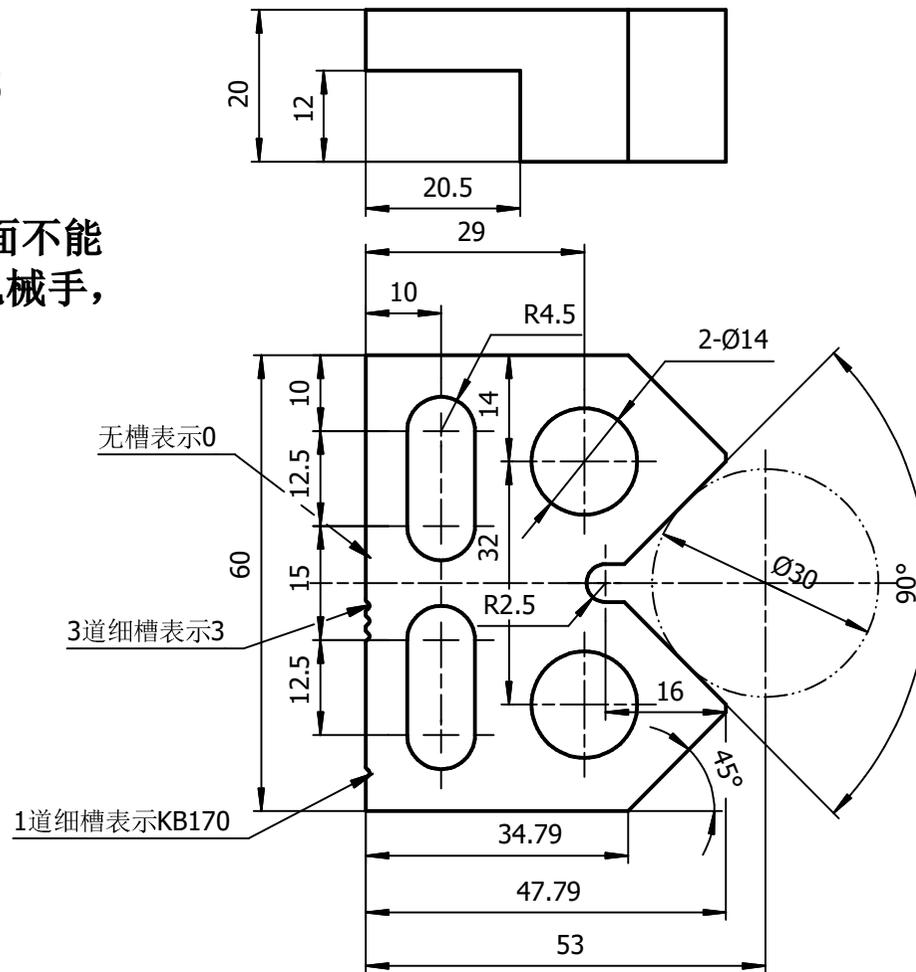
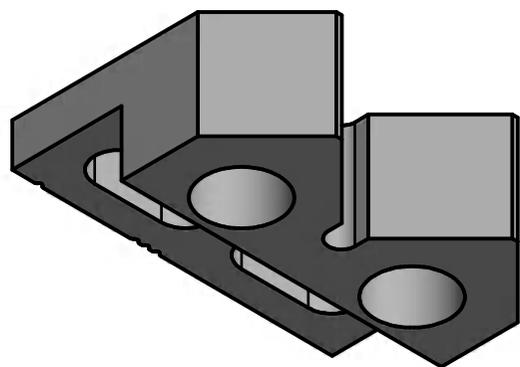
晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

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	KB170-160			零部件代号	01-23-05A		
材料	45	数量	3	比例	1: 1	版次	1.0

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

棒料 $\varnothing 30$ ，最大镦粗 $\varnothing 65$ (超过 $\varnothing 65$ 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					
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					



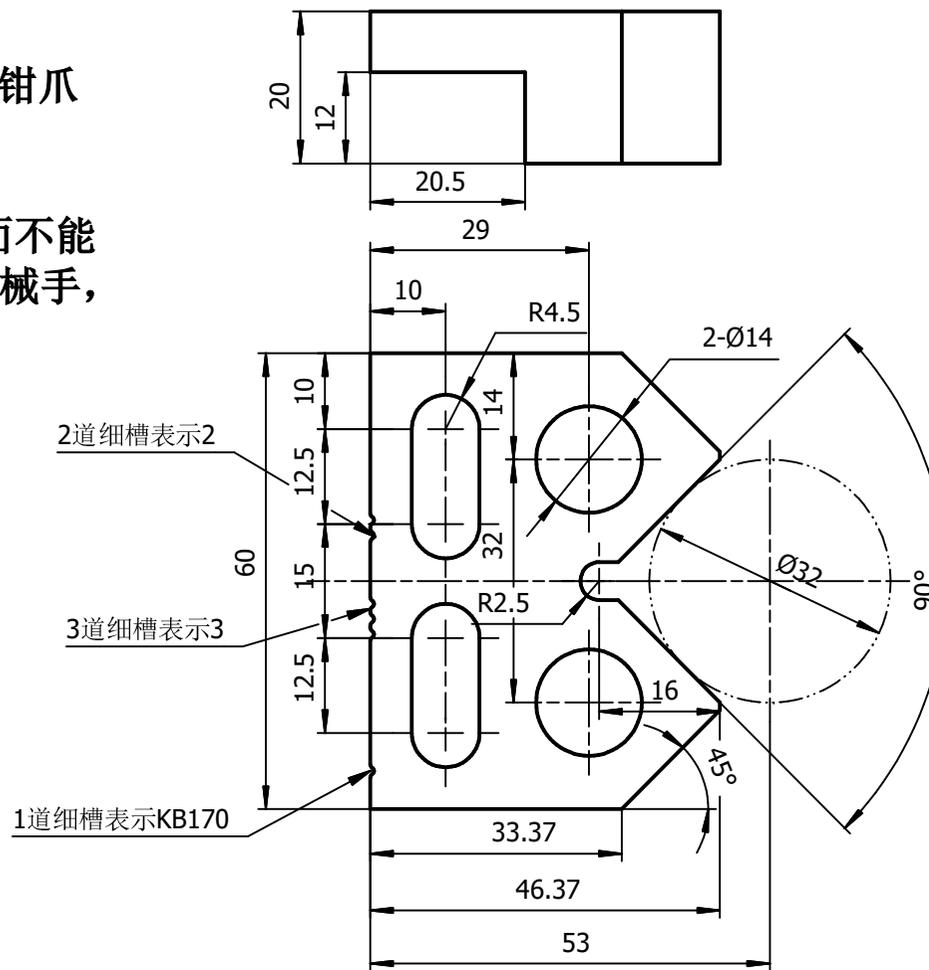
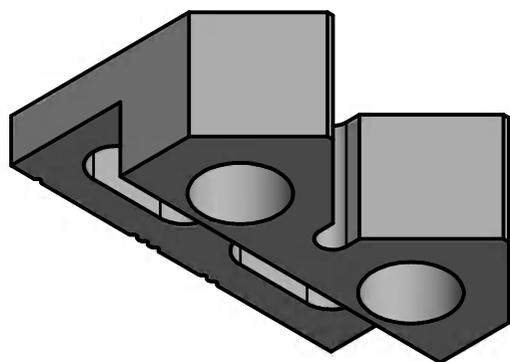
晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(30X20)		
型号规格	KB170-160			零件代号	01-23-06A		
材料	45	数量	3	比例	1: 1	版次	1.0

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

棒料 $\varnothing 32$ ，最大镦粗 $\varnothing 65$ (超过 $\varnothing 65$ 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					
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					



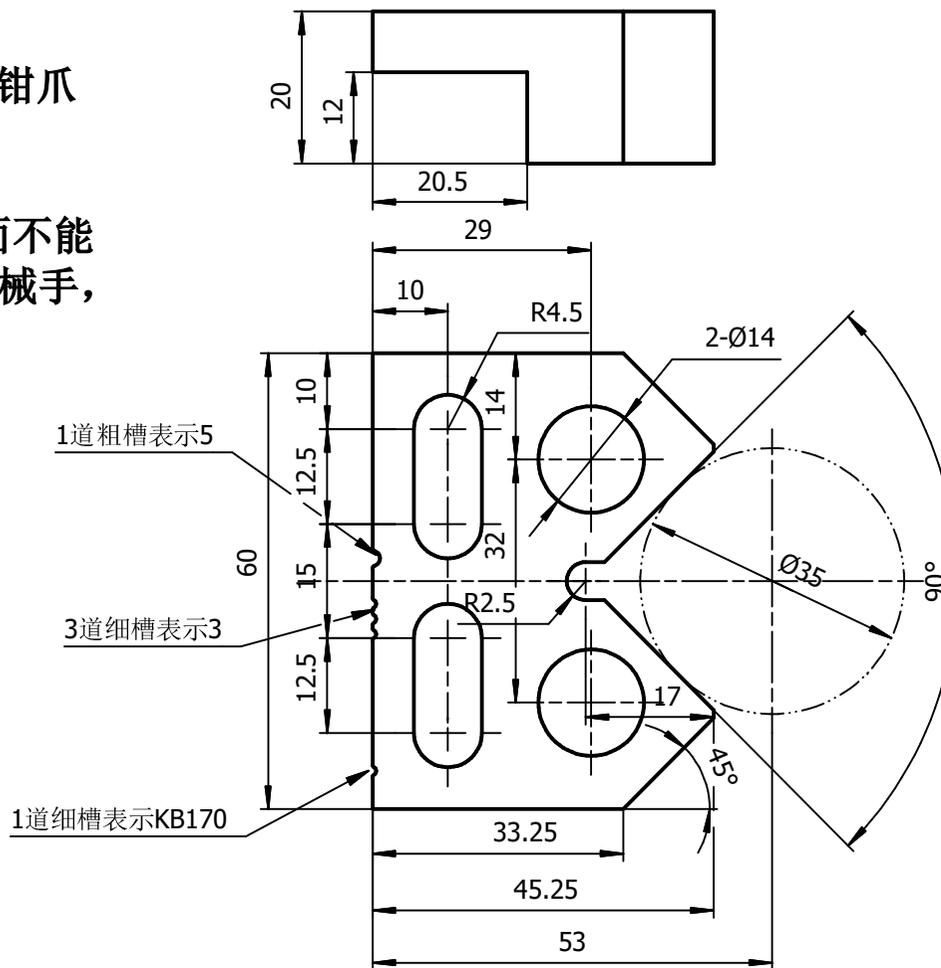
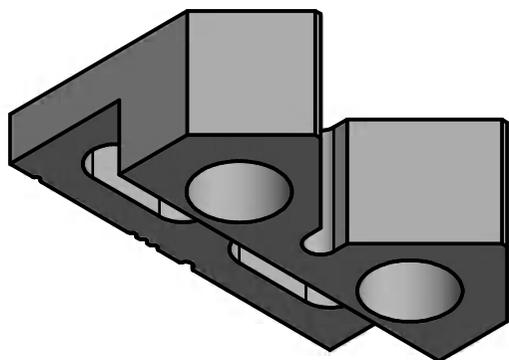
晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(32X20)		
型号规格	KB170-160			零件代号	01-23-07A		
材料	45	数量	3	比例	1: 1	版次	1.0

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

棒料 $\varnothing 35$ ，最大镦粗 $\varnothing 68$ (超过 $\varnothing 68$ 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						
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

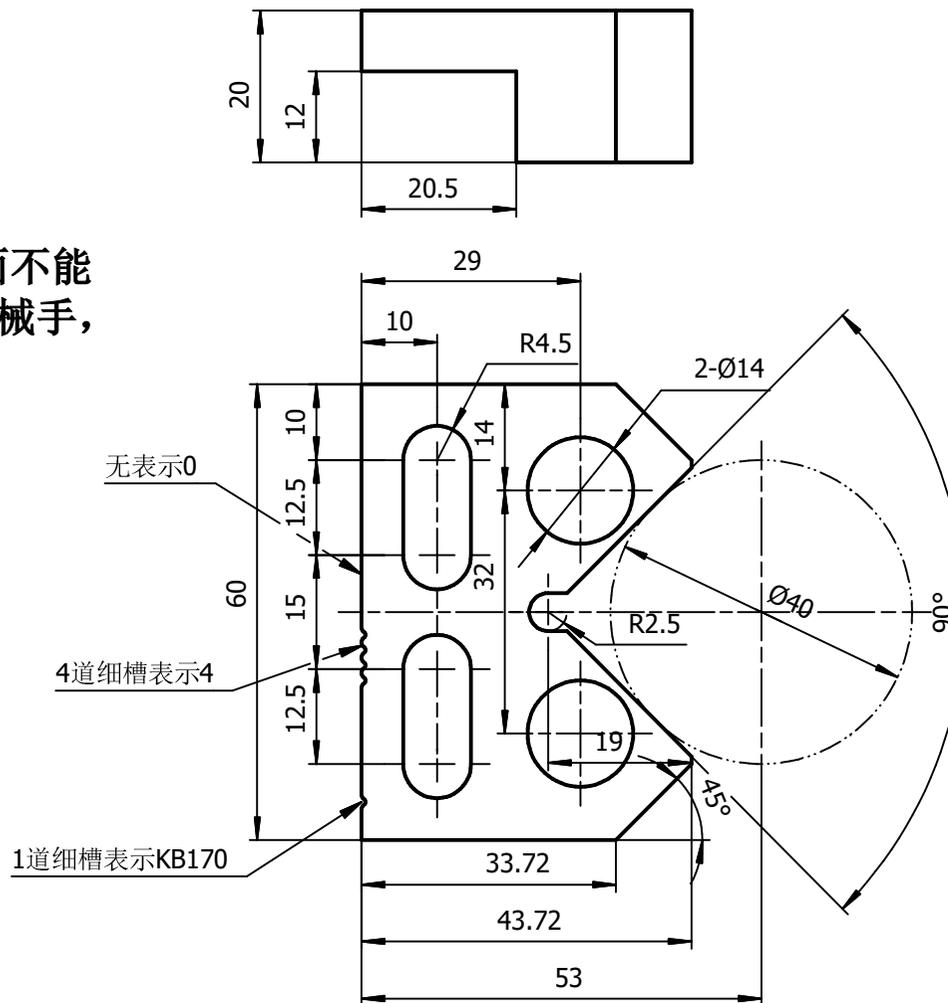
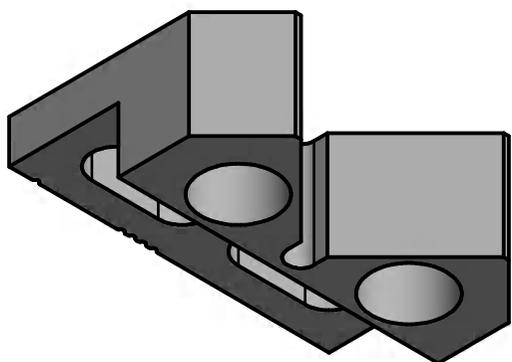
产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(35X20)		
型号规格	KB170-160			零件代号	01-23-08A		
材料	45	数量	3	比例	1: 1	版次	1.0



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

棒料 $\varnothing 40$ ，最大镦粗 $\varnothing 70$ (超过 $\varnothing 70$ 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	0.14				
3	60	0.18				
6	100	0.22	标记	处数	更改原因	签名
10	180	0.27				
18	300	0.33	设计		标准化	
30	500	0.39				
50	800	0.46				
80	1200	0.54	校对		审核	
120	1800	0.63				
180	2500	0.72				
250	3150	0.81	工艺		批准	
315	4000	0.89				

