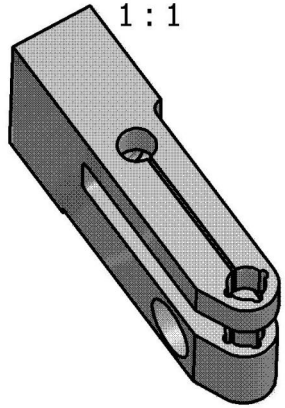
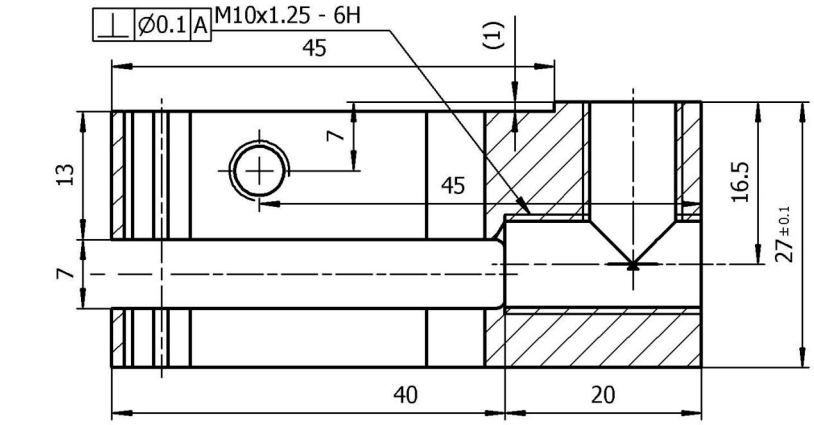
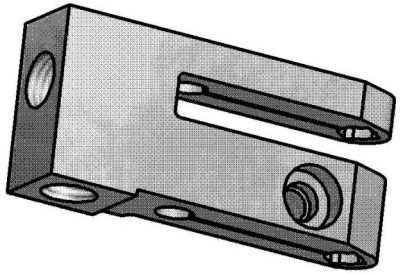
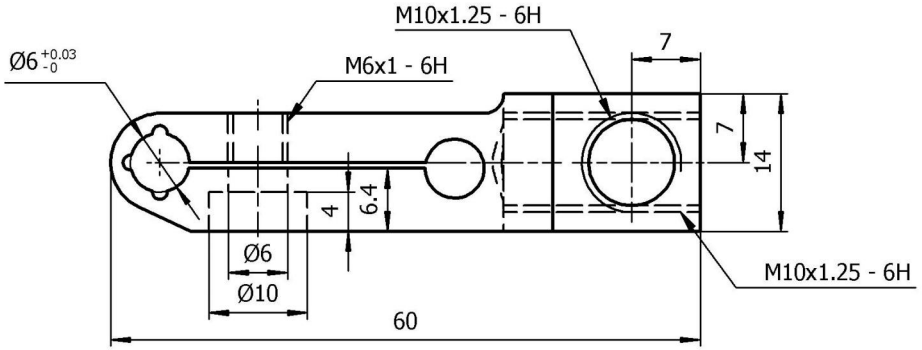




其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1





工艺流程：

1）下料；**2**）车**27±0.1**；**3**）线割外形；**4**）钻孔攻牙，**Ø6**孔钻深**7±0.5**(钻尖部分不算)；**6**）热处理；**7**）线割；**8**）配铜垫，攻牙修毛刺；**9**）电镀

技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.表面电镀.
3.热处理后44-46HRc。

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

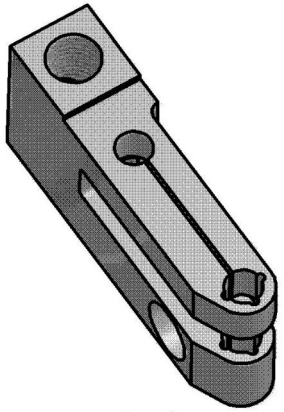
标记	处数	更改原因	签名	日期

设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

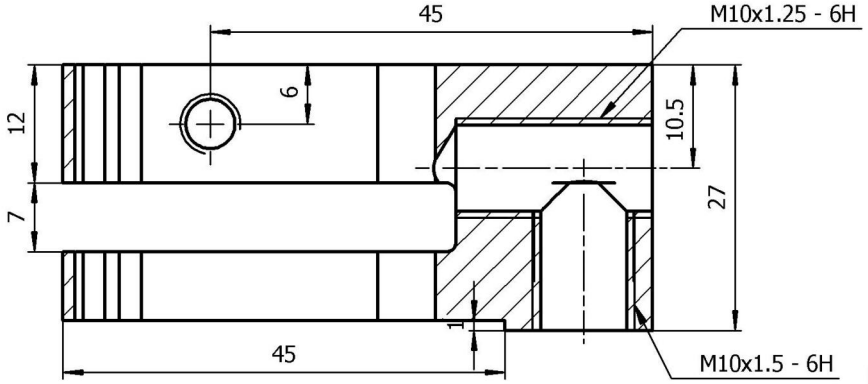
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零部件名称	左钳爪叉头		
型号规格	KS250-YL-JH21-315B			零部件代号	01-01		
材料	40Cr	数量	3	比例	1.5:1	版次	1.0

其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1

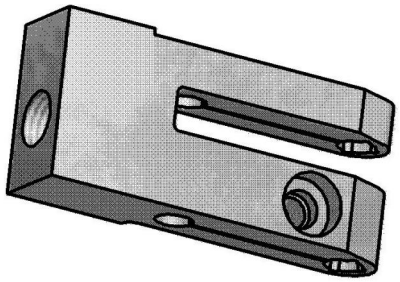


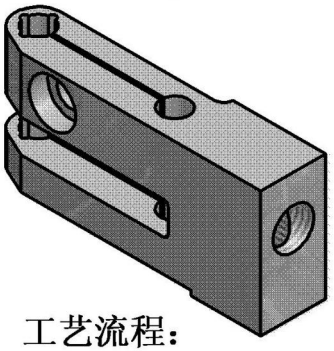
1 : 1

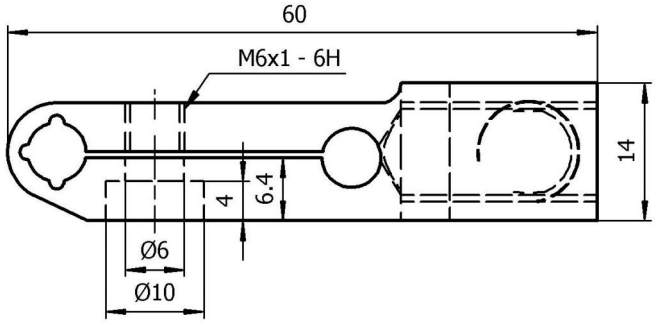


第一次线割与左钳爪叉头相同，分型时请注意方向

1 : 1







工艺流程：

1）下料；**2**）车**27±0.1**；**3**）线割外形；**4**）钻孔攻牙，**Ø6**孔钻深**7±0.5(**钻尖部分不算**)**；**6**）热处理；**7**）线割；**8**）配铜垫，攻牙修毛刺；**9**）电镀

技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.表面电镀.
3.44-46HRc.

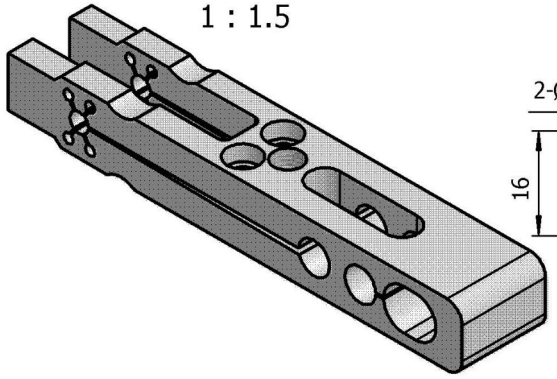
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

