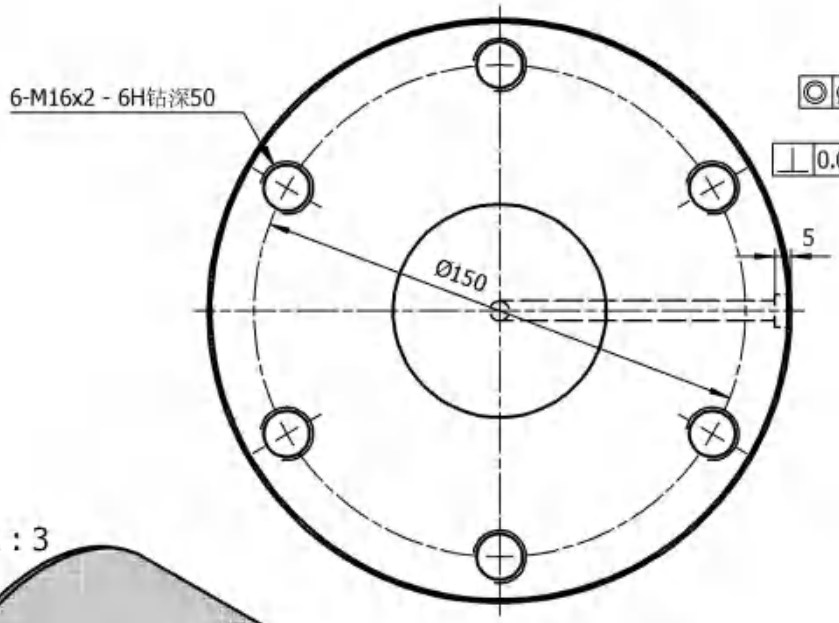
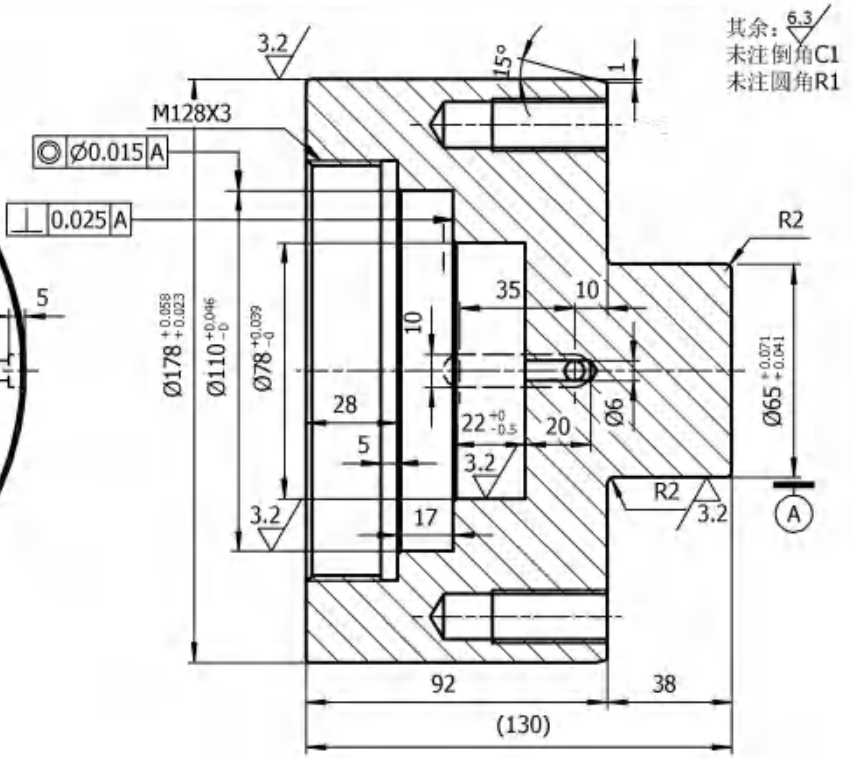
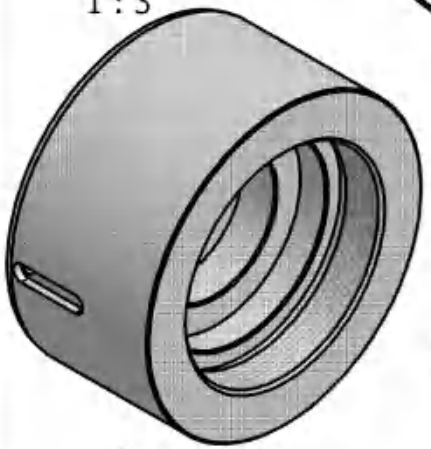



1 : 3



## 技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后35-40HRc。
3.表面发黑.

| 大于 | 至 | IT13 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 3 | 6 | 0.18 |
| 6 | 10 | 0.22 |
| 10 | 18 | 0.27 |
| 18 | 30 | 0.33 |
| 30 | 50 | 0.39 |
| 50 | 80 | 0.46 |
| 80 | 120 | 0.54 |
| 120 | 180 | 0.63 |
| 180 | 250 | 0.72 |
| 250 | 315 | 0.81 |
| 315 | 400 | 0.89 |

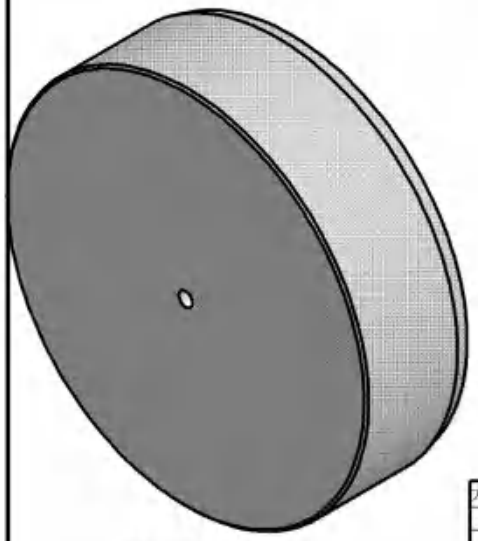
| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |

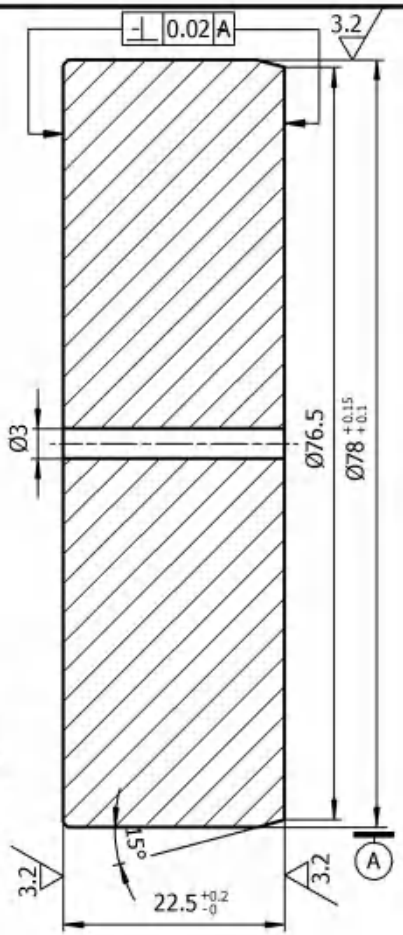
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

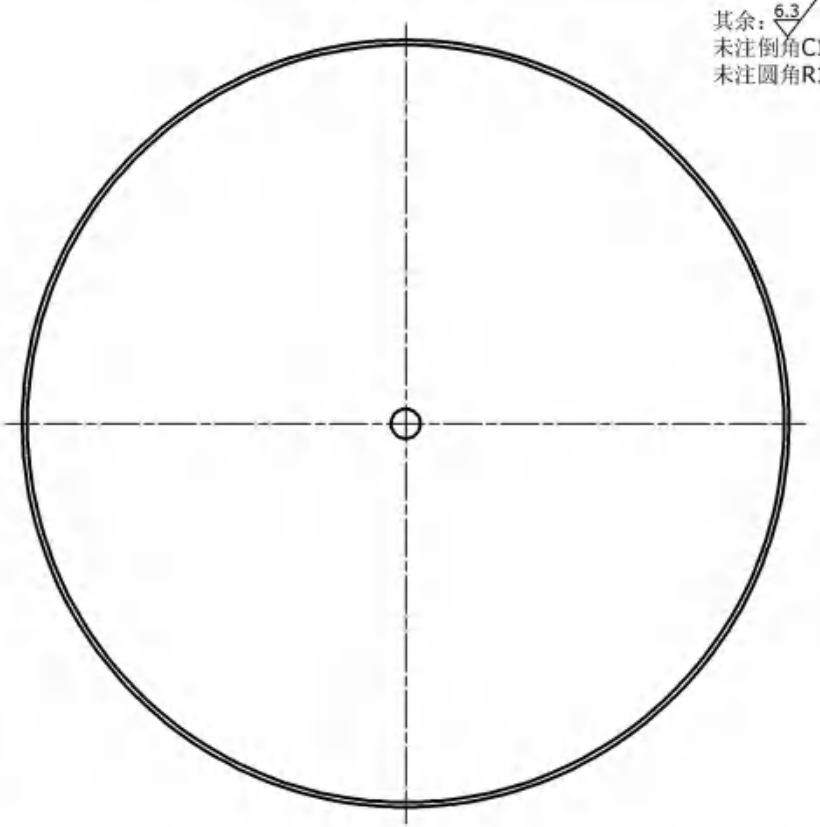
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 冲孔上模座 | | |
| 型号规格 | KS300-YL-JF21-400B | | | 零部件代号 | 03-21 | | |
| 材料 | 40Cr | 数量 | 1 | 比例 | 1:1 | 版次 | 1.0 |

1 : 1





其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1

## 技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后58-62HRc。

| 大于 | 至 | IT13 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 3 | 6 | 0.18 |
| 6 | 10 | 0.22 |
| 10 | 18 | 0.27 |
| 18 | 30 | 0.33 |
| 30 | 50 | 0.39 |
| 50 | 80 | 0.46 |
| 80 | 120 | 0.54 |
| 120 | 180 | 0.63 |
| 180 | 250 | 0.72 |
| 250 | 315 | 0.81 |
| 315 | 400 | 0.89 |

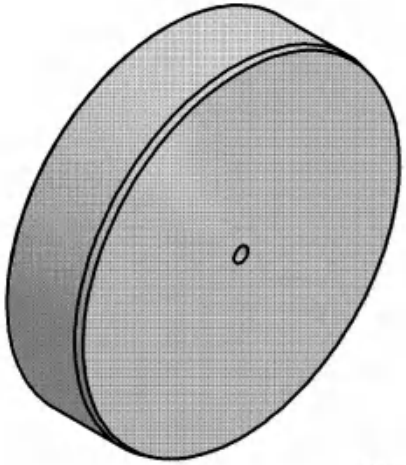
| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

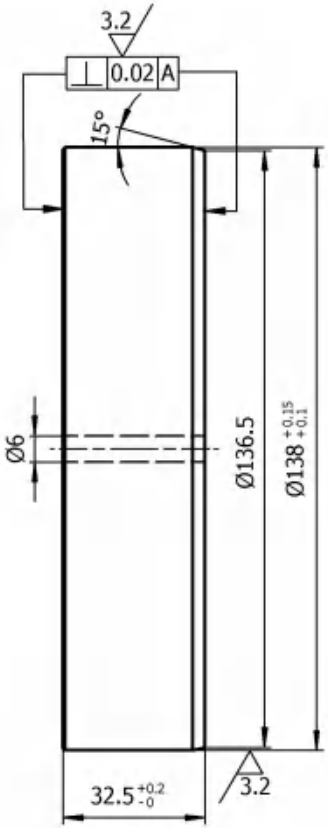
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 冲孔冲头垫片 | | |
| 型号规格 | KS300-YL-JF21-400B | | | 零部件代号 | 03-22 | | |
| 材料 | Cr12MoV | 数量 | 1 | 比例 | 1.5:1 | 版次 | 1.0 |

其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1



1 : 2




## 技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后58-62HRc。

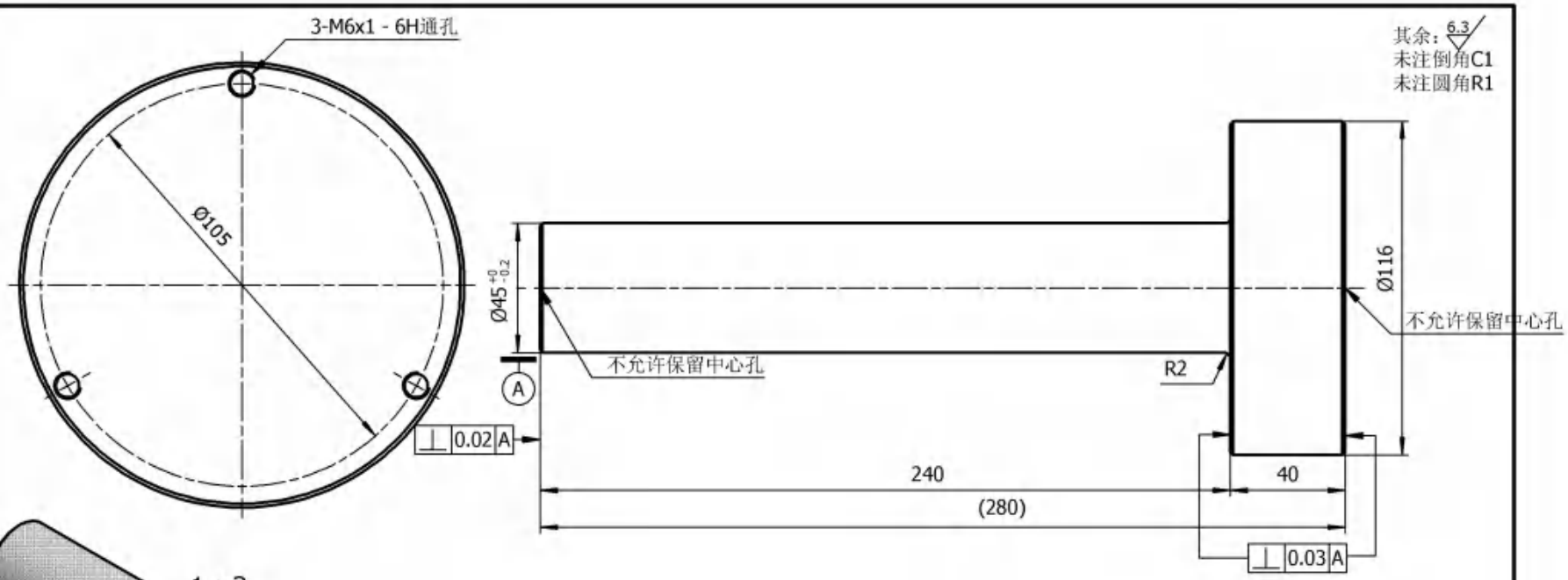
| 大于 | 至 | IT13 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 3 | 6 | 0.18 |
| 6 | 10 | 0.22 |
| 10 | 18 | 0.27 |
| 18 | 30 | 0.33 |
| 30 | 50 | 0.39 |
| 50 | 80 | 0.46 |
| 80 | 120 | 0.54 |
| 120 | 180 | 0.63 |
| 180 | 250 | 0.72 |
| 250 | 315 | 0.81 |
| 315 | 400 | 0.89 |

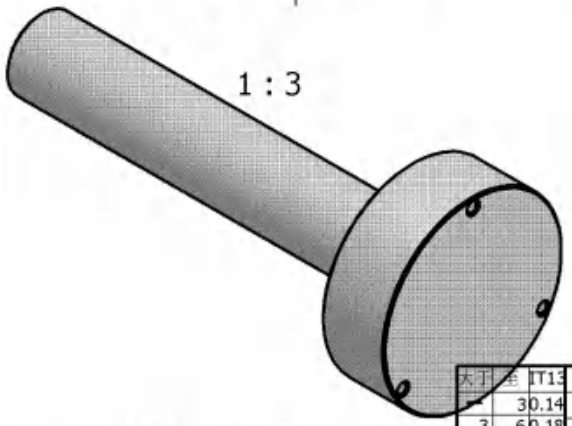
| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

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

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 成型冲头垫片 | | |
| 型号规格 | KS300-YL-JF21-400B | | | 零部件代号 | 03-30 | | |
| 材料 | Cr12MoV | 数量 | 1 | 比例 | 1:1.5 | 版次 | 1.0 |




## 技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后44-46HRc。
3.镀铬见白.

| 大于 | 至 | IT13 |
|---|---|---|
| | 3 | 0.14 |
| 3 | 6 | 0.18 |
| 6 | 10 | 0.22 |
| 10 | 18 | 0.27 |
| 18 | 30 | 0.33 |
| 30 | 50 | 0.39 |
| 50 | 80 | 0.46 |
| 80 | 120 | 0.54 |
| 120 | 180 | 0.63 |
| 180 | 250 | 0.72 |
| 250 | 315 | 0.81 |
| 315 | 400 | 0.89 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |

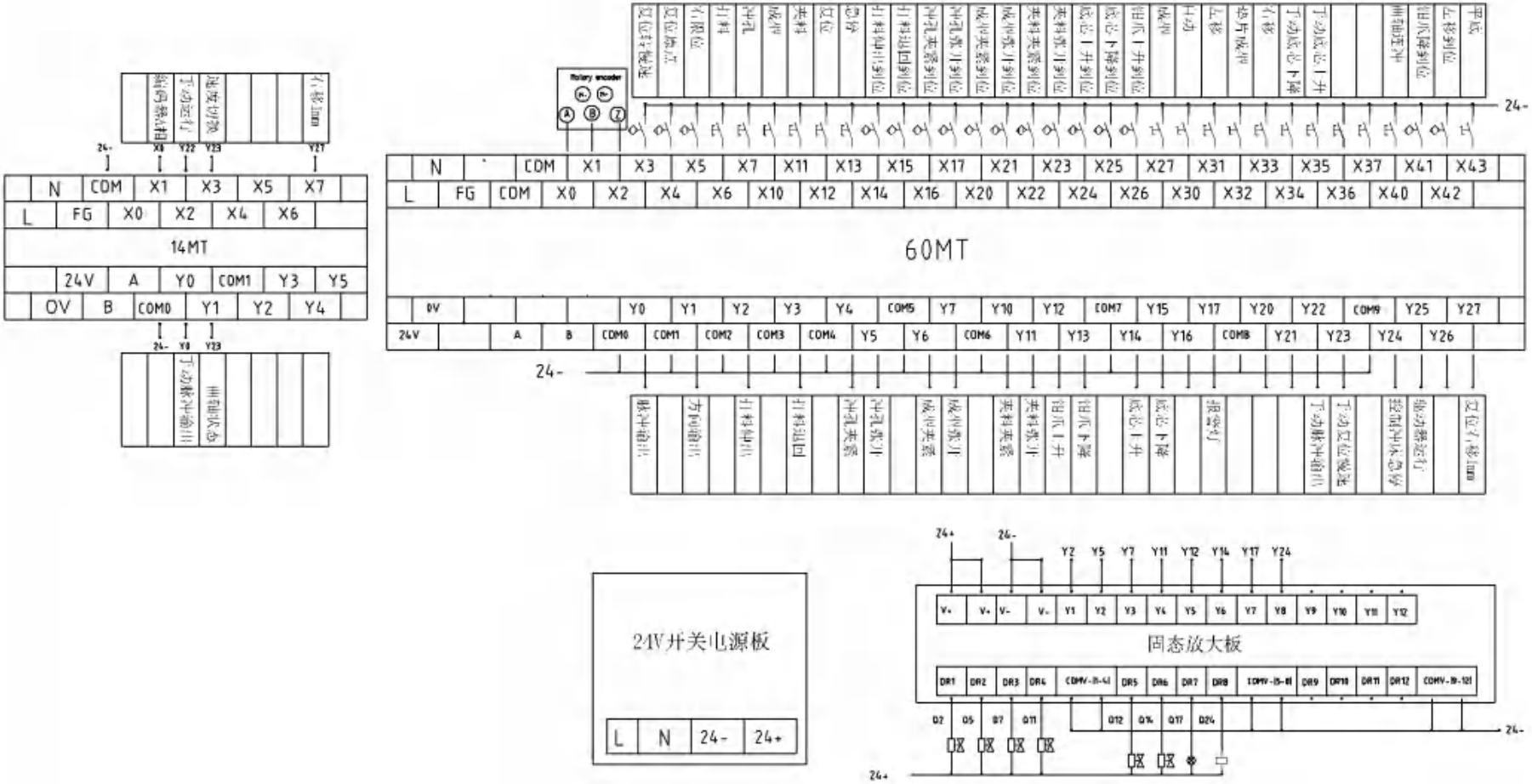
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

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

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 托料底芯顶杆 | | |
| 型号规格 | KS300-YL-JF21-400B | | | 零部件代号 | 04-17 | | |
| 材料 | 60Si2Mn | 数量 | 1 | 比例 | 1:1 | 版次 | 1.0 |

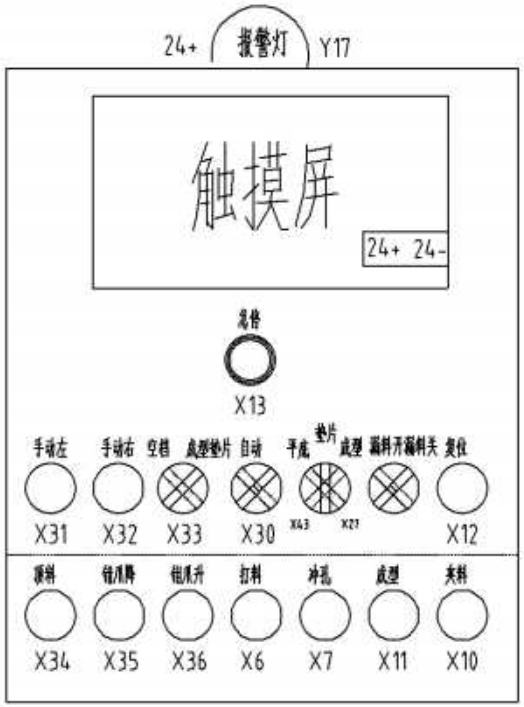
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

