

CP151

クランプユニット(ダブルタイプ)

標準
在庫品

RHS

イマオ
WEB 製品ムービー公開

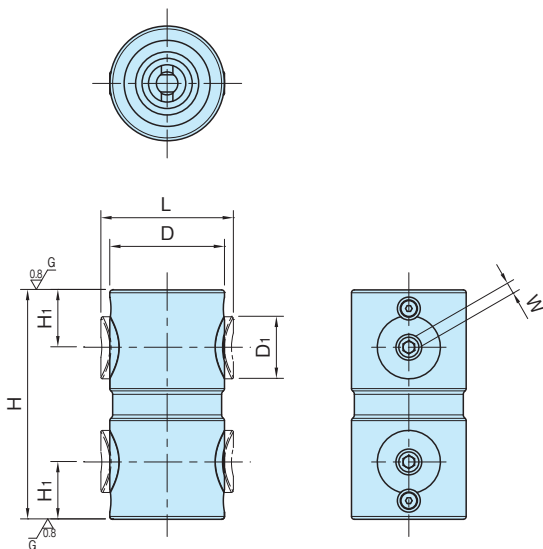
IMAO



CP151-06050



CP151-08080, 12125, 16160



ボディ	クランプナット	クランプスクリュー
SCM440 高周波焼入 四三酸化鉄皮膜 研磨仕上	SCM440 焼入焼戻 四三酸化鉄皮膜	SCM435 焼入焼戻 四三酸化鉄皮膜

品番	D	H (±0.01)	D ₁	L	H ₁	W	クランプ力 (kN)	許容締付トルク (N・m)	質量 (kg)
CP151-06050	30	50	15	34.5	12.5	3	5	4	0.2
CP151-08080	40	80	22	46	20	4	8	8	0.7
CP151-12125	60	125	32	69	30	6	15	22	2.6
CP151-16160	80	160	44	91	40	8	25	50	5.8

関連製品ページ

- ・[CP150](#) クランプユニット(フランジタイプ) (P. 1484 参照)
- ・[CP152](#) クランプユニット(シングルタイプ) (P. 1488 参照)
- ・[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)

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)

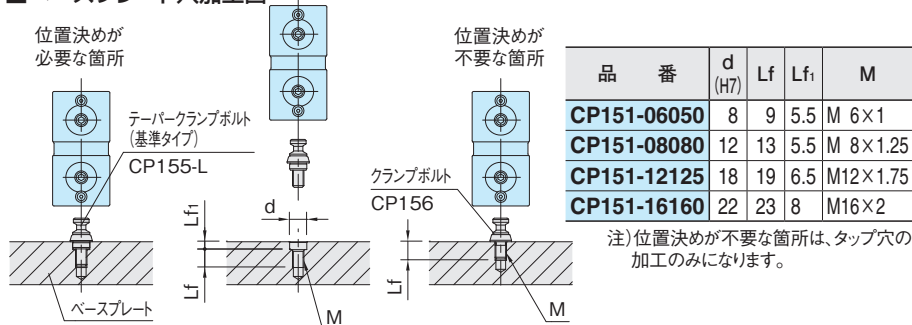
技術データ

許容加工負荷・許容ワーク重量 (P. 1482 参照)

使用例・使用方法

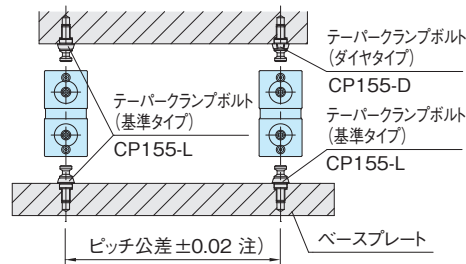
- ・位置決めが必要な箇所は、**CP155-L** テーパークランプボルト（基準タイプ）を使用して取付けてください。（P. 1490 参照）
- ・位置決めが不要な箇所は、**CP156** クランプボルトを使用して取付けてください。（P. 1492 参照）

■ベースプレート穴加工図



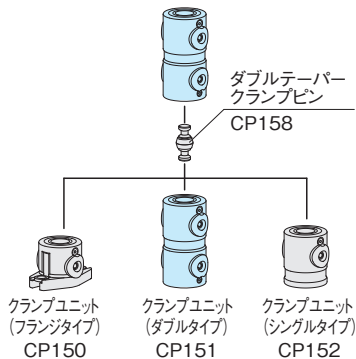
■ベースプレート穴ピッチ公差

位置決めが必要な箇所（テーパークランプボルト 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（クランプボルト）のタップ穴ピッチ公差は、 ± 0.2 で加工してください。



■連結部品として使用

各クランプユニットと連結させて使用できます。
（繰り返し位置決め精度 0.2）

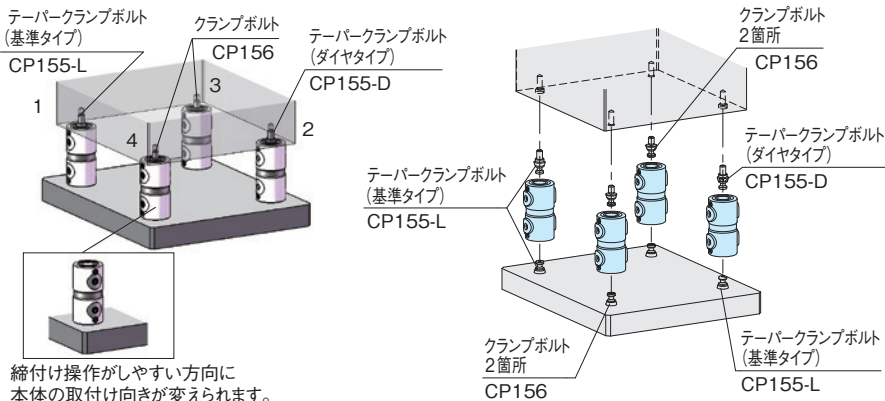


■使用例

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) **CP151**-06050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。



締付け操作がしやすい方向に本体の取付け向きを変えられます。