标记	处数	更改原因	签名	日期

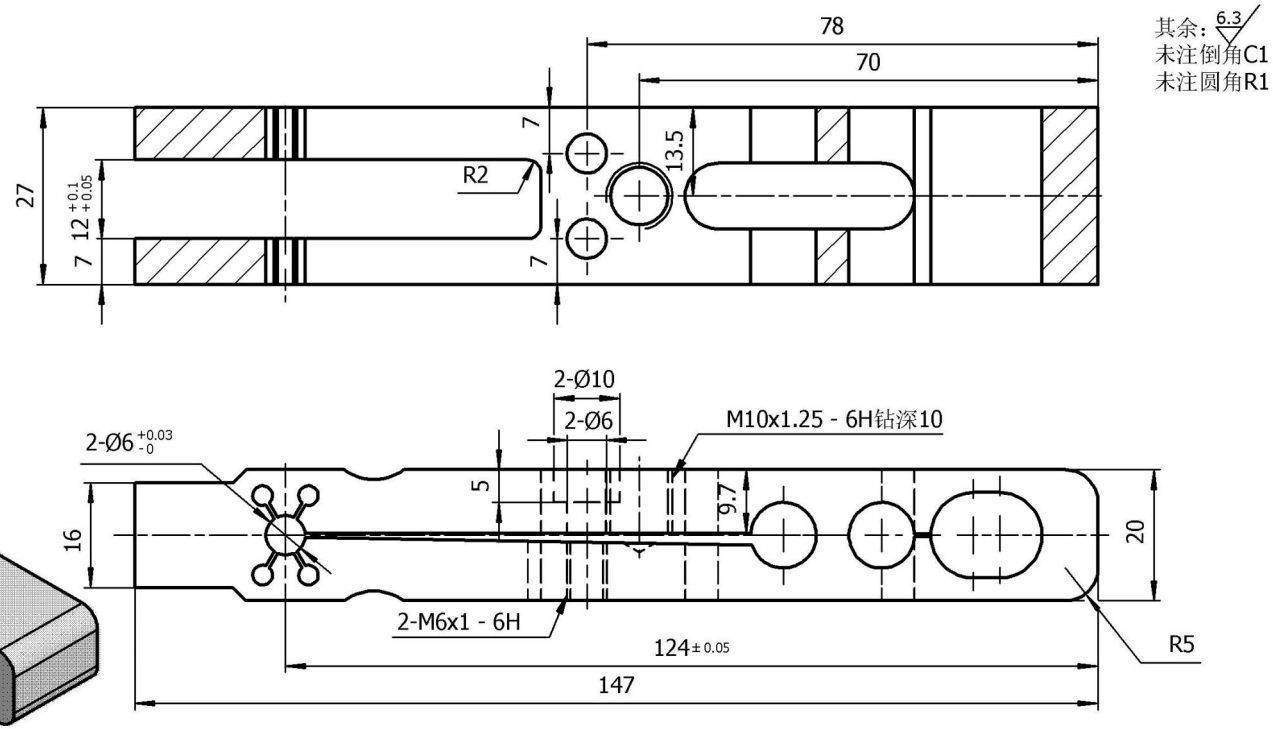
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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	右钳爪叉头		
型号规格	KS250-YL-JH21-315B			零部件代号	01-02		
材料	60Si2Mn	数量	3	比例	1.5:1	版次	2.0



1 : 1.5



工艺流程：

1）下料；**2)**调质；**3**）车**27±0.1**；**4**）线割；**5**）钻孔攻牙；**6**）电镀

技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后25-30HRc。
3.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

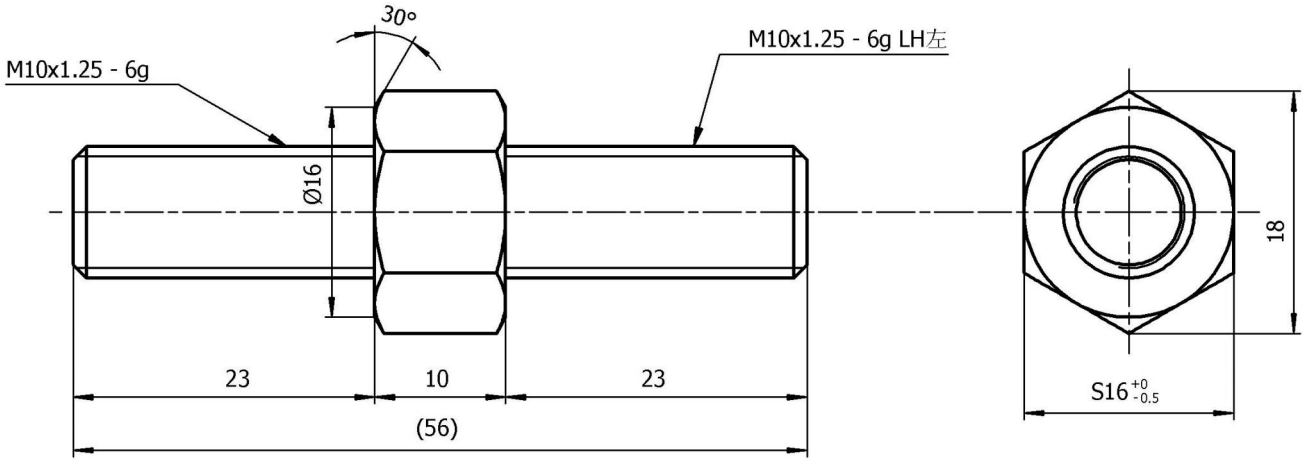
标记	处数	更改原因	签名	日期

设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

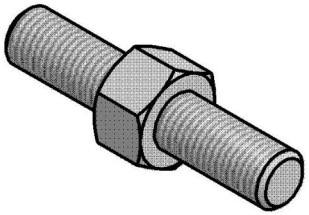
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零部件名称	钳爪座		
型号规格	KS250-YL-JH21-315B			零部件代号	01-03		
材料	40Cr	数量	3	比例	1:1	版次	3.0

其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1



1: 1



技术要求

1.未注尺寸公差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

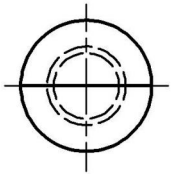
标记	处数	更改原因	签名	日期

设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

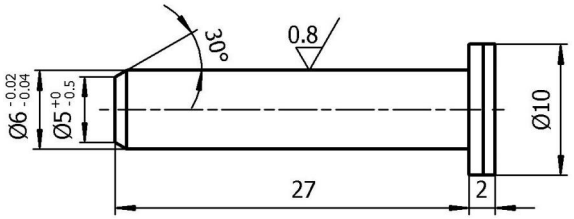
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

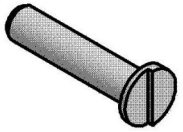
产品名称	红冲三工位机械手			零部件名称	钳爪调节螺杆		
型号规格	KS250-YL-JH21-315B			零部件代号	01-04		
材料	六角棒	数量	6	比例	2:1	版次	1.0

其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1



1: 1





技术要求

1.未注尺寸公差IT13。

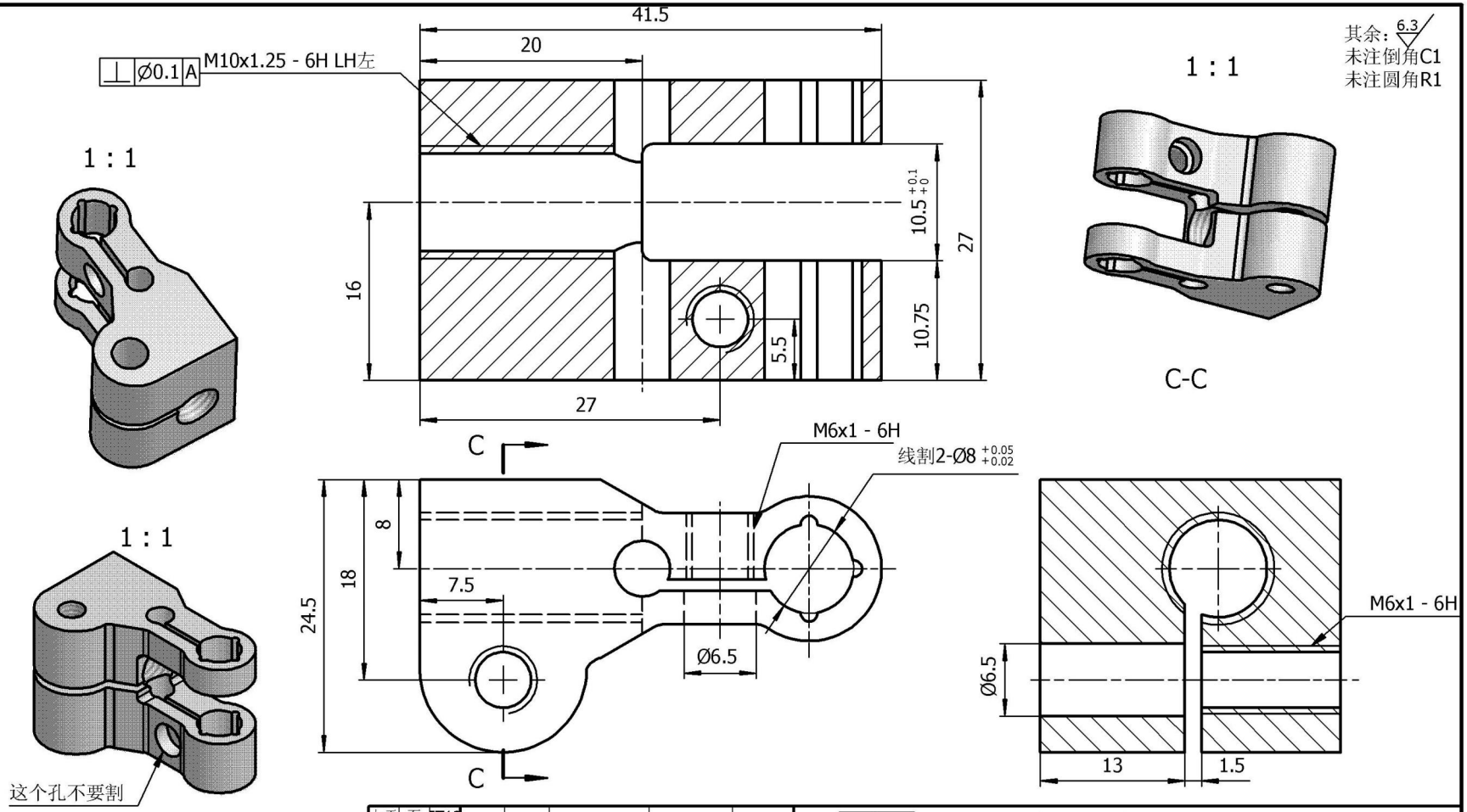
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

