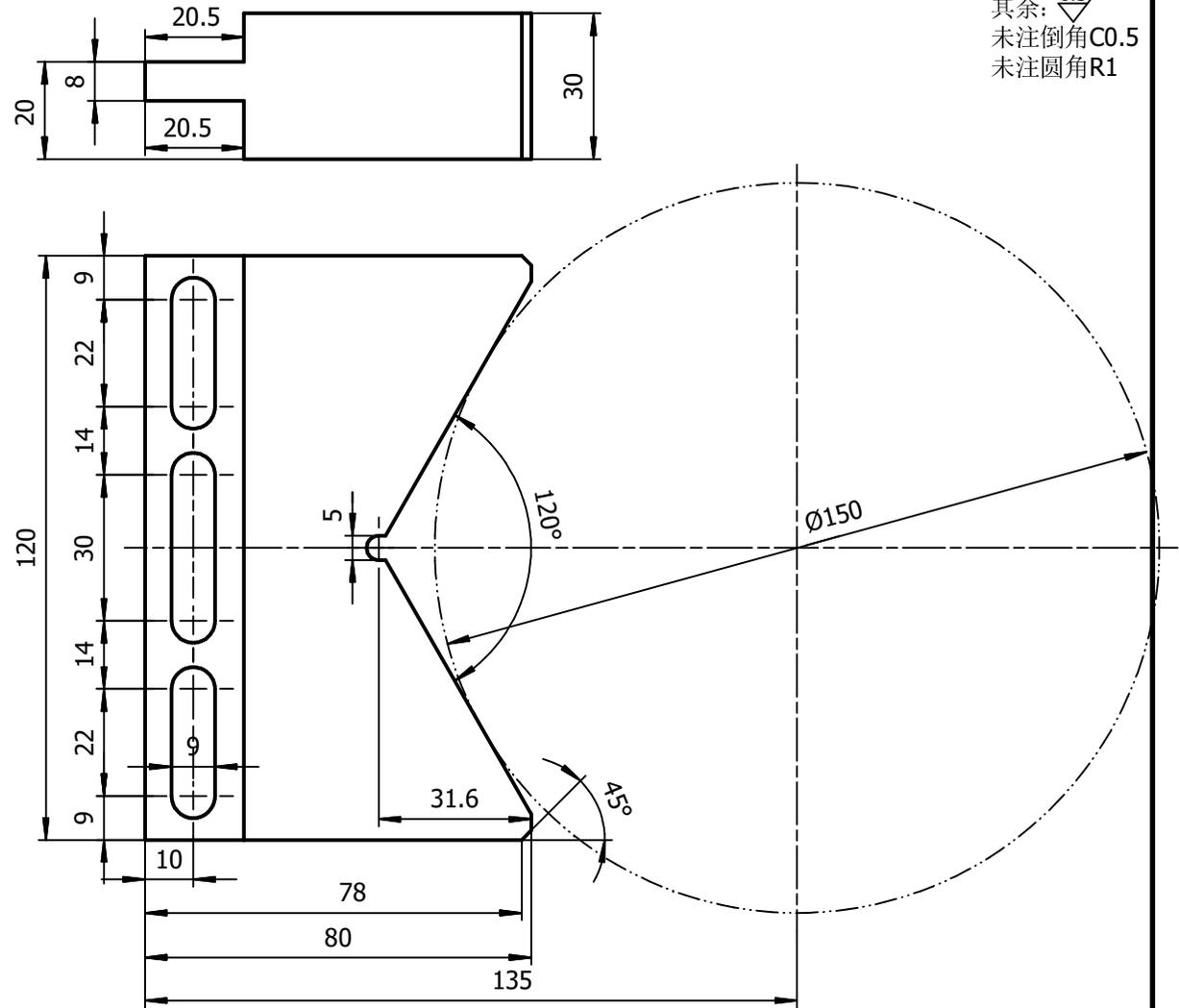
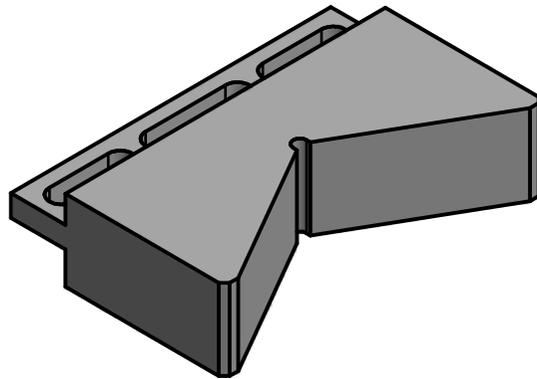


