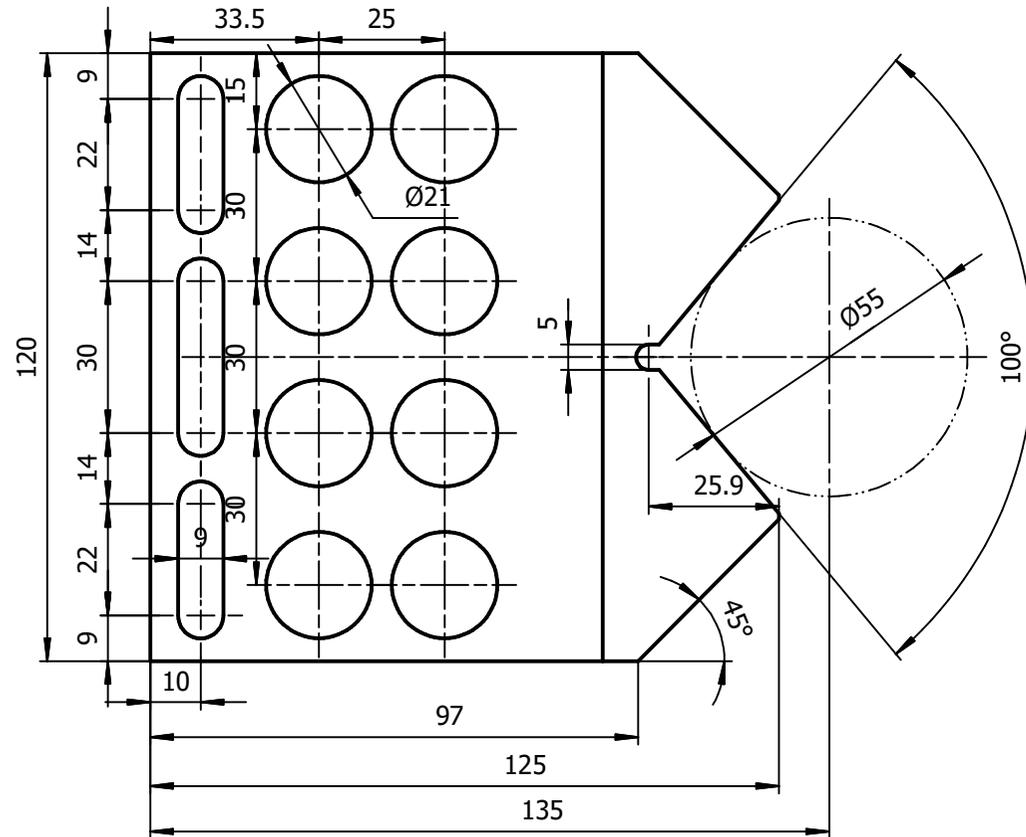
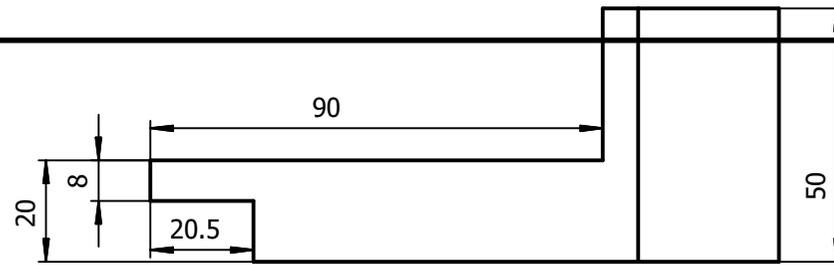




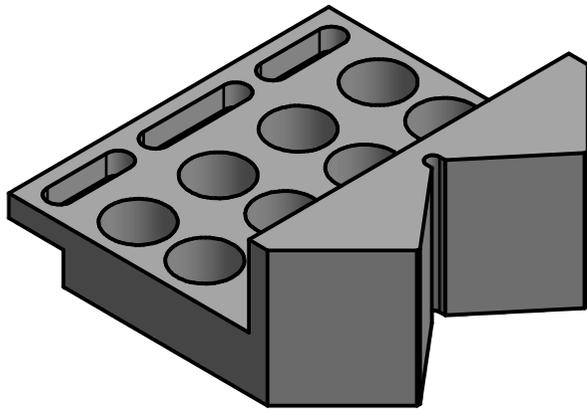
棒料 $\varnothing 55$ ，最大镦粗 $\varnothing 185$ (超过 $\varnothing 185$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪不允许反装，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，以上情况不在保修范围。

