

## 플로팅 클램프 · 클램핑과 잠금기능 분리형 M 12

23320.0014



### 제품 설명

클램프와 잠금 기능이 분리된 플로팅 클램프는 매우 유연한 가공물의 추가 클램핑 지점을 클램프 하고 지지하는데 사용됩니다. 클램핑 및 지지력은 개별적으로 설정하는 것이 가능합니다.

플로팅 클램프의 장점:

- 가공 중 진동을 억제함
- 클램프 된 부품의 보강 (가공물의 날개, 뼈대, 고리 등 얇은 부품)
- 주물 가공 시 변형을 최소화

### 재질

조절가능한 몸체

- 알루미늄, 파란색 산화피막처리

몸체

- 표면 경화처리 스틸, 망간 인산염 처리 및 연삭

클램핑 조오

- 표면 경화처리 스틸, 망간 인산염 처리

### 조립

1. 렌치 (WS 46) 을 이용해 설치하고자 하는 장치 위에 플로팅 클램프 (M12 연결 나사) 를 고정시킨다.
2. 청색 슬리브와 고정 나사 (3 x WS 2.5)로 높이 제한 지점과 회전 영역을 조정. 높이 제한 지점을 설정할 때 가공물의 공차를 고려해야 한다.

### 작동

1. 플로팅 클램프를 아래 방향으로 민다.
2. 클램핑 조오를 안쪽으로 회전시킨다.
3. 플로팅 클램프를 놓는다. 하단 부분의 조오가 약간의 스프링력에 의해서 가공물에 닿게 된다.
4. 플로팅 클램프의 육각너트 (WS 18) 를 (최대 15Nm의 토크) 로 조여준다. 가공물은 클램프 된다; 클램프의 플로팅 기능은 여전히 유지된다.
5. 육각 칼라 너트 (WS 10) 을 가능한 만큼 조여준다 (최대 토크 10Nm)
6. 클램핑의 과정이 마무리 된다.
7. 클램핑의 해제는 역순으로 한다 : 육각 칼라 너트 (WS 10)을 풀어줌 - 육각 너트 (WS 18) 을 풀어줌 - 클램핑 조오를 바깥쪽으로 회전 시킴.
8. 플로팅 클램프는 끝 지점에 위치함.

### 더 많은 정보

#### 참조

안전한 기능 작동을 위해 M12나사 홀은 항상 닫혀 있어야 한다. (고정나사 M12x10) 특별한 클램핑 상황을 위해 스탠다드 클램핑 조오를 교체하여 공급 할 수 있다. (카탈로그 참조; 스크류 ISO 4762-M8-12.9, M 최대 = 43 Nm).

#### 참조

홀더 23470.0250 혹은 다운 홀드 클램프용 홀딩 플레이트 23210.0740 을 사용하여 유연하게 사용 가능. (설치 위치의 제약이 적어짐)

