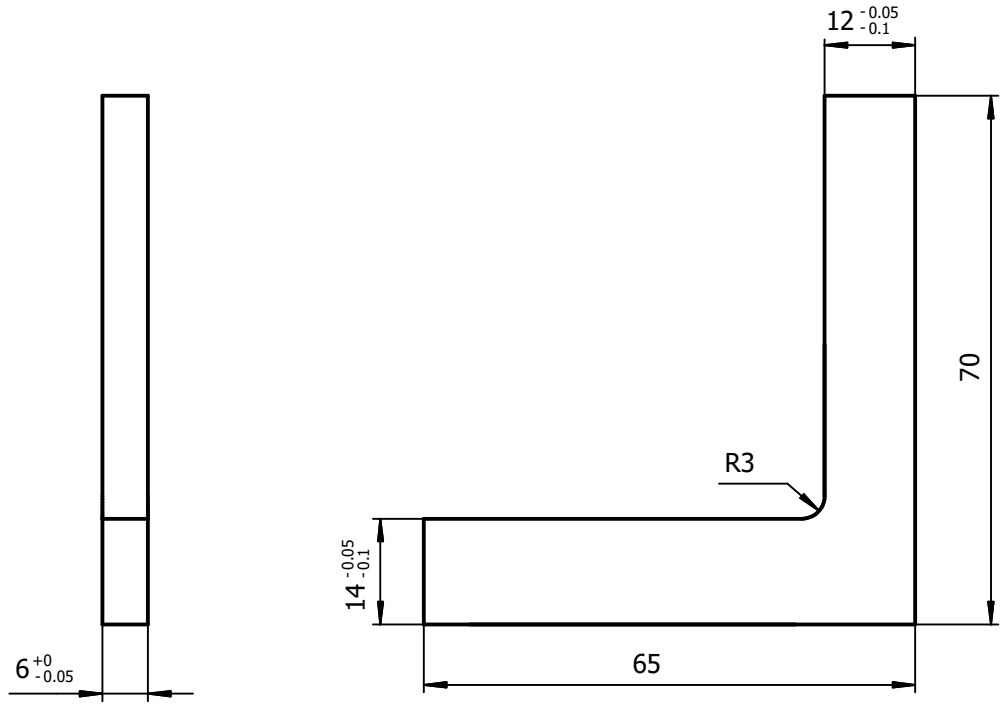
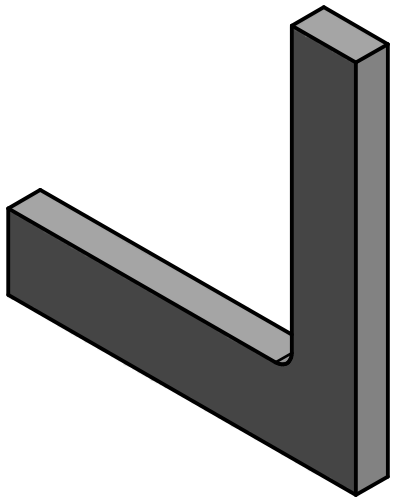
其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1





技 术 要 求：
1.未注尺寸公差按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

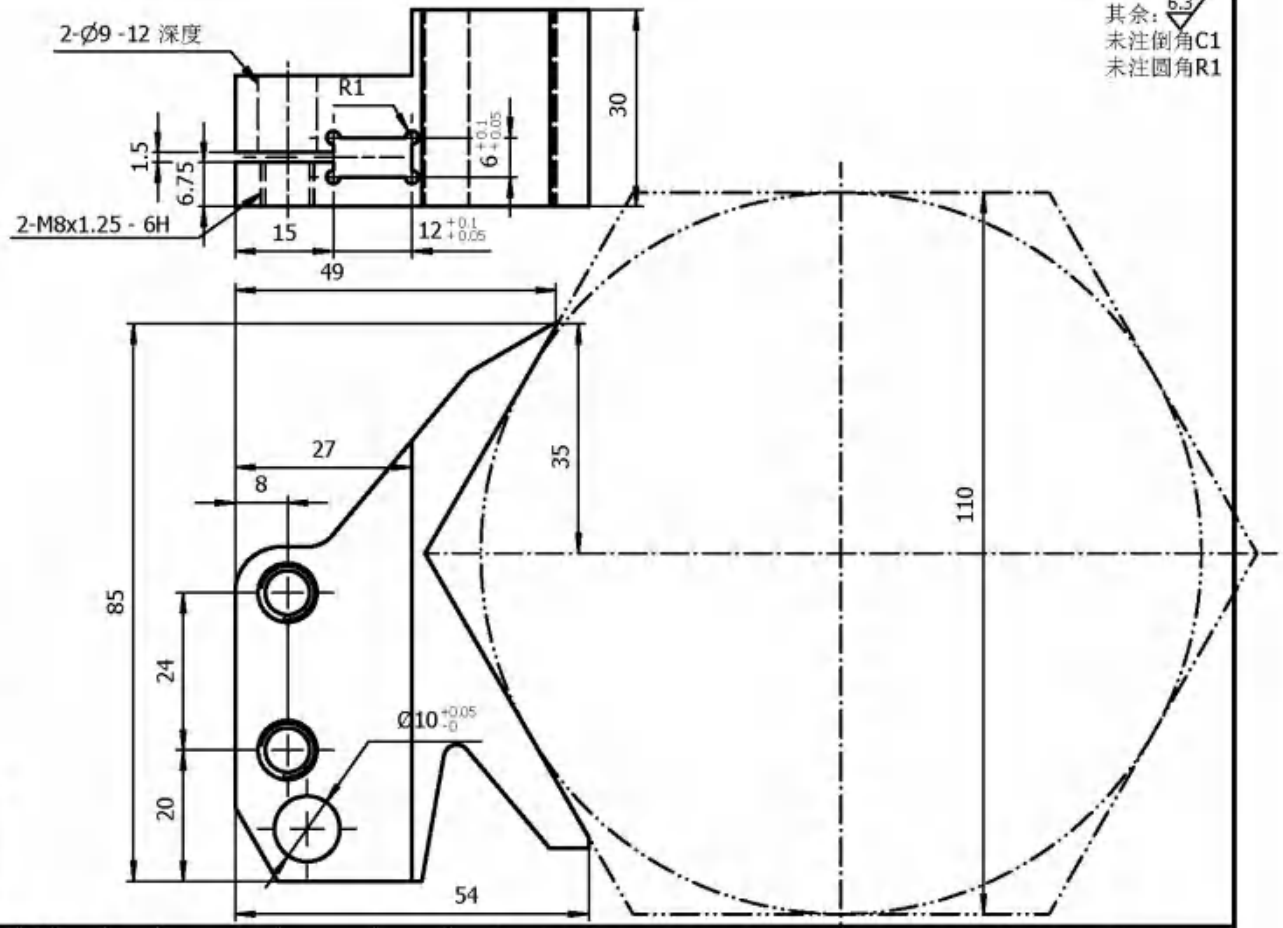
标记	处数	更改原因	签名	日期

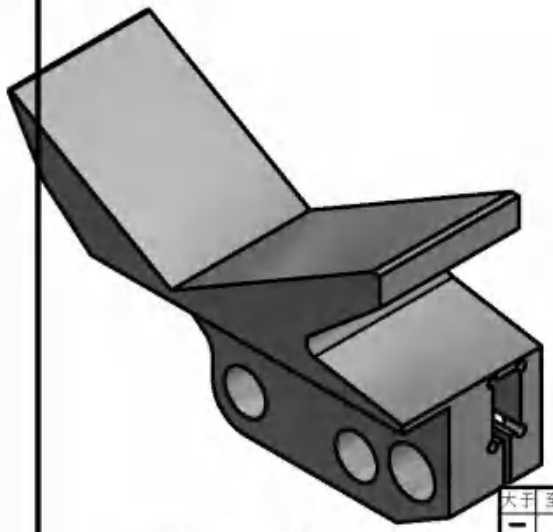
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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

产品名称	开式数控热锻机械手			零部件名称	钳爪连接板		
型号规格	BS300-315			零部件代号	01-01-07		
材料	65Mn	数量	12	比例	1;1	版次	1.0

其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1





技术要求：
1.未注尺寸公差按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

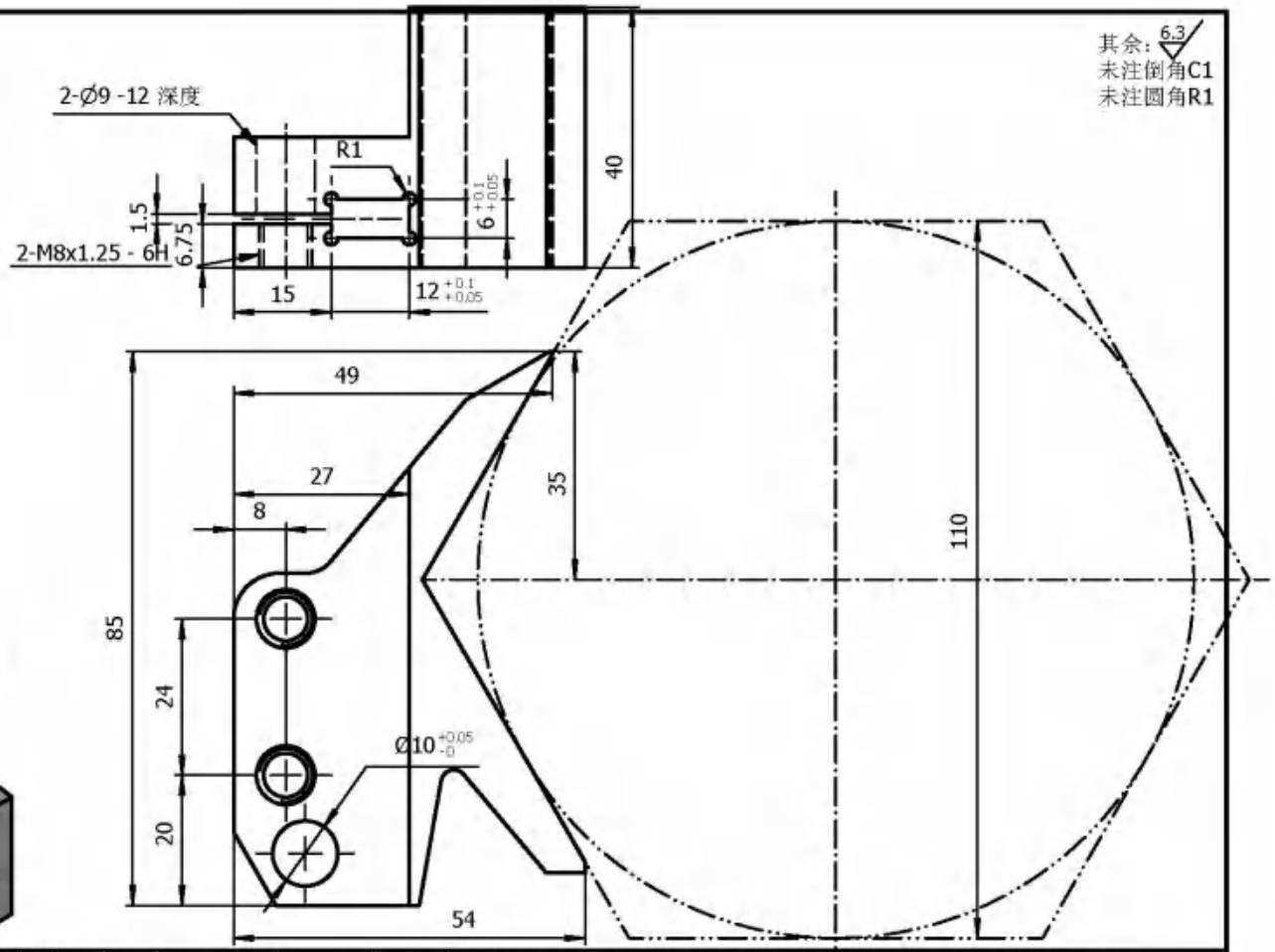
标记	处数	更改原因	签名	日期

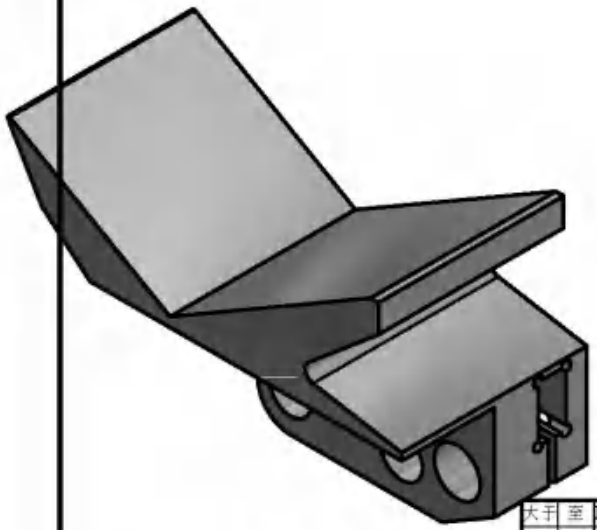
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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

产品名称	开式数控热锻机械手			零部件名称	左120度六角钳S110X30		
型号规格	KS300-400C			零部件代号	01-01-07A		
材料	P20	数量	1	比例	1;1	版次	1.0

其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1





技术要求：
1.未注尺寸公差按IT13.
2.表面电镀。

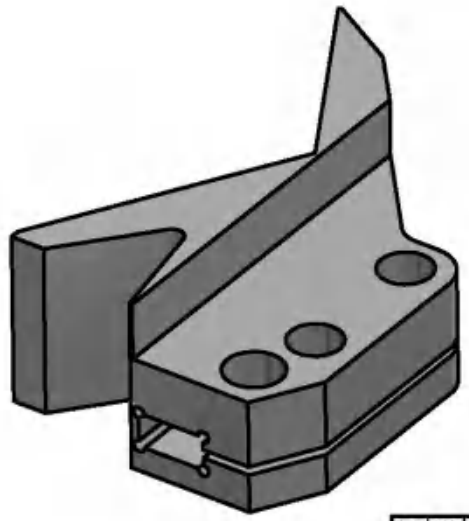
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

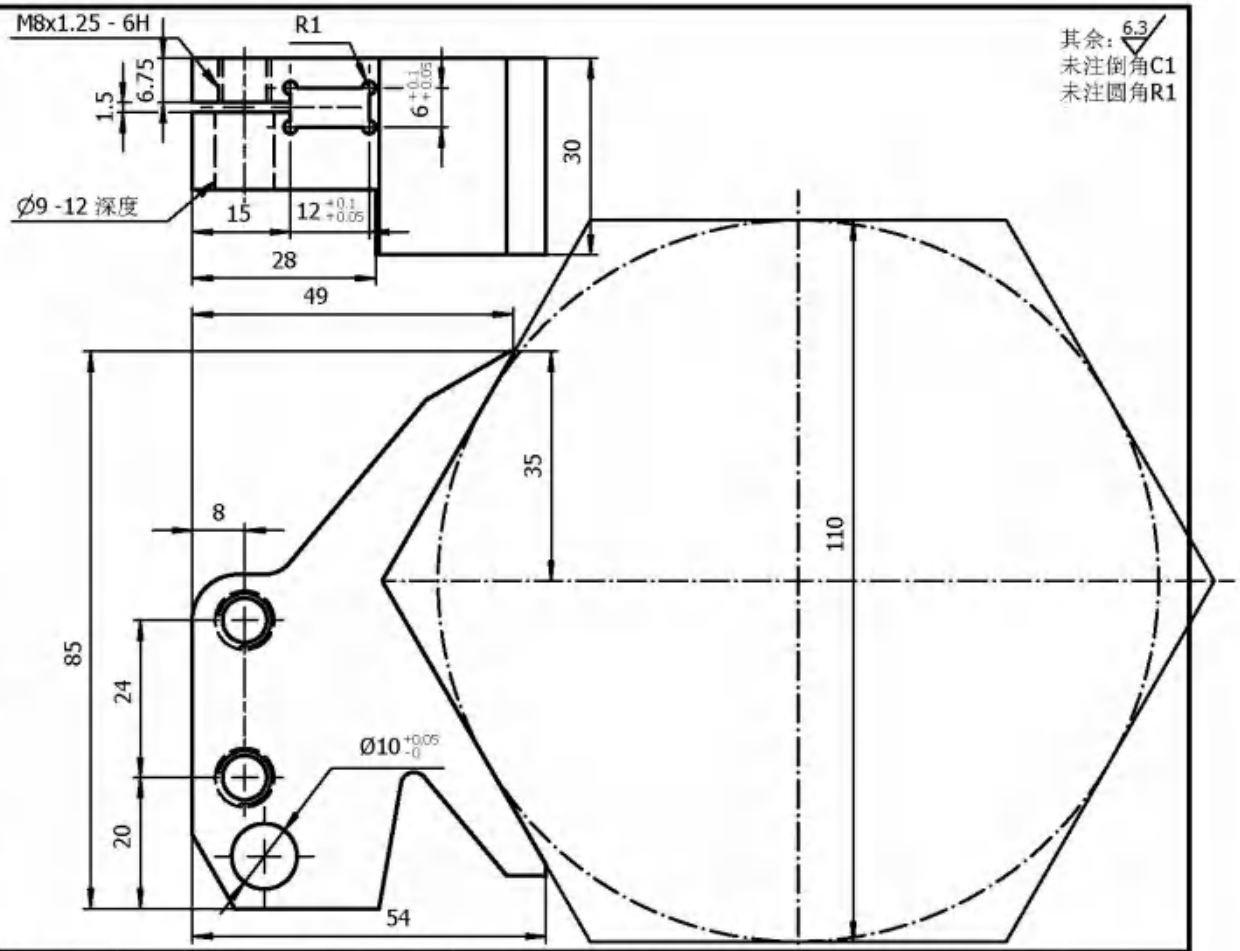
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	开式数控热锻机械手			零部件名称	左120度六角钳S110X40		
型号规格	KS300-400C			零部件代号	01-01-07B		
材料	P20	数量	1	比例	1;1	版次	1.0





其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1

技 术 要 求：
1.未注尺寸公差按IT13.
2.表面电镀。

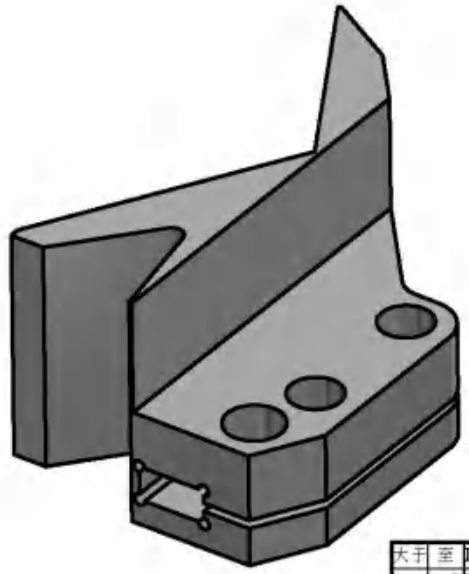
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

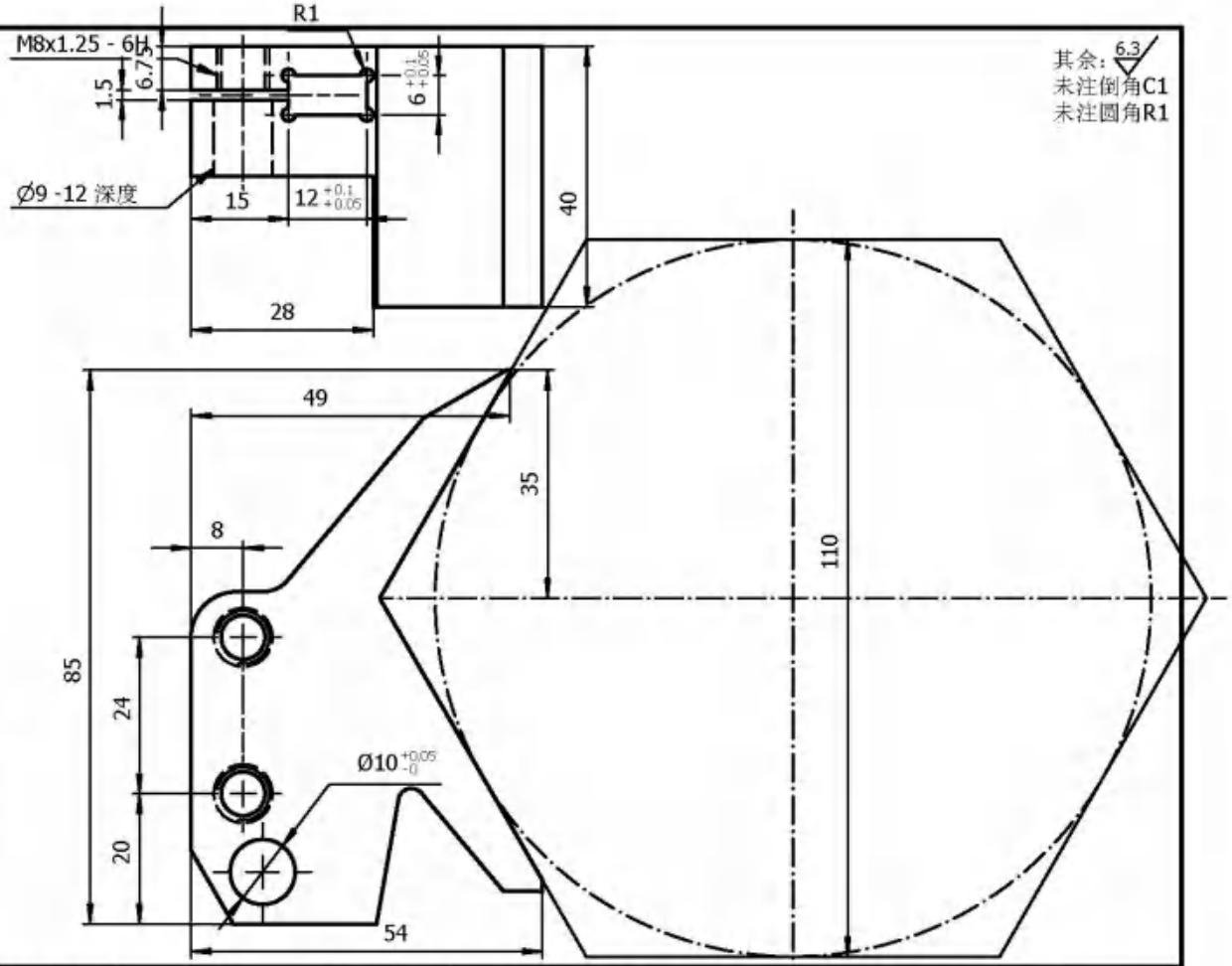
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	开式数控热锻机械手			零部件名称	右120度六角钳S110X30		
型号规格	KS300-400C			零部件代号	01-01-08A		
材料	P20	数量	1	比例	1;1	版次	1.0





其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1

技 术 要 求：
1.未注尺寸公差按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

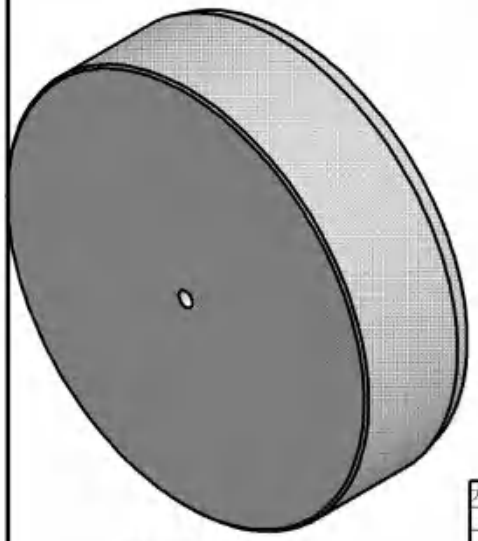
标记	处数	更改原因	签名	日期

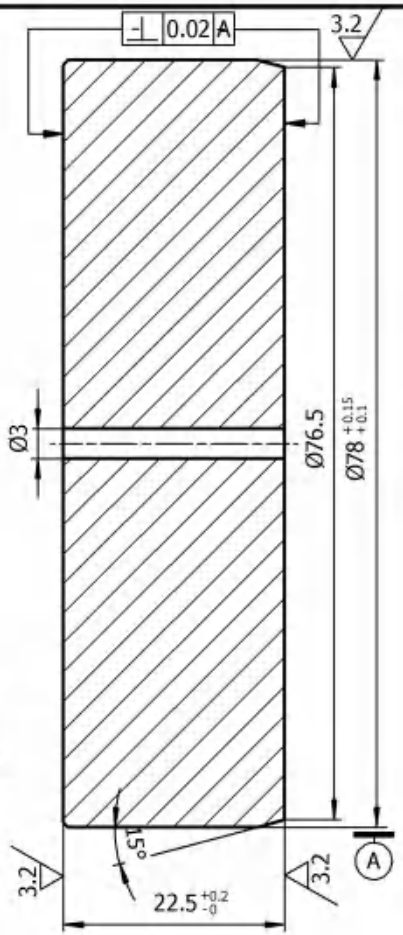
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

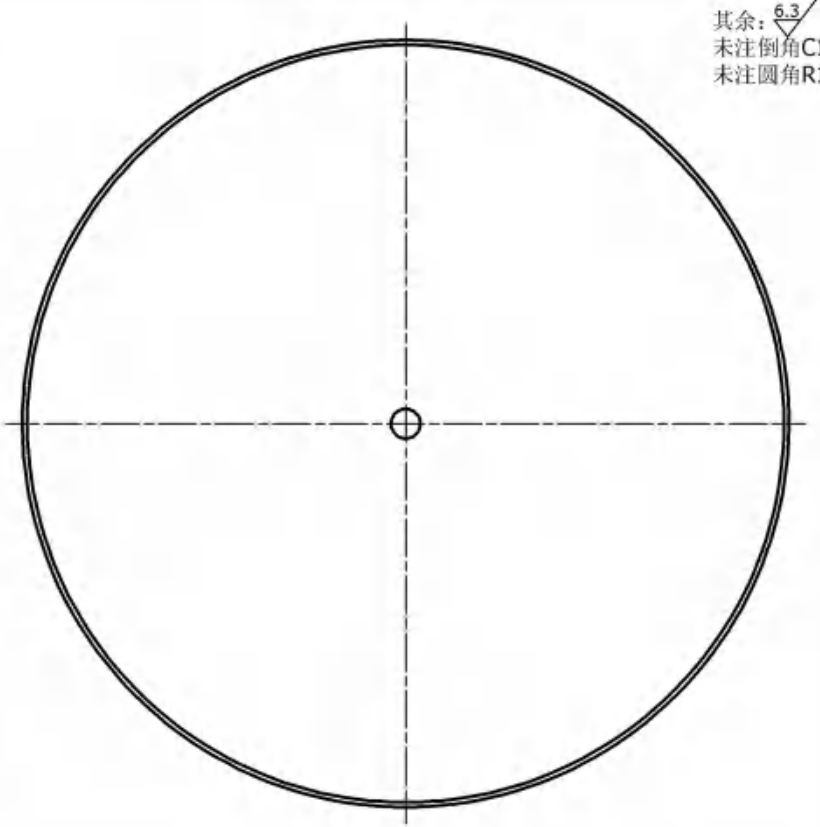
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	开式数控热锻机械手			零部件名称	右120度六角钳S110X40		
型号规格	KS300-400C			零部件代号	01-01-08B		
材料	P20	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

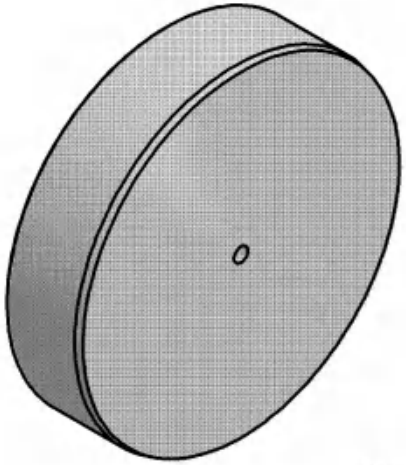
标记	处数	更改原因	签名	日期

设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

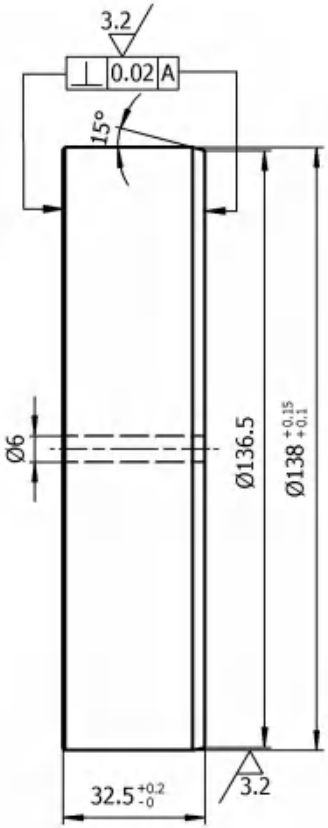
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

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。

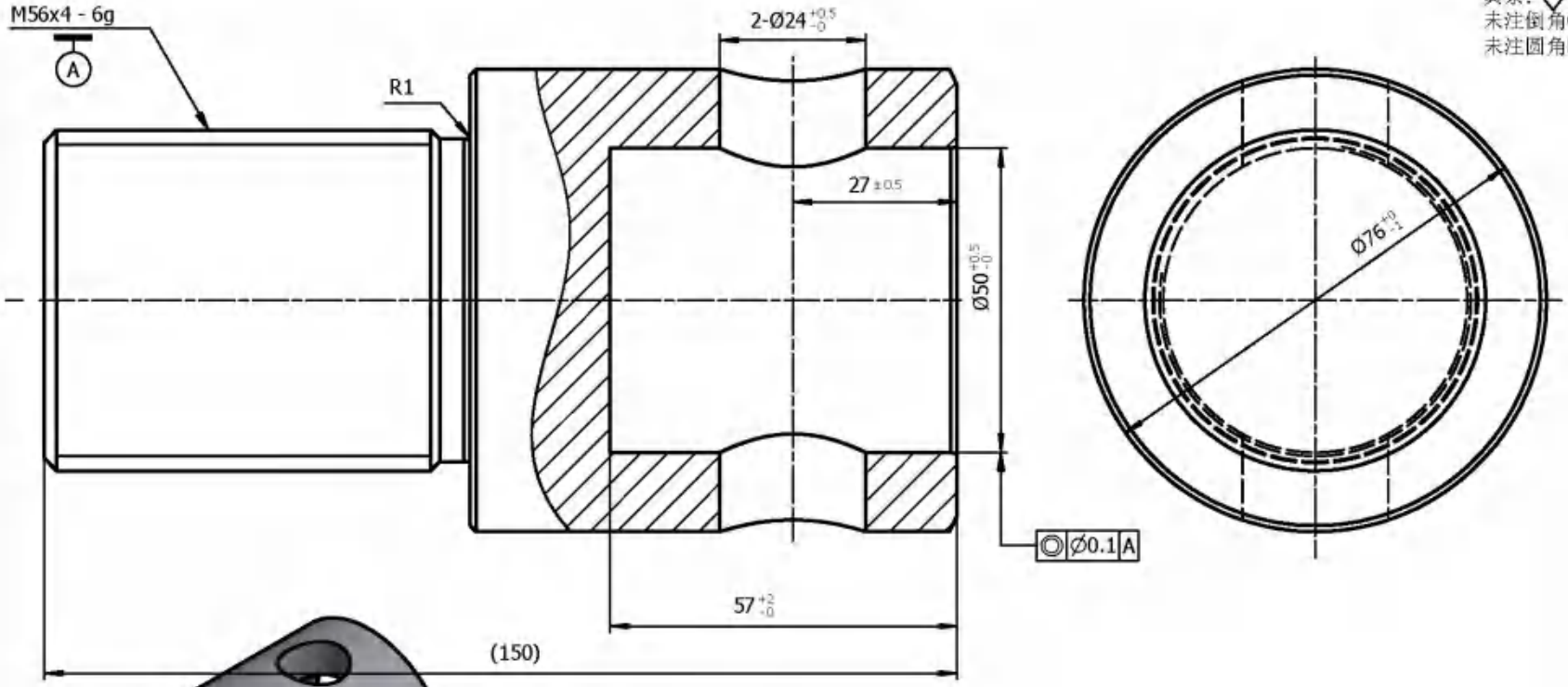
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

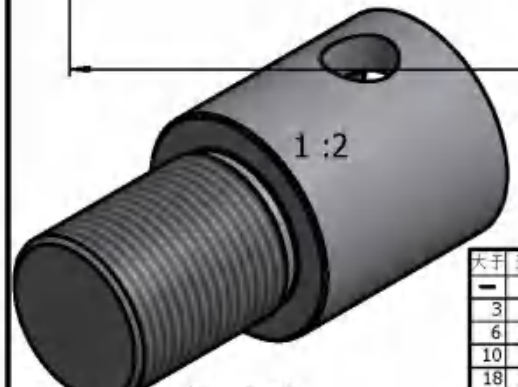
标记	处数	更改原因	签名	日期

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28-32HRc。
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

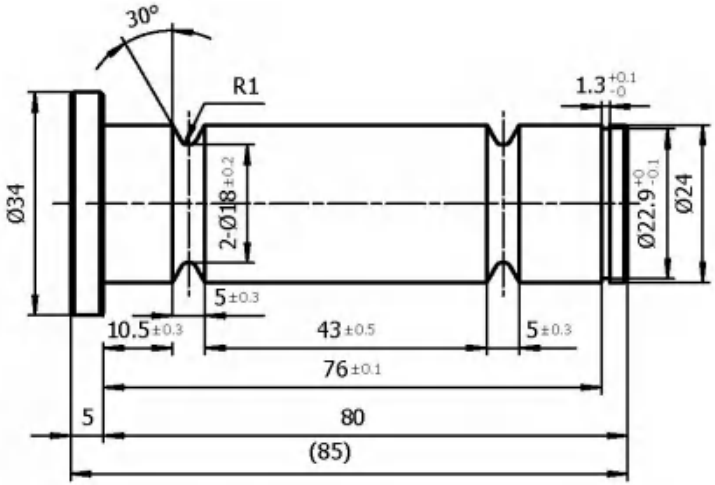
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	托料螺钉(对称拉)		
型号规格	KS300-400C			零部件代号	04-01		
材料	40Cr	数量	2	比例	1:1	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25-30HRc。
3.表面发黑.

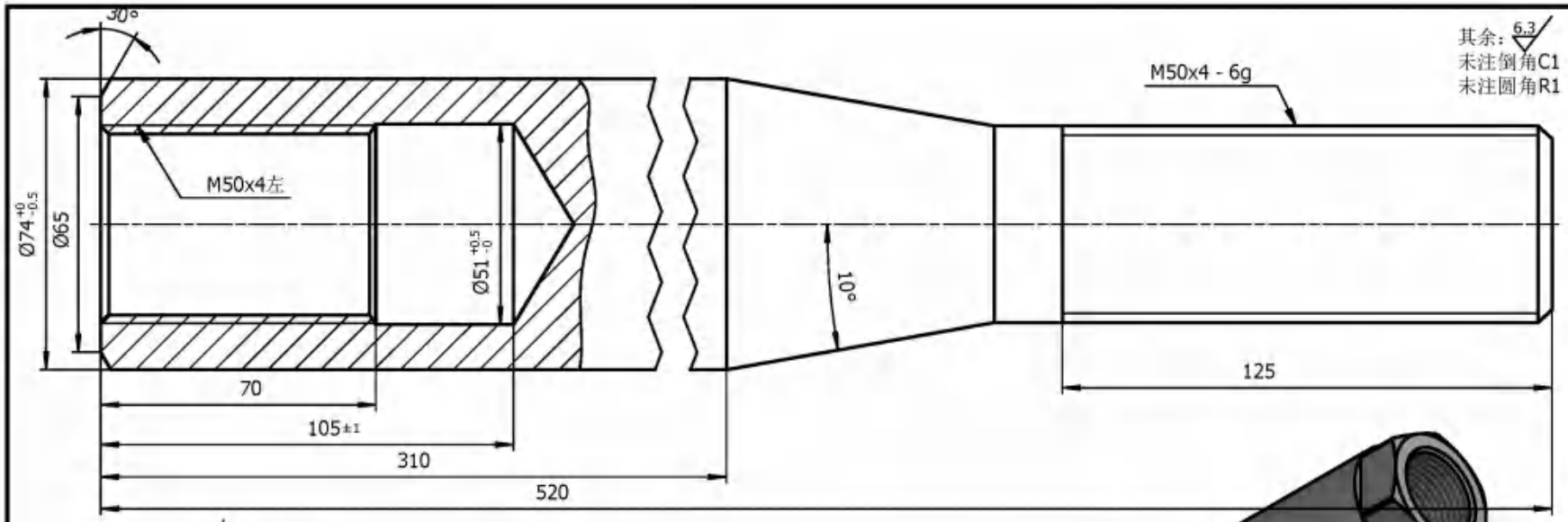
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

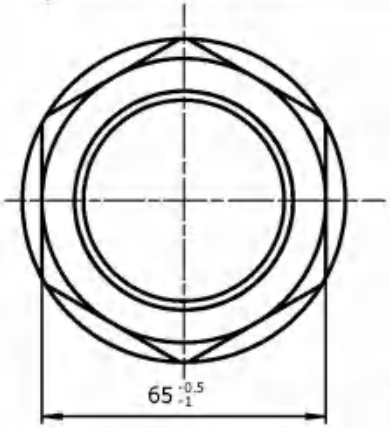
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	托料剪断销(对称拉)		
型号规格	KS300-400C			零部件代号	04-02		
材料	40Cr	数量	2	比例	1:1	版次	1.0





技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后28-32HRc。
3.镀铬见白.

