

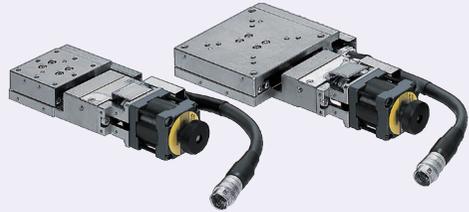
【高精度】自动X轴直线滚珠导轨型滑台

■特长: 导向方式上采用一体式直线滚珠导轨, 实现了高精度、高刚性、低价格且厚度仅为20mm的滑台。

请按照选型步骤①~④选择型式和参数后进行订购。

Order 订货范例

①型式 XMSG413 - ②传感器选择 RA5 - ③马达 C - ④电缆 N



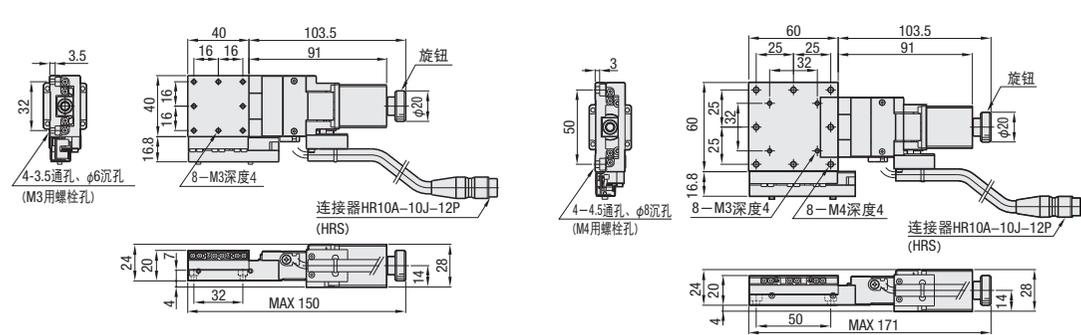
●照片为盖板位置R时的情形。



M 材质 相当于SUS440C
S 表面处理 无电解镀铬
A 附件 SUS内六角螺栓 M3-8 4个(XMSG413) SUS内六角螺栓 M4-8 4个(XMSG615) RoHS10

XMSG413

XMSG615



●上图为盖板位置L时的情形。选择盖板位置R时的详细尺寸请根据CAD数据进行确认。

Type	No.	② 传感器选择		③ 马达	④ 电缆	机械规格			精度规格							
		盖板位置	传感器类型			电压(V)	滑台面	移动量	自重	单向定位精度	力矩刚性 ("N·cm)			运动的直线度	运动的平行度	上下摆动
XMSG	413	R	A (常闭)	5 (5V)	N(无) 电缆另售。 请参阅P.1739 MSCB口选择。	40×40	13	0.5	6 μm 以内	0.22	0.17	0.12	1 μm 以内	5 μm 以内	15° 以内	10" 以内
	615	L	C (限位处为常闭 原点处为常开)	24 (24V)		60×60	15	0.7		0.08	0.07	0.03				

- 传感器电压为24V时, 控制器MSCTL102/112将不能使其动作。
- 传感器电压选择5V时, 施加5V以上的电压会导致传感器破损。
- 传感器位置参考P.1714。

Delivery 10 天发货

交货期 上海·广州发货

数量分类	标准订购	特殊订购
数量	1~2	3~
交货期	通常	另行报价

●超过表中标示的数量时, 请在WOS中确认。 P.9

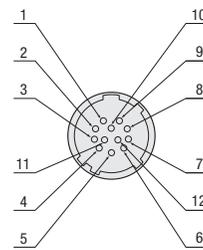


■通用规格

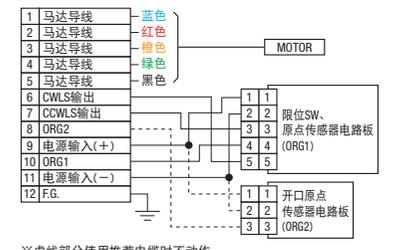
进给丝杠	滚珠丝杠φ6、导程1
导轨	直线滚珠导轨
分辨率 (脉冲)*1	Full 2 μm
	Half 1 μm
最大速度*2	10mm/sec (马达进给脉冲数: 5kHz)
重复定位精度	±0.5 μm以内
耐负载*3	98N
无效运动	1 μm以内
背隙	0.5 μm以内
平行度	15 μm以内

- *1 是指相对于单个脉冲信号的滑台移动量。
- *2 是指放置最大负载时, 使用推荐控制器在全步进设置下可驱动的速度。(数值因驱动控制器及承受负载的不同而异。)
- *3 使用Z轴(垂直)时的耐负载低于49N。

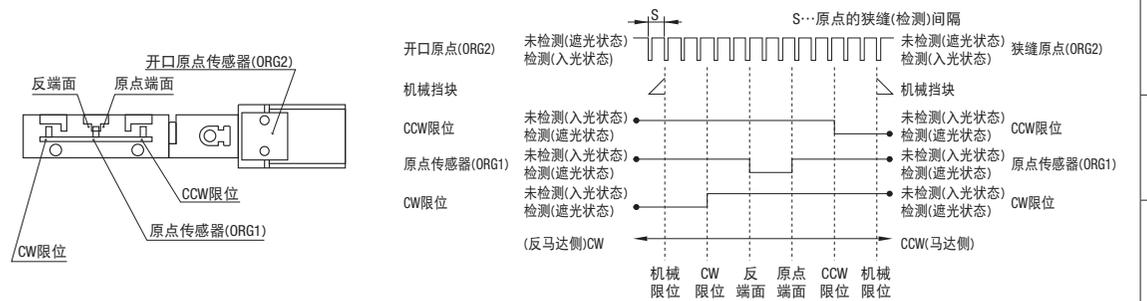
■连接器引脚排列



■接线图



■附带传感器 时序图 (传感器种类A时)



(单位: mm)

移动量	坐标基准	机械限位	CW限位	原点	反端面	CCW限位	机械限位
13	原点复位	7.5	7	0	2	7	7.5
15	原点复位	8.5	8	0	2	8	8.5
共用 狭缝原点(检测)间隔 S=1							

- 原点复位是指使用MSCTL102/112系列控制器进行原点复位Type4时。
- 坐标为设计值。可能会与实际尺寸有±0.5mm左右的误差。

■建议原点复位方法

Type3	向CCW方向进行检测, 执行ORG信号的CCW侧边的检测工序。
Type4	向CW方向进行检测, 执行ORG信号的CW侧边的检测工序。
Type9	Type3执行完毕后, 执行TIMING信号的CCW侧边的检测工序。
Type10	Type4执行完毕后, 执行TIMING信号的CW侧边的检测工序。

手动 X轴

手动 Y轴

手动 Z轴

手动 X Y Z轴

回转 X Y Z轴

自动 X轴

镜头

28 高精度 高精度滑台

手动 X轴

手动 Y轴

手动 Z轴

手动 X Y Z轴

回转 X Y Z轴

自动 X轴

镜头

28 高精度 高精度滑台