

特長

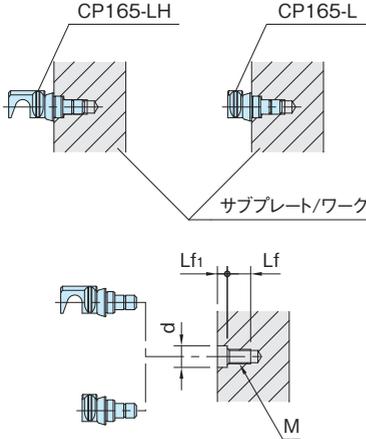
- ・クランプボルトの矢印の向きを維持する為、Oリング(市販品)により回転を防止しています。
- ・Oリングは消耗部品ですので効果を失った場合は、お客様にて手配・交換をお願いします。

使用例・使用方法

テーパークランプボルト(基準タイプ)

サブプレート及びワークの位置決めにご使用ください。

■穴加工図(基準タイプ)

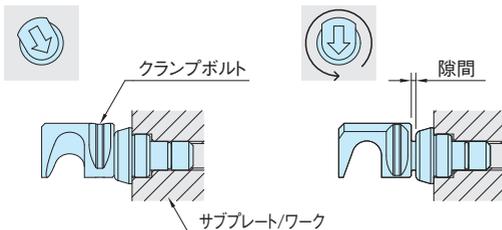


サイズ	d 注)	Lf	Lf ₁	M
CP165-08001	12	13	5.5	M 8×1.25
CP165-12001	18	19	6.5	M12×1.75
CP165-16001	22	23	8	M16×2

- 注) ・サブプレートのように常にテーパークランプボルトを取り付けた状態で使用する場合は、穴加工公差は ± 0.02 (中間ばめ)で加工してください。サブプレートとプッシュは隙間が無い状態で固定されるため、切粉の侵入による精度不良を防げます。
- ・ワークに取り付ける場合は、穴加工公差は H7(すきまばめ)で加工してください。ワークにプッシュが固定されませんが、取り付け外しは簡単にできます。

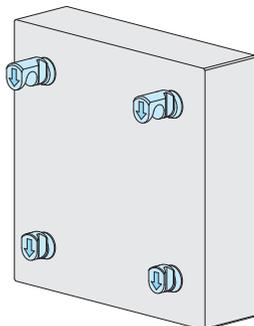
■取付手順

- ①クランプボルトをサブプレートまたはワークに最後までねじ込みます。



- ②上面の矢印が下向きになるように一回転以内で戻します。(クランプボルトとテーパークランプボルトの間に隙間が生じます。)

