

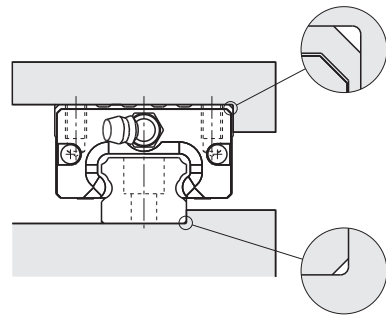
## 線性滑軌的安裝方法

MISUMI的線性滑軌在軌道及滑塊都有訂定基準面(有刻直線溝槽側)(請參照下圖)。安裝線性滑軌時,請將滑座和基座正確地對準此基準面後再固定。

迷你線性滑軌 既有・C-VALUE商品共通	既有商品	中荷重線性滑軌 既有商品(附樹脂保持器)	C-VALUE商品

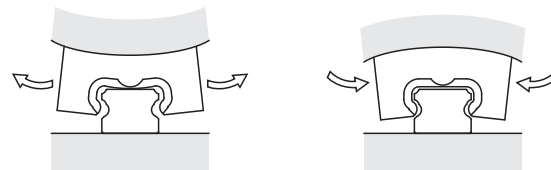
## 安裝面的形狀

線性滑軌設計成安裝在基座上時才能發揮其精密度。通常會在安裝面設置肩部,頂住軌道、滑塊的基準面。為了不讓肩的轉角影響到線性滑軌,必須設置逃溝,或是加工做出比軌道、滑塊平面更小的倒角r。線性滑軌的倒角尺寸會因為型號而有所不同,請參考各商品頁面。



## 滑塊安裝面的平面度

滑塊安裝面不夠平坦可能會導致滑塊變形。有可能因為滑塊變形產生間隙,且達不到規定的預壓而晃動,或是因施加過度的預壓而導致滑動不順。因此建議安裝面的平面度要確保在5μm左右。



## 安裝誤差容許值

●在一般的使用方法下不會影響到壽命的值,稱為安裝容許誤差值。

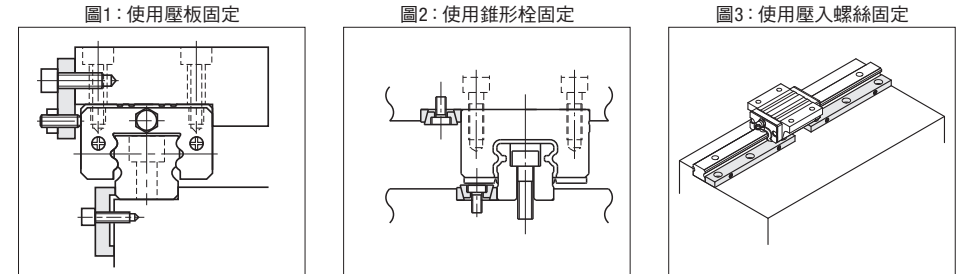
平行度容許誤差	高度容許誤差

安裝誤差容許值		徑向間隙	2軸的平行容許誤差值(P)	2軸的高度容許誤差值(S)
既有商品	中・重荷重型	輕預壓/一般間隙	20μm以下	330μm以下/500mm
		一般間隙	25μm以下	130μm以下/500mm
C-VALUE商品	H24 H28 H30	一般間隙	30μm以下	130μm以下/500mm
	H33 H36 H40		40μm以下	170μm以下/500mm
	H42 H45		6μm以下	15μm以下/200mm
迷你型 (既有・C-VALUE商品共通)		輕預壓	10μm以下	30μm以下/200mm
		微小間隙		

## 軌道的安裝

### ●基座安裝面有基準面時

- 線性滑軌的機械安裝面的毛邊、髒汙請在安裝前清除。
- 輕輕的將軌道放置於基座安裝面,邊對準基座安裝面邊暫時鎖緊。
- 有衝擊、震動、高荷重時,或是要求高精密度時,建議使用圖1~3的固定方法。
- 用扭矩扳手將安裝螺栓鎖至規定扭矩(規定扭矩請參照表1)。



### ●基座安裝面沒有基準面時

使用平尺時的方法

- 輕輕的將軌道放置於基座安裝面,以安裝螺栓暫時鎖住。
- 將平尺平行放置於暫時鎖住的軌道旁邊。
- 以平尺為基準面,按照圖4所示,邊以千分表測量平行度,邊鎖緊螺栓。
- 用扭矩扳手將安裝螺栓鎖至規定扭矩。
- 安裝從動側軌道時,可以與基準側軌道一樣以平尺為基準,或是如圖5以先安裝好的基準側軌道為基準。無論哪個方法都請一邊以千分表測量一邊固定。

圖4：使用平尺時的方法

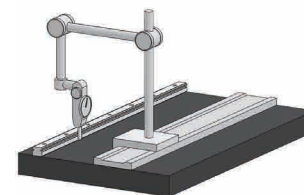


圖5：從動側軌道的固定方法

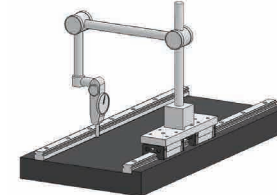


表1：螺栓的緊固扭矩(材質為SCM時)

型式	No.	建議緊固扭矩(N・m)
中・重荷重型	M3	2.0
	M5	8.8
	M6	12.7
	M8	29.4
迷你型	M2	0.4
	M2.5	0.6
	M3	1.0
	M4	2.5

## 關於保養(補充潤滑油)

- 潤滑油會在線性滑軌和鋼球的轉動面上形成油膜,可以減少摩擦及防止燒著。潤滑油的減少及劣化會嚴重影響線性滑軌的壽命,請根據使用條件適時補充。MISUMI的線性滑軌在出貨時會先充填好下列的潤滑油,可以直接使用。
- 迷你型：鋰皂基潤滑油(協同油脂製MULTEMP潤滑油PS2)
- 中・重荷重型：鋰皂基潤滑油(昭和殼牌石油製Alvania潤滑油S2)
- 建議給油間隔：通常為6個月一次  
行進距離長的時候每3個月一次,期間內超過1000km時每1000km一次  
\*上述為基準行進距離時的給油間隔。若是油品隨著使用環境不同,產生較嚴重的劣化、污染,或是垂直使用時,請適切地縮短給油間隔。
- 若使用潤滑組件 **MX** 可大幅延長給油間隔。

## 可長時間免保養的潤滑組件 **MX**

### 潤滑組件MX之構造

### 特殊優力膠氣孔放大照片

●潤滑油浸入前

●潤滑油浸入後

特殊優力膠是由均勻的連續氣孔所形成,性質上具備極佳的保水能力。因此可浸入大量的潤滑油。

### 特長

**特長1 長時間免保養**

潤滑組件 **MX** 是在特殊優力膠內浸入潤滑油,運用毛細現象對滑軌的軌道面供給適量的潤滑油,鋼珠和軌道之間會形成油膜,可長時間免保養。

**特長2 價格優勢**

因大幅延長給油時間,可降低保養所需的花費。