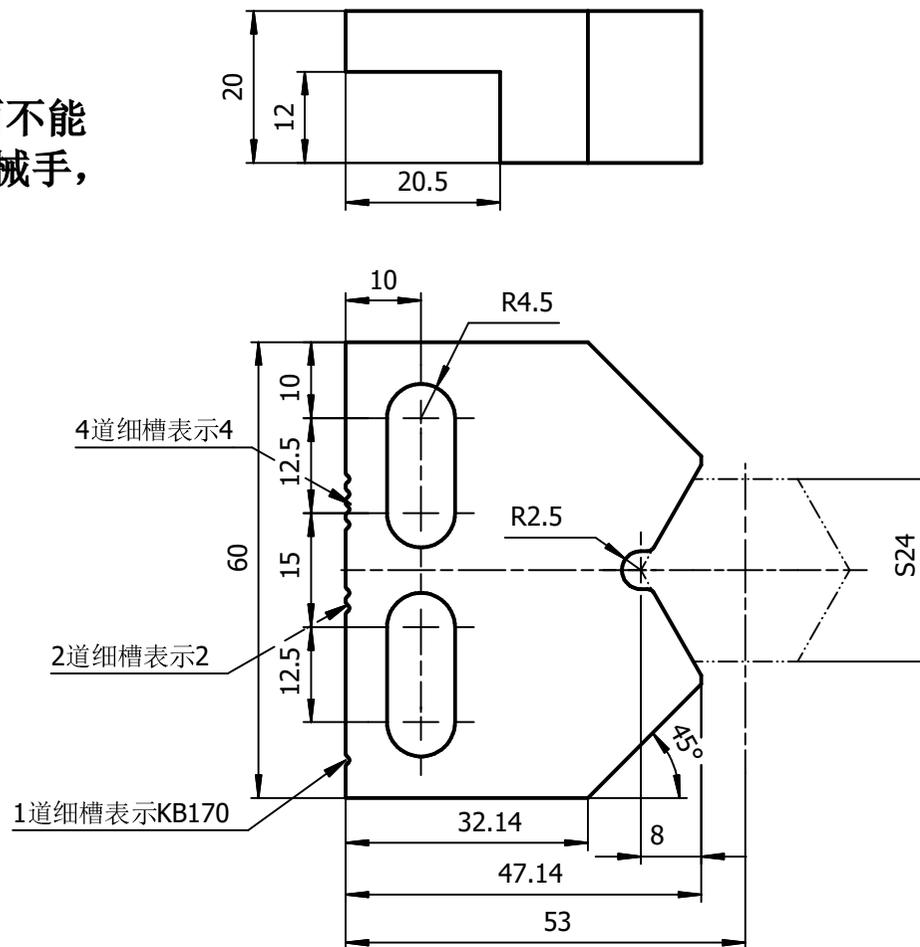
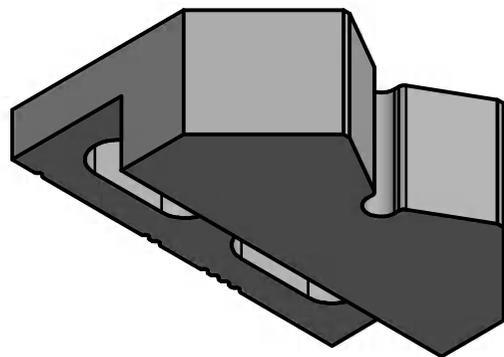


晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	四方钳爪(40X20)		
型号规格	KB170-160			零件代号	01-23-10A		
材料	45	数量	3	比例	1: 1	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					
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	工艺		批准		
250	3150.81					
315	4000.89					

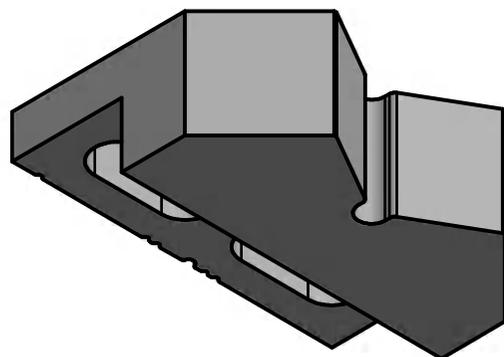
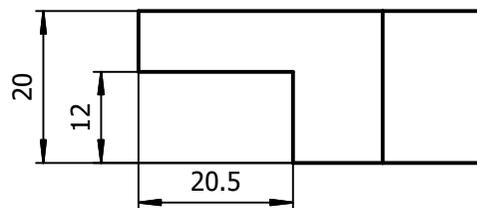


晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

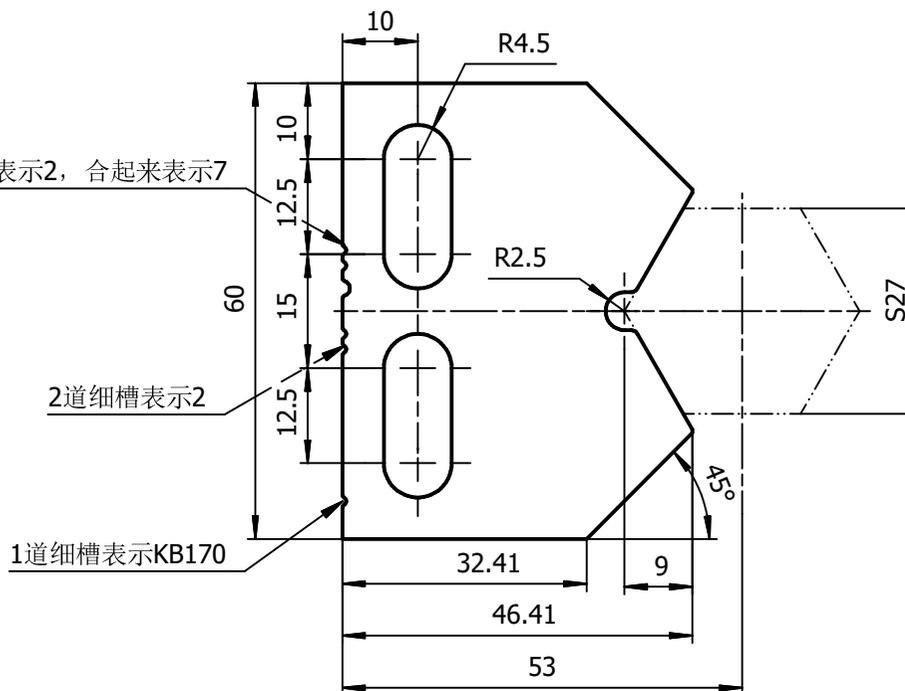
产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(24X20)		
型号规格	KB170-160			零件代号	01-24-01A		
材料	45	数量	4	比例	1: 1	版次	1.0

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道粗槽表示5, 2道细槽表示2, 合起来表示7



### 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					
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					

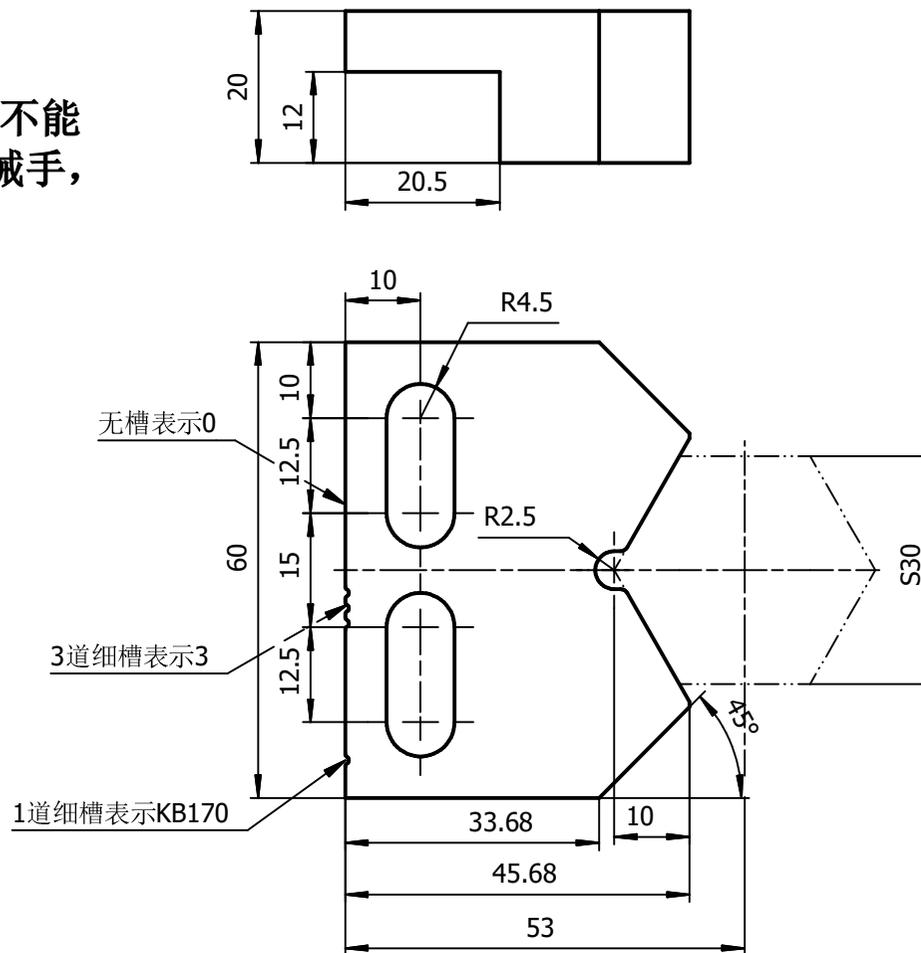
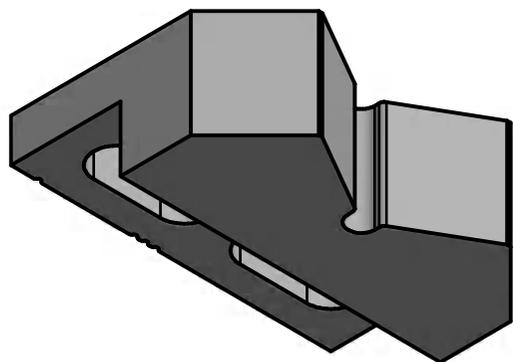


晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(27X20)		
型号规格	KB170-160			零件代号	01-24-02A		
材料	45	数量	4	比例	1: 1	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					
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	工艺		批准		
250	3150.81					
315	4000.89					

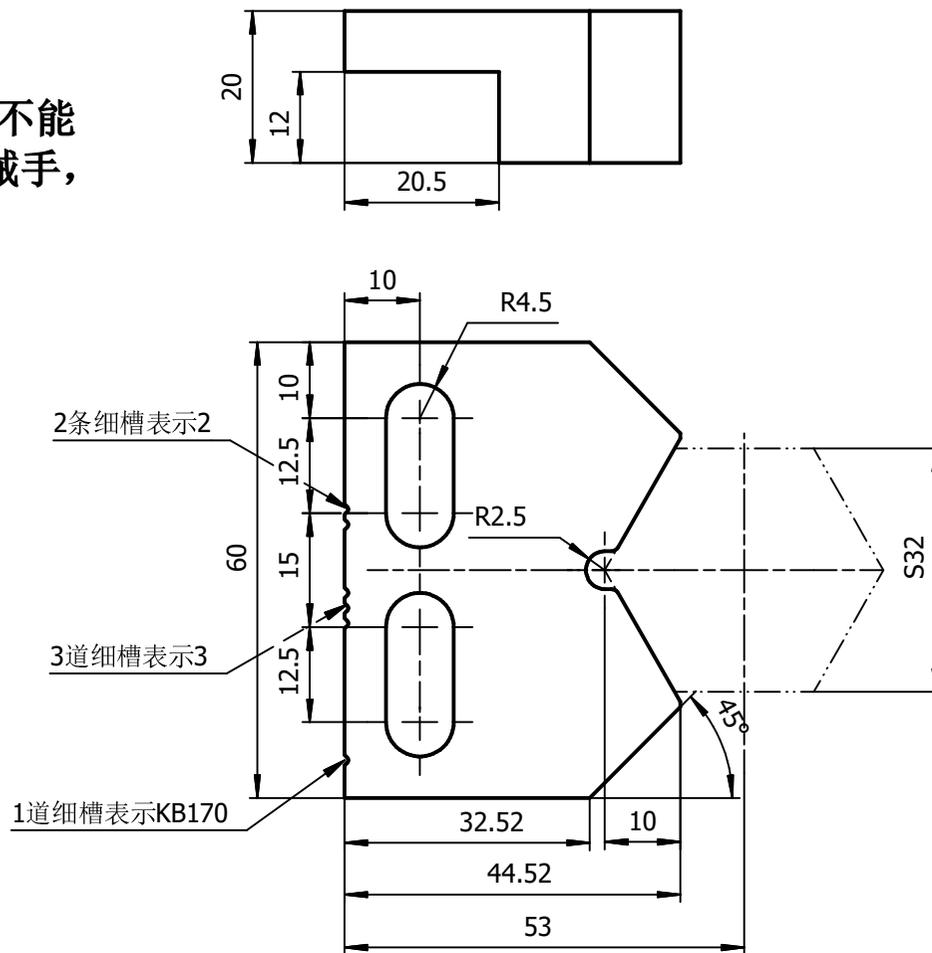
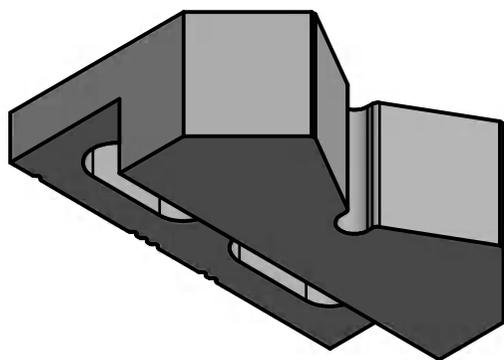


晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(30X20)		
型号规格	KB170-160			零件代号	01-24-03A		
材料	45	数量	4	比例	1: 1	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	0.14				
3	60	0.18				
6	100	0.22	标记	处数	更改原因	签名
10	180	0.27				
18	300	0.33	设计		标准化	
30	500	0.39				
50	800	0.46	校对		审核	
80	1200	0.54				
120	1800	0.63				
180	2500	0.72	工艺		批准	
250	3150	0.81				
315	4000	0.89				

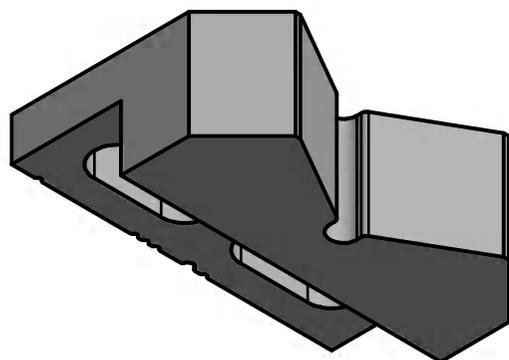
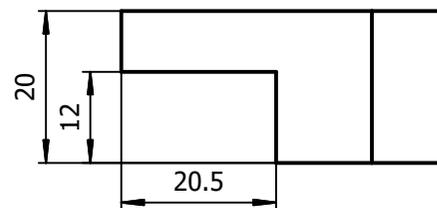


晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	六角钳爪(32X20)		
型 号 格 式	KB170-160			零 部 件 代 号	01-24-04A		
材 料	45	数 量	4	比 例	1: 1	版 次	1.0

