G200 / G500

适用于 G200 液压 / 导轨两用油及 G500 专用导轨油。依机床的润滑回路、粘度与供油方式配合使用。

产品	粘度等级	润滑用途
G200	ISO VG 32 / 68	设备指定的液压与导轨两用润滑
G500	ISO VG 32 / 68 / 150 / 220	专用导轨；其他用途依设备指定

1. 按实际润滑回路选油

确认机床型号、润滑回路及所需粘度。G200 用于指定的液压 / 导轨两用工况；G500 用于导轨及机床制造商指定的其他用途。换用产品前确认相容性，不能只因粘度相同便判定可以互换。

2. 接近部件前先隔离

开启管路或接触导轨前，停机并隔离危险能源，防止轴向移动及固定升起的负载。按设备程序释放并核实残留液压压力。不可用手寻找压力泄漏；疑似液体注入皮肤时须立即接受紧急医疗评估。

3. 加油并确认供油

清洁加油口，使用专用、干燥的转移工具，向正确油箱加至指定油位。依指示引油及排气，不松开带压接头。检查计量单元、管路、防护刮片及各导轨供油，恢复护罩后按规定程序启动。

G200 / G500

4. 观察运动、油膜与回路

留意低速进给、油膜覆盖、异音、油位及泄漏。有液压回路时，同时监测温度、滤器指示及指定运转参数。出现进给不顺、干燥区、刮伤或浮油增加，先查明原因，不未经检查便提高供油量。

5. 依润滑方式维护

全损耗导轨润滑以供油、计量及刮片状态为维护重点，不能用油箱报废限值判断导轨上的油膜。循环油箱采一致的取样程序及设备限值，按适用情况追踪粘度、水分与清洁度；重新加油前排除污染来源。

6. 储存、记录与复机

原容器保持密闭、干燥及标识清楚，记录产品、粘度、批次、机床、补油与处理工作。妥善收集废油及污染物料。排除润滑异常原因后才复机；异常重复发生时，向 MOTTA 或设备服务团队提供相关记录。

现场观察与处理

观察情况	处理方向
润滑点没有供油	使机床进入安全状态，检查泵、管路及计量单元后再复机。
爬行或刮伤	核对油品与粘度、供油、污染及导轨状态。
游离水、泡沫或异常发热	查明进水、混气或系统故障，依设备要求评估循环油。