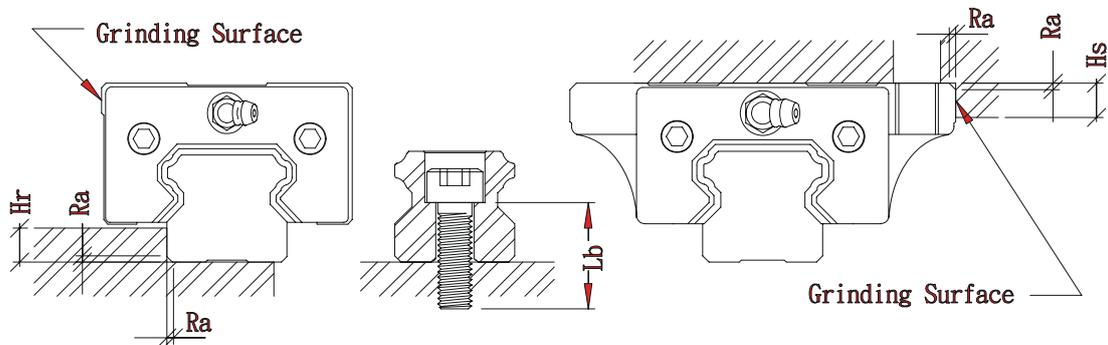


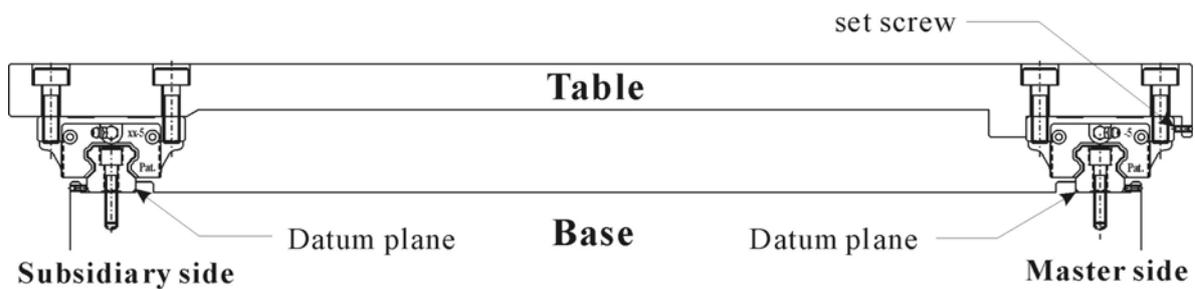
3-1 使用線性滑軌需要注意的配件設計原則：



Unit : mm

ITEM	Maximum Fillet (Ra)	Maximum Height (Hr) rail shoulder	Maximum Height (Hs) block shoulder	Rail Bolt Length (Lb) suggestion
BG 15	0.6	2.8	5	M4*16
BG 20	0.9	4.3	6	M5*20
BG 25	1.1	5.6	7	M6*25
BG 30	1.4	6.8	8	M8*30
BG 35	1.4	7.3	9	M8*30

組裝線性滑軌安裝步驟

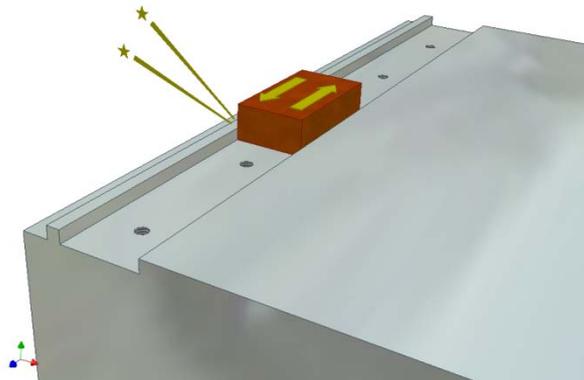


上圖為平行使用安裝的標準範例，本範例中的安裝平台具備下列特徵：

1. 固定平台(Base)具備兩個安裝線軌的基準面(Datum plane)。
2. 移動平台(table)具備一個側向定位的基準面以及迫緊螺絲。
3. 主軌安裝側(Master side)與移動平台(table)迫緊螺絲為同側位置。

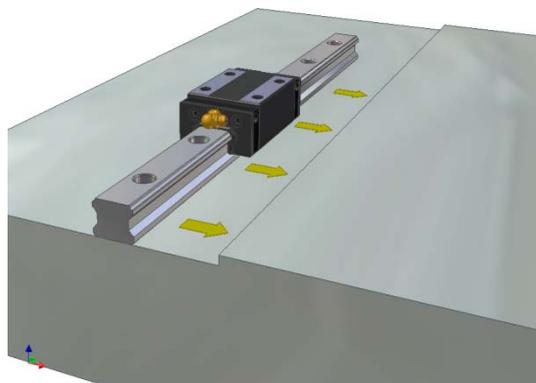
3-2 安裝步驟:

