



柔性定位基座
CP180-1515-35
CP180-2424-35

维 护 说 明 书

本书说明了维护的方法。
本说明书以CP180-1515-35为例进行说明，
但CP180-2424-35也为同样的维护步骤。

当发生下述情况时，请进行维护。

- 重复定位精度不稳定时
- 橡胶垫圈脱落（老化）
→发生上述情况时，请更换橡胶垫圈（步骤1~2）
- 产品操作时动作不畅
- 产品内部存在切屑等异物
→发生上述情况时，请拆解产品并对内部进行清洁（步骤1~13）

※如按本书所示的处理方法进行操作后产品的运行异常未得到改善，或有其他不明事项，请联系敝司上海代表处。

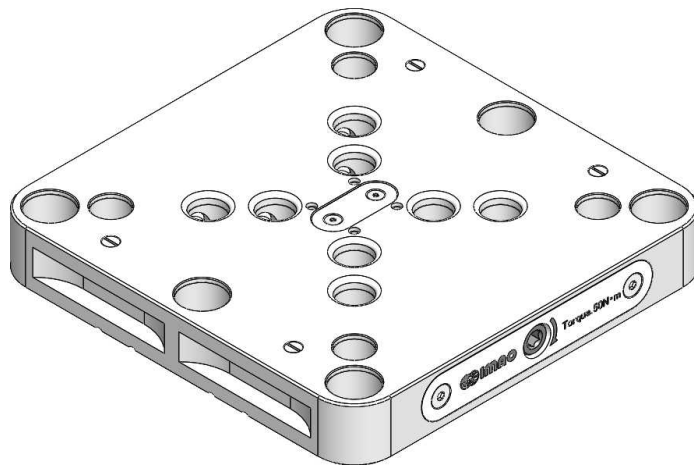
Tel: 021-62090359 E-Mail: shanghai@imao-cn.com

步骤1. 清洁表面

对产品表面及孔内部进行空气吹扫清洁



CP180-1515-35

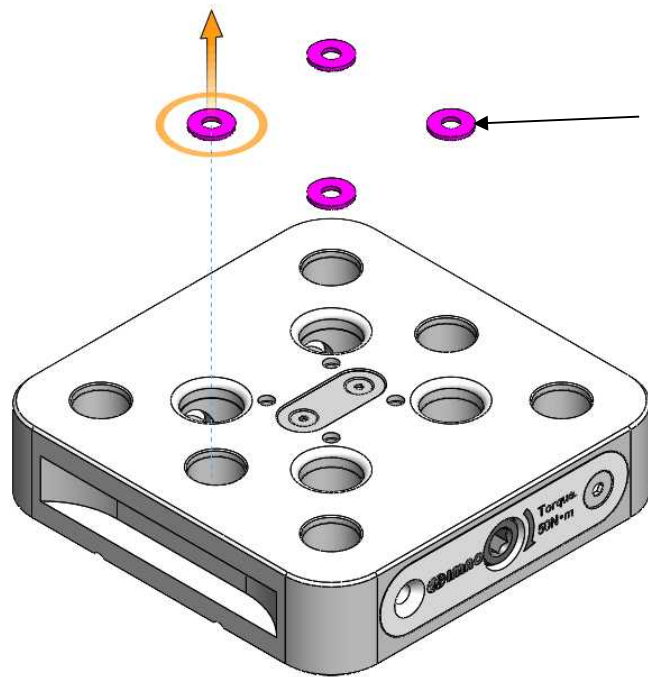


CP180-2424-35

步骤2. 更换橡胶垫圈

拆下旧的橡胶垫圈

在粘贴面进行脱脂清洁后，贴上新的橡胶垫圈



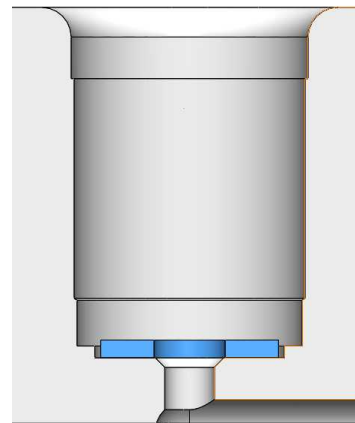
橡胶垫圈

WRBNA15-6-2 (米思米)

