

シャフトホルダ 概要

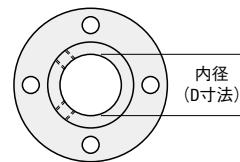
■内径精度について

- 特長 ●ミスミ製シャフトホルダにはミスミ製シャフト(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。

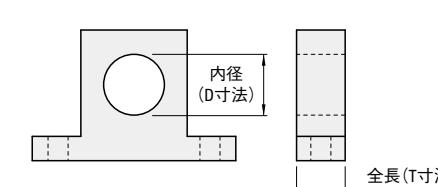
■内径(D寸法)とガイド全長(L・T寸法)の関係について

- 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 ●ミスミ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

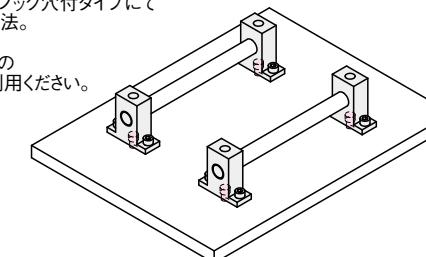
基本形状	取付方法	キリ穴	インロー	ノック穴	タップ穴
		4-キリ穴	インロー部	2-ノック穴(H7)	4-タップ穴
フランジ型		特長: 最も安価。ガイドロングはスタンダードに比べ、ガイド部が長く保持力を向上します。	P.275	—	—
鋳造品	止めねじ	特長: シャフトをクランプする際、止めねじによりシャフトに傷が付きますが、機械加工品で最も安価です。	P.263	P.267 (ホール部内厚)	P.272 (ホール部内厚)
	スリット	特長: シャフトをクランプする際、シャフトを傷つけず締結可能です。	P.266	P.269	P.269
機械加工品	コンパクト型	特長: 外径がコンパクト『省スペース化対応』。シャフトを傷つけず締結可能です。	P.273	—	—
	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できます。	P.274	—	—
	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。	P.274	—	—

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
T型						
鋳造品・機械加工品	铸造品	P.277	P.276	P.276	P.278	—
	機械加工品	P.279 *ノック穴付有	P.280 *肉厚タイプ有	P.281	P.282	P.285
L型						
鋳造品・機械加工品	铸造品	P.287	P.287	P.288	P.288	—
	機械加工品	P.289 *肉厚タイプ有	P.289	P.290	P.290	P.286
コンパクト型						
機械加工品	铸造品	P.283	—	P.283	P.284	—
	機械加工品	— *肉厚タイプ有	—	—	—	—
ボトムマウント型						
機械加工品	铸造品	P.291	P.292	P.294	P.293	P.286
	機械加工品	— *肉厚タイプ有	—	—	—	—
側面取付型						
機械加工品	铸造品	P.295	P.295	P.296	P.296	P.286
	機械加工品	—	—	—	—	—

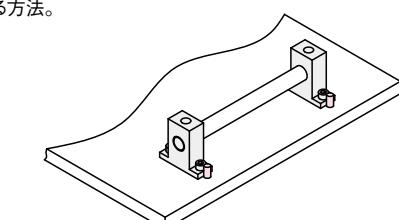
■位置決め・再現性について

- 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。

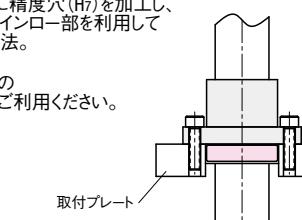


- ピンの突き当てにて
取付プレート側にノックピンを圧入し、
シャフトホルダの端面を利用して
位置決めする方法。



- 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。