步驟.1: 在安裝前必須清除機械安裝面的毛邊、污物及表面傷痕。



注意: 滑軌在正式安裝前均塗有防鏽油, 安裝前請用清洗油類將基準面洗淨後再安裝, 通常將防鏽油清除後, 基準面較容易生鏽, 所以建議塗抹上黏度較低的主軸用潤滑油。

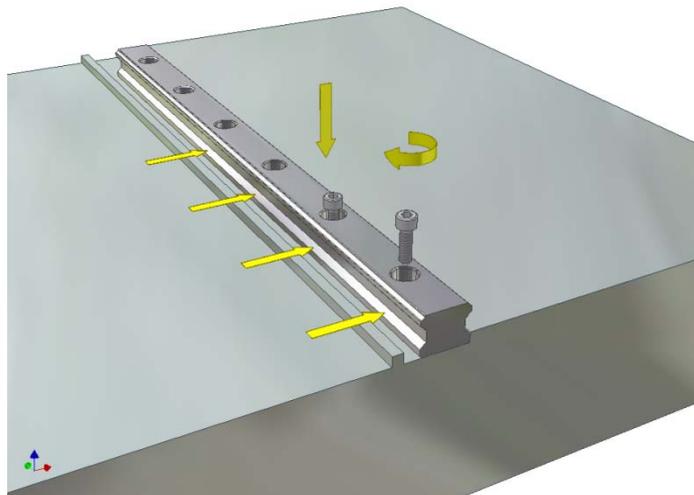
步驟.2: 將主軌輕輕安置在床台上, 使用側向固定螺絲或其他固定治具使線軌與側向安裝面輕輕貼合。



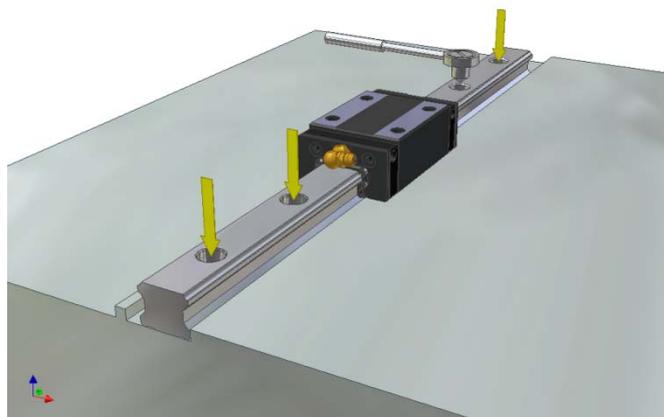
注意: 安裝使用前要確認螺絲孔是否吻合, 假設底座加工孔不吻合又強行鎖緊螺絲, 會大大影響到組合精度與使用品質。

如何安裝線性滑軌

步驟.3 由中央向兩側按順序將滑軌的定位螺絲稍微旋緊，使軌道與垂直安裝面稍微貼合。順序是由中央位置開始向兩端迫緊可以得到較穩定的精度。垂直基準面稍微旋緊後，加強側向基準面的鎖緊力，使主軌可以確實貼合側向基準面。



步驟.4 使用扭力扳手，依照各種材質鎖緊扭矩將滑軌之定位螺絲慢慢旋緊。



如何安裝線性滑軌

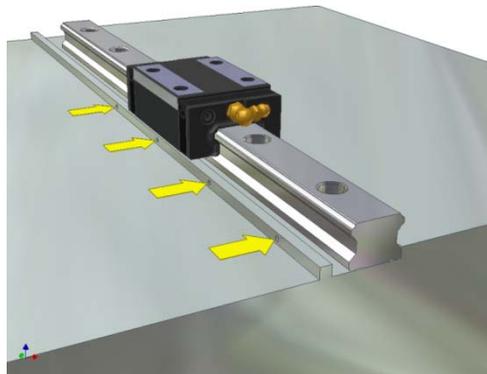
滑軌的螺栓鎖緊扭矩

螺絲規格 Screw size	Tightening torque (kgf*cm) – hexagonal socket screw		
	鋼(Steel)	鑄鐵(Cast Iron)	鋁合金(Aluminum)
M2	6.3	4.2	3.1
M2.3	8.4	5.7	4.2
M2.6	12.6	8.4	6.3
M3	21	13.6	10.5
M4	44.1	29.3	22
M5	94.5	63	47.2
M6	146.7	98.6	73.5
M8	325.7	215.3	157.5
M10	724.2	483.2	356.7
M12	1264.2	840	630
M14	1682.1	1125	840
M16	2100	1403.5	1050

