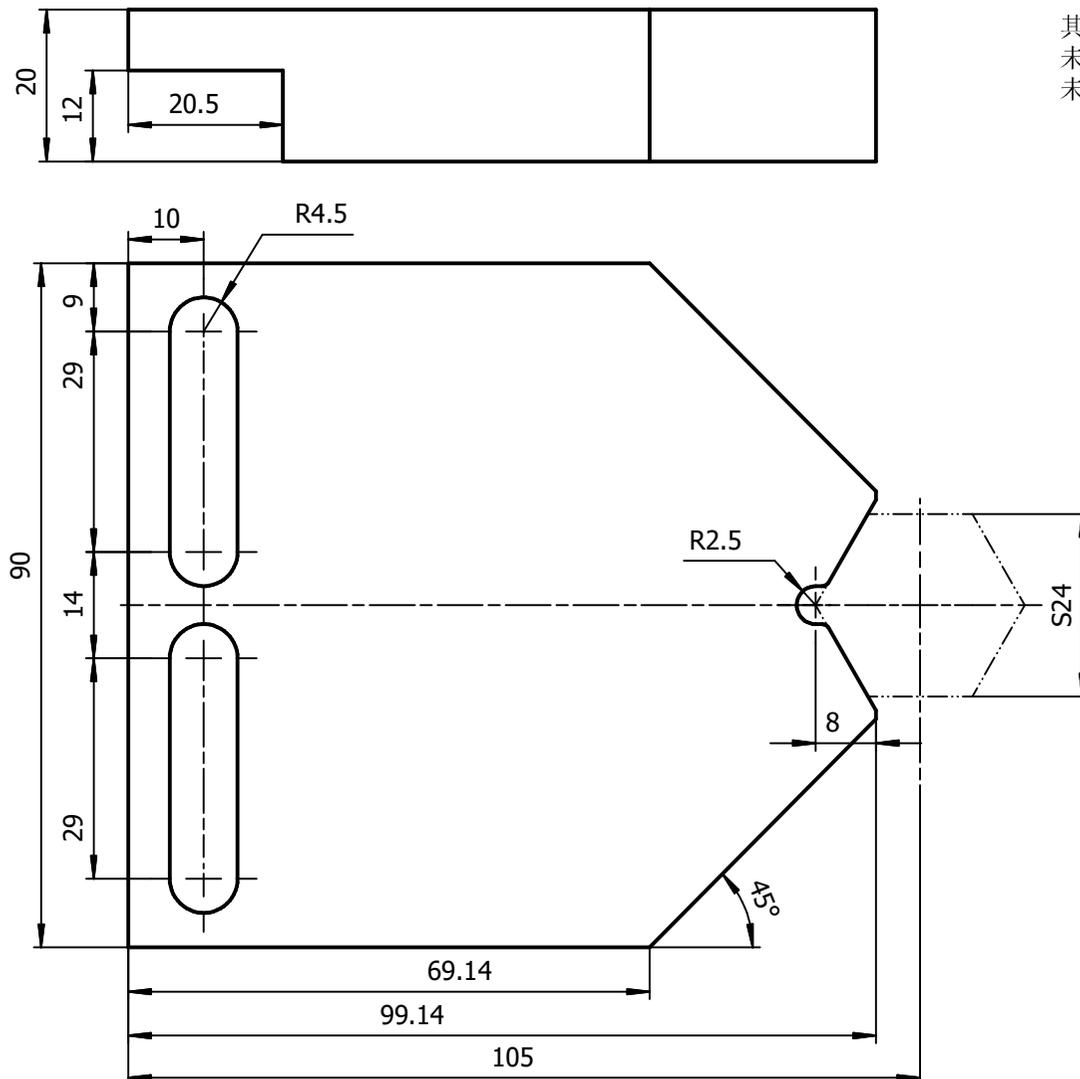
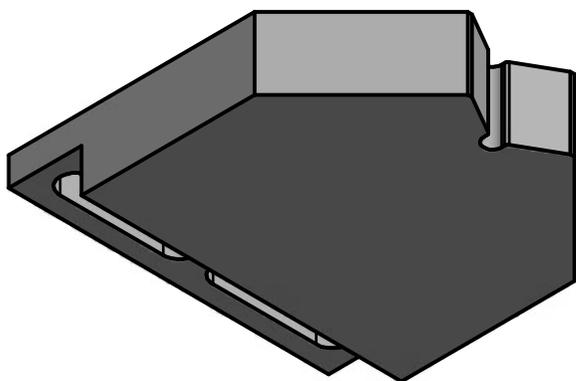


其余: $\frac{6.3}{\surd}$
未注倒角C0.5
未注圆角R1

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

视图14
1:1.5



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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



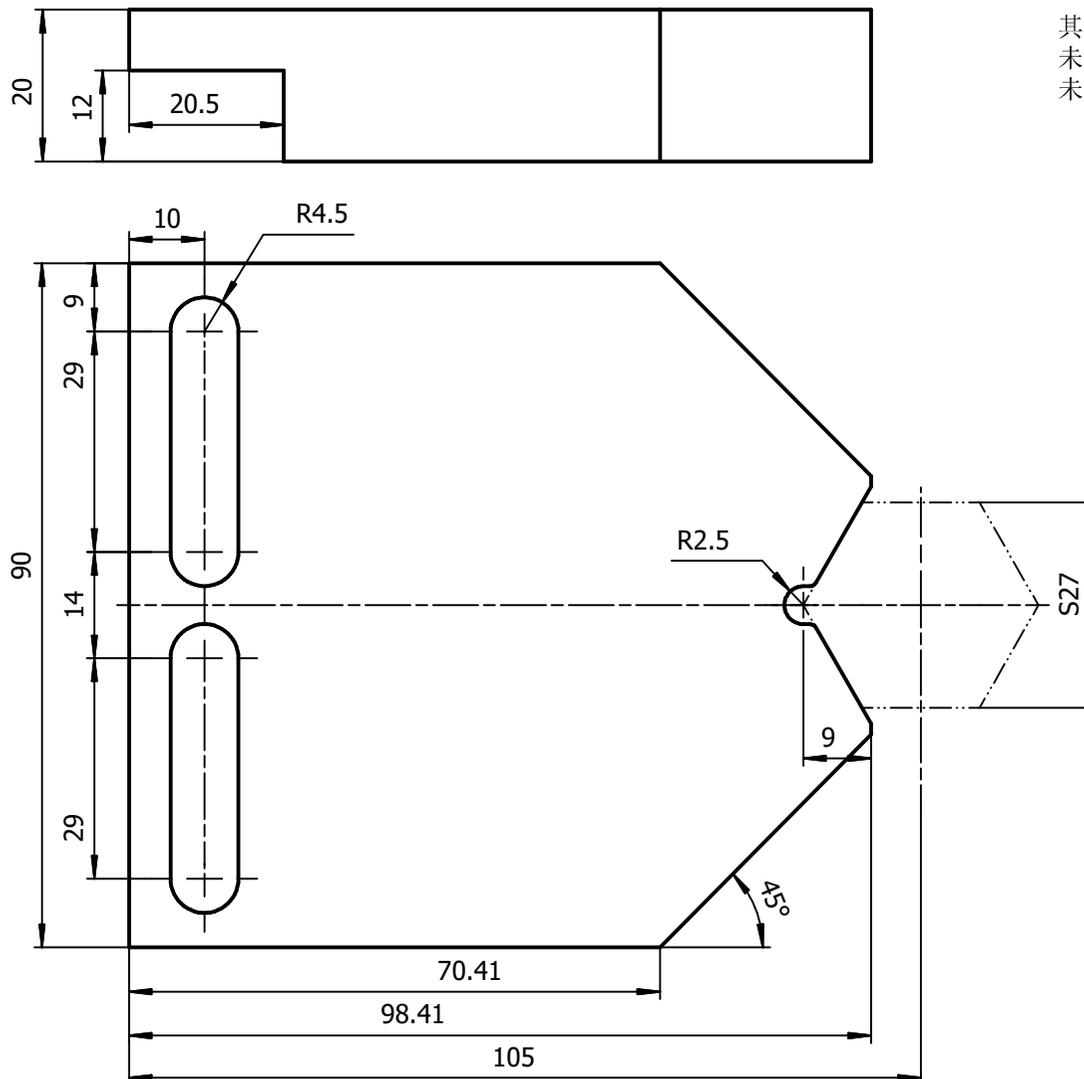
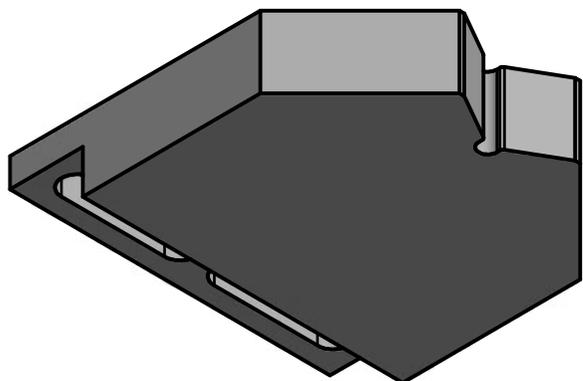
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(24X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-10-01A		
材料	45	数量	4	比例	1:1	版次	1.0

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

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

视图14
1:1.5



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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



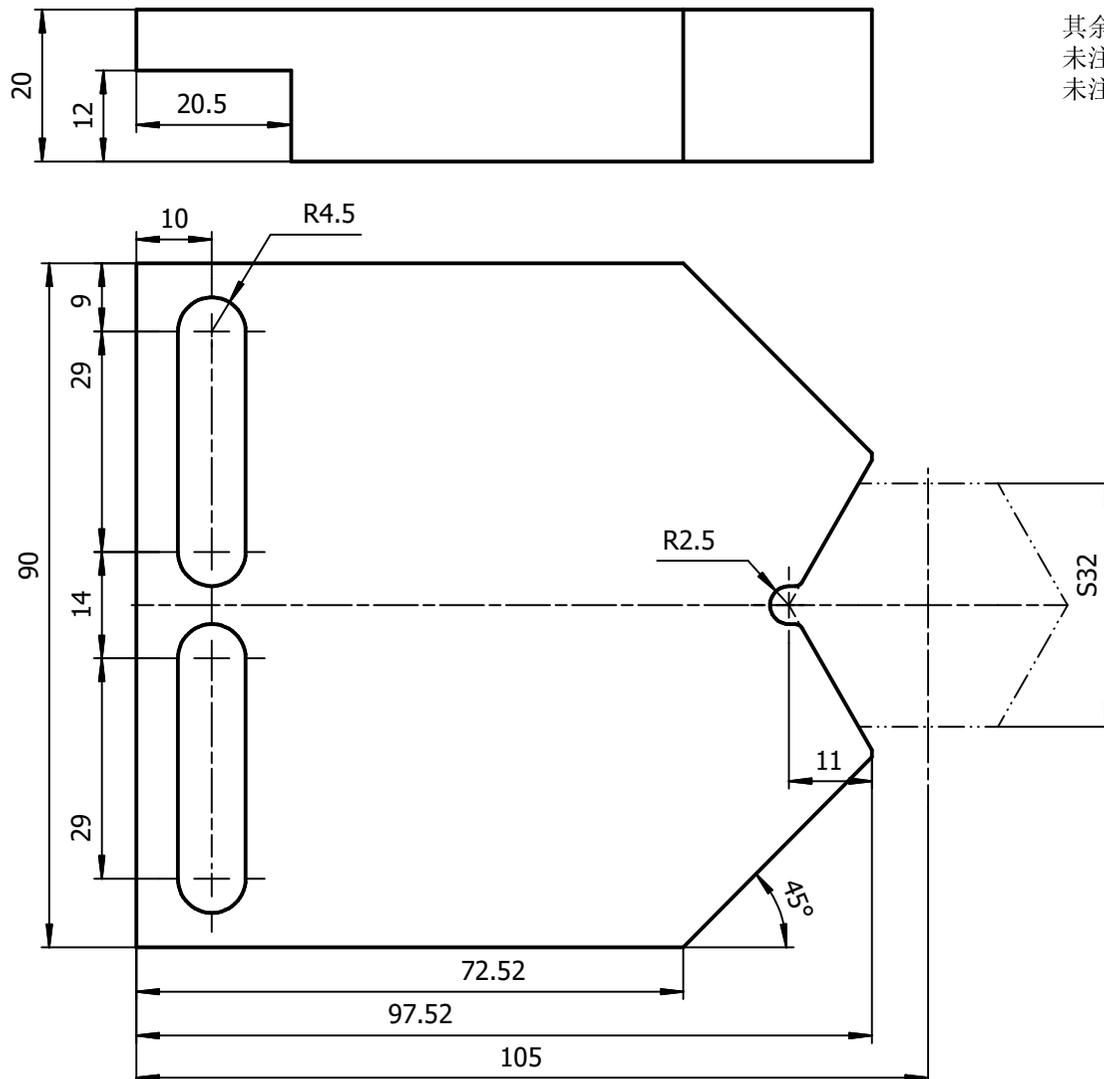
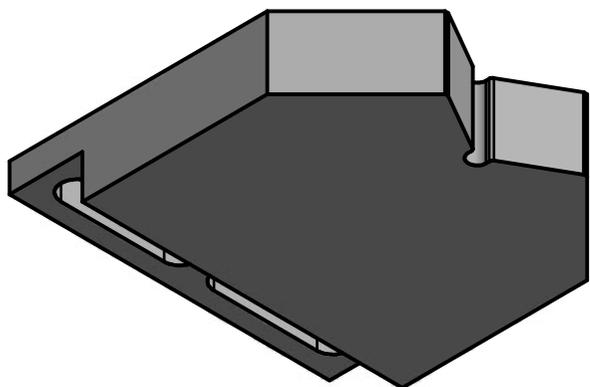
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(27X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-10-02A		
材料	45	数量	4	比例	1:1	版次	1.0

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

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

视图14
1:1.5



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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



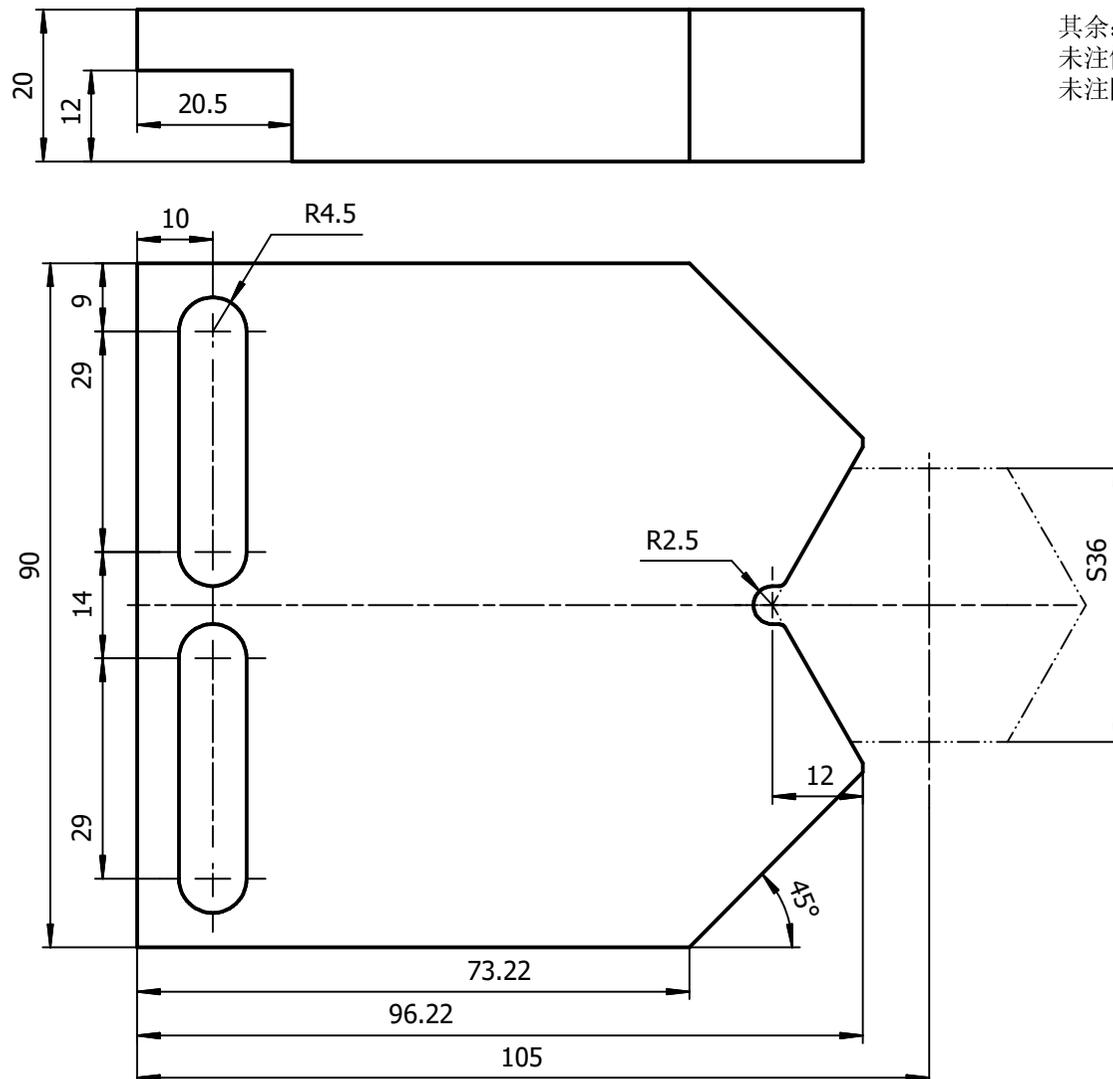
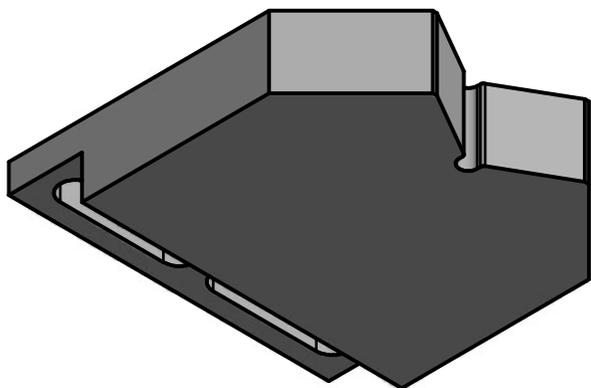
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(32X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-10-04A		
材料	45	数量	4	比例	1:1	版次	1.0

