

Technical drawing of a tapered shaft component, showing three views: front view, top view, and side view, along with a 3D perspective view.

Dimensions and Tolerances:

- Front View:** Total length 350. Top diameter 15 $^{+0.05}_{-0.1}$. Bottom diameter 6 $^{+0.05}_{-0.1}$. A dimension of 100 is shown for the top section.
- Top View:** Width 100.
- Side View:** Height 40.

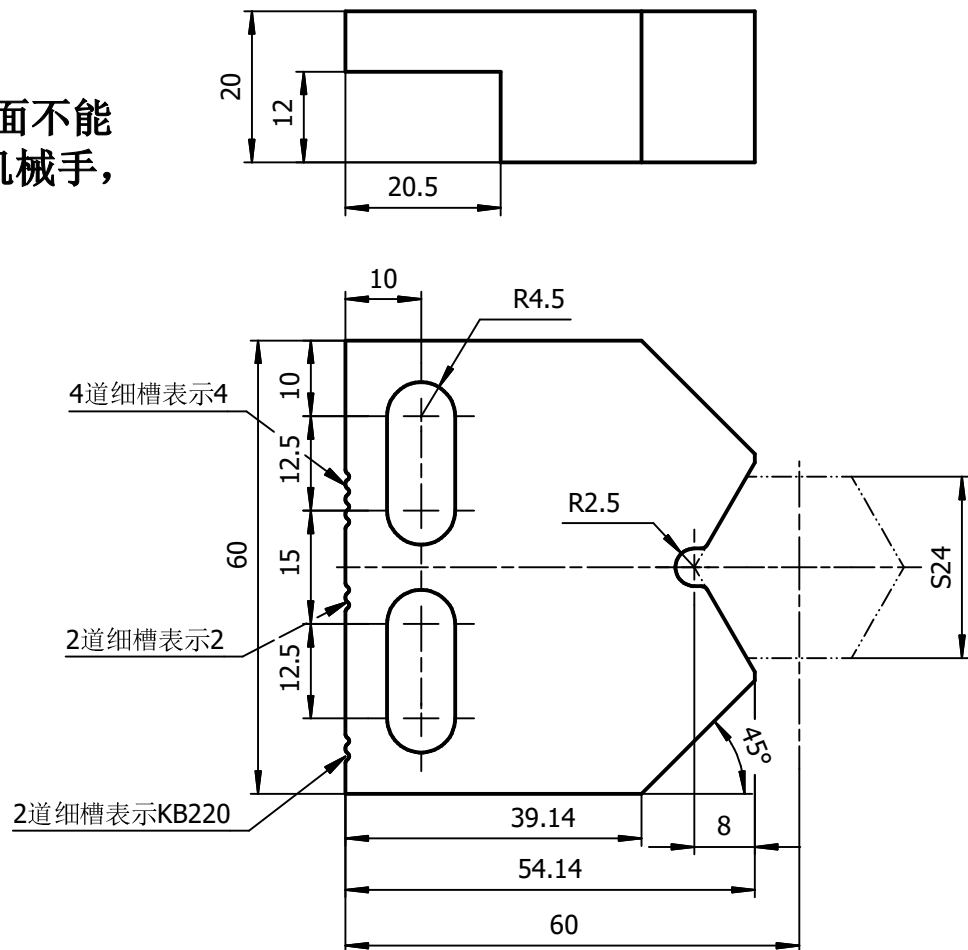
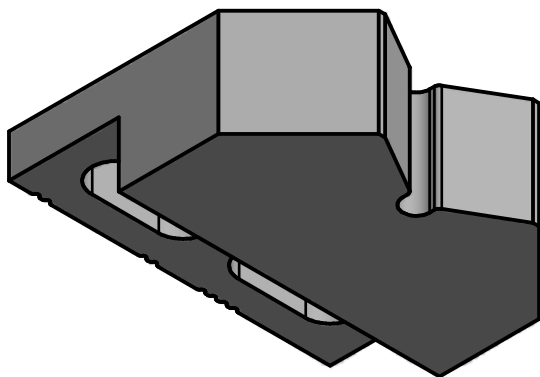
Notes:

- 其余: 6.3 (Surface finish for all other surfaces)
- 未注倒角C1 (Unspecified chamfers are C1)
- 未注圆角R1 (Unspecified fillets are R1)

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																	
18	300.33	设计			标准化				产 品 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	打料杆				
30	500.39																	
50	800.46		校对			审 核				型 号 规 格	KS190-160C			零 部 件 代 号	01-08			
80	1200.54																	
120	1800.63																	
180	2500.72																	
250	3150.81	工艺			批 准				材 料	65Mn	数量	1	比 例	1:1	版次	1.0		
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。

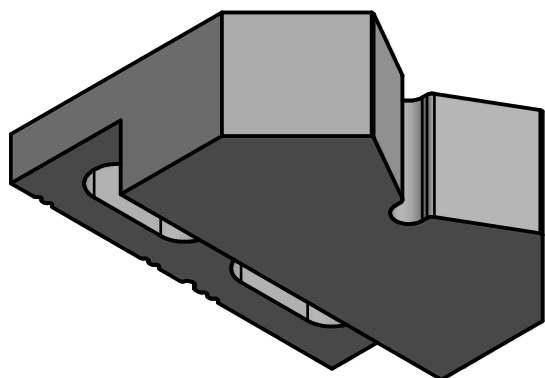


1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后HRC25-30。

[illegible]

其余: 6.3/
未注倒角C0.5
未注圆角R1

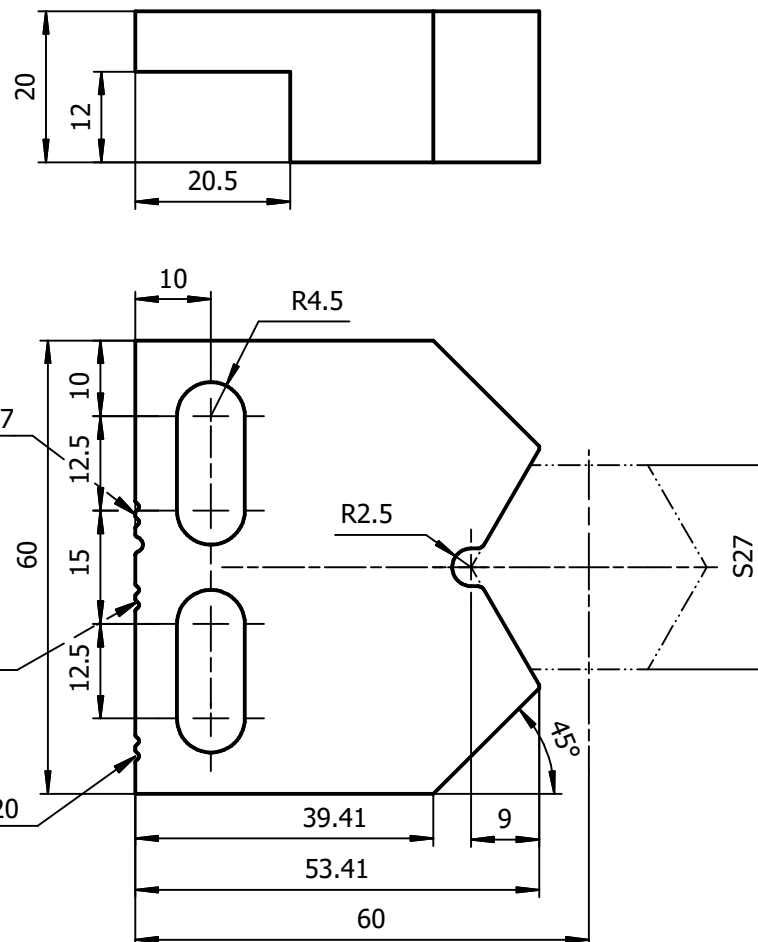
要求: 钳爪安装后, 下平面离模具面不能超过2, 否则冲钳爪时可能会打坏机械手, 此种情况不在保修范围。



1道粗槽表示5, 2道细槽表示2, 合起来表示7

2道细槽表示2

2道细槽表示KB220



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						

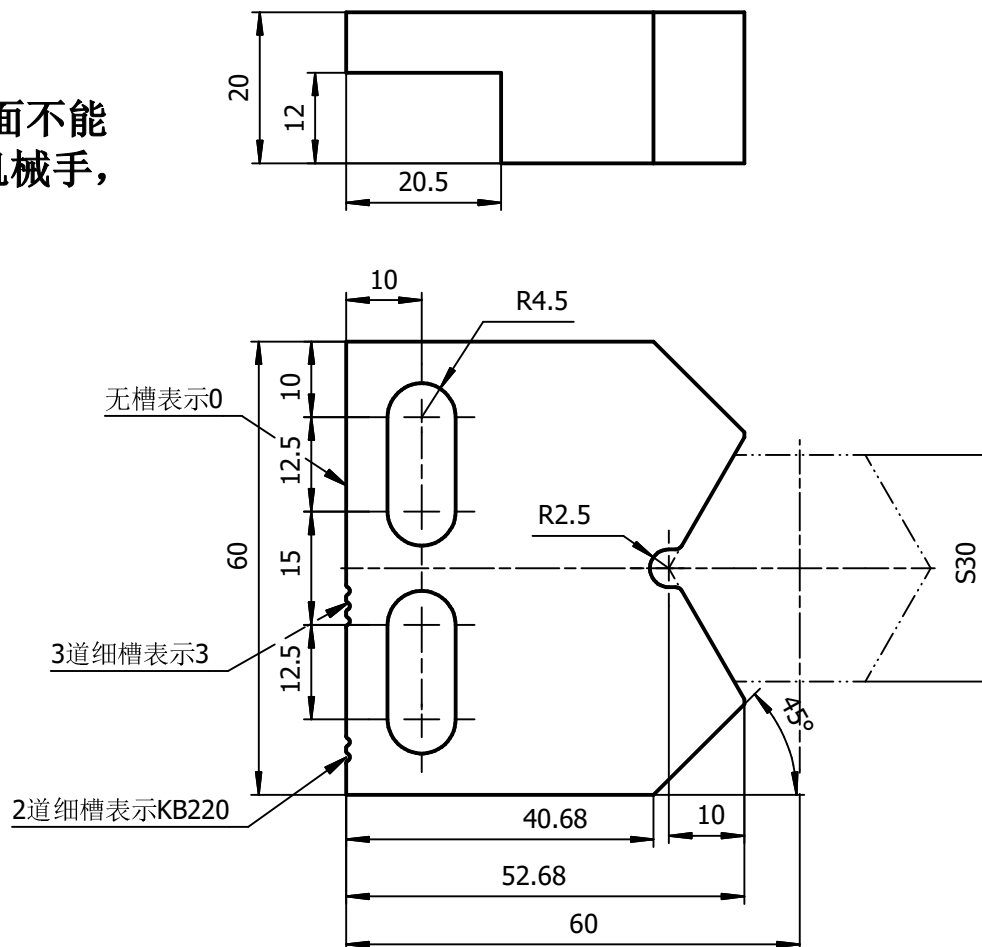
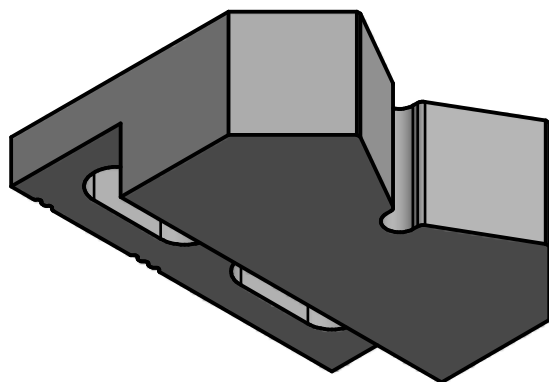


