

主旨：利用 斜楔/壓塊 調整線軌線性度(整鬆緊度)步驟及效益

內容：

**效益：**

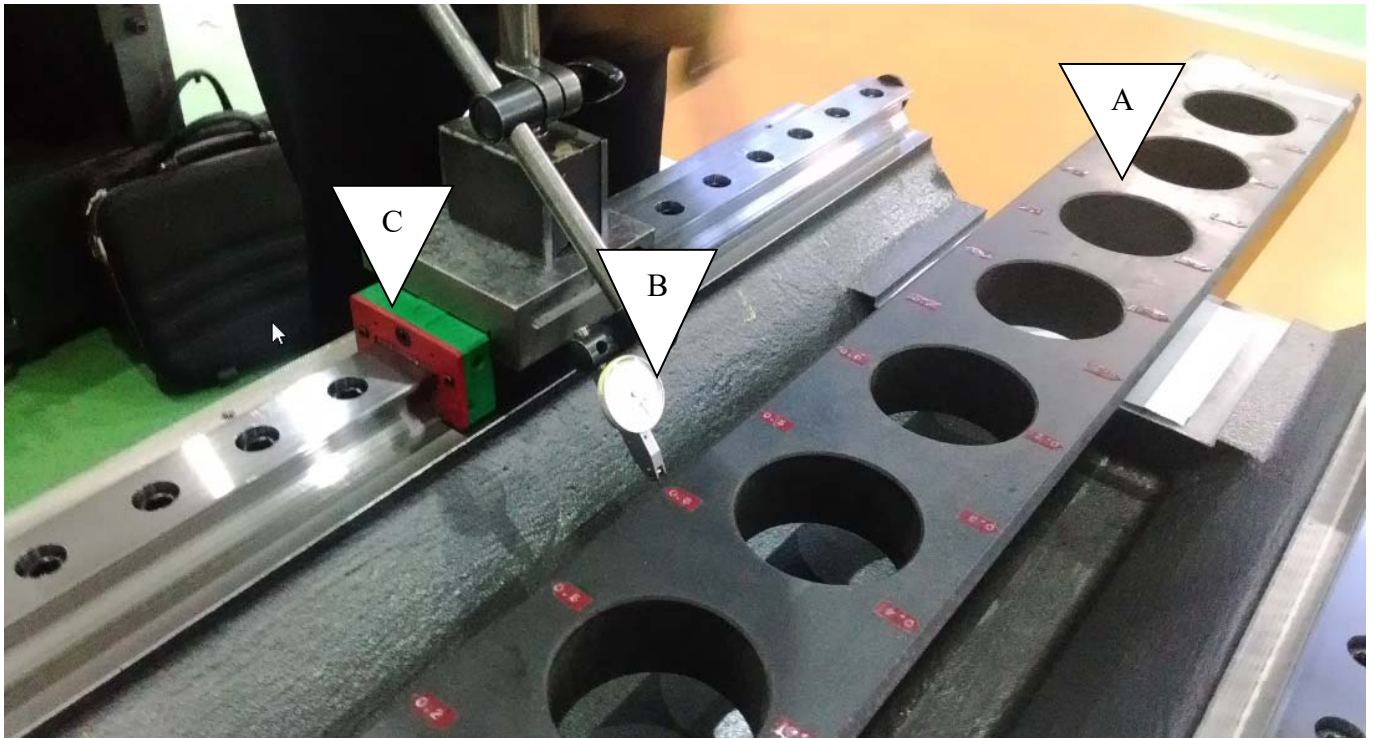
因線軌安裝於機器上,每支線軌出廠及安裝於機器上後的線性度都不一樣且雙(三)軌間的平行度也會不同,所以藉斜楔/壓塊來調整線軌的線性度及平行度.

