

口金(外形クランプ用) [CP126]

取扱説明書



製品を安全に使用して頂くために、ご使用前には必ず本書をお読みください。
また、ご使用される方がいつでも見ることが出来る場所に必ず保管してください。

※CP125の取扱説明書もあわせてお読みください。

品番	適用 フォームクランプ	許容締付 トルク (N・m)	クランプ力 (kN)	許容収縮径	補修用Oリング (NOK)
CP126-06501	CP125-06501	15	4.5	Φ0.6	CO 7772A
CP126-09001	CP125-09001	25	7		CO 0549A
CP126-12001	CP125-12001	40	10		CO 0555A
CP126-16001	CP125-16001		12		CO 0565A

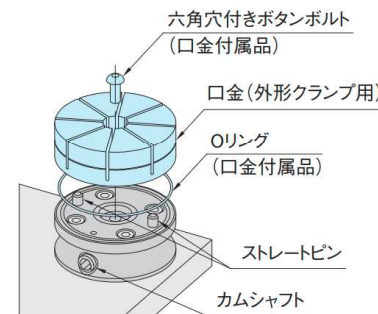
⚠ 注意事項

口金の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。
また、許容締付けトルクを超えての締付けは、口金の耐久性を著しく低下させます。

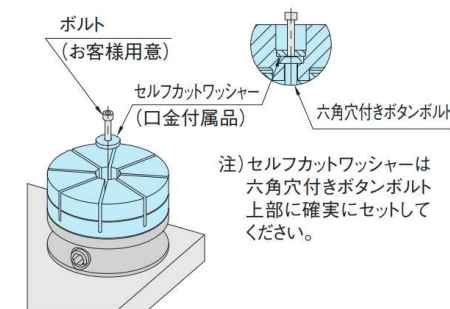
■使用例・使用方法

- ①口金(外形クランプ用)の取付け
- ・Oリングをフォームクランプ上面の溝に取付けます。
 - ・口金の位置決め穴に、ストレートピンが入る向きで口金をセットし、六角穴付きボタンボルトで固定します。

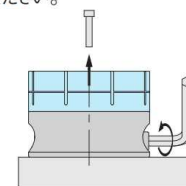
(注)口金取付け時はカムシャフトを完全に緩めた状態(反時計方向に止まるまで回した状態)で行ってください。



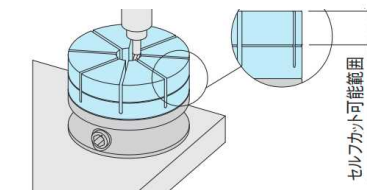
- ②口金のセルフカット
- (2-1) セルフカットワッシャーを口金にセットします。
(ボルトなどを使用すると、セットが簡単です。)



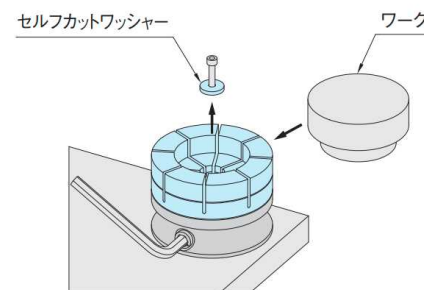
- (2-2) ・カムシャフトを締め込み、セルフカットワッシャーをクランプします。(推奨締付けトルク=15N・m)
- ・クランプ後は、セルフカットワッシャーからボルトを外してください。



- (2-3) ワーク形状に合わせて口金をセルフカットします。
(口金のセルフカットはセルフカット可能範囲で行ってください。)

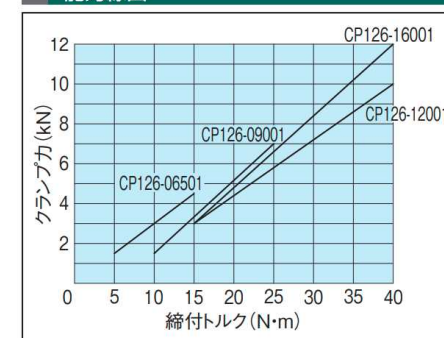


- ③ワークのセット
- ・セルフカット後はカムシャフトを緩め、セルフカットワッシャーを取外します。
 - ・ワークをセットしカムシャフトを回し クランプします。



※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。

能力線図



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>