

# 高组装四方型滑块线轨批量 利兴机械 福建四方型滑块线轨批量

产品名称	高组装四方型滑块线轨批量 利兴机械 福建四方型滑块线轨批量
公司名称	济宁利兴精密机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省济宁市高新区王因镇
联系电话	15264783836

## 产品详情

直线导轨在龙门式加工中心上的安装应用

### 一、基本介绍

SBC直线导轨的应用在机床行业可谓家喻户晓，下面来介绍规格为SBI65FLL直线导轨在龙门式加工中心上的安装，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，福建四方型滑块线轨批量，并且做得非常的棒。

以SBI系列的产品，主要特点：四列式单圆弧牙型接触，同时整合you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，得到的需求。高速度，高负荷，高刚性与化概念已成为未来全世界工业产品发展的趋势，SBI系列的直线导轨，即是基于此理念开发的产品。

### 二、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，轴承钢材料四方型滑块线轨批量，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、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，SBC采用同一套导轨副编同一英文大写字母，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。

2、正确区分基准导轨副与非基准导轨副，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，SBI65FLL-7-K3-12000-P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，要求全行程直线度小于0.03 - 0.05允许中凸0.03，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，高组装四方型滑块线轨批量，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，精度H级四方型滑块线轨批量，全部检查完毕后在导轨沉孔处安装防尘的绿色孔塞。

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、应用中常见故障的分析和处理

影响机床正常运行和加工质量的主要环节是：导轨副间隙：滚动导轨副的预紧力：导轨的直线度和

平行度以及导轨的润滑、防护装置。

SBC直线导轨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、化、环保省能源化发展，现已成为市场上ju代表性的产品。为了更好的实现SBC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。

线轴承在耗费和运用中存在主要的功效和价值，在应用中可以体现出出色的上风，然而在运用中也会存在一定的额毛病等，在消费和刻画中一定要及时的处理跟，包管在实践的应用中发生严格的后果和价值。

直线导轨在产业出产中的利用无比普遍，直线导轨具备以下三个根本功效：

(1)为承载体的运动导向

(2)为承载体供应光滑的运动表面

(3)把火车的运动或机床的切削所产生的力传到地基或床身上，削减由此产生的冲击对乘客跟加工整机的影响。

安装折叠轨道安装机械中有振动冲击作用且要求高刚性与时的安装。

安装前务必要清除床台安装面上的加工毛边与污物。

## 轨道安装 2

将线性滑轨平放在床台上，使轨道的基准面贴向床台的侧向安装面。

注：直线导轨两个侧面均可做为基准面。

将装配螺栓锁定，但不完全锁紧，并使轨道基准面尽量贴紧床台侧向安装面。

注：安装前请注意螺栓孔与装配螺栓是否吻合。

依序将轨道定位螺栓锁紧，使轨道与床台侧向安装面紧密贴合。

## 轨道安装 5

使用扭力扳手，将装配螺栓依规定的扭力值锁紧，装配螺栓的锁紧顺序，由轨道中央向两端依序锁紧，如此可获得稳定的精度。

其余配对的轨道，依照 轨道安装 1至5 之步骤的方法安装。

高组装四方型滑块线轨批量-利兴机械-福建四方型滑块线轨批量由济宁利兴精密机械制造有限公司提供。济宁利兴精密机械制造有限公司是从事“直线导轨,大型丝杠,梯形丝杠,螺母,光杠,主轴,花键轴”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：全经理。

