

# CP152

## クランプユニット(シングルタイプ)

標準 在庫品



イマオ 製品ムービー公開

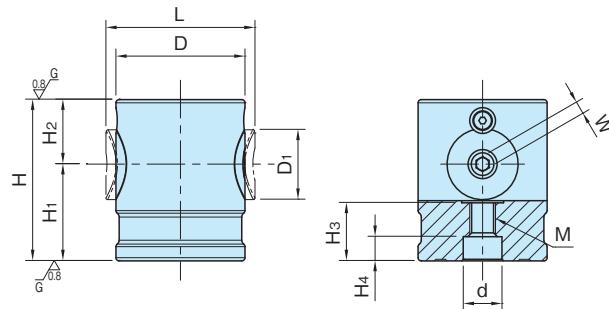
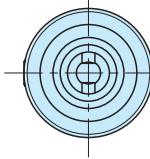
IMAO



CP152-06032



CP152-08050, 12080, 16100



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 ( $\pm 0.01$ )	D <sub>1</sub>	L	H <sub>1</sub>	H <sub>2</sub>	H <sub>3</sub>	d (H7)	H <sub>4</sub>	M	W
CP152-06032	30	32	15	34.5	19.5	12.5	11.5	8	5	M 6×1	3
CP152-08050	40	50	22	46	30	20	18	12	7.5	M 8×1.25	4
CP152-12080	60	80	32	69	50	30	25	18	10.5	M12×1.75	6
CP152-16100	80	100	44	91	60	40	31	22	12.5	M16×2	8

品番	クランプ力 (kN)	許容締付トルク (N·m)	質量 (kg)	価格
CP152-06032	5	4	0.2	53,000
CP152-08050	8	8	0.5	62,000
CP152-12080	15	22	1.6	73,000
CP152-16100	25	50	3.8	88,000

### 技術データ

許容加工負荷・許容ワーク重量  
(P. 1482 参照)

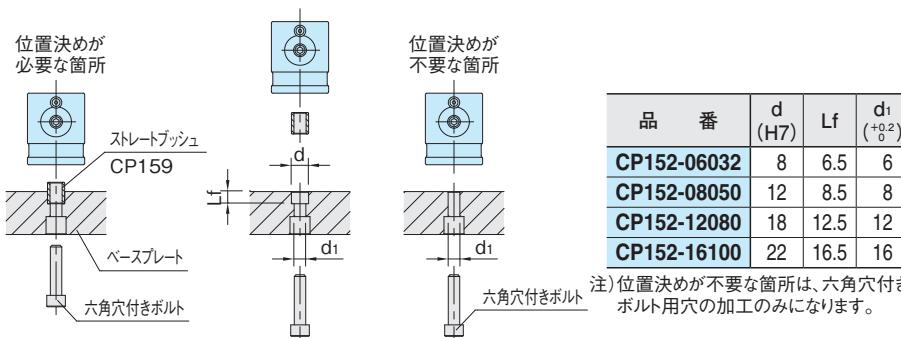
### 関連製品ページ

- CP150 クランプユニット(フランジタイプ) (P. 1484 参照)
  - CP151 クランプユニット(ダブルタイプ) (P. 1486 参照)
  - CP159 ストレートブッシュ (P. 1495 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)

## ■ 使用例・使用方法

- 位置決めが必要な箇所は、CP159ストレートブッシュを使用して取付けてください。（P. 1495 参照）
- 位置決めが不要な箇所は、六角穴付きボルトのみで取付けてください。

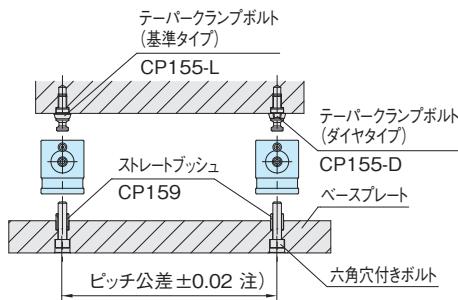
### ■ベースプレート穴加工図



### ■ベースプレート穴ピッチ公差

位置決めが必要な箇所（ストレートブッシュ）の穴ピッチ公差は、 $\pm 0.02$ で加工してください。

注)位置決めが不要な箇所（六角穴付きボルト）の穴ピッチ公差は、 $\pm 0.1$ 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)CP152-06032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。

