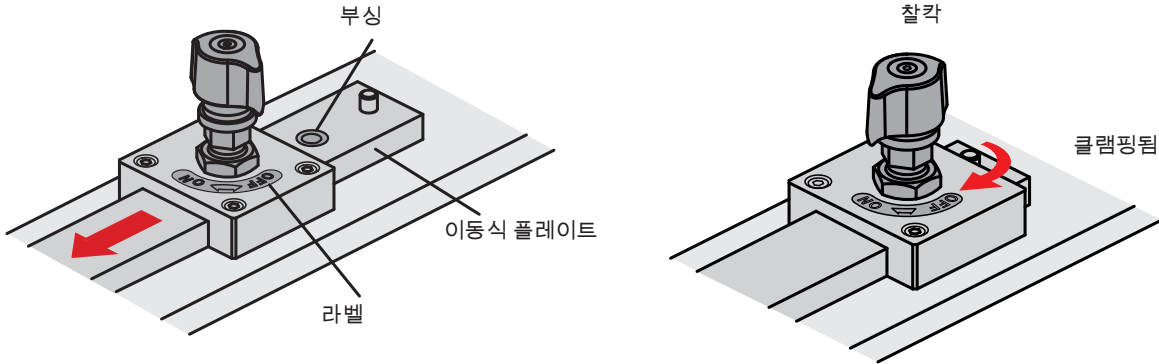


# K1833 인덱스 플런저 기술 정보



## 1. 적용:

타입 A(중간 위치 없음)



회전 헤드가 „OFF“ 위치에 있는지, 볼트가 삽입된 상태인지 확인하십시오.

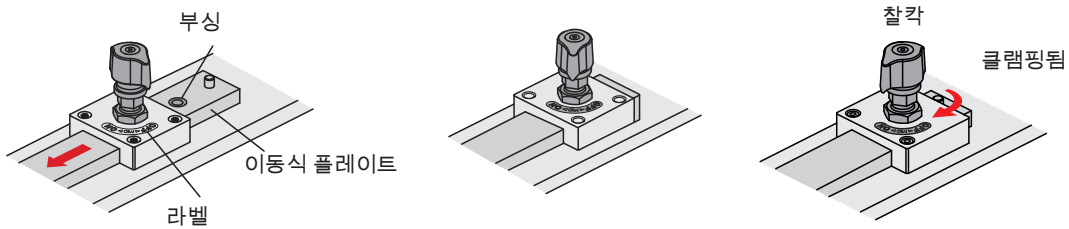
부싱이 있는 플레이트를 인덱스 플런저 아래로 미십시오.

클램핑을 위해 회전 헤드를 „ON“ 위치로 돌리십시오.

완전히 클램핑되면 찰각 소리가 들립니다.

주의: 볼트가 축 방향으로 하중을 받을 때 인덱스 플런저의 클램핑 상태가 풀리지 않도록 하십시오. 원추형으로 인해 볼트가 들어가지 않을 수 있습니다.

타입 B(중간 위치 있음)



회전 헤드가 „OFF“ 위치에 있을 때 스프링 압력에 의해 볼트가 부싱에 맞물려 고정될 때까지 있음 있는 플레이트를 인덱스 플런저 방향으로 미십시오.

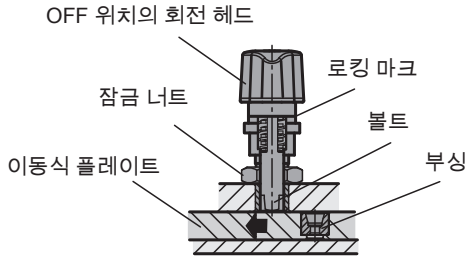
회전 헤드는 자동으로 „MID“ 위치로 움직입니다.

찰각 소리가 들릴 때까지 회전 헤드를 „MID“에서 „ON“으로 돌려 완전히 클램핑하십시오.

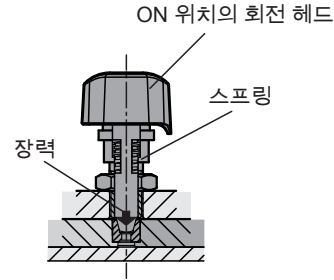
## 2. 기능:

타입 A(중간 위치 없음)

OFF 위치의 회전 헤드



ON 위치의 회전 헤드

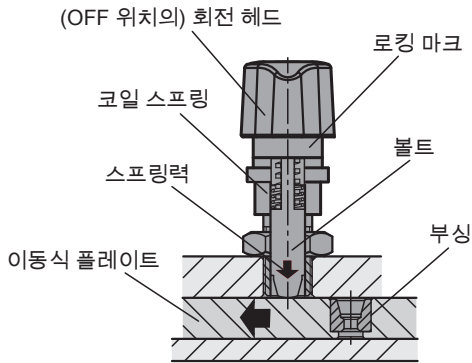


헤드를 놓으면 볼트가 삽입된 상태를 유지합니다. 로킹 마크(적색)이 보이고 플레이트를 이동할 수 있게 됩니다. 플레이트를 올바른 위치로 이동시키십시오.

