

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 WEB

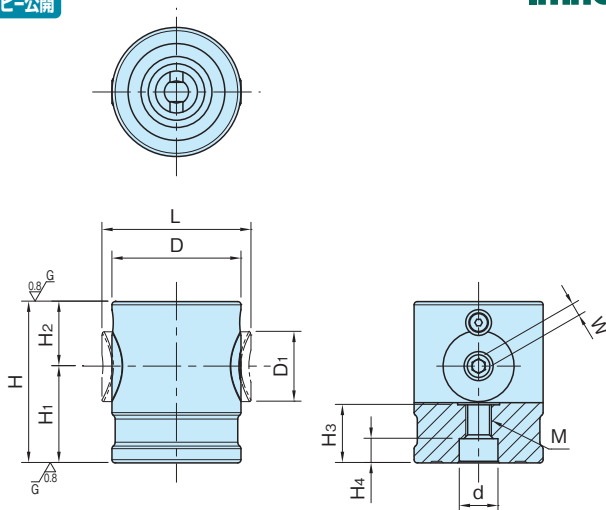
IMA O



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 (±0.01)	D ₁	L	H ₁	H ₂	H ₃	d (H7)	H ₄	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 ストレートプッシュ (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)

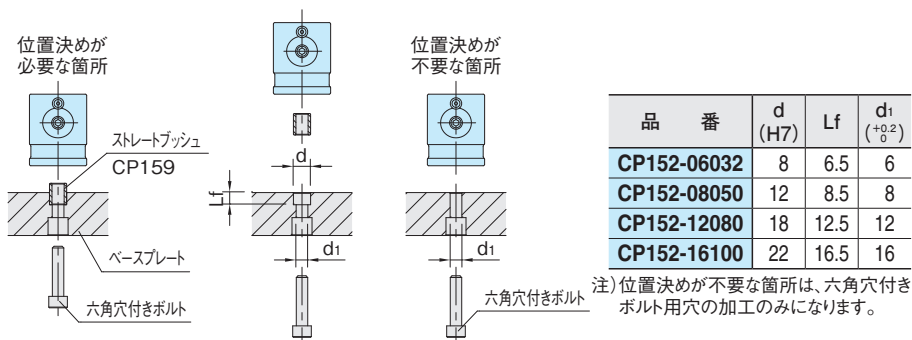
ワークのかさ上げをしたい場合に

- ・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

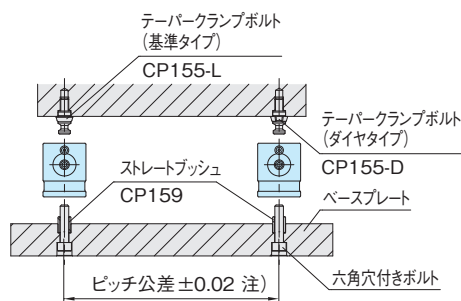
- ・位置決めが必要な箇所は、CP159 ストレートブッシュを使用して取付けてください。(P. 1495 参照)
- ・位置決めが不要な箇所は、六角穴付きボルトのみで取付けてください。

■ベースプレート穴加工図



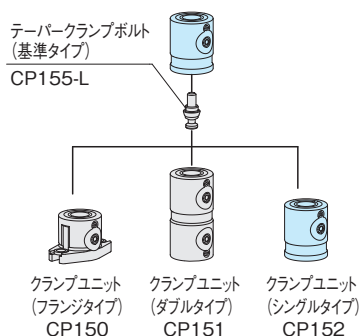
■ベースプレート穴ピッチ公差

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、 ± 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、 ± 0.1 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 5 μ m〉



■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。

