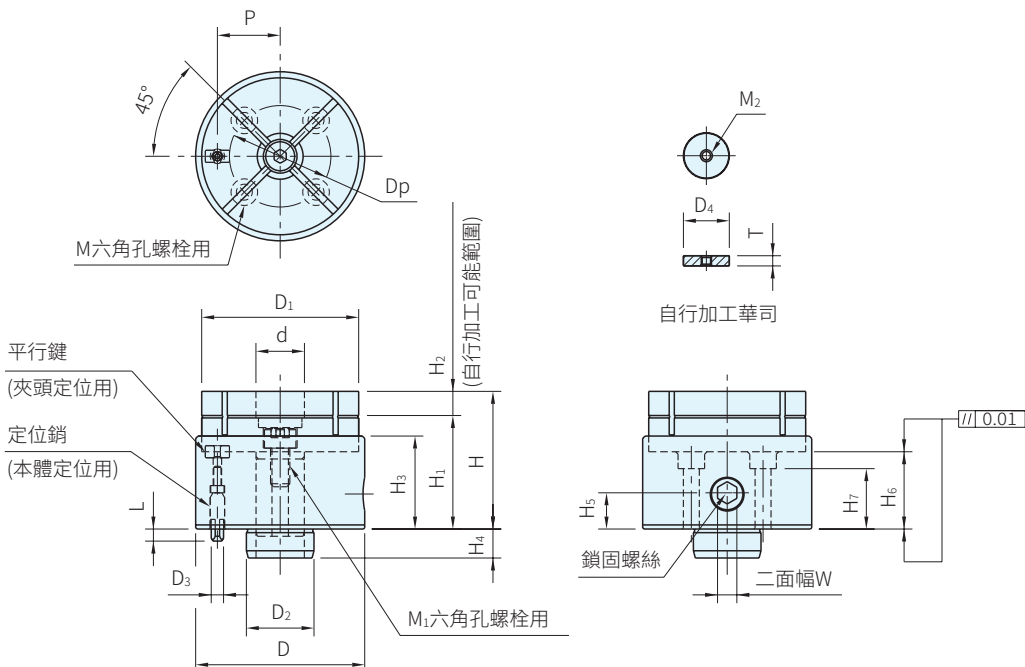




本體	夾頭		軸、螺栓		外殼、華司
材質	材質	顏色	材質	處理	材質
S45C 染黑	A7075	藍	SCM435 染黑	熱處理	S45C 染黑



品號	D ₁	d	H	H ₂	D	H ₁	H ₃	H ₆ ±0.01	D ₂ g6	H ₄	M	H ₇	Dp	D ₃ h6	L	P ±0.02
CP120-06501	65	19	57	10	70	47	39	32	28	12	M6	25	42	6	5	26
CP120-09001	90	23	72	15	95	57	46	38	42	14	M8	28	60	8	7	36

品號	w	H ₅	M ₁	M ₂	D ₄	T	夾持力 N	容許鎖緊扭矩 N.m	質量 kg	庫存
CP120-06501	8	15	M8×1.25-15L	M4×0.7	18	4	4000	60	1.1	△
CP120-09001	10	17	M10×1.5-20L	M5×0.8	22	6	6000	100	2.6	△

