

외부 클램핑용 콜릿

품목 설명/제품 이미지



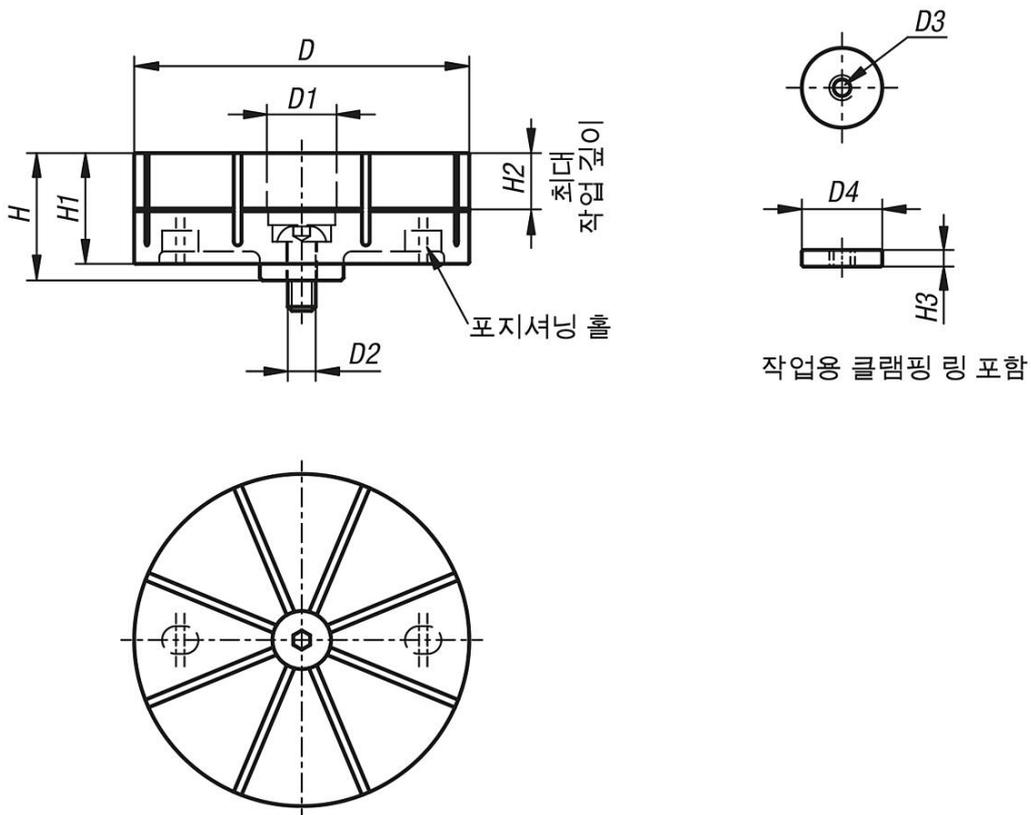
설명

재질:
고강도 알루미늄 합금

표면 마무리:
청색 산화 처리.

정보:
외부 윤곽 클램핑용 콜릿
고정하려는 작업물의 윤곽이 콜릿 안으로 끼워집니다. 자유로운 형태와 대칭적 윤곽이 가능합니다.
콜릿 장치는 작업물을 안전하게 고정합니다.
콜릿 단위당 클램핑 행정 (8x) 최대 0.15mm.
작업물 반복 정확도: ± 0.03 .
콜릿 반복 정확도: ± 0.02 .
적합한 어댑터 K1183.

도면



외부 클램핑용 콜릿

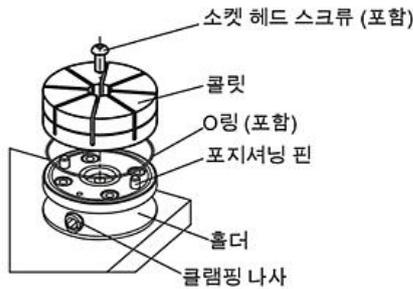
도면

1. 콜릿 조립하기:

- O링을 어댑터의 홈에 끼웁니다.
- 콜릿을 어댑터 위에 놓고 로케이팅 핀이 콜릿의 위치 홀과 일치하게 해야 합니다. 콜릿을 소켓 헤드 스크류로 고정하십시오.

