G200 / G500

適用於 G200 液壓 / 導軌兩用油及 G500 專用導軌油。依機床的潤滑迴路、黏度與供油方式配合使用。

產品	黏度等級	潤滑用途
G200	ISO VG 32 / 68	設備指定的液壓與導軌兩用潤滑
G500	ISO VG 32 / 68 / 150 / 220	專用導軌；其他用途依設備指定

1. 按實際潤滑迴路選油

確認機床型號、潤滑迴路及所需黏度。G200 用於指定的液壓 / 導軌兩用工況；G500 用於導軌及機床製造商指定的其他用途。換用產品前確認相容性，不能只因黏度相同便判定可以互換。

2. 接近部件前先隔離

開啟管路或接觸導軌前，停機並隔離危險能源，防止軸向移動及固定升起的負載。按設備程序釋放並核實殘留液壓壓力。不可用手尋找壓力洩漏；疑似液體注入皮膚時須立即接受緊急醫療評估。

3. 加油並確認供油

清潔加油口，使用專用、乾燥的轉移工具，向正確油箱加至指定油位。依指示引油及排氣，不鬆開帶壓接頭。檢查計量單元、管路、防護刮片及各導軌供油，恢復護罩後按規定程序啟動。

G200 / G500

4. 觀察運動、油膜與迴路

留意低速進給、油膜覆蓋、異音、油位及洩漏。有液壓迴路時，同時監測溫度、濾器指示及指定運轉參數。出現進給不順、乾燥區、刮傷或浮油增加，先查明原因，不未經檢查便提高供油量。

5. 依潤滑方式維護

全損耗導軌潤滑以供油、計量及刮片狀態為維護重點，不能用油箱報廢限值判斷導軌上的油膜。循環油箱採一致的取樣程序及設備限值，按適用情況追蹤黏度、水分與清潔度；重新加油前排除污染來源。

6. 儲存、記錄與復機

原容器保持密閉、乾燥及標識清楚，記錄產品、黏度、批次、機床、補油與處理工作。妥善收集廢油及污染物料。排除潤滑異常原因後才復機；異常重複發生時，向 MOTTA 或設備服務團隊提供相關記錄。

現場觀察與處理

觀察情況	處理方向
潤滑點沒有供油	使機床進入安全狀態，檢查泵、管路及計量單元後再復機。
爬行或刮傷	核對油品與黏度、供油、污染及導軌狀態。
游離水、泡沫或異常發熱	查明進水、混氣或系統故障，依設備要求評估循環油。