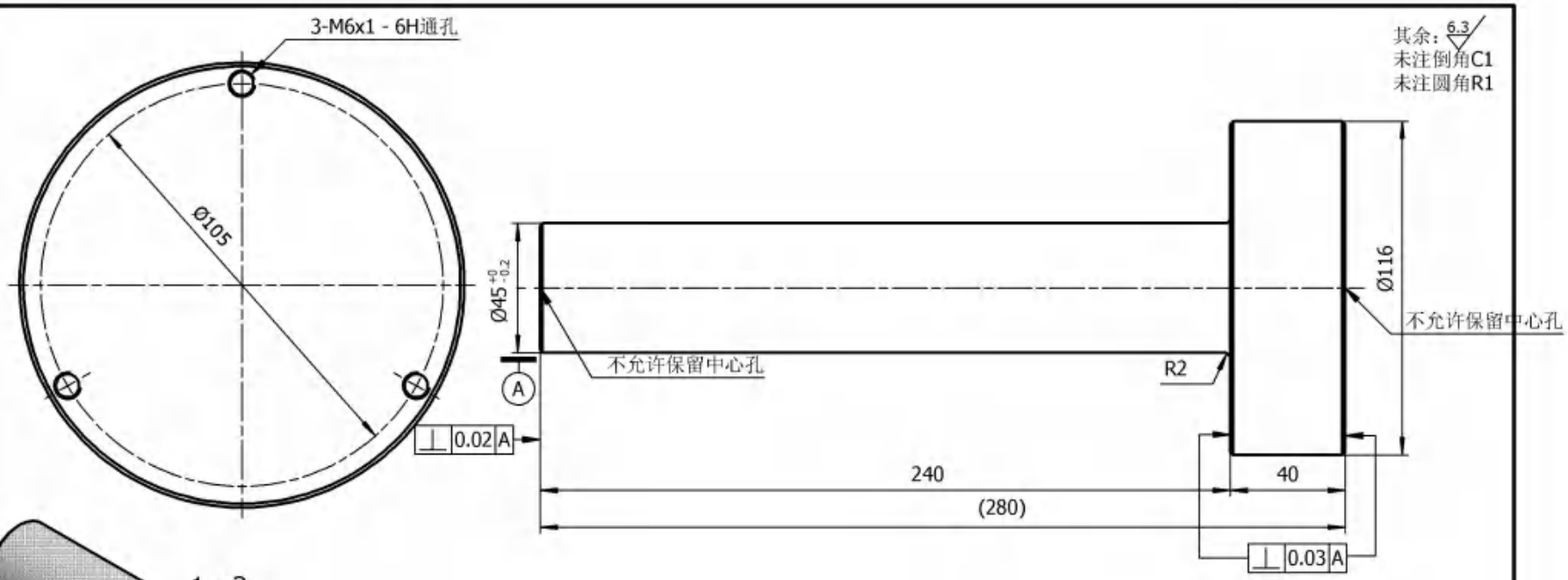
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

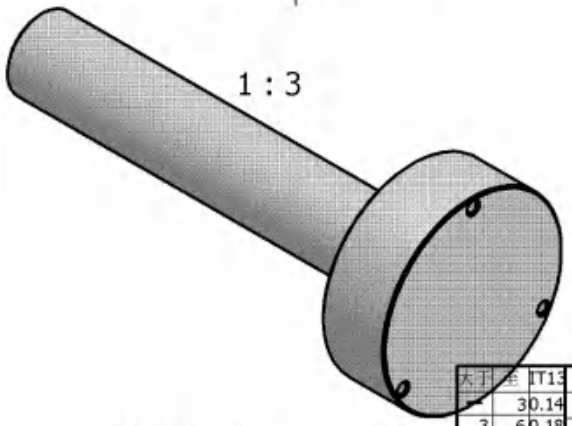
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	托料调节螺栓(对称拉)		
型号规格	KS300-400C			零部件代号	04-03		
材料	40Cr	数量	2	比例	1:1	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

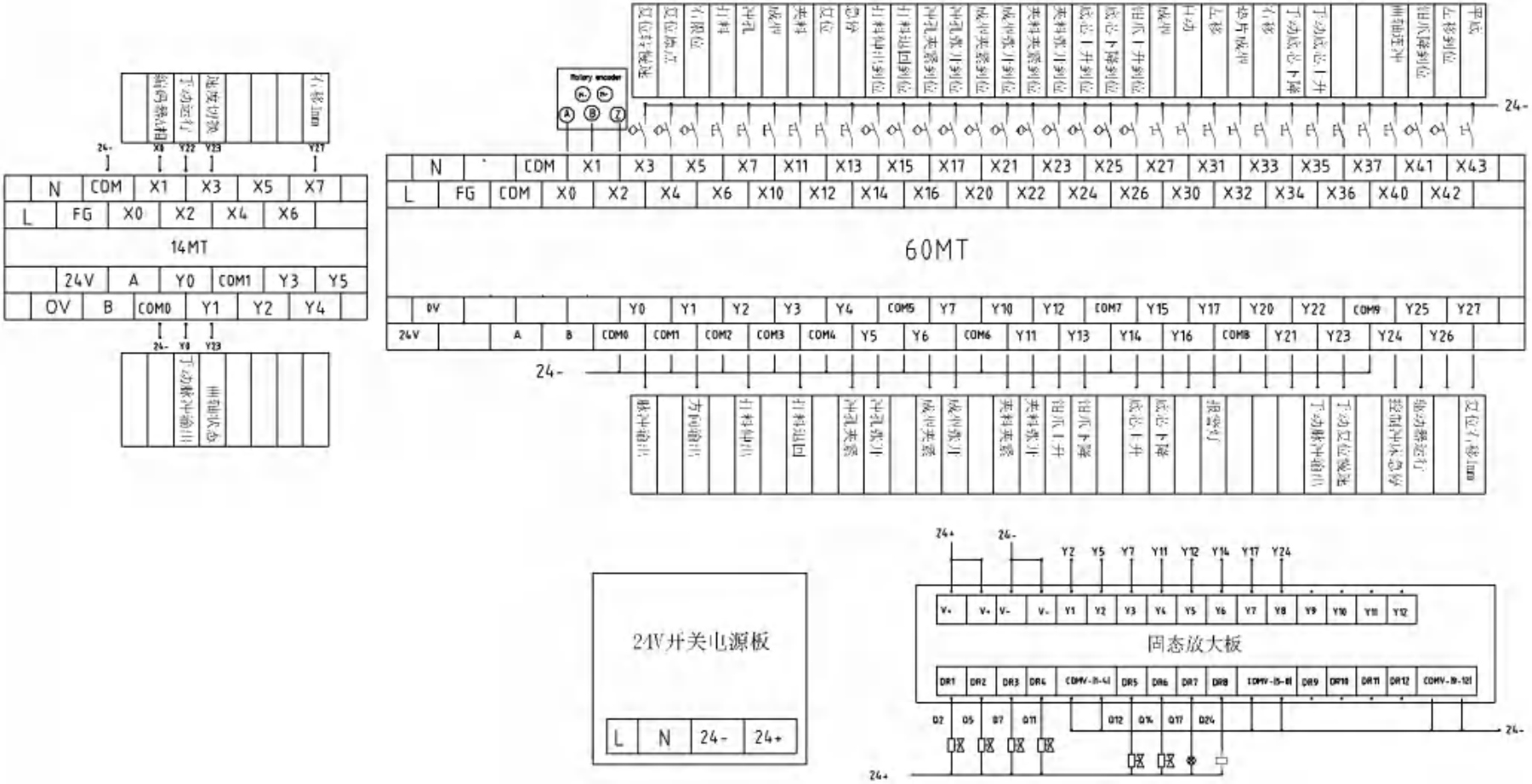
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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

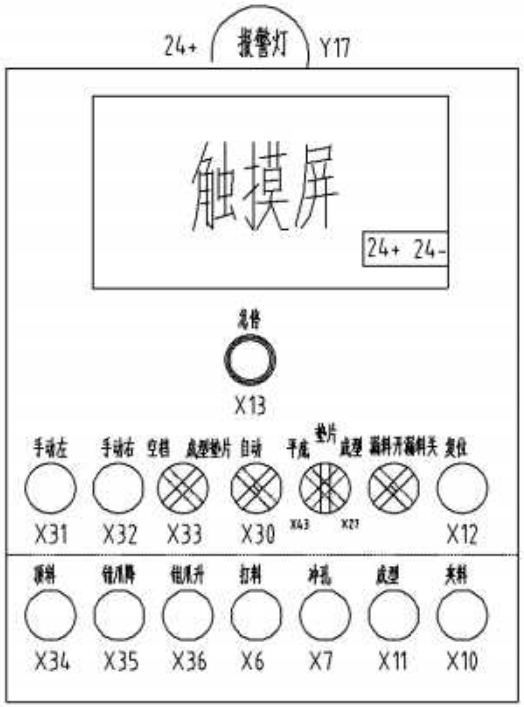
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

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

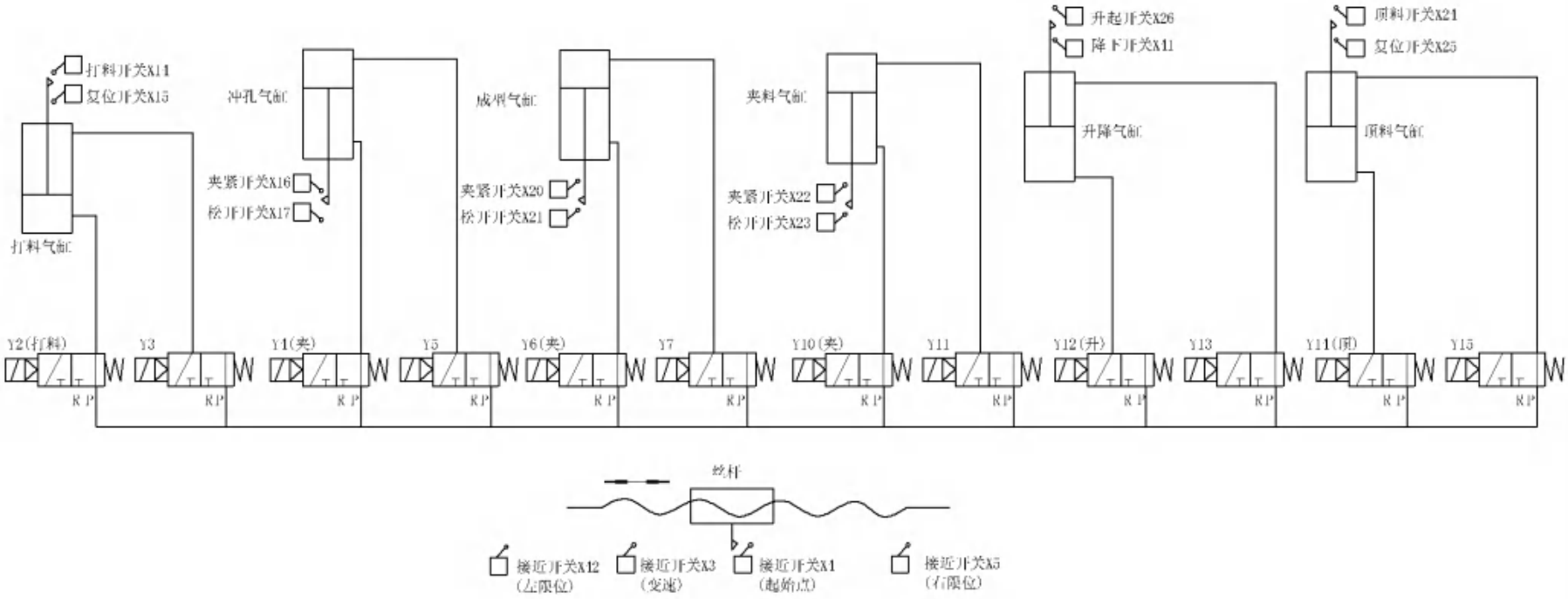


小电箱端子排列

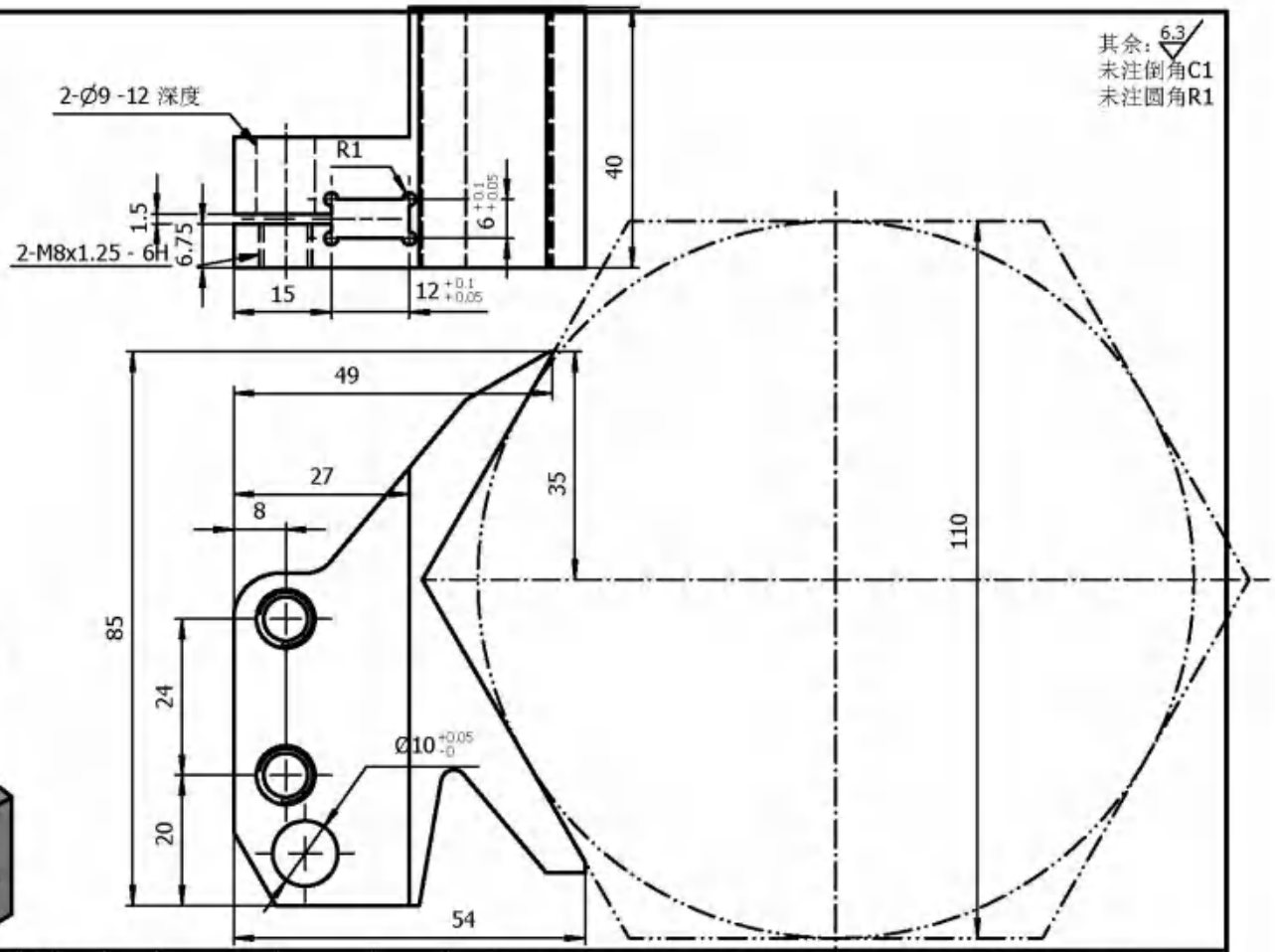
X12	X13	X27	X43	X30	X32	X33	X31	X10	X11	X7	X6	X36	X35	X34	Y17	24+	24-	通讯红	通讯蓝	通讯黑

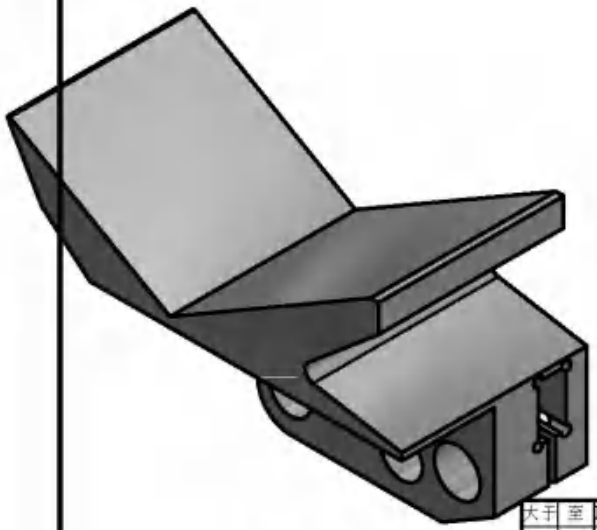
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

气动原理及开关位置图



其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1





技术要求：
1.未注尺寸公差按IT13.
2.表面电镀。

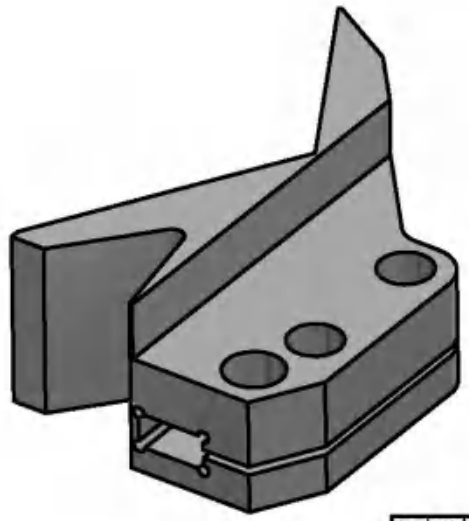
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

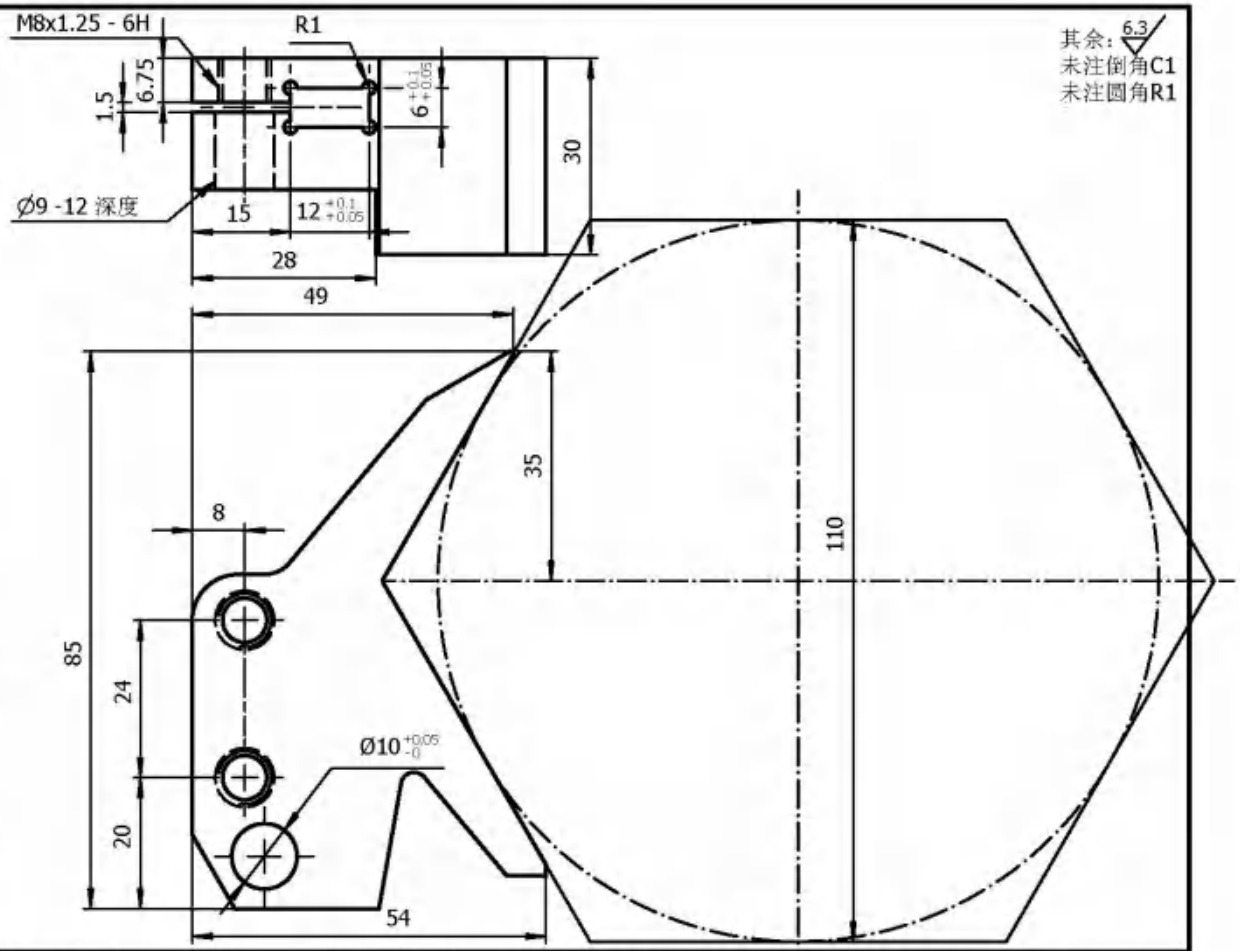
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	开式数控热锻机械手			零部件名称	左120度六角钳S110X40		
型号规格	KS300-400C			零部件代号	01-01-07B		
材料	P20	数量	1	比例	1;1	版次	1.0





其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1

技 术 要 求：
1.未注尺寸公差按IT13.
2.表面电镀。

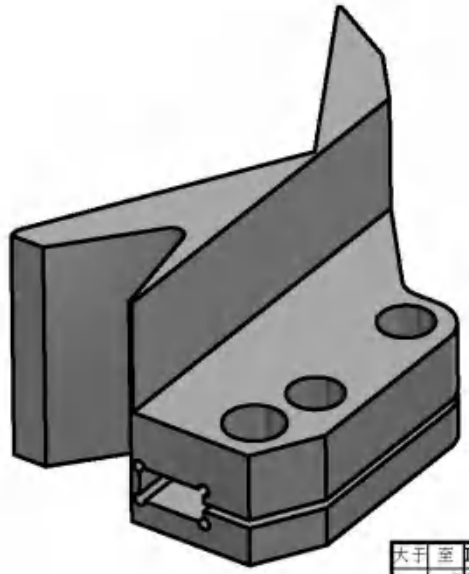
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

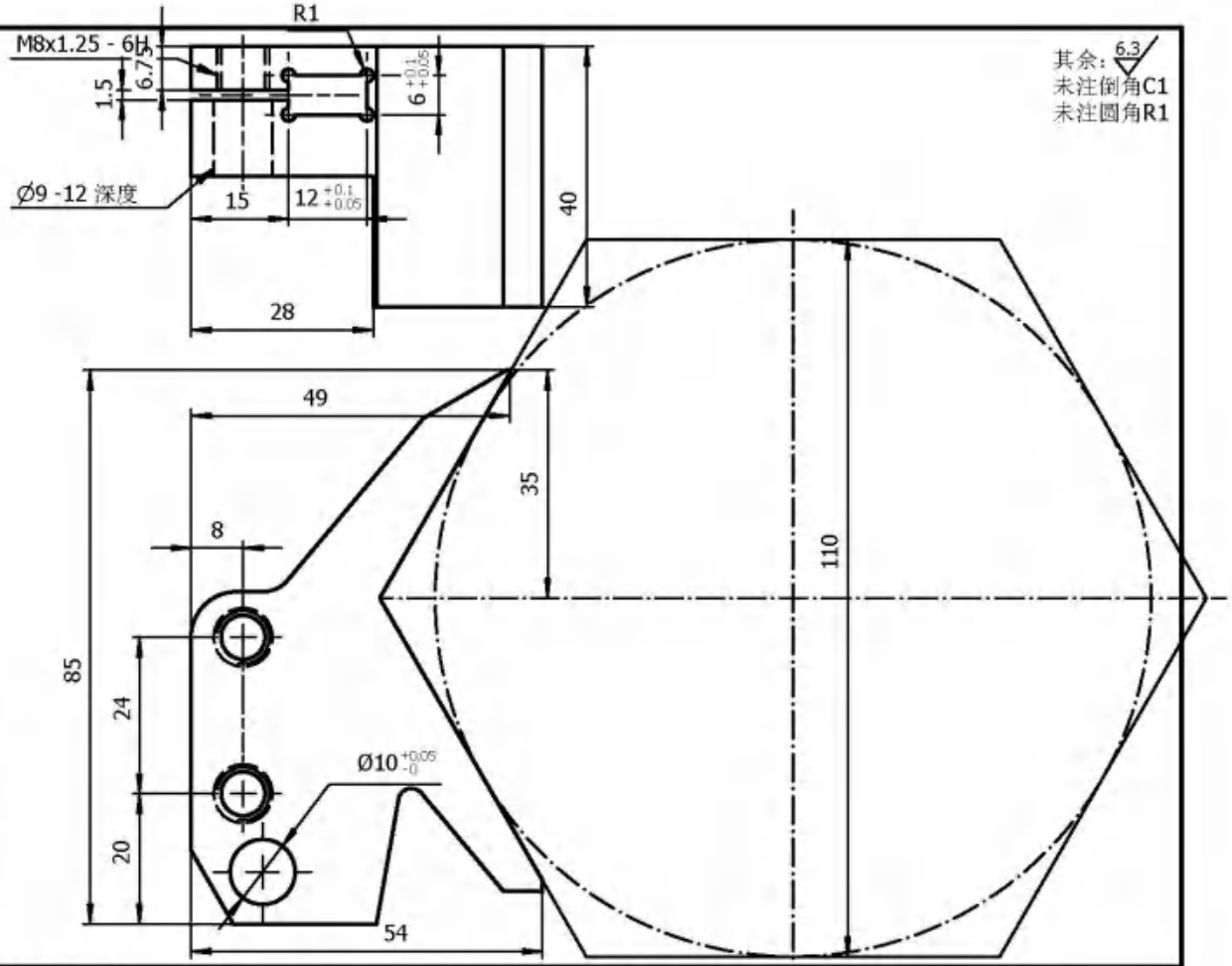
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	开式数控热锻机械手			零部件名称	右120度六角钳S110X30		
型号规格	KS300-400C			零部件代号	01-01-08A		
材料	P20	数量	1	比例	1;1	版次	1.0





其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1

技 术 要 求：
1.未注尺寸公差按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

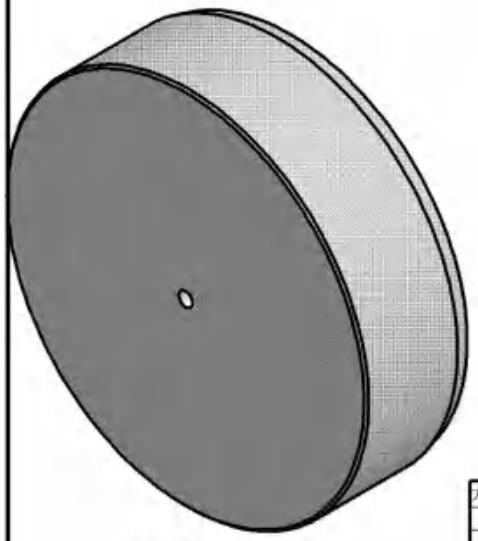
标记	处数	更改原因	签名	日期

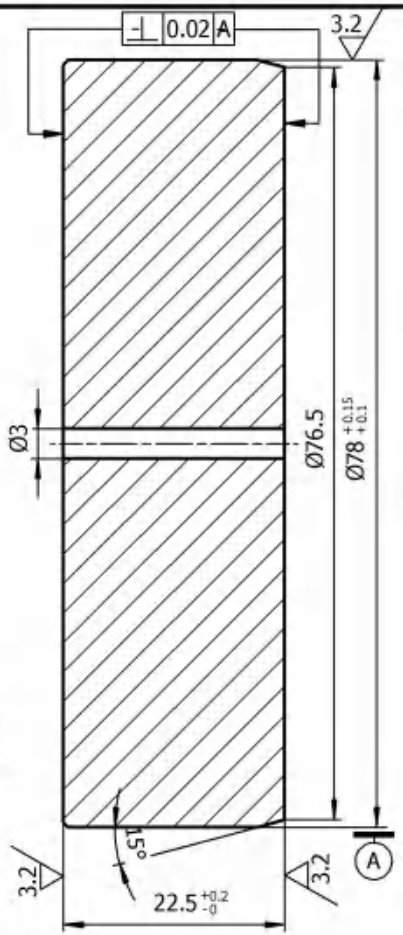
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

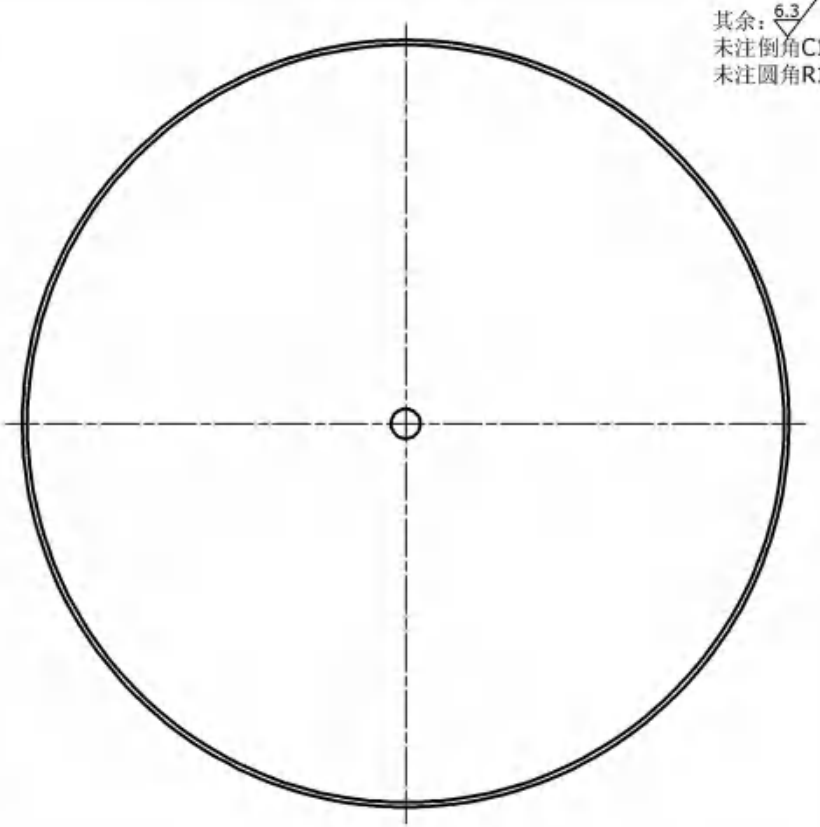
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	开式数控热锻机械手			零部件名称	右120度六角钳S110X40		
型号规格	KS300-400C			零部件代号	01-01-08B		
材料	P20	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

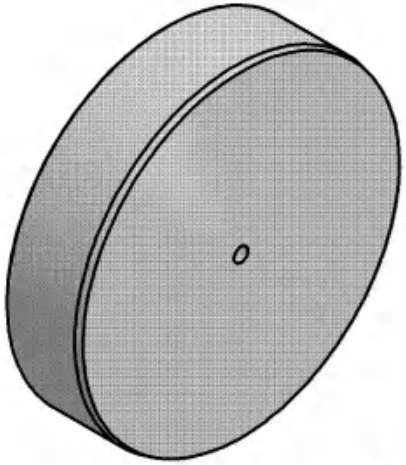
标记	处数	更改原因	签名	日期

设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

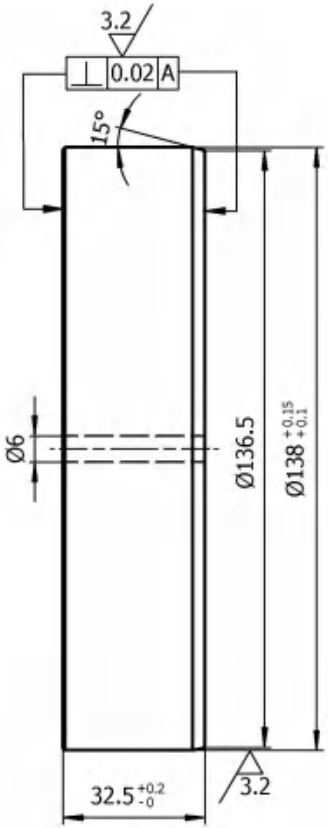
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

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。

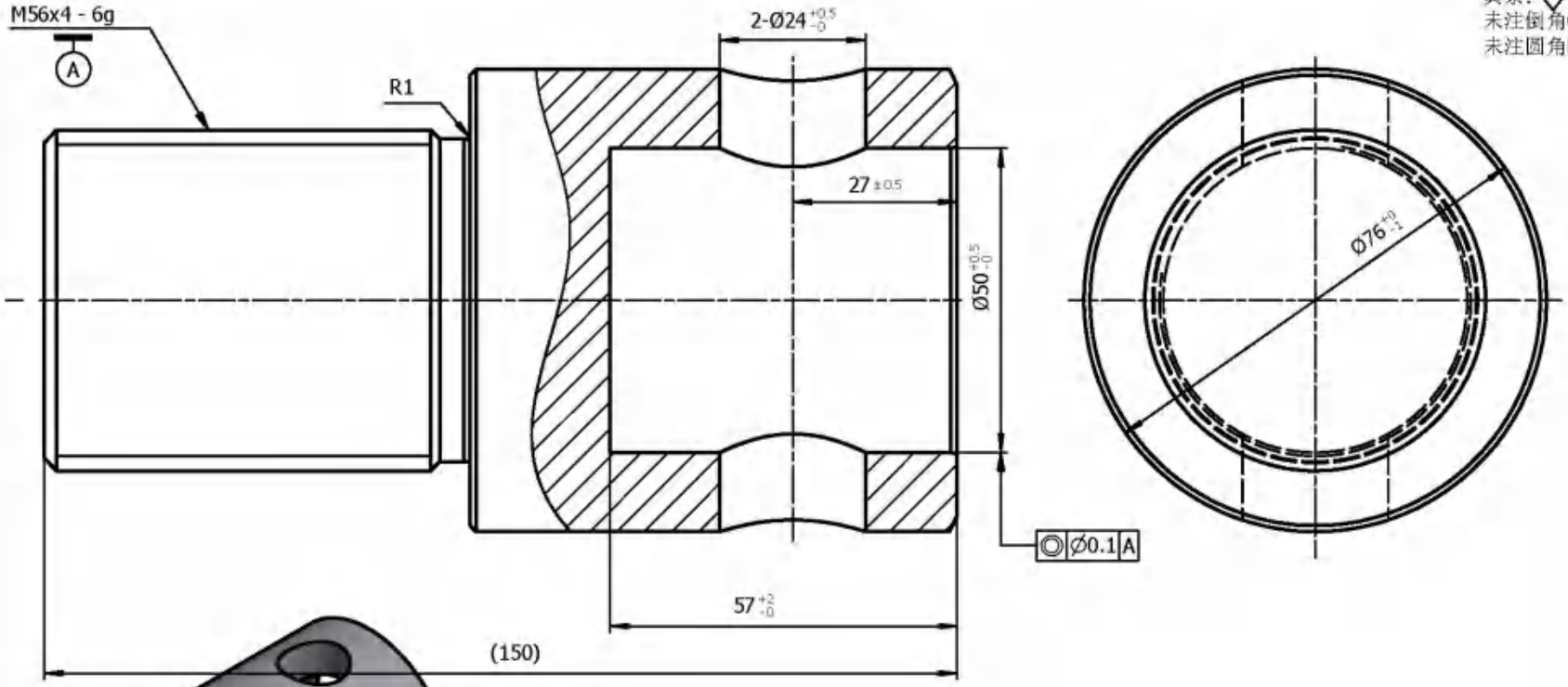
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

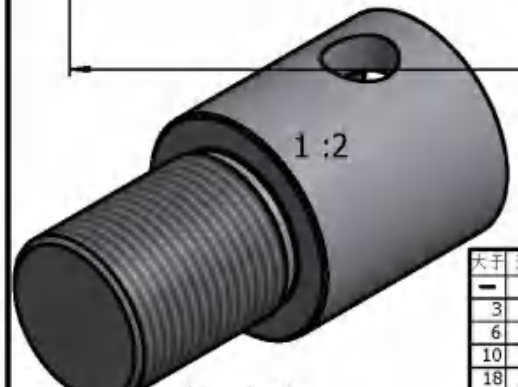
标记	处数	更改原因	签名	日期

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28-32HRc。
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

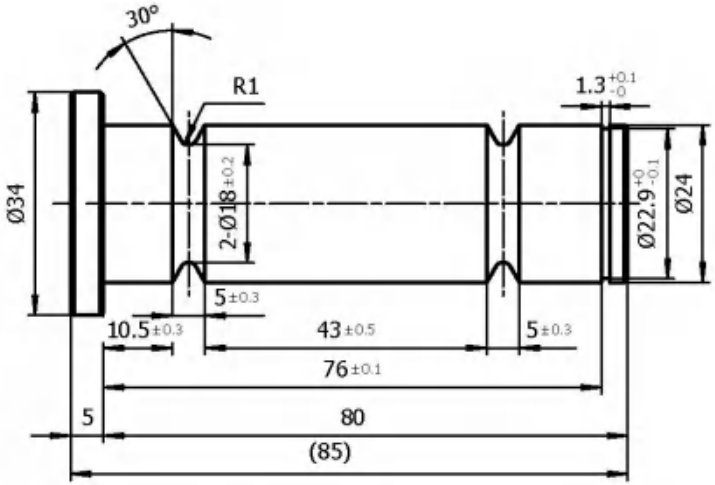
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	托料螺钉(对称拉)		
型号规格	KS300-400C			零部件代号	04-01		
材料	40Cr	数量	2	比例	1:1	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25-30HRc。
3.表面发黑.

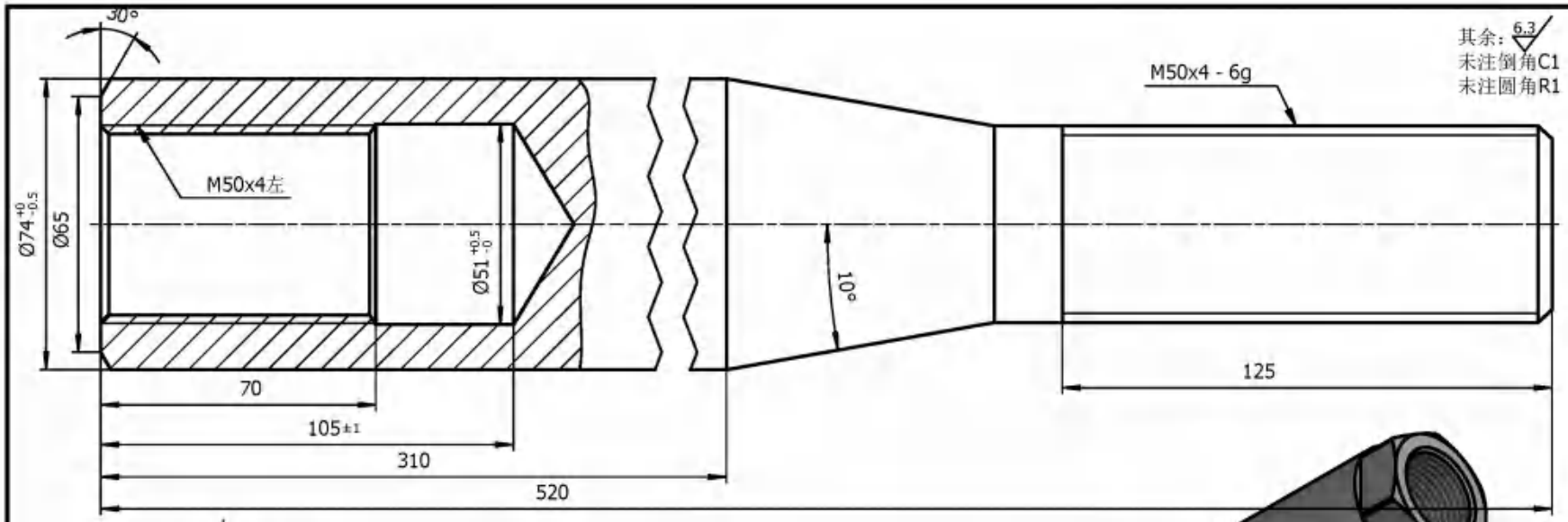
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

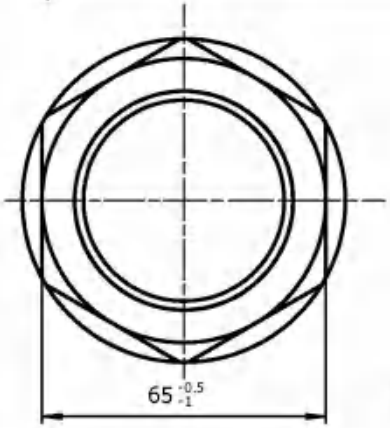
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	托料剪断销(对称拉)		
型号规格	KS300-400C			零部件代号	04-02		
材料	40Cr	数量	2	比例	1:1	版次	1.0





技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后28-32HRc。
3.镀铬见白.

