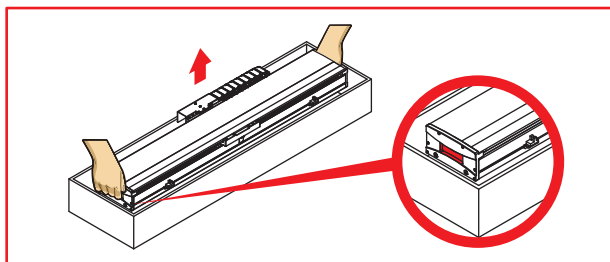
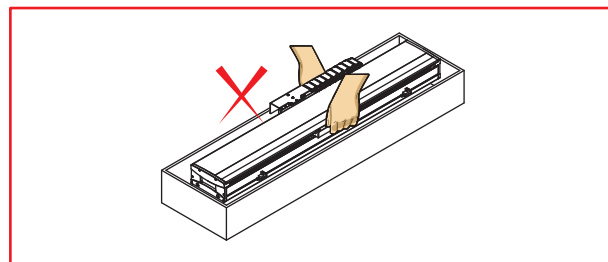


1. 取出模组



打开木箱，除去包装后，利用模组两端把手，将模组从木箱中取出，放置在水平工作台上。

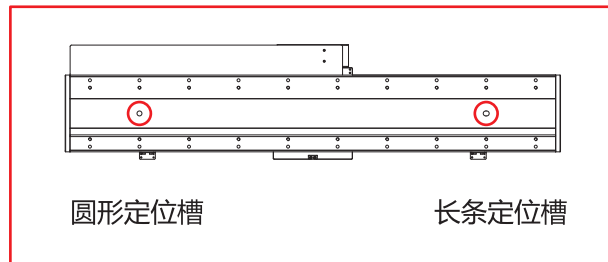


取出的过程请不要抓工作台或拖链等其他部件。

2. 安装前提示



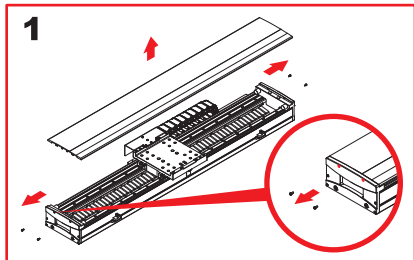
安装前请参考《CSK传动系列产品综合型录》中对应直线模组的详尽参数。合理的安装与负载的搭配可防止事故的发生。



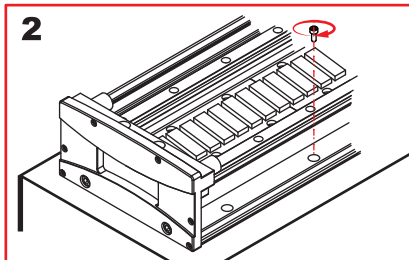
模组背部有两个方便快捷安装的定位槽。

3. 模组的安装方式有两种：上锁式、背锁式

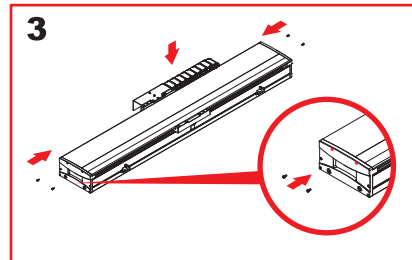
上锁式



拆开两侧端板紧固上盖板的螺栓，将上盖板取下。

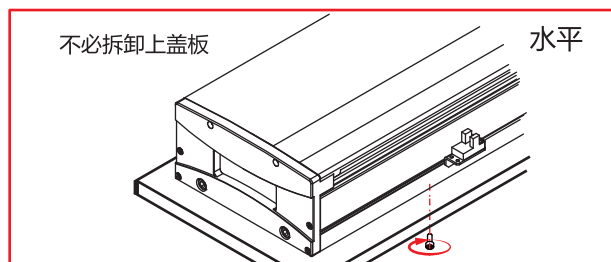


安装孔在基座两侧，建议使用12.9级M5×20L内六角圆柱头螺栓。

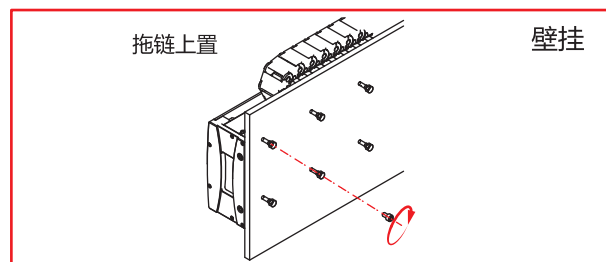


把上盖板安装回模组上，拧紧两侧端盖螺栓，螺栓预紧力请参照《扭力表》。

背锁式

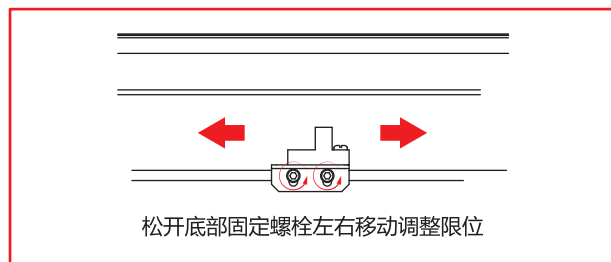


底部安装螺纹孔在模组底部两侧（螺纹孔尺寸为： $M6 \times 1P \times 12DP$ ，建议使用12.9级螺栓），可将模组固定于客户所需位置，螺栓预紧力请参照《扭力表》。



壁挂时，请注意拖链上置。

4.调节光电开关



模组侧盖板安装有光电限位开关，松开限位开关底部托板螺栓，可在有效行程内，任意调节限位开关的位置。

提示

- 1.该说明书仅适用于**CSK**半封闭式直线电机模组。
- 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	
	铁件	铝合金件
M2	0.6	0.3
M3	2	1
M4	4	2
M5	8.8	4.4
M6	13.7	6.8
M8	30	15
M10	68	33