

클램핑 플러그

품목 설명/제품 이미지



설명

재질:

하우징 구성 스틸.
단강 클램핑 스크류.

표면 마무리:

하우징 검정 산화.
클램핑 스크류 10.9 열처리, 경화, PTFE 코팅.

정보:

주축은 측면 클램핑을 통해 회전 부품 및 막힌
홀이 있는 밀링 부품의 두 번째 가공에 특히
적합함. 돌리거나 밀링을 하여 직경 D를
클램핑하려는 공작물 직경에 맞출 수 있음.

클램핑 운동은 소켓 헤드 렌치를 수동
사용하여 발생함.

* D min. = 최소 허용 "D" 직경으로 회전
또는 밀링함.

조립:

직경에서 주축을 약 0.1mm(클램핑 거리) 거리를 뚫. 그리고, 이때 요구
하는 직경으로 주축을 돌리거나 밀링할 수 있음. 가공을 위해 잠금 링을
함께 공급함.

플랜지는 필요 시 로케이팅 홀 또는 로케이팅 핀으로 중심을 맞추어 놓
을 수 있음. 타입 A는 6개 고정 나사가 공급됨.

도면 설명:

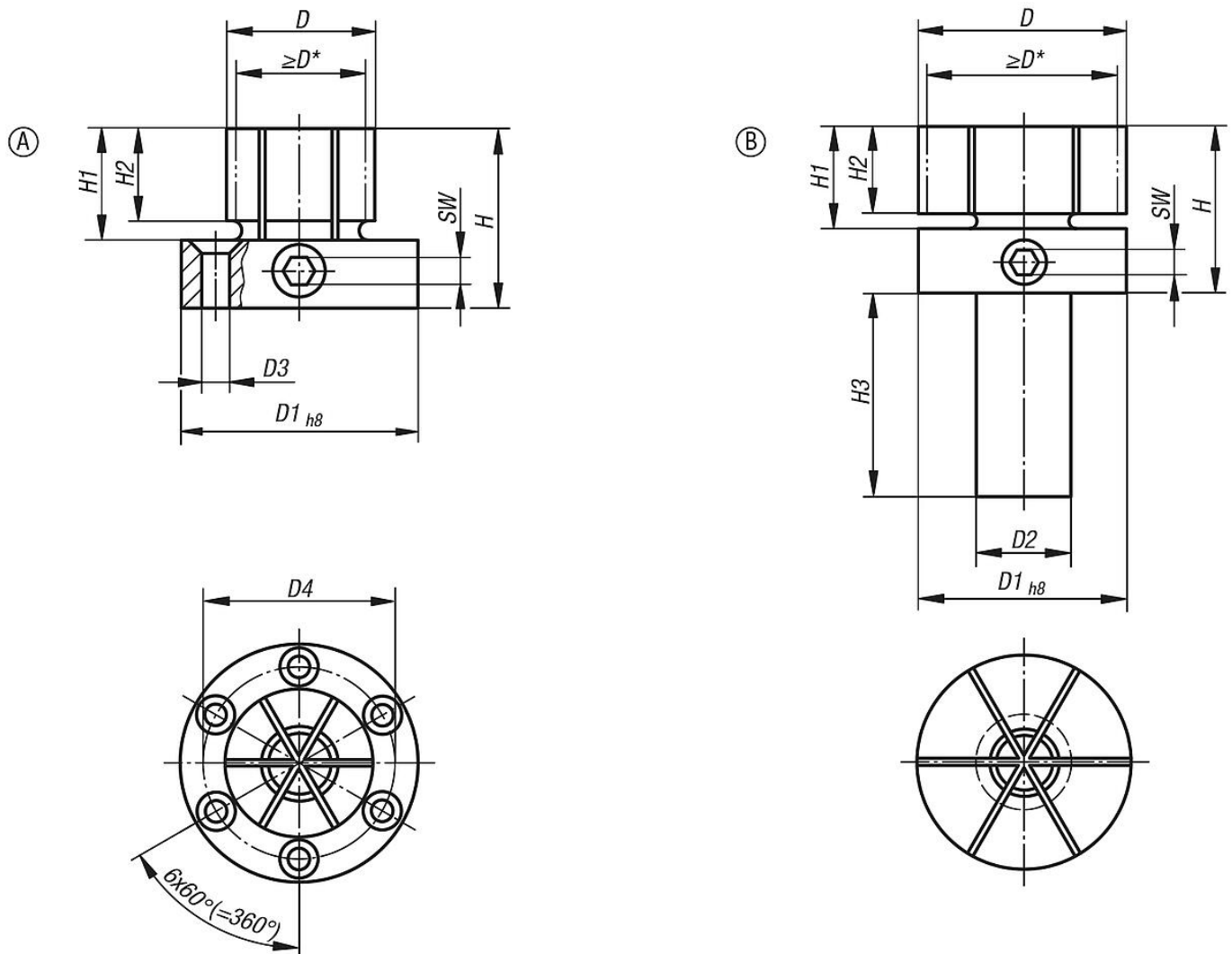
타입 A:

머시닝 센터용, 드릴링 및 밀링 기계

타입 B:

선반용 클램핑 피벗 있음

도면



품목 요약

클램핑 플러그

주문 번호	타입	D	D min.	D1	D2	D3 접시 머리 나사용 ISO 10642	D4	H	H1	H2	H3	SW	조임 토크 max. Nm	클램핑력 max. kN
K0643.118029	A	28,7	17,8	50	-	M4	39,4	41,3	22,4	17,5	-	6	66	20
K0643.218053	B	53,3	18	53,3	25	-	-	44,4	25,4	21	45	6	66	20