

CP120

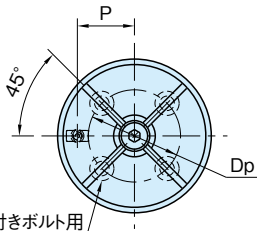
外形クランプ

標準 在庫品

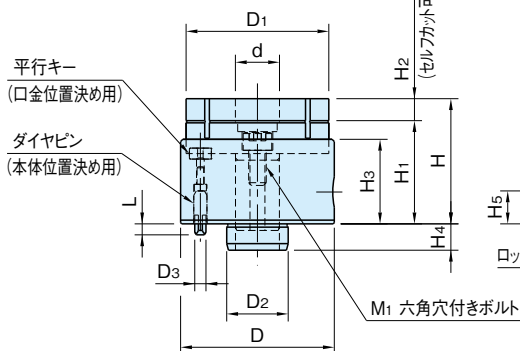


イマコ 製品ムービー公開 WEB

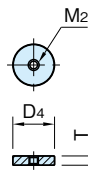
IMA O



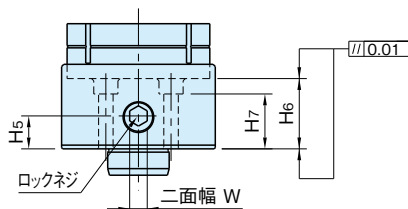
M 六角穴付きボルト用



本体	口金
S45C 四三酸化鉄皮膜	A7075 アルマイト表面処理 ブルー
シャフト、ロックネジ	カバー、セルフカットワッシャー
SCM435 四三酸化鉄皮膜 焼入焼戻	S45C 四三酸化鉄皮膜



セルフカットワッシャー



品番	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

品番	W	H ₅	M ₁	M ₂	D ₄	T	クランプ力 (kN)	許容締付トルク (N·m)	質量 (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

技術データ

- ワークの繰り返し位置決め精度 ±0.03
- 口金交換の繰り返し位置決め精度 ±0.02

付属品

- セルフカットワッシャー…1個
- ダイヤピン…1個
- 六角穴付きボルト…1個

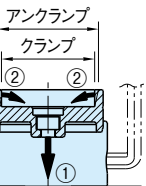
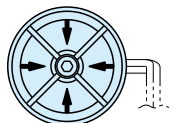
注意事項

- 破損及び変形防止の為、ワークがない状態での締付けは行わないでください。
- セルフカット可能範囲を超えてセルフカットをしないでください。

関連製品ページ

- CP121 口金 (P. 1518 参照)
- CP122 旋盤用アダプター (P. 1518 参照)

特長

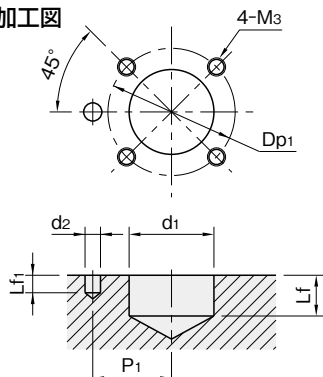


- ①ロックネジを締めると口金の中央が引き込まれます。
- ②同時に4つの爪が中央に向かって倒れワークの外形をクランプします。

- ・ダイヤモンド式クランプ機構により4つの爪でワークを確実にクランプします。
- ・異形状の多種多様なワークに対応できます。
- ・許容収縮径は0.6mmです。ロストワックスダイカスト、押出材、引抜材、前加工済みのワークなどに適しています。

使用例・使用方法

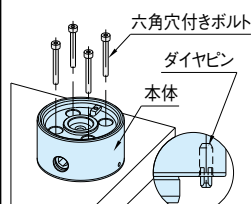
■穴加工図



品番	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

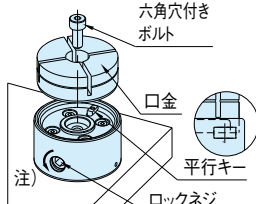
使用例・使用方法

①本体の取付け



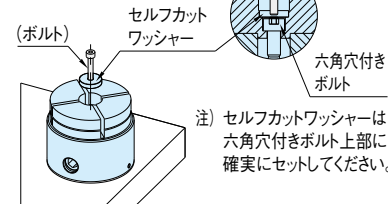
本体にダイヤモンドを挿入し、六角穴付きボルトで本体をプレートに取付けます。

②口金の取付け



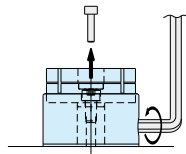
口金のキー溝を平行キーに合わせた状態で口金を取付けます。
注) 口金取付け時は、ロックネジを反時計方向に止まるまで回した状態で行ってください。

③口金のセルフカット

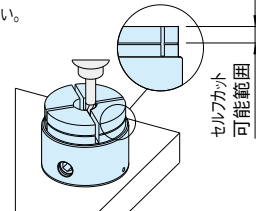


(1)セルフカットワッシャーを口金にセットします。(ボルトなどを使用すると、セットが簡単です。)

注) セルフカットワッシャーは六角穴付きボルト上部に確実にセットしてください。

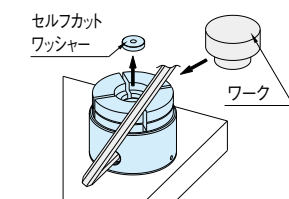


(2)ロックネジを締め込み、クランプします。(許容締付トルクの半分以上を目安として締め込んで下さい。)
クランプ後、セルフカットワッシャーからボルトを外します。



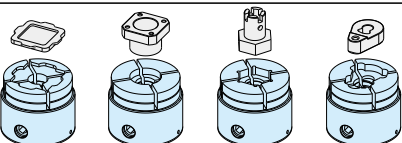
(3)ワーク形状に合わせて口金をセルフカットします。

④ワークのセット



- ・セルフカット後はロックネジを緩め、セルフカットワッシャーを外します。
- ・ワークをセットしロックネジを回しクランプします。

※上記手順でセルフカットを行うと、口金とワークとのクリアランスは径で0.3mmとなります。



- ・側面のロックネジを締めることで、ワークの外形をクランプします。
- ・口金はセルフカットできますので、様々な形状のワークがクランプできます。
- ・小型マシニングセンター、タッピングセンター、小型5軸加工機、CNC円テーブルなどのクランプ治具に最適です。