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



视图25  
1:2



### 技术要求

1.未注尺寸公差IT13。

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						



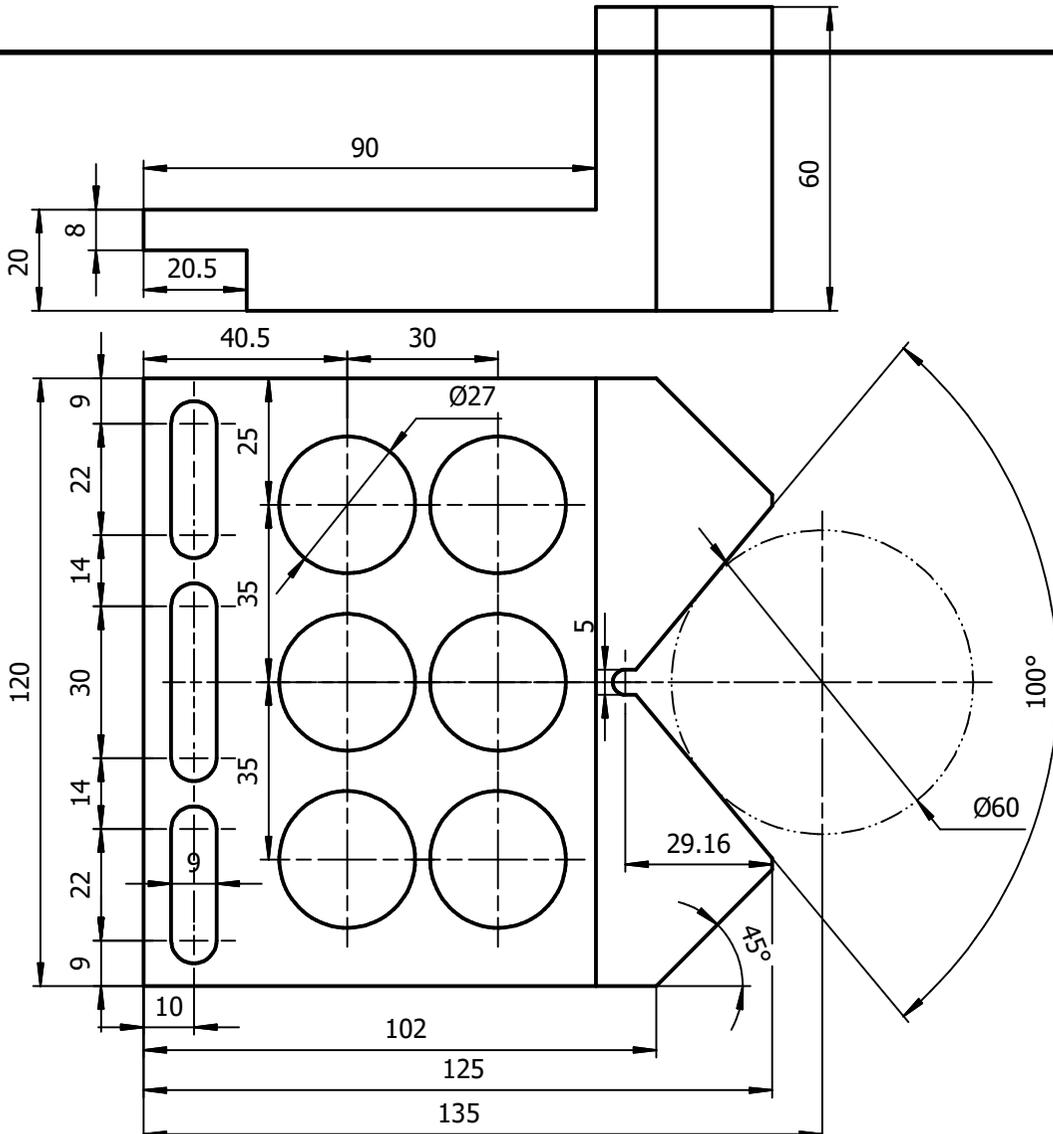
晋江市创勤机械有限公司  
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	100度夹料钳55X50		
型号规格	BB400-630			零件代号	01-16-02A		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

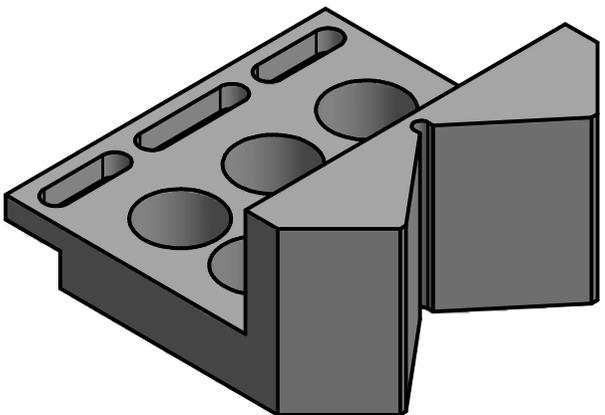
棒料 $\text{Ø}60$ ，最大镦粗 $\text{Ø}185$ (超过 $\text{Ø}185$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪不允许反装，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，以上情况不在保修范围。

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



视图25  
1:2



技术要求

1.未注尺寸公差IT13。

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					
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