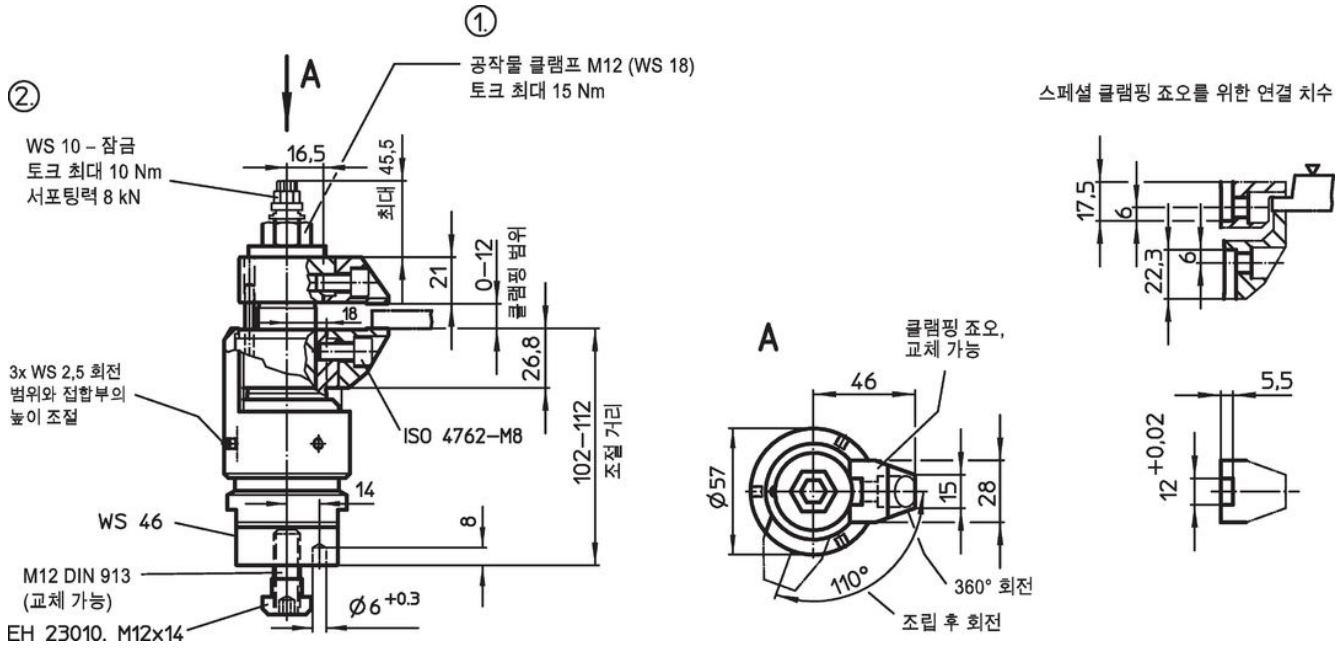
#### 액세서리

증가된 클램핑 범위를 가진 조오 구입 가능. 23320.0050-0058 참조. 셀프 얼라이닝 패드 조의 경우 23320.0148-0156 참조.


#### 추가 제품

- 홀딩 플레이트, 다운홀드 클램프용
- 플로팅 클램프, 클램핑과 잠금기능 결합형 M 12
- 표준 클램핑 조오, 플로팅 클램프 M 12 용
- 클램핑 조오, 플로팅 클램프 M 12 용