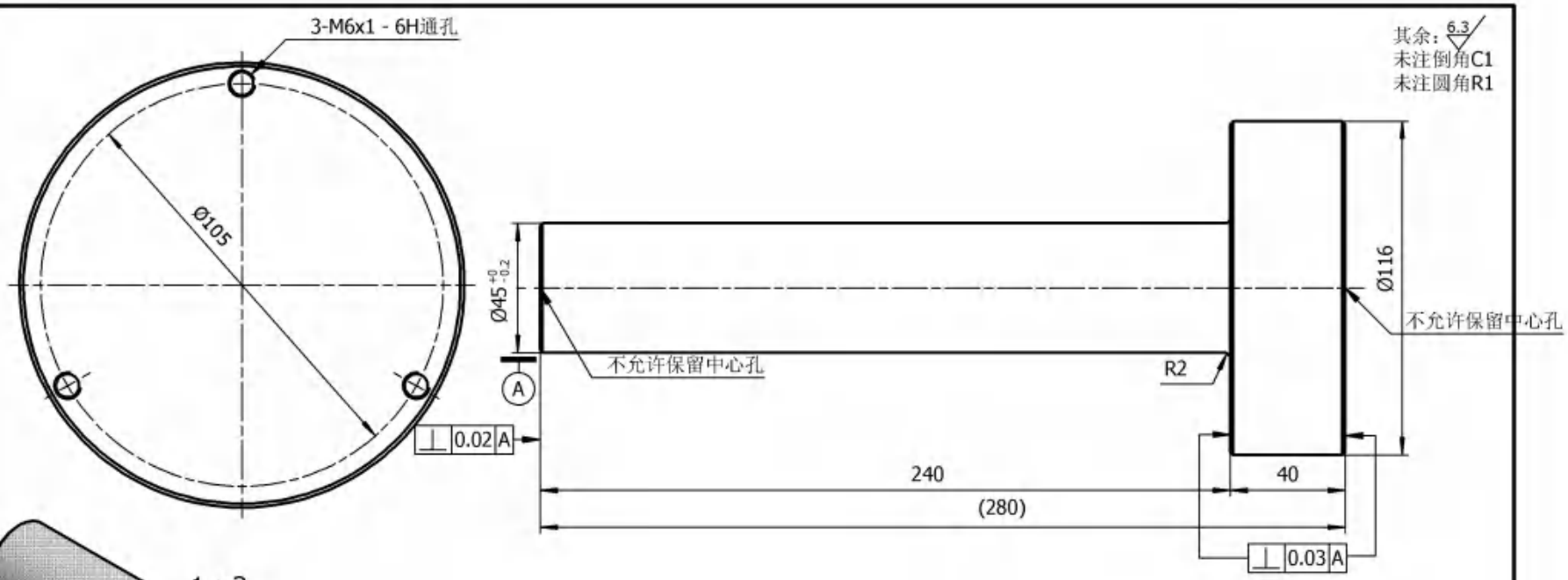
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

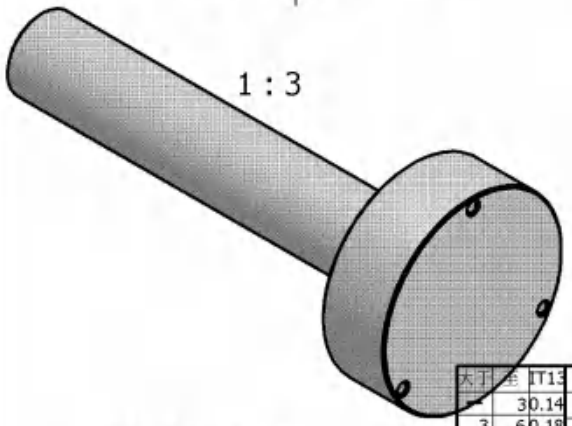
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	托料调节螺栓(对称拉)		
型号规格	KS300-400C			零部件代号	04-03		
材料	40Cr	数量	2	比例	1:1	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

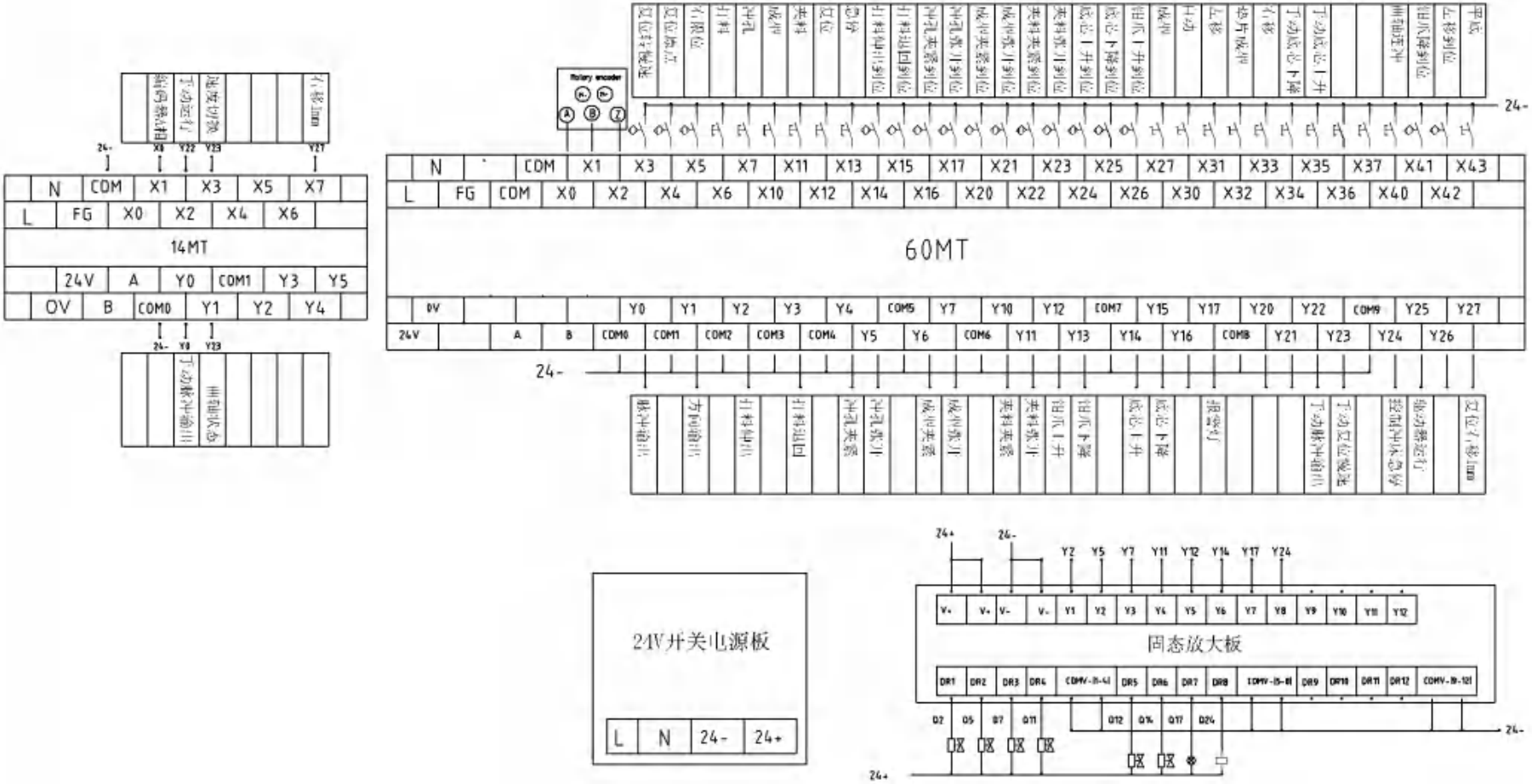
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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

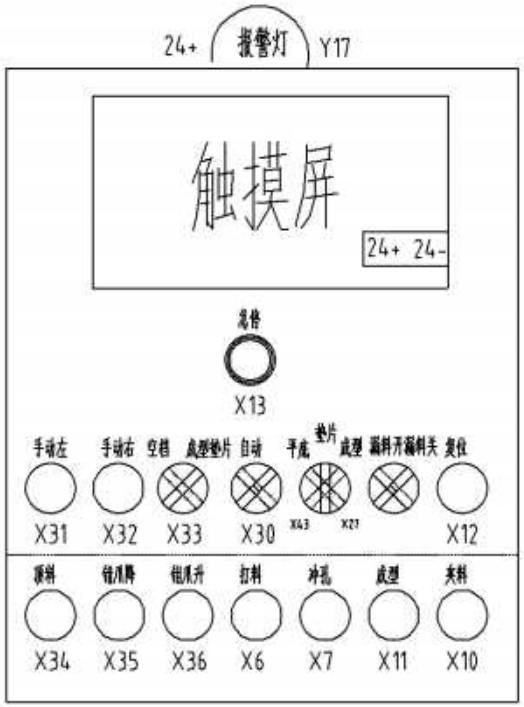
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

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

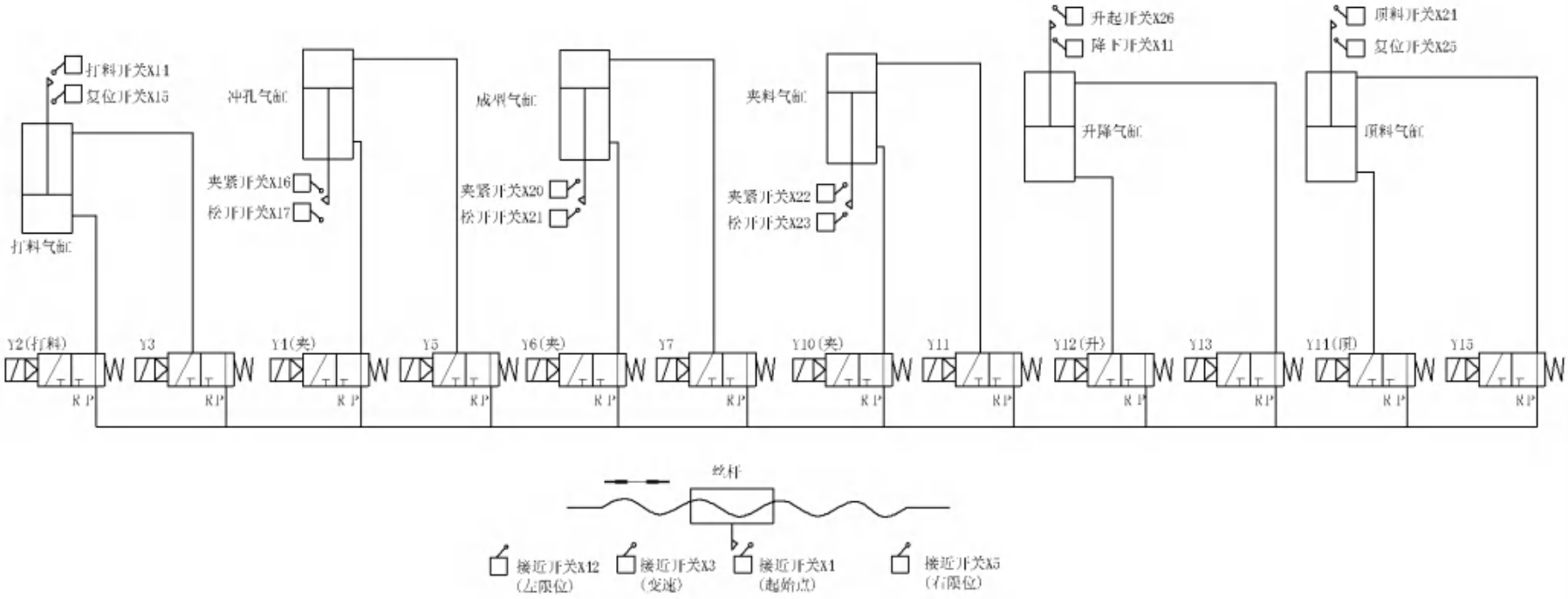


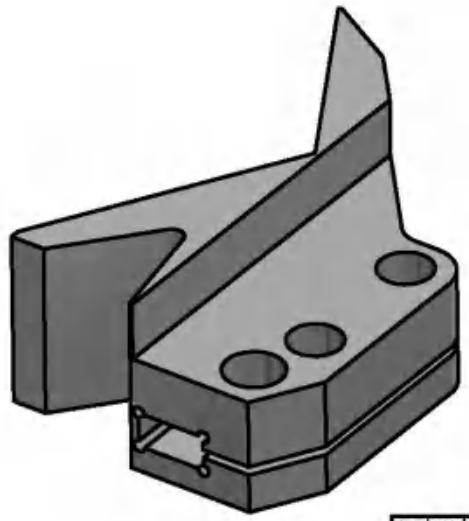
小电箱端子排列

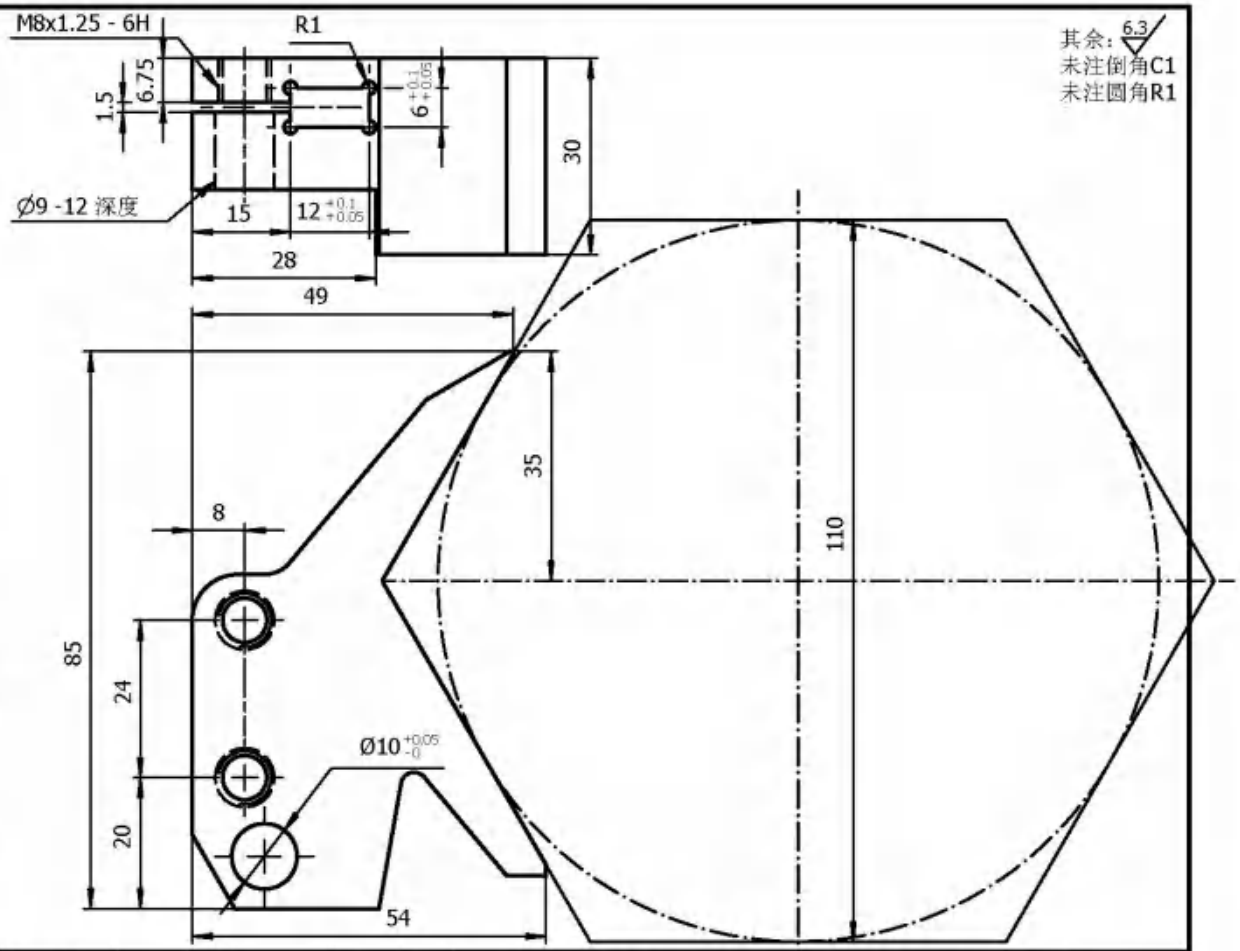
X12	X13	X27	X43	X30	X32	X33	X31	X10	X11	X7	X6	X36	X35	X34	Y17	24+	24-	通讯红	通讯蓝	通讯黑

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

技 术 要 求：
1.未注尺寸公差按IT13.
2.表面电镀。

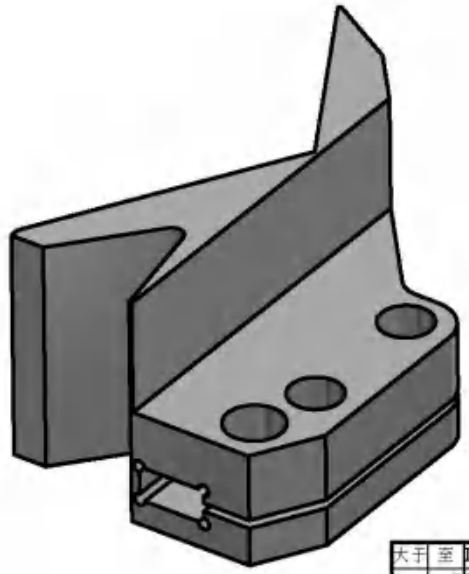
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

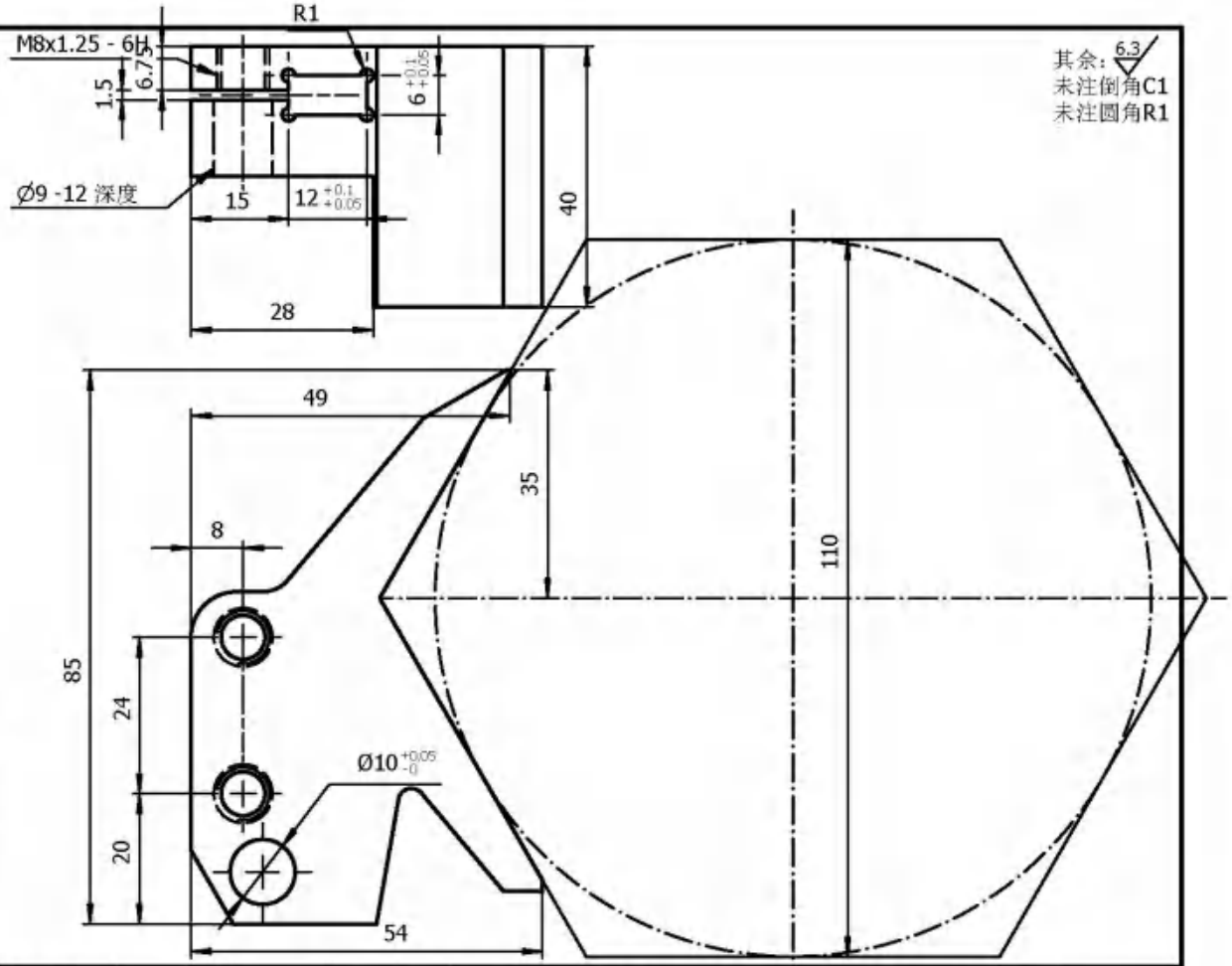
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	开式数控热锻机械手			零部件名称	右120度六角钳S110X30		
型号规格	KS300-400C			零部件代号	01-01-08A		
材料	P20	数量	1	比例	1;1	版次	1.0





其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1

技 术 要 求：
1.未注尺寸公差按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

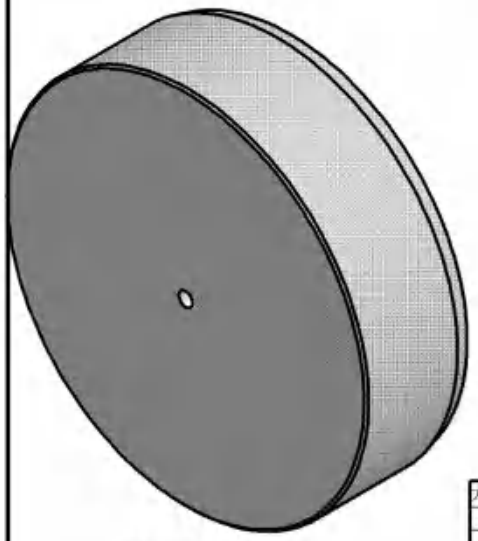
标记	处数	更改原因	签名	日期

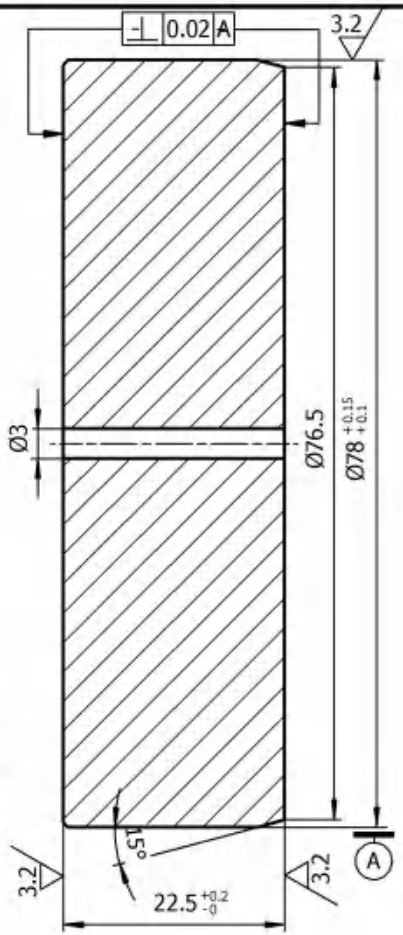
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

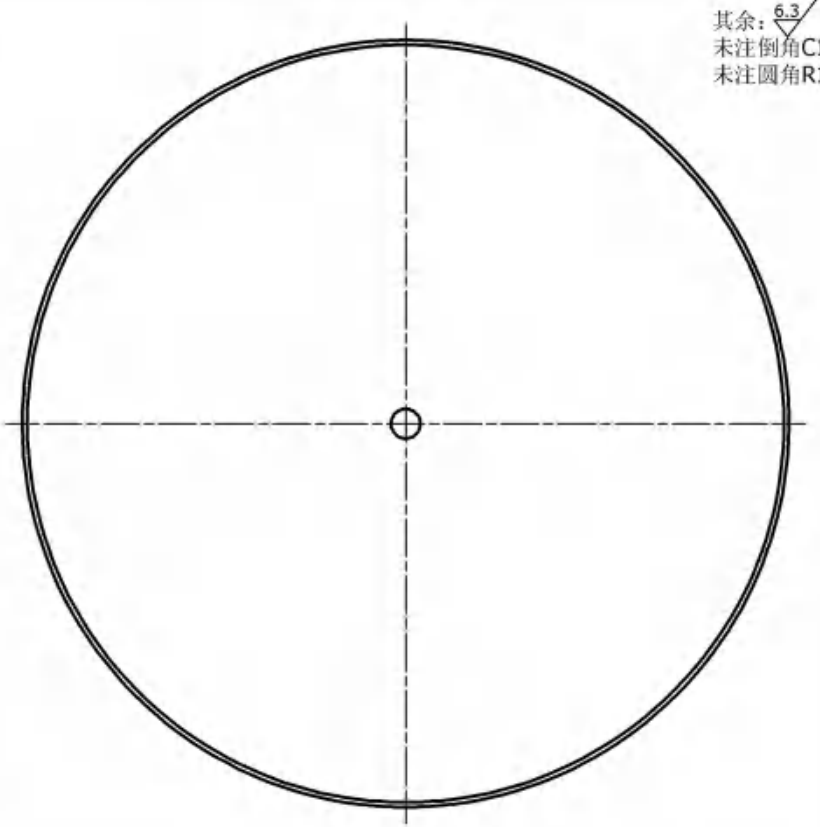
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	开式数控热锻机械手			零部件名称	右120度六角钳S110X40		
型号规格	KS300-400C			零部件代号	01-01-08B		
材料	P20	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

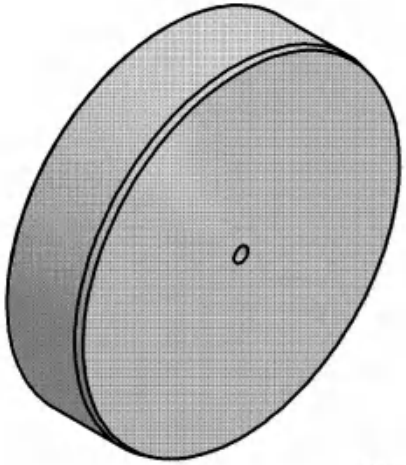
标记	处数	更改原因	签名	日期

设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

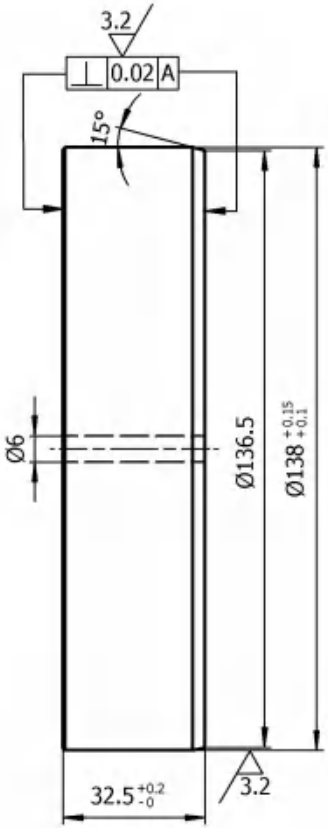
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

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。

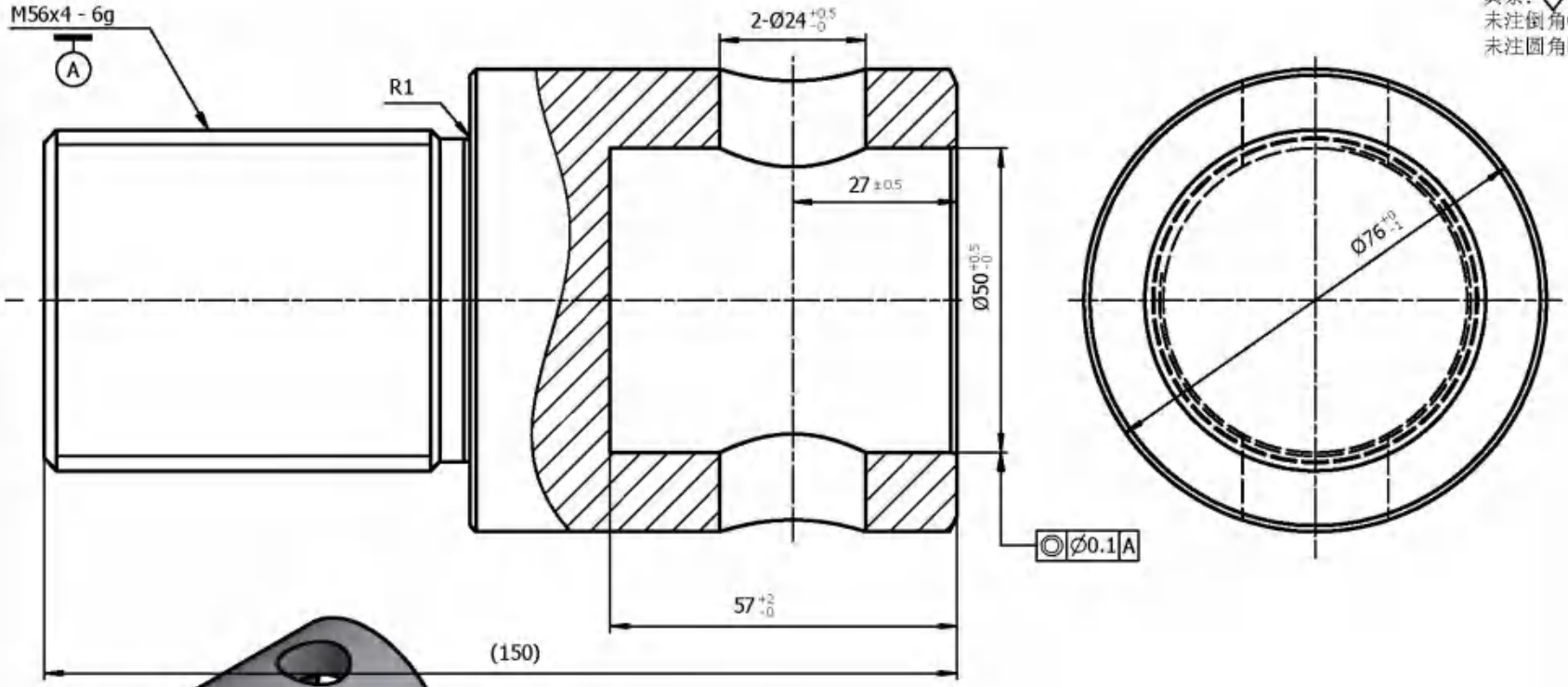
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

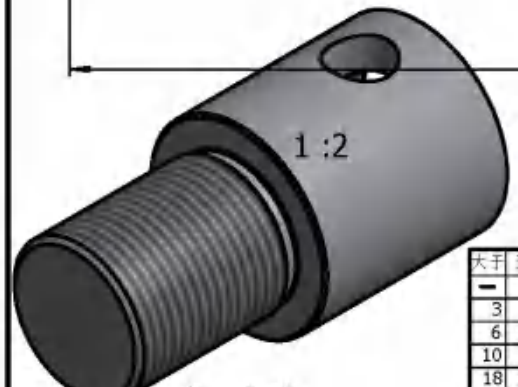
标记	处数	更改原因	签名	日期

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28-32HRc。
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

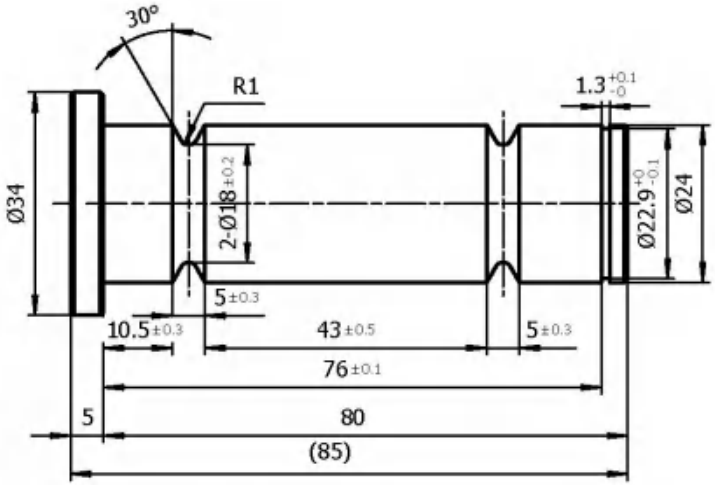
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	托料螺钉(对称拉)		
型号规格	KS300-400C			零部件代号	04-01		
材料	40Cr	数量	2	比例	1:1	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25-30HRc。
3.表面发黑.

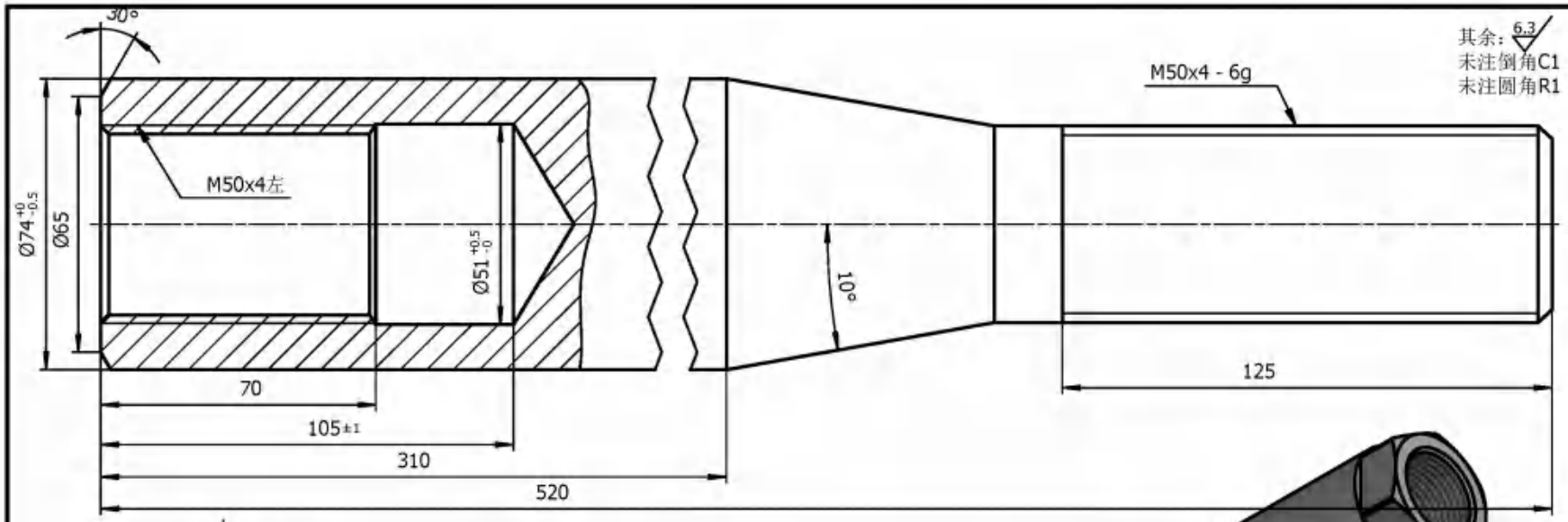
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

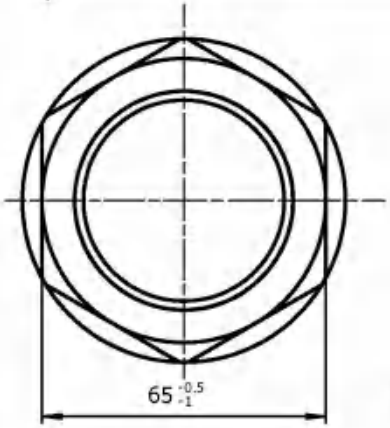
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	托料剪断销(对称拉)		
型号规格	KS300-400C			零部件代号	04-02		
材料	40Cr	数量	2	比例	1:1	版次	1.0





技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后28-32HRc。
3.镀铬见白.