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

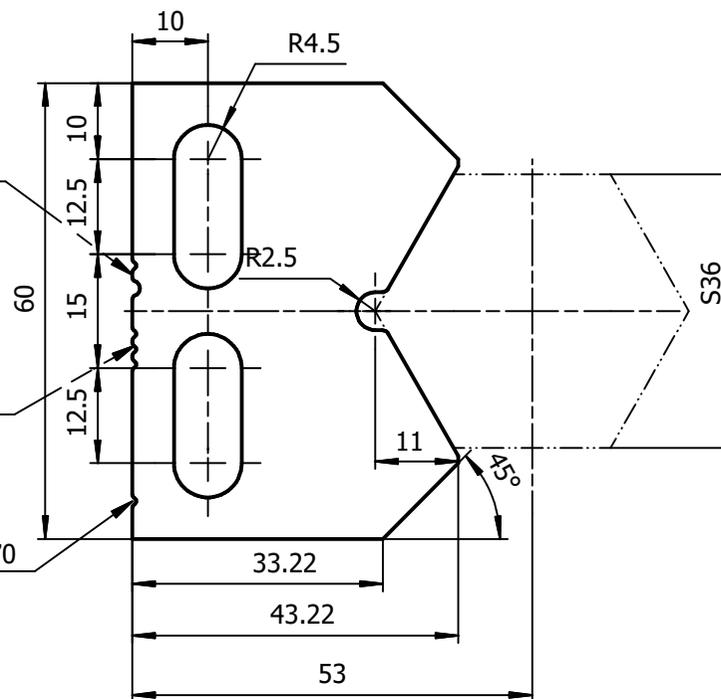
要求: 钳爪安装后, 下平面离模具面不能超过2, 否则冲钳爪时可能会打坏机械手, 此种情况不在保修范围。



粗槽表示5, 1条细槽表示1, 合并表示6

3道细槽表示3

1道细槽表示KB170



### 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		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						

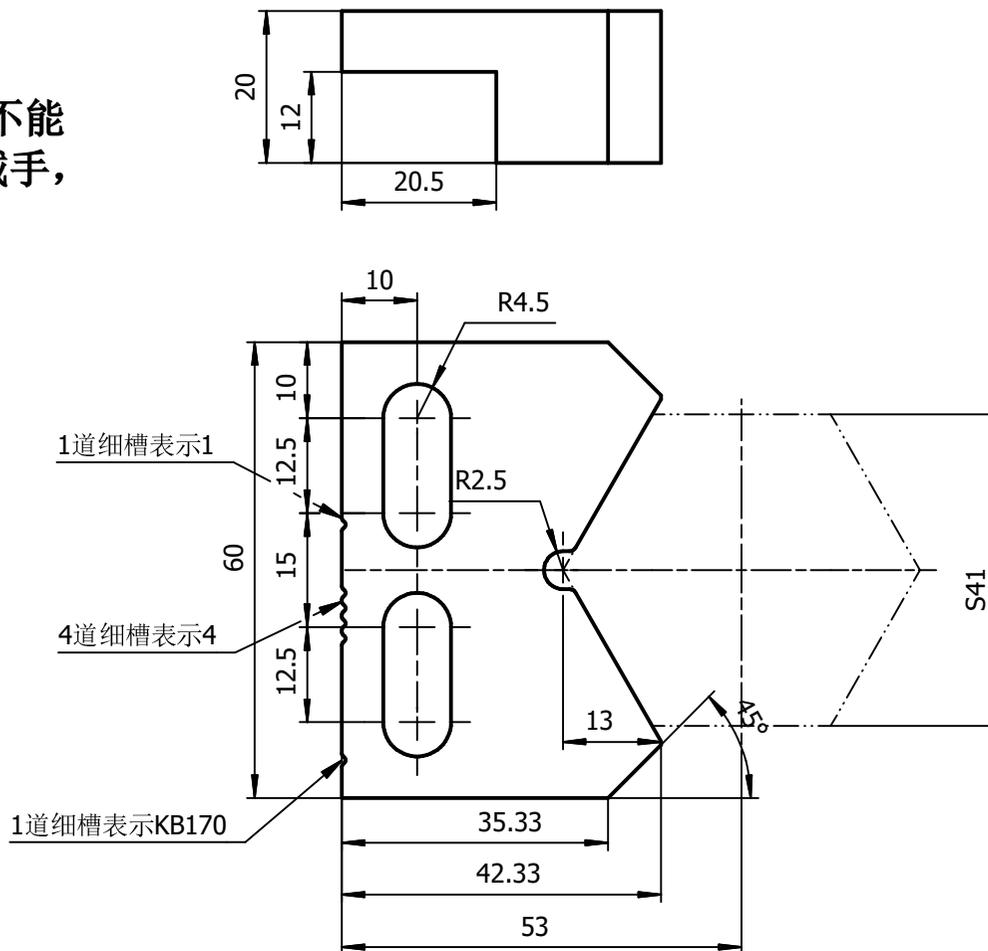
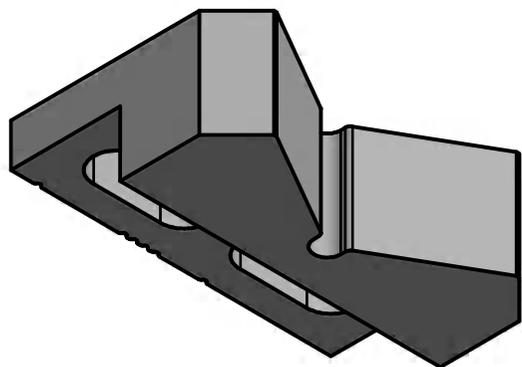


晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(36X20)		
型号规格	KB170-160			零件代号	01-24-05A		
材料	45	数量	4	比例	1: 1	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		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						

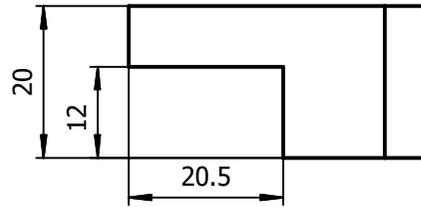


晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

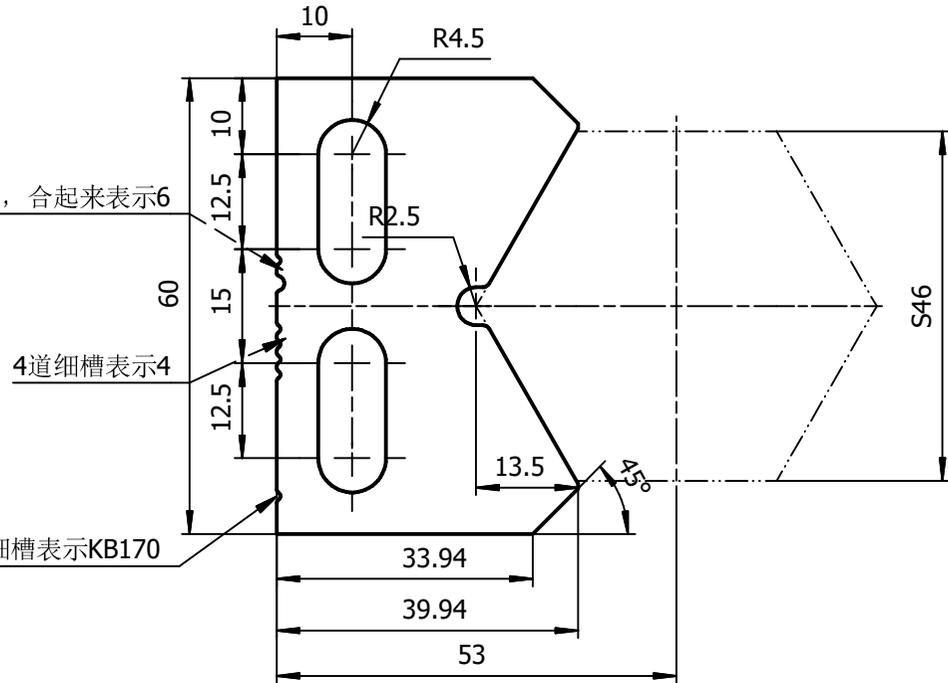
产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	六角钳爪(41X20)		
型 号 格 式	KB170-160			零 部 件 代 号	01-24-06A		
材 料	45	数 量	4	比 例	1: 1	版 次	1.0

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。

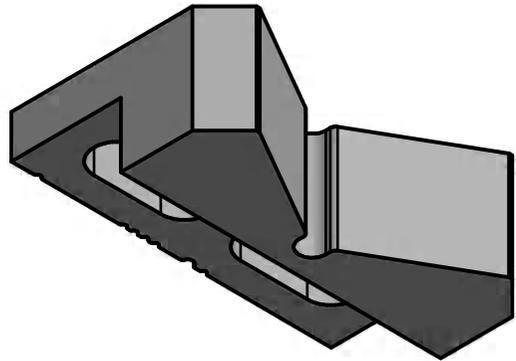


1道粗槽表示5, 1道细槽表示1, 合起来表示6



4道细槽表示4

1道细槽表示KB170



### 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		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						

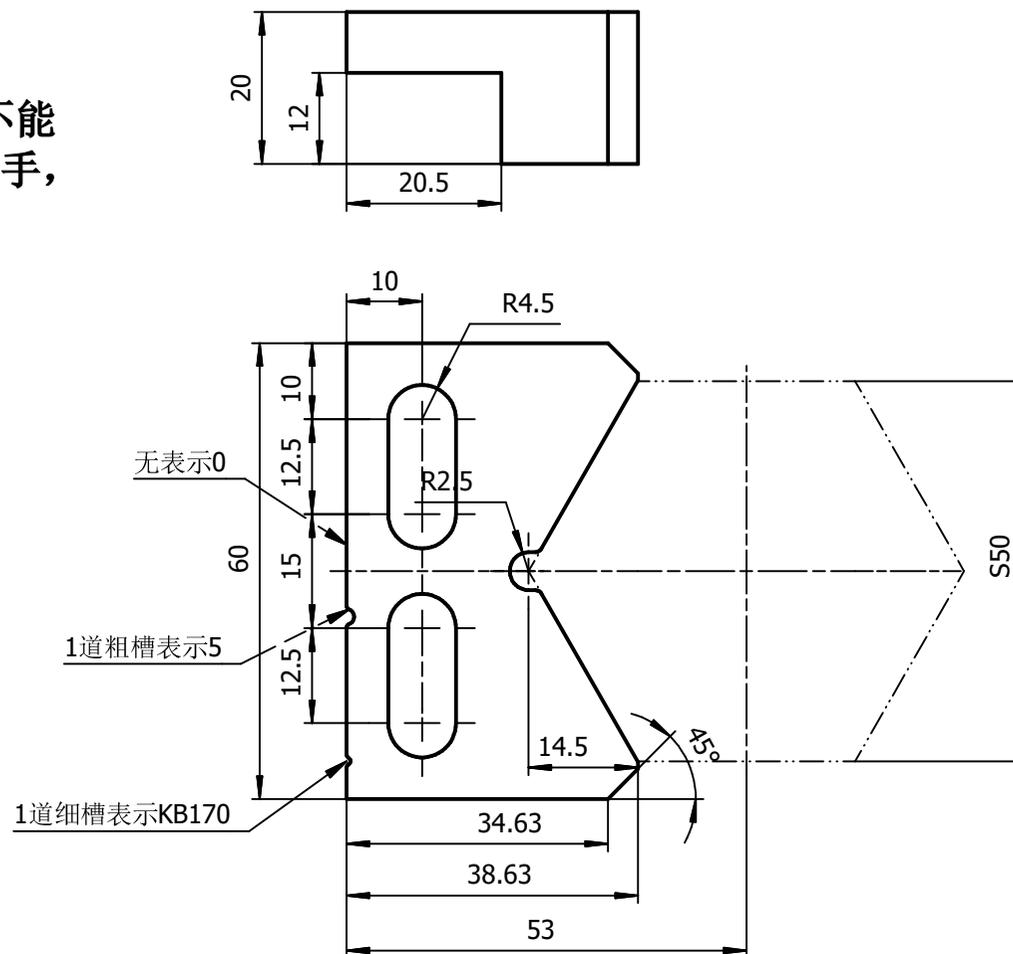
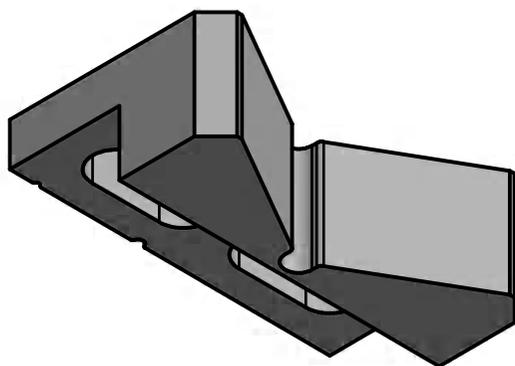


晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(46X20)		
型号规格	KB170-160			零件代号	01-24-07A		
材料	45	数量	4	比例	1: 1	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		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						

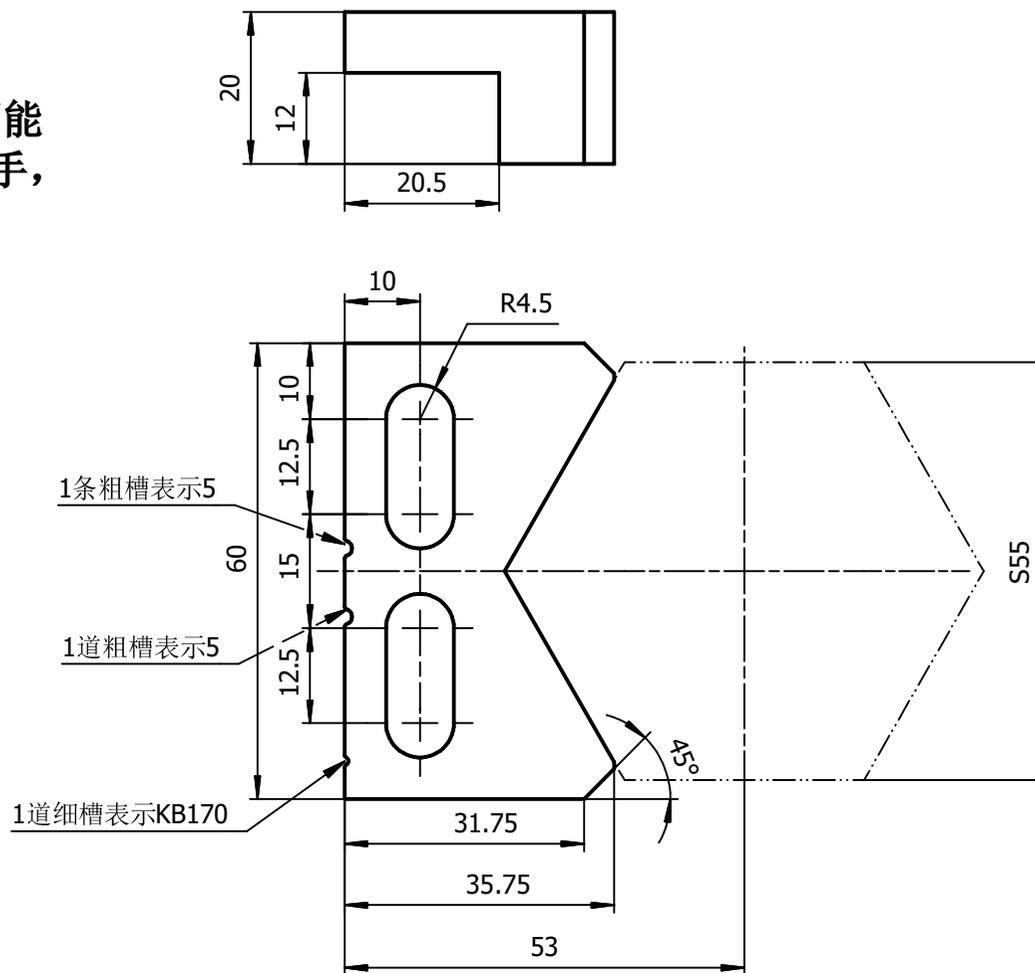
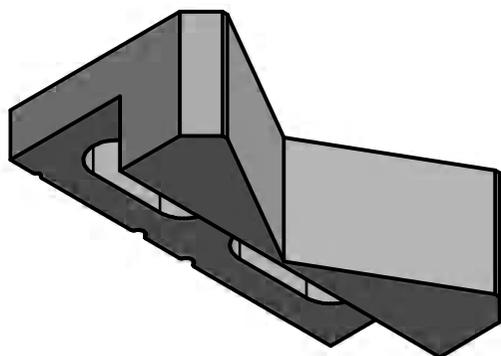


晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(50X20)		
型号规格	KB170-160			零件代号	01-24-08A		
材料	45	数量	4	比例	1: 1	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		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						

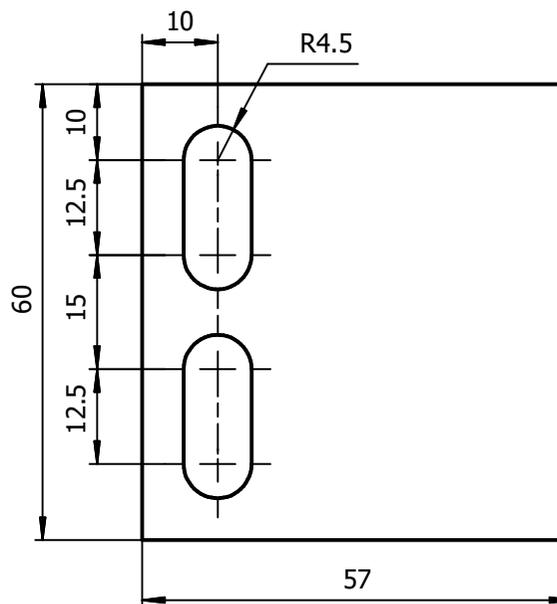
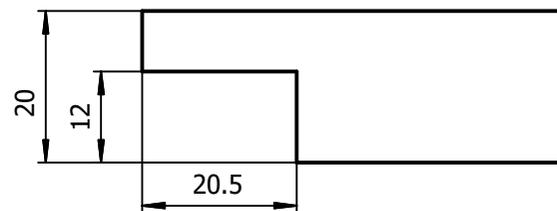
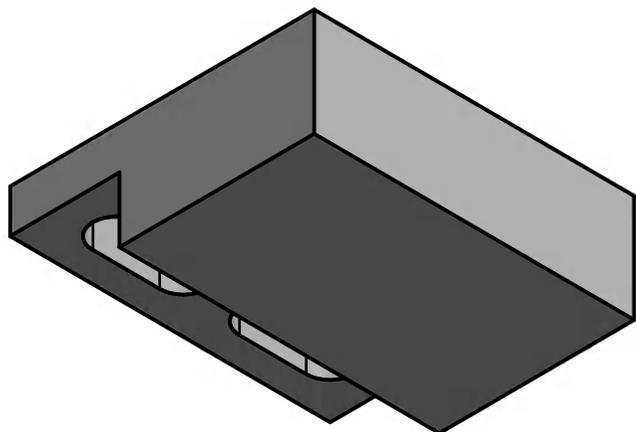


晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(55X20)		
型号规格	KB170-160			零件代号	01-24-09A		
材料	45	数量	4	比例	1: 1	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						
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						

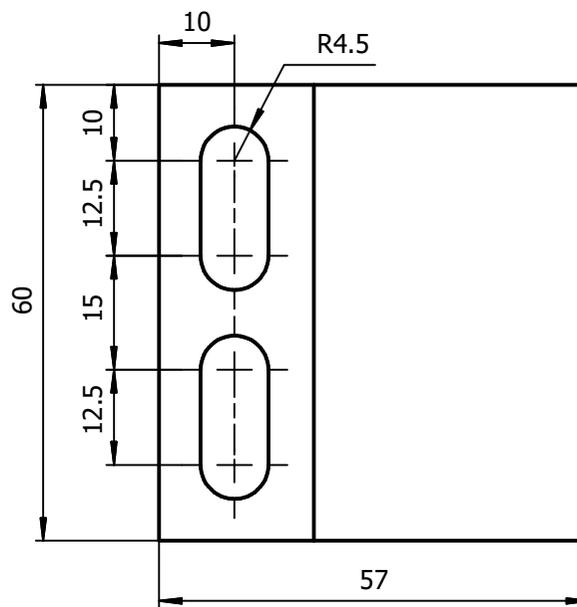
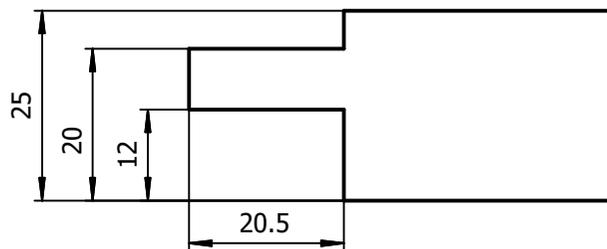
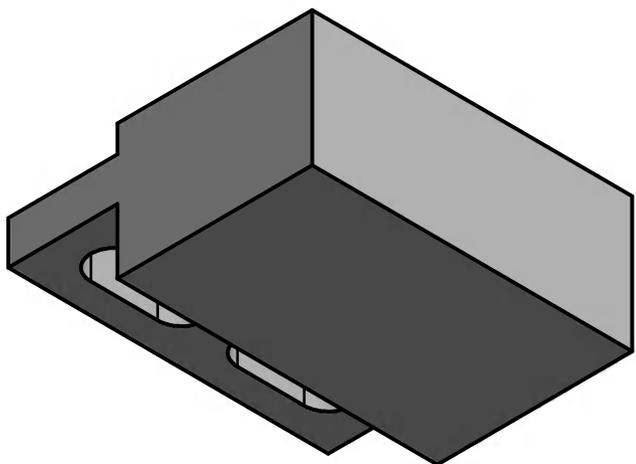


晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	毛坯钳(厚20)		
型号规格	KB170-160			零件代号	01-29-01A		
材料	45	数量	3	比例	1: 1	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						
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						

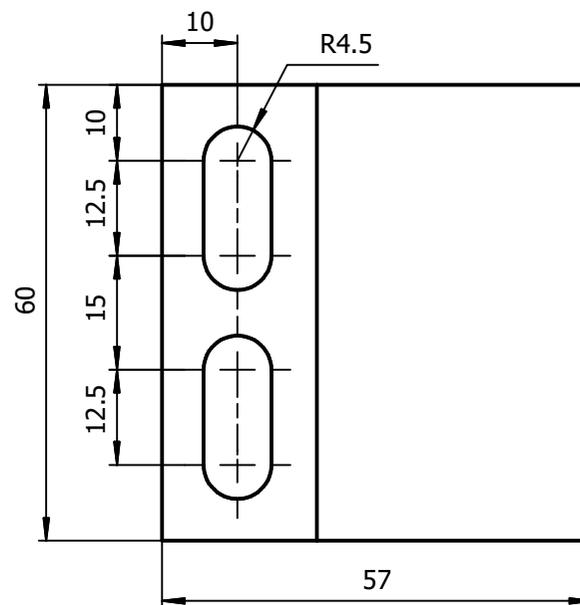
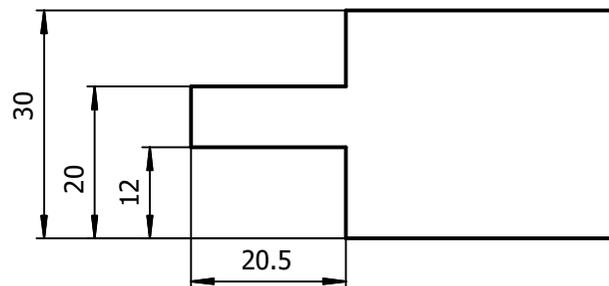
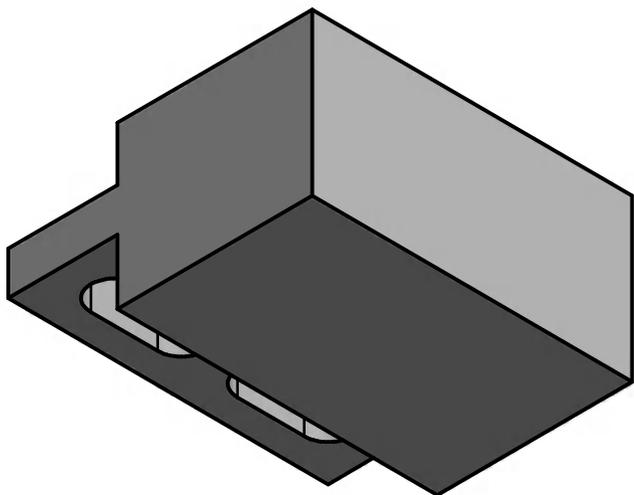


晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	毛坯钳(厚25)		
型 号 规 格	KB170-160			零 部 件 代 号	01-29-01B		
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	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						
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	工艺		批准			
250	3150.81						
315	4000.89						

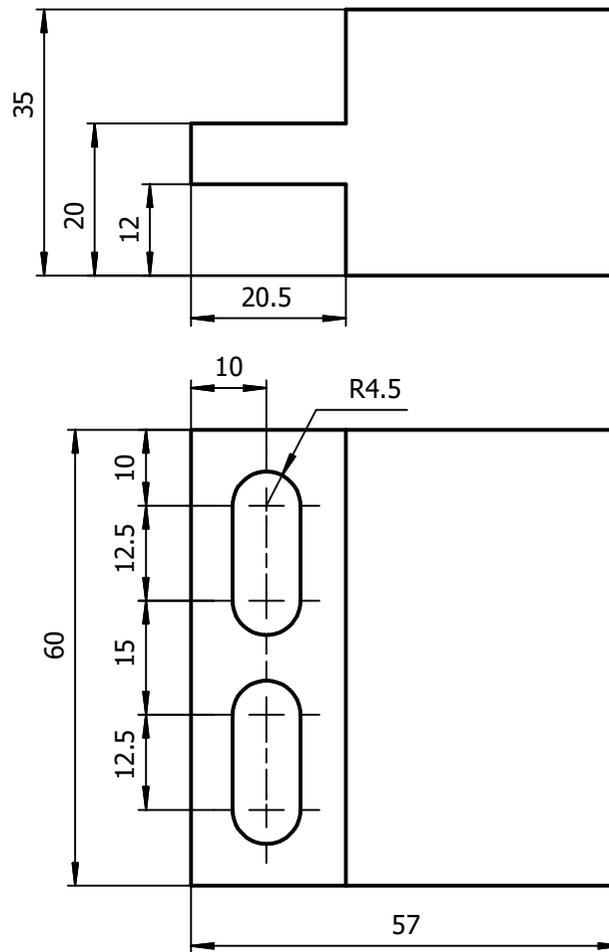
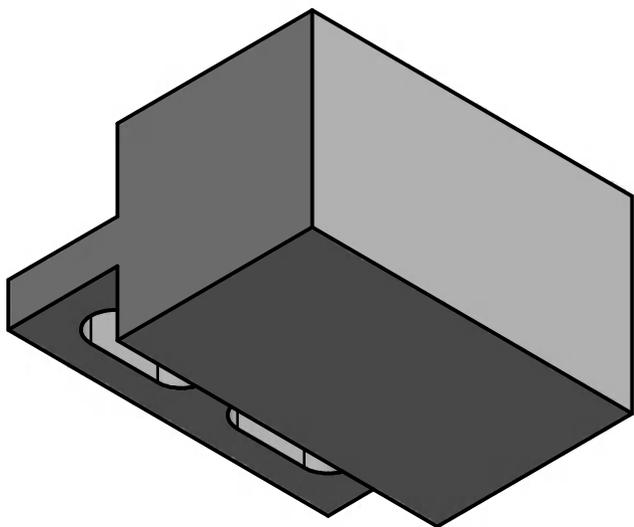


晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	毛坯钳(厚30)		
型 号 规 格	KB170-160			零 部 件 代 号	01-29-01C		
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	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	0.14					
3	60	0.18					
6	100	0.22					
10	180	0.27					
18	300	0.33	设计		标准化		
30	500	0.39					
50	800	0.46					
80	1200	0.54	校对		审核		
120	1800	0.63					
180	2500	0.72					
250	3150	0.81	工艺		批准		
315	4000	0.89					

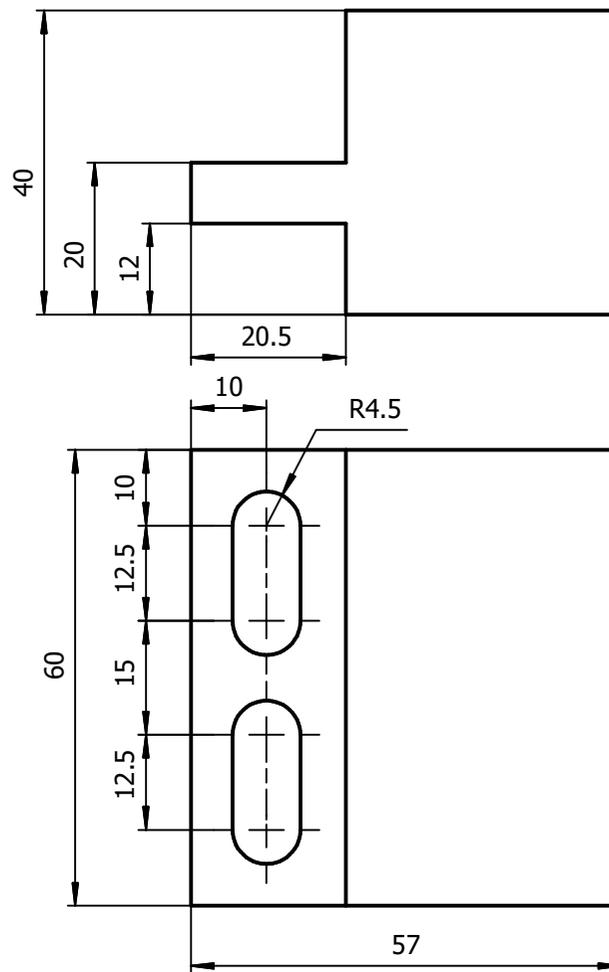
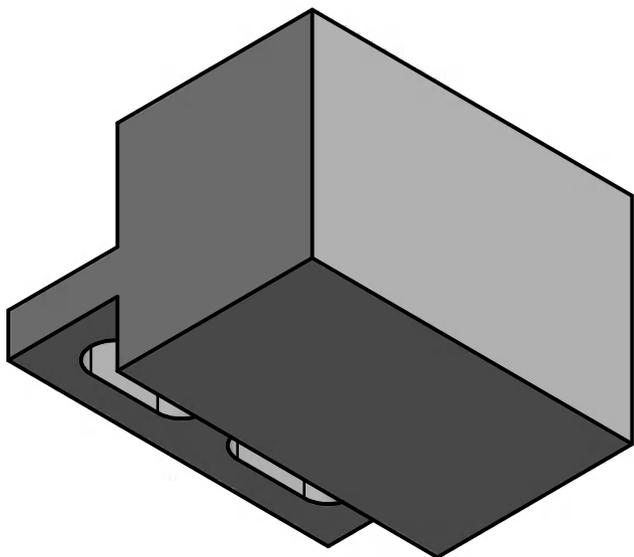


晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	毛坯钳(厚35)		
型号规格	KB170-160			零件代号	01-29-01D		
材料	45	数量	3	比例	1: 1	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	0.14					
3	60	0.18					
6	100	0.22	标记	处数	更改原因	签名	日期
10	180	0.27					
18	300	0.33	设计		标准化		
30	500	0.39					
50	800	0.46					
80	1200	0.54	校对		审核		
120	1800	0.63					
180	2500	0.72					
250	3150	0.81	工艺		批准		
315	4000	0.89					



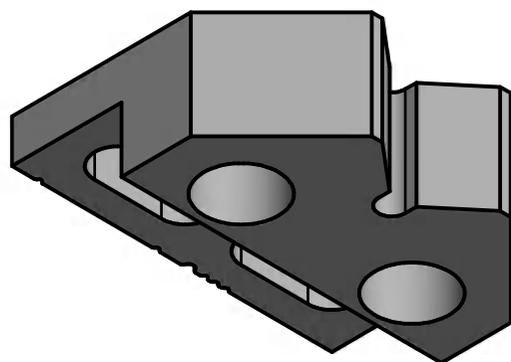
晋江市创勤机械有限公司  
 Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	毛坯钳(厚40)		
型 号 规 格	KB170-160			零 部 件 代 号	01-29-01E		
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0

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

棒料 $\varnothing 18$ ，最大镦粗 $\varnothing 50$ (超过 $\varnothing 50$ 钳爪会碰到毛坯)。

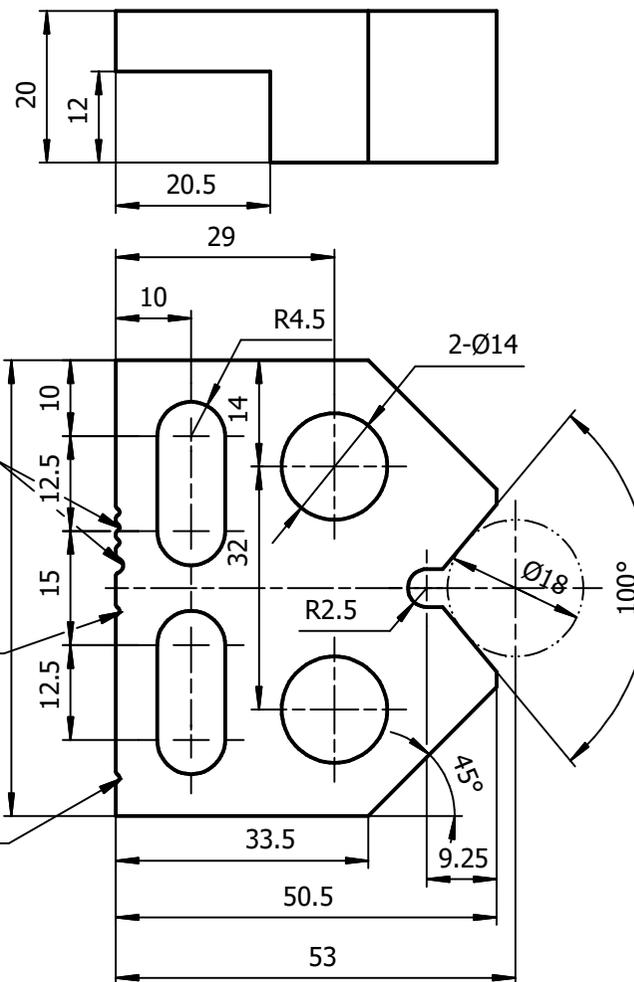
要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。



1道粗槽表示5，3道细槽表示3，加起来表示8

1道细槽表示1

1道细槽表示KB170



### 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		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						



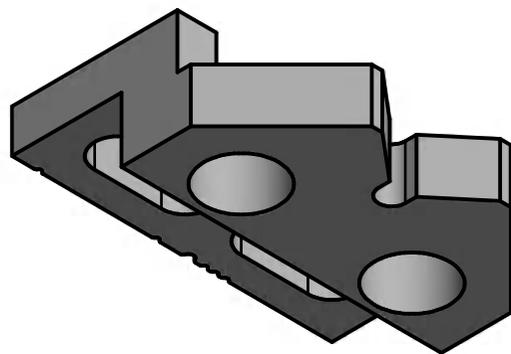
晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	100度夹料钳(18X20)		
型号规格	KB170-160			零件代号	01-41-01A		
材料	45	数量	3	比例	1: 1	版次	1.0

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

棒料 $\varnothing 18$ ，最大镦粗 $\varnothing 50$ (超过 $\varnothing 50$ 钳爪会碰到毛坯)。

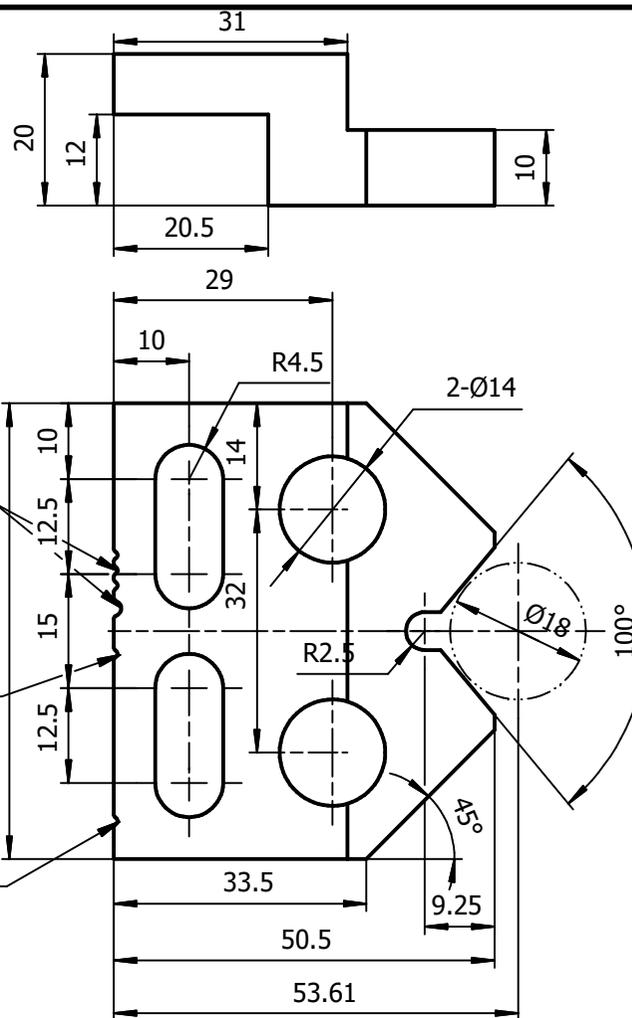
要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。



1道粗槽表示5，3道细槽表示3，加起来表示8

1道细槽表示1

1道细槽表示KB170



### 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		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						



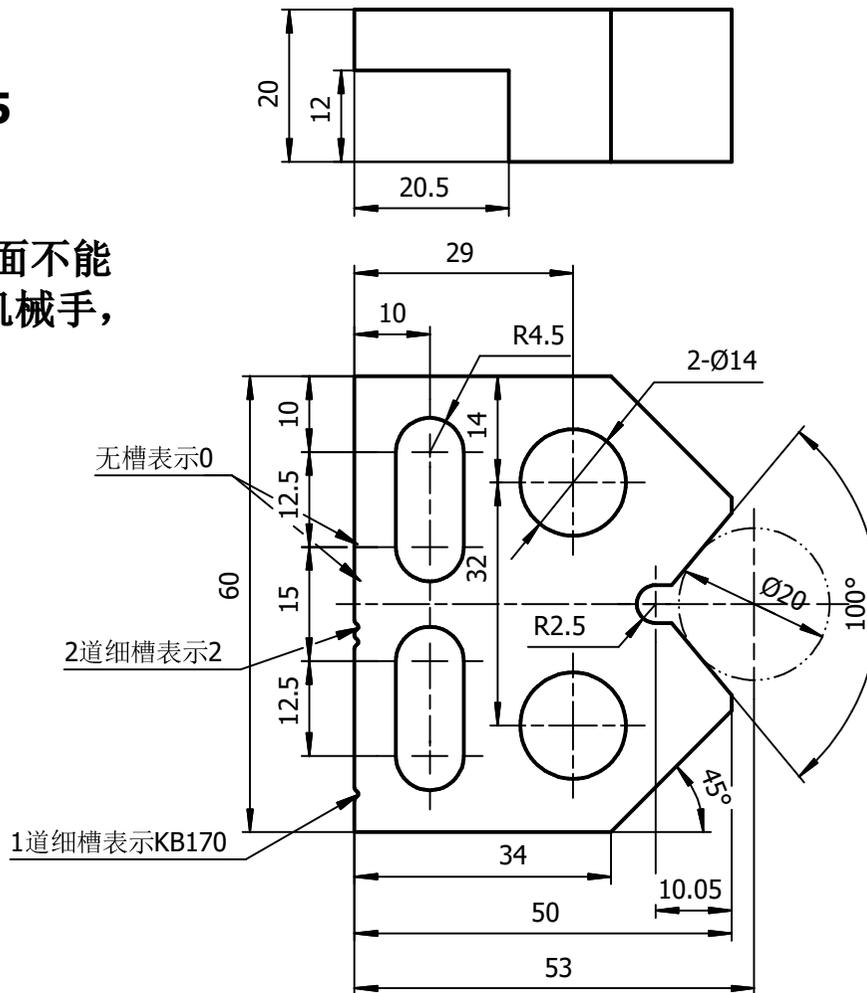
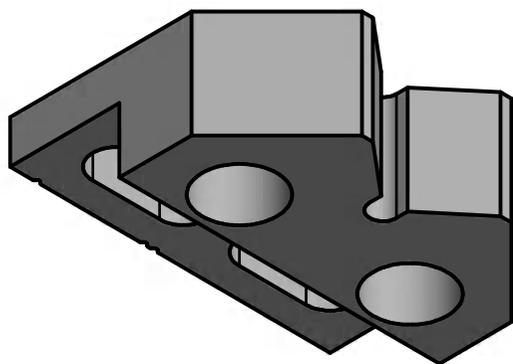
晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	100度夹料钳(18X10)		
型号规格	KB170-160			零件代号	01-41-01B		
材料	45	数量	3	比例	1: 1	版次	1.0

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

棒料 $\varnothing 20$ ，最大镦粗 $\varnothing 55$ (超过 $\varnothing 55$ 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						
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						

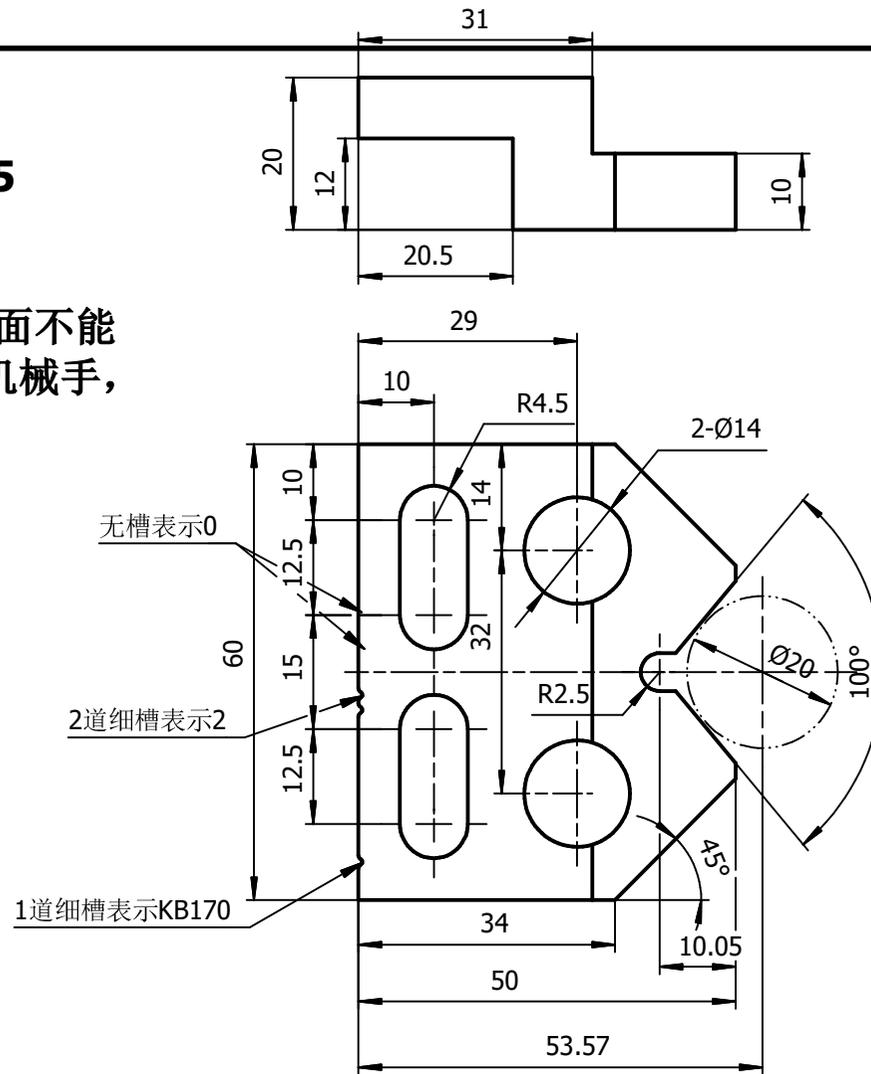
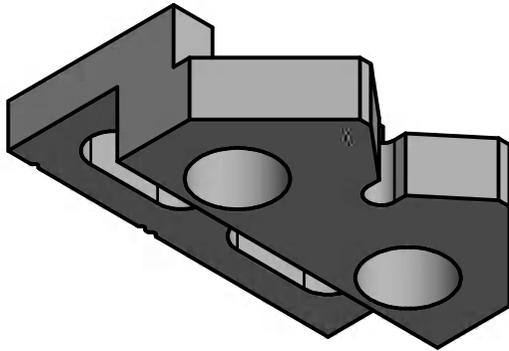


晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	100度夹料钳(20X20)		
型号规格	KB170-160			零件代号	01-41-02A		
材料	45	数量	3	比例	1: 1	版次	1.0

棒料 $\varnothing 20$ ，最大镟粗 $\varnothing 55$ (超过 $\varnothing 55$ 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:  $\frac{6.3}{\sqrt{\quad}}$   
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						
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	工艺		批准			
250	3150.81						
315	4000.89						



