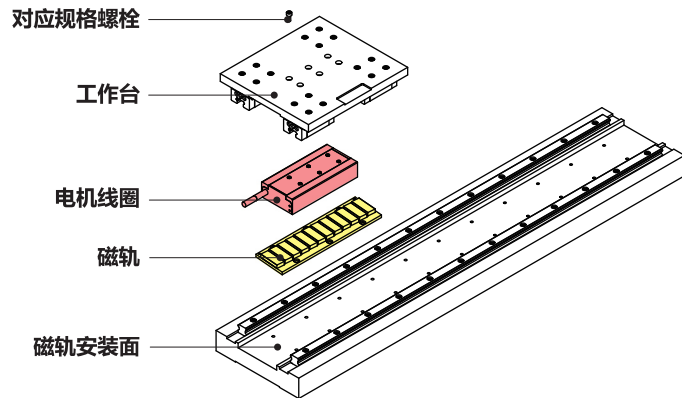


结构简介

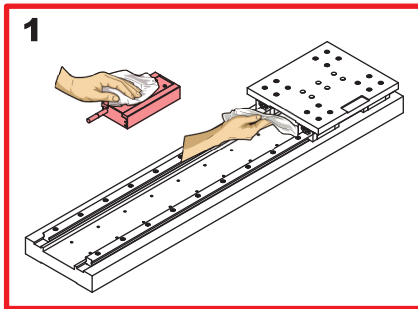
直线电机组成：电机线圈、磁轨。

建议工具

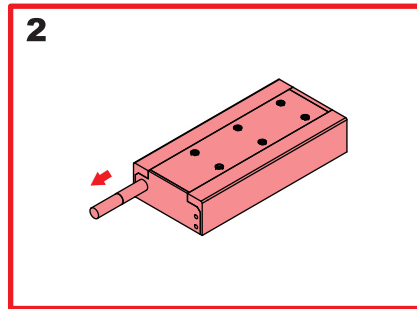
- 对应规格扭力扳手
(非磁性更佳, 防止磁轨吸附工具)
- 对应规格螺栓
(强度等级12.9级更佳)
- 塞尺
(非磁性材料, 防止磁轨吸附工具)
- 螺纹胶
(建议全部螺栓都使用, 防止螺栓松动)



