CP150 クランプユニット(フランジタイプ)

標準在庫品 RoHS イマオWEB 製品ムービー公開

IMAO

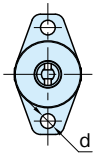
ボディ
SCM440 高周波焼入 四三酸化鉄皮膜 研磨仕上

クランプナット	クランプスクリュー
SCM440 焼入焼戻 四三酸化鉄皮膜	SCM435 焼入焼戻 四三酸化鉄皮膜

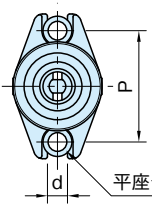
CP150 -06025

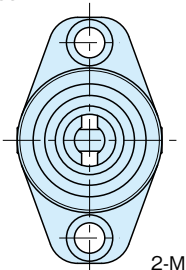
CP150 -08040、12063、16080

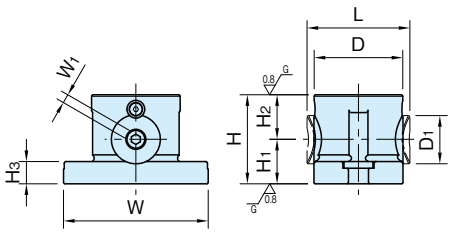
CP150 -20100



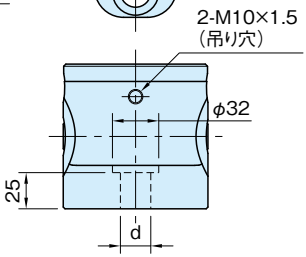
CP150 -06025







CP150 -08040、12063、16080



CP150 -20100

品番	D	H (±0.01)	D1	L	H1	H2	W	H3	d	P	W1
CP150-06025	30	25	15	34.5	12.5	12.5	54	7	6.6	42	3
CP150-08040	40	40	22	46	20	20	65	10	9	50	4
CP150-12063	60	63	32	69	33	30	95	15	13	75	6
CP150-16080	80	80	44	91	40	40	130	20	17	100	8
CP150-20100	100	100	55	115	50	50	170	30	21	135	10

品番	クランプ力 (kN)	許容締付トルク (N·m)	質量 (kg)
CP150-06025	5	4	0.1
CP150-08040	8	8	0.3
CP150-12063	15	22	1.4
CP150-16080	25	50	3.3
CP150-20100	35	75	6.2

付属品

CP150 -08040、12063、16080：平座金…2個

技術データ

許容加工負荷・許容ワーク重量(P. **1482** 参照)

関連製品ページ

- CP155-L テーパークランプボルト(基準タイプ)(P. **1490** 参照)
- CP155-D テーパークランプボルト(ダイヤタイプ)(P. **1490** 参照)
- CP156 クランプボルト(P. **1492** 参照)
- CP157 テーパーブッシュ (P. **1493** 参照)

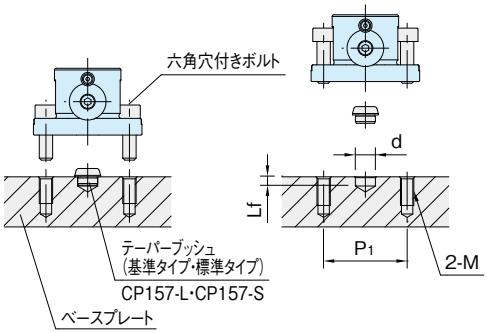
ワークのかさ上げをしたい場合に

- CP155-LS テーパークランプボルト(基準タイプ スペーサー付き)(P. **CP155-LS** 参照)
- CP155-DS テーパークランプボルト(ダイヤタイプ スペーサー付き)(P. **CP155-DS** 参照)
- CP156-S クランプボルト(スペーサー付き)(P. **CP156-S** 参照)

使用例・使用方法

・位置決めが必要な箇所は、CP157-L テーパーブッシュ(基準タイプ)を使用して取付けてください。(P. 1493 参照)
・位置決めが不要な箇所は、CP157-S テーパーブッシュ(標準タイプ)を使用して取付けてください。(P. 1493 参照)

■ベースプレート穴加工図

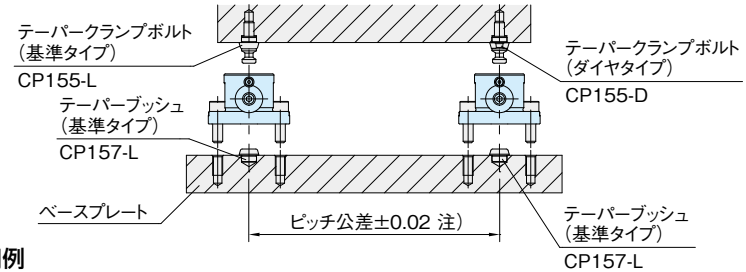


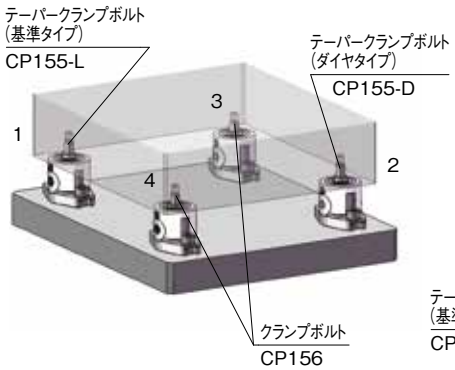
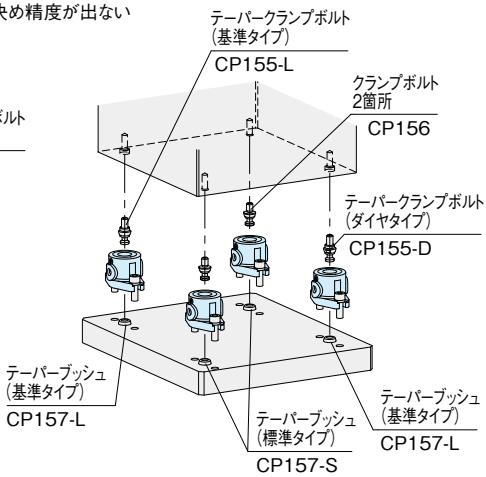
品　番	d (H7)	Lf	M	P1
CP150-06025	8	5.5	M 6×1	42
CP150-08040	12	5.5	M 8×1.25	50
CP150-12063	18	6.5	M12×1.75	75
CP150-16080	22	8	M16×2	100
CP150-20100	30	8	M20×2.5	135

注)テーパーブッシュ(標準タイプ)の穴加工公差(d寸法公差)は、$^{+0.1}_{0}$ で加工してください。

■ベースプレート穴ピッチ公差

位置決めが必要な箇所(テーパーブッシュ 基準タイプ)の穴ピッチ公差は、±0.02で加工してください。
注)位置決めが不要な箇所(テーパーブッシュ 標準タイプ)の穴ピッチ公差は、±0.1で加工してください。



■使用例

締付け順序は、1(テーパークランプボルト基準タイプ)→2(テーパークランプボルトダイヤタイプ)→3(クランプボルト)→4(クランプボルト)の順に締付けを行ってください。
注)CP150-06025を使用される場合、テーパークランプボルトは基準タイプ2個でご使用ください。
基準タイプの締付け順が異なると、繰り返し位置決め精度が出ない場合がありますので、ご注意ください。