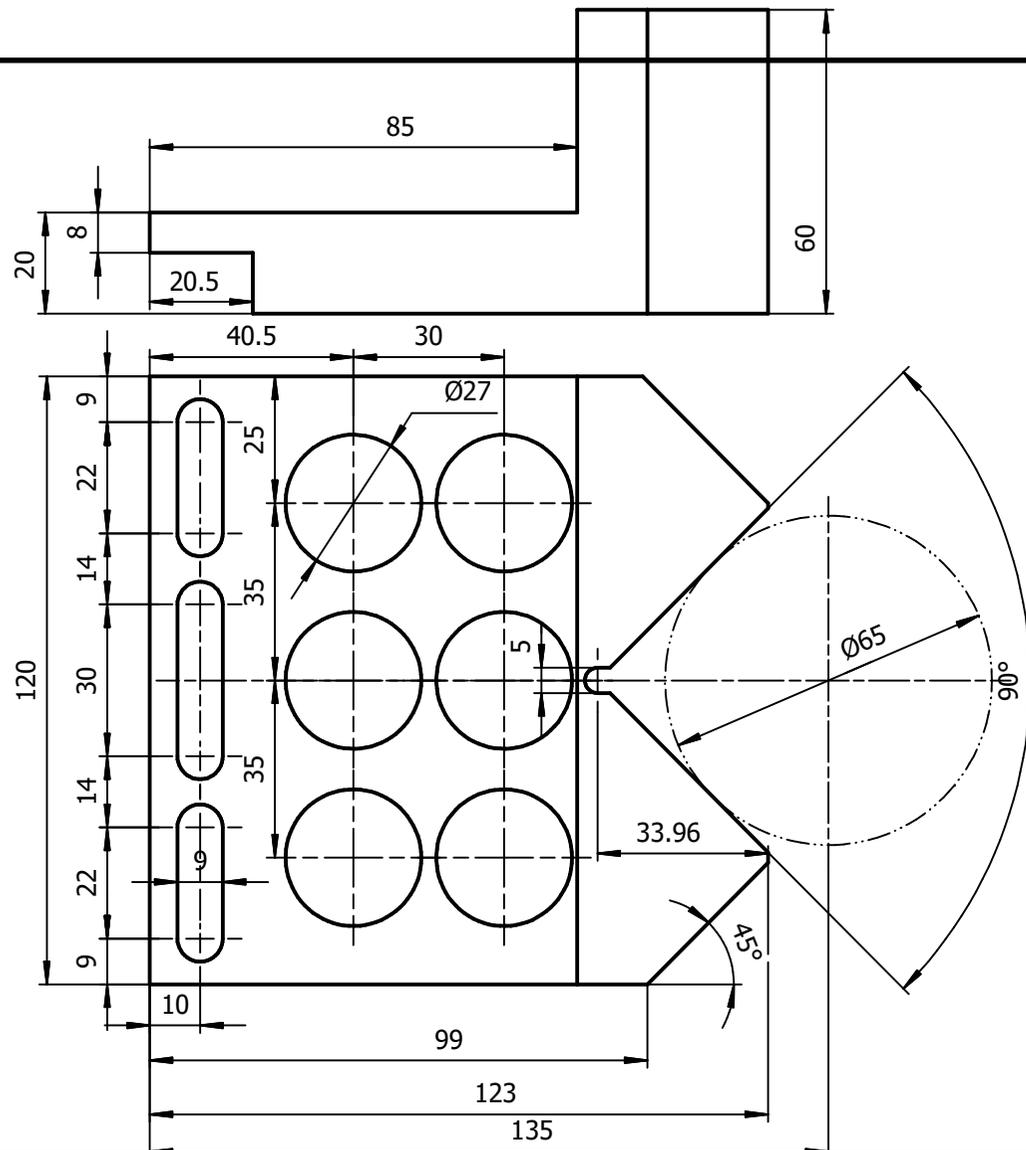
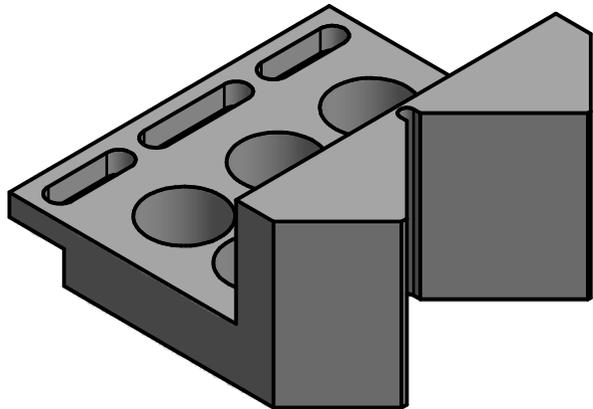
产品名称	红冲三工位机械手		零件名称	100度夹料钳60X60		
型号规格	BB400-630		零件代号	01-16-03B		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次 1.0

