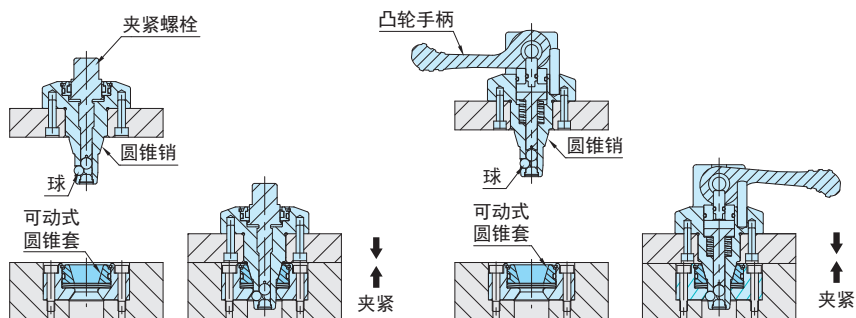
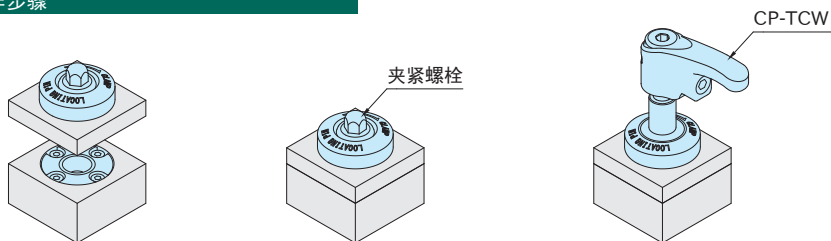


## 特 点



- 根据圆锥部的配合情况进行定位。
  - 紧固夹紧螺栓或凸轮手柄，使球向外侧凸出，可动式圆锥套下沉，并使板面密切贴合。
  - 夹紧螺栓旋转约2圈，完成夹紧。
- ※使用直柱销和直柱套时，不具有定位功能。

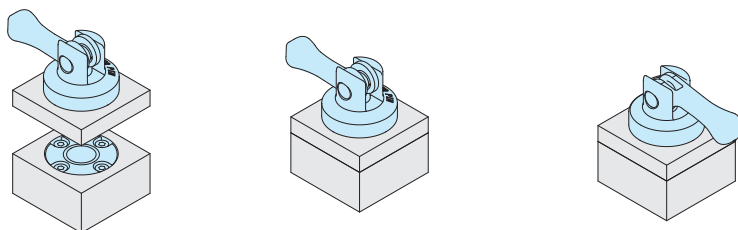
## 操作步骤



① 确认球已嵌入轴内。

② 插入。

③ 插入后请紧固夹紧螺栓，并夹紧。  
请在容许紧固扭矩范围内使用。  
※如要松开，请按照相反步骤进行。

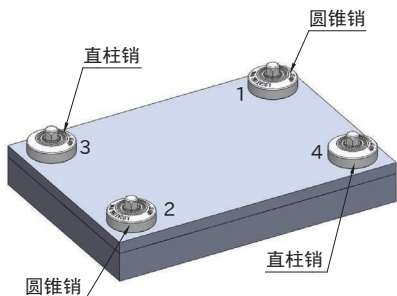


① 确认凸轮手柄位于松开位置。

② 插入。

③ 请放倒凸轮手柄夹紧。  
※如要松开，请按照相反步骤进行。

## 紧固顺序



### CP730

- ①确认所有底板都已紧密贴合。(※)
- 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 CP735 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 CP735 圆锥套的尺寸表。(参照P.606)

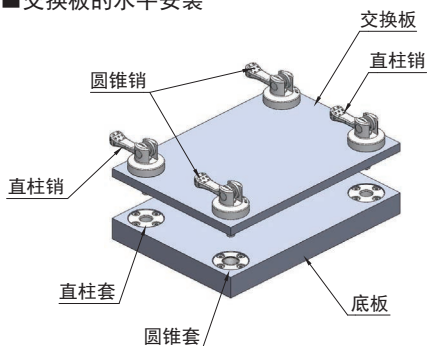
### CP731

- 按照1→2→3→4的顺序将手柄放倒至夹具位置并夹紧。

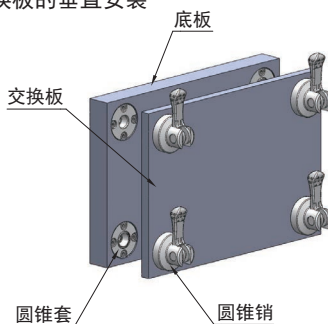
因紧固顺序不同,会发生重复定位精度超过 $8\mu\text{m}$ 的情况。

## 使用示例及使用方法

### ■交换板的水平安装



### ■交换板的垂直安装



请将圆锥销与圆锥套组合使用,直柱销与直柱套组合使用。

※安装、拆卸交换板时,请勿直接使用圆锥销或直柱销的手柄进行拆卸。

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
CP730	0939	8 $\mu\text{m}$	40	10 $\mu\text{m}$
CP735	1246		60	
	1656		100	
CP731	0939		25	
CP735	1246		40	
	1656		60	

※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。