

# Wellenhalter - Übersicht

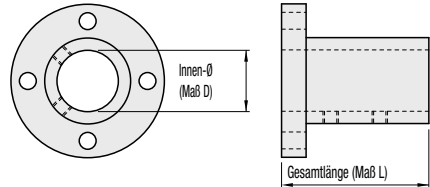
## Zu Innen-Ø Präzisionsgrad

- Merkmale**
- Es wird empfohlen, MISUMI-Wellen (Standard g6, f8 und h5) in Kombination mit MISUMI-Wellenblöcken zu verwenden.
  - Bei der Schlitzklemmenausführung wird der Schlitz nach dem Bohren der Montagebohrung D mit der Toleranz H7 gefräst. Die Toleranz kann hierdurch je nach spanender Bearbeitung H8 ergeben.

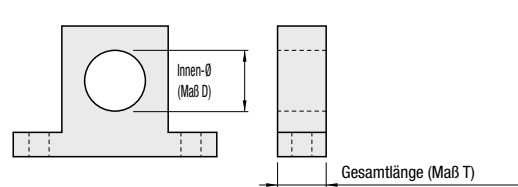
## Verhältnis zwischen Innen-Ø (D-Maß) und Gesamtlänge der Führung (L-, T-Maße)

- Merkmale**
- Die Standardausführung ist maximal  $L, T = D \times 1.3$ . Die Ausführung mit langer Hülse und die breite Ausführung sind ca.  $L, T = D \times 1.3$  bis 2.0.
  - Die Steifigkeit der Ausführung mit langer Hülse und der breiten Ausführung wird verbessert, da sie einen längeren Wellenklemmbereich haben.
  - $L = D \times 2.0$  oder größer können unter Stahlstangen bestellt werden. Siehe **S.2115-2160**.

(Bsp.) Montageflansch



(Bsp.) T-Form



## Herstellungsmethode

- Merkmale**
- MISUMI-Wellenhalter sind als maschinell bearbeitete und Gussausführungen lieferbar.
  - Gussprodukte werden zu niedrigeren Preisen als maschinell bearbeitete Produkte angeboten. Präzisionsguss-Wellenhalter weisen leichtverformungsschräge und eine körnige Oberfläche auf, werden jedoch exakt auf die im Katalog genannten Maße bearbeitet.

## Zu Werkstoffen

- Merkmale** EN 1.0038 Äquiv., EN 1.1191 Äquiv., EN 1.4301 Äquiv. und Aluminiumwerkstoffe (EN AC-51300 Äquiv. für Guss) sind lieferbar.

• : Vorhandene Artikel

Standardausführung	Befestigung	Durchgangsbohrung	Führung	Zylinderstiftbohrung	Innengewinde
		Kennwerte			
<b>mit Bordscheiben</b>					
<b>Merkmale:</b> Am preiswertesten. Längere Hülse als bei der Standardausführung verbessert die Haltekraft.					
Guss Artikel		S.241			
* Lange Hülsenausführung verfügbar.					
<b>Stellschraube</b>					
<b>Features:</b> Beim Einspannen kann die Montageschraube die Welle verkratzen, dies ist jedoch der kostengünstigste maschinell bearbeitete Artikel.					
Bearbeiteter Artikel		S.233	S.235 (Große Wandstärke)	S.234	S.236 (Große Wandstärke)
* Lange Hülsenausführung verfügbar.					
<b>geschlitzt</b>					
<b>Merkmale:</b> Beim Einspannen ist ein Festziehen ohne Beschädigung der Welle möglich.					
		S.237	S.238	S.238	-
* Lange Hülsenausführung verfügbar.					
<b>Kompakt</b>					
<b>Merkmale:</b> Kleiner Außen-Ø trägt zur platzsparenden Auslegung bei. Beim Einspannen ist ein Festziehen ohne Beschädigung der Welle möglich.					
		S.239	-	-	-
* Lange Hülsenausführung verfügbar.					
<b>2-teilig</b>					
<b>Merkmale:</b> Einfache Wartung wie beispielsweise Wellenentfernung, usw.					
		S.240	-	-	-
<b>Montagen hinten</b>					
<b>Merkmale:</b> Die Welle kann mit Hilfe einer Gewindebohrung am Wellenende befestigt werden.					
		S.240	-	-	-