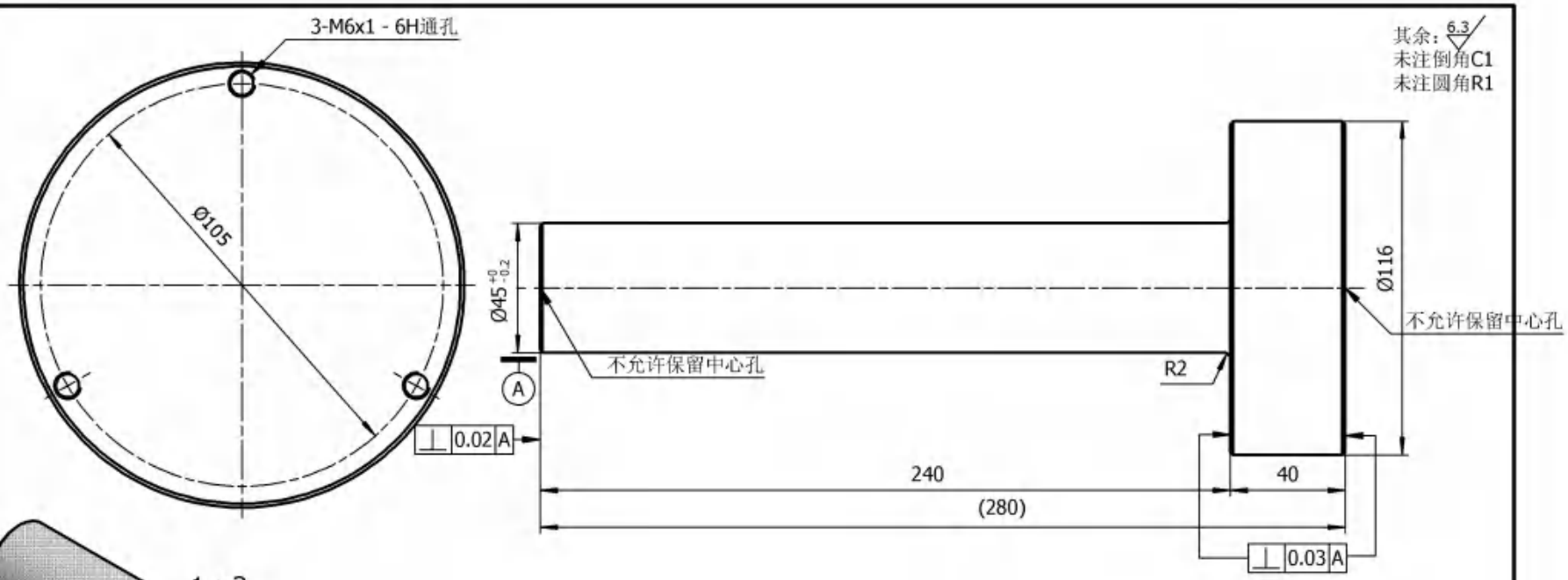
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

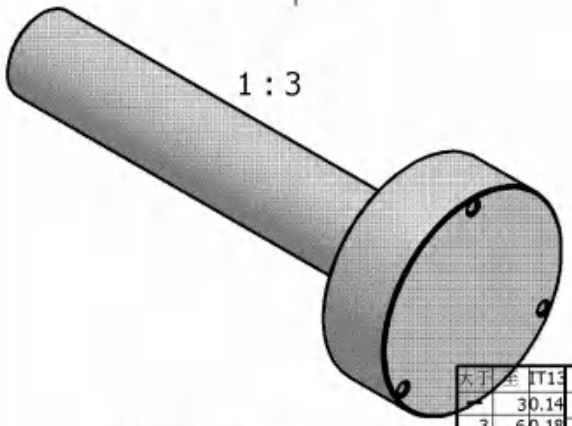
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	托料调节螺栓(对称拉)		
型号规格	KS300-400C			零部件代号	04-03		
材料	40Cr	数量	2	比例	1:1	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

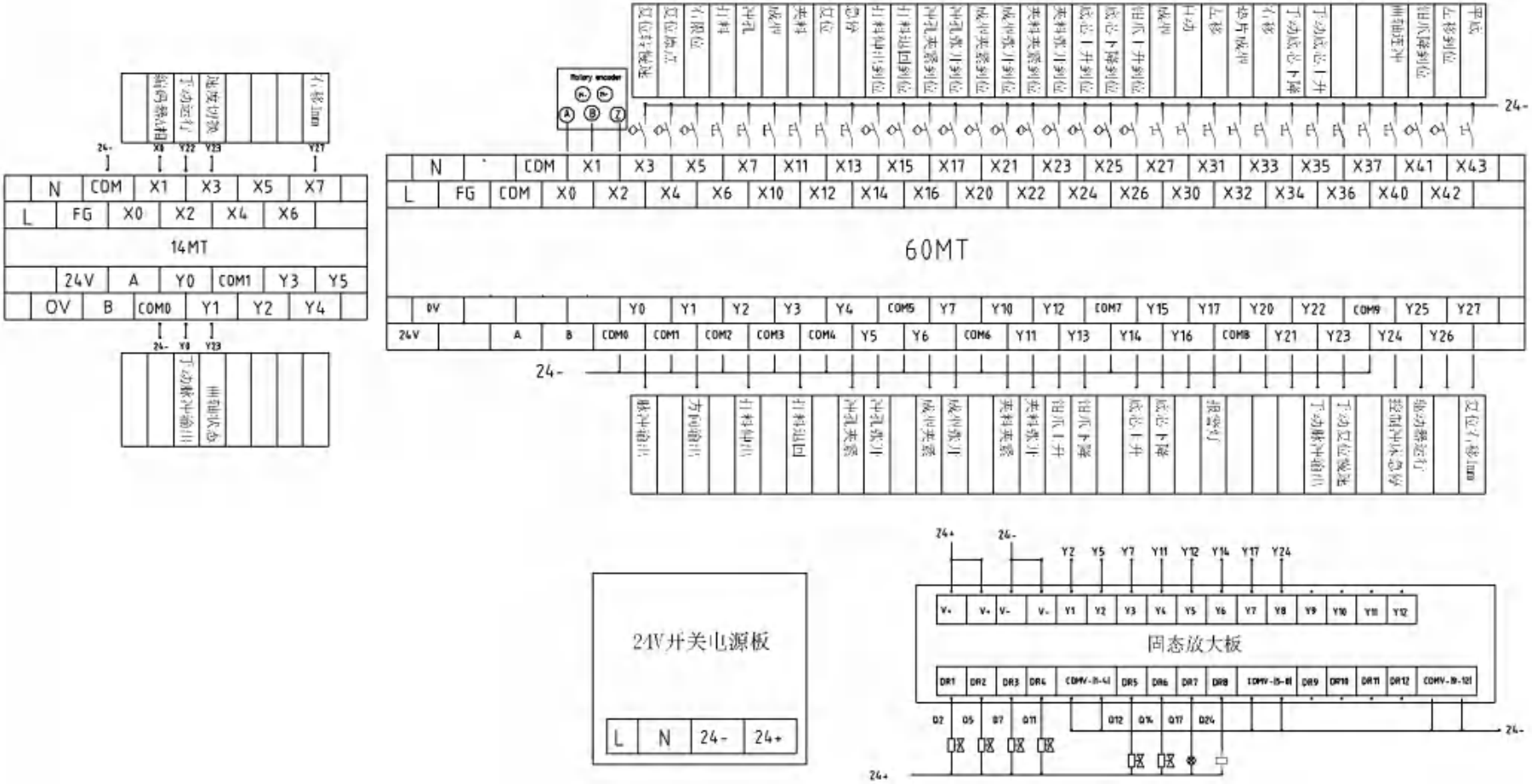
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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

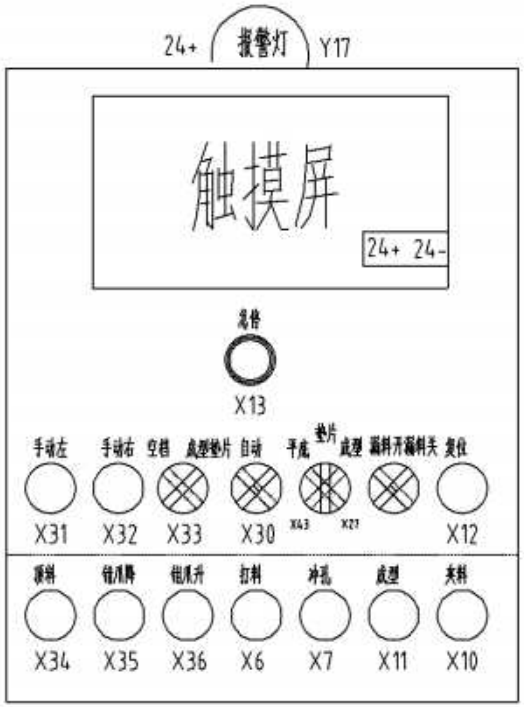
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

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

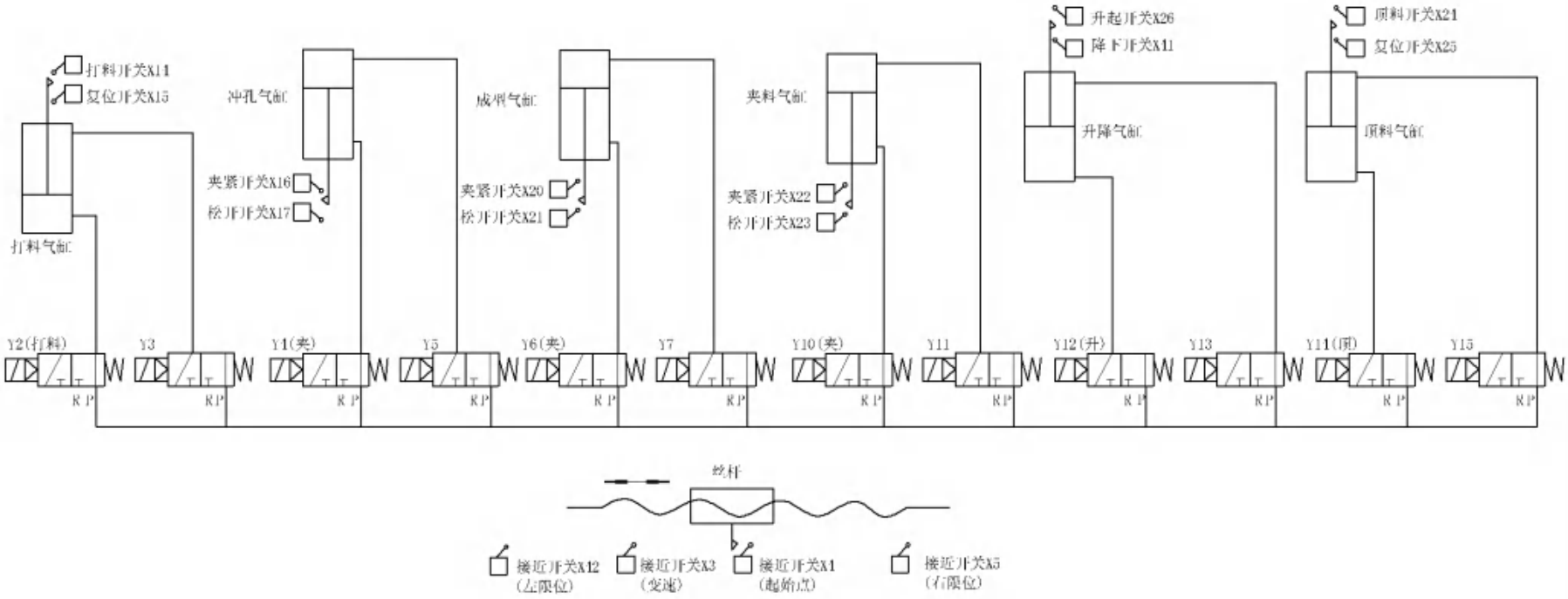


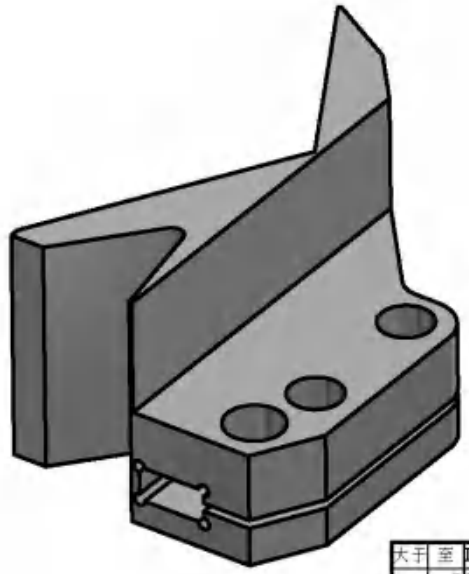
小电箱端子排列

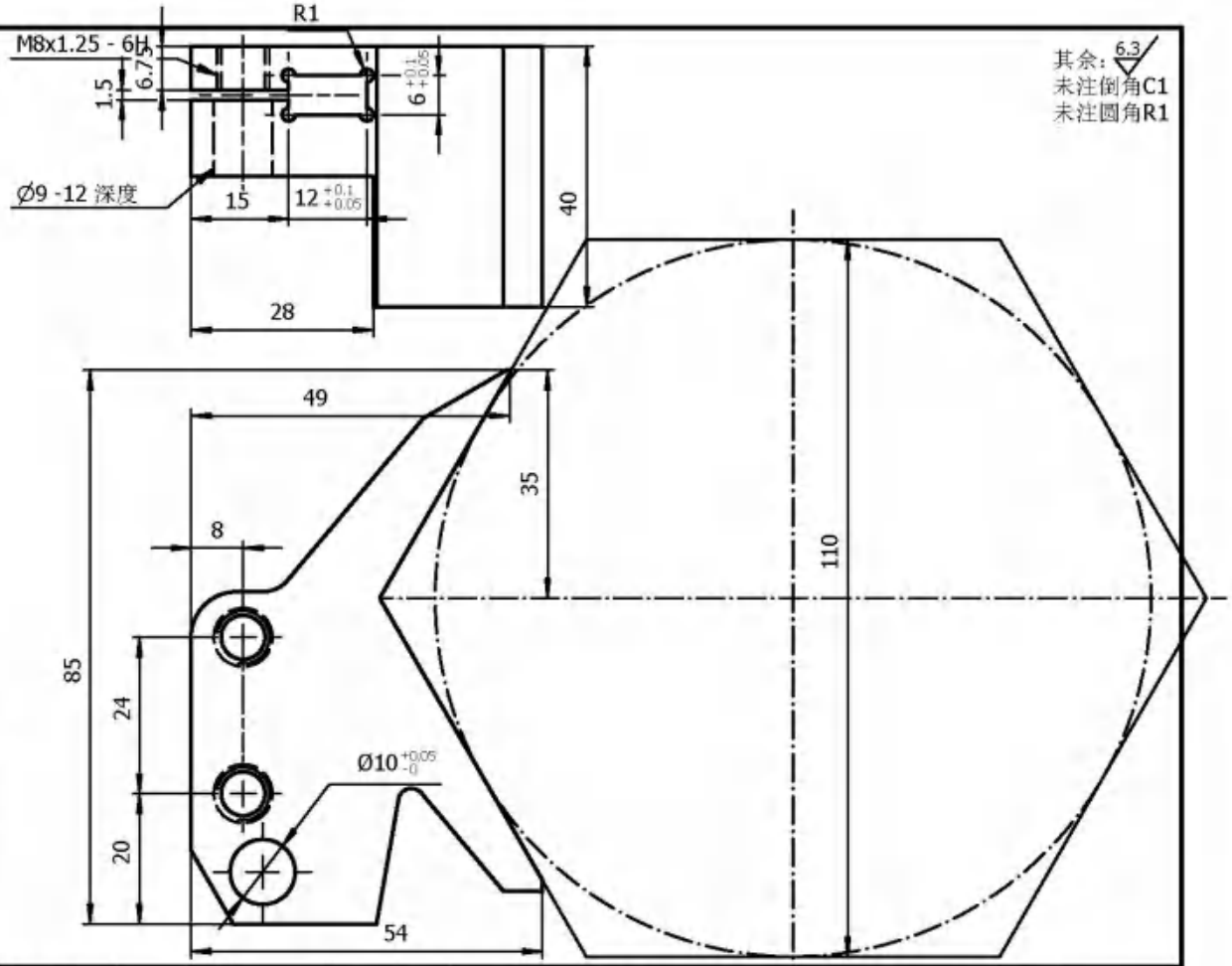
X12	X13	X27	X43	X30	X32	X33	X31	X10	X11	X7	X6	X36	X35	X34	Y17	24+	24-	通讯红	通讯蓝	通讯黑

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

技 术 要 求：
1.未注尺寸公差按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

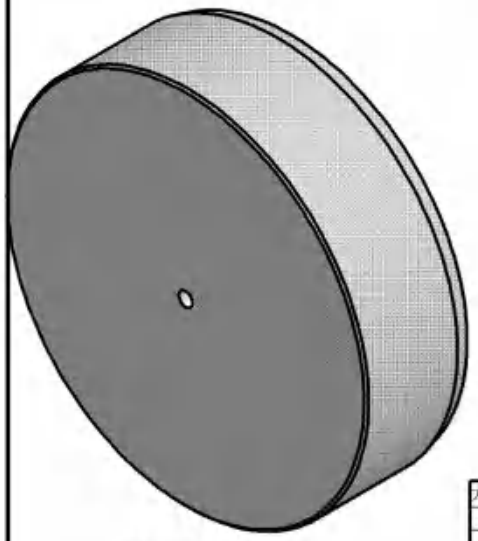
标记	处数	更改原因	签名	日期

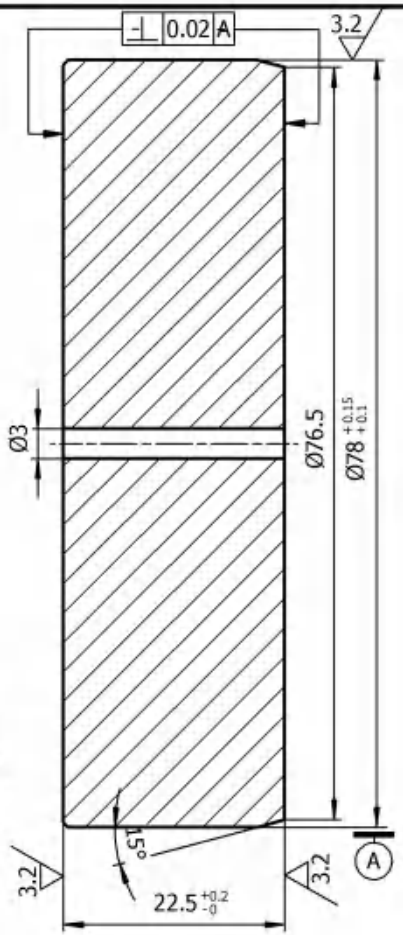
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

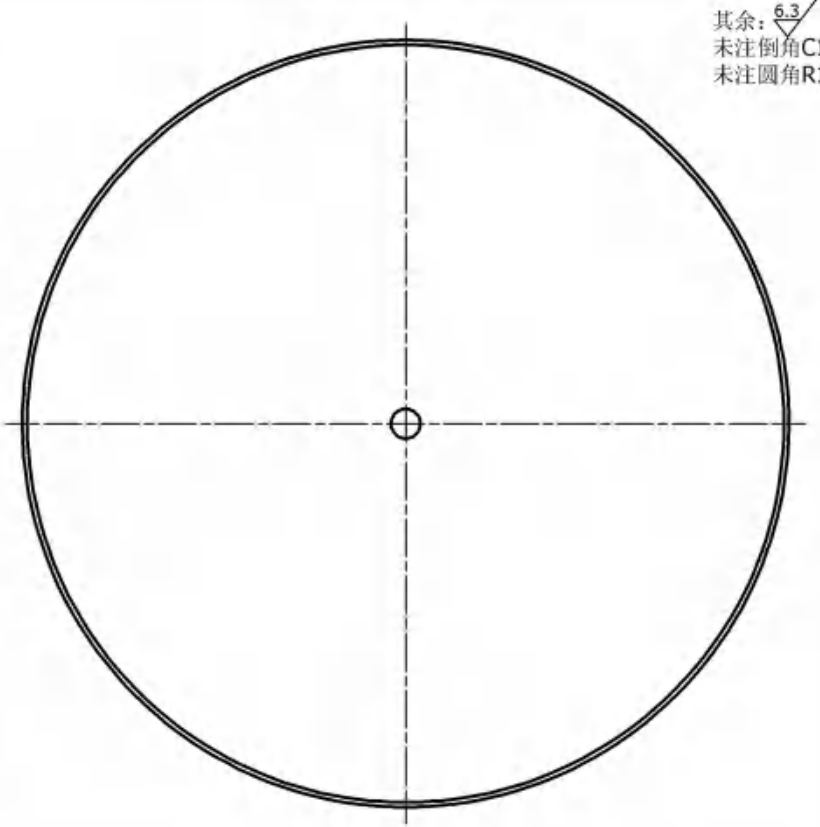
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	开式数控热锻机械手			零部件名称	右120度六角钳S110X40		
型号规格	KS300-400C			零部件代号	01-01-08B		
材料	P20	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

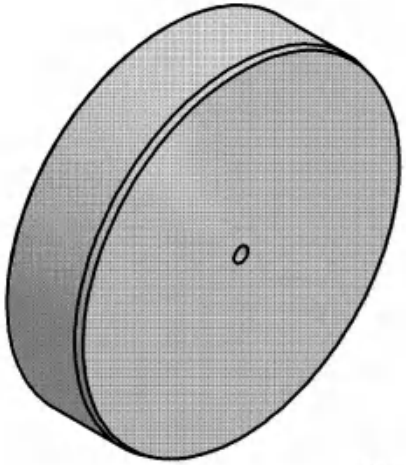
标记	处数	更改原因	签名	日期

设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

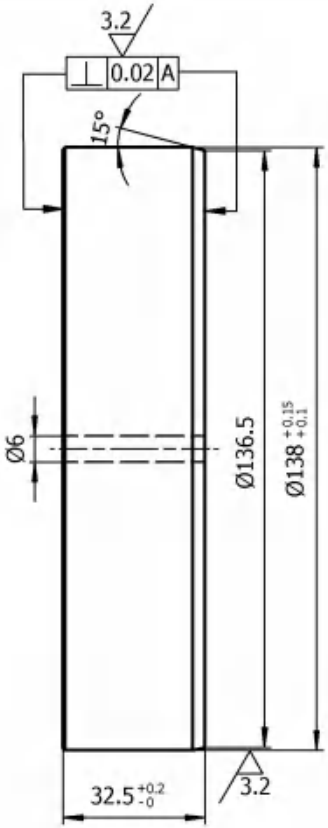
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

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。

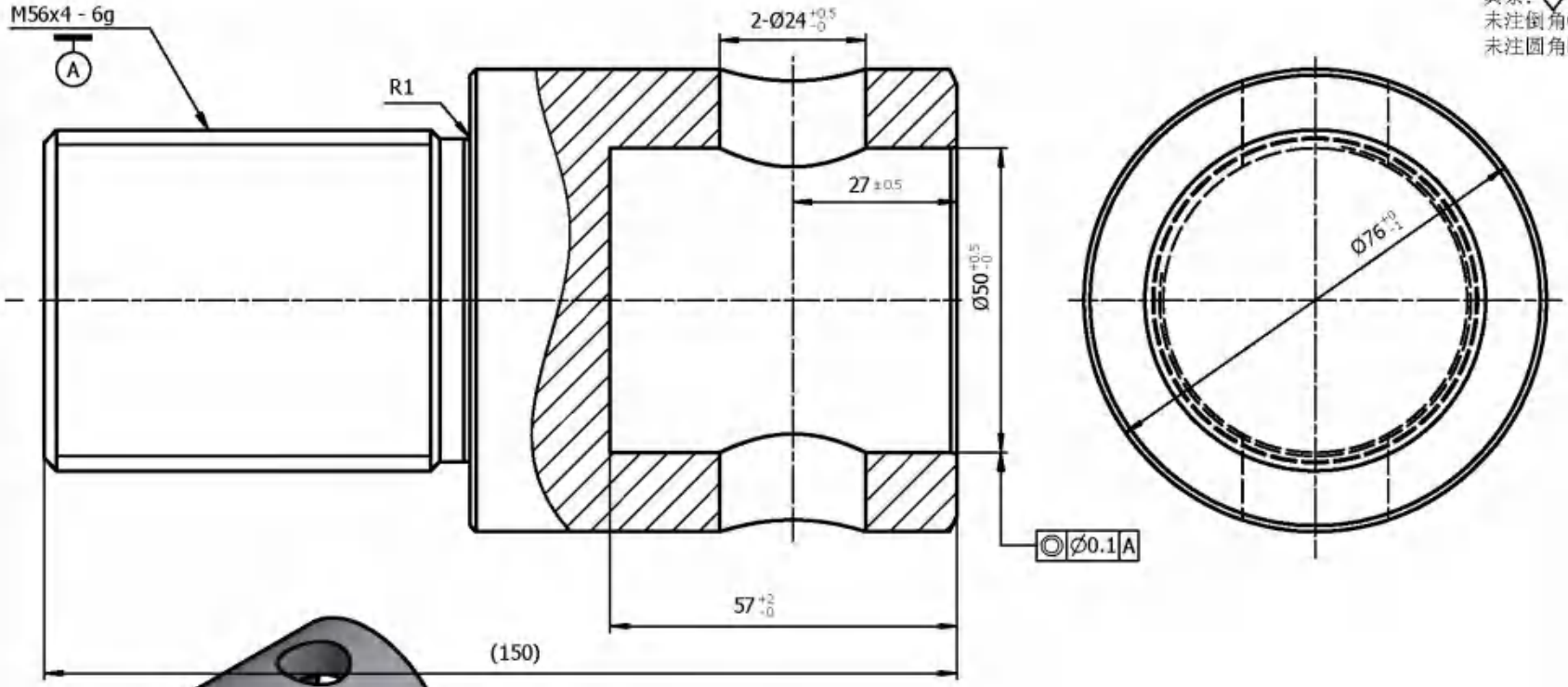
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

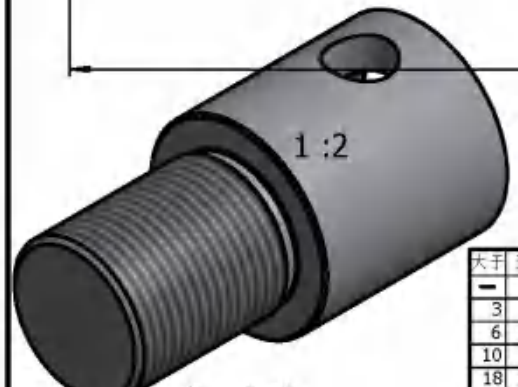
标记	处数	更改原因	签名	日期

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28-32HRc。
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

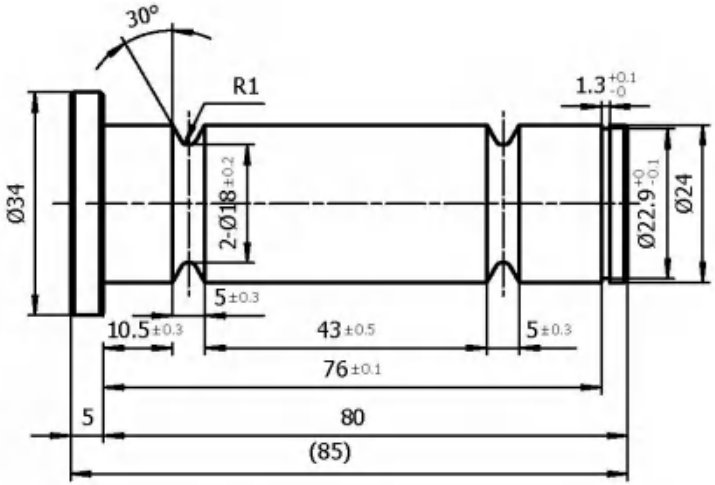
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	托料螺钉(对称拉)		
型号规格	KS300-400C			零部件代号	04-01		
材料	40Cr	数量	2	比例	1:1	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25-30HRc。
3.表面发黑.

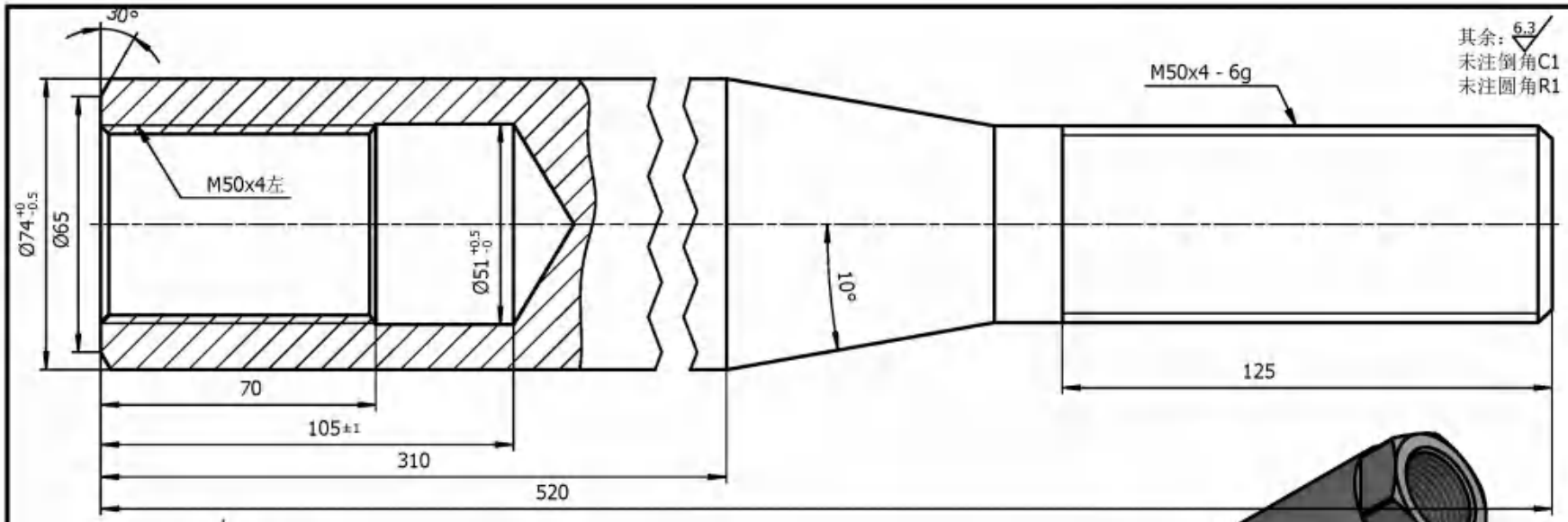
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

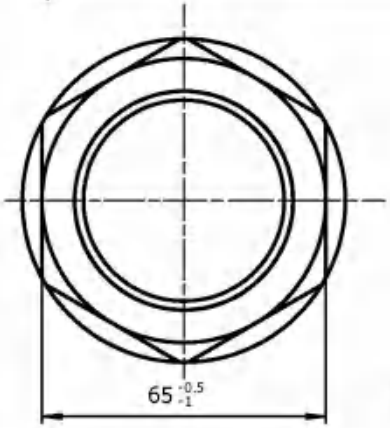
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	托料剪断销(对称拉)		
型号规格	KS300-400C			零部件代号	04-02		
材料	40Cr	数量	2	比例	1:1	版次	1.0





技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后28-32HRc。
3.镀铬见白.

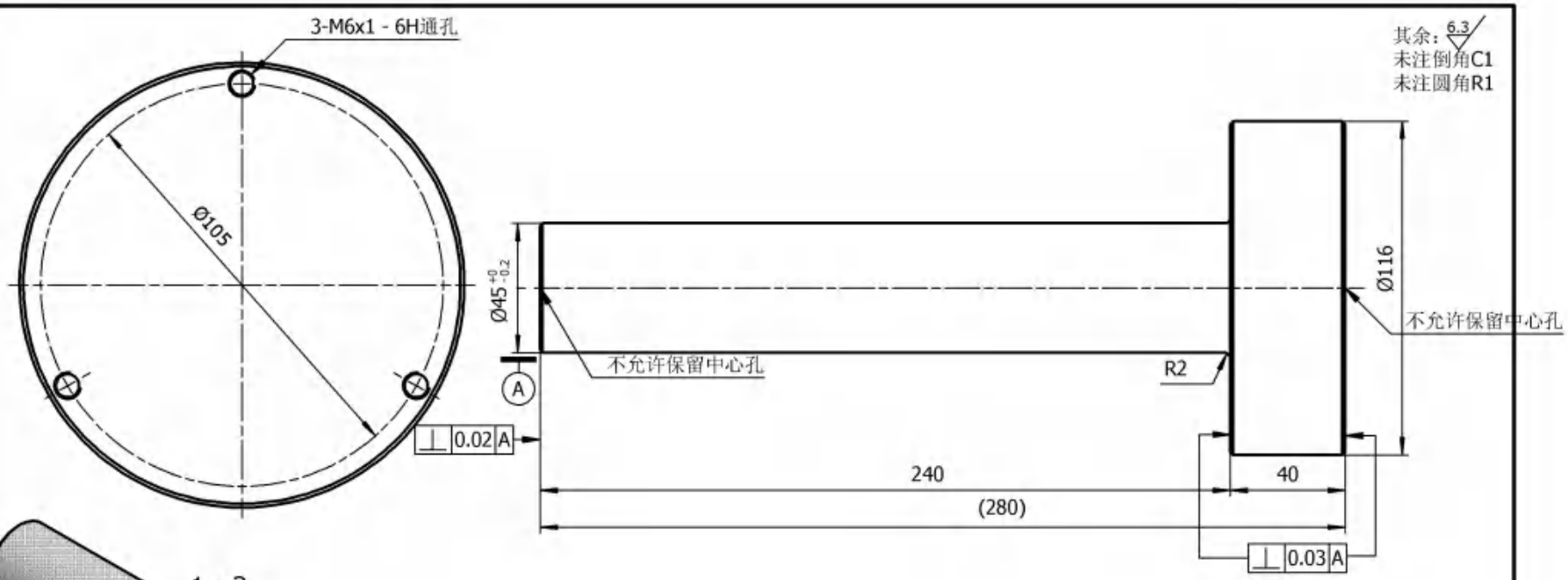
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

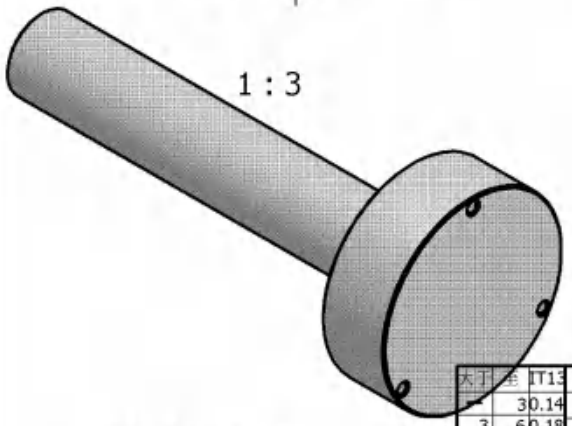
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	托料调节螺栓(对称拉)		
型号规格	KS300-400C			零部件代号	04-03		
材料	40Cr	数量	2	比例	1:1	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

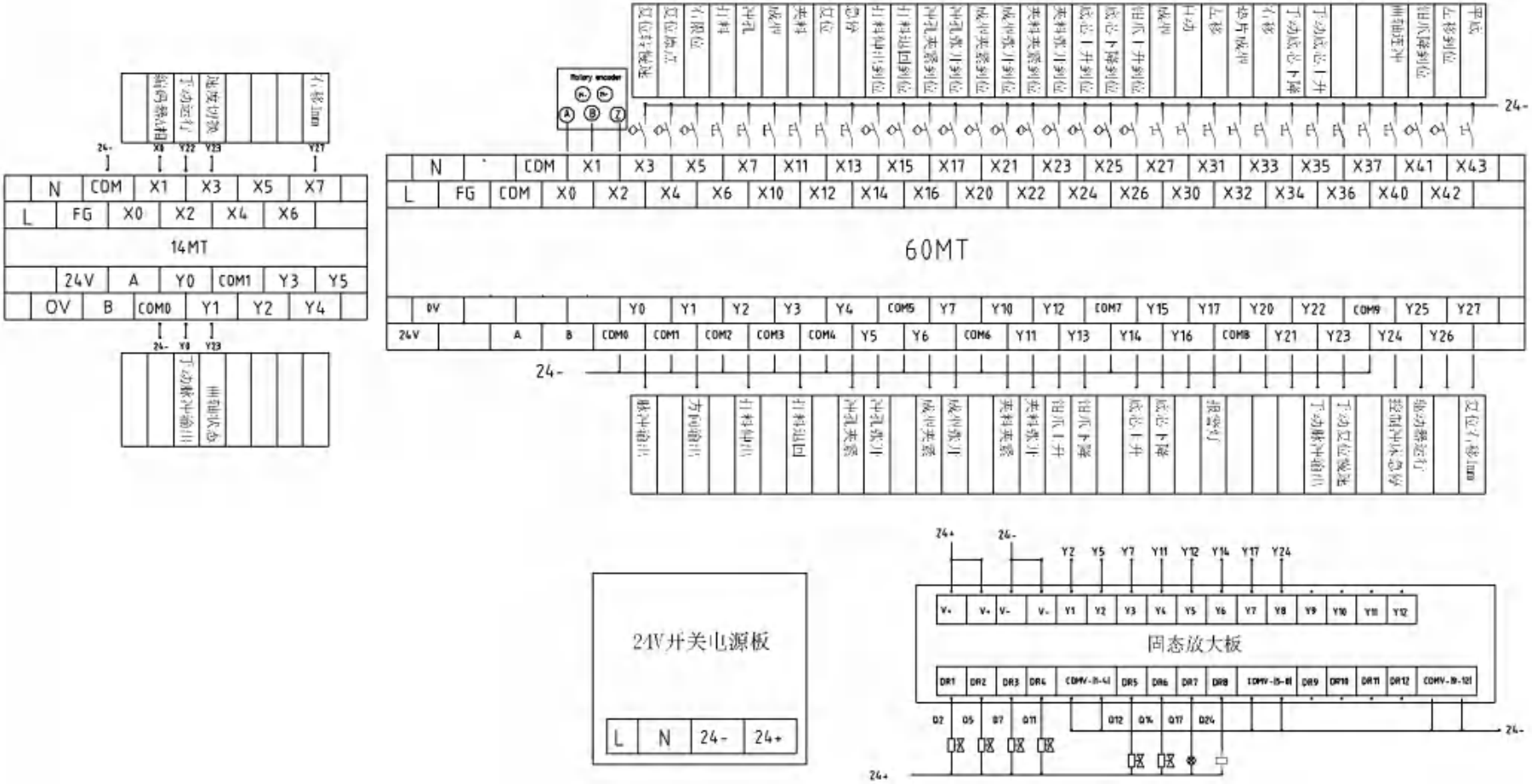
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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

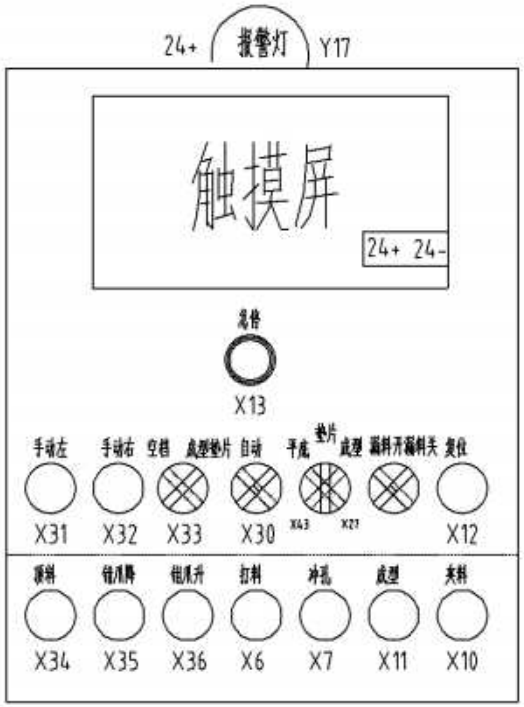
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

