

윤활

리니어 가이드웨이의 기능을 유지하기 위해서는 윤활이 매우 중요합니다. 윤활이 적절하게 이루어지지 않는 경우, 전동면의 마찰저항이 증가하고 구름체 마모로 인해 서비스 수명이 감소합니다.

직선 운동 시스템에 사용되는 2가지 주요 윤활제는 그리스와 오일이며, 윤활 방법은 수동 및 강제 윤활로 나누어집니다. 윤활제 및 윤활 방법 작업 속도 및 환경 요구사항에 따라 선택해야 합니다.

그리스 윤활

그리스 공급 간격은 작업 조건 및 환경에 따라 달라집니다. 일반적인 작업 조건에서 그리스는 주행 간격 100km 마다 공급해야 합니다. 표준 그리스는 리튬 그리스 No.2입니다. 그리스를 블록에 공급한 후에 블록 3개를 합친 길이인 최소 스트로크 길이만큼 블록을 앞뒤로 움직입니다. 그리스가 블록 안에 골고루 분포되도록 최소 2번은 실행해야 합니다.

그리스사용량

코드	첫번째 그리스량 (cm ³)	그리스 보충량 (cm ³)
MSA 15	1.1	0.4
MSA 20	2.1	0.7
MSA 25	3.5	1.2
MSA 30	5.8	1.9
MSA 35	8.2	2.7
MSA 45	16.1	5.4
MSA 55	27.1	9.0
MSA 65	51.6	17.2
MSA 20L	3.1	1.0
MSA 25L	5.1	1.7
MSA 30L	8.2	2.7
MSA 35L	11.8	3.9
MSA 45L	23.0	7.7
MSA 55L	38.8	12.9
MSA 65L	77.8	25.9

코드	첫번째 그리스량 (cm ³)	그리스 보충량 (cm ³)
MSB 15	1.0	0.3
MSB 20	1.5	0.5
MSB 25	2.8	0.9
MSB 30	4.5	1.5
MSB 35	8.2	2.7
MSB 15T	0.4	0.1
MSB 20T	0.7	0.2
MSB 25T	1.5	0.5
MSB 30T	2.2	0.7
MSB 35L	11.8	3.9
MSG 21	1.2	0.4
MSG 27	2.1	0.7
MSG 35	5.6	1.9
MSC 7	0.06	0.02
MSC 9	0.16	0.05
MSC 12	0.25	0.08
MSC 15	0.49	0.16
MSC 7L	0.11	0.04
MSC 9L	0.24	0.08
MSC 12L	0.42	0.14
MSC 15L	0.80	0.27
MSD 7	0.19	0.06
MSD 9	0.42	0.14
MSD 12	0.73	0.24
MSD 15	1.51	0.50
MSD 7L	0.28	0.09
MSD 9L	0.60	0.20
MSD 12L	1.07	0.36
MSD 15L	2.18	0.73

코드	첫번째 그리스량 (cm ³)	그리스 보충량 (cm ³)
MSR 20	3.0	1.0
MSR 25	4.5	1.5
MSR 30	7.0	2.3
MSR 35	9.6	3.2
MSR 45	17.1	5.7
MSR 55	26.0	8.7
MSR 25L	5.5	1.8
MSR 30L	8.7	2.9
MSR 35L	12.3	4.1
MSR 45L	22.0	7.3
MSR 55L	34.3	11.4
MSR 65L	64.8	21.6
SMR 25	5.9	2.0
SMR 30	8.8	2.9
SMR 35	12.6	4.2
SMR 45	21.0	7.0
SMR 55	32.1	10.7
SMR 25L	7.2	2.4
SMR 30L	11.0	3.7
SMR 35L	16.0	5.3
SMR 45L	26.5	8.8
SMR 55L	42.6	14.2
SMR 65L	76.1	25.4
SME 15	1.6	0.5
SME 20	2.6	0.9
SME 25	4.1	1.4
SME 30	6.0	2.0
SME 35	9.7	3.2
SME 45	13.2	4.4
SME 20L	3.6	1.2
SME 25L	5.2	1.7
SME 30L	8.1	2.7
SME 35L	13.0	4.3
SME 45L	18.5	6.2

오일 윤활

오일 권장 점도는 30~150 cst이고 권장 공급 간격은 한 시간에 한 번입니다. 수평 설치를 제외한 다른 설치의 경우, 오일이 전동면까지 닿지 않을 수 있습니다. 따라서 리니어 가이드웨이의 설치 방향을 기재하여 주십시오[B1-214]리니어 가이드웨이 설치를 참조하여주십시오

윤활유 주입량

코드	1차 윤활유 주입량 (cm ³)	윤활유공급율 (cm ³ /hr)
15	0.6	0.2
20	0.6	0.2
25	0.9	0.3
30	0.9	0.3
35	0.9	0.3
45	1.2	0.4
55	1.5	0.5
65	1.8	0.6
MSG 21	0.6	0.2
MSG 27	0.9	0.3
MSG 35	0.9	0.3

주: 작업 스트로크 길이가 블록 2개를 합친 길이보다 짧은 경우, 블록 양쪽 엔드에 윤활 장치를 설치해야 합니다. 스트로크 길이가 블록 한 개의 절반에 못 미치는 경우, 윤활을 하는 동안 블록을 최대 블록 2개를 합친 길이만큼 앞뒤로 움직여야 합니다.