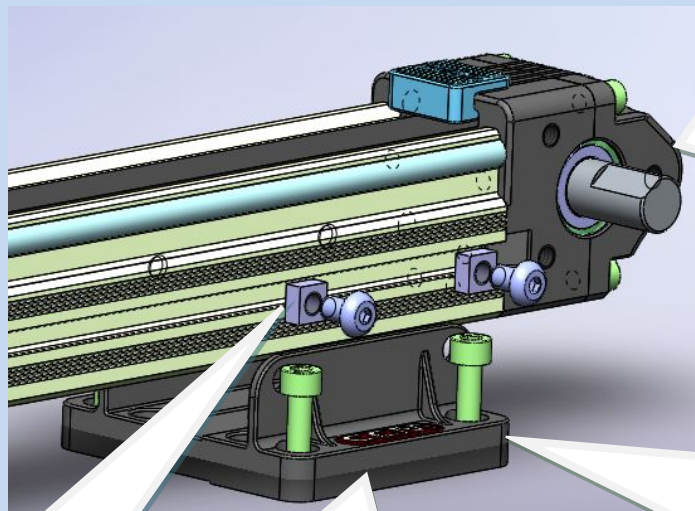


模组使用地脚与机台搭建装配工艺说明



步骤一：

- 1.将方螺母装入 T 形槽内；
- 2.每件地脚配 4 颗方螺母；
型号与规格：D1

步骤二：

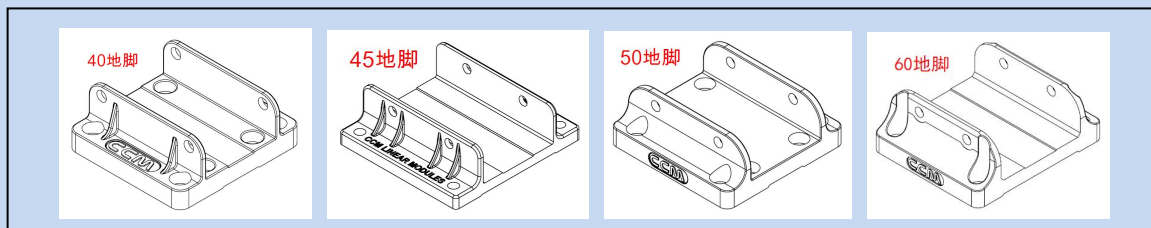
- 3.清洁导轨、地脚安装面；
- 4.将地脚装入导轨上；

步骤三：

- 5.用内六角圆柱头螺钉、方螺母将导轨、地脚固定；
- 6.根据安装位置要求，将地脚调整至满足要求，锁紧螺钉；
- 7.每件地脚配 4 颗内六角圆柱头螺钉；
型号与规格：D2

步骤四：

- 8.导轨与机面位置连接；
- 9.导轨调整满足使用要求；
10. 锁紧螺钉；
- 11.每件地脚配 4 颗内六角圆柱头螺钉；
推荐配置：D3（客户自配）



紧固件零件配置表

	40 地脚	45 地脚	50 地脚	60 地脚
D1	M5 方螺母	M5 方螺母	M5 方螺母	M6 方螺母
D2	M5x8 内六角圆柱	M5x8 内六角圆柱	M5x12 内六角圆柱	M6x12 内六角圆柱
D3	M5x16 内六角圆柱	M5x16 内六角圆柱	M6x20 内六角圆柱	M6x20 内六角圆柱