

CP124

外形クランプ(ブロックタイプ)

標準
在庫品

R&S

イマオ
WEB 製品ムービー公開

IMAO



CP124-***01

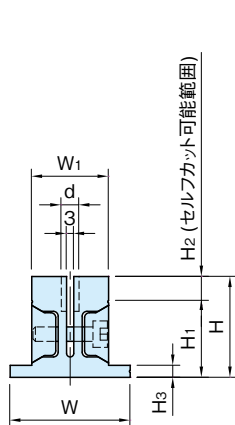


CP124-***02

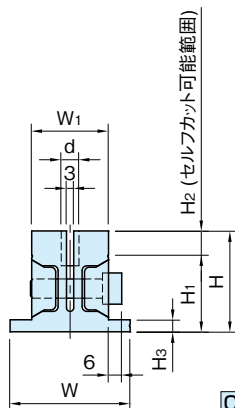
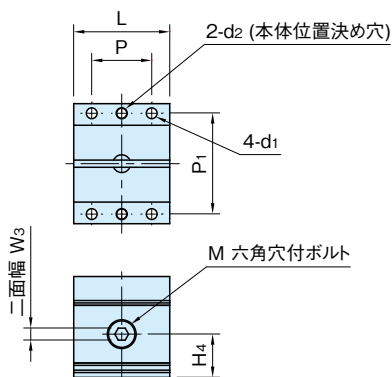
★One Point

セルフカットで
細長い異形状ワークに対応

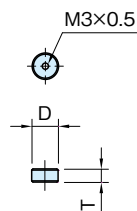
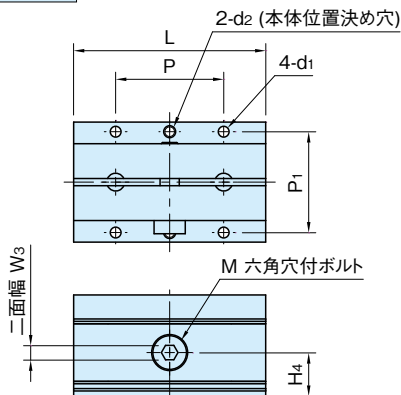
本体	クサビ
A6N01 アルマイト表面処理	SCM440 四三酸化鉄皮膜 焼入焼戻



CP124-***01



CP124-***02



セルフカットワッシャー
(付属品)

品 番	W ₁	d	L	H	H ₂	W	H ₃	H ₁	d ₂ (H7)	d ₁	P	P ₁	M
CP124-03201	32	7.4	40	42	10	50	5	32	5	4.5	25	42	M 6×1 -25L
CP124-03202			80								45		M 8×1.25-30L
CP124-05001	50	11.4	50	63	15	72	7	48	6	5.5	30	62	M10×1.5 -40L
CP124-05002			100								58		M12×1.75-45L

品 番	W ₃	H ₄	D	T	クランプ力 (kN)	許容締付トルク (N・m)	質量 (kg)
CP124-03201	5	18	7	3.5	2.5	7.5	0.22
CP124-03202	6					14	0.42
CP124-05001	8	27	11	5.5	5.5	26	0.62
CP124-05002	10					46	1.29

技術データ

ワークの繰り返し位置決め精度 ±0.08

付属品

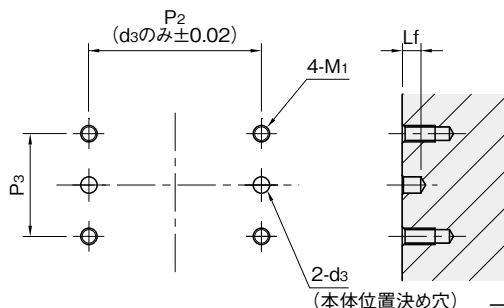
- セルフカットワッシャー CP124-***01…1個
CP124-***02…2個
- 平行ピン(m6公差)…2個
(CP124-03***…φ5×10L)
(CP124-05***…φ6×15L)

特 長

- クランプボルトを締めると左右の口金为中心に向かって倒れ、ワークの外形をクランプします。
- クランプストロークは、1mmあります。
- ワーク形状に合わせて口金をセルフカットすることにより、様々なワークに対応することができます。
- シンプル&コンパクト設計により、ワークの多数個取りに最適です。

使用例・使用方法

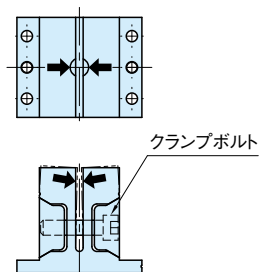
取付穴加工図



本体位置決めには、付属の平行ピンをご使用ください。

注意事項

- 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。
- セルフカット可能範囲を超えてセルフカットをしないでください。

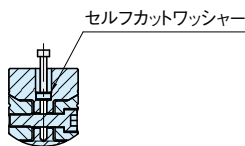
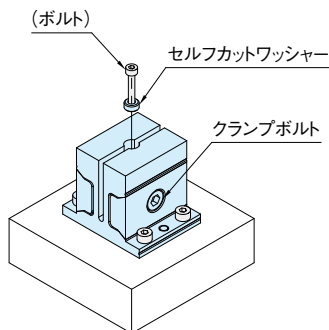


品 番	d ₃ (H7)	Lf	M ₁	P ₂	P ₃
CP124-03201	5	5	M4×0.7	42	25
CP124-03202					45
CP124-05001	6	8	M5×0.8	62	30
CP124-05002					58

次頁へつづく

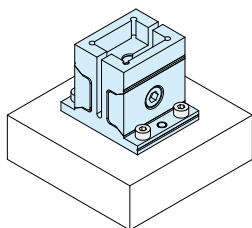
■セルフカット方法

- ①セルフカットワッシャーの取付け
セルフカットワッシャーを取付け穴に挿入してから、
クランプボルトを締め込んで固定します。
(ボルトなどを使用すると、取付けが簡単です。)



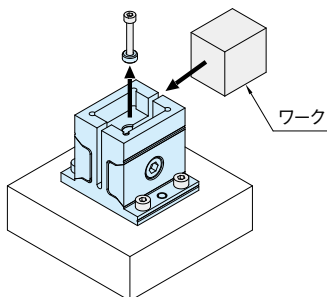
注) セルフカットワッシャーは、
取付け穴の奥に当たるまで
押し込んでください。

- ②口金のセルフカット
ワーク形状に合わせて口金をセルフカットします。



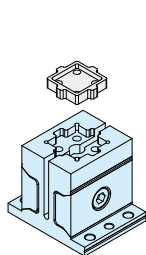
注) セルフカット可能範囲を
超えないようにしてください。

- ③ワークの取付け
クランプボルトを緩めてセルフカットワッシャーを
取外してから、ワークを取付けます。
クランプボルトを締め込んで固定します。

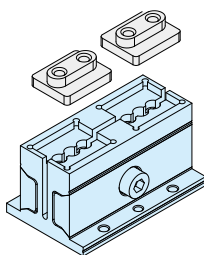


※上記手順でセルフカットを行うと、口金とワークとのクリアランスは、口金の動作方向で
0.5mmとなります。

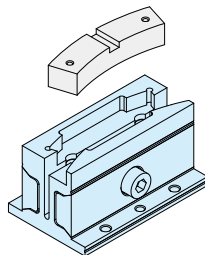
■使用例



ショートタイプにて
ワーク1個取り



ロングタイプにて
ワーク2個取り



ロングタイプにて
ワーク1個取り