

Panoramica dei supporti albero

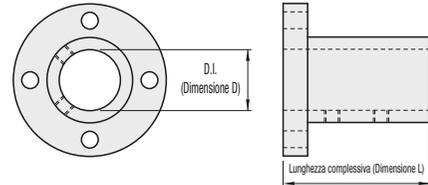
Precisione del diametro interno

Caratteristiche - Si consiglia l'utilizzo combinato di alberi MISUMI (standard g6, f8 e h5) e supporti alberi MISUMI.
 - Il taglio viene lavorato dopo l'alesatura del foro di montaggio D alla tolleranza H7. La tolleranza può diventare all'incirca H8 in base alle condizioni di lavorazione.

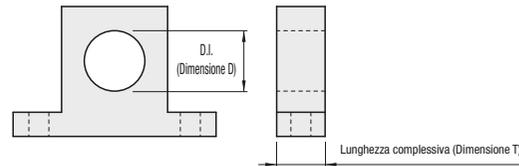
Rapporto tra D.I. (dimensione D) e lunghezza complessiva della guida (dimensioni L, T)

Caratteristiche - La spec. del tipo standard è $L, T = D \times 1.3$ o inf. circa; la spec. dei tipi con manicotto lungo e largo è $L, T = D \times 1.3 - 2.0$ circa.
 - I tipi con manicotto lungo e largo hanno una migliore rigidità grazie all'area di tenuta sull'albero più lunga.
 - $L = D \times 2.0$ o sup. disponibili alla voce Montanti. Vedere P.2115-2160.

(Es.) Attacco con flangia



(Es.) A T



Metodo di fabbricazione

Caratteristiche - I supporti albero MISUMI sono disponibili nei tipi lavorati e in fusione.
 - I prodotti in fusione sono offerti a prezzi inferiori rispetto ai prodotti lavorati. I supporti in microfusione presentano una superficie leggermente sabbiosa e un lieve angolo di spoglia, ma le dimensioni sono rifinite con precisione come illustrato nel catalogo.

Materiali

Caratteristiche - EN 1.0038 Equiv., EN 1.1191 Equiv., EN 1.4301 Equiv. e alluminio (EN AC-51300 Equiv. per prodotti in fusione).

Profilo di base	Montaggio	• : prodotti esistenti			
		Foro passante	Pilota	Foro di riferimento	Foro maschiato
	Caratteristiche	Montati usando i fori maschiati sulla piastra di montaggio.	Posizionamento facile durante il montaggio. Facile ripetibilità durante la manutenzione.	2-Fori di riferimento (H7)	4-Fori maschiati
Con flangia		Caratteristiche: il prodotto più economico. Il manicotto più lungo rispetto al tipo standard migliora la forza di presa sull'albero.			
		P.241	-	-	-
* Disponibili con manicotto lungo.					
Vite di fermo		Caratteristiche: le viti di fermo possono graffiare l'albero durante il serraggio; si tratta tuttavia del prodotto lavorato più economico.			
		P.233	P.235 (Manicotto spesso)	P.234	P.236 (Manicotto spesso)
* Disponibili con manicotto lungo.					
Spaccati		Caratteristiche: il serraggio non danneggia l'albero.			
		P.237	P.238	P.238	-
* Disponibili con manicotto lungo.					
Compatti		Caratteristiche: il diametro esterno ridotto aiuta nelle progettazioni salvaspazio. Il serraggio non danneggia gli alberi.			
		P.239	-	-	-
* Disponibili con manicotto lungo.					
In due pezzi		Caratteristiche: facile manutenzione, ad esempio smontaggio albero ecc.			
		P.240	-	-	-
Attacco posteriore		Caratteristiche: l'albero può essere fissato saldamente mediante un foro maschiato sull'estremità dell'albero stesso.			
		P.240	-	-	-

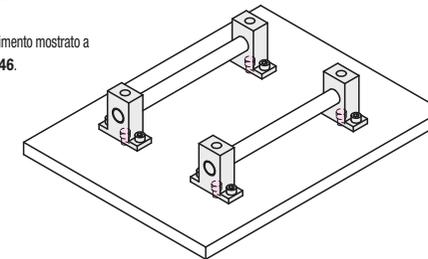
• : prodotti esistenti

Profilo di base	Metodo di fissaggio albero	Caratteristiche	Vite di fermo	Spaccati	Spaccati sul lato	In due pezzi	Cernierati
			I più economici.	Consentono di fissare gli alberi senza danni.	Manutenzione facile.	Migliore efficienza di funzionamento grazie all'unica vite di serraggio.	
A T		Caratteristiche: adatti in spazi con lunghezza limitata.					
	Prodotto lavorato	* Disponibili con il tipo con fori di riferimento. * Disponibili con il tipo largo.	P.243	P.242	P.243	P.244	-
			P.245	P.246	P.247	P.248	P.251
A L		Caratteristiche: adatti in spazi con ampiezza limitata.					
	Prodotto lavorato	* Disponibili con il tipo largo.	P.253	P.253	P.254	P.254	-
			P.255	P.255	P.256	P.256	P.252
Compatti		Caratteristiche: il design salvaspazio più compatti in tutte le dimensioni.					
	Prodotto lavorato	* Disponibili con il tipo largo.	P.249	-	P.249	P.250	-
			Caratteristiche: l'attacco a vite dal basso è efficace quando il supporto di montaggio è troppo sottile per praticare maschiature e in applicazioni con spazi limitati.				
Attacco inferiore		Caratteristiche: l'attacco a vite dal basso è efficace quando il supporto di montaggio è troppo sottile per praticare maschiature e in applicazioni con spazi limitati.					
	Prodotto lavorato	* Disponibili con il tipo largo.	P.257	P.258	P.260	P.259	P.252
			Caratteristiche: consente il montaggio sul lato piastra.				
Attacco laterale		Caratteristiche: consente il montaggio sul lato piastra.					
	Prodotto lavorato	* Disponibili con il tipo largo.	P.261	P.261	P.262	P.262	P.252

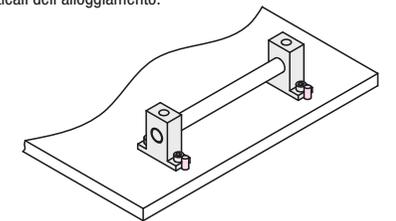
Posizionamento e ripetibilità

Le unità di supporto vengono posizionate grazie ai fori di riferimento presenti su di esse; i grani di riferimento vengono inseriti a pressione nella piastra di montaggio.

Usare il tipo con fori di riferimento mostrato a P.233-238, P.245-246.



Le unità di supporto vengono posizionate mediante grani di riferimento inseriti a pressione nella piastra di montaggio contro le superfici verticali dell'alloggiamento.



Le unità di supporto vengono posizionate con il pilota dell'alloggiamento e un foro di montaggio con alesaggio di precisione (H7) realizzato nella piastra di montaggio.

Usare il tipo con pilota mostrato a P.233-238.



Utilizzare i giochi dei fori di montaggio (fori passanti) ed eseguire regolazioni e posizionamento durante l'uso.

