

UNILOCK 클램핑 스테이션 6-겹

품목 설명/제품 이미지



설명

재질:

클램핑 모듈 카본 스틸.
베이스 플레이트 스틸 1.1730.

표면 마무리:

클램핑 모듈 기능면 경화 처리 및 연마.
베이스 플레이트 양면 연마.

정보:

조립 완료된 내장식 UNILOCK 클램핑 모듈 ERGO 138이 설치된 다중 클램핑 스테이션은 클램핑 클램프를 이용하여 고정하거나 기계 테이블에 직접 체결하여 고정합니다.

뒷면에 있는 고정용 일반 홀 패턴은 사전 센터링되어 있습니다.

기준 홀 14H7을 통해 클램핑 스테이션을 정렬할 수 있습니다.

클램핑 모듈은 중앙에서 공압 연결장치를 통해 조작합니다.

내장된 스프링 패키지를 통해 높은 클램핑 파워가 생성됩니다(유닛은 무압력으로 클램핑됨).

해제 과정은 공압식으로 이루어집니다.

UNILOCK 클램핑 핀을 M10, M12, M16 고정 나사와 결합하면 다음과 같은 클램핑 파워가 형성됩니다:

- 클램핑 파워 (M10) 35,000N/모듈
- 클램핑 파워 (M12) 50,000N/모듈
- 클램핑 파워 (M16) 75,000N/모듈

소켓 헤드 스크류 DIN EN ISO 4762 -12.9 사용 시 클램핑 파워

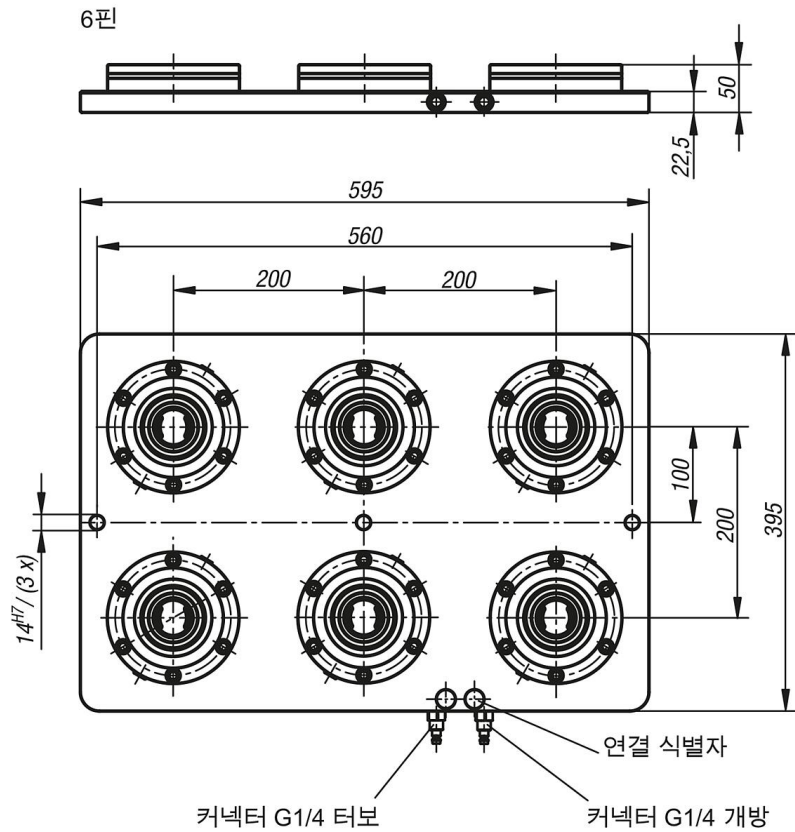
클램핑 핀은 반드시 클램핑 모듈에 교체 유닛을 조립한 상태로 고정해야 합니다.

기술 데이터:

- 터보 기능 사용 시 18 kN/모듈의 견인력 형성.
- 오픈 압력: 6bar, 윤활 공기.
- 터보 압력: 6bar.
- 공기 연결부: G1/4.
- 반복 정확도 ≤ 0.005 mm.
- 클램핑판 정렬용 기준 보어 14H7.

UNILOCK 클램핑 스테이션 6-겹

도면



품목 요약

주문 번호	버전 2	타입	형태 타입	무게 kg
K1009.6200595395	6핀	A	변형 방지 장치 없음	52.2