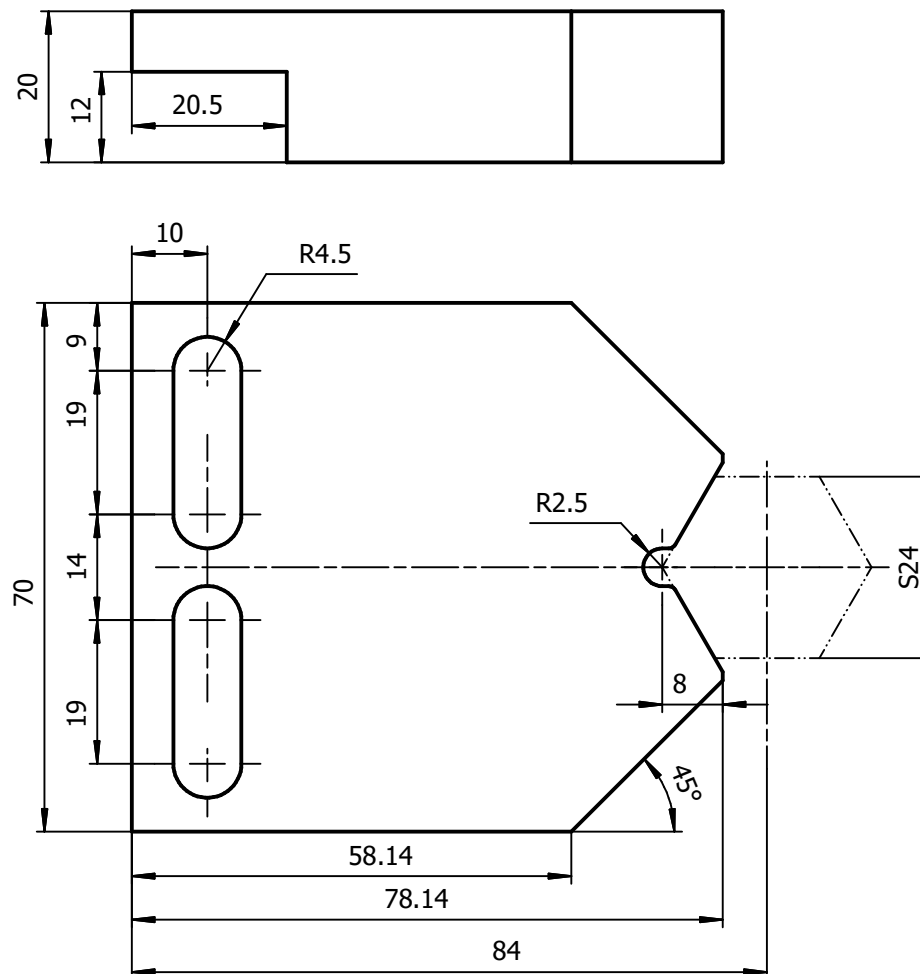
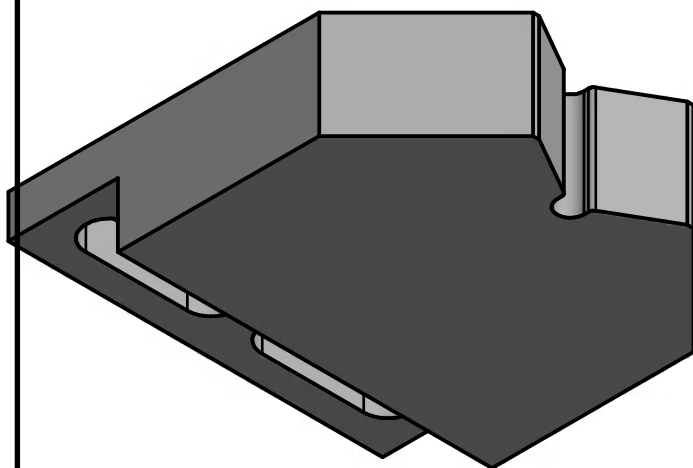


其余: $\frac{6.3}{\sqrt{\quad}}$
未注倒角C0.5
未注圆角R1

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



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

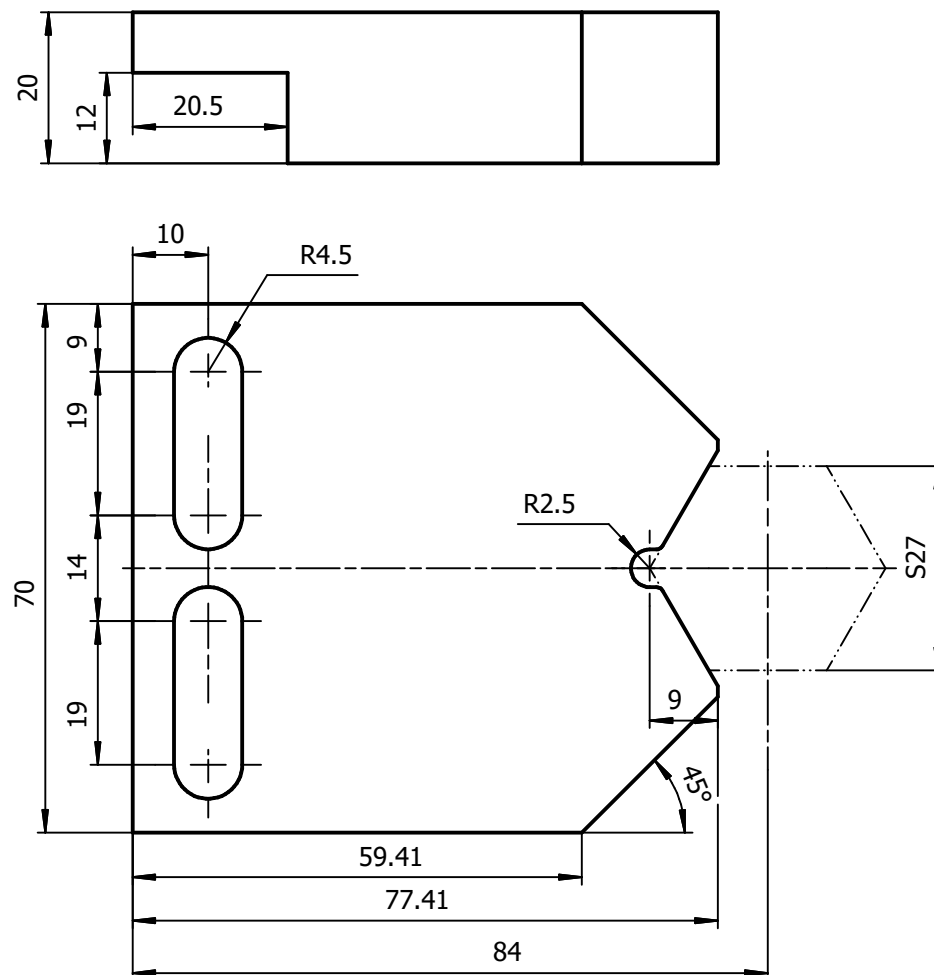
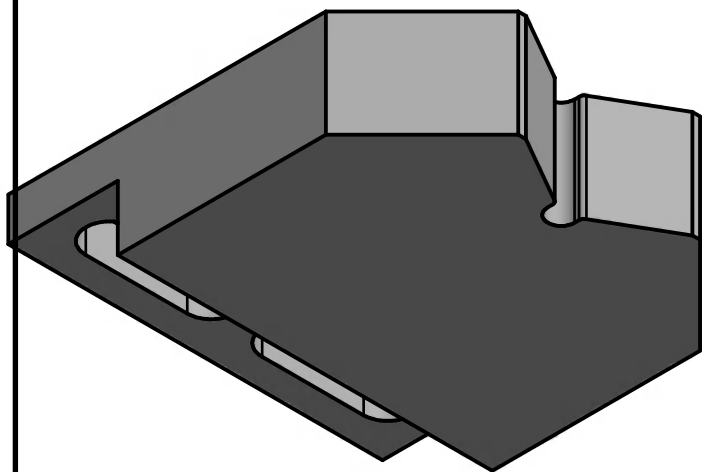
大于	至	IT13					
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22	标记	处数	更改原因	签名	日期	
10	180.27	设计		标准化			
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46	校对		审核			
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72	工艺		批准			
250	3150.81						
315	4000.89						



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

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	六角钳爪(24X20)		
型 号 规 格	KB250-250			零 部 件 代 号	01-12-01A		
材 料	45	数 量	4	比 例	1: 1	版 次	1.0

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

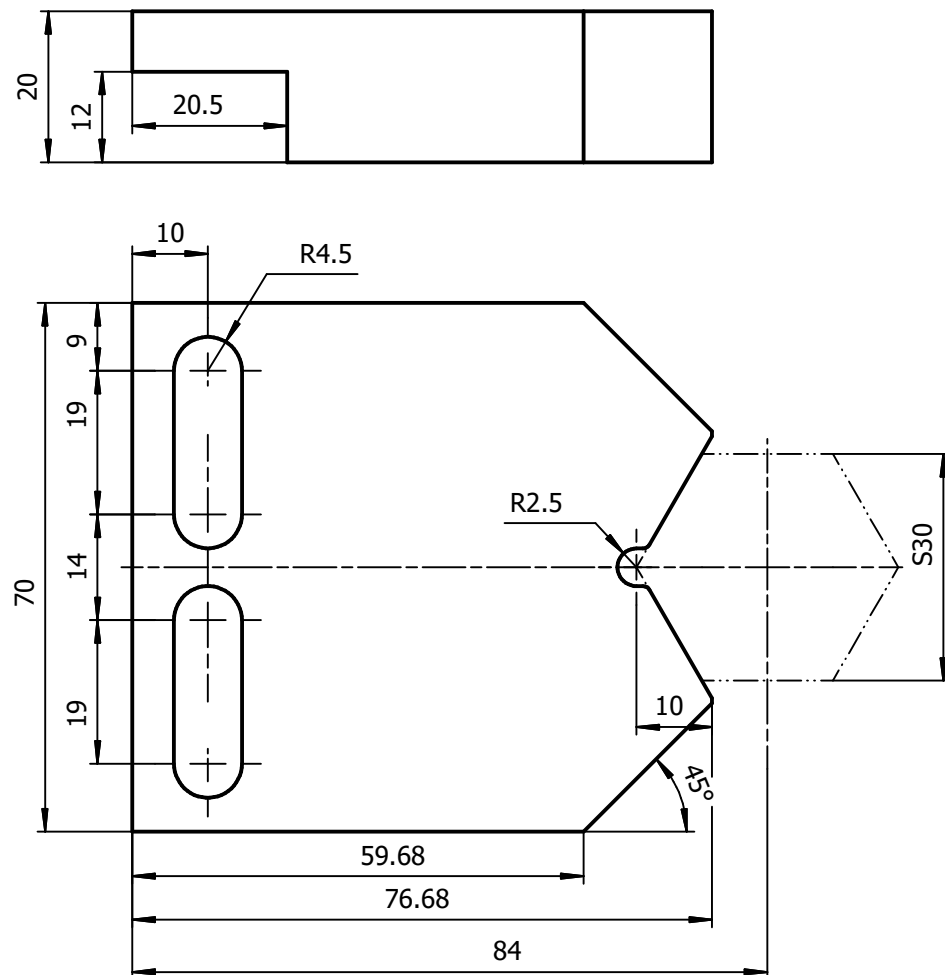
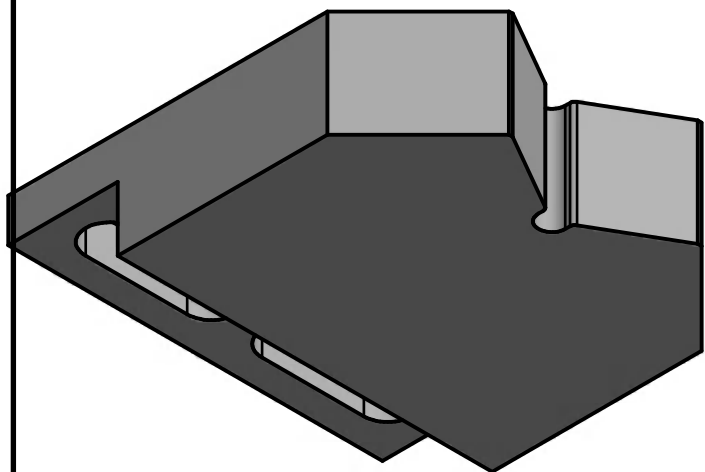


1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后HRC25-30。

[illegible]

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

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



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

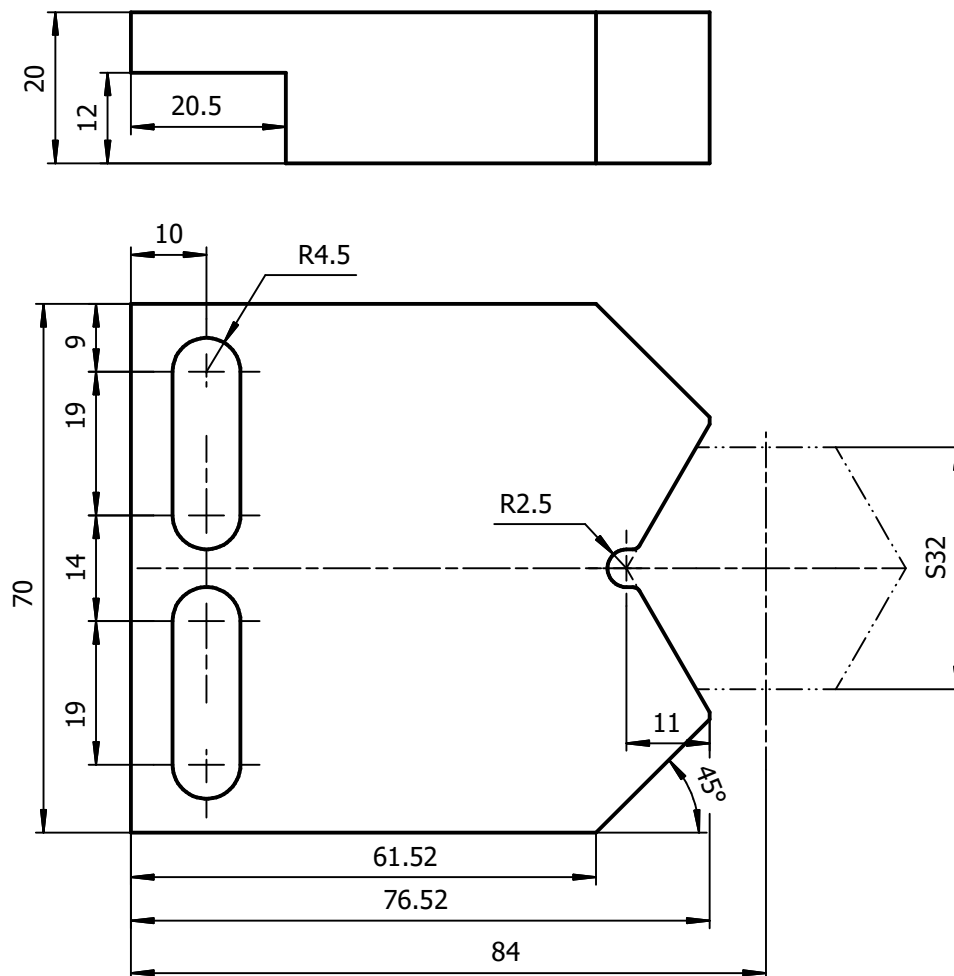
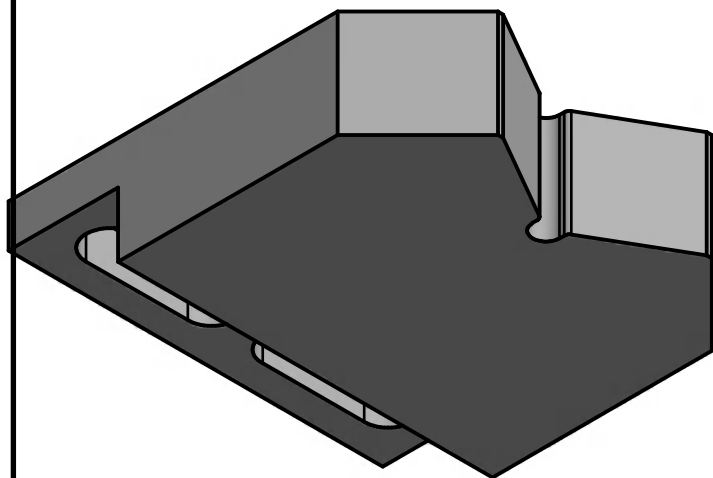
大于	至	IT13					
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22	标记	处数	更改原因	签名	日期	
10	180.27	设计		标准化			
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46	校对		审核			
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72	工艺		批准			
250	3150.81						
315	4000.89						