# 电控柜接线图



晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

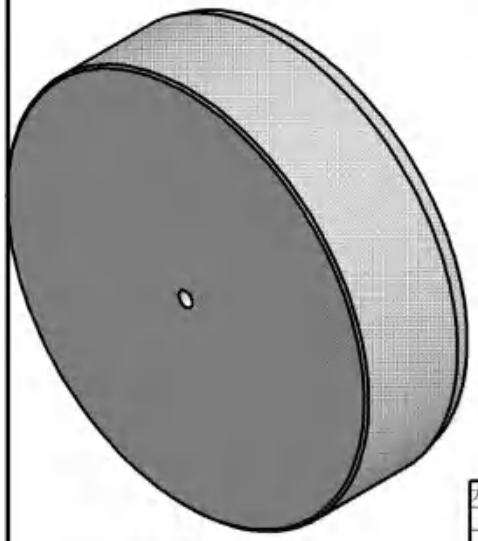
# 电控箱安装图

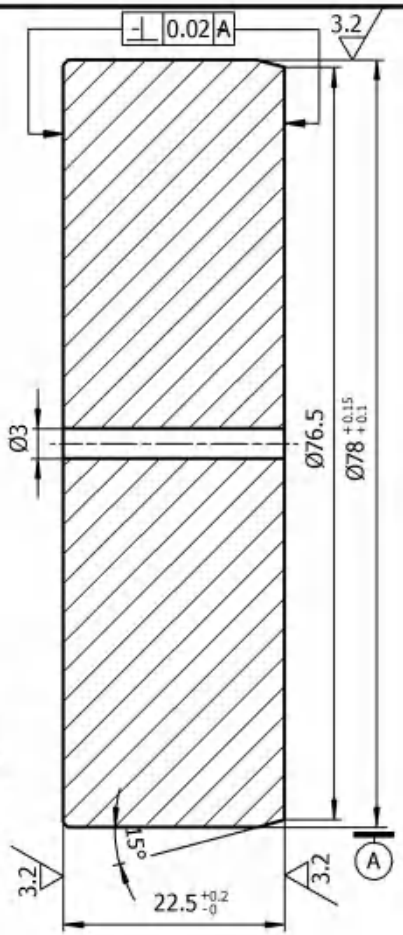


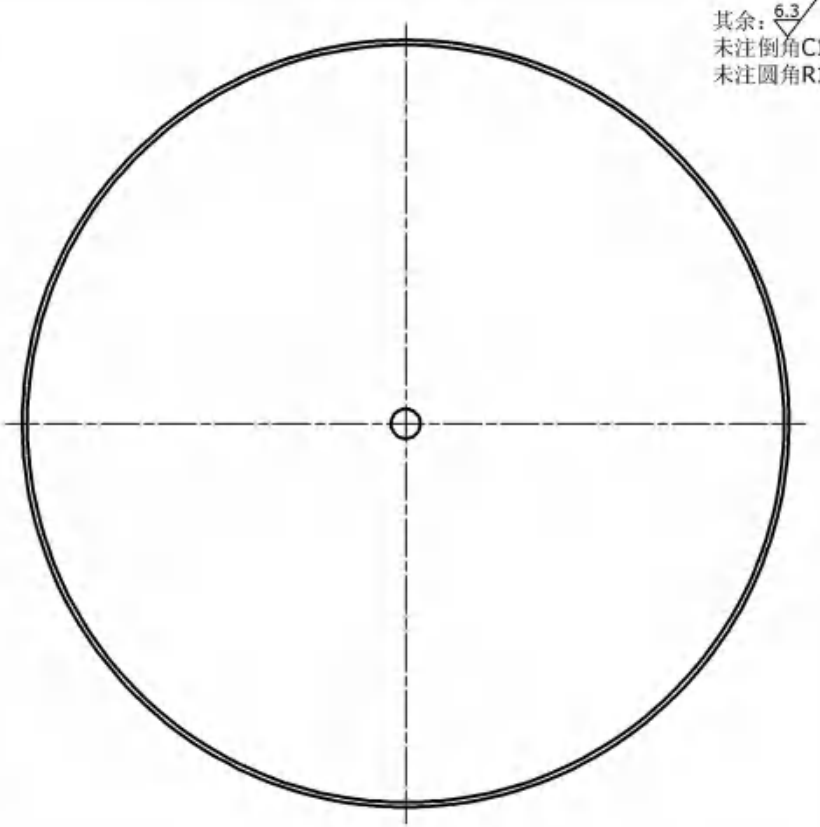

小电箱端子排列

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| X12 | X13 | X27 | X43 | X30 | X32 | X33 | X31 | X10 | X11 | X7 | X6 | X36 | X35 | X34 | Y17 | 24+ | 24- | 通讯红 | 通讯蓝 | 通讯黑 |

1 : 1





其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1

## 技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后58-62HRc。

| 大于 | 至 | IT13 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 3 | 6 | 0.18 |
| 6 | 10 | 0.22 |
| 10 | 18 | 0.27 |
| 18 | 30 | 0.33 |
| 30 | 50 | 0.39 |
| 50 | 80 | 0.46 |
| 80 | 120 | 0.54 |
| 120 | 180 | 0.63 |
| 180 | 250 | 0.72 |
| 250 | 315 | 0.81 |
| 315 | 400 | 0.89 |

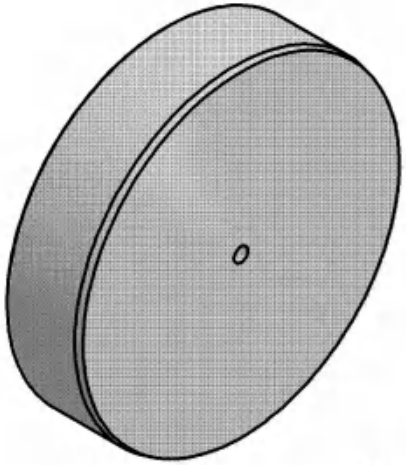
| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

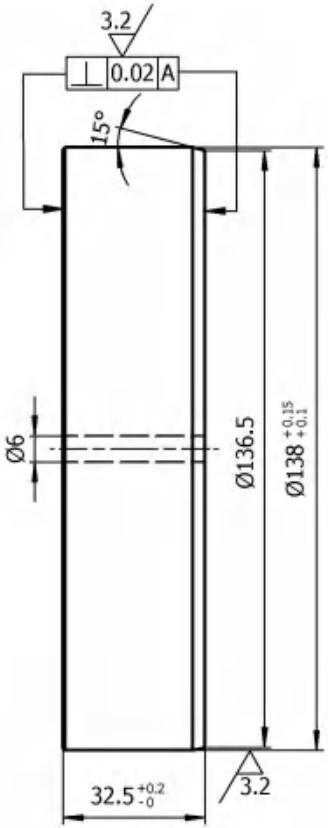
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 冲孔冲头垫片 | | |
| 型号规格 | KS300-YL-JF21-400B | | | 零部件代号 | 03-22 | | |
| 材料 | Cr12MoV | 数量 | 1 | 比例 | 1.5:1 | 版次 | 1.0 |

其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1



1 : 2




## 技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后58-62HRc。

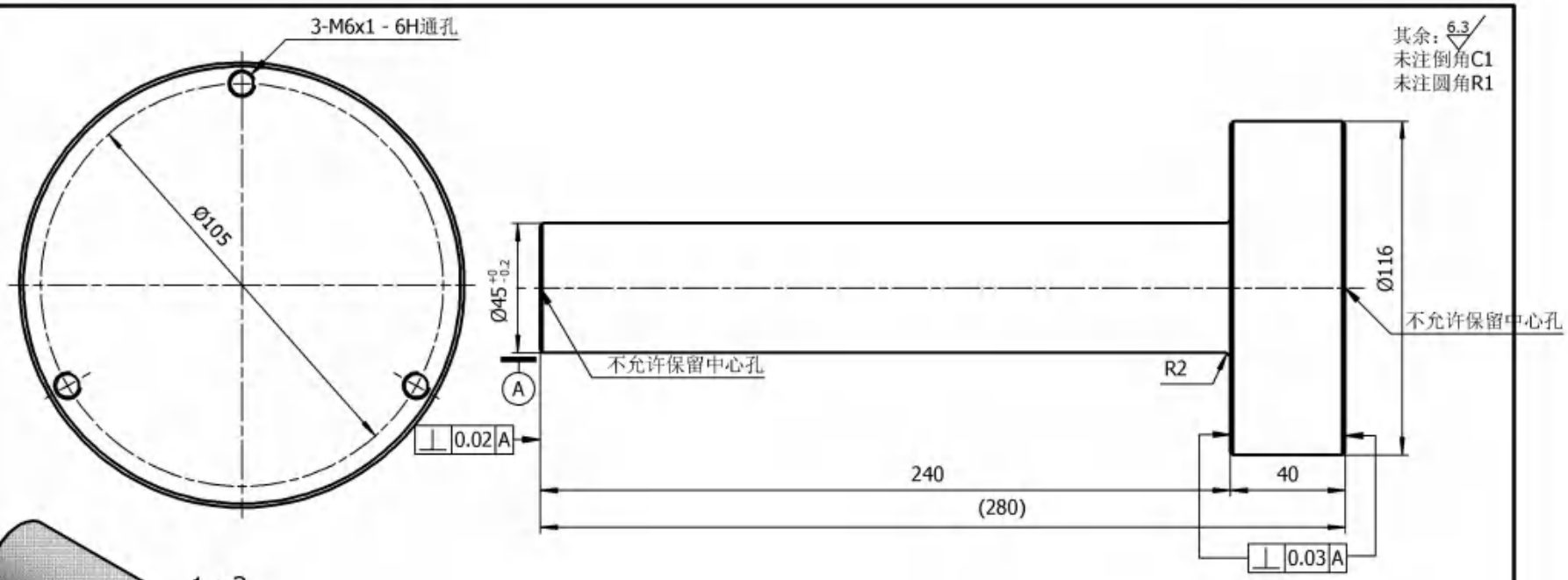
| 大于 | 至 | IT13 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 3 | 6 | 0.18 |
| 6 | 10 | 0.22 |
| 10 | 18 | 0.27 |
| 18 | 30 | 0.33 |
| 30 | 50 | 0.39 |
| 50 | 80 | 0.46 |
| 80 | 120 | 0.54 |
| 120 | 180 | 0.63 |
| 180 | 250 | 0.72 |
| 250 | 315 | 0.81 |
| 315 | 400 | 0.89 |

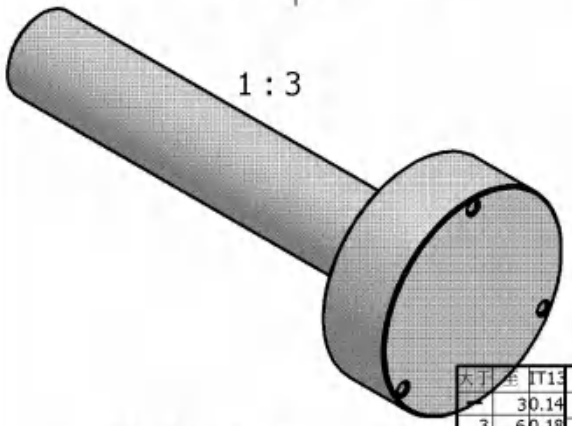
| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

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

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 成型冲头垫片 | | |
| 型号规格 | KS300-YL-JF21-400B | | | 零部件代号 | 03-30 | | |
| 材料 | Cr12MoV | 数量 | 1 | 比例 | 1:1.5 | 版次 | 1.0 |




## 技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后44-46HRc。
3.镀铬见白.

| 大于 | 至 | IT13 |
|---|---|---|
| | 3 | 0.14 |
| 3 | 6 | 0.18 |
| 6 | 10 | 0.22 |
| 10 | 18 | 0.27 |
| 18 | 30 | 0.33 |
| 30 | 50 | 0.39 |
| 50 | 80 | 0.46 |
| 80 | 120 | 0.54 |
| 120 | 180 | 0.63 |
| 180 | 250 | 0.72 |
| 250 | 315 | 0.81 |
| 315 | 400 | 0.89 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |

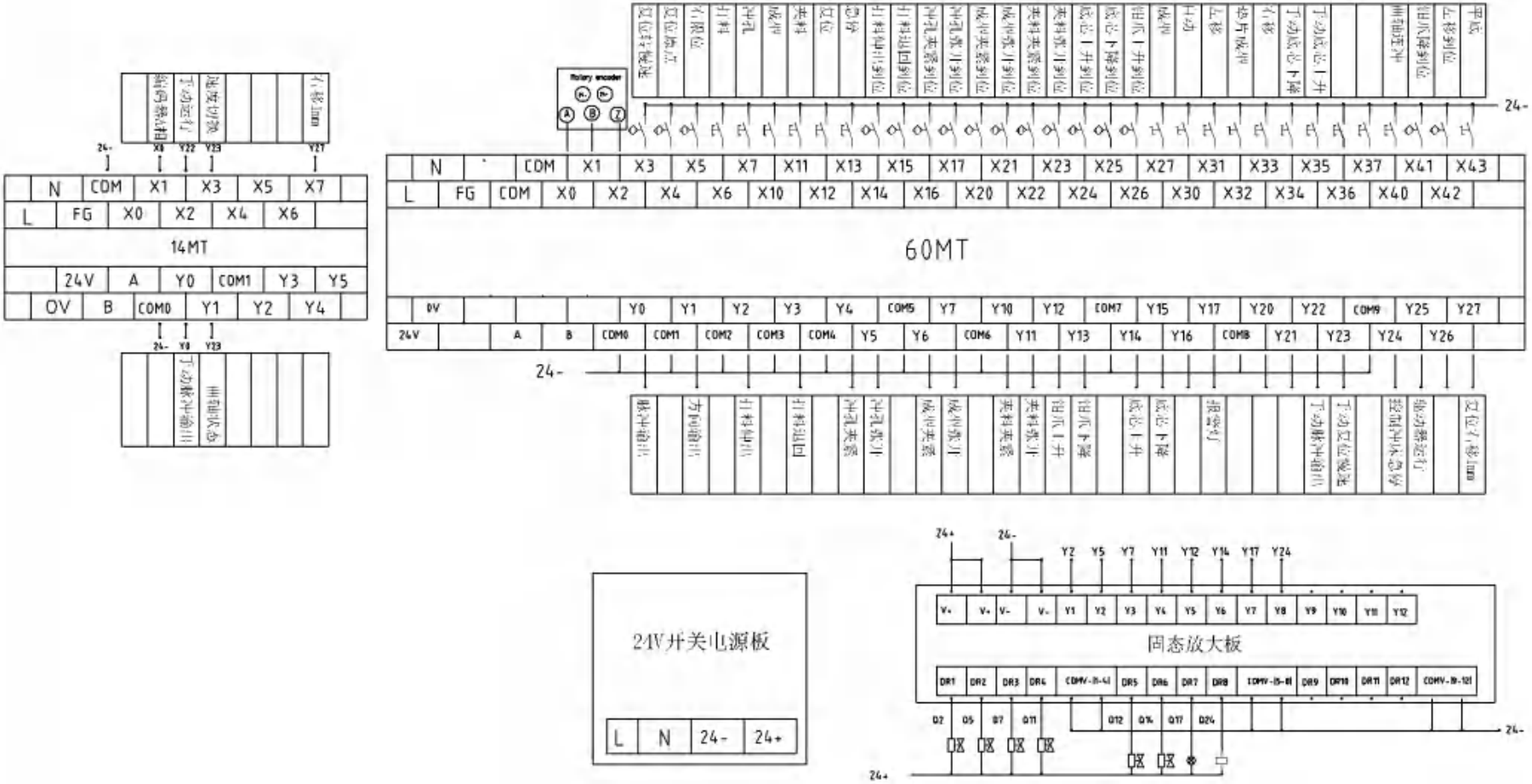
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

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

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 托料底芯顶杆 | | |
| 型号规格 | KS300-YL-JF21-400B | | | 零部件代号 | 04-17 | | |
| 材料 | 60Si2Mn | 数量 | 1 | 比例 | 1:1 | 版次 | 1.0 |

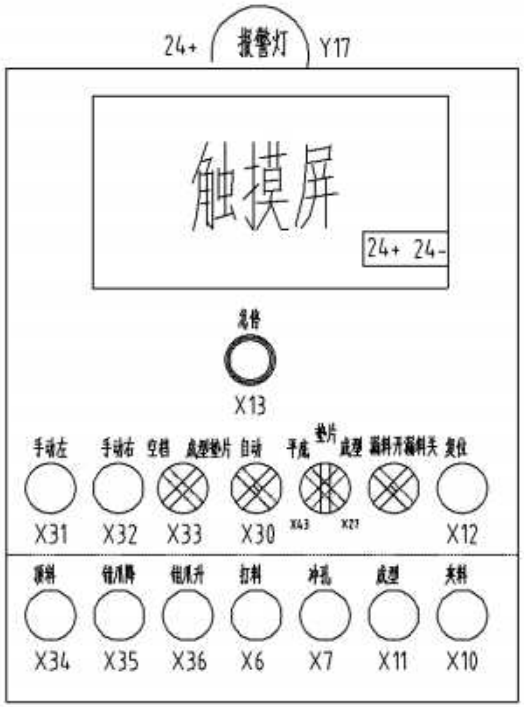
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

# 电控柜接线图



晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

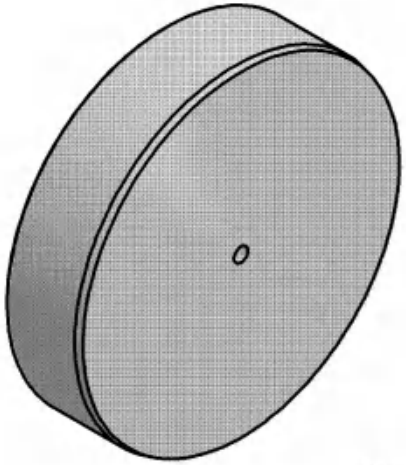
# 电控箱安装图



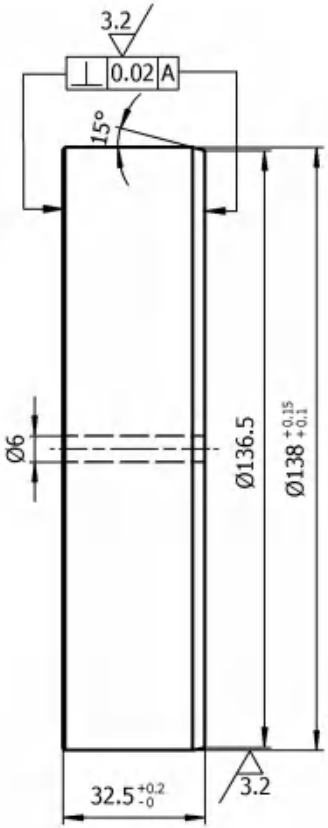

小电箱端子排列

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| X12 | X13 | X27 | X43 | X30 | X32 | X33 | X31 | X10 | X11 | X7 | X6 | X36 | X35 | X34 | Y17 | 24+ | 24- | 通讯红 | 通讯蓝 | 通讯黑 |

其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1



1 : 2




## 技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后58-62HRc。

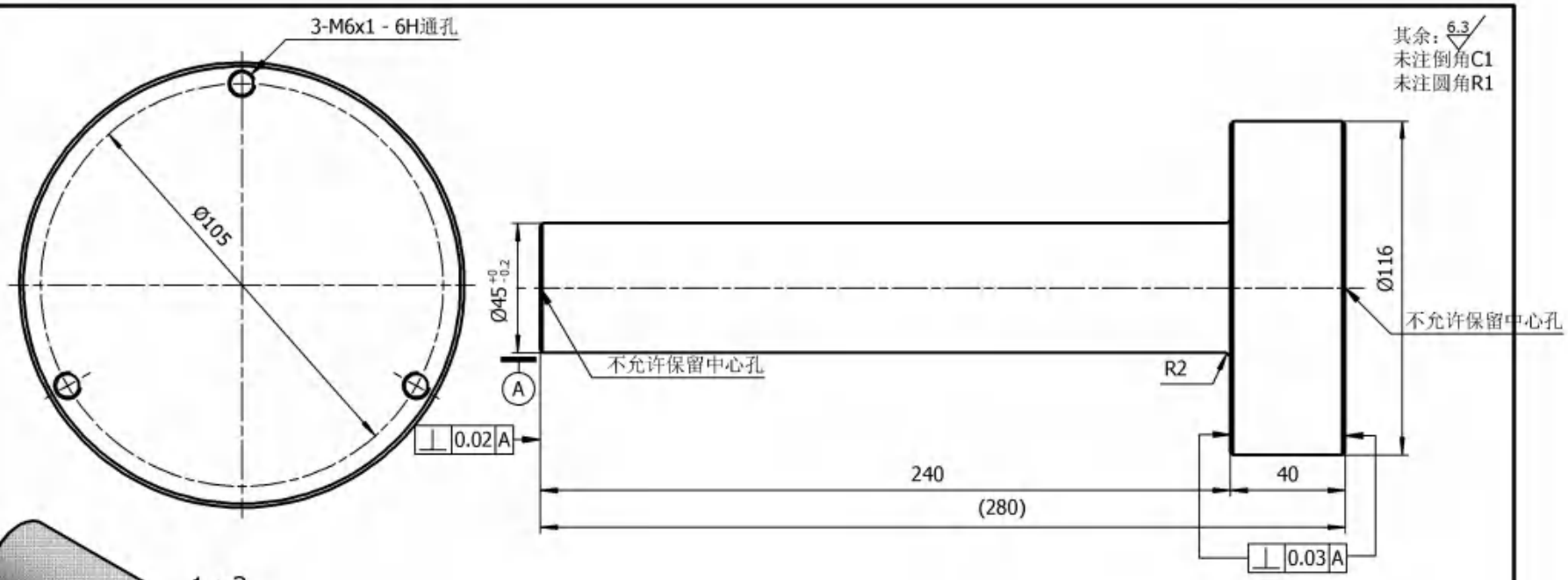
| 大于 | 至 | IT13 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 3 | 6 | 0.18 |
| 6 | 10 | 0.22 |
| 10 | 18 | 0.27 |
| 18 | 30 | 0.33 |
| 30 | 50 | 0.39 |
| 50 | 80 | 0.46 |
| 80 | 120 | 0.54 |
| 120 | 180 | 0.63 |
| 180 | 250 | 0.72 |
| 250 | 315 | 0.81 |
| 315 | 400 | 0.89 |