정보:

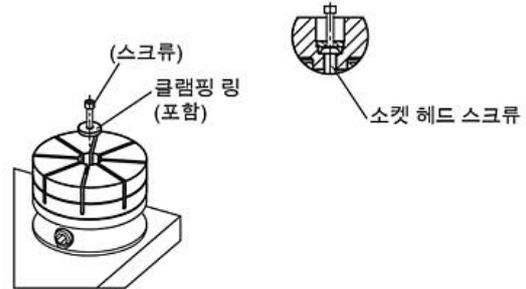
콜릿을 조립하기 전에 클램핑 실린더가 완전히 풀려 있는지 확인해 보십시오.
조임 나사가 정지할 때까지 시계 방향으로 돌려 주십시오.



2. 콜릿 작업하기:

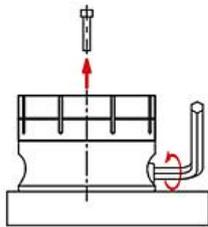
2.1

클램핑 링을 콜릿 안으로 끼웁니다.
(나사를 삽입 보조도구로 사용할 수 있습니다.)



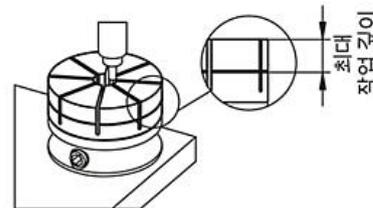
2.2

클램핑 링을 고정하기 위해 클램핑 실린더로 조이십시오
(추천 조임 토크: 15 Nm).
작업하기 전에 클램핑 링에서 나사를 빼십시오.



2.3

(작업물 중에 고정되어야 할)
윤곽을 콜릿 안으로 넣으십시오.

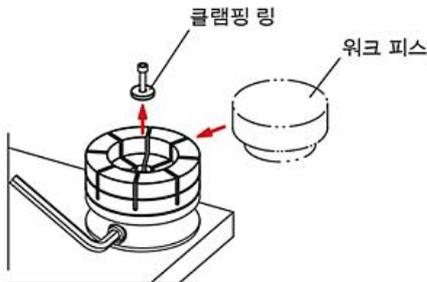


정보:

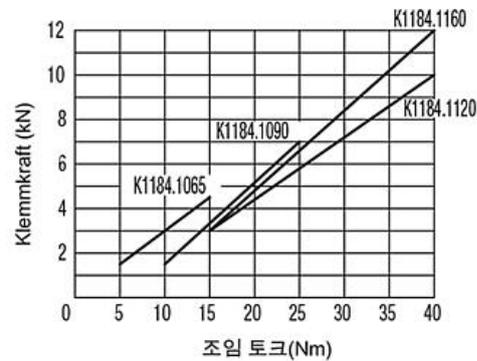
윤곽을 허용하는 작업 깊이보다 깊게 자르면 안됩니다.

3. 작업물 조립하기:

- 클램핑 실린더를 풀고 클램핑 링을 제거하십시오.
- 작업물을 끼우고 클램핑 실린더를 조이십시오.



성능 곡선



콜릿의 손상을 방지하기 위해 작업물 없이 혹은 클램핑 링 없이
사용해서는 안됩니다.
도표에 나와 있는 최대 조임 토크를 준수하십시오.

외부 클램핑용 콜릿

품목 요약

외부 클램핑용 콜릿

주문 번호	D	D1	D2	D3	D4	H	H1	H2	H3
K1184.1065	65	21	M8	M5	20	29	25	10	4
K1184.1090	90	25	M10	M6	24	40	35	15	5
K1184.1120	120	25	M10	M6	24	46	40	20	5
K1184.1160	160	29	M12	M8	28	52	45	25	6