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	六角钳爪(27X20)		
型 号 规 格	KB220-200			零 部 件 代 号	01-10-02A		
材 料	45	数 量	4	比 例	1: 1	版 次	1.0

其余: 6.3/
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	设计		标准化			
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46	校对		审核			
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72	工艺		批准			
250	3150.81						
315	4000.89						

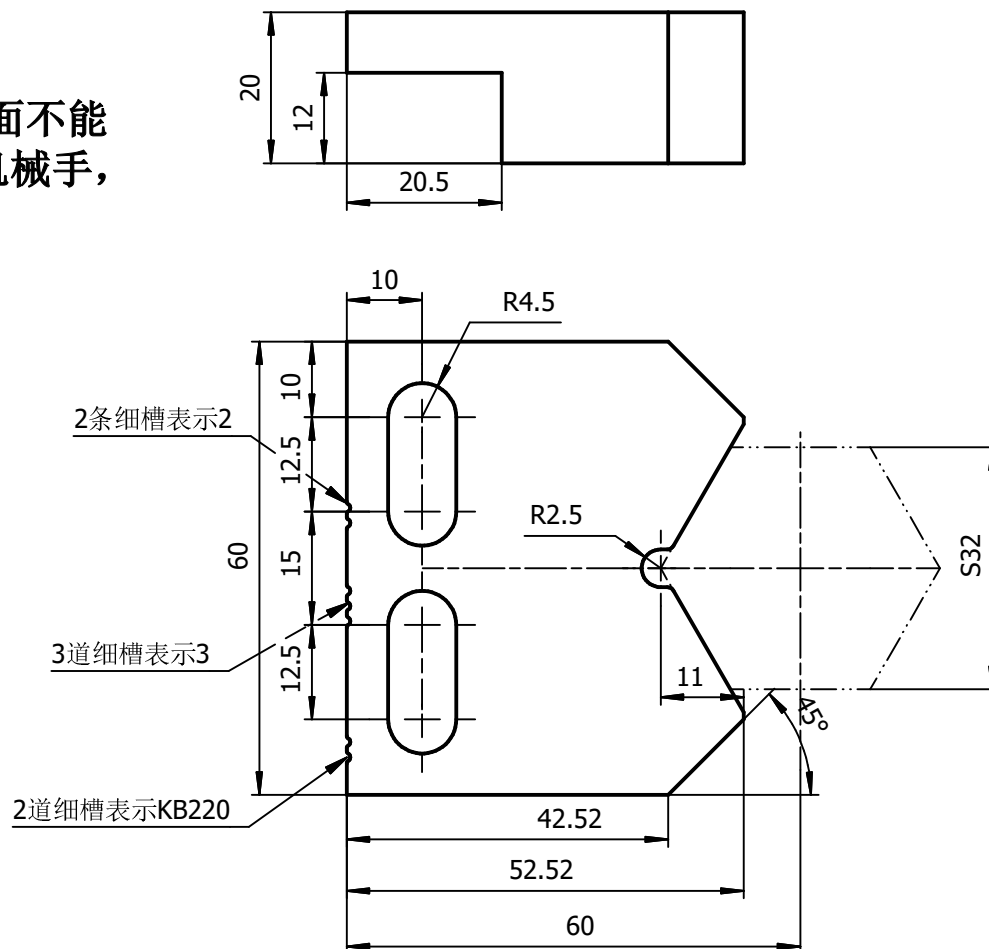
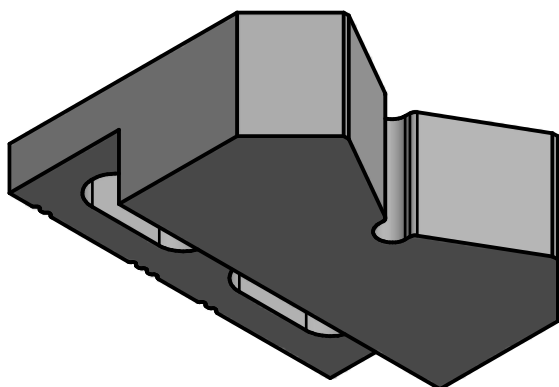


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	六角钳爪(30X20)			
型 号 规 格	KB220-200			零 部 件 代 号	01-10-03A			
材 料	45	数 量	4	比 例	1: 1	版 次	1.0	

其余: 6.3/
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	设计		标准化			
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46	校对		审核			
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72	工艺		批准			
250	3150.81						
315	4000.89						

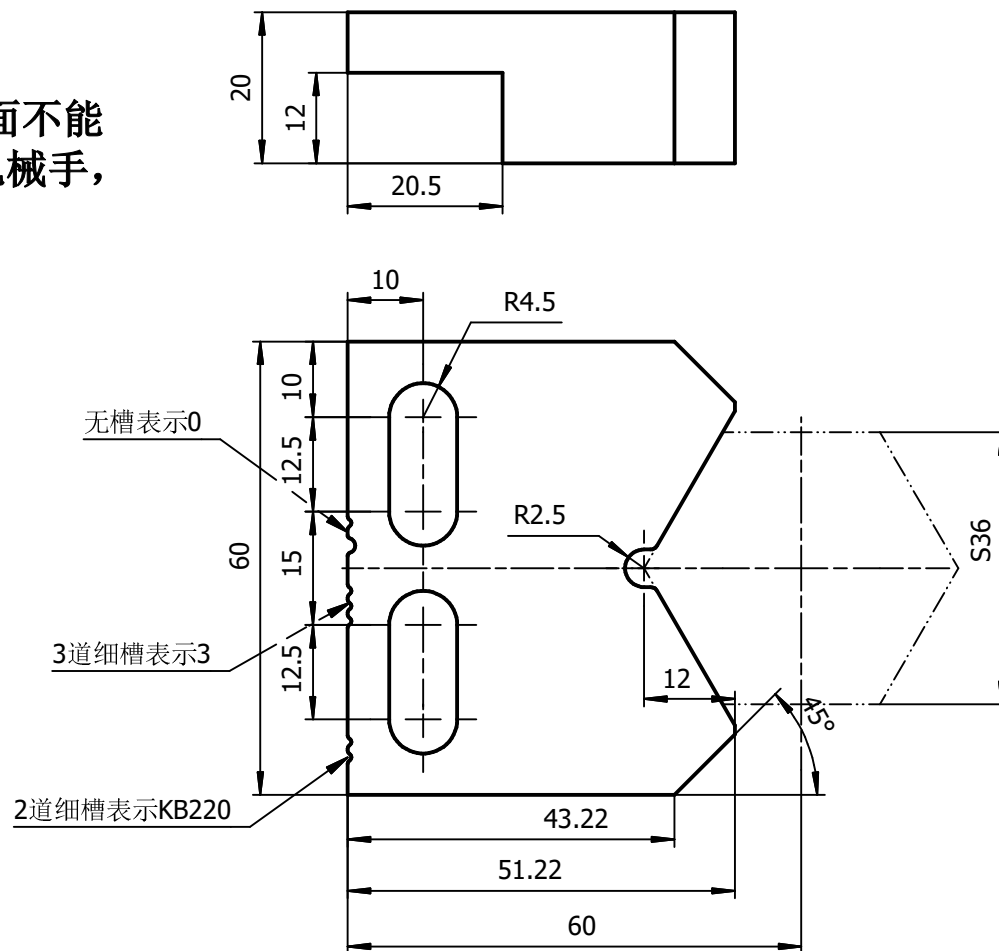
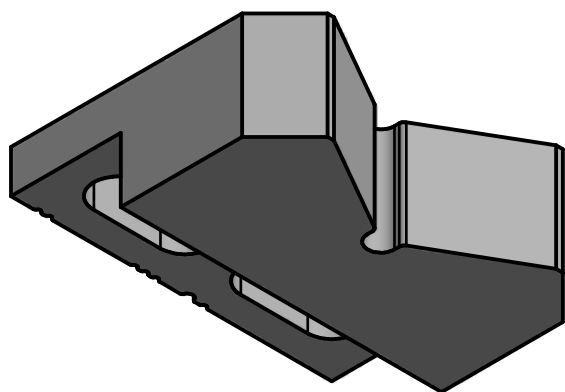


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	六角钳爪(32X20)			
型 号 规 格	KB220-200			零 部 件 代 号	01-10-04A			
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。



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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

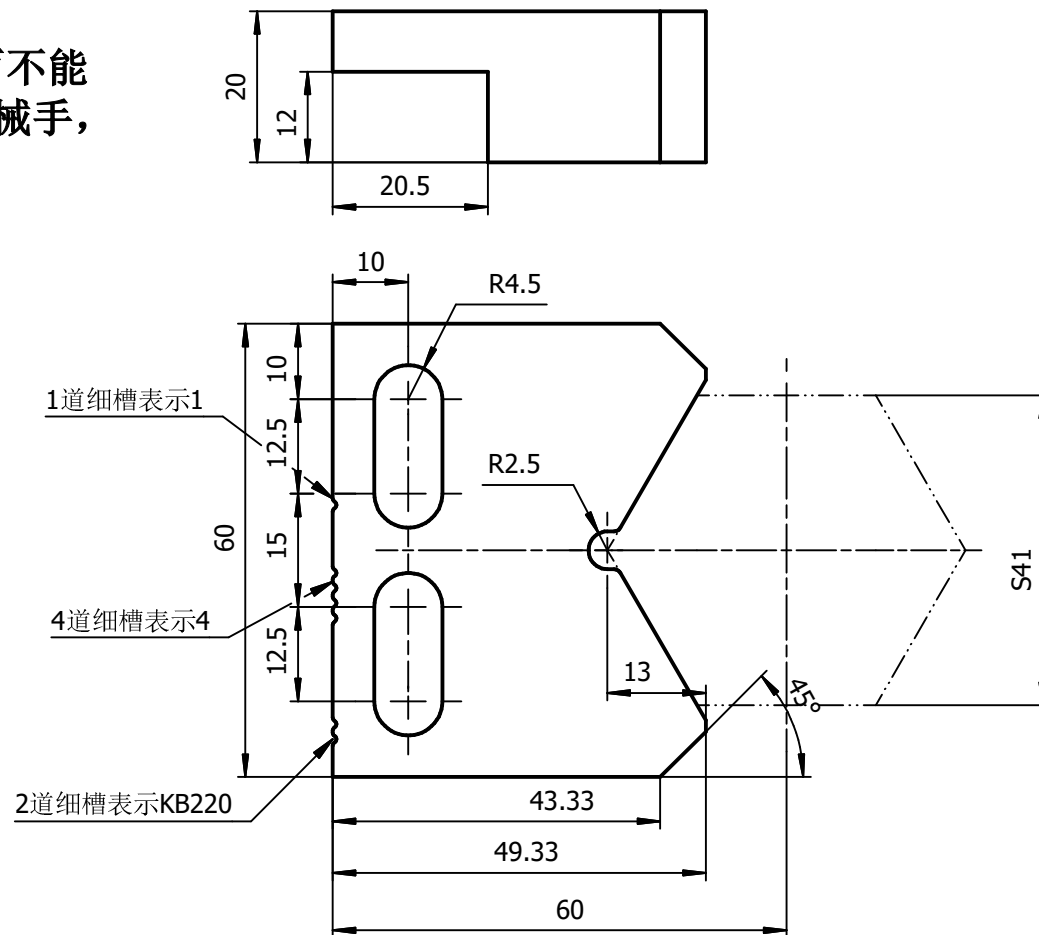
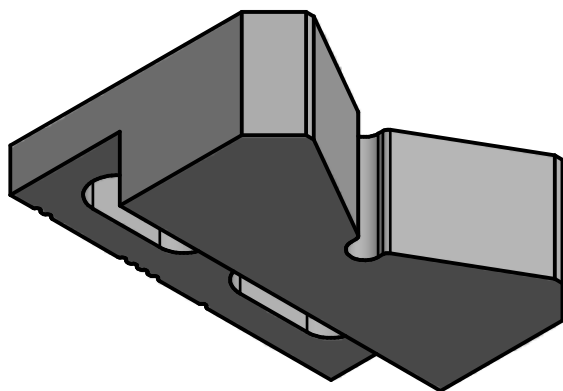