其余: $\frac{6.3}{\nabla}$
未注倒角C0.5
未注圆角R1

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						



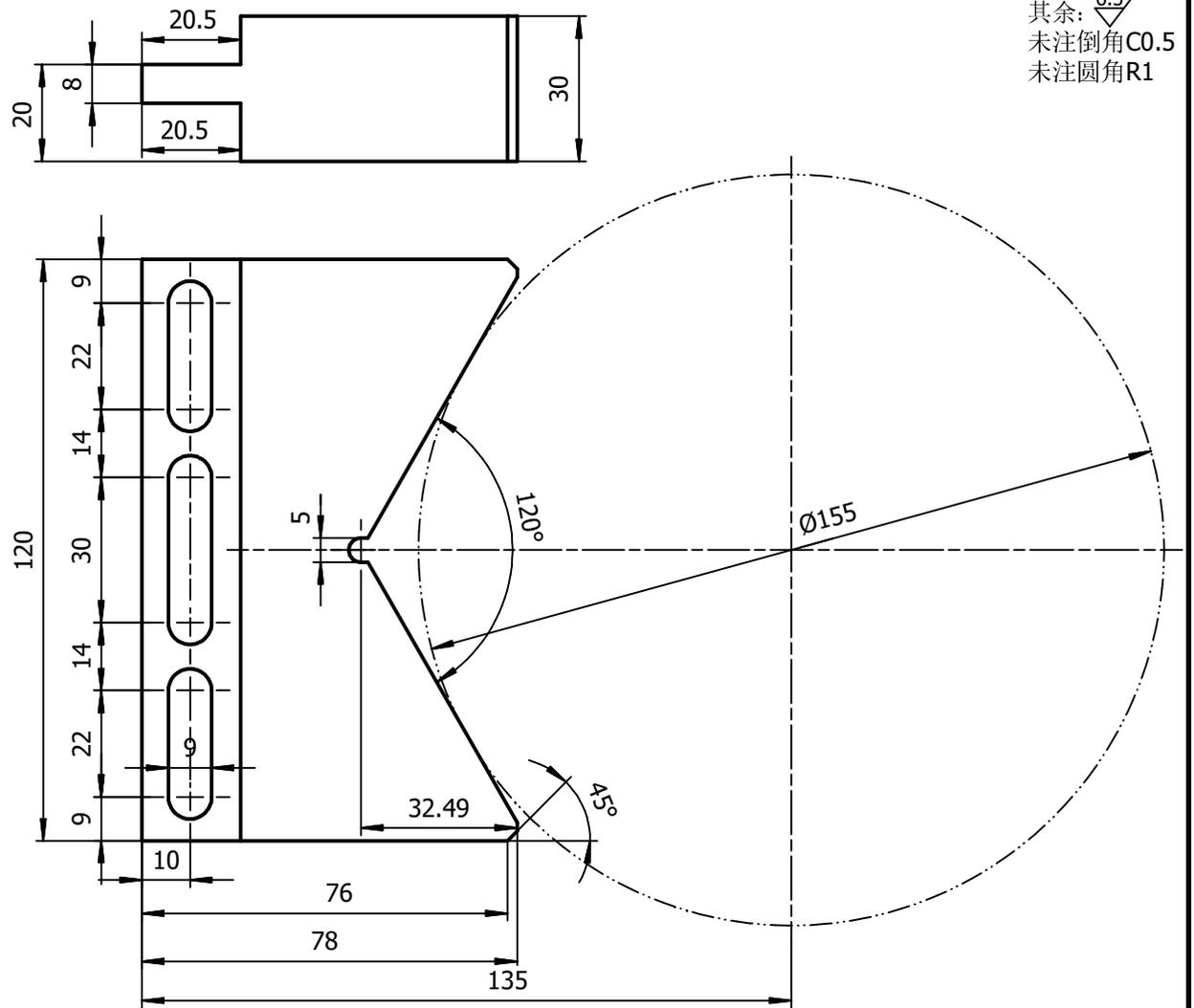
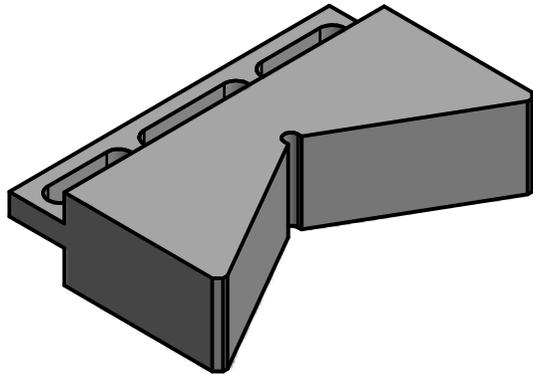
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳S150X30		
型号规格	BB400-630			零件代号	01-17-01A		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	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						



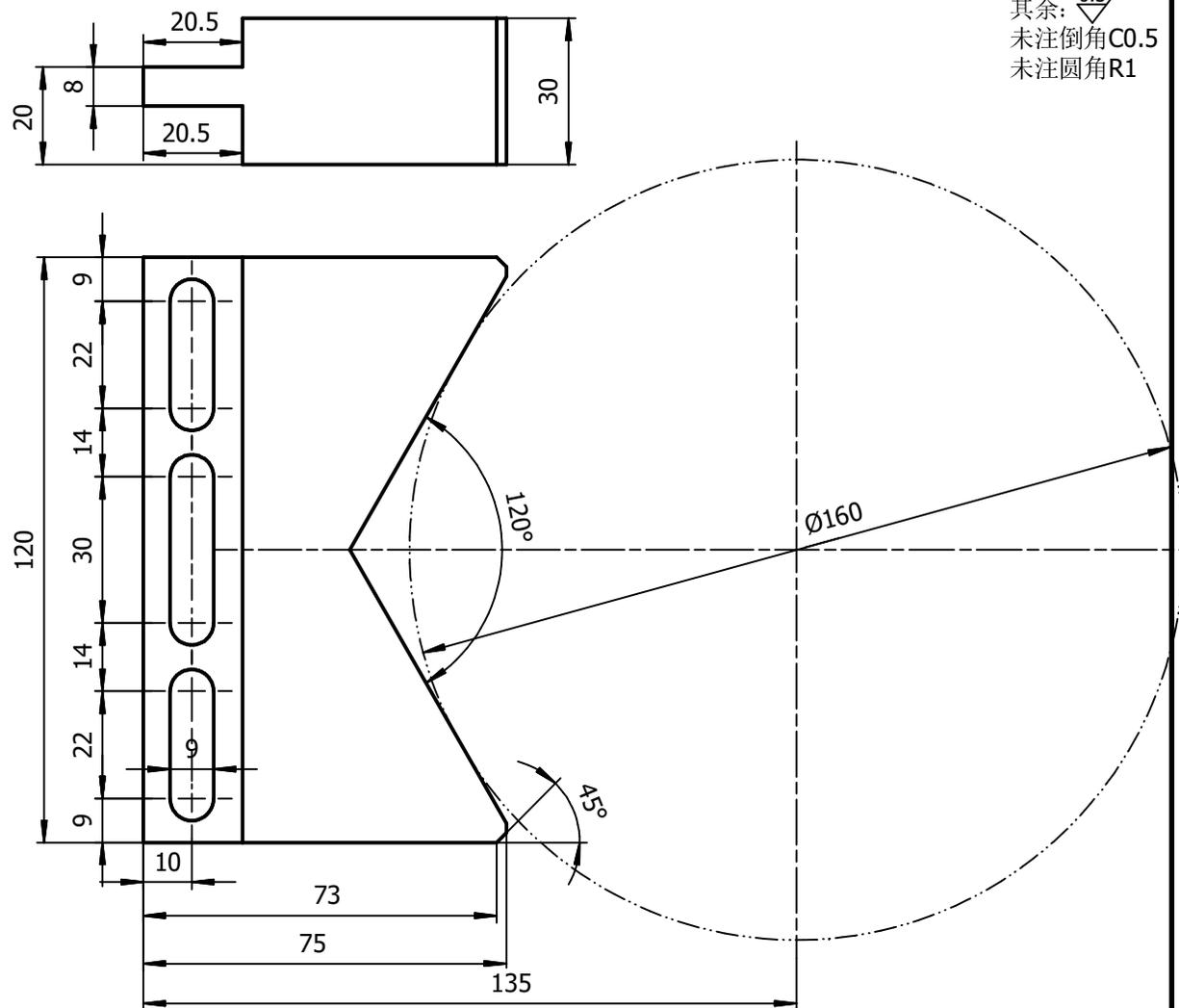
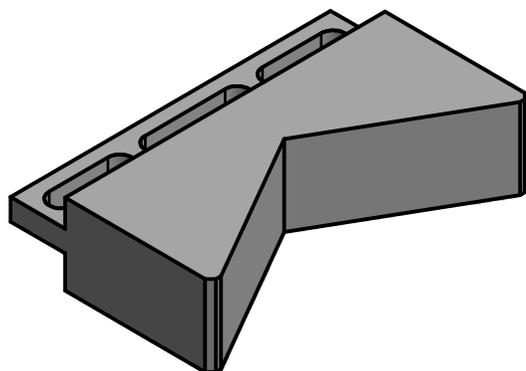
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳S155X30		
型号规格	BB400-630			零件代号	01-17-02A		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	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						



