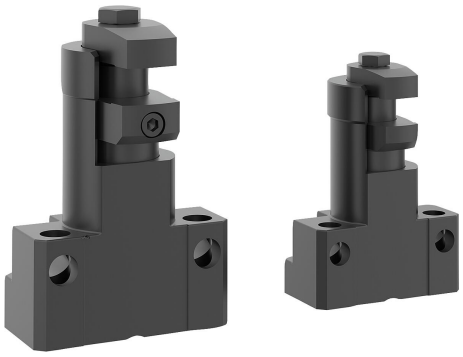
플로팅 클램프, 스틸

품목 설명/제품 이미지



설명

재질:
본체와 조, 스틸.
엔드 스톱, 알루미늄.

표면 마무리:
본체, 검정 산화처리.
조, 니트로카본 열화학 처리 그리고 검정 산화처리.
엔드 스톱, 검정 전기 산화처리.

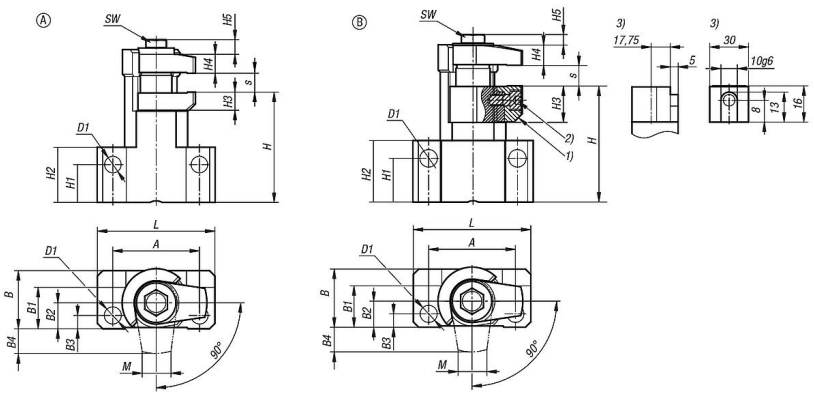
정보:
플로팅 클램프는 부품의 돌출된 클램핑 부위를 지지하고 클램핑하는데 사용됩니다. 이는 작업 도중에 진동과 휨을 방지합니다.

액추에이션 원리:
1. 플로팅 클램프를 아래쪽으로 누르십시오.
2. 조를 맞물릴 때까지 돌리십시오. 이제 플로팅 클램프의 플로팅 조가 공작물의 아래쪽에 있어야 합니다.
3. 플로팅 클램프를 육각 너트 SW로 조이십시오(최소 및 최대 토크를 유의하십시오). 클램핑할 때 공작물이 고정되고 동시에 지지됩니다.
4. 분해할 때는 조립의 반대 순서로 진행하십시오.

조립:
높이 범위과 이동 범위를 설정하십시오. 그리고 고정자의 구멍(D1)을 통해 플로팅 클램프를 고정하십시오.
높이 설정을 할 때 위쪽으로 충분한 간격을 고려해야 합니다.
B형:
특별한 클램핑 적용을 위해서는 표준 클램핑 조를 변경하거나 대체할 수 있습니다.

도면 설명:
1) 교체 가능한 클램핑 조
2) 소켓 헤드 나사 M6 ISO 4762
3) 클램핑 조를 위한 고정 단면부

도면



품목 요약

© HEINRICH KIPP WERK GmbH & Co. KG

플로팅 클램프, 스틸

품목 요약

플로팅 클램프, 스틸

주문 번호	타입	형태 타입	A	B	B1	B2	B3	B4	D 스크류	D1	H min.	H max.	H1	H2	H3	H4	H5	스트로크 S
K2188.060808	A	고정 클램핑 조	48	31	22,5	14	7,5	8,5	M6	8,4	60	68	21	30	10	10	7	8
K2188.081012	A	고정 클램핑 조	55	36,5	26	16,5	9	8,5	M8	10,5	70	80	24	35	11,5	12	9,3	12
K2188.101015	B	-	65	43,5	31	19,5	10	18,5	M10	12,8	85	95	32	45	26,5	14,5	7,9	15

주문 번호	타입	형태 타입	L	M	max. 클램핑 스토로크	최소 조임 토크	최대 조임 토크	장력 N	SW	하중 N
K2188.060808	A	고정 클램핑 조	64	14,6	8	8	10	3000	10	3000
K2188.081012	A	고정 클램핑 조	75	17,3	12	15	20	5000	13	5000
K2188.101015	B	-	88	21,6	15	25	30	8000	17	8000

© HEINRICH KIPP WERK GmbH & Co. KG