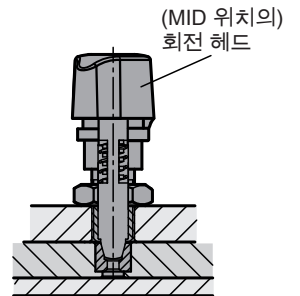
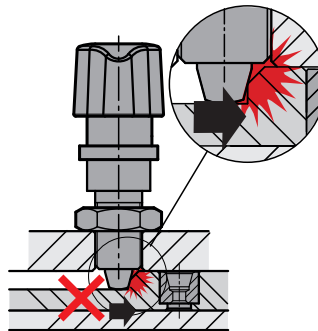
헤드를 „ON“ 위치로 돌리면 볼트와 부싱이 강한 스프링을 통해 함께 압축되고 클램핑되어 장력이 생성됩니다.

타입 B(중간 위치 포함)

OFF 위치의 회전 헤드



MID 위치의 회전 헤드

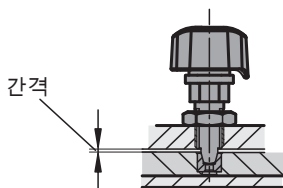


헤드를 놓으면 볼트가 MID 위치로 빠져 나와 이동식 플레이트를 누르는 약간의 스프링력이 작용하고, 코일 스프링이 본체 내부의 힘을 수용합니다. 로킹 마크(적색)이 보이고 플레이트를 이동할 수 있게 됩니다.

MID 위치에서는 고지와 닿을 때 볼트가 들어가지 않아 충돌할 위험이 있습니다.

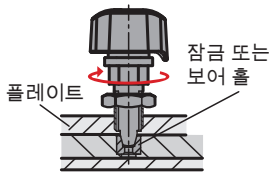
플레이트를 올바른 위치로 이동시키면 스프링 압력에 의해 볼트가 자동으로 맞물려 고정됩니다. 헤드를 „ON“ 위치로 돌리면 볼트와 부싱이 강한 스프링을 통해 함께 압축되고 클램핑되어 장력이 생성됩니다.

## 3. 기술 정보:

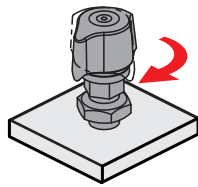


플레이트간 권장 간격: 0.2mm 이하

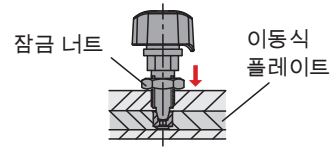
## 4. 조립:



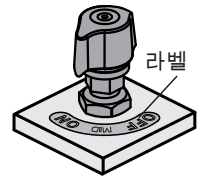
회전 헤드를 „ON“ 위치(볼트가 빠져 나옴)에 두고 플레이트에 돌려 넣어 볼트가 부싱에 살짝 닿을 때까지 조이십시오.



회전 헤드를 „ON“ 위치에 두고 90° 더 돌려 넣으십시오.



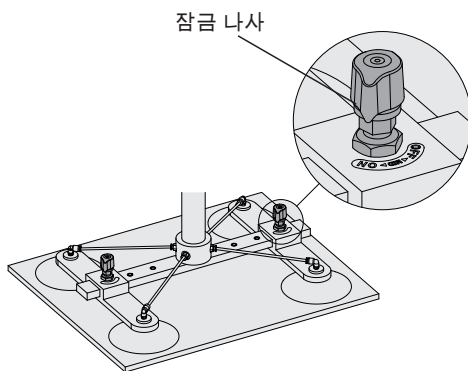
잠금 너트를 조이십시오. 회전 헤드를 „OFF“ 위치로 돌린 후(볼트가 삽입됨) 이동식 플레이트가 마찰 없이 미끄러지고 회전 헤드가 잠길 수 있도록 해야 합니다.



„ON“ 또는 „OFF“ 위치를 기준으로 라벨을 부착하십시오.

## 적용 예:

### 장치 고정 및 클램핑



### 턴테이블 고정 및 클램핑

