

플로팅 클램프, 별도의 공작물 클램핑과 블로킹 포함

품목 설명/제품 이미지



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, 청색 산화처리.

정보:

플로팅 클램프는 얇고 민감하고 잘 휘어지는 부품의 돌출된 클램핑 부위를 고정하고 지지하는데 사용됩니다. 이는 작업 중에 진동과 휘어짐을 방지합니다.

액추에이션 원리:

1. 플로팅 클램프를 아래쪽으로 누르십시오.
2. 클램핑 조를 안쪽으로 젖힙니다. 하부 조가 약간의 스프링력으로 작업물에 닿습니다.
3. 육각 너트(SW 18)를 최대 15Nm으로 조입니다. 클램핑 조가 공작물을 고정하고, 클램프는 계속 플로팅합니다.
4. 육각 너트(SW 10)를 최대 10Nm으로 조입니다. 공작물 클램핑 과정이 완료되었습니다.
5. 클램핑 해제 역순으로 진행합니다.

조립:

타입 A:

플로팅 클램프를 연결 나사 M12로 지그에 고정합니다.

높이 정지와 회전 범위는 청색 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.

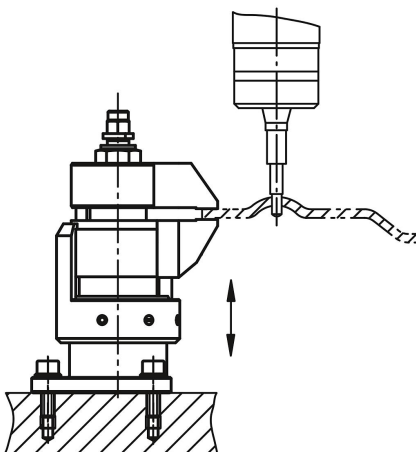
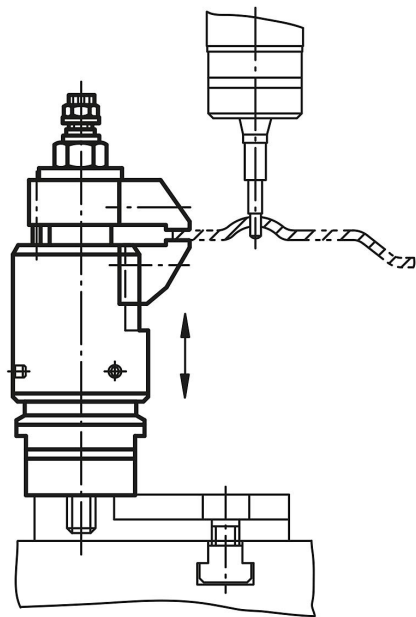
특수한 클램핑 상황에서 기본 클램핑 조를 변경하거나 교환할 수 있습니다.

타입 B:

M6용 고정 구멍이 있는 플로팅 클램프를 지그에 고정합니다.

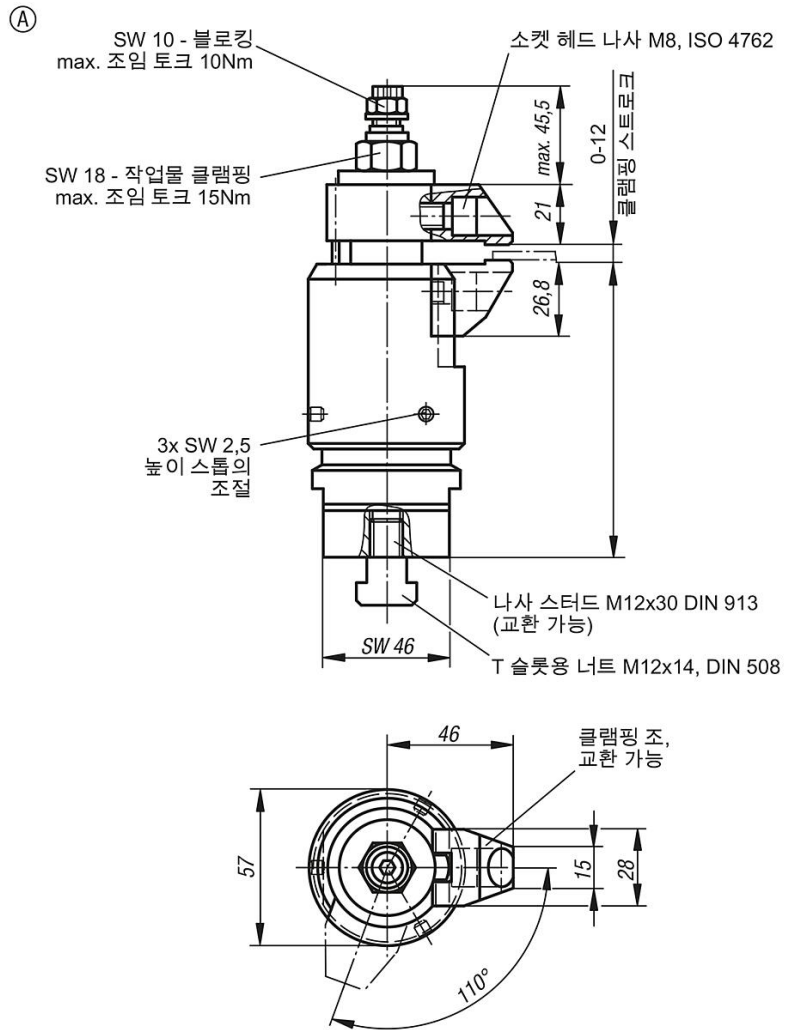
높이 정지와 회전 범위는 청색 조절 슬리브로 조절하고 그루브 스크류로 고정합니다(4x SW 2.5). 위쪽으로 높이 제한을 설정할 때 간격을 충분히 고려하십시오.

