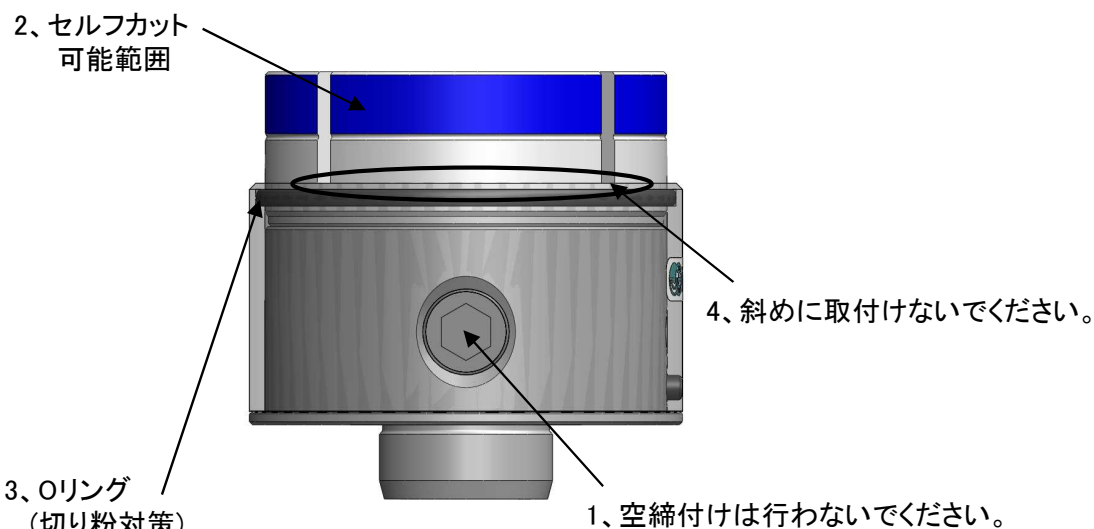


外形クランプ 取扱説明書

CP120-06501
CP120-09001

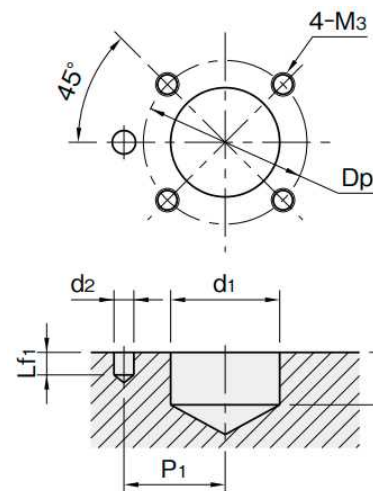
注意事項

- 1、破損及び変形防止の為、ワークがない状態での締付けは行わないでください。
- 2、セルフカット範囲を超えてセルフカットをしないでください。
- 3、Oリングが確実に本体にセットされているか確認してから口金を取付けてください。
- 4、口金を本体にセットするときはOリングが抵抗になり挿入しづらい場合がありますが、真上からパチンと確実に挿入してください。



品 番	適用Oリング
CP120-06501	CO 0544(S65) NOK
CP120-09001	CO 0551(S90) NOK

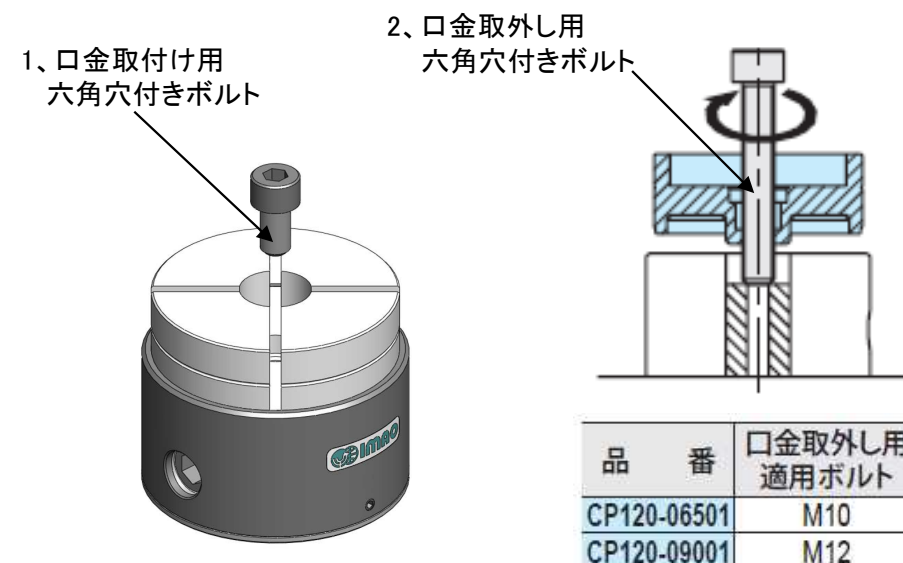
穴加工図



品 番	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

口金の取外し方法

- 1、口金取付け用の六角穴付きボルトを取外します。
- 2、口金のタップ穴にワンサイズ上のボルトをねじ込み、本体側に押し付けると簡単に口金を取り外すことができます。