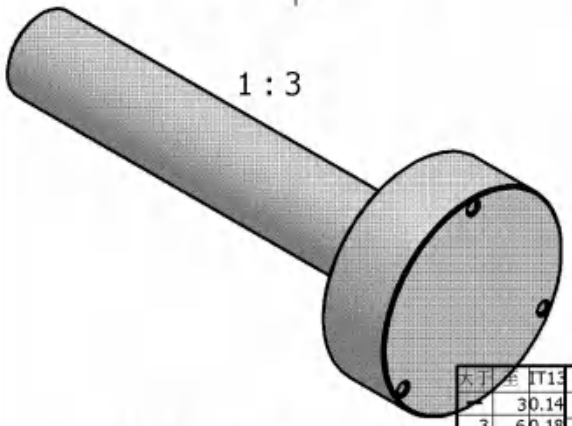
| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

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

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 成型冲头垫片 | | |
| 型号规格 | KS300-YL-JF21-400B | | | 零部件代号 | 03-30 | | |
| 材料 | Cr12MoV | 数量 | 1 | 比例 | 1:1.5 | 版次 | 1.0 |




## 技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后44-46HRc。
3.镀铬见白.

| 大于 | 至 | IT13 |
|---|---|---|
| | 3 | 0.14 |
| 3 | 6 | 0.18 |
| 6 | 10 | 0.22 |
| 10 | 18 | 0.27 |
| 18 | 30 | 0.33 |
| 30 | 50 | 0.39 |
| 50 | 80 | 0.46 |
| 80 | 120 | 0.54 |
| 120 | 180 | 0.63 |
| 180 | 250 | 0.72 |
| 250 | 315 | 0.81 |
| 315 | 400 | 0.89 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |

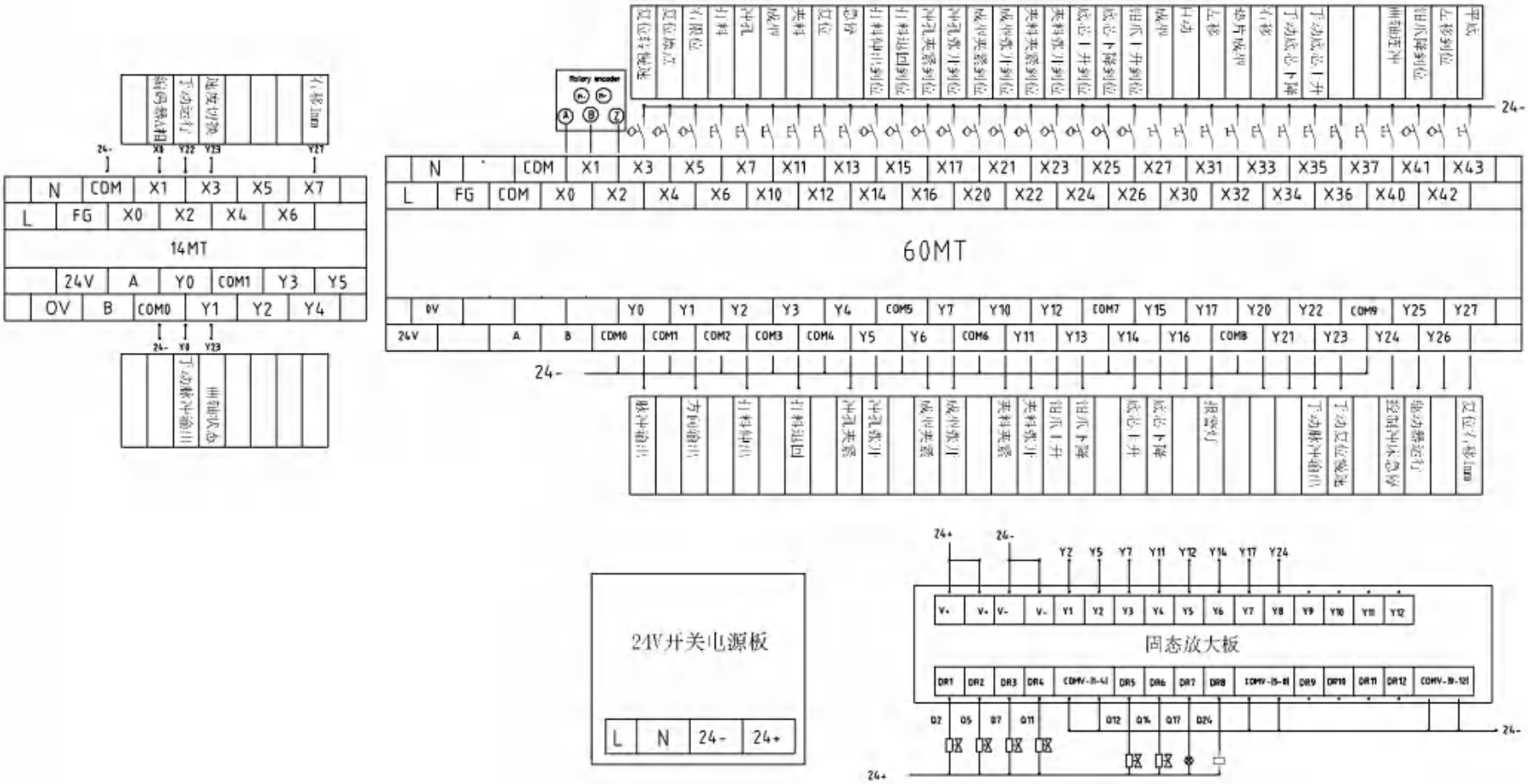
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

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

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 托料底芯顶杆 | | |
| 型号规格 | KS300-YL-JF21-400B | | | 零部件代号 | 04-17 | | |
| 材料 | 60Si2Mn | 数量 | 1 | 比例 | 1:1 | 版次 | 1.0 |

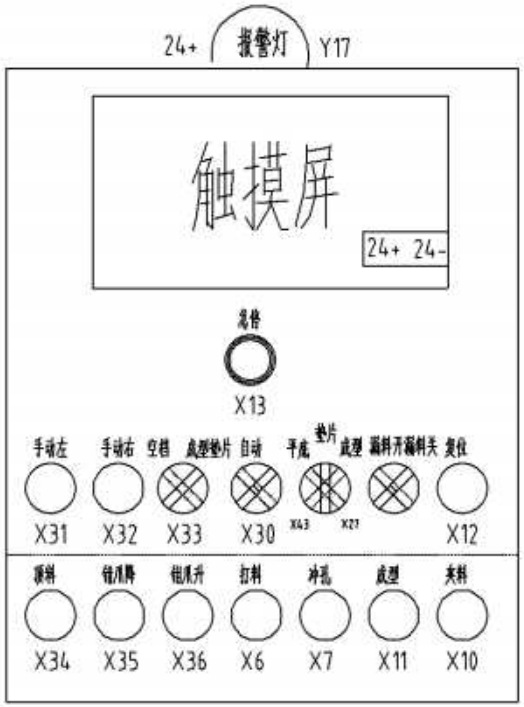
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

# 电控柜接线图



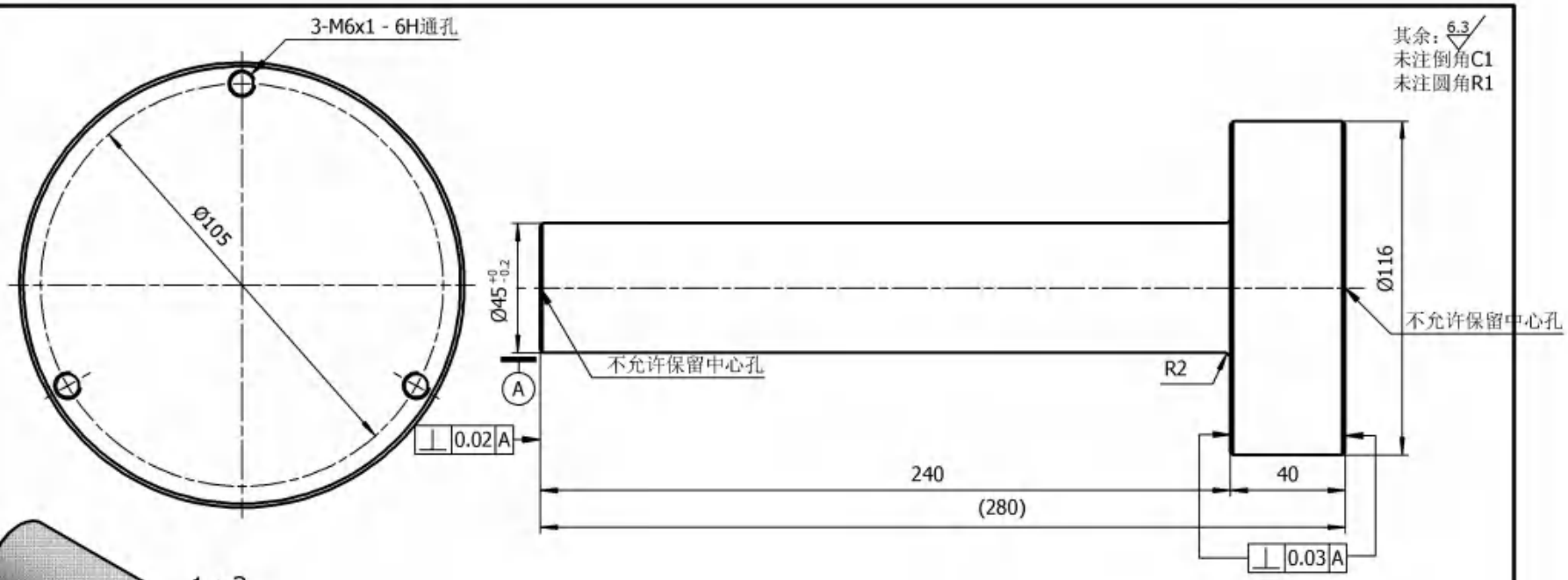
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

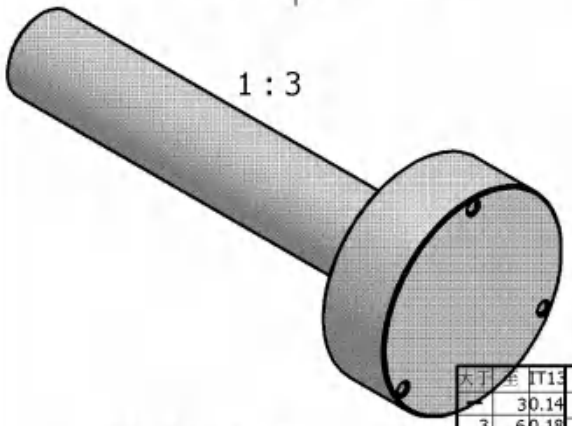
# 电控箱安装图




小电箱端子排列

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| X12 | X13 | X27 | X43 | X30 | X32 | X33 | X31 | X10 | X11 | X7 | X6 | X36 | X35 | X34 | Y17 | 24+ | 24- | 通讯红 | 通讯棕 | 通讯黑 |




## 技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后44-46HRc。
3.镀铬见白.

| 大于 | 至 | IT13 |
|---|---|---|
| | 3 | 0.14 |
| 3 | 6 | 0.18 |
| 6 | 10 | 0.22 |
| 10 | 18 | 0.27 |
| 18 | 30 | 0.33 |
| 30 | 50 | 0.39 |
| 50 | 80 | 0.46 |
| 80 | 120 | 0.54 |
| 120 | 180 | 0.63 |
| 180 | 250 | 0.72 |
| 250 | 315 | 0.81 |
| 315 | 400 | 0.89 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |

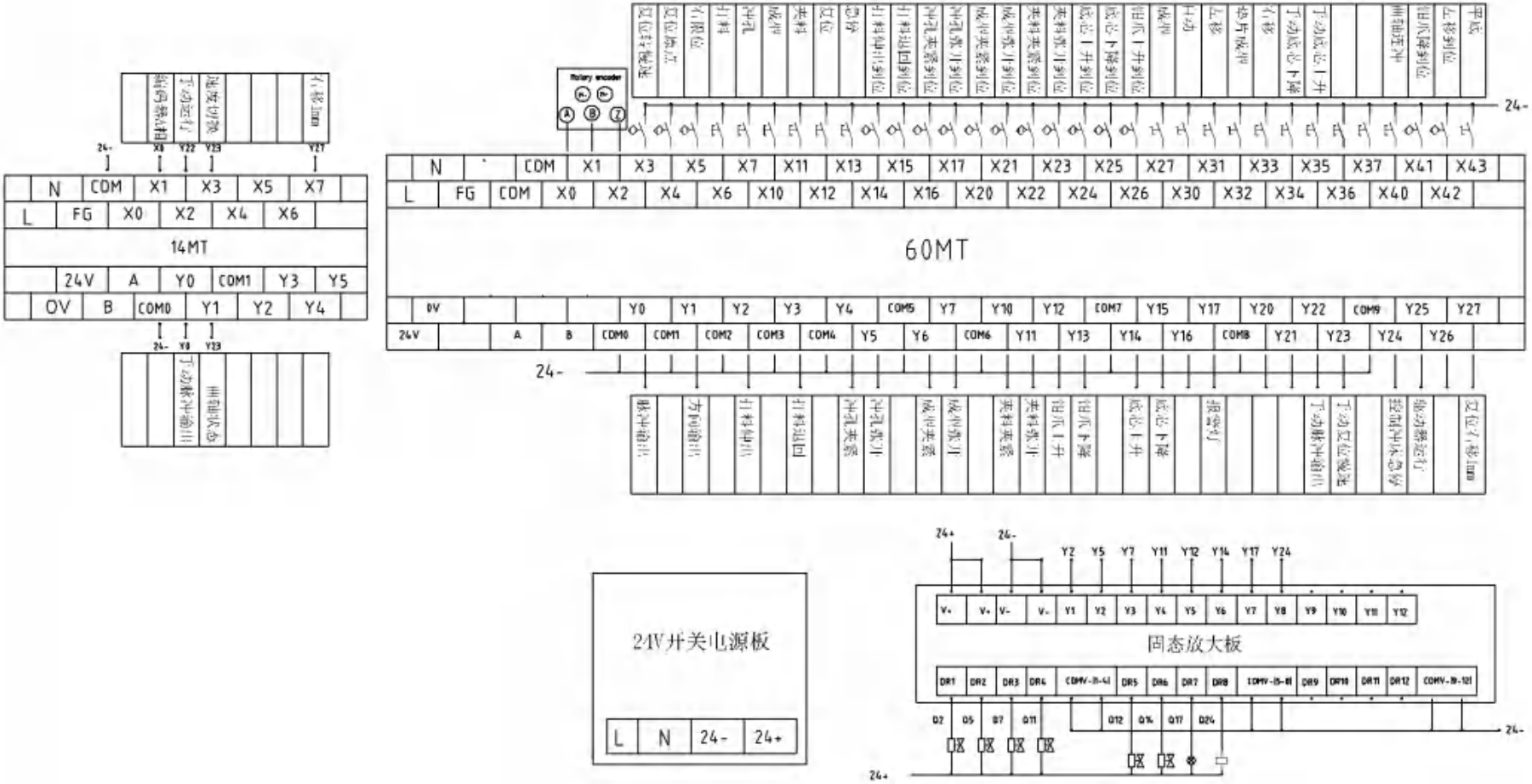
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

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

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 托料底芯顶杆 | | |
| 型号规格 | KS300-YL-JF21-400B | | | 零部件代号 | 04-17 | | |
| 材料 | 60Si2Mn | 数量 | 1 | 比例 | 1:1 | 版次 | 1.0 |

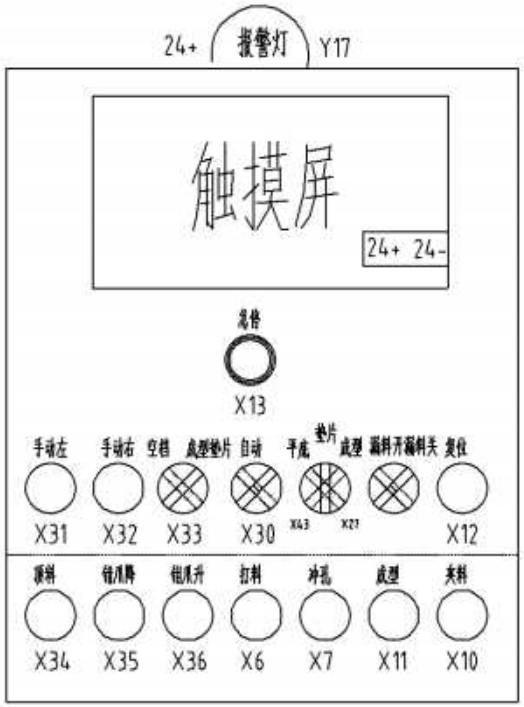
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

# 电控柜接线图



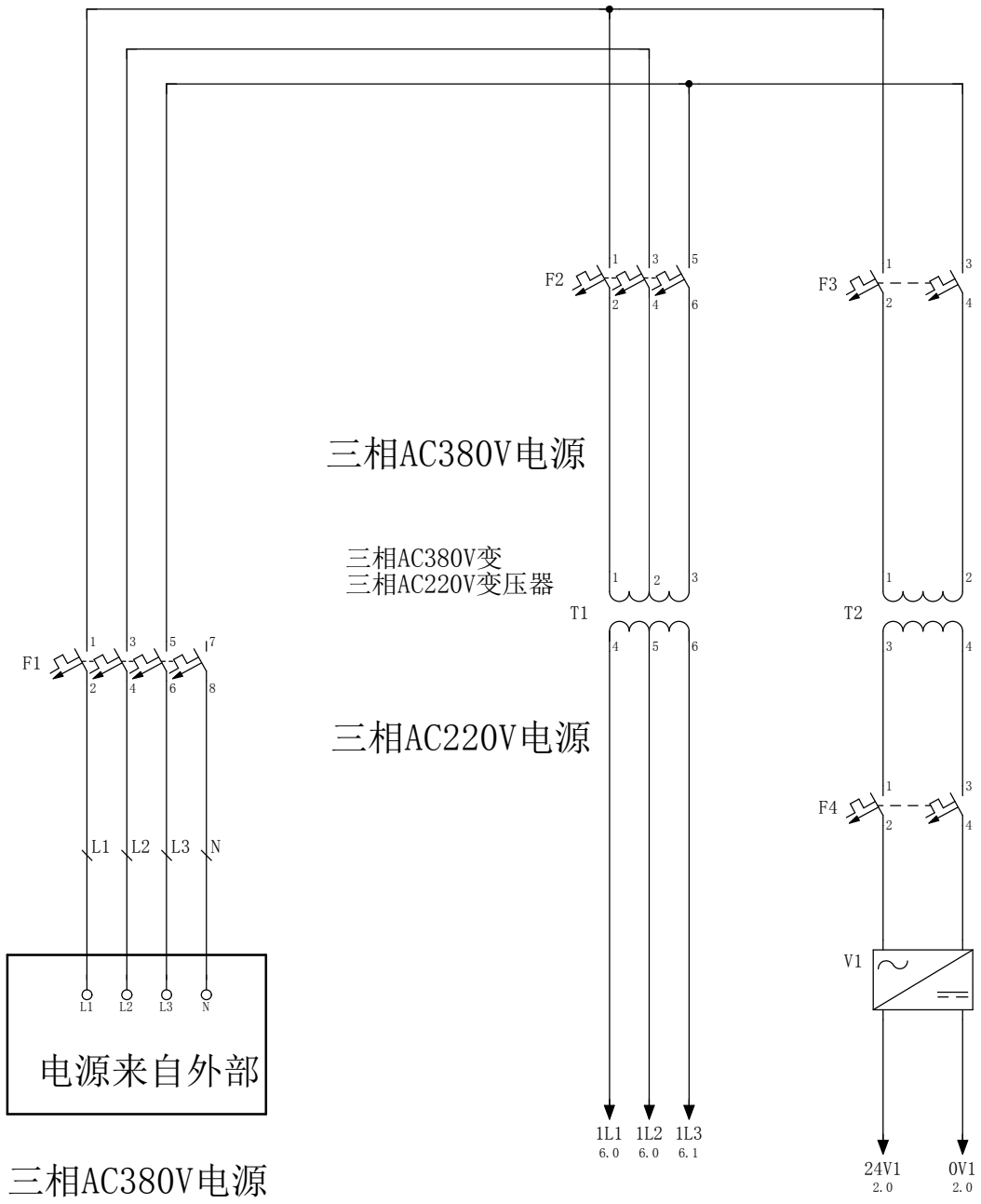
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

