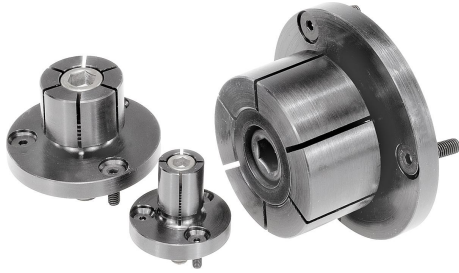


클램핑 플러그

품목 설명/제품 이미지



설명

재질:

하우징 연강,
테이퍼 헤드 볼트 경화 스틸.

표면 마무리:

하우징 검정 산화.
테이퍼 헤드 볼트 케이스 경화.

정보:

클램핑 플러그는 선반 가공의 2차 작업 제품
클램프로 적합합니다. 직경 D는 클램프 되어진
워크피스의 직경입니다.
제작이 쉽고 외부 클램프 필요 없음.
육각 소켓 렌치나 유압으로 작동합니다.

* D min. = 최소 허용 "D" 직경으로 회전
또는 밀링함.

조립:

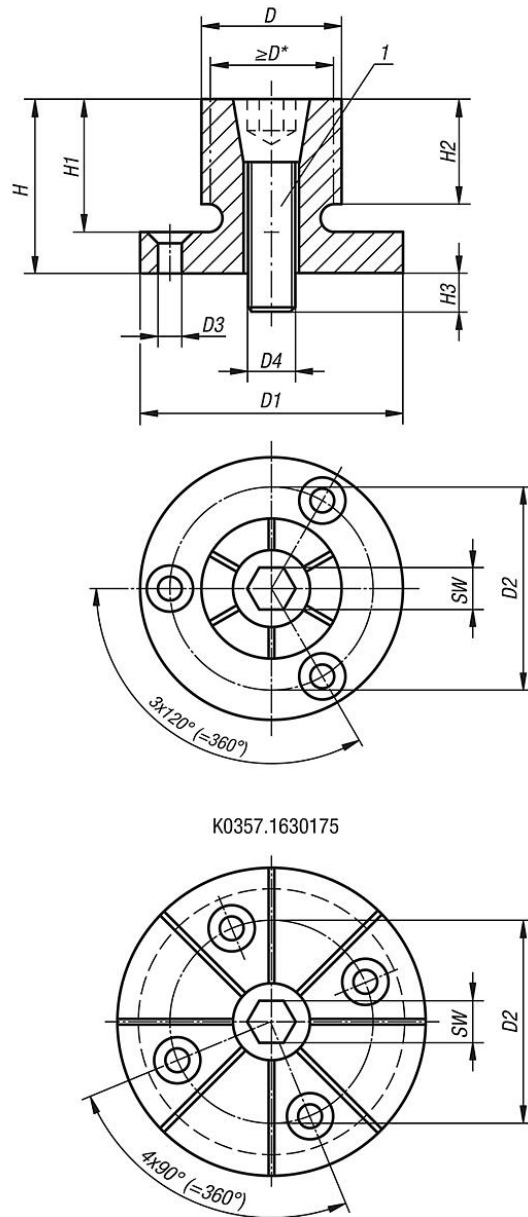
직경에서 주축을 약 0.1mm(클램핑 거리) 거리를 뚫. 이때 회전 기계 또
는 밀링 기계에서 주축을 공작물 내경으로 가공함.
플랜지는 필요 시 보어홀 또는 로케이팅 핀으로 중심을 맞추어 놓을 수
있음.

도면 설명:

1) 테이퍼 헤드-볼트

클램핑 플러그

도면



품목 요약

클램핑 플러그

주문 번호	D	D min.	D1	D2	D3 접시 머리 나사용 ISO 10642	D4 테이퍼 헤드 볼트	H	H1	H2	H3	SW 테이퍼 헤드 볼트	조임 토크 max. Nm	클램핑력 max. kN	KIPP 액세서리
K0357.020407	7,4	4,1	20 h9	13,7	M2	M2	10,7	7,6	6,1	4,1	1,5	0,7	1,1	K1970.0212
K0357.040812	12,4	8	29,72 h9	21	M3	M4	21,8	16	15	8	3	5	4,2	K1970.0425
K0357.061214	14,2	12,2	31,5 h9	23,1	M3	M6	24,9	19	15	12	5	17	8,5	K1970.0630
K0357.081420	20	13,5	37,5 h9	29	M3	M8	24,9	19	15	14	6	34	11,1	K1970.0830
K0357.062027	27	18	50 h9	39,4	M4	M10	28,6	22,2	17,5	17	8	60	20	K1970.1035
K0357.102535	35,3	23	56 h9	45,5	M4	M12	31,8	25,4	20,6	21	10	150	26,3	K1970.1240
K0357.123442	42	29,3	69,5 h8	55,9	M5	M16	39,6	31,8	27	22	14	280	44,5	K1970.1645
K0357.123452	51,5	29,3	75,5 h9	63,9	M5	M16	39,6	31,8	27	22	14	280	44,5	K1970.1645
K0357.163077	77,7	29,3	107,5 h9	92,5	M6	M16	45,5	37,6	32,3	20	14	280	44,5	K1970.1645
K0357.1630103	103	29,3	132,9 h9	118	M6	M16	45,5	37,6	32,3	20	14	280	44,5	K1970.1645
K0357.1630175	175	29,3	132,9 h9	118	M6	M16	45,5	37,6	32,3	20	14	280	44,5	K1970.1645

