



설명

재질:

본체 및 클램핑 조, 경화 스틸.
하우징, 알루미늄.

표면 마무리:

본체, 아질산염 처리, 검정 산화 처리 및 연마.
클램핑 조, 아질산염 처리 및 검정 산화 처리.
하우징, 적색 산화처리.

정보:

플로팅 클램프는 부품의 돌출된 클램핑 부위를 지지하고 클램핑하는데 사용됩니다. 이는 작업 도중 진동과 굽힘을 방지합니다.

액추에이션 원리:

1. 플로팅 클램프를 아래쪽으로 누르십시오.
2. 클램핑 조를 끝까지 안쪽으로 짓힙니다. 플로팅 클램프는 약간의 스프링력으로 공작물 아래에 놓여집니다.
3. 플로팅 클램프를 육각 너트(SW 18)로 조입니다(최소 및 최대 토크에 유의). 클램핑 과정에서 작업물이 고정되고 동시에 지지됩니다.
4. 클램핑 해제는 역순으로 진행합니다.

조립:

타입 A:

플로팅 클램프를 연결 나사 M12로 지그에 고정합니다.

높이 정지와 회전 범위는 적색 조절 슬리브로 조정하고 그루브 스크류로 클램핑합니다(3x SW 2.5). 위쪽으로 높이 제한을 세팅할 때 간격을 크게 고려하십시오.

안전한 작동을 위해 나사 홀 M12는 항상 닫혀 있어야 합니다.

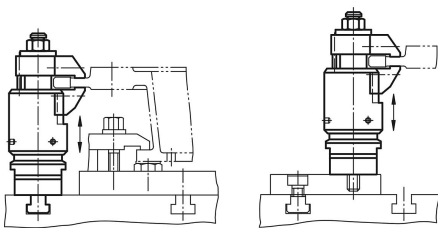
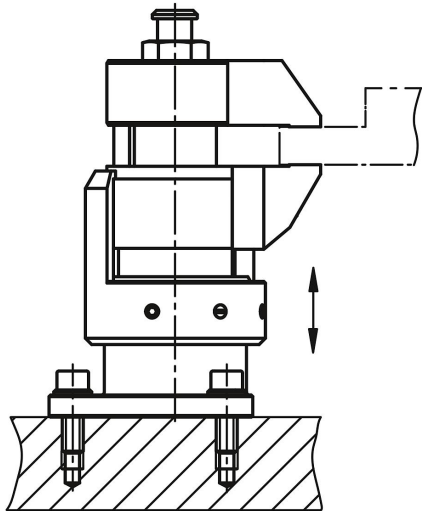
특수한 클램핑 상황에서 기본 클램핑 조를 변경하거나 교환할 수 있습니다.

타입 B:

M6용 고정 구멍이 있는 플로팅 클램프를 지그에 고정합니다.

높이 정지와 회전 범위는 적색 조절 슬리브로 조정하고 그루브 스크류로 고정합니다(4x SW 2.5). 위쪽으로 높이 제한을 설정할 때 간격을 충분히 고려하십시오.

특수한 클램핑 상황에서 기본 클램핑 조를 변경하거나 교환할 수 있습니다.

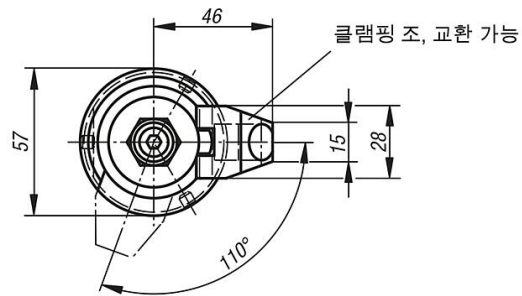
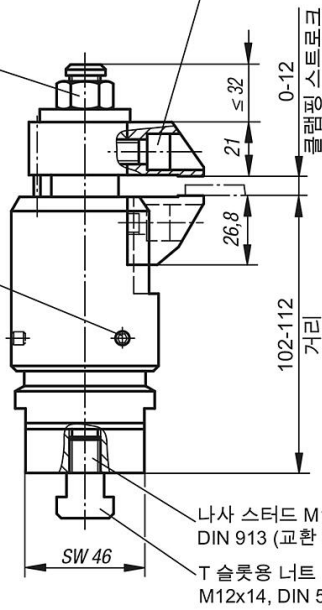


Ⓐ

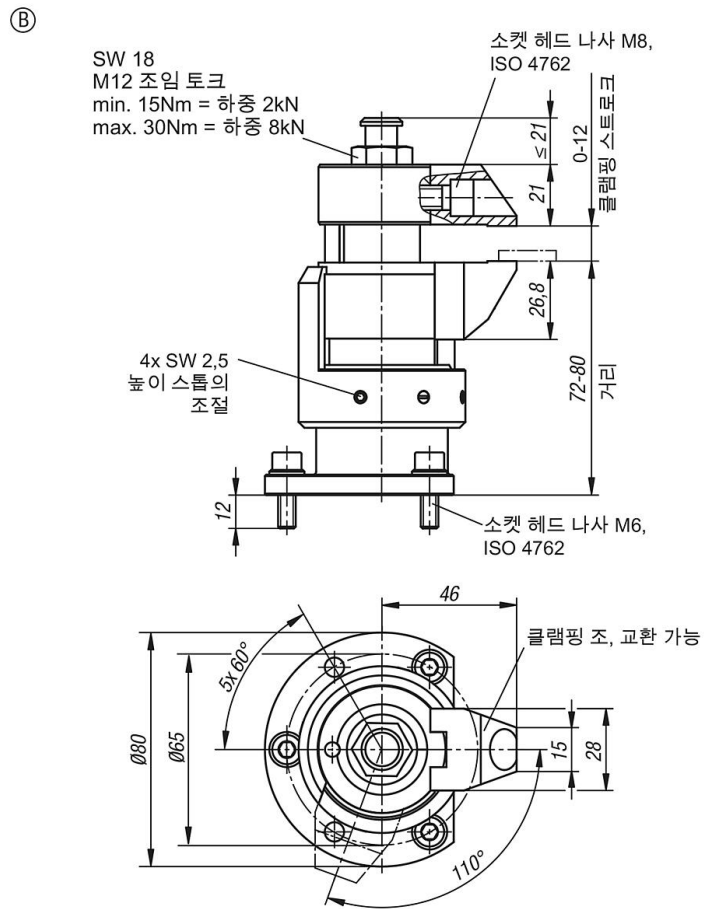
SW 18
M12 조임 토크
min. 15Nm = 하중 2kN
max. 30Nm = 하중 8kN

소켓 헤드 나사 M8, ISO 4762

3x SW 2,5
높이 스톱의
조절



도면



품목 요약

플로팅 클램프

주문 번호	타입	인피딩	max. 클램핑 스토포르크	하중 N	장력 N
K1228.100812	A	10 mm	12	8000	8000
K1228.080812	B	8	12	8000	8000