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

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	六角钳爪(30X20)			
型 号 规 格	KB250-250			零 部 件 代 号	01-12-03A			
材 料	45	数 量	4	比 例	1: 1	版 次	1.0	

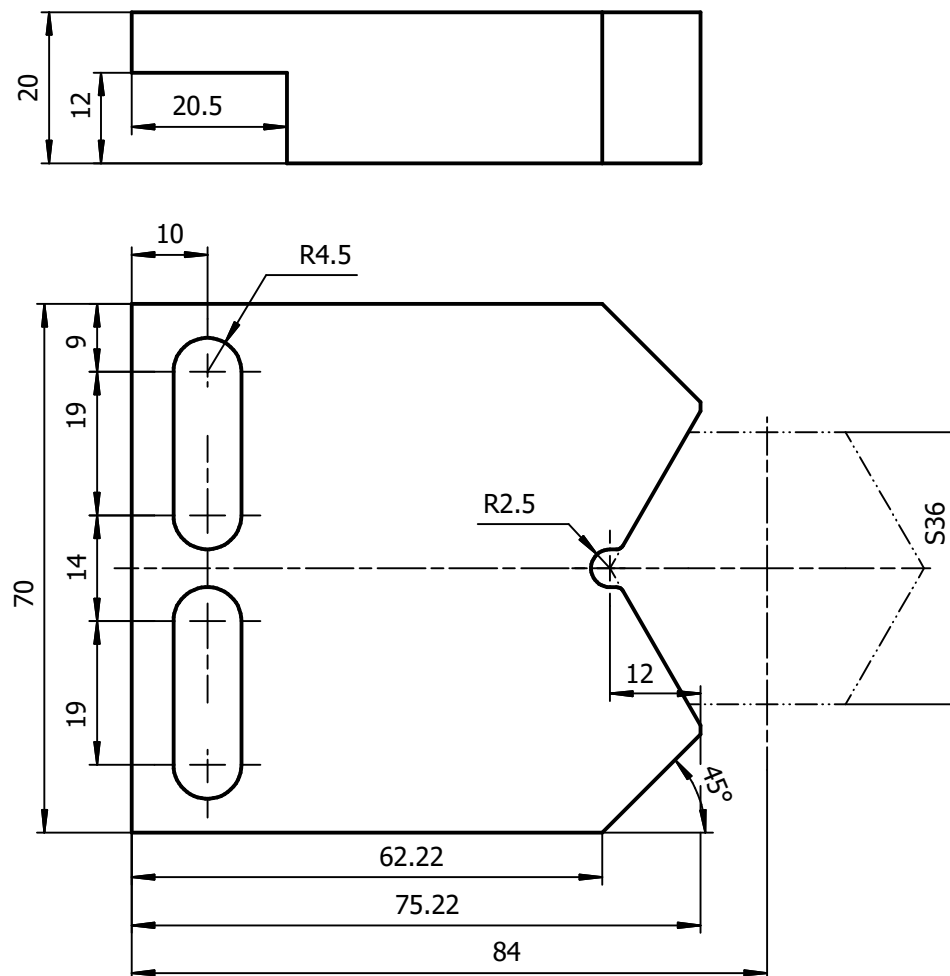
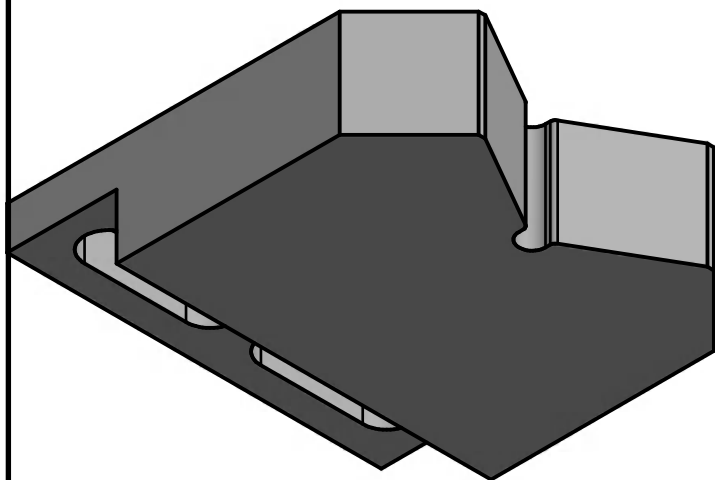
要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。



1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后HRC25-30。

[illegible]

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

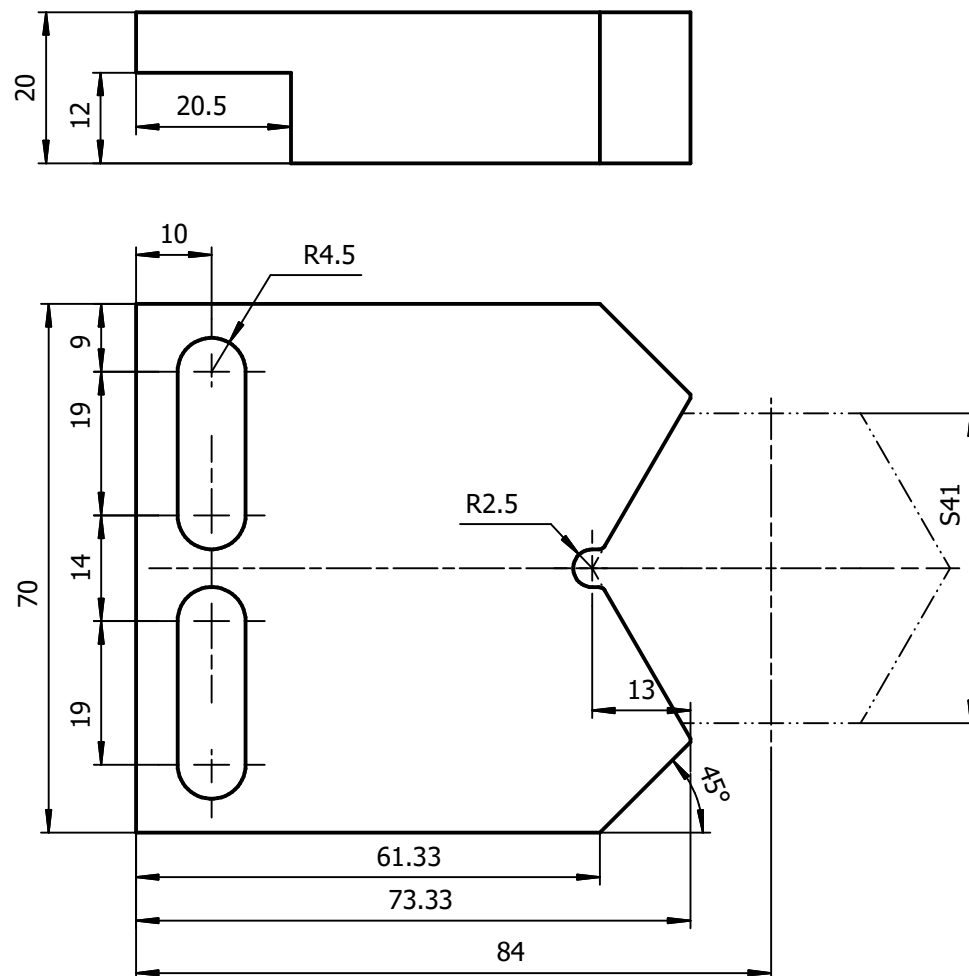
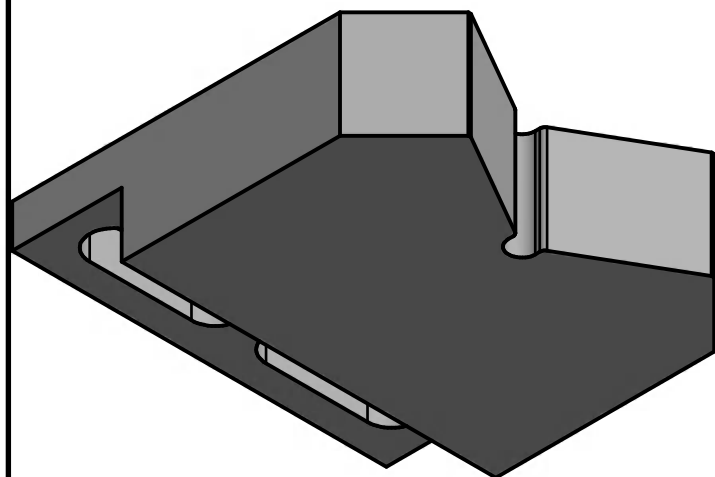


1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13									晋江市创勤机械有限公司 Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd									
—		30.14																		
3		60.18																		
6		100.22	标记	处数	更改原因	签名	日期													
10		180.27	设计		标准化			产 品 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	六角钳爪(36X20)									
18		300.33																		
30		500.39																		
50		800.46	校对		审 核			型 号 规 格	KB250-250	零 部 件 代 号	01-12-05A									
80		1200.54																		
120		1800.63																		
180		2500.72	工艺		批 准			材 料	45	数量	4	比 例	1: 1	版次	1.0					
250		3150.81																		
315		4000.89																		

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。



技术要求

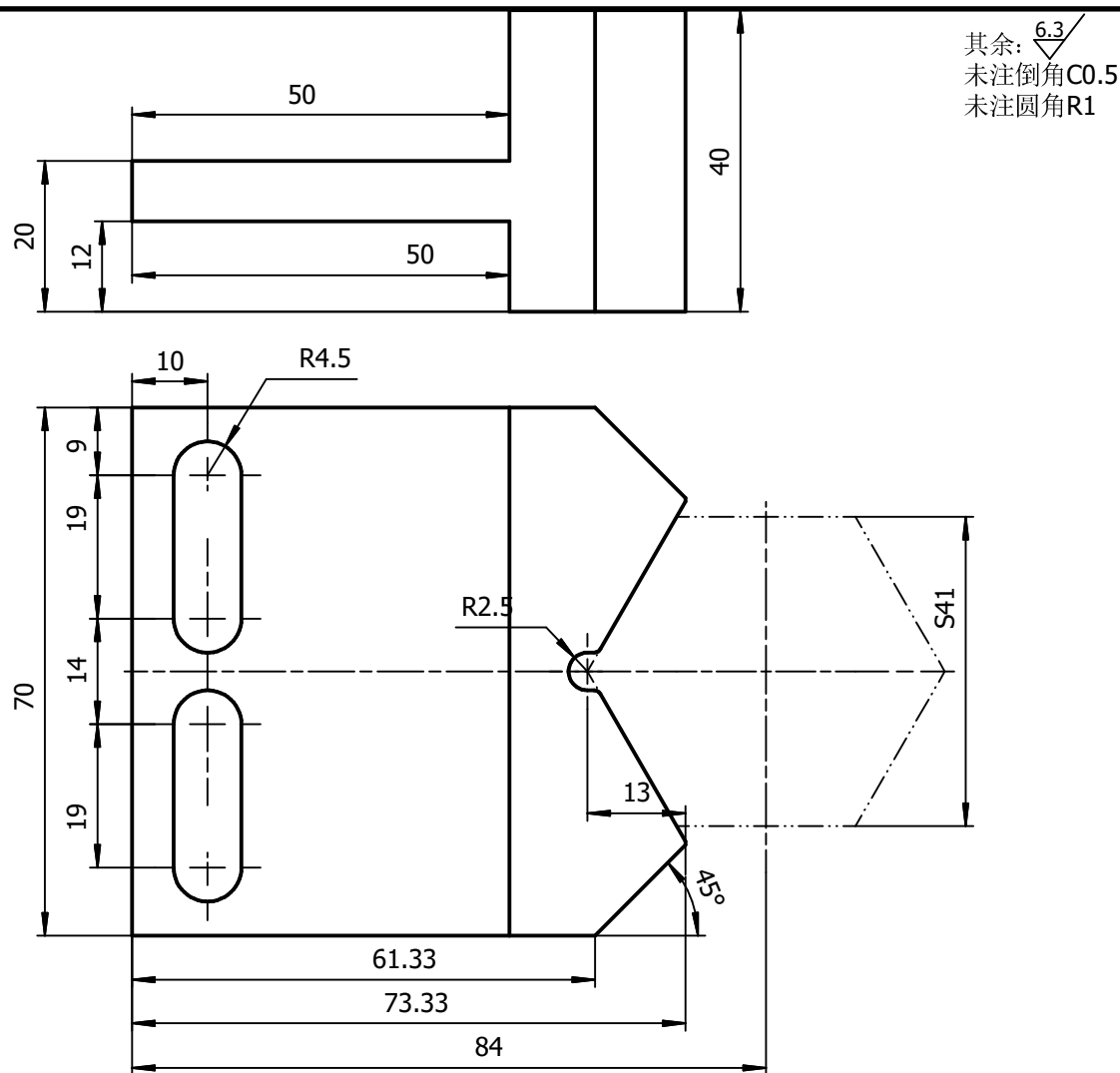
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

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



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

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	六角钳爪(41X20)			
型 号 规 格	KB250-250			零 部 件 代 号	01-12-06A			
材 料	45	数 量	4	比 例	1: 1	版 次	1.0	

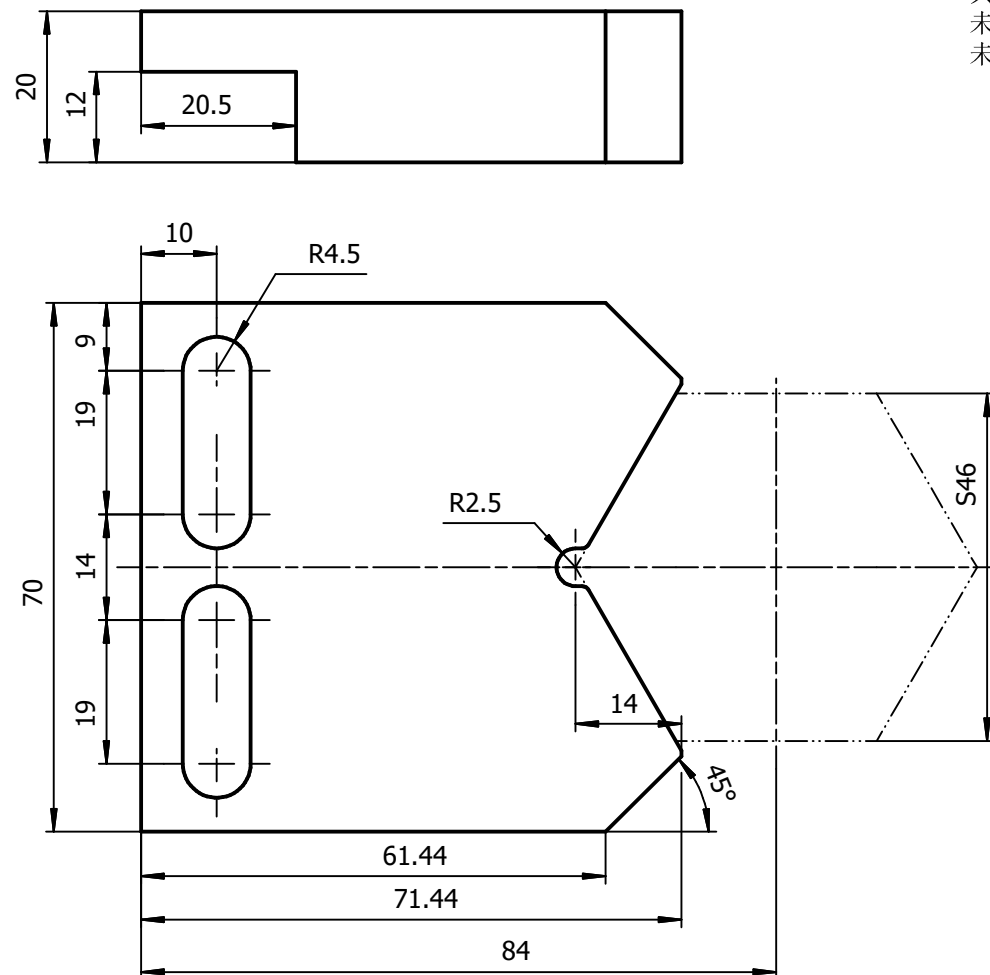
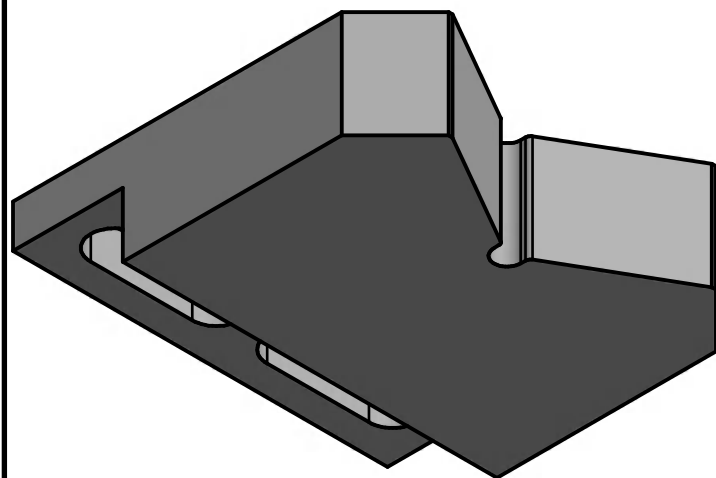


