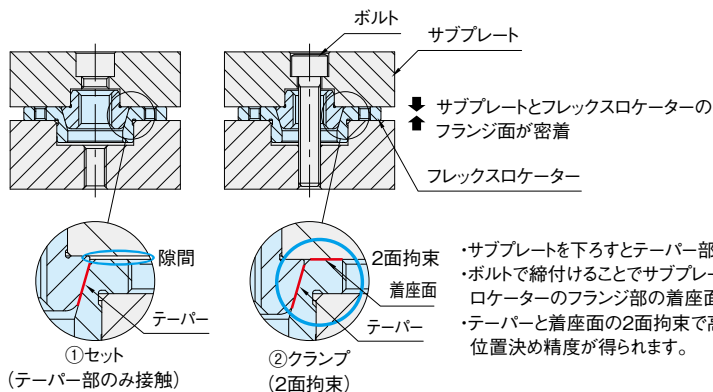


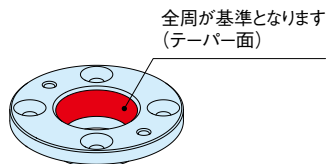
特 長



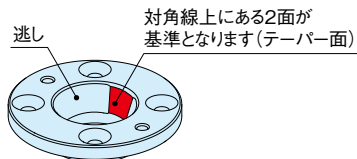
- ・サブプレートを下ろすとテーバー部がはめ合います。
- ・ボルトで締付けることでサブプレートとフレックスロケーターのフランジ部の着座面が密着します。
- ・テーバーと着座面の2面拘束で高精度な繰り返し位置決め精度が得られます。

機能

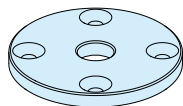
位置決めが必要な箇所に使用
基準タイプ
基準となる位置決め



ダイヤタイプ
1方向の位置決め(回転方向)

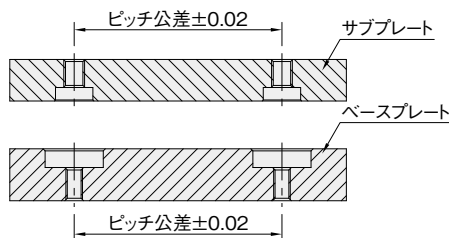


位置決めが不要な箇所に使用
スパーサータイプ



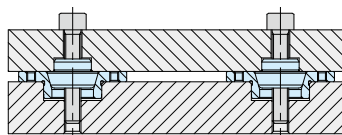
加工精度と繰り返し位置決め精度

加工精度



繰り返し位置決め精度

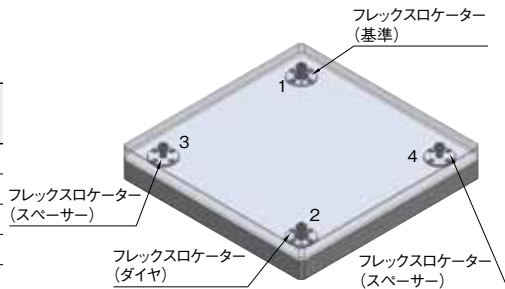
繰り返し位置決め精度は、 $5\mu\text{m}$ となります。



ボルトの締付け手順

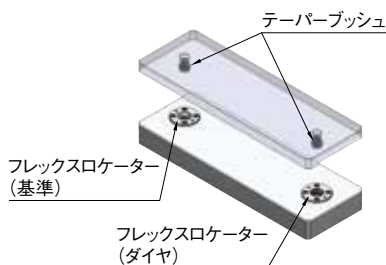
- ①最小締付けトルクにて、1→2→3→4の順番で仮締めを行います。
- ②1→2→3→4の順番で本締めを行います。
(全て均一に締付けてください。)

サイズ	取付ボルト	最小締付トルク (N・m)
CP780-L	20038 M 6	5
	28052 M 8	15
CP780-D	M10	20
CP780-W	36065 M12	40
	50085 M16	70

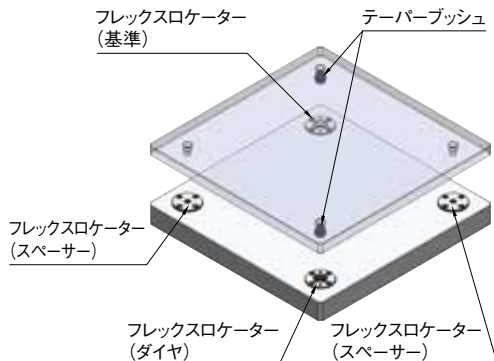


使用例・使用方法

2カ所でクランプする場合



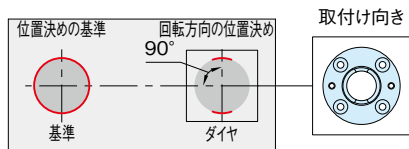
4カ所でクランプする場合



フレックスロケーターの配置図

サブプレートの位置決めをする際、フレックスロケーターの基準タイプとダイヤタイプは下図のように取付けてください。ダイヤタイプは2カ所でクランプする場合と、4カ所でクランプする場合では取付け向きが異なりますのでご注意ください。

2カ所でクランプする場合



4カ所でクランプする場合

