

導桿架概要

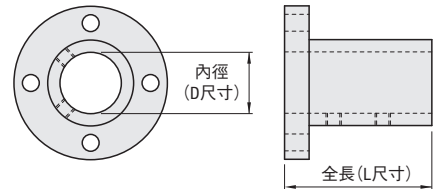
關於內徑精密度

- 特長
- 建議將MISUMI製的導桿架與MISUMI製的導桿(標準 $g6 \cdot f8 \cdot h5$)一起使用。
 - 在開縫型方面,安裝孔D以容許公差H7加工後,再做開縫加工。依加工狀況,有時約開縫至H8左右。

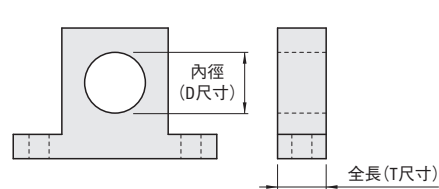
關於內徑(D尺寸)與導引全長(L・T尺寸)的關係

- 特長
- 規格包括標準型(大約 $L \cdot T = D \times 1.3$ 以下)・導引部長型/壁厚型(大約 $L \cdot T = D \times 1.3 \sim 2.0$)。
 - 導引部長型・壁厚型承受導桿的部分愈長,剛性愈高。
 - $L = D \times 2.0$ 以上時,請參照支柱單元索引(P.2177~2222)。

(例)支撐座型



(例)T型



關於製造方法

- 特長
- MISUMI製的導桿架包括「機械加工品」及「鑄造品」。
 - 鑄造品和機械加工品相較,價格較為低廉。雖有拔模角且表面較為粗糙,但會精加工為型錄上記載的精密度。

關於材質

- 特長
- 備有一般構造用鋼・相當於S45C・SUS304・鋁材質(鑄造品為AC7A)。

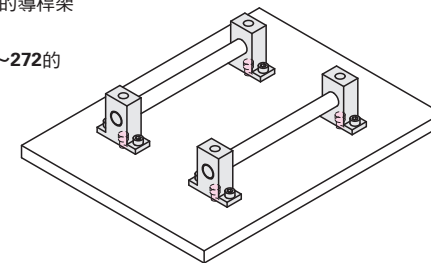
		●:既有商品			
基本形狀	安裝方法	鑽孔	嵌入	定位孔	攻牙孔
		使用目的	使用安裝板的攻牙孔進行安裝	組裝時的定位 在保養後可簡單復原	最適用於安裝板(鋁等) 有強度疑慮・較薄的情形
法蘭型	特長: 價格最低廉。與標準型相比,導引部長型的導引部較長,保持力提升。				
鑄造品 *有導引部長型		P.275	-	-	-
止迴螺絲	特長: 雖然在固定導桿時,止迴螺絲可能會傷到導桿,但是在機械加工品中價格最為低廉。				
鑄造品 *有導引部長型		P.263	P.267 (支撐部壁厚)	P.272 (支撐部壁厚)	P.272 (支撐部壁厚)
開縫	特長: 固定導桿時,不傷導桿即可緊固。				
鑄造品 *有導引部長型		P.266	P.269	P.269	-
精巧型	特長: 外徑較小「對應省空間化」。不傷導桿即可緊固。				
鑄造品 *有導引部長型		P.273	-	-	-
分離	特長: 可簡單進行導桿的拆卸、保養等。				
鑄造品		P.274	-	-	-
背面固定	特長: 可使用導桿的內螺牙部強力緊固。				
鑄造品		P.274	-	-	-

		●:既有商品				
基本形狀	導桿的緊固方法	止迴螺絲	開縫	側邊開縫	分離	鉸鏈
		使用目的	價格最低廉	不傷導桿即可緊固		保養簡單
T型	特長: 最適合前後無空間時。					
鑄造品 *有附定位孔		P.277	P.276	P.276	P.278	-
機械加工品 *有壁厚型		P.279	P.280	P.281	P.282	P.285
L型	特長: 最適合側邊無空間時。					
鑄造品		P.287	P.287	P.288	P.288	-
機械加工品		P.289	P.289	P.290	P.290	P.286
精巧型	特長: 就前後・側邊・高度而言,最為精巧,故可因應「省空間化」的需求。					
鑄造品 *有壁厚型		P.283	-	P.283	P.284	-
底座型	特長: 前後・側邊空間不足・安裝板太薄無法做攻牙時,可從下方安裝。					
鑄造品 *有壁厚型		P.291	P.292	P.294	P.293	P.286
側面安裝型	特長: 可安裝在板的側面。					
鑄造品		P.295	P.295	P.296	P.296	P.286

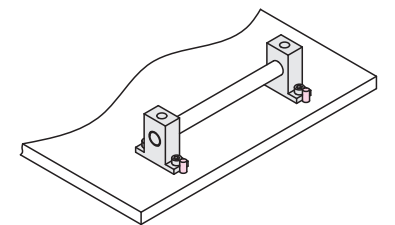
關於定位・復原性

- 使用定位孔
將定位銷壓入安裝板側,
利用附定位孔型的導桿架
做定位的方法。

☑請使用P.271~272的
附定位孔型。

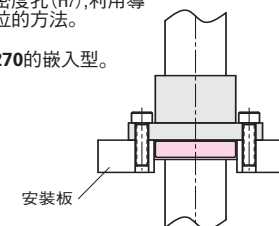


- 使用貼付定位銷
將定位銷壓入安裝板側,
利用導桿架的端面
做定位的方法。



- 使用嵌入
在安裝板側加工精密度孔(H7),利用導
桿架的嵌入部做定位的方法。

☑請使用P.269~270的嵌入型。



- 配合現場
利用安裝孔(鑽孔)的空隙做微調,
在現場定位的方法。