棒料 $\varnothing 65$ ，最大镦粗 $\varnothing 190$ (超过 $\varnothing 190$ 钳爪会碰到毛坯)。

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

要求: 钳爪不允许反装, 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, 以上情况不在保修范围。

视图25  
1:2



### 技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。

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

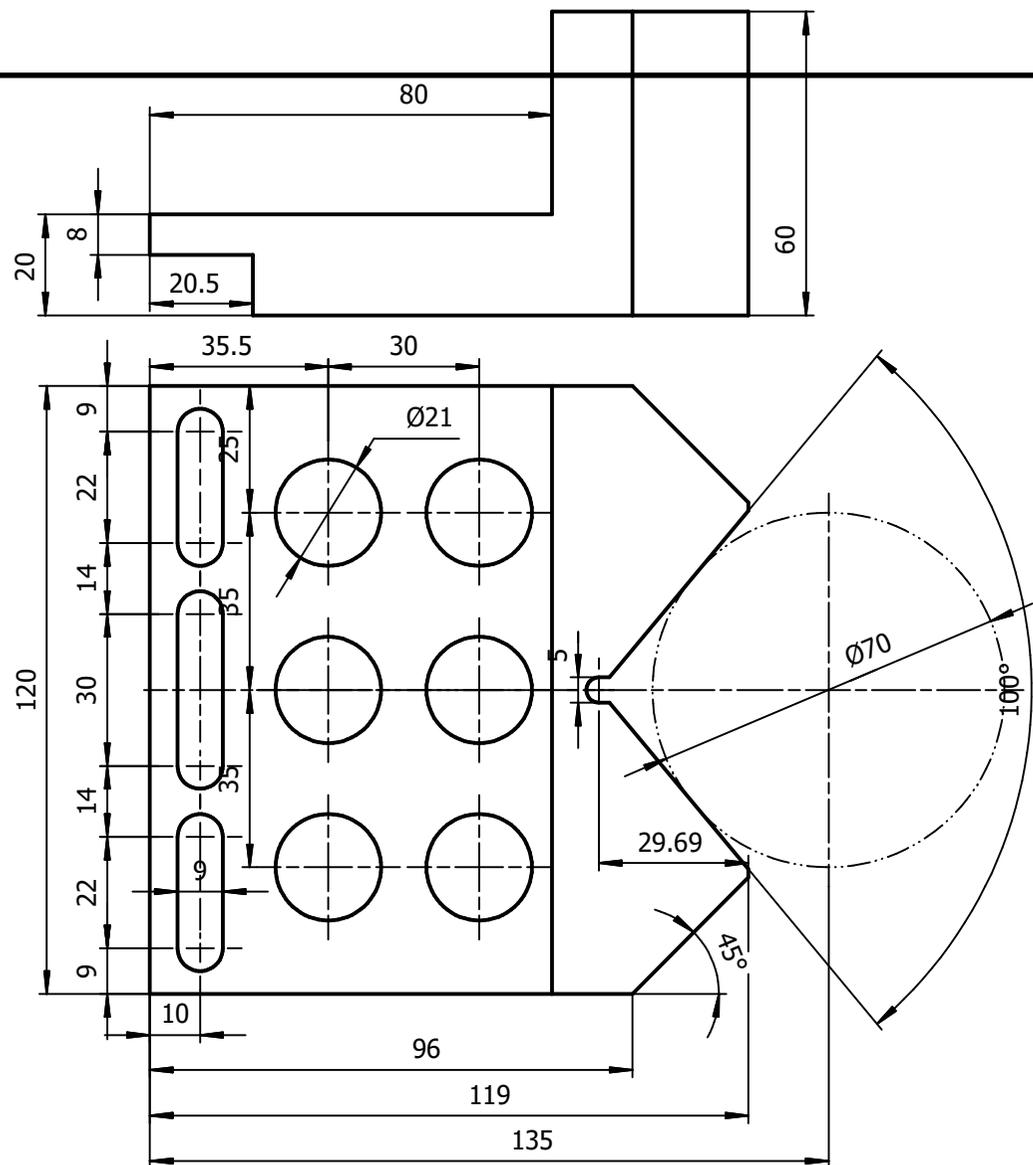
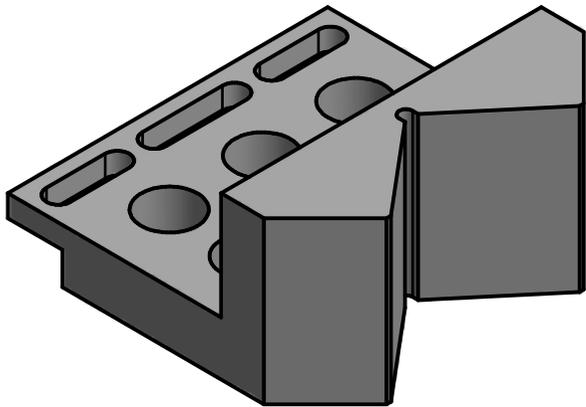
产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	100度夹料钳65X60		
型号规格	BB400-630			零件代号	01-16-04B		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

棒料 $\varnothing 70$ ，最大镦粗 $\varnothing 195$ (超过 $\varnothing 195$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪不允许反装，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，以上情况不在保修范围。

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

视图25  
1:2



### 技术要求

1.未注尺寸公差IT13。

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

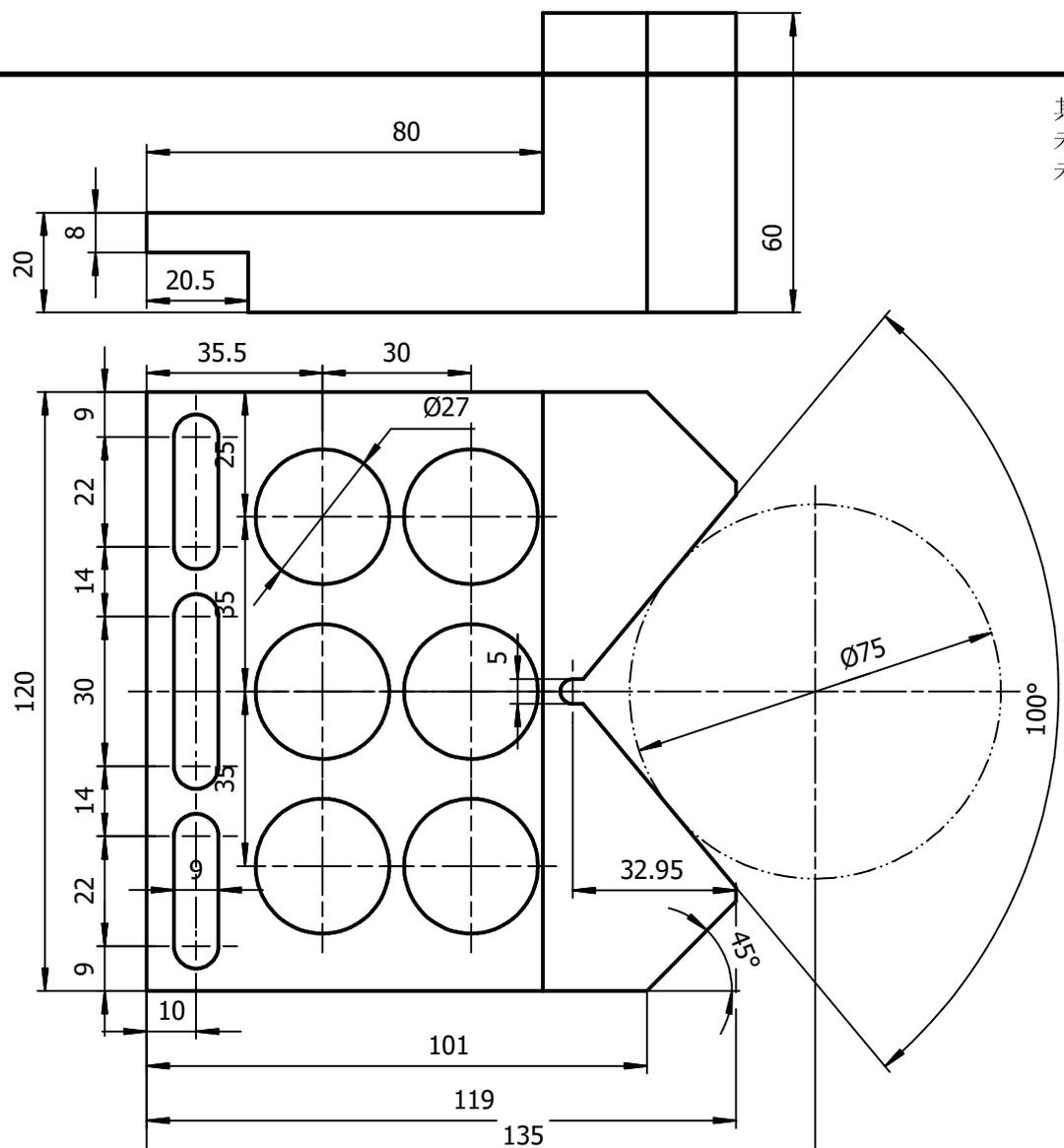
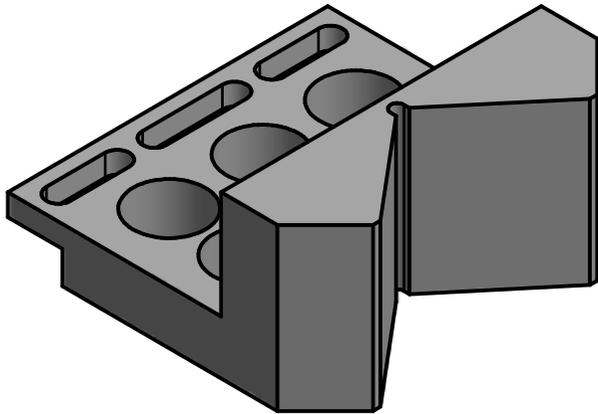
产品名称	红冲三工位机械手		零件名称	100度夹料钳70X60			
型号规格	BB400-630		零件代号	01-16-05B			
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

