

組裝方法

- 1.請先除去驅動軸心上的灰塵、異物等。
- 2.在上下滑座內夾持軸心後，輕輕鎖緊推力調整螺栓，使軸心和軸承間達到沒有間隙的程度。
- 3.將SLIDE SCREW 暫時組裝在滑座台。
- 4.將滑台前後移動，確認SLIDE SCREW及導軌部呈平行時才完成固定。

- 5.在滑台行進方向施予和必要推力相等的荷重，輕輕鎖緊推力調整螺栓至不會產生滑動為止。此時左右的螺栓請以均等的扭力矩來鎖緊。另外不要將推力調整螺栓以超出必要推力的扭力矩來鎖緊，否則可能會造成壽命縮減。

注意事項

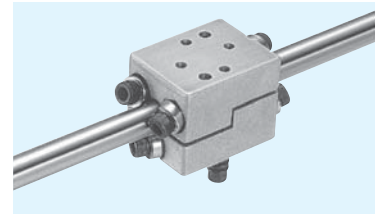
- 為防止驅動軸心摩擦及能順暢運轉，請使用經熱處理研磨加工的軸心。(請參照NB SHAFT P.F-1)
- SLIDE SCREW係利用軸承和軸心的摩擦力，所以會受到荷重的變動、行進方向、軸心狀態等影響，致使導程產生變化。若需高精度定位的場合，請在外部安裝光學尺等測定機構做控制。
- SLIDE SCREW和導軌部不平行的場合下，則SLIDE SCREW上會有偏荷重的發生，請特別注意平行度的校調。

- SLIDE SCREW於超過荷重時會滑動空轉而保護機器的安全，但是頻繁的滑動空轉現象會使壽命縮短，請特別注意。
- SLIDE SCREW承受徑向荷重的場合，其壽命會縮短。徑向的荷重應由軌道部來承受，請不要加在SLIDE SCREW上。還有，在長行程使用的場合，於SLIDE SCREW的附近安裝線性迴轉軸承(請參照P.E-8)等直線、迴轉運動機構是有助益的。

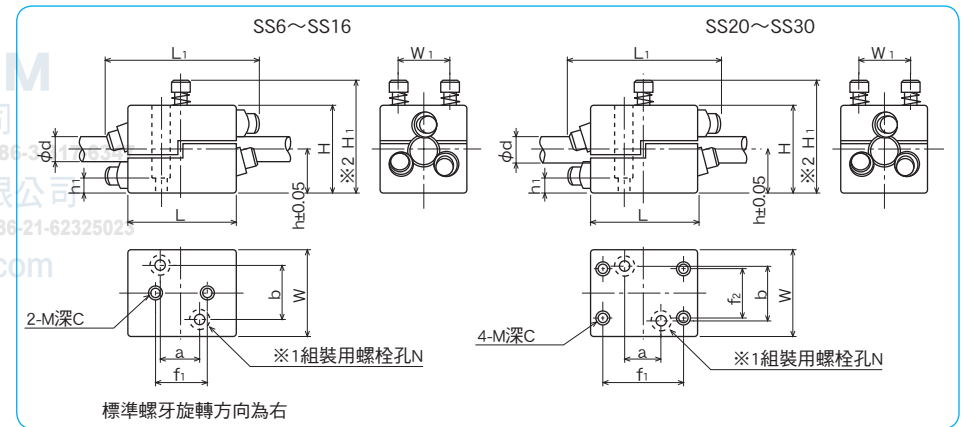
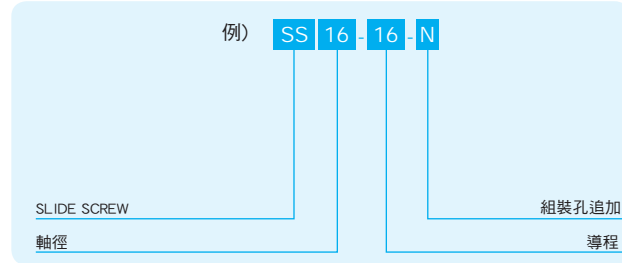
特殊規格

NB也可以承製特殊導程、逆向導程等特殊規格，詳細情形請與我們聯絡。

SS型



型號構成



規格	軸徑		主要尺寸														標準導程	最大推力 N	最大鎖緊扭力矩 N·m	質量 kg
	d	H	W	L	h	H <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	W <sub>1</sub>	f <sub>1</sub>	f <sub>2</sub>	a	b	M	C	N	h <sub>1</sub>				
SS 6	6	20.5	20	25	10	28	36	12	10	—	—	—	M3	6.5	—	—	6, 9	24.5	0.03	0.03
SS 8	8	28.5	28	40	14	40	56	18	18	—	—	—	M4	9	—	—	8,12	73.5	0.14	0.09
SS10	10	36.5	36	46	18	51	62	24	20	—	20	24	M4	12	M4	8	10,15	118	0.25	0.17
SS12	12	40.5	40	50	20	54	72	25	25	—	20	25	M5	12.5	M4	10	12,18	147	0.31	0.22
SS13	13	40.5	40	50	20	54	72	25	25	—	20	25	M5	12.5	M4	10	13,15	147	0.31	0.22
SS16	16	50.5	50	60	25	62	86	32	30	—	25	32	M5	16	M5	10	16,24	196	0.41	0.39
SS20	20	60.5	60	70	30	71	97	40	50	40	30	40	M6	12	M6	10	20,30	265	0.56	0.57
SS25	25	76.5	76	80	38	82	110	50	60	50	32	50	M8	12	M8	15	25	392	1.1	1.05
SS30	30	89	90	88	44	92	127	60	60	70	36	60	M8	15	M8	15	30,45	539	1.4	1.65

※1.組裝用螺栓孔N，係另外要求的追加工孔穴。  
 ※2.H<sub>1</sub>尺寸為最大推力時的尺寸。  
 ※3.推薦導程值。

1N≒0.102kgf    1N·m≒0.102kgf·m