

CP151

クランプユニット(ダブルタイプ)

標準
在庫品

RCS

イマオ
WEB 製品ムービー公開

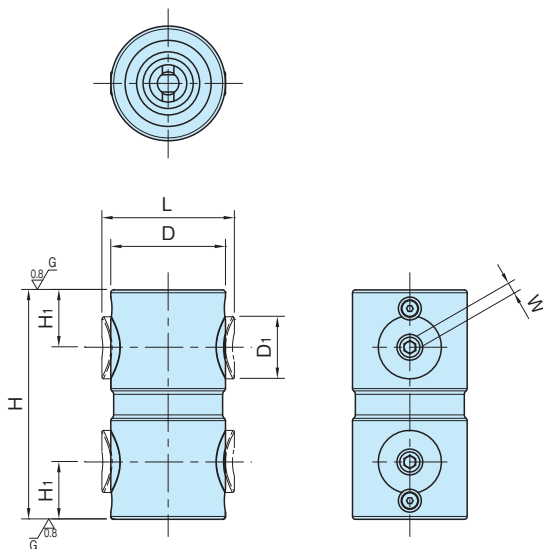
IMAO



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 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	58,000
CP151-08080	40	80	22	46	20	4	8	8	0.7	65,000
CP151-12125	60	125	32	69	30	6	15	22	2.6	80,000
CP151-16160	80	160	44	91	40	8	25	50	5.8	95,000

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)

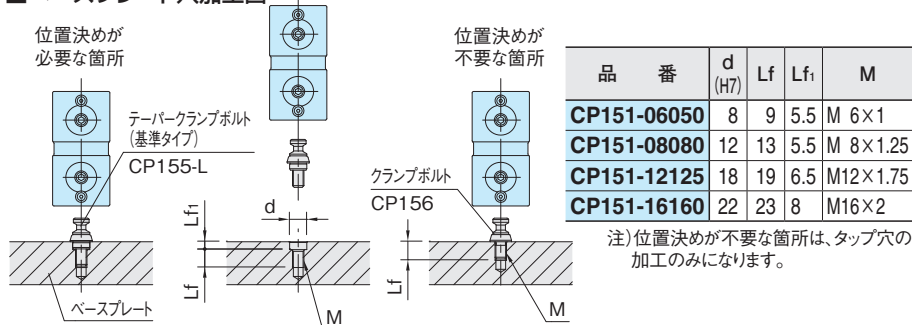
技術データ

許容加工負荷・許容ワーク重量 (P. 1482 参照)

使用例・使用方法

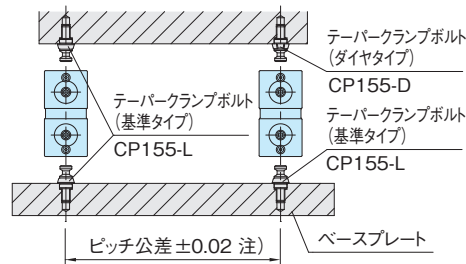
- ・位置決めが必要な箇所は、**CP155-L** テーパークランプボルト (基準タイプ) を使用して取付けてください。(P. 1490 参照)
- ・位置決めが不要な箇所は、**CP156** クランプボルトを使用して取付けてください。(P. 1492 参照)

■ベースプレート穴加工図



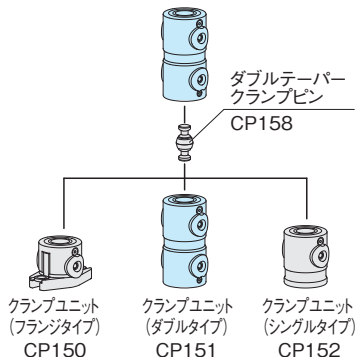
■ベースプレート穴ピッチ公差

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)

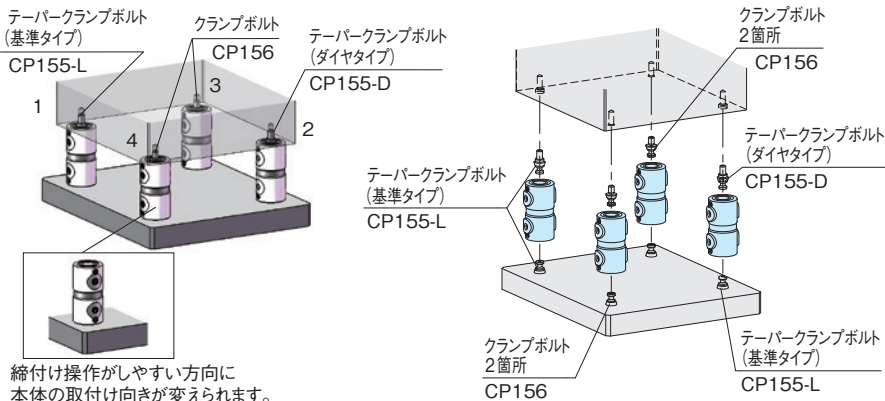


■使用例

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 ダイアタイプ) → 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を変えられます。