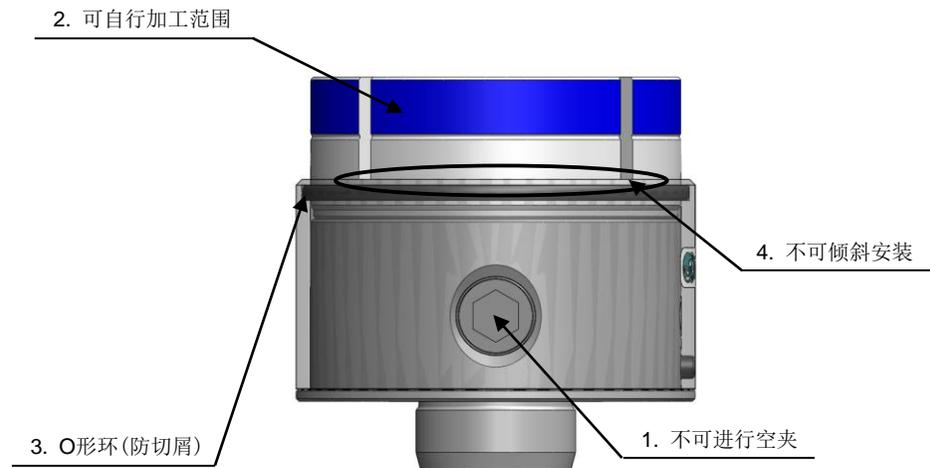


对采购本产品表示真挚的感谢！为了使用安全，请妥善保管此“使用说明书”。

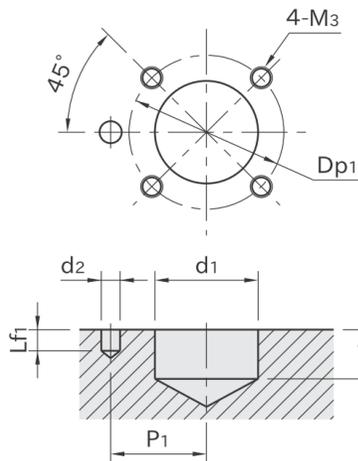
注意事项

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。



型 号	适用O形环
AMCH080-5W	CO 0544(S65) NOK
AMCH100-5W	CO 0551(S90) NOK

安装孔加工图



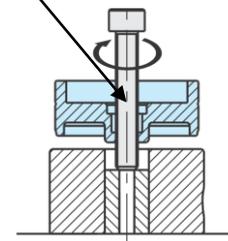
型 号	d1 (H7)	Lf	d2 (G7)	Lf1	P1 (±0.02)	M3	Dp1
CP120-06501	28	13	6	6	26	M6X1	42
CP120-09001	42	15	8	8	36	M8X1.25	60

夹口拆卸方法

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

1. 夹口安装用内六角螺栓

2. 夹口拆卸用内六角螺栓

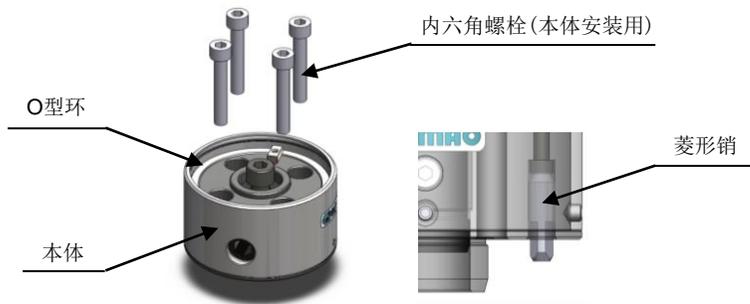


型 号	夹口拆卸 适用螺栓
AMCH080-5W	M10
AMCH100-5W	M12

使用方法

1. 本体的安装方法

在本体上插入菱形销后，用内六角螺栓将本体安装在板上。

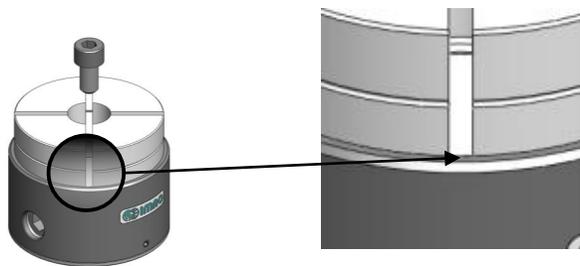


2. 夹口的安装方法

(1) 将夹口的键槽对准平行键，从夹口的上方接入。



(2) 确认夹口是否在正确的位置并用内六角螺栓拧紧固定。

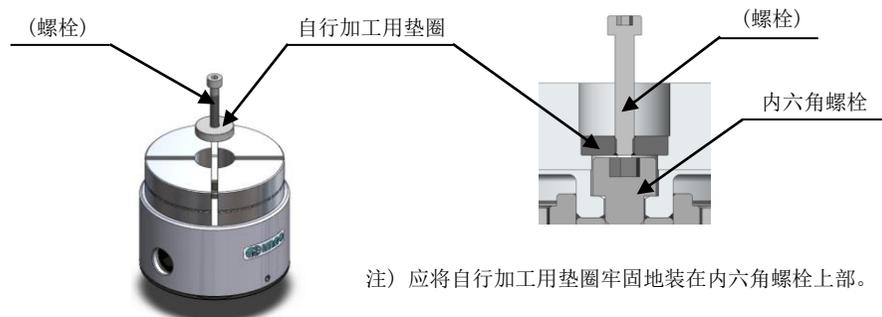


注) 确认夹口的四面是否和上图的位置一样。

(夹口一定要插到底并且保持和本体处于水平状态。)

3. 夹口的自行加工方法

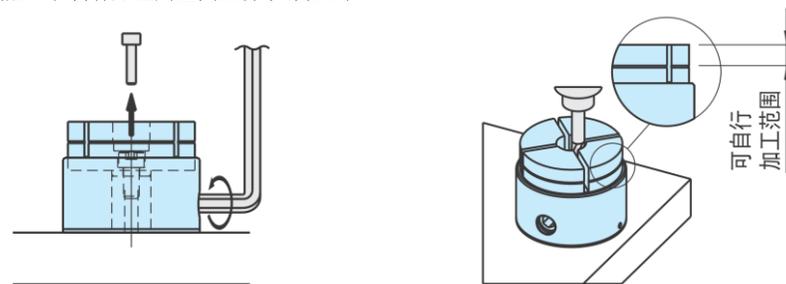
(1) 将自行加工用垫圈安装于夹口上。(使用螺栓等可方便安装。)



(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。)

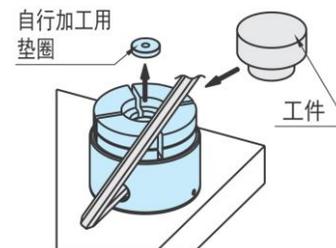
(3) 根据工件形状自行加工夹口。



4. 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