

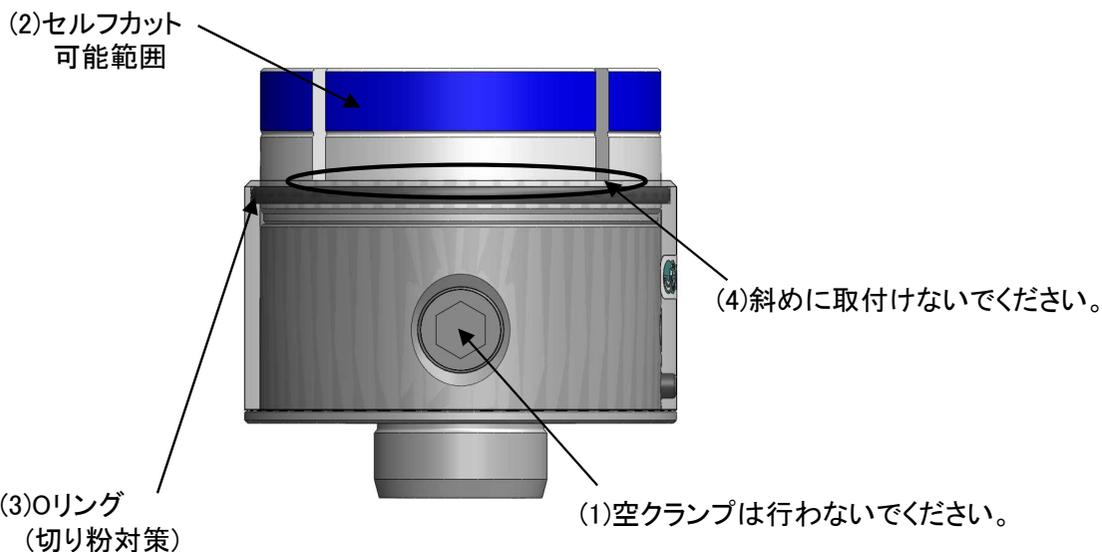
# 外形クランプ用口金 取扱説明書

CP121-06501  
 CP121-09001

※本体部分のイラストはCP120を使用しています

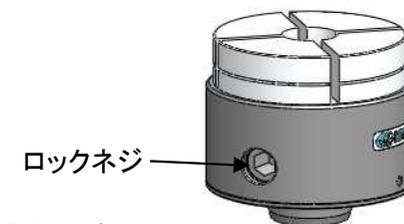
## 注意事項

- (1) 破損及び変形防止の為、ワークがない状態でのクランプ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。

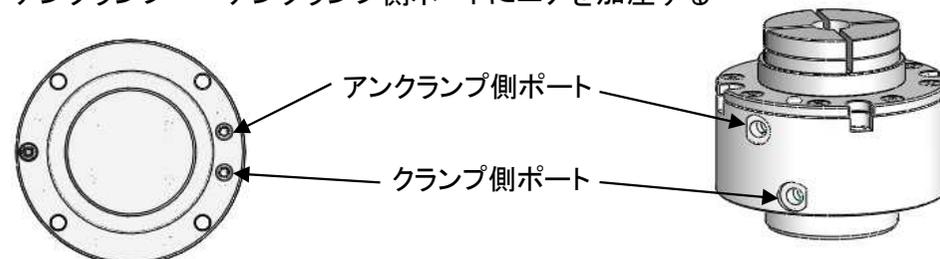


注)説明文内の「クランプ」および「アンクランプ」は下記の手順となります。

- ・外形クランプ(CP120)の場合  
 クランプ → ロックネジを締める  
 アンクランプ → ロックネジを緩める



- ・エア外形クランプ(AMCH)の場合  
 クランプ → クランプ側ポートにエアを加圧する  
 アンクランプ → アンクランプ側ポートにエアを加圧する

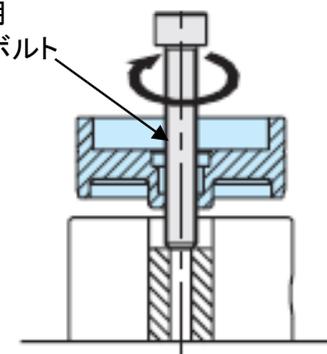
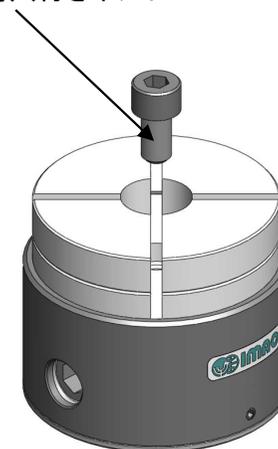