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	六角钳爪(36X20)		
型 号 规 格	KB220-200			零 部 件 代 号	01-10-05A		
材 料	45	数 量	4	比 例	1: 1	版 次	1.0

其余: 6.3/
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						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						

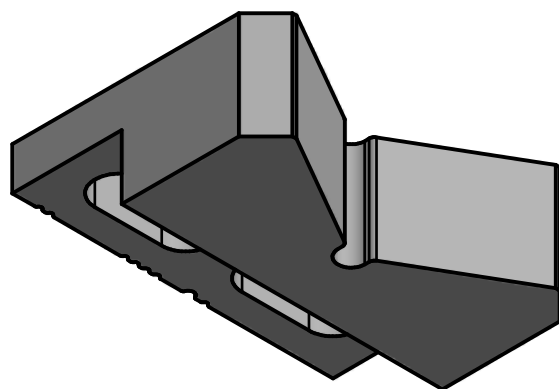


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	六角钳爪(41X20)			
型 号 规 格	KB220-200			零 部 件 代 号	01-10-06A			
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

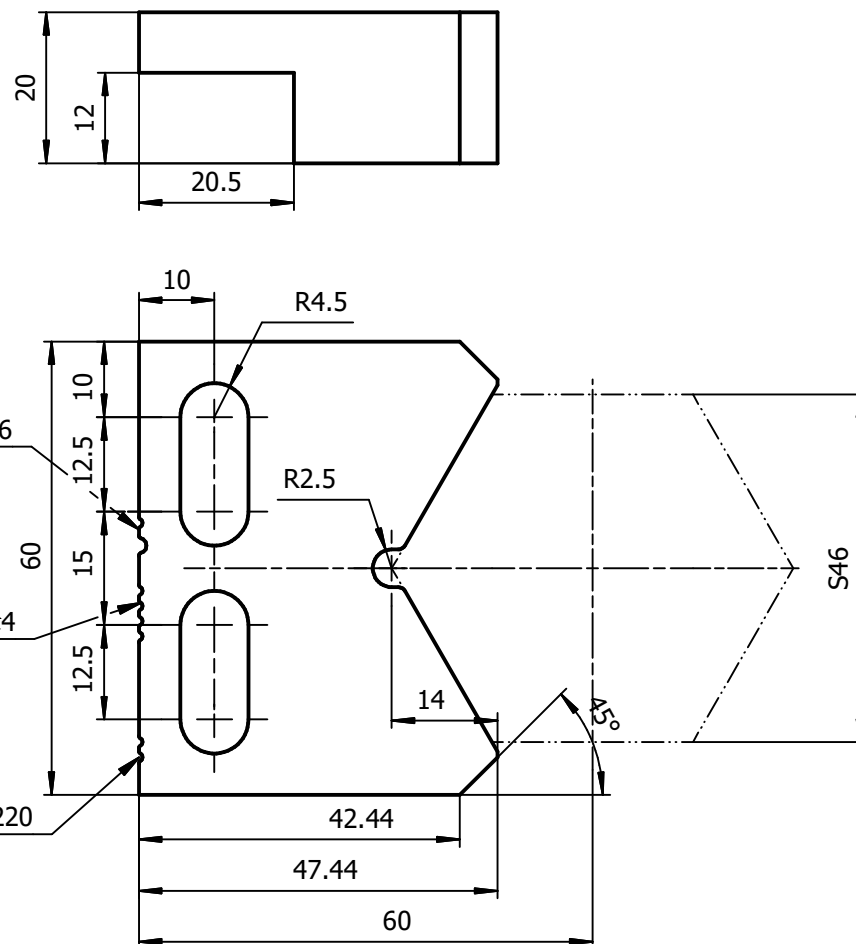
要求: 钳爪安装后, 下平面离模具面不能超过2, 否则冲钳爪时可能会打坏机械手, 此种情况不在保修范围。



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

2道细槽表示KB220



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

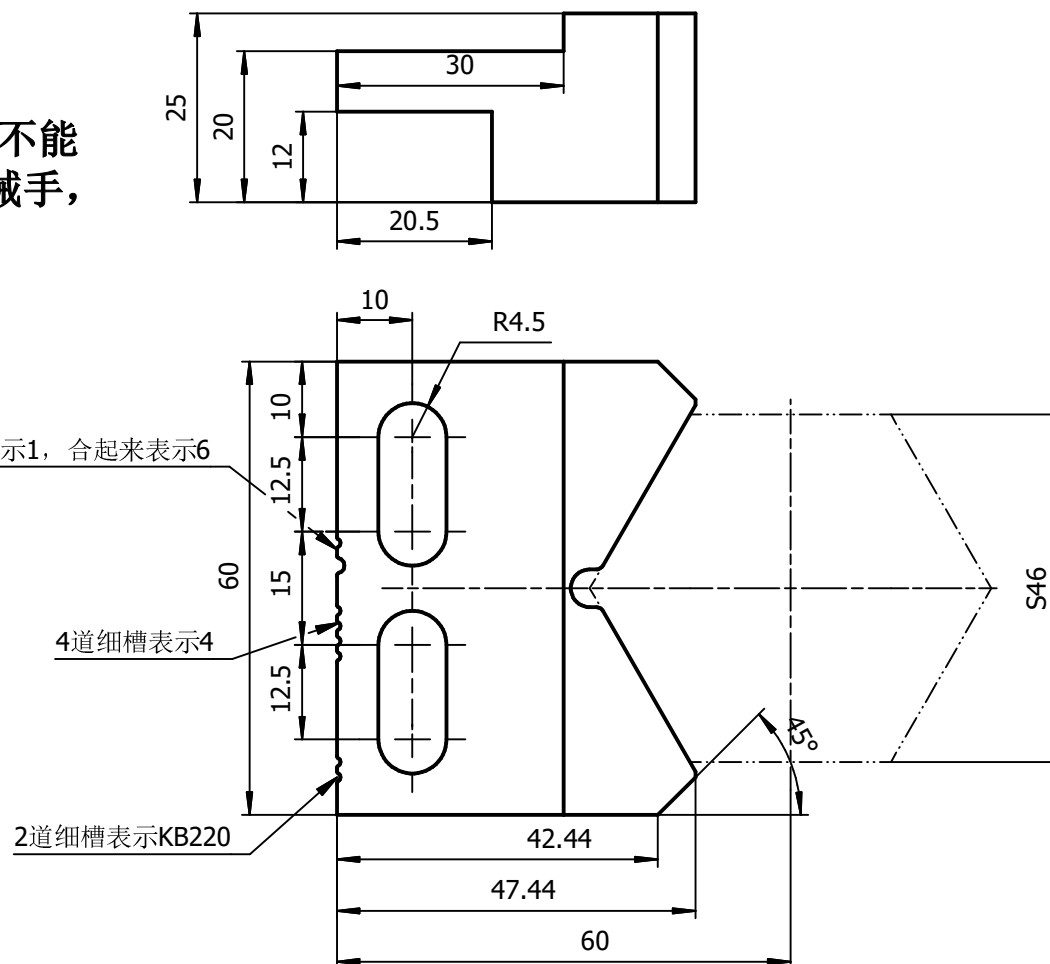
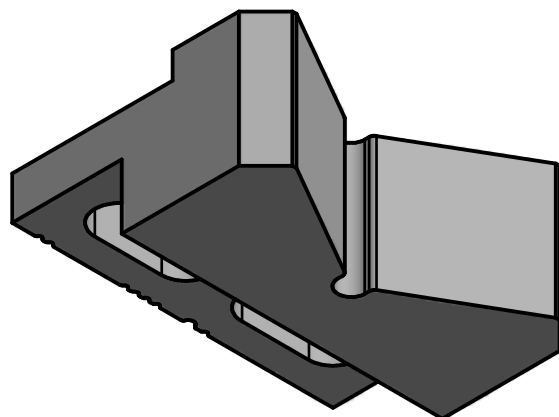
大于	至	IT13					
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22	标记	处数	更改原因	签名	日期	
10	180.27	设计		标准化			
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46	校对		审核			
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81	工艺		批准			
315	4000.89						



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	六角钳爪(46X20)		
型 号 规 格	KB220-200			零 部 件 代 号	01-10-07A		
材 料	45	数 量	4	比 例	1: 1	版 次	1.0

