

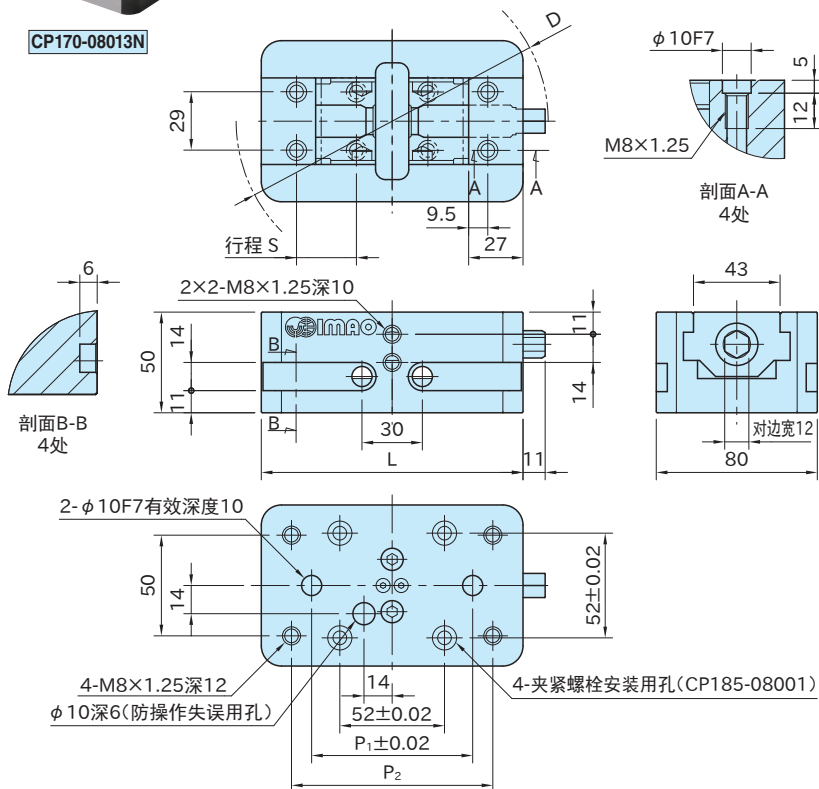
CP170-N

对心夹钳



CP170-08017N

CP170-08013N



型 号	D	L	P ₁	P ₂	S	容许紧固扭矩 (N·m)	质量 (kg)
CP170-08013N	160	130	80	100	29.7	100	3.1
CP170-08017N	195	170	120	120	49.7		3.9

型 号	适用夹口			
	锯齿形		燕尾形	
	型 号	夹紧力(kN)	型 号	夹紧力(kN)
CP170-08013N	CP175-08001RS	20	CP175-08001D	20
CP170-08017N			CP175-08001D	

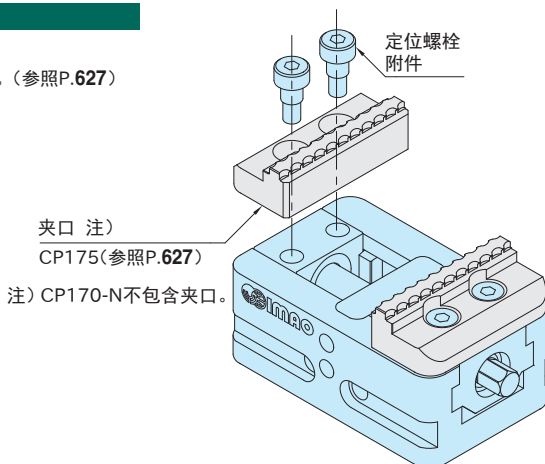
特 点

根据对心机构，即使加工余料很少，也能够自定心加工。（能适应单侧夹紧余料厚度为0.4mm以上的工件。）

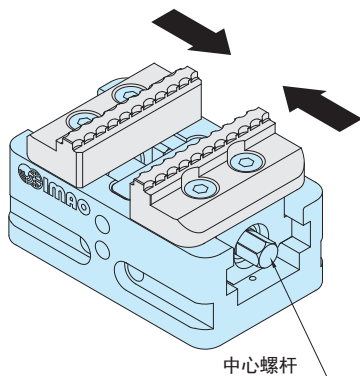
使用示例及使用方法

■夹口的安装方法

- 请在对心夹钳上安装夹口后再使用。（参照P.627）
- 请使用附件的定位螺栓安装夹口。



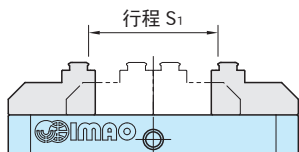
■操作方法



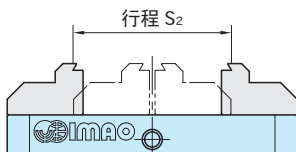
- 顺时针旋转中心螺杆时，两侧夹口向箭头方向移动。
- 逆时针旋转中心螺杆时，两侧夹口向箭头的反方向移动。