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	红冲三工位机械手			零部件名称	钳爪销		
型号规格	KS170-YL-JF21-160B			零部件代号	01-05		
材料		数量	9	比例	2:1	版次	4.0



技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.表面电镀.
3.热处理25-30HRc。

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

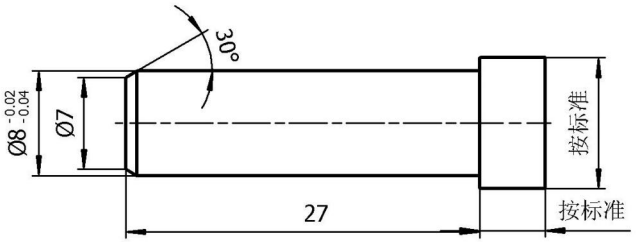
标记	处数	更改原因	签名	日期

设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

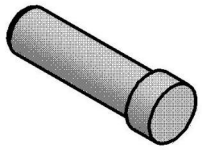
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零部件名称	右夹紧导柱叉头		
型号规格	KS170-YL-JF21-160B			零部件代号	01-09		
材料	40Cr	数量	3	比例	2:1	版次	2.0

其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1



1:1



技术要求

1.未注尺寸公差IT13。

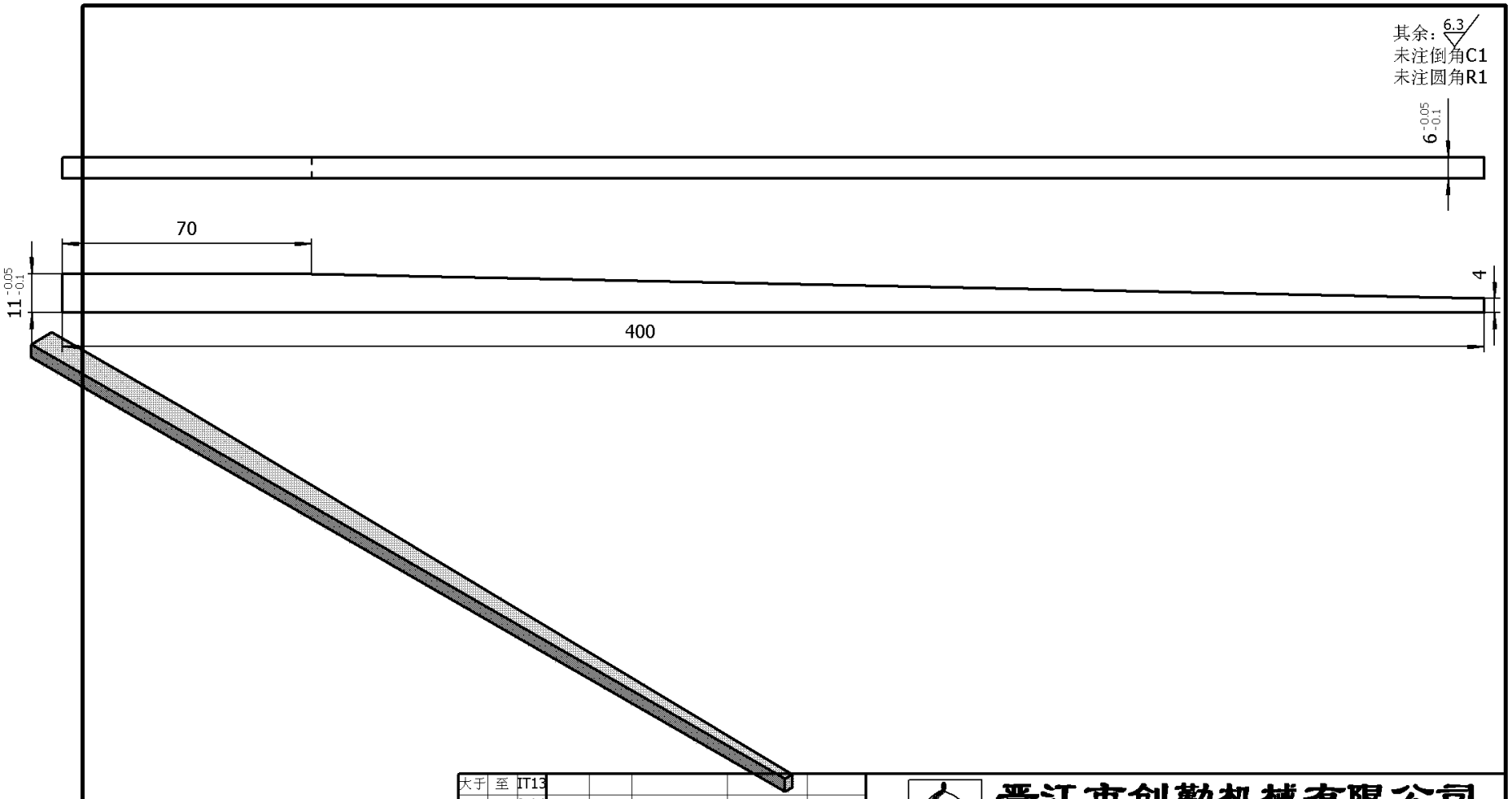
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

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	红冲三工位机械手			零部件名称	夹紧导柱销
型号规格	KS170-YL-JF21-160B			零部件代号	01-10
材料		数量	6	比例 2:1	版次 2.0



技术要求

1.未注尺寸公差IT13。

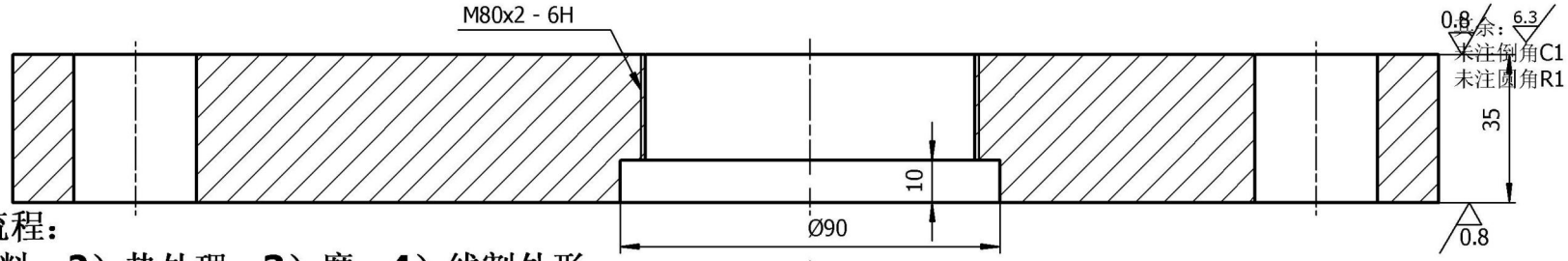
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