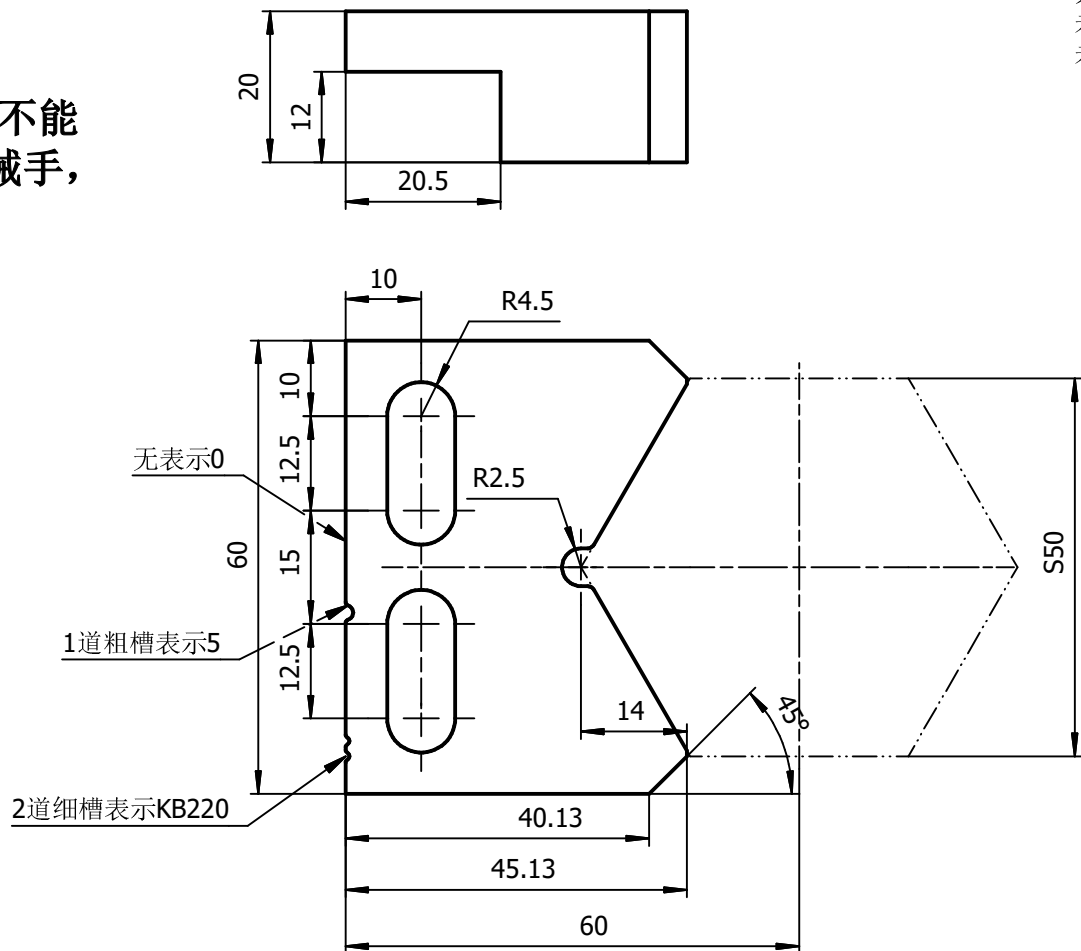
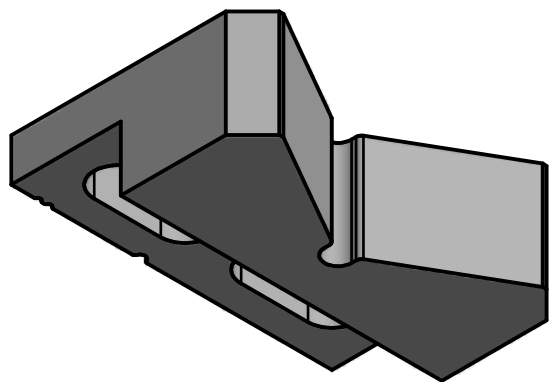
要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。



1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后HRC25-30。

[illegible]

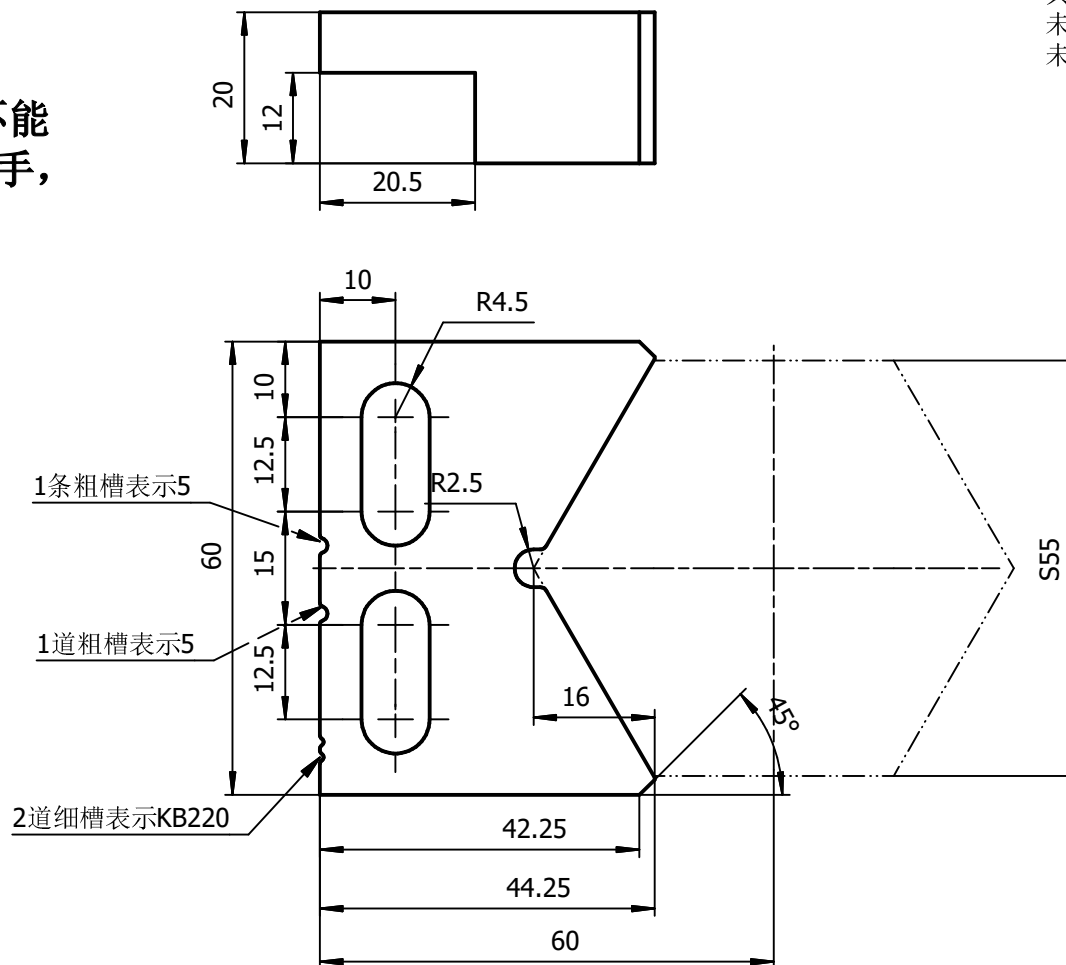
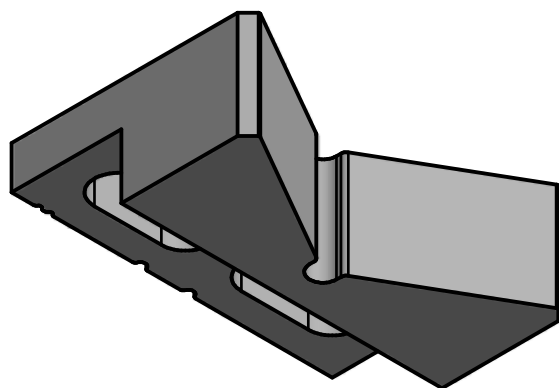
要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。



1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后HRC25-30。

[illegible]

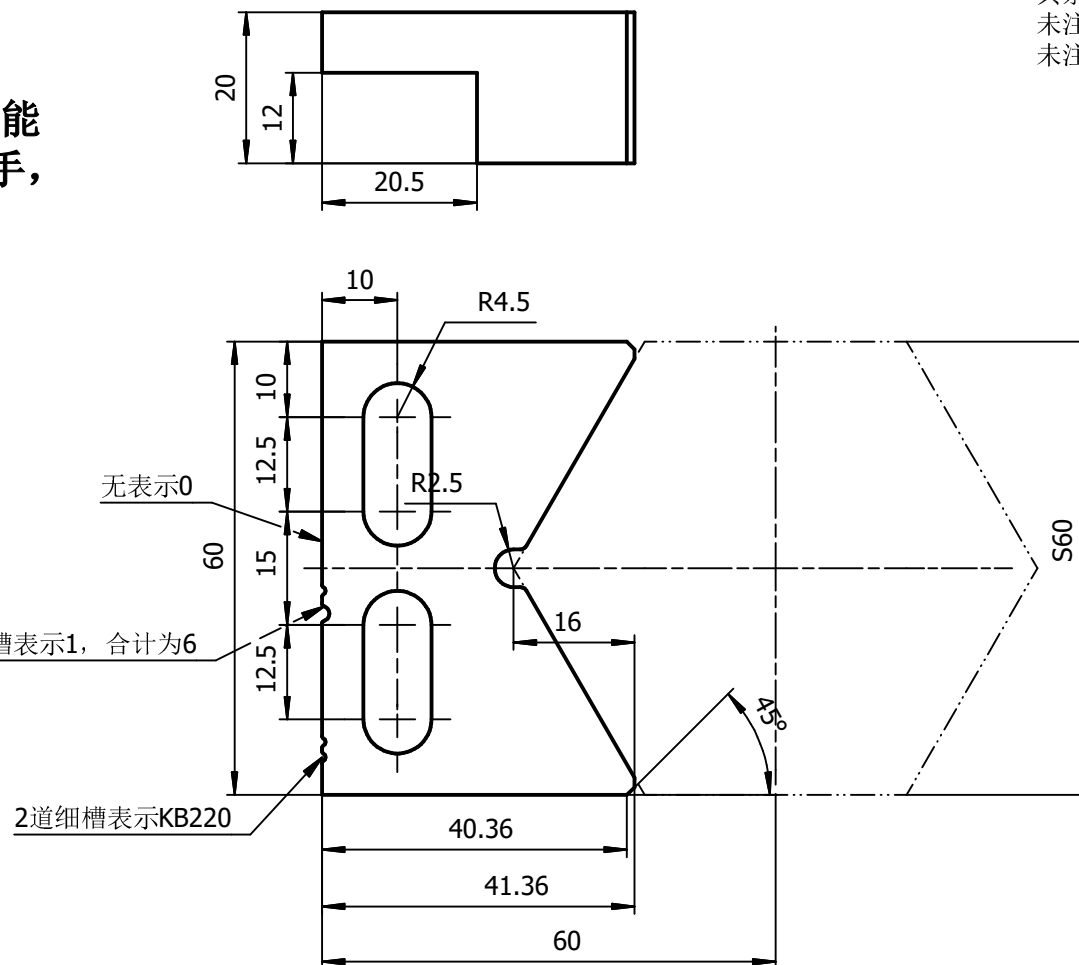
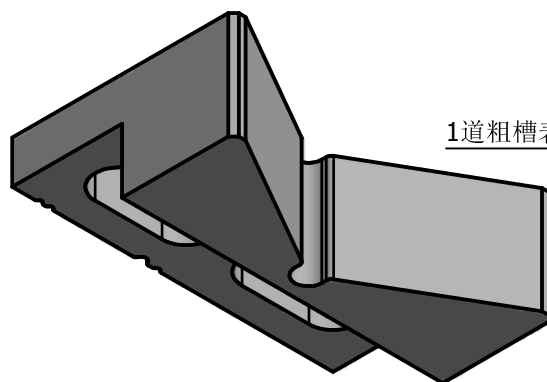
要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。



1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后HRC25-30。

[illegible]

