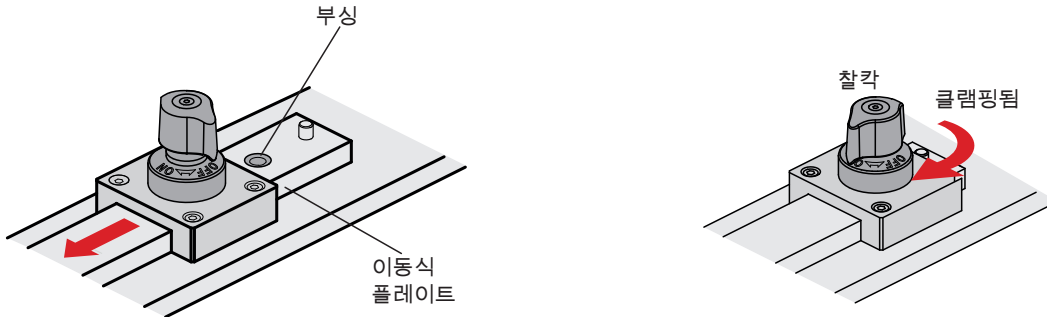


1. 적용:

타입 A(중간 위치 없음)



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

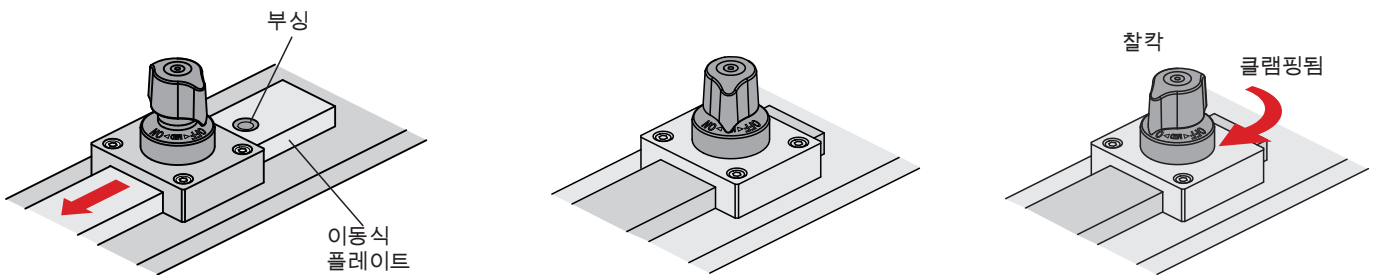
부싱이 있는 플레이트를 인덱스 플런저 아래로 미십시오.

클램핑을 위해 회전 헤드를 „ON“ 위치로 돌리십시오.

완전히 클램핑되면 찰칵 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.

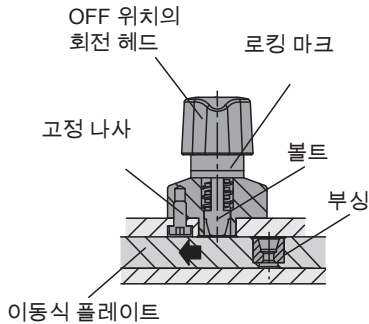
회전 헤드는 자동으로 „MID“ 위치로 움직입니다.

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

2. 기능:

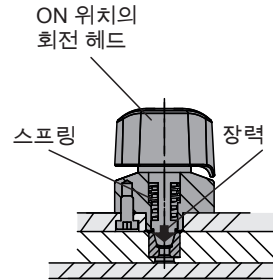
타입 A(중간 위치 없음)

OFF 위치의 회전 헤드



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

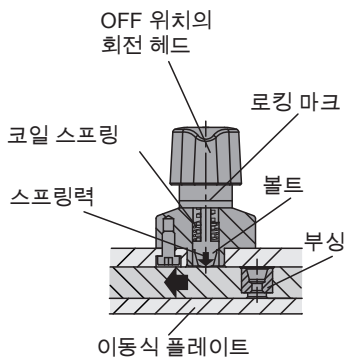
ON 위치의 회전 헤드



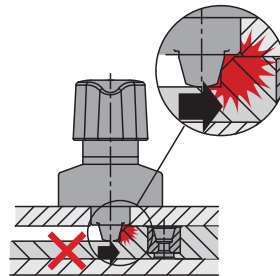
헤드를 „ON“ 위치로 돌리면 볼트와 부싱이 강한 스프링을 통해 함께 압축되고 클램핑되어 장력이 생성됩니다.

타입 B(중간 위치 있음)

OFF 위치의 회전 헤드

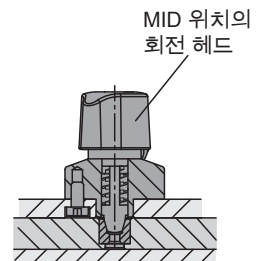


헤드를 놓으면 볼트가 MID 위치로 빠져 나와 이동식 플레이트를 누르는 약간의 스프링력이 작용하고, 코일 스프링이 본체 내부의 힘을 수용합니다. 로킹 마크(적색)이 보이고 플레이트를 이동할 수 있게 됩니다.



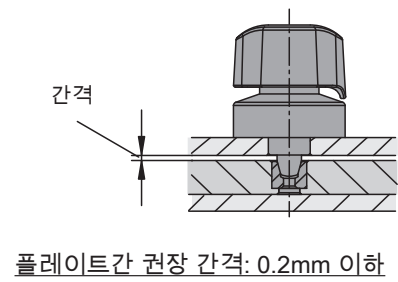
MID 위치에서는 고지와 닿을 때 볼트가 들어가지 않아 충돌할 위험이 있습니다.

MID 위치의 회전 헤드



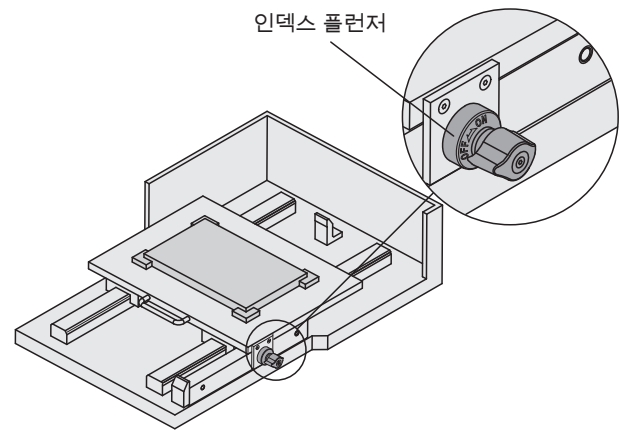
플레이트를 올바른 위치로 이동시키면 스프링 압력에 의해 볼트가 자동으로 맞물려 고정됩니다. 헤드를 „ON“ 위치로 돌리면 볼트와 부싱이 강한 스프링을 통해 함께 압축되고 클램핑되어 장력이 생성됩니다.

3. 기술 정보:



적용 예:

슬라이딩 플레이트의 고정 및 클램핑



회전 장치의 고정 및 클램핑