1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后HRC25-30。

[illegible]

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

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



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

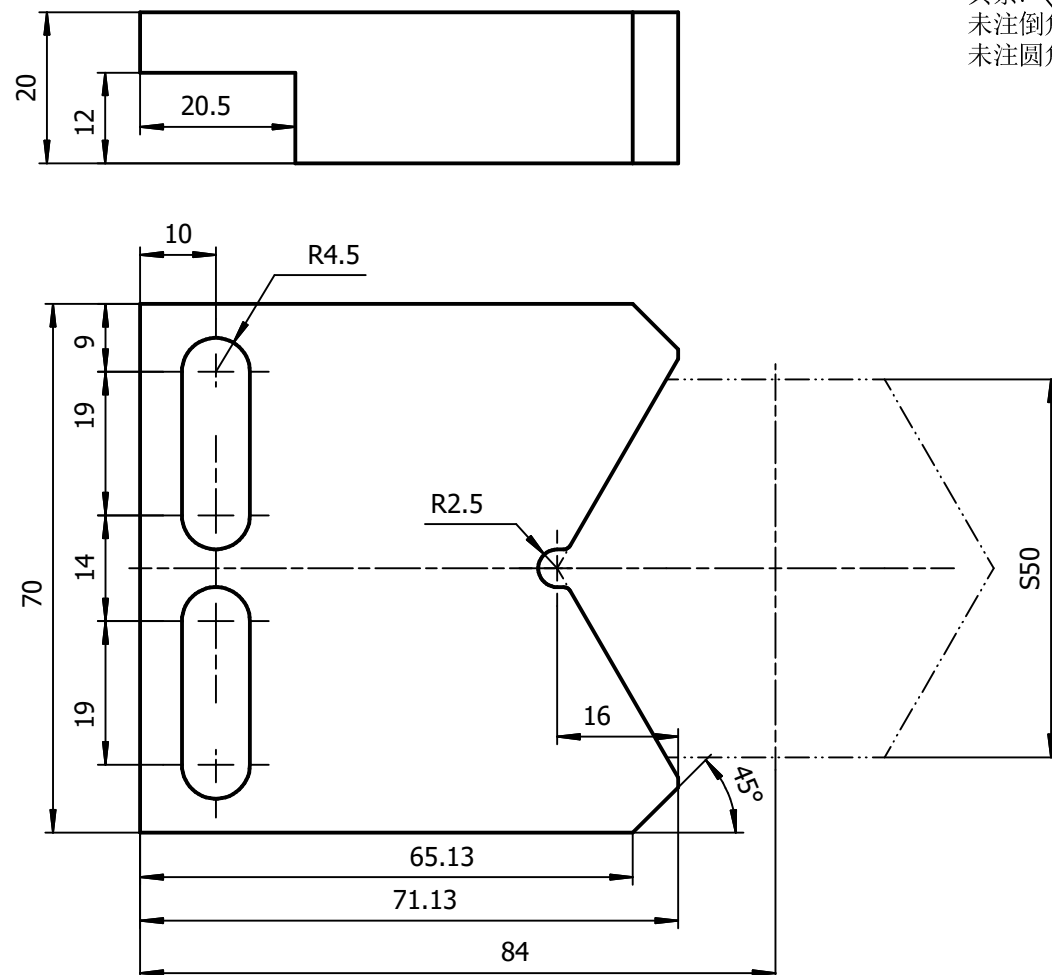
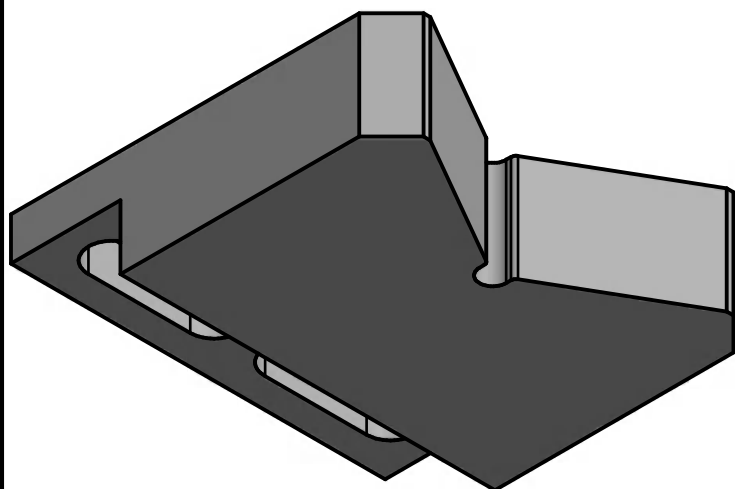
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



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

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	六角钳爪(46X20)			
型 号 规 格	KB250-250			零 部 件 代 号	01-12-07A			
材 料	45	数 量	4	比 例	1: 1	版 次	1.0	

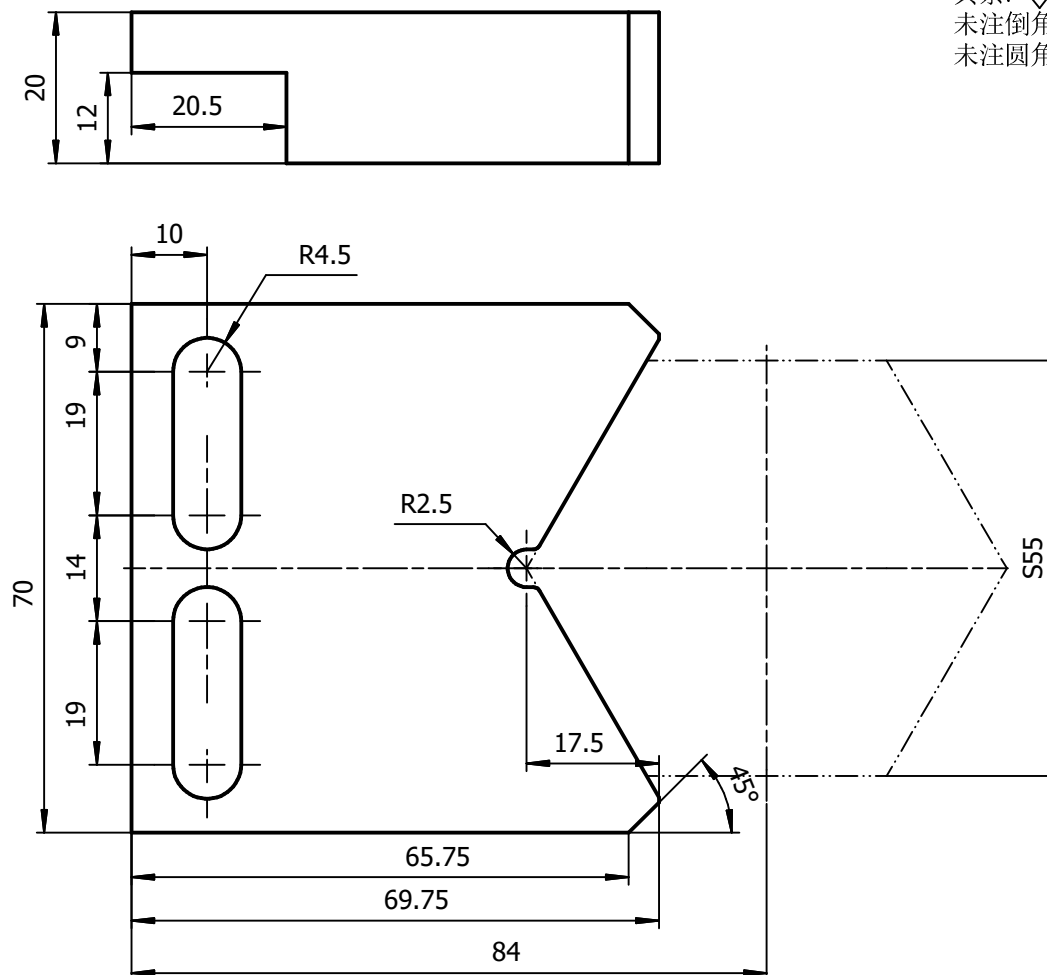
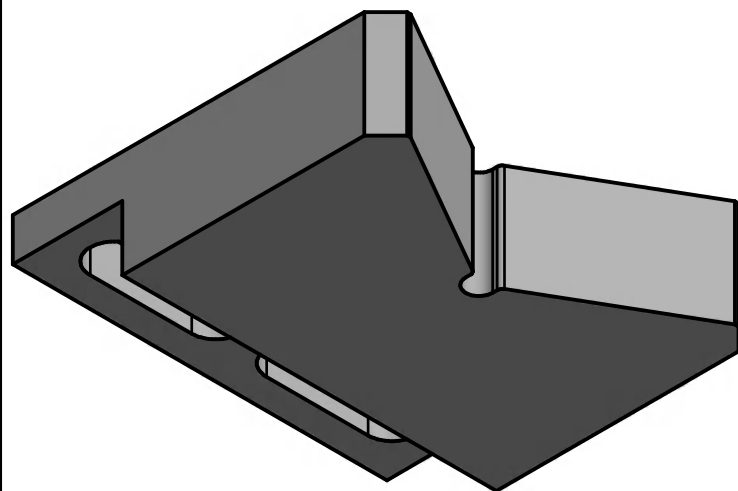
要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。



1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后HRC25-30。

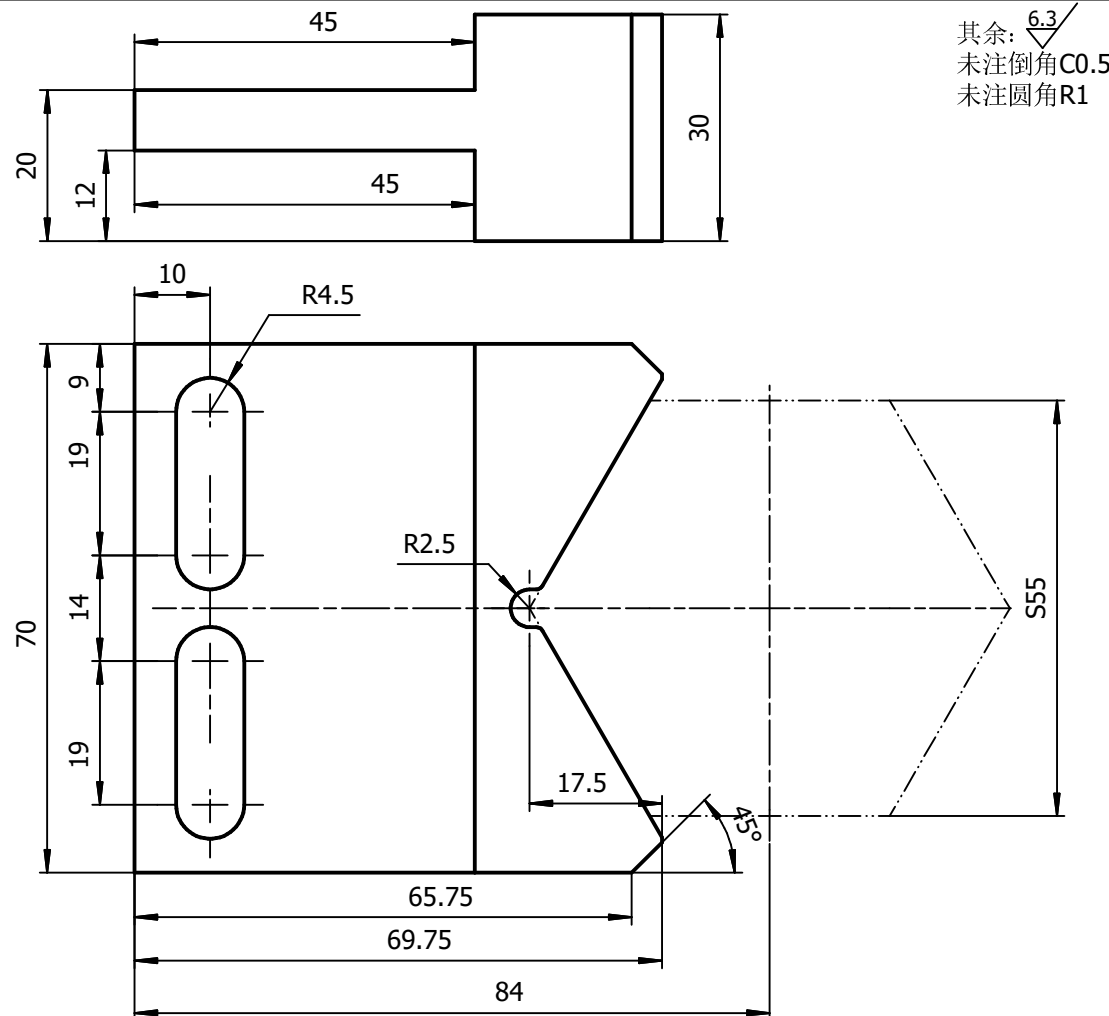
[illegible]

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



1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后HRC25-30。

[illegible]