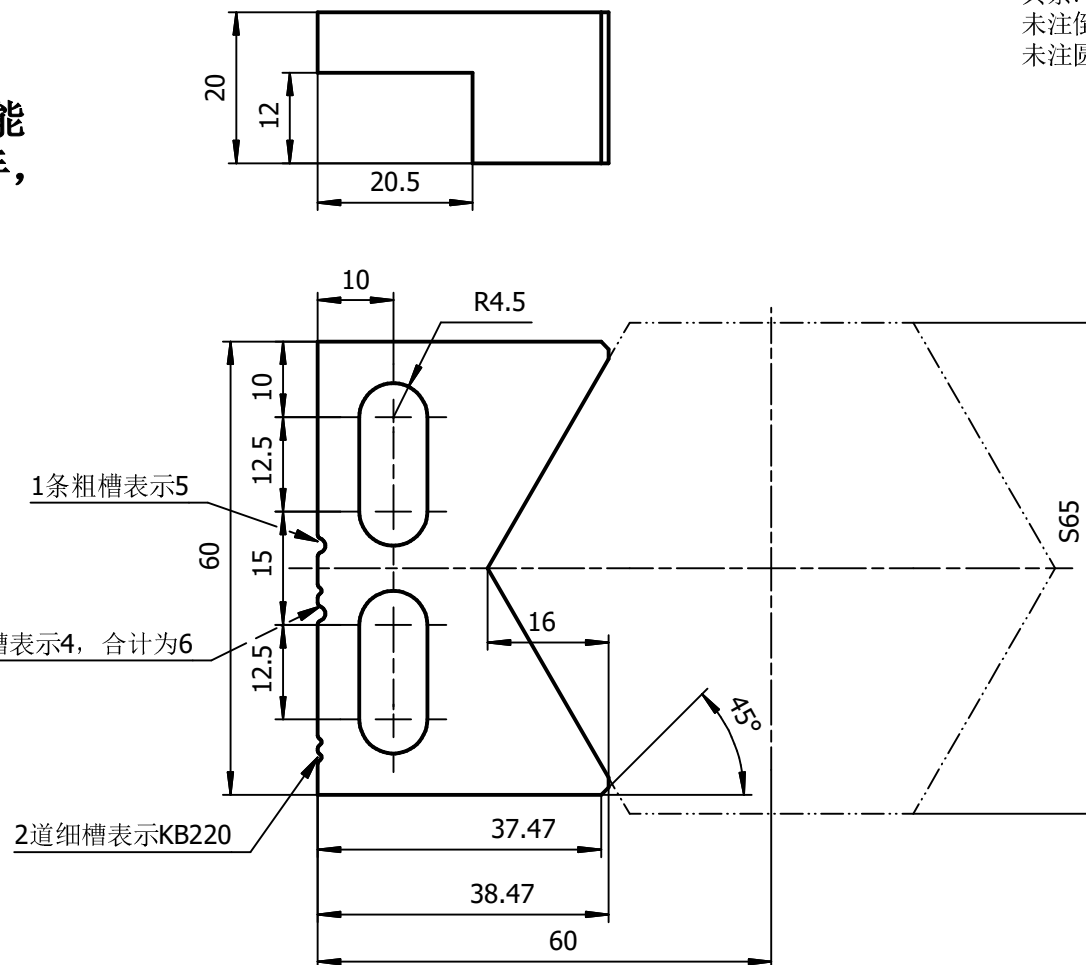
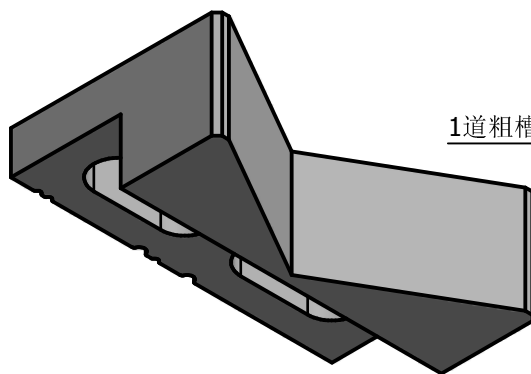
要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。



1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后HRC25-30。

[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。

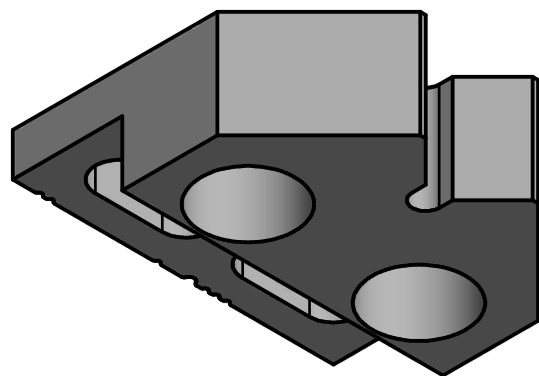


1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后HRC25-30。

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	设计		标准化			产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	六角钳爪(65X20)						
18	300.33																	
30	500.39																	
50	800.46	校对		审 核			型 号 规 格	KB220-200			零 部 件 代 号	01-10-11A						
80	1200.54																	
120	1800.63																	
180	2500.72	工艺		批 准			材 料	45	数量	4	比 例	1: 1	版次	1.0				
250	3150.81																	
315	4000.89																	

棒料Ø18，最大镦粗Ø50(超过Ø50
钳爪会碰到毛坯)。

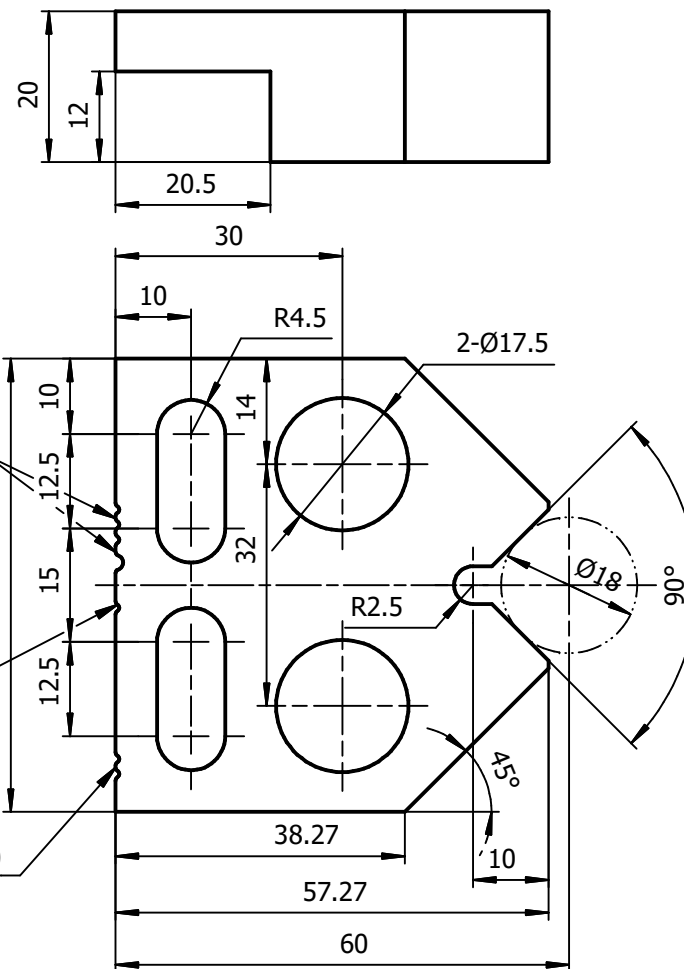
要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能
超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，
此种情况不在保修范围。



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

2道细槽表示KB220



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						

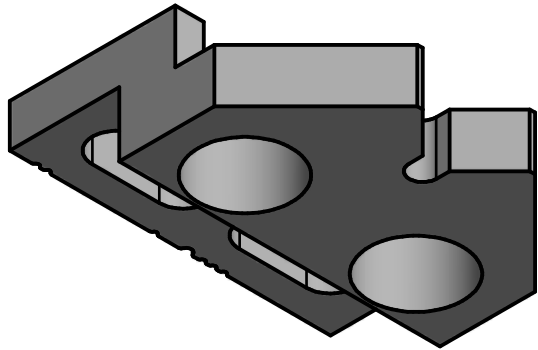


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(18X20)			
型 号 规 格	KB220-200			零 部 件 代 号	01-12-01A			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

棒料Ø18，最大镦粗Ø50(超过Ø50
钳爪会碰到毛坯)。

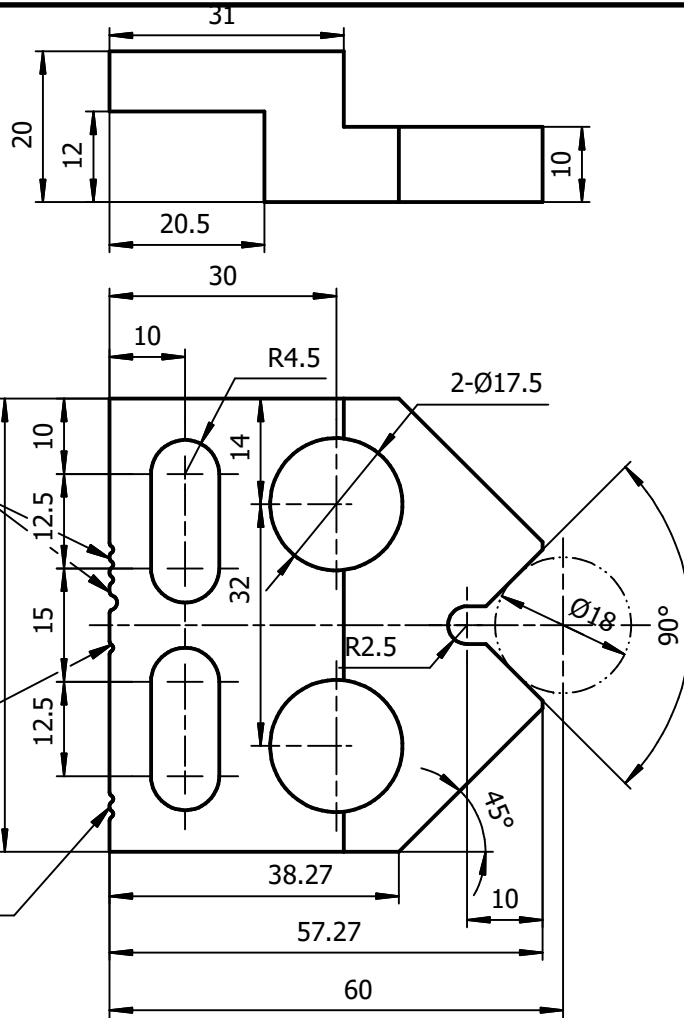
要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能
超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，
此种情况不在保修范围。