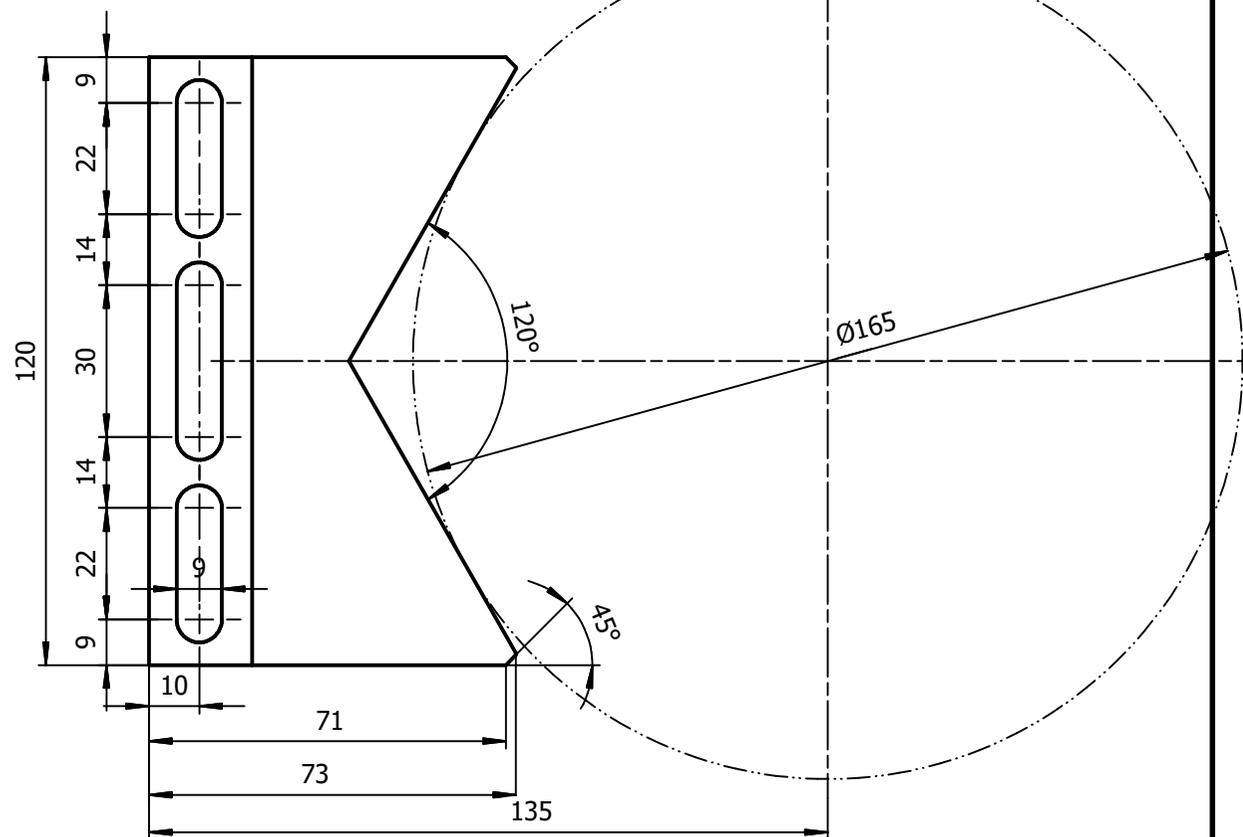
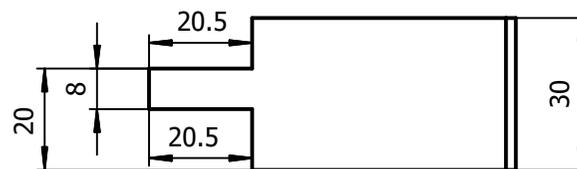
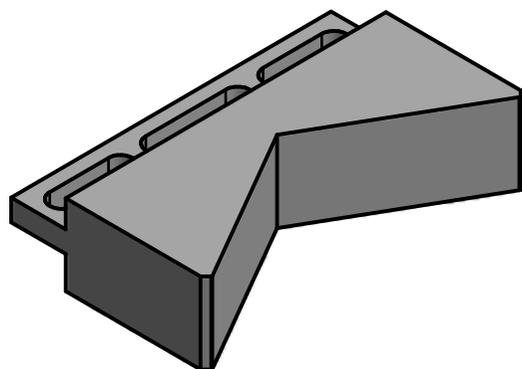
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳S160X30		
型号规格	BB400-630			零件代号	01-17-03A		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