## 口金の取外し方法

- (1) 口金をアンクランプ状態にします。
- (2) 口金取付け用の六角穴付きボルトを取外します。
- (3) 口金のタップ穴に下記サイズ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。

(2)口金取付け用六角穴付きボルト

(3)口金取外し用六角穴付きボルト



品番	口金取外し用適用ボルト
CP121-06501	M10
CP121-09001	M12

口金	適用Oリング	適用外形クランプ	適用エア外形クランプ
CP121-06501	CO 0544(S65) NOK	CP120-06501	AMCH080-5W
CP121-09001	CO 0551(S90) NOK	CP120-09001	AMCH100-5W

## 口金の取付方法

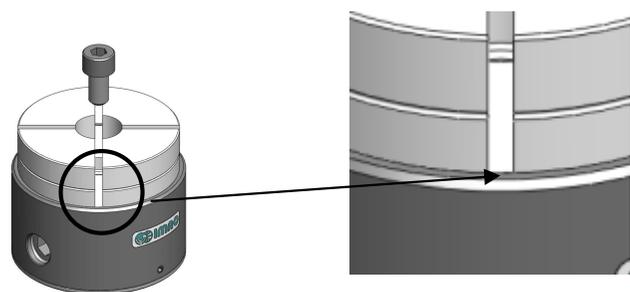
(1) 口金のキー溝を平行キーに合わせた状態で口金を真上から押し込んでください。



注) **CP120** : 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。

**AMCH** : 口金取付け時はアンクランプ側ポートにエアを加圧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。



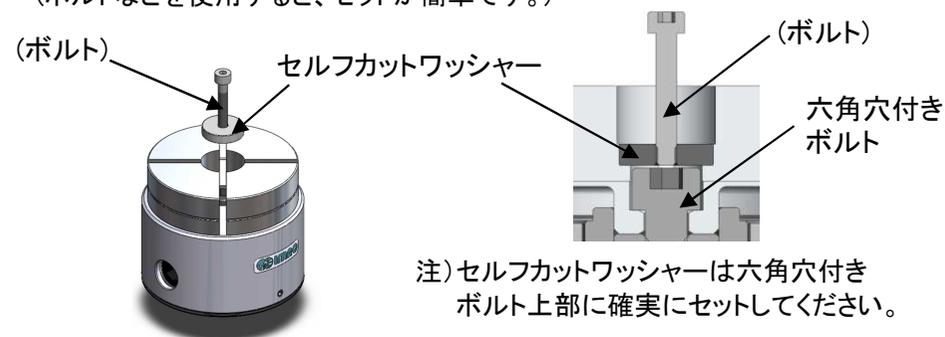
口金	適用六角穴付きボルト
CP121-06501	M8x15L
CP121-09001	M10x20L

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。)

注) 必ずアンクランプ状態で作業を行ってください。

## 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) **CP120** : 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。)

**AMCH** : クランプ側ポートにエアを加圧し、セルフカットワッシャーをクランプします。  
 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。

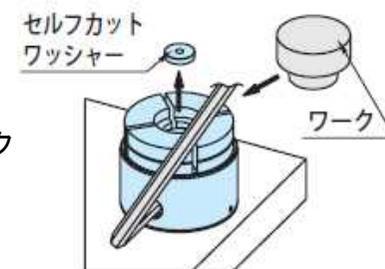
(3) ワーク形状に合わせて口金をセルフカットします。



## ワークセットの方法

(1) セルフカット後はアンクランプし、セルフカットワッシャーを除外します。  
 (2) ワークをセットし、クランプしてください。

※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>