安裝滑軌時請按照平台材質及固定螺絲的型號選用鎖緊扭矩，請使用扭力扳手將滑軌螺栓慢慢迫緊。

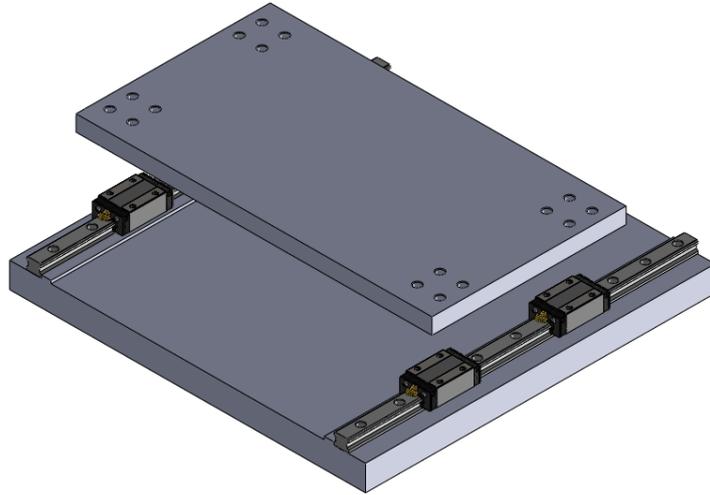
步驟.5 使用同安裝方式安裝副軌，且個別安裝滑座至主軌與副軌上。

注意滑座安裝上線性滑軌後，後續許多附屬件由於安裝空間有限無法安裝，必須於此階段將所須附件一併安裝。(附件可能為油嘴、油管接頭、或是防塵系統等。)