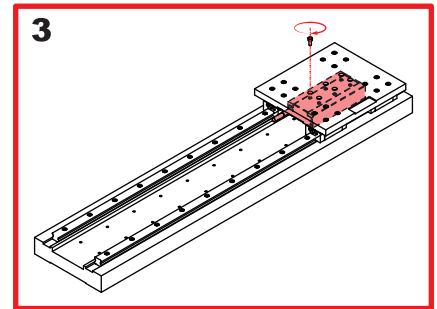
电机线圈安装



1 清理电机线圈和工作台电机线圈安装面, 防止异物等影响安装精度。

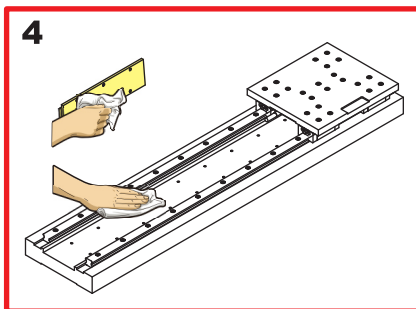


2 确定好电机线圈上电机线缆的出线方向。

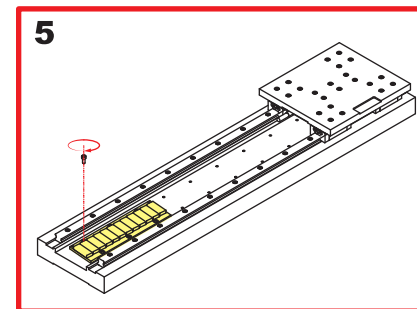


3 将电机线圈安装面与工作台电机线圈安装面贴合, 将孔对齐, 用扭力扳手锁入对应规格的螺栓。

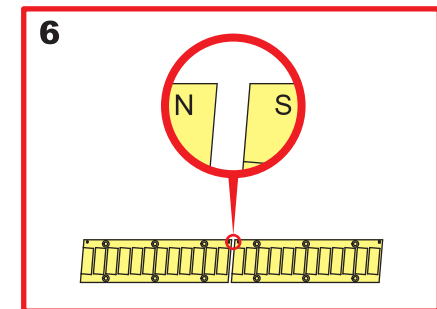
磁轨安装



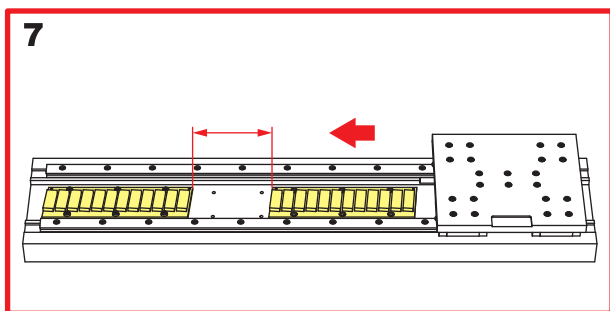
4 清理磁轨和磁轨安装面, 防止异物等影响安装精度。



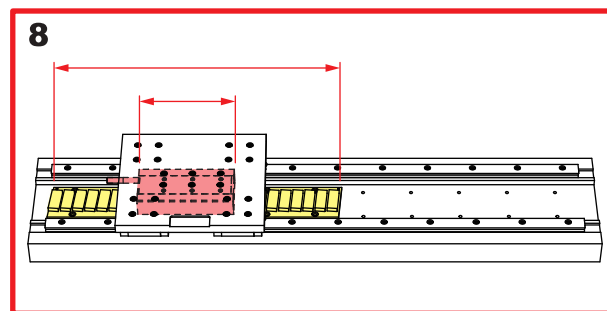
5 将第一块磁轨放置在磁轨安装面最边缘处 (背离工作台位置) 并与安装面贴合, 将孔对齐, 用扭力扳手锁入对应规格的螺栓。



6 找到第一块磁轨拼接处的N、S磁极标记, 遵循N与S配对原则确定第二块磁轨的磁极。

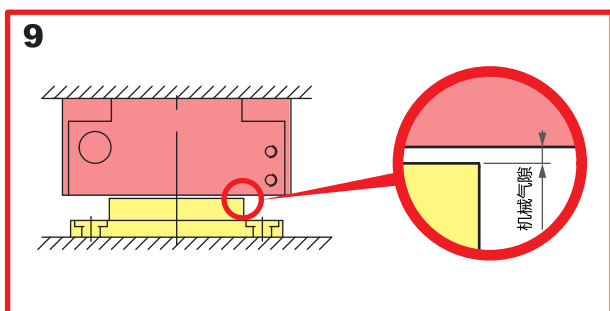


将第二块磁轨放置在距离第一块磁轨一个手掌长度处的安装面上，再轻推靠近并确认锁紧。



完成第二块磁轨的安装后，继续安装后续磁轨，待磁轨总长度超过电机线圈后，将滑台推入已经安装好的磁轨处，按照第二块磁轨安装步骤继续安装完剩下的磁轨。

检查



电机线圈和磁轨安装完毕后，用塞尺测量电机线圈和磁轨之间的机械气隙，确保机械气隙在设计尺寸允许的范围内。（参考规格表）

提示

1. 该说明书仅适用于**CSK**平板式有铁芯直线电机。
2. 如果磁轨不慎吸附磁性物体，可能导致磁轨本身损坏，请妥善存储并经过检查后再使用。
3. 违规操作可能导致意外发生，请遵守安装顺序。
4. 上述步骤均为建议安装步骤，最终解释权归**CSK**所有。

附件

扭力表

单位：N·m

螺纹公称型号	锁紧扭力值			
	电机线圈	铁件	铸件	铝合金件
M3	2	2	1.3	1
M4	4	4	2.7	2
M5	8.8	8.8	5.9	4.4
M6	13.7	13.7	9.2	6.8