

CP150

成套夹紧器(凸缘型)

WEB 产品视频公布

IMAO



CP150-06025

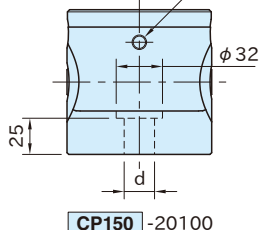
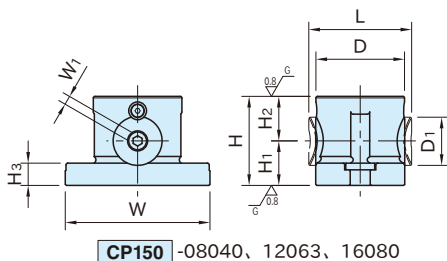
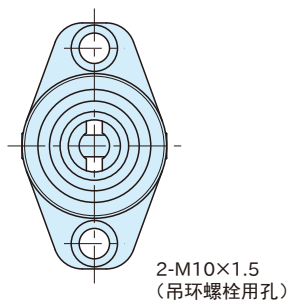
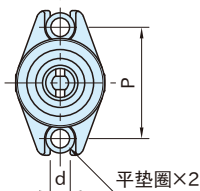
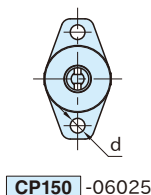


CP150-08040, 12063, 16080



CP150-20100

本体	
SCM440 高频淬火 四氧化三铁膜 精密研磨	
夹紧螺母	夹紧螺丝
SCM440 淬火回火 四氧化三铁膜	SCM435 淬火回火 四氧化三铁膜



型 号	D	H (±0.01)	D ₁	L	H ₁	H ₂	W	H ₃	d	P	W ₁
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

型 号	夹紧力 (kN)	容许紧固扭矩 (N·m)	质量 (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

附 件

CP150-08040, 12063, 16080: 平垫圈...2个

技术数据

容许加工负荷及容许工件重量(参照P. 200)

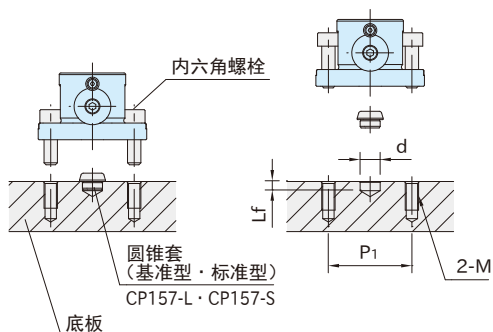
相关产品页

- CP155-L 圆锥夹紧螺栓(基准型)(参照P. 208) 需要垫高工件时
- CP155-D 圆锥夹紧螺栓(菱型)(参照P. 208)
- CP156 夹紧螺栓(参照P. 210)
- CP157 圆锥套(参照P. 215)
- CP155-LS 圆锥夹紧螺栓(基准型 附垫圈)(参照P. 212)
- CP155-DS 圆锥夹紧螺栓(菱型 附垫圈)(参照P. 212)
- CP156-S 夹紧螺栓(附垫圈)(参照P. 214)

使用示例及使用方法

- 需要定位的地方，请安装使用 **CP157-L** 圆锥套(基准型)。(参照P.215)
- 无需定位的地方，请安装使用 **CP157-S** 圆锥套(标准型)。(参照P.215)

■ 底板孔加工图



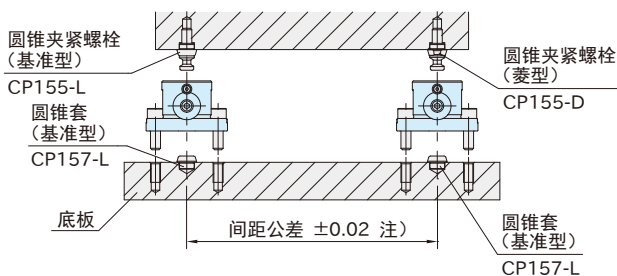
型 号	d (H7)	Lf	M	P1
CP150-06025	8	5.5	M 6×1	42
CP150-08040	12	5.5	M 8×1.25	50
CP150-12063	18	6.5	M12×1.75	75
CP150-16080	22	8	M16×2	100
CP150-20100	30	8	M20×2.5	135

注)圆锥套(标准型)的孔加工公差(d尺寸公差),请按照 $^{+0.1}$ 加工。

■ 底板孔间距公差

需要定位的地方(圆锥套 基准型)的孔间距公差请按照 ± 0.02 加工。

注)无需定位的地方(圆锥套 标准型)的孔间距公差请按照 ± 0.1 加工。



■ 使用示例

紧固顺序: 请按照1(圆锥夹紧螺栓 基准型)→2(圆锥夹紧螺栓 菱型)

→3(夹紧螺栓)→4(夹紧螺栓)的顺序紧固。

注)使用 **CP150-06025**的时候, 定位请使用2个圆锥夹紧螺栓(基准型)。

根据基准型定位螺栓的旋拧顺序不同, 重复定位精度也会不同。