其余: $\sqrt[6.3]{}$
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						



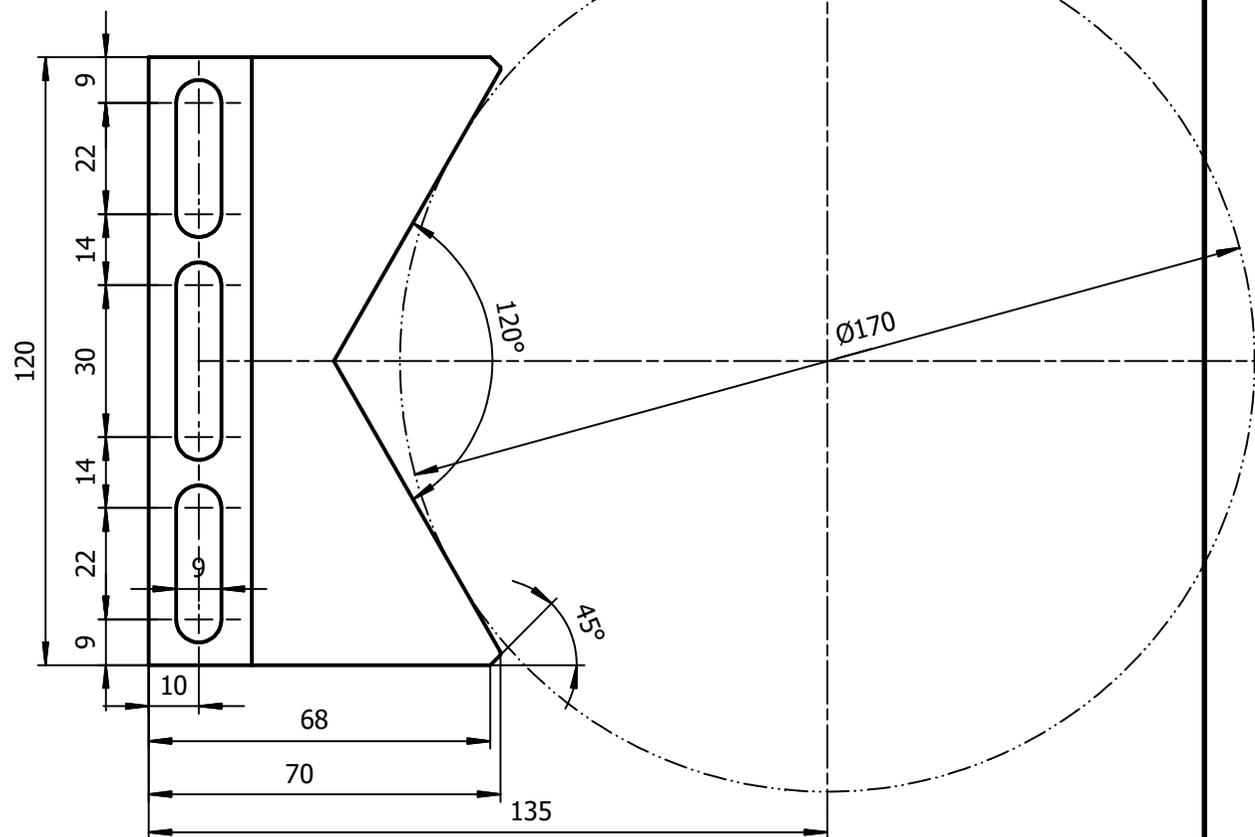
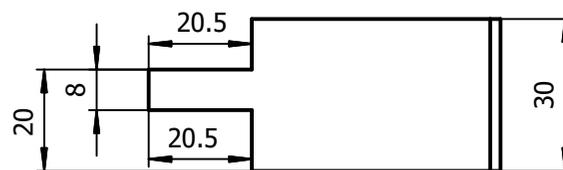
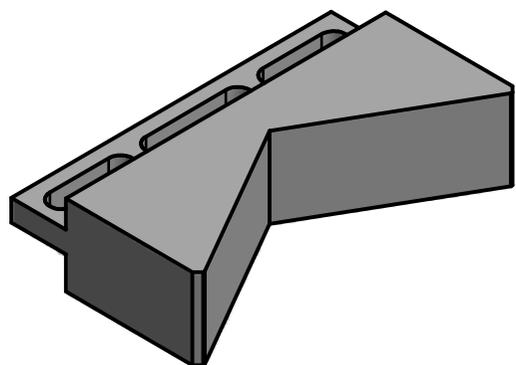
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳S165X30		
型号规格	BB400-630			零件代号	01-17-04A		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