- 一、裝機時：調整線軌的線性度於各公司規範內
- 二、裝機時：調整同軸向多線軌的線性度及平行度於各公司規範內
- 三、機器運轉時：滑塊於線軌上移動能最低磨擦力減低馬達耗能
- 四、機器運轉時：滑塊上的工作檯能垂直/水平間最精密穩定移動及定位
- 五、增加線軌(機器)的使用壽命

**步驟：**

一、大理石治具(A)及萬分表(B)定位：

- 1. 校正 大理石治具放於機器上 為一直線。(兩點成一直線及量測時注意每一段的補正直-如下圖紅標處)。
- 2. 萬分表(B) 置於滑塊(C)上及探針與大理石接觸並歸零。





# 達祿精密工業股份有限公司

235 新北市中和區永和路 128 巷 42 號

512 彰化縣永靖鄉興寧路 307 號

TEL: 886-2-8245-2186

FAX: 886-2-8245-2185

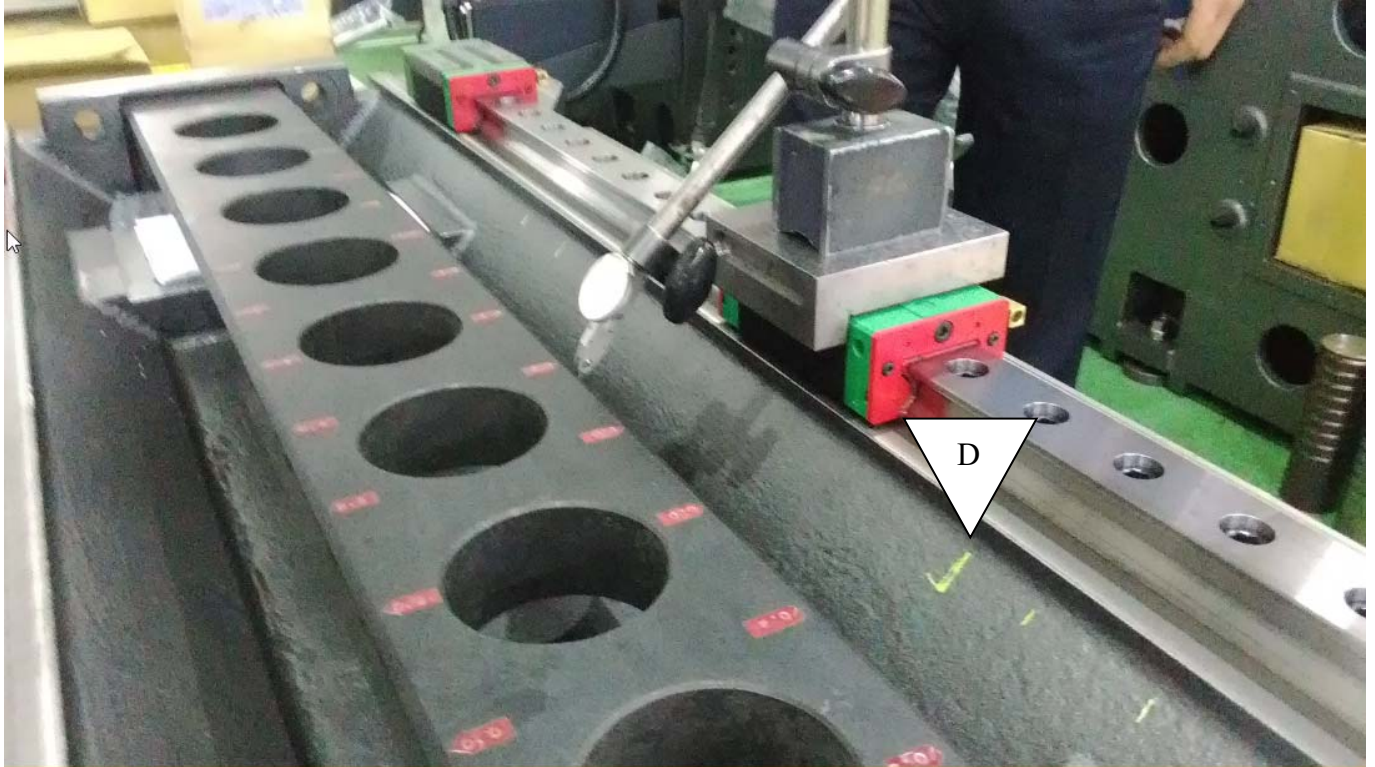
Website: [www.DALU.com.tw](http://www.DALU.com.tw)

E-mail: [dalu-sales@dalu.com.tw](mailto:dalu-sales@dalu.com.tw)