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

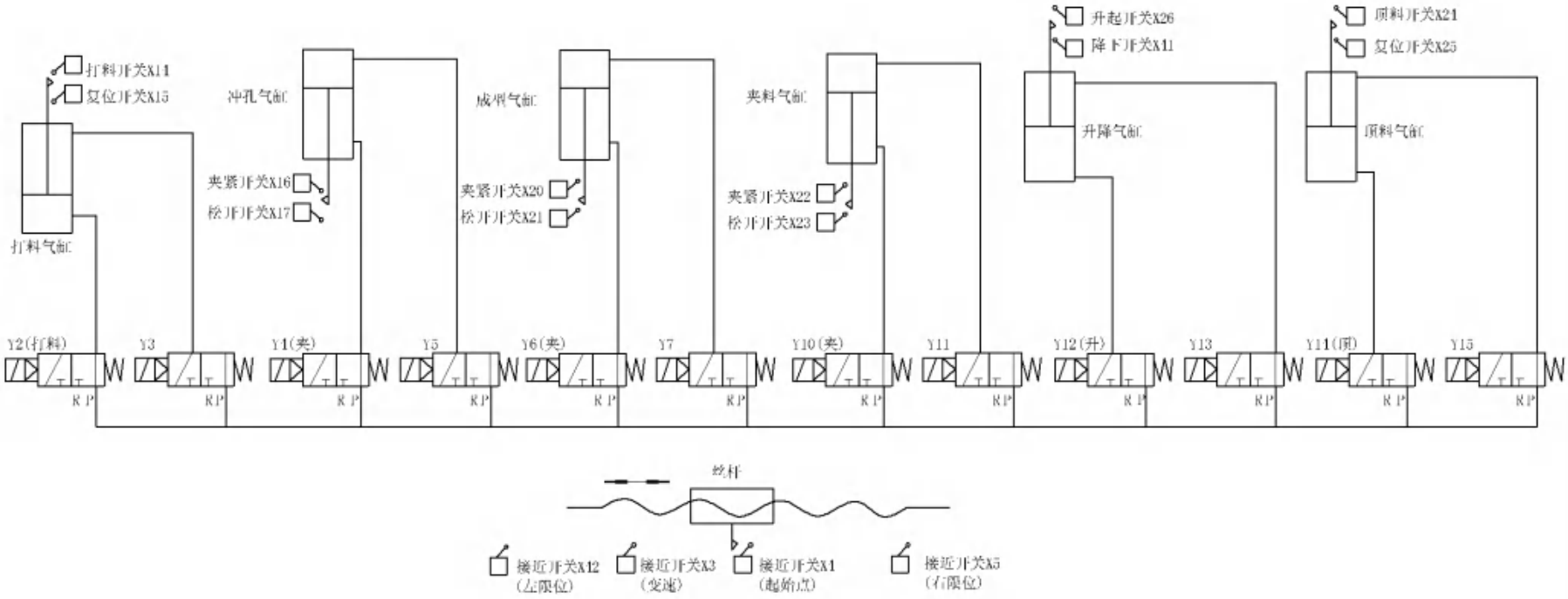


小电箱端子排列

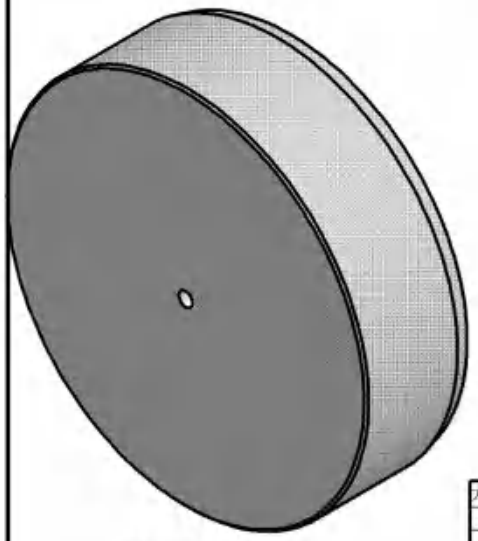
X12	X13	X27	X43	X30	X32	X33	X31	X10	X11	X7	X6	X36	X35	X34	Y17	24+	24-	通讯红	通讯蓝	通讯黑

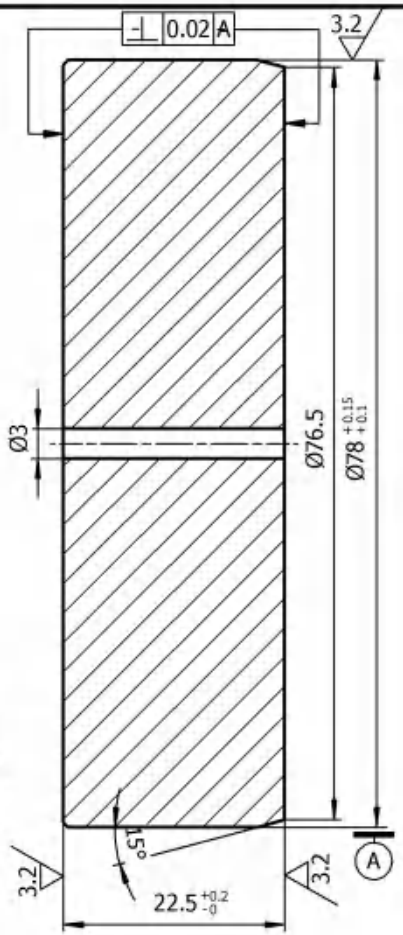
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

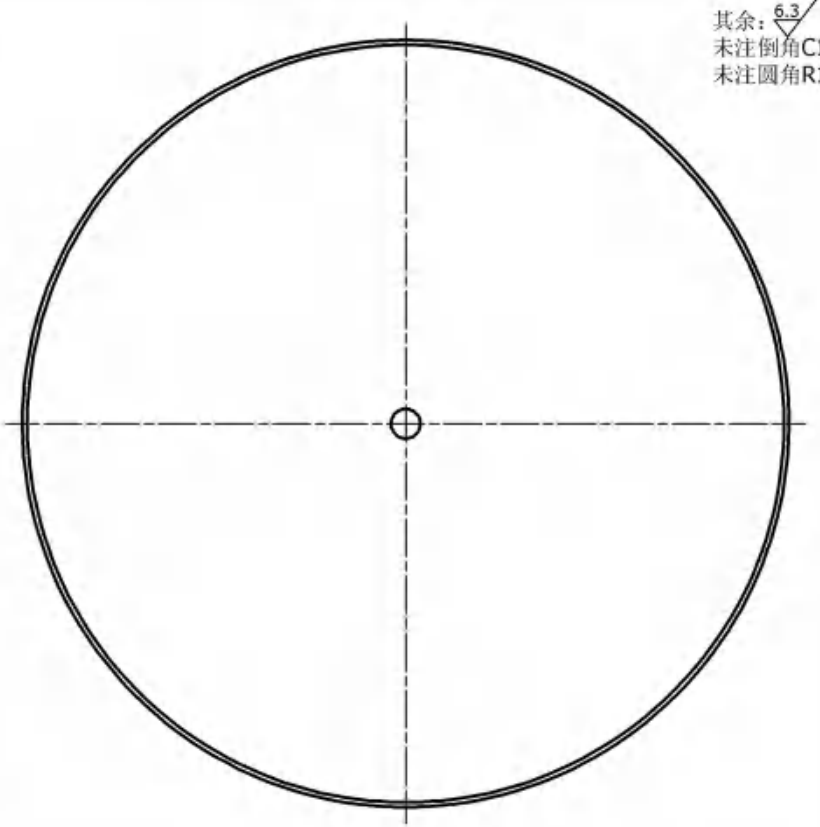
气动原理及开关位置图



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

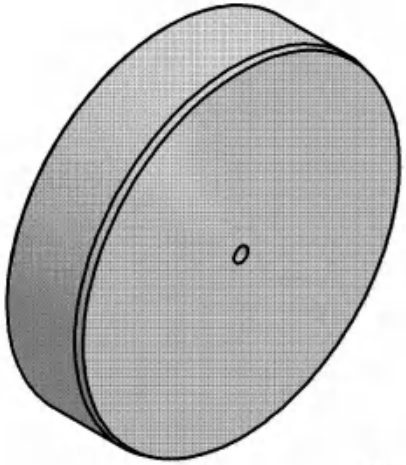
标记	处数	更改原因	签名	日期

设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

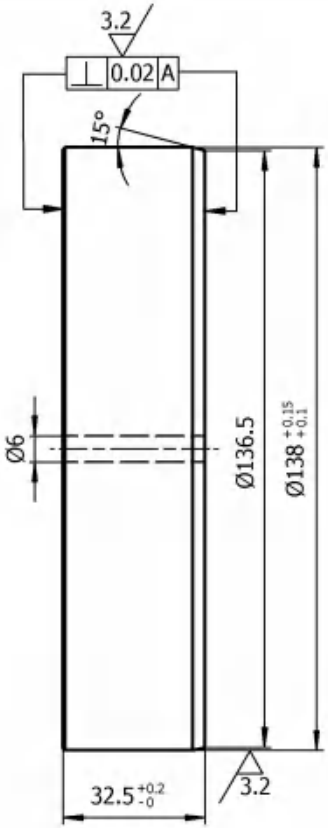
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

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。

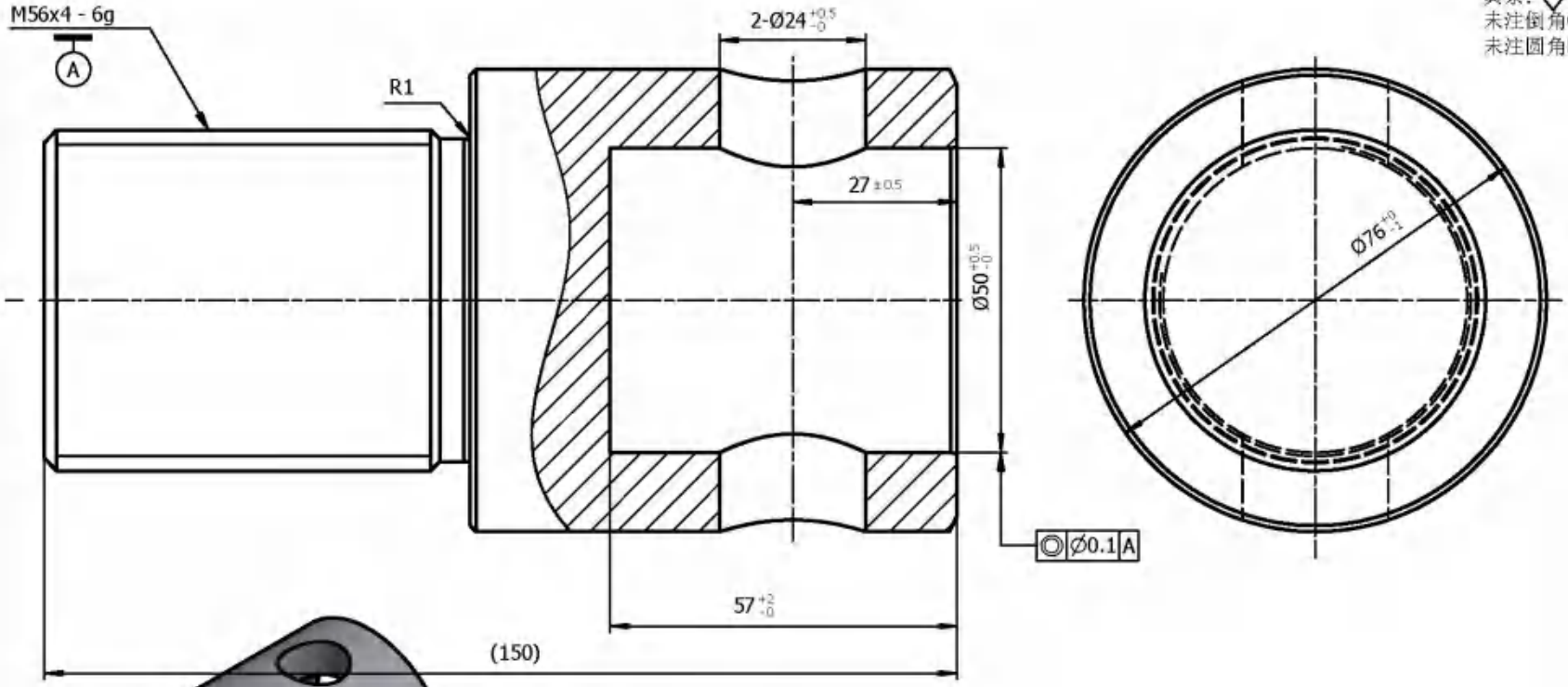
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

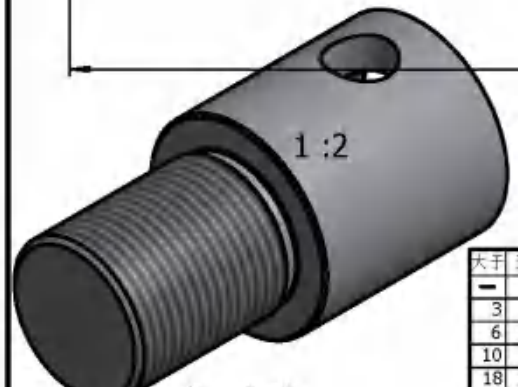
标记	处数	更改原因	签名	日期

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28-32HRc。
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

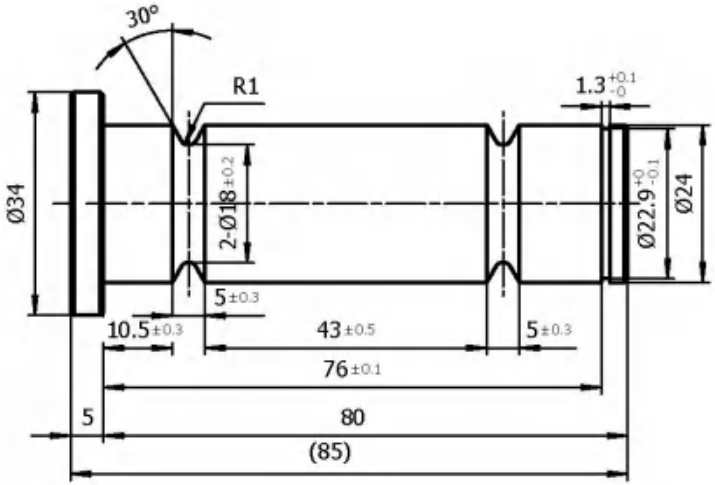
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	托料螺钉(对称拉)		
型号规格	KS300-400C			零部件代号	04-01		
材料	40Cr	数量	2	比例	1:1	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25-30HRc。
3.表面发黑.

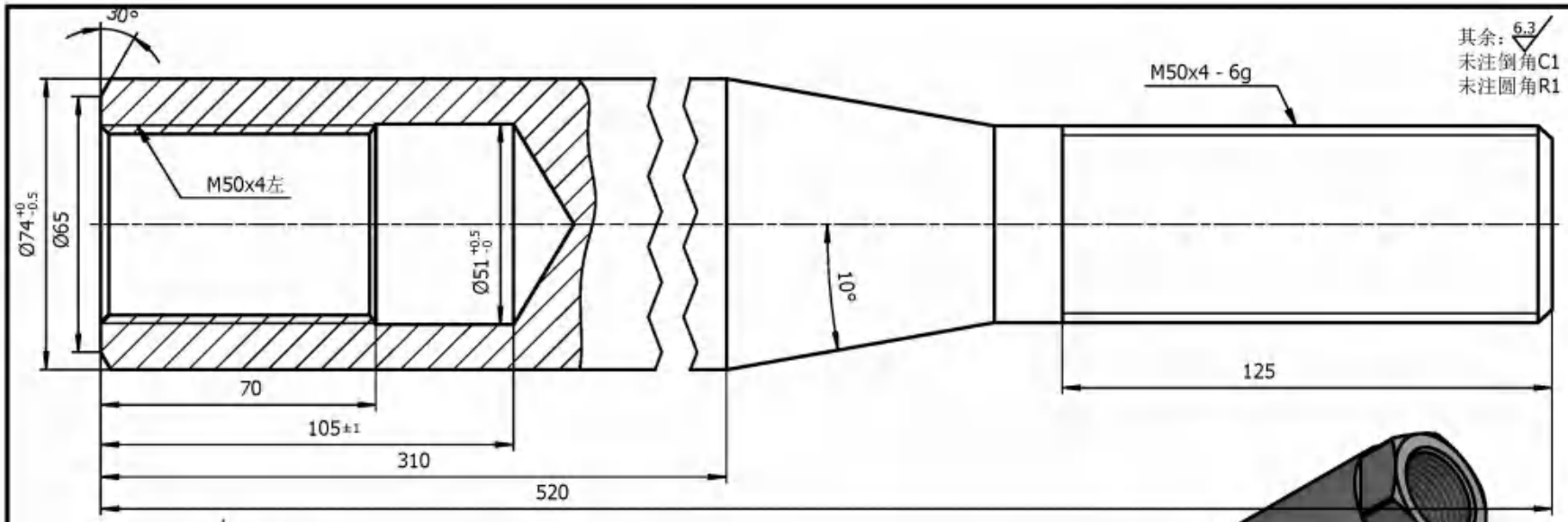
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

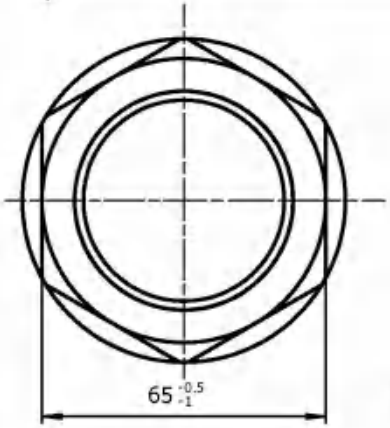
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	托料剪断销(对称拉)		
型号规格	KS300-400C			零部件代号	04-02		
材料	40Cr	数量	2	比例	1:1	版次	1.0





技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后28-32HRc。
3.镀铬见白.

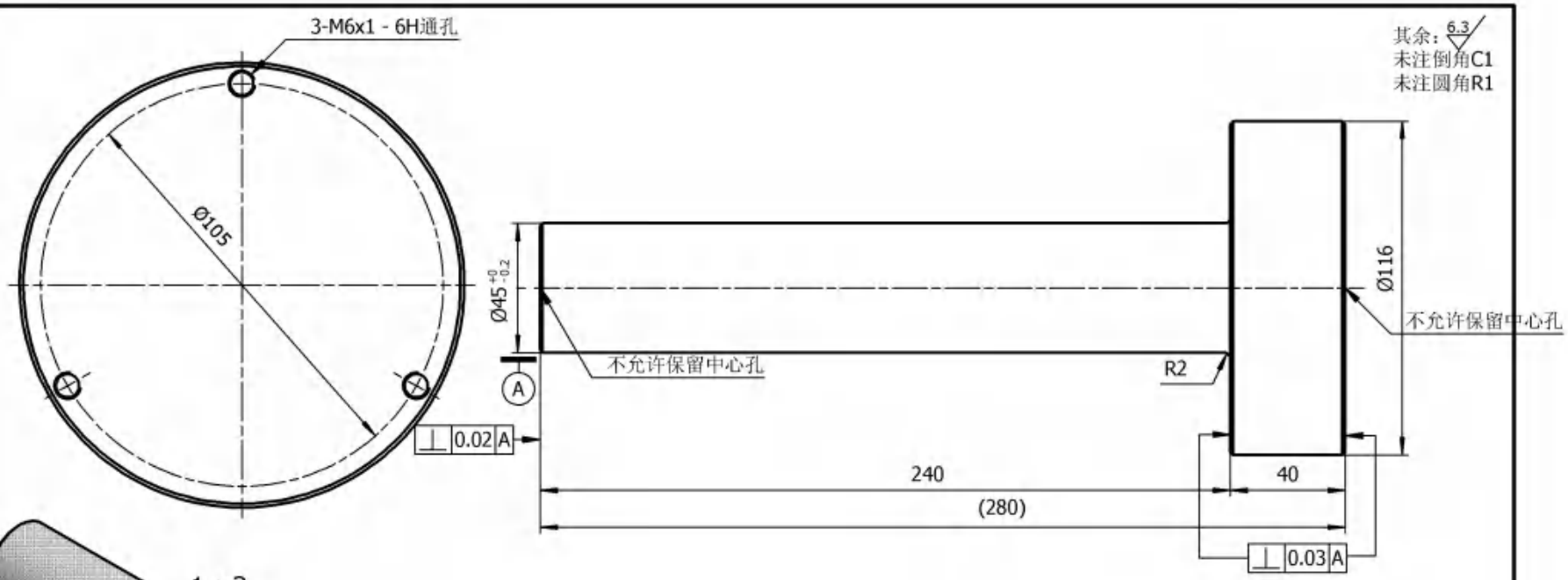
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

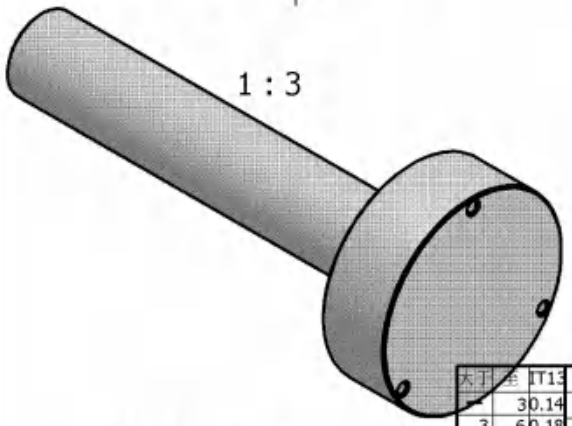
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	托料调节螺栓(对称拉)		
型号规格	KS300-400C			零部件代号	04-03		
材料	40Cr	数量	2	比例	1:1	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

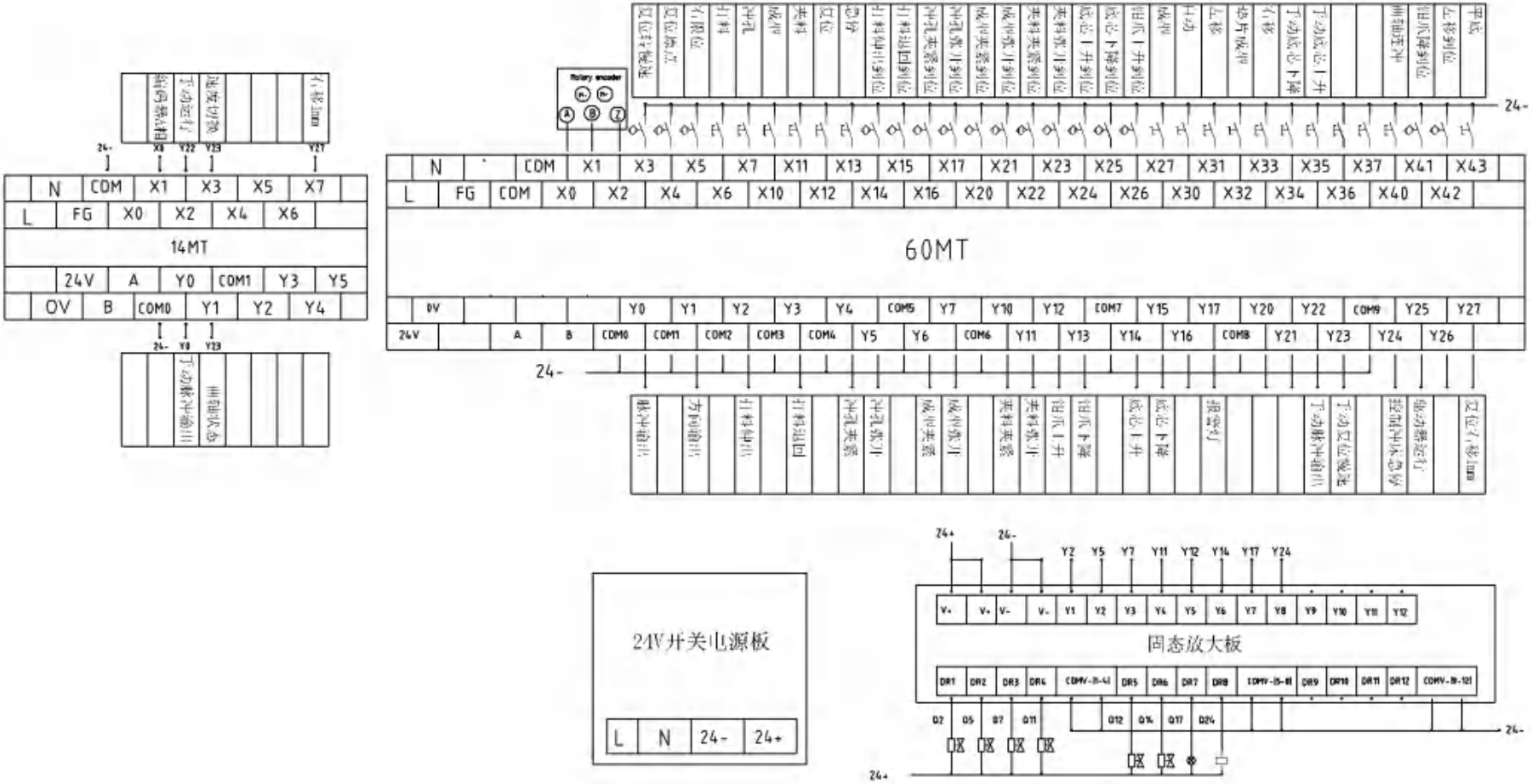
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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

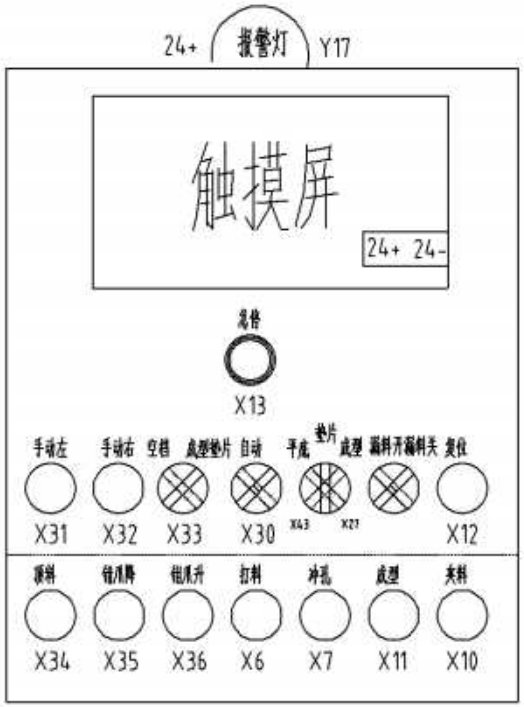
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

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

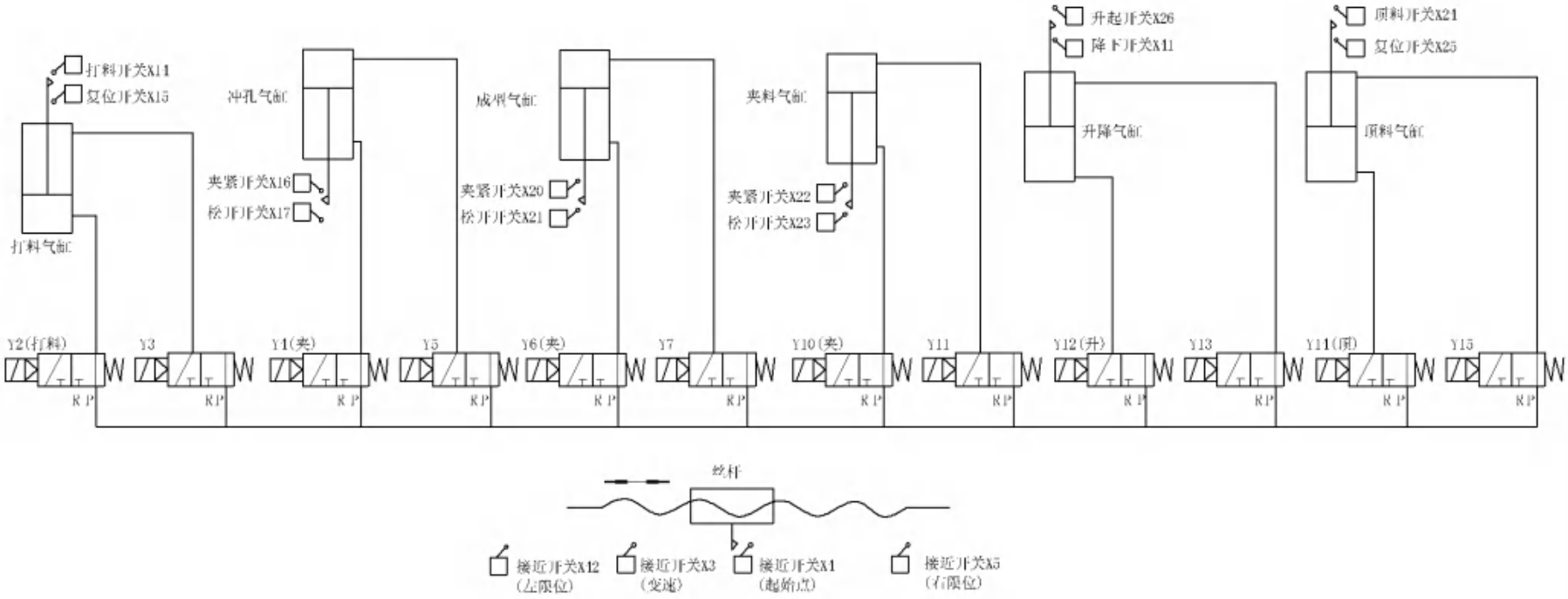


小电箱端子排列

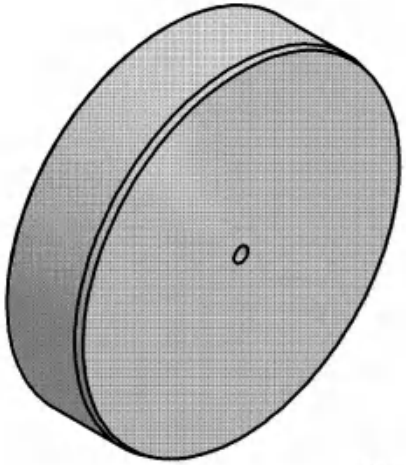
X12	X13	X27	X43	X30	X32	X33	X31	X10	X11	X7	X6	X36	X35	X34	Y17	24+	24-	通讯红	通讯蓝	通讯黑

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

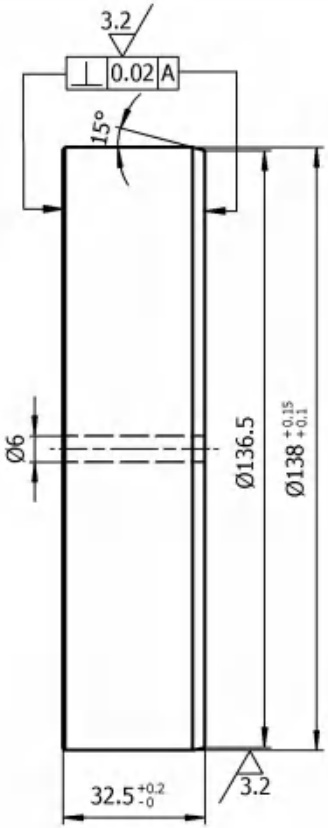
气动原理及开关位置图



其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1



1 : 2



技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后58-62HRc。

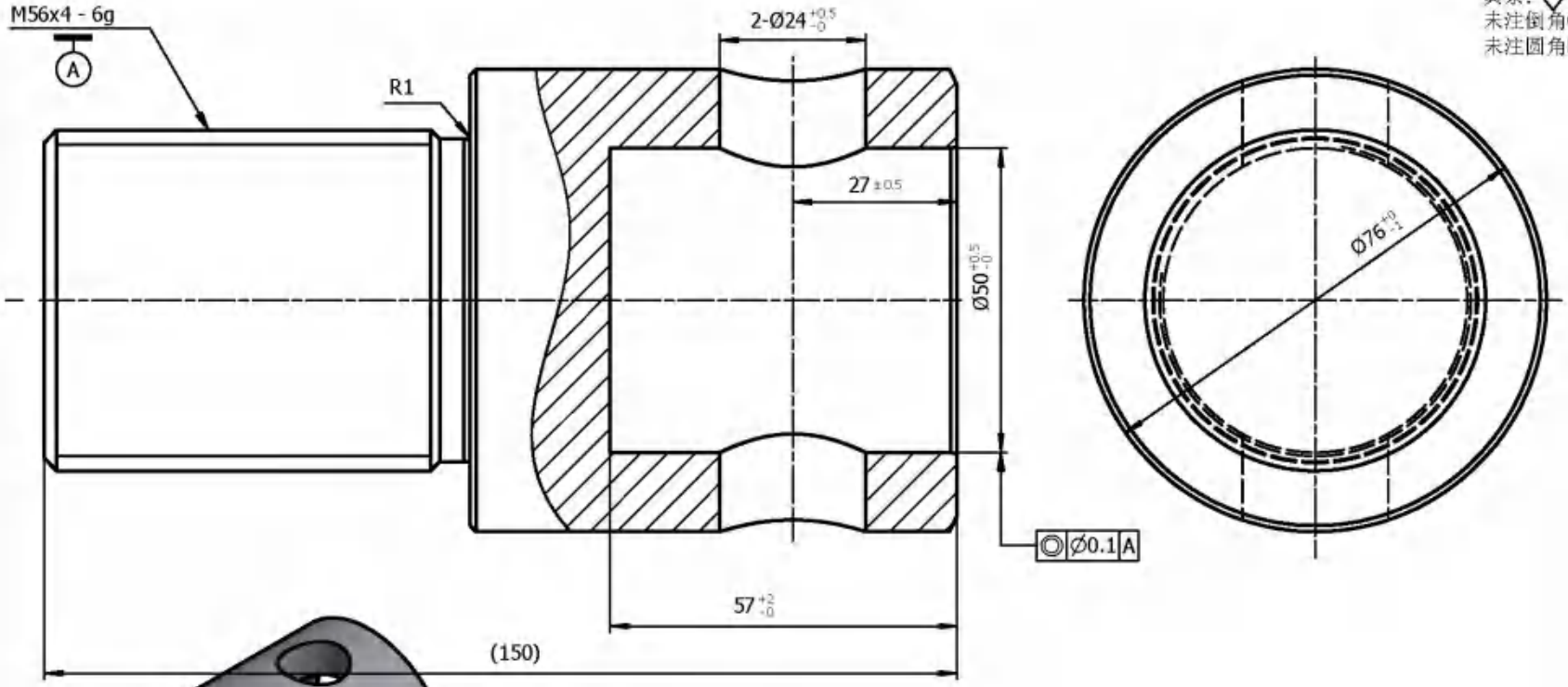
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

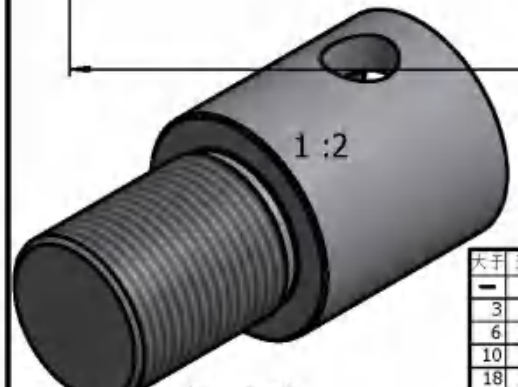
标记	处数	更改原因	签名	日期

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28-32HRc。
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

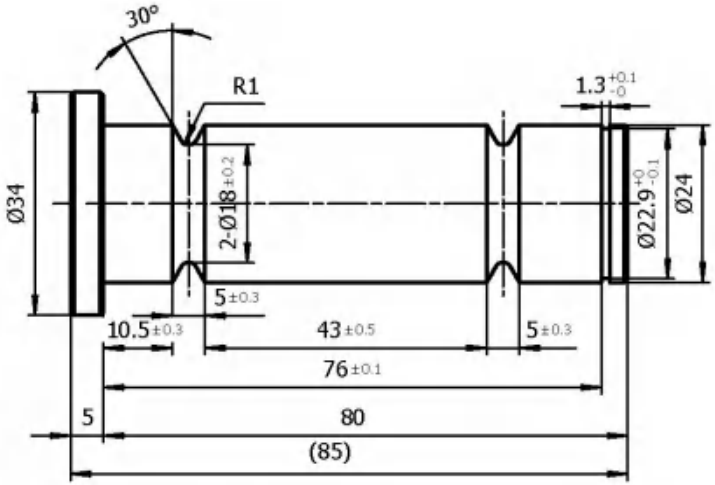
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	托料螺钉(对称拉)		
型号规格	KS300-400C			零部件代号	04-01		
材料	40Cr	数量	2	比例	1:1	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25-30HRc。
3.表面发黑.

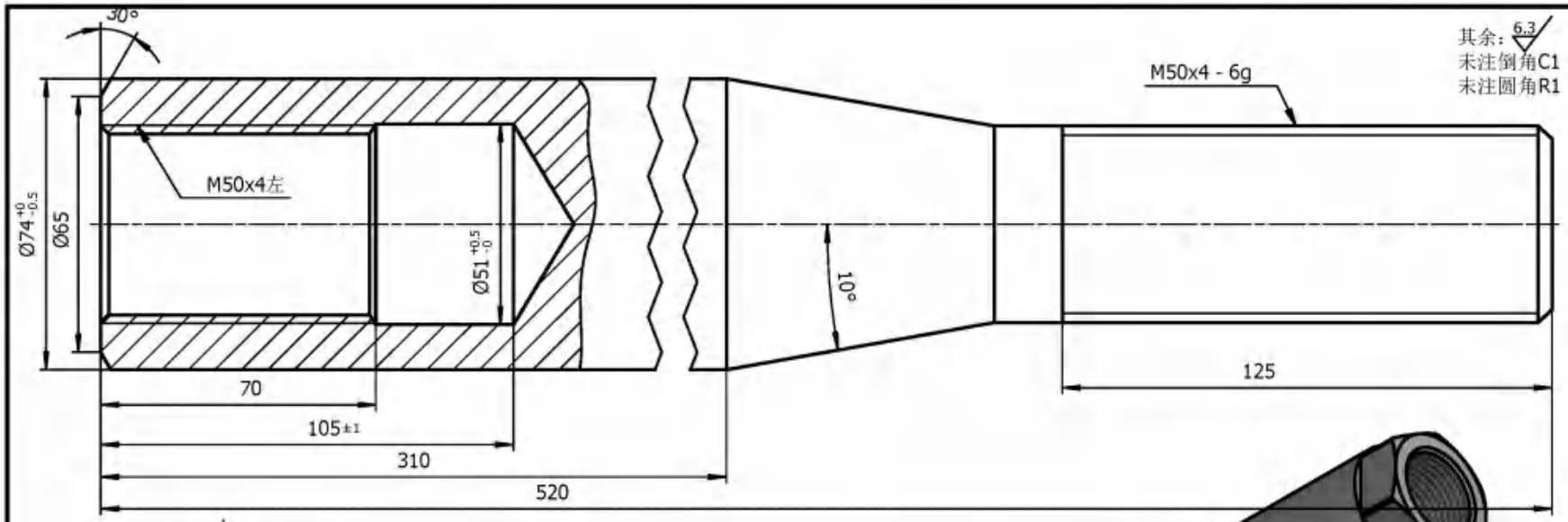
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

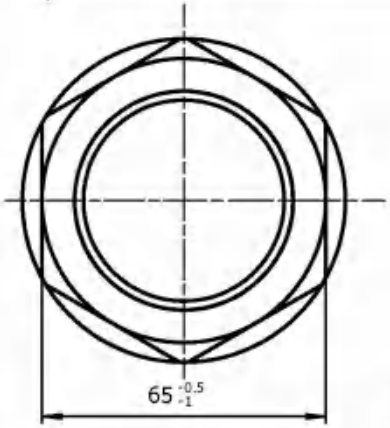
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	托料剪断销(对称拉)		
型号规格	KS300-400C			零部件代号	04-02		
材料	40Cr	数量	2	比例	1:1	版次	1.0





技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后28-32HRc。
3.镀铬见白.

