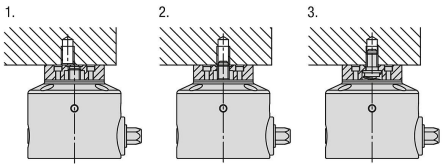
K2211

자동화 기능 클램핑 나사가 통합된 텐션 클램프

품목 설명/제품 이미지



설명

재질:
단강.

표면 마무리:
몸체 검정 산화 마무리.
워크피스 서포트 열처리 (HRC 39-45) 및 연마.
클램핑 나사 경화처리 및 검정 산화 마무리.

정보:
1. 먼저 공작물을 공작물 지지대 또는 텐션 클램프의 클램핑 나사에 올려 놓으면 내부 스프링이 압축되어 클램핑 나사가 본체 안으로 당겨집니다.

2. 클램핑 나사 위에 공작물의 나사 구멍을 배치합니다.
클램핑 나사의 끝이 스프링 압력에 의해 나사 구멍에 약간 들어갑니다.

3. 구동 부품의 조작을 통해 클램핑 나사가 공작물의 나사 구멍으로 회전하여 클램핑 됩니다.

예를 들면 토크 조절이 가능한 임팩트 렌치와 같이 자동화된 작업의 경우, 지정된 최대 조임 토크 또는 지정된 최대 장력의 최대 50%까지 풀림 및 조임을 하여야 합니다.

장점:
자동화 기능
높은 클램핑력
빠른 조임
통합된 클램핑 나사

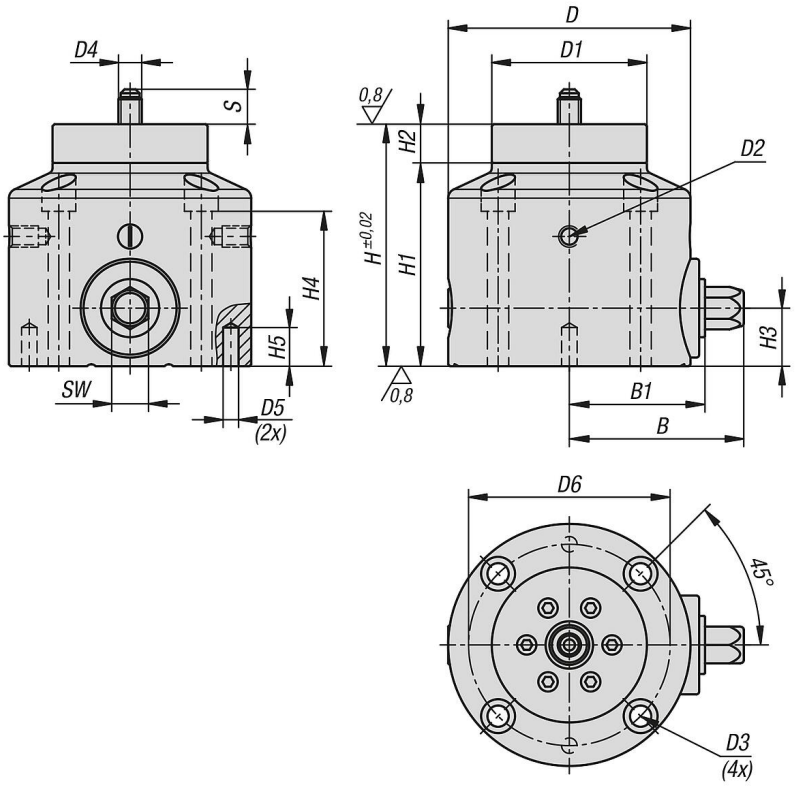
공급 내역:
2x 로케이팅 볼트 Ø 8 (h7) x 40
1x 보호 플러그.

액세서리:
K2212 확장 유닛.

© HEINRICH KIPP WERK GmbH & Co. KG

자동화 기능 클램핑 나사가 통합된 텐션 클램프

도면



품목 요약

자동화 기능 클램핑 나사가 통합된 텐션 클램프

주문 번호	B	B1	D	D1	D2	D3 스크류 DIN 912	D4	D5	D6	H	H1	H2	H3	H4	H5	스트로크 S	SW	조임 토크 max. Nm	클램핑력 kN
K2211.12	90	70	125	80	M10	M10	M12	8	104	125	105	20	30	80	20	18	19	27	10
K2211.16	90	70	125	80	M10	M10	M16	8	104	125	105	20	30	80	20	21	19	45	15

© HEINRICH KIPP WERK GmbH & Co. KG