

29 支柱・支柱クランプ
スタンド

29 支柱・支柱固定夹
底座

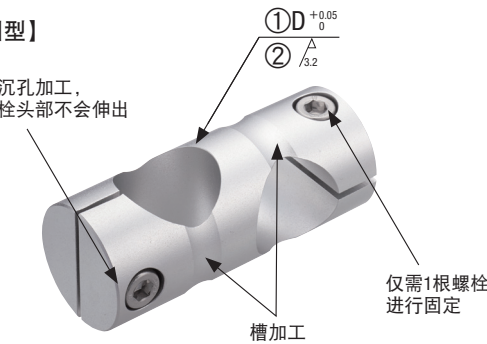
■支柱固定夹形状选择表

种类	形状	特长	对应轴尺寸 (推荐公差g6·f8)	刊载页码	
直交	使2根支柱成交叉状的支柱固定夹	圆型同径直交型	对轴孔周围进行工艺槽加工，更易夹持，作业效率高的圆形支柱固定夹。	6 8 10 12 15 20 25 30	P.1783
		标准型同径直交型	同径支柱直交使用的最普通型式	(6) 8 10 12 15 20 25 30 35	P.1784
		紧凑型同径直交型	棱边加工成圆弧形的同径支柱直交使用的型式	(16) 20 25 30 35 ①()内 仅有标准型	
		超简易型同径直交型	便宜且不占空间的支柱固定夹。如果带蝶形旋钮，可简单完成装夹转换	6 8 10 12 15	P.1786
		异径直交型	异径支柱直交使用的型式	6 8 10 12 15 16 20 25 30 35 40 50	P.1787
		分离式同径直交型 分离式异径直交型	可后装到组装在构件中的底座用支柱上	8 10 12 15 20 25 30 35	P.1788
		分离式带螺纹垂直型 分离式带螺纹平行型	可后装到组装在构件中的底座用支柱上	10 12 15 20 25 30 35	P.1789
螺纹孔带	加工有螺纹孔，可以直接安装仪器	标准型	相对于支柱，平行安装仪器	8 10 12 15 16 20 25 30 35 40 50	P.1790
臂	与支柱固定夹组合，可作为导向等使用	臂	安装在支柱固定夹上，可使支柱圆周转动	8 10 12 15 20 25 30 35	P.1791

■圆形支柱固定夹的特长

【圆型】

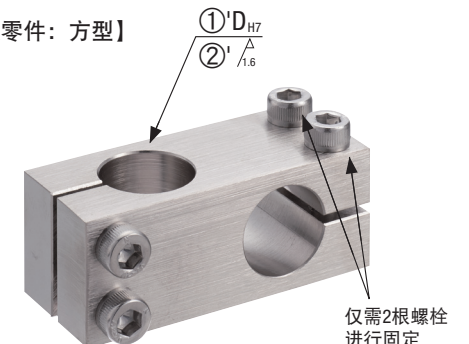
经沉孔加工，螺栓头部不会伸出



槽加工

仅需1根螺栓进行固定

【类似零件：方型】



仅需2根螺栓进行固定

要点① 根据中等精度固定夹的用途变更规格、制造工序，以降低成本

【圆型】

① 轴孔公差	0~+0.05
② 轴孔表面粗糙度	Ra3.2
→ 轴和轴孔的配合精度	中等精度

①配合轴的公差建议采用g6~f8。

→与类似零件(方型)相比，最多降价44%

【类似零件：方型】

①' 轴孔公差	H7
②' 轴孔表面粗糙度	Ra1.6
→ 轴和轴孔的配合精度	高精度

①'配合轴的公差建议采用g6。

要点② 重新设计为更易夹持支柱的形状和规格

圆型不像类似零件(方型)那样四个角有厚度，并且，轴孔周围加工了工艺槽，更易夹持。

因此，圆形支柱固定夹通过1根螺栓即可发挥稳定的夹持力，提高了作业效率!!

■最大负载试验

进行最大负载试验。即以标准紧固扭矩[N·m]夹紧轴和支柱固定夹，然后对其施加负载，直至其开始相对移动。

		圆型	方型
		最大负载(kN)	最大负载(kN)
相当于S45C 轴孔直径φ20	螺栓种类	M5-20(单根夹持)	M6-25(2根夹持)
	垂直负载	12.63	13.12
	旋转负载	0.96	0.97
铝合金 轴孔直径φ10	螺栓种类	M4-10(单根夹持)	M5-15(单根夹持)
	垂直负载	10.59	8.26
	旋转负载	0.72	0.58

①最大负载(kN)的值仅为参考值，并非保证值。

⇒ 实现与方型相同或比其更大的夹持力。

要点③ 分“材质、表面处理、轴孔直径”3步进行选择！共有28种规格可供选择

轴孔直径	C-KDST (相当于S45C+四氧化三铁保护膜)	C-MDKT (相当于S45C+无电解镀锌)	C-ALKD (铝合金+黑色阳极氧化处理)	C-HLKD (铝合金+本色阳极氧化处理)
6	-	-	-	●
8	●	●	●	●
10	●	●	●	●
12	●	●	●	●
15	●	●	●	●
20	●	●	●	●
25	●	●	●	●
30	●	●	●	-

①圆形支柱固定夹的详情请参阅 P.1783。