必要数量

CP180-1515-35 4个

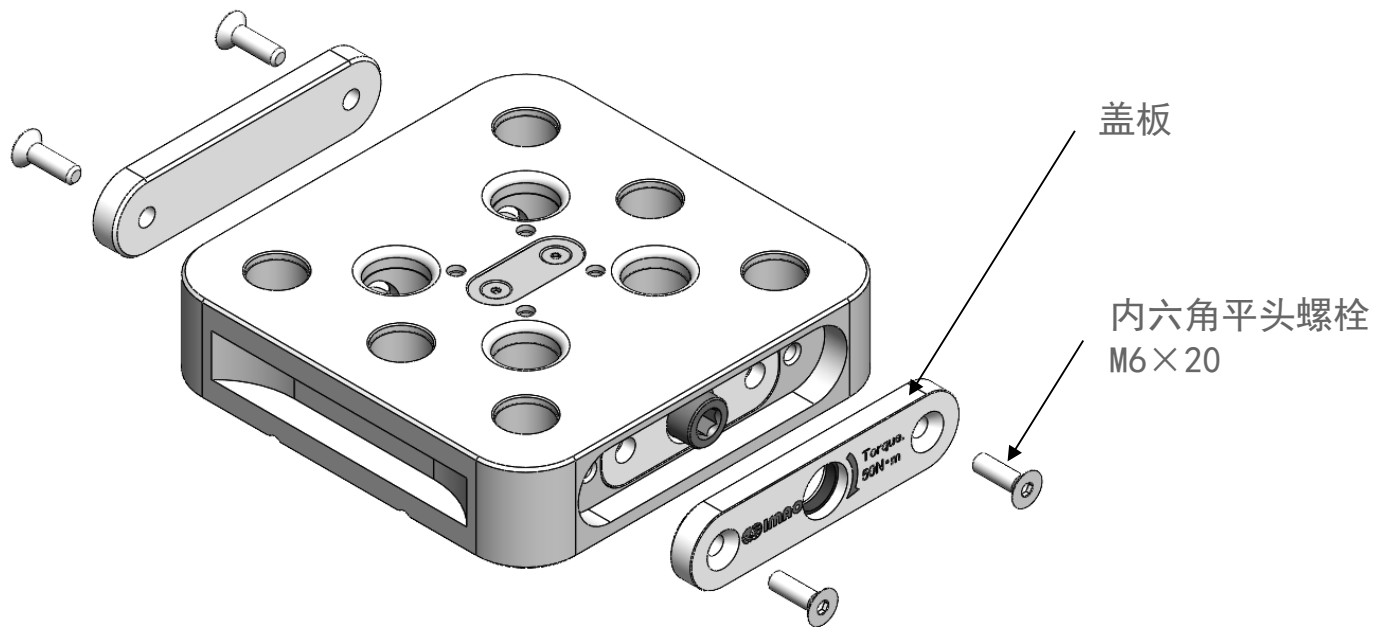
CP180-2424-35 8个



粘贴面

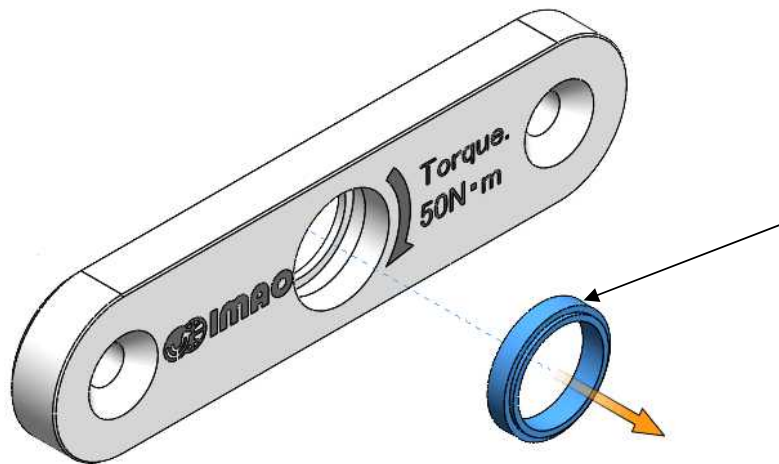
步骤3. 拆下盖板

