

CP123

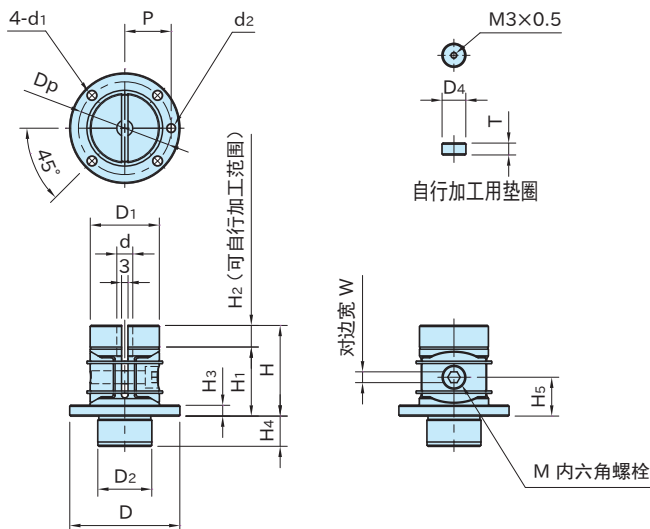
外形固定夹具(小径型)



WEB 产品视频公布



本体	楔块
S45C 四氧化三铁膜	S45C 四氧化三铁膜 淬火回火



型 号	D ₁	d	H	H ₂	D	H ₁	H ₃	D ₂ (g7)	H ₄	d ₁	D _p	d ₂	P
CP123-03201	32	7.4	42	10	51	32	5	25	14	4.5	43	5	21.5
CP123-05001	50	11.4	63	15	75	48	7	40	19	5.5	65	6	32.5

型 号	M	W	H ₅	D ₄	T	夹紧力 (kN)	容许紧固扭矩 (N·m)	质量 (kg)
CP123-03201	M 6×1 -25L	5	18	7	3.5	3	9	0.33
CP123-05001	M10×1.5 -35L	8	27	11	5.5	7	42	1.2

技术数据

工件的重重复定位精度 ±0.08

附 件

- 自行加工用垫圈 ……1个
- 弹簧销 ……1个
- (CP123-03201 ……φ5×10L)
- (CP123-05001 ……φ6×14L)

注意事项

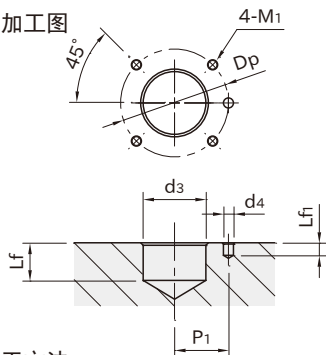
- 为防止损坏及变形, 请勿在无工件的状态下进行紧固。
- 自行加工请勿超过可自行加工范围。

特 点

- 拧紧夹紧螺栓时，左右的夹口倒向中心，夹紧工件的外形。
- 夹紧行程为1mm。
- 通过按工件形状自行加工夹口，可对应各种工件。
- 结构简洁、小型，适用于工件多个同时加工。

使用示例及使用方法

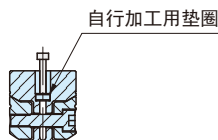
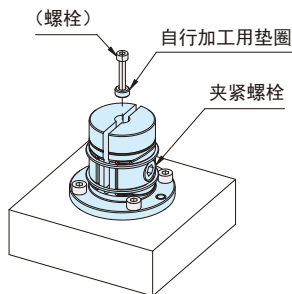
■ 安装孔加工图



■ 自行加工方法

① 安装自行加工用垫圈

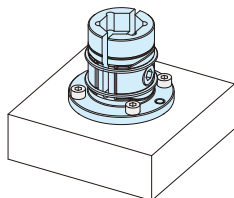
将自行加工用垫圈插入安装孔内，拧入夹紧螺栓将其固定。
(使用螺栓等，可方便安装。)



注) 应将自行加工用垫圈
一直推至与安装孔底接触。

② 自行加工夹口

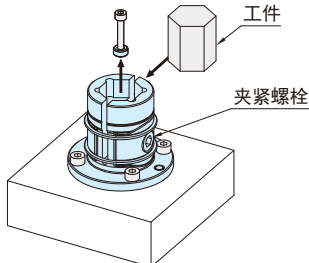
根据工件形状自行加工夹口。



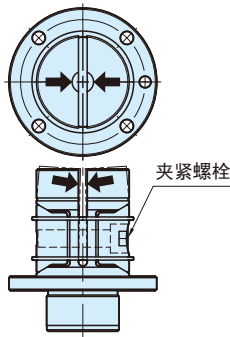
注) 自行加工请勿超过
可自行加工范围。

③ 安装工件

松开夹紧螺栓、拆下自行加工用垫圈后，安装工件。
拧入夹紧螺栓进行固定。



※按照上述顺序进行自行加工后，夹口与工件之间的间隙为夹口运动方向上的直径0.5mm。



型 号	d ₃ (H7)	Lf	d ₄ (^{-0.12} ₀)	Lf ₁	P ₁ (±0.05)	M ₁	Dp
CP123-03201	25	15	5	5	21.5	M4×0.7	43
CP123-05001	40	20	6	7	32.5	M5×0.8	65