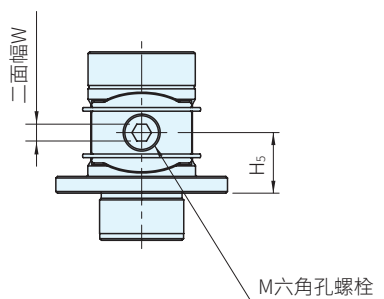
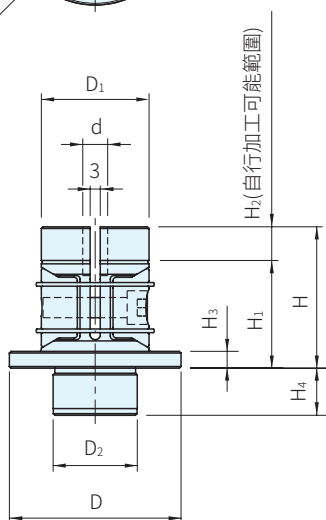
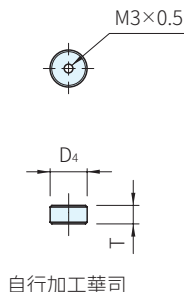
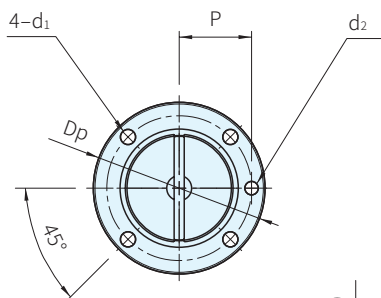




本體	楔	
材質	材質	處理
S45C 染黑	S45C 染黑	熱處理 回火



品號	D ₁	d	H	H ₂	D	H ₁	H ₃	D ₂ g7	H ₄	d ₁	D _p	d ₂
CP123-03201	32	7.4	42	10	51	32	5	25	14	4.5	43	5
CP123-05001	50	11.4	63	15	75	48	7	40	19	5.5	65	6

品號	P	M	W	H ₅	D ₄	T	夾持力 N	容許鎖緊扭矩 N.m	質量 kg	庫存
CP123-03201	21.5	M6×1-25L	5	18	7	3.5	3000	9	0.33	△
CP123-05001	32.5	M10×1.5-35L	8	27	11	5.5	7000	42	1.2	△

TE. 技術資料

· 工件反覆定位的精確度：±0.08

PS. 備註

附屬品

- 自行加工華司：1 個
- 彈簧銷：1 個
(CP123-03201...ø5×10L)
(CP123-05001...ø6×14L)

WA. 注意

- 為了避免產生破損以及變形，在沒有工件的狀態下請勿鎖緊
- 進行自行加工時請勿超出自行加工的可能範圍

訂貨： 交期： 天

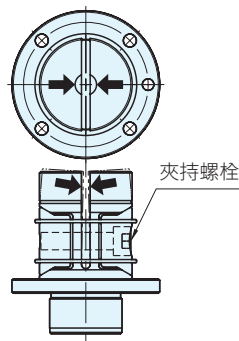
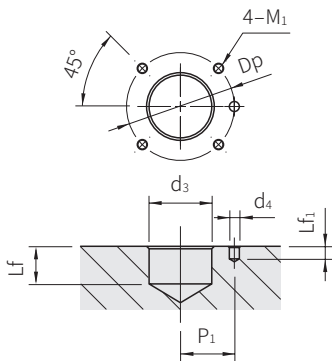
CP123-03201

SP. 特長

- 將夾持螺栓鎖緊，口金就會往中心倒下，然後夾住工件的外形
- 夾持行程是0.5mm
- 對口金進行自行加工時是配合工件的形狀，所以適用於各種的工件
- 簡單精巧的設計最適合多個工件

EX. 使用例

安裝孔加工圖

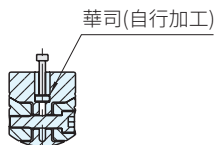
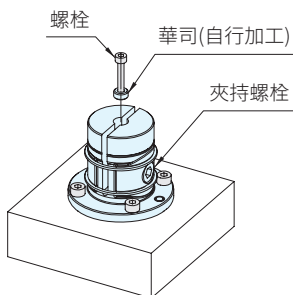


品號	d ₃ H7	Lf	d ₄ +0.12 0	Lf ₁	P ₁ ±0.05	M ₁	Dp
CP123-03201	25	15	5	5	21.5	M4×0.7	43
CP123-05001	40	20	6	7	32.5	M5×0.8	65

自行加工方法

① 華司(自行加工)的安裝

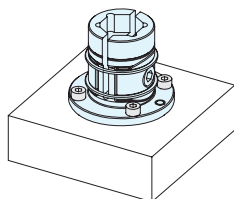
將華司(自行加工)插入孔中，然後把夾持螺栓鎖緊固定
(若使用螺絲或類似零件，操作會較簡單)



請將華司(自行加工)推至孔底

② 口金的自行加工

配合工件的形狀對口金進行自行加工



請勿超過自行加工的可能範圍

③ 工件的安裝

將夾持螺栓鬆開，取下華司(自行加工)之後再裝上工件，
然後將夾持螺栓鎖緊固定