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

2道细槽表示KB220



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						



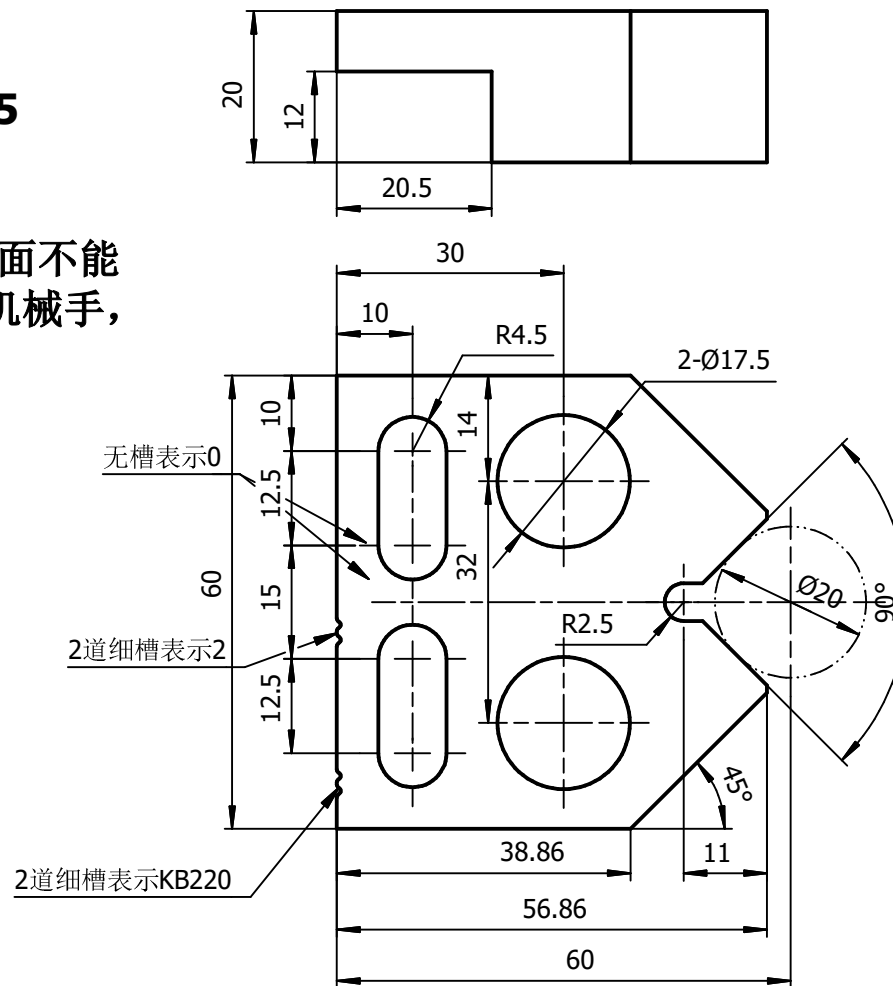
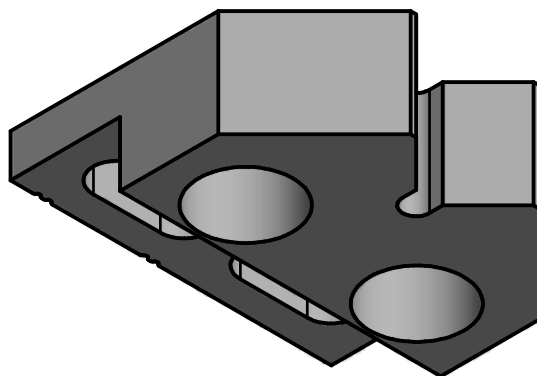
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(18X10)			
型 号 规 格	KB220-200			零 部 件 代 号	01-12-01B			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

其余: 6.3/
未注倒角C0.5
未注圆角R1

棒料Ø20，最大镦粗Ø55(超过Ø55
钳爪会碰到毛坯)。

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



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

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

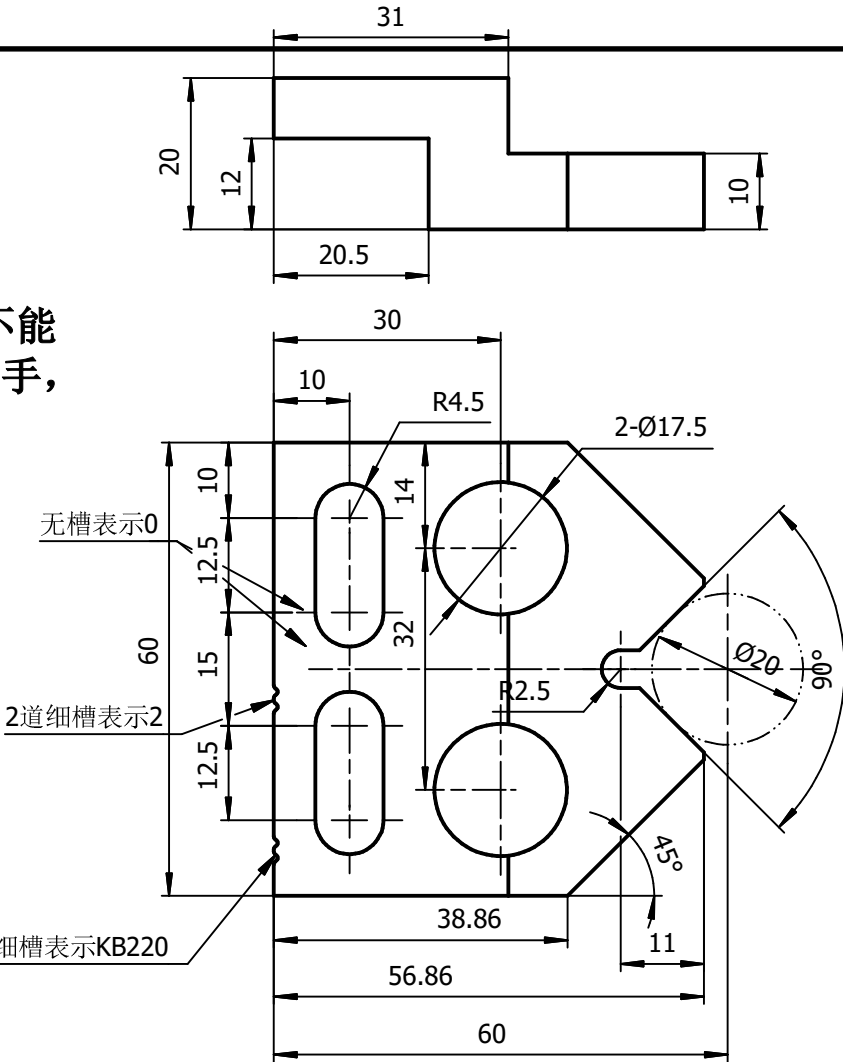
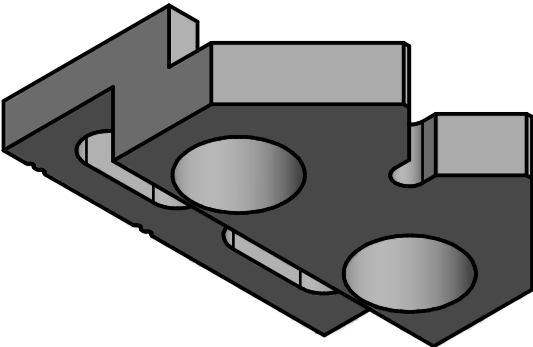


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(20X20)			
型 号 规 格	KB220-200			零 部 件 代 号	01-12-02A			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

棒料Ø20，最大镦粗Ø55(超过Ø55
钳爪会碰到毛坯)。

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



其余: 6.3/
未注倒角C0.5
未注圆角R1

技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

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



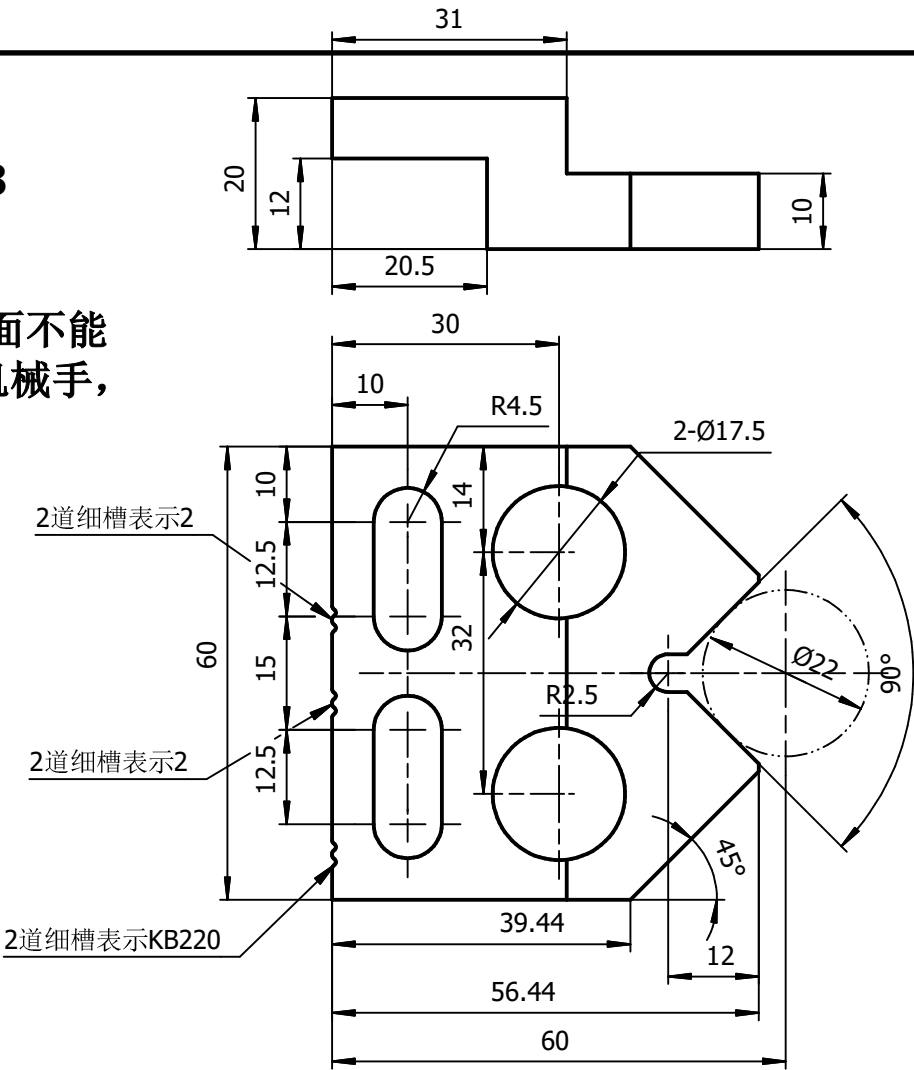
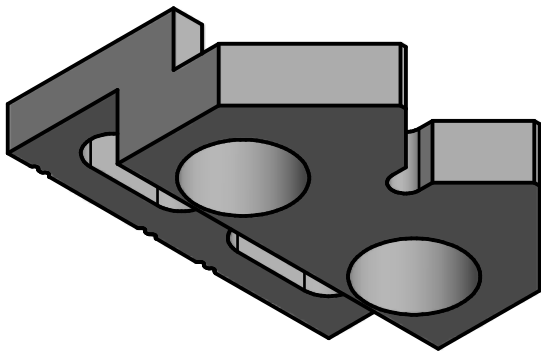
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(20X10)			
型 号 规 格	KB220-200			零 部 件 代 号	01-12-02B			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

[illegible]

