

CP157

圆锥套



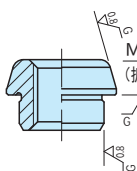
NEW型号
红色标记



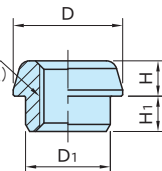
CP157-L
(基准型)



CP157-S
(标准型)



CP157-L
(基准型)



CP157-S
(标准型)

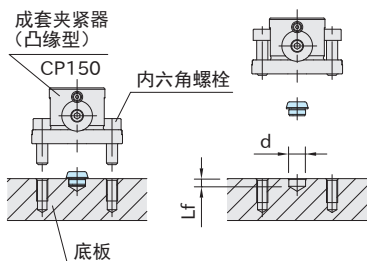
本体
S45C 四氧化三铁膜 精密研磨(仅限基准型)

基准型		标准型		D	H	H ₁	M	质量 (g)	适用成套夹紧器
型 号	D ₁ (g6)	型 号	D ₁ (-0.02)						
CP157-06001L	8	CP157-06001S	8	11.5	4	5	M 6×1	4	CP150-06025
CP157-08001L	12	CP157-08001S	12	15.5	5	5	M 8×1.25	8	CP150-08040、CP160-08040*
CP157-12001L	18	CP157-12001S	18	24.5	8	6	M12×1.75	27	CP150-12063、CP160-12063*
CP157-16001L	22	CP157-16001S	22	31.5	10	7.5	M16×2	51	CP150-16080、CP160-16080*
CP157-20001L	30	CP157-20001S	30	44.2	13	7.5	M20×2.5	134	CP150-20100

使用示例及使用方法

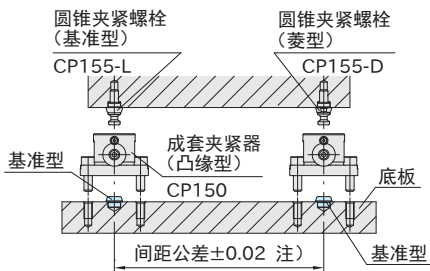
- 请用于 **CP150** 成套夹紧器(凸缘型)的底板安装。(参照P.202)
- 需要定位的地方, 请使用基准型。
- 无需定位的地方, 请使用标准型。

底板的孔加工图



底板孔间距公差

基准型的孔间距公差, 请按照 ± 0.02 加工。
注)标准型的孔间距公差, 请按照 ± 0.1 加工。



规格	d (H7)	Lf
06001	8	5.5
08001	12	5.5
12001	18	6.5
16001	22	8
20001	30	8

注)标准型的孔加工公差(d尺寸公差), 请按照 $^{+0.1}$ 加工。

相关产品页

- **CP150** 成套夹紧器(凸缘型)(参照P.202)
- **CP155-L** 圆锥夹紧螺栓(基准型)(参照P.208)
- **CP155-D** 圆锥夹紧螺栓(菱型)(参照P.208)
- **CP156** 夹紧螺栓(参照P.210)
- **CP160** 成套夹紧器(卧式加工中心用)(参照P.222)

使用示例

