

CP152

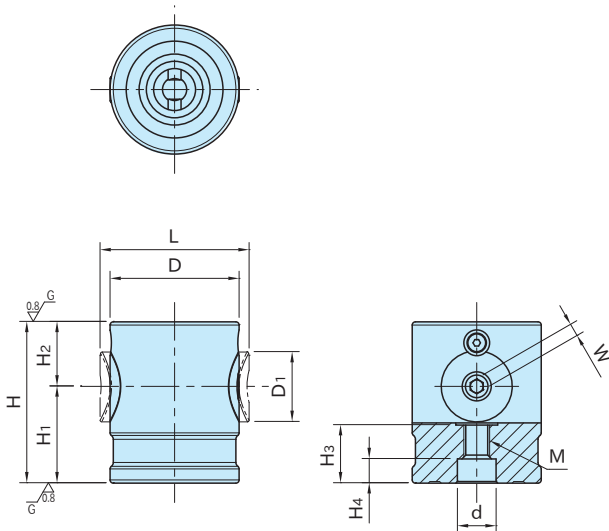
成套夹紧器(单型)



WEB 产品视频公布



CP152 -06032



CP152 -08050、12080、16100

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	H ₂	H ₃	d (H7)	H ₄	M	W
CP152-06032	30	32	15	34.5	19.5	12.5	11.5	8	5	M 6×1	3
CP152-08050	40	50	22	46	30	20	18	12	7.5	M 8×1.25	4
CP152-12080	60	80	32	69	50	30	25	18	10.5	M12×1.75	6
CP152-16100	80	100	44	91	60	40	31	22	12.5	M16×2	8

型 号	夹紧力 (kN)	容许紧固扭矩 (N·m)	质量 (kg)
CP152-06032	5	4	0.2
CP152-08050	8	8	0.5
CP152-12080	15	22	1.6
CP152-16100	25	50	3.8

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

- **CP150** 成套夹紧器(凸缘型)(参照P.202)
- **CP151** 成套夹紧器(双型)(参照P.204)
- **CP159** 圆柱套(参照P.217)

- **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)

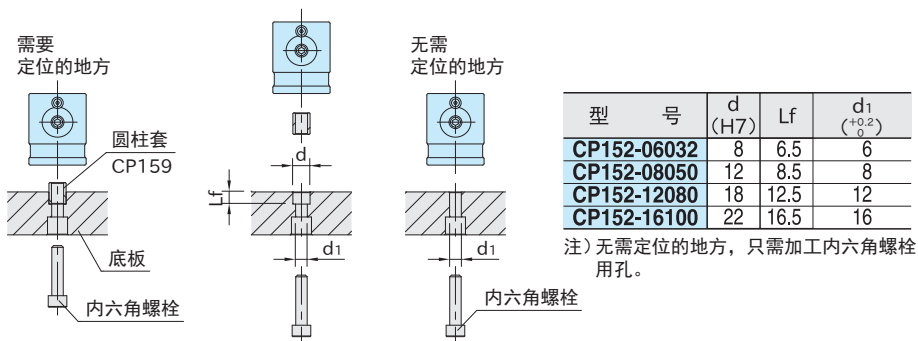
需要垫高工件时

- **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)

使用示例及使用方法

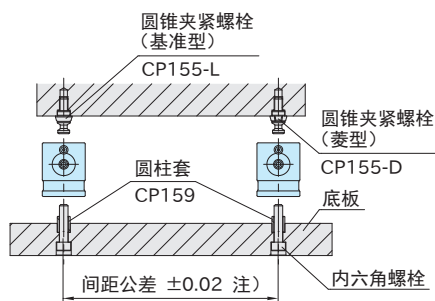
- 需要定位的地方，请安装使用 **CP159** 圆柱套。(参照P.217)
- 无需定位的地方，请只安装内六角螺栓。

■ 底板孔加工图



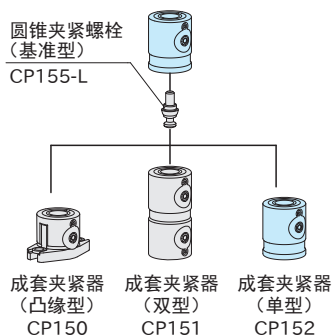
■ 底板孔间距公差

需要定位的地方(圆柱套)的孔间距公差请按照 ± 0.02 加工。
 注) 无需定位的地方(内六角螺栓)的孔间距公差请按照 ± 0.1 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 $5\mu\text{m}$ >



■ 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 **CP152** -06032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。

