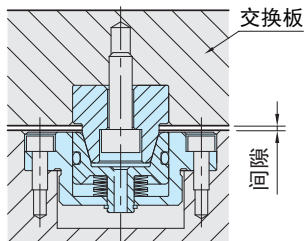
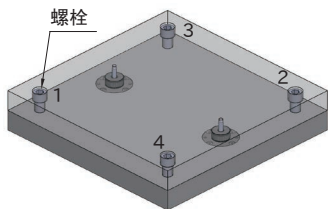


## 螺栓的紧固顺序

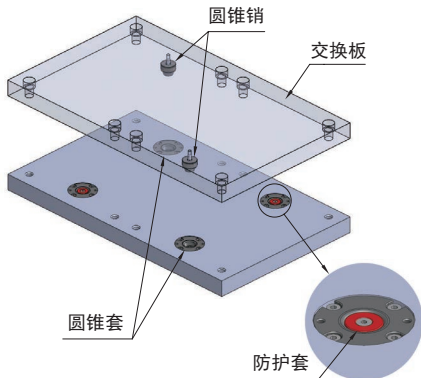
- ① 确认交换板和底板是否紧密贴合在一起。(※)
  - ② 按照1→2→3→4的顺序暂时紧固。  
暂时紧固的紧固扭矩，大概为真正紧固扭矩的50%。
  - ③ 再1→2→3→4的顺序用力紧固。
- ※根据 CP725 圆锥套顶起力，会使交换板被顶起  
此时，应按照1→2→3→4的顺序轻轻地旋拧螺栓，使交换板与底板密切贴合后，再完全紧固螺栓。顶起力，请参照 CP725 圆锥套的尺寸表。  
(参照P. 675)



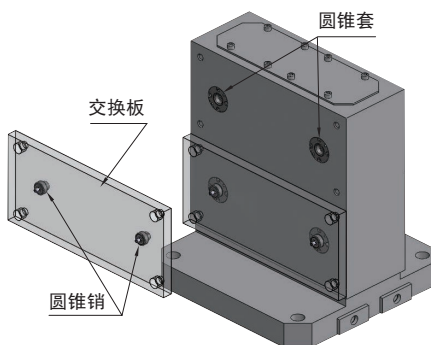
因紧固顺序不同，会发生重复定位精度超过10μm的情况。

## 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)



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
CP720-16032	CP725-16032	45	10μm	80	10μm
CP720-10032N				120	
CP720-25050	200				
CP720-15050N	220				
CP720-38070	CP725-38070	160			
CP720-20070N					
CP720-56095	CP725-56095	280			
CP720-30095N					

※圆锥销和圆锥套各使用2个时的值。装载重量超过上记表格的值时，请增加圆锥销和圆锥套的使用数量。  
(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。