

シャフトホルダ 概要

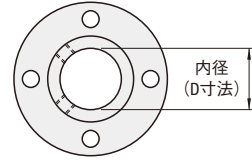
■内径精度について

- 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。

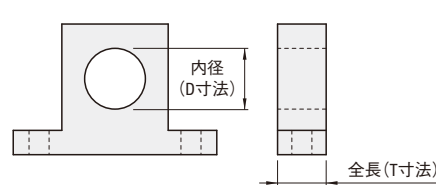
■内径(D寸法)とガイド全長(L・T寸法)の関係について

- 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(P.2313~2394)にて取り揃えています。

(例) プラケット型



(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。

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
	取付板のタップ穴を利用して取付を行う	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
鋳造品	フランジ型 *ガイドロング有	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.281	-	-
	止めねじ *ガイドロング有	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.269 P.273 (ホルド部肉厚)	P.276 (ホルド部肉厚)	P.278 (ホルド部肉厚) P.269
	スリット *ガイドロング有	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.271	P.275	P.277
	コンパクト型 *ガイドロング有	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.279	-	-
	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。		
		P.280	-	-
	裏止め	特長: シャフトのめねじ部を使用して強力的に締結が可能です。		
		P.280	-	-

●: 既存品

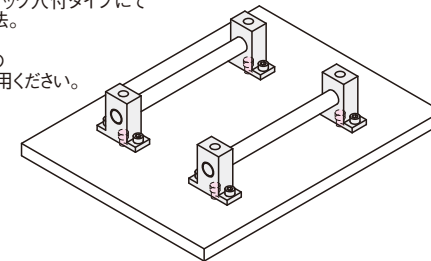
基本形状	シャフトの締結方法	止めねじ	スリット	側方スリット	セパレート	ピンジ
		使用目的	最も安価	シャフトを傷つけずに締結可能	メンテナンスが容易	締付けボルト1本で作業性向上
T型		特長: 前後にスペースがない場合に最適です。				
鋳造品・機械加工品		P.283	P.282	P.283	P.284	-
		P.285	P.286	P.287	P.288	P.291
L型		特長: サイドにスペースがない場合に最適です。				
鋳造品 機械加工品		P.293	P.293	P.294	P.294	-
		P.295	P.295	P.296	P.296	P.292
コンパクト型		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。				
機械加工品		P.289	-	P.289	P.290	-
		*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。				
機械加工品		P.297	P.298	P.300	P.299	P.292
		*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。				
機械加工品		P.301	P.301	P.302	P.302	P.292

2 シャフトホルダ

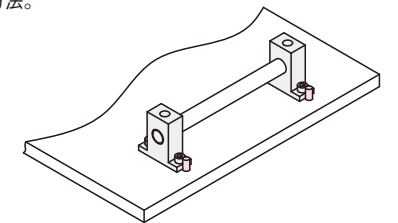
■位置決め・再現性について

- 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。

☑ P.277~278のノック穴付をご利用ください。

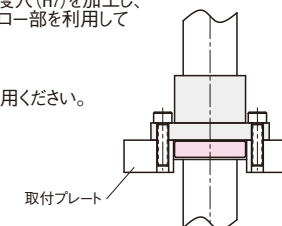


- ピンの突き当てにて取付プレート側にノックピンを圧入し、シャフトホルダの端面を利用して位置決めする方法。



- 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。

☑ P.275~276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。

