

国产精密交叉滚柱导轨副 JBV

产品名称	国产精密交叉滚柱导轨副 JBV
公司名称	陕西咸阳金博机电设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:JBV 型号:JBV4 规格:JBV4-160
公司地址	中国 陕西 咸阳市 文林路3号
联系电话	86 029 33117496 15891655578

产品详情

品牌	JBV	型号	JBV4
规格	JBV4-160	滑行轨迹	直线导轨
种类	滑动导轨	材质	轴承钢
适用机床	皆可	是否库存	是
是否批发	是		

导副轨的安装 1.用除油剂将零件基准面上的防锈油擦干净。因被除去防锈油的基准面容易生锈，因此，可用黏度低的油漆上，再使用。 2.将零件1~3的侧基面靠上定位台阶侧基面后，用螺钉预固定在床身和滑台基准面上，拧紧力不要太大，使零件底面与相对的基

准面紧密接合即可。用压板将零件压紧，使零件的侧面与安装基准面贴紧。用力矩扳手按下表规定的力矩逐个拧紧零件的安装螺钉

- ，从中间开始按交叉顺序向两端拧紧。 3.将调整侧的零件4作暂时的固定。
- 4.小心将保持架插入到中央附近。 5.将端部挡块安装在导轨端部。
- 6.将滑块左右移动到尽头，调整保持架到床身的中央位置。 7.把表头打在滑台的中心和侧面。
- 8.将滑台移至一侧的尽头，而且确认在调整螺栓正对处有滚柱后，轻轻拧紧调整螺钉。
- 9.将滑台移至另一侧的尽头，如上方法轻轻拧紧。 10.将滑台移至中央位置，把调整螺钉轻轻拧紧。
- 11.重复8~10的步骤，将滑台的间隙调到0为止。
- 12.参照下表给定的力矩值，按照8~10的步骤将调整螺钉固紧。
- 13.最后将零件4固紧。跟调整螺钉的紧固步骤类似，移动滑台，保证紧固螺栓的地方正对滚柱。