

# CP151

## クランプユニット(ダブルタイプ)

標準 在庫品

R&S

イマオ WEB 製品ムービー公開

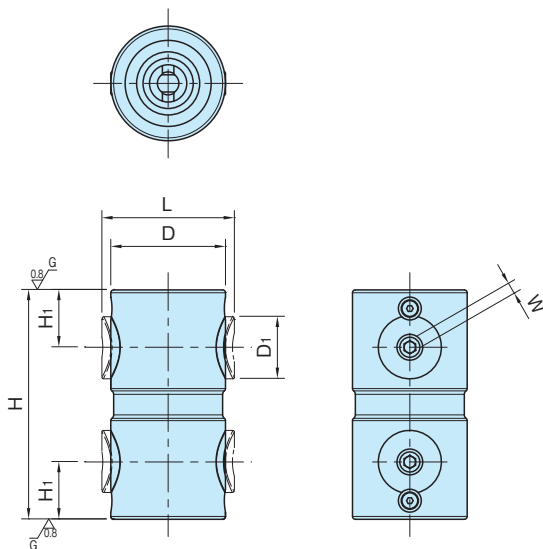
IMAO



CP151 -06050



CP151 -08080, 12125, 16160



ボディ	クランプナット	クランプスクリュー
SCM440 高周波焼入 四三酸化鉄皮膜 研磨仕上	SCM440 焼入焼戻 四三酸化鉄皮膜	SCM435 焼入焼戻 四三酸化鉄皮膜

品 番	D	H (±0.01)	D <sub>1</sub>	L	H <sub>1</sub>	W	クランプ力 (kN)	許容締付トルク (N・m)	質量 (kg)	価 格
CP151-06050	30	50	15	34.5	12.5	3	5	4	0.2	75,000
CP151-08080	40	80	22	46	20	4	8	8	0.7	84,000
CP151-12125	60	125	32	69	30	6	15	22	2.6	102,000
CP151-16160	80	160	44	91	40	8	25	50	5.8	120,000

### 関連製品ページ

- CP150 クランプユニット(フランジタイプ) (P. 1484 参照)
- CP152 クランプユニット(シングルタイプ) (P. 1488 参照)
- 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)

ワークのかさ上げをしたい場合に

- 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)

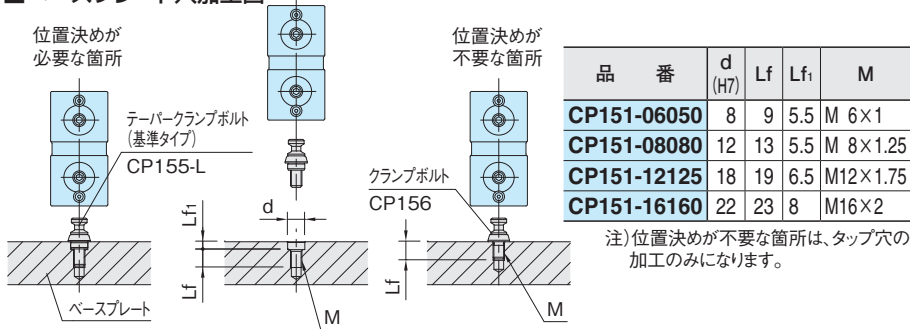
### 技術データ

許容加工負荷・許容ワーク重量 (P. 1482 参照)

## 使用例・使用方法

- ・位置決めが必要な箇所は、CP155-L テーパークランプボルト（基準タイプ）を使用して取付けてください。（P. 1490 参照）
- ・位置決めが不要な箇所は、CP156 クランプボルトを使用して取付けてください。（P. 1492 参照）

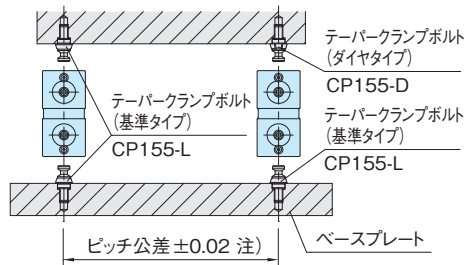
## ■ベースプレート穴加工図



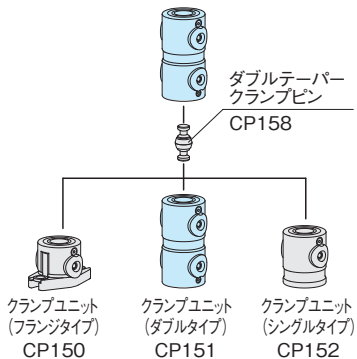
## ■ベースプレート穴ピッチ公差

注)位置決めが不要な箇所(クランプボルト)のタップ穴ピッチ公差は、 $\pm 0.2$ で加工してください。

注)位置決めが不要な箇所(クランプボルト)のタップ穴ピッチ公差は、 $\pm 0.2$ で加工してください。



## ■連結部品として使用



## ■使用例

注) **CP151**-06050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

注) **CP151**-06050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

パークランプボルト      クラмпボルト