특수한 클램핑 상황에서 기본 클램핑 조를 변경하거나 교환할 수 있습니다.



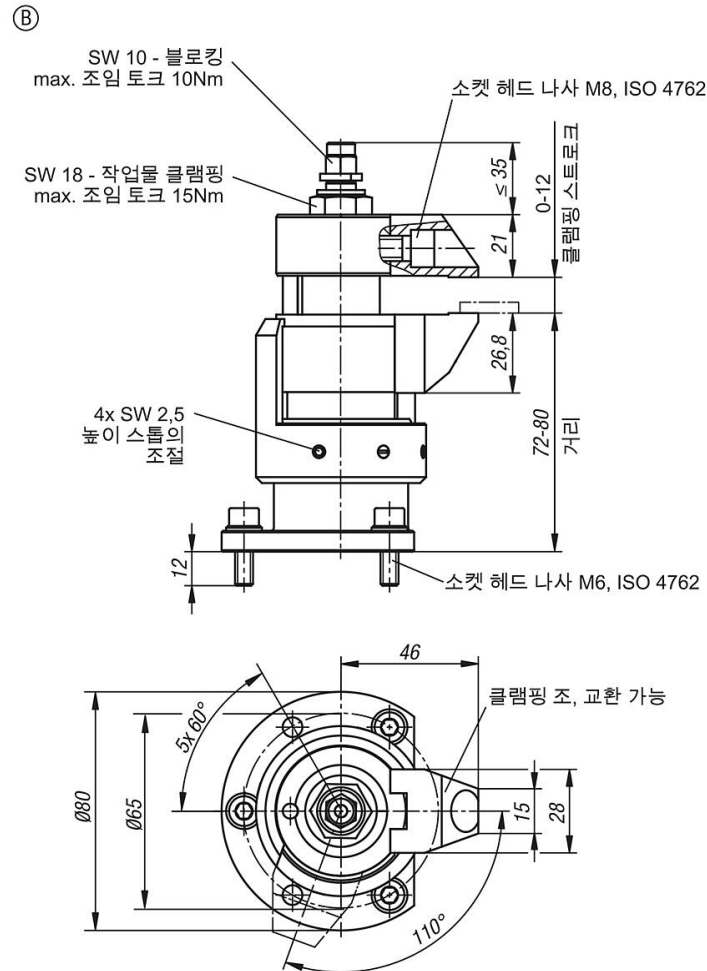
플로팅 클램프, 별도의 공작물 클램핑과 블로킹 포함

도면



플로팅 클램프, 별도의 공작물 클램핑과 블로킹 포함

도면



품목 요약

플로팅 클램프, 별도의 공작물 클램핑과 블로킹 포함

주문 번호	타입	인피딩	max. 클램핑 스토로크	지지력 최소. 15 Nm(kN) 경우	지지력 최대 30 Nm(kN) 경우
K1227.100812	A	10 mm	12	2	8
K1227.080812	B	8	12	2	8