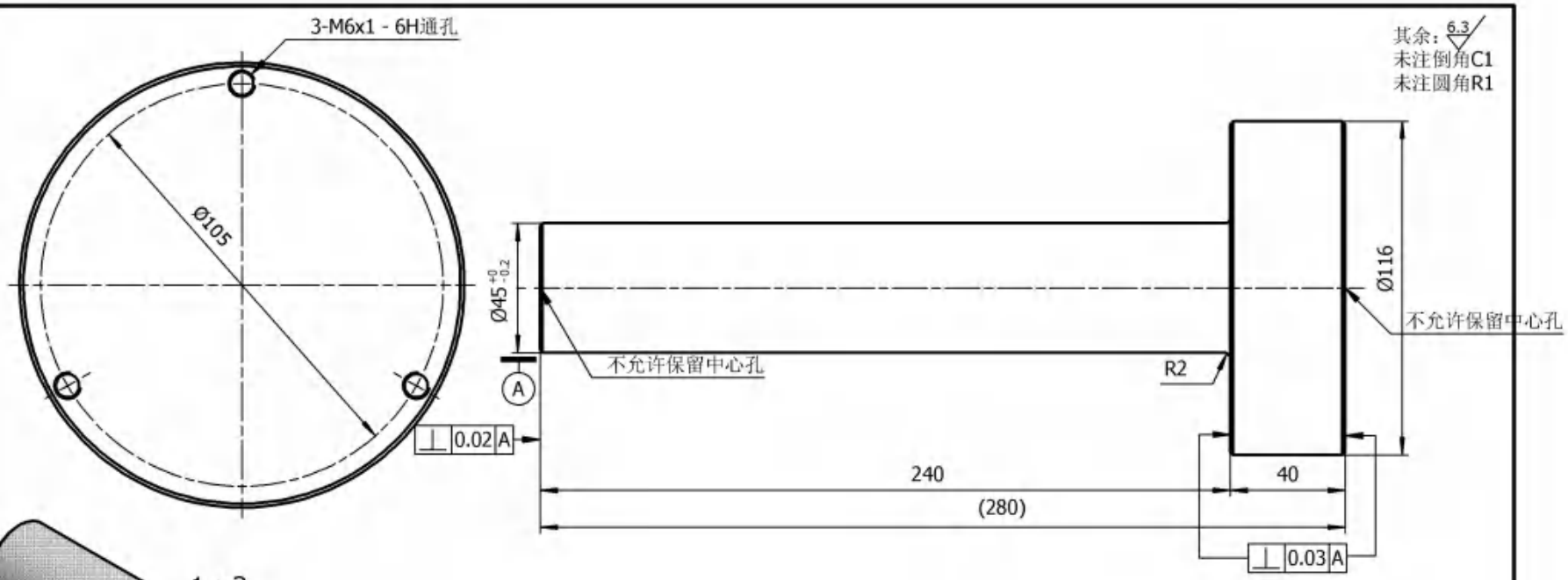
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

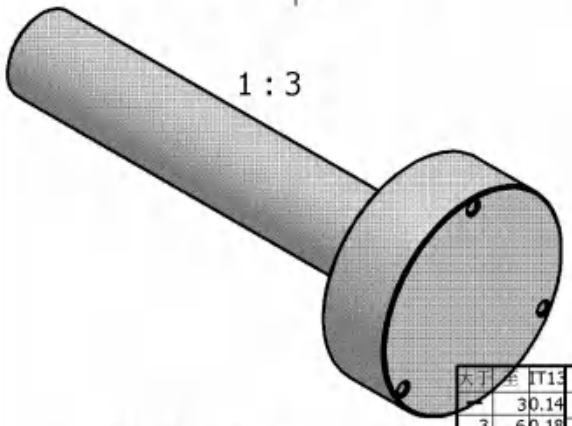
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	托料调节螺栓(对称拉)		
型号规格	KS300-400C			零部件代号	04-03		
材料	40Cr	数量	2	比例	1:1	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

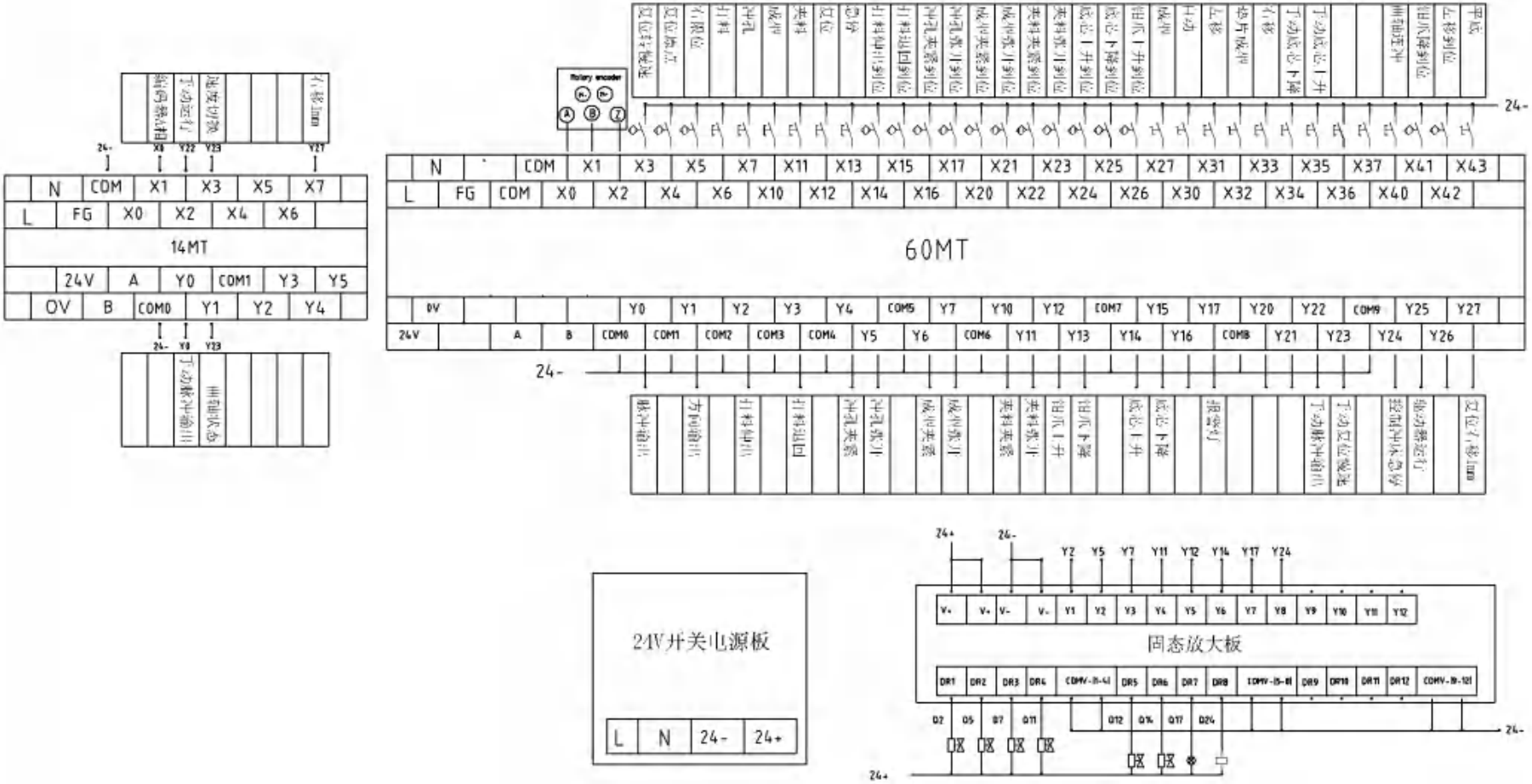
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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

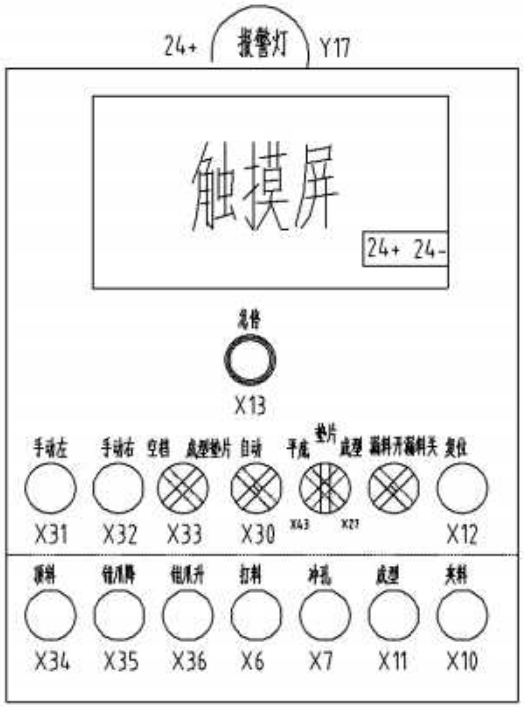
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

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

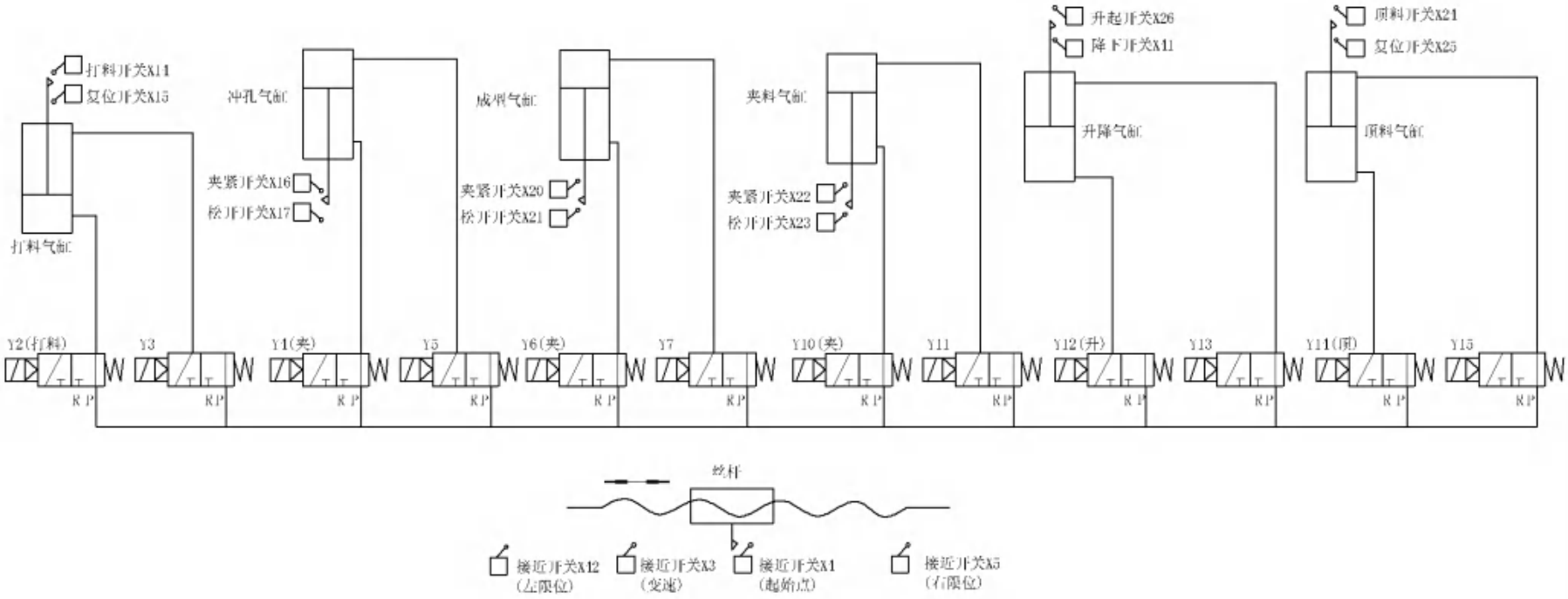


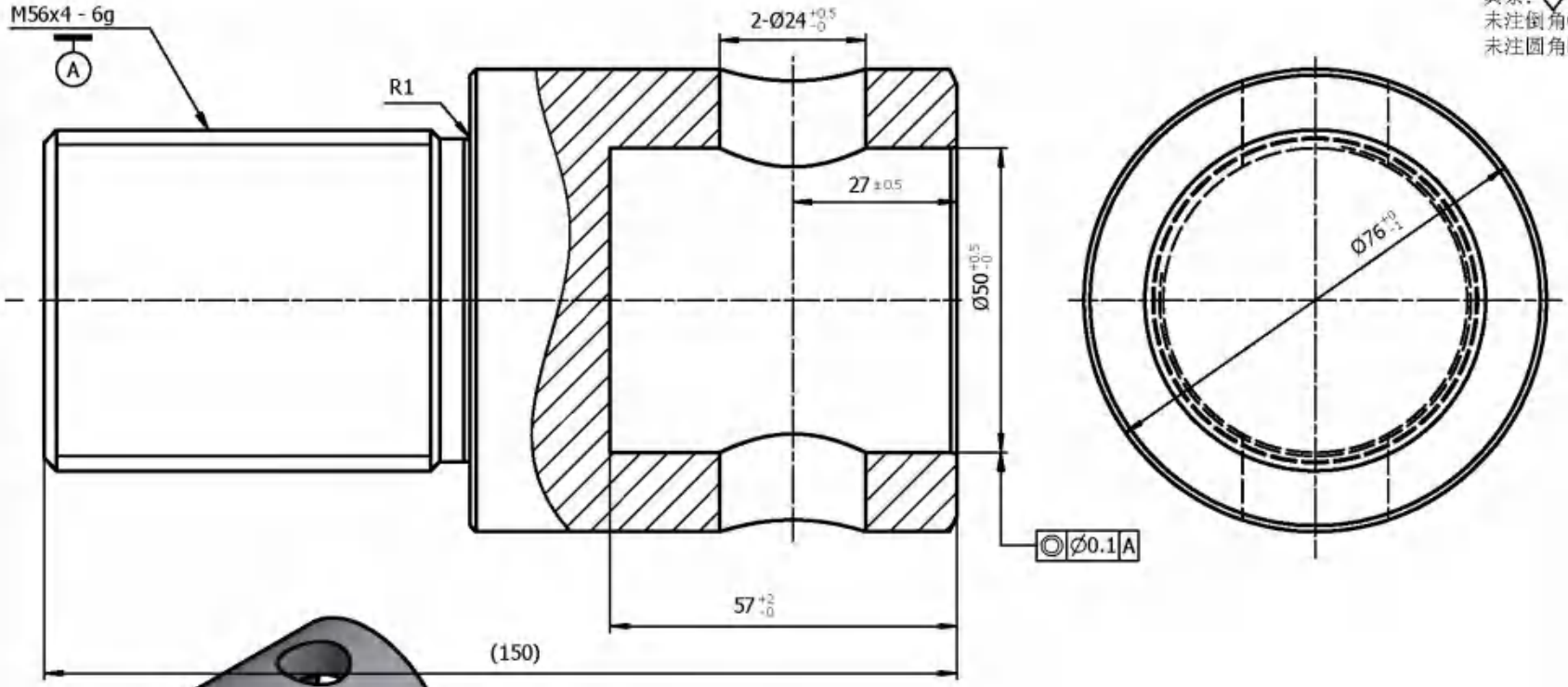
小电箱端子排列

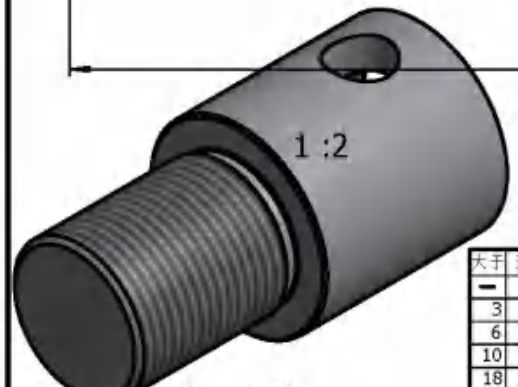
X12	X13	X27	X43	X30	X32	X33	X31	X10	X11	X7	X6	X36	X35	X34	Y17	24+	24-	通讯红	通讯蓝	通讯黑

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







技 术 要 求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后28-32HRc。
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

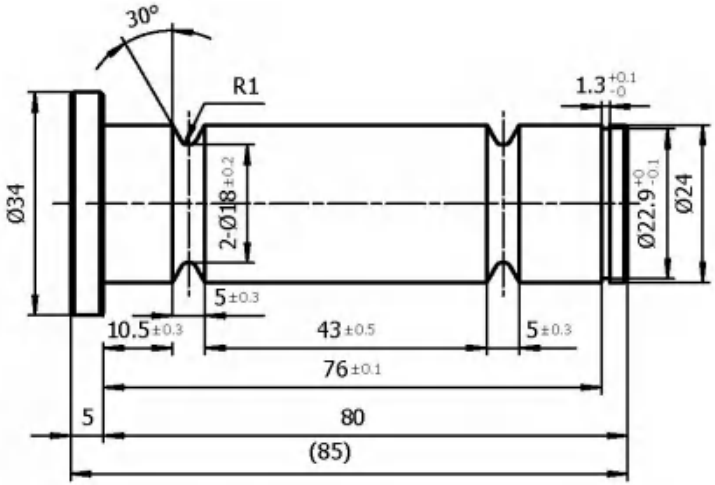
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	托料螺钉(对称拉)		
型号规格	KS300-400C			零部件代号	04-01		
材料	40Cr	数量	2	比例	1:1	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25-30HRc。
3.表面发黑.

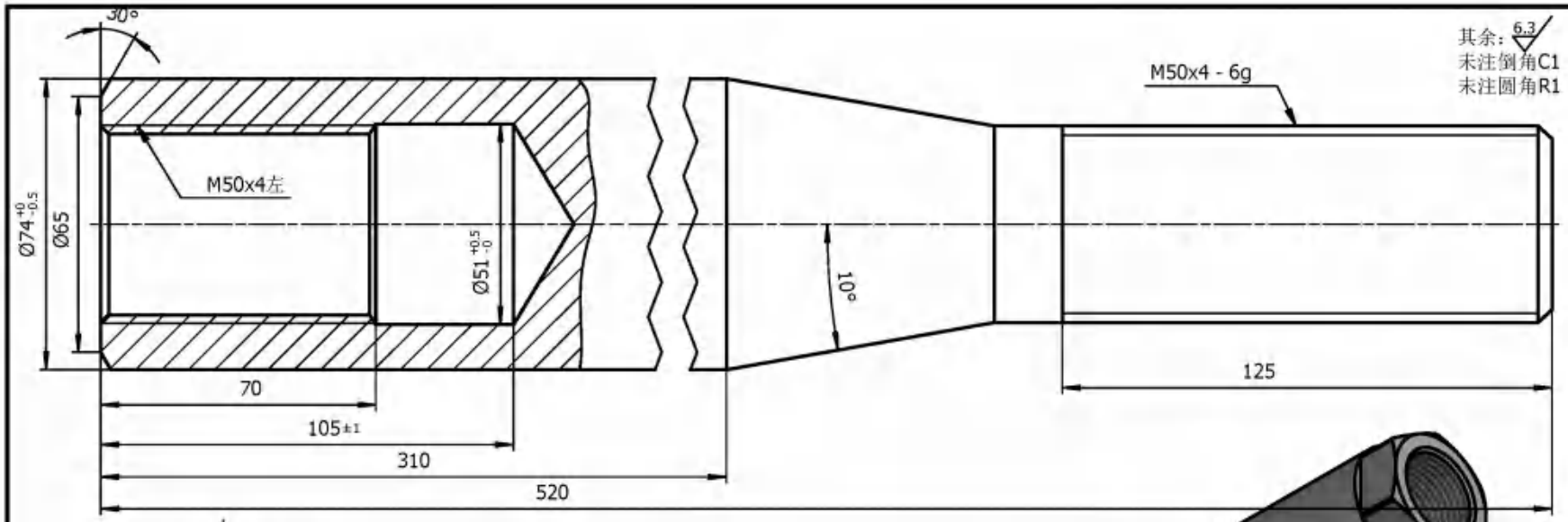
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

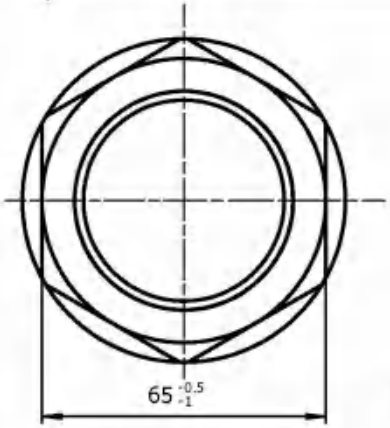
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	托料剪断销(对称拉)		
型号规格	KS300-400C			零部件代号	04-02		
材料	40Cr	数量	2	比例	1:1	版次	1.0





技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后28-32HRc。
3.镀铬见白.

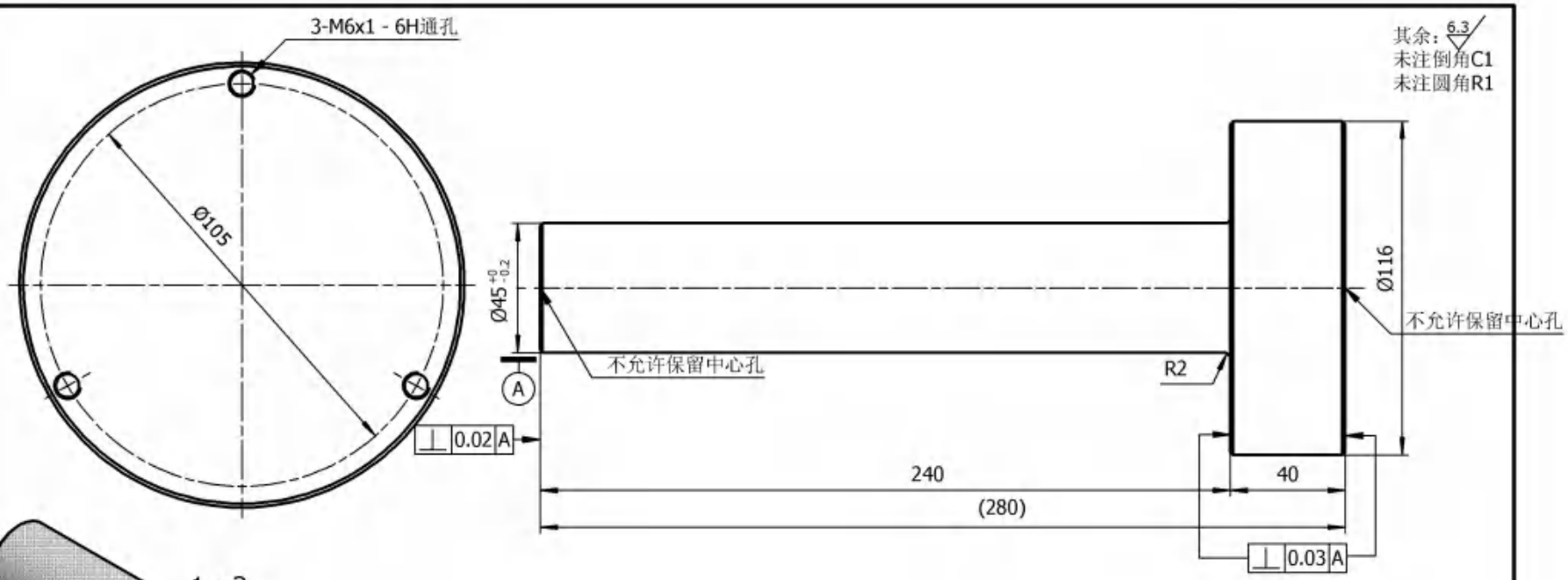
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

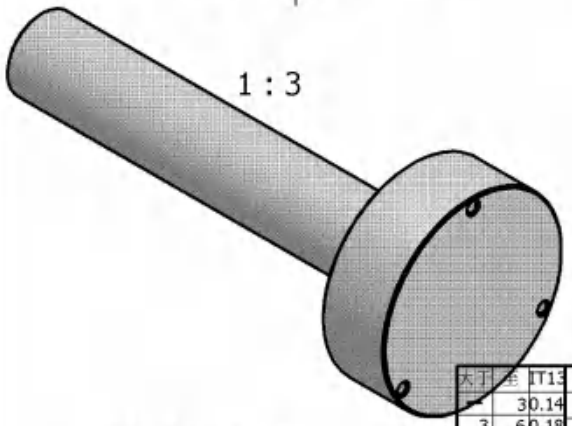
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	托料调节螺栓(对称拉)		
型号规格	KS300-400C			零部件代号	04-03		
材料	40Cr	数量	2	比例	1:1	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

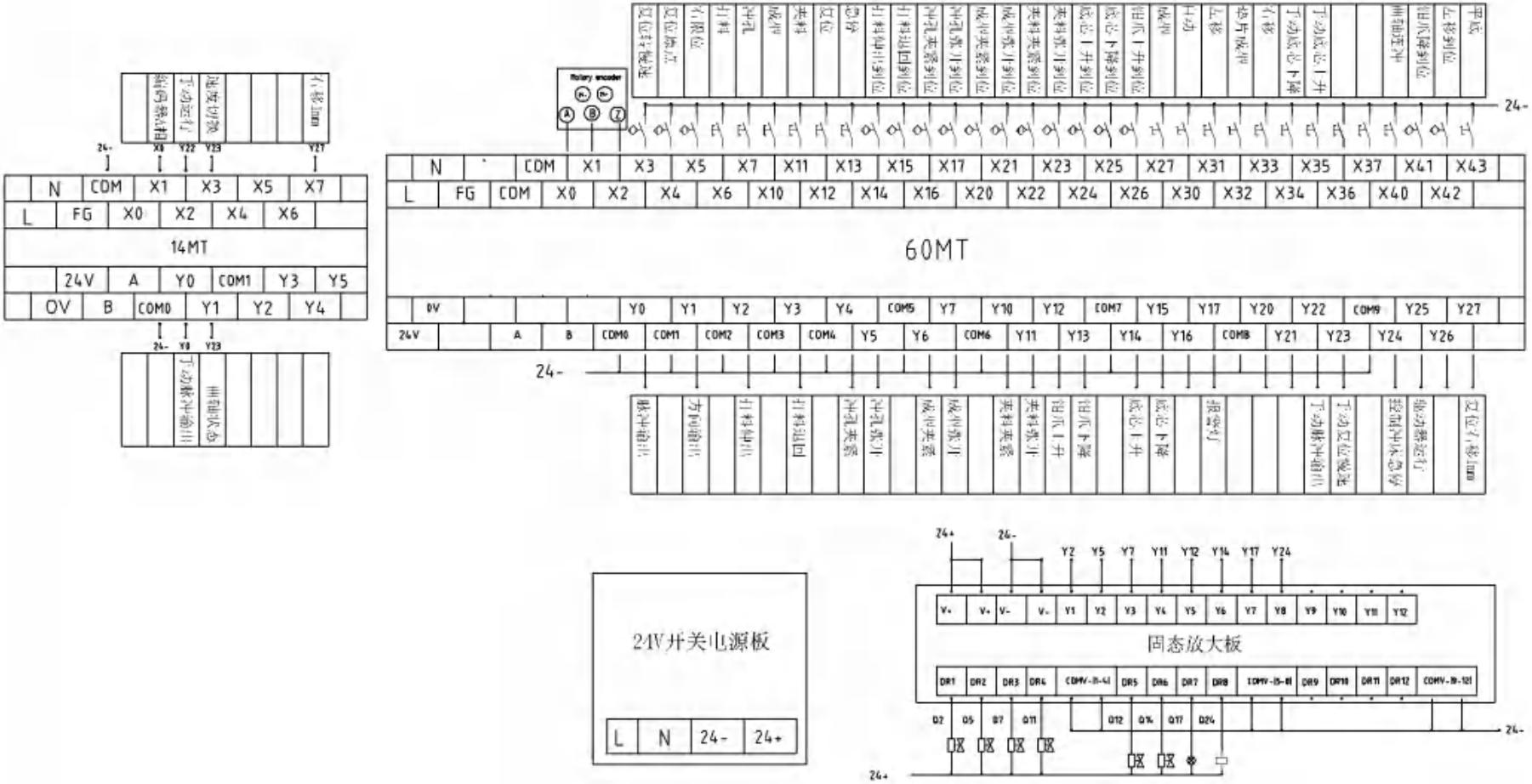
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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

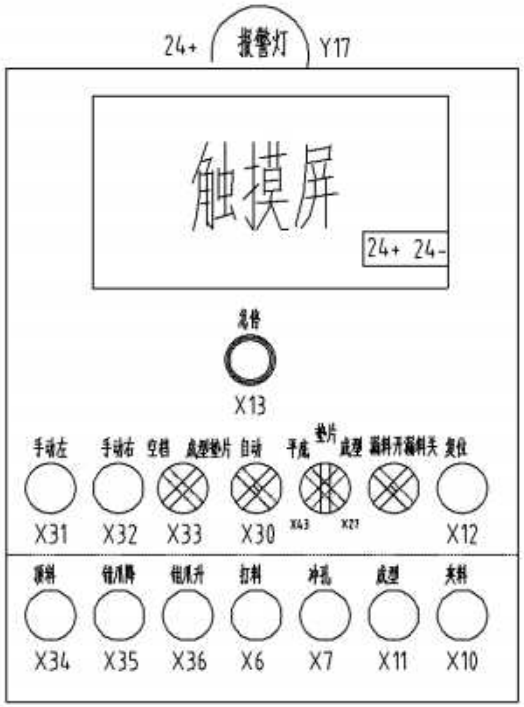
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

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

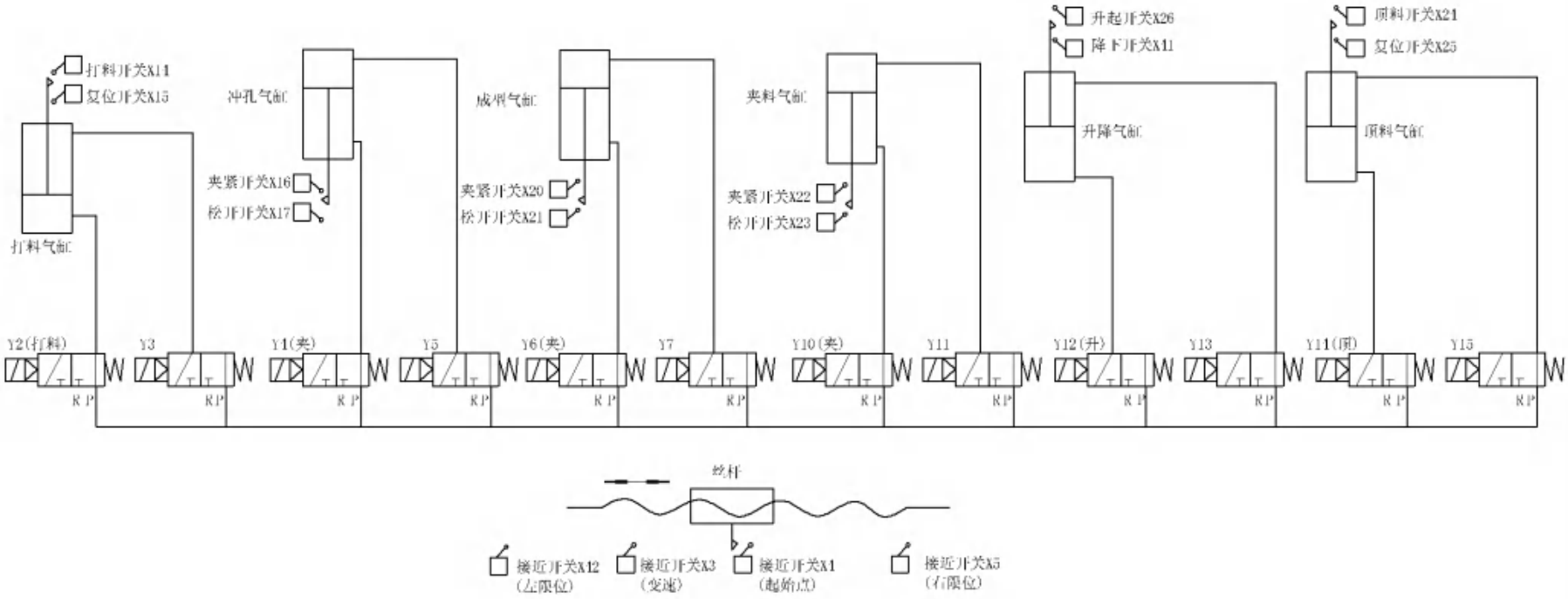


小电箱端子排列

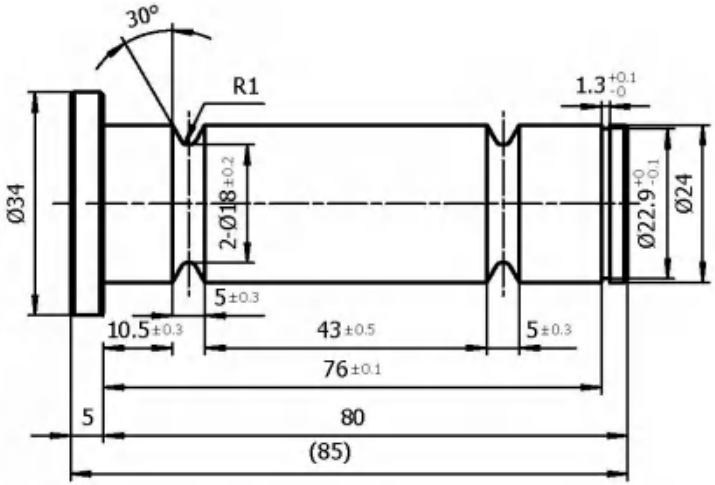
X12	X13	X27	X43	X30	X32	X33	X31	X10	X11	X7	X6	X36	X35	X34	Y17	24+	24-	通讯红	通讯蓝	通讯黑

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



1 : 2

技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后25-30HRc。
3.表面发黑.

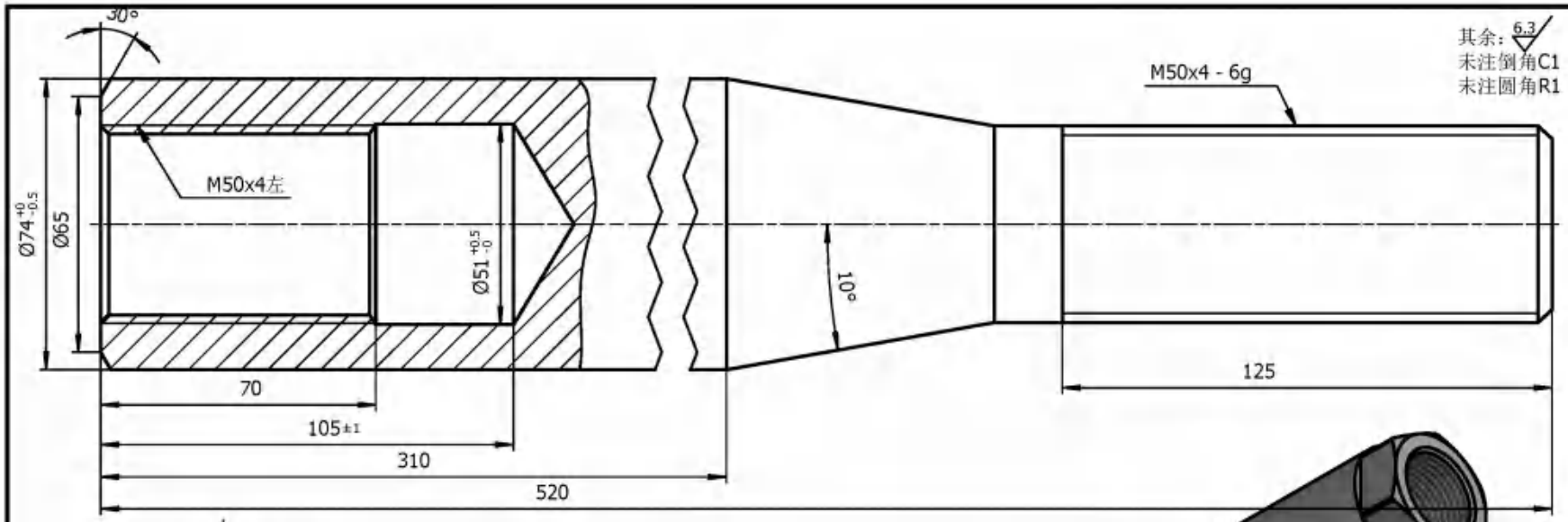
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

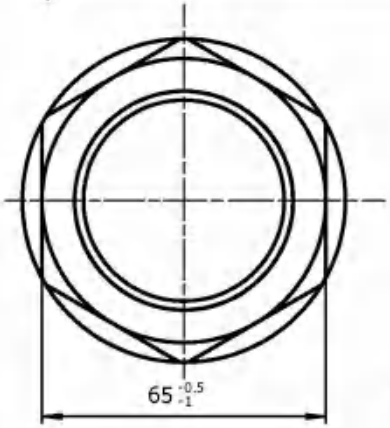
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	托料剪断销(对称拉)		
型号规格	KS300-400C			零部件代号	04-02		
材料	40Cr	数量	2	比例	1:1	版次	1.0





技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后28-32HRc。
3.镀铬见白.