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

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

视图14
1:1.5



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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



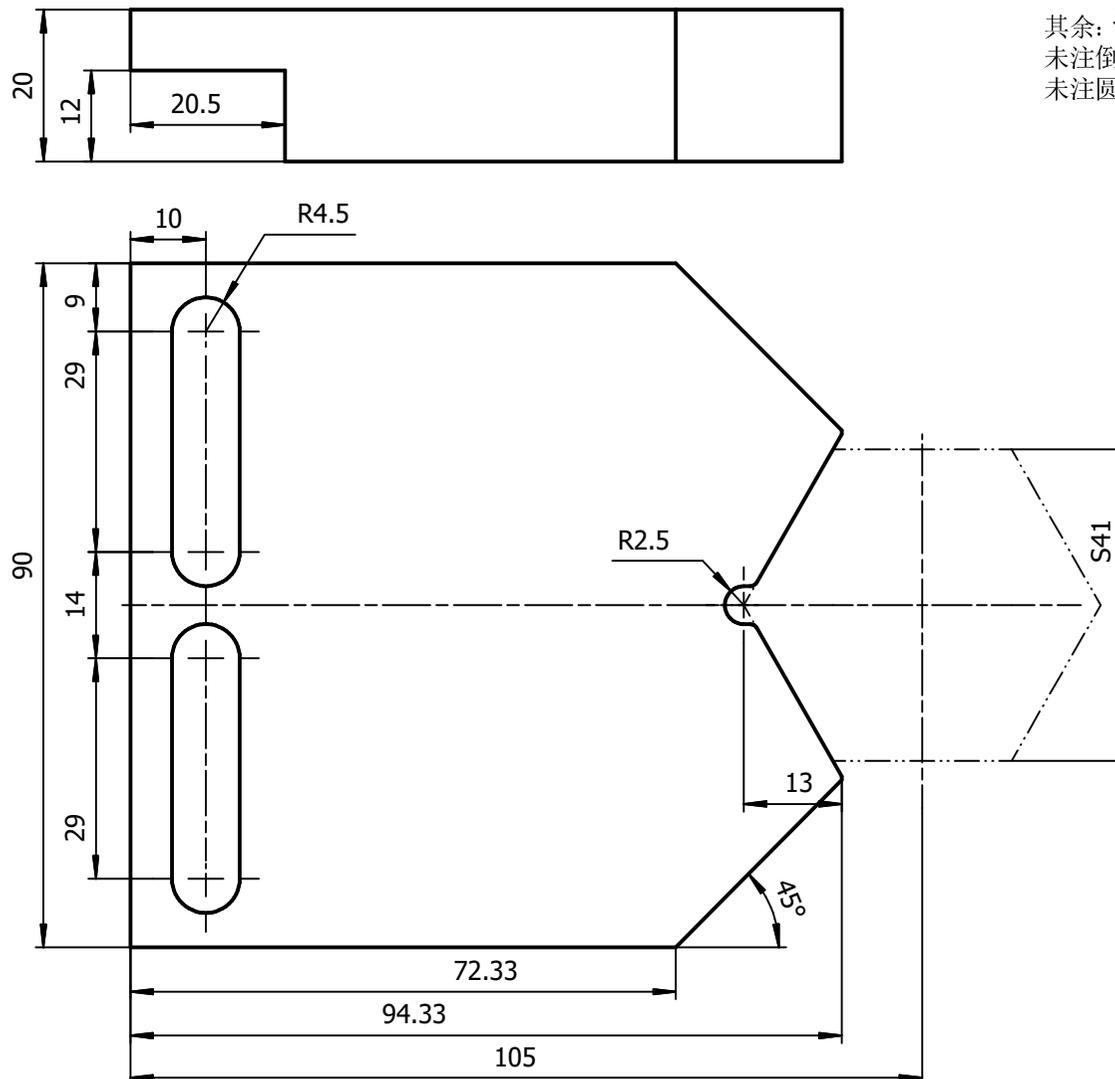
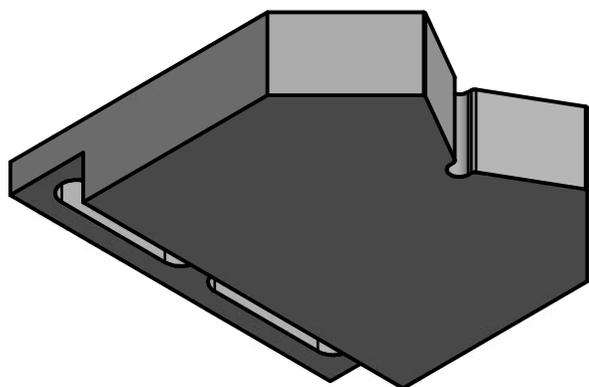
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(36X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-10-05A		
材料	45	数量	4	比例	1:1	版次	1.0

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

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

视图14
1:1.5



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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

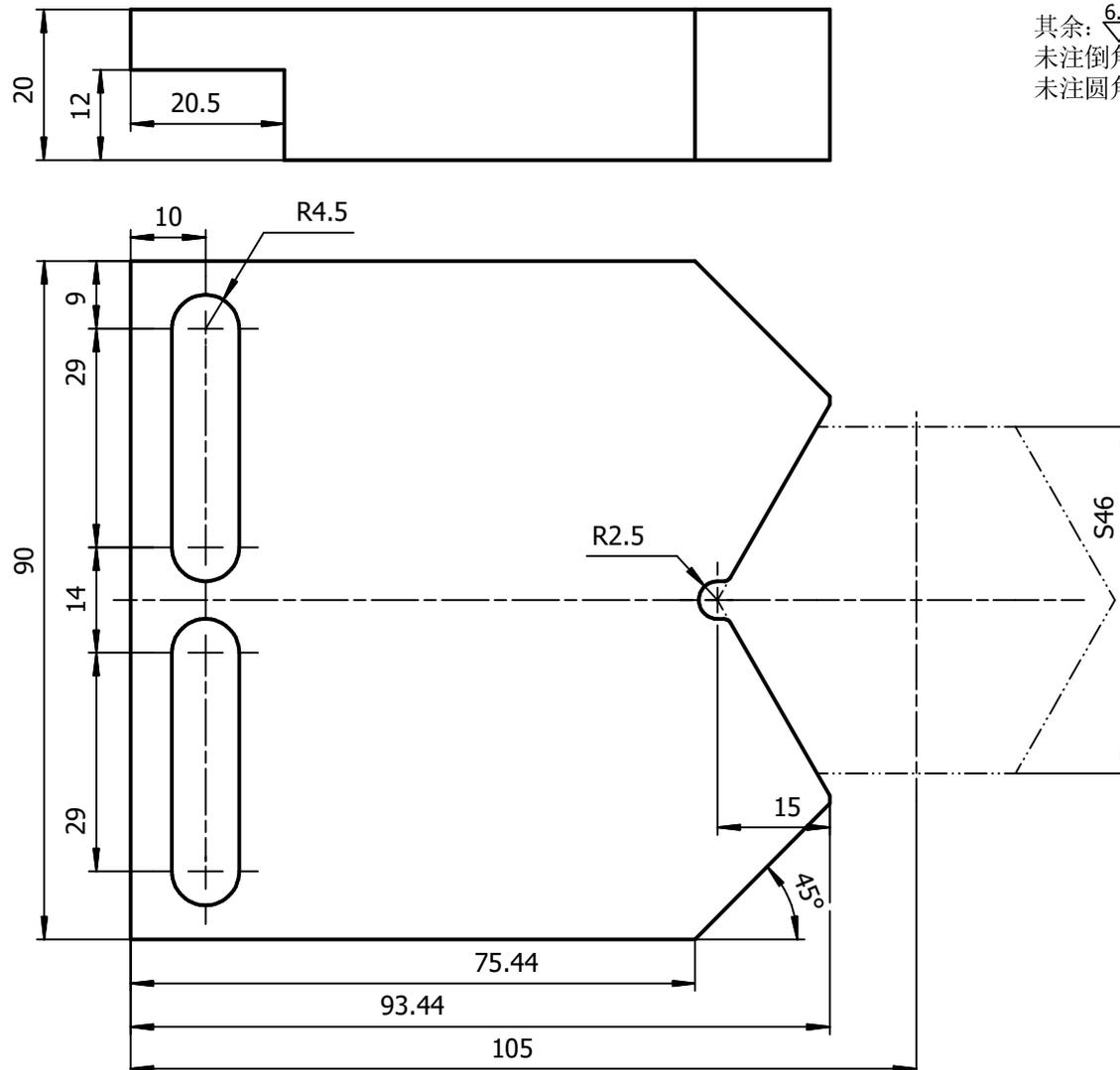
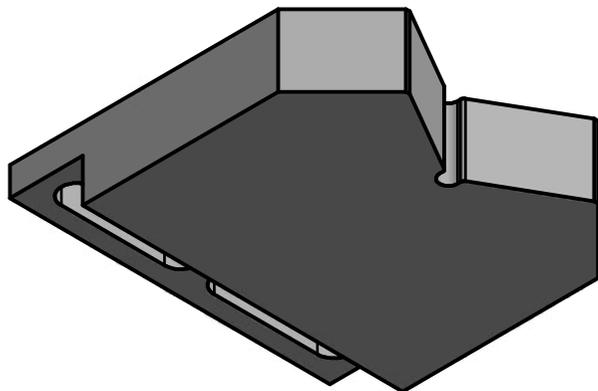


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(41X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-10-06A		
材料	45	数量	4	比例	1:1	版次	1.0

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

视图14
1:1.5



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

技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

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



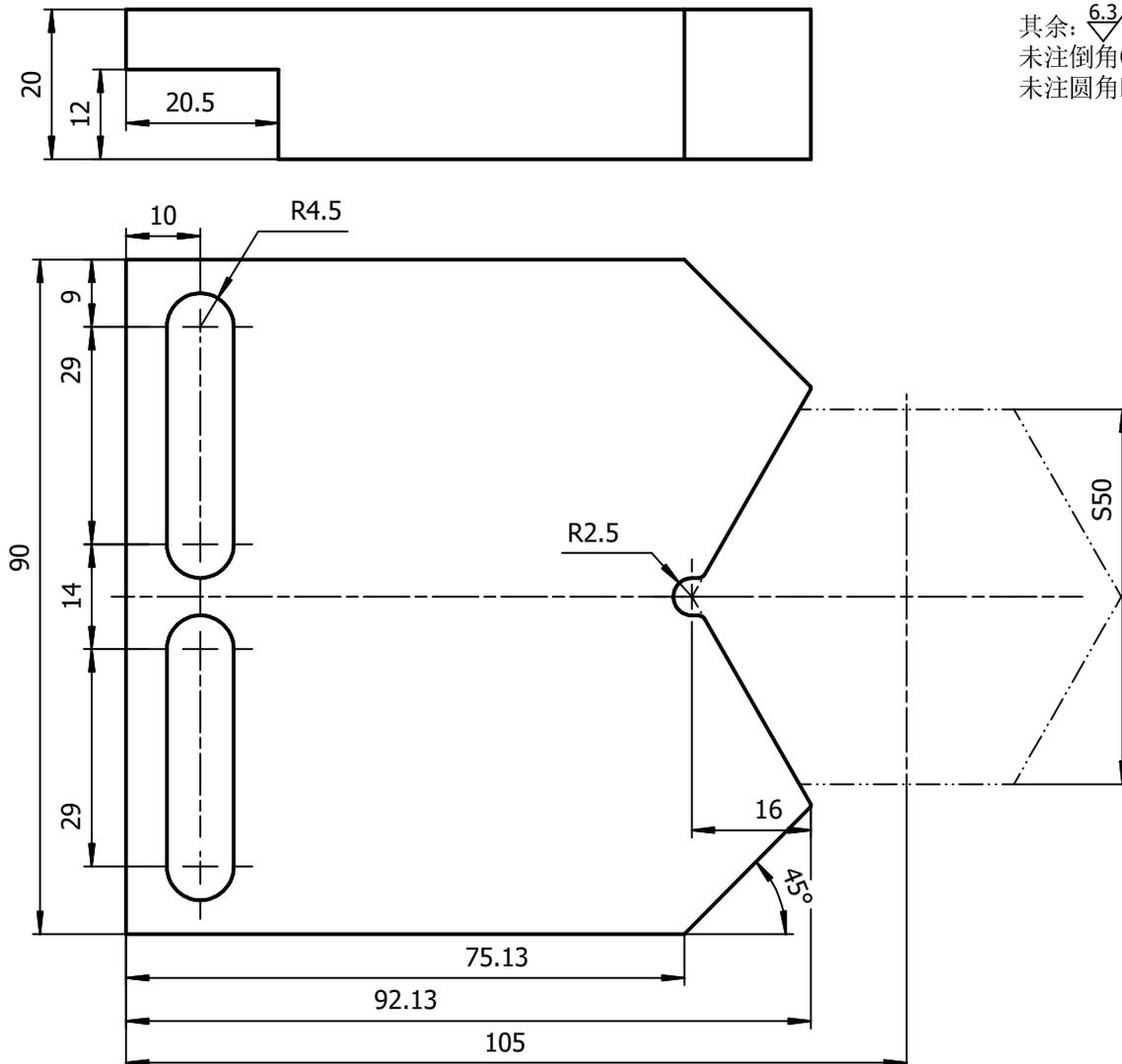
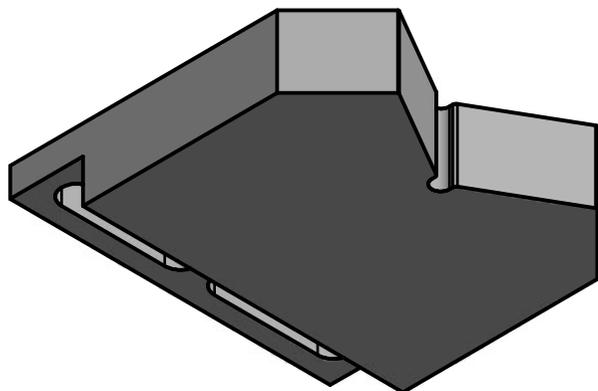
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(46X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-10-07A		
材料	45	数量	4	比例	1:1	版次	1.0

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

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

视图14
1:1.5



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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



