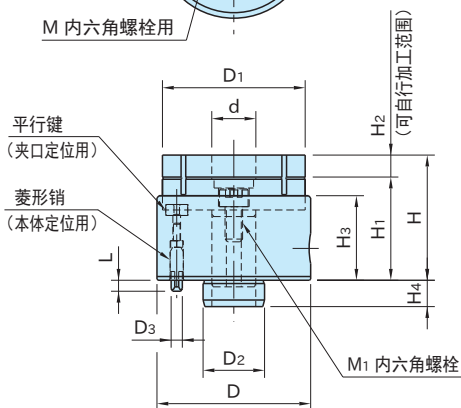
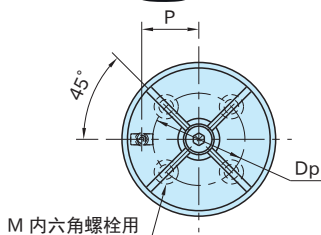


CP120

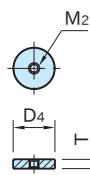
外形固定夹具

WEB 产品视频公布

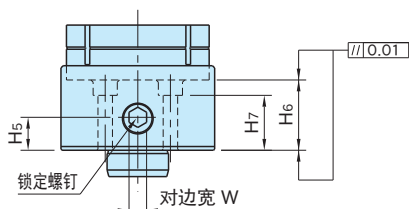
IMAO



本体	夹口
S45C 四氧化三铁膜	A7075 氧化铝膜表面处理 蓝色
轴、锁定螺钉	盖罩、自行加工用垫圈
SCM435 四氧化三铁膜 淬火回火	S45C 四氧化三铁膜



自行加工用垫圈



型 号	D ₁	d	H	H ₂	D	H ₁	H ₃	H ₆ (±0.01)	D ₂ (g6)	H ₄	M	H ₇	D _p	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

型 号	W	H ₅	M ₁	M ₂	D ₄	T	夹紧力 (kN)	容许紧固扭矩 (N·m)	质量 (kg)
CP120-06501	8	15	M 8×1.25-15L	M4×0.7	18	4	4	60	1.1
CP120-09001	10	17	M10×1.5 -20L	M5×0.8	22	6	6	100	2.6

技术数据

- 工件的重复定位精度 ±0.03
- 夹口交换的重复定位精度 ±0.02

附 件

- 自行加工用垫圈···1个
- 菱形销···1根
- 内六角螺栓···1根

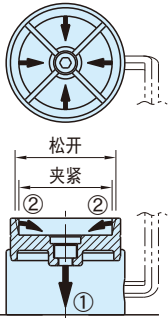
注意事项

- 为防止损坏及变形，请勿在无工件的状态下进行紧固。
- 自行加工请勿超过可自行加工范围。

相关产品页

- CP121 | 夹口 (参照P.240)
- CP122 | 车床用接合器 (参照P.240)

特 点

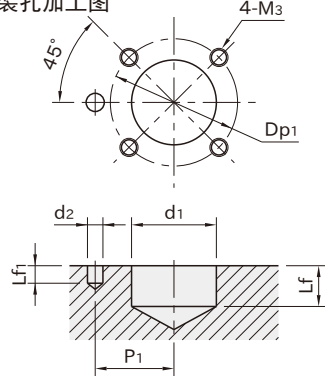


- ① 拧紧锁定螺钉时，夹口向中央收缩。
- ② 同时4个仿形爪会倒向中间，夹紧工件的外形。

- 通过膜片式夹紧构造，用4个仿形爪切实夹紧工件。
- 可对应各种异形工件。
- 容许收缩直径为0.6mm。适用于脱蜡铸造、压铸、挤压材、拉伸材、已进行预加工的工件等等。

使用示例及使用方法

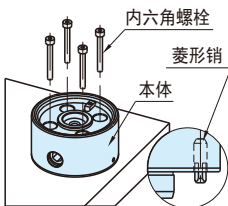
■ 安装孔加工图



型 号	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

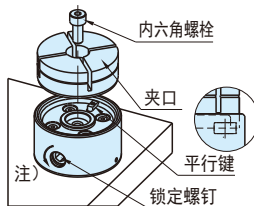
使用示例及使用方法

① 本体安装



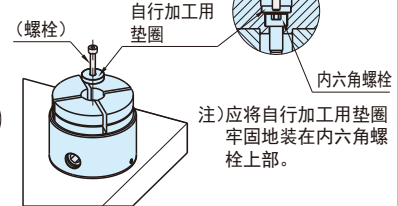
在本体上插入菱形销后，用内六角螺栓将本体安装在板上。

② 夹口安装

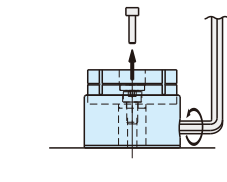


将夹口的键槽对准平行键，安装夹口。
注) 安装夹口的时候，请在逆时针旋转锁定螺钉停止之前的状态下进行。

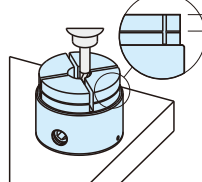
③ 自行加工夹口



(1) 将自行加工用垫圈安装在夹口上。(使用螺栓等可方便安装。)

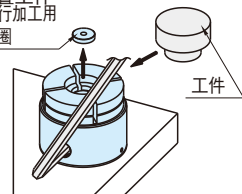


(2) 拧入锁定螺钉并夹紧。
(以大约为容许紧固扭矩的一半以上为标准进行紧固。)
夹紧后，从自行加工用垫圈上拆下螺栓。

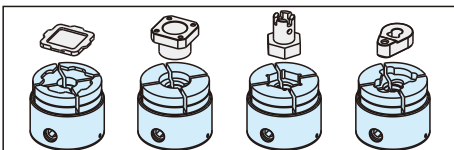


(3) 根据工件形状自行加工夹口。· 自行加工后，松开锁定螺钉，拆下自行加工用垫圈。

④ 设置工件



· 设置工件后旋转锁定螺钉，将其夹紧。
※ 按照上述顺序进行自行加工后，夹口与工件之间的间隙为直径0.3mm。



- 拧紧侧面的锁定螺钉，夹紧工件外形。
- 夹口可自行加工，因此可夹紧各种形状的工件。
- 适用于小型加工中心、攻丝钻孔中心、小型5轴加工机、CNC圆台转等的夹具。