

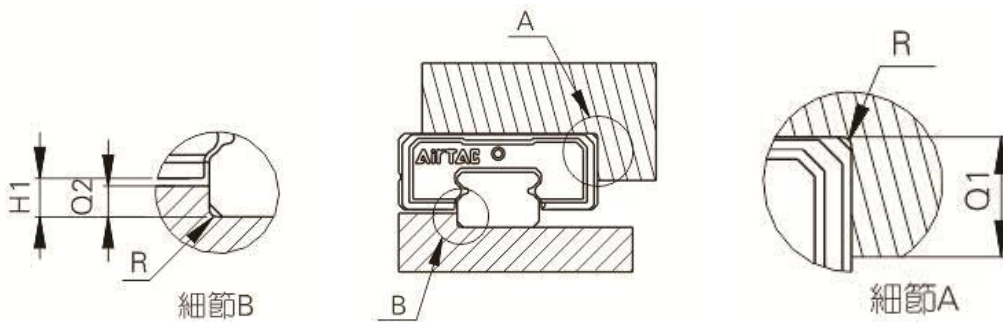
### 1、基準面肩高

為確保線軌與組配件精確結合，圓角請勿超過尺寸建議值，規格尺寸與肩高請參考下表。

規格	Q1	Q2	H1	R
LRM5	1.4	0.7	1	0.2
LRM7	5.5	1.2	1.5	0.2
LRM9	7	1.7	2	0.3
LRM12	9	2.7	3	0.4
LRM15	10	3.2	3.5	0.5

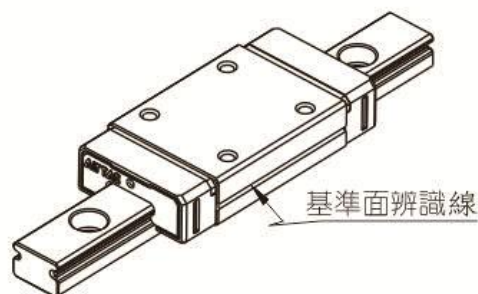
### 2、滑軌螺絲安裝力矩

螺絲規格	緊固力矩(N.m)	
	不銹鋼	碳鋼
M2	0.31	0.6
M3	1.1	1.3
M4	2.5	2.9



### 3、安裝基準

- 安裝基準面必須經過研磨或精銑加工，以確保線軌行走精度。
- 滑軌、滑塊：兩側均可做為安裝基準面。
- 單軌使用兩顆以上滑塊時，建議基準面安裝於同側，可達到更好的行走精度。



#### 4、潤滑

當線性滑軌在良好的潤滑狀態下，可大幅降低磨耗，提高使用壽命。潤滑劑具有如下功

效：

- 降低滾動體與其接觸面的摩擦，使磨耗減至最少；
- 在接觸面之間形成油膜，可延長滾動疲勞壽命；
- 防止生銹。

#### 5、潤滑方法

注油量請參考下表：

加注潤滑劑時，滑塊需以一個來回運行，一邊注油方式進行。在潤滑時可用手或自動潤滑方式直接線軌做潤滑工作。

規格	初期潤滑量(cm <sup>3</sup> )	潤滑劑補充量(cm <sup>3</sup> )
LRM5N	0.02	0.01
LRM5L	0.03	0.015
LRM7N	0.1	0.05
LRM7L	0.13	0.07
LRM9N	0.2	0.1
LRM9L	0.28	0.14
LRM12N	0.34	0.17
LRM12L	0.45	0.23
LRM15N	0.72	0.36
LRM15L	1.0	0.50