松开内六角平头螺栓，拆下盖板（2处）



步骤4. 确认刮片

若盖板（表侧）的刮片有损伤，则拆下并更换

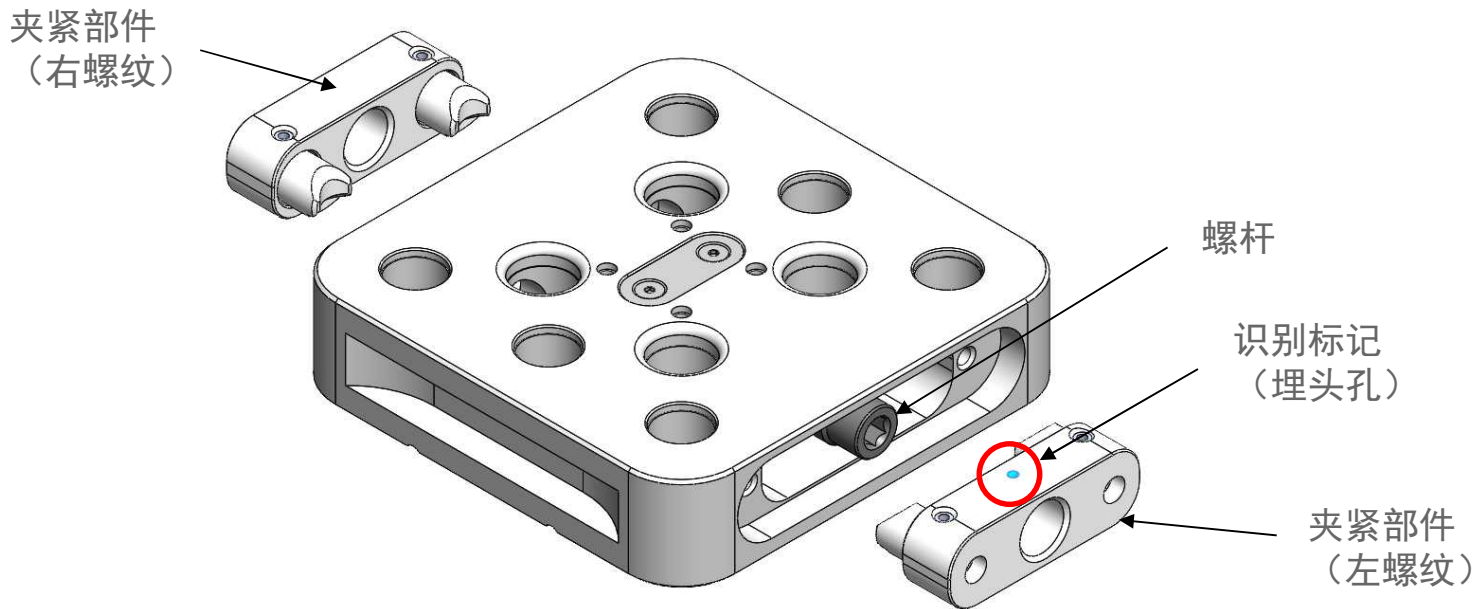


刮片
SER-16F（阪上制作所）

步骤5. 拆下夹紧部件