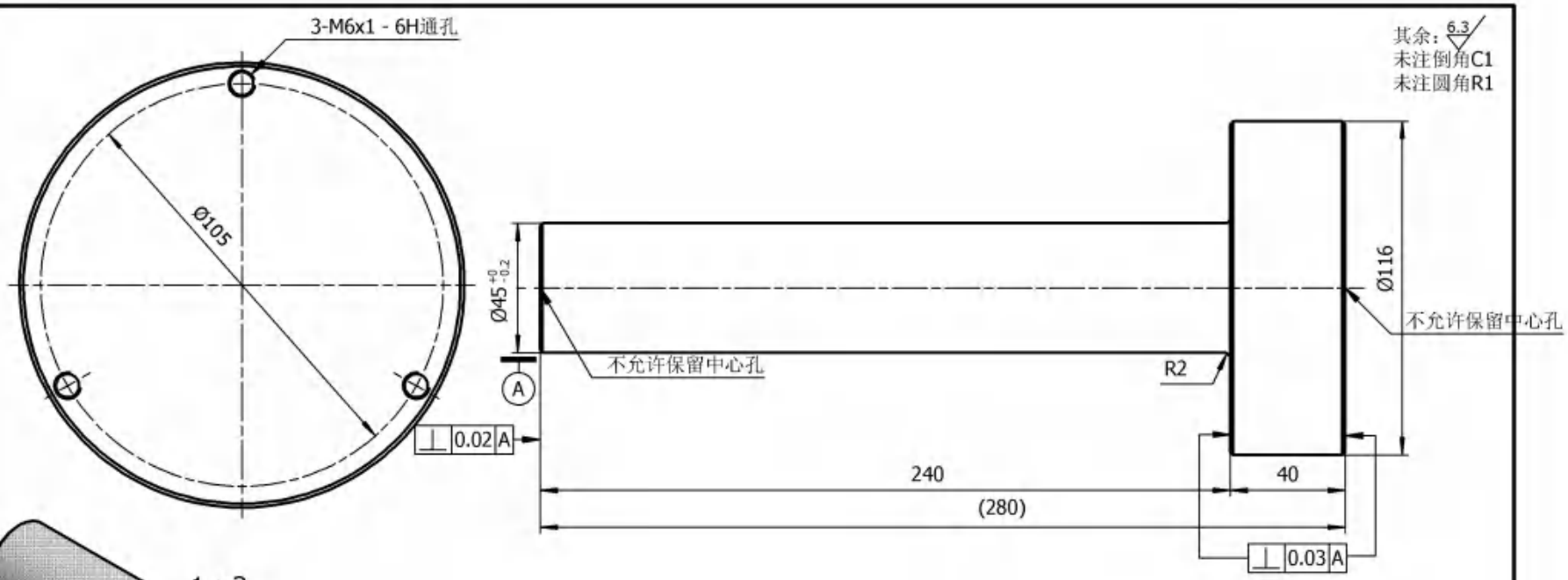
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

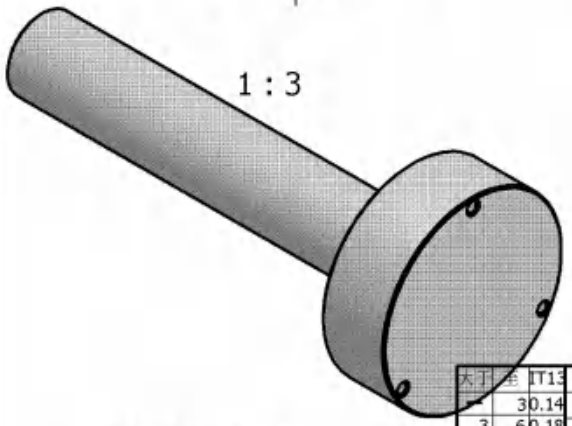
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	托料调节螺栓(对称拉)		
型号规格	KS300-400C			零部件代号	04-03		
材料	40Cr	数量	2	比例	1:1	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

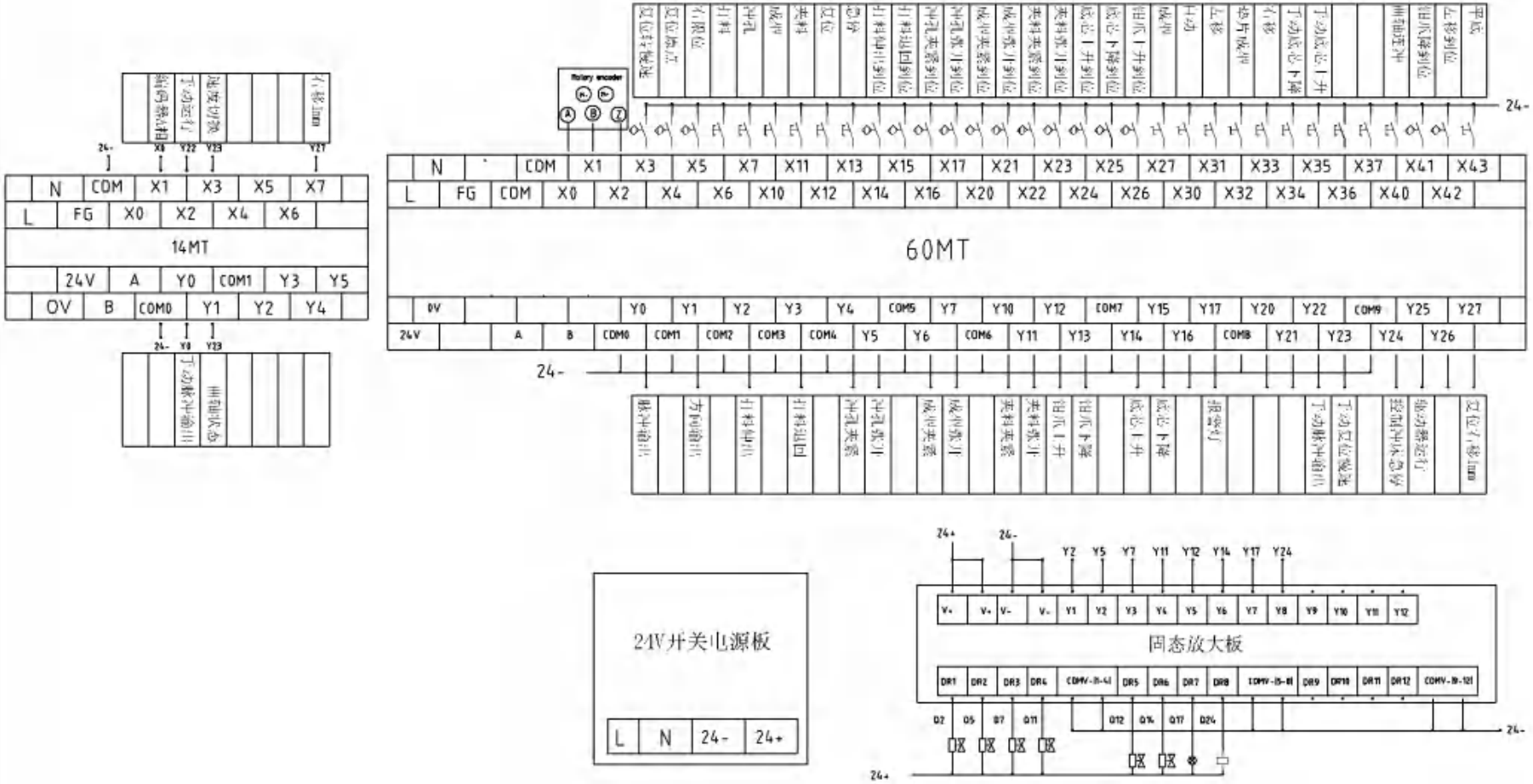
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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

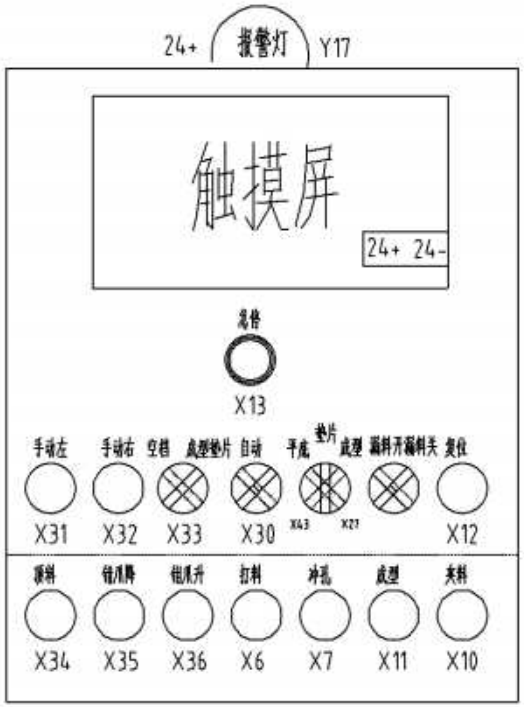
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

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

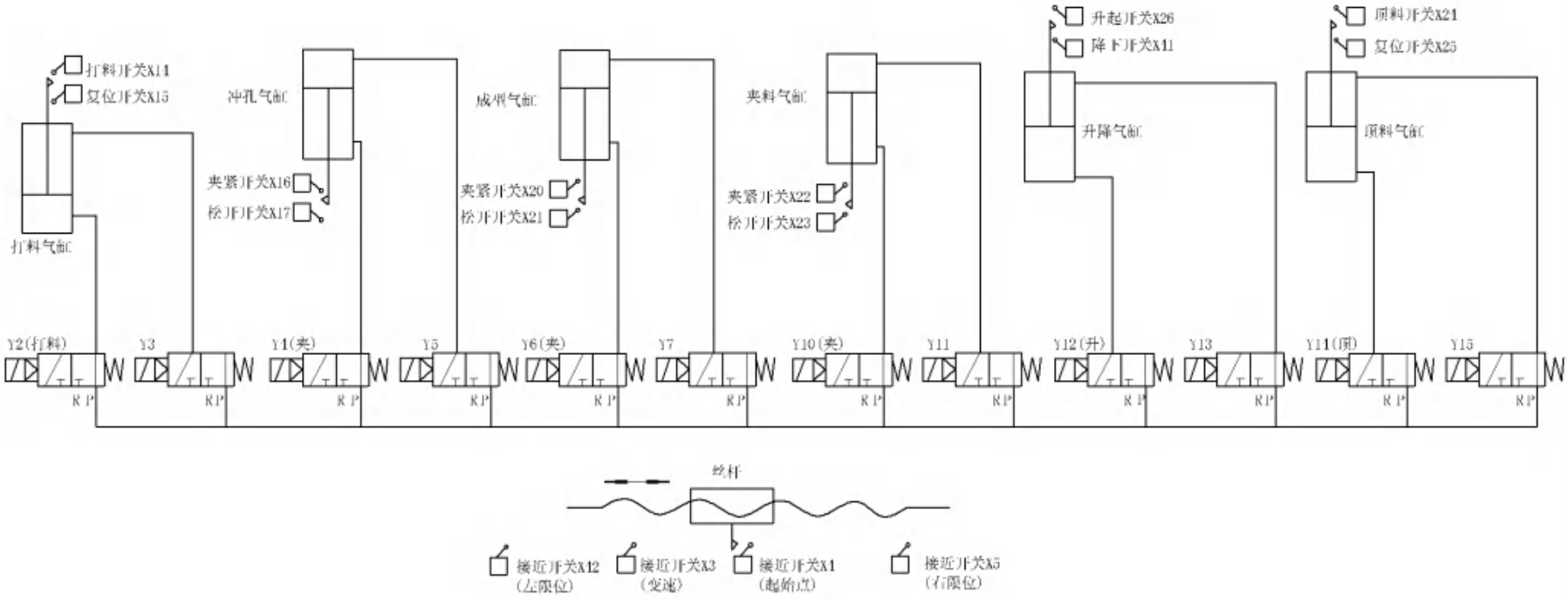


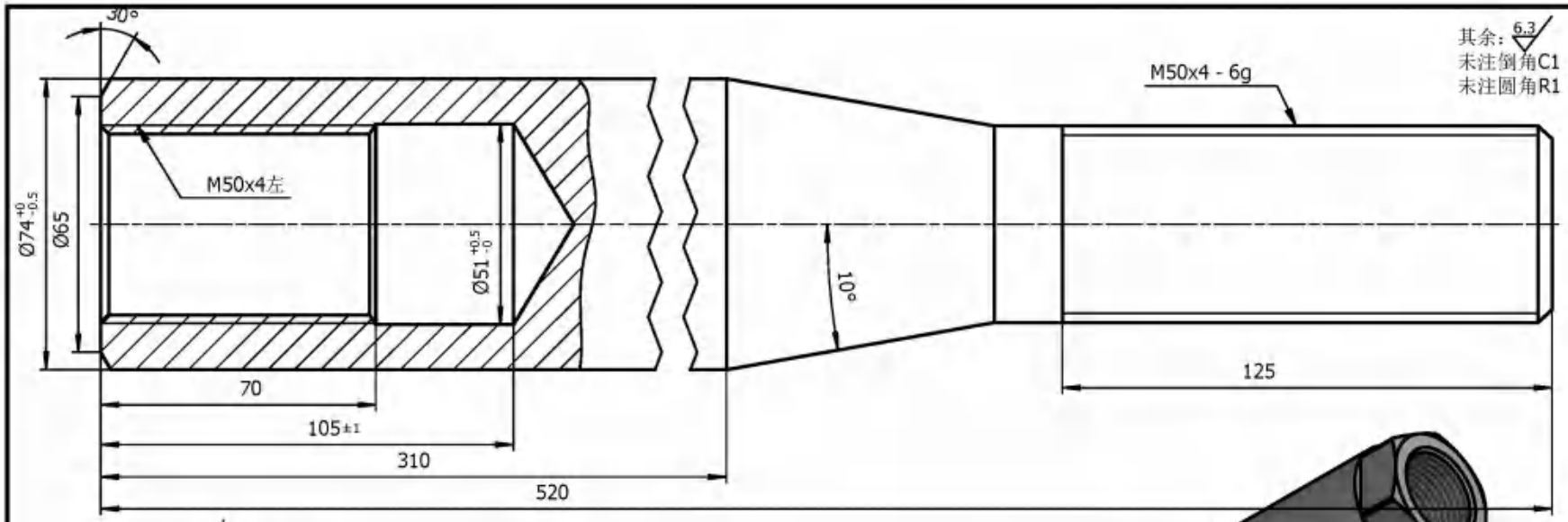
小电箱端子排列

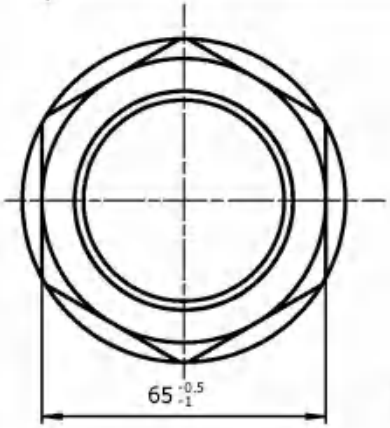
X12	X13	X27	X43	X30	X32	X33	X31	X10	X11	X7	X6	X36	X35	X34	Y17	24+	24-	通讯红	通讯蓝	通讯黑

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







技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后28-32HRc。
3.镀铬见白.

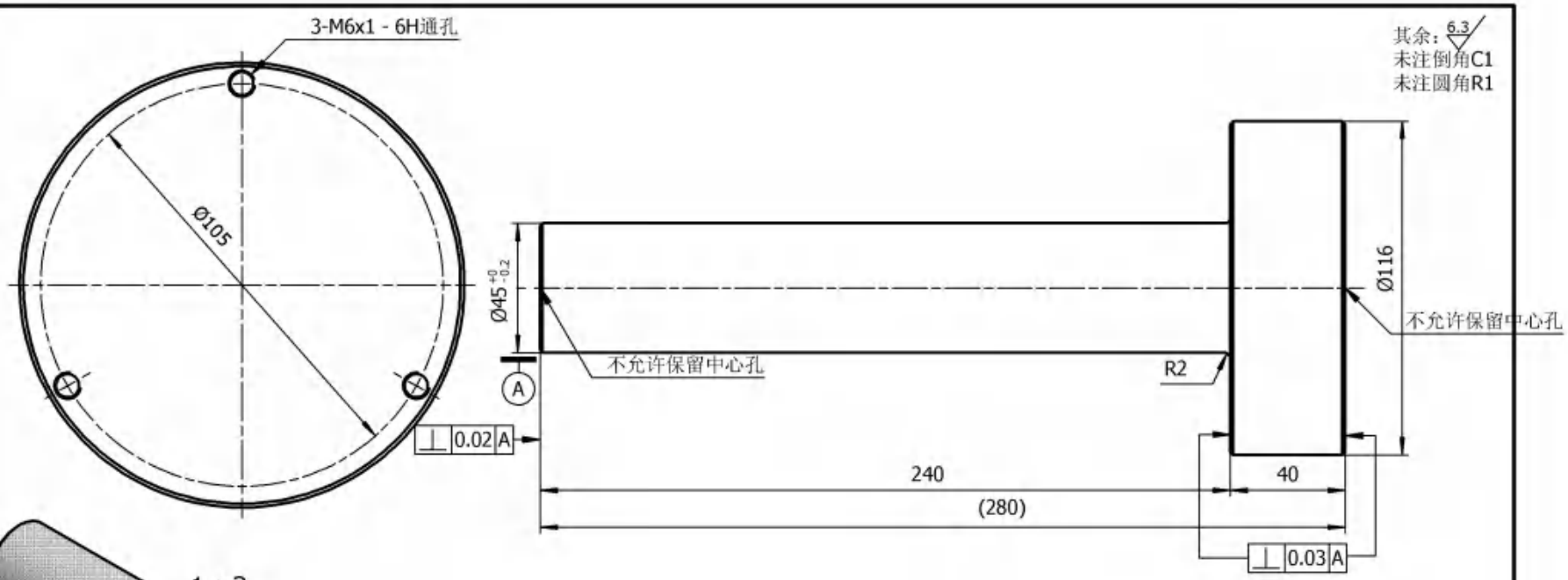
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

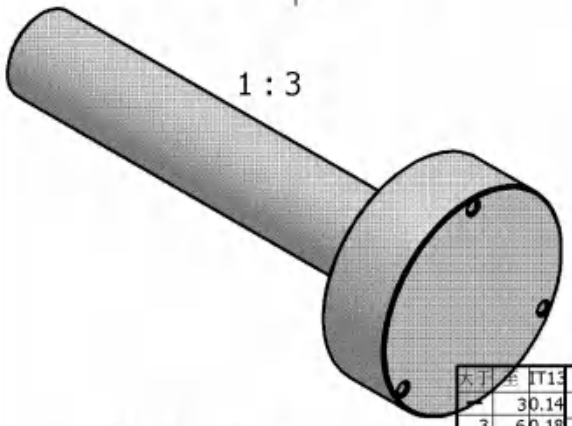
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	托料调节螺栓(对称拉)		
型号规格	KS300-400C			零部件代号	04-03		
材料	40Cr	数量	2	比例	1:1	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

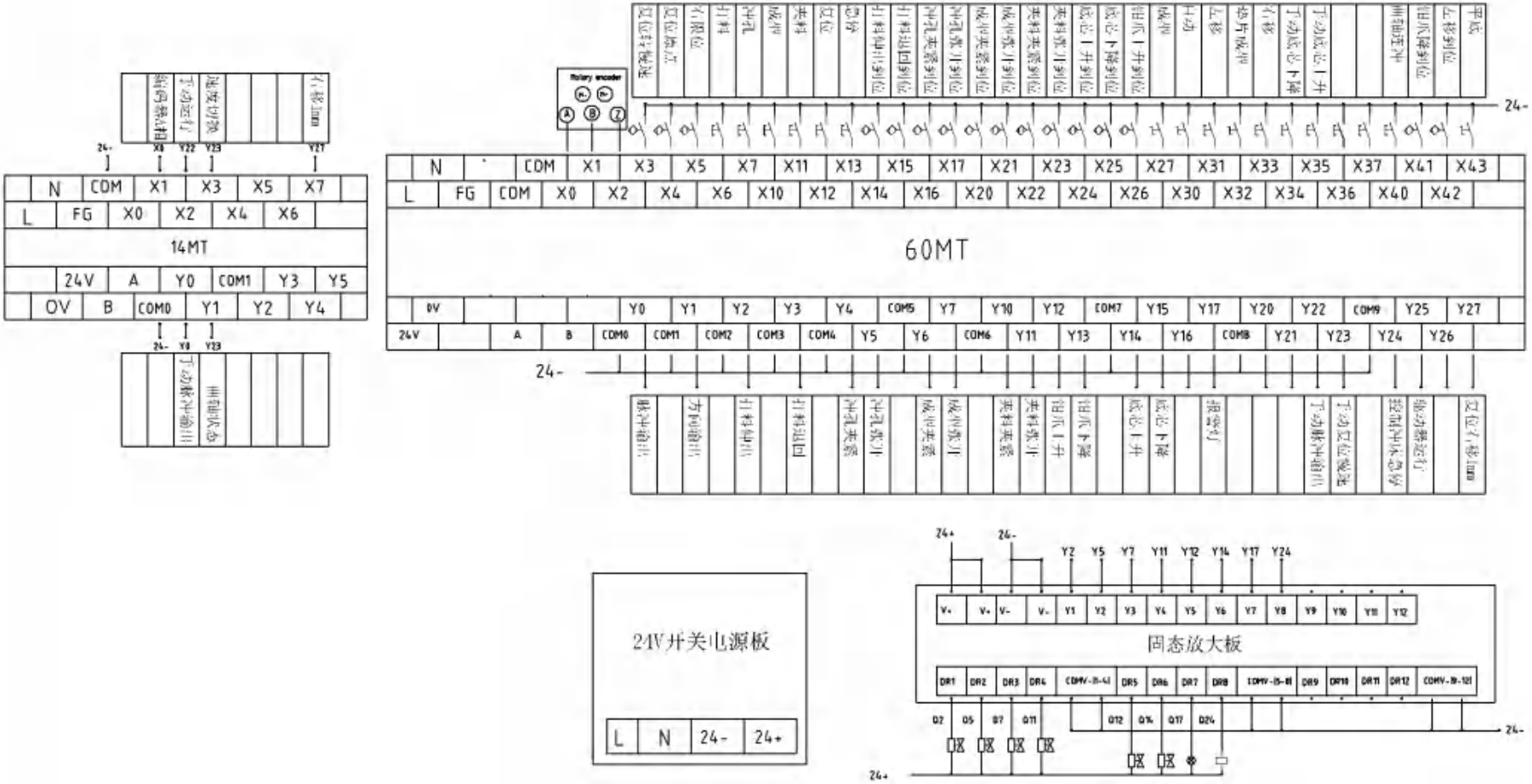
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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

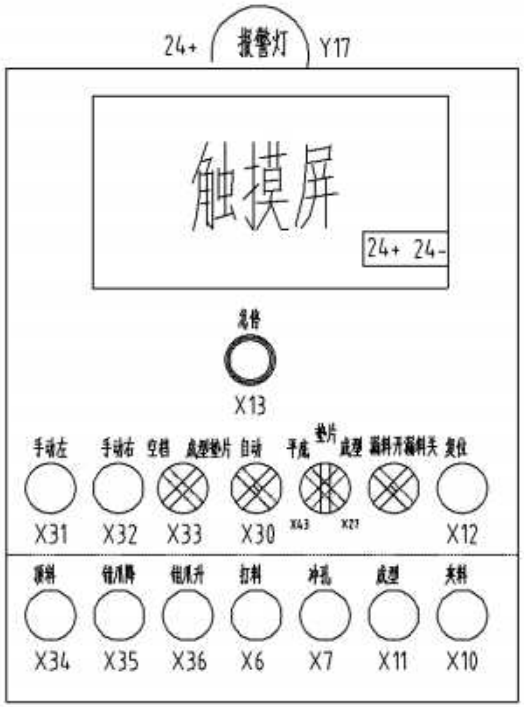
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

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

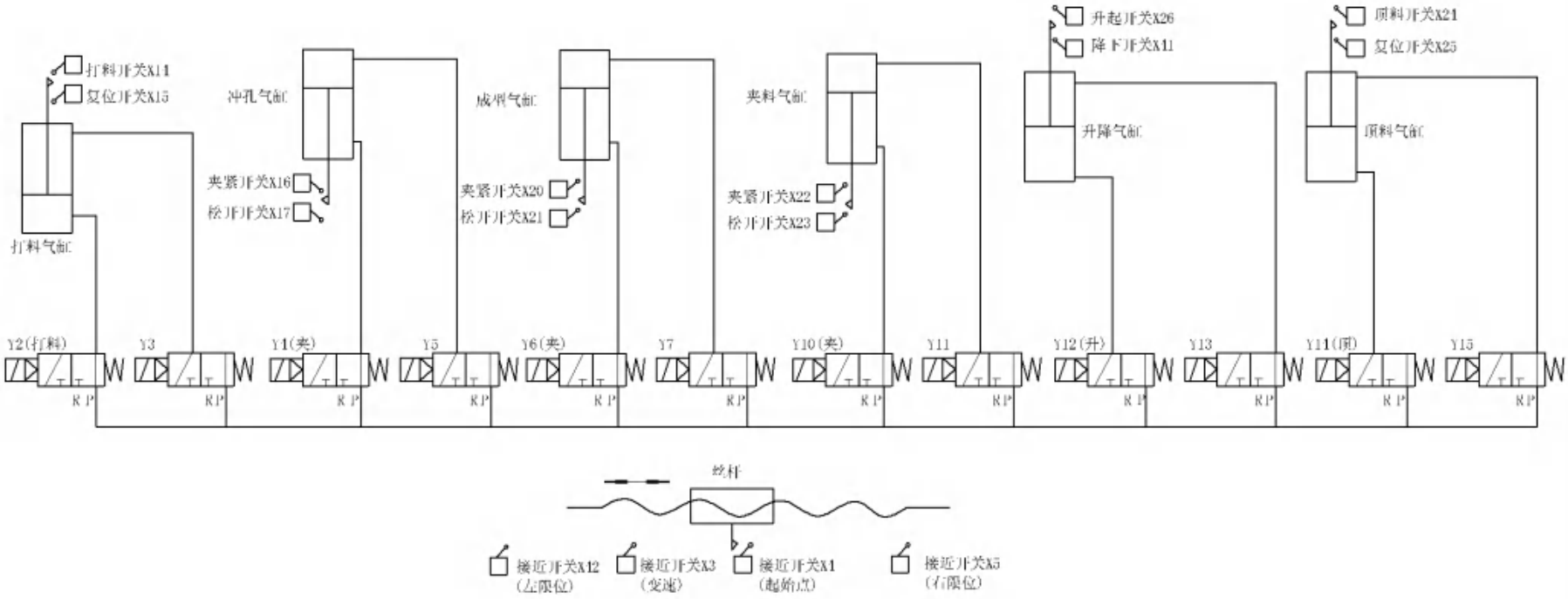


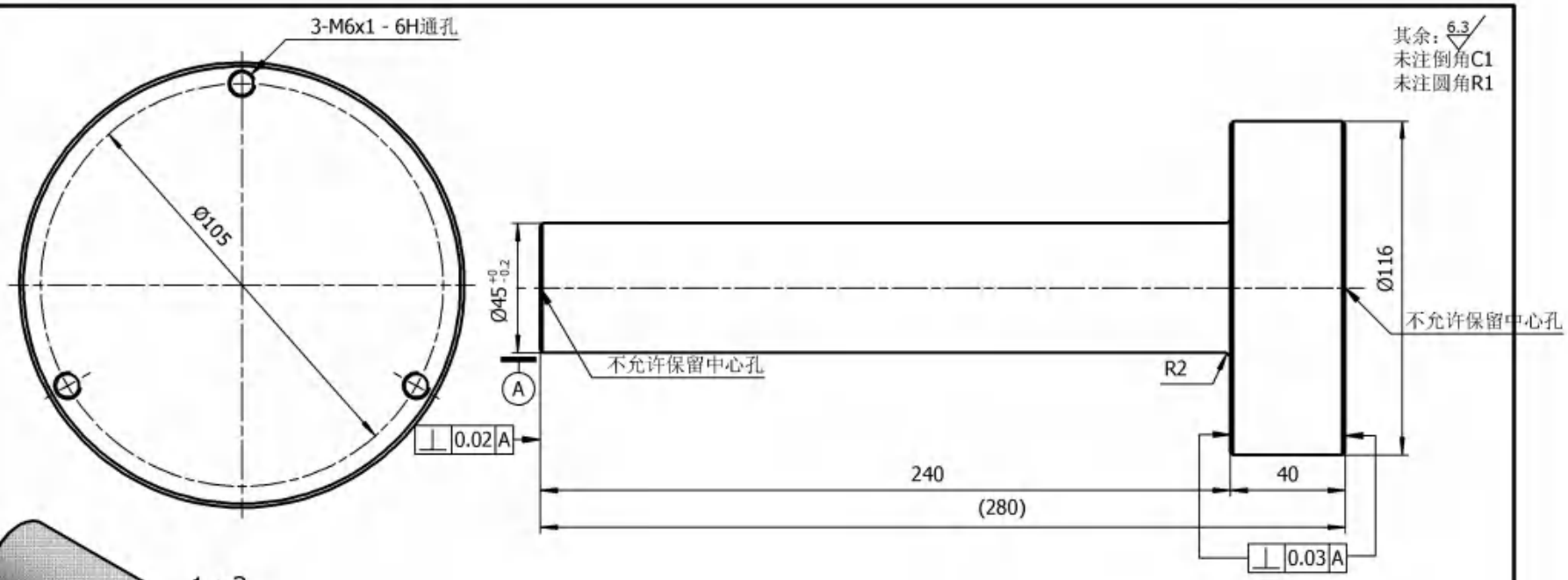
小电箱端子排列

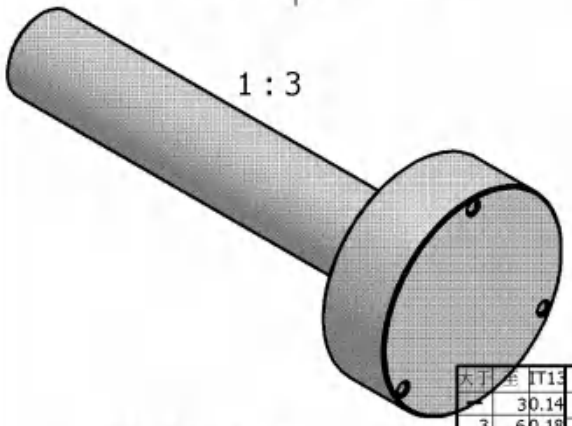
X12	X13	X27	X43	X30	X32	X33	X31	X10	X11	X7	X6	X36	X35	X34	Y17	24+	24-	通讯红	通讯蓝	通讯黑

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







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

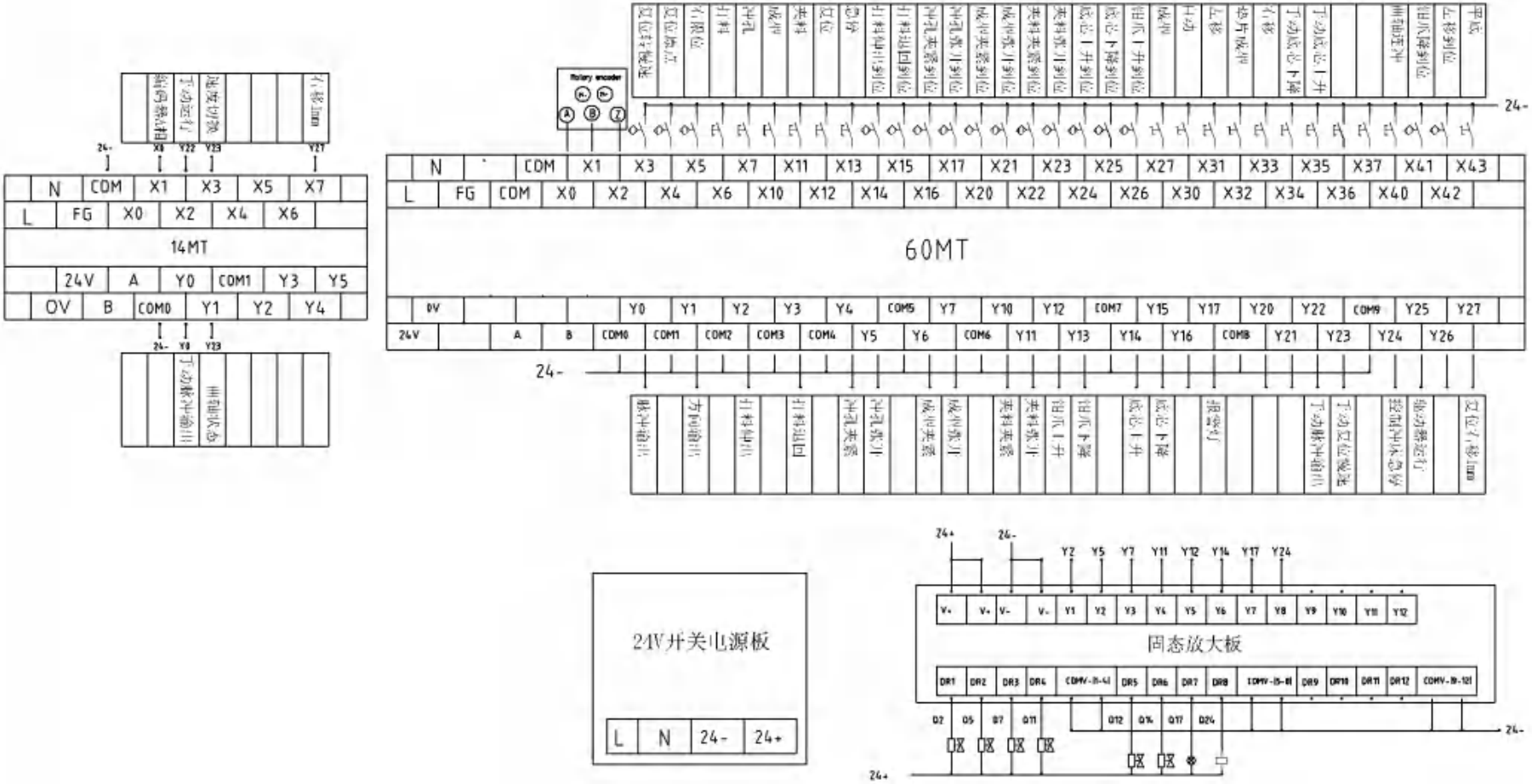
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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

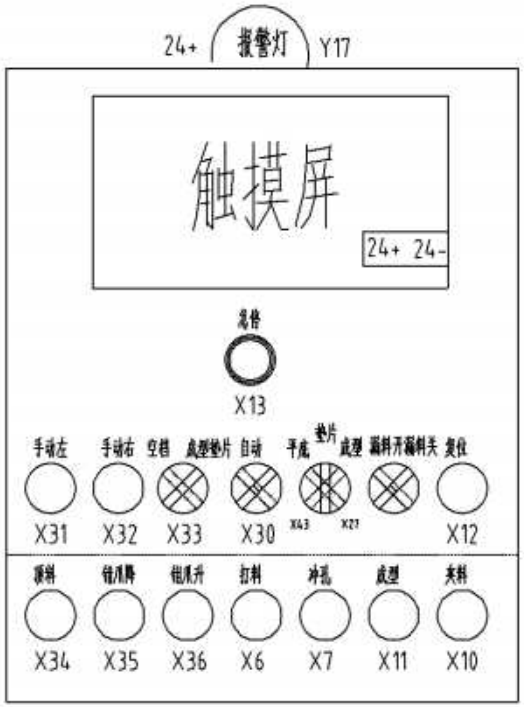
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