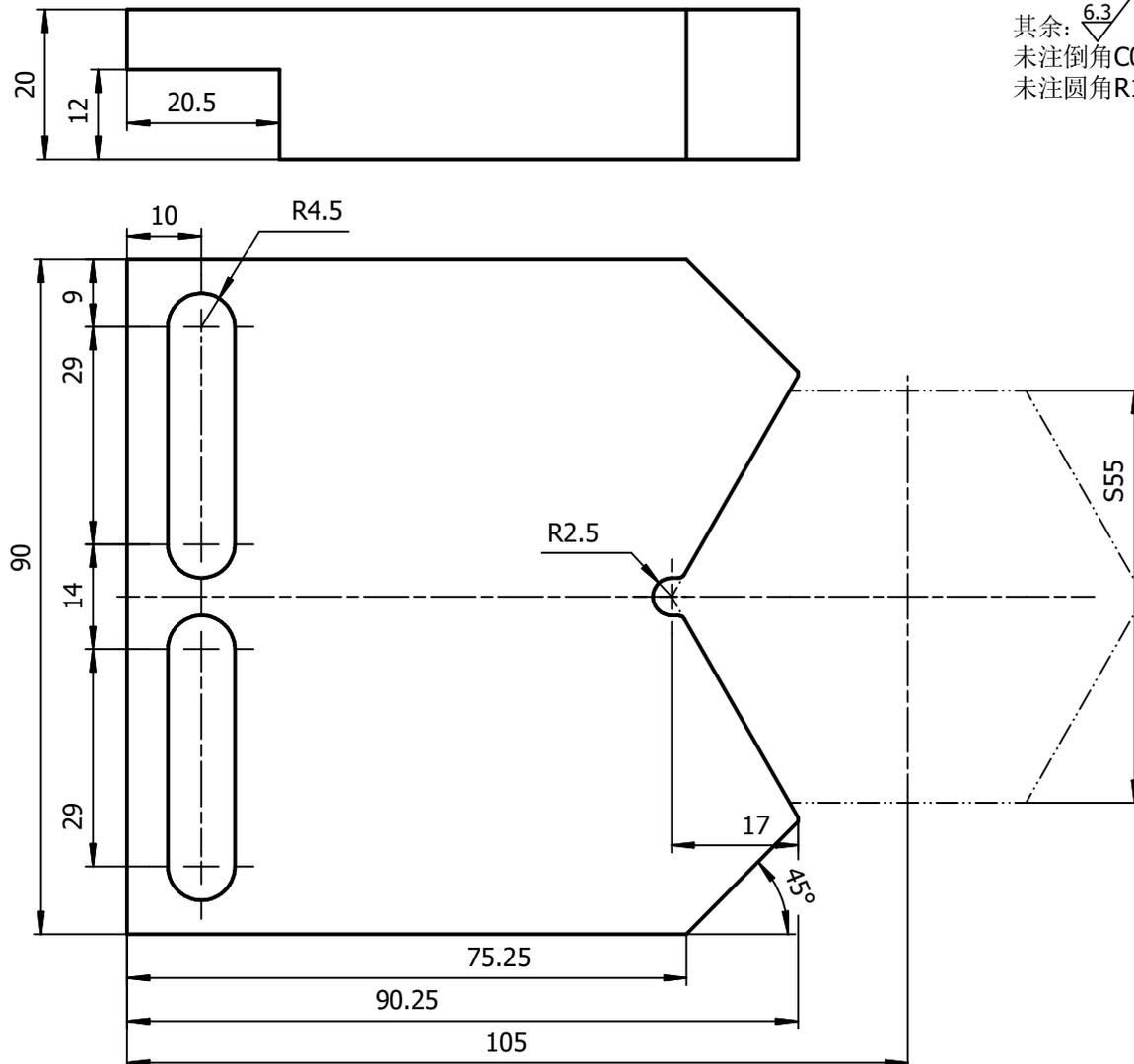
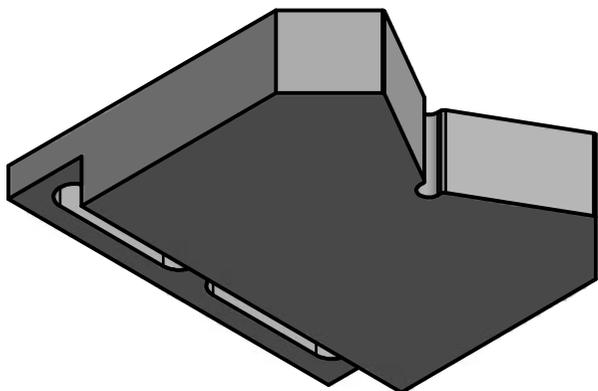
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(50X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-10-08A		
材料	45	数量	4	比例	1:1	版次	1.0

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

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

视图14
1:1.5



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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



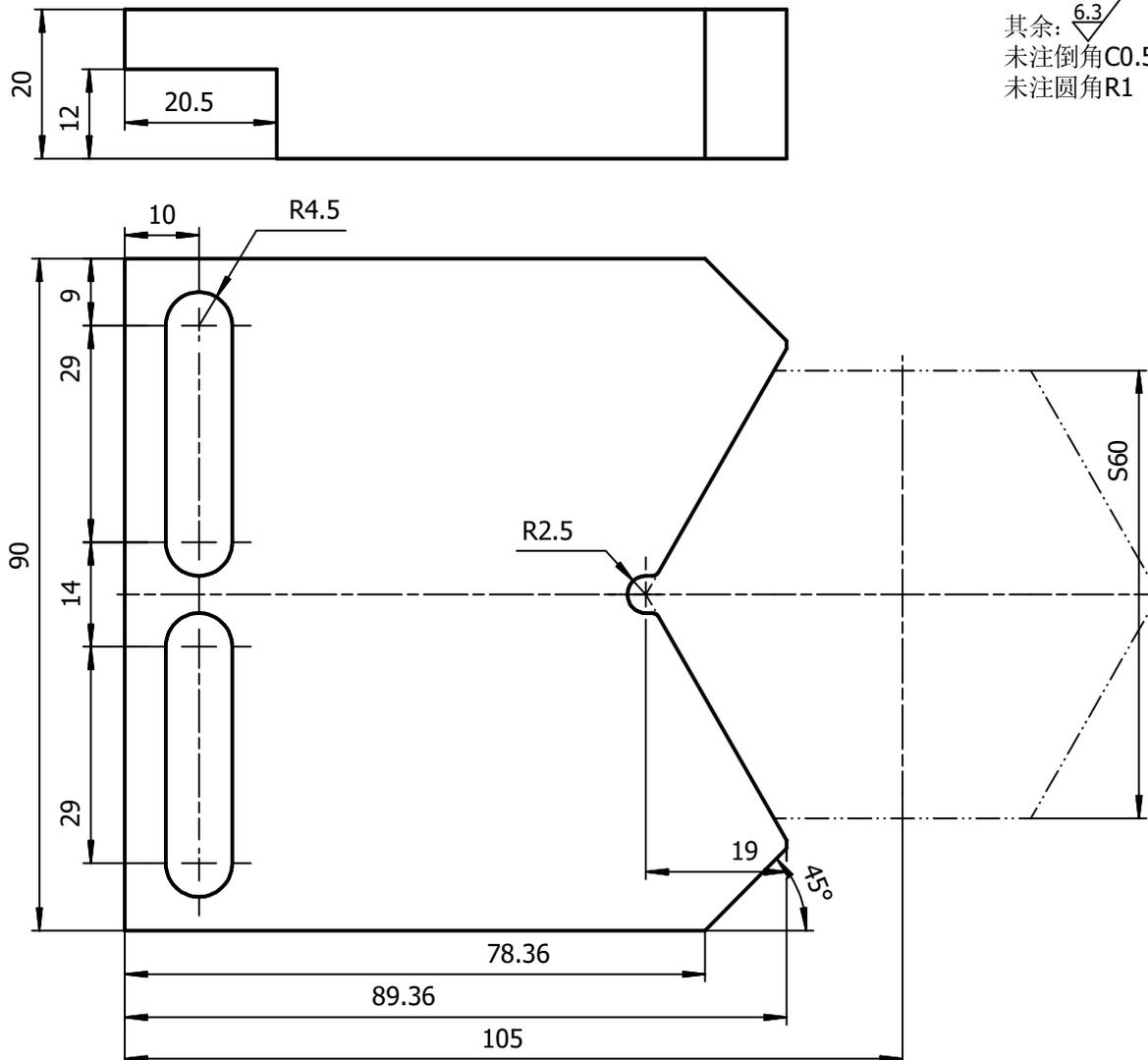
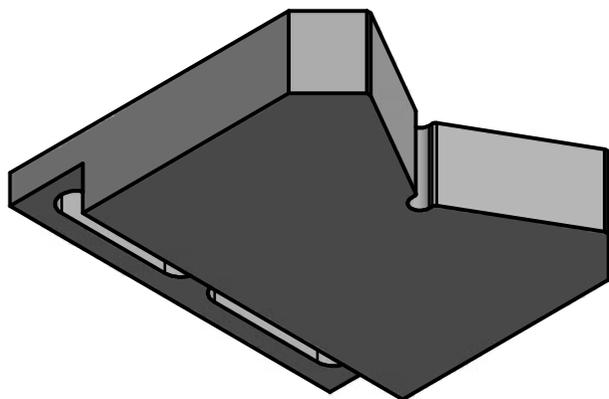
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(55X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-10-09A		
材料	45	数量	4	比例	1:1	版次	1.0

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

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

视图14
1:1.5



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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

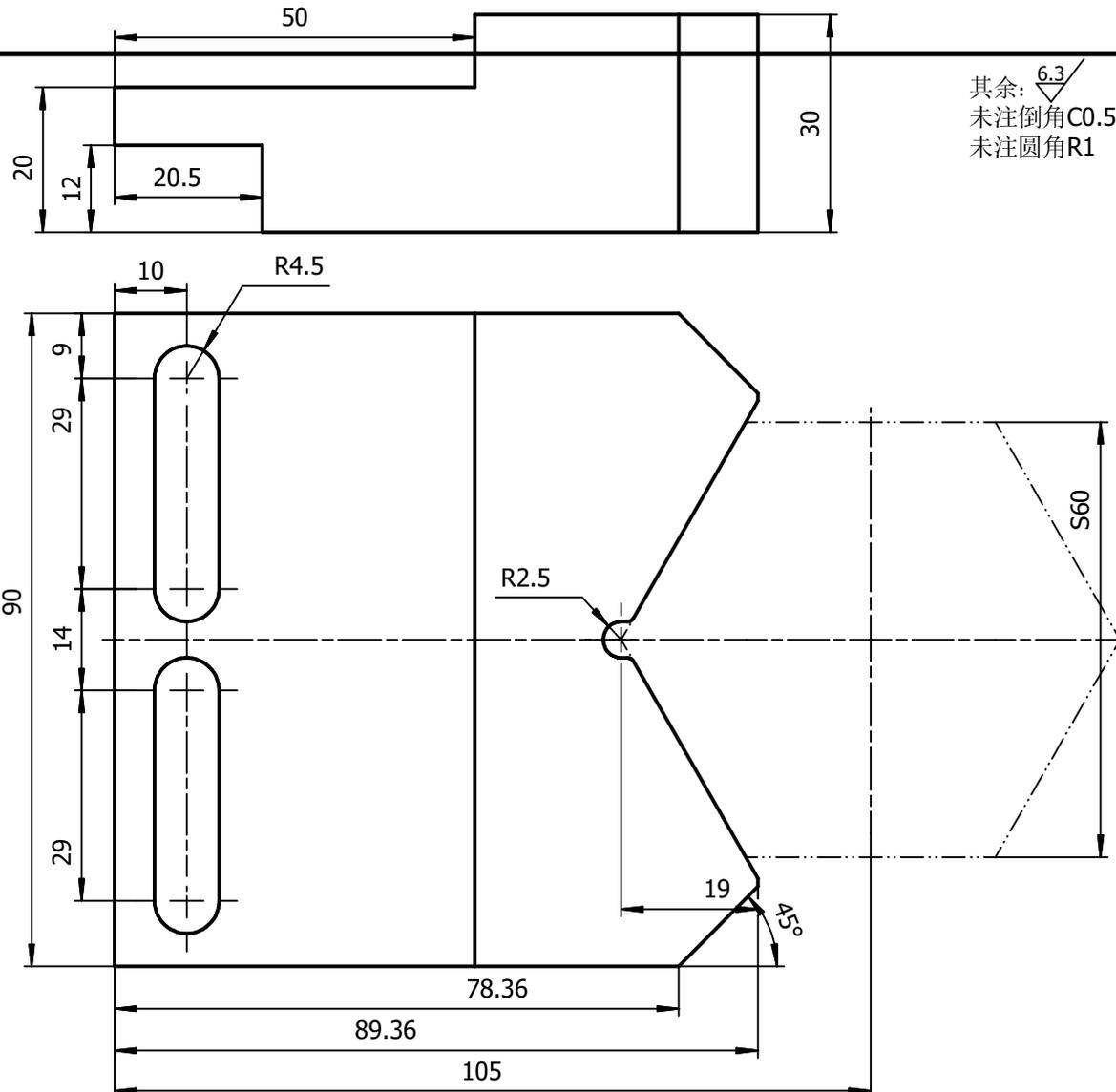
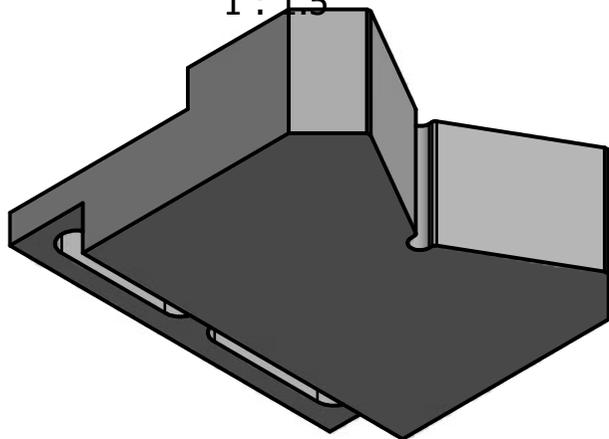


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手		零件名称	六角钳爪(60X20)			
型号规格	KB300-400		零件代号	01-10-10A			
材料	45	数量	4	比例	1:1	版次	1.0

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

视图14
1:1.5



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

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



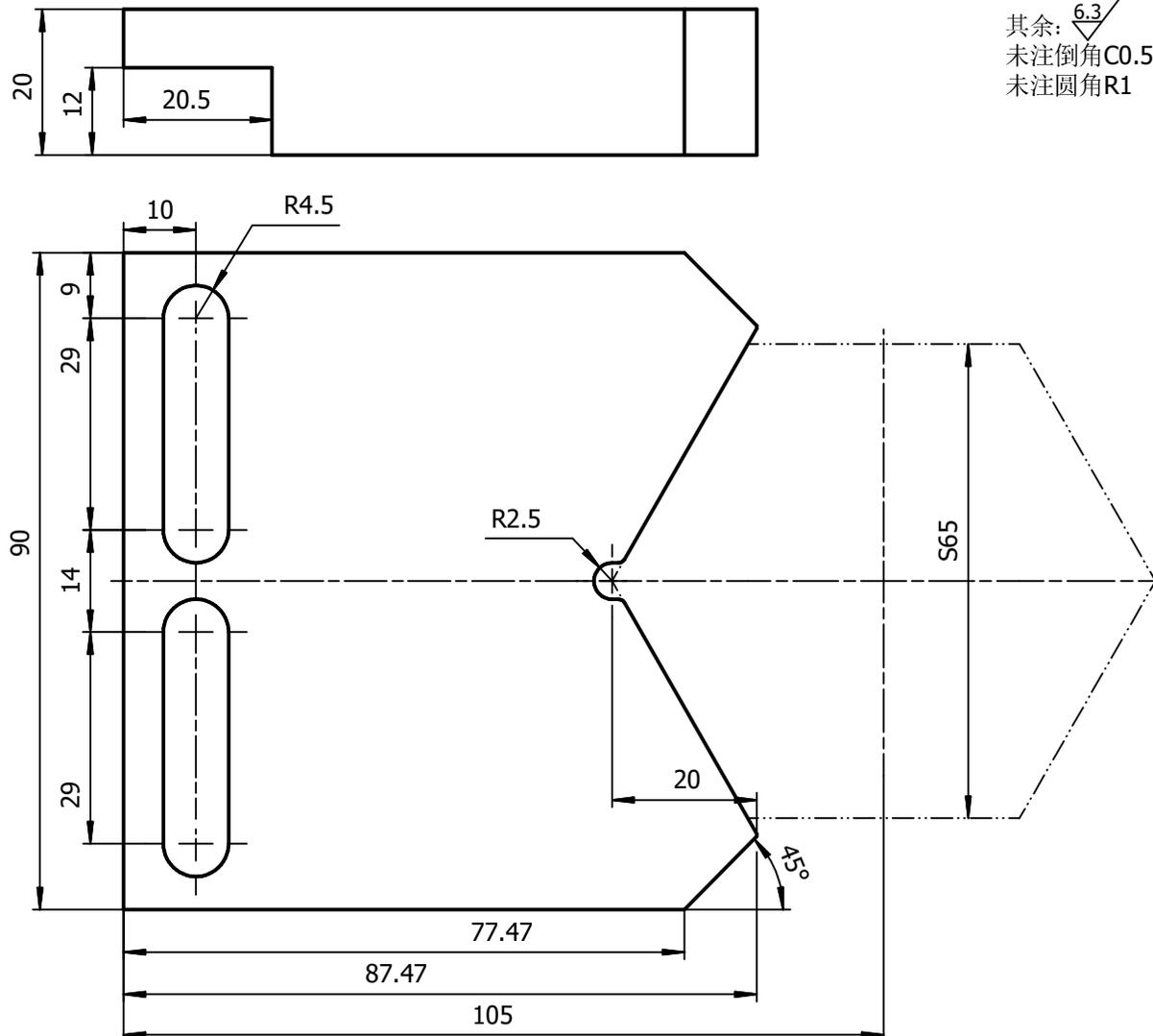
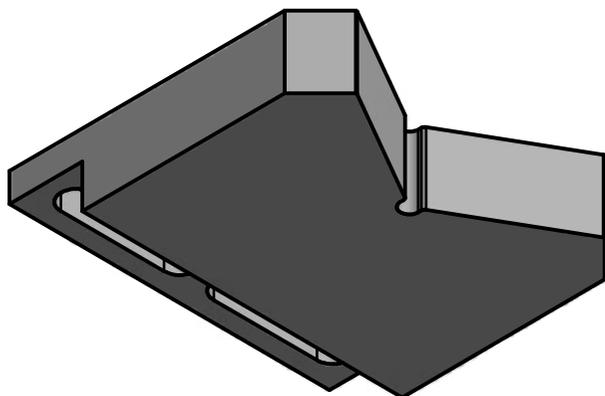
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手		零件名称	六角钳爪(60X30)			
型号规格	KB300-400		零件代号	01-10-10B			
材料	45	数量	4	比例	1:1	版次	1.0

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

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

视图14
1:1.5



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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