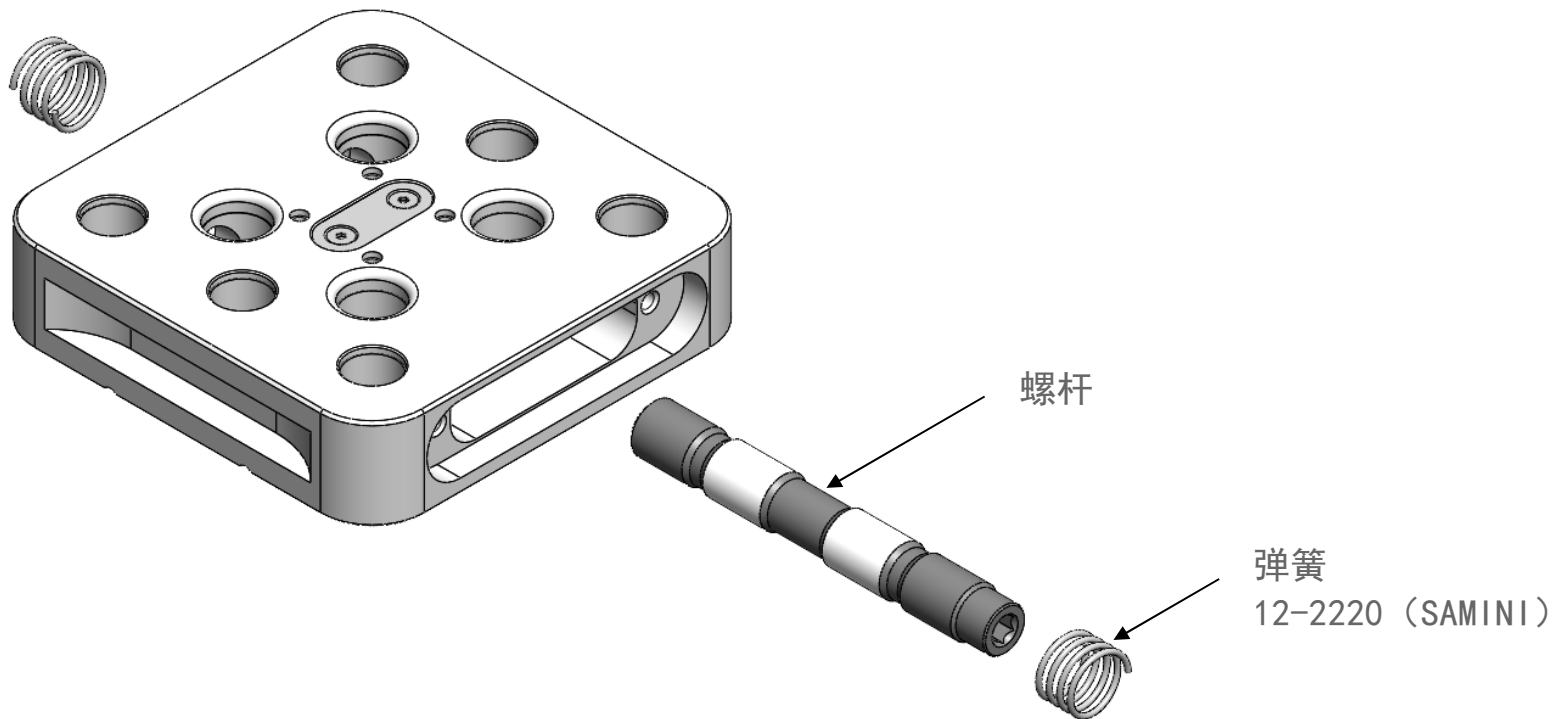
将螺杆向左旋转，拆下夹紧部件

- 在操作侧的夹紧部件（左螺纹）上有识别标记



步骤6. 拆下螺杆

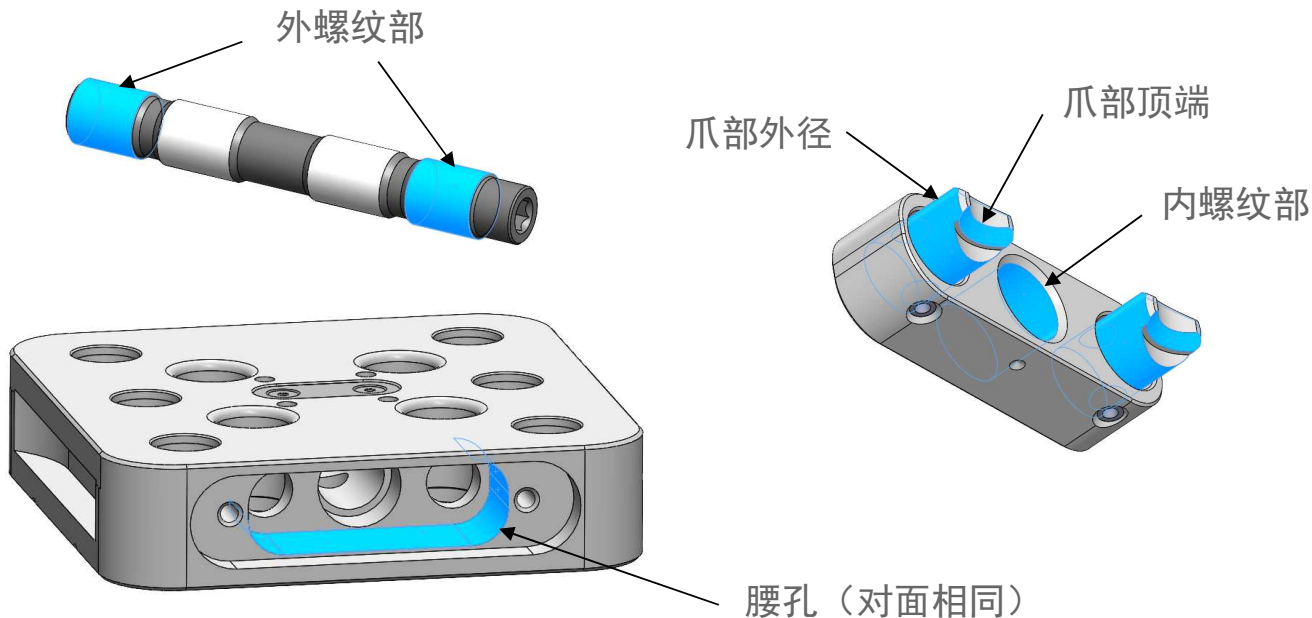
拆下螺杆与弹簧