其余: $\sqrt[6.3]{\text{V}}$
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						



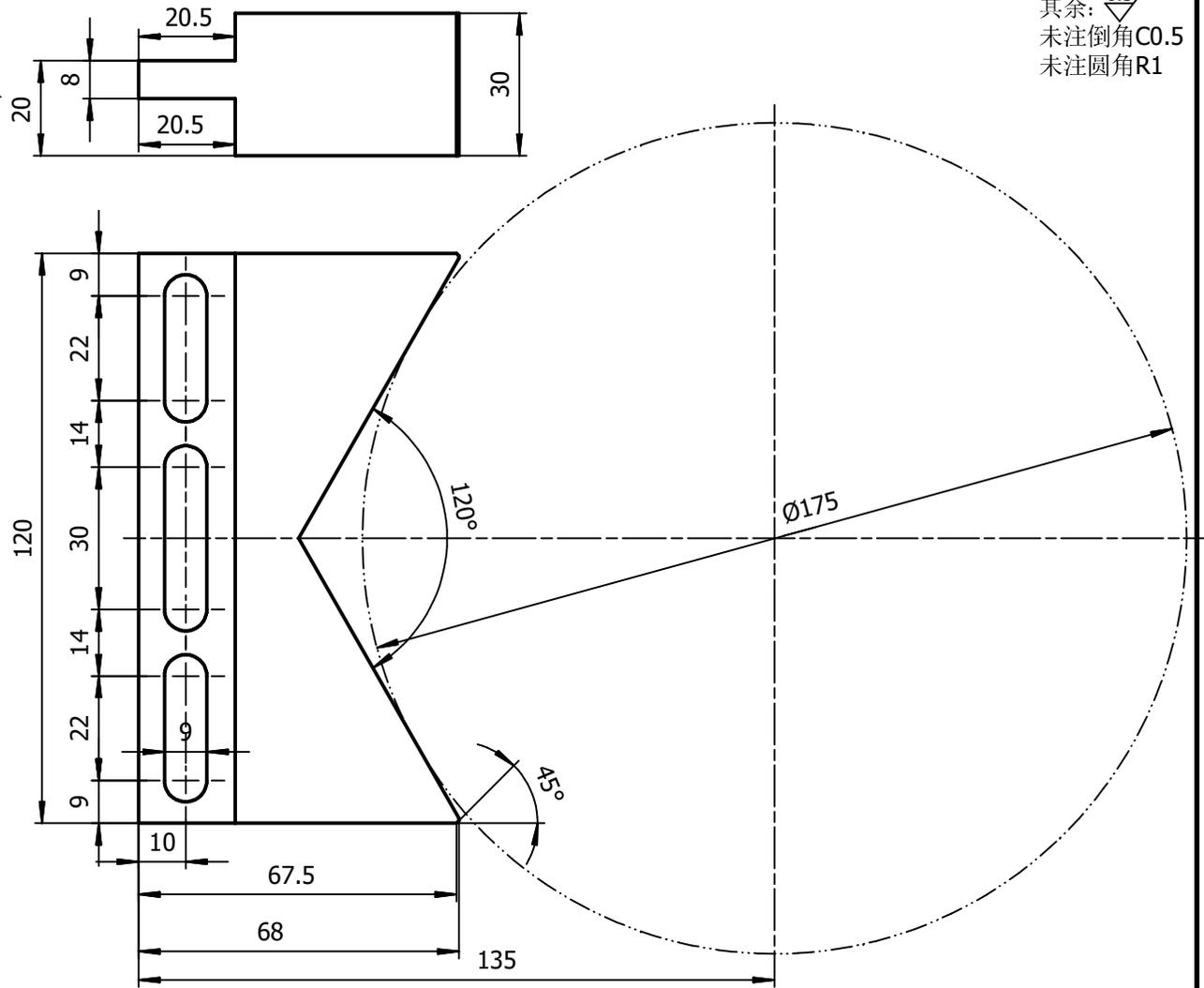
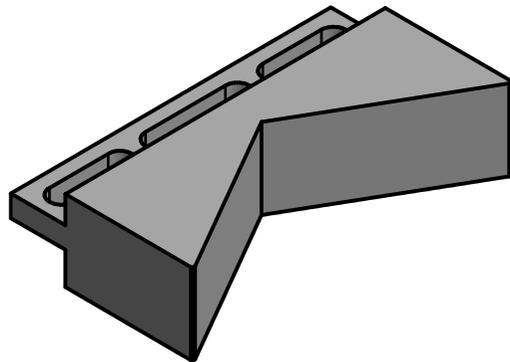
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳S170X30		
型号规格	BB400-630			零件代号	01-17-05A		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	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						



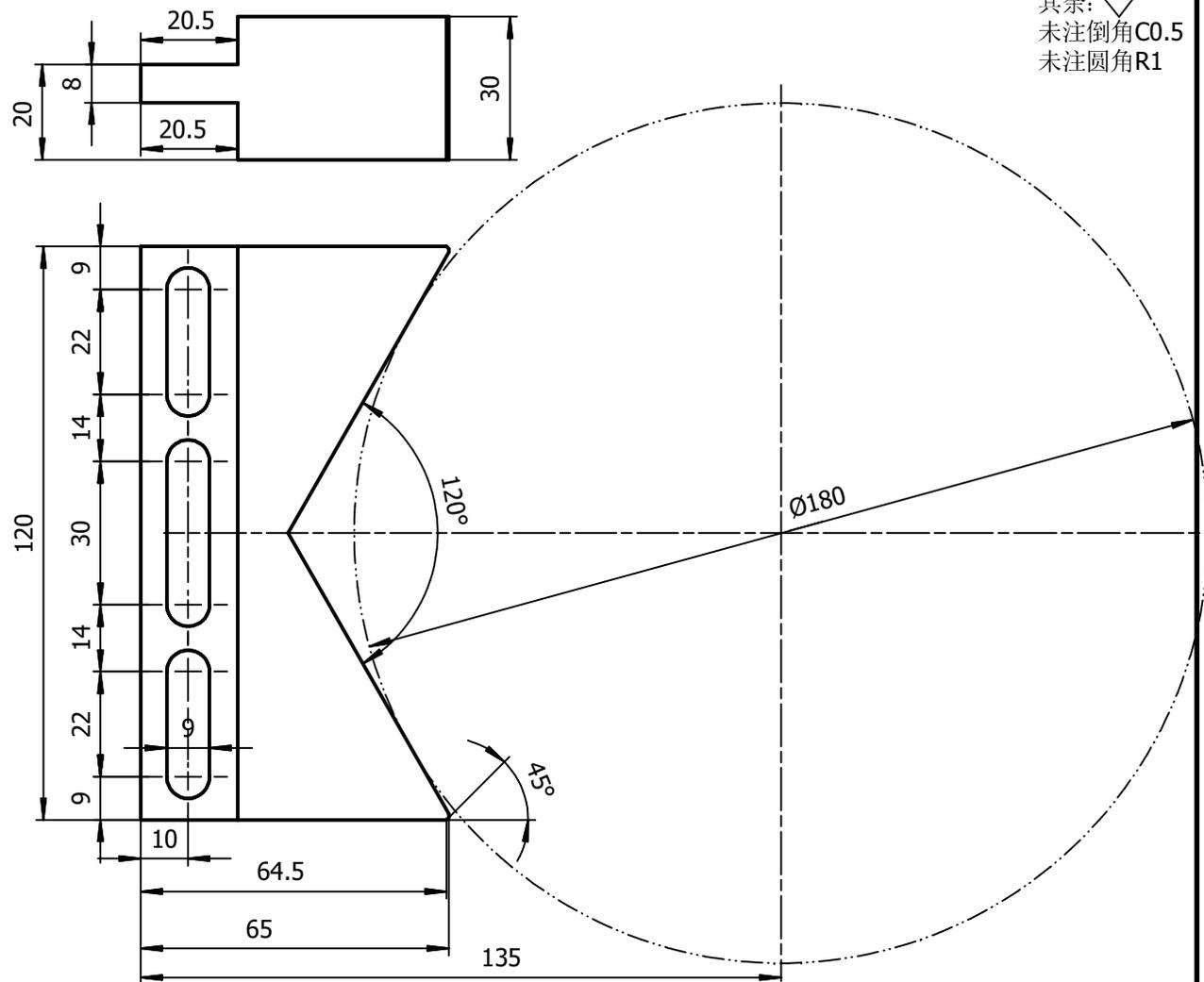
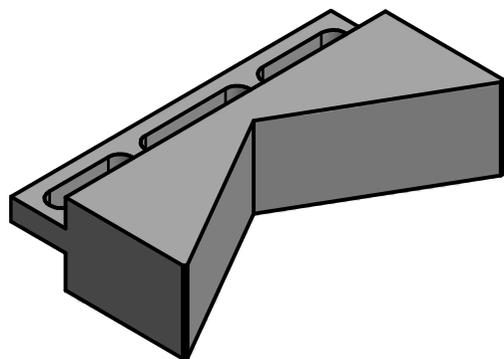
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳S175X30		
型号规格	BB400-630			零件代号	01-17-06A		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	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						