棒料Ø22，最大镦粗Ø58(超过Ø58
钳爪会碰到毛坯)。

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



其余: 6.3/
未注倒角C0.5
未注圆角R1

技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

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



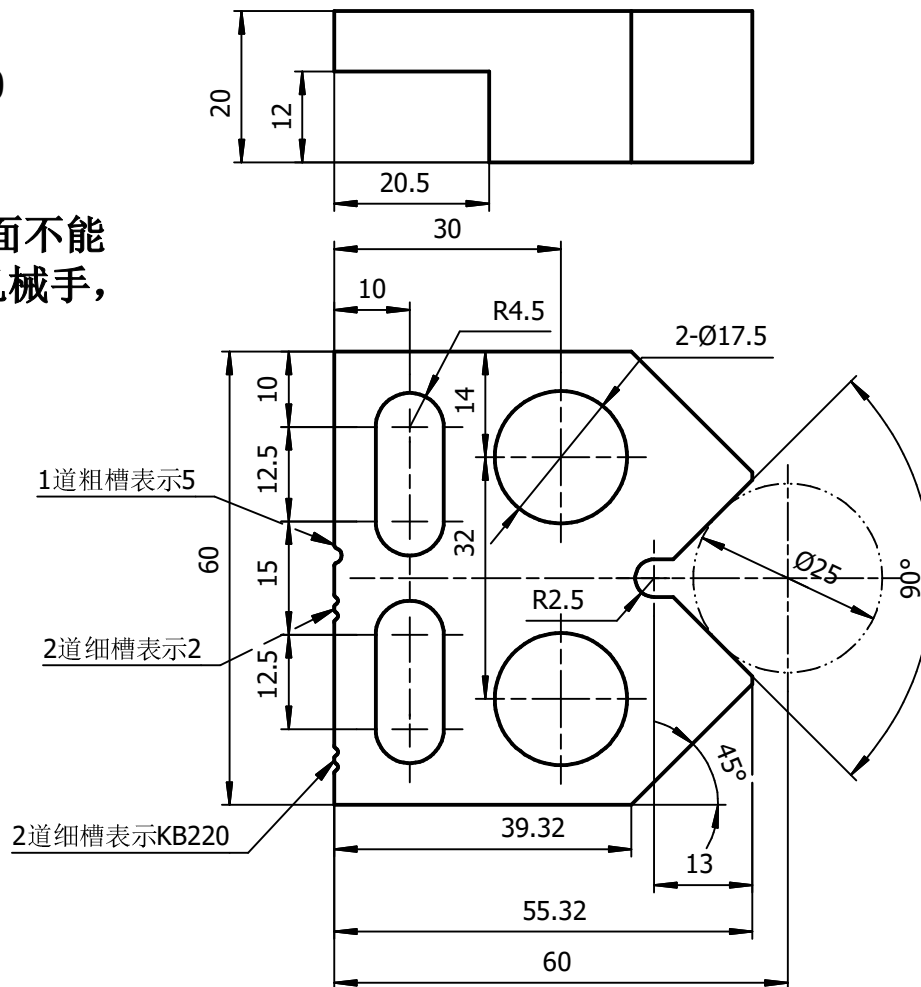
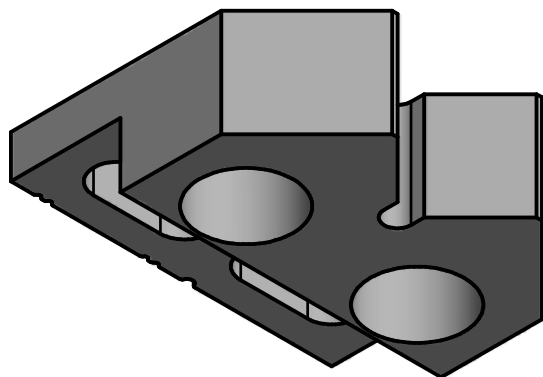
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(22X10)			
型 号 规 格	KB220-200			零 部 件 代 号	01-12-03B			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

其余: 6.3/
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	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						



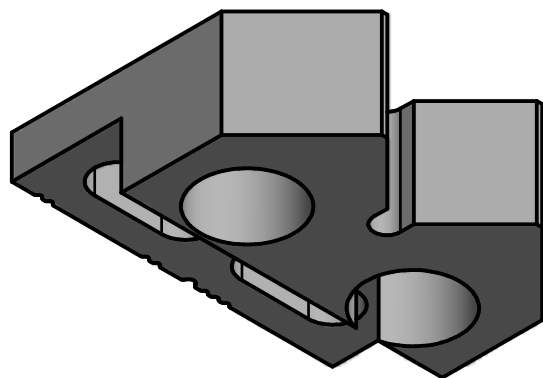
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(25X20)			
型 号 规 格	KB220-200			零 部 件 代 号	01-12-04A			
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)。

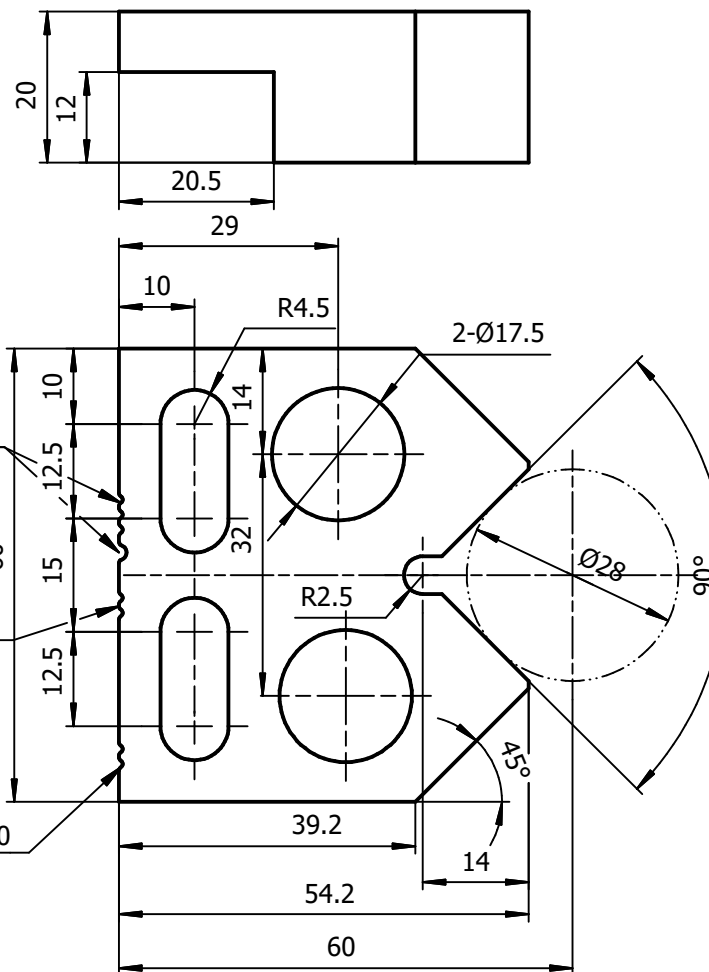
要求: 钳爪安装后, 下平面离模具面不能超过2, 否则冲钳爪时可能会打坏机械手, 此种情况不在保修范围。



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

2道细槽表示KB220



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

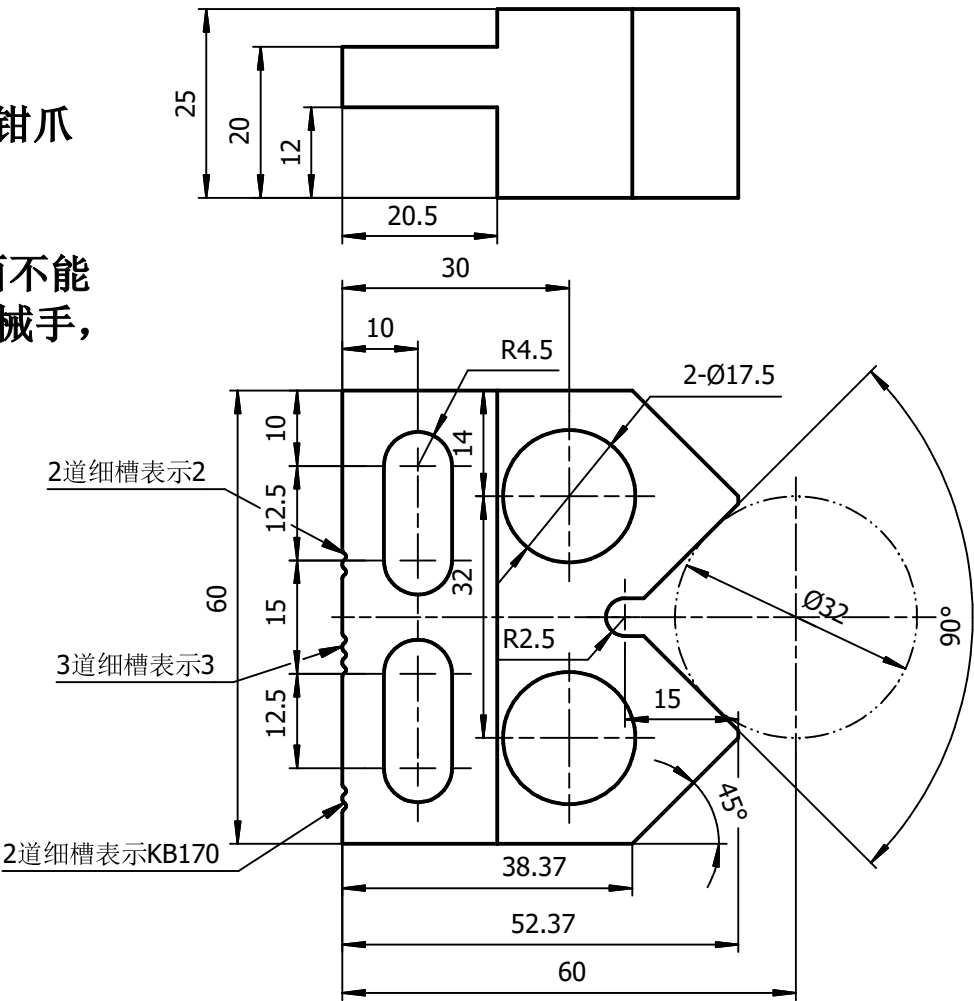
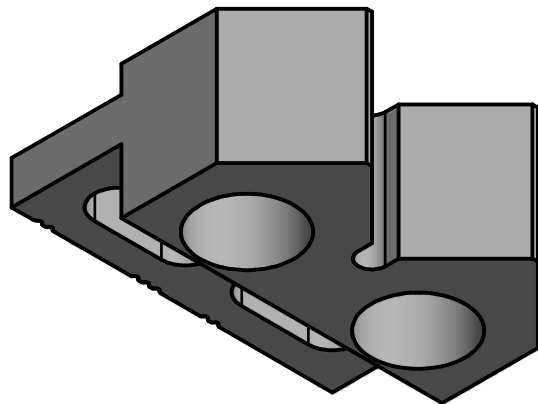
产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(28X20)			
型 号 规 格	KB220-200			零 部 件 代 号	01-12-05A			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

大于	至	IT13							晋江市创勤机械有限公司																					
—		30.14							Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd																					
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(30X20)																	
18		300.33															校对		审 核		型 号 规 格	KB220-200				零 部 件 代 号	01-12-06A			
30		500.39																												
50		800.46	工艺		批 准		材 料	45		数量		3		比 例	1: 1		版次		1.0											
80		1200.54																												
120		1800.63																												
180		2500.72																												
250		3150.81																												
315		4000.89																												

[illegible]