步骤7. 清洁各部位、加注润滑脂

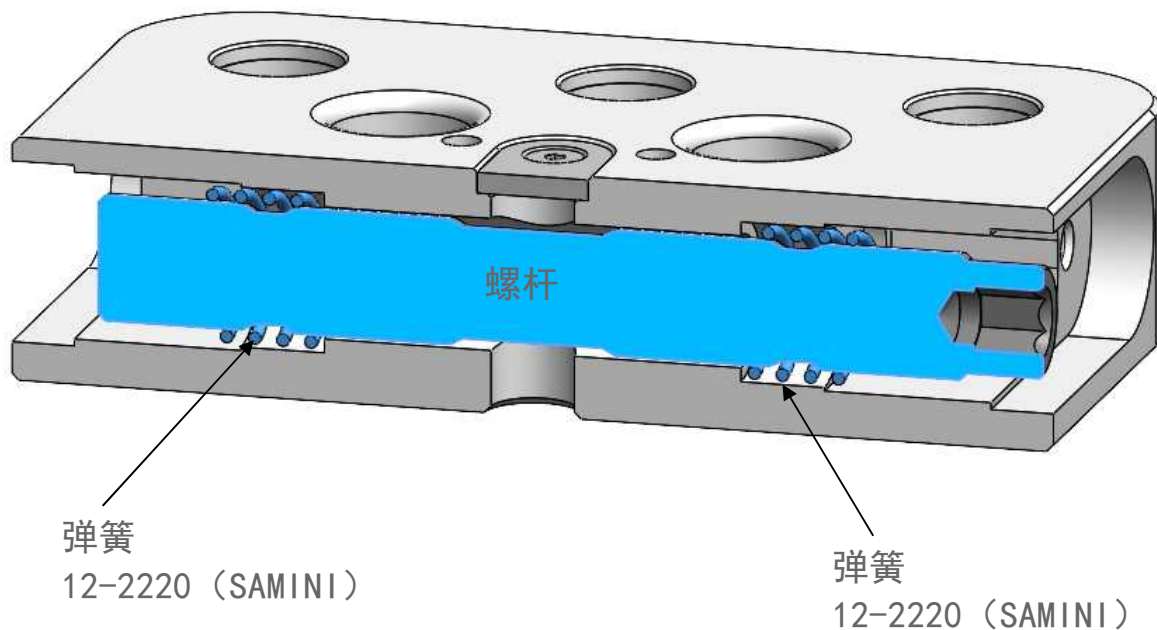
将下述部分清洁后加注润滑脂

- 推荐使用锂基润滑脂（添加二硫化钼）



步骤8. 安装螺杆

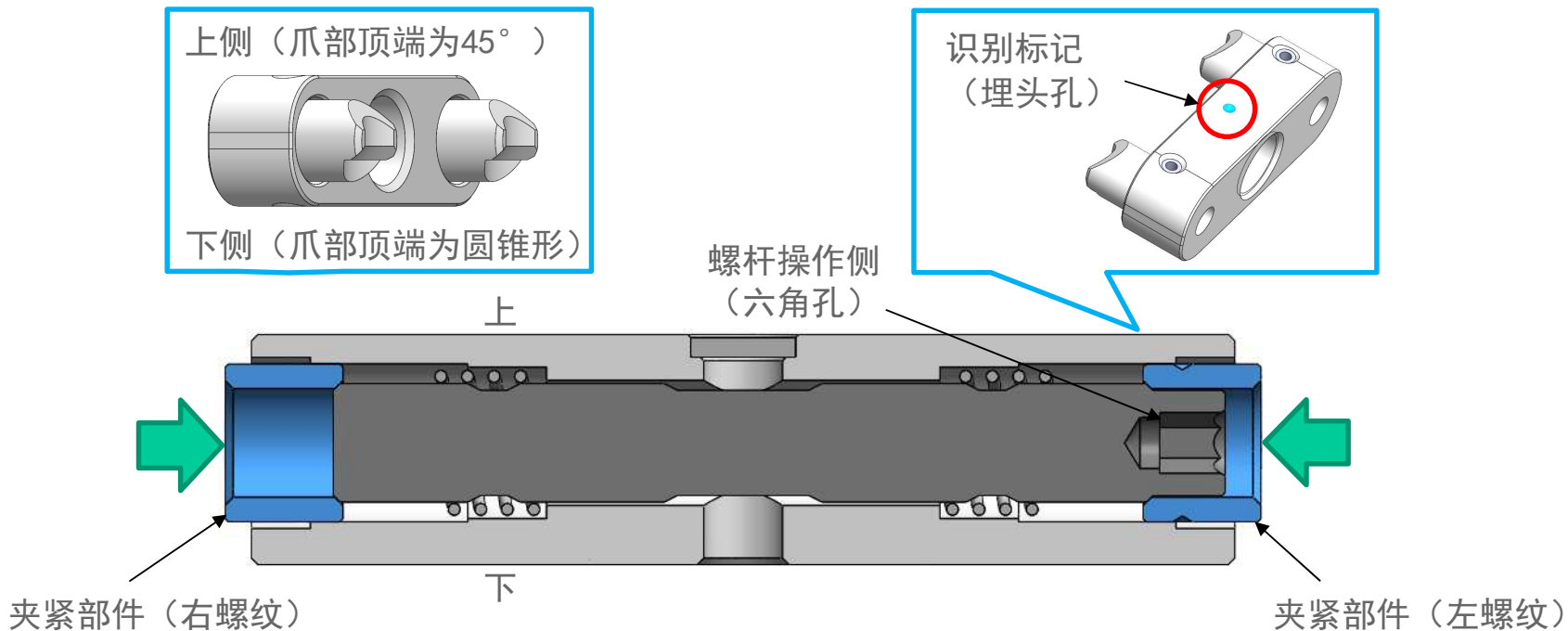
