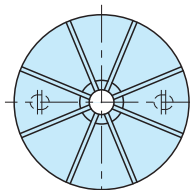
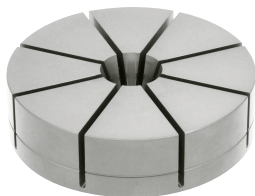


# CP127

## 夹口(内形固定夹具用)

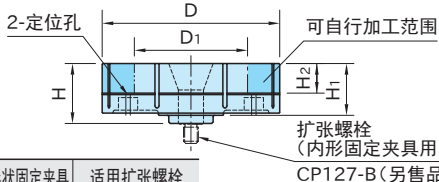


WEB 产品视频公布



夹口

A7075  
氧化铝膜表面处理



型 号	D	H <sub>1</sub>	H <sub>2</sub>	D <sub>1</sub> 注)		H	质量 (kg)	适用形状固定夹具	适用扩张螺栓
				min.	max.			(参照P.264)	(内形固定夹具用)
CP127-06501	65	25	10	30	64	28.5	0.2	CP125-06501	CP127-06501B
CP127-09001	90	30	15	34	89	34.5	0.4	CP125-09001	CP127-09001B
CP127-12001	120	35	20	36	119	40.5	0.9	CP125-12001	CP127-12001B
CP127-16001	160	40	25	40	159	46.5	1.9	CP125-16001	CP127-16001B

### 附 件

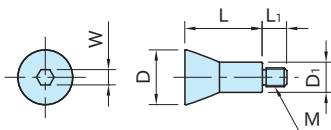
O形环...1个

注) 数值仅供参考。

请根据实际的加工负载，  
设置夹口自行加工的壁厚。

# CP127-B

## 扩张螺栓(内形固定夹具用)

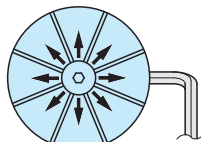


本体

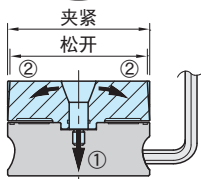
SCM435  
淬火回火  
无电解镀镍

型 号	D	L	M	L <sub>1</sub>	D <sub>1</sub>	W	质量 (g)	适用夹口 (内形固定夹具用)
CP127-06501B	22.5	29	M 8×1.25	10	13.2	6	50	CP127-06501
CP127-09001B	27	35	M10×1.5	11	16	8	80	CP127-09001
CP127-12001B	29	41		13			100	CP127-12001
CP127-16001B	33	47	M12×1.75	14	18	10	150	CP127-16001

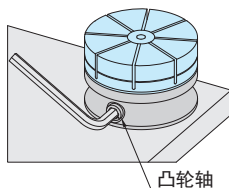
### 特 点



- 从扩张螺栓的楔块开始夹口往8个方向扩张夹紧工件，适用于多种多样的异形工件。
- 容许扩张直径为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收紧。
- ② 夹口从中央开始同时往8个方向扩张，夹紧工件的内形。

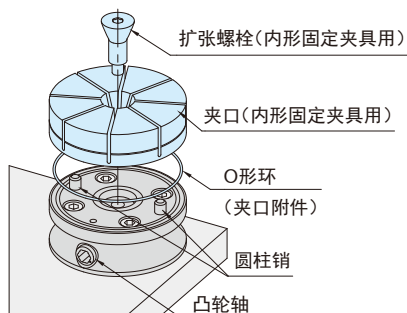


## 使用示例及使用方法

### ①夹口(内形固定夹具用)的安装

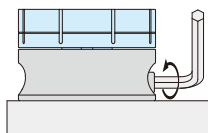
- 将O形环安装在形状固定夹具上面的槽内。
- 将圆柱销插入夹口的定位孔内安装夹口,利用扩张螺栓(内形固定夹具用)固定。

注)安装夹口时请完全松开凸轮轴(逆时针旋转到停止为止)。

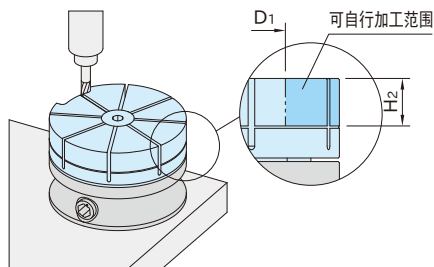


### ②夹口的自行加工

②-1) 在凸轮轴完全松开的状态下测量自行加工部分的外径尺寸。在那之后,使加工部分扩张到直径为0.3mm,紧固凸轮轴固定。

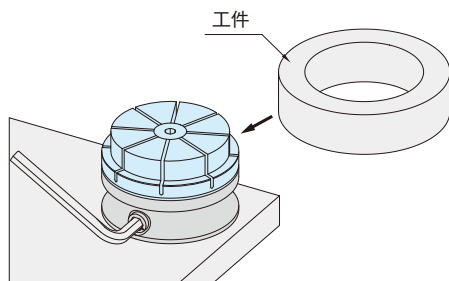


②-2) 根据工件的形状夹口自行加工。(夹口的自行加工请在可自行加工范围内进行。)



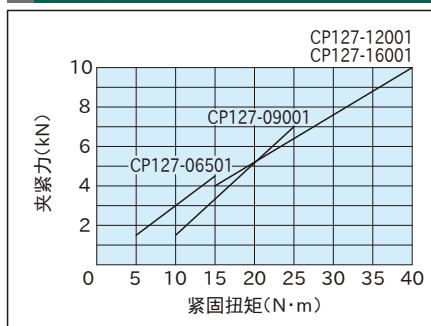
### ③工件的安装

自行加工后松开凸轮轴,安装工件后旋转凸轮轴夹紧。



※按照上述顺序进行自行加加工后,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寿命极速缩短。