# 电控箱安装图



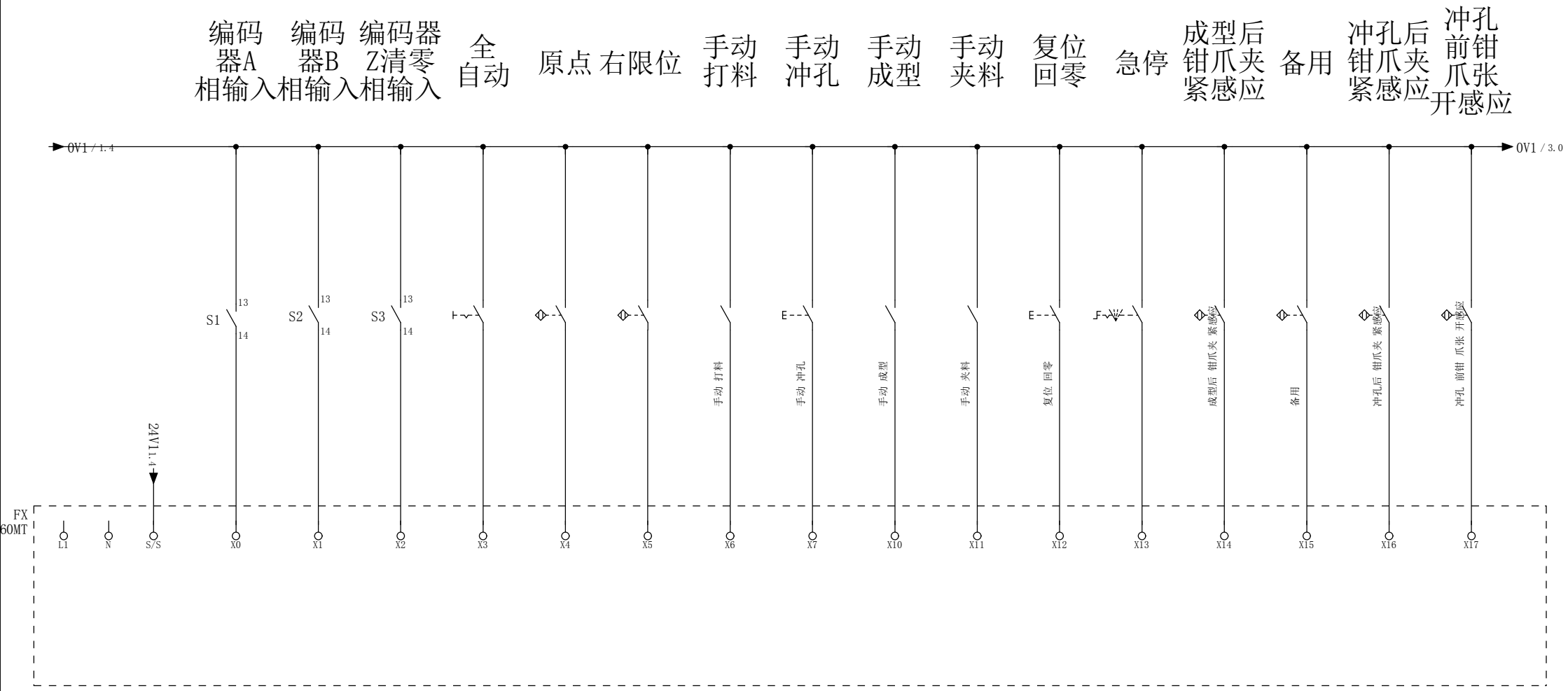

小电箱端子排列

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| X12 | X13 | X27 | X43 | X30 | X32 | X33 | X31 | X10 | X11 | X7 | X6 | X36 | X35 | X34 | Y17 | 24+ | 24- | 通讯红 | 通讯蓝 | 通讯黑 |



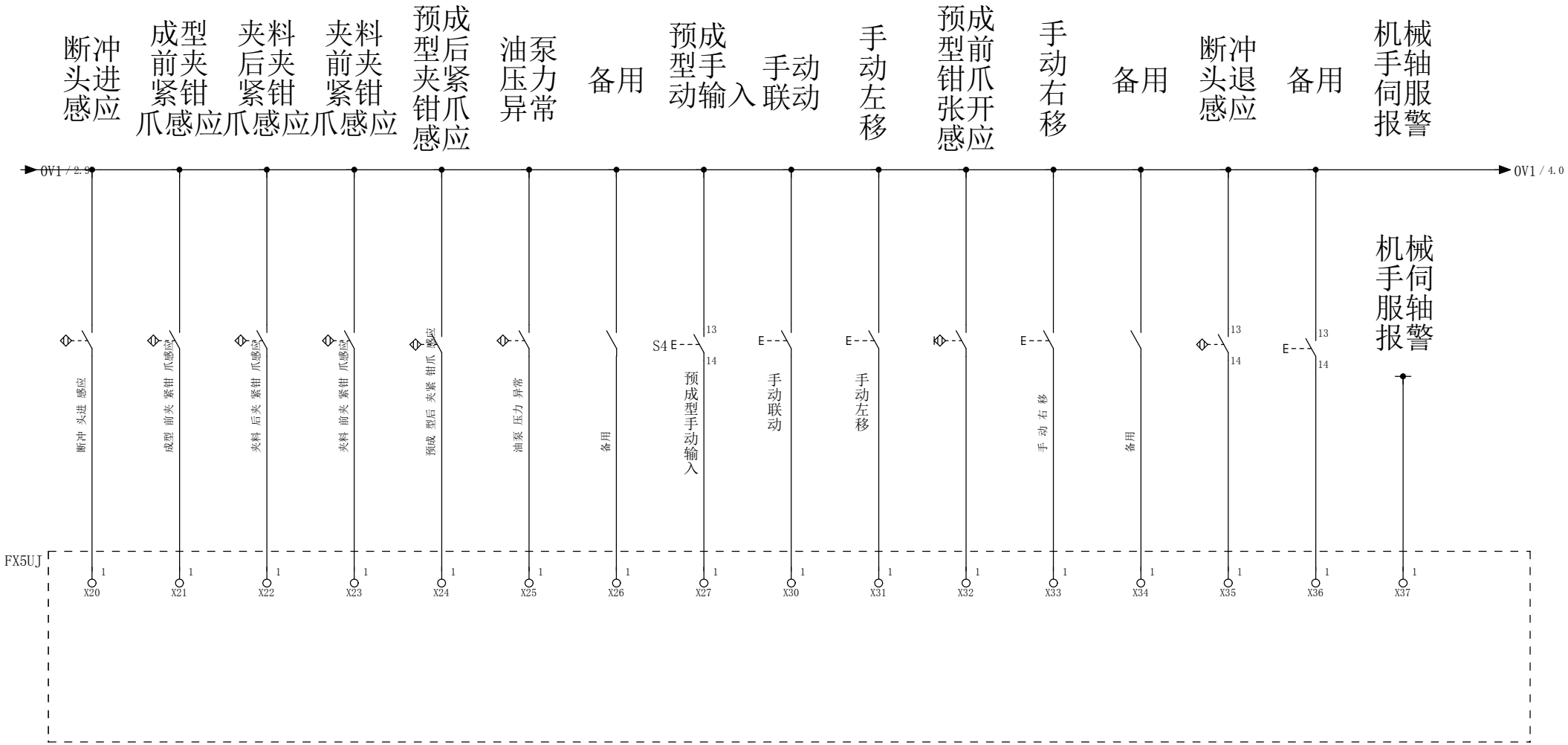

2

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

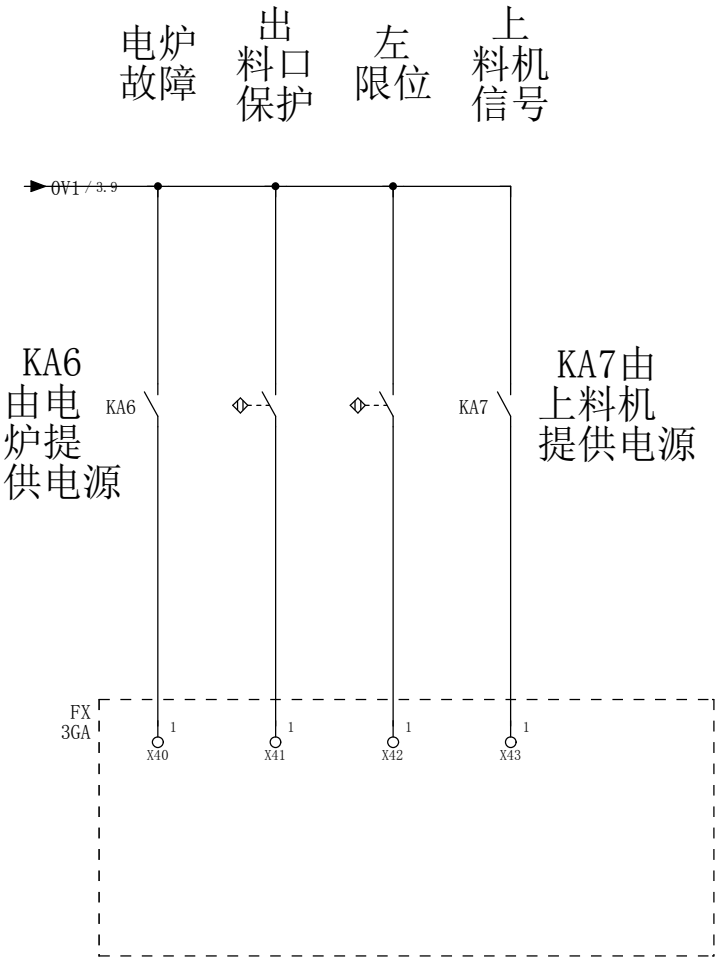



1 3

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | 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 | | | | | | 页数 2 |
| 修改 | 日期 | 设计 | 原始项目 | | 替换 | 替换人 | | | 页 2/7 |

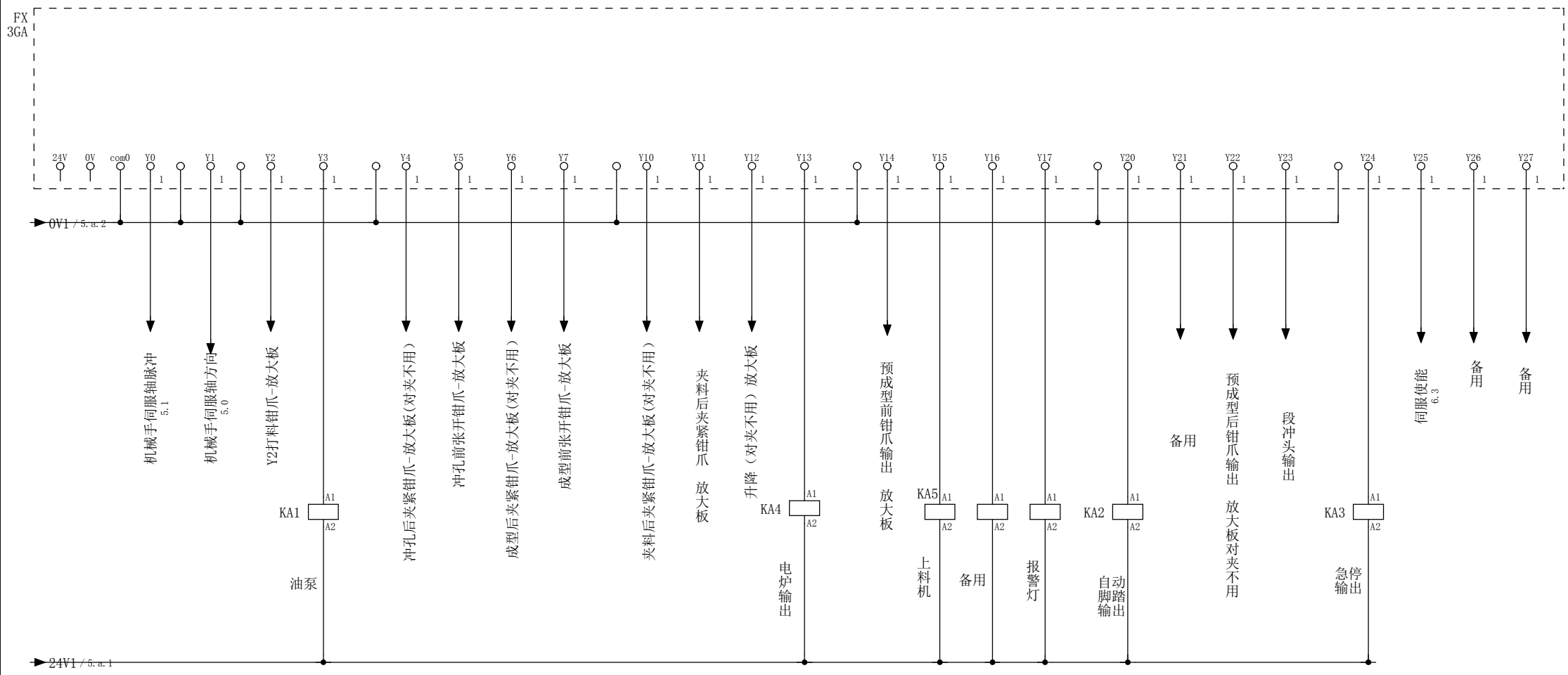



| | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | 日期 | 2021/12/21 | 热锻多工位机械手 | 晋江市创勤机械有限公司 | X20-X37 | | | = | |
| | | | 校对 | | | | | | | + | |
| | | | 审核 | | | | | | | | 页数 3 |
| 修改 | 日期 | 设计 | 原始项目 | | 替换 | 替换人 | | | | | 页 3/7 |






| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | 日期 | 2021/12/21 | 热锻多工位机械手 | 晋江市创勤机械有限公司 | X40-X43 | = | |
| | | | 校对 | | | | | + | |
| | | | 审核 | | | | | | 页数 4 |
| 修改 | 日期 | 设计 | 原始项目 | | 替换 | 替换人 | | | 页 4/7 |

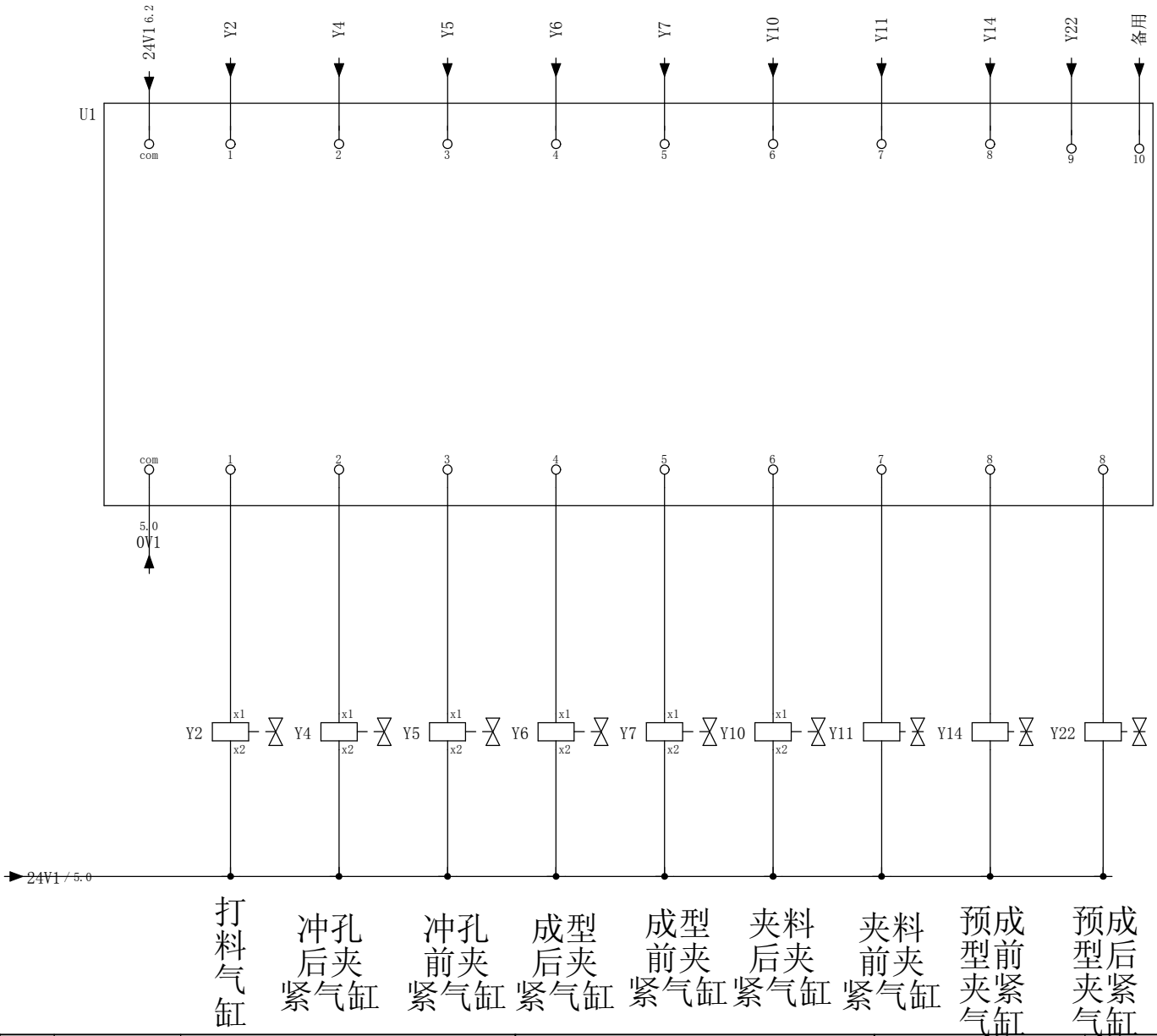



报警灯使能

4

5.a

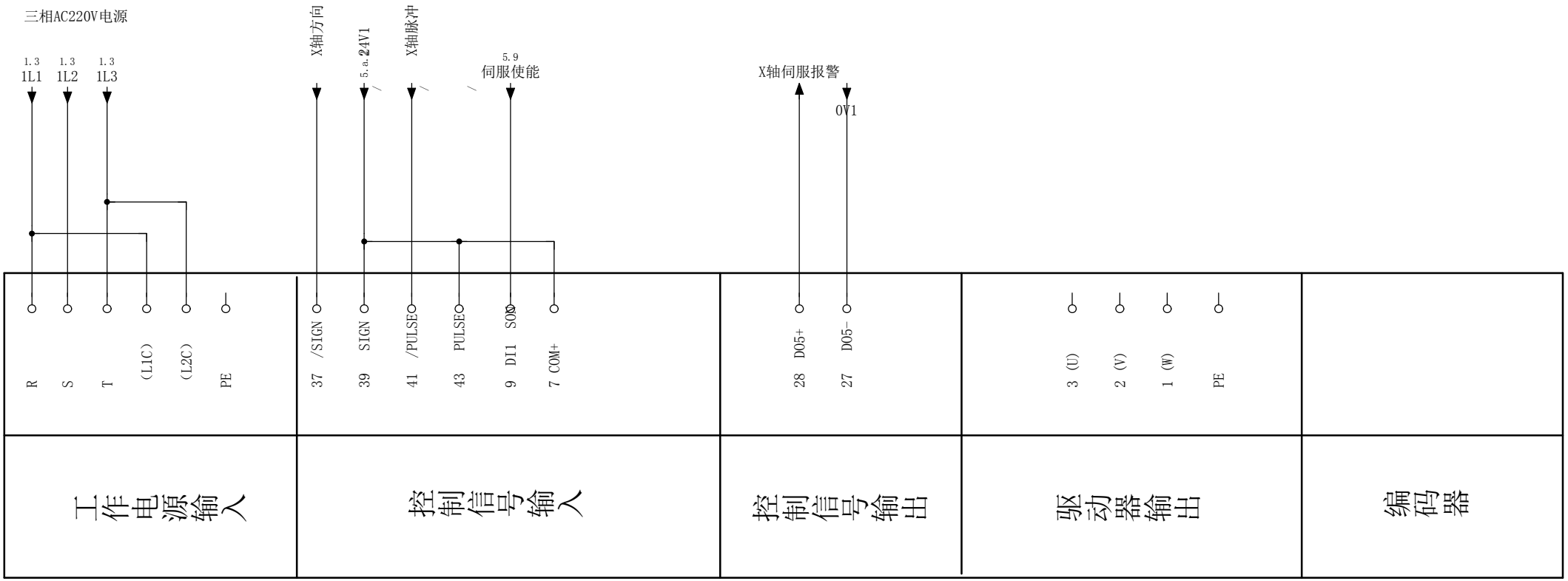
| | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | 日期 | 2021/12/21 | 热锻多工位机械手 | 晋江市创勤机械有限公司 | Y0-Y27 | | = | |
| | | | 校对 | | | | | | + | |
| | | | 审核 | | | | | | | 页数 5 |
| 修改 | 日期 | 设计 | 原始项目 | | 替换 | 替换人 | | | | 页 5/7 |




5

6

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | 日期 | 2021/12/21 | 热锻多工位机械手 | 晋江市创勤机械有限公司 | 放大板 | = | |
| | | | 校对 | | | | | + | |
| | | | 审核 | | | | | | 页数 5.a |
| 修改 | 日期 | 设计 | 原始项目 | | 替换 | 替换人 | | | 页 6/7 |