TE. 技術資料

- 工件反覆定位的精確度：±0.03
- 夾頭反覆交換定位的精確度：±0.02

PS. 備註

附屬品

- 自行加工華司：1個
- 定位銷：1個
- 六角孔螺絲：1個

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

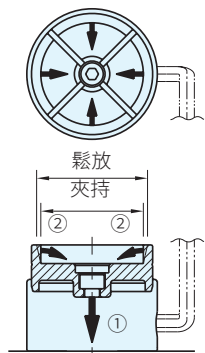
關聯製品

- CP121：夾頭
- CP122：車床用配件

訂貨： 交期：

CP120-06501

SP. 特長

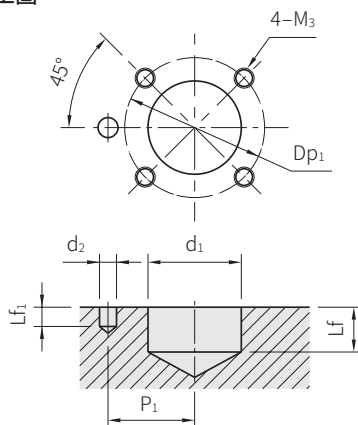


①將鎖固螺絲鎖緊後，夾頭的中央會被往下拉

②同時周圍的四小片會往中央倒下夾住工件

- 透過刻度盤式的夾具構造可以讓四小片確實夾住工件
- 可適用於各式各樣不同形狀的工件
- 夾持行程直徑為0.3mm，適用於脫臘鑄造、壓鑄、押出材等，已經完成前加工的工作

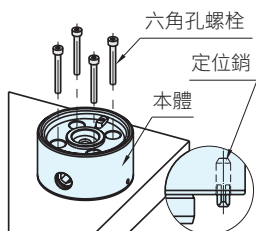
孔加工圖



品號	d1 H7	Lf	d2 G7	Lf1	P1 ±0.02	M3	Dp1
CP120-06501	28	13	6	6	26	M6×1	42
CP120-09001	42	15	8	8	36	M8×1.25	60

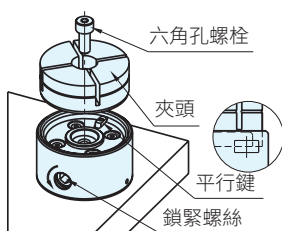
EX. 使用例

①本體的安裝



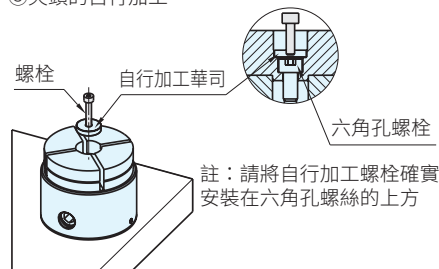
將定位銷插入本體，用六角孔螺栓將本體固定在金屬板上

②夾頭的安裝

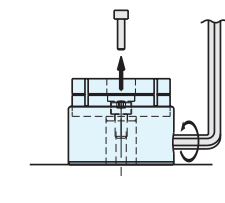


將夾頭的鍵槽與平行鍵組合
註：請在鎖附螺絲完全鬆開的狀態下進行安裝

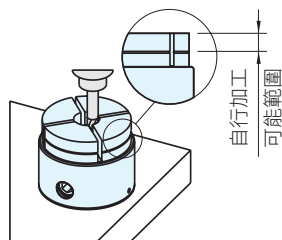
③夾頭的自行加工



(1)請將自行加工華司固定在夾頭上(使用螺絲或類似零件，安裝上會較簡單)

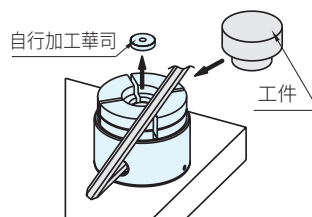


(2)將鎖附螺絲鎖入，然後夾住自行加工華司(夾住後請將螺絲從自行加工華司取下)



(3)配合工件的形狀對夾頭進行自行加工

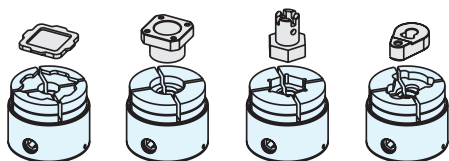
④工件的固定



- 在自行加工之後鬆開鎖附螺絲，取下自行加工華司
- 裝上工件旋入鎖附螺絲，然後夾住

PS. 備註

- 本產品有錄影使用說明



- 透過鎖緊側面的鎖附螺絲夾住工件的外形
- 因為夾頭可以自行加工，所以能夾住各種形狀的工件
- 最適合小型加工中心機、鑽孔中心機、小型5軸加工機、CNC轉台等夾治具