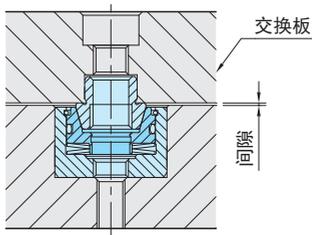
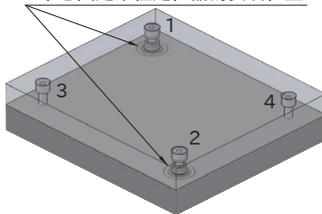


螺栓的紧固顺序

- ①确认交换板和底板是否紧密贴合在一起。(※)
 - ②按照1→2→3→4的顺序暂时紧固。
暂时紧固的紧固扭矩，大概为真正紧固扭矩的50%。
 - ③再1→2→3→4的顺序用力紧固。
- ※根据 CP726 圆锥套顶起力，会使交换板被顶起。此时，应按照1→2→3→4的顺序轻轻地旋拧螺栓，使交换板与底板密切贴合后，再完全紧固螺栓。顶起力，请参照 CP726 圆锥套的尺寸表。(参照P.617)

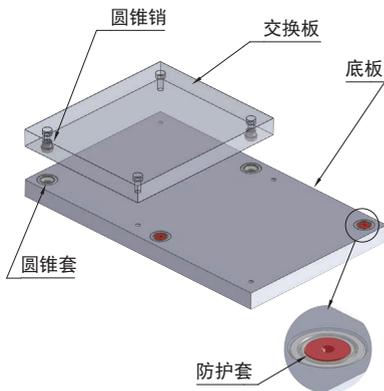
因紧固顺序不同，会发生重复定位精度超过10μm的情况。

中心固定柔性定位器的安装位置

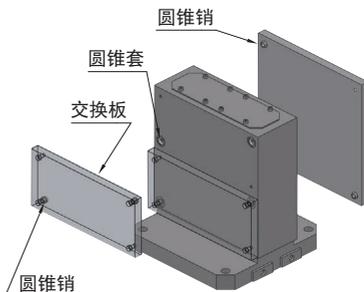


使用示例及使用方法

■底板和交换板的组合(水平安装)

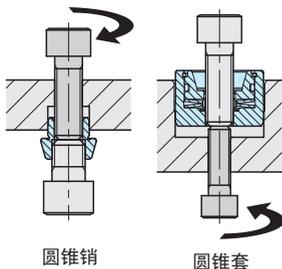


■底座和交换板的组合(垂直安装)



■拆卸方法

请将螺栓拧入拆卸用螺孔，旋拧，完成拆卸。



规格	水平安装		垂直安装	
	最大装载重量(kg)	重复定位精度	最大装载重量(kg)	重复定位精度
CP721	12025	10μm	150	10μm
CP726	15032		200	
	20045		240	

※圆锥销和圆锥套各使用两个时的值。

圆锥销和圆锥套各使用4个时，最大装载重量为上述数值的2倍。

※最大装载重量，是交换板、夹具和工件的合计重量。

※如果超过最大装载重量，可能会超过上列重复定位精度。