

特 点

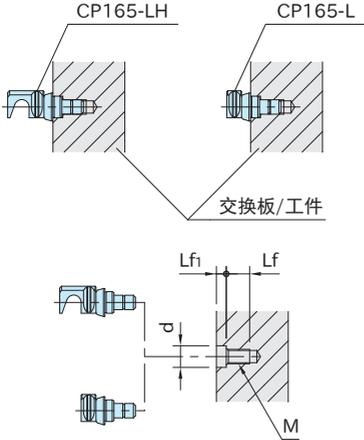
- 通过使用O形环(市销产品)防止夹紧螺栓旋转, 以维持夹紧螺栓箭头朝向不变。
- O形环为消耗品。如果O形环的效果消失时, 请客户自行准备、更换。

使用示例及使用方法

圆锥夹紧螺栓(基准型)

请用于交换板或工件的定位。

■ 孔加工图(基准型)



规格	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) · 例如交换板这种, 经常需要在圆锥定位螺栓已安装的情况下操作使用的情况, 孔间距公差请以 -0.010 / -0.025 (过渡配合)加工。固定时, 交换板与套子之间无间隙, 可以防止因粉尘进入而造成的不良。
- 在工件上安装使用的情况, 孔间距公差请以H7(间隙配合)加工。工件上没有固定套子, 所以装拆十分简单。

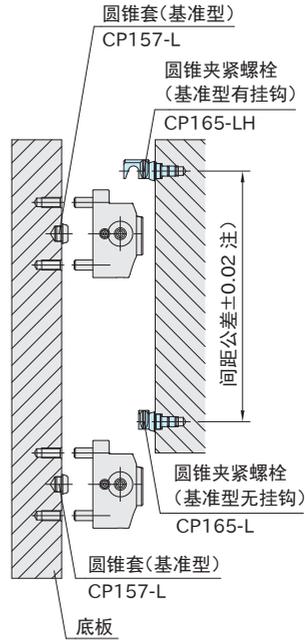
夹紧螺栓

请用于无需定位的地方。

■ 交换板或工件的孔间距公差

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)的孔间距公差请按照 ± 0.2 加工。



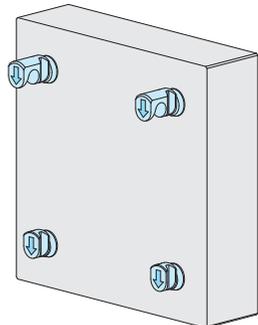
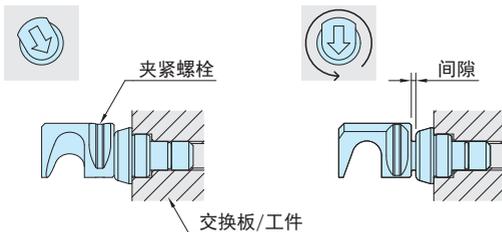
※产品配置请参照P.227

■ 安装步骤

① 在交换板或工件把夹紧螺栓旋转到底端。

② 为了使夹紧螺栓表面箭头朝向下, 在一圈以内回拧夹紧螺栓。(夹紧螺栓和圆锥套之间会产生间隙。)

③ 保持箭头朝向下, 插入成套夹紧器(卧式加工中心用)。



■ 使用示例

旋拧顺序请按从圆锥夹紧螺栓(基准型有挂钩)开始旋拧。

最初旋拧的地方为基准。

产品配置请参照以下示例。

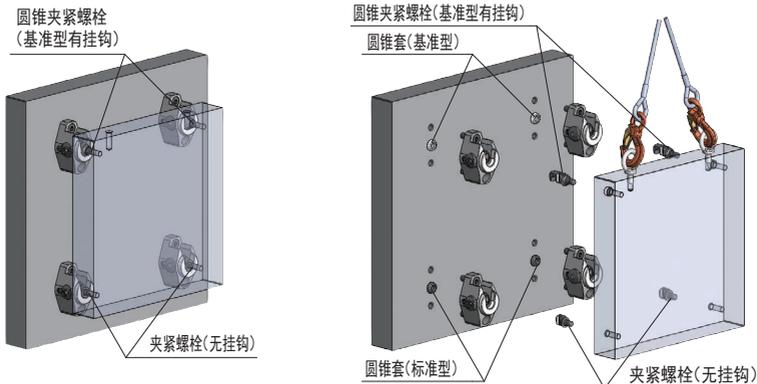
CP165-LH | **CP165-L** 圆锥夹紧螺栓(基准型)与 **CP157-L** 圆锥套(基准型)配合使用。

CP166-H | **CP166** 夹紧螺栓与 **CP157-S** 圆锥套(标准型)配合使用。

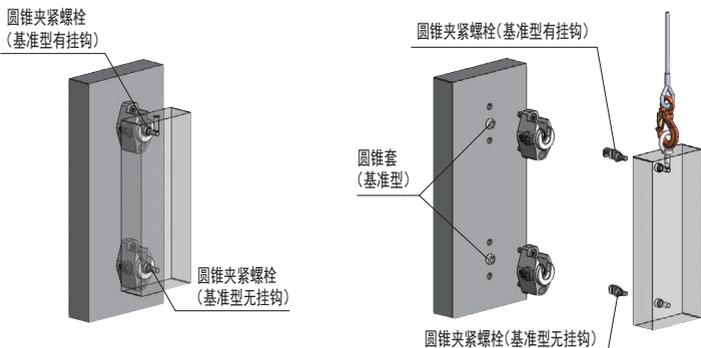
🔪 注意事项

请勿在工件完成夹紧前松开吊具。

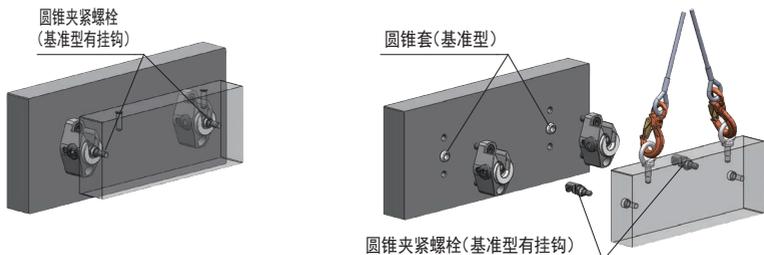
示例1



示例2



示例3



※工件无需定位的时候, 请组合使用 **CP166-H** | **CP166**。

相关产品页

- **CP160** 成套夹紧器(卧式加工中心用) (参照 P.222)
- **CP165-L** 圆锥夹紧螺栓(基准型无挂钩) (参照 P.224)
- **CP165-LH** 圆锥夹紧螺栓(基准型有挂钩) (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)