棒料 $\varnothing 75$ ，最大镟粗 $\varnothing 195$ (超过 $\varnothing 195$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪不允许反装，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，以上情况不在保修范围。

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

视图25  
1:2



### 技术要求

1.未注尺寸公差IT13。

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	100度夹料钳75X60			
型号规格	BB400-630		零件代号	01-16-06B			
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

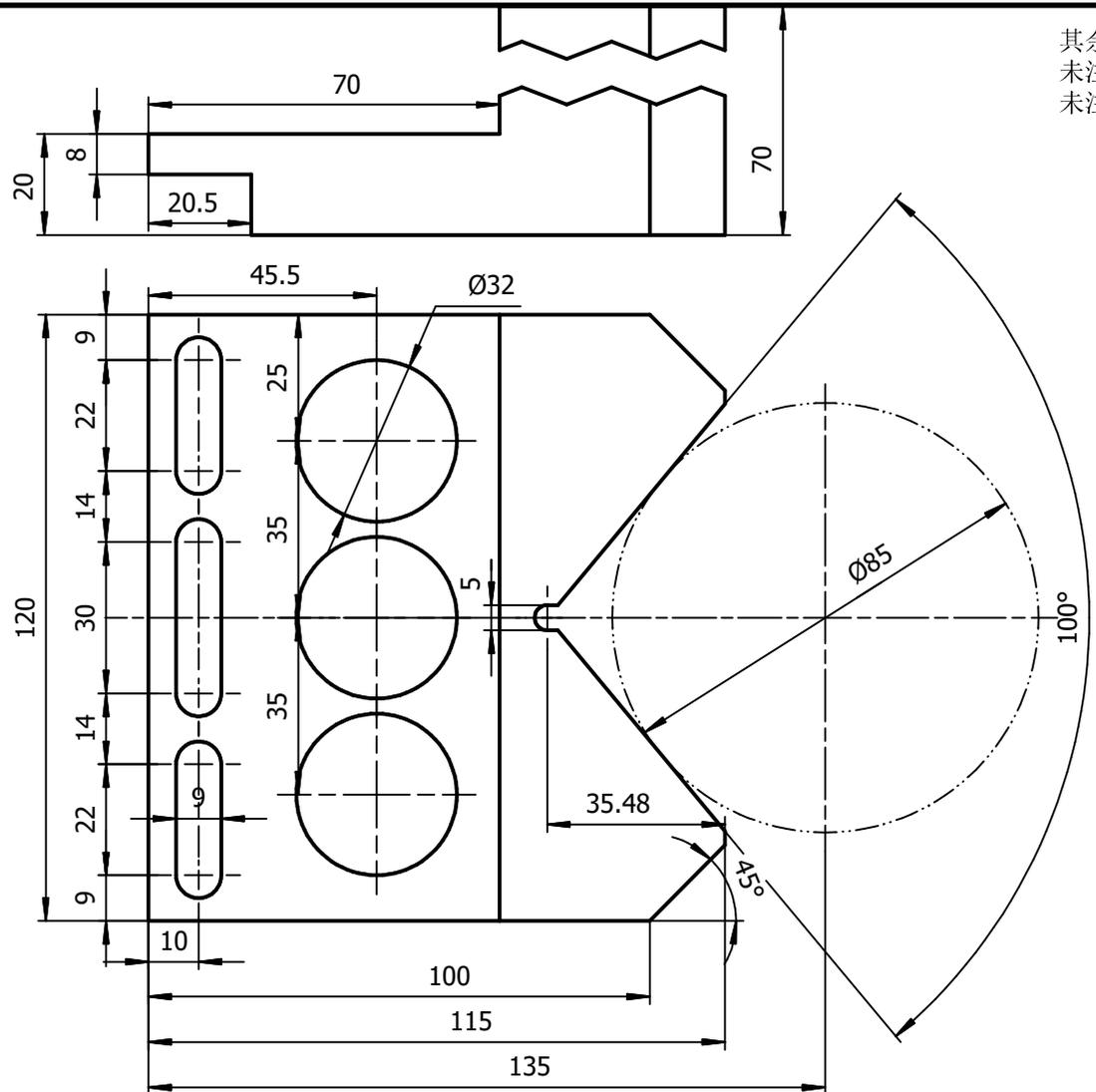
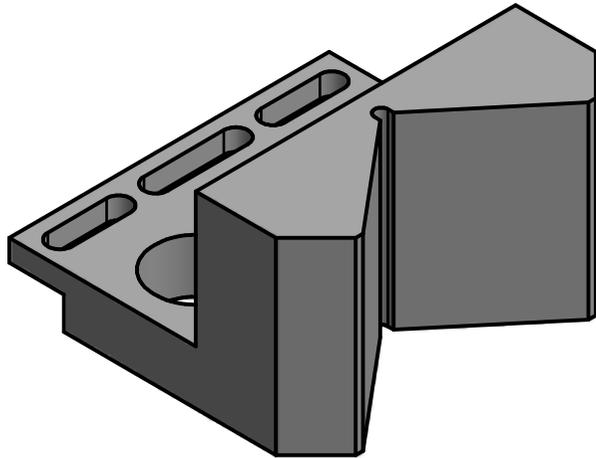


