

導桿架 概要

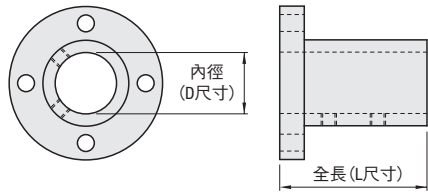
關於內徑精密度

- 特長 ●建議將MISUMI製的導桿架與MISUMI製的導桿(標準g6·f8·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。

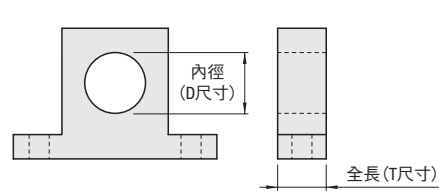
關於內徑(D尺寸)與導引部長全(L·T尺寸)的關係

- 特長 ●標準型(大致標準:L·T=D×1.3以下)·導引部長型/加厚型(大致標準:L·T=D×1.3~2.0)已經標準化。
●導引部長型·加厚型由於與導桿的接觸面積較大,提高了保持力,剛性較高。
●L=D×2.0以上的產品編列在支柱章節(P.1787~P.1850)中。

(範例)支撐架型



(範例)T型



關於製造方法

- 特長 ●MISUMI製的導桿架包括「機械加工品」與「精密鑄造品」。
●精密鑄造品價格較機械加工品更為低廉。雖然有一定的拔模角度,表面略顯粗糙,但最終成品可達到產品型錄上記載的精密度。

關於材質

- 特長 ●S45C·SUS304·鋁合金材質(精密鑄造品AC7A)配備齊全。

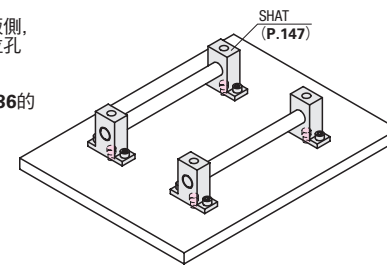
製造方法	導桿的連結方法	特長	安裝方法			
			鑽孔	攻牙孔	嵌入型	定位孔型
			使用安裝板的攻牙孔進行安裝	最適用於安裝板(鋁合金等)有強度不足或壁厚較薄的情形	壓入部	便於組裝時的定位和維修時的復原
精密鑄造品	法蘭型 (導引部長型)	標準型	P.139	-	-	-
		導引部長型	P.140	-	-	-
	止迴螺絲型 (導引部長型)	標準型	P.127	P.127	P.134	P.135
		壁厚標準型	P.129	-	P.134	P.136
開縫型 (導引部長型)	標準型	P.131	-	P.133	P.136	
	導引部長型	P.132	-	-	-	
機械加工品	精巧型 (導引部長型)	標準型	P.137	-	-	-
		導引部長型	P.137	-	-	-
分離型	標準型	導桿的安裝與拆卸等保養十分簡單。	P.138	-	-	-
		可使用導桿的內螺牙部分強力緊固。	P.138	-	-	-

導桿的連結方法	特長	T型		L型		底座安裝型	
		形狀	平行度α	形狀	平行度α	形狀	平行度α
開縫	可不傷導桿地進行緊固		精密鑄造品 0.04以內 機械加工品 0.02以內		精密鑄造品 0.04以內 機械加工品 0.02以內		精密鑄造品 0.04以內 機械加工品 0.02以內
		用途	最適合前後無空間時。	最適合左右無空間時。	最適合前後左右空間不足或是底座無法做攻牙時。		
側邊開縫型	可簡單緊固導桿		精密鑄造品 P.147 機械加工品 P.143		精密鑄造品 P.151 機械加工品 P.149		- 機械加工品 P.153
			精密鑄造品 P.148 機械加工品 P.145		精密鑄造品 P.148 機械加工品 P.150		- 機械加工品 P.154
止迴螺絲型	保養簡單		精密鑄造品 P.148 機械加工品 P.141		精密鑄造品 P.151 機械加工品 P.150		- 機械加工品 P.154
			精密鑄造品 P.148 機械加工品 P.146		精密鑄造品 P.152		-

關於如何定位

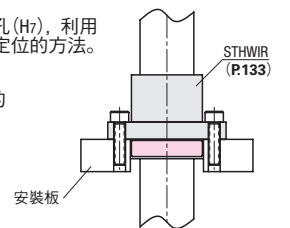
- 定位孔型
將定位銷壓入安裝板側,利用導桿架上的定位孔進行定位的方法。

請利用 P.135, P.136 的附定位孔型。



- 嵌入型
在安裝板側加工精密度孔(H7),利用導桿架的嵌入部位進行定位的方法。

請利用 P.133~134 的嵌入型。



- 現場調整
利用安裝孔(鑽孔)的間隙進行微調,在現場定位的方法。

