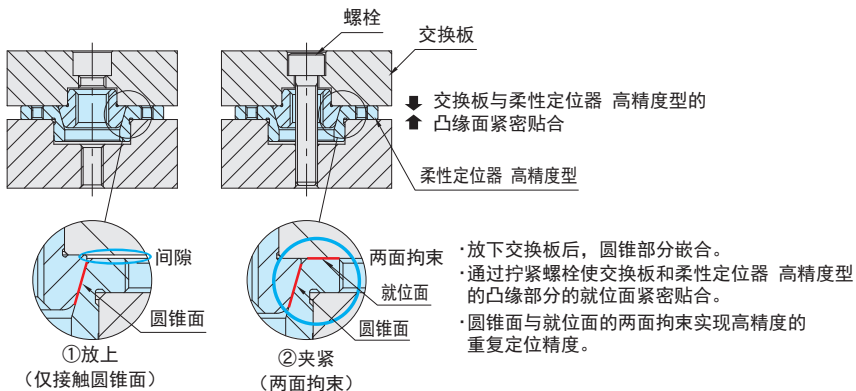
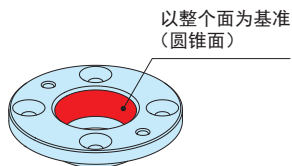


特 点



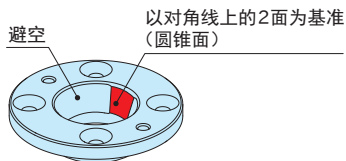
功能

用于需要进行定位的部位
基准型
基准的定位

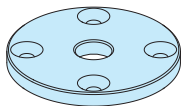


菱型

1方向的定位(旋转方向)

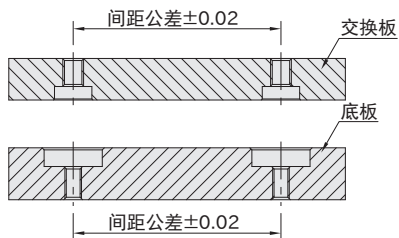


用于不需要进行定位的部位
垫圈型



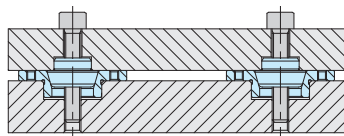
加工精度与重复定位精度

加工精度



重复定位精度

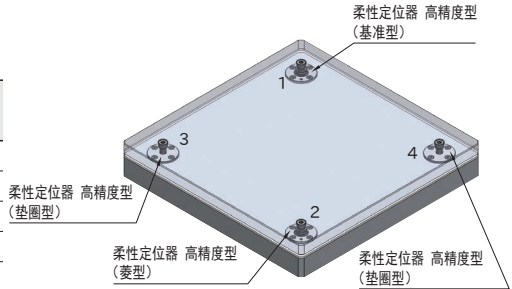
重复定位精度为 $5\mu\text{m}$ 。



螺栓的紧固顺序

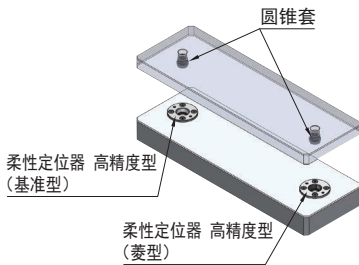
- ①使用最小紧固扭矩，按照1→2→3→4的顺序暂时紧固。
- ②再1→2→3→4的顺序用力紧固。
(请均匀拧紧所有螺栓。)

规格	安装螺栓	最小紧固扭矩 (N·m)	
CP780-L	20038	M 6	5
	28052	M 8	15
CP780-D		M10	20
CP780-W	36065	M12	40
	50085	M16	70

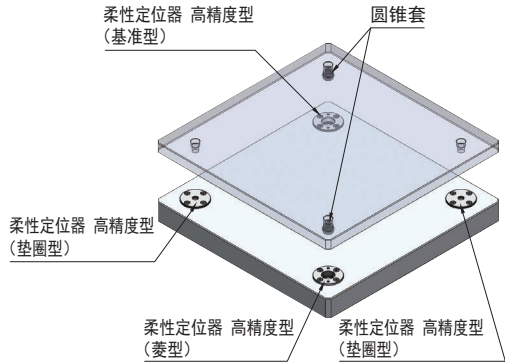


使用示例及使用方法

配置2个时



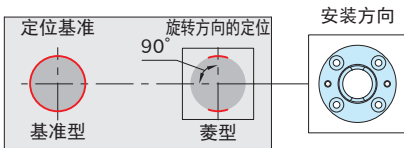
配置4个时



■ 柔性定位器 高精度型配置图

配置交换板时，请按照下图所示，安装柔性定位器基准型与菱型。
菱型在配置2个和4个时，安装方向不同，需要注意。

配置2个时



配置4个时

