

上银直线滑块 光洋机械导轨 上银直线滑块MGN12H

产品名称	上银直线滑块 光洋机械导轨 上银直线滑块MGN12H
公司名称	东莞市光洋机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市万江区水蛇涌街道光明路13号鑫鸿源产业园B栋一楼
联系电话	13538637770

产品详情

导轨又称滑轨、线性导轨、线性滑轨。直线导轨选型步骤及方法。

1、确定轨宽

轨宽指滑轨的宽度。轨宽是决定其负载大小的关键因素之一，四排滚珠(也有部分两排珠的)的方轨现货产品一般有15、20、25(23)、30(28)、35(34)、45、55(53)、65(63)，某些品牌直线导轨大只生产到45规格，有些小厂家可能只到30。产品也有85、120等，但大部分厂家不生产。

2、确定轨长

这个长度是轨的总长，不是行程。全长=有效行程+滑块间距(2个以上滑块)+滑块长度×滑块数量+两端的安全行程，如果增加了防护罩，需要加上两端防护罩的压缩长度。需要注意的是，事先问清楚该品牌该规格导轨整支的大长度，超过这个长度是需要对接使用的。多数厂家整支长度大是4000(微轨一般是1000)，有些是3000，这和厂家的加工设备有关。需要对接并且用户想事先在机器上加工安装孔的情况下提供接口图纸。另一点请特别注意，导轨上的安装孔间距是固定的，用户在确定轨长时要注意位置，例：15的轨，长600。如果不告诉供应商需要的端部尺寸，一般到货的状态是10个安装孔，导轨两端面到各自最近的安装孔中心的距离是30、30，但也有可能是其他尺寸。各品牌对端部尺寸的出货规定略有差异，多数是默认两端相等。还有一点，导轨的长度误差，上银直线滑块，一般品牌默认2000以下±1~2mm，2000~4000的±2~3mm，如果用户要求比较精，在订购合同上注明误差值或提供图纸。这种情况直线导轨供应商可能会收取附加加工费。

3、确定滑块类型和数量

常用的滑块是两种：法兰型，方形。前者高度低一点，但是宽一点，安装孔是贯穿螺纹孔，后者高一点，上银直线滑块MGN9H，窄一点，安装孔是螺纹盲孔。两者均有短型、标准型和加长型之分(有的品牌也称为中负荷、重负荷和超重负荷)，主要的区别是滑块本体(金属部分)长度不同，当然安装孔的孔间距

也可能不同，多数短型滑块只有2个安装孔。滑块的数量应由用户通过计算确定，在此只推荐一条：少到可以承载，多到可以安装。滑块类型和数量与滑轨宽度构成负载大小的三要素。

以上就是直线导轨的选型步骤及方法，上银直线滑块MGN7H，客户应该根据使用要求选择合适的型号。

导轨又称滑轨、线性导轨、线性滑轨。

直线导轨的强烈震动：

原因分析：当电机铁心有故障时，会使轴承强烈振动。铁心受热变形;电机轴承老化;转轴弯曲变形较大;端盖止口拧紧螺栓因振动松动;基础不坚固使轴承振动。

应对的方法：将铁心车小，上银直线滑块MGN12H，用硅有机清漆1052浸泡硅钢片表面和拉开的缝隙;更换同型号的新轴承;退出转子铁心校直转轴弯曲部分;采用180°对称法;拧紧端盖止口螺栓;加固基础，拧紧地脚螺栓。

导轨又称滑轨、线性导轨、线性滑轨。

直线导轨润滑不良：

原因分析：严重缺少润滑脂或油脂干枯老化。由于电机高速运转摩擦生热，致使轴承温度过高而氧化变色，表现为轴承的滚珠、保持架、内圈及其轴颈等处变成褐色或蓝色。

应对的方法：根据电动机的运行时间、环境温度、负荷状况、润滑脂好坏等4个因素，确定其补油和换油时间。一般情况下，电机运行6000~10000h应补油1次;运行10000~20000h应换油1次，2极或4极以上电动机的换油量为轴承室容积的1/2~2/3，且应采用优质锂基润滑脂(代号ZL-2)。

上银直线滑块-光洋机械导轨-上银直线滑块MGN12H由东莞市光洋机械有限公司提供。上银直线滑块-光洋机械导轨-上银直线滑块MGN12H是东莞市光洋机械有限公司(www.hiwin.com)今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：刘先生。同时本公司(www.hiwin9.com)还是专业从事广州上银模组，东莞上银模组，深圳上银模组的厂家，欢迎来电咨询。