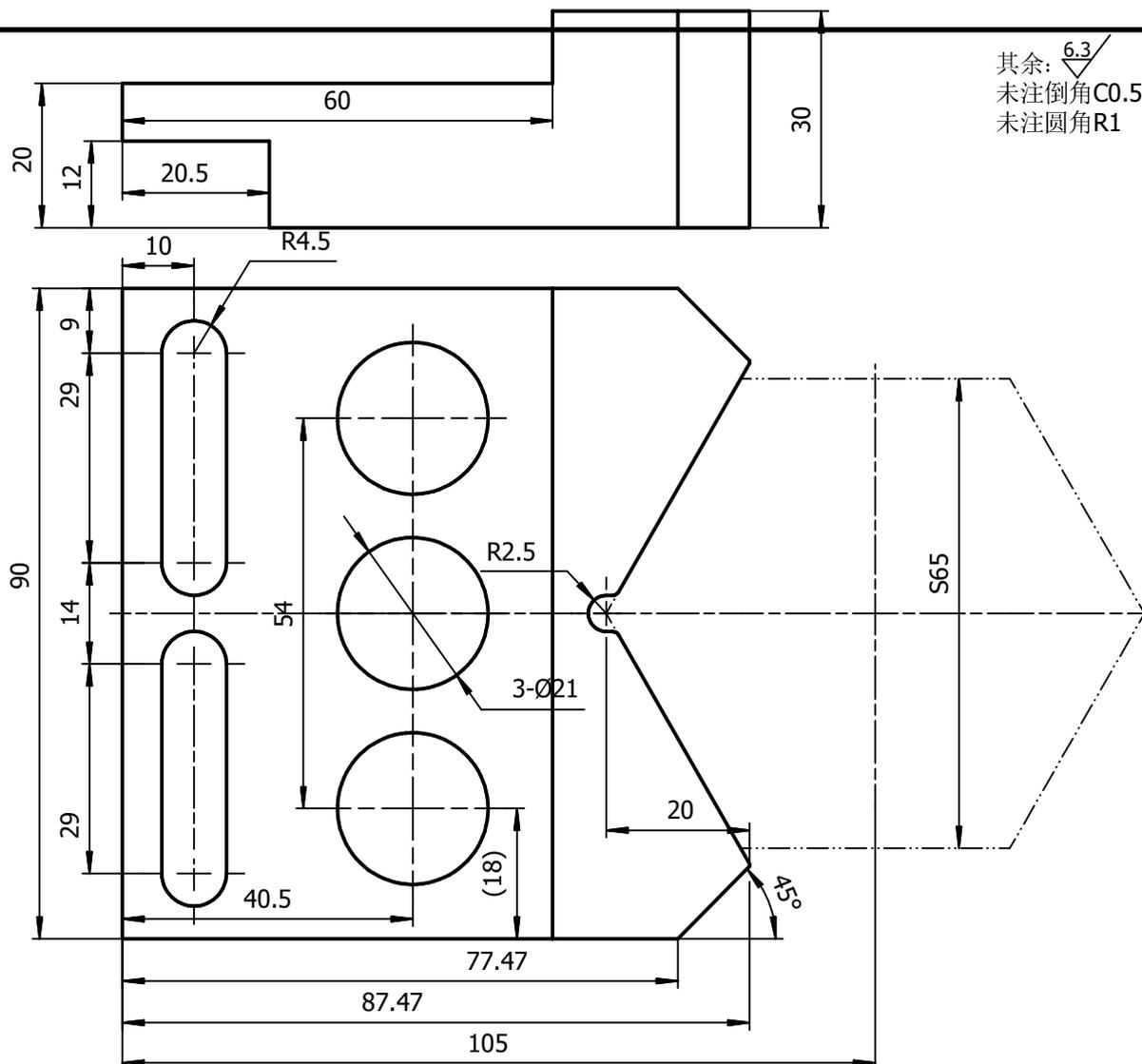
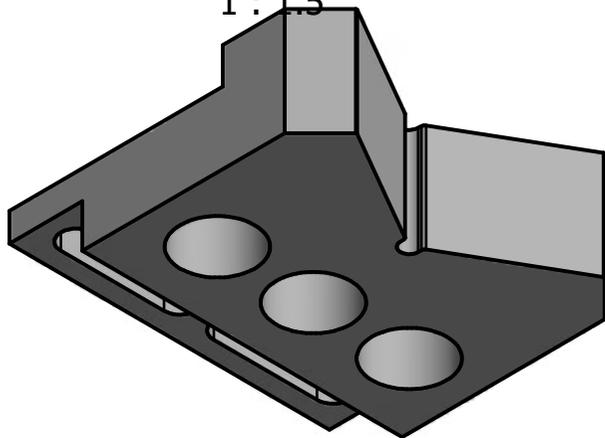


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(65X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-10-11A		
材料	45	数量	4	比例	1:1	版次	1.0

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

视图14
1:1.5



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

技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

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



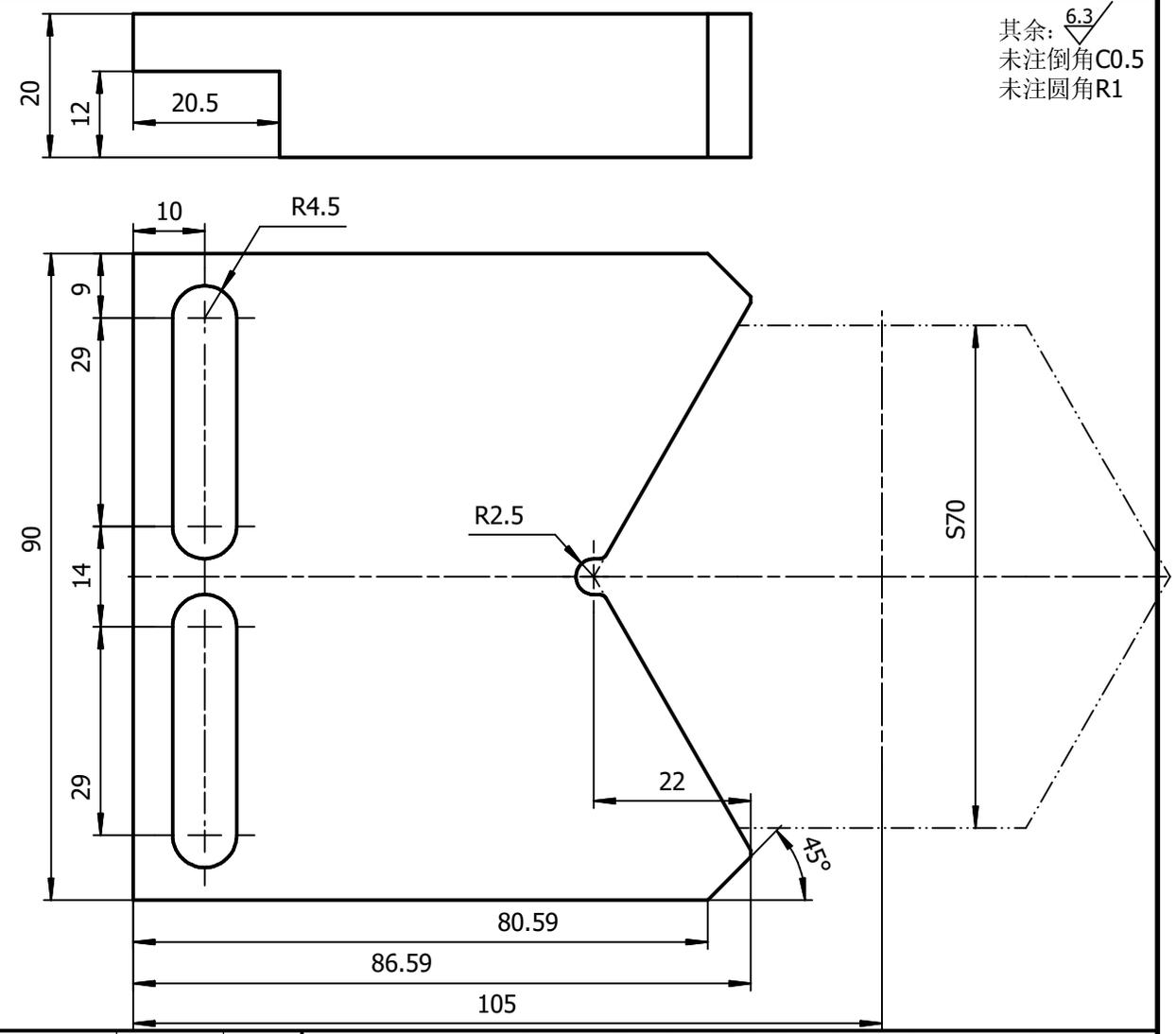
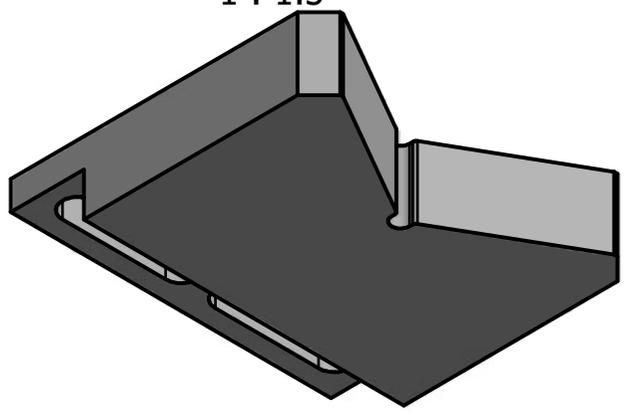
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手		零件名称	六角钳爪(65X30)			
型号规格	KB300-400		零件代号	01-10-11B			
材料	45	数量	4	比例	1:1	版次	1.0

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

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

视图14
1:1.5



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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



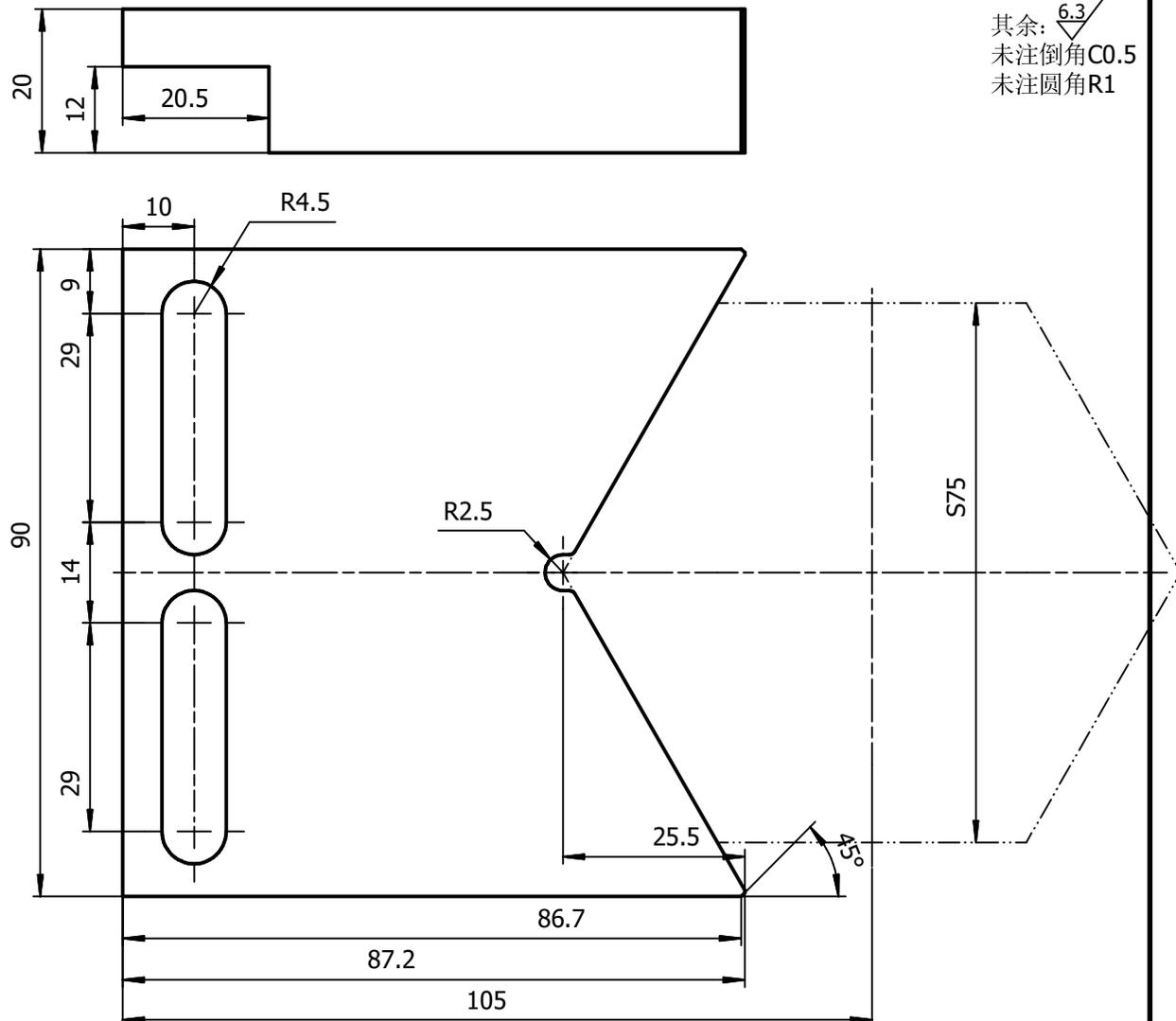
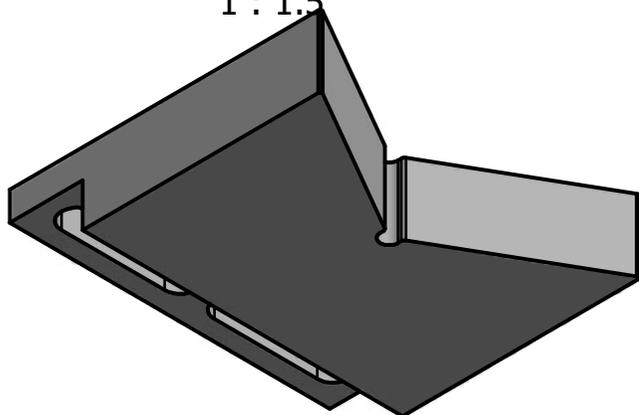
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(70X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-10-12A		
材料	45	数量	4	比例	1:1	版次	1.0

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

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

视图14
1:1.5



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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



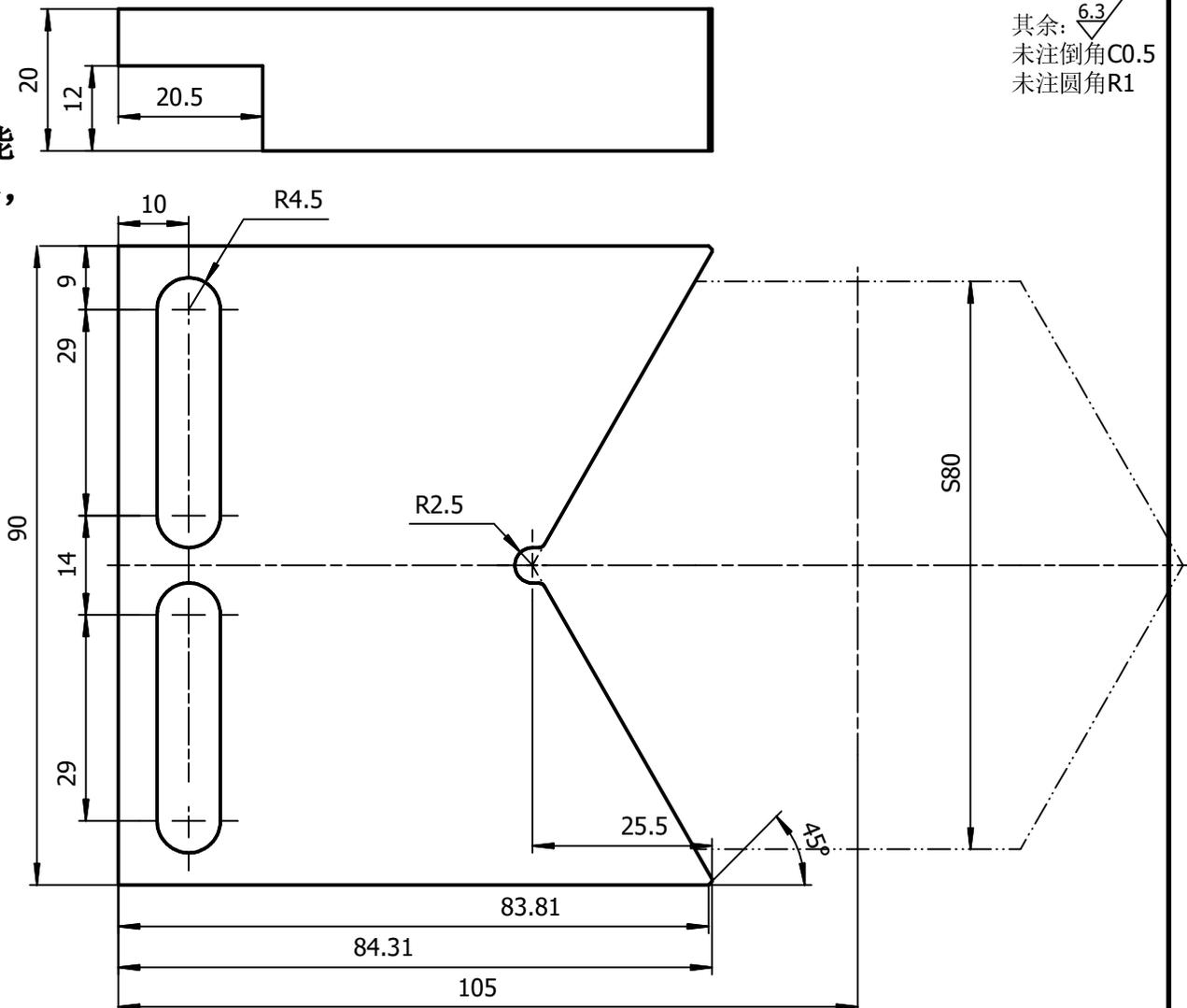
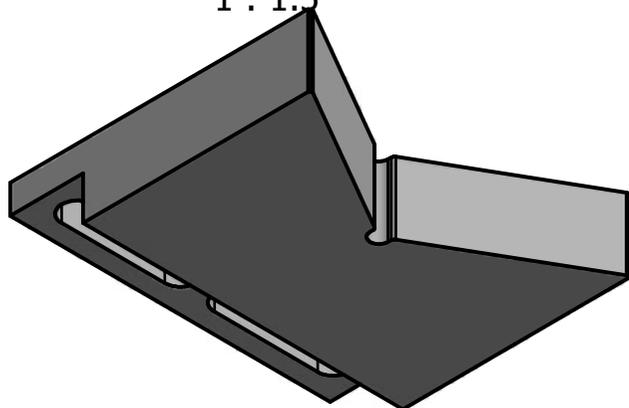
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(75X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-10-13A		
材料	45	数量	4	比例	1:1	版次	1.0