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	

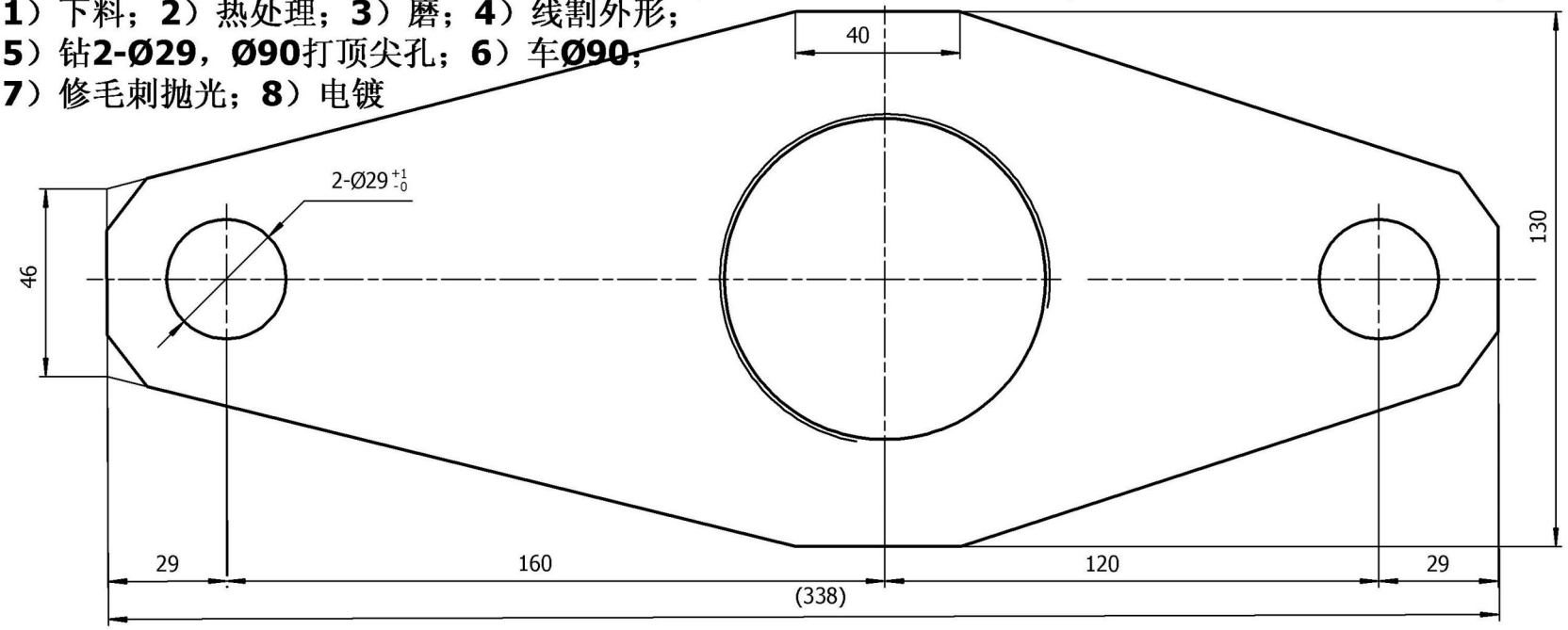
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零部件名称	打料杆		
型号规格	KS250-YL-JF21-250B			零部件代号	01-11		
材料	65Mn	数量	1	比例	1:1	版次	1.0



工艺流程：

1）下料；**2**）热处理；**3**）磨；**4**）线割外形；
5）钻**2-Ø29**，**Ø90**打顶尖孔；**6**）车**Ø90**；
7）修毛刺抛光；**8**）电镀



技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.热处理后20-25HRc。
3.镀硬铬，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

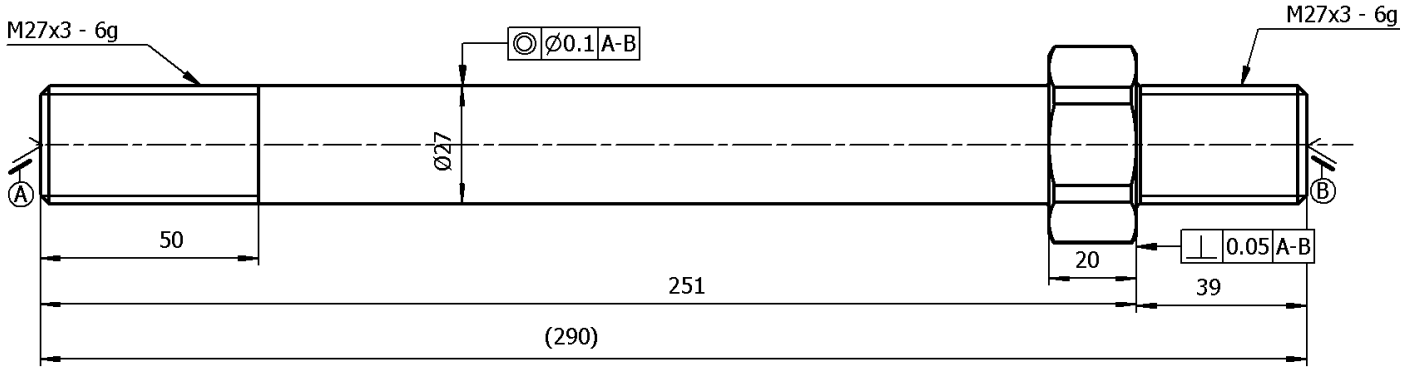
标记	处数	更改原因	签名	日期

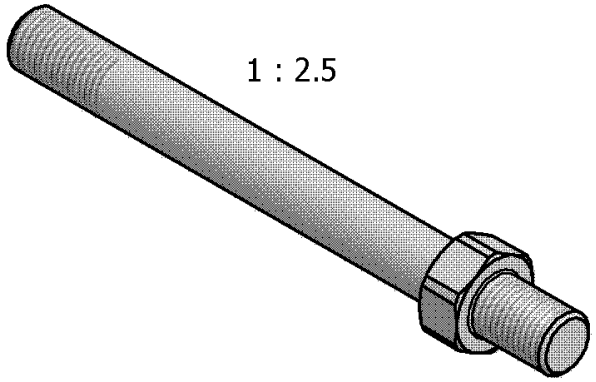
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

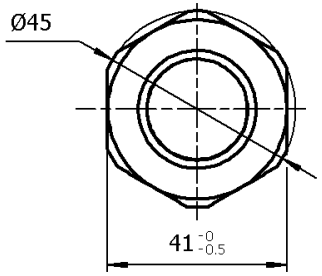
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零部件名称	冲孔脱料板
型号规格	KS250-YL-JH21-315B			零部件代号	03-12
材料	45	数量	1	比例	1:1.5	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IT13。
2.热处理后25-30HRc。
3.表面镀硬铬。

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

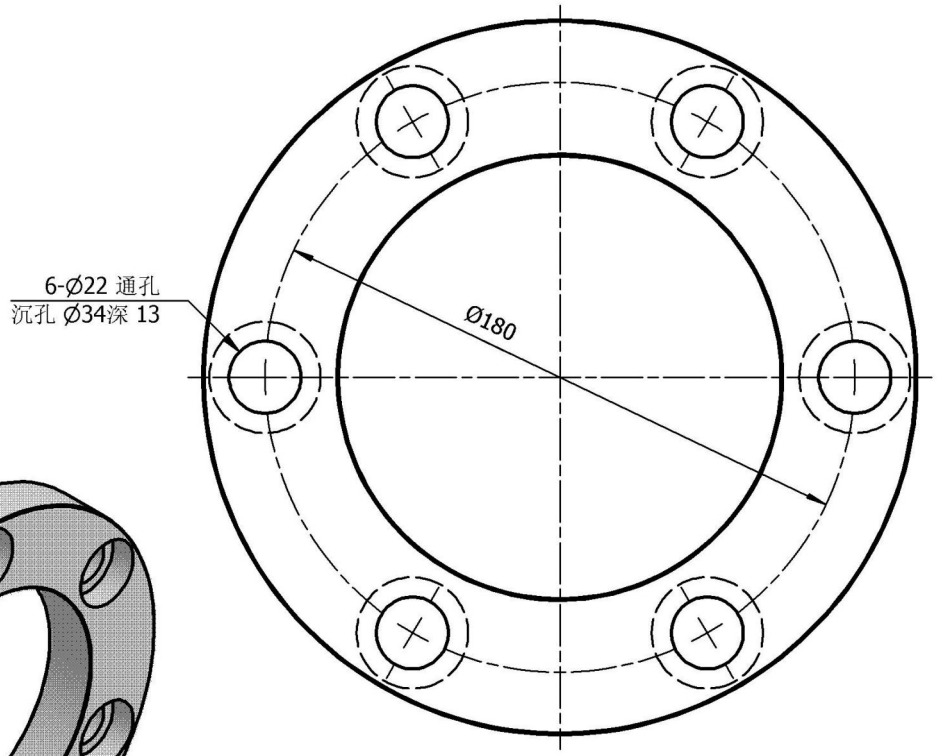
标记	处数	更改原因	签名	日期

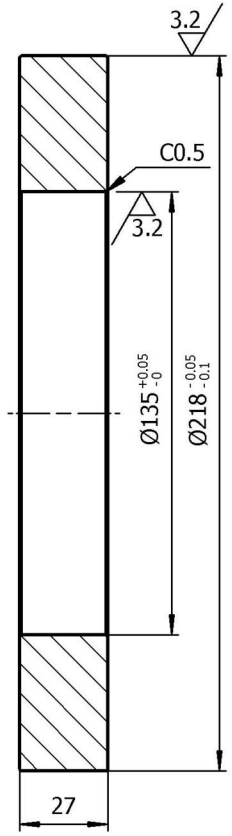
设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

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

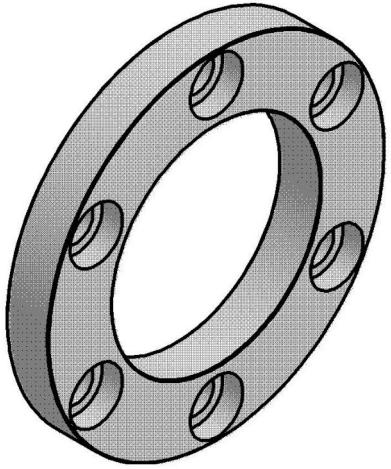
产品名称	红冲三工位机械手			零部件名称	冲孔脱料板		
型号规格	KS250-YL-JF21-250B			零部件代号	03-13		
材料	40Cr	数量	1	比例	1:1.5	版次	1.0

其余：6.3
未注倒角C1
未注圆角R1





1 : 3



技术要求

1.未注尺寸公差IT13。
2.调质后25-30HRc。
3.表面镀铬见白.