棒料 $\varnothing 85$ ，最大镦粗 $\varnothing 205$ (超过 $\varnothing 205$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪不允许反装，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，以上情况不在保修范围。

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

视图25  
1:2



### 技术要求

1.未注尺寸公差IT13。

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	100度夹料钳85X70		
型号规格	BB400-630			零件代号	01-16-08C		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

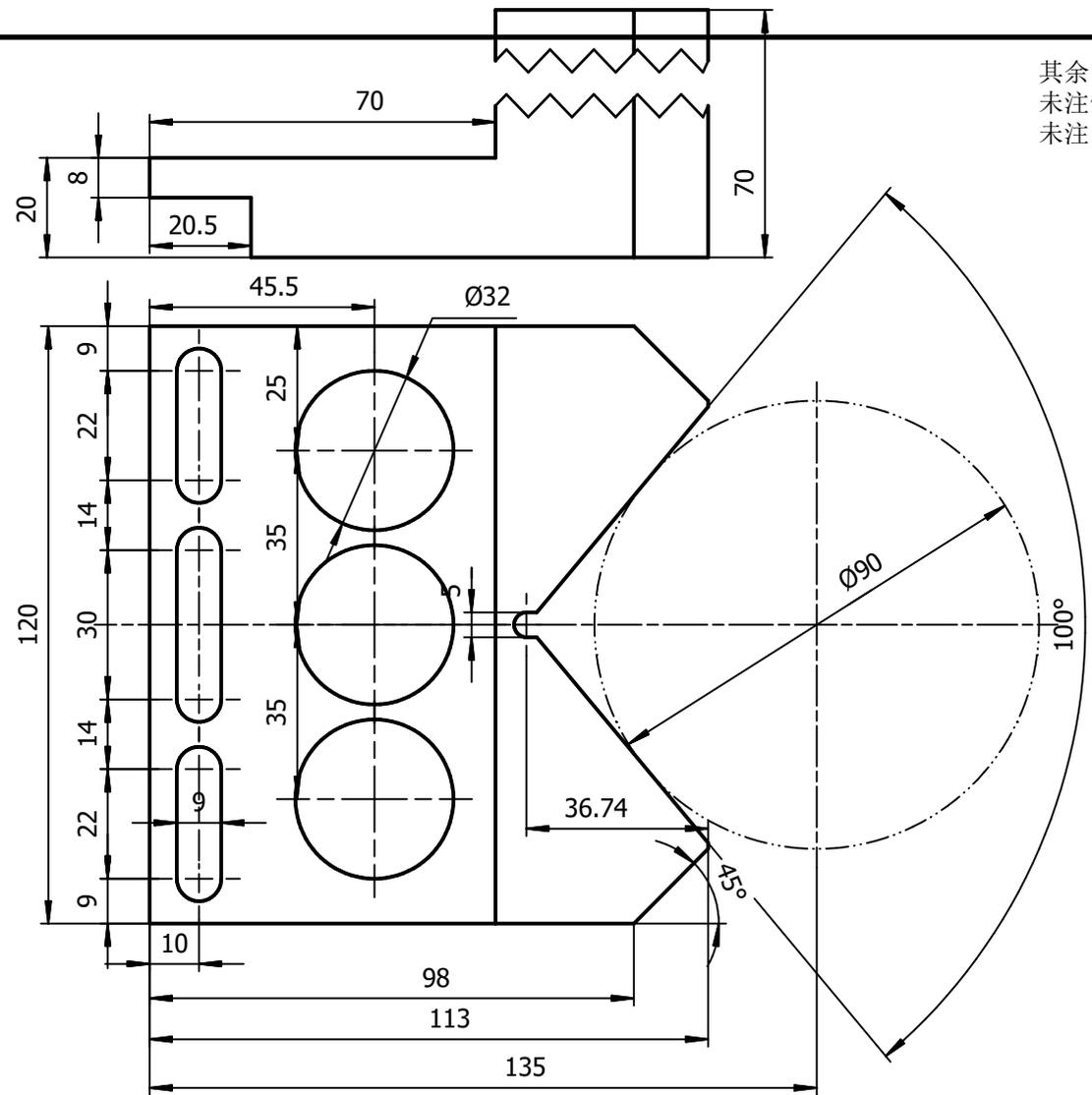
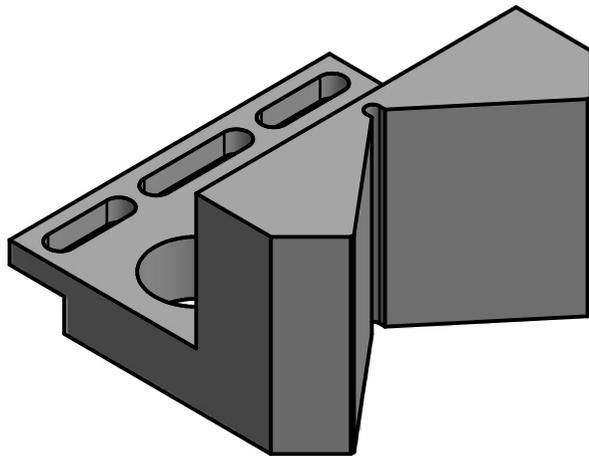