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

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

视图14
1:1.5



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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



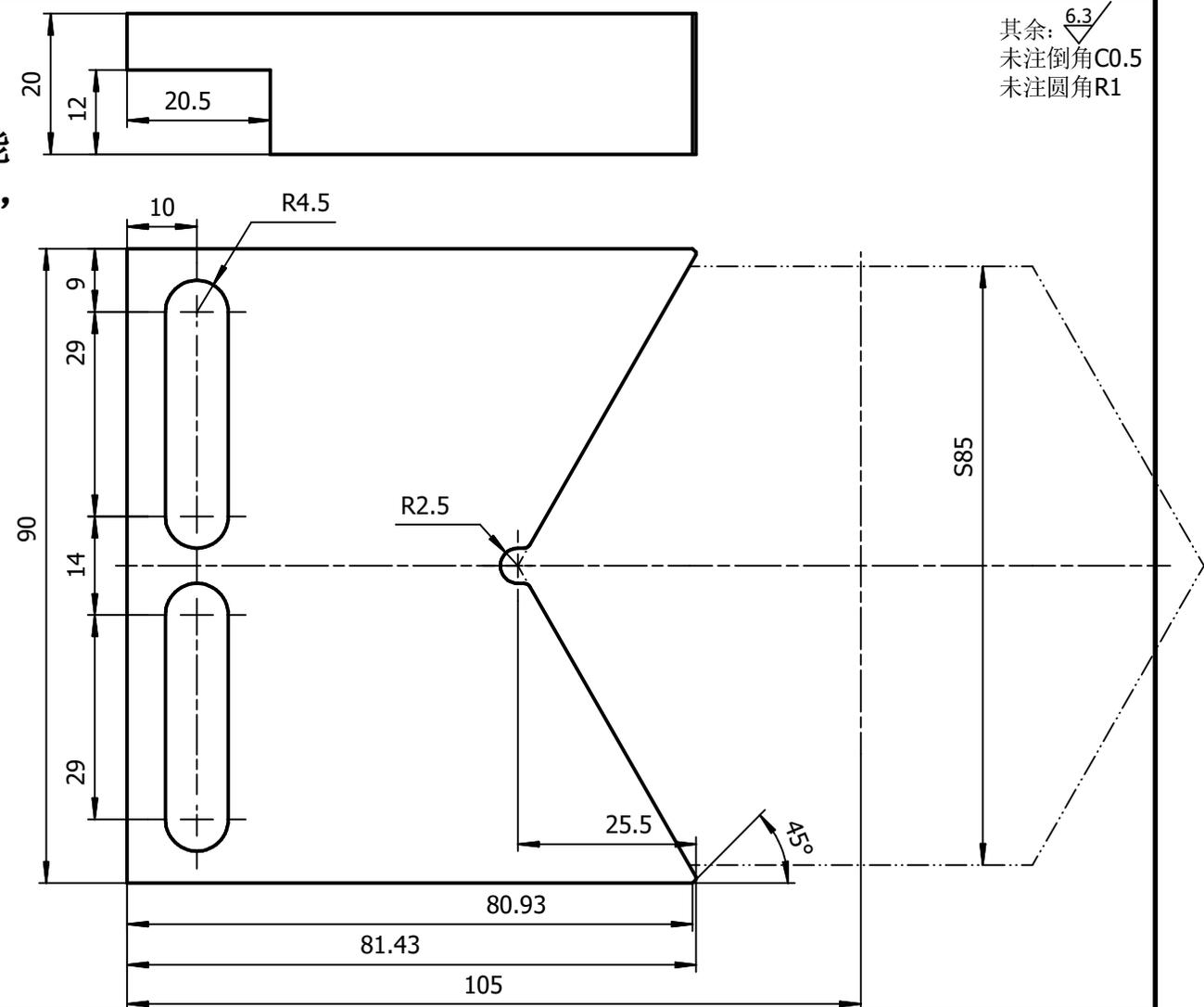
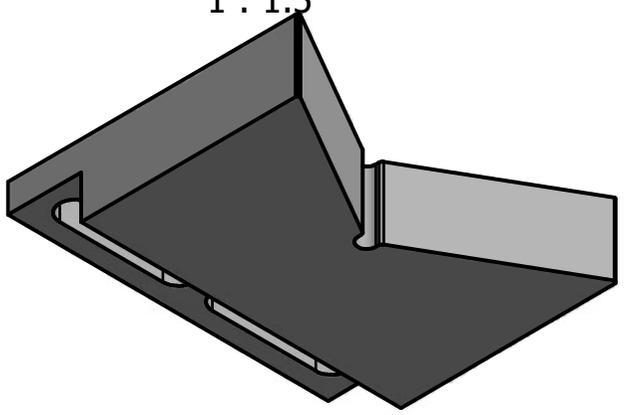
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(80X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-10-14A		
材料	45	数量	4	比例	1:1	版次	1.0

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

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

视图14
1:1.5



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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



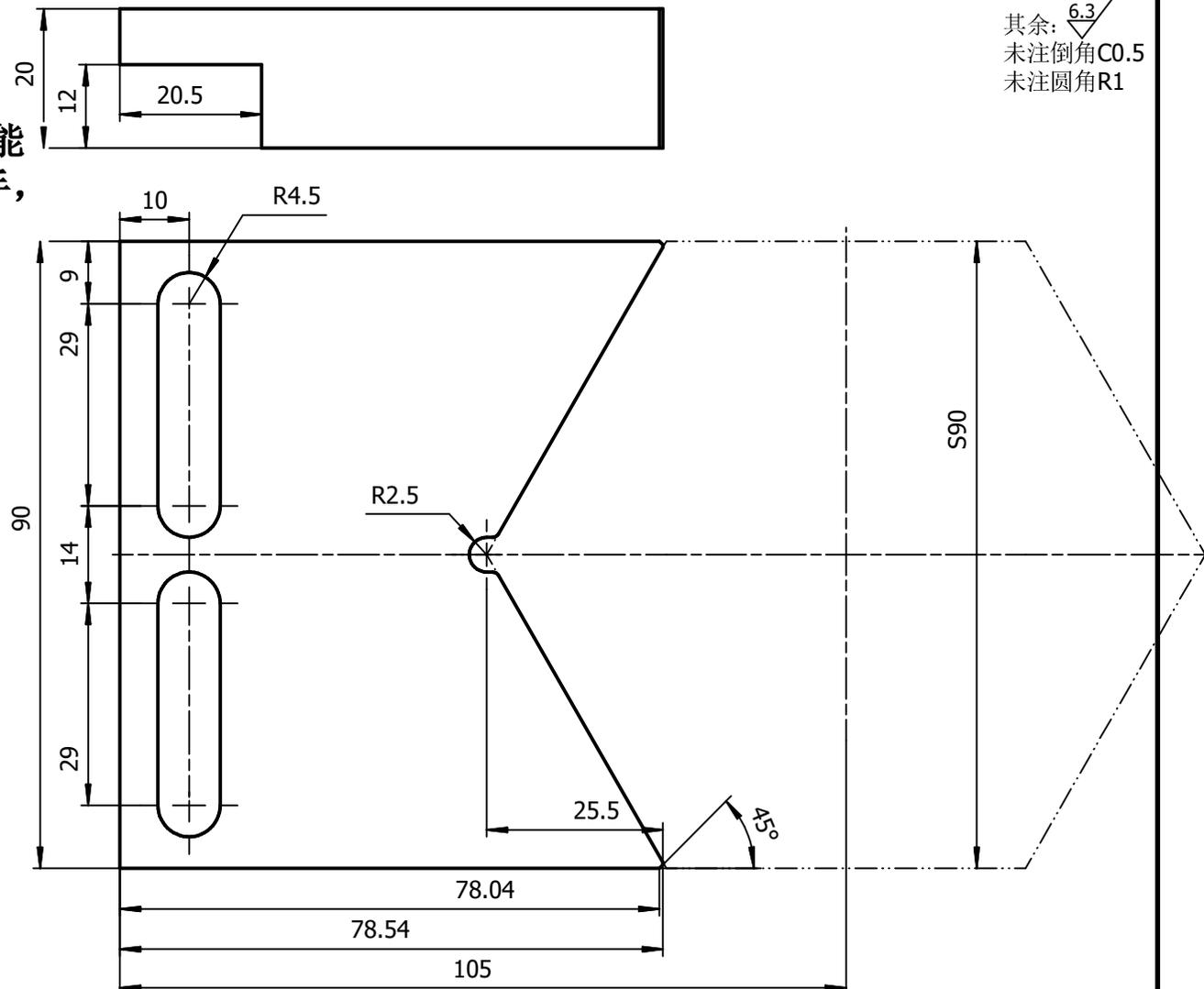
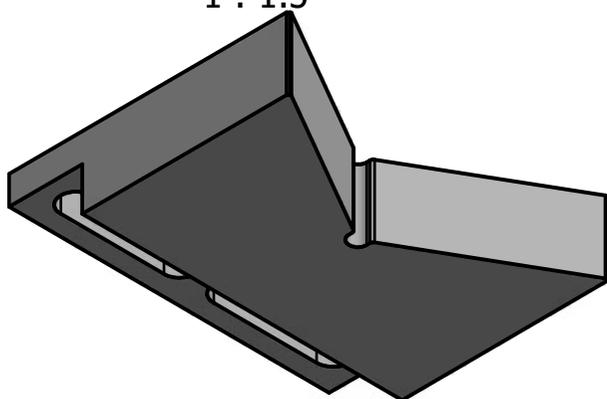
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(85X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-10-15A		
材料	45	数量	4	比例	1:1	版次	1.0

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

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

视图14
1:1.5



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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



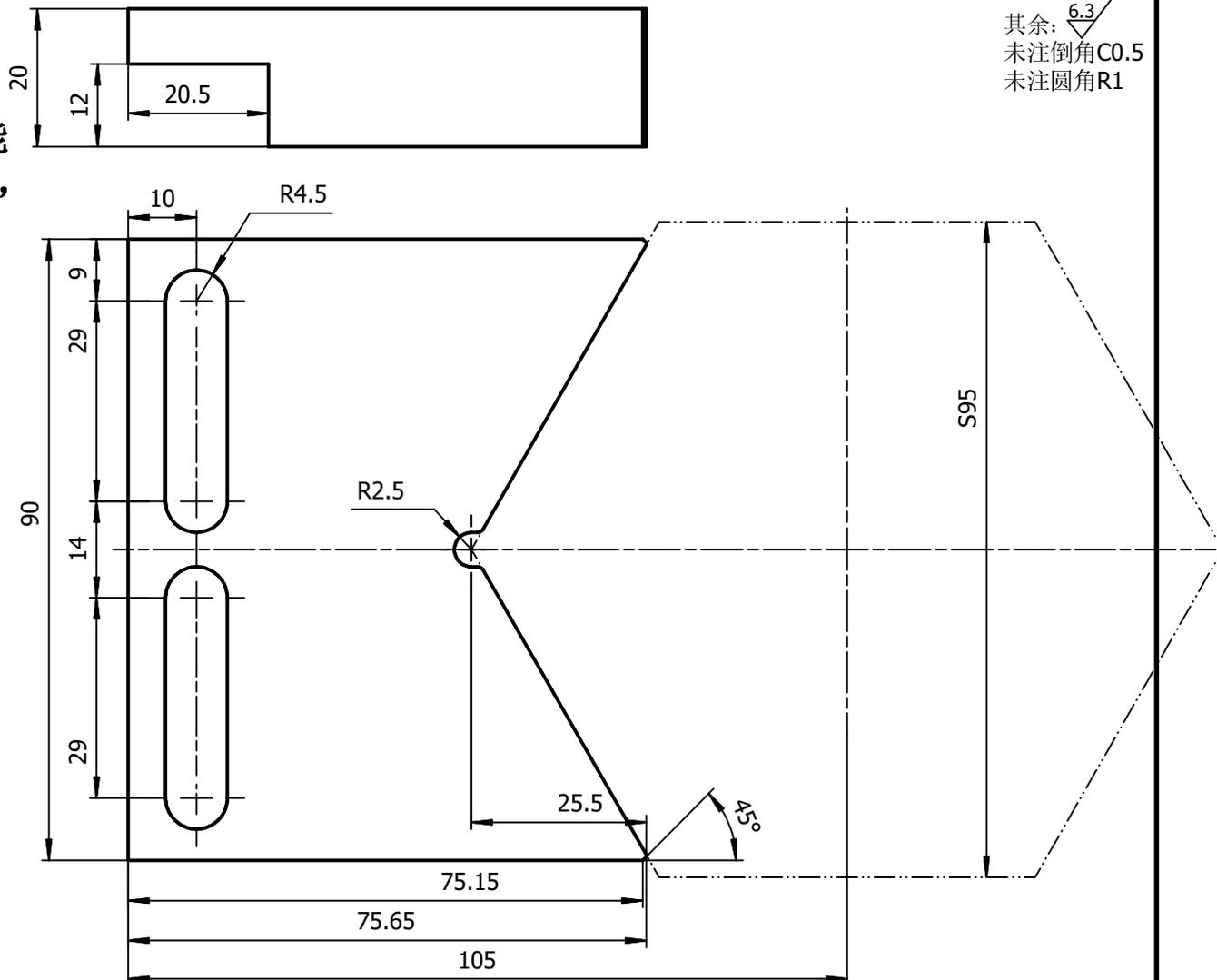
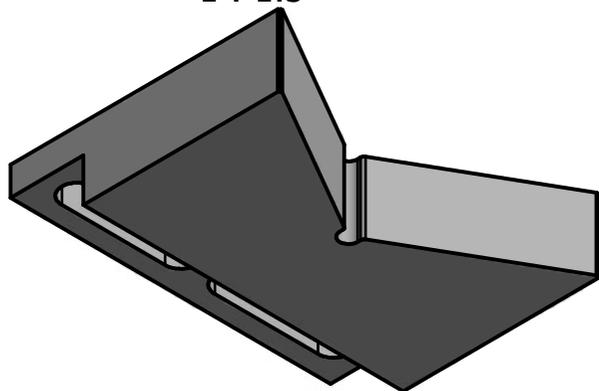
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(90X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-10-16A		
材料	45	数量	4	比例	1:1	版次	1.0

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

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

视图14
1:1.5



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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