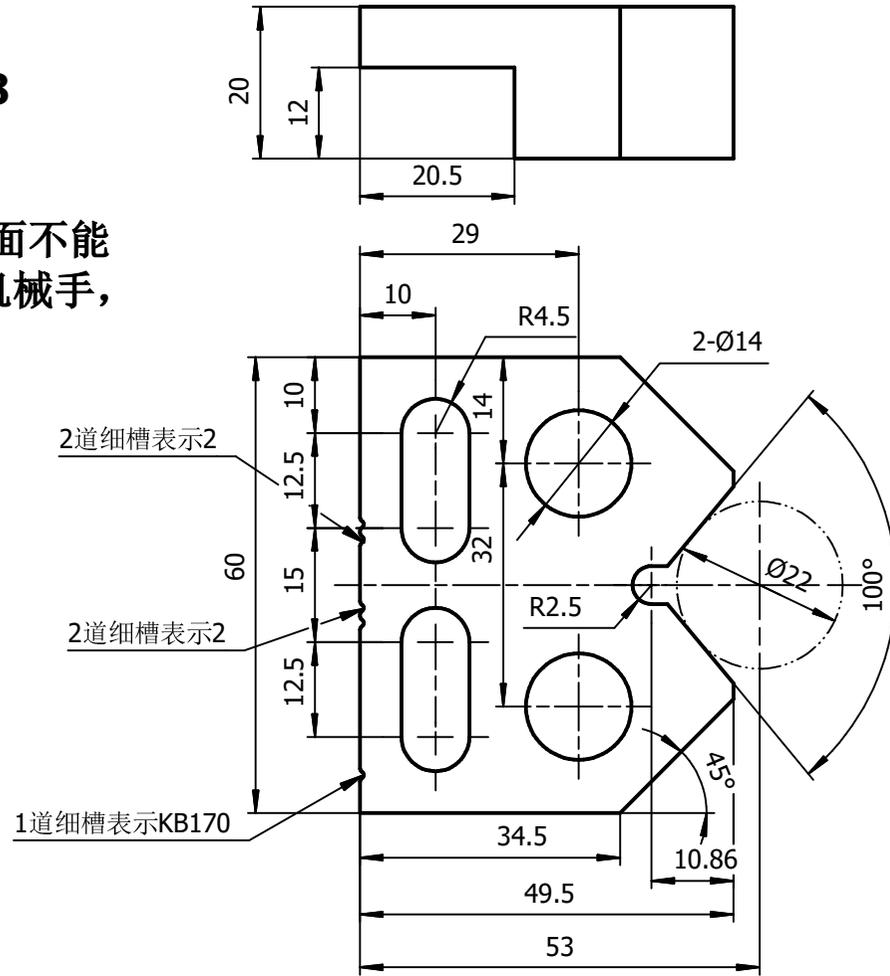
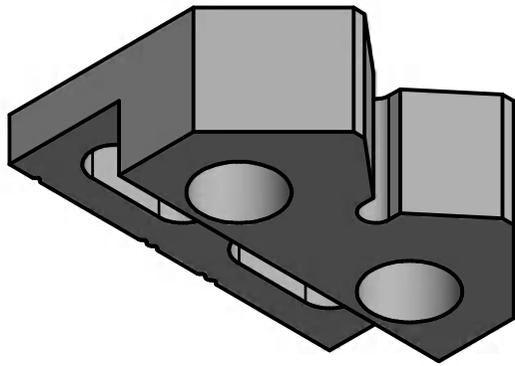
晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	100度夹料钳(20X10)		
型号规格	KB170-160			零件代号	01-41-02B		
材料	45	数量	3	比例	1: 1	版次	1.0

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

棒料 $\varnothing 22$ , 最大镦粗 $\varnothing 58$ (超过 $\varnothing 58$ 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					
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					



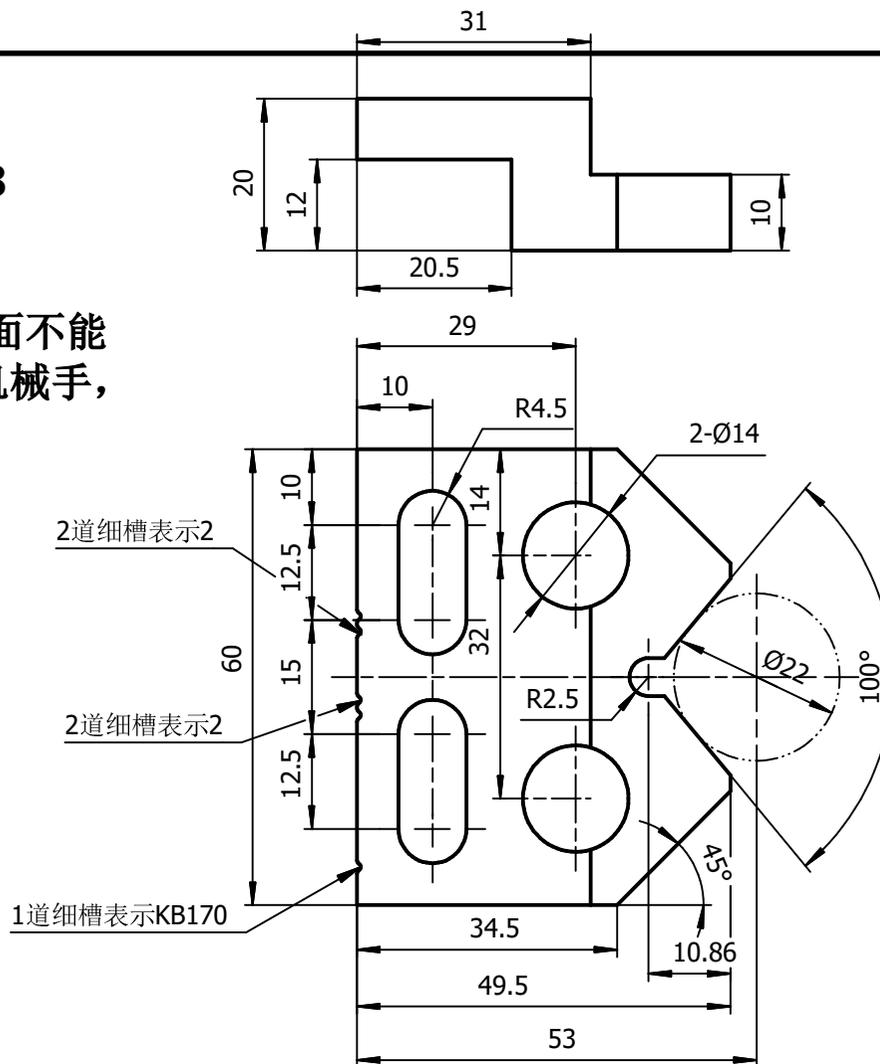
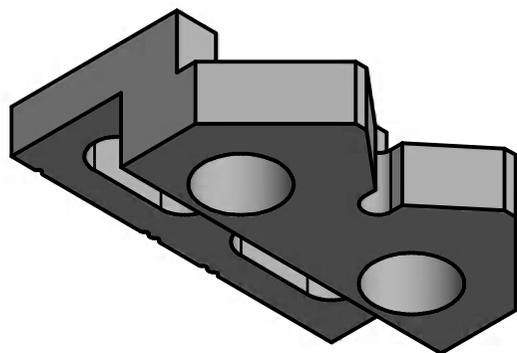
晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	100度夹料钳(22X20)		
型号规格	KB170-160			零件代号	01-41-03A		
材料	45	数量	3	比例	1: 1	版次	1.0

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

棒料 $\varnothing 22$ , 最大镦粗 $\varnothing 58$ (超过 $\varnothing 58$ 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					
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					



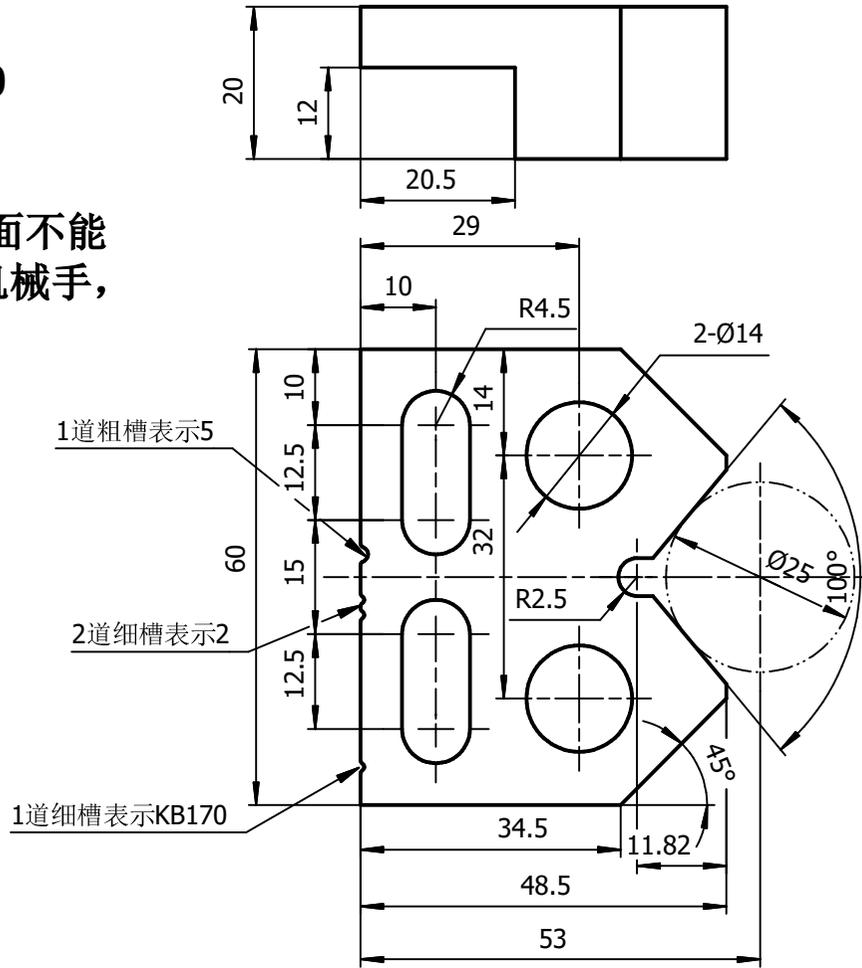
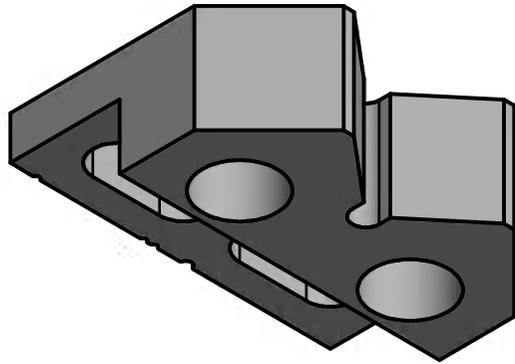
晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	100度夹料钳(22X10)		
型号规格	KB170-160			零件代号	01-41-03B		
材料	45	数量	3	比例	1: 1	版次	1.0

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

棒料 $\varnothing 25$ , 最大镦粗 $\varnothing 60$ (超过 $\varnothing 60$ 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	0.14				
3	60	0.18				
6	100	0.22	标记	处数	更改原因	签名
10	180	0.27				
18	300	0.33	设计		标准化	
30	500	0.39				
50	800	0.46				
80	1200	0.54	校对		审核	
120	1800	0.63				
180	2500	0.72				
250	3150	0.81	工艺		批准	
315	4000	0.89				



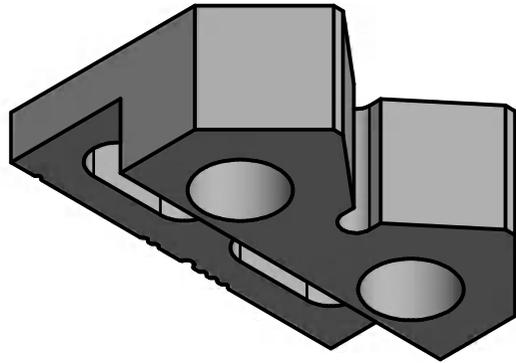
晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	100度夹料钳(25X20)		
型号规格	KB170-160			零件代号	01-41-04A		
材料	45	数量	3	比例	1: 1	版次	1.0

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

棒料 $\varnothing 28$ ，最大镦粗 $\varnothing 62$ (超过 $\varnothing 62$ 钳爪会碰到毛坯)。

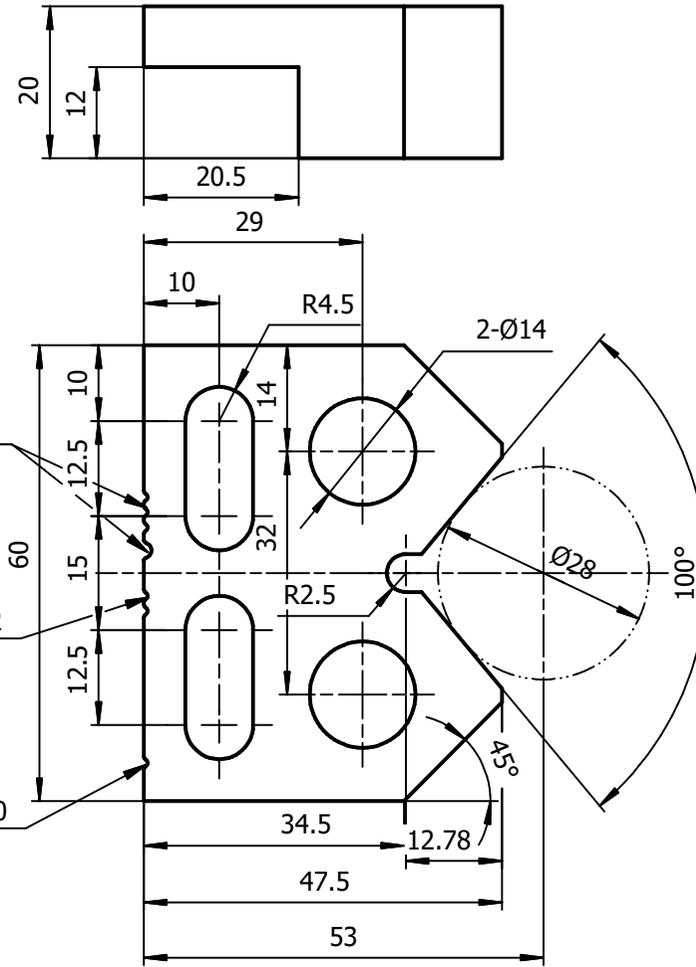
要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。



1道粗槽表示5，3道细槽表示3，加起来表示8

2道细槽表示2

1道细槽表示KB170



### 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						
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						



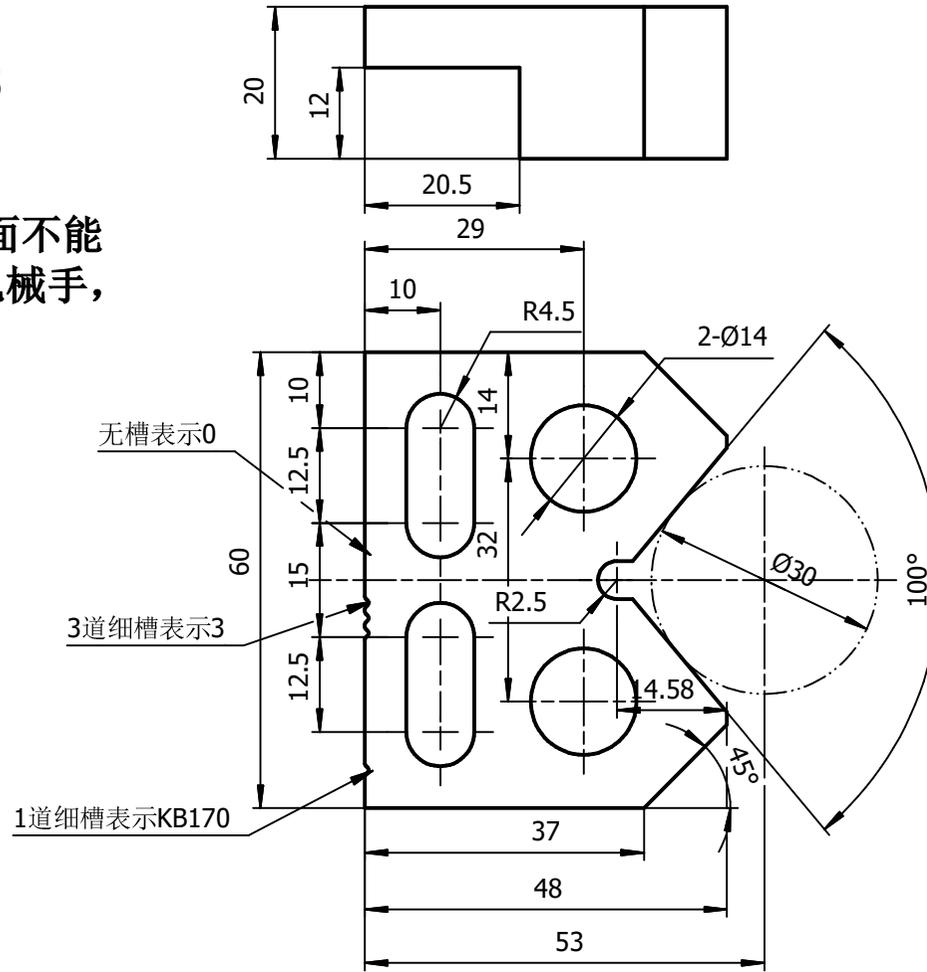
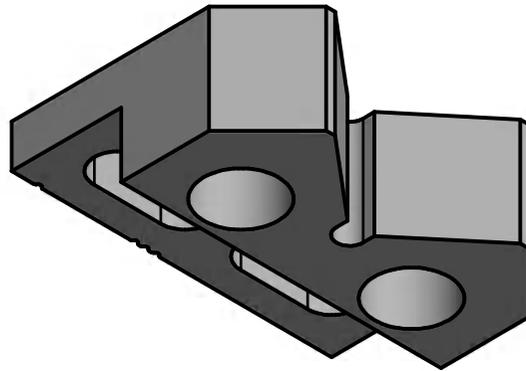
晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	100度夹料钳(28X20)		
型号规格	KB170-160			零件代号	01-41-05A		
材料	45	数量	3	比例	1: 1	版次	1.0