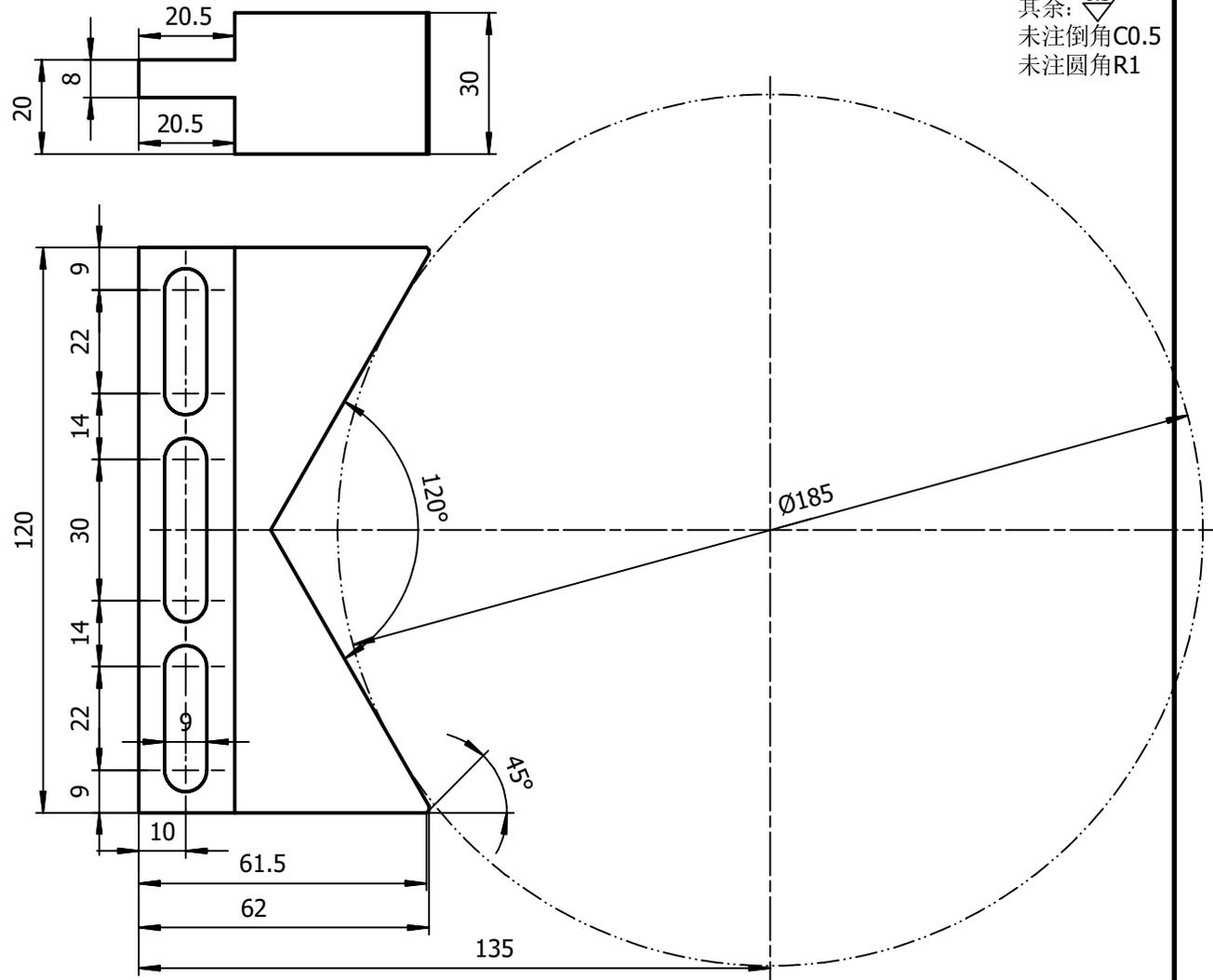
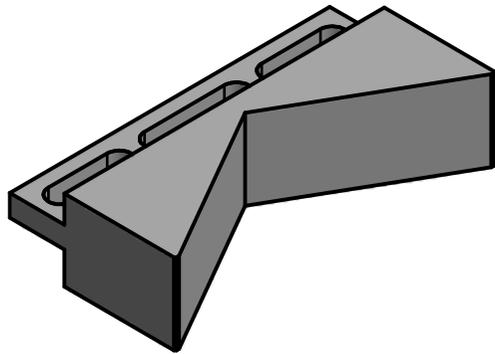
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳S180X30		
型号规格	BB400-630			零件代号	01-17-07A		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	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						



