



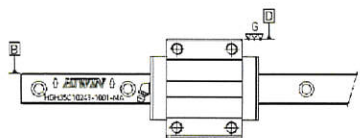
### 线性滑轨、滚珠螺杆 保养方法

#### 一、滑轨存放:

- 1、在仓库存放时，包装箱里用支架固定存放，使导轨不能相互碰撞，不能承受压力。
- 2、滑轨在出厂时表面都涂擦防锈油，若滑轨在仓库长时间存放，请重新涂擦防锈油，以避免生锈。

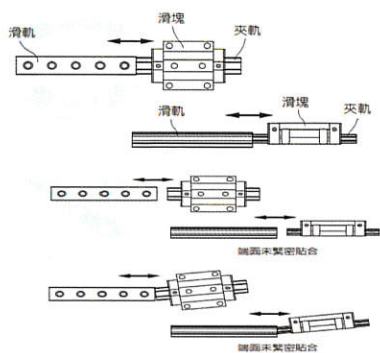
#### 二、滑轨安装

- 1、安装前请戴好手套，用干净的布擦拭滑轨的防锈油，然后再安装导轨。
- 2、安装基准面：滑轨基准面为 HIWIN 字样旁的箭头所指的侧边平面 (B)，而滑块基准面为经过研磨的光滑表面 (D)。(如图一)



(图一)

- 3、安装线性滑轨时，非必要，请勿将滑块卸下。如需将滑块自滑轨上拆下或装上时，请使用所附的夹轨（使用方式如图二）

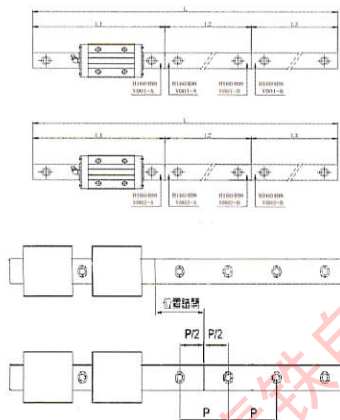


(图二)

- 4、安装线性滑轨时，请勿将非互换型滑轨之滑块对调使用，以免影响精度。
- 5、安装现行滑轨时请使用扭力扳手，并依据本公司之建议扭力，依序锁上螺栓以确保滑轨直度。

#### 三、滑轨对接:

滑轨对接安装时必须依照滑轨上标示顺序安装，以确保线性滑轨精度。对接标示在对接端的上表面，请将相同对接标示的两端接在一起，如图二所示。且建议配対之滑轨对接位置最好能错开，以避免床台至对接处因不同滑轨差异而造成精度不良，如图三所示。



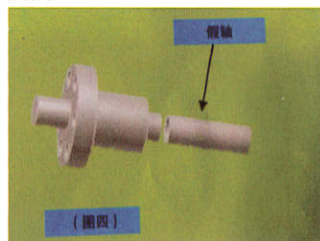
(图三)

#### 一、螺杆存放:

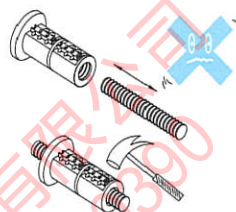
- 1、可以在包装箱里用支架固定存放，不能相互碰撞，不能承受压力。也可以将一端用治具挂好存放。

#### 二、螺杆安装:

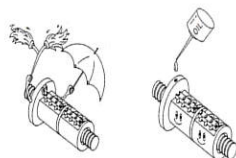
- 1、若需要拆卸螺母，一定要使用假轴，以避免钢珠脱落。最好找我司来拆装。如图四。



- 2、安装前请先戴好手套，避免用手直接接触螺杆，导致生锈。
- 3、特别注意，当安装滚珠螺杆与机械上，请勿敲打螺帽或弯管，同时不可让螺帽与螺杆脱离或过行程（螺帽部分行程脱离螺杆）如图三，若是如此会造成钢珠脱离珠槽。



- 4、滚珠螺杆应特别注意不可使尖锐物或道具撞击牙型表面及不可让任何铁屑进入螺帽内部；而且组装轴端外径亦不可碰撞摩擦。(如图一)



#### 滑轨、螺杆的润滑:

- 1、HIWIN 建议使用锂皂基成份的润滑剂，不能含石墨及二硫化钼 (MoS<sub>2</sub>)。
- 2、使用润滑脂，建议客户使用距离达 100km 或 2 个月补充润滑油脂一次。
- 3、使用润滑油，高速时建议使用润滑油为 40 摄氏度时黏度指数范围为 32-68cst (ISO VG32-68) (DIN 51519)；而低速时，建议使用的润滑油为 40℃时黏度指数范围为 90cst (ISO VG90) 以上 应用于高速且重负载，必须以强制冷却来降低温度，且可由中空螺杆通入冷却油来达到冷却效果。润滑油的损耗比润滑油脂更快，使用时必须注意供油是否充足，若润滑不足容易降低其寿命。

#### 维护注意事项:

- 1、因线性滑轨的滑块是由许多塑胶材质零件组成，清洁时请避免用有机溶剂接触或浸泡这些零件，造成产品损坏。
- 2、异物进入滑块内是造成滑块故障与损坏的原因之一，应注意避免此种情况的发生。
- 3、任意拆解线性滑轨的零配件有可能造成异物进入滑块或降低线性滑轨的精度，请勿任意拆解线性滑轨。
- 4、不当的倾斜线性滑轨可能造成滑块因自重而滑出滑轨，请在移动线性滑轨时保持线性滑轨为水平状态。
- 5、线性滑轨摔落或撞击会损伤正常功能，请避免让线性滑轨产生不当的撞击或摔落。
- 6、自润式线性滑轨 (E2 type) 可容许环境温度范围为 -10℃—+60℃。
- 7、静音式线性滑轨 (Q1 type) 可容许环境温度范围为 -10℃—+80℃。
- 8、而金属端盖式线性滑轨 (SE type) 可容许的最高环境温度范围为 150℃，除此之外，一般线性滑轨可容许的最高环境温度为 100℃。其他详细说明请参阅技术型录，如有其他疑问或使用上的问题，请于 HIWIN 联络。

附注：Q1type 线性滑轨 (QH&QE) 属于静音式的线性滑轨，除上述安装与维护注意事项外，仍需注意以下事项：

- 1、如需将 Q1 type 滑块自滑轨上拆下或装上时，请使用所附的夹轨，并避免将夹轨拔出滑块。（一个滑块配一个夹轨）
- 2、Q1 type 线性滑轨产品使用特殊配件，严禁任何未经许可的调整预压动作。范围为 90cst (ISO VG90) 以上。应用于高速且重负载，必须以强制冷却来降低温度，且可由中空螺杆通入冷却油来达到冷却效果。

如有其他任何问题欢迎告知，请与当地销售代表联络，我们诚挚为您服务，谢谢合作！