二、滑動萬分表並畫線紀錄那些位置的偏差超過規範(線性度 0.004mm 以內)：

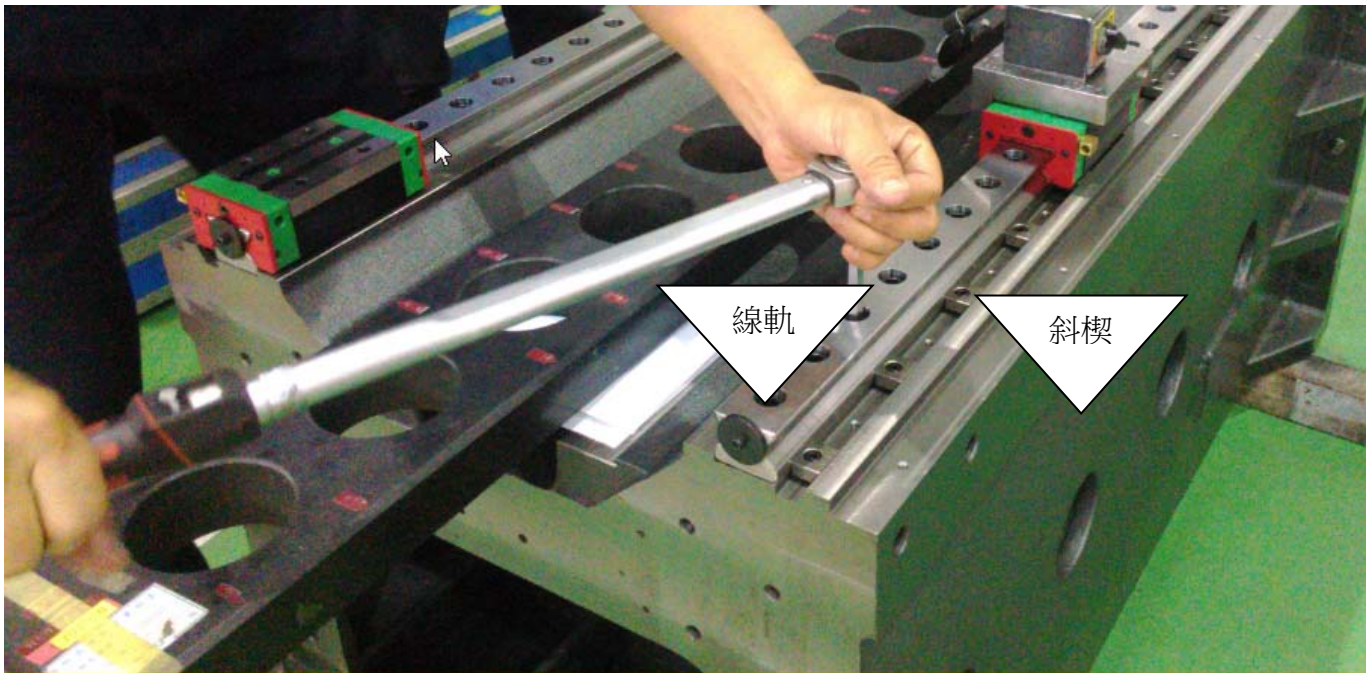
1. 確認 大理石治具 已經與 線軌 成一直線。
2. D 表示超過規範的位置.





三、調整線軌及斜楔螺絲 鬆緊度： [影片](#)

1. 用扭力扳手將線軌再稍稍放鬆. 然後調整斜楔的鬆緊度, 以利將前步驟 超過規範點調整回規範內.
2. 斜楔調整好後, 再將線軌固定螺絲, 依扭力值鎖緊. (人站在線軌對邊, 以利鎖緊線軌螺絲時 不會將線軌往外推/ 扭力值到時, 連續鎖 2-3 次即可).
3. 重複步驟二及三 到符合規範.





# 達祿精密工業股份有限公司

235 新北市中和區永和路 128 巷 42 號

512 彰化縣永靖鄉興寧路 307 號

TEL: 886-2-8245-2186

FAX: 886-2-8245-2185

Website: [www.DALU.com.tw](http://www.DALU.com.tw)

E-mail: [dalu-sales@dalu.com.tw](mailto:dalu-sales@dalu.com.tw)

## 四、結論：各公司機器標準規範.

1. 線軌平行度(線性度)規範 <0.004mm 內.
2. 垂直度規範: 0.02mm 內. 垂直度與加工面有關, 若超過規範則需要重加工. 與斜楔無關.

## 五、使用標準斜楔的好處:DIN 規範

1. 品質穩定:品檢規範明確/大量生產
2. 價格便宜:相較特規或加工品
3. 供貨穩定:大量生產
4. 共用(全世界):依 DIN 規範生產

以上.