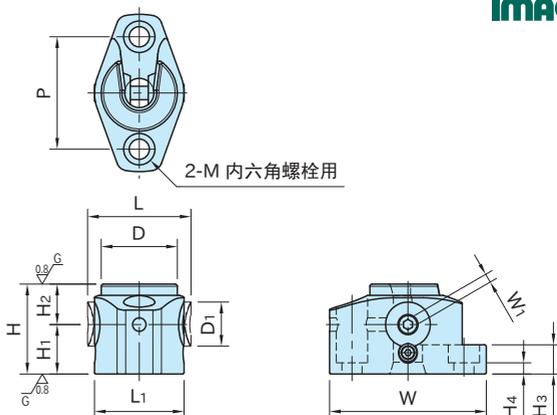


CP160

成套夹紧器(卧式加工中心用)

WEB 产品视频公布

IMAO



注)此为CP160-R的尺寸图。CP160-L的操作用六角孔(W₁)位于相背位置。

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	W	L ₁	H ₃
CP160-08040R	34	40	20	46	22	18	70	40	13
CP160-08040L									
CP160-12063R	52	63	30	69	35	28	100	60	20
CP160-12063L									
CP160-16080R	70	80	40	93	44	36	140	80	26
CP160-16080L									

型 号	M	P	H ₄	W ₁	夹紧力 (kN)	容许紧固扭矩 (N·m)	质量 (kg)
CP160-08040R	M 8	50	5	4	8	8	0.4
CP160-08040L							
CP160-12063R	M12	75	8	6	15	22	1.4
CP160-12063L							
CP160-16080R	M16	100	10	8	25	50	3.2
CP160-16080L							

技术数据

容许加工负荷及容许工件重量(参照 P.221)

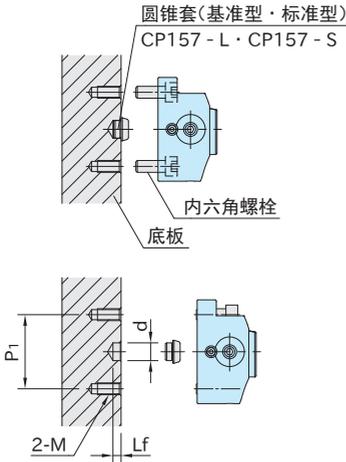
相关产品页

- [CP157](#)圆锥套(参照 P.215)
- [CP165-LH](#)圆锥夹紧螺栓(基准型有挂钩)(参照 P.224)
- [CP165-L](#)圆锥夹紧螺栓(基准型无挂钩)(参照 P.224)
- [CP166-H](#)夹紧螺栓(有挂钩)(参照 P.225)
- [CP166](#)夹紧螺栓(无挂钩)(参照 P.225)

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

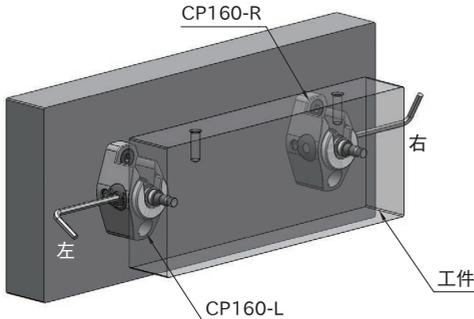


规格	d (H7)	Lf	M	P ₁
CP160-08040	12	5.5	M 8×1.25	50
CP160-12063	18	6.5	M12×1.75	75
CP160-16080	22	8	M16×2	100

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。

■ 配置

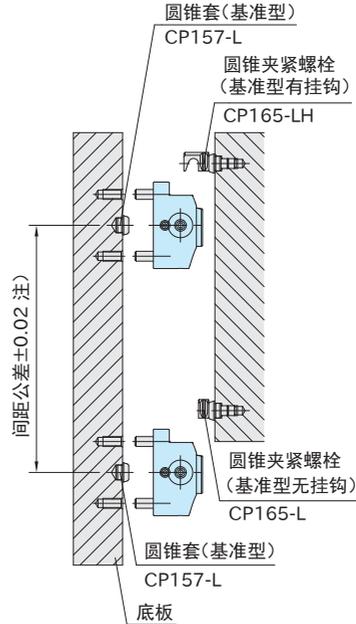
相对于工件而言，从右侧操作扳手的为CP160-R类型，从左侧操作扳手的为CP160-L类型。



■ 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。



※产品配置请参照P.227