棒料 $\varnothing 90$ ，最大缴粗 $\varnothing 210$ (超过 $\varnothing 210$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪不允许反装，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，以上情况不在保修范围。

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

视图25  
1:2



### 技术要求

1.未注尺寸公差IT13。

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

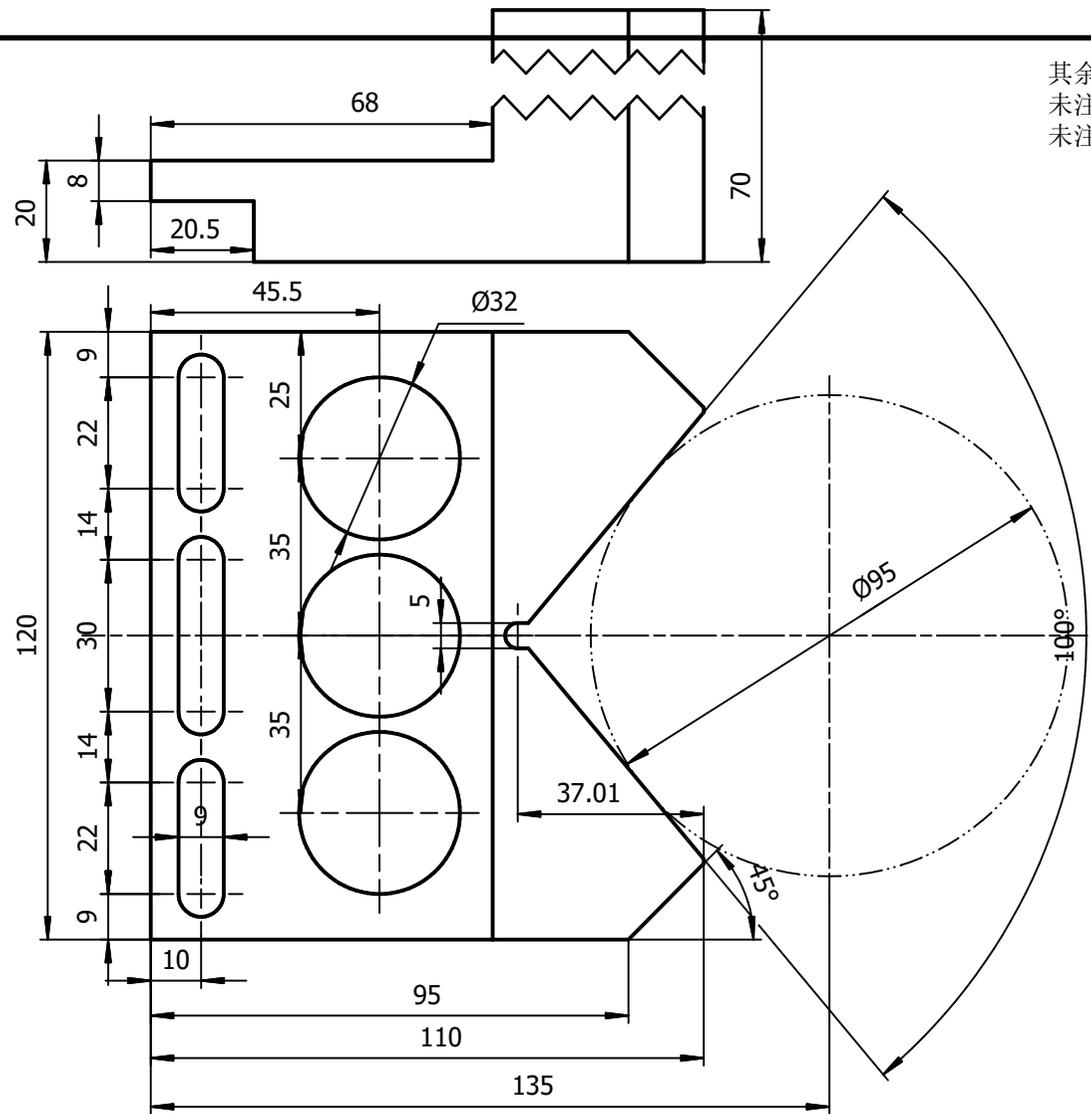
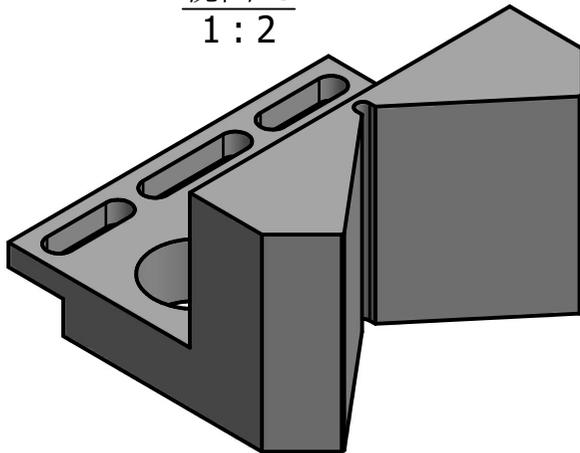
产品名称	红冲三工位机械手		零件名称	100度夹料钳90X70			
型号规格	BB400-630		零件代号	01-16-09C			
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

