

클램핑 핀

품목 설명/제품 이미지



설명

재질:

볼트, 단강

널링 노브, 단강

표면 마무리:

볼트, 열처리 및 연마

널링 노브, 열처리 및 검정 산화 처리

정보:

클램핑 핀 길이는 고객 측에서 공작물에 맞게 조정해야 합니다.

치수 C는 가공되지 않은 상태의 클램핑 핀 길이를 정의합니다.

치수 C는 고객 측에서 공작물 두께에 맞게 조정해야 합니다.

그런 다음에 나사산 치수 J를 클램핑 핀에 절단해야 합니다.

클램핑 핀 길이를 결정하려면 조립 도면을 참조해야 합니다.

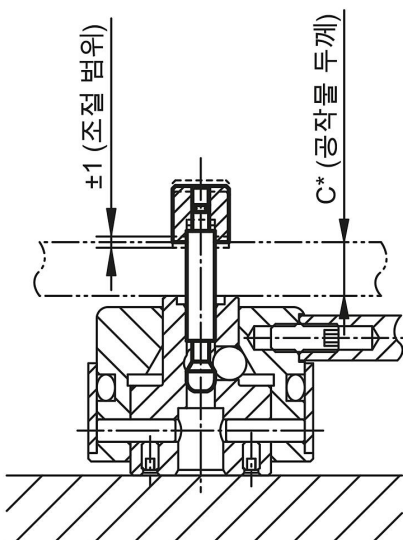
클램핑 핀을 올바른 전체 길이로 가공하고 나서, 널링 노브를 두 개의 그 러브 나사로 클램핑 핀에 고정하고 잠급니다.

액세서리:

다음에 대해:

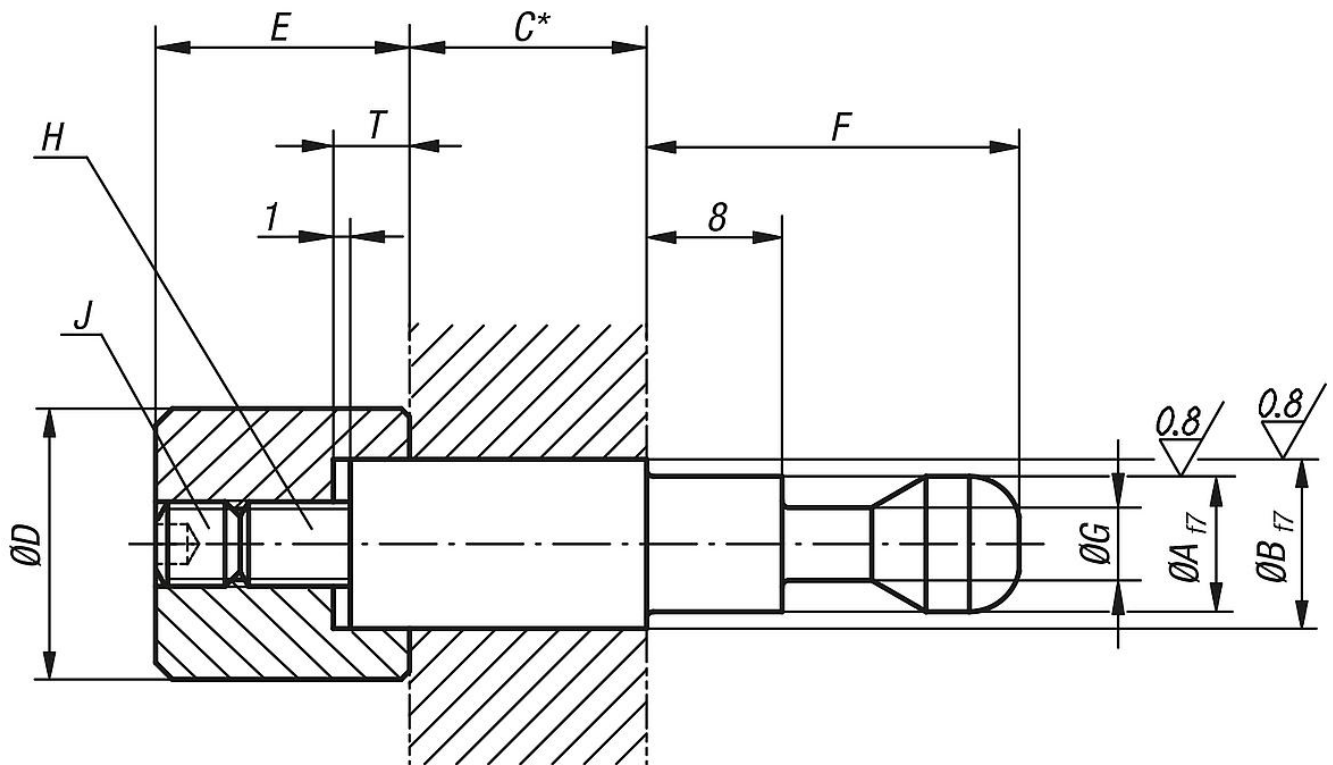
K0910.3240... K0910.005050 및 K0910.006050용,

K0910.4050... K0910.008080 및 K0910.010080용



클램핑 핀

도면



품목 요약

클램핑 핀

주문 번호	A	B	C	D	E	F	G	H	J	T
K0910.005050	5	5	50	10	10	17	3	M3	M3x4	3
K0910.006050	5	6	50	10	10	17	3	M3	M3x4	3
K0910.008080	8	8	80	16	15	22	4,3	M5	M5x5	4,5
K0910.010080	8	10	80	16	15	22	4,3	M5	M5x5	4,5