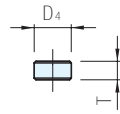
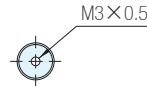
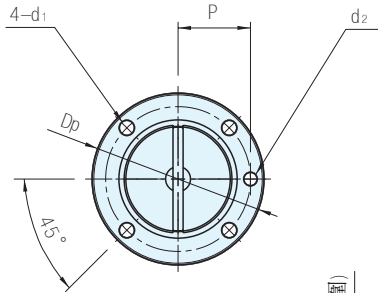
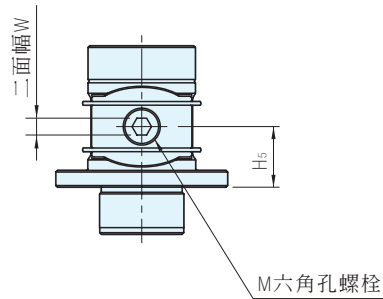
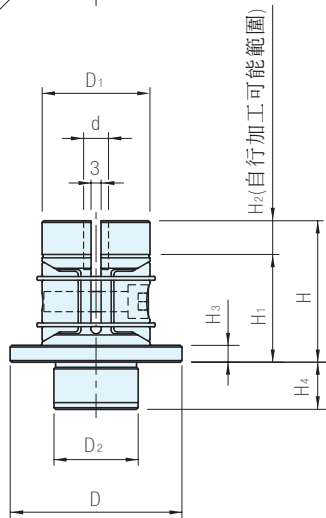




本體	楔	
材質	材質	處理
S45C 四三酸化鐵皮膜	S45C 四三酸化鐵皮膜	熱處理 回火



自行加工華司



肘節
夾持
零件
鉗

品號	D ₁	d	H	H ₂	D	H ₁	H ₃	D ₂ (g7)	H ₄	d ₁	D _p	d ₂
CP123-03201	32	7.4	42	10	51	32	5	25	14	4.5	43	5
CP123-05001	50	11.4	63	15	75	48	7	40	19	5.5	65	6

品號	P	M	W	H ₅	D ₄	T	夾持力 (N)	容許鎖緊扭矩 (N.m)	質量 (kg)	單價
CP123-03201	21.5	M 6×1-25L	5	18	7	3.5	3000	9	0.33	•
CP123-05001	32.5	M10×1.5-35L	8	27	11	5.5	7000	42	1.2	•

Te. 技術資料

· 工件反覆定位的精確度: ±0.08

PS. 備註

附屬品

- 自行加工華司: 1 個
- 彈簧梢 : 1 個

(CP123-03201...φ5×10L)
(CP123-05001...φ6×14L)

Wa. 注意

- 爲了避免產生破損以及變形,在沒有工件的狀態下請勿鎖緊
- 進行自行加工時請勿超出自行加工的可能範圍

訂貨: 交期: 天

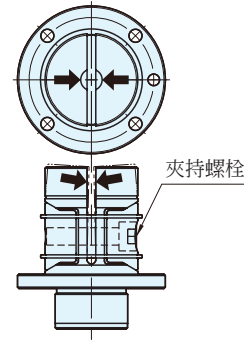
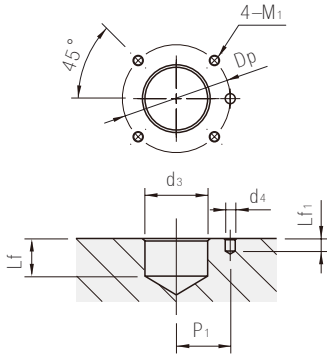
CP123-03201

SP. 特長

- 將夾持螺栓鎖緊,口金就會往中心倒下,然後夾住工件的外形
- 夾持行程是0.5mm
- 對口金進行自行加工時是配合工件的形狀,所以適用於各種的工件
- 簡單精巧的設計最適合多個工件

Ex. 使用例

安裝孔加工圖

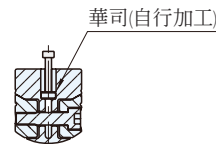
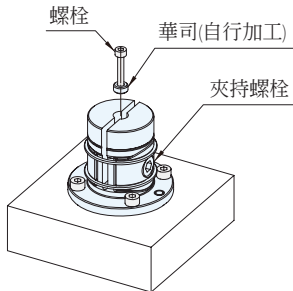


品號	d ₃ (H7)	Lf	d ₄ ₀ ^{+0.12}	Lf ₁	P ₁ (±0.05)	M ₁	Dp
CP123-03201	25	15	5	5	21.5	M4×0.7	43
CP123-05001	40	20	6	7	32.5	M5×0.8	65

自行加工方法

①華司(自行加工)的安裝

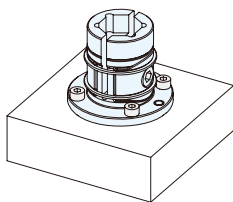
將華司(自行加工)插入孔中,然後把夾持螺栓鎖緊固定
(若使用螺絲或類似零件,操作會較簡單)



請將華司(自行加工)推至孔底

②口金的自行加工

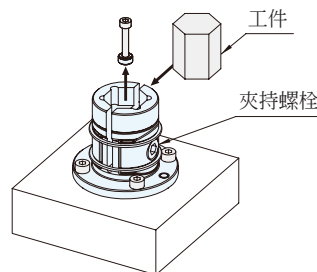
配合工件的形狀對口金進行自行加工



請勿超過自行加工的可能範圍

③工件的安裝

將夾持螺栓鬆開,取下華司(自行加工)之後
再裝上工件,然後將夾持螺栓鎖緊固定



夾肘
持節
夾件
鉗