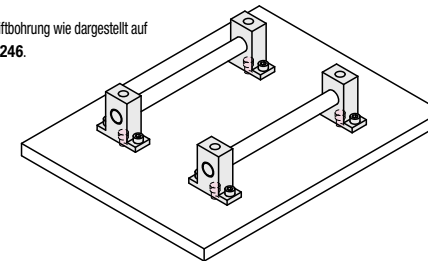
• : Vorhandene Artikel

Standardausführung	Methode zur Wellenbefestigung	Stellschraube	geschlitzt	Schlitzklemmung seitlich	2-teilig	mit Scharnier
		Kennwerte				
		Am wirtschaftlichsten.	Wellen können ohne Beschädigung befestigt werden.		Einfache Wartung	Höhere Arbeitseffizienz mit nur einer Befestigungsschraube.
<b>T-Form</b>		<b>Merkmale:</b> Eignet sich, wenn der Platz in Längsrichtung beengt ist.				
Guss, maschinell bearbeiteter Artikel	Guss Artikel	S.243	S.242	S.243	S.244	-
	Bearbeiteter Artikel	S.245	S.246	S.247	S.248	S.251
Ausführung mit Zylinderstiftbohrung erhältlich * Breite Ausführung erhältlich						
<b>L-Form</b>		<b>Merkmale:</b> Eignet sich, wenn der Platz in Querrichtung beengt ist.				
Guss, maschinell bearbeiteter Artikel	Guss Artikel	S.253	S.253	S.254	S.254	-
	Bearbeiteter Artikel	S.255	S.255	(S.256)	(S.256)	S.252
Ausführung mit Zylinderstiftbohrung erhältlich * Breite Ausführung erhältlich						
<b>Kompakt</b>		<b>Merkmale:</b> Ausführung in allen Maßen am kompaktesten und platzsparendsten.				
Bearbeiteter Artikel		S.249	-	S.249	S.250	-
		* Breite Ausführung erhältlich				
<b>Senkrechte Montage</b>		<b>Funktion:</b> Die Schraubbefestigung von unten ist effektiv, wenn das Aufnahmematerial zum Gewindeschneiden zu dünnwandig ist oder der Platz stark eingeschränkt ist.				
Bearbeiteter Artikel		S.257	S.258	S.260	S.259	S.252
		* Breite Ausführung erhältlich				
<b>seitlich</b>		<b>Merkmale:</b> Ermöglicht die Montage auf der Plattenseite.				
Bearbeiteter Artikel		S.261	S.261	S.262	S.262	S.252

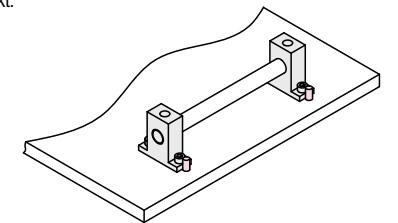
## Positionierung und Wiederholpräzision

- Die Lagergehäuse werden mithilfe von Zylinderstiftbohrungen an den Geräten und in die Montageplatte gepressten Zylinderstiften fixiert.

Verwendung mit Zylinderstiftbohrung wie dargestellt auf S.233-238, S.245-246.

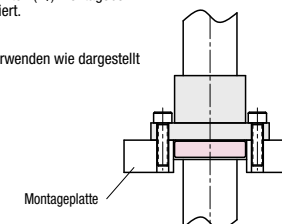


- Flanschlagergehäuse werden mit in die Montageplatte gepressten Zylinderstiften gegen die senkrechten Flächen des Gehäuses gedrückt.



- Die Lagergehäuse werden mithilfe des Gehäuseeinsatzes und einer präzisionsgebohrten (H7) Montagebohrung in der Montageplatte fixiert.

Zentrierbund Ausführung verwenden wie dargestellt auf S.233-238.



- Spiel der Montagebohrungen (Durchgangsbohrungen) verwenden und Positionierung und Justierung beim Einsatz vornehmen.