安装螺杆与弹簧



步骤9. 安装夹紧部件 (1)

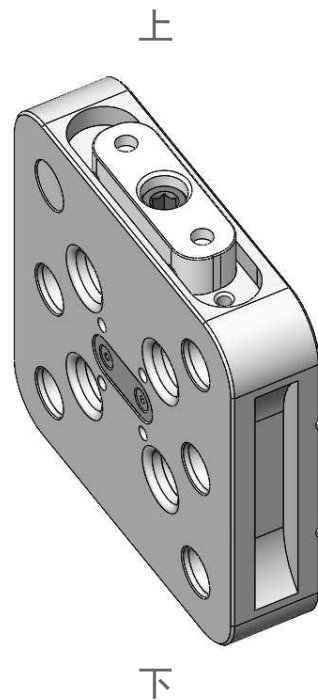
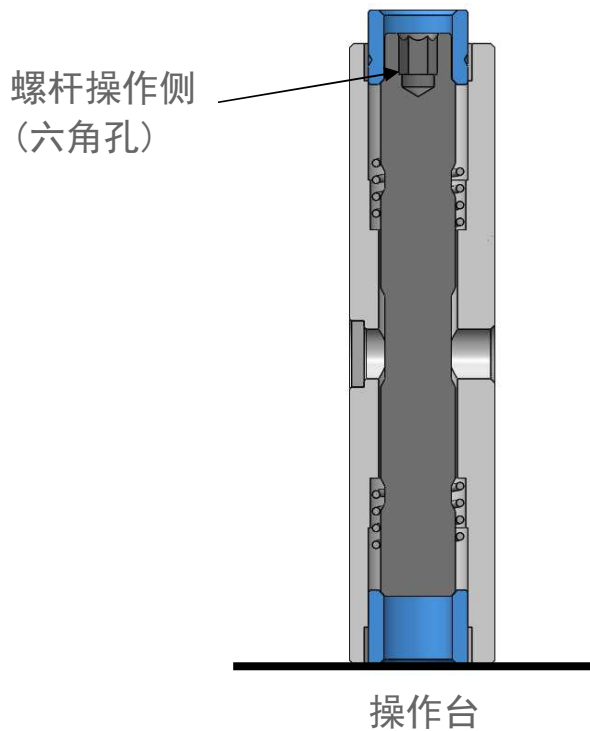
将夹紧部件抵住螺杆

