

# CP150

## クランプユニット(フランジタイプ)

標準  
在庫品

RHS

イマオ  
WEB 製品ムービー公開

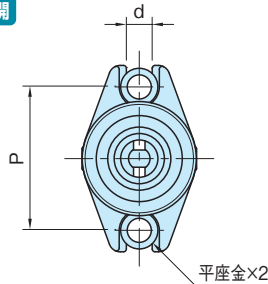
IMAO



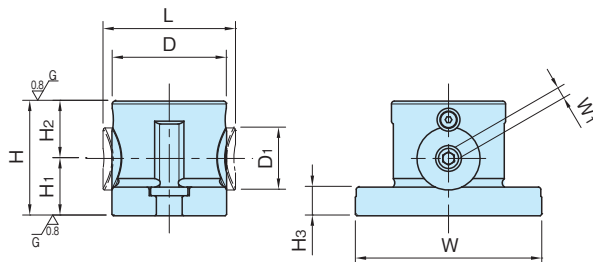
CP150-06025



CP150-08040、12063、16080



CP150-06025



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>	H <sub>2</sub>	W	H <sub>3</sub>	d	P	W <sub>1</sub>
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

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	36,000
CP150-08040	8	8	0.3	38,000
CP150-12063	15	22	1.4	49,000
CP150-16080	25	50	3.3	69,000

### 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)

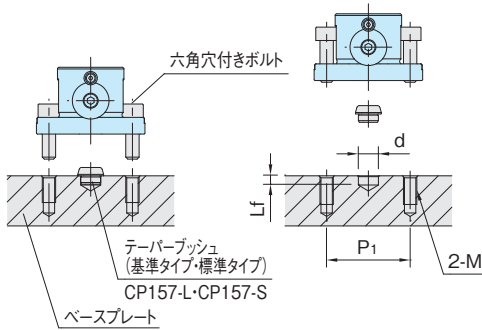
### 関連製品ページ

- 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 テーパープッシュ (P. 1493 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

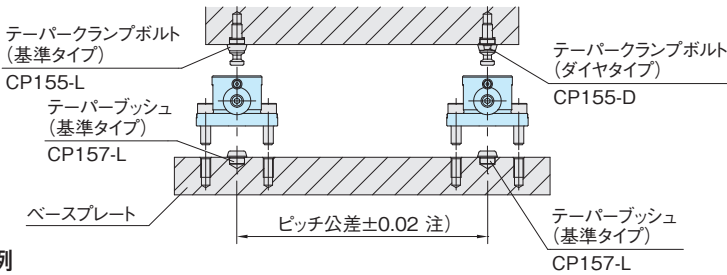


品番	d (H7)	Lf	M	P <sub>1</sub>
CP150-06025	8	5.5	M 6×1	42
CP150-08040	12	5.5	M 8×1.25	50
CP150-12063	18	6.5	M12×1.75	75
CP150-16080	22	8	M16×2	100

注) テーパーブッシュ (標準タイプ) の穴加工公差 (d寸公差) は、 $\pm 0.1$  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、 $\pm 0.02$  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、 $\pm 0.1$  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) [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。