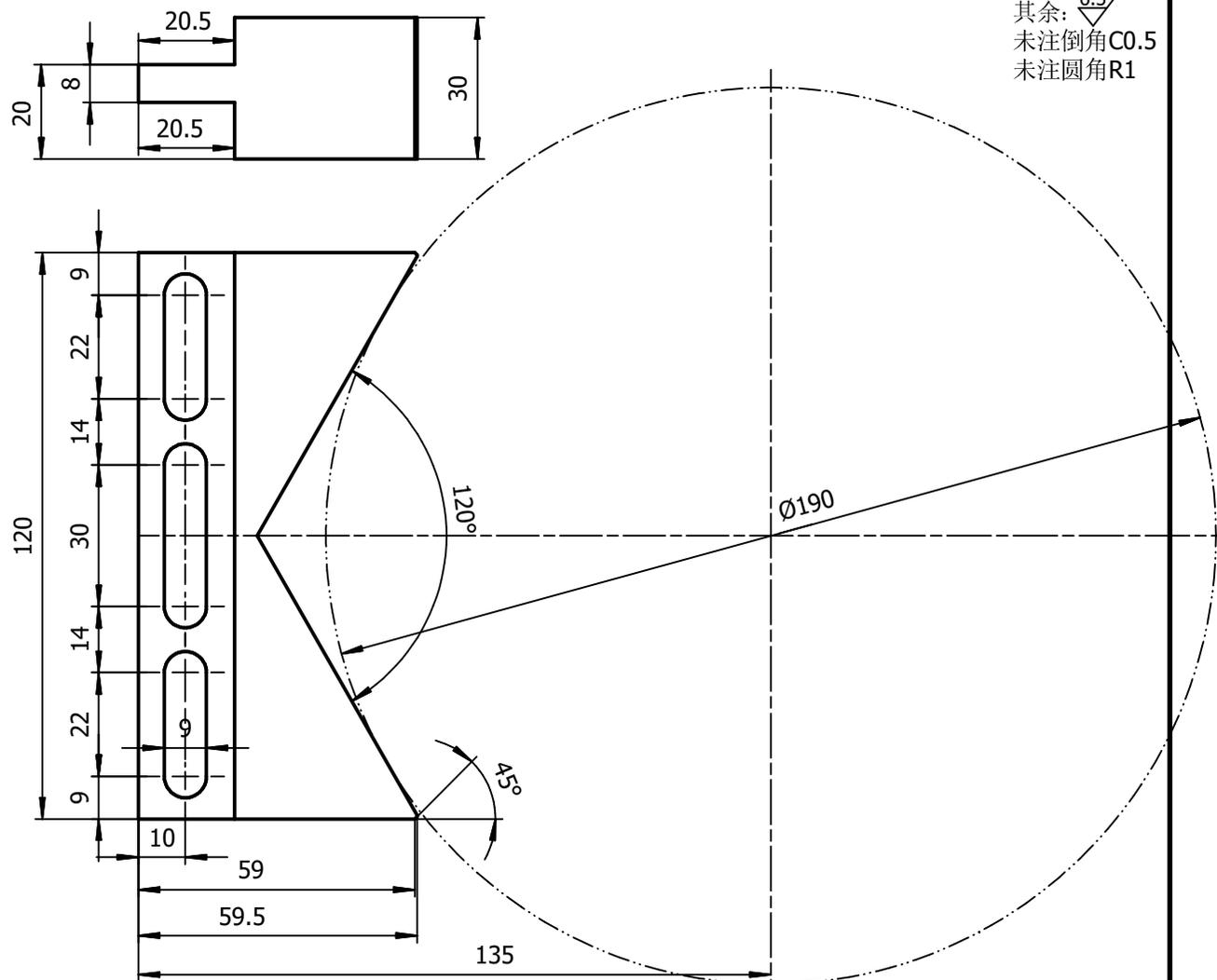
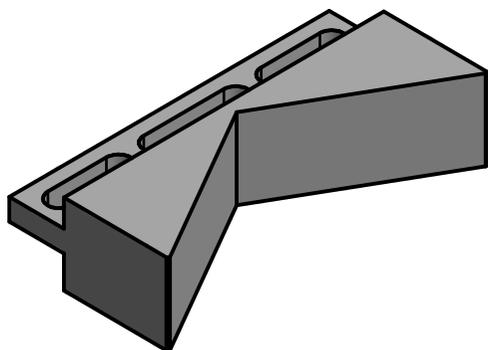
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳S185X30		
型号规格	BB400-630			零件代号	01-17-08A		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	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						



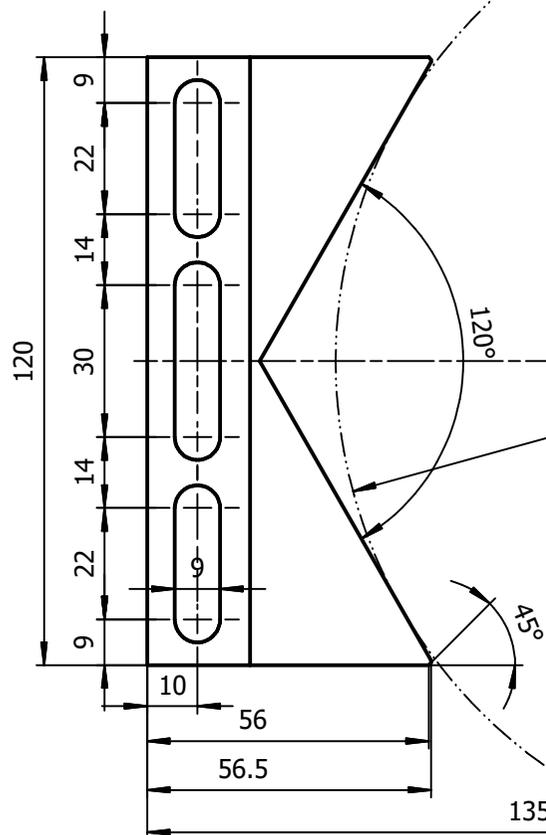
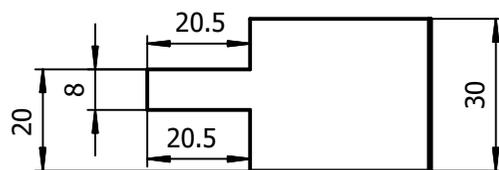
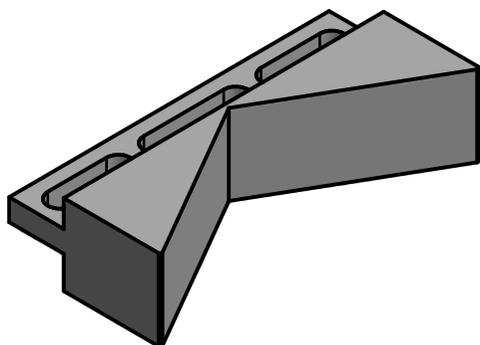
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co., Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳S190X30		
型号规格	BB400-630			零件代号	01-17-09A		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	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