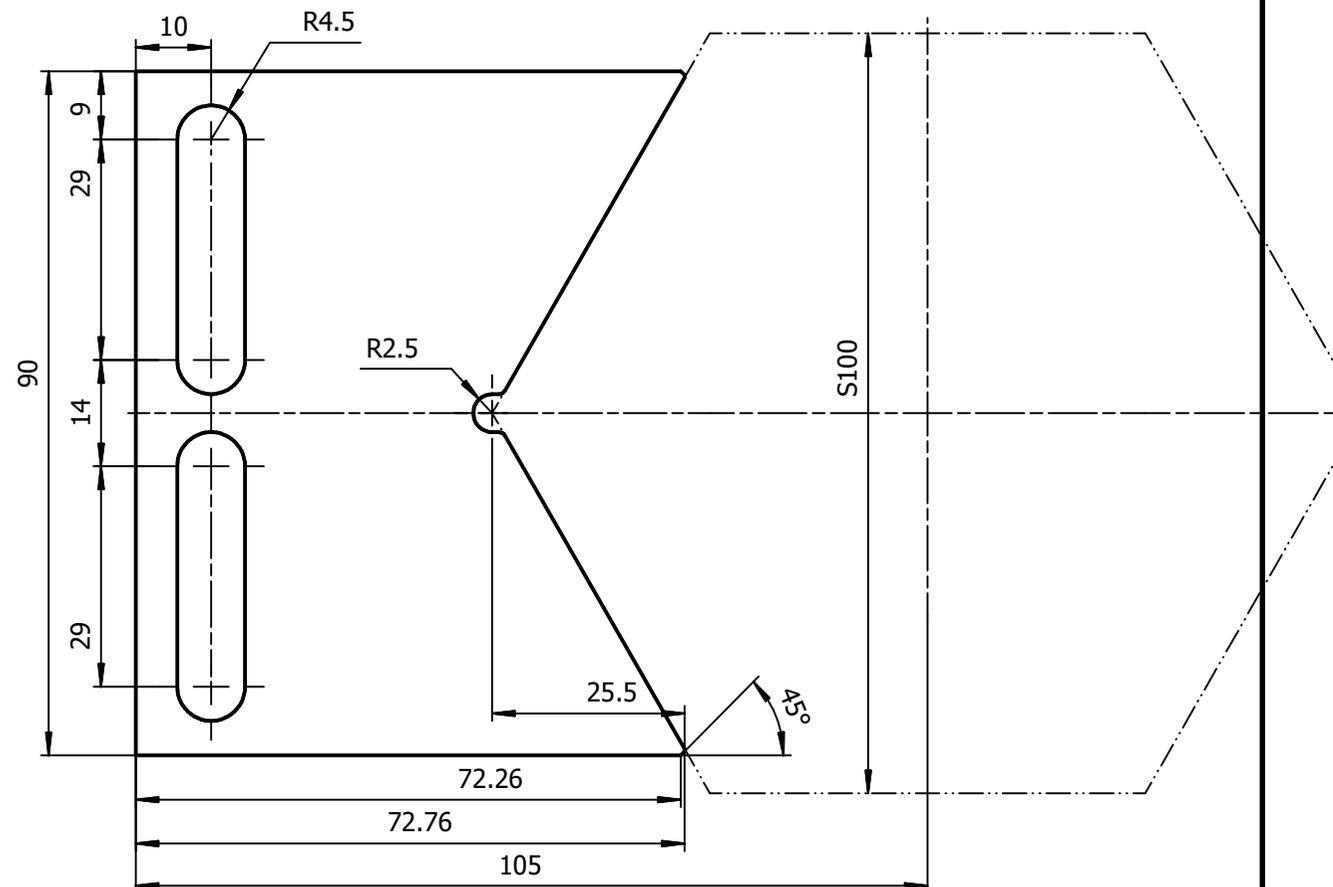
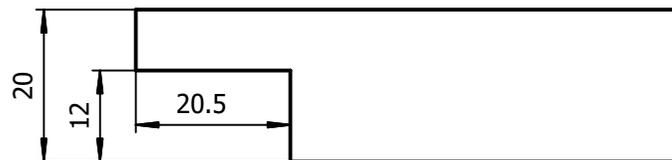
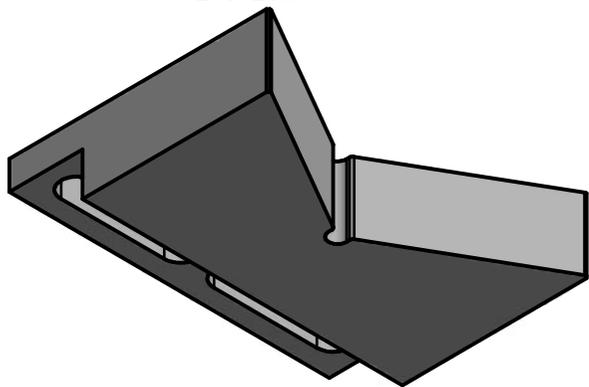
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(95X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-10-17A		
材料	45	数量	4	比例	1:1	版次	1.0

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

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

视图14
1:1.5



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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



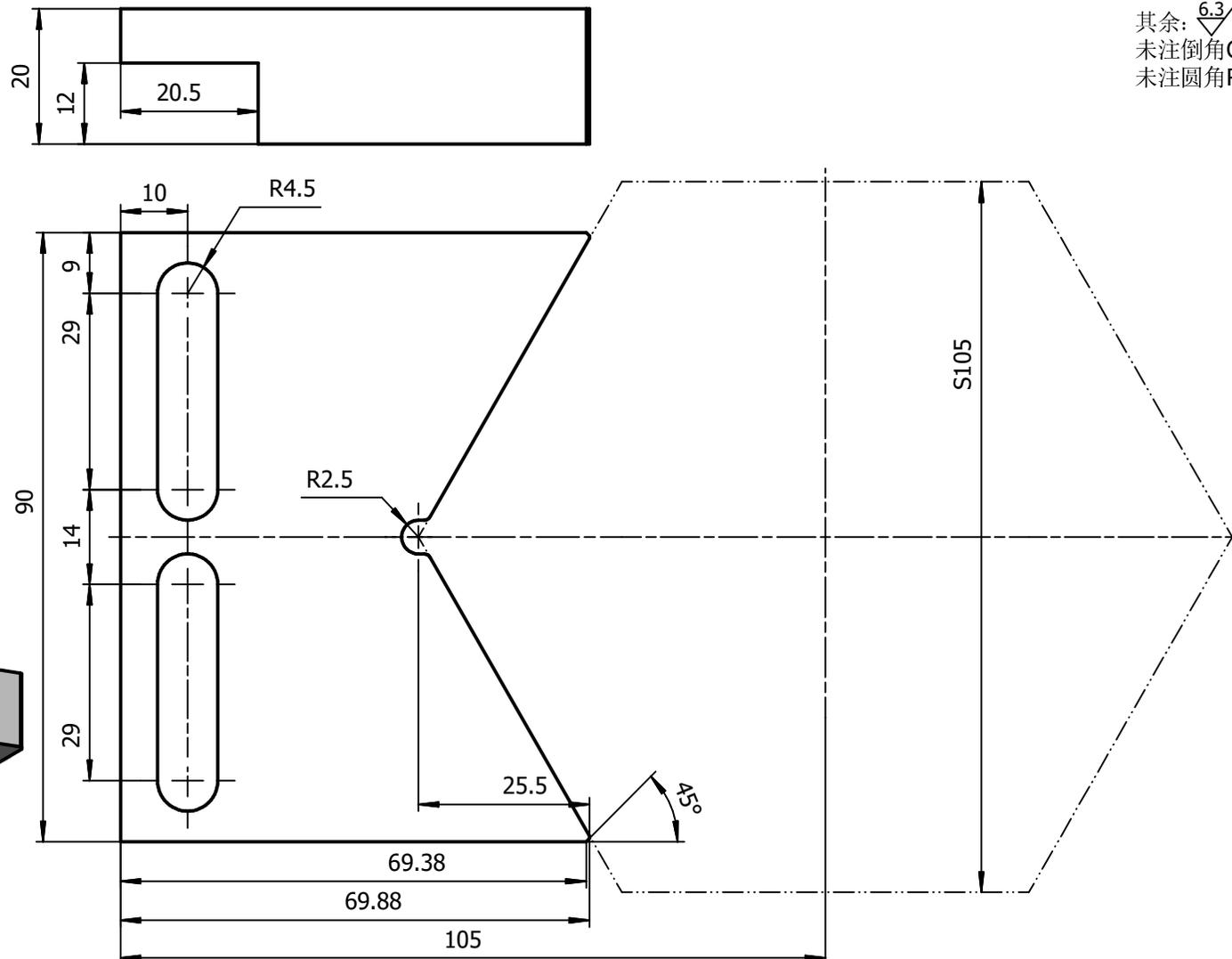
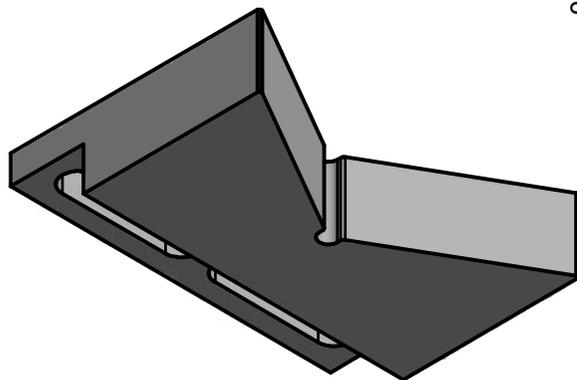
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(100X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-10-18A		
材料	45	数量	4	比例	1:1	版次	1.0

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

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

视图14
1:1.5



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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



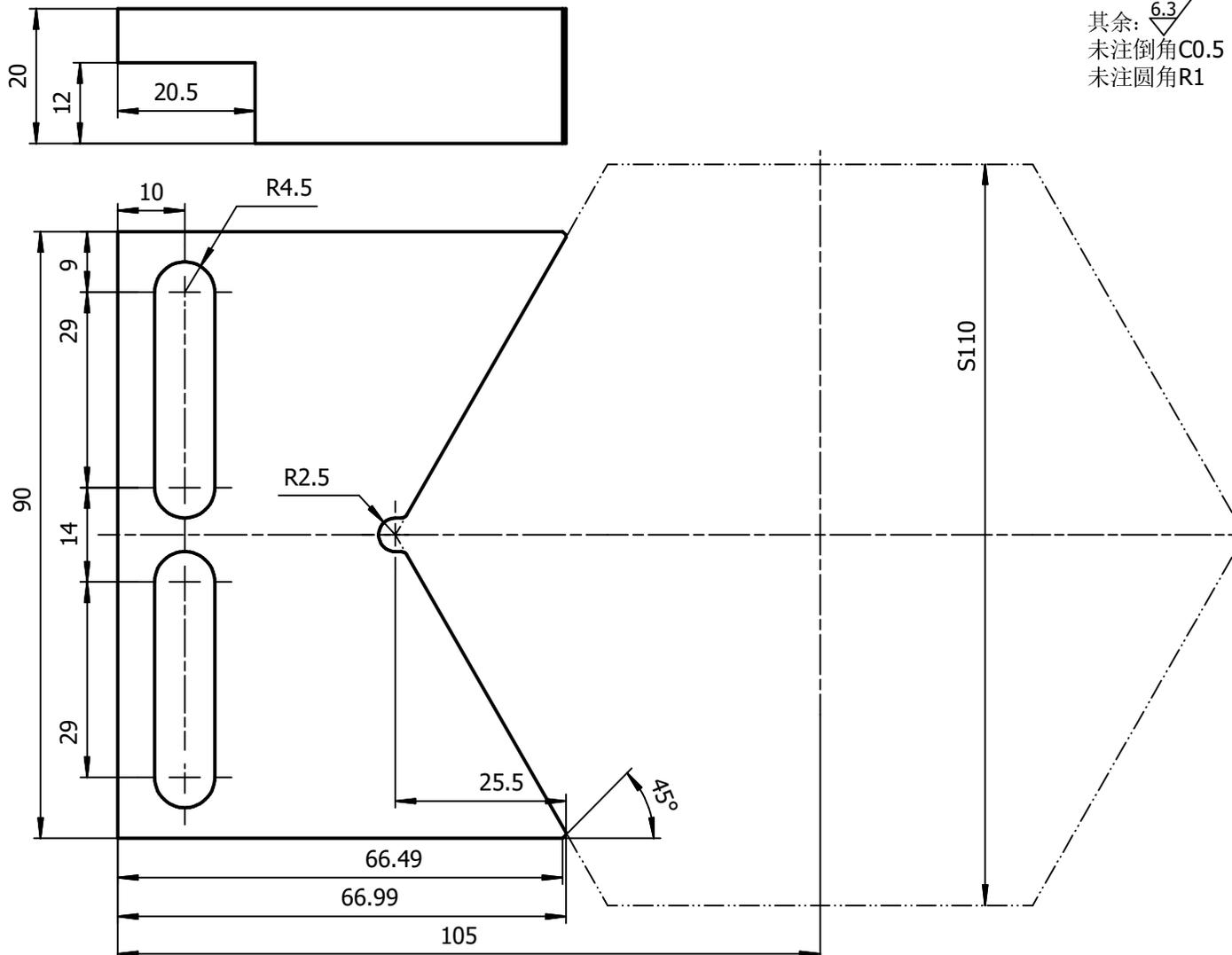
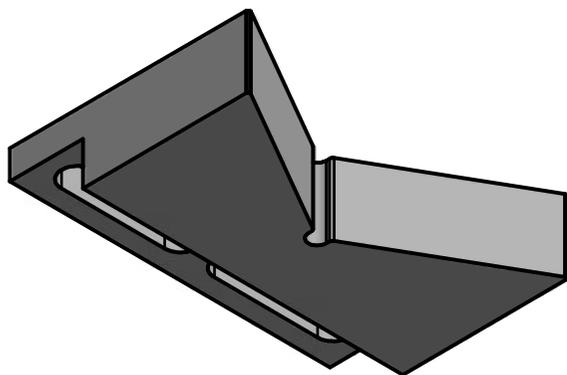
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(105X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-10-19A		
材料	45	数量	4	比例	1:1	版次	1.0

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

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

视图14
1:1.5



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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



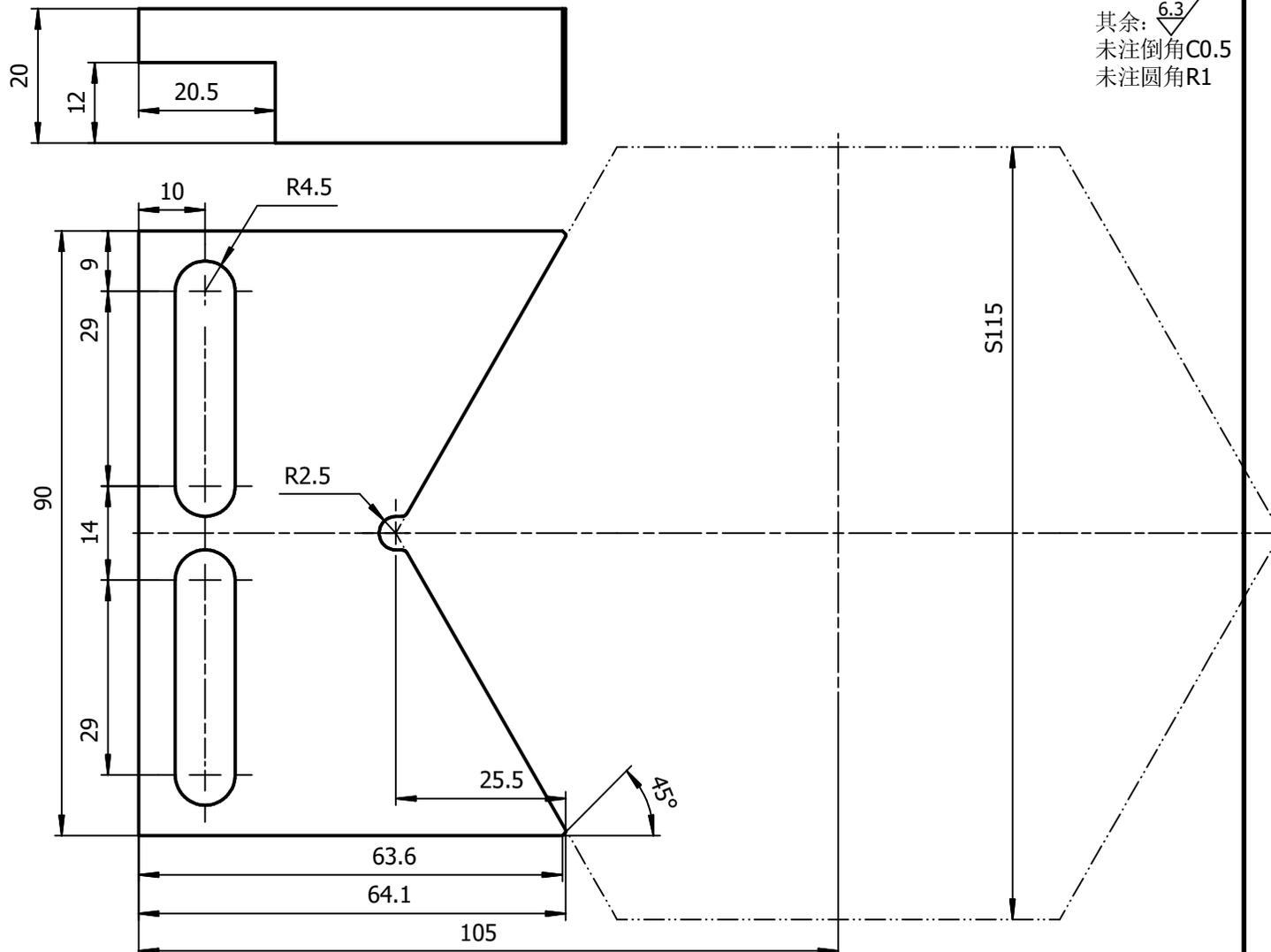
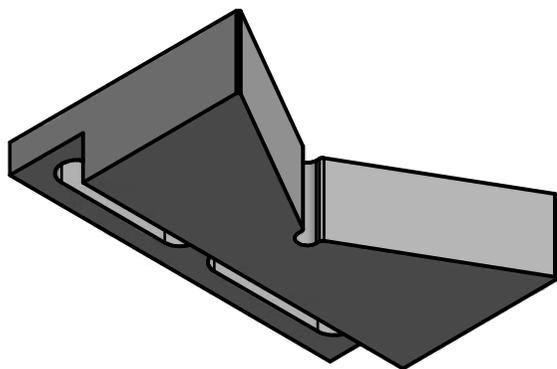
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(110X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-10-20A		
材料	45	数量	4	比例	1:1	版次	1.0

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

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

视图14
1:1.5



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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