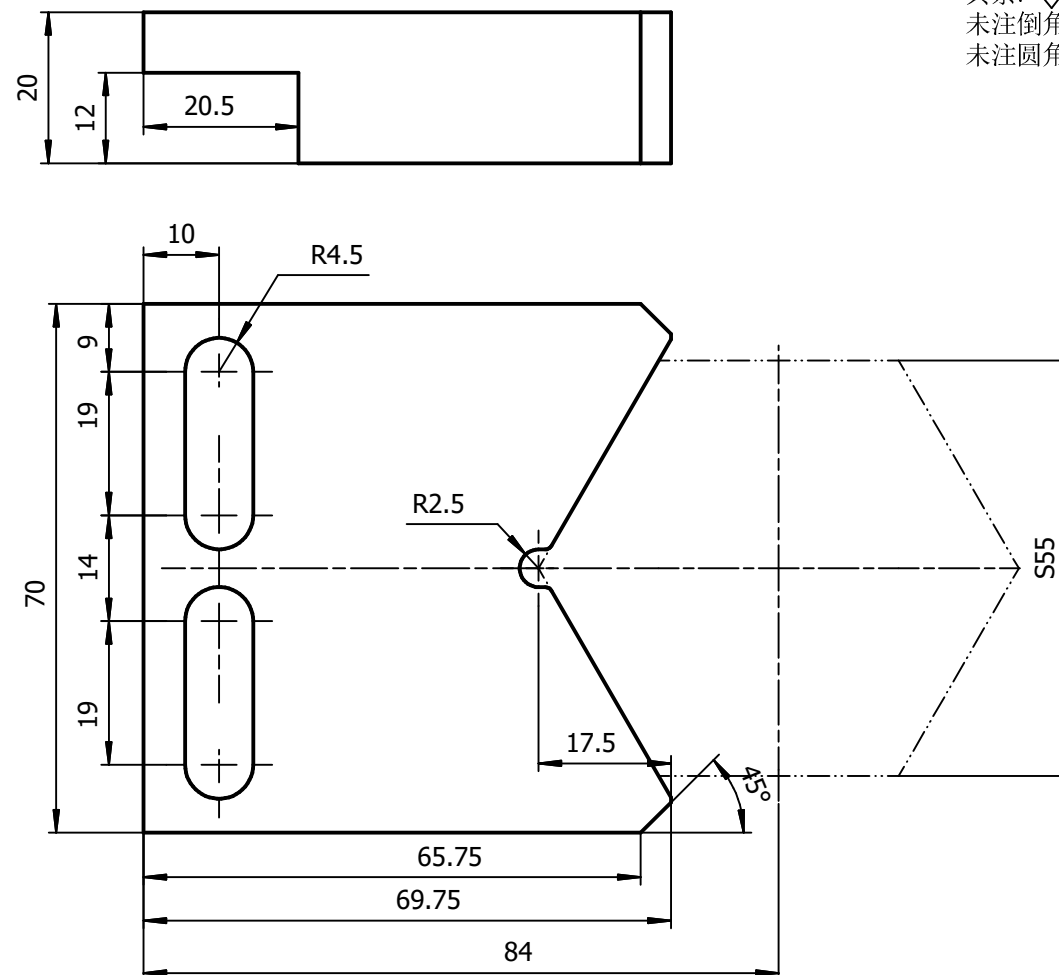
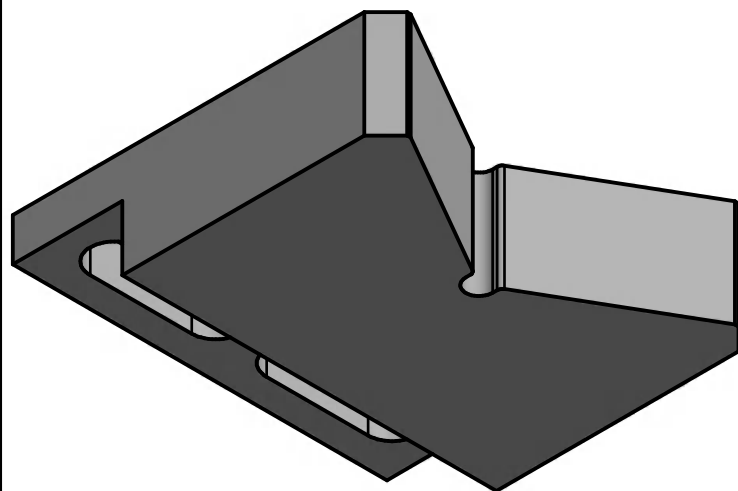


其余: $\frac{6.3}{\nabla}$
未注倒角C0.5
未注圆角R1

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后HRC25-30。

[illegible]

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

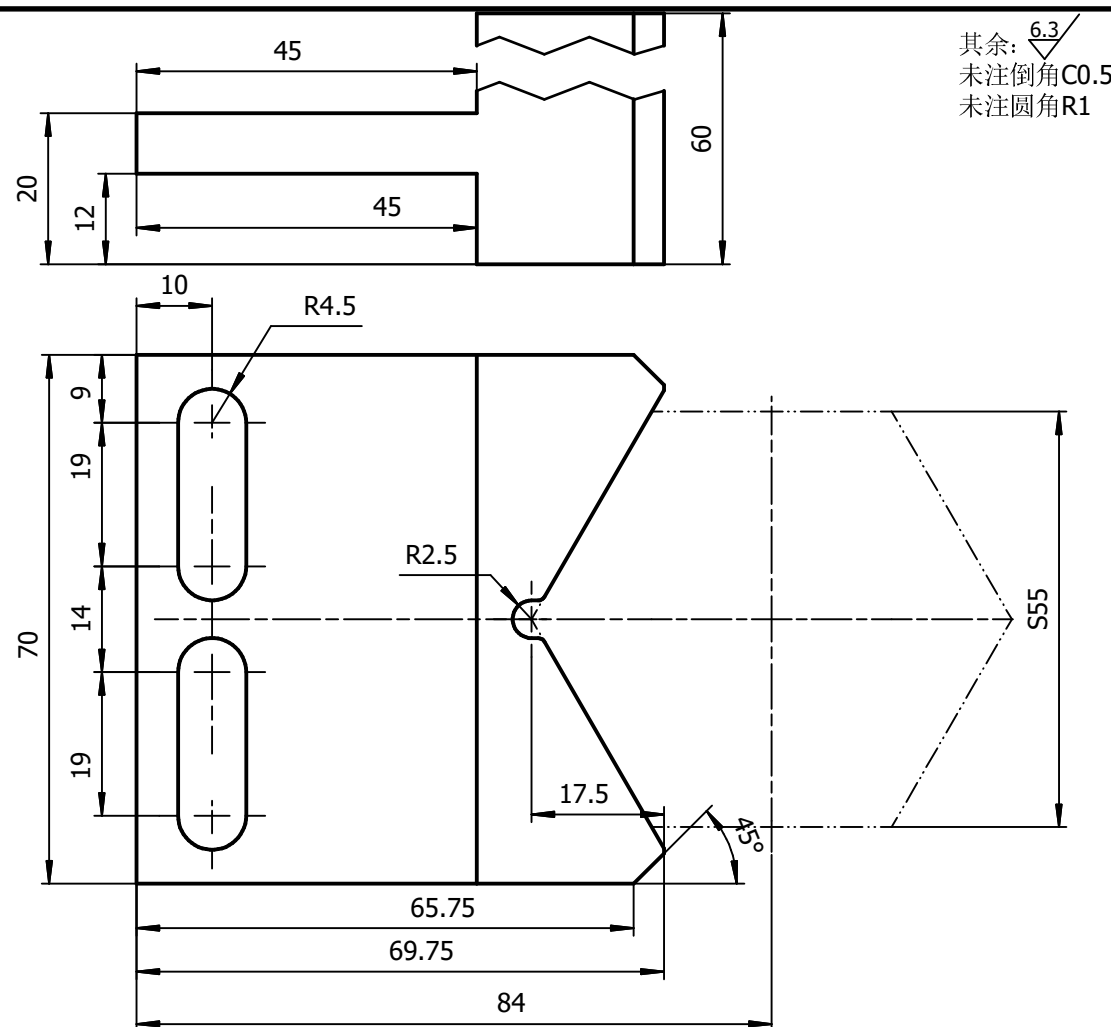


1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后HRC25-30。

[illegible]

Isometric view of a mechanical part. The part consists of a base plate with two rectangular slots, a vertical support, and a horizontal flange. The base plate is dark gray, the vertical support is medium gray, and the horizontal flange is light gray. The part is shown in a 3D perspective view.

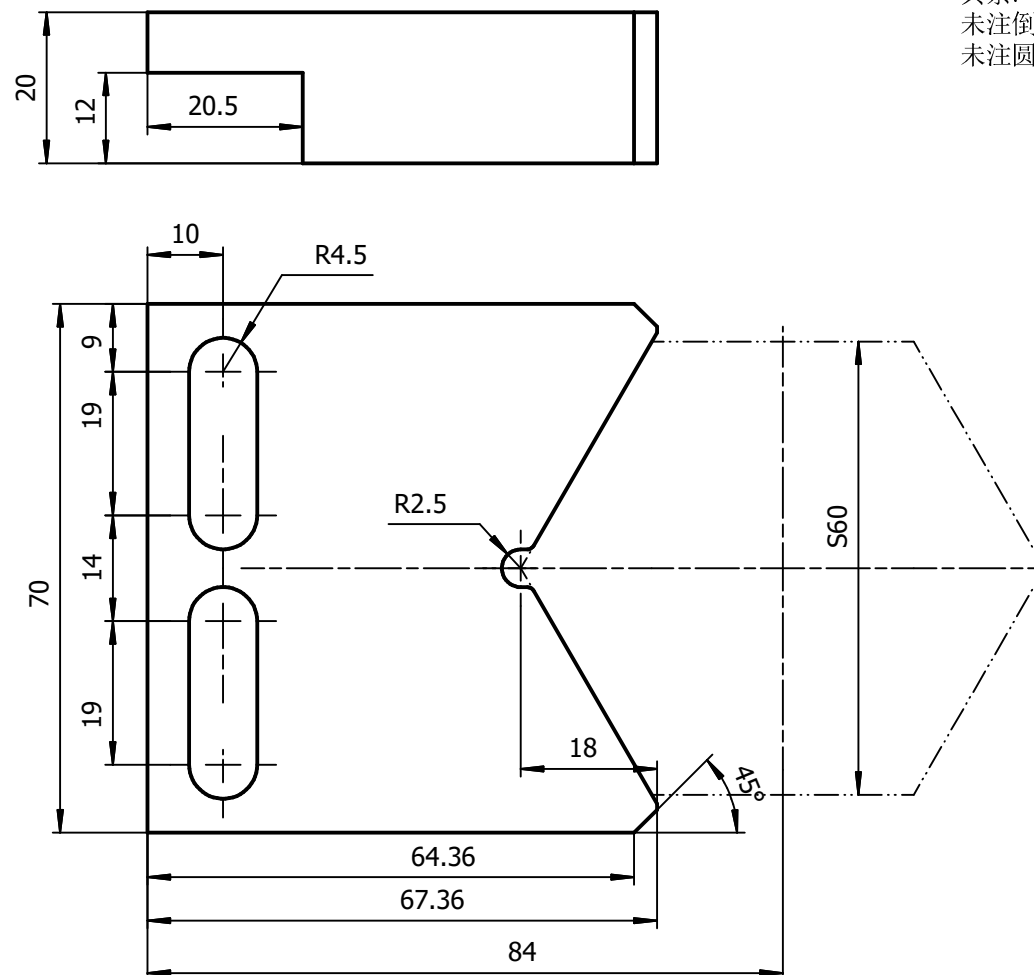
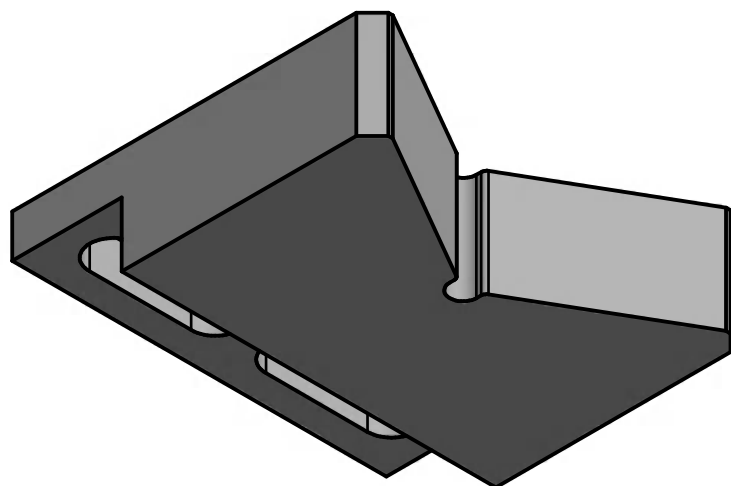
1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后HRC25-30。



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

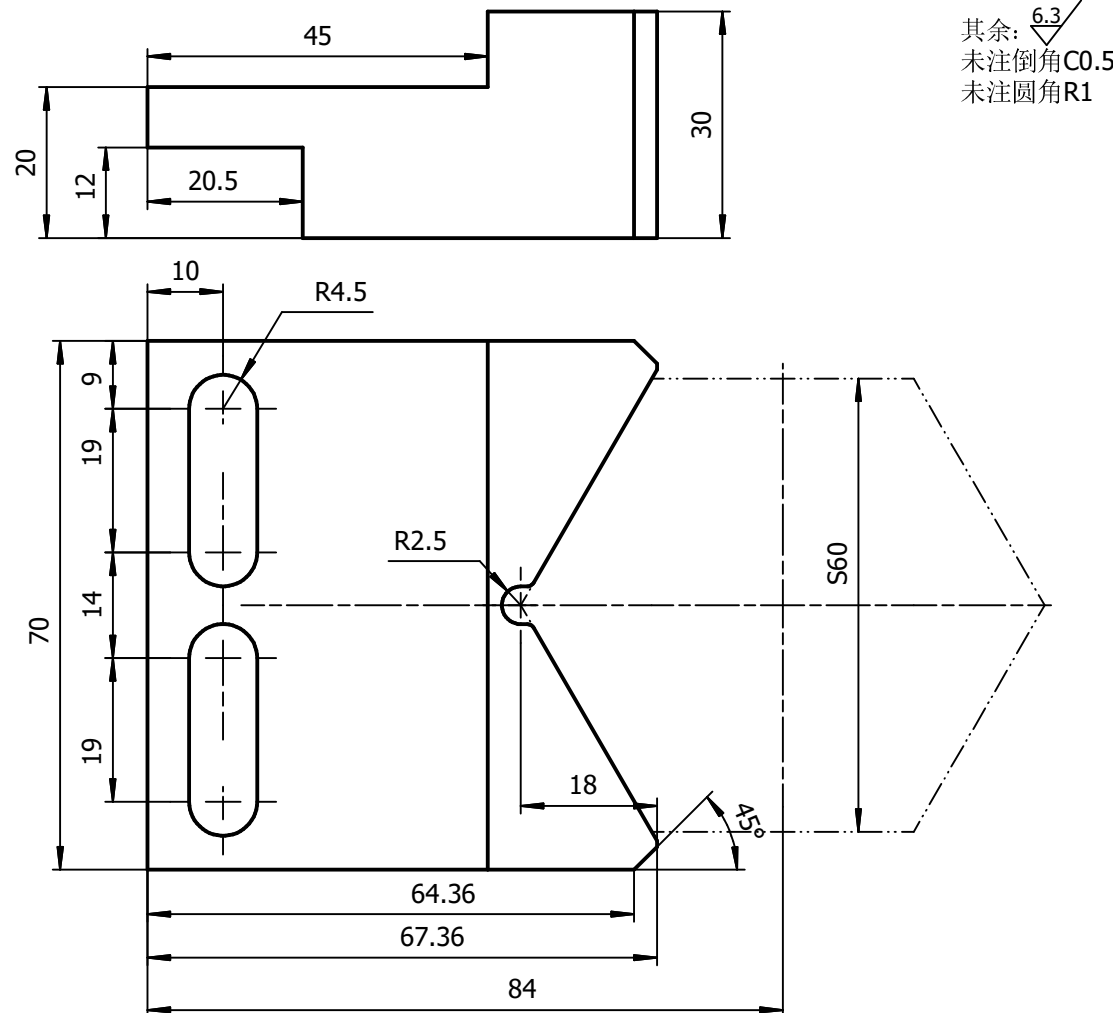
[illegible]

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



1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后HRC25-30。

[illegible]