- ③矢印が下向きの状態を維持しながらクランプユニット(フックタイプ)に挿入します。

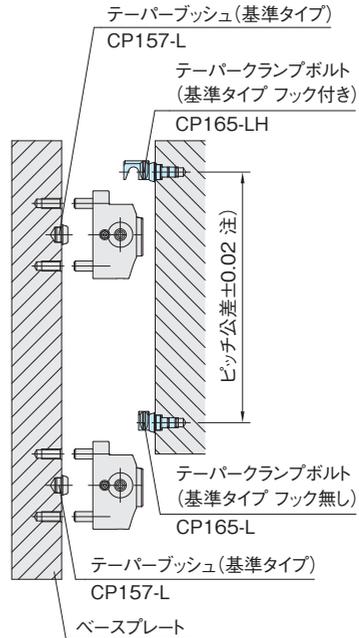


クランプボルト

位置決めが不要な箇所にご使用ください。

■サブプレート及びワークの穴ピッチ公差

- 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。



※製品の配置はP. 1505 をご参照ください。

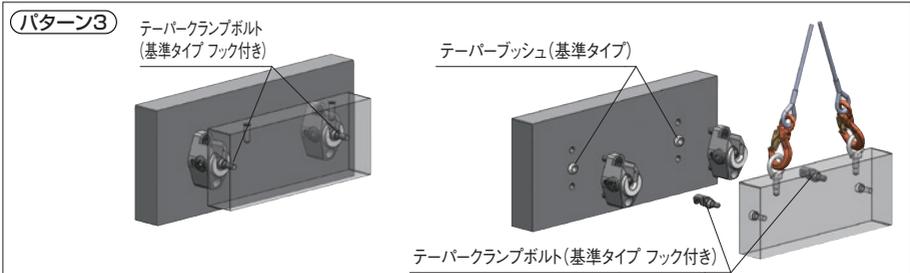
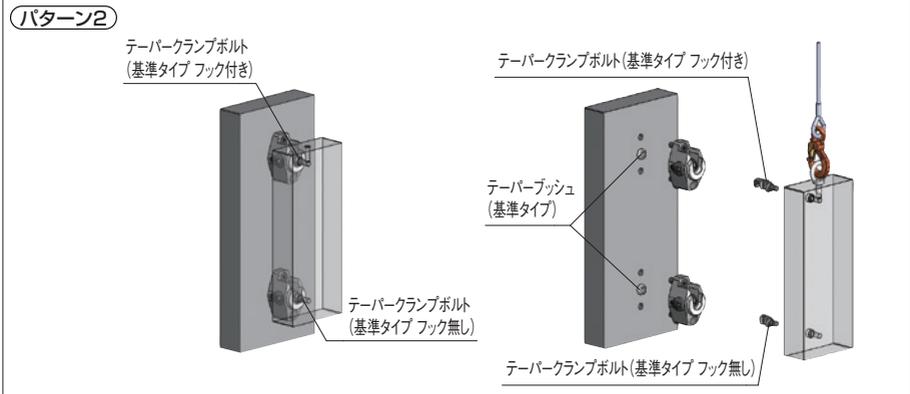
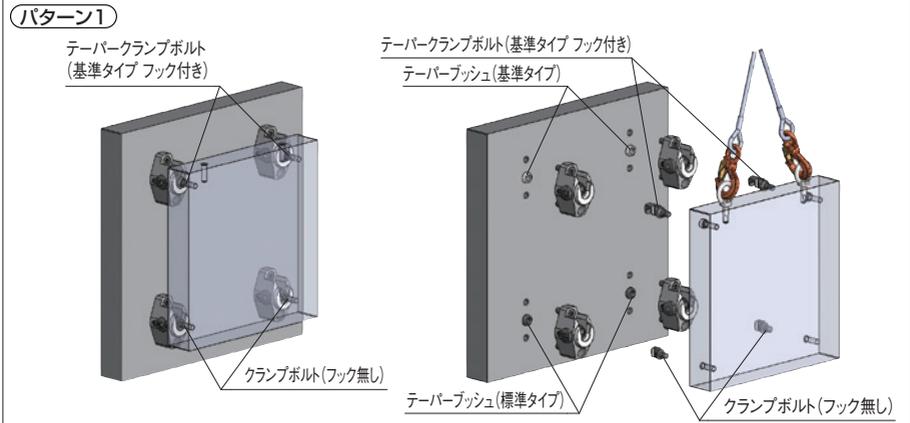
■使用例

締付けは、フック付きのクランプボルトから順に行ってください。
最初に締めた箇所が基準となります。
配置は以下のパターンをご参照ください。

CP165-LH **CP165-L** テーパークランプボルト(基準タイプ)と **CP157-L** テーパーブッシュ(基準タイプ)をペアで使用し、
CP166-H **CP166** クランプボルトと **CP157-S** テーパーブッシュ(標準タイプ)をペアで使用します。

🔑 注意事項

クランプユニットを締め付けるまでは、決して吊り具を外さないでください。



※ワークの位置決めが不要な場合は **CP166-H**/**CP166** クランプボルトのみで構成してください。

関連製品ページ

- ・ **CP160** クランプユニット(フックタイプ) (P. 1500 参照)
- ・ **CP165-L** テーパークランプボルト(基準タイプ フック無し) (P. 1502 参照)
- ・ **CP165-LH** テーパークランプボルト(基準タイプ フック付き) (P. 1502 参照)
- ・ **CP166-H** クランプボルト(フック付き) (P. 1503 参照)
- ・ **CP166** クランプボルト(フック無し) (P. 1503 参照)