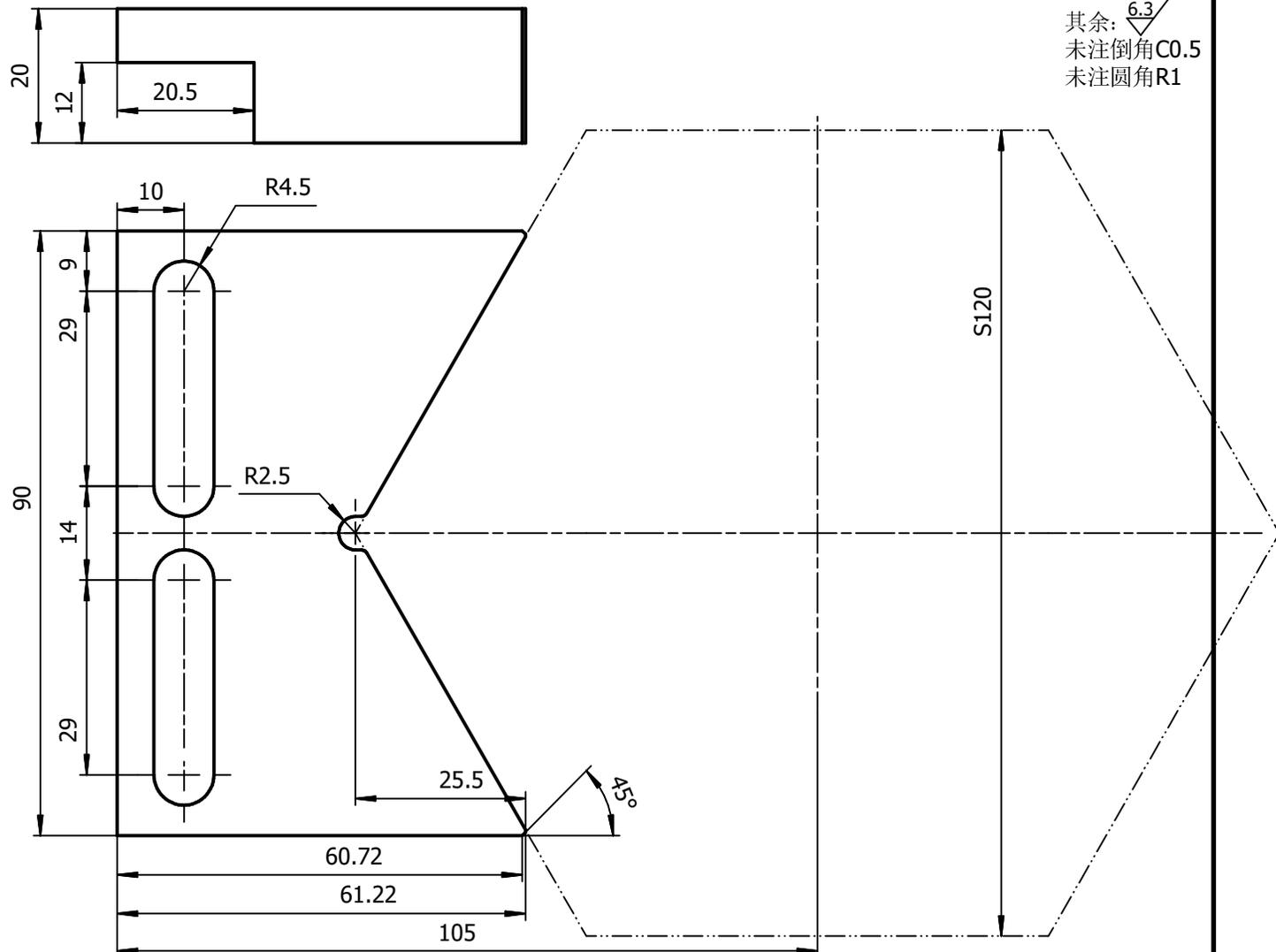
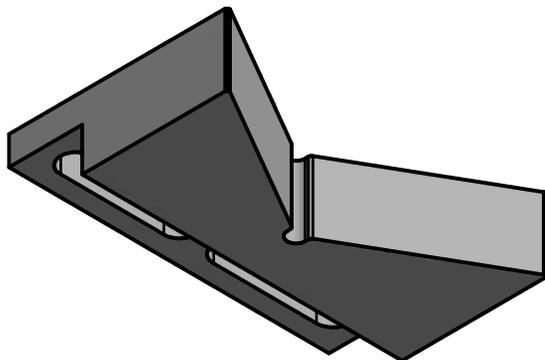
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手	零件名称	六角钳爪(115X20)
型号规格	KB300-400	零件代号	01-10-21A
材料	45	数量	4
比例	1:1	版次	1.0

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

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

视图14
1:1.5



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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



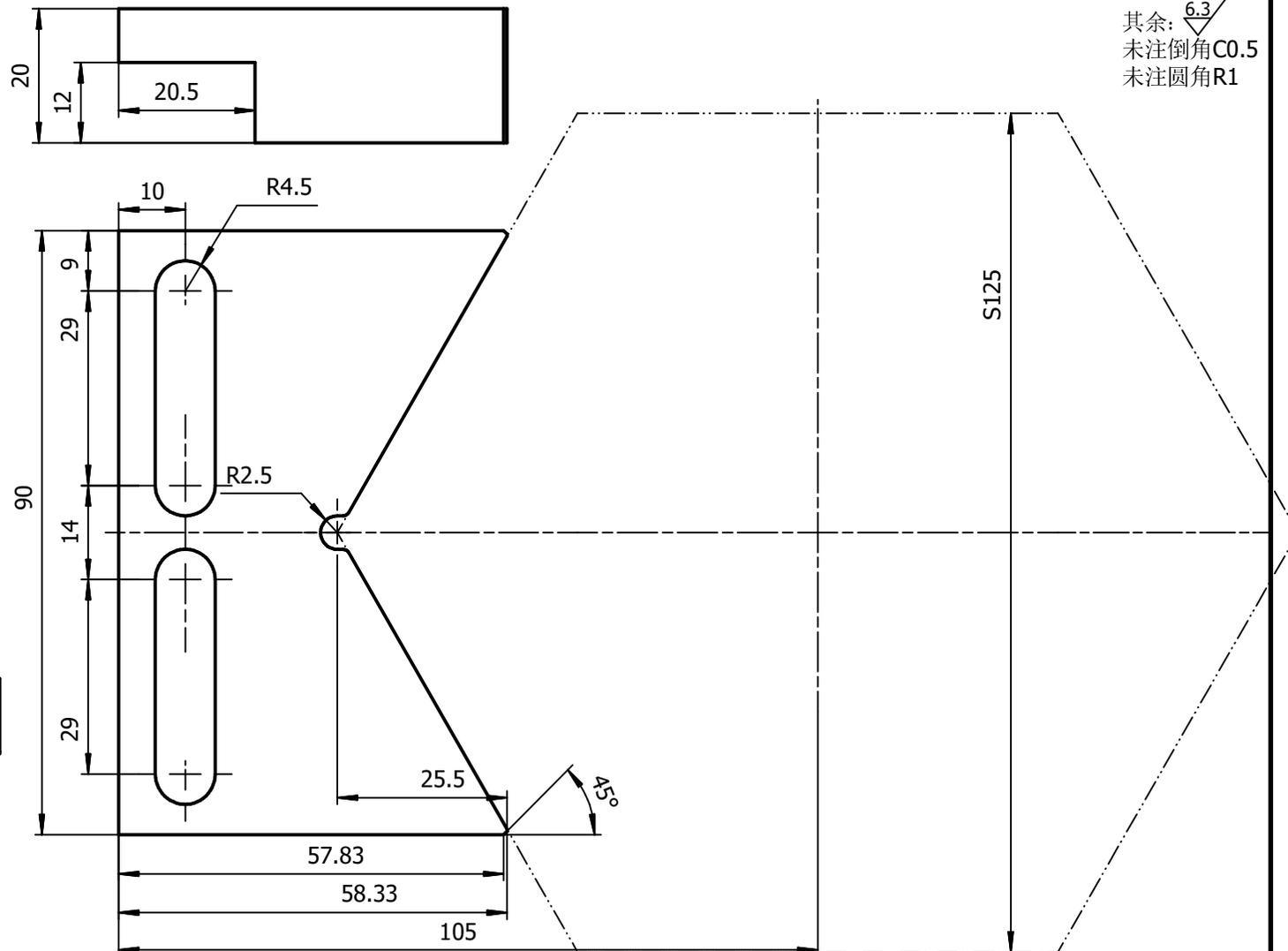
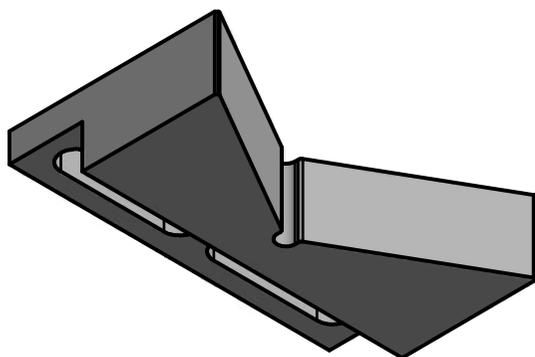
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(120X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-10-22A		
材料	45	数量	4	比例	1:1	版次	1.0

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

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

视图14
1:1.5



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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



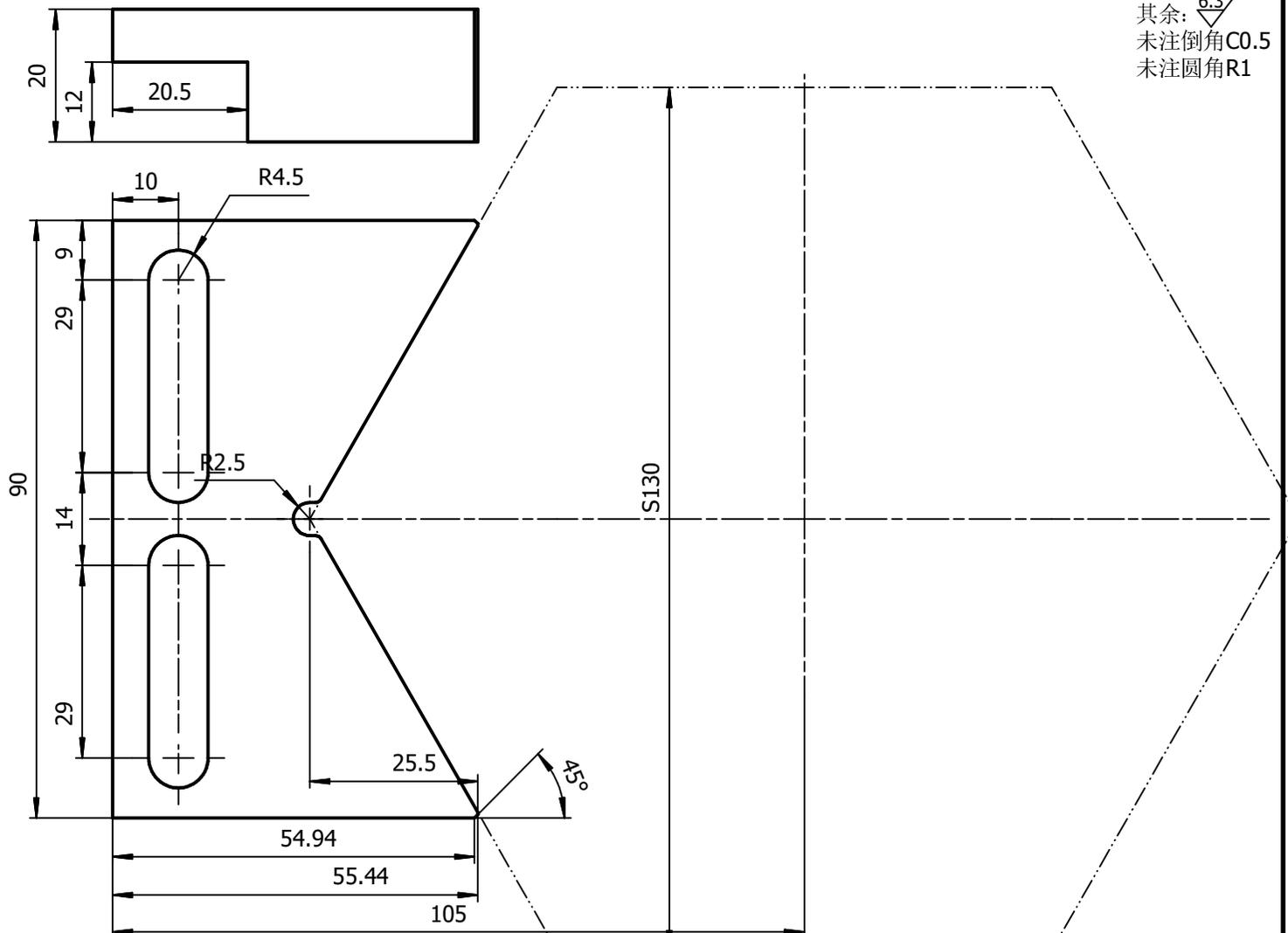
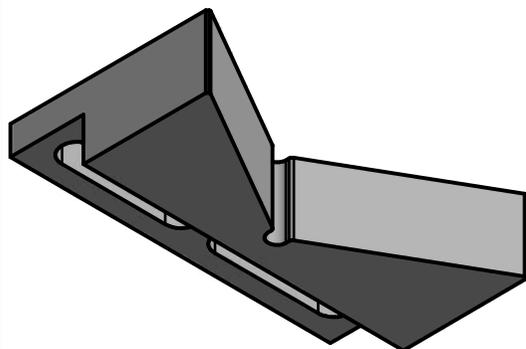
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(125X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-10-23A		
材料	45	数量	4	比例	1:1	版次	1.0

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

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

视图14
1:1.5



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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



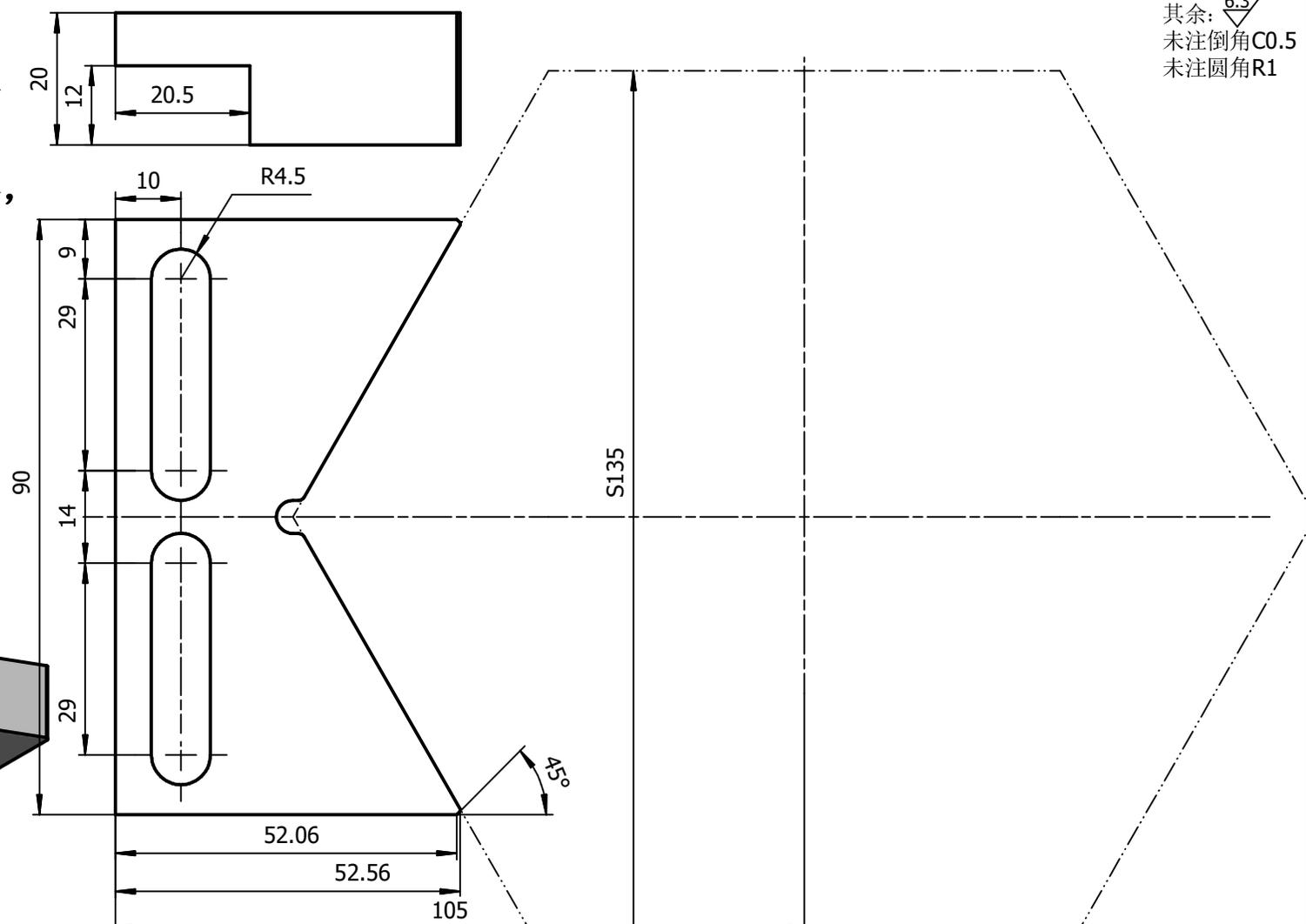
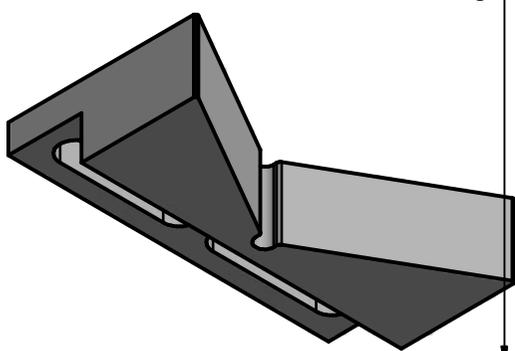
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(130X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-10-24A		
材料	45	数量	4	比例	1:1	版次	1.0