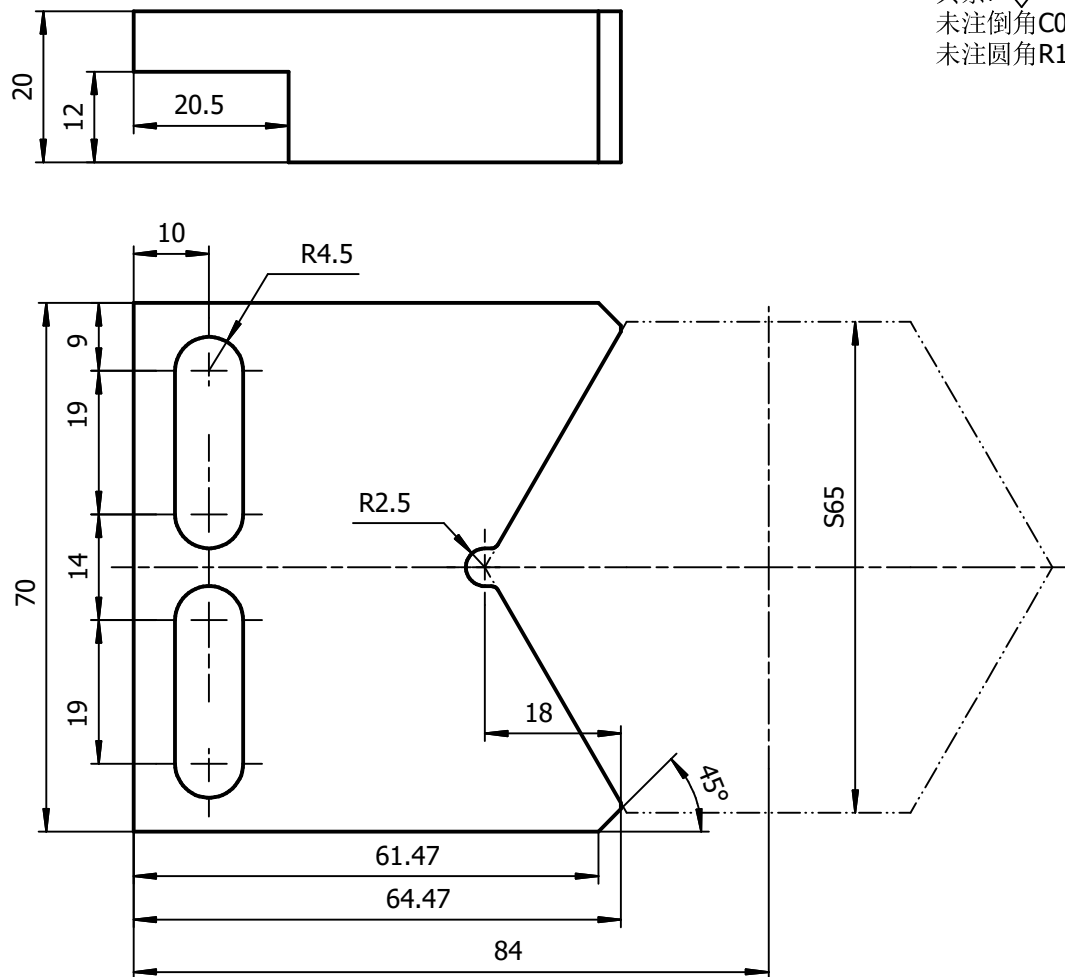
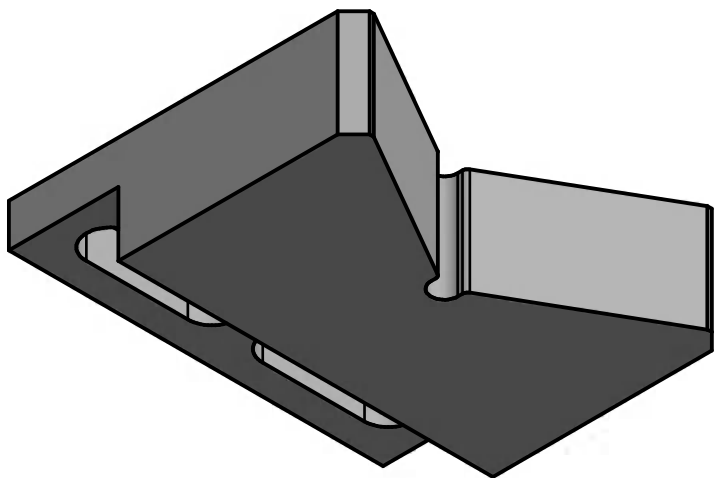


其余: $\frac{6.3}{\nabla}$
未注倒角C0.5
未注圆角R1

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后HRC25-30。

[illegible]

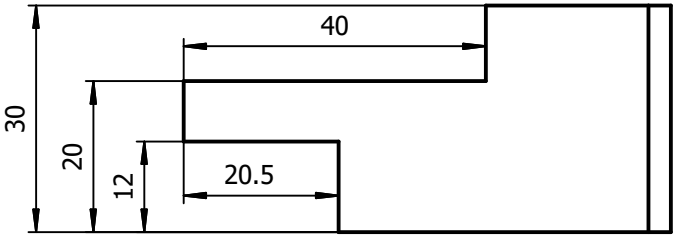
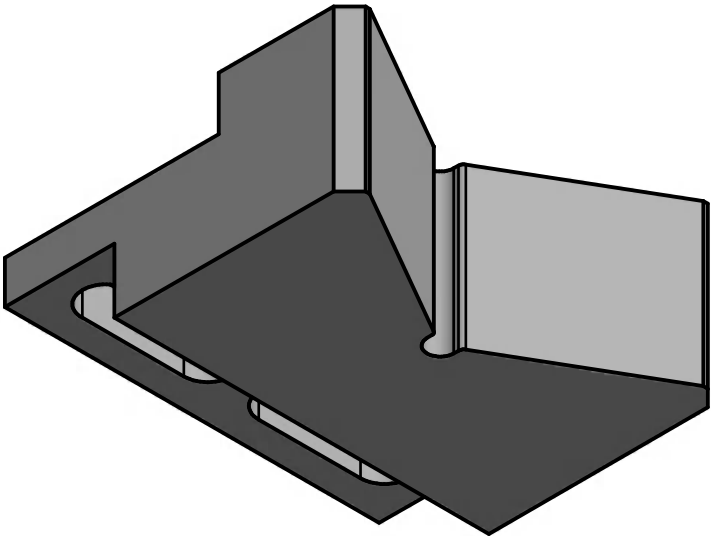
要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。



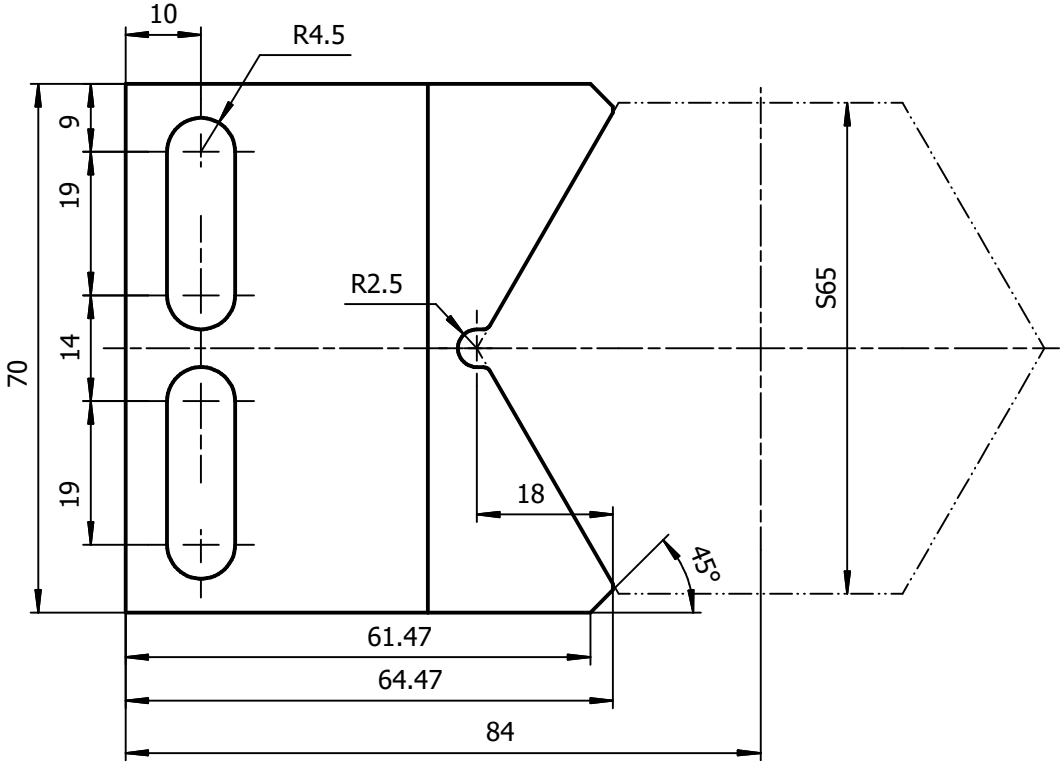
1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13						 晋江市创勤机械有限公司 Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd											
—	30.14																		
3	60.18																		
6	100.22	标记	处数	更改原因	签名	日期													
10	180.27	设计		标准化			产 品 称	红冲三工位机械手				零部 件 名 称	六角钳爪(65X20)						
18	300.33																		
30	500.39																		
50	800.46	校对		审 核			型 号 格	KB250-250				零部 件 代 号	01-12-11A						
80	1200.54																		
120	1800.63																		
180	2500.72	工艺		批 准			材 料	45	数量	4	比 例	1: 1	版次	1.0					
250	3150.81																		
315	4000.89																		

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



其余: 6.3
未注倒角C0.5
未注圆角R1



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

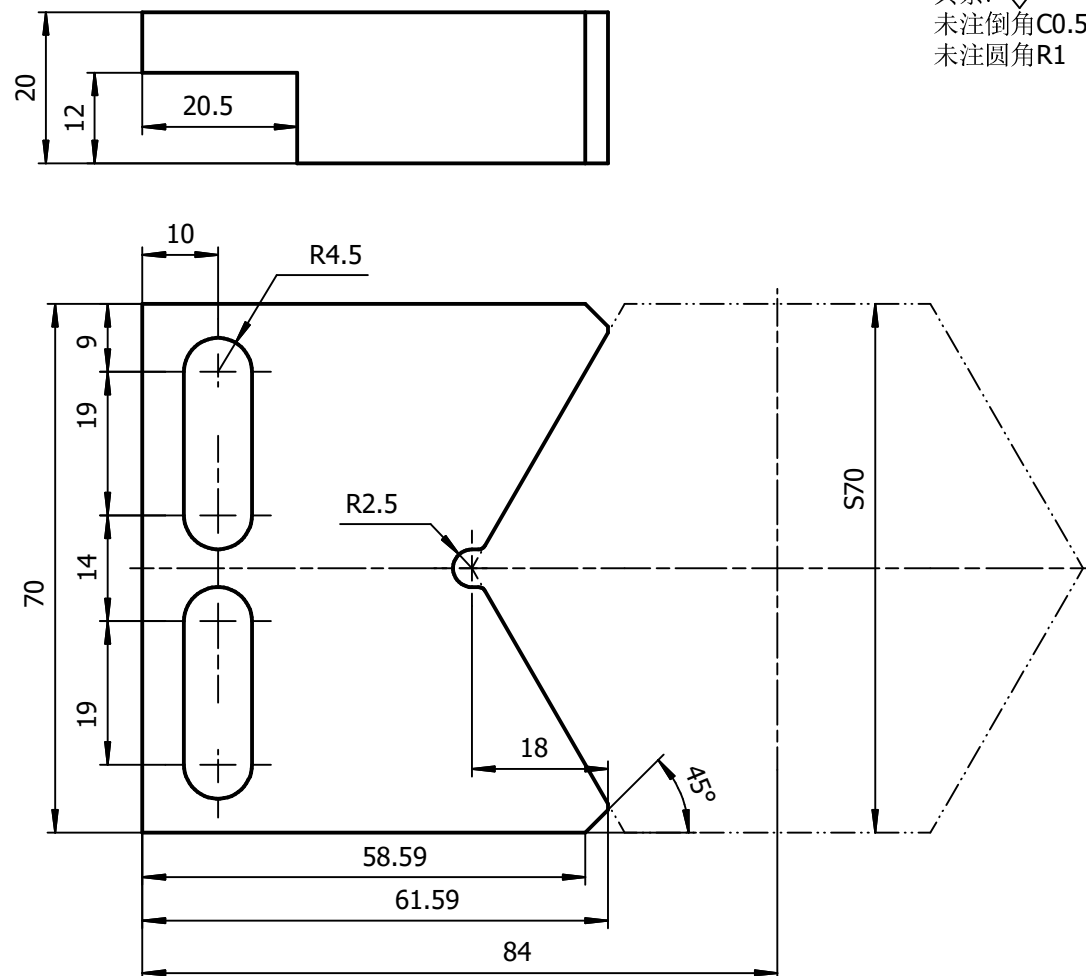
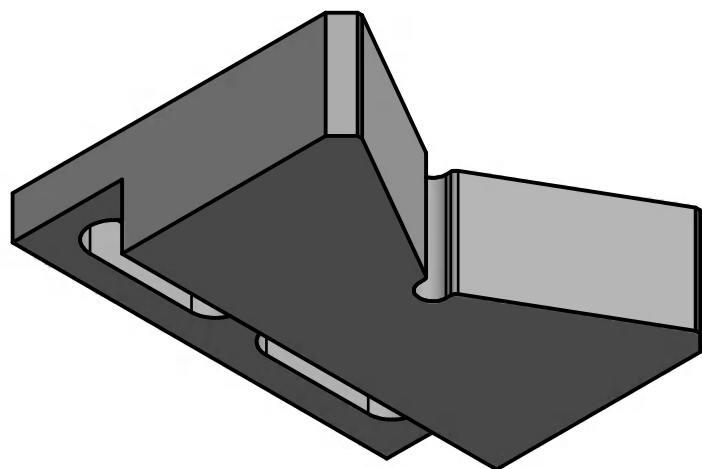
大于	至	IT13					
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22	标记	处数	更改原因	签名	日期	
10	180.27	设计		标准化			
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46	校对		审核			
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81	工艺		批准			
315	4000.89						



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

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	六角钳爪(65X30)			
型 号 规 格	KB250-250			零 部 件 代 号	01-12-11B			
材 料	45	数 量	4	比 例	1: 1	版 次	1.0	