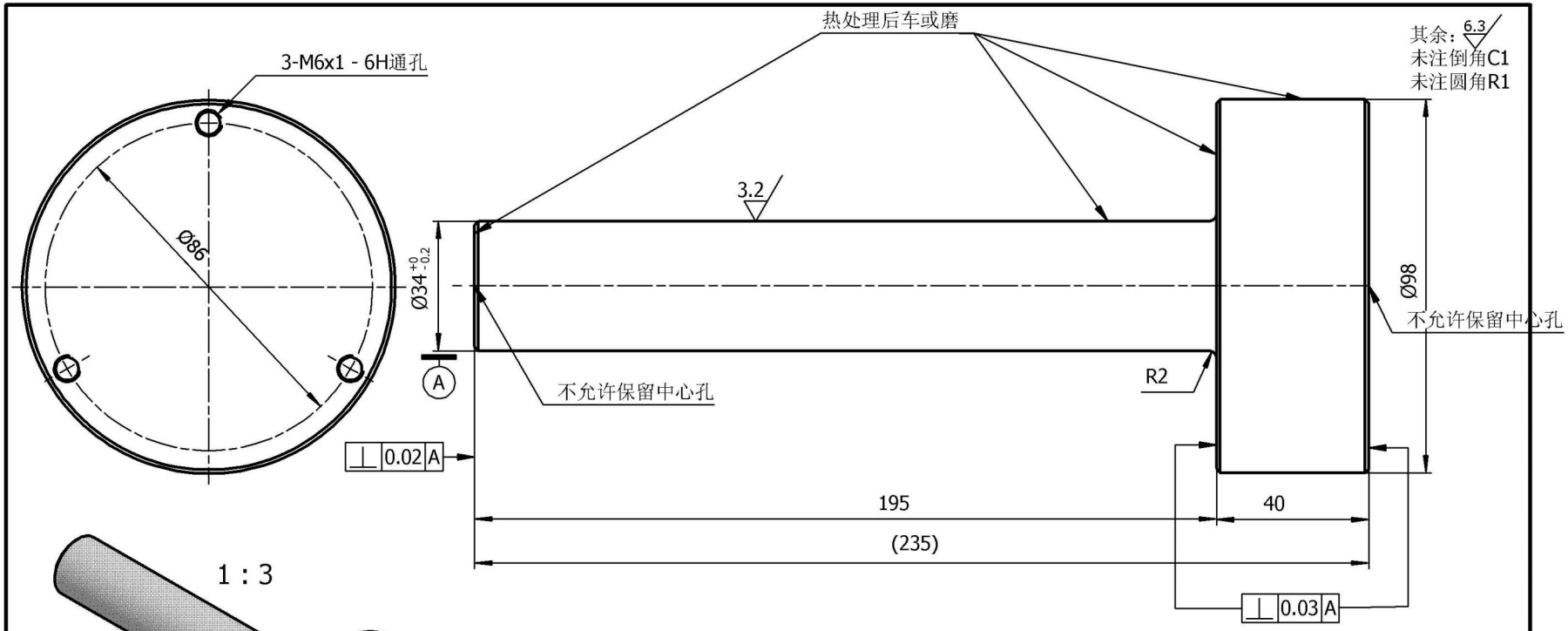
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

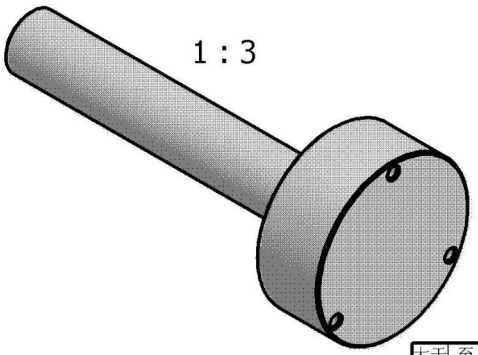
标记	处数	更改原因	签名	日期

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	成型上模盖		
型号规格	KS250-YL-JH21-315B			零部件代号	03-17		
材料	40Cr	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

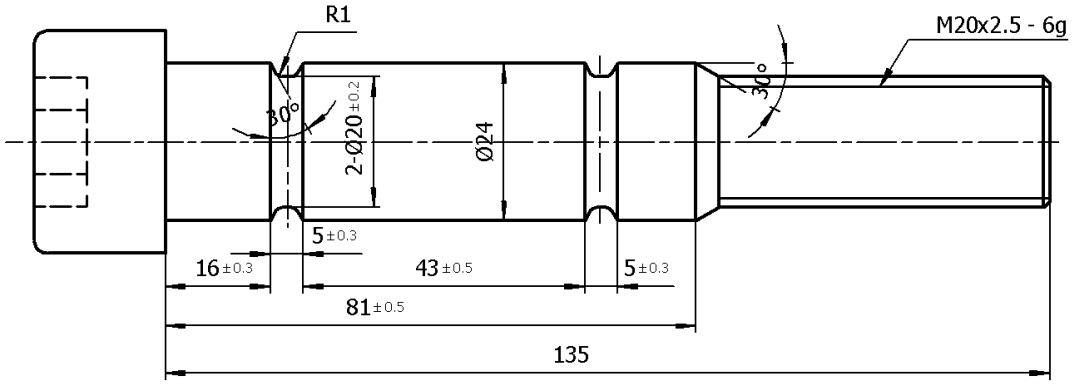
标记	处数	更改原因	签名	日期

设计		标准化	
校对		审 核	
工艺		批 准	

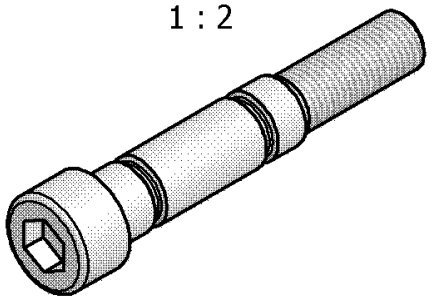
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

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	KS250-YL-JH21-315B			零部件代号	04-04		
材料	60Si2Mn	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



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.

