

## ● 基座安装面中无基准面时

基于直观的方法

①将滑轨慢慢置于基座安装面，然后临时紧固安装螺栓。

②配置了几乎与临时紧固的滑轨平行的直边。

③以直边为基准，使用千分表如图4所示，一边测量与滑轨的平行度，一边进行加固。

④使用扭矩扳手将安装螺栓紧固到规定扭矩。

⑤安装从动侧滑轨时，有和基准侧滑轨一样以直边为基准的方法以及如图5所示，以先行安装的基准侧滑轨为基准的方法。无论哪种方法，都应一边使用千分表测量平行度，一边进行固定。

图4：基于直边的方法

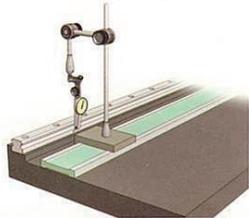


图5：从动侧滑轨的固定方法

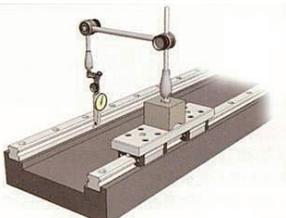


表1：螺栓的紧固扭矩(SCM材时)

类型	公称编号	推荐扭矩 (N·m)
微型	M2	0.4
	M2.5	0.6
	M3	1.0
	M4	2.5
中·重载型	M3	2.0
	M5	8.8
	M6	12.7
	M8	29.4

## ■ 关于维护 (供给润滑脂)

● 润滑脂在直线导轨的钢珠与滚动面的表面形成油膜，有效减小摩擦、防止烧结。

润滑脂减少及老化会给直线导轨的寿命造成极大影响，因此请根据使用条件适时加注润滑脂。

米思米的直线导轨在出厂时封入了下述润滑脂，因此可直接使用。

● 微型：锂皂基润滑脂(协同油脂制MULTEMP润滑脂PS2)

● 中·重载型：锂皂基润滑脂(昭和壳牌石油制Albania润滑脂S2)

● 推荐注脂间隔：通常每隔6个月

移动距离较长时 时间隔3个月、移动距离在期限范围内超过1000km时，以1000km为准

\* 以上是移动距离标准下的注脂间隔。根据使用环境，当润滑脂老化、脏污程度严重时，必须适当缩短注脂间隔。

● 通过使用润滑组件 **MX**，可大幅延长注脂间隔。

## 【新产品】微型直线导轨 **MX**

**特长** 供油间隔延长

**其1** 内置润滑零件

· 浸油润滑零件 **MX** 向钢珠供油，延长供油期限。

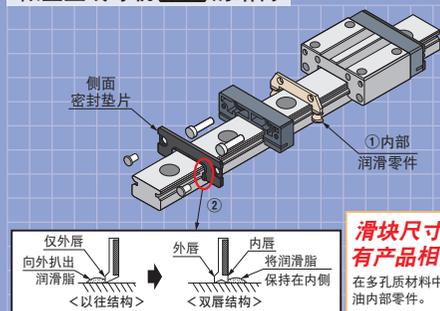
**其2** 采用双层

· 润滑脂难以外流。

**其3** 采用Toughrip MP2

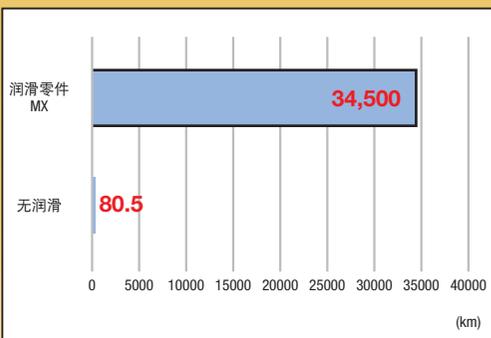
· 使用高耐久性润滑脂。

### 微型直线导轨 **MX** 的结构



### 行走试验结果

● 在完全不涂抹润滑脂的状态下，超出30,000km也能正常行走。



试验条件

型式	SSEB13
负载	220N

## 实现长时间免维护的润滑装置 **MX**

**特长**

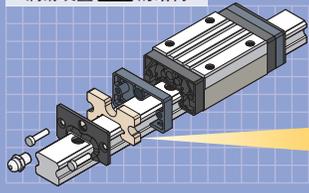
**其1** 长时间免维护

润滑组件 **MX** 将润滑脂浸透在特殊聚氨酯中，利用毛细管现象向直线导轨的轨道面上供应适量的润滑脂，使钢珠与滑轨之间始终形成油膜，从而实现长时间免维护

**其2** 成本优势

大幅延长润滑脂供给时间，  
削减维护费用

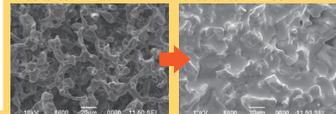
### 润滑装置 **MX** 的结构



### 特殊聚氨酯气孔放大照片

● 润滑脂浸透前

● 润滑脂浸透后



特殊聚氨酯由均匀连续气孔构成，具有极其优异的储水性能。因此，可浸透大量的润滑脂。