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

棒料 $\varnothing 30$ ，最大镦粗 $\varnothing 65$ (超过 $\varnothing 65$ 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						
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						



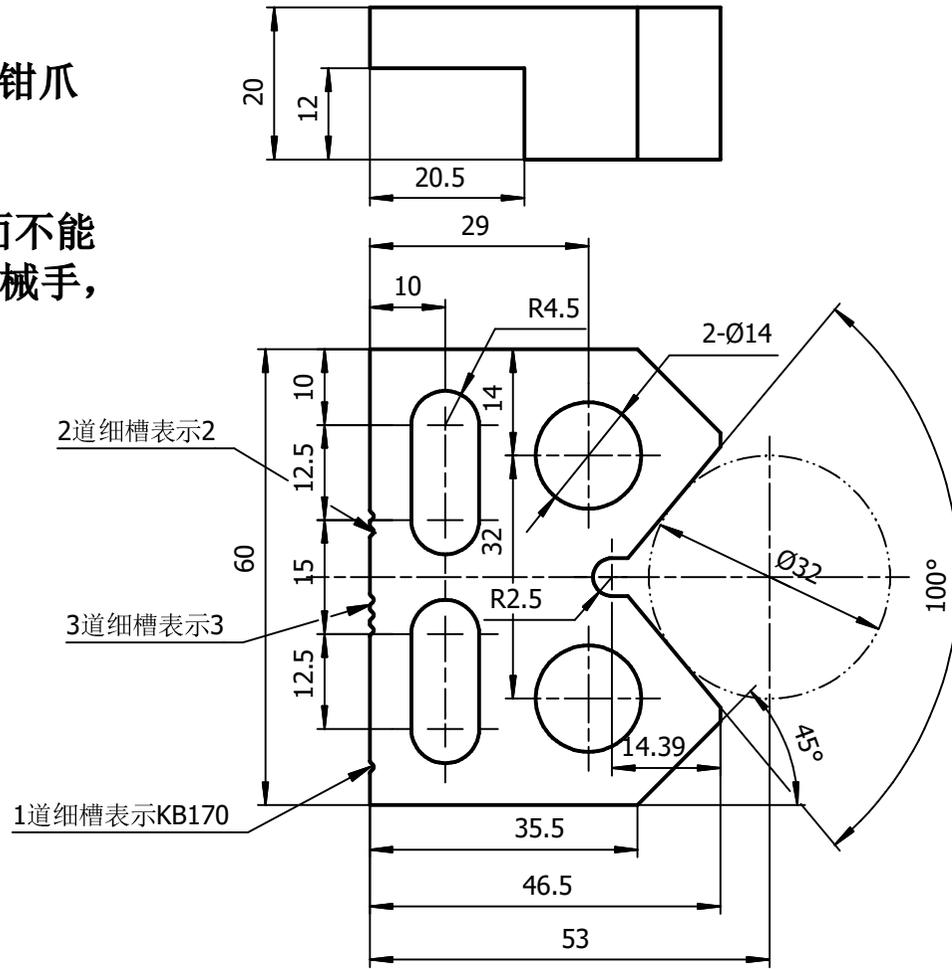
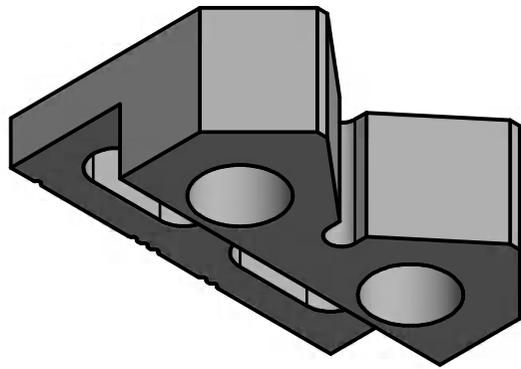
晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	100度夹料钳(30X20)		
型号规格	KB170-160			零件代号	01-41-06A		
材料	45	数量	3	比例	1: 1	版次	1.0

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

棒料 $\varnothing 32$ ，最大镦粗 $\varnothing 65$ (超过 $\varnothing 65$ 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						
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						



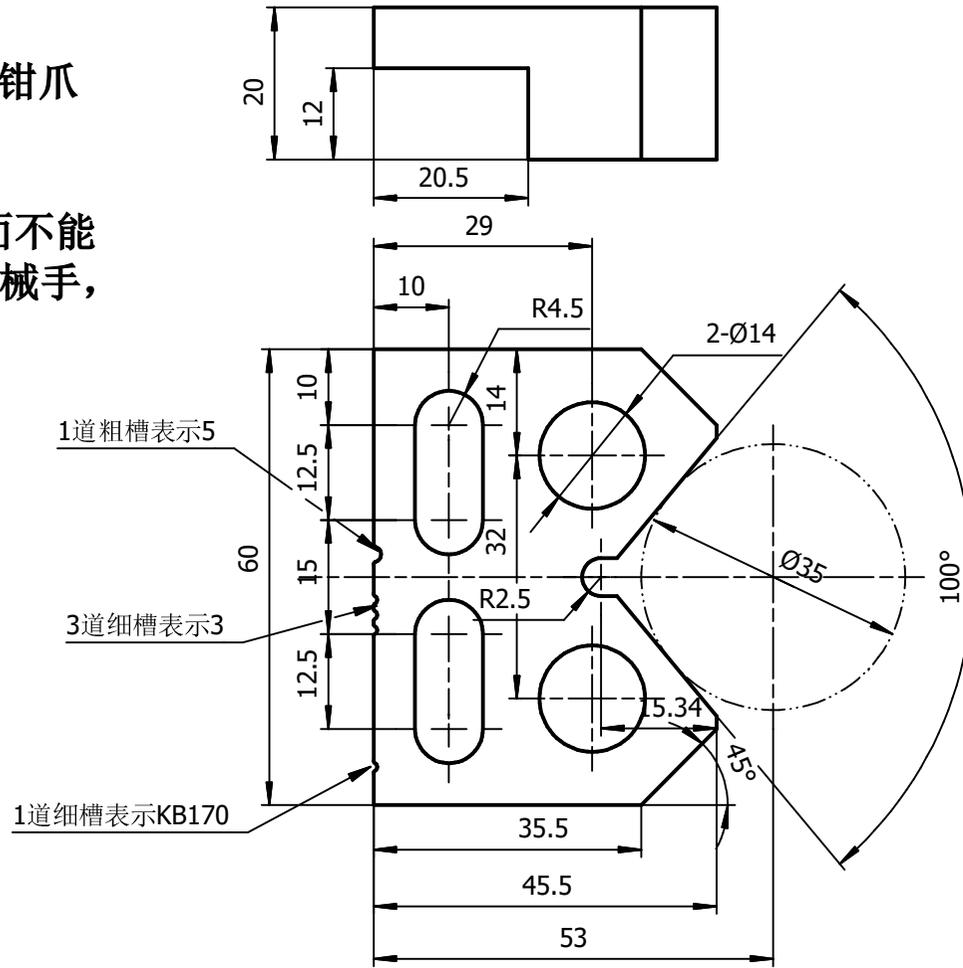
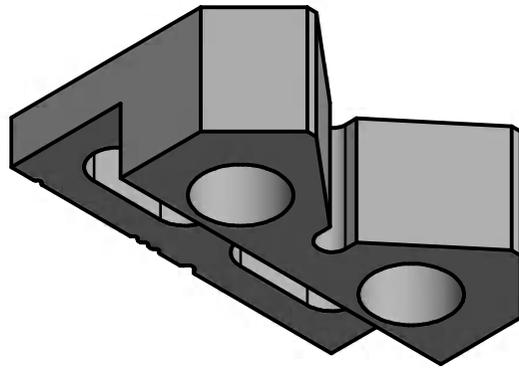
晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	100度夹料钳(32X20)		
型号规格	KB170-160			零件代号	01-41-07A		
材料	45	数量	3	比例	1: 1	版次	1.0

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

棒料 $\varnothing 35$ ，最大镦粗 $\varnothing 68$ (超过 $\varnothing 68$ 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。

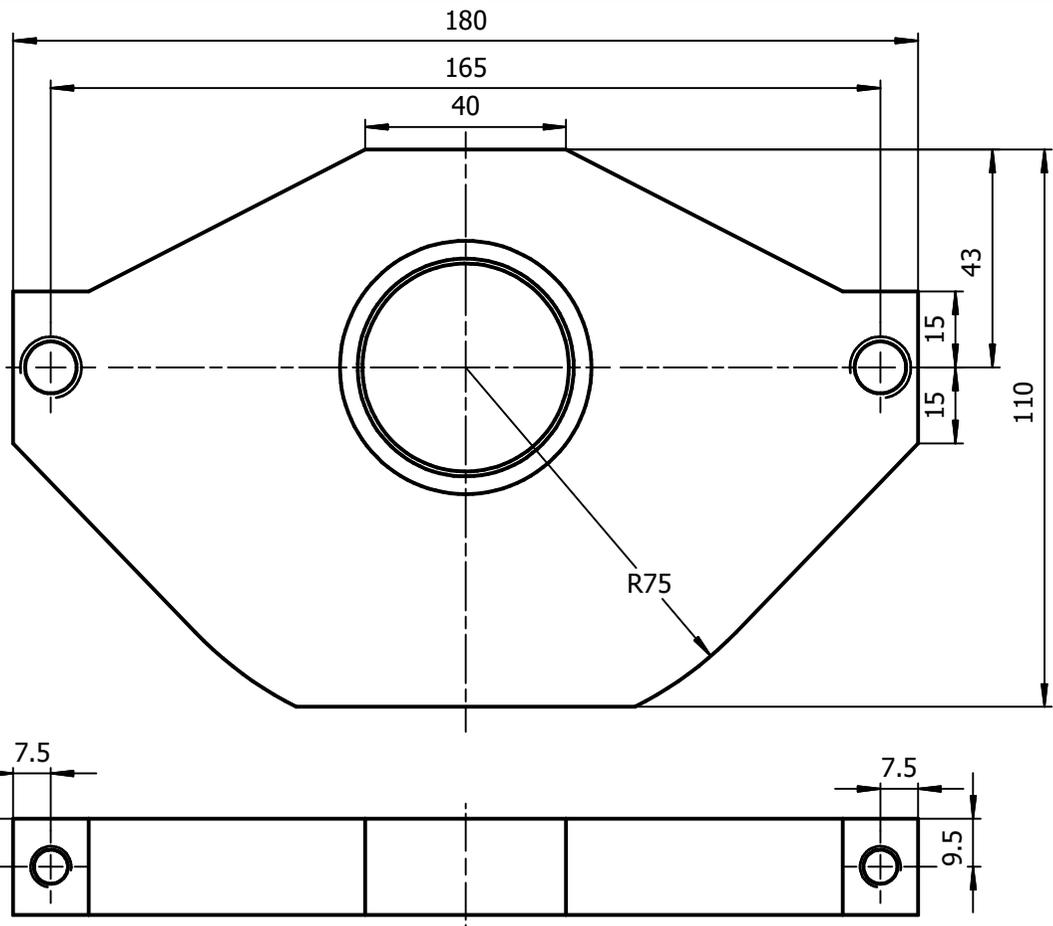
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



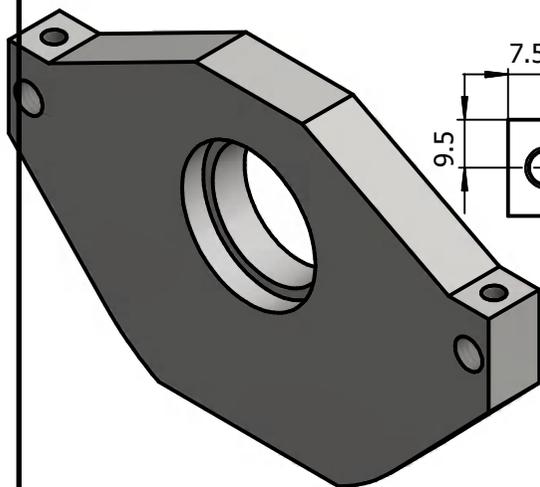
晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	100度夹料钳(35X20)		
型号规格	KB170-160			零件代号	01-41-08A		
材料	45	数量	3	比例	1: 1	版次	1.0