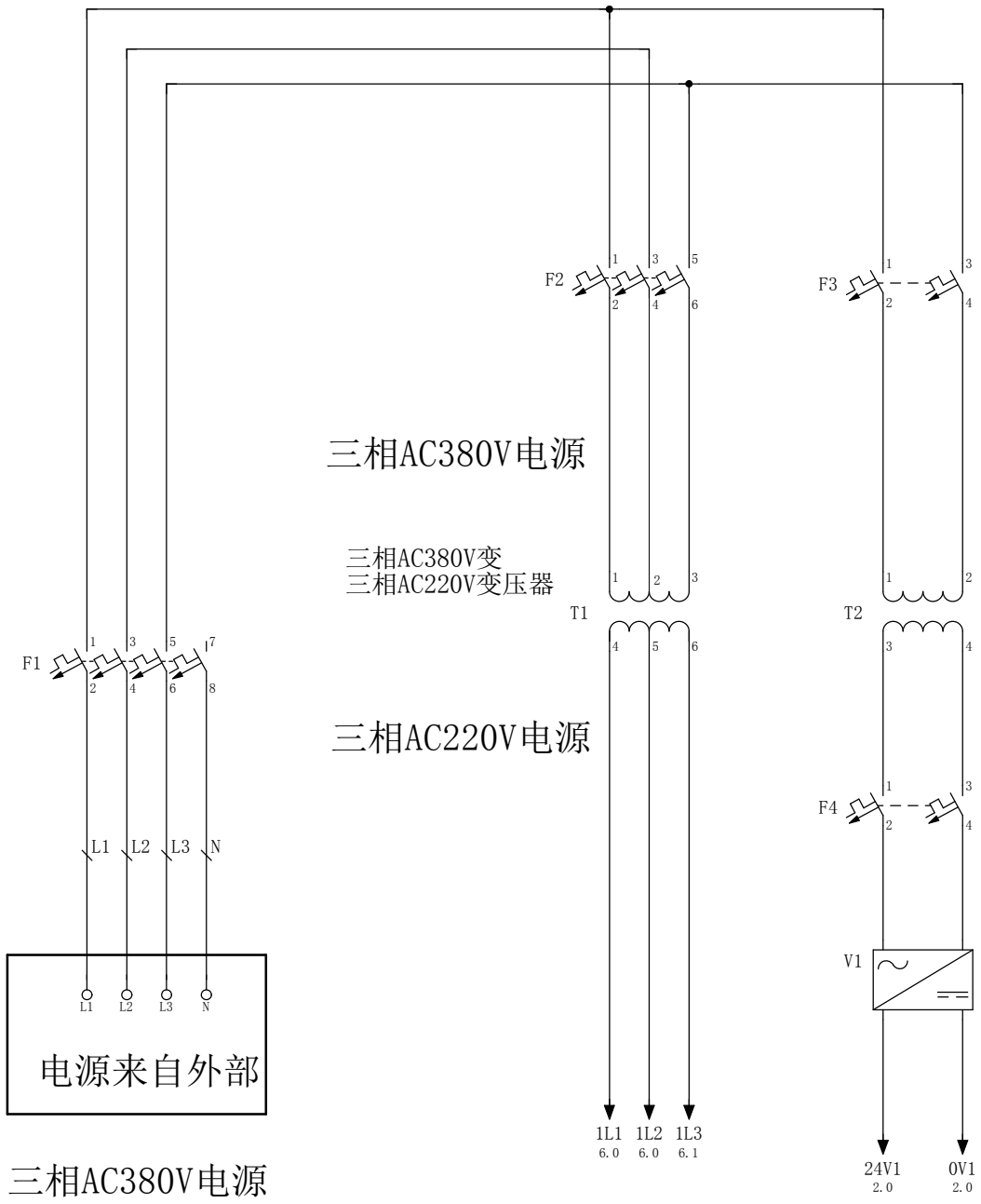
大于	至	IT13
—	3	0.14
3	6	0.18
6	10	0.22
10	18	0.27
18	30	0.33
30	50	0.39
50	80	0.46
80	120	0.54
120	180	0.63
180	250	0.72
250	315	0.81
315	400	0.89

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	

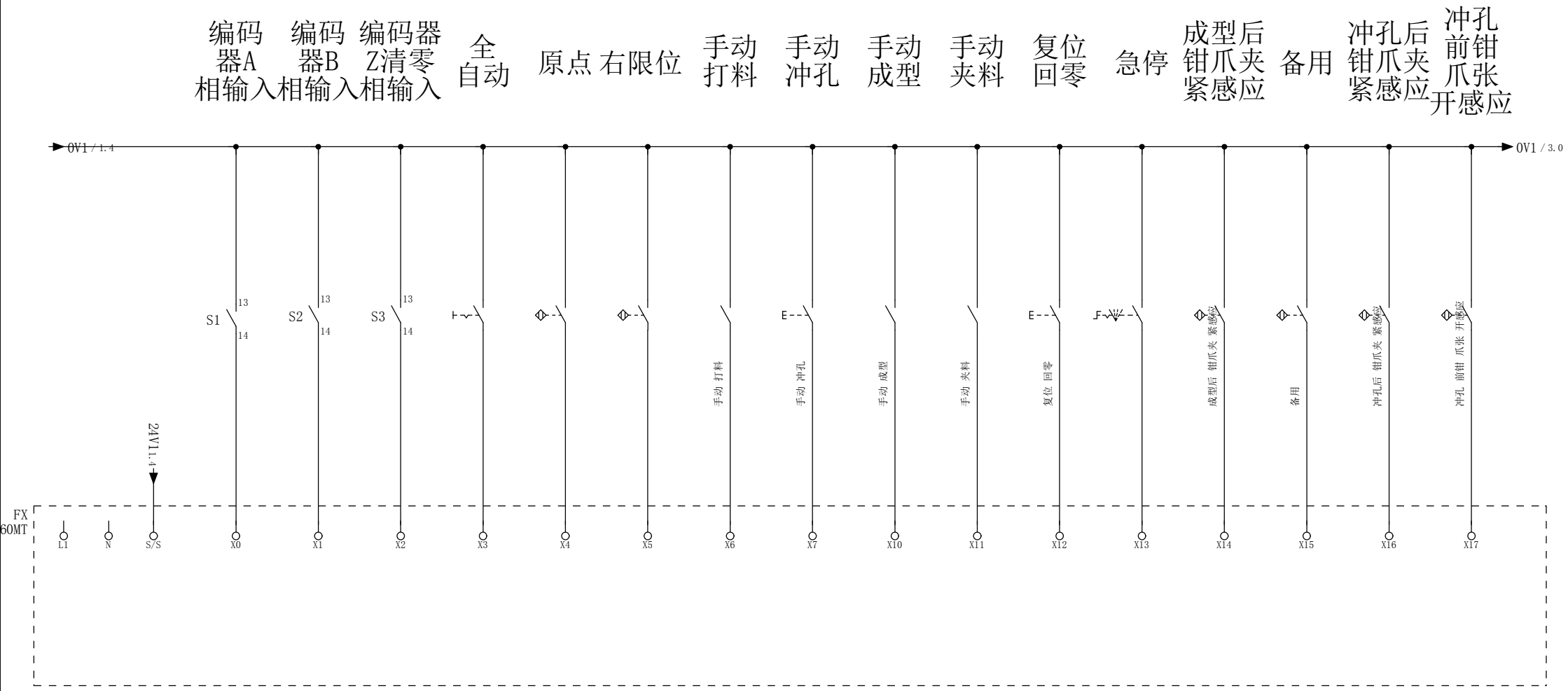
晋江市创勤机械有限公司
Jinjiang Chuangqin Machinery Co.,Ltd

产品名称	红冲三工位机械手			零部件名称	托料剪断销
型号规格	KS250-YL-JF21-250B			零部件代号	04-15
材 料	内六角螺钉	数量	2	比 例	1:1 版次 1.0



