

CP151

成套夹紧器(双型)

WEB 产品视频公布

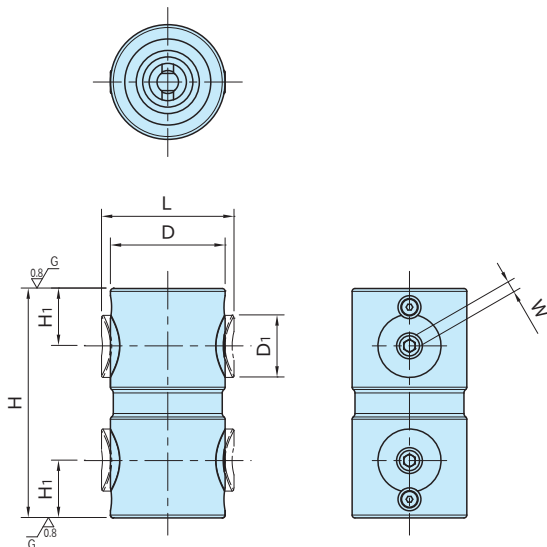
IMAO



CP151-06050



CP151-08080、12125、16160



本体	夹紧螺母	夹紧螺丝
SCM440 高频淬火 四氧化三铁膜 精密研磨	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	W	夹紧力 (kN)	容许紧固扭矩 (N·m)	质量 (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

相关产品页

- CP150 成套夹紧器(凸缘型)(参照P. 202)
- CP152 成套夹紧器(单型)(参照P. 206)

- CP155-L 圆锥夹紧螺栓(基准型)(参照P. 208)
- CP155-D 圆锥夹紧螺栓(菱型)(参照P. 208)
- CP156 夹紧螺栓(参照P. 210)

需要垫高工件时

- 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)

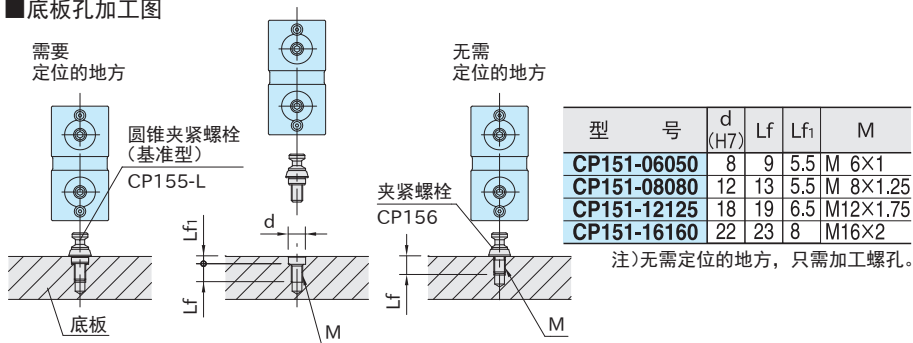
技术数据

容许加工负荷及容许工件重量(参照P. 200)

使用示例及使用方法

- 需要定位的地方，请安装使用 **CP155-L** 圆锥夹紧螺栓(基准型)。(参照P.208)
- 无需定位的地方，请安装使用 **CP156** 夹紧螺栓。(参照P.210)

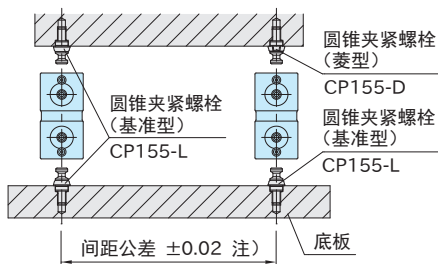
■ 底板孔加工图



■ 底板孔间距公差

需要定位的地方(圆锥夹紧螺栓 基准型)的孔间距公差请按照 ± 0.02 加工。

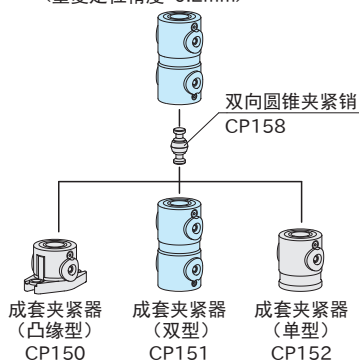
注) 无需定位的地方(夹紧螺栓)的螺孔间距公差请按照 ± 0.2 加工。



■ 作为堆叠部件使用

可与各种成套夹紧器堆叠使用。

<重复定位精度 0.2mm>

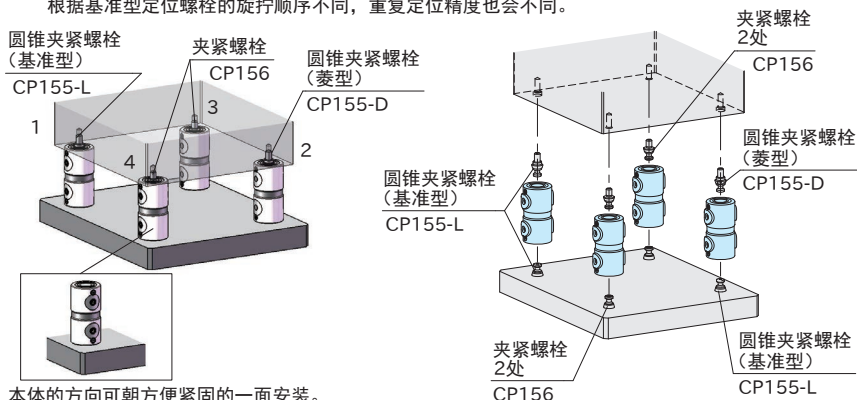


■ 使用示例

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 **CP151**-06050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。



本体的方向可朝方便紧固的一面安装。