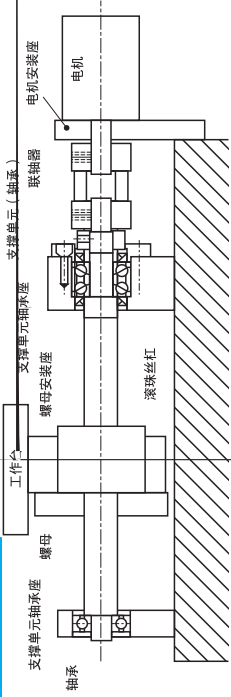


### B.2-14 滚珠丝杠的安装方法

以下是作为安装例的 1 轴工作台的简易构造图。

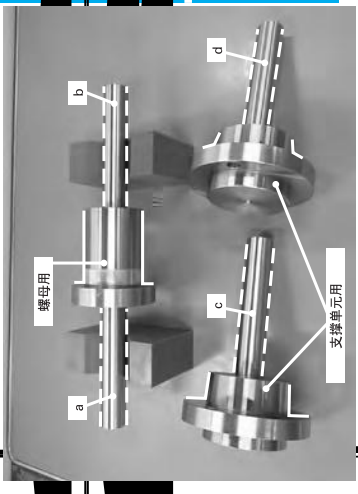


- 1 对螺母安装座调心

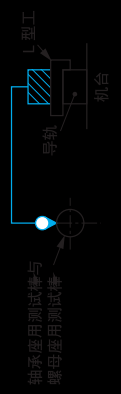
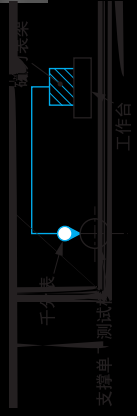
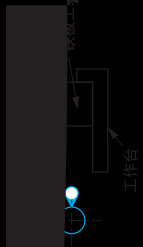
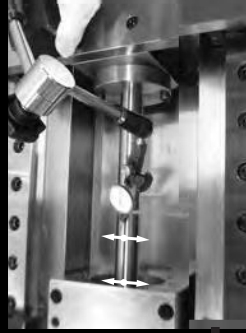
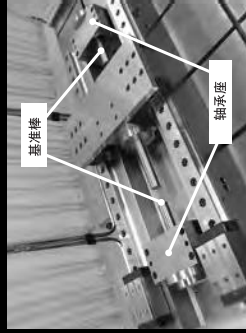
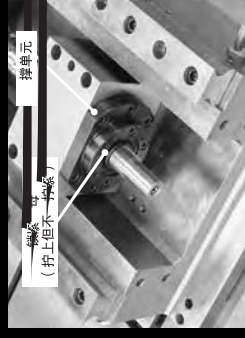
#### I 安装时需要的工具

测试棒

- (螺母用) 1 根 支撑单元用 2 根
- ⇒ 调心、测量跳动精度用。
- 需要对螺母座安装部位 (实际) 以及螺母的外径



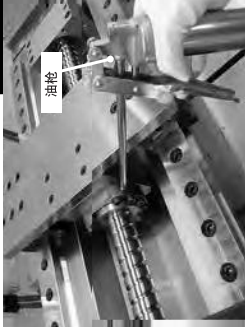
工作台倒置到高精度平台上，将螺栓锁紧。工作台的背面为测量基准，确认“垂直方向的倾斜”。支撑座的安装面。



然后

入润滑脂的滚珠丝杠，请将表面的防锈油擦拭干净并  
轴，一边通过注油孔将螺母注满润滑脂。

对于D7 已入润滑脂的滚珠丝杠，请直接使用，无需再填充润  
滑脂。



### 7. 确认滚珠丝杠运行性能

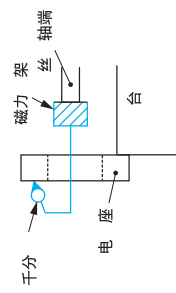
为了确认滚珠丝杠是否达到精度要求，需要对滚珠丝杠的运行性能  
行确认。使用 扭矩扳手对丝杠轴螺纹部 行全行程摩擦 矩测量，  
同时通过手感检测确认有无异常。