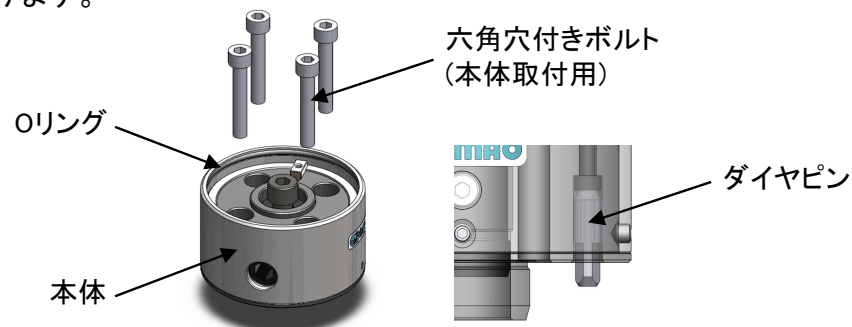


品 番	口金取外し用適用ボルト
CP120-06501	M10
CP120-09001	M12

使用方法

1.本体の取付方法

本体にダイヤピンを挿入し、六角穴付きボルトで本体をプレートに取付けます。



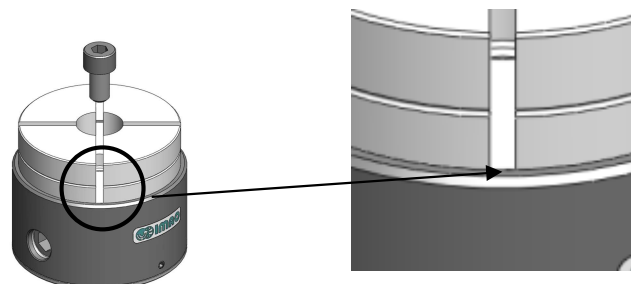
2.口金の取付方法

(1) 口金のキー溝を平行キーに合わせた状態で口金を真上から押し込んでください。



注) 口金取付け時は、ロックネジを反時計方向に止まるまで回した状態で行ってください。

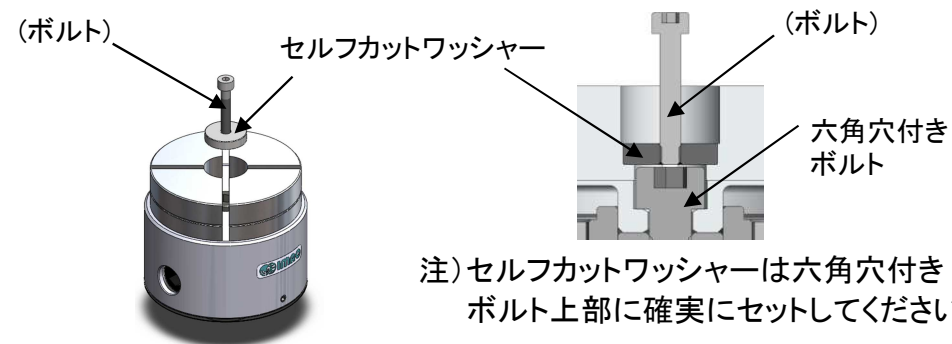
(2) 口金が正しい位置にあるか確認し、六角穴付きボルトで固定します。



注) 4ヶ所全てが図の状態になっているか確認してください。
(口金は必ず奥まで挿入し、本体と水平になるように取付けてください。)

3.口金のセルフカット方法

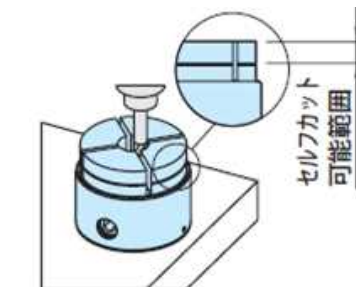
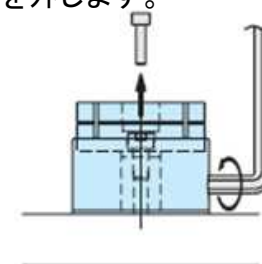
(1) セルフカットワッシャーを口金にセットします。
(ボルトなどを使用すると、セットが簡単です。)



注) セルフカットワッシャーは六角穴付きボルト上部に確実にセットしてください。

(2) ロックネジを締め込み、クランプします。
(許容締付トルクの半分以上を目安として締め込んで下さい。)

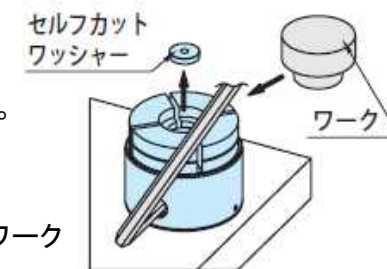
クランプ後、セルフカットワッシャーからボルトを外します。



4.ワークセットの方法

(1) セルフカット後はロックネジを緩め、セルフカットワッシャーを取外します。
(2) ワークをセットし、ロックネジを回しクランプします。

※上記手順でセルフカットを行うと、口金とワークとのクリアランスは径で0.3mmとなります。



Value Creator

株式会社 イマオ コーポレーション

【お問い合わせ】

<https://www.imao.co.jp/contact.html>