

כדי לקבל את היעילות המירבית בעבודה עם מיסבי בית ולהשתמש בהם באופן האופטימלי (מירבי), אנו ממליצים לשמור על הכללים הבאים:

גירוז

המיסבים מסופקים מגורזים ומכילים כמות גריז המספיקה לאורך חיי המיסב במרבית הישומים.

הוספת גריז בכמות מעל המותרת תגרום לפריצת האטמים, התחממות הגריז ודליפתו מחוץ למיסב.

לשמירת שלמות ותקינות המיסב, למרות שקיימת פיטמת גירוז, מומלץ לא לגרז את המיסבים.

פיטמת הגירוז מיועדת לתנאי עבודה קשים במיוחד בהם נדרש גירוז נוסף מעבר לכמות המקורית.

מהירות הסיבוב המותרת תלויה באפיצות שבין הציר והמיסב.

ככל שהחופש (אפיצות) גדול יותר, תקטן מהירות הסיבוב המותרת. בטבלה 1 ניתן לראות את המהירות המירבית המותרת בהתאם לאפיצות הציר.

שימוש במתאם קוני (בוקסה) מאפשר עבודה במהירות סיבוב המירבית אולם חשוב להקפיד על נעילה וסגירה בהתאם להמלצות שבהמשך.

טבלה 2 - קדח גלילי באפיצות חופש או החלקה:

קוטר ציר [מ"מ]		סיבולת הציר [μm]		
מ	עד	h7	h8	js7(j7)
10	18	0~ -18	0~ -27	± 9
18	30	0~ -21	0~ -33	± 10.5
30	50	0~ -25	0~ -39	± 12.5
50	80	0~ -30	0~ -46	± 15
80	120	0~ -35	0~ -54	± 17.5
120	180	0~ -40	0~ -63	± 20

טבלה 3 - קדח גלילי באפיצות לחץ:

קוטר ציר [מ"מ]		סיבולת הציר [μm]		
מ	עד	m6	k6	k7
10	18	+18~ +7	+12~+1	+19~+1
18	30	+21~ +8	+15~+2	+23~+2
30	50	+25~ +9	+18~+2	+27~+2
50	80	+30~ +11	+21~+2	+32~+2
80	120	+35~ +13	+25~+2	+38~+3
120	180	+40~ +15	+28~+3	+43~+3

טבלה 4 - קדח עם מתאם קוני:

קוטר ציר [מ"מ]		סיבולת הציר [μm]	חוסר עיגוליות מקסימלית [μm]
מ	עד	h9	
18	30	0~ -52	13
30	50	0~ -62	17
50	80	0~ -74	20
80	120	0~ -87	23
120	180	0~ -100	31

אופן סגירת מתאם קוני

חשוב להקפיד על הכנסת השרוול למקומו עד שימלא את הרווח שבין הציר והמיסב. ניתן להכניסו בעזרת דפיקות קלות בפטיש פלסטי לאחר הכנסת השרוול למקומו. מבריגים ביד את אום הנעילה עד שנוצר מגע בין האום וטבעת האבטחה לבין דופן המיסב.

ממצב זה יש להדק את האום בין 1/6 ל-1/4 סיבוב (60-90 מעלות) על מנת למנוע את שחרורו של האום, לאחר ההידוק, יש לכופף את אחת מאזני הטבעת לתוך החריץ המתאים באום הנעילה. סגירה חזקה מידי של המתאם תגרום ללחץ וניפוח הטבעת הפנימית של המיסב. החופש הפנימי מתבטל ולכן יקטן אורך החיים של המיסב.



סגירת טבעת הידוק אקצנטרית

בסגירת טבעת הידוק אקצנטרית של מיסבים מסוג EW... חשוב להדק בכיוון סיבוב הציר. הידוק בכיוון ההפוך עלול לגרום לשחרור הטבעת. אין להתשתמש בטבעת הידוק אקצנטרית לציר אשר מבצע היפוכי כיוון.

טבלה 1 - מהירות סיבוב מותרת:

מק"ט	קוטר ציר [מ"מ]	מהירות מירבית (סל"ד) דרגת סיבולת על הציר			
		js7(j7)	h7	h8	h9
UC201	12	6700	4900	3500	1250
UC202	15	6700	4900	3500	1250
UC203	17	6700	4900	3500	1250
UC204	20	6700	4900	3500	1250
UC205	25	5600	4100	3000	1050
UC206	30	4700	3400	2400	880
UC207	35	4000	3000	2100	760
UC208	40	3600	2600	1900	680
UC209	45	3300	2400	1700	620
UC210	50	3000	2200	1600	570
UC211	55	2700	2000	1400	510
UC212	60	2400	1800	1250	460
UC213	65	2300	1700	1150	420
UC214	70	2200	1600	1100	400
UC215	75	2000	1500	1000	380
UC216	80	1900	1400	960	350
UC217	85	1800	1300	900	330
UC218	90	1700	1200	840	310
UC305	25	5000	3700	2600	940
UC306	30	4300	3100	2200	800
UC307	35	3800	2800	2000	720
UC308	40	3400	2500	1700	640
UC309	45	3000	2200	1500	560
UC310	50	2700	2000	1400	500
UC311	55	2500	1800	1300	470
UC312	60	2300	1700	1150	430
UC313	65	2100	1500	1100	400
UC314	70	2000	1400	1000	370
UC315	75	1800	1300	930	340
UC316	80	1700	1250	870	320
UC317	85	1600	1150	810	300
UC318	90	1500	1100	760	280
UC319	95	1400	1000	720	260
UC320	100	1300	940	660	240
UC321	105	1250	900	630	230
UC322	110	1200	830	590	210
UC324	120	1100	750	530	190
UC326	130	1000	680	480	180
UC328	140	900	620	440	160