- 注意夹紧部件的左右与上下的朝向



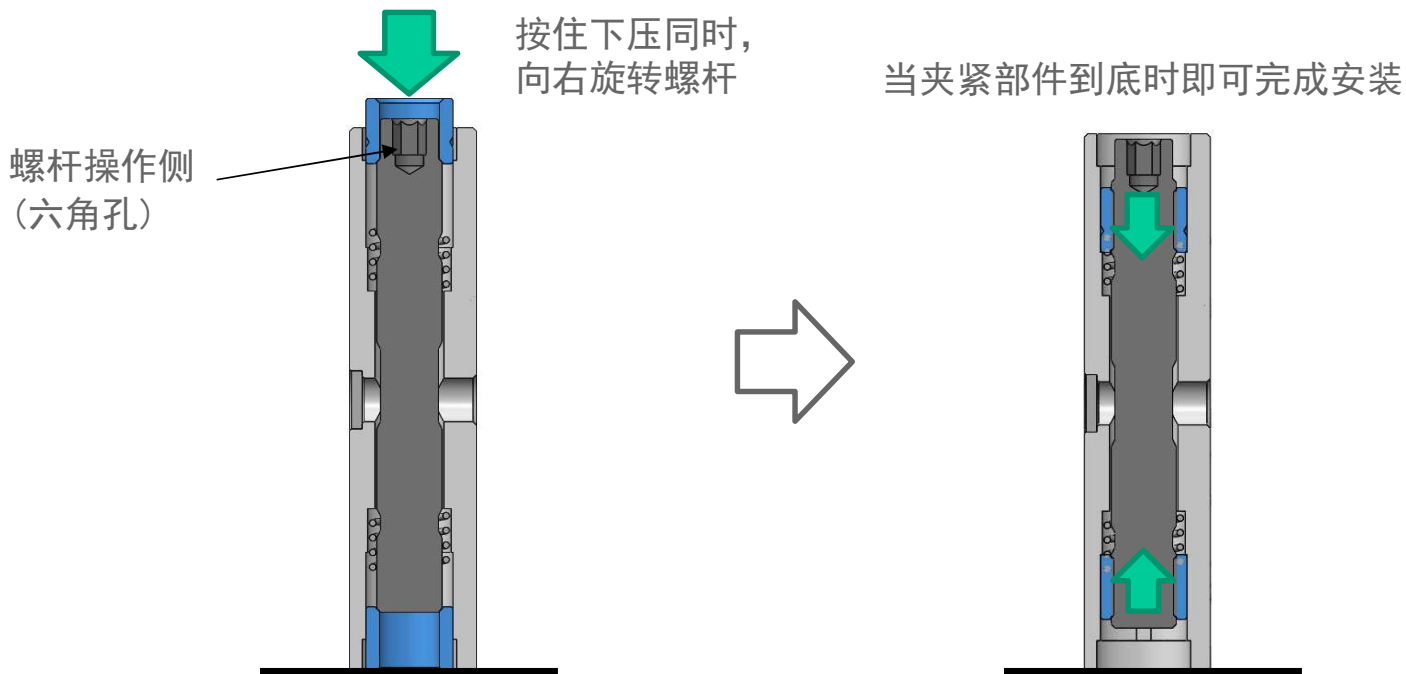
步骤10. 安装夹紧部件 (2)

