

# CP126

## 口金(外形クランプ用)

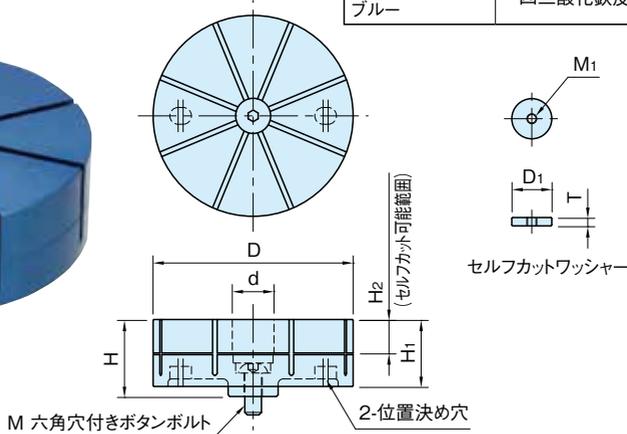
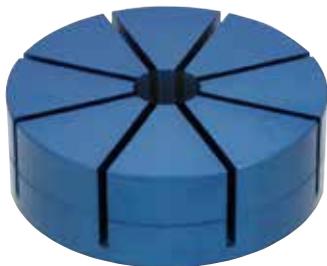
標準 在庫品

RHS

イマオ 製品ムービー公開 WEB

IMAO

口金	セルフカットワッシャー
A7075 アルマイト表面処理 ブルー	S45C 四三酸化鉄皮膜

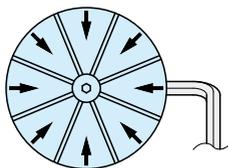


品番	D	d	H <sub>1</sub>	H <sub>2</sub>	M	H	M <sub>1</sub>	D <sub>1</sub>	T	質量 (kg)	適用フォームクランプ (P.1508 参照)
CP126-06501	65	21	25	10	M 8×20L 二面幅5	29	M5×0.8	20	4	0.2	CP125-06501
CP126-09001	90	25	35	15	M10×25L 二面幅6	40	M6×1	24	5	0.5	CP125-09001
CP126-12001	120	25	40	20		1.1				CP125-12001	
CP126-16001	160	29	45	25	M12×25L 二面幅8	52	M8×1.25	28	6	2.2	CP125-16001

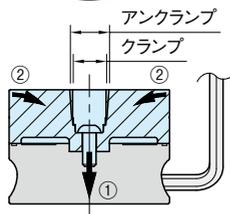
### 付属品

- ・Oリング…1個
- ・セルフカットワッシャー…1個
- ・六角穴付きボタンボルト…1個

### 特長

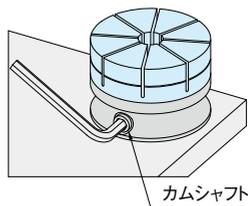


- ・ダイヤフラム式クランプ機構により口金が8方向よりワークを確実にクランプし、異形状の多種多様なワークに対応できます。
- ・許容収縮径は0.6mmです。ロストワックス、ダイカスト、押出材、引抜材、前加工済みのワークなどに適しています。



①カムシャフトを締めると口金の中央が引込まれます。

②同時に口金が8方向より中央に向かって倒れ、ワークの外形をクランプします。

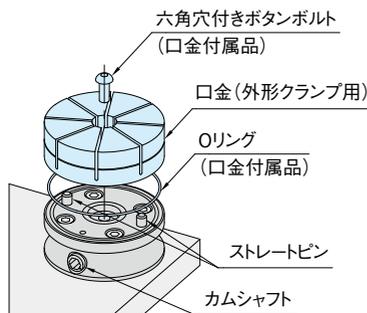


## 使用例・使用方法

### ①口金(外形クランプ用)の取付け

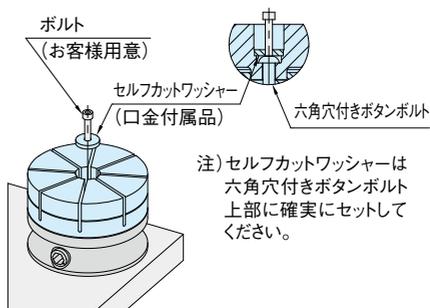
- ・Oリングをフォームクランプ上面の溝に取付けます。
- ・口金の位置決め穴に、ストレートピンが入る向きで口金をセットし、六角穴付きボタンボルトで固定します。

注)口金取付け時はカムシャフトを完全に緩めた状態(反時計方向に止まるまで回した状態)で行ってください。

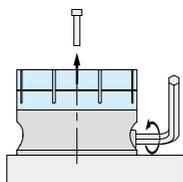


### ②口金のセルフカット

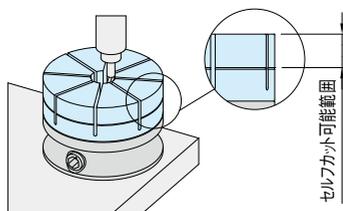
- #### ②-1 セルフカットワッシャーを口金にセットします。(ボルトなどを使用すると、セットが簡単です。)



- #### ②-2 ・カムシャフトを締め込み、セルフカットワッシャーをクランプします。(推奨締め付けトルク=15N・m)
- ・クランプ後は、セルフカットワッシャーからボルトを外してください。

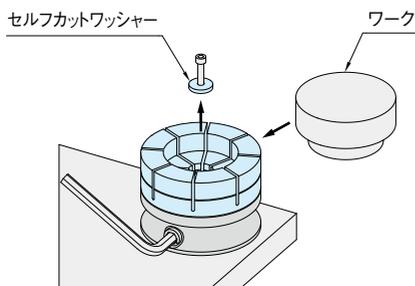


- #### ②-3 ワーク形状に合わせて口金をセルフカットします。(口金のセルフカットはセルフカット可能範囲内で行ってください。)



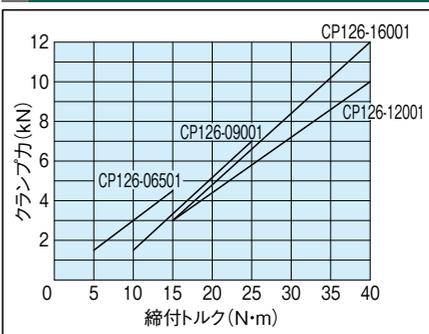
### ③ワークのセット

- ・セルフカット後はカムシャフトを緩め、セルフカットワッシャーを取外します。
- ・ワークをセットしカムシャフト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。

## 能力線図



## 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め付けは行わないでください。また、許容締め付トルクを超えての締め付けは、口金の耐久性を著しく低下させます。