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



视图13  
1:2



### 技术要求

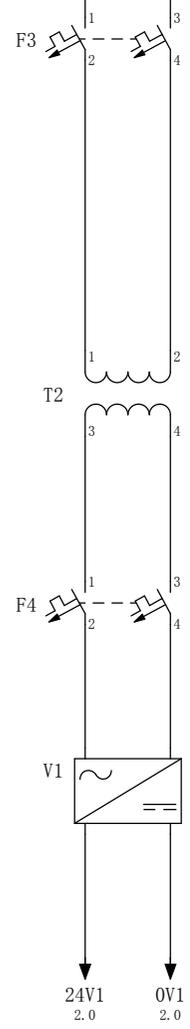
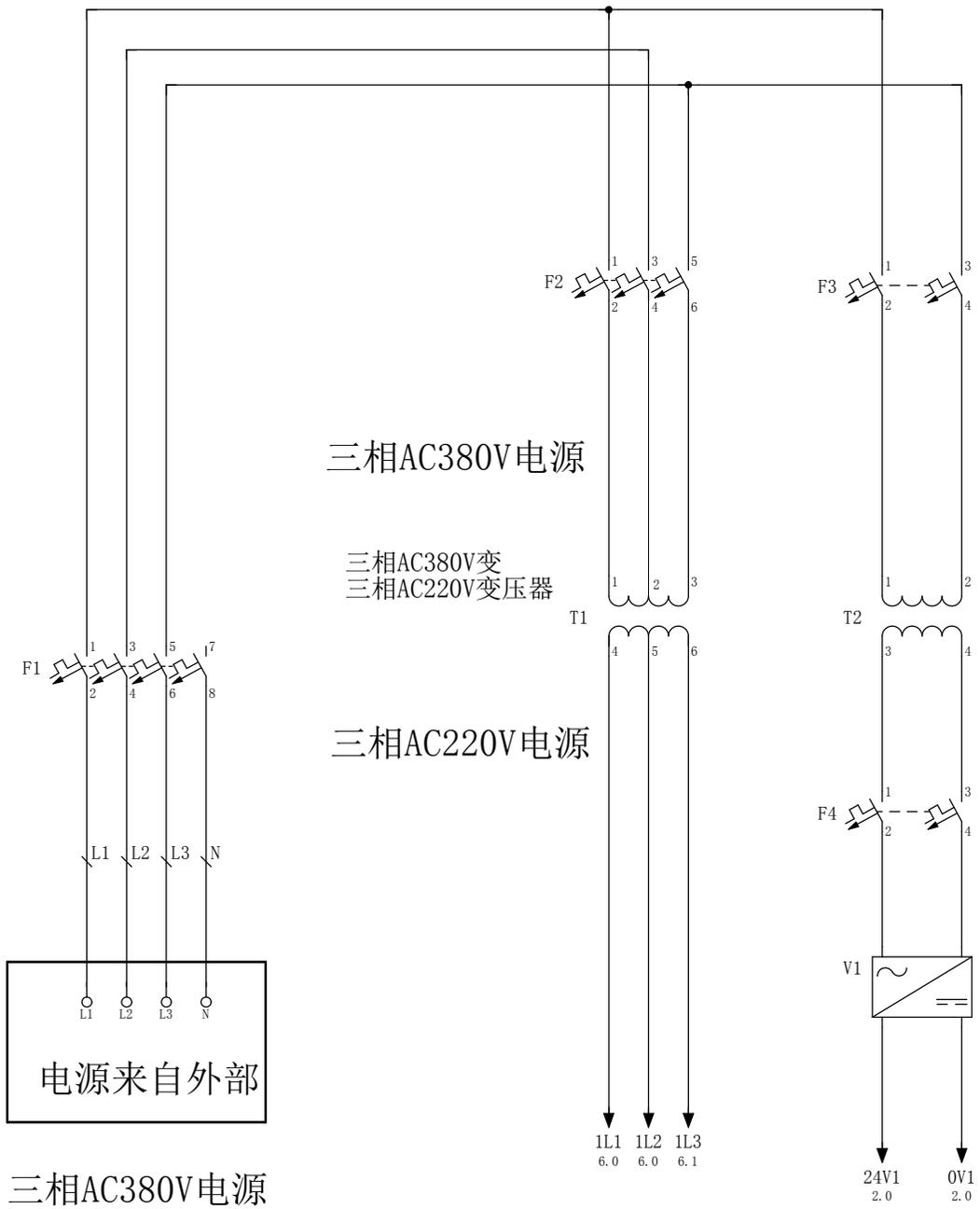
1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后20-30HRc。
3. 表面电镀。

大于	至	IT13	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	冲孔脱料板		
型号规格	KB170-160	零件代号	03-04		
材料	P20	数量	1	比例	1: 1.5
		版次			1.0

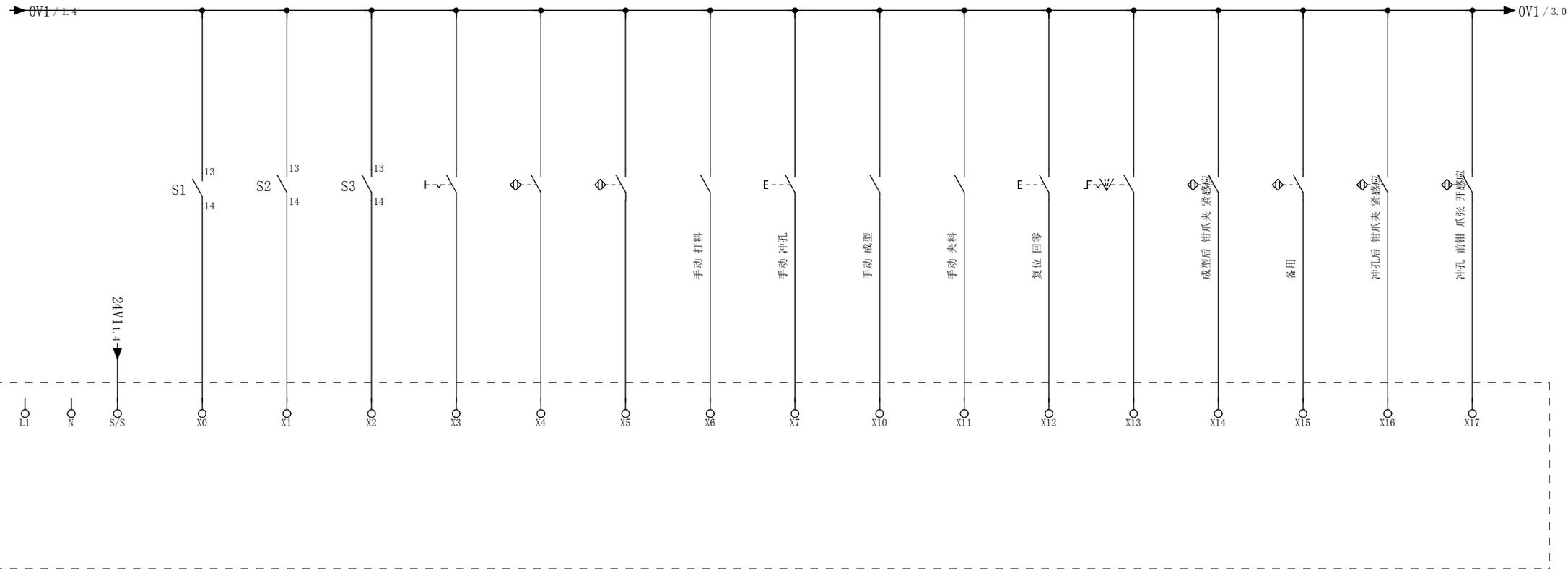


电源来自外部

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

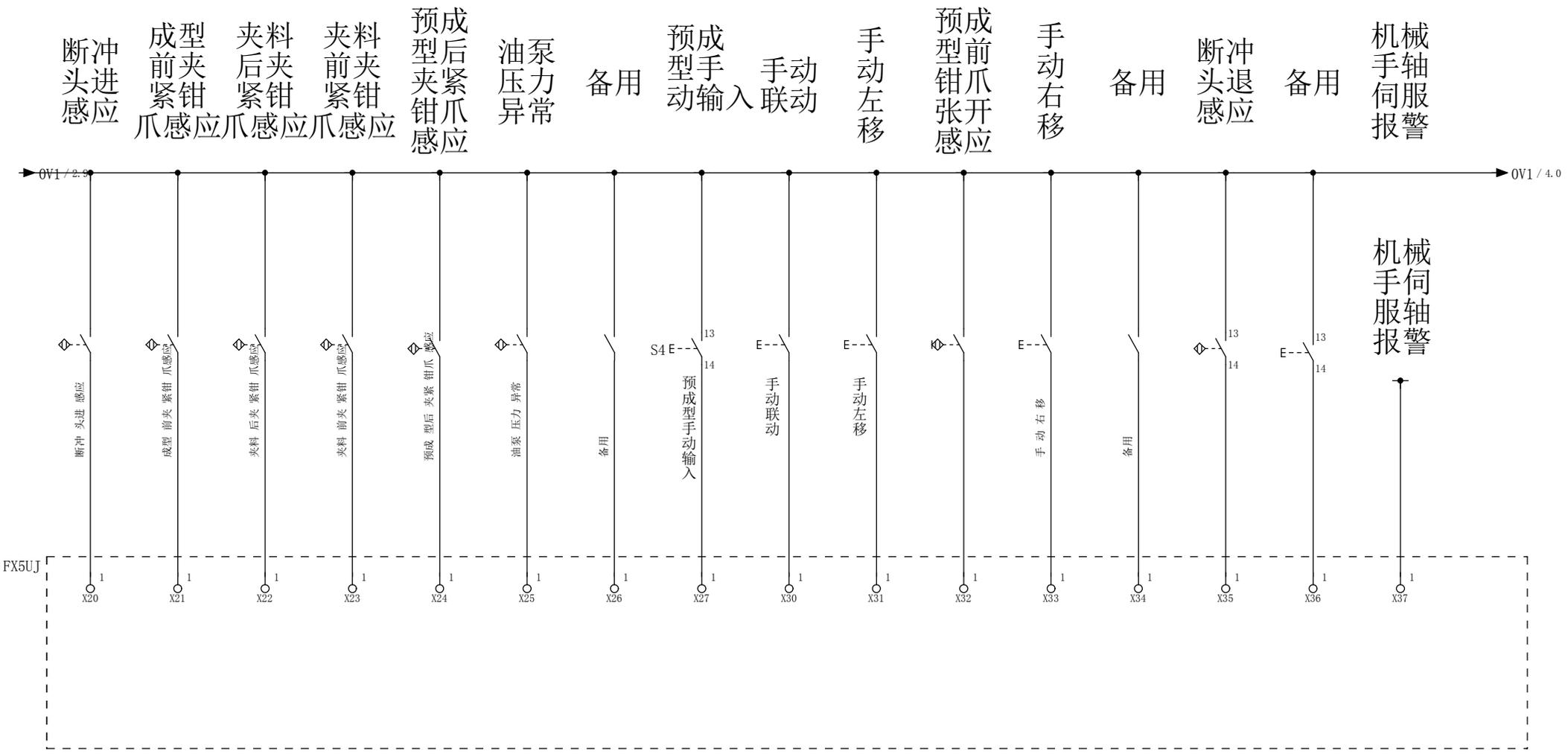
编码器A相输入 编码器B相输入 编码器Z清零输入 全自动 原点 右限位 手动打料 手动冲孔 手动成型 手动夹料 复位 急停 成型后钳爪紧感应 备用 冲孔后钳爪紧感应 冲孔前钳爪张开感应



FX 60MT

24V11.4

			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	

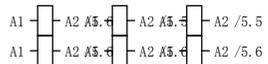
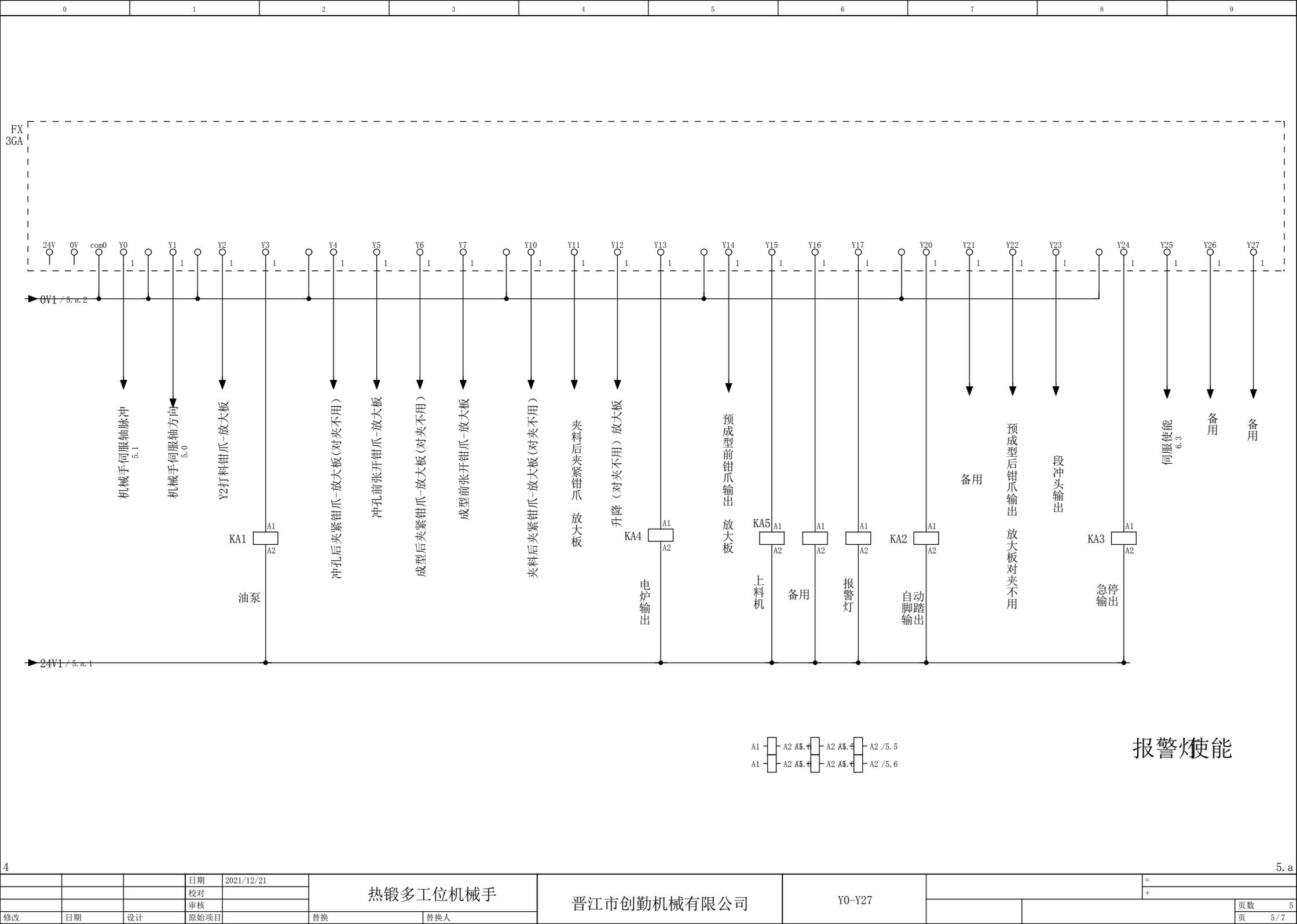


2

		日期		2021/12/21		热锻多工位机械手		晋江市创勤机械有限公司		X20-X37					
		校对													
		审核													
修改	日期	设计	原始项目	替换	替换人							页数	3		
												页	3/7		

4





报警使能

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	
			日期	Y0-Y27	
			日期		
			审核		
			日期		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		
			原始项目		
			替换		
			替换人		
			日期		
			审核		
			设计		



三相AC220V电源

1.3 1L1  
1.3 1L2  
1.3 1L3

X轴方向

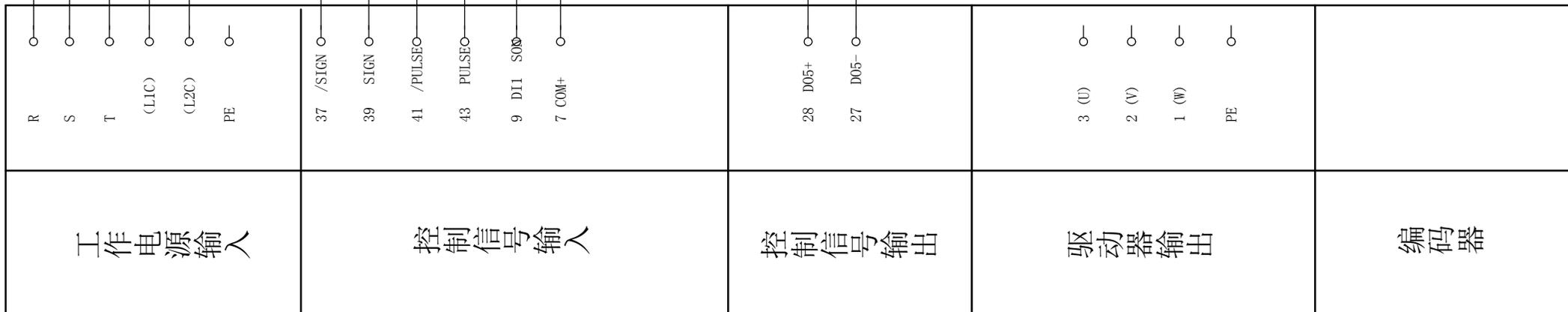
5. a. 24V1

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							+
修改	日期	设计	原始项目					替换	替换人	
									页数	6
									页	7/7