

直线导轨-直线导轨代理 上银

产品名称	直线导轨-直线导轨代理 上银
公司名称	济南市天桥区哈瓦洛机电经销处
价格	440.00/件
规格参数	品牌:上银 型号:20 规格:HGH20
公司地址	山东省·济南市天桥区国际五金机电城A区105
联系电话	86-053188638467 13605406083

产品详情

品牌	上银	型号	20
规格	HGH20	滑行轨迹	直线导轨
种类	滑动导轨	材质	轴承钢
适用机床	木工机床	是否库存	是
是否批发	是		

济南哈瓦洛机电有限公司是全球专业精密滚珠丝杠及直线导轨产品制造商——上银（hiwin）科技在大陆的推广和销售服务商。hiwin直线导轨，在机床行业可谓家喻户晓，本文主要介绍规格为hgw65ha7r12000zbpiv直线导轨在龙门式加工心上的安装，它由水平方向上的4根导轨组成，导轨以接长的方式来达到机床所需的行程和用途。总的来说，掌握了该机型导轨的安装方法，相应其它规格导轨的安装已就得心应手了，并且做得非常的棒。一,hiwin直线导轨的应用基本介绍首先我们来了解一下该机型的导轨：hgw65ha7r12000zbpiv(图1)，它是一款hg系列的产品，主要特点：四列式单圆弧牙型接触，同时整合最优化结构设计之重负荷，相比较与其它导轨提升了负荷与刚性的能力；具备了四方向等负载特色，及自动调心的功能，可吸收安装面的装配误差，得到高精度的需求。高速度，高负荷，高刚性与高精度化概念已成为未来全世界工业产品发展的趋势，hg系列的直线导轨，即是基于此理念开发的产品。

该规格滑块型式为法兰型，滑块大小为65mm，承载形式超重负荷，滑块的固定方式为上锁式，已是所有产品中最常用的一种锁紧固定方式；每根导轨全长12000mm由7个滑块组成（一般由4个组成）固定方式为上锁式，已是常用的锁紧固定方式；选用了zb中预压（预压力0.10c-0.12c），和p级精密级的精度（0.027）。相关知识的详细介绍可参考hiwin提供的产品技术手册。二,hiwin直线导轨安装前的准备工作1, 机台水平的校正。要求：用两个等高量块和一大理石量尺放在安装基面上,放上精密的水平仪调试底座水平，要求是底座中凸(2~3格)。2, 导轨安装基面粗糙度,平面度,直线度以及外观的检查。要求：当水平调试好以后,必须用激光干涉仪测量出主导轨安装基面(我们通常以靠近右侧立柱的一条导轨面为主导轨)的平面度允许每10m中凸0.05mm，全行程直线度允许中凸0.03mm。粗糙度要求1.6，外观无铸造缺陷。3，导轨安装基面与导轨侧基准安装面的倒角处理。要求：倒角半径小于或等于3.5mm，若发现倒角过大或凸出，应及时采用油石和锉刀处理，否则会造成导轨精度的安装不良或者会干涉滑块。4, 导轨安装基面锁紧

螺纹孔的加工。要求：确认安装螺孔的位置是否正确，各相连螺孔的中心距120mm大于0.1mm或小于0.1mm；为保证高精度的螺孔加工，要求选用数控设备定位加工。

5，开箱后导轨的检查。要求：检查导轨是否有合格证，有否碰伤或锈蚀，将防锈油清洗干净，清除装配表面的毛刺、撞击突起物及污物等。

三，hiwin直线导轨的安装校正，润滑和防护

1，首先，我们要弄清楚接长导轨副的区分：当使用接长导轨时，hiwin采用同一套导轨副编同一英文大写字母（例下图2），连续阿拉伯数字表示连接顺序，对接端头由同一阿拉伯数字相连对接组合，以确保导轨的精度。值得注意的是该hgw65ha7r12000zbpiv导轨是由4根组成，首先，要求对导轨的接牙位置处相对于另一根导轨必须错开（例下图2），于避免床台运行到接牙处因导轨安装误差而造成精度不良。其次，要求对导轨的接牙位置处留有0.03 - 0.05mm的间隙（一般用塞尺），目的是为了防止导轨热膨胀引起的轴向长长。

2，正确区分基准导轨副与非基准导轨副（基准导轨上标有ma的标识—下图3,滑块上有磨光的基准侧面），将导轨的基准侧面与安装基面台阶的基准侧面相对，对准螺孔，将导轨轻轻地用螺栓予以固定。其余3根导轨依次于自由的方式安放在基面上。

3，主导轨的校正，hgw65ha7r12000zbpiv导轨的校正必须采用激光干涉仪线性测长的方式调试校正(例图4)，要求全行程直线度小于0.03 - 0.05允许中凸0.03(例图5)，在校正的同时就要使用扭力扳手以特定的扭力紧固螺钉，用楔块顶紧导轨副的一侧；比较与普通导轨校正不同的只是校正量具不一样，普通导轨采用杆杠式百分或千分表校正，但方法是一样的。

4，当主导轨校正后，再以主导轨为基准依次以同样的方法校正其余的3根导轨。

5，检查确认4根导轨校正是否已达到要求，各导轨紧固螺钉和楔块顶紧螺钉是否无一漏装，螺钉锁紧力是否已按特定的扭力紧固，全部检查完毕后在导轨沉孔处安装防尘专用的绿色孔塞。

6，可以进行滑块座（即：工作台面，主轴箱体等）的安装，我们只要将工作台置于滑块座的平面上，并对准安装螺钉孔，轻轻地压紧；拧紧基准侧滑块座侧面的压紧装置，使滑块座基准侧面紧紧靠贴工作台的侧基面；按对角线（例下图6）顺序拧紧基准侧和非基准侧滑块座上各个螺钉。

7，安装完毕后，检查其全行程内运行是否灵活，有无打隔和阻碍现象，摩擦阻力在全行程内不应有明显的变化，若此时发现异常应及时找到故障及时解决，以防后患。达到上述要求后，就可以检查工作台面的直线和平行度等精度要求。

8，接通各滑块的润滑油路，目的是：减小摩擦阻力，降低驱动功率，提高效率；减少导轨磨损，防止导轨腐蚀；避免低速重载下发生爬行现象，并减少振动；降低高速时摩擦热，减少热变形。

9，安装导轨的防护装置，目的是用来防止切削、灰尘等脏物落到导轨表面，以免使导轨擦伤、生锈和过早的磨损。为此，在运动导轨端部安装刮板或防护罩，使导轨不外露四，结束语 hiwin上银科技通过对国际机床市场的发展趋势，针对不同应用领域的机床特点，开发研制了多种直线导轨新品。不断推动机床产业向高速化、高精度化、环保省能源化发展，现已成为市场上最具代表性的产品。为了更好的实现hiwin直线导轨低摩擦、高定位精度、稳定的精度保持性等优点，在产品应用中认真仔细的做好导轨安装和定期维护是非常必要的。

济南哈瓦洛机电有限公司 联系电话0531-88638467 手机13605406083