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

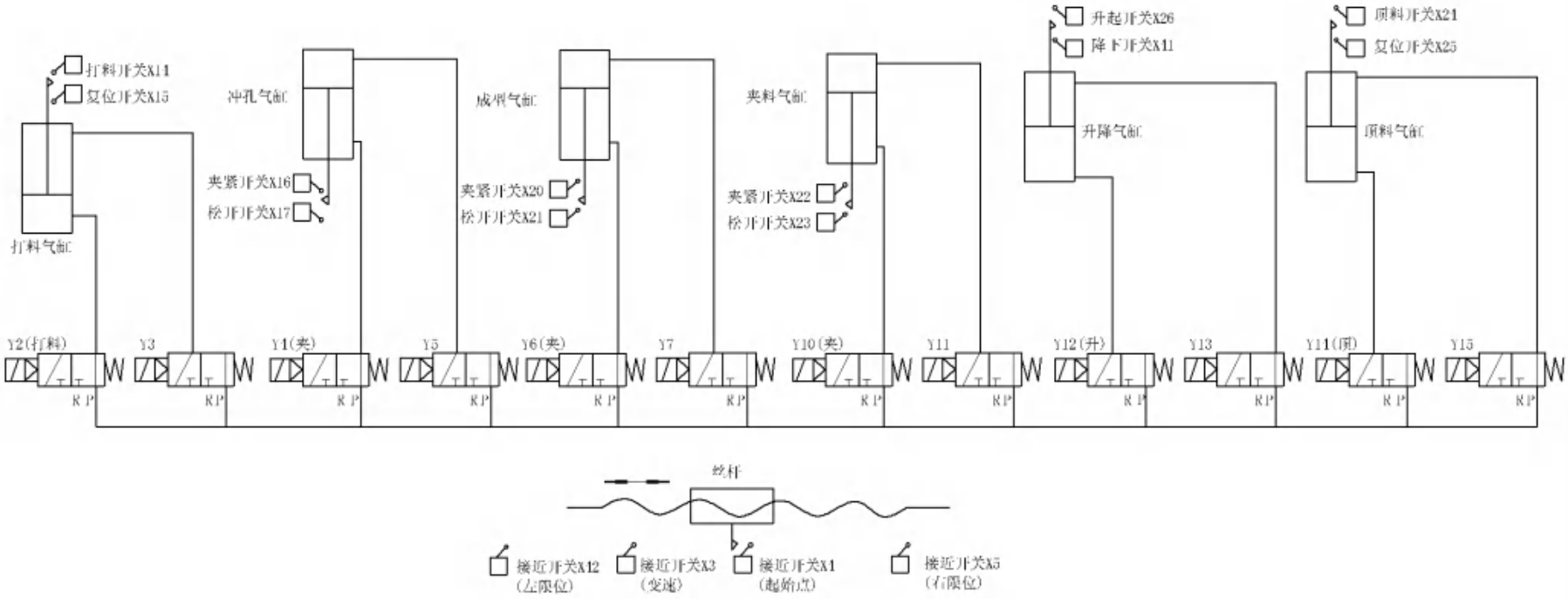


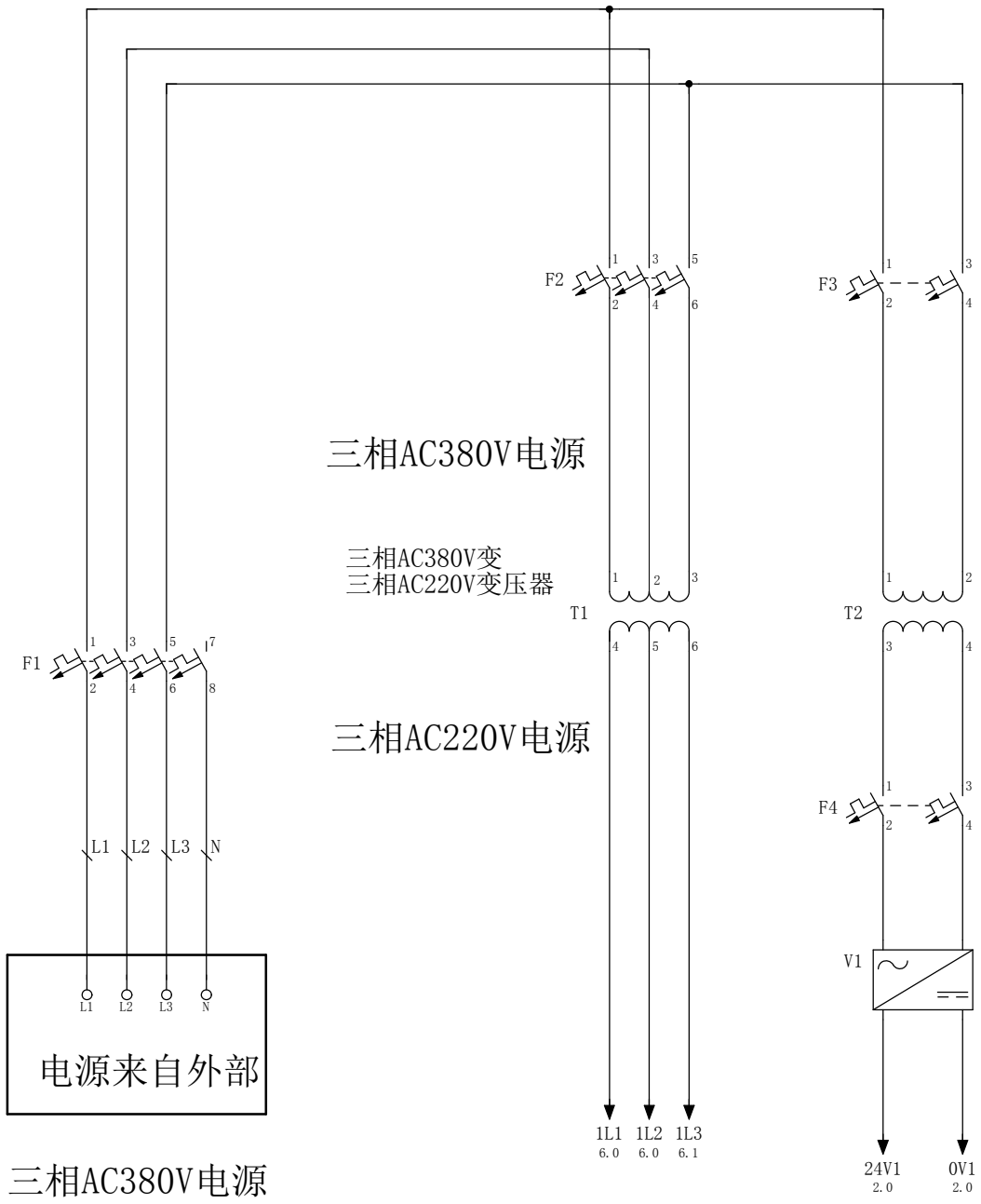
小电箱端子排列

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

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

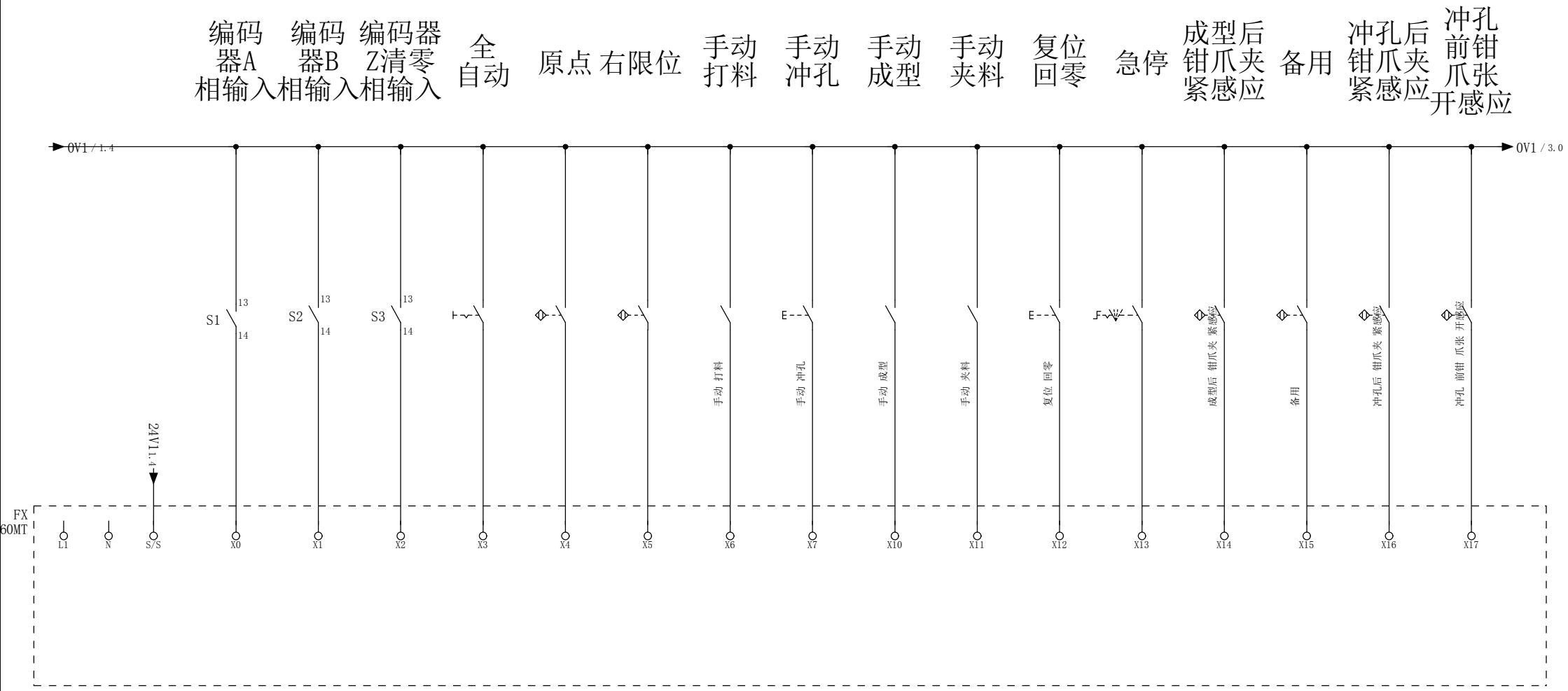
气动原理及开关位置图





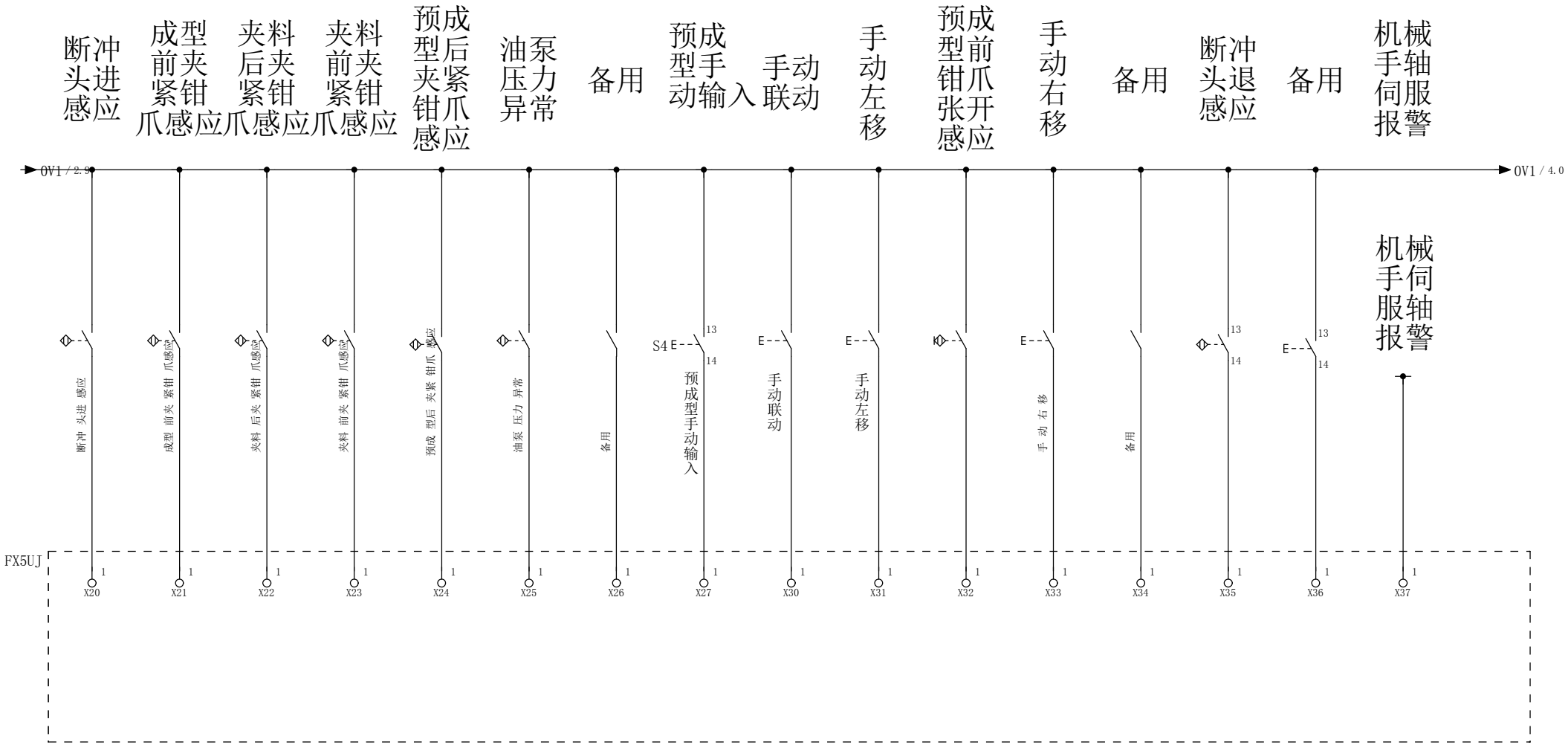
2

			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

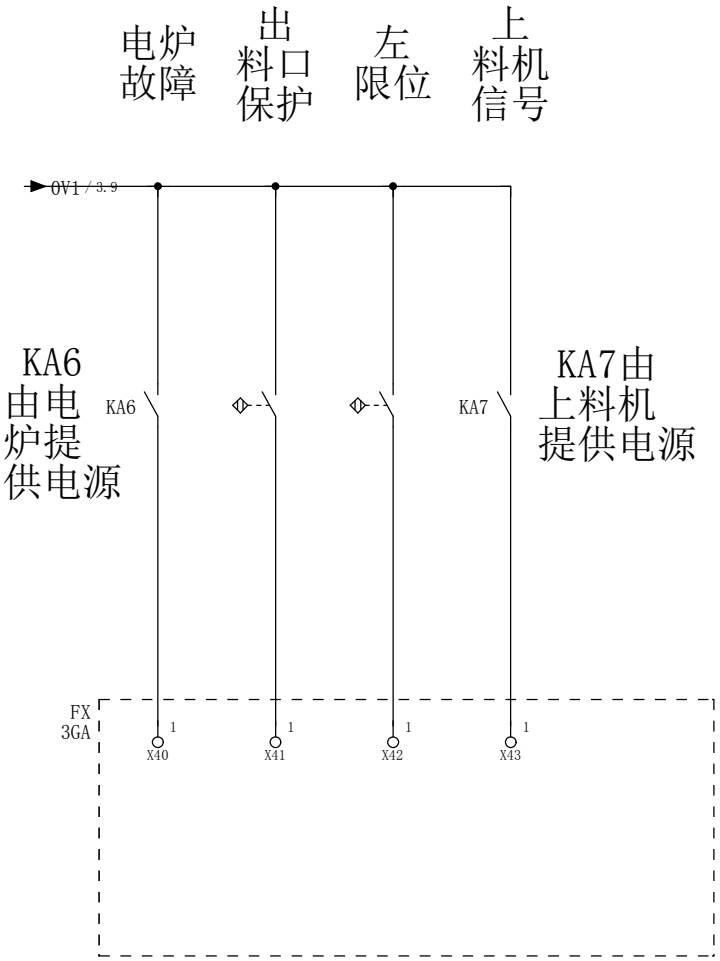


1 3

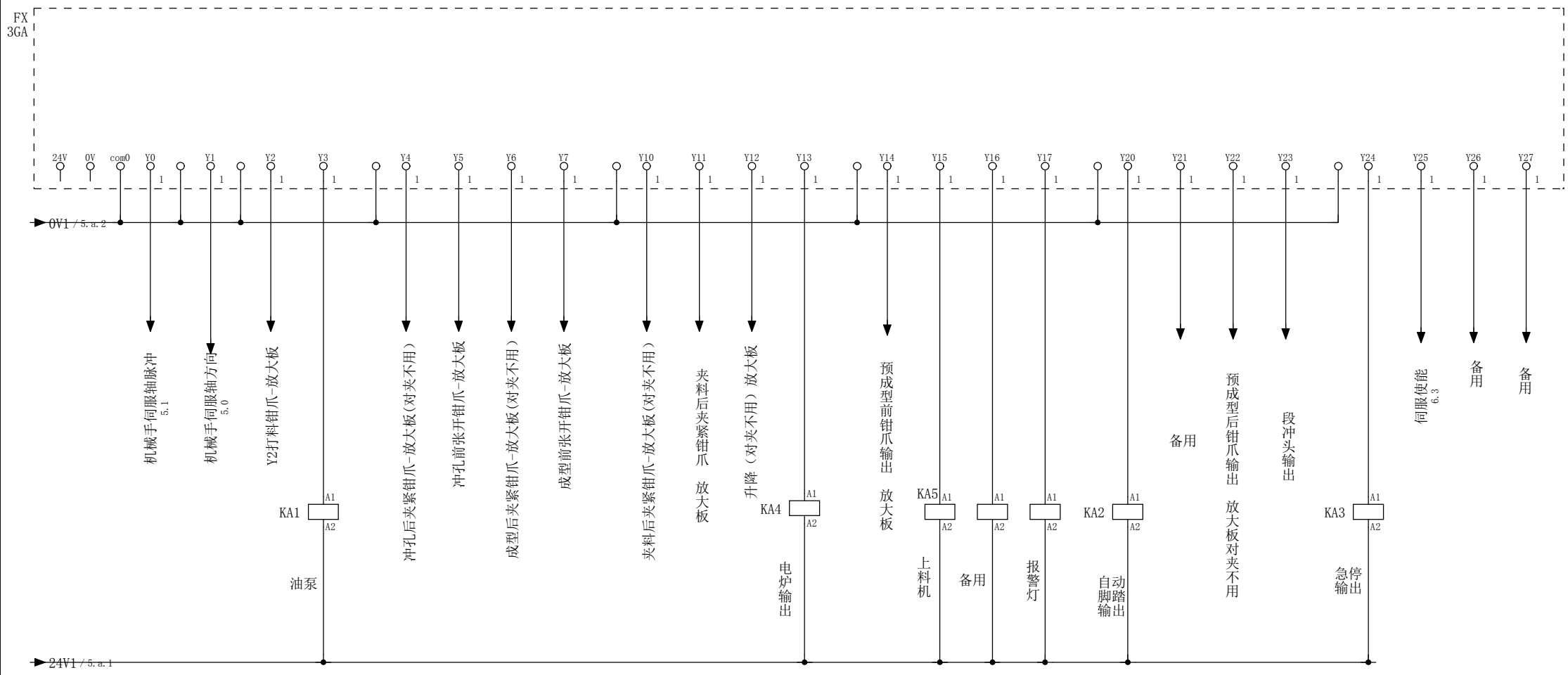
			日期	2021/12/21	热锻多工位机械手	晋江市创勤机械有限公司	X0-X17	=	
			校对					+	
			审核						页数 2
修改	日期	设计	原始项目		替换	替换人			页 2/7



			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

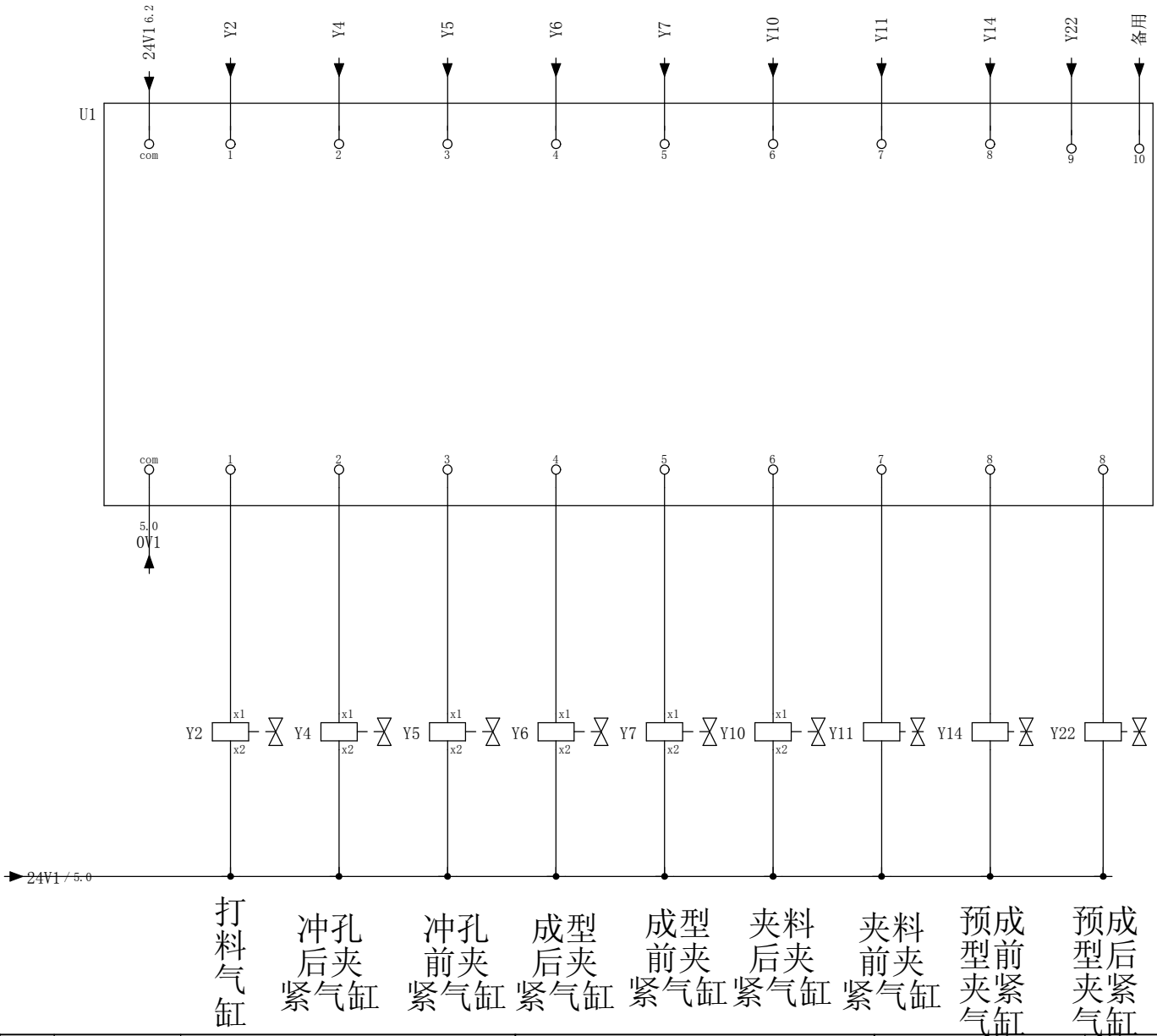


报警灯使能

4

5.a

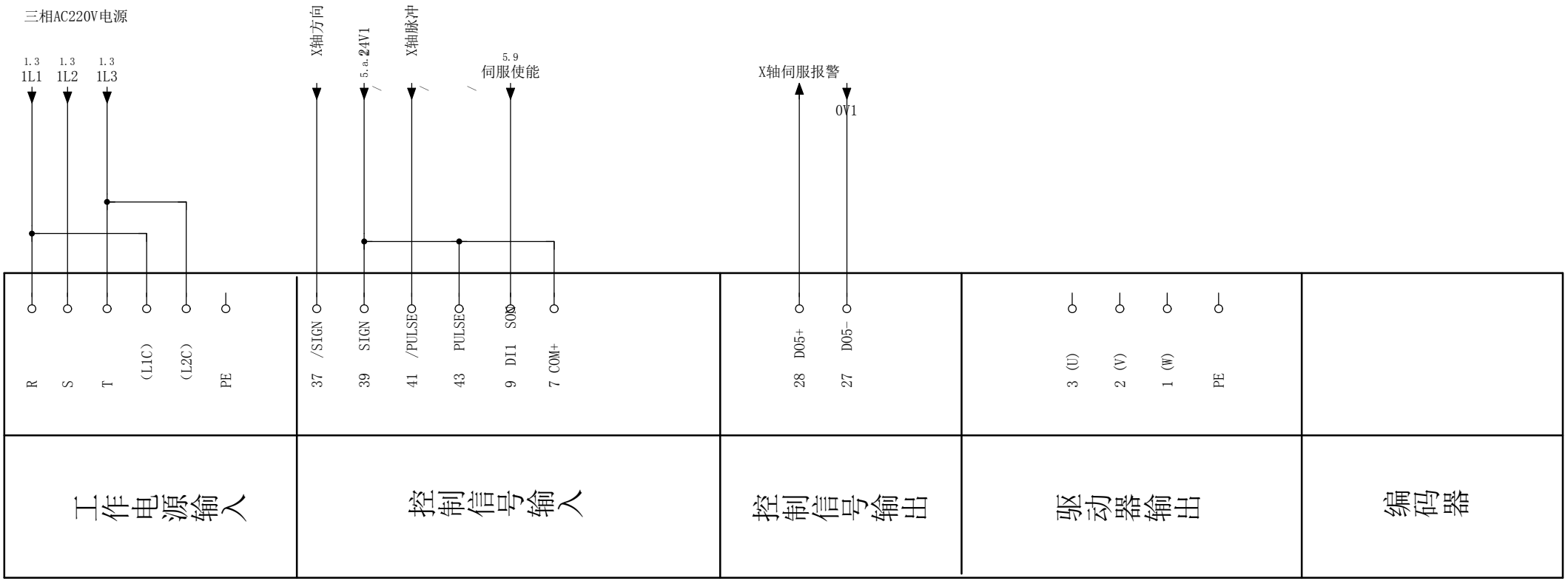
			日期	2021/12/21	热锻多工位机械手	晋江市创勤机械有限公司	Y0-Y27		=	
			校对						+	
			审核							页数 5
修改	日期	设计	原始项目		替换	替换人				页 5/7



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

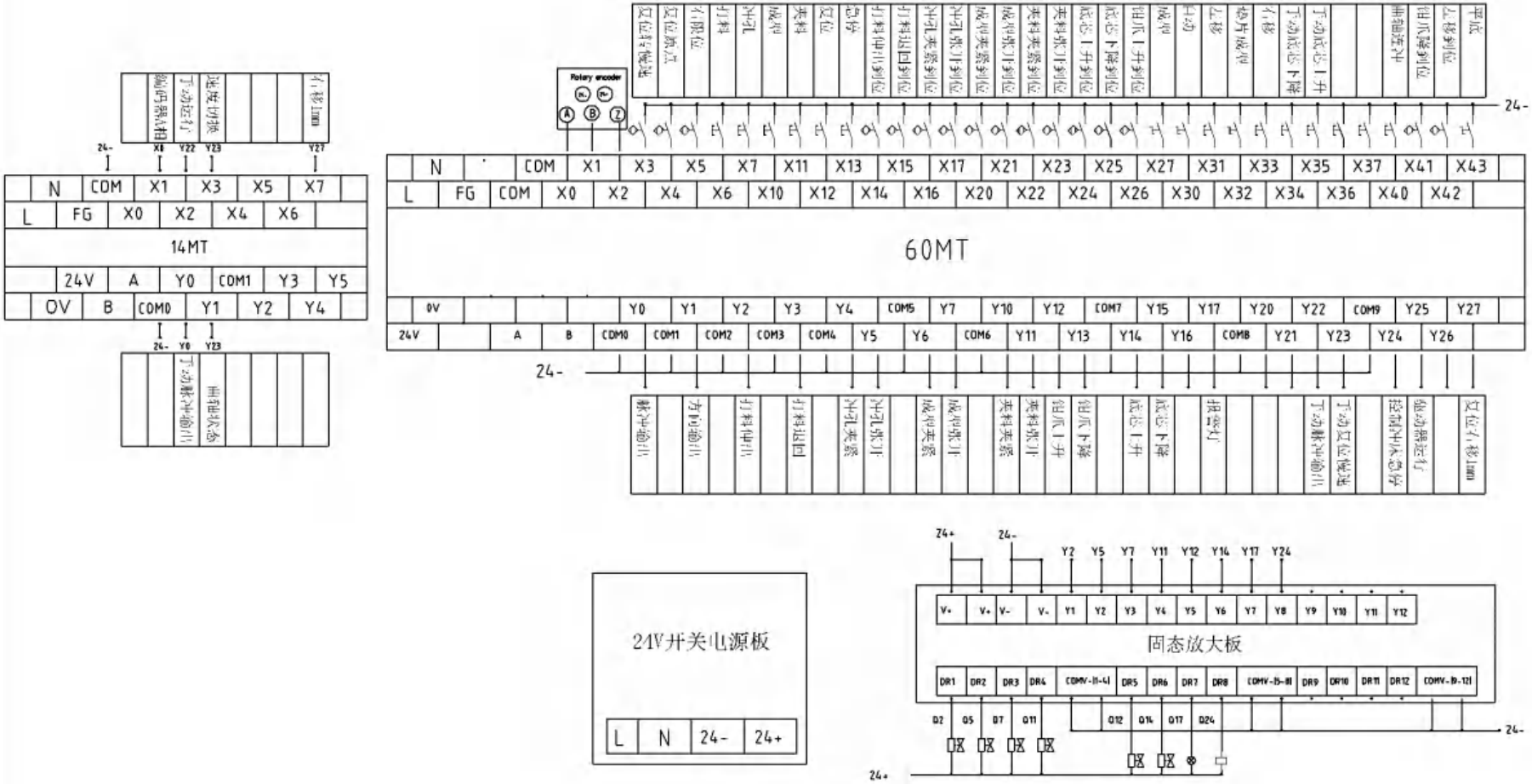


5.a

			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

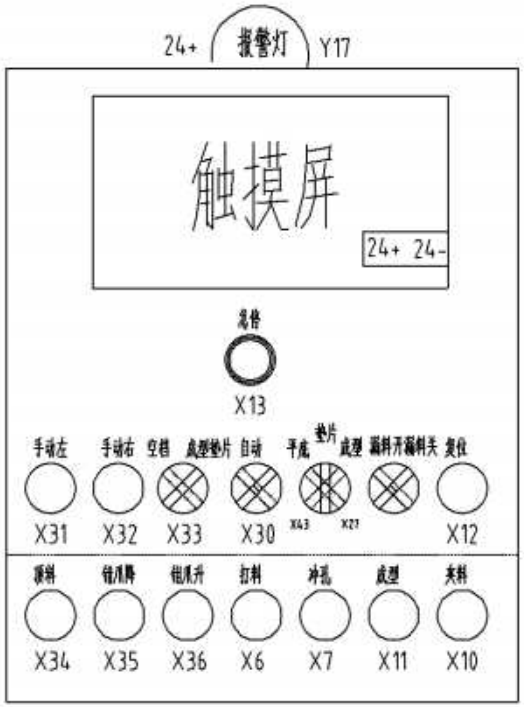
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

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

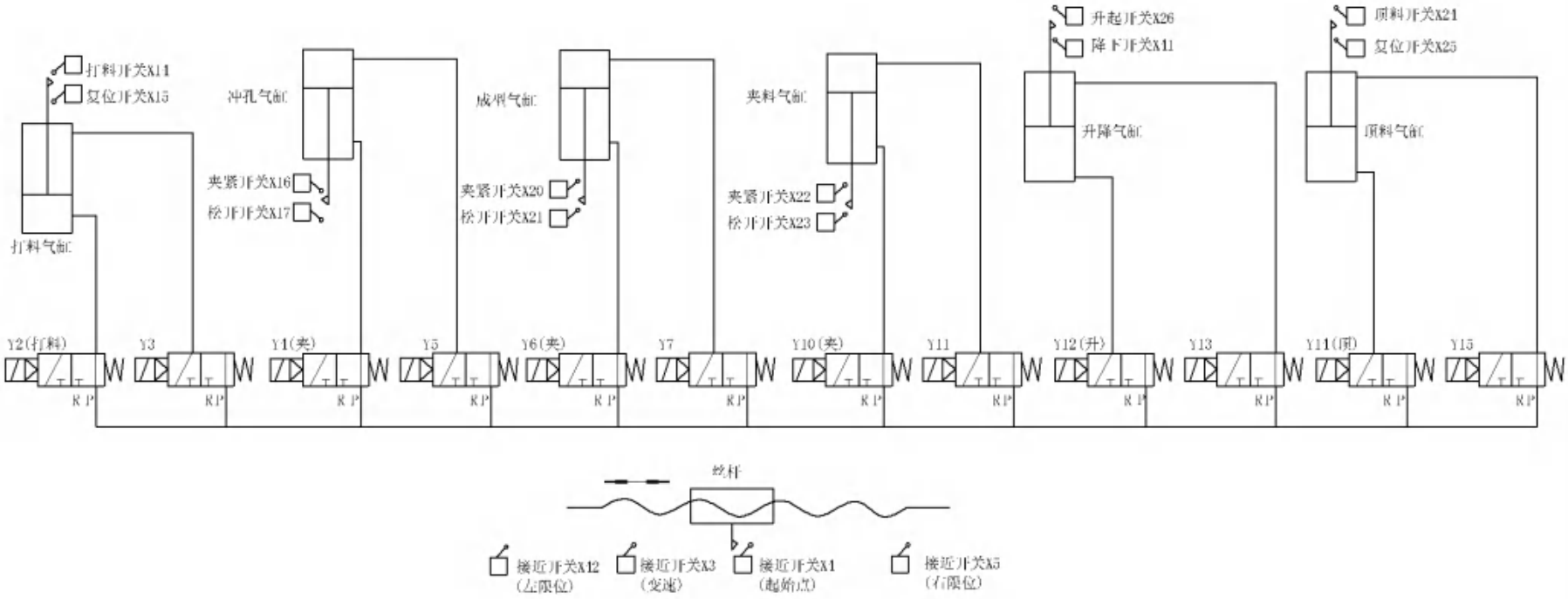


小电箱端子排列

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

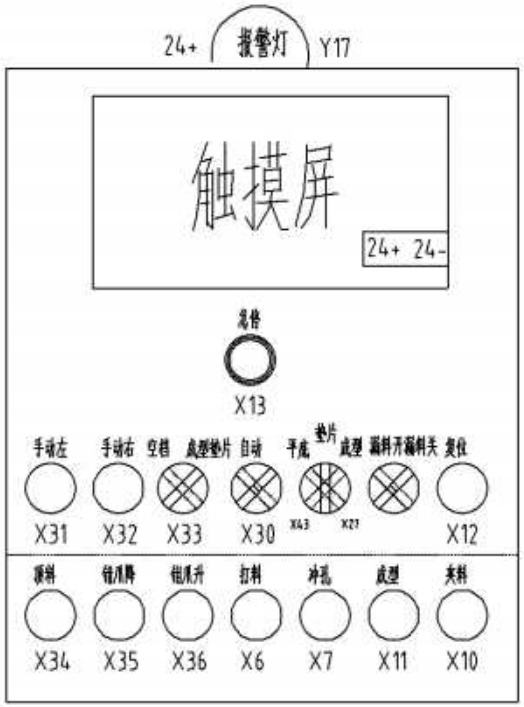
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd
电 话: 0595-85037955
传 真: 0595-85036955

气动原理及开关位置图



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

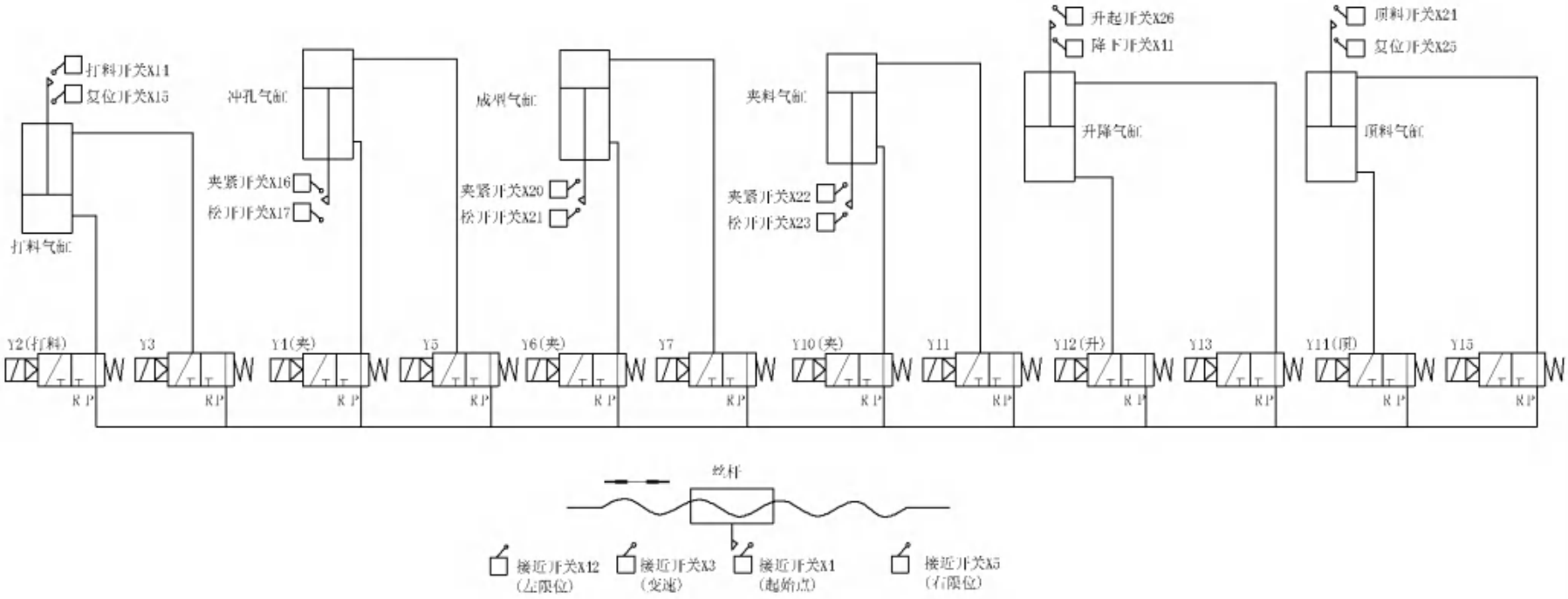


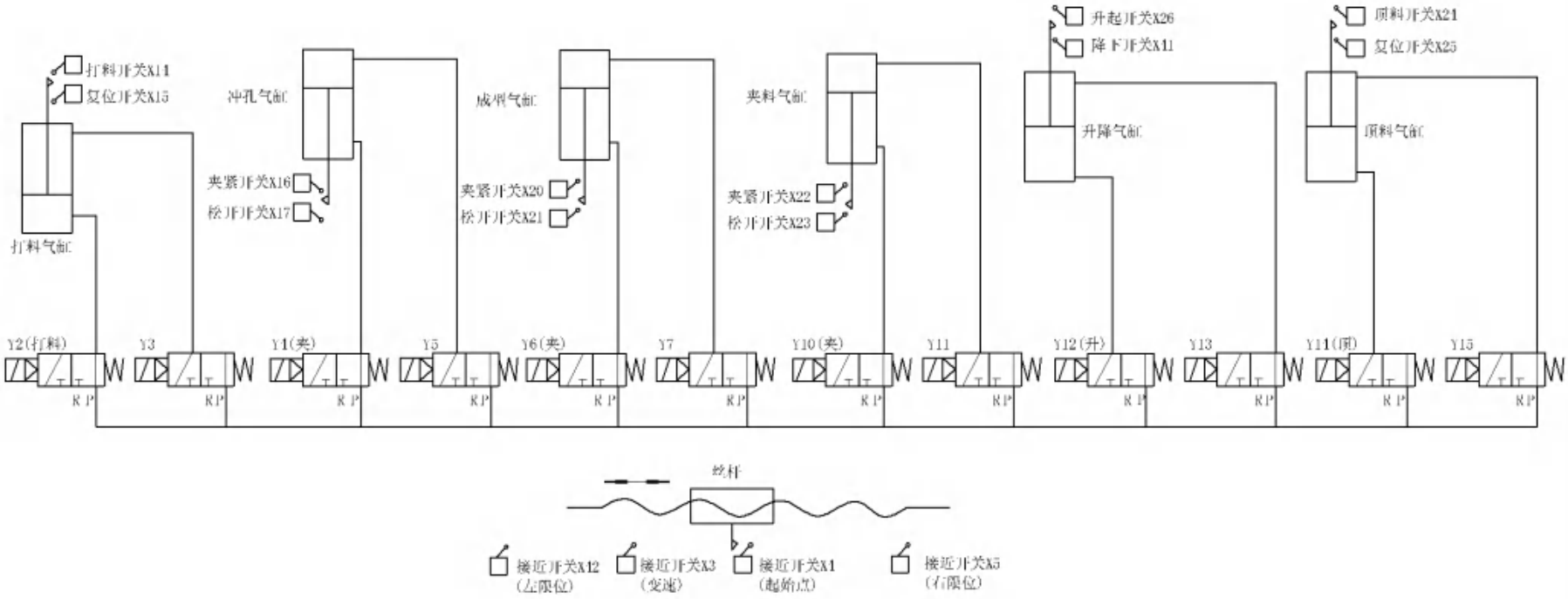
小电箱端子排列

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

气动原理及开关位置图



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

气动原理及开关位置图