

UNILOCK 클램핑 모듈 레이저 ES-M 138-C

품목 설명/제품 이미지



설명

제품 설명:

모듈 레이저는 두 개의 제로점 AC 인터페이스를 통해 UNILOCK 클램핑 모듈에 장착할 수 있습니다. 두 클램핑 모듈 사이의 중심 간 거리가 200mm이면 장착이 가능합니다. 모듈 레이저를 통해 설비나 공작물을 기계실로 신속하고 반복적으로 정확하게 교체할 수 있습니다. 클램핑 시스템은 돌출형 또는 경사진 전환 인터페이스를 통해 작업물 가공에 최적의 접근성을 제공합니다. 또한 모듈 레이저를 사용하면 기계실의 중앙 정렬을 보장할 수 있습니다.

클램핑 위치의 방향에 따라 여러 측면을 가공할 수 있습니다.

재질:

본체, 툴 스틸.

클램핑 모듈, 케이스 경화 스틸.

표면 마무리:

클램핑 모듈 기능 표면은 케이스 경화 및 연마 처리되었습니다.

정보:

통합된 스프링 패키지를 통해 높은 고정력이 생성됩니다 (유닛은 무압력으로 고정됨).

해제 과정은 공압식으로 이루어집니다.

압력이 낮아지거나 압축 공기의 공급에 변동이 생겨도 견인력은 그대로 유지됩니다.

모든 클램핑 모듈에는 기본적으로 터보 기능이 포함되어 있습니다.

"터보" 공기 연결에서 짧은 공기 임펄스를 이용하면 스프링에 의해 형성되는 일반적인 견인력이 한 번 더 크게 증가합니다. 이로써 클램핑 모듈을 고강도 가공에도 매우 적합합니다.

터보 기능은 최대 견인력이 필요할 때 사용하는 것이 좋습니다.

UNILOCK 클램핑 볼트를 M10, M12, M16 고정 나사와 함께 사용하면 다음과 같은 고정력을 얻을 수 있습니다:

- 고정력(M10) 35,000N
- 고정력 (M12) 50,000N
- 고정력(M16) 75,000N

소켓 헤드 나사를 사용한 고정력 DIN EN ISO 4762 - 12.9.

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

모든 클램핑 모듈에 일관된 클램핑 핀 크기와 5축 모듈식 클램핑 시스템 80과의 호환성으로 광범위한 응용 분야를 보장합니다.

기술 데이터:

- 터보 기능 사용 시 25 kN의 견인력 형성.
- 시스템 압력: 6 bar, 운할 공기.
- 반복 정확도 ≤ 0.005 mm.
- 청소용 공기 연결부(옵션).

온도 범위:

+5 °C ~ +60 °C

UNILOCK 클램핑 모듈 레이저 ESМ 138-C

품목 설명/제품 이미지

장점:

- 터보 기능이 기본으로 제공됩니다.
- 반복 정확도 $\leq 0.005\text{mm}$.
- 짧은 원추형 로케이터로 포지셔닝.
- 높은 견인력.
- 셋업 시간 최적화.

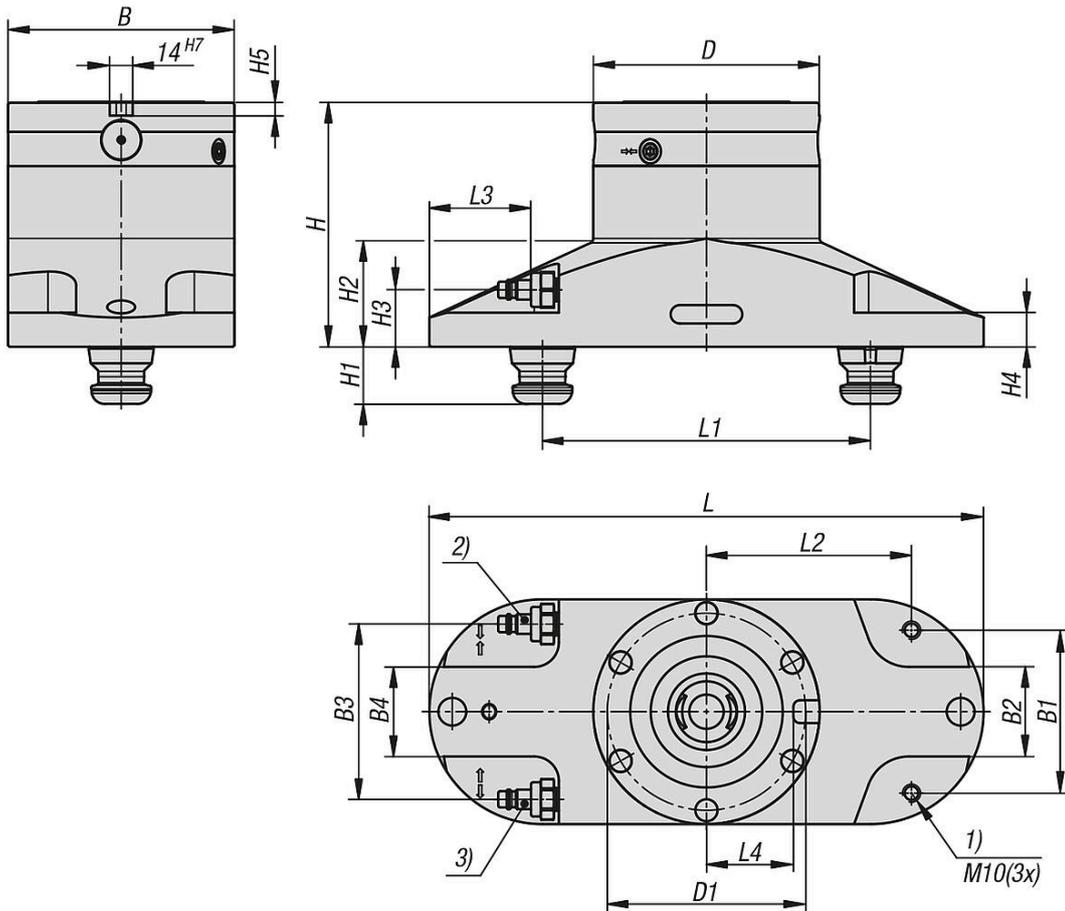
액세서리:

- 클램핑 핀 K0967.
- 클램핑 모듈용 안전 볼트 K1010.
- 클램핑 모듈용 커버 K1010.

도면 설명:

- 1) 회전 시 중량 분포의 균형을 맞추기 위한 로드 브래킷용 장착 나사산
- 2) 공기 연결 G1/8, 터보 기능
- 3) 공기 연결 G1/8, 열림

도면



품목 요약

UNILOCK 클램핑 모듈 레이저 ESМ 138-C

UNILOCK 클램핑 모듈 레이저 ESM 138-C

품목 요약

주문 번호	B	B1	B2	B3	B4	D	D1	H	H1	H2	H3	H4	H5	L	L1	L2	L3	L4	P=작동 압력 바	견인력 터보로 kN
K2353.1381501	138	100	55	107,6	55	138	121	150	35	63,5	35	21	8	338	200	125	62	53	6	25