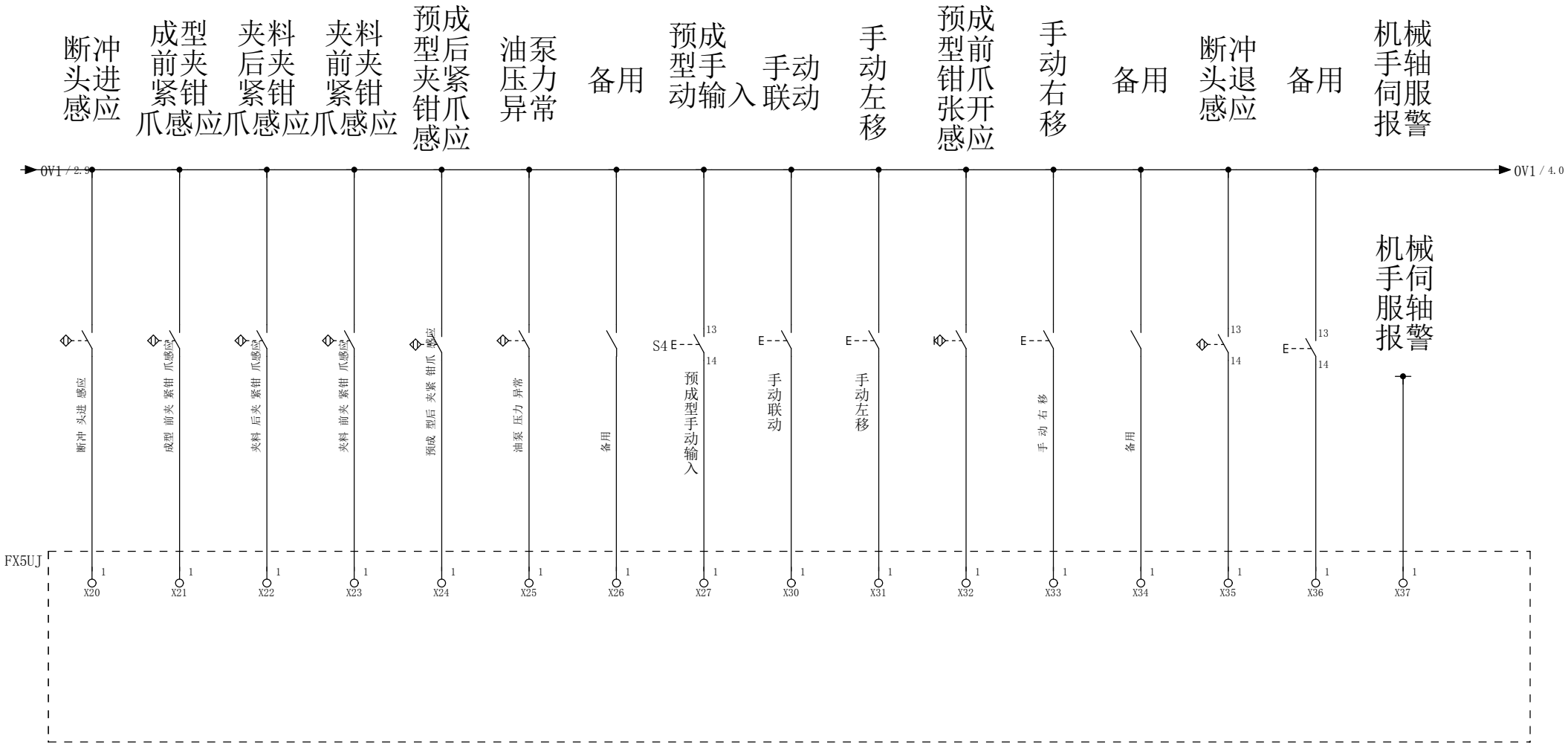
2

			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

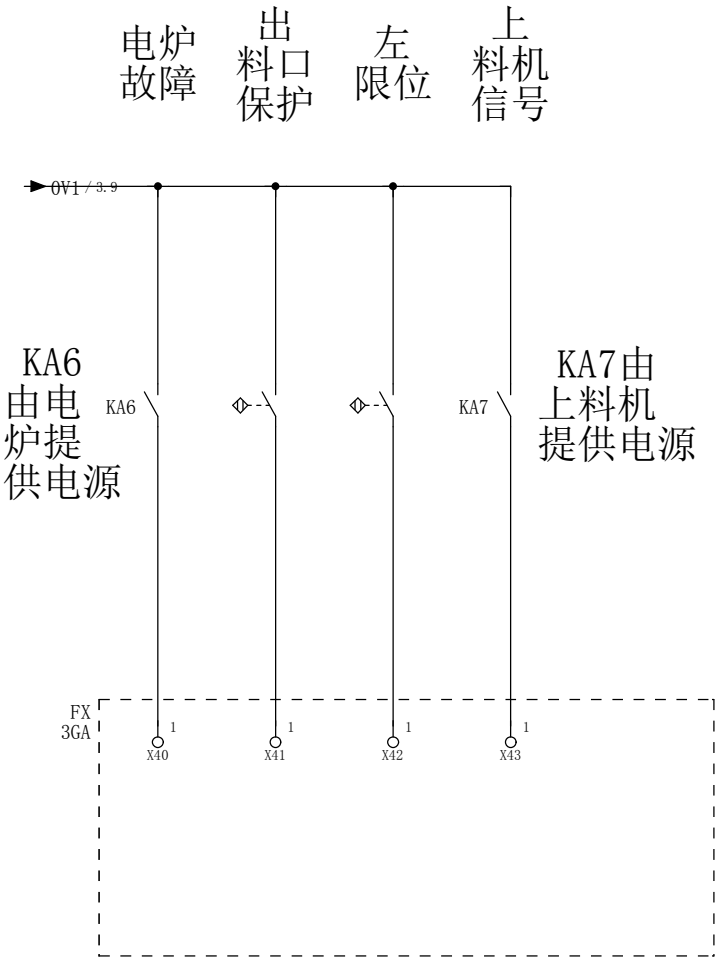


1 3

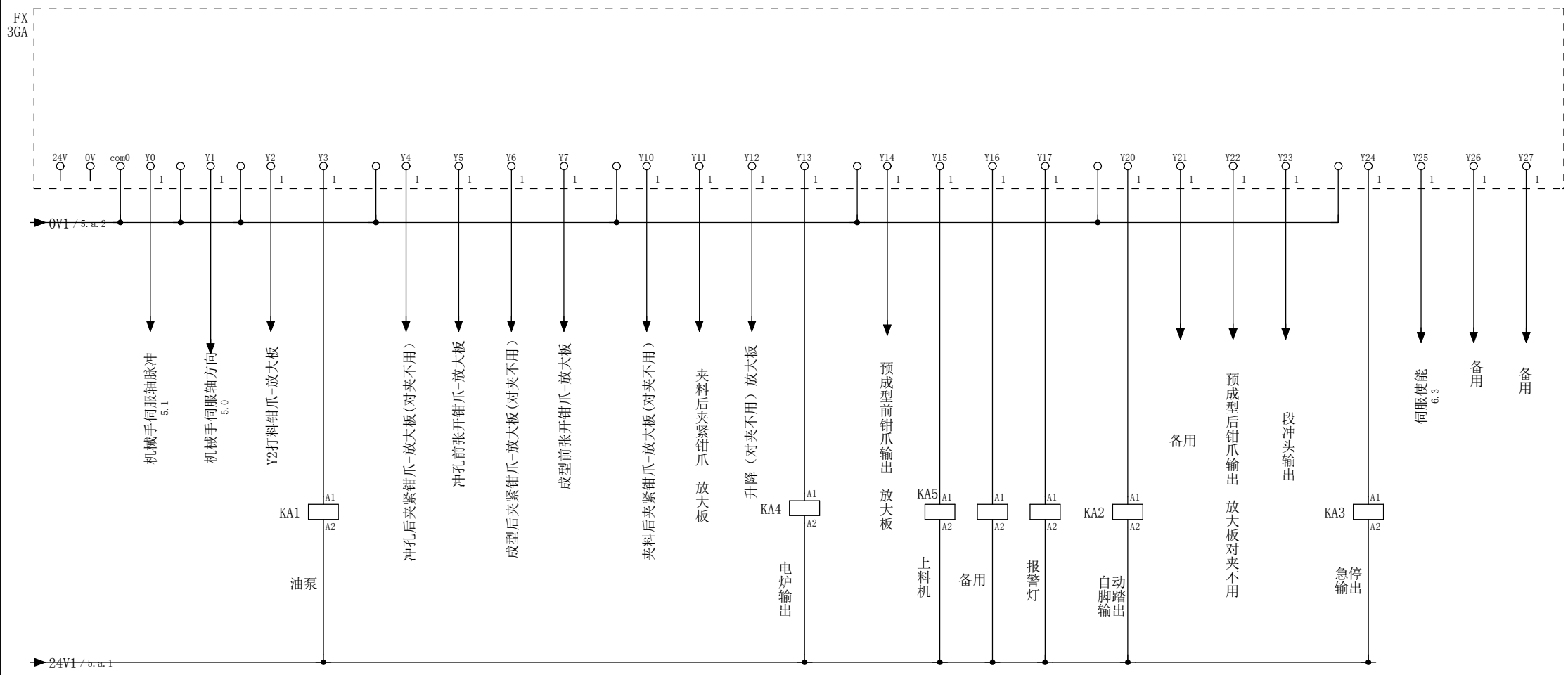
			日期	2021/12/21	热锻多工位机械手	晋江市创勤机械有限公司	X0-X17	=	
			校对					+	
			审核						页数 2
修改	日期	设计	原始项目		替换	替换人			页 2/7