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

技术要求

1. 未注尺寸公差IT13。

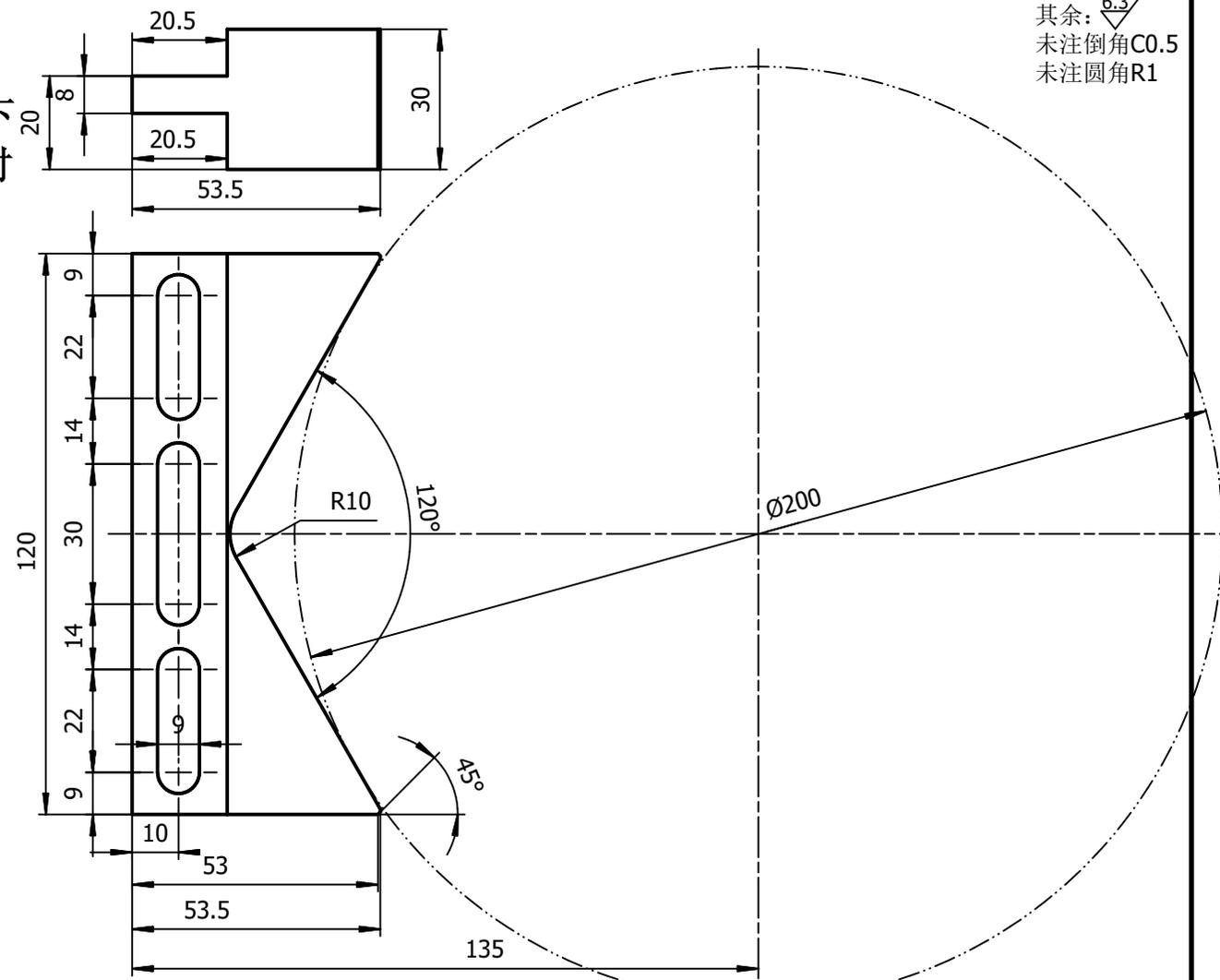
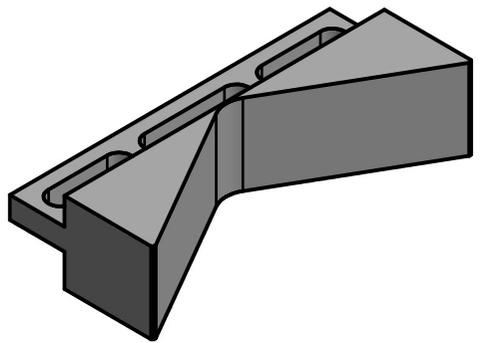
大于	至	IT13	标记	处数	更改原因	签名	日期
-	30.14						
3	60.18						
6	100.22						
10	180.27						
18	300.33		设计		标准化		
30	500.39						
50	800.46						
80	1200.54		校对		审核		
120	1800.63						
180	2500.72						
250	3150.81		工艺		批准		
315	4000.89						

产品名称	红冲三工位机械手			零件名称	六角钳S195X30		
型号规格	BB400-630			零件代号	01-17-10A		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0

其余: $\sqrt[6.3]{}$
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				
-	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S200X30		
型号规格	BB400-630			零件代号	01-17-11A		
材料	45	数量	1	比例	1: 1.5	版次	1.0