棒料Ø32，最大镦粗Ø65(超过Ø65钳爪会碰到毛坯)。

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



其余: 6.3/
未注倒角C0.5
未注圆角R1

技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

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



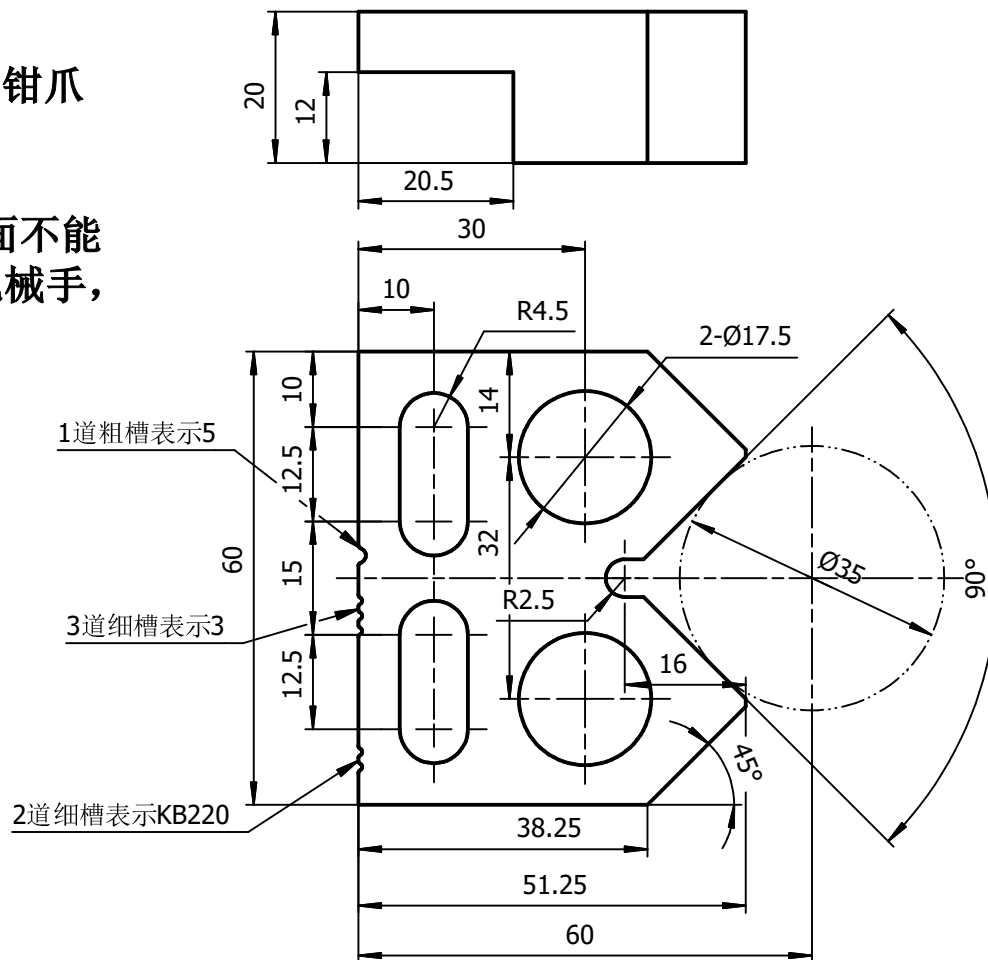
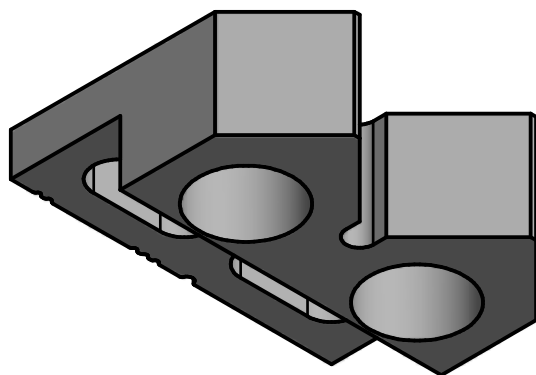
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(32X25)			
型 号 规 格	KB220-200			零 部 件 代 号	01-12-07B			
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	设计		标准化			
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46	校对		审核			
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72	工艺		批准			
250	3150.81						
315	4000.89						



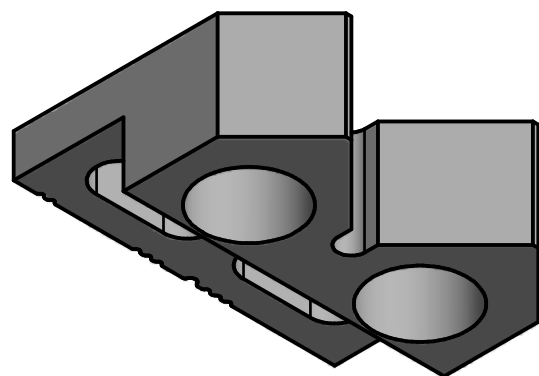
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(35X20)			
型 号 规 格	KB220-200			零 部 件 代 号	01-12-08A			
材 料	45	数 量	3	比 例	1: 1	版 次	1.0	

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

棒料 $\varnothing 38$, 最大镦粗 $\varnothing 70$ (超过 $\varnothing 70$
钳爪会碰到毛坯)。

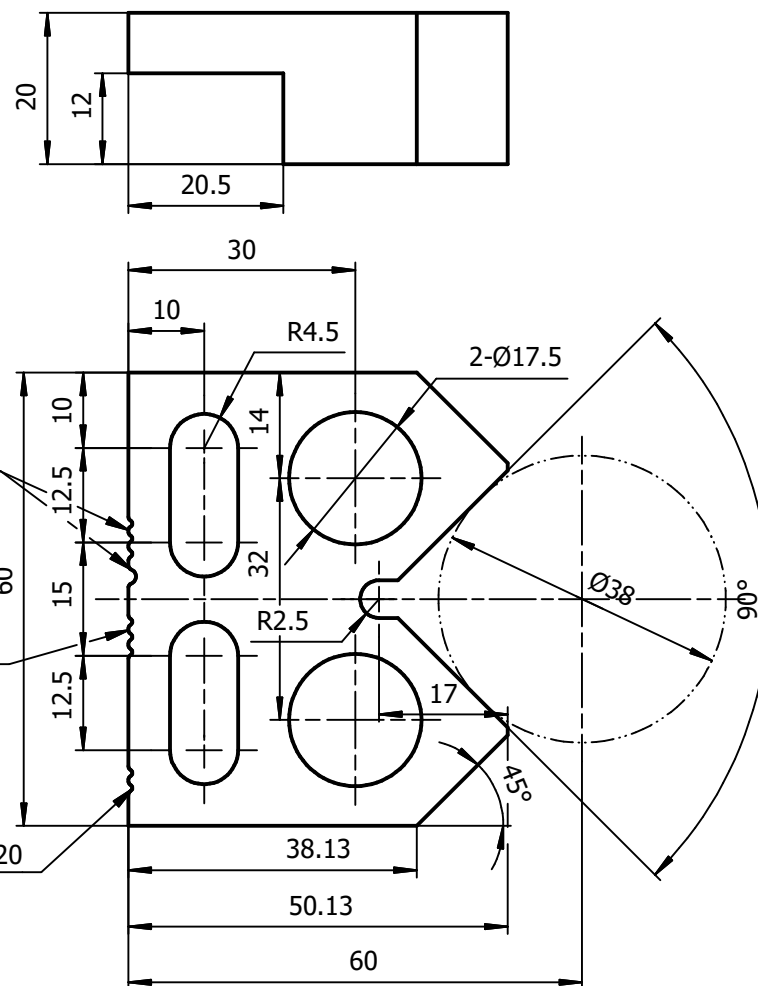
要求: 钳爪安装后, 下平面离模具面不能
超过2, 否则冲钳爪时可能会打坏机械手,
此种情况不在保修范围。



1道粗槽表示5, 3道细槽表示3, 加起来表示8

3道细槽表示3

2道细槽表示KB220



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						

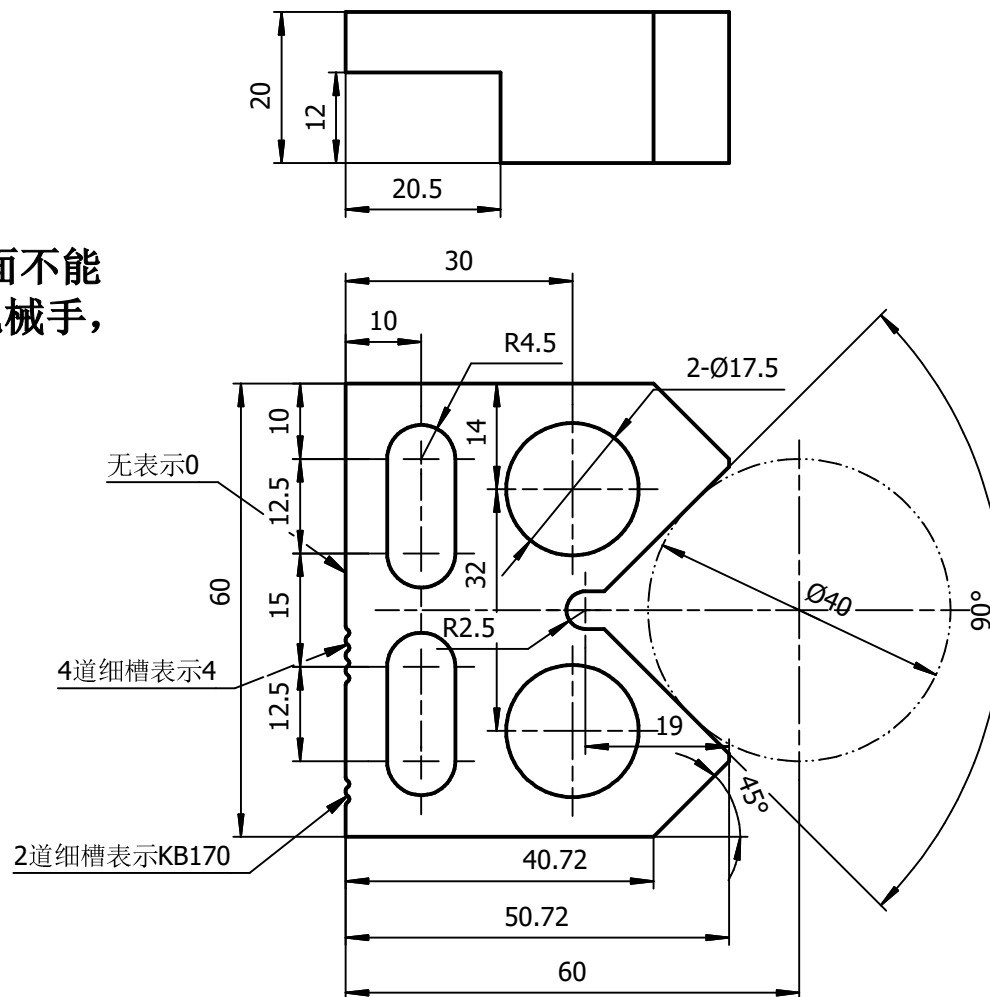
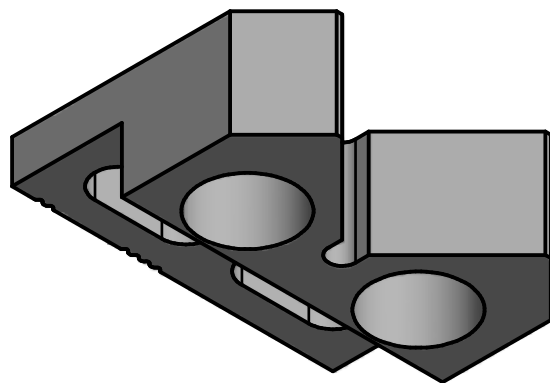


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	四方钳爪(38X20)			
型 号 规 格	KB220-200			零 部 件 代 号	01-12-09A			
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。

[illegible]