			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

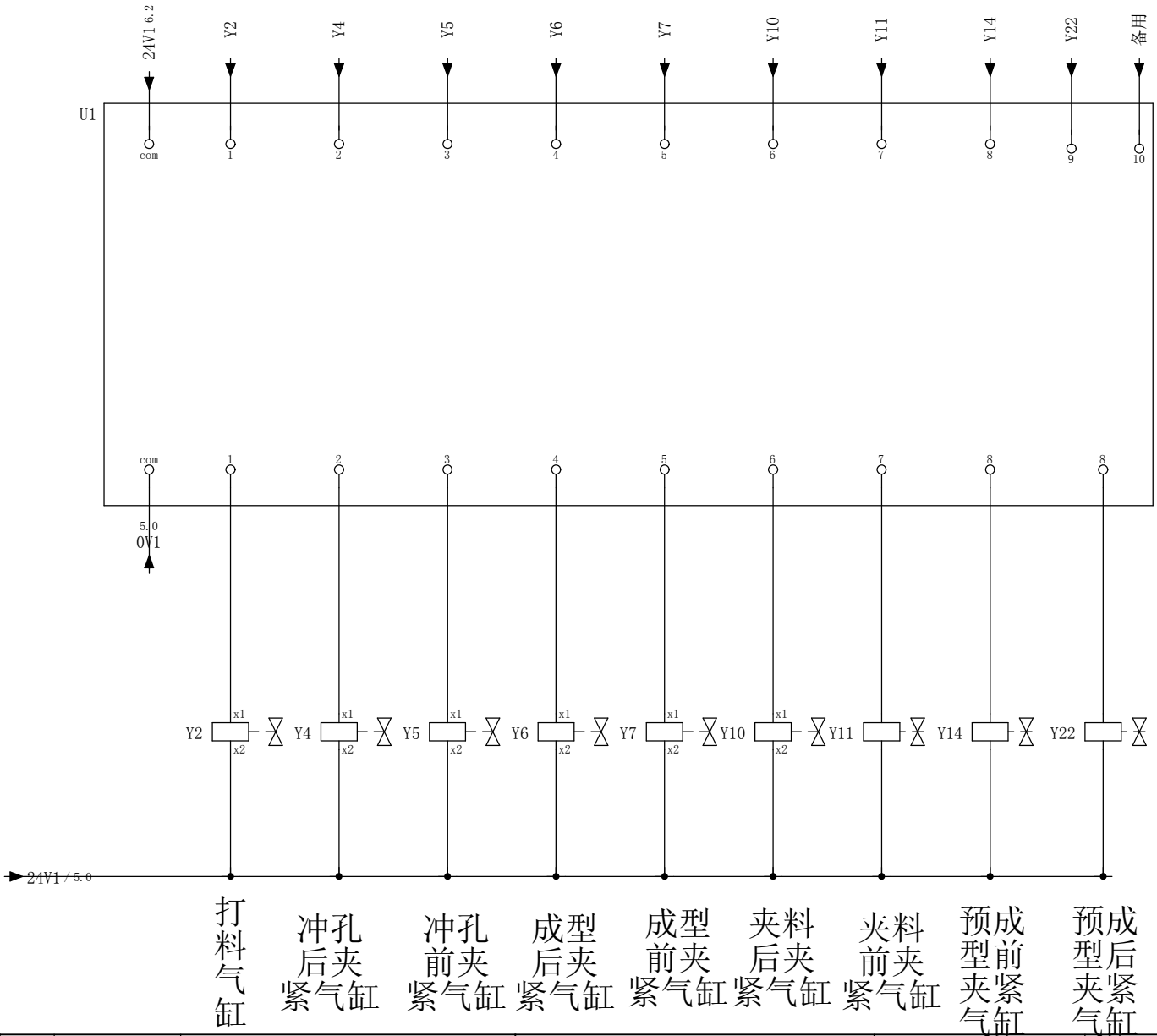


报警灯使能

4

5.a

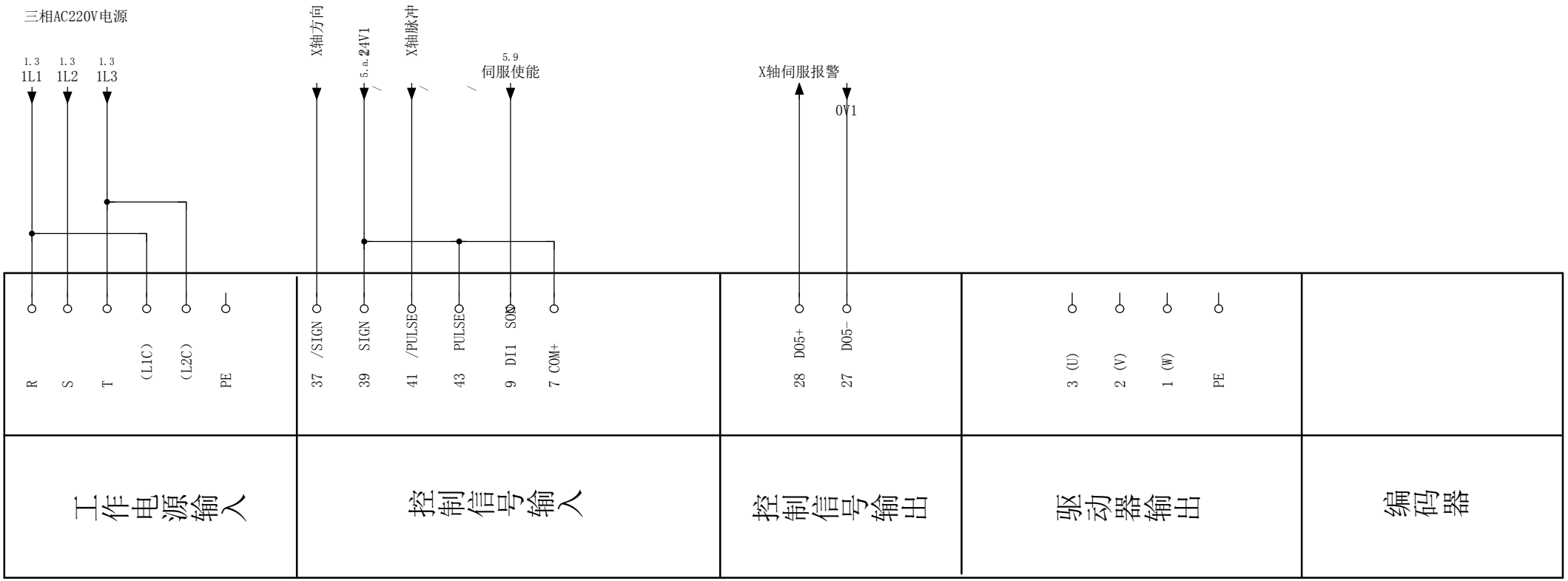
			日期	2021/12/21	热锻多工位机械手	晋江市创勤机械有限公司	Y0-Y27		=	
			校对						+	
			审核							页数 5
修改	日期	设计	原始项目		替换	替换人				页 5/7



5

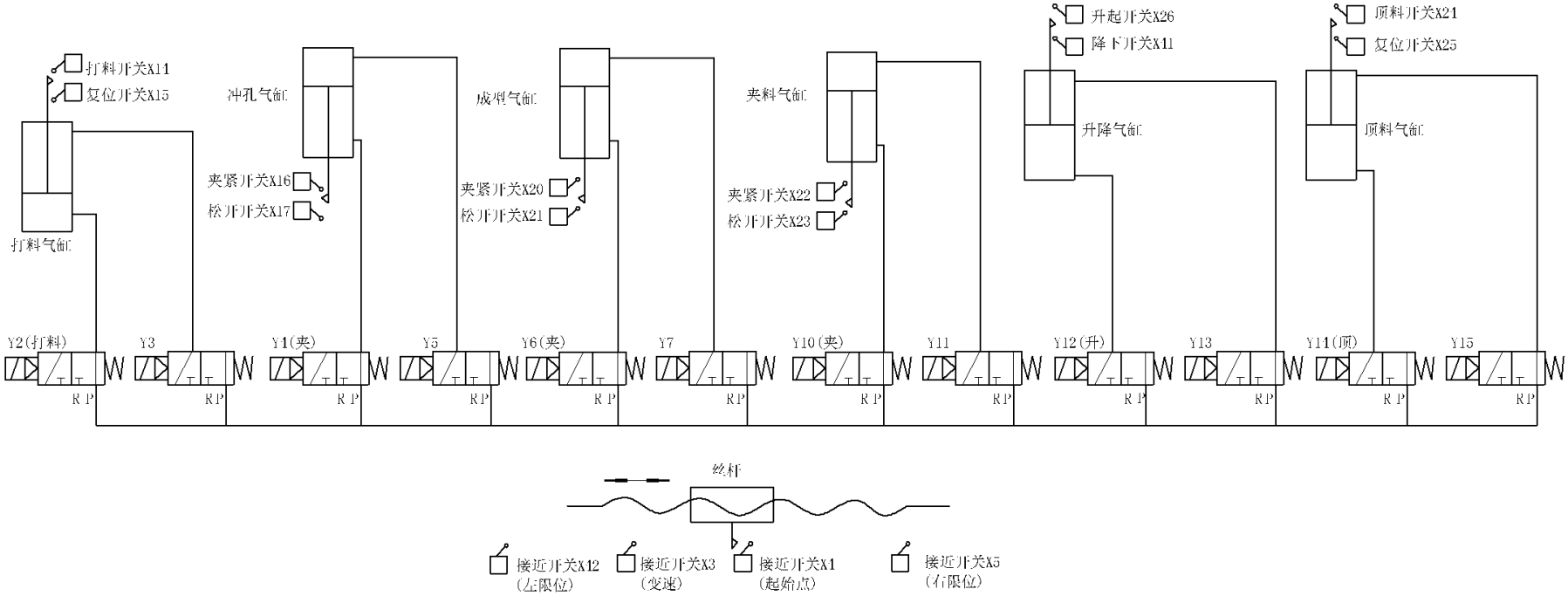
6

			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

气动原理及开关位置图