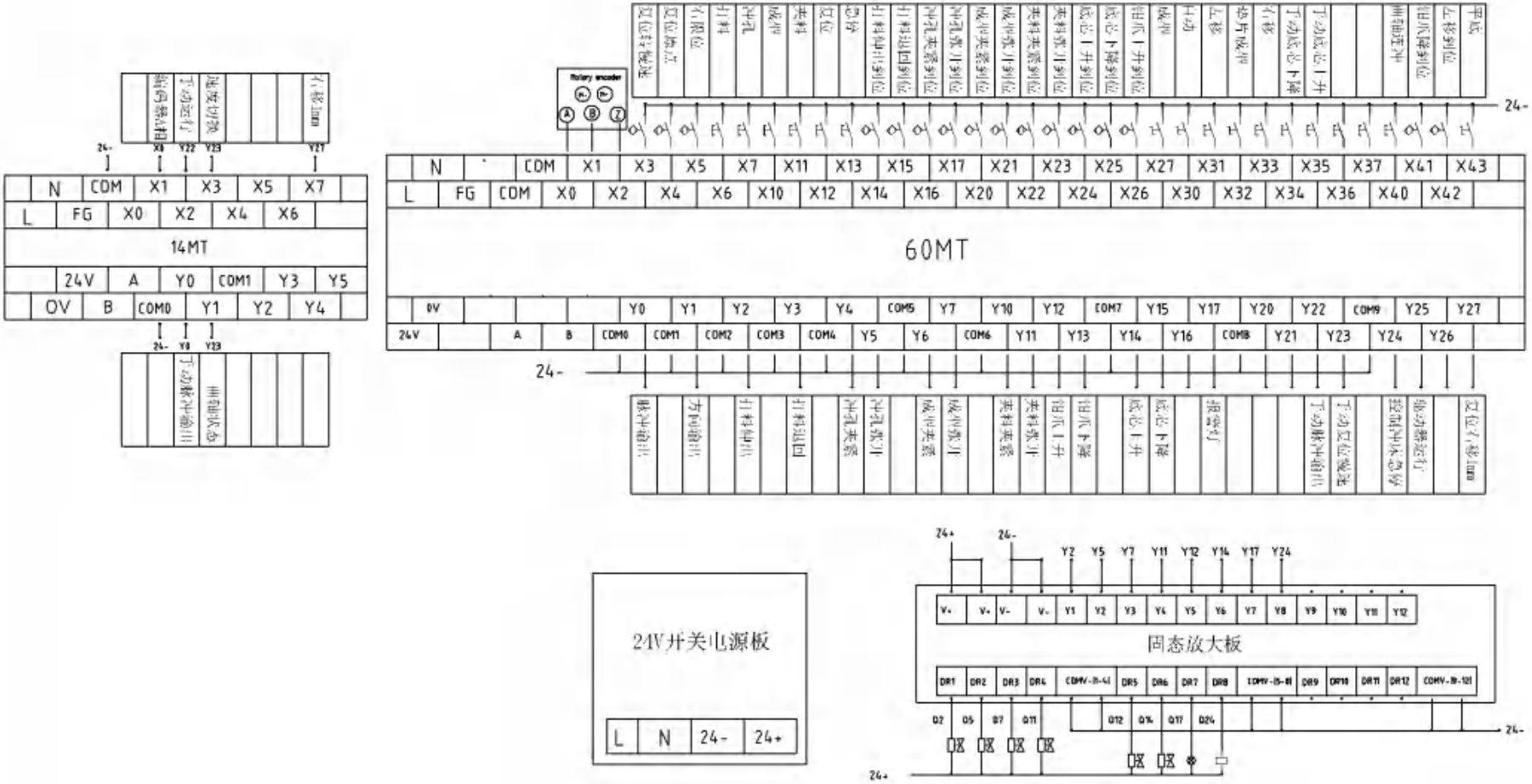



5.a

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | 日期 | 2021/12/21 | 热锻多工位机械手 | 晋江市创勤机械有限公司 | 伺服控制器1 | = | |
| | | | 校对 | | | | | + | |
| | | | 审核 | | | | | | 页数 6 |
| 修改 | 日期 | 设计 | 原始项目 | | 替换 | 替换人 | | | 页 7/7 |

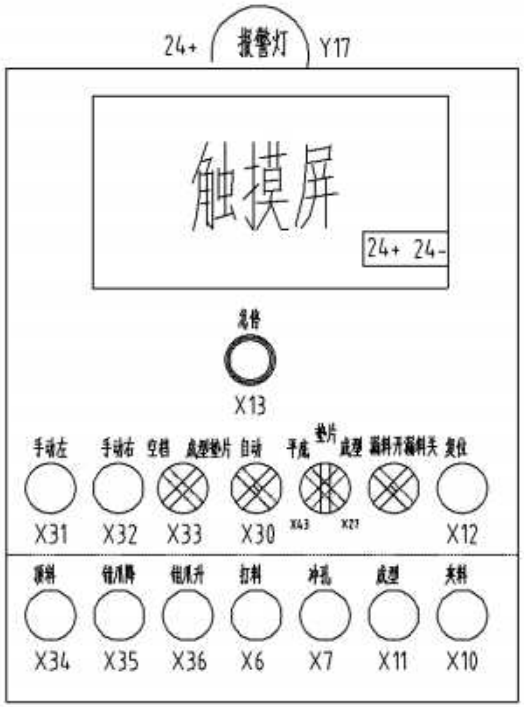
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

# 电控柜接线图



晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

# 电控箱安装图

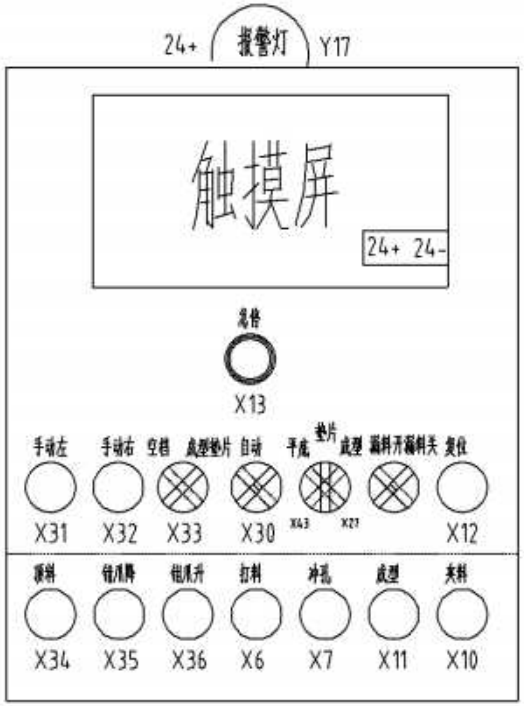



小电箱端子排列

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| X12 | X13 | X27 | X43 | X30 | X32 | X33 | X31 | X10 | X11 | X7 | X6 | X36 | X35 | X34 | Y17 | 24+ | 24- | 通讯红 | 通讯蓝 | 通讯黑 |

晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

# 电控箱安装图

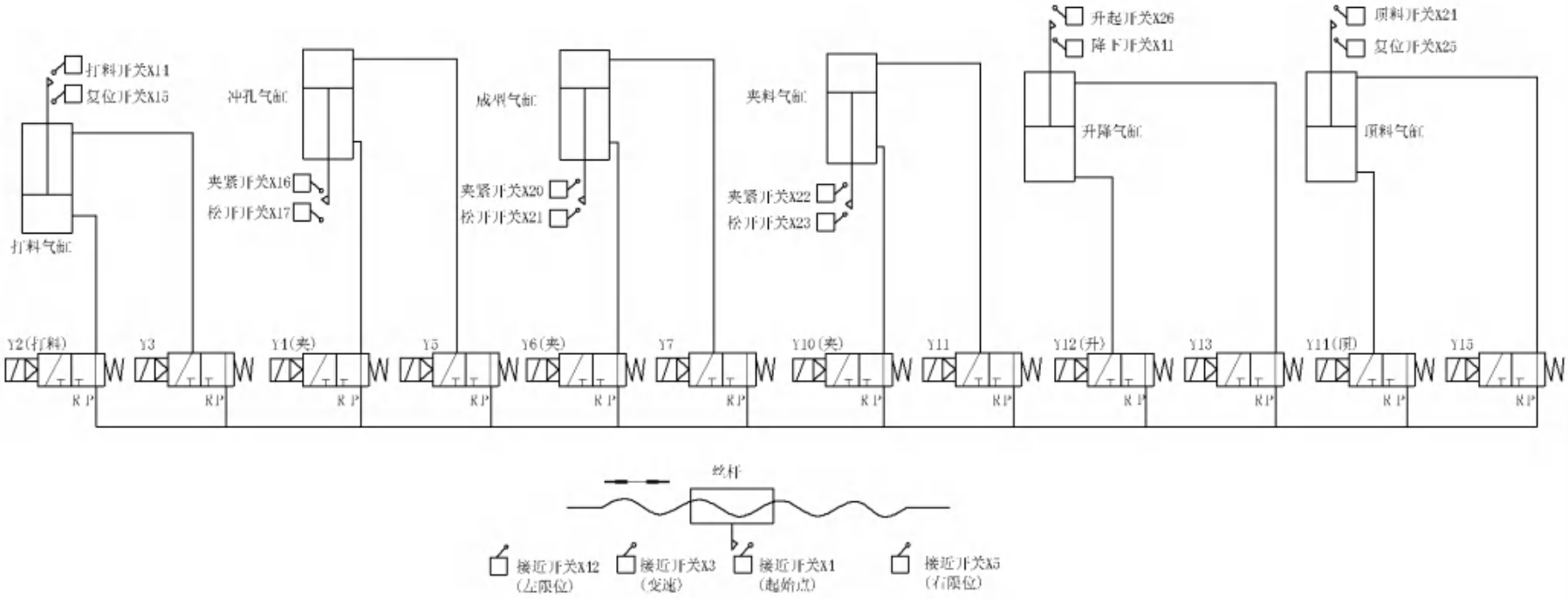


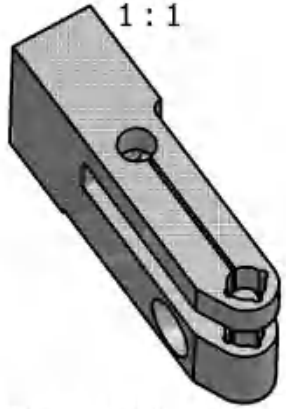

小电箱端子排列

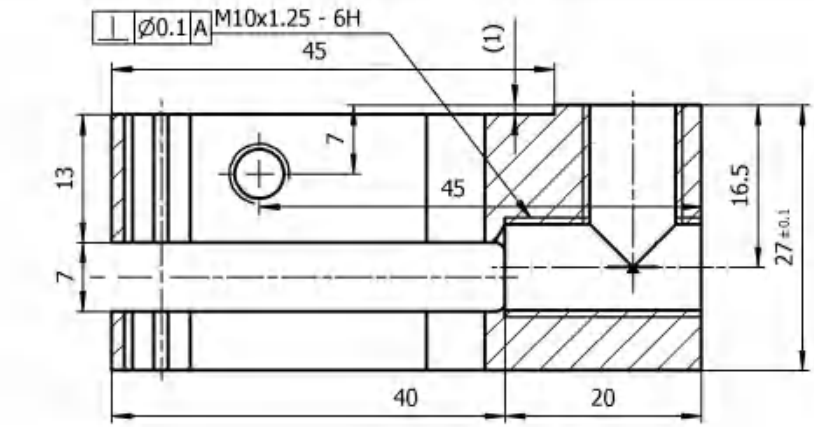
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| X12 | X13 | X27 | X43 | X30 | X32 | X33 | X31 | X10 | X11 | X7 | X6 | X36 | X35 | X34 | Y17 | 24+ | 24- | 通讯红 | 通讯蓝 | 通讯黑 |

晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

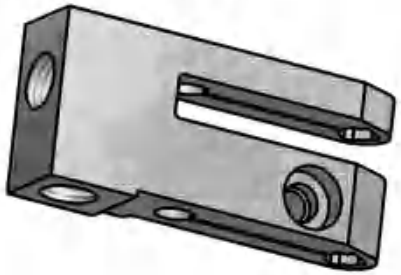
# 气动原理及开关位置图

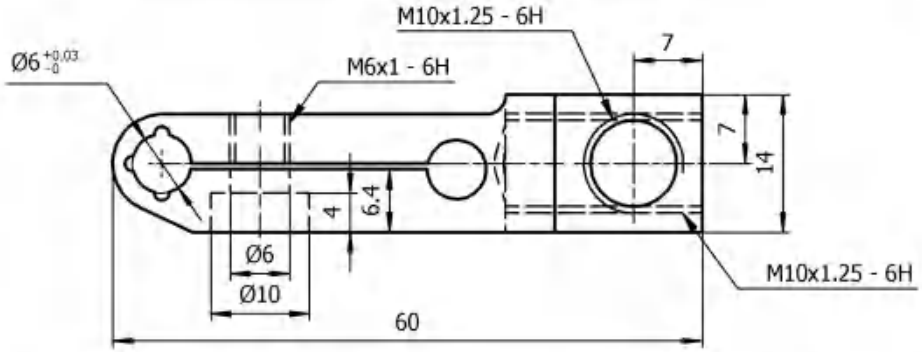





其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1






工艺流程：

**1**）下料；**2**）车**27±0.1**；**3**）线割外形；**4**）钻孔攻牙，**Ø6**孔钻深**7±0.5**(钻尖部分不算)；**6**）热处理；**7**）线割；**8**）配铜垫，攻牙修毛刺；**9**）电镀

## 技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.表面电镀.
3.热处理后44-46HRc。

| 大于 | 至 | IT13 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 3 | 6 | 0.18 |
| 6 | 10 | 0.22 |
| 10 | 18 | 0.27 |
| 18 | 30 | 0.33 |
| 30 | 50 | 0.39 |
| 50 | 80 | 0.46 |
| 80 | 120 | 0.54 |
| 120 | 180 | 0.63 |
| 180 | 250 | 0.72 |
| 250 | 315 | 0.81 |
| 315 | 400 | 0.89 |

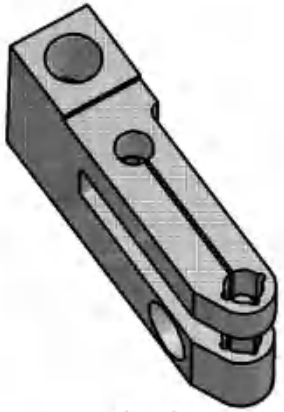
| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

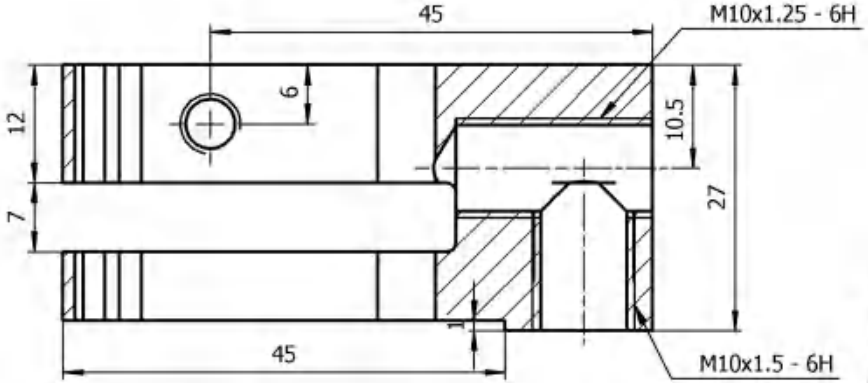
**晋江市创勤机械有限公司**
**Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 左钳爪叉头 | | |
| 型号规格 | KS250-YL-JH21-315B | | | 零部件代号 | 01-01 | | |
| 材料 | 40Cr | 数量 | 3 | 比例 | 1.5:1 | 版次 | 1.0 |

其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1

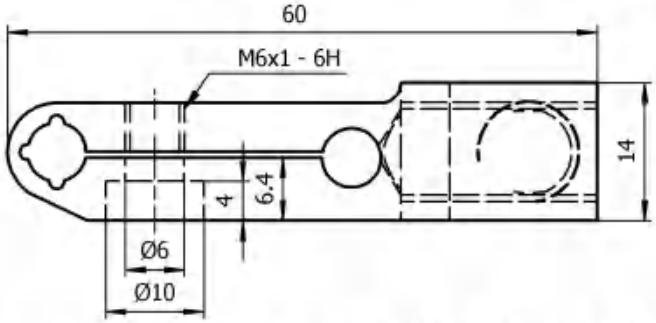


1 : 1




第一次线割与左钳爪叉头相同，分型时请注意方向

1 : 1




工艺流程：

**1**）下料；**2**）车**27±0.1**；**3**）线割外形；**4**）钻孔攻牙，**Ø6**孔钻深**7±0.5**(钻尖部分不算)；**6**）热处理；**7**）线割；**8**）配铜垫，攻牙修毛刺；**9**）电镀

## 技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.表面电镀.
3.44-46HRc.

| 大于 | 至 | IT13 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 3 | 6 | 0.18 |
| 6 | 10 | 0.22 |
| 10 | 18 | 0.27 |
| 18 | 30 | 0.33 |
| 30 | 50 | 0.39 |
| 50 | 80 | 0.46 |
| 80 | 120 | 0.54 |
| 120 | 180 | 0.63 |
| 180 | 250 | 0.72 |
| 250 | 315 | 0.81 |
| 315 | 400 | 0.89 |

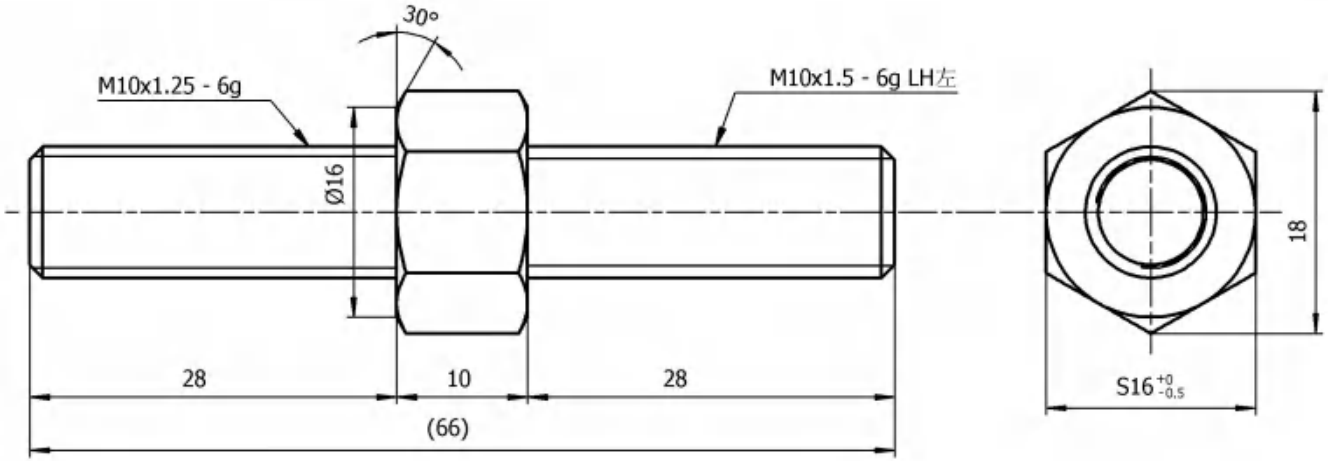
| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

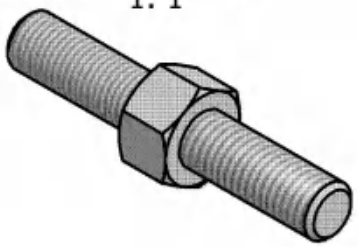
**晋江市创勤机械有限公司**
**Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 右钳爪叉头 | | |
| 型号规格 | KS250-YL-JH21-315B | | | 零部件代号 | 01-02 | | |
| 材料 | 60Si2Mn | 数量 | 3 | 比例 | 1.5:1 | 版次 | 2.0 |

其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1




1: 1



## 技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.表面电镀.

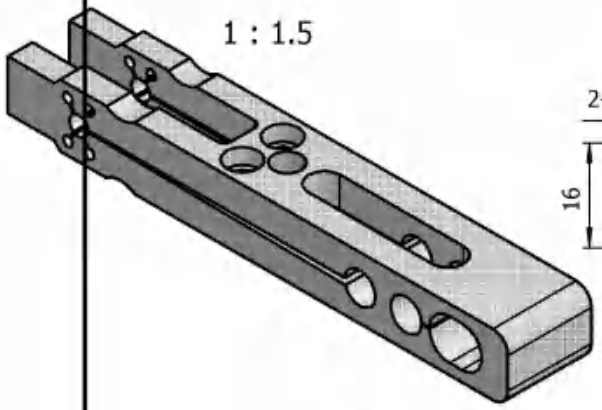
| 大于 | 至 | IT13 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 3 | 6 | 0.18 |
| 6 | 10 | 0.22 |
| 10 | 18 | 0.27 |
| 18 | 30 | 0.33 |
| 30 | 50 | 0.39 |
| 50 | 80 | 0.46 |
| 80 | 120 | 0.54 |
| 120 | 180 | 0.63 |
| 180 | 250 | 0.72 |
| 250 | 315 | 0.81 |
| 315 | 400 | 0.89 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |

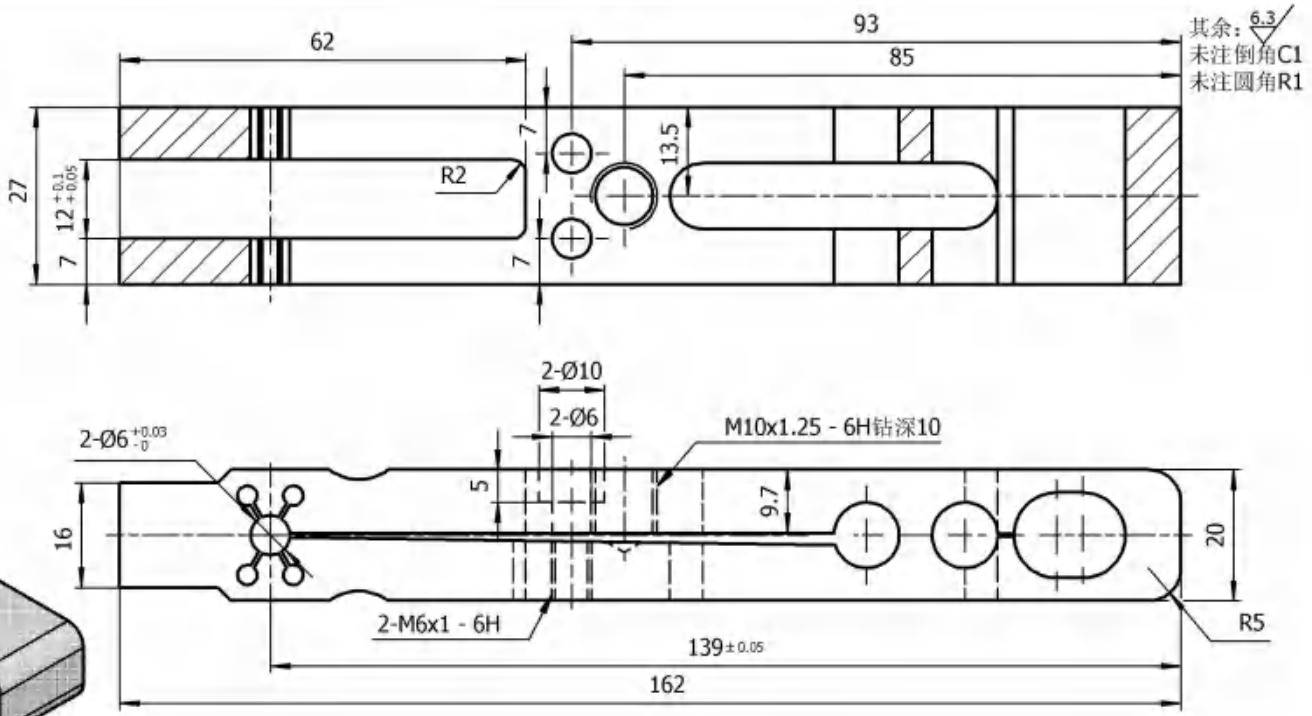
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

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

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 钳爪调节螺杆 | | |
| 型号规格 | KS300-YL-JH21-400B | | | 零部件代号 | 01-04 | | |
| 材料 | 六角棒 | 数量 | 6 | 比例 | 2:1 | 版次 | 1.0 |



1 : 1.5




工艺流程：

**1**）下料；**2)**调质；**3**）车**27±0.1**；**4**）线割；**5**）钻孔攻牙；**6**）电镀

## 技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后25-30HRc。
3.表面电镀.

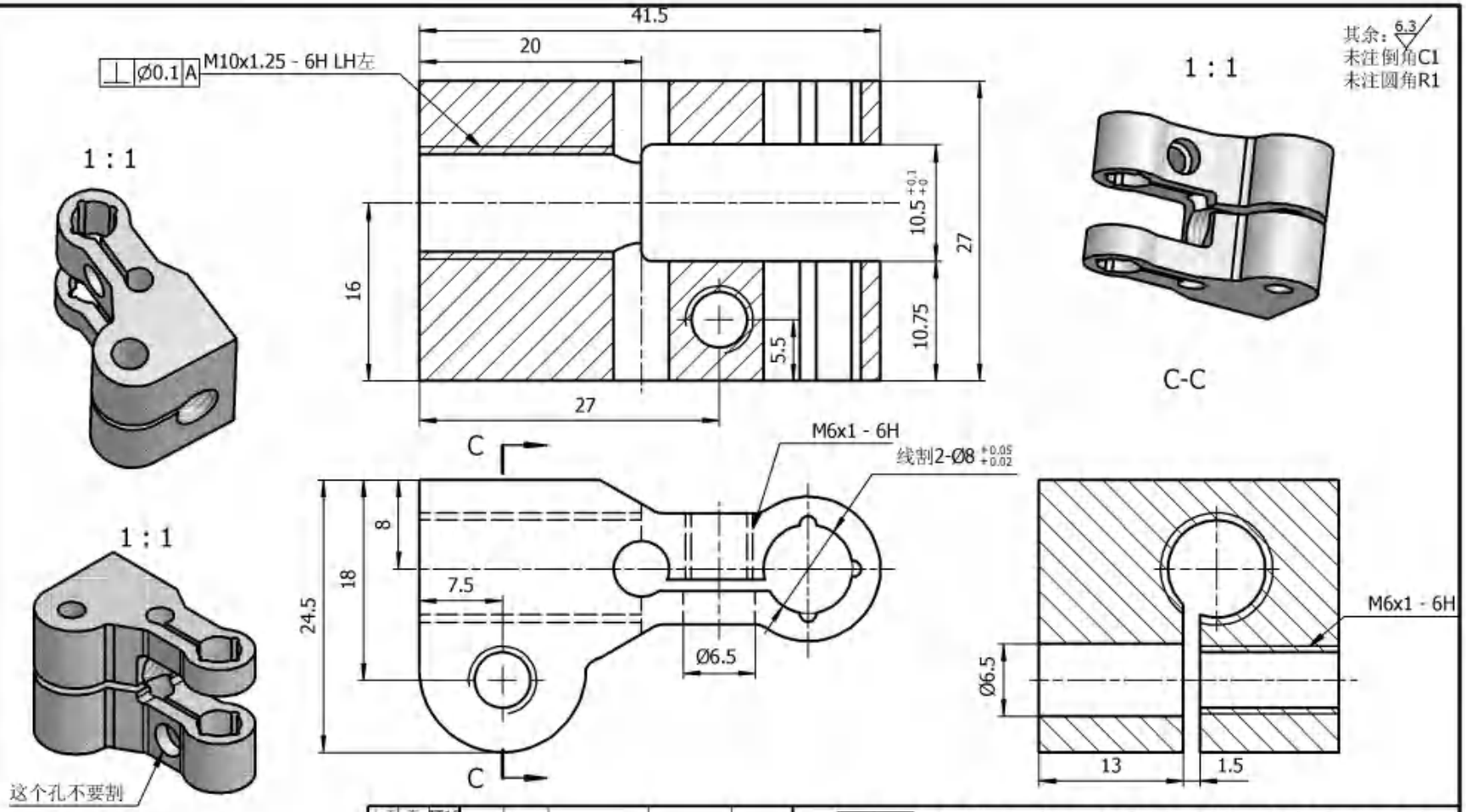
| 大于 | 至 | IT13 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 3 | 6 | 0.18 |
| 6 | 10 | 0.22 |
| 10 | 18 | 0.27 |
| 18 | 30 | 0.33 |
| 30 | 50 | 0.39 |
| 50 | 80 | 0.46 |
| 80 | 120 | 0.54 |
| 120 | 180 | 0.63 |
| 180 | 250 | 0.72 |
| 250 | 315 | 0.81 |
| 315 | 400 | 0.89 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

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

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 钳爪座 | | |
| 型号规格 | KS300-YL-JF21-400B | | | 零部件代号 | 01-07 | | |
| 材料 | 40Cr | 数量 | 3 | 比例 | 1:1 | 版次 | 1.0 |




## 技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.表面电镀.
3.热处理25-30HRc。

| 大于 | 至 | IT13 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 3 | 6 | 0.18 |
| 6 | 10 | 0.22 |
| 10 | 18 | 0.27 |
| 18 | 30 | 0.33 |
| 30 | 50 | 0.39 |
| 50 | 80 | 0.46 |
| 80 | 120 | 0.54 |
| 120 | 180 | 0.63 |
| 180 | 250 | 0.72 |
| 250 | 315 | 0.81 |
| 315 | 400 | 0.89 |

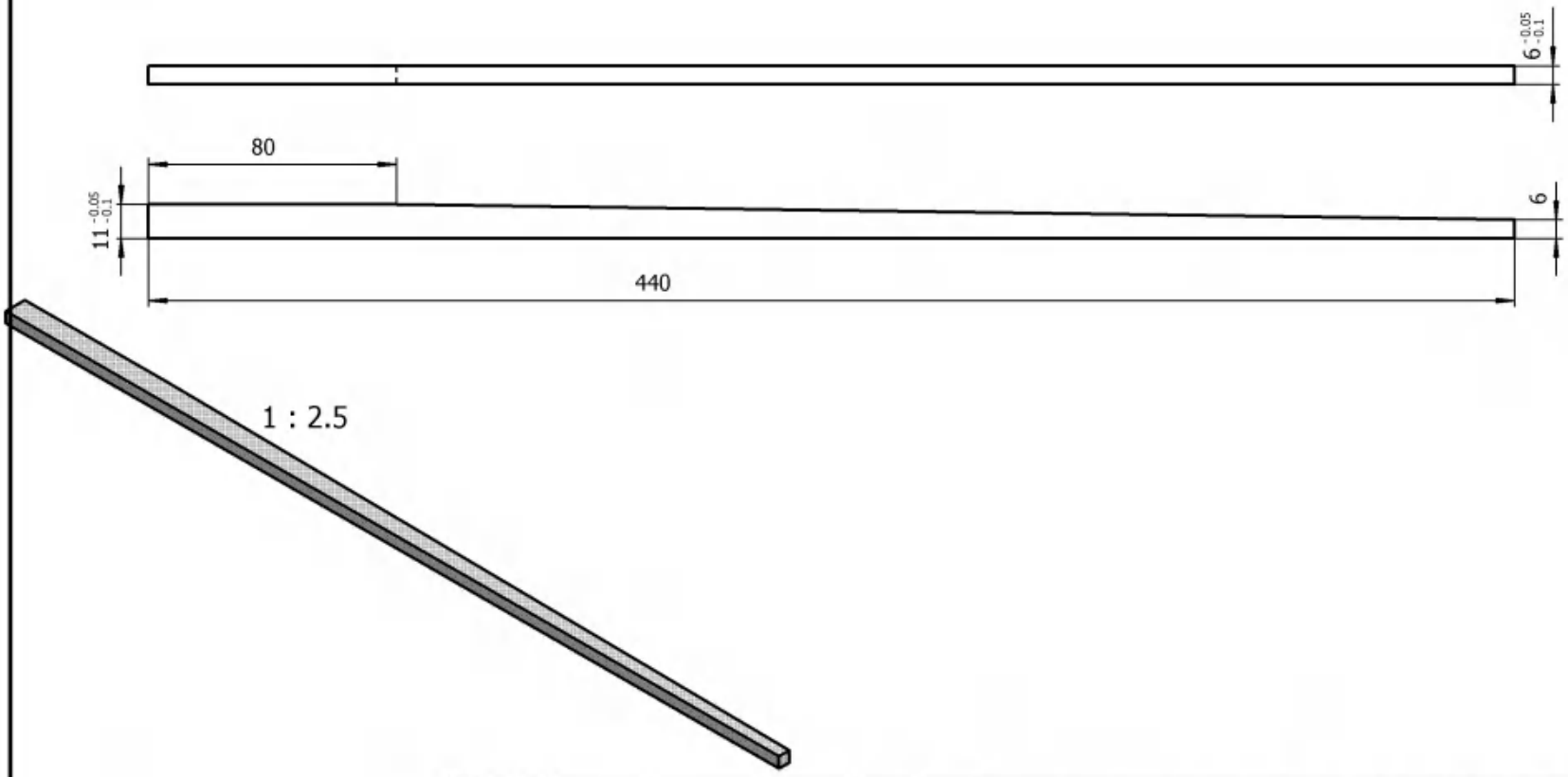
| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

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

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 右夹紧导柱叉头 | | |
| 型号规格 | KS170-YL-JF21-160B | | | 零部件代号 | 01-09 | | |
| 材料 | 40Cr | 数量 | 3 | 比例 | 2:1 | 版次 | 2.0 |

其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1




## 技术要求

1.未注尺寸公差IT13。

| 大于 | 至 | IT13 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 3 | 6 | 0.18 |
| 6 | 10 | 0.22 |
| 10 | 18 | 0.27 |
| 18 | 30 | 0.33 |
| 30 | 50 | 0.39 |
| 50 | 80 | 0.46 |
| 80 | 120 | 0.54 |
| 120 | 180 | 0.63 |
| 180 | 250 | 0.72 |
| 250 | 315 | 0.81 |
| 315 | 400 | 0.89 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |

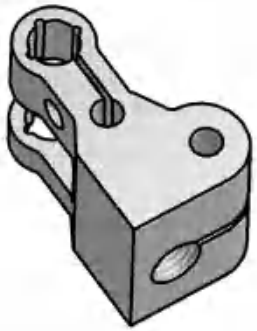
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

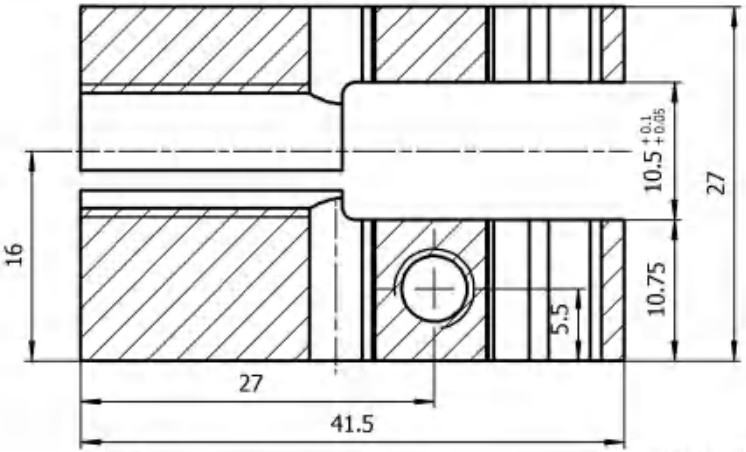
**晋江市创勤机械有限公司**
**Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 打料杆 | | |
| 型号规格 | KS300-YL-JF21-400B | | | 零部件代号 | 01-11 | | |
| 材料 | 65Mn | 数量 | 1 | 比例 | 1:2 | 版次 | 1.0 |

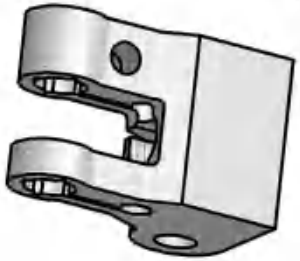
其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1

1 : 1



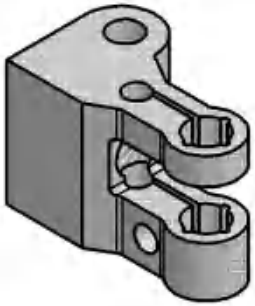


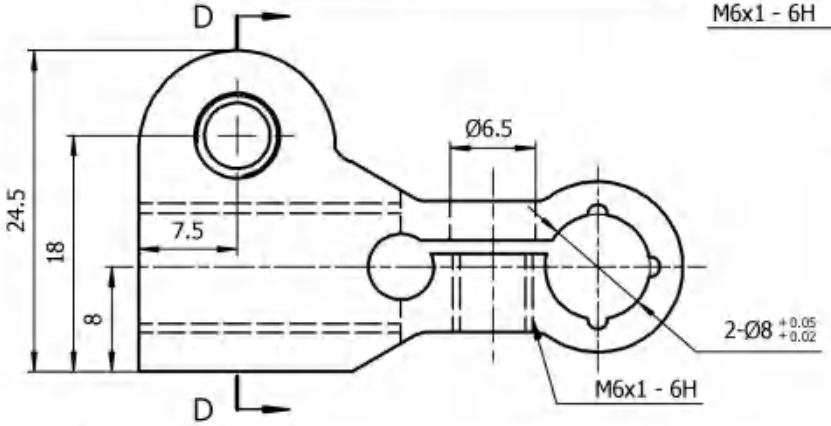

1 : 1

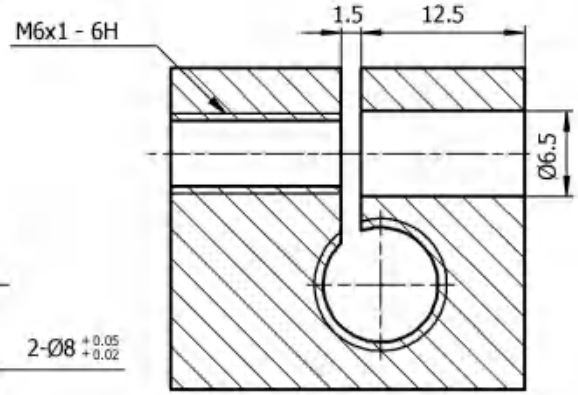


D-D

1 : 1






## 技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.表面电镀.
3.25-30HRc.

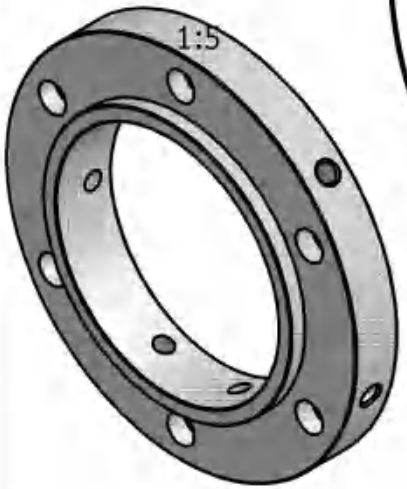
| 大于 | 至 | IT13 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 3 | 6 | 0.18 |
| 6 | 10 | 0.22 |
| 10 | 18 | 0.27 |
| 18 | 30 | 0.33 |
| 30 | 50 | 0.39 |
| 50 | 80 | 0.46 |
| 80 | 120 | 0.54 |
| 120 | 180 | 0.63 |
| 180 | 250 | 0.72 |
| 250 | 315 | 0.81 |
| 315 | 400 | 0.89 |

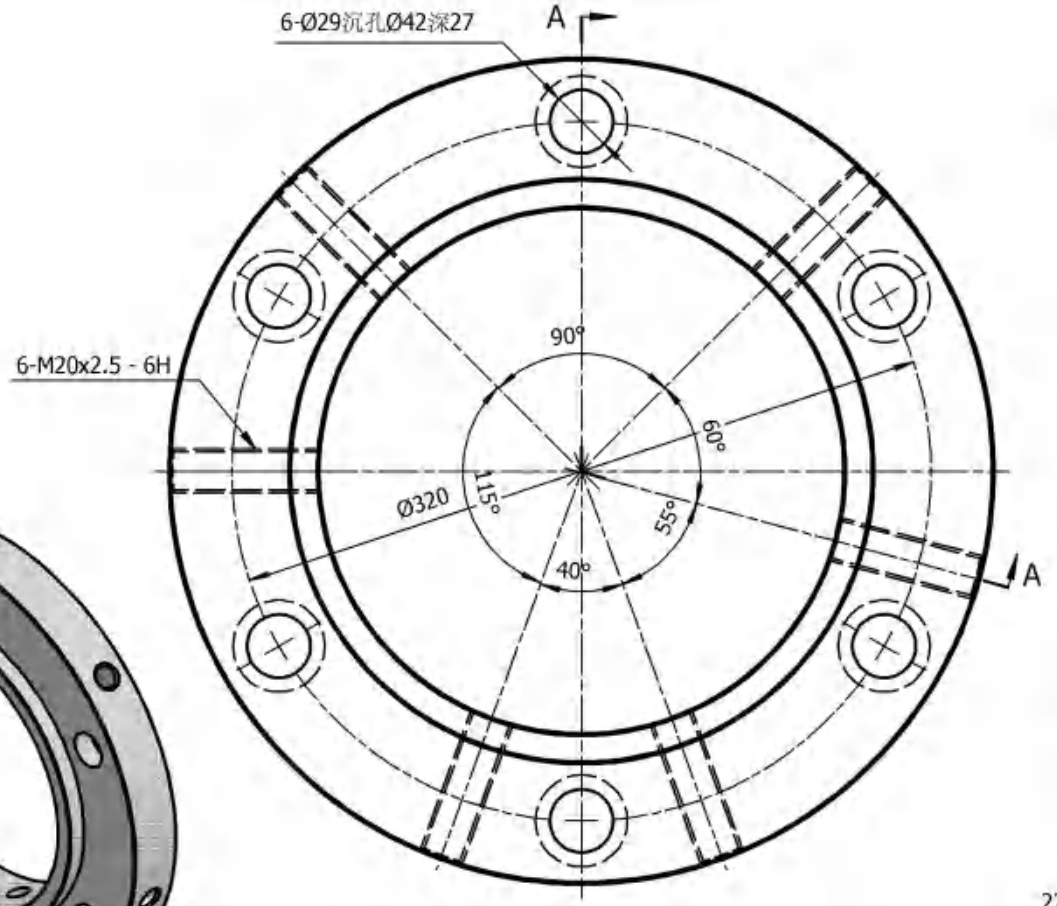
| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |

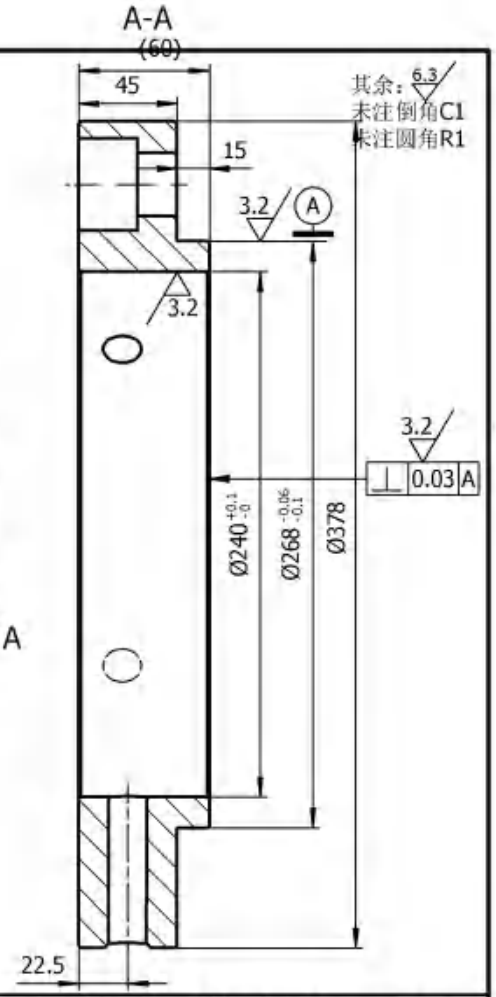
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

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

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 左夹紧导柱叉头 | | |
| 型号规格 | KS170-YL-JF21-160B | | | 零部件代号 | 01-74 | | |
| 材料 | 40Cr | 数量 | 3 | 比例 | 2:1 | 版次 | 2.0 |




## 技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后25-30HRc。
3.表面镀硬铬，见白。

| 大于 | 至 | IT13 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 3 | 6 | 0.18 |
| 6 | 10 | 0.22 |
| 10 | 18 | 0.27 |
| 18 | 30 | 0.33 |
| 30 | 50 | 0.39 |
| 50 | 80 | 0.46 |
| 80 | 120 | 0.54 |
| 120 | 180 | 0.63 |
| 180 | 250 | 0.72 |
| 250 | 315 | 0.81 |
| 315 | 400 | 0.89 |

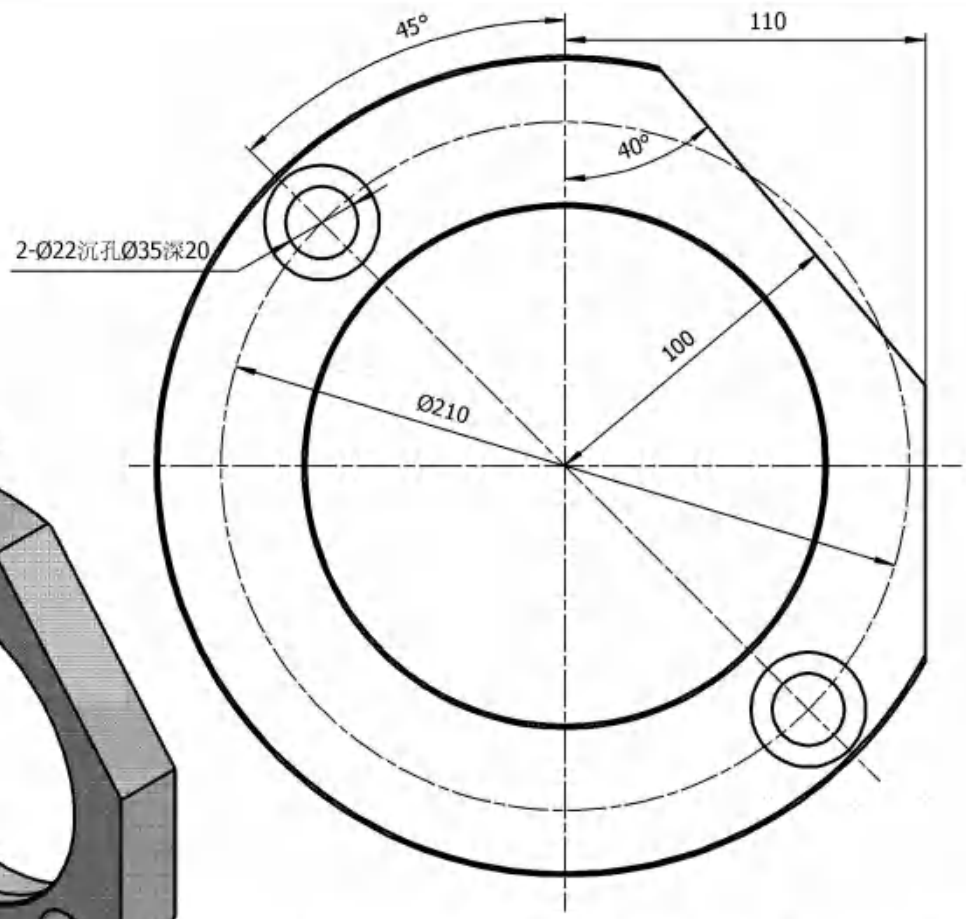
| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |

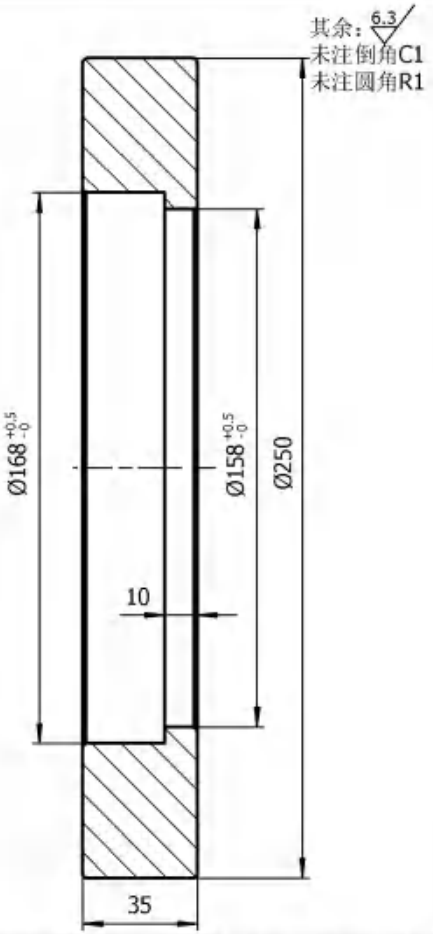
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

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

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 成型下模盖 | | |
| 型号规格 | KS300-YL-JF21-400B | | | 零部件代号 | 03-08 | | |
| 材料 | 40Cr | 数量 | 1 | 比例 | 1:3 | 版次 | 1.0 |

1 : 3




## 技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后25-30HRc。
3.表面镀硬铬，见白。

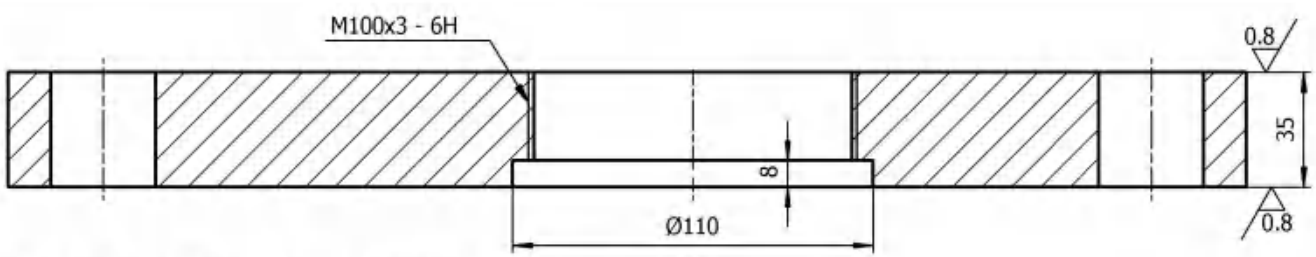
| 大于 | 至 | IT13 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 3 | 6 | 0.18 |
| 6 | 10 | 0.22 |
| 10 | 18 | 0.27 |
| 18 | 30 | 0.33 |
| 30 | 50 | 0.39 |
| 50 | 80 | 0.46 |
| 80 | 120 | 0.54 |
| 120 | 180 | 0.63 |
| 180 | 250 | 0.72 |
| 250 | 315 | 0.81 |
| 315 | 400 | 0.89 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

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

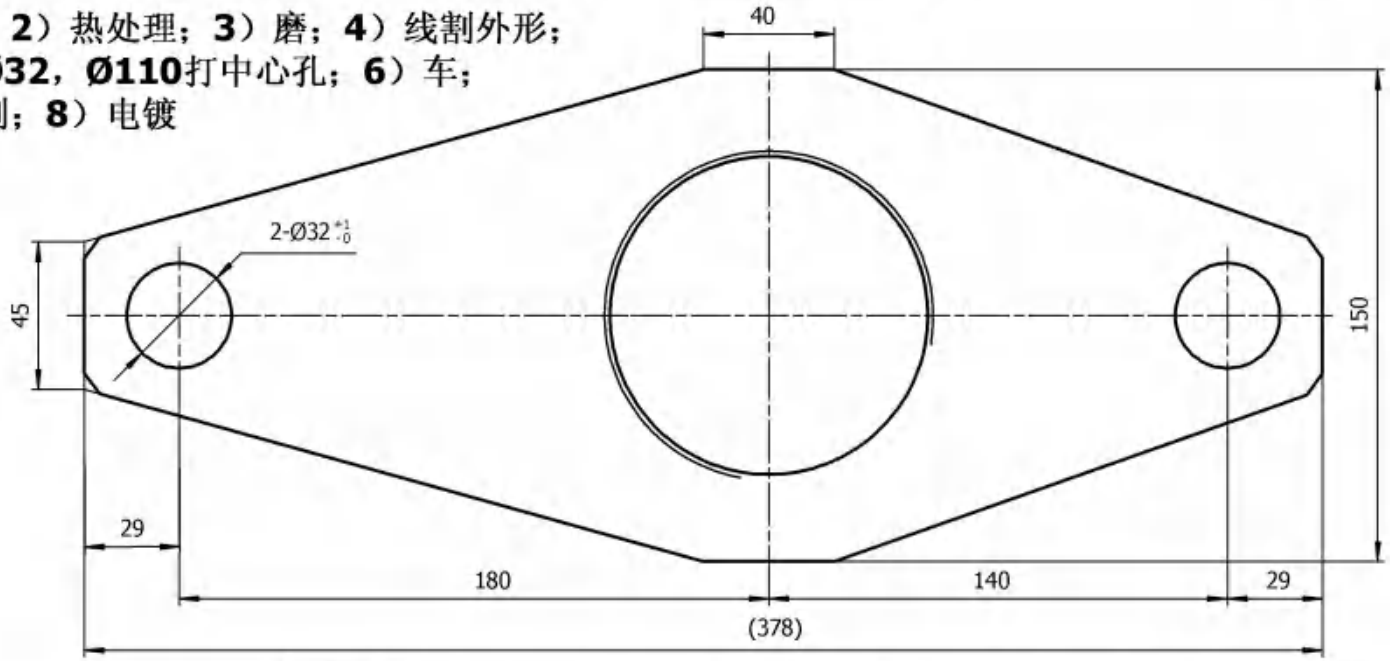
| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 冲孔下模盖 | | |
| 型号规格 | KS300-YL-JF21-400B | | | 零部件代号 | 03-11 | | |
| 材料 | 40Cr | 数量 | 1 | 比例 | 1:2 | 版次 | 1.0 |




其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1

工艺流程：

**1**）下料；**2**）热处理；**3**）磨；**4**）线割外形；
**5**）钻**2-Ø32**，**Ø110**打中心孔；**6**）车；
**7**）修毛刺；**8**）电镀




## 技术要求

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

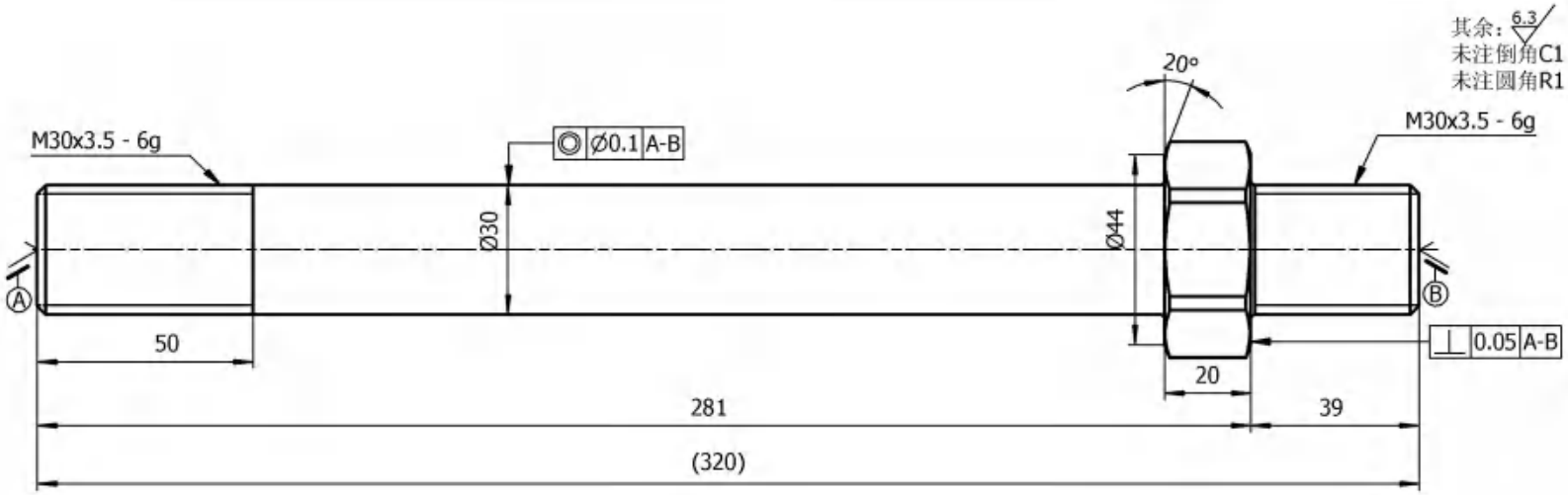
| 大于 | 至 | IT13 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 3 | 6 | 0.18 |
| 6 | 10 | 0.22 |
| 10 | 18 | 0.27 |
| 18 | 30 | 0.33 |
| 30 | 50 | 0.39 |
| 50 | 80 | 0.46 |
| 80 | 120 | 0.54 |
| 120 | 180 | 0.63 |
| 180 | 250 | 0.72 |
| 250 | 315 | 0.81 |
| 315 | 400 | 0.89 |

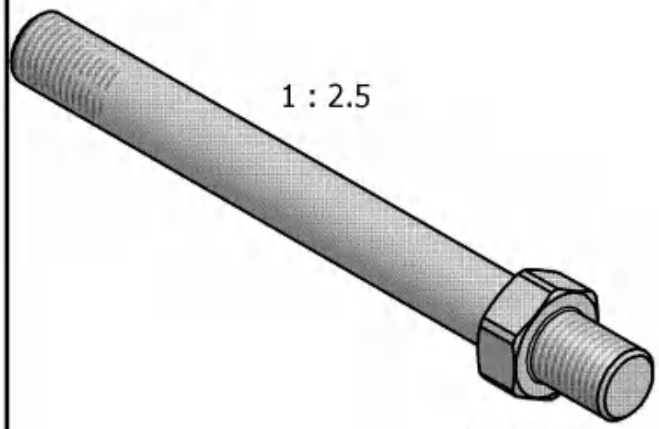
| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |

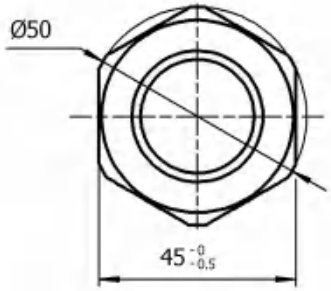
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

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

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 冲孔脱料板 | | |
| 型号规格 | KS300-YL-JF21-400B | | | 零部件代号 | 03-12 | | |
| 材料 | 45 | 数量 | 1 | 比例 | 1:1.5 | 版次 | 1.0 |




## 技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后25-30HRc。
3.表面镀硬铬。

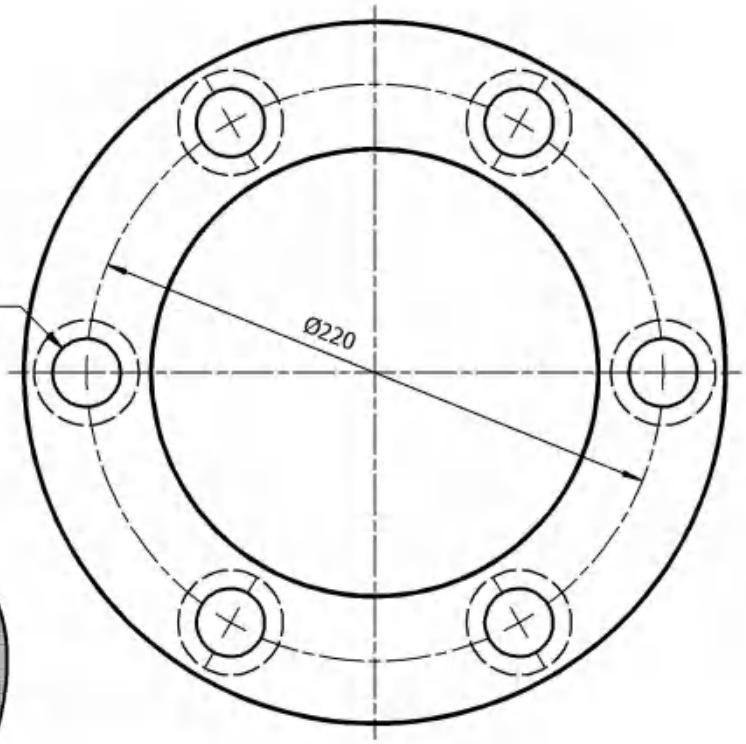
| 大于 | 至 | IT13 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 3 | 6 | 0.18 |
| 6 | 10 | 0.22 |
| 10 | 18 | 0.27 |
| 18 | 30 | 0.33 |
| 30 | 50 | 0.39 |
| 50 | 80 | 0.46 |
| 80 | 120 | 0.54 |
| 120 | 180 | 0.63 |
| 180 | 250 | 0.72 |
| 250 | 315 | 0.81 |
| 315 | 400 | 0.89 |

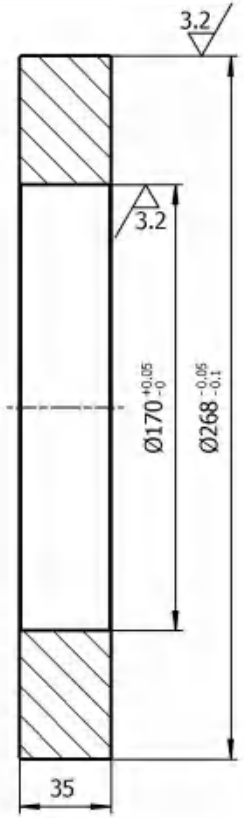
| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

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

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 冲孔脱料板 | | |
| 型号规格 | KS300-YL-JF21-400B | | | 零部件代号 | 03-13 | | |
| 材料 | 40Cr | 数量 | 1 | 比例 | 1:1.5 | 版次 | 1.0 |




其余：6.3
未注倒角C0.5
未注圆角R1

1 : 4

## 技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.调质后25-30HRc。
3.表面镀铬见白.

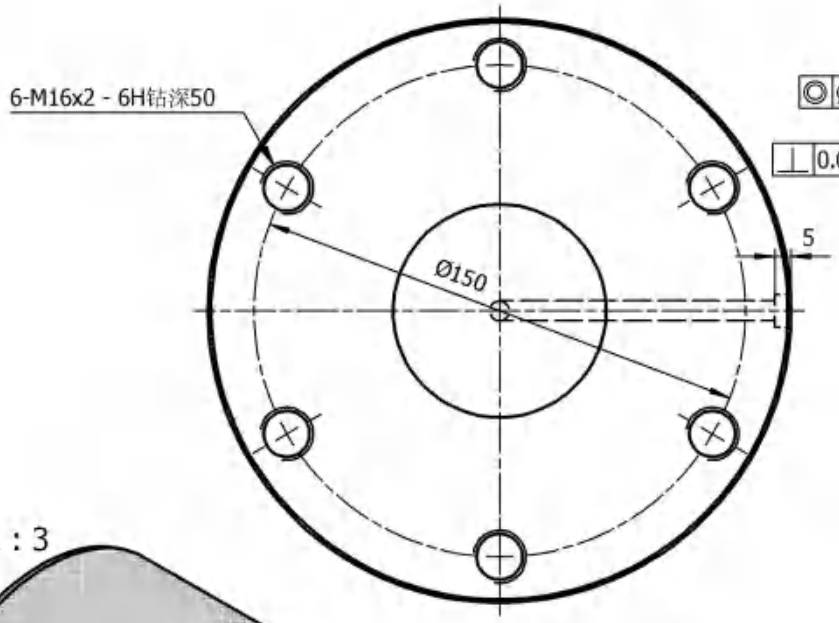
| 大于 | 至 | IT13 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 3 | 6 | 0.18 |
| 6 | 10 | 0.22 |
| 10 | 18 | 0.27 |
| 18 | 30 | 0.33 |
| 30 | 50 | 0.39 |
| 50 | 80 | 0.46 |
| 80 | 120 | 0.54 |
| 120 | 180 | 0.63 |
| 180 | 250 | 0.72 |
| 250 | 315 | 0.81 |
| 315 | 400 | 0.89 |

