

CP124

外形固定夹具(块型)



WEB 产品视频公布



CP124-***01

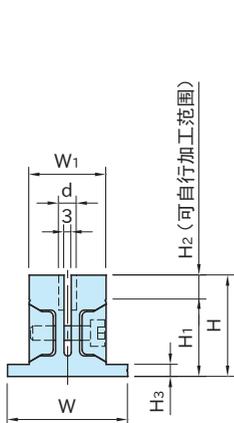


CP124-***02

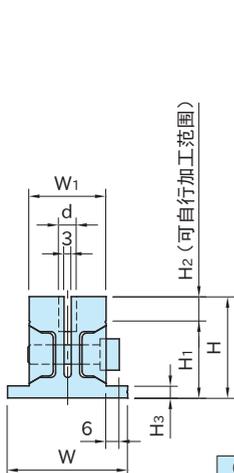
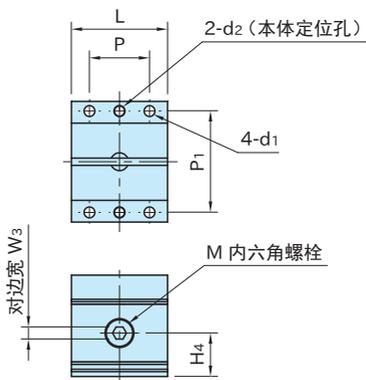
★One Point

自行加工
对应细长的异形工件

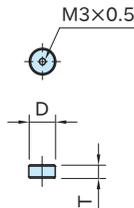
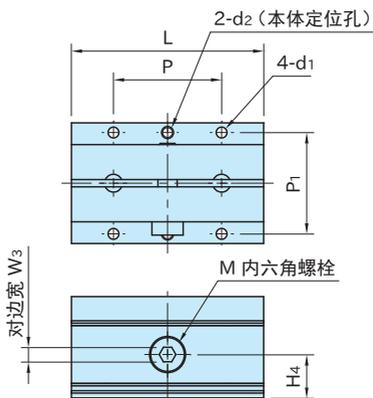
本体	楔块
AGN01 氧化铝膜表面处理	SCM440 四氧化三铁膜 淬火回火



CP124-***01



CP124-***02



自行加工用垫圈
(附件)

型 号	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										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										M12×1.75 - 45L

型 号	W ₃	H ₄	D	T	夹紧力 (kN)	容许紧固扭矩 (N·m)	质量 (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

技术数据

工件的重复定位精度 ±0.08

附 件

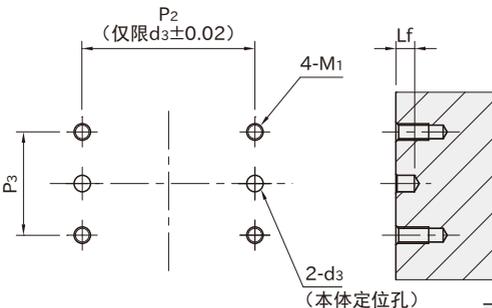
- 自行加工用垫圈 CP124-***01...1个
CP124-***02...2个
- 圆柱销(m6公差)...2根
(CP124-03***... φ5×10L)
(CP124-05***... φ6×15L)

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，适用于多个工件同时加工。

使用示例及使用方法

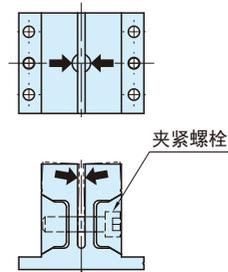
■ 安装孔加工图



本体定位时，请使用附带的圆柱销。

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。

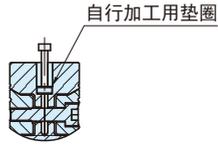
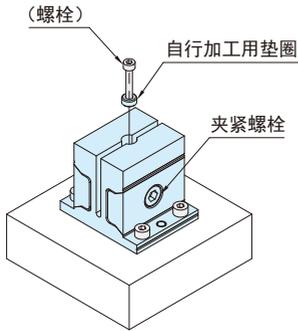


型 号	d ₃ (H7)	Lf	M ₁	P ₂	P ₃
CP124-03201	5	5	M4×0.7	42	25
CP124-03202					45
CP124-05001	6	8	M5×0.8	62	30
CP124-05002					58

■ 自行加工方法

① 安装自行加工用垫圈

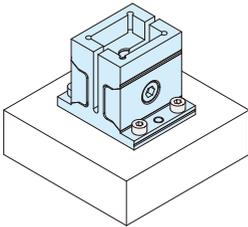
将自行加工用垫圈插入安装孔内，拧入夹紧螺栓将其固定。
(使用螺栓等，可方便安装。)



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

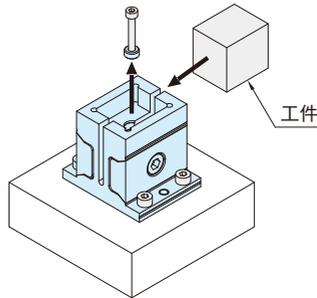
根据工件形状自行加工夹口。



注) 自行加工请勿超过可自行加工范围。

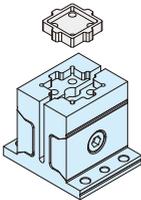
③ 安装工件

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。

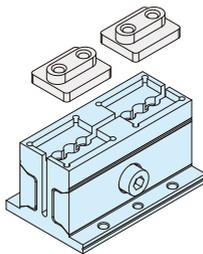


※按照上述顺序进行自行加工后，夹口与工件之间的间隙为夹口运动方向上的直径0.5mm。

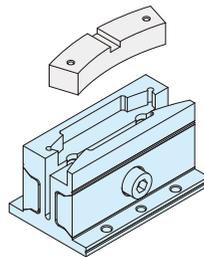
■ 使用示例



利用短型夹具
加工1个工件



利用长型夹具
同时加工2个工件



利用长型夹具
加工1个工件