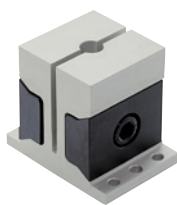
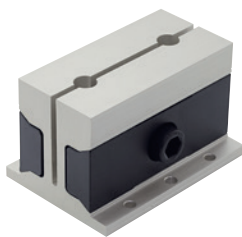


RoHS

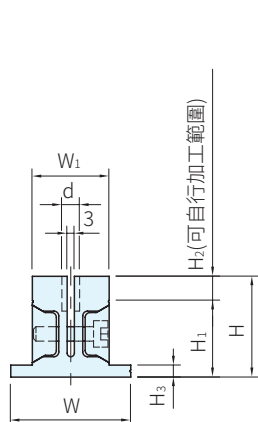


CP124-□01

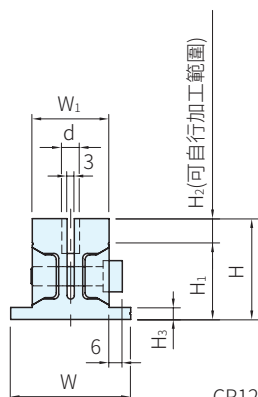
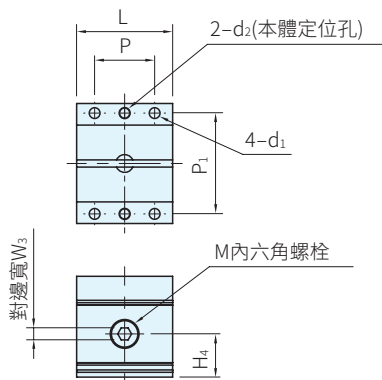


CP124-□02

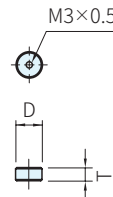
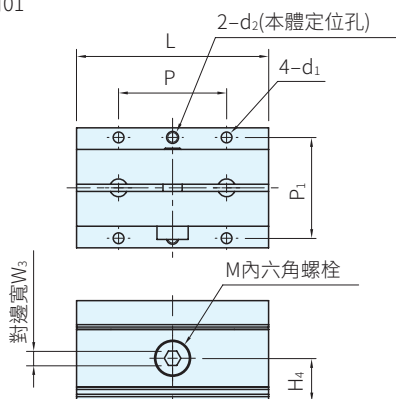
本體		楔	
材質	顏色	材質	處理
A6N01 氧化鋁膜表面處理	銀色	SCM440 染黑	淬火、 回火



CP124-□01



CP124-□02



自行加工用墊圈
(附件)

品號	W ₁	d	L	H	H ₂	W	H ₃	H ₁	d ₂ H7	d ₁	P	P ₁
CP124-03201	32	7.4	40	42	10	50	5	32	5	4.5	25	42
CP124-03202			80								45	
CP124-05001	50	11.4	50	63	15	72	7	48	6	5.5	30	62
CP124-05002			100								58	

品號	M	W ₃	H ₄	D	T	夾緊力 KN	容許鎖緊扭矩 N.m	質量 kg	庫存
CP124-03201	M6×1-25L	5	18	7	3.5	2.5	7.5	0.22	△
CP124-03202	M8×1.25-30L	6					14.0	0.42	△
CP124-05001	M10×1.5-40L	8	27	11	5.5	5.5	26.0	0.62	△
CP124-05002	M12×1.75-45L	10					46.0	1.29	△

訂貨： 交期： 天

CP124-03201

TE 技術資料

- 工件反覆定位的精確度：±0.08

附屬品

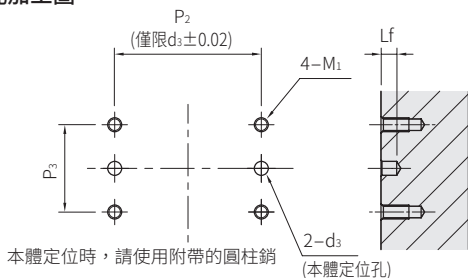
- 自行加工用墊圈：CP124-□01...1個
CP124-□02...2個
- 圓柱銷(m6公差)：...2個
(CP124-03□...φ5×10L)
(CP124-05□...φ6×15L)

SP 特長

- 擰緊夾緊螺栓時，左右的夾口倒向中心，夾緊工件的外形
- 夾緊行程為0.5mm
- 通過按工件形狀自行加工夾口，可對應各種工件
- 結構簡潔、小型，適用於多個工件同時加工

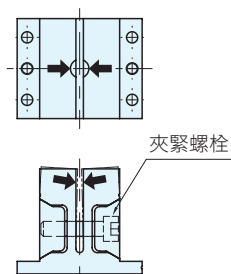
EX 使用例

安裝孔加工圖



WA 注意

- 為防止損壞及變形，請勿在無工件的狀態下進行鎖固
- 自行加工請勿超過自行加工範圍

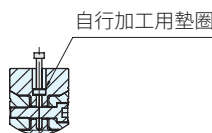
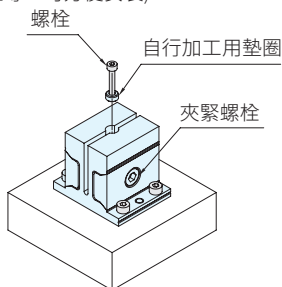


品號	d ₃ H7	Lf	M ₁	P ₂	P ₃
CP124-03201	5	5	M4×0.7	42	25
CP124-03202					45
CP124-05001	6	8	M5×0.8	63	30
CP124-05002					58

自行加工方法

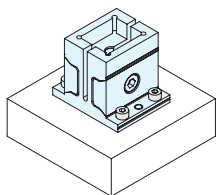
①安裝自行加工用墊圈

將自行加工用墊圈插入安裝孔內，擰入夾緊螺栓將其固定 (使用螺栓等，可方便安裝)



②自行加工夾口

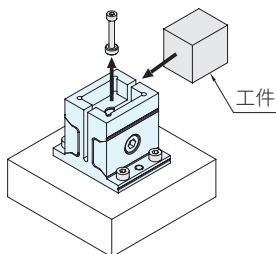
根據工件形狀自行加工夾口



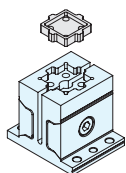
請勿超過自行加工的可能範圍

③安裝工件

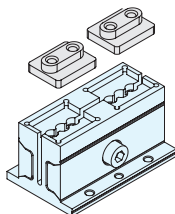
鬆開夾緊螺栓、拆下自行加工用墊圈後，安裝工件，擰入夾緊螺栓進行固定



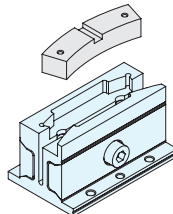
EX 使用例



利用短型夾具
加工一個工件



利用長型夾具
同時加工二個
工件



利用長型夾具
加工一個工件