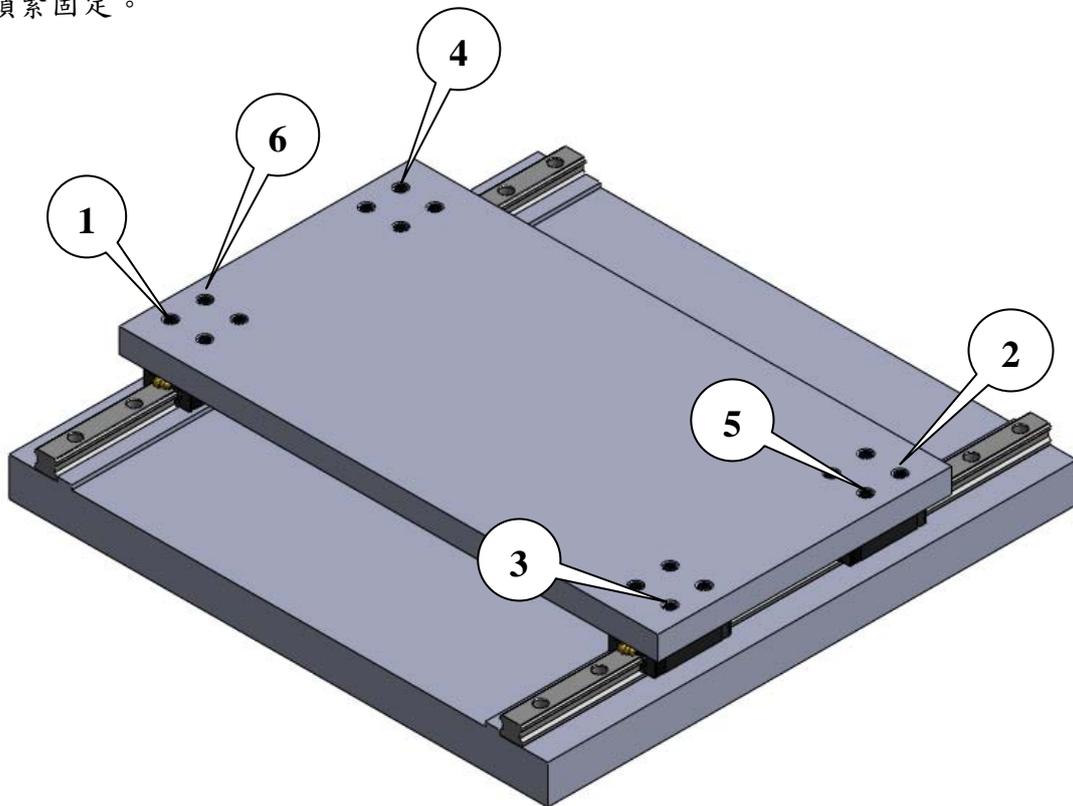


如何安裝線性滑軌

步驟.6 輕輕安置移動平台(table)到主軌與副軌的滑座上。

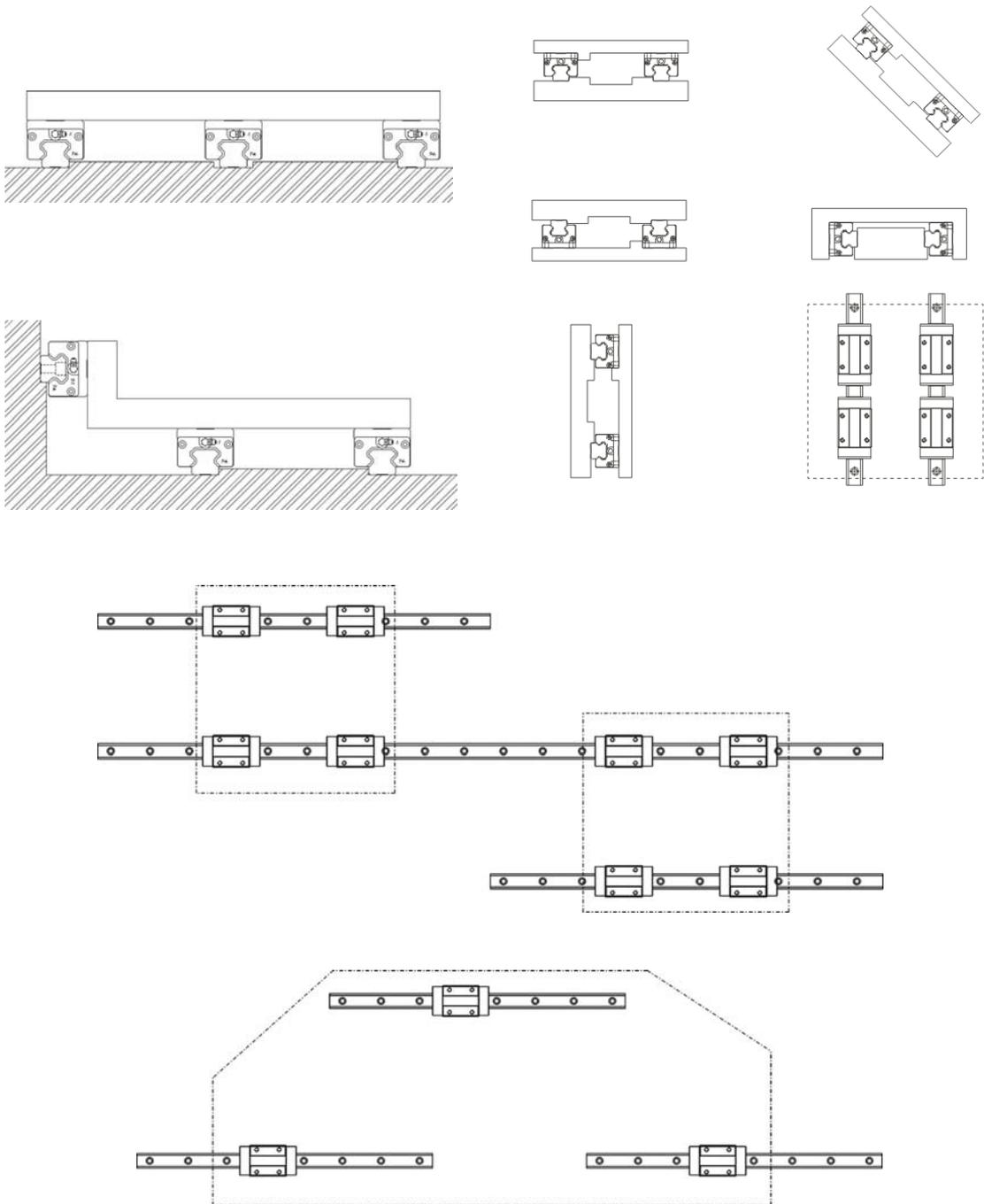


步驟.7 先鎖緊移動平台上的側向迫緊螺絲，安裝定位後將在依照下列順序進行鎖緊固定。



如何安裝線性滑軌

3-3 以下為常見的幾種安裝線性滑軌的模式：



如何安裝線性滑軌

3-4 以下為常見的幾種固定線性滑軌的模式：

