

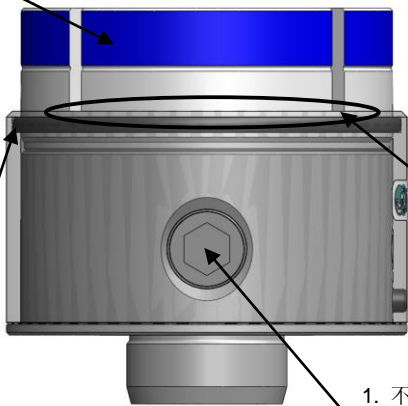
对采购本产品表示真挚的感谢！为了使用安全，请妥善保管此“使用说明书”。

※本体部分的图片使用的是CP120这款产品。

注意事项

1. 为防止损坏及变形，请勿在无工件的状态下进行紧固。
2. 自行加工请勿超过可自行加工范围。
3. 确认O形环牢固设置在本体以后再安装夹口。
4. 安装夹口时也许会发生O形环发生干扰无法顺畅安装的情况，此时应从正上方下压夹口，使其牢固插入。

2. 可自行加工范围



4. 不可倾斜安装

3. O形环(防切屑)

1. 不可进行空夹

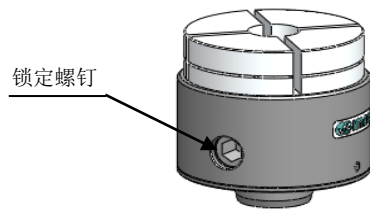
夹口型号	适用O形环	适用外形固定夹具	适用气动外形固定夹具
CP121-06501	CO 0544(S65) NOK	CP120-06501	AMCH080-5W
CP121-09001	CO 0551(S90) NOK	CP120-09001	AMCH100-5W

注) 说明内容里的“夹紧”以及“松开”的顺序如下：

· 外形固定夹具（CP120）の場合

夹紧 = 拧紧锁定螺钉。

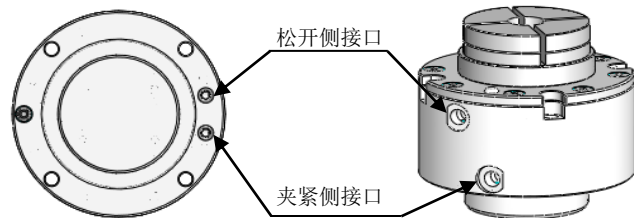
松开 = 松开锁定螺钉。



· 气动外形固定夹具（AMCH）の場合

夹紧 = 对夹紧接口进行加压。

松开 = 对松开接口进行加压。

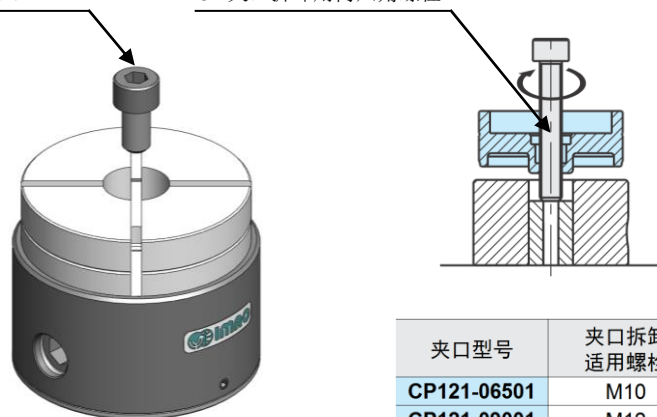


夹口拆卸方法

1. 使夹口出于松开状态。
2. 卸下用来安装夹口的内六角螺栓。
3. 在夹口的螺孔内拧入螺栓，然后压住本体即可方便地拆下。

2. 夹口安装用内六角螺栓

3. 夹口拆卸用内六角螺栓



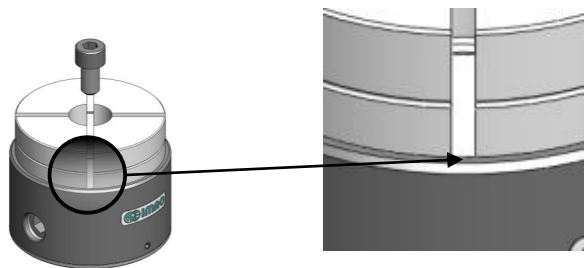
夹口型号	夹口拆卸适用螺栓
CP121-06501	M10
CP121-09001	M12

夹口的安装方法

(1) 将夹口的键槽对准平行键，从夹口的上方按入。



(2) 确认夹口是否在正确的位置并用内六角螺栓拧紧固定。



夹口型号	适用内六角螺栓
CP121-06501	M10
CP121-09001	M12

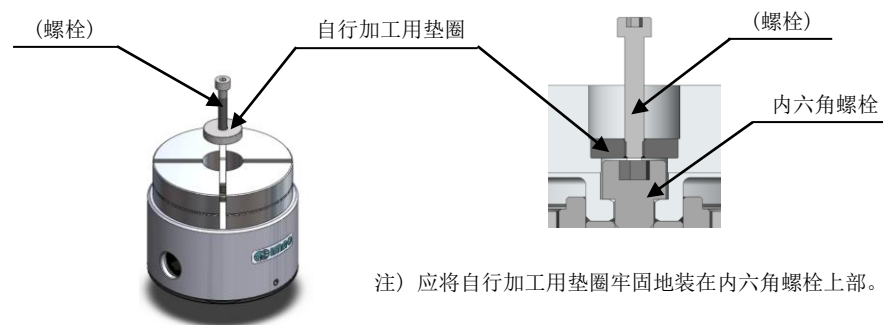
注) 确认夹口的四面是否和上图的位置一样。

(夹口一定要插到底并且保持和本体处于水平状态。)

注) 一定要在松开状态下进行如上操作。

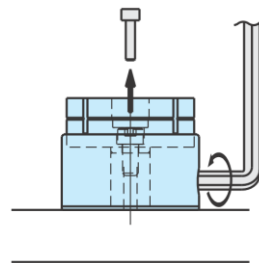
夹口的自行加工方法

(1) 将自行加工用垫圈安装于夹口。(使用螺栓等可方便安装。)

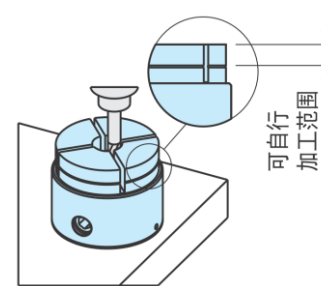


(2) 拧入锁定螺钉, 夹紧自行加工用垫圈。

(夹紧后, 从自行加工用垫圈上拆下螺栓。)



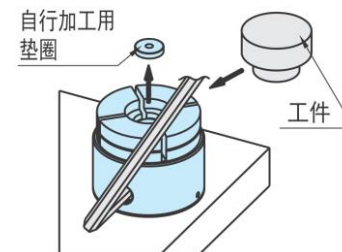
(3) 根据工件形状自行加工夹口。



设置工件的方法

(1) 自行加工后, 松开锁定螺钉, 拆下自行加工用垫圈。

(2) 设置工件后旋转锁定螺钉, 将其夹紧。



IMAO CORPORATION
株式会社今尾

日本株式会社今尾上海代表处
地址: 上海市长宁区仙霞路88号太阳广场E502A
邮编: 200336
电话: 021-62090359
电邮: shanghai@imao-cn.com

2019.05