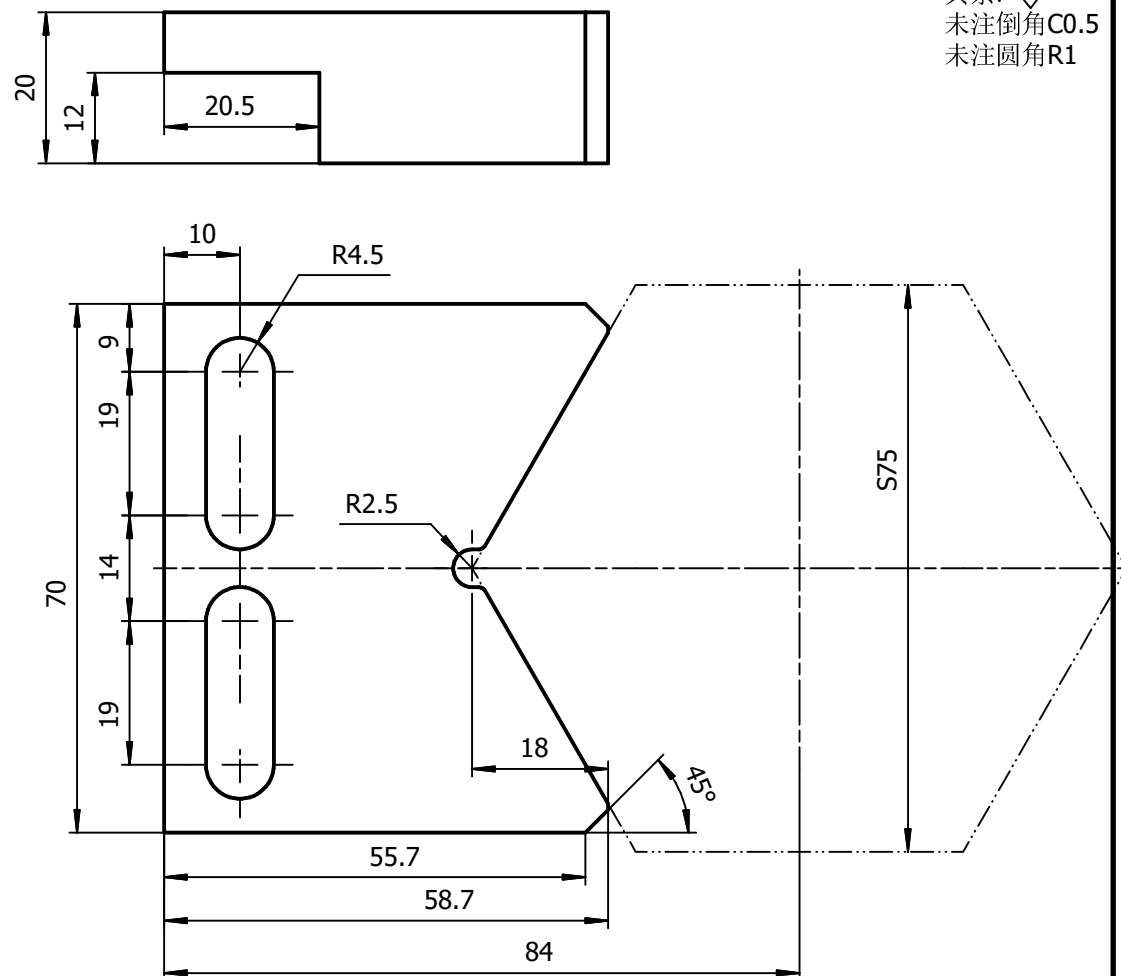
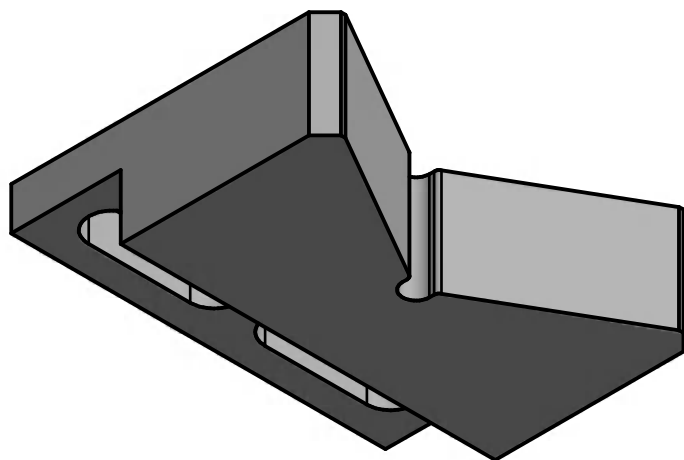
要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。



1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后HRC25-30。

[illegible]

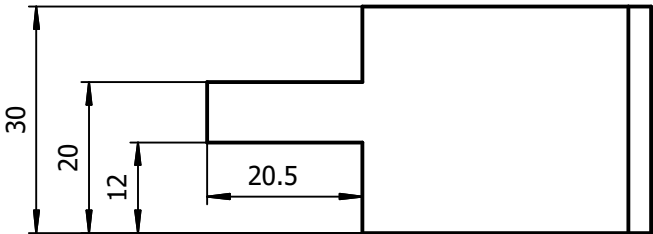
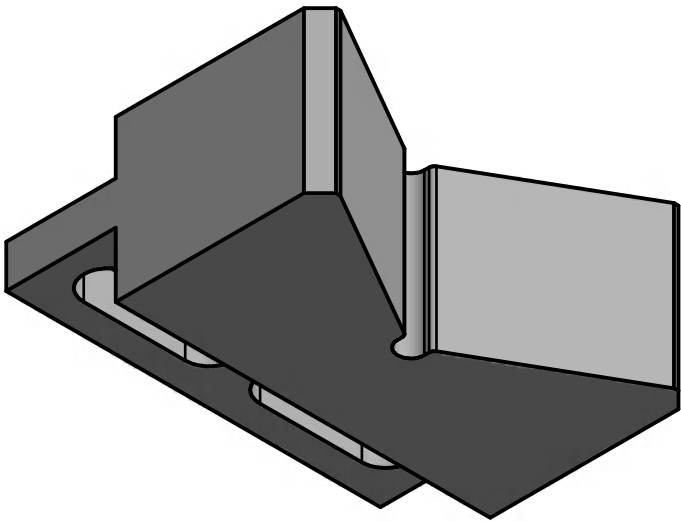
要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。



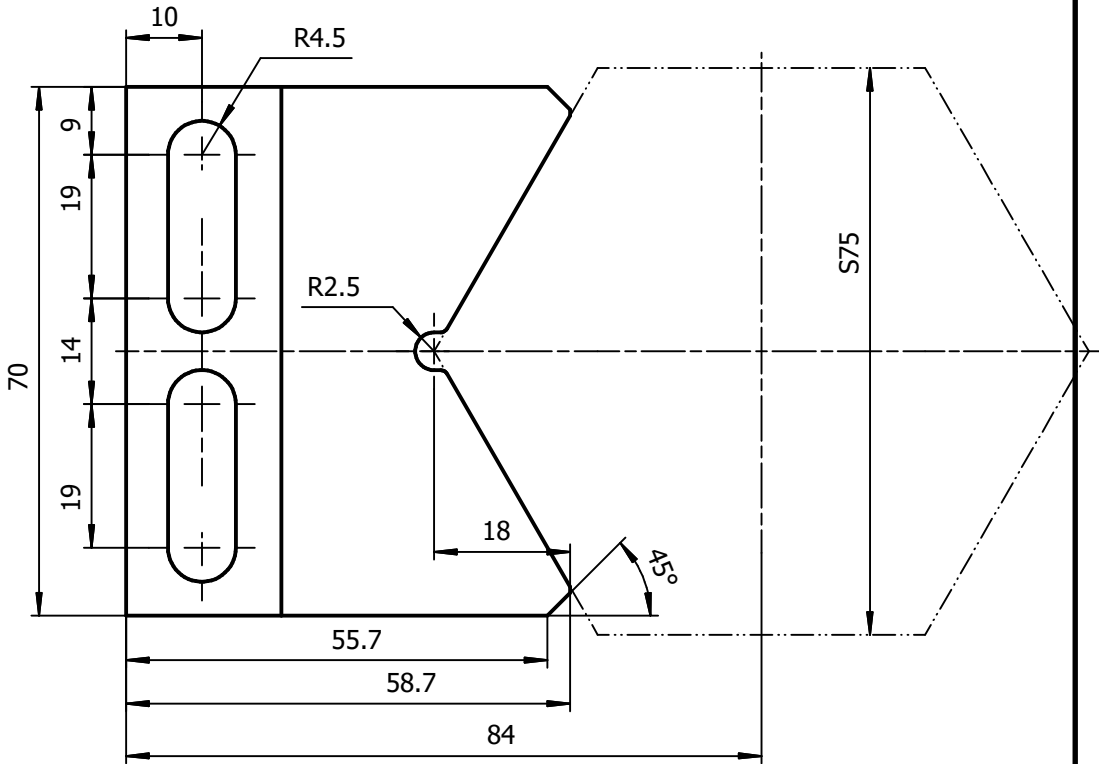
1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后HRC25-30。

[illegible]

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



其余: 6.3/
未注倒角C0.5
未注圆角R1



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

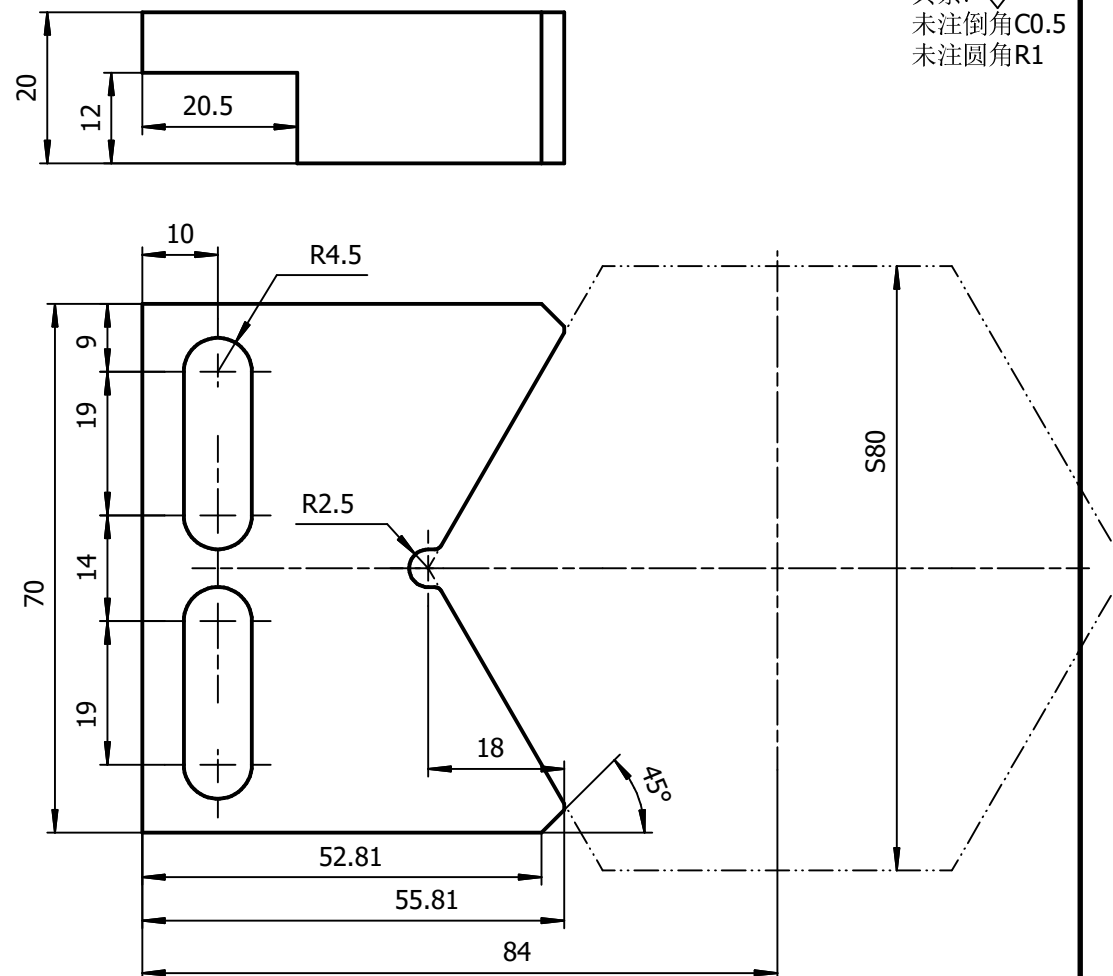
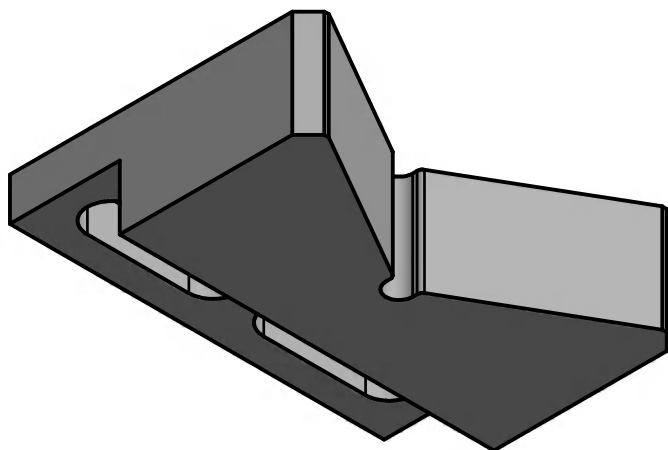
大于	至	IT13					
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22	标记	处数	更改原因	签名	日期	
10	180.27	设计		标准化			
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46	校对		审核			
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81	工艺		批准			
315	4000.89						



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

产 品 名 称	红冲三工位机械手	零 部 件 名 称	六角钳爪(75X30)
型 号 规 格	KB250-250	零 部 件 代 号	01-12-13B
材 料	45	数 量	4
比 例	1: 1	版 次	1.0

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

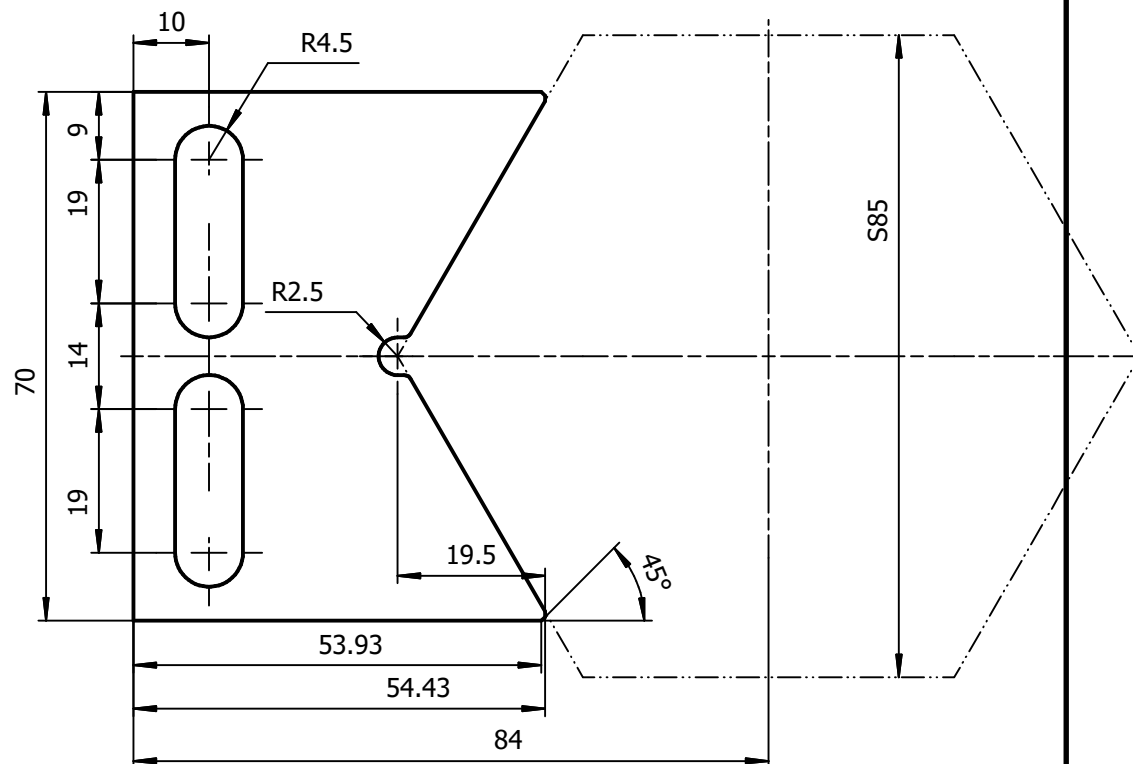
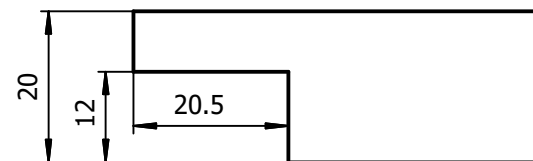
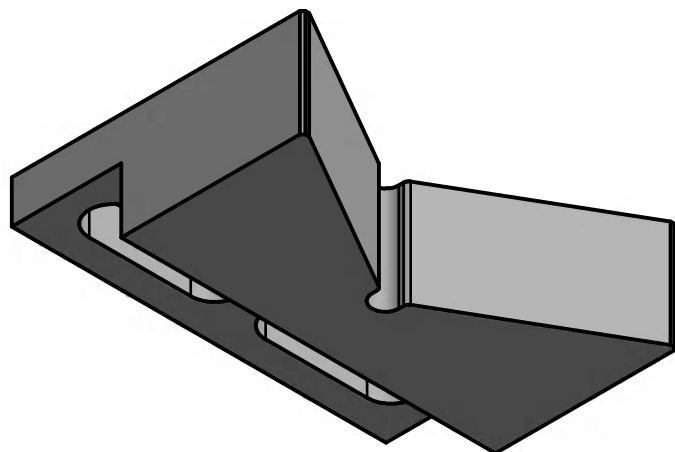


