

# CP150

## クランプユニット(フランジタイプ)

標準 **在庫品**



イマオ **製品ムービー公開**  
WEB

**IMA**

**NEW** 品番  
赤文字表記



CP150-06025

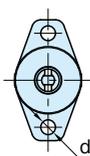


CP150-08040, 12063, 16080

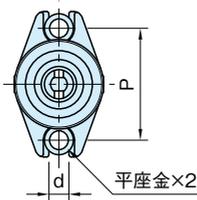


CP150-20100

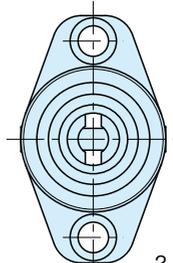
ボディ	
SCM440 高周波焼入 四酸化鉄皮膜 研磨仕上	
クランプナット	クランプスクルー
SCM440 焼入焼戻 四酸化鉄皮膜	SCM435 焼入焼戻 四酸化鉄皮膜



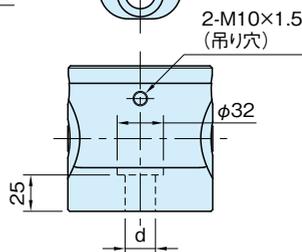
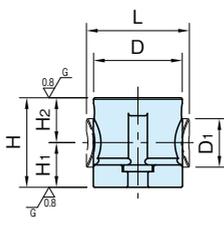
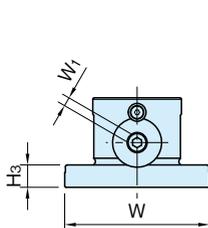
CP150-06025



CP150-08040, 12063, 16080



CP150-20100



品番	D	H (±0.01)	D <sub>1</sub>	L	H <sub>1</sub>	H <sub>2</sub>	W	H <sub>3</sub>	d	P	W <sub>1</sub>
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)

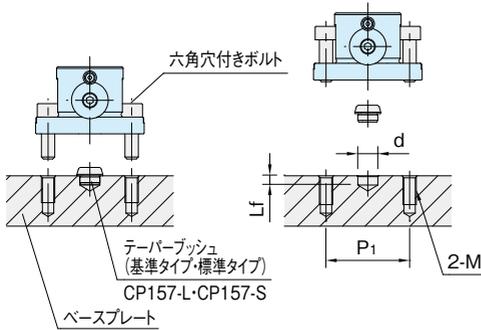
### 関連製品ページ

- 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

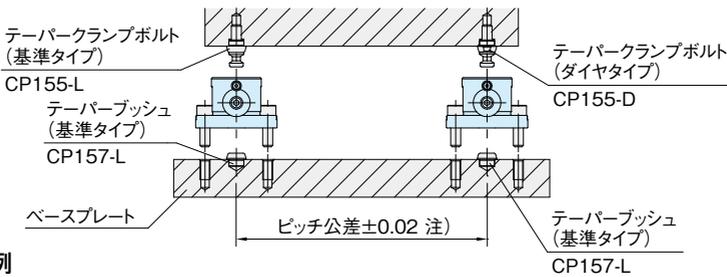


品番	d (H7)	Lf	M	P <sub>1</sub>
CP150-06025	8	5.5	M 6×1	42
CP150-08040	12	5.5	M 8×1.25	50
CP150-12063	18	6.5	M12×1.75	75
CP150-16080	22	8	M16×2	100
CP150-20100	30	8	M20×2.5	135

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、 $+0^1$  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、 $\pm 0.02$  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、 $\pm 0.1$  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。