将产品立在操作台上，并将螺杆操作侧处于上方位置



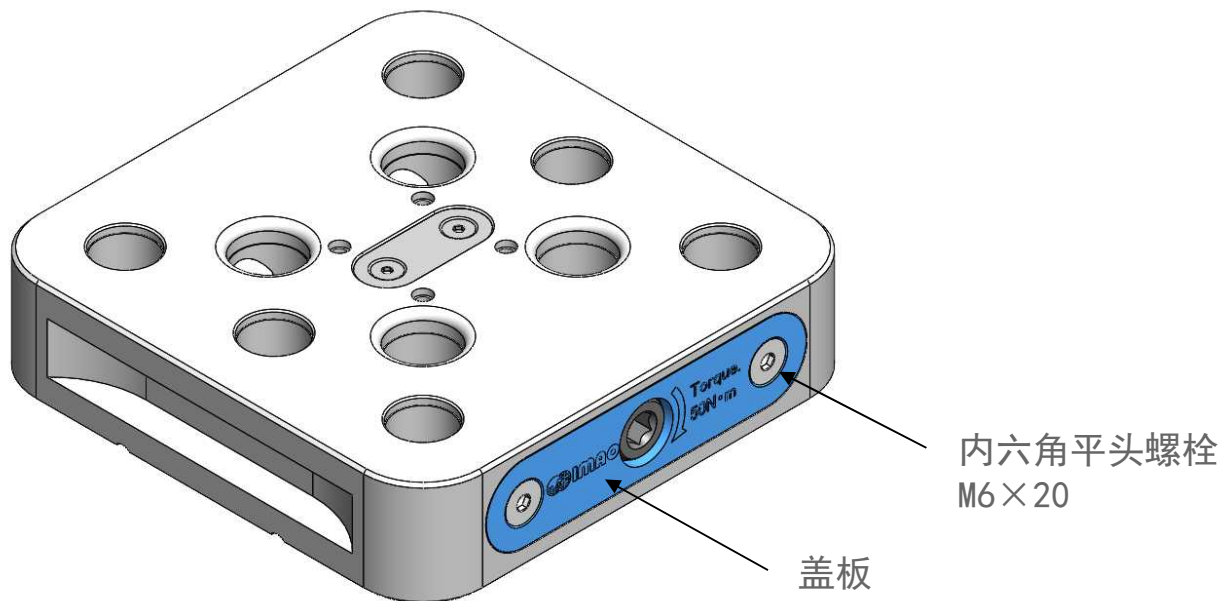
步骤11. 安装夹紧部件 (3)

将夹紧部件按住下压的同时向右旋转螺杆，
使两侧的螺纹在咬合的过程中，将夹紧部件向中心拉入



步骤12. 安装盖板

安装盖板（2处），使用内六角平头螺栓进行固定

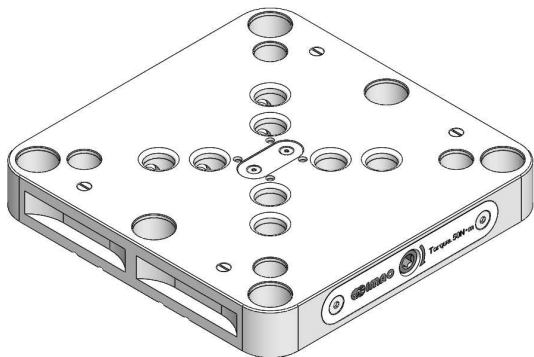


步骤13. 确认运行情况（完成）

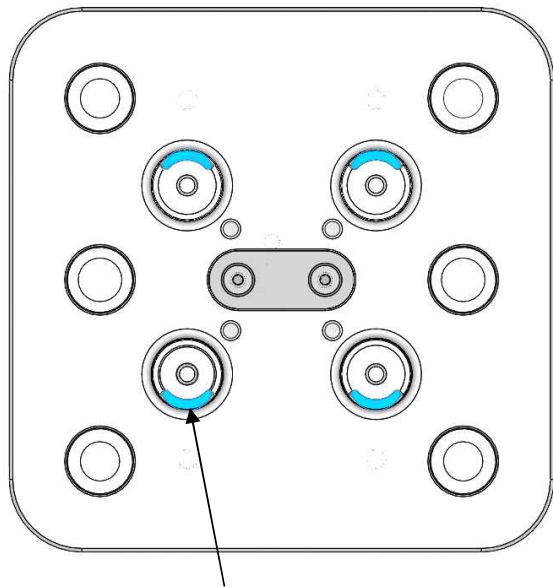
旋转螺杆，确认产品是否运行顺畅



CP180-1515-35



CP180-2424-35



在夹紧末端，爪部顶端会凸出

CP180-1515-35 4处

CP180-2424-35 8处