

CP150

クランプユニット(フランジタイプ)

標準在庫品



イマオ 製品ムービー公開

IMAO



CP150-06025



CP150-08040, 12063, 16080



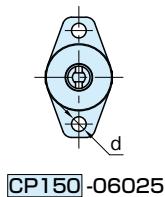
CP150-20100

ボディ

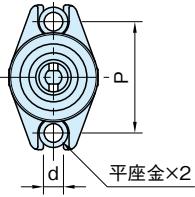
SCM440
高周波焼入
四三酸化鉄皮膜
研磨仕上

クランプナット クランプスクリュー

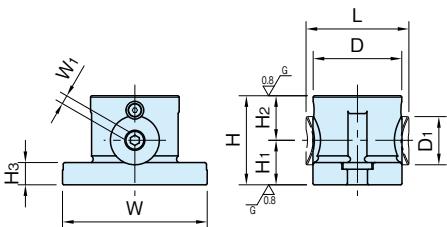
SCM440 焼入焼戻 四三酸化鉄皮膜	SCM435 焼入焼戻 四三酸化鉄皮膜
---------------------------	---------------------------



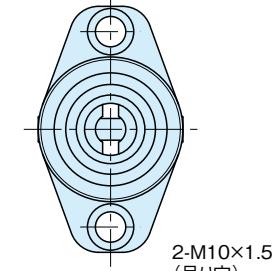
CP150-06025



平座金×2



CP150-08040, 12063, 16080



CP150-20100

品番	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

品番	クランプ力 (kN)	許容締付トルク (N·m)	質量 (kg)	価格
CP150-06025	5	4	0.1	47,000
CP150-08040	8	8	0.3	51,000
CP150-12063	15	22	1.4	64,000
CP150-16080	25	50	3.3	88,000
CP150-20100	35	75	6.2	195,000

付属品

CP150-08040, 12063, 16080 : 平座金…2個

技術データ

許容加工負荷・許容ワーク重量(P. 1482 参照)

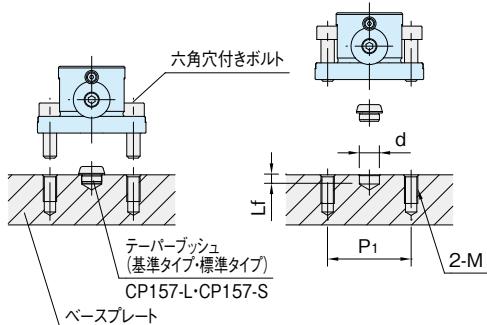
関連製品ページ

- CP155-L テーパークランプボルト(基準タイプ) (P. 1490 参照)
- CP155-D テーパークランプボルト(ダイヤタイプ) (P. 1490 参照)
- CP156 クランプボルト (P. 1492 参照)
- CP157 テーパーブッシュ (P. 1493 参照)
- CP155-LS テーパークランプボルト(基準タイプ スペーサー付き) (P. CP155-LS 参照)
- CP155-DS テーパークランプボルト(ダイヤタイプ スペーサー付き) (P. CP155-DS 参照)
- CP156-S クランプボルト(スペーサー付き) (P. CP156-S 参照)

使用例・使用方法

- 位置決めが必要な箇所は、[CP157-L] テーパーブッシュ(基準タイプ)を使用して取付けてください。(P. 1493 参照)
- 位置決めが不要な箇所は、[CP157-S] テーパーブッシュ(標準タイプ)を使用して取付けてください。(P. 1493 参照)

■ベースプレート穴加工図

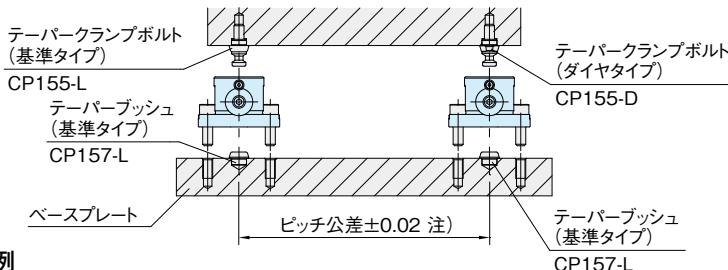


品番	d (H7)	L_f	M	P_1
CP150-06025	8	5.5	M 6×1	42
CP150-08040	12	5.5	M 8×1.25	50
CP150-12063	18	6.5	M12×1.75	75
CP150-16080	22	8	M16×2	100
CP150-20100	30	8	M20×2.5	135

注) テーパーブッシュ(標準タイプ)の穴加工公差
(d 寸法公差)は $+0.1$ 、口元C0.5で加工してください。

■ベースプレート穴ピッチ公差

- 位置決めが必要な箇所(テーパーブッシュ 基準タイプ)の穴ピッチ公差は、 ± 0.02 で加工してください。
注) 位置決めが不要な箇所(テーパーブッシュ 標準タイプ)の穴ピッチ公差は、 ± 0.1 で加工してください。



■使用例

締付け順序は、1(テーパークランプボルト基準タイプ)→2(テーパークランプボルトダイヤタイプ)

→3(クランプボルト)→4(クランプボルト)の順に締付けを行ってください。

注) [CP150-06025]を使用される場合、テーパークランプボルトは基準タイプ2個でご使用ください。

基準タイプの締付け順が異なると、繰り返し位置決め精度が出ない

場合がありますので、ご注意ください。