■行程

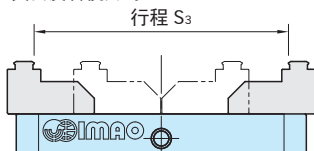
使用CP175-08001RS锯齿形夹口时



使用CP175-08001D燕尾形夹口时



夹口反转使用时(CP175-08001RS)

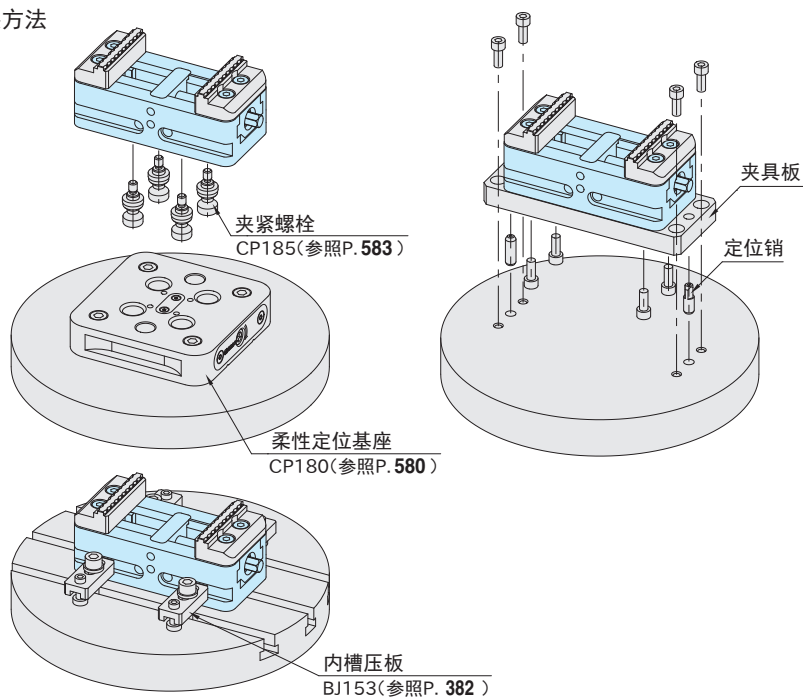


型 号	S ₁	S ₂	S ₃
CP170-08013N	6~58	11.5~71	54.5~114
CP170-08017N	6~98	11.5~111	54.5~154

注) 上图所示的夹口反转使用时的旋转半径和D尺寸是一样的。（参照上页）

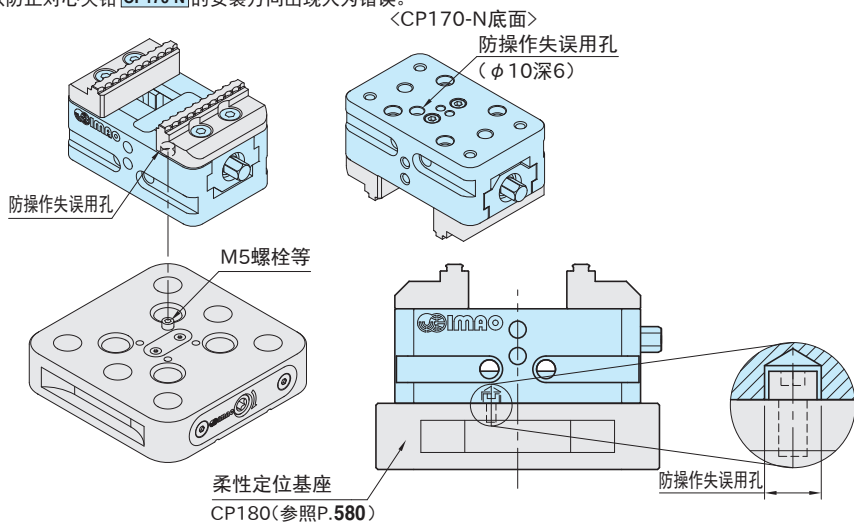
转下页

■ 安装方法



■ 防止方向安装错误的示例

可以通过在柔性定位底座CP180的M5×0.8深12孔上安装螺栓，以防止对心夹钳CP170-N的安装方向出现人为错误。



附 件

定位螺栓(夹口固定用)・・・4根

相关产品页

- CP175 夹口(参照P.627)
- CP180 柔性定位底座(参照P.580)
- CP185 夹紧螺栓(参照P.583)