

HOLDERS FOR SHAFT -GUIDE-

シャフトホルダ 概要

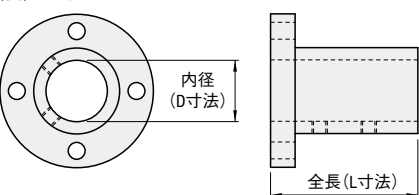
■内径精度について

特長 ●ミスマ製シャフトホルダにはミスマ製シャフト(標準g6・f8・h5)とセットでのご使用を推奨します。
●スリットタイプにおいて、取付穴Dは許容差H7で加工後スリット加工をします。加工によってはH8程度に開く場合があります。

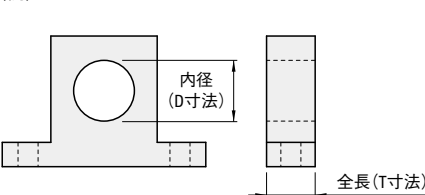
■内径(D寸法)とガイド全長(L・T寸法)の関係について

特長 ●スタンダードタイプ(L・T=D×1.3以下目安)・ガイドロングタイプ/肉厚タイプ(L・T=D×1.3~2.0目安)として規格しています。
●ガイドロングタイプ・肉厚タイプは、シャフトを受ける長さが長い分、剛性が向上します。
●L=D×2.0以上は、支柱インデックス(P2177~2222)にて取り揃えています。

(例)ブラケット型



(例)T型



■製造方法について

特長 ●ミスマ製シャフトホルダには「機械加工品」と「鋳造品」がございます。
●鋳造品は機械加工品と比較して安価です。抜き勾配があり表面にややざらつきがありますが、カタログ記載の精度に仕上がっております。


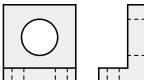

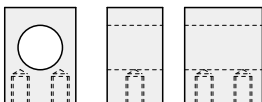
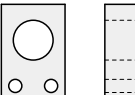
■材質について

特長 ●一般構造用鋼・S45C相当・SUS304・アルミ材質(鋳造品はAC7A)を取り揃えております。

●：既存品

基本形状		取付方法	キリ穴	インロー	ノック穴	タップ穴
		使用目的	組立て時の位置決め メンテナンス時の再現性が容易		取付板が(アルミ等で) 強度的に不安な場合・ 薄い場合に最適	
フランジ型			特長： 最も安価。ガイドロングはスタンダードに比べ、ガイド部が長く保持力を向上します。			
鋳造品			P275	—	—	—
	*ガイドロング有					
止めねじ			特長： シャフトをクランプする際、止めねじによりシャフトに傷が付きますが、機械加工品で最も安価です。			
			P263	P267 (ホルド部肉厚)	P272	P272 (ホルド部肉厚)
	*ガイドロング有				P272	P272 (ホルド部肉厚)
スリット			特長： シャフトをクランプする際、シャフトを傷つけず締結可能です。			
			P266	P269	P269	—
	*ガイドロング有					
コンパクト型			特長： 外径がコンパクト『省スペース化対応』。シャフトを傷つけず締結可能です。			
機械加工品			P273	—	—	—
	*ガイドロング有					
セパレート			特長： シャフトの取り外し等、メンテナンスが容易に可能です。			
			P274	—	—	—
	*ガイドロング有					
裏止め			特長： シャフトのめねじ部を使用して強力に締結が可能です。			
			P274	—	—	—
	*ガイドロング有					

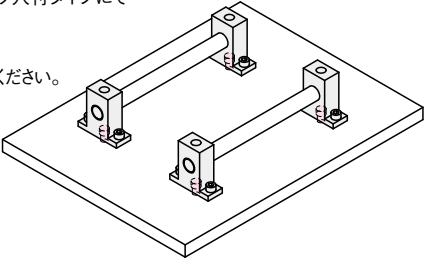
●：既存品

基本形状		シャフトの締結方法		止めねじ	スリット	側方スリット	セパレート	ピンジ
使用目的		最も安価			シャフトを傷つけずに締結可能		メンテナンスが容易	締付けボルト1本で作業性向上
鋳造品・機械加工品	T型	特長：前後にスペースがない場合に最適です。						
		鋳造品 ● P277	● P276	● P276	● P278	—		
	*ノック穴付有 *肉厚タイプ有	機械加工品 ● P279	● P280	● P281	● P282	● P285		
	L型	特長：サイドにスペースがない場合に最適です。						
機械加工品		鋳造品 ● P287	● P287	● P288	● P288	—		
		機械加工品 ● P289	● P289	● P290	● P290	● P286		
	コンパクト型	特長：前後・サイド・高さに対して、最もコンパクトなタイプ『省スペース化』対応です。						
		● P283	—	● P283	● P284	—		
機械加工品	*肉厚タイプ有							
	ボトムマウント型	特長：前後・サイドにスペースがない場合・取付プレートが薄くタップが立てられない場合、下側から取付可能です。						
		● P291	● P292	● P294	● P293	● P286		
	*肉厚タイプ有							
側面取付型	特長：プレートの側面に取り付けが可能です。							
		● P295	● P295	● P296	● P296	● P286		

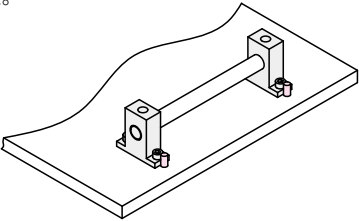
■位置決め・再現性について

●ノック穴の使用にて
取付プレート側にノックピンを圧入し、シャフトホルダのノック穴付タイプにて位置決めする方法。

☑ P271~272のノック穴付をご利用ください。

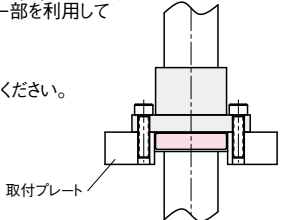


●ピンの突き当てにて
取付プレート側にノックピンを圧入し、シャフトホルダの端面を利用して位置決めする方法。



●インローの使用にて
取付プレート側に精度穴(H7)を加工し、シャフトホルダのインロー部を利用して位置決めする方法。

☑ P269~270のインロータイプをご利用ください。



●現場合わせにて
取付穴(キリ穴)のすきまを利用して、微調整をし、現場にて位置決めする方法。

