

## 내부 클램핑용 콜릿

### 품목 설명/제품 이미지



#### 설명

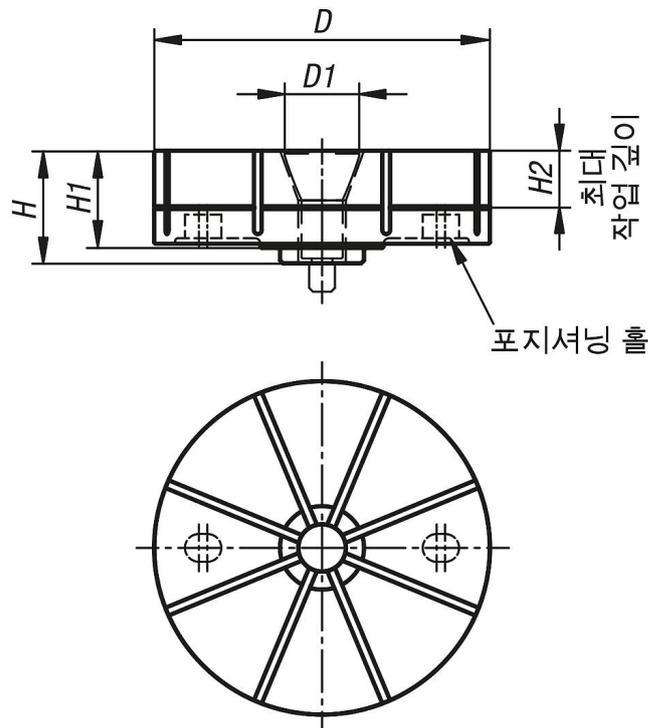
**재질:**  
고강도 알루미늄 합금

**표면 마무리:**  
자연색 산화 처리

**정보:**  
내부 윤곽 클램핑용 콜릿  
고정하려는 작업물의 윤곽이 콜릿 안으로 끼워집니다. 자유로운 형태와 비대칭적 윤곽이 가능합니다.  
콜릿 장치는 작업물을 안전하게 고정합니다.  
콜릿 단위당 클램핑 행정 (8x) 최대 0.15mm.  
작업물 반복 정확도:  $\pm 0.03$ .  
콜릿 반복 정확도:  $\pm 0.02$ .

내부 클램핑용 콜릿 버전의 경우 텐셔닝 후크 K1185가 필요합니다.  
적합한 어댑터 K1183.

### 도면



## 내부 클램핑용 콜릿

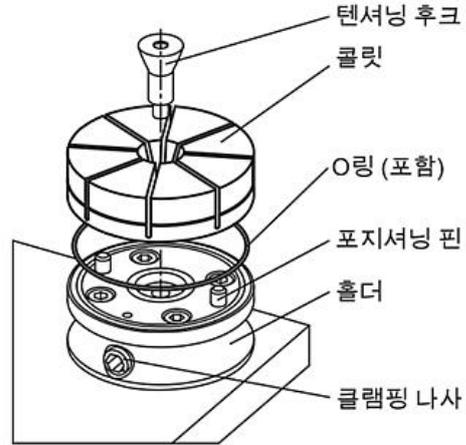
### 도면

#### 1. 콜릿 조립하기:

- O링을 어댑터의 홈에 끼웁니다.
- 콜릿을 어댑터 위에 놓고 로케이팅 핀이 콜릿의 위치 홀과 일치하게 해야 합니다. 콜릿을 텐서닝 후크로 고정하십시오.

#### 정보:

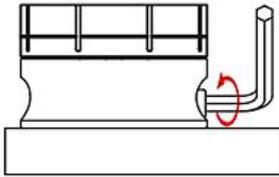
콜릿을 조립하기 전에 클램핑 실린더가 완전히 풀려 있는지 확인해 보십시오. 조임 나사가 정지할 때까지 시계 방향으로 돌려 주십시오.



#### 2. 콜릿 작업하기:

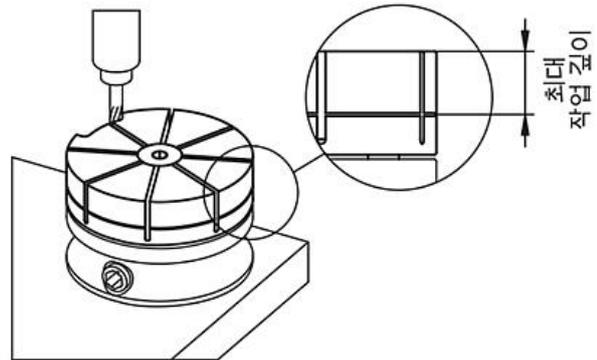
##### 2.1

클램핑 실린더를 완전히 풀고 나서 콜릿의 외경을 측정합니다. 그리고 나서 콜릿의 외경이 0.15mm 커질 때까지 조이십시오.



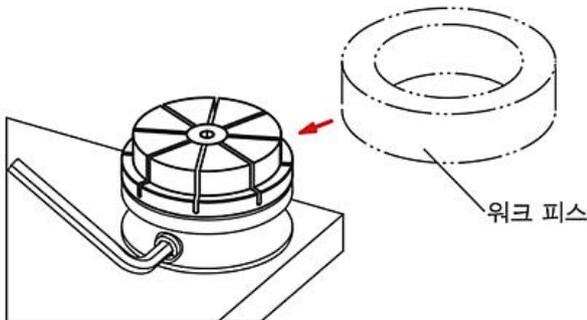
##### 2.2

(작업물 중에 고정되어야 할) 윤곽을 콜릿 안으로 넣으십시오.

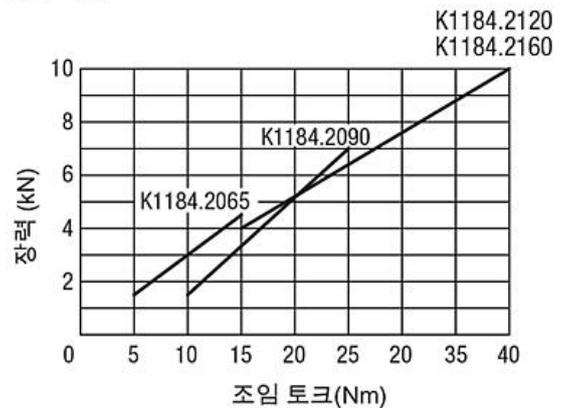


#### 3. 작업물 조립하기:

- 클램핑 실린더를 풀고 클램핑 링을 제거하십시오.
- 작업물을 끼우고 클램핑 실린더를 조이십시오.



#### 성능 곡선



콜릿의 손상을 방지하기 위해 작업물 없이 혹은 클램핑 링 없이 사용해서는 안 됩니다. 도표에 나와 있는 최대 조임 토크를 준수하십시오.

## 내부 클램핑용 콜릿

### 품목 요약

---

#### 내부 클램핑용 콜릿

주문 번호	D	D1	H	H1	H2
K1184.2065	65	22,5	28,5	25	10
K1184.2090	90	27	34,5	30	15
K1184.2120	120	29	40,5	35	20
K1184.2160	160	33	46,5	40	25