1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后HRC25-30。

[illegible]

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

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



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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

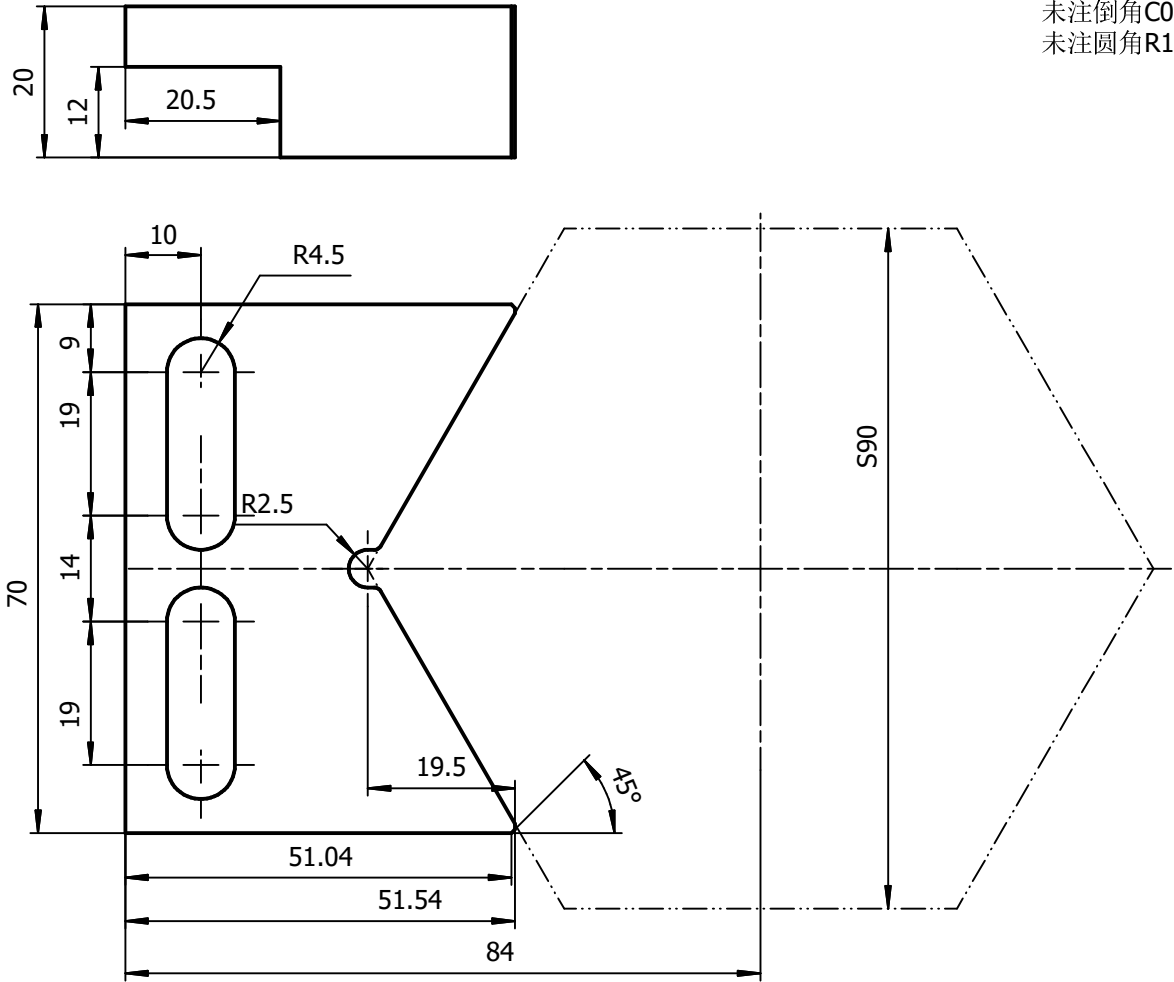
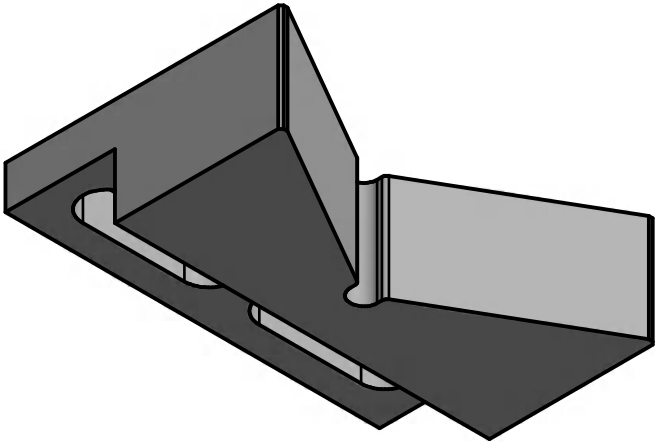


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	六角钳爪(85X20)			
型 号 规 格	KB250-250			零 部 件 代 号	01-12-15A			
材 料	45	数 量	4	比 例	1: 1	版 次	1.0	

其余: 6.3/
未注倒角C0.5
未注圆角R1

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



技术要求

- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

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

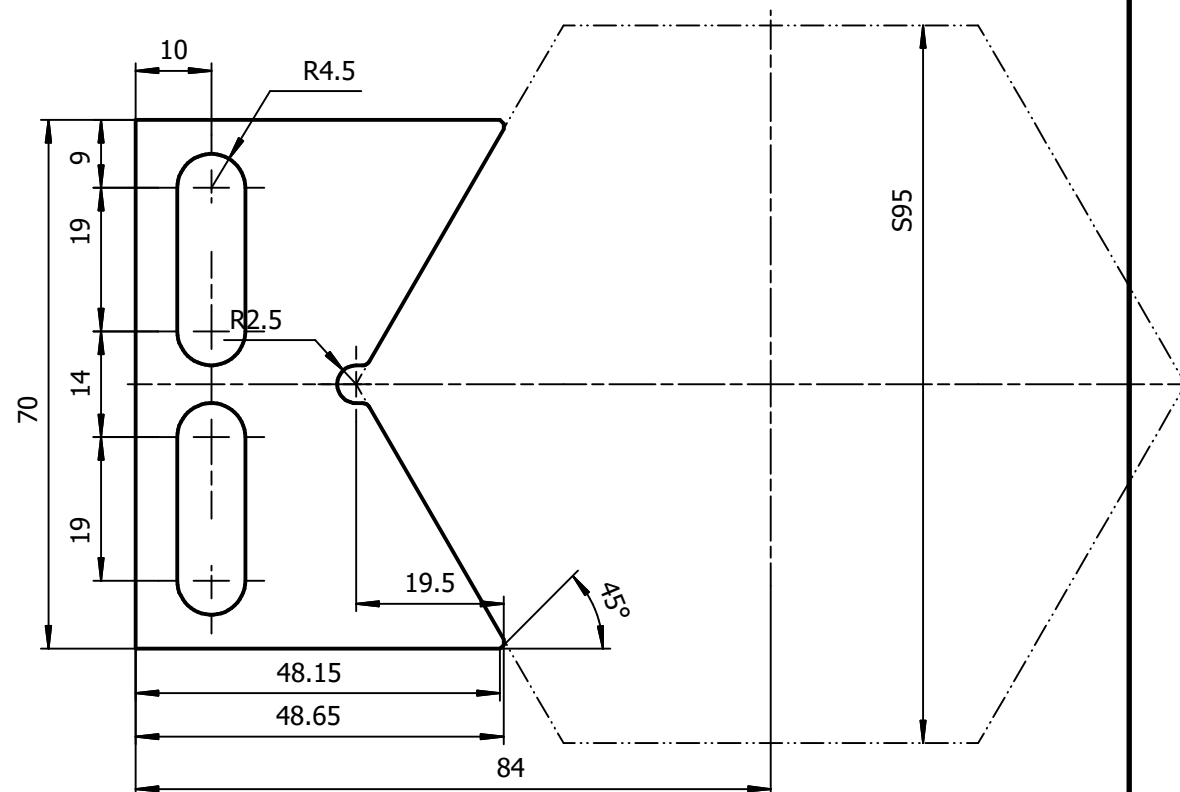
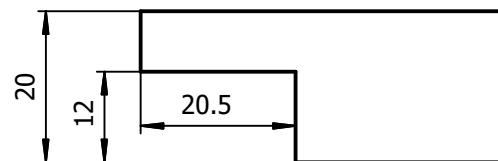
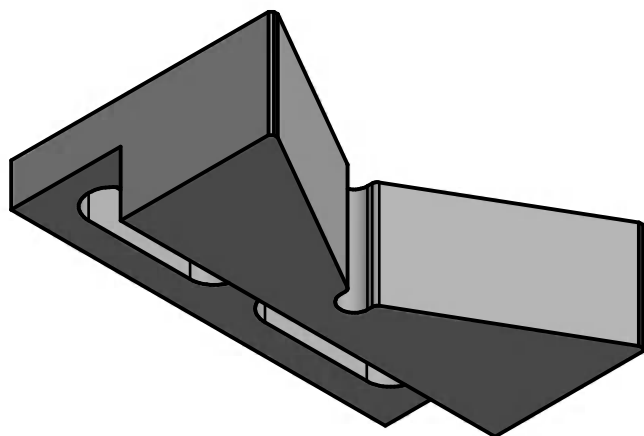


晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	六角钳爪(90X20)		
型 号 规 格	KB250-250			零 部 件 代 号	01-12-16A		
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。



技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

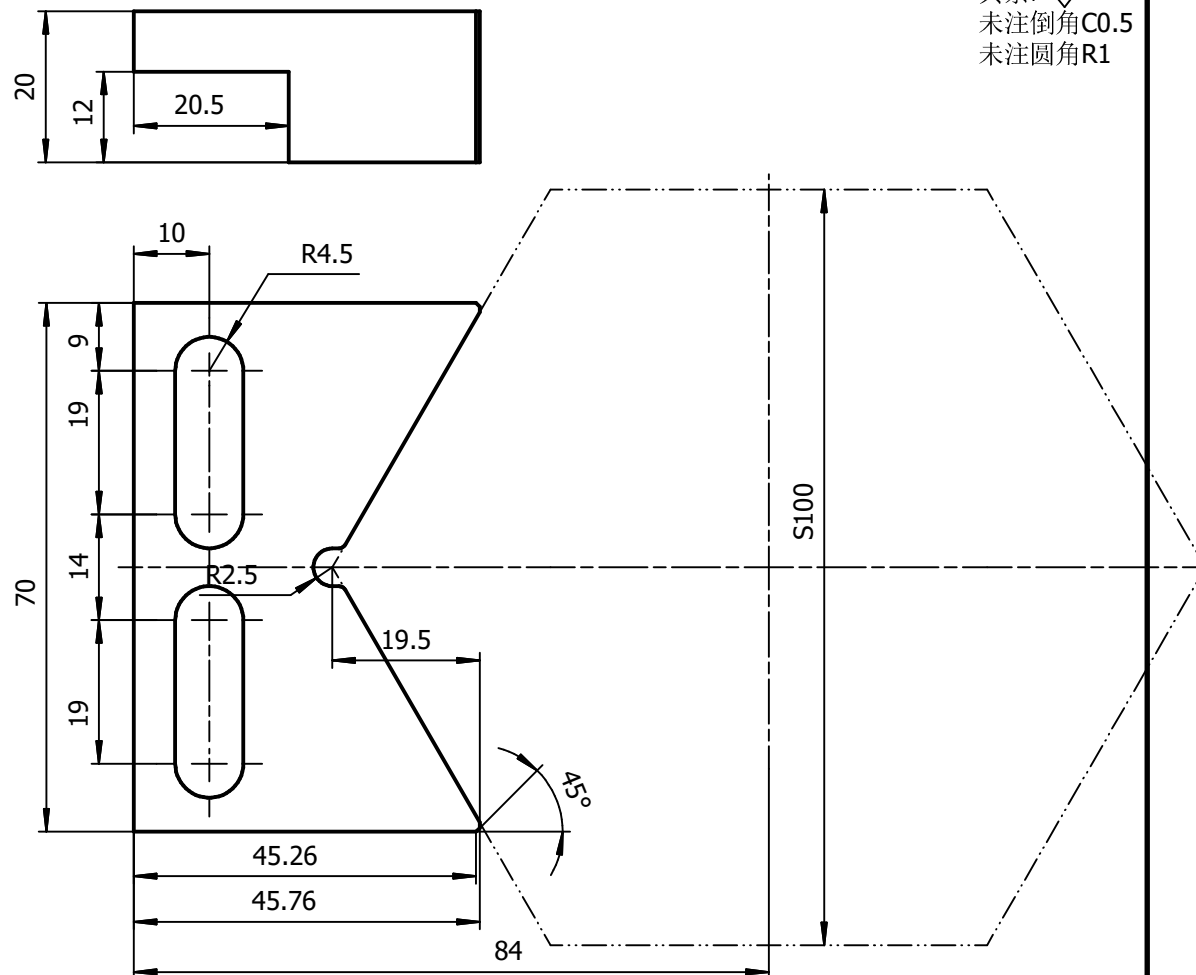
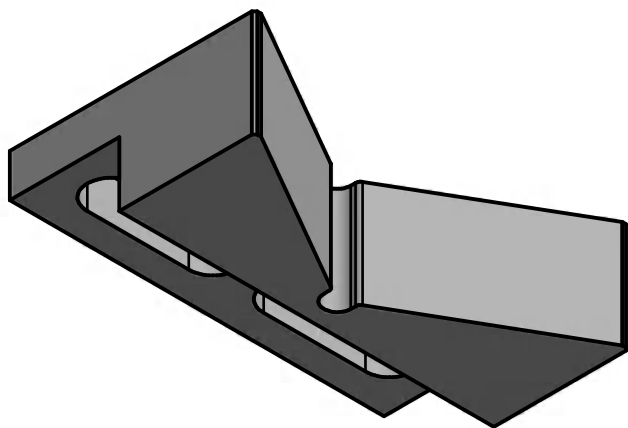
大于	至	IT13					
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22	标记	处数	更改原因	签名	日期	
10	180.27	设计		标准化			
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46	校对		审核			
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72	工艺		批准			
250	3150.81						
315	4000.89						



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

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	六角钳爪(95X20)			
型 号 规 格	KB250-250			零 部 件 代 号	01-12-17A			
材 料	45	数 量	4	比 例	1: 1	版 次	1.0	

