

# CP126

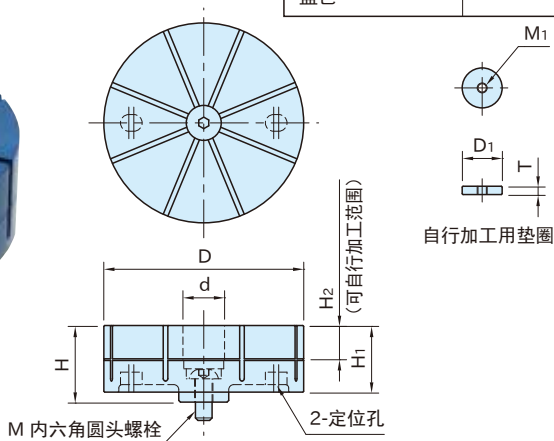
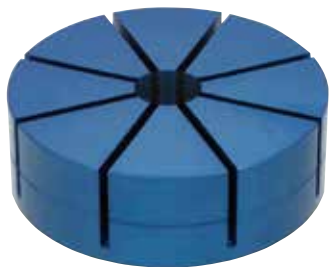
## 夹口(外形固定夹具用)



WEB 产品视频公布



夹口	自行加工用垫圈
A7075 氧化铝膜表面处理 蓝色	S45C 四氧化三铁膜

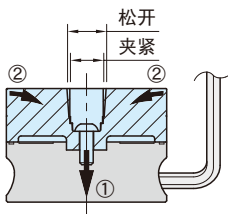
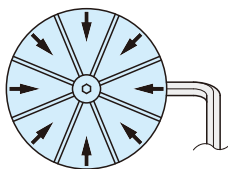


型号	D	d	H <sub>1</sub>	H <sub>2</sub>	M	H	M <sub>1</sub>	D <sub>1</sub>	T	质量 (kg)	适用形状固定夹具 (参照P. 230)
CP126-06501	65	21	25	10	M 8×20L 对边宽5	29	M5×0.8	20	4	0.2	CP125-06501
CP126-09001	90	25	35	15	M10×25L 对边宽6	40	M6×1	24	5	0.5	CP125-09001
CP126-12001	120	25	40	20		1.1				CP125-12001	
CP126-16001	160	29	45	25	M12×25L 对边宽8	52	M8×1.25	28	6	2.2	CP125-16001

### 附件

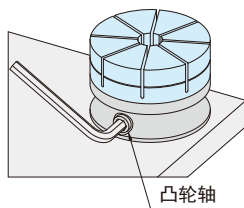
- O形环...1个
- 自行加工用垫圈...1个
- 内六角圆头螺栓...1根

### 特点



- 通过膜片式夹紧构造, 夹口从8个方向向内收紧夹住工件, 适用于多种多样的异形工件。
- 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。

- ① 拧紧凸轮轴后夹口的中央就会被拉紧。
- ② 夹口从8个方向开始同时往中央收缩, 夹紧工件的外形。

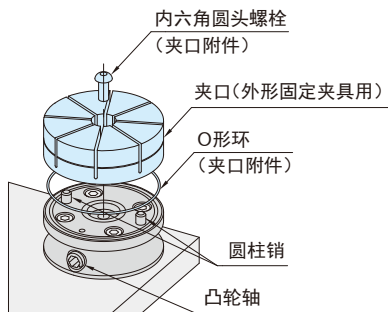


## 使用示例及使用方法

### ①夹口(外形固定夹具)的安装

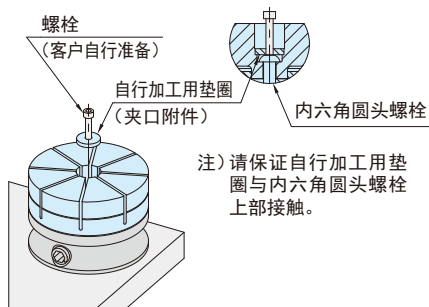
- 将O形环安装在形状固定夹具上面的槽内。
- 将圆柱销插入夹口的定位孔内安装夹口, 利用内六角圆头螺栓固定。

注) 安装夹口时请完全松开凸轮轴(逆时针旋转到停止为止)。



### ②夹口的自行加工

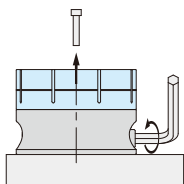
- ②-1 将自行加工用垫圈安装在夹口上。(使用螺栓等可方便安装。)



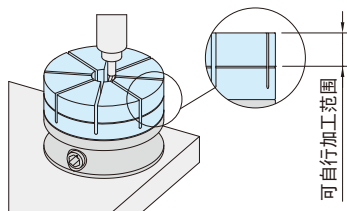
- ②-2 紧固凸轮轴后夹紧自行加工用垫圈。

(推荐紧固扭矩=15N·m)

- 夹紧后, 将螺栓从自行加工用垫圈上拆下来。

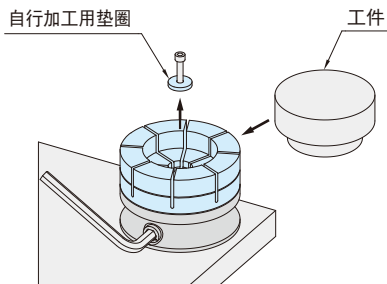


- ②-3 根据工件的形状夹口自行加工。(夹口的自行加工请在可自行加工范围内进行。)



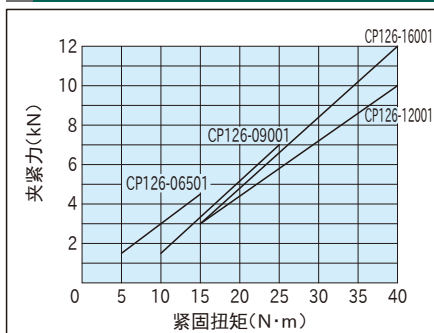
### ③工件的安装

- 自行加工后松开凸轮轴, 拆除自行加工用垫圈。
- 安装工件后旋转凸轮轴夹紧。



※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。

## 能力线图



## 注意事项

为防止夹口的损坏及变形, 请勿在无工件的状态下进行紧固。另外, 超过容许紧固扭矩范围的紧固会导致夹口的持久性极速低下。