

CP151

クランプユニット(ダブルタイプ)

標準在庫品

RoHS

イマオ 製品ムービー公開
WEB

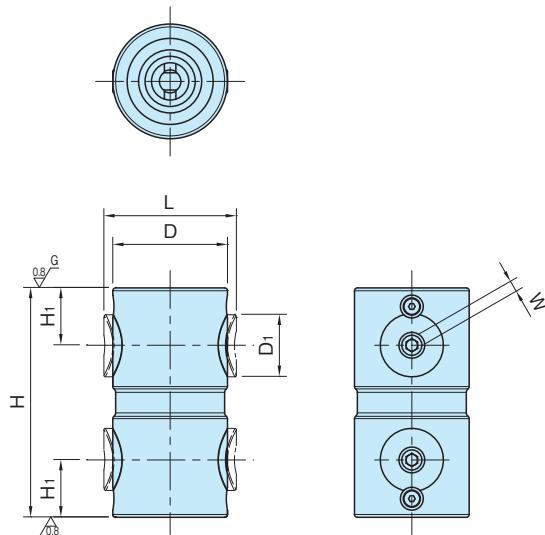
Imao



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 焼入焼成 四三酸化鉄皮膜	SCM435 焼入焼成 四三酸化鉄皮膜

品番	D	H (±0.01)	D ₁	L	H ₁	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)

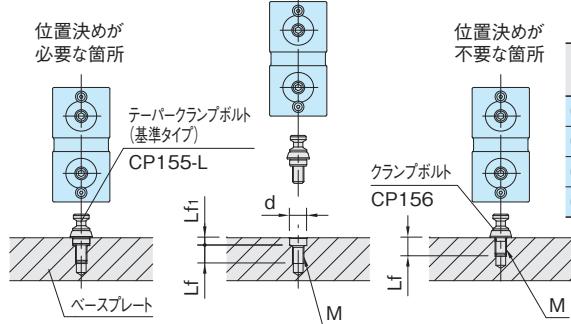
技術データ

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



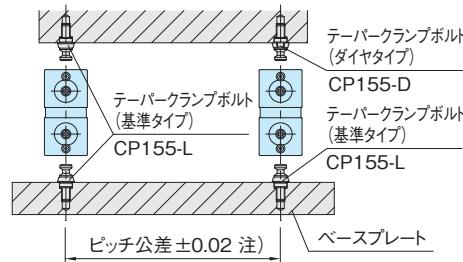
品番	d (H7)	Lf	Lf ₁	M
CP151-06050	8	9	5.5	M 6×1
CP151-08080	12	13	5.5	M 8×1.25
CP151-12125	18	19	6.5	M12×1.75
CP151-16160	22	23	8	M16×2

注) 位置決めが不要な箇所は、タップ穴の加工のみになります。

■ ベースプレート穴ピッチ公差

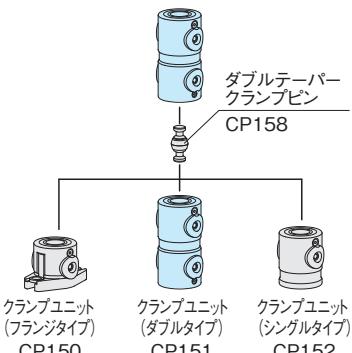
位置決めが必要な箇所（テーパークランプボルト 基準タイプ）の穴ピッチ公差は、±0.02で加工してください。

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



■ 連結部品として使用

各クランプユニットと連結させて使用できます。
(繰り返し位置決め精度 0.2)



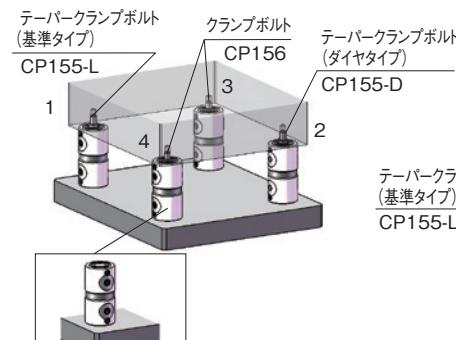
■ 使用例

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) **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、ご注意ください。



締付け操作がしやすい方向に
本体の取付け向きが変えられます。