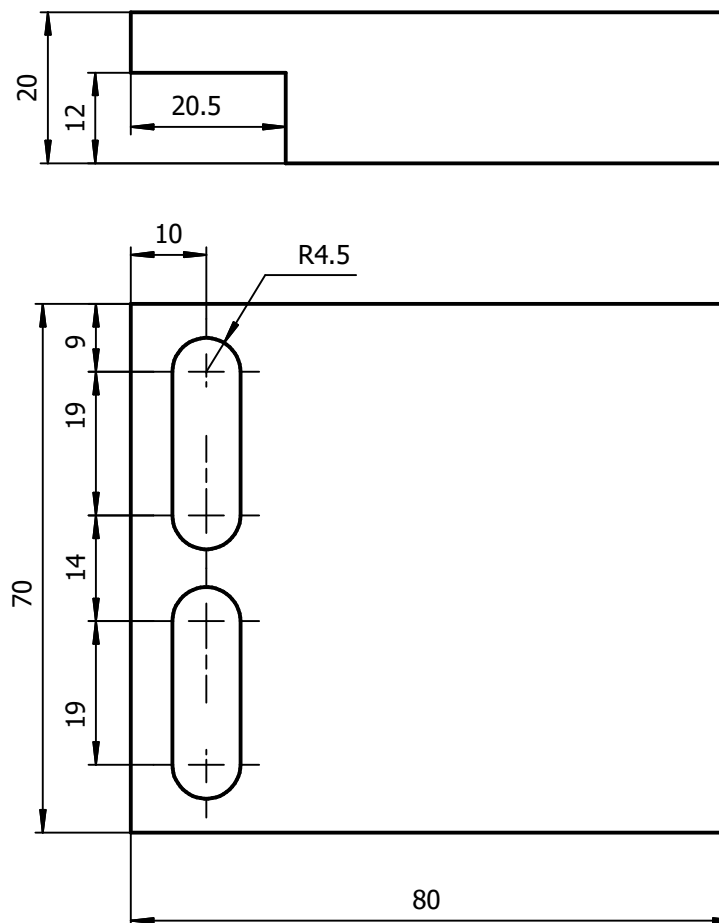
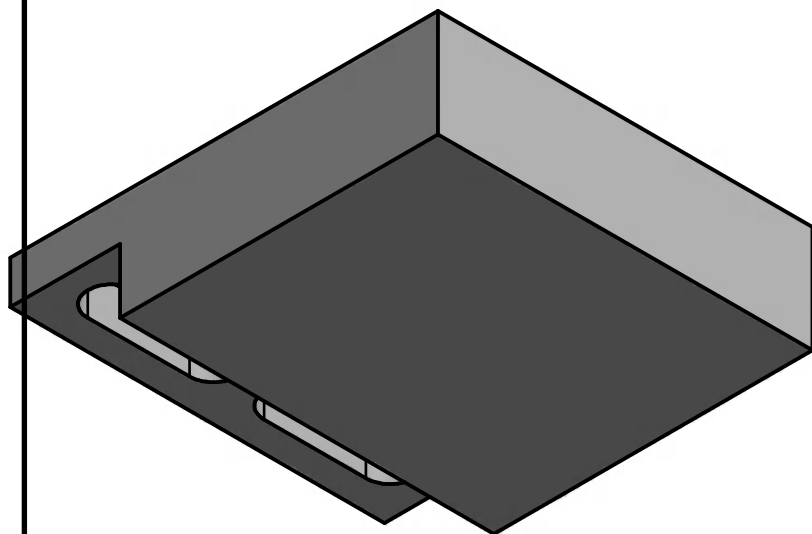
要求：钳爪安装后，下平面离模具面不能超过2，否则冲钳爪时可能会打坏机械手，此种情况不在保修范围。



1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后HRC25-30。

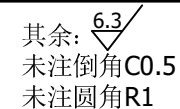
大于	至	IT13							 晋江市创勤机械有限公司 Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd									
—	30.14								产 品 称 红冲三工位机械手 型 号 规 材 料	零部 件名 称 红冲三工位机械手 KB250-250 45			零部 件代 号 六角钳爪(100X20) 01-12-18A 数量			比 例 1: 1 版次 1.0		
3	60.18	标记	处数	更改原因	签名	日期												
6	100.22																	
10	180.27	设计		标准化														
18	300.33																	
30	500.39																	
50	800.46																	
80	1200.54	校对		审 核														
120	1800.63																	
180	2500.72	工艺		批 准														
250	3150.81																	
315	4000.89																	

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



1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后HRC25-30。

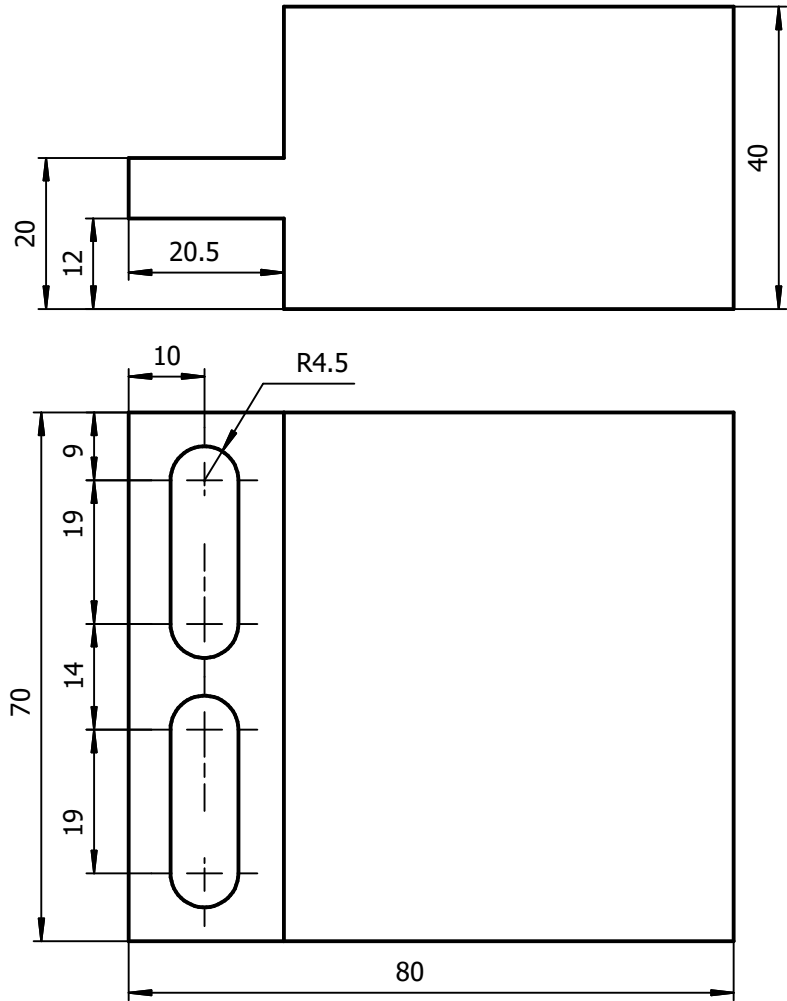
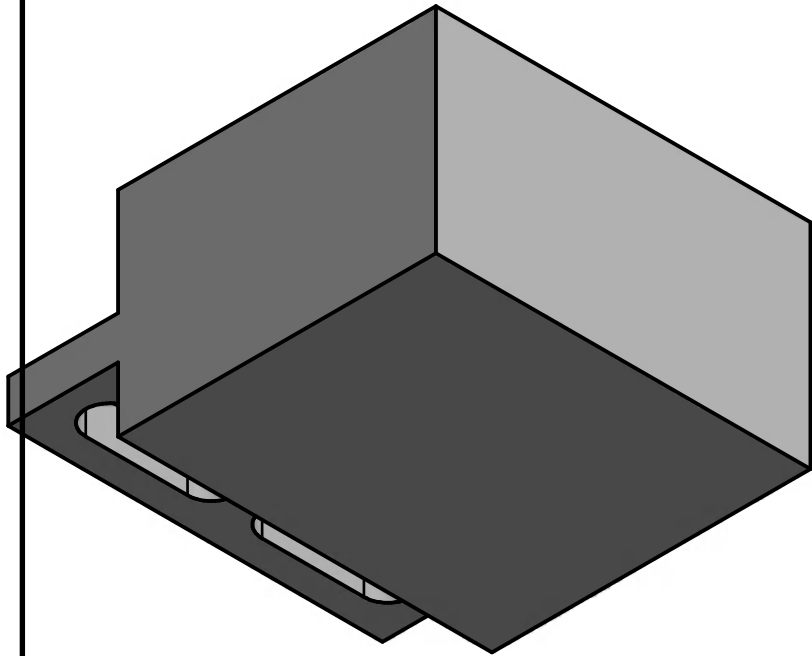
大于	至	IT13							 晋江市创勤机械有限公司 Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd								
—	30.14																
3	60.18																
6	100.22	标记	处数	更改原因	签名	日期											
10	180.27	设计		标准化		产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	毛坯钳(厚20)						
18	300.33																
30	500.39																
50	800.46	校对		审 核		型 号 规 格	KB250-250			零 部 件 代 号	01-14-01A						
80	1200.54																
120	1800.63																
180	2500.72	工艺		批 准		材 料	45	数量	4	比 例	1: 1	版次	1.0				
250	3150.81																
315	4000.89																



1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后HRC25-30。

[illegible]

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



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

技术要求

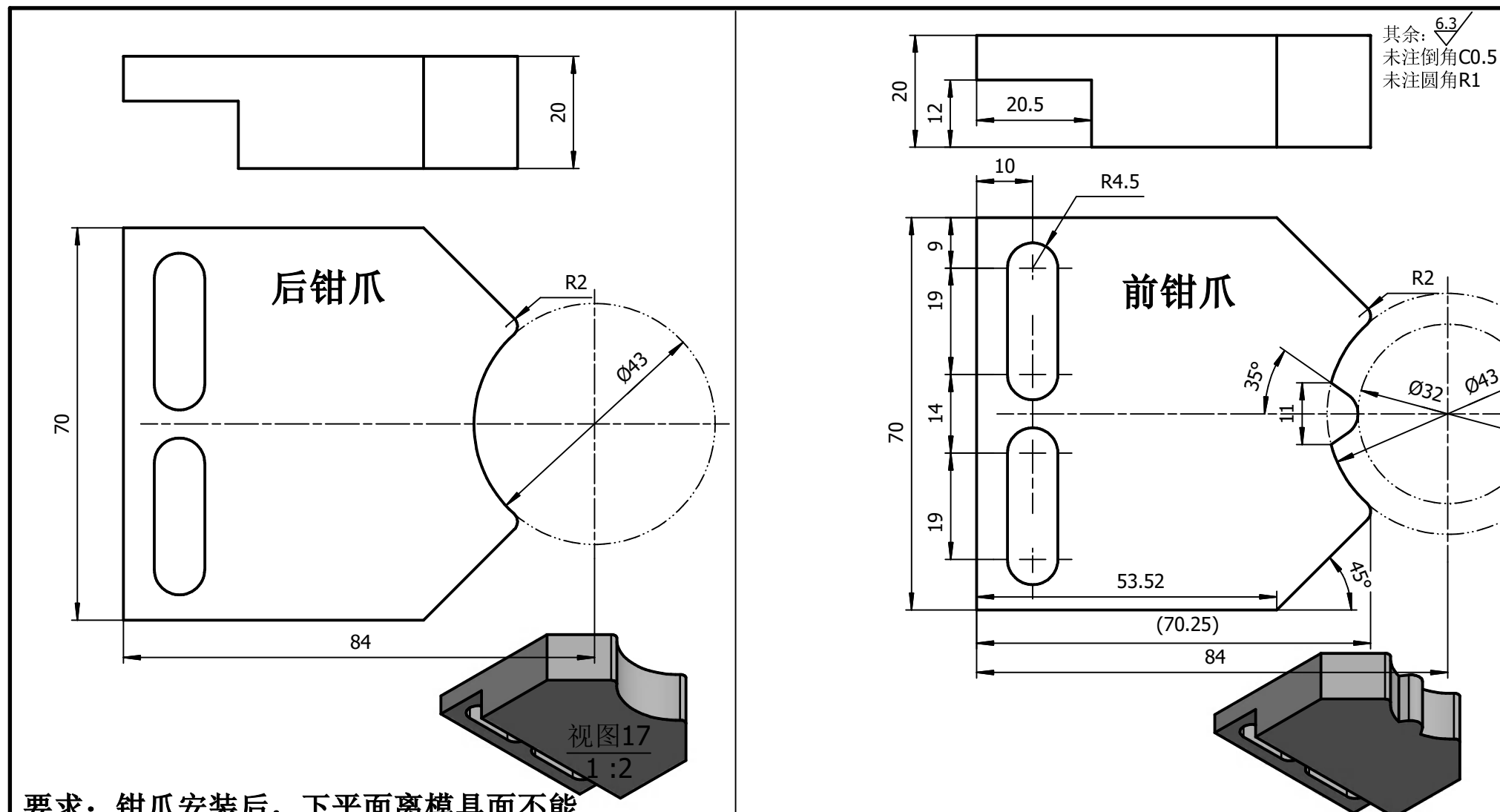
- 1.未注尺寸公差IT13。
- 2.热处理后HRC25-30。

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



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

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	毛坯钳(厚40)		
型 号 规 格	KB250-250			零 部 件 代 号	01-14-01C		
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。

技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。
2. 热处理后HRC25-30。

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



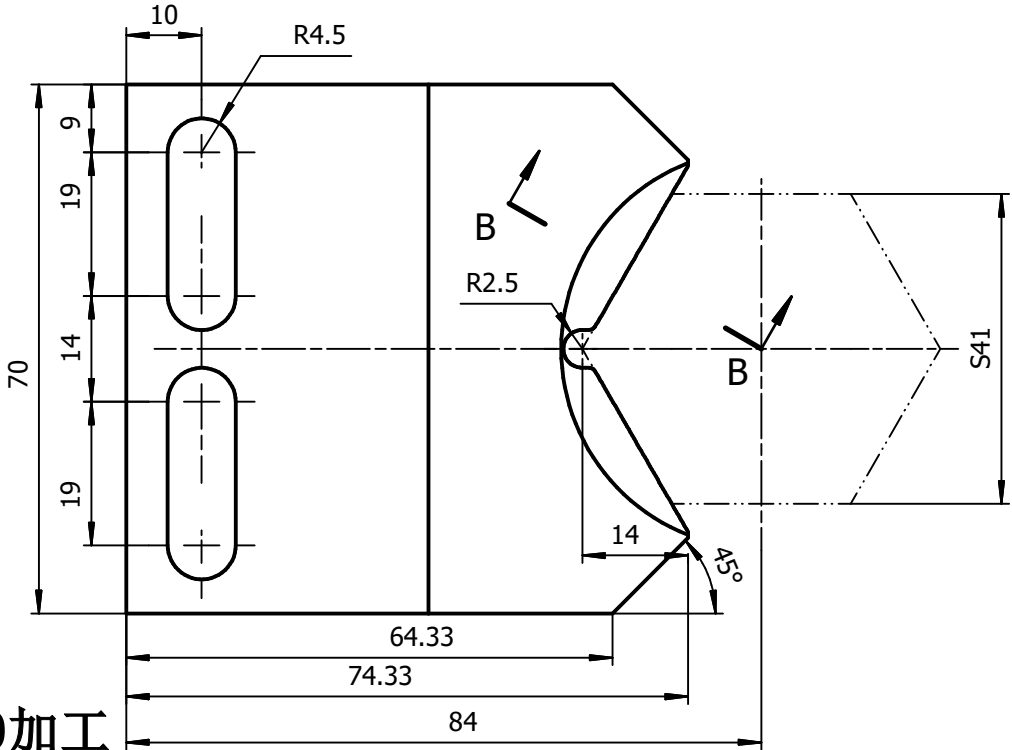
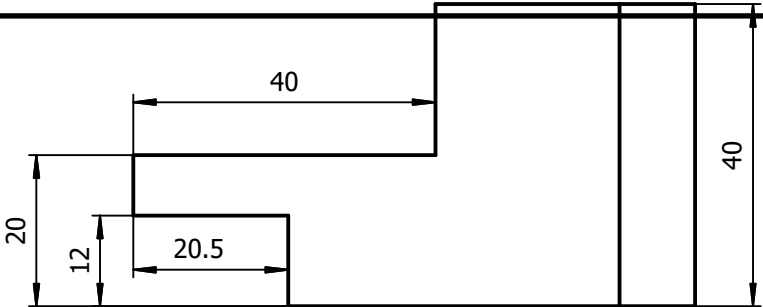
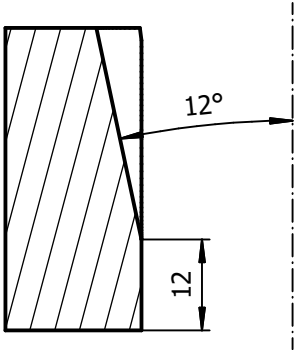
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称		新昌财潮齿轮		
	型 号 格			零 部 件 代 号		01-14-02A		
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。

B-B
1:1



用六角钳41X40加工

技术要求

- 1. 未注尺寸公差IT13。
- 2. 热处理后HRC25-30。

大于	至	IT13					
—	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33						
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54						
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81						
315	4000.89						



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

产 品 名 称	红冲三工位机械手			零 部 件 名 称	成型钳爪(41X40)			
型 号 规 格	KB250-250			零 部 件 代 号	01-14-03A			
材 料	45	数 量	4	比 例	1: 1	版 次	1.0	