棒料 $\varnothing 95$ ，最大镢粗 $\varnothing 215$ (超过 $\varnothing 215$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪不允许反装，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，以上情况不在保修范围。

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

视图25  
1:2



### 技术要求

1.未注尺寸公差IT13。

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

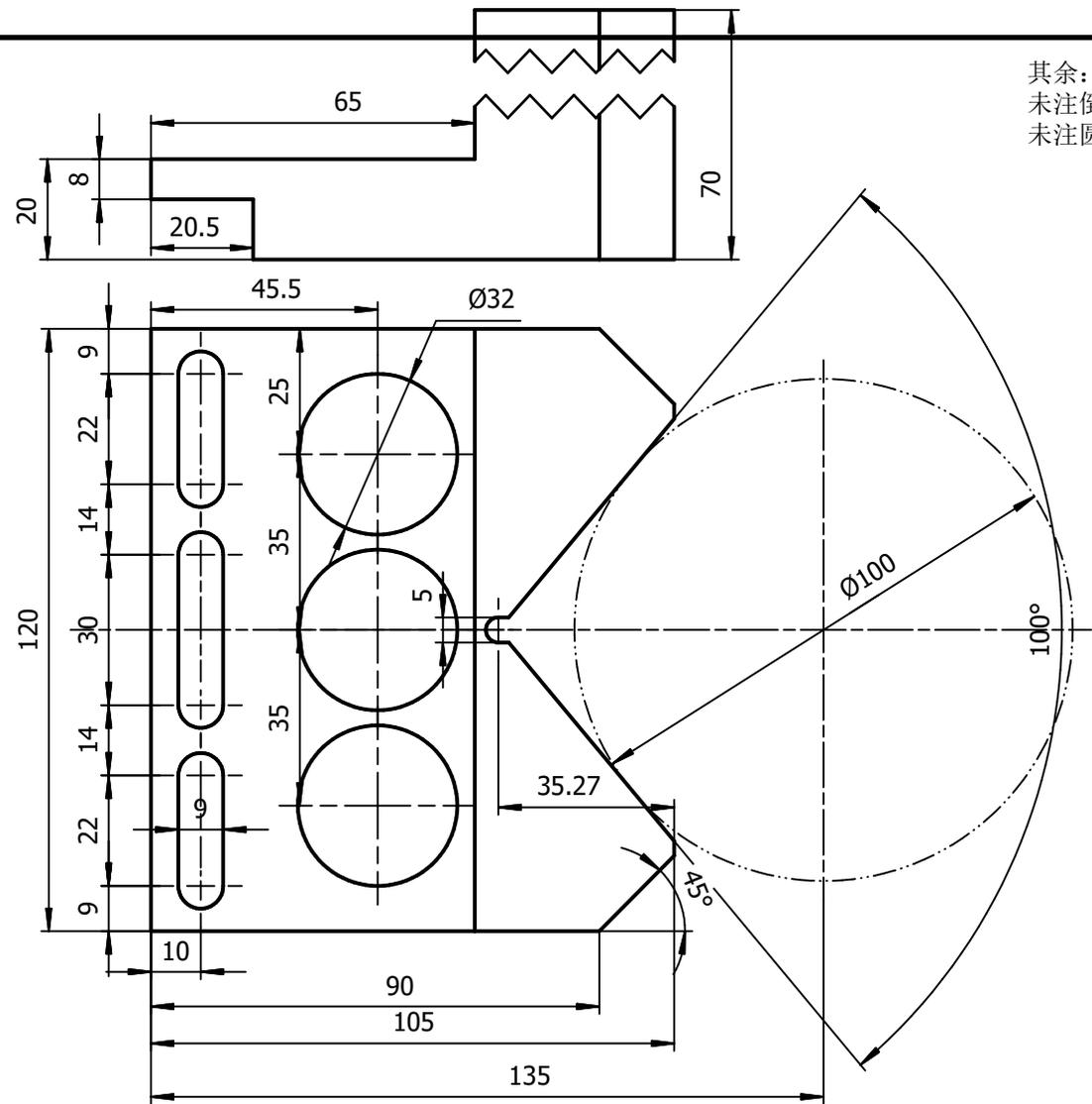
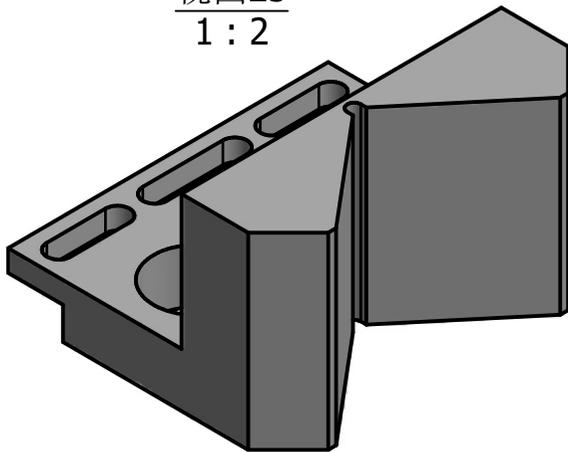
产品名称	红冲三工位机械手		零件名称	100度夹料钳100X70			
型号规格	BB400-630		零件代号	01-16-10C			
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

棒料 $\varnothing 100$ ，最大镦粗 $\varnothing 220$ (超过 $\varnothing 220$ 钳爪会碰到毛坯)。

要求：钳爪不允许反装，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，以上情况不在保修范围。

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

视图25  
1:2



### 技术要求

1.未注尺寸公差IT13。

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		零件名称	100度夹料钳100X70			
型号规格	BB400-630		零件代号	01-16-11C			
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0