

기술 정보

그림 1:

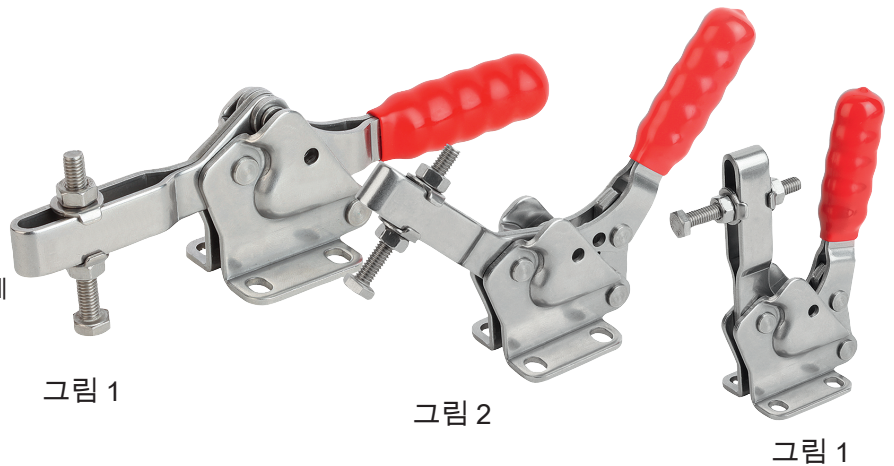
엔드 포지션의 클램프는 센터 포인트를 지난다.
클램핑 조인트에서의 셀프 락킹은 기계 가공
도중 클램핑 암이 저절로 열리는 것을
방지합니다.

그림 2:

클램프 중간 위치
클램프를 닫을 때 클램프의 고정암이 매우 빠르게
토클의 사점에 접근합니다.
(손잡이 스윙 각도 << 고정암 스윙 각도).

그림 3:

클램프 열림
클램핑 암의 커다란 오프닝 각도는
방해 받지 않고 적재 및 하역을 할 수 있게 해줍니다.



조인트 클램프는 세 개의 회전점이 한 직선
상에 놓여질 때 최대 장력에
도달함(사점 위치).
조인트가 사점 위치를 초과하게 되면 잠금이
일어납니다. 초과 크기는 진동 시 또는 동적
부하에서 클램프가 열려지지 않고 최대
장력을 유지 할 수 있도록 고려하여
정하여졌습니다.
직선으로 작용하는 클램프의 토글 레버
시스템의 힘 강화 작용은 가벼운 드릴 작업,
천공, 툴 잡기, 접착, 병합, 리벳팅, 용접,
잠금 등과 같은 작업을 수행하기 위해 사용됨.

지탱력

지탱력은 기계적인 힘이 작용하는
공작물에서 닫힌 클램프 암에 저항하고
변형에 견디는 a힘임.

장력

장력은 클램프를 닫을 시 클램프 암이
공작물에 가해지는 힘이다.
카탈로그에 나와 있는 손의 힘에 대해
해당 장력이 도달할 수 있음.