### 8. 调整电机 的偏心

8-1

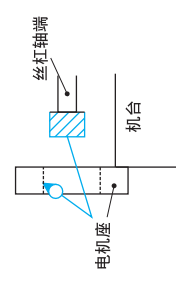
安装好电机座后，将带千分表的磁 表架固定在滚珠丝杠的轴端  
端面上，调整测针与电机座的端面接触，旋 丝杠轴，测出电机座的  
“垂直方向倾斜”。如果倾斜误差过大，要调整电机座的安装面。



8-2

将带千分表的磁 表架固定在滚珠丝杠轴端端面上，调整测针与  
电机座的端面接触，旋 丝杠轴，测量电机座内径面的跳动，确认  
“偏心” 值。

如果偏心超过推荐值时，需调整电机座的安装位置。



### 10. 试运

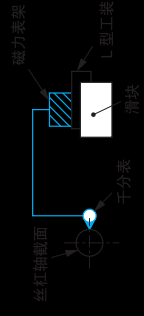
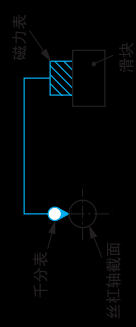
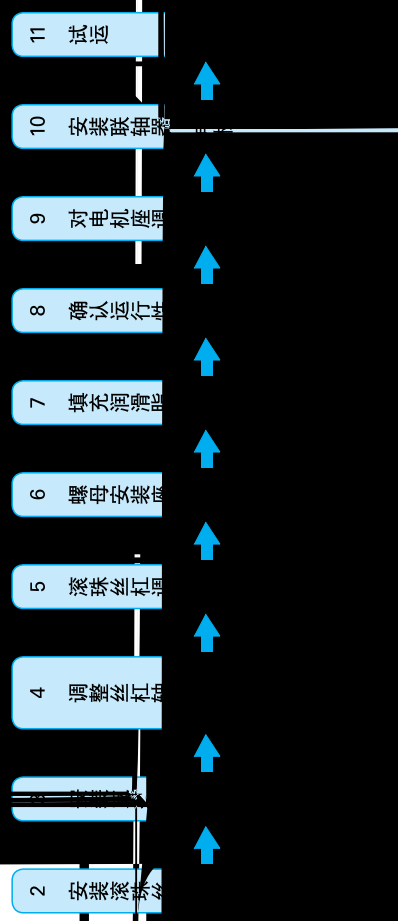
最初以低速试运，确认有无异常振动与噪音。然后以中速运，最后以高速运，并 行同样的确认。  
然后，连续运 2 小时， 行试运 的同时确认滚珠丝杠有无异常。  
试运 时，填充到螺母内的多余润滑脂会挤出到螺母外，需擦拭干净。



### B-2-14.2 面向一般工业机械的!

此方法是使用这种方法时  
的成。

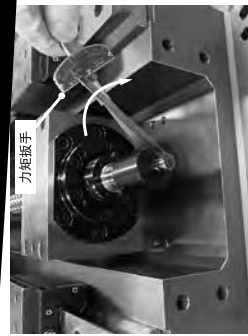
以下以 1 轴





## 8. 运行性能确认

为了确认滚珠丝杠是否达到精度要求，需要对滚珠丝杠的运行性能确认。使用扭矩扳手对丝杠轴螺纹部全行程摩擦扭矩测量，同过手感检测确认摩擦扭矩有无增大等异常现象。



最初以低速试运，确认有无异常震动与噪音。然后以中速运，最后以高速运，并同行同样的确认。然后，连续运 2 小，行试运的同，确认滚珠丝杠有无异常。试运，填充到螺母内的多余润滑油脂会排