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

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

视图14
1:1.5



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13				
1	30.14					
3	60.18					
6	100.22	标记	处数	更改原因	签名	日期
10	180.27					
18	300.33	设计		标准化		
30	500.39					
50	800.46					
80	1200.54	校对		审核		
120	1800.63					
180	2500.72					
250	3150.81	工艺		批准		
315	4000.89					

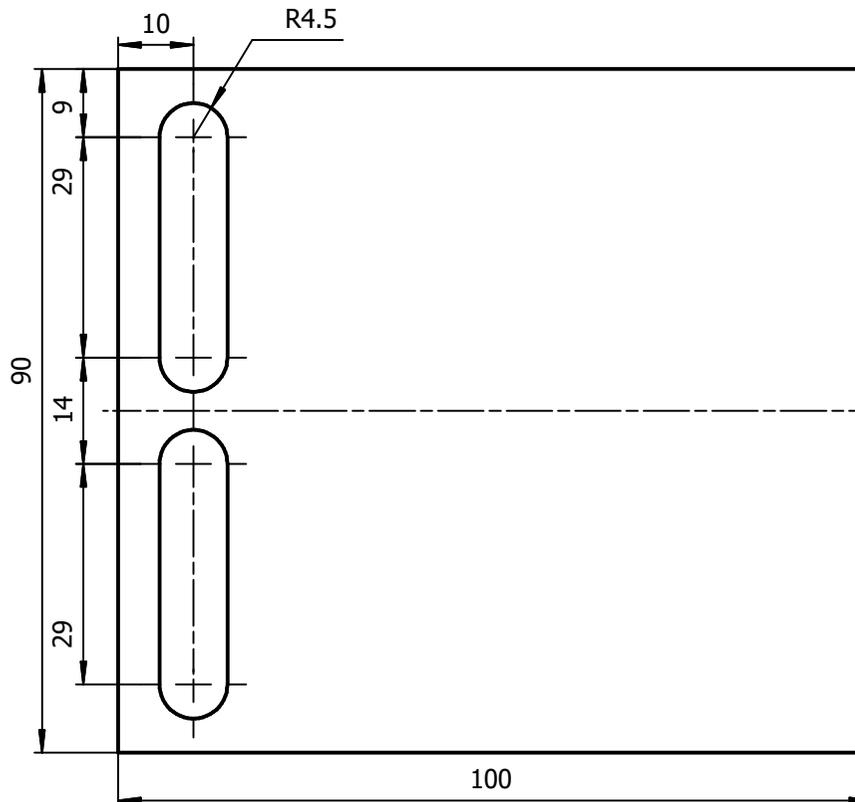


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

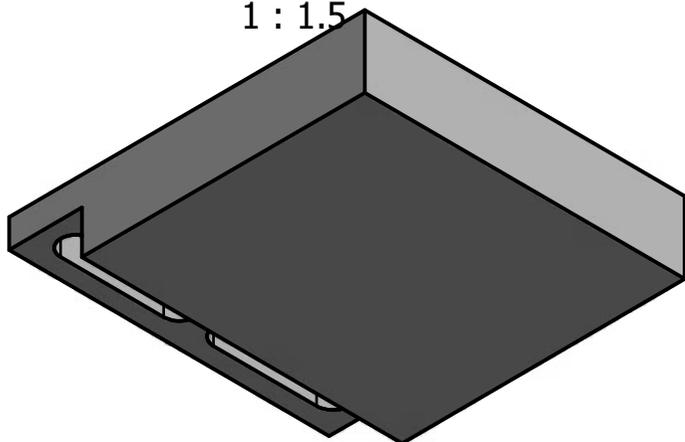
产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳爪(135X20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-10-25A		
材料	45	数量	4	比例	1:1	版次	1.0

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

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



视图14
1:1.5



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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

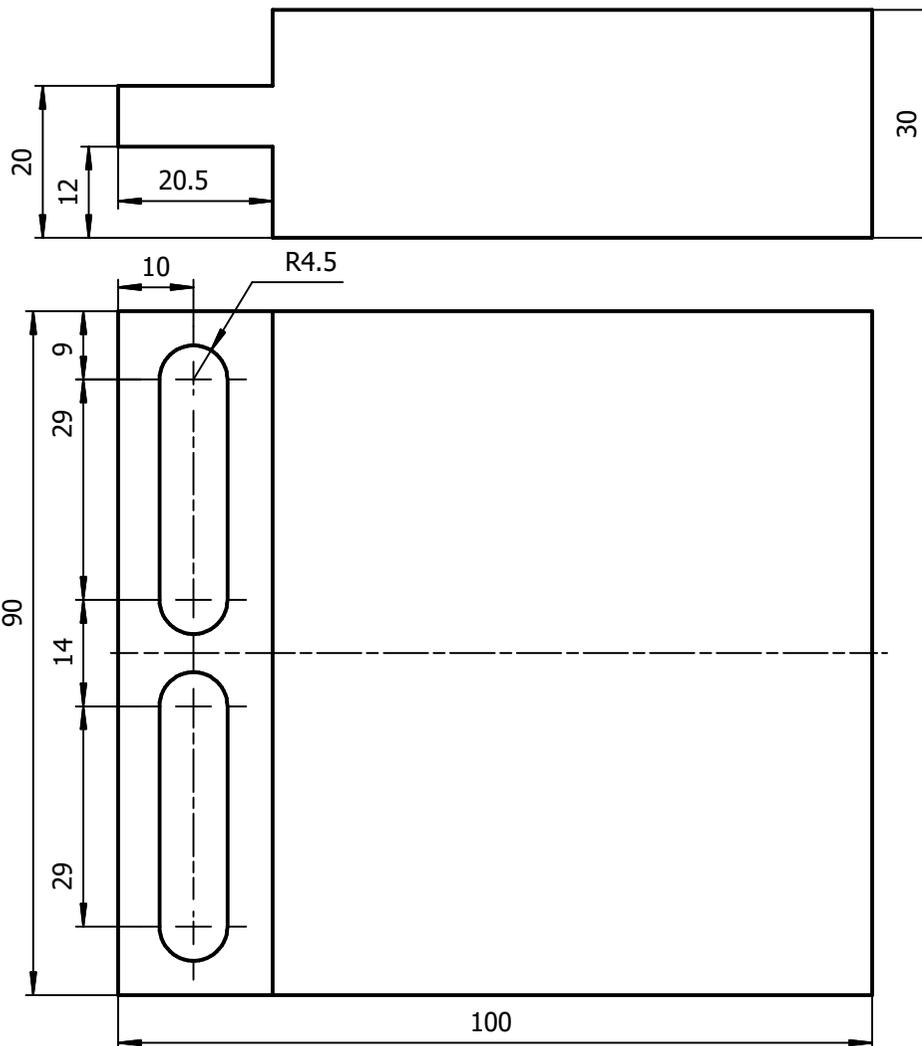


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

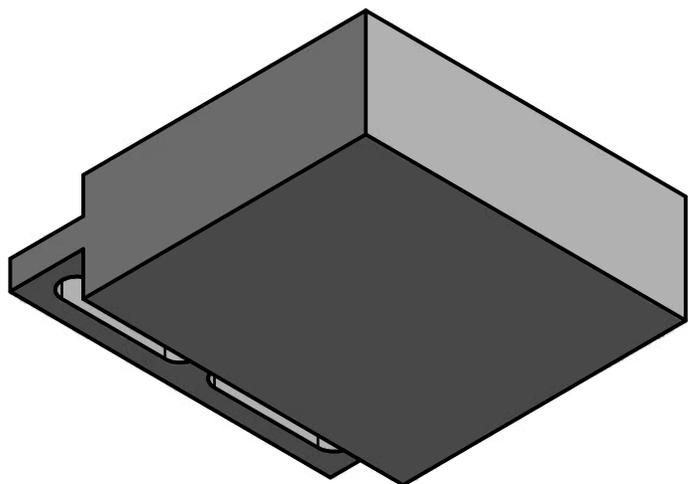
产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	毛坯钳(厚20)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-12-01A		
材料	45	数量	4	比例	1:1	版次	1.0

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

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



视图14
1:1.5



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRc25-30。

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

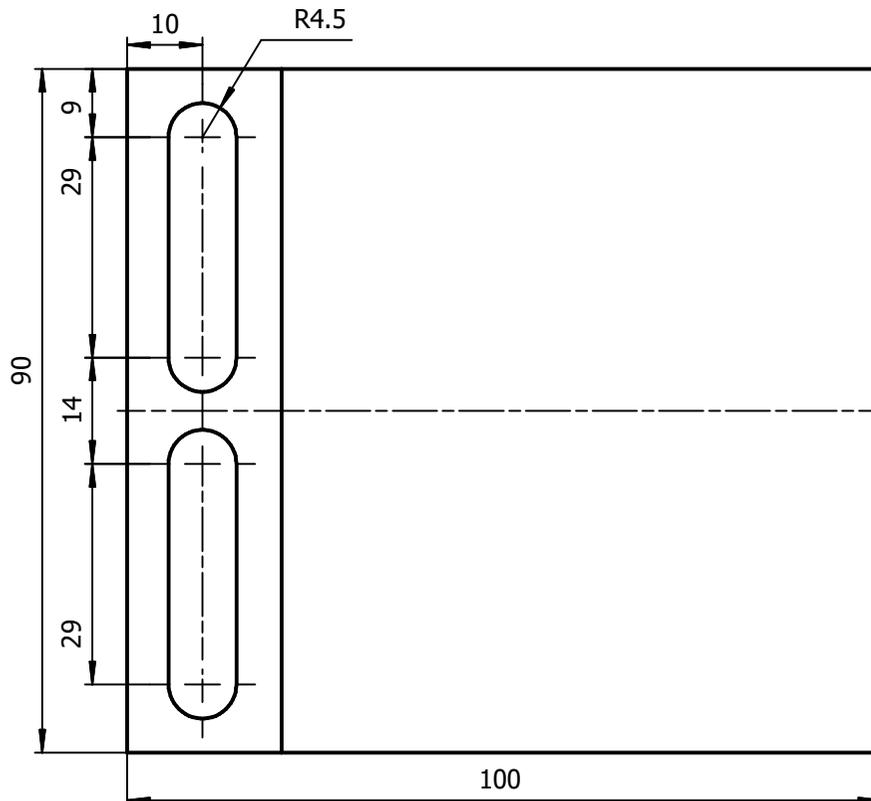
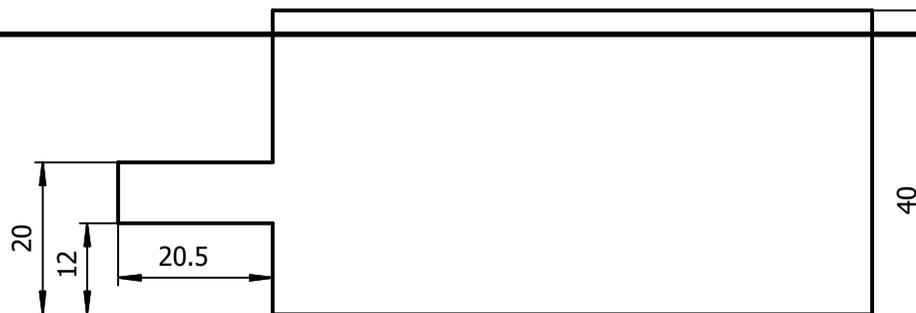


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

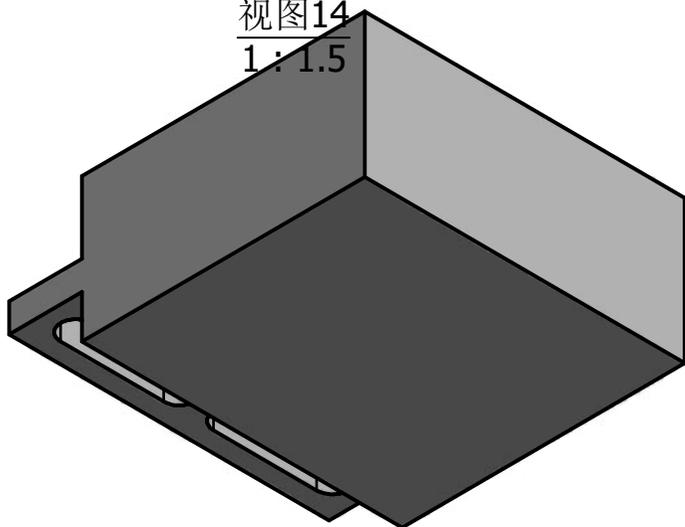
产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	毛坯钳(厚30)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-12-01B		
材料	45	数量	4	比例	1: 1	版次	1.0

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

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



视图14
1:1.5



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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



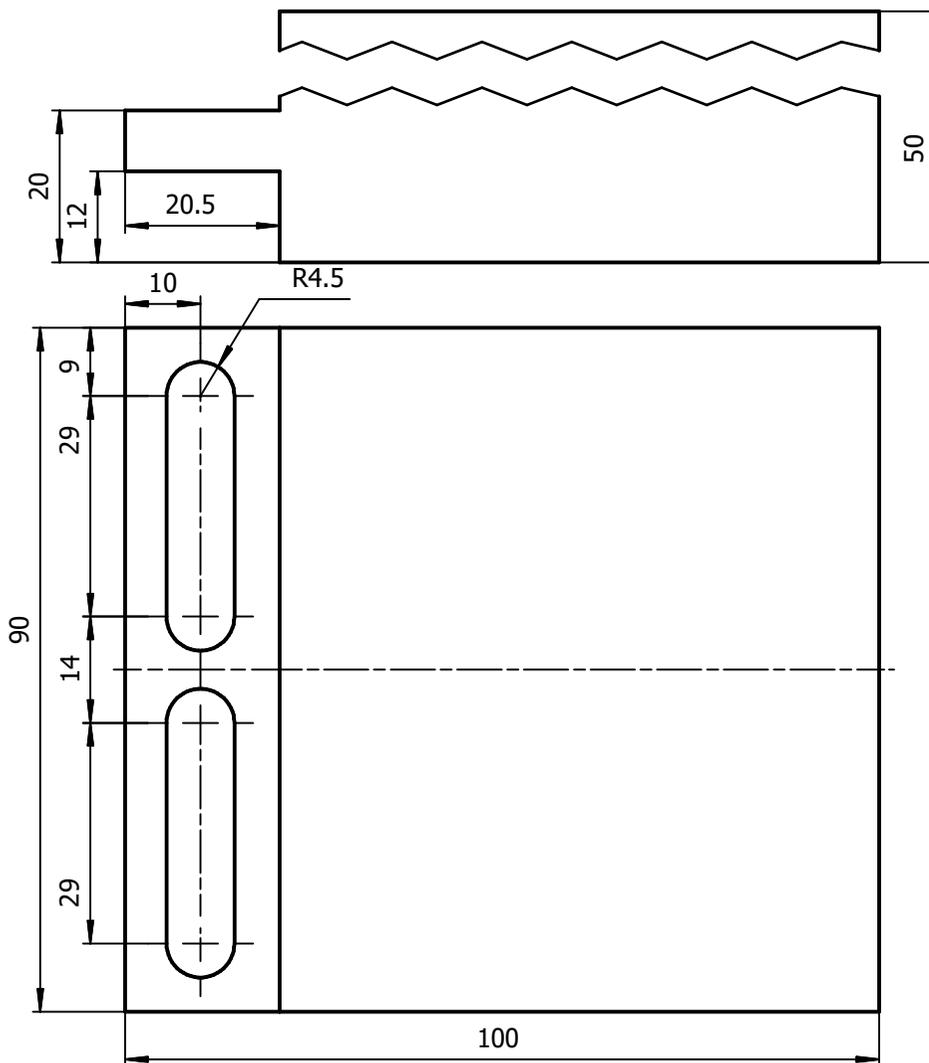
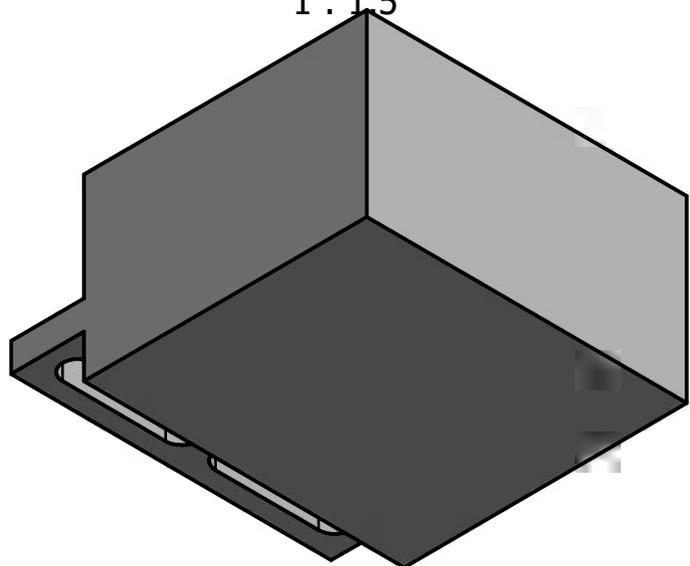
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	毛坯钳(厚40)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-12-01C		
材料	45	数量	4	比例	1:1	版次	1.0

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

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

视图14
1:1.5



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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



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

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	毛坯钳(厚50)		
型号规格	KB300-400			零件代号	01-12-01D		
材料	45	数量	4	比例	1:1	版次	1.0