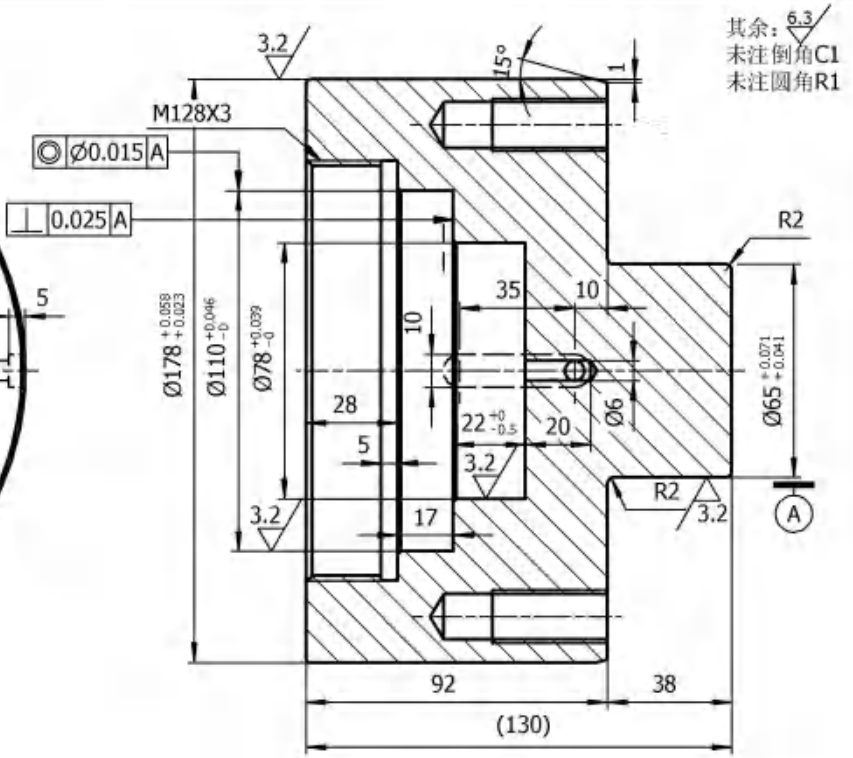
| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

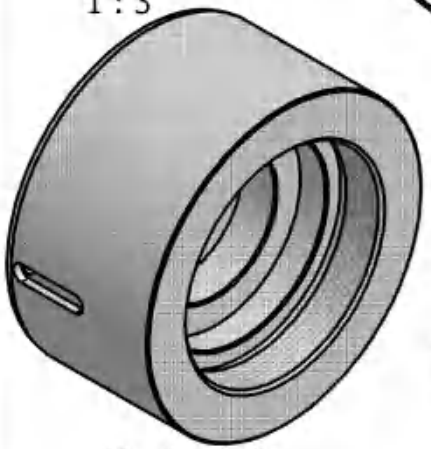
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 成型上模盖 | | |
| 型号规格 | KS300-YL-JF21-400B | | | 零部件代号 | 03-17 | | |
| 材料 | 40Cr | 数量 | 1 | 比例 | 1:2 | 版次 | 1.0 |




1 : 3



## 技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后35-40HRc。
3.表面发黑.

| 大于 | 至 | IT13 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 3 | 6 | 0.18 |
| 6 | 10 | 0.22 |
| 10 | 18 | 0.27 |
| 18 | 30 | 0.33 |
| 30 | 50 | 0.39 |
| 50 | 80 | 0.46 |
| 80 | 120 | 0.54 |
| 120 | 180 | 0.63 |
| 180 | 250 | 0.72 |
| 250 | 315 | 0.81 |
| 315 | 400 | 0.89 |

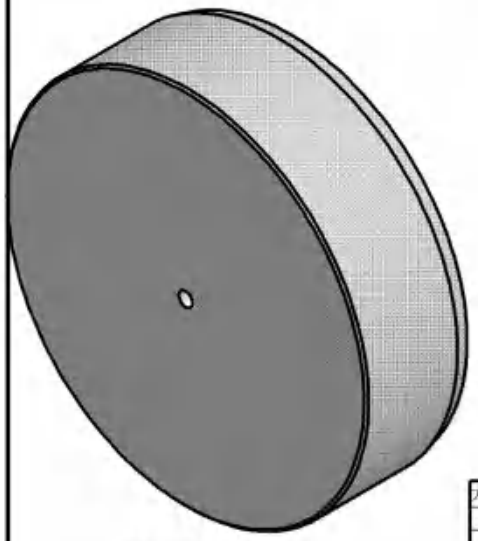
| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |

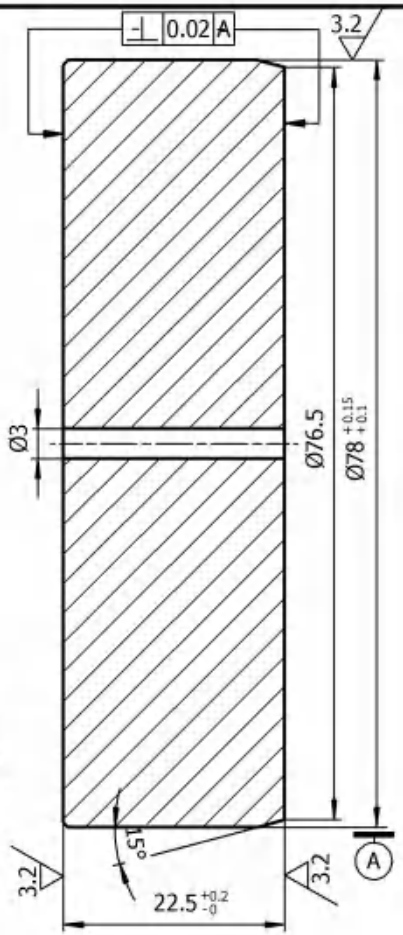
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

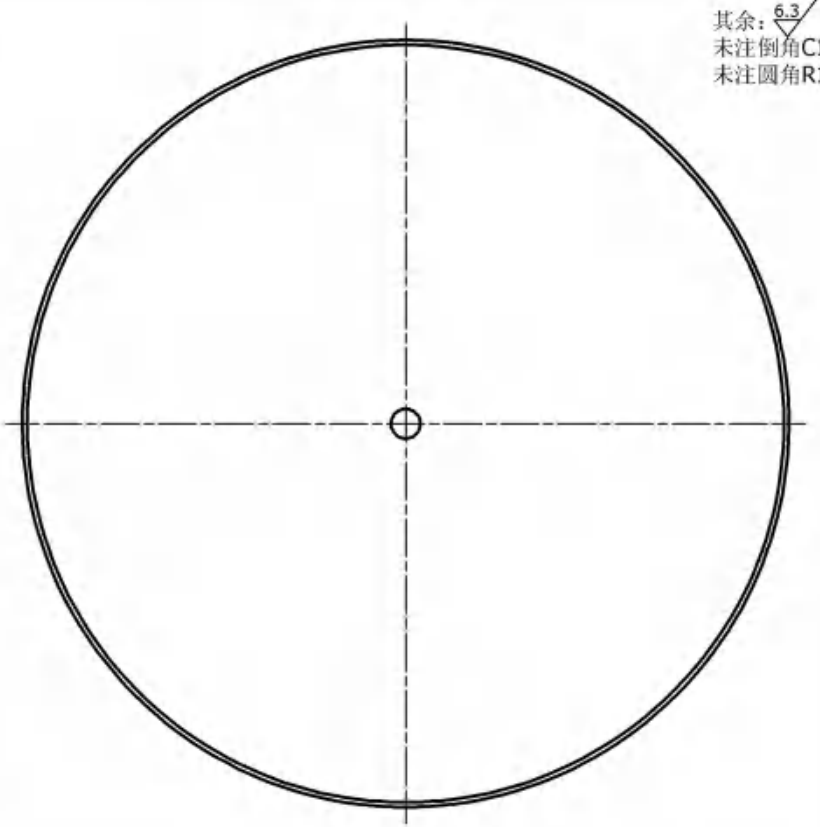
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 冲孔上模座 | | |
| 型号规格 | KS300-YL-JF21-400B | | | 零部件代号 | 03-21 | | |
| 材料 | 40Cr | 数量 | 1 | 比例 | 1:1 | 版次 | 1.0 |

1 : 1





其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1

## 技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后58-62HRc。

| 大于 | 至 | IT13 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 3 | 6 | 0.18 |
| 6 | 10 | 0.22 |
| 10 | 18 | 0.27 |
| 18 | 30 | 0.33 |
| 30 | 50 | 0.39 |
| 50 | 80 | 0.46 |
| 80 | 120 | 0.54 |
| 120 | 180 | 0.63 |
| 180 | 250 | 0.72 |
| 250 | 315 | 0.81 |
| 315 | 400 | 0.89 |

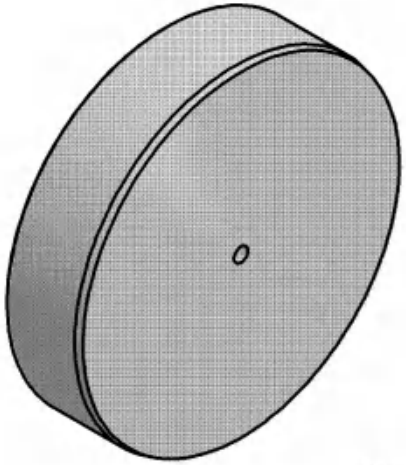
| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

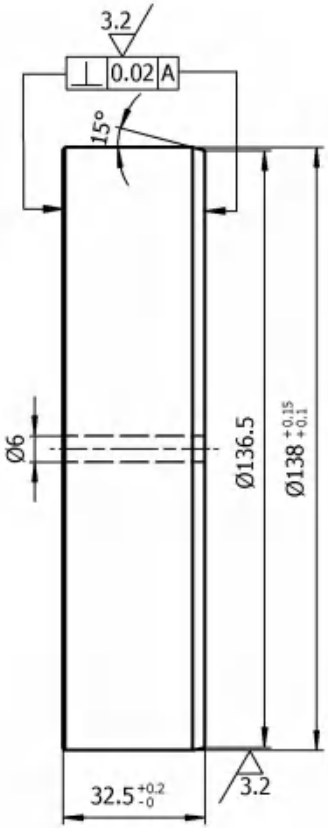
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 冲孔冲头垫片 | | |
| 型号规格 | KS300-YL-JF21-400B | | | 零部件代号 | 03-22 | | |
| 材料 | Cr12MoV | 数量 | 1 | 比例 | 1.5:1 | 版次 | 1.0 |

其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1



1 : 2




## 技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后58-62HRc。

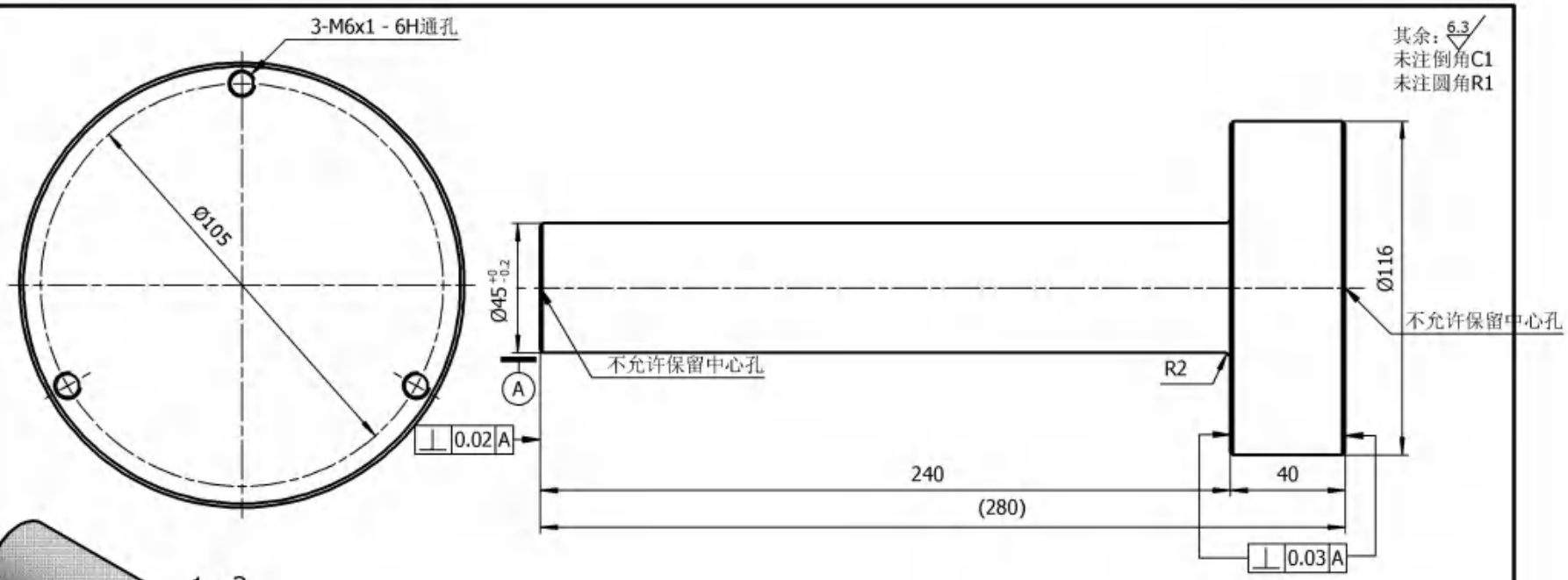
| 大于 | 至 | IT13 |
|---|---|---|
| — | 3 | 0.14 |
| 3 | 6 | 0.18 |
| 6 | 10 | 0.22 |
| 10 | 18 | 0.27 |
| 18 | 30 | 0.33 |
| 30 | 50 | 0.39 |
| 50 | 80 | 0.46 |
| 80 | 120 | 0.54 |
| 120 | 180 | 0.63 |
| 180 | 250 | 0.72 |
| 250 | 315 | 0.81 |
| 315 | 400 | 0.89 |

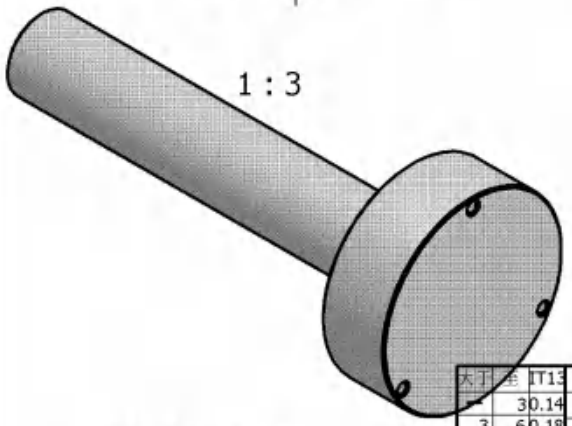
| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

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

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 成型冲头垫片 | | |
| 型号规格 | KS300-YL-JF21-400B | | | 零部件代号 | 03-30 | | |
| 材料 | Cr12MoV | 数量 | 1 | 比例 | 1:1.5 | 版次 | 1.0 |




## 技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后44-46HRc。
3.镀铬见白.

| 大于 | 至 | IT13 |
|---|---|---|
| | 3 | 0.14 |
| 3 | 6 | 0.18 |
| 6 | 10 | 0.22 |
| 10 | 18 | 0.27 |
| 18 | 30 | 0.33 |
| 30 | 50 | 0.39 |
| 50 | 80 | 0.46 |
| 80 | 120 | 0.54 |
| 120 | 180 | 0.63 |
| 180 | 250 | 0.72 |
| 250 | 315 | 0.81 |
| 315 | 400 | 0.89 |

| 标记 | 处数 | 更改原因 | 签名 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |

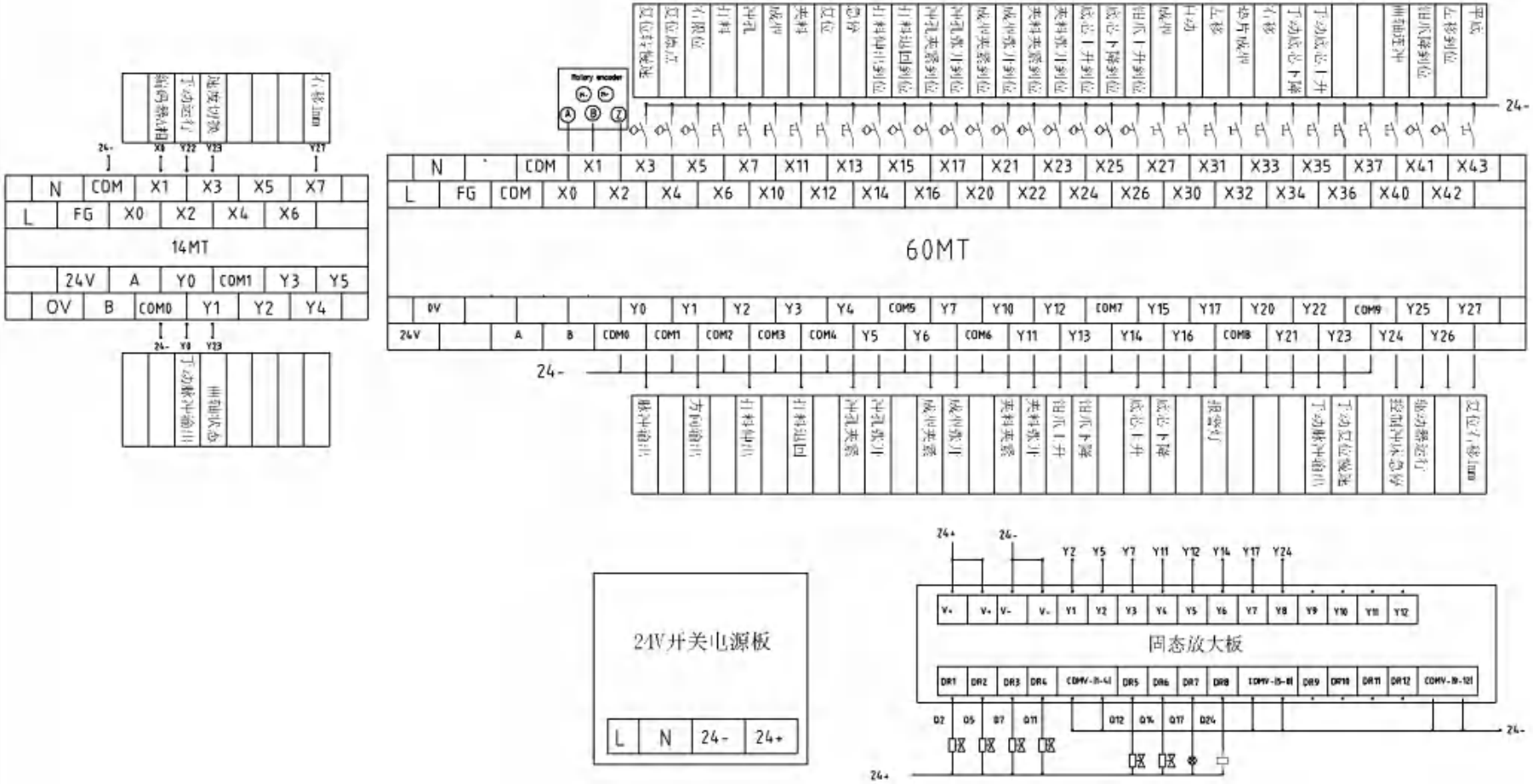
| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | | 标准化 | |
| 校对 | | 审 核 | |
| 工艺 | | 批 准 | |

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

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 产品名称 | 红冲三工位机械手 | | | 零部件名称 | 托料底芯顶杆 | | |
| 型号规格 | KS300-YL-JF21-400B | | | 零部件代号 | 04-17 | | |
| 材料 | 60Si2Mn | 数量 | 1 | 比例 | 1:1 | 版次 | 1.0 |

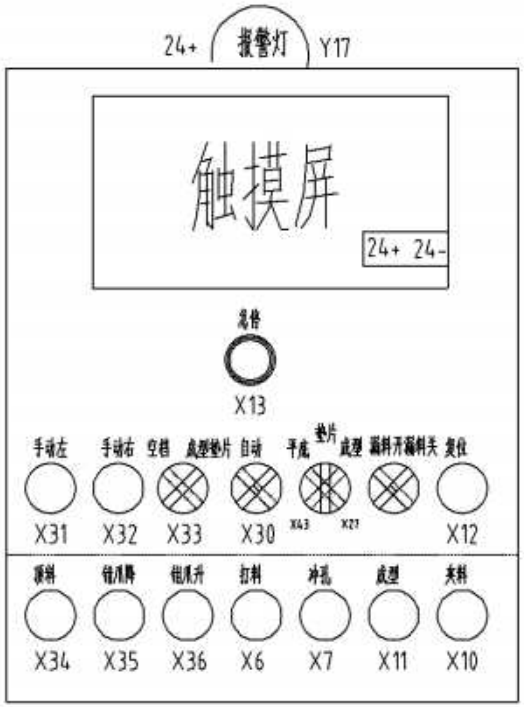
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

# 电控柜接线图



晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

# 电控箱安装图




小电箱端子排列

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| X12 | X13 | X27 | X43 | X30 | X32 | X33 | X31 | X10 | X11 | X7 | X6 | X36 | X35 | X34 | Y17 | 24+ | 24- | 通讯红 | 通讯蓝 | 通讯黑 |