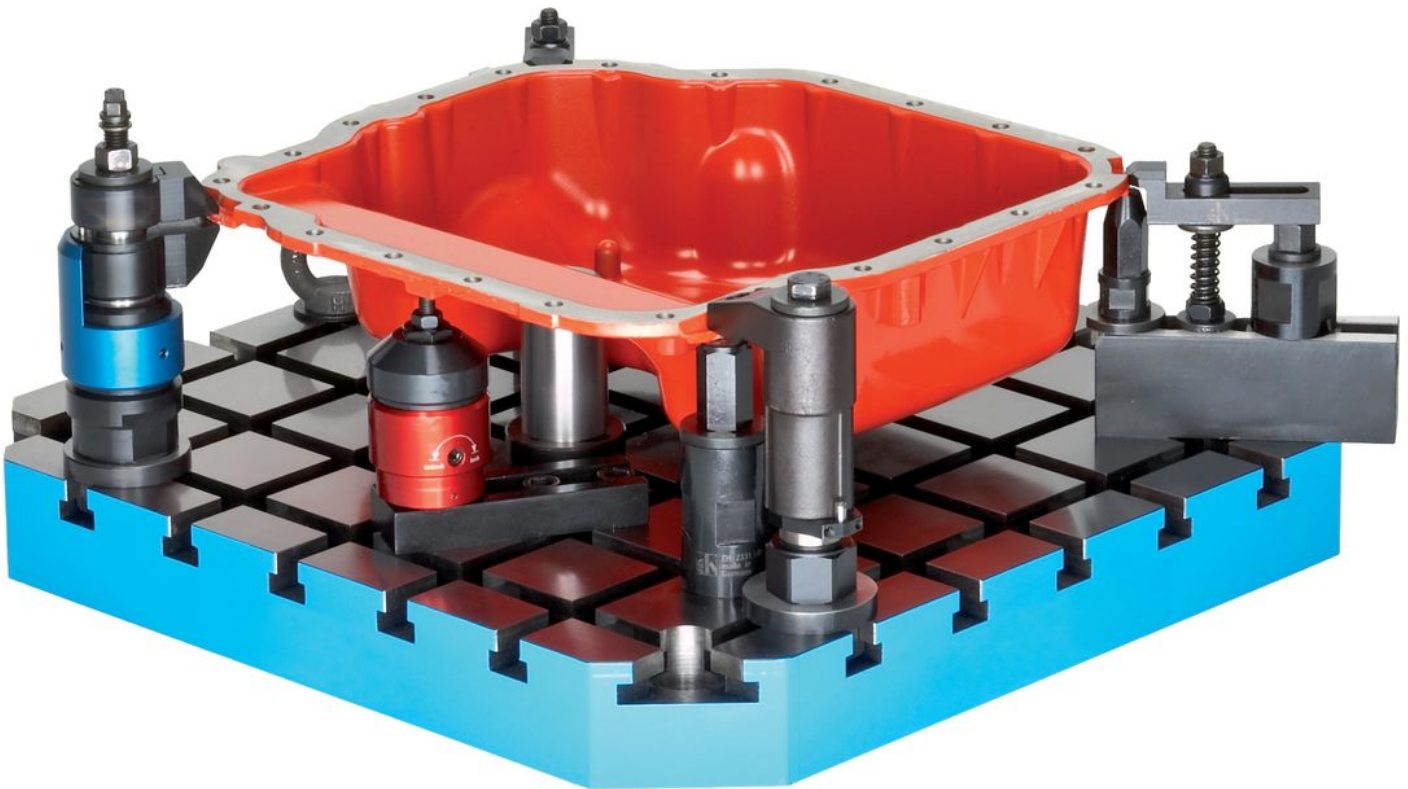
그림

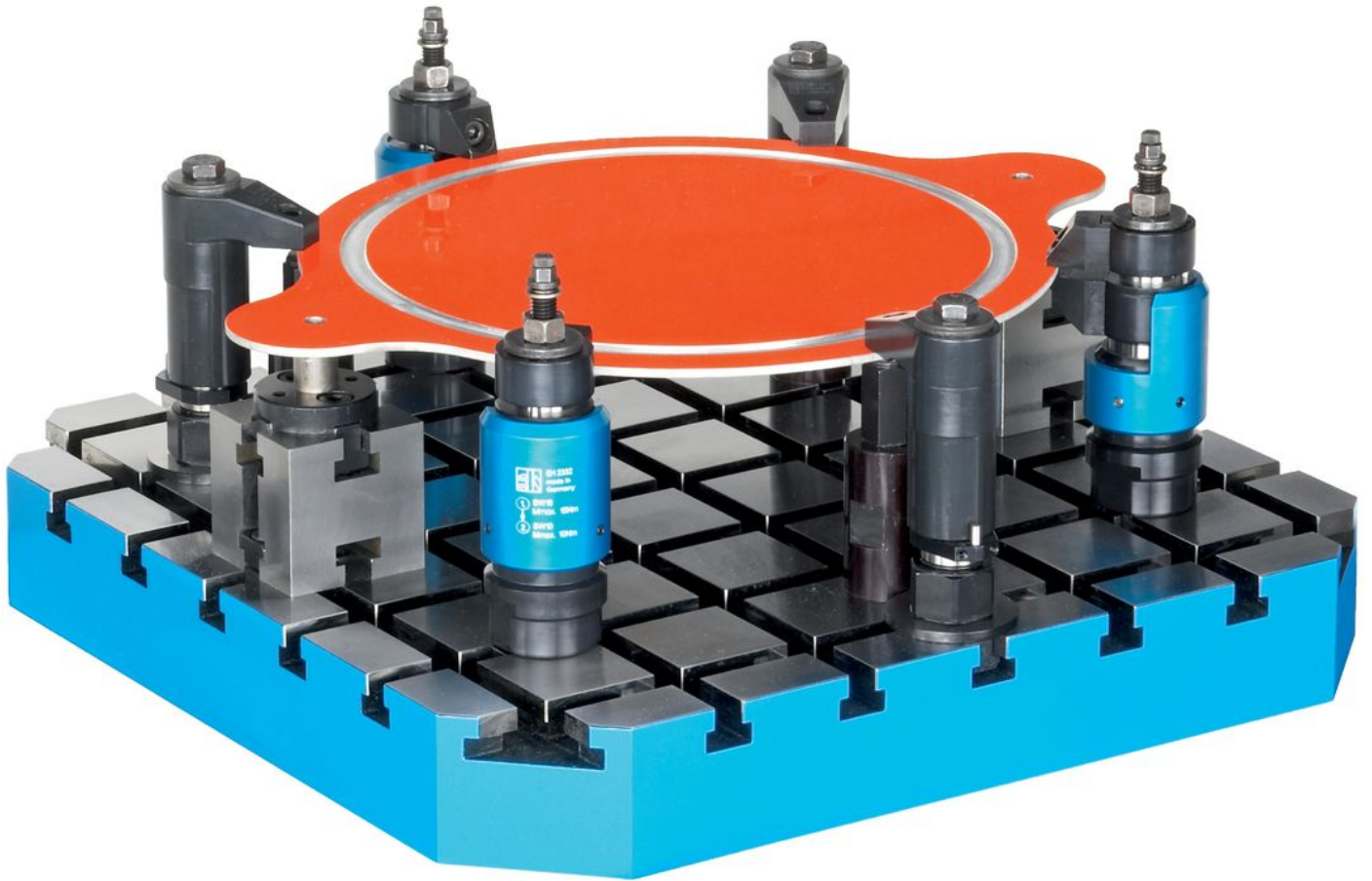


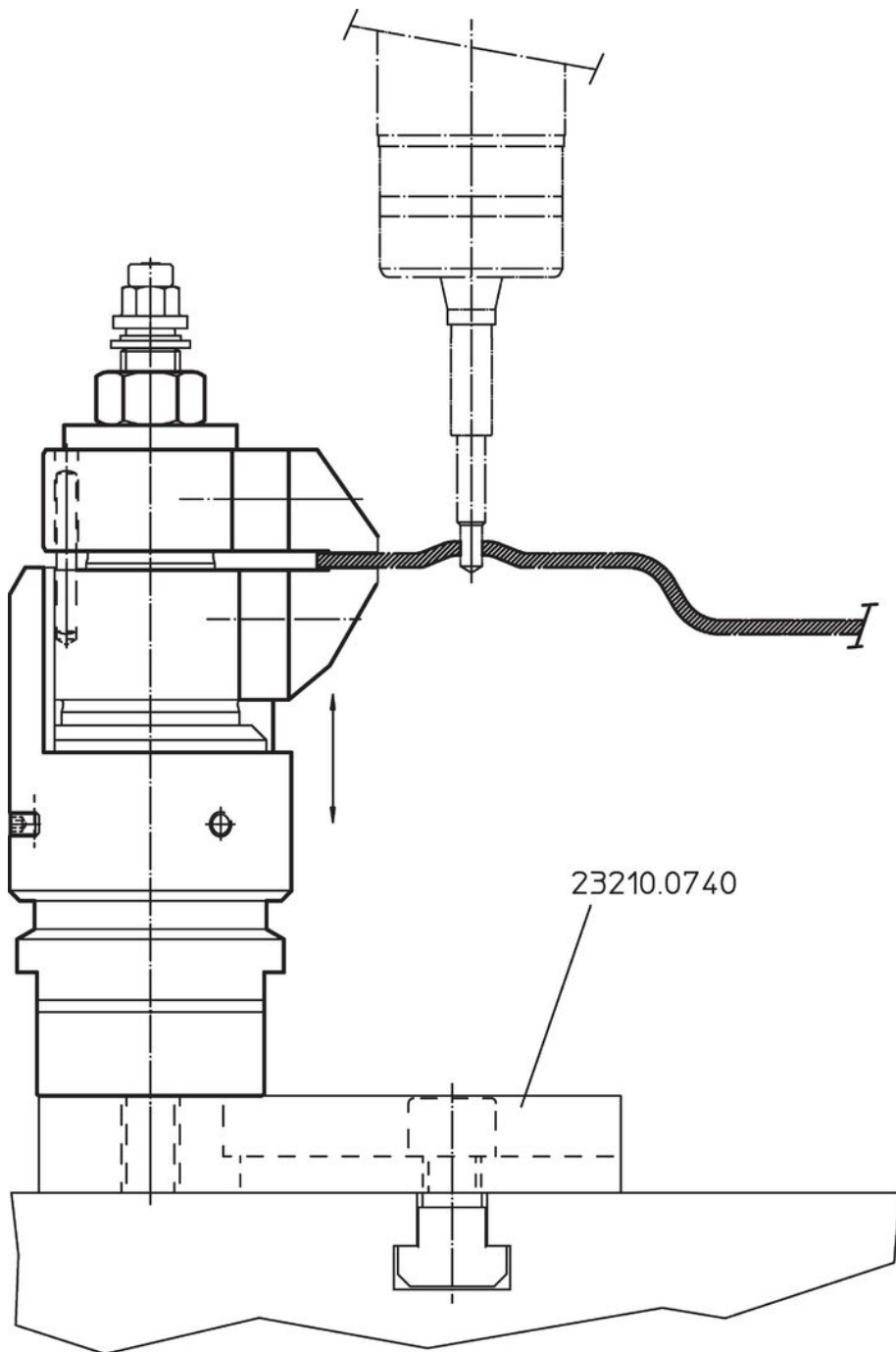
주문 정보

 [g] 379	제품 번호. 23320.0014
---	----------------------

적용 예







#### 규정 준수

##### RoHS 준수

납 성분 포함 - 예외조항 6a / 6b / 6c 준수

##### 0.1% w/w 이상 함유된 SVHC 물질 포함

납 성분 포함 - 2024년 1월 23일 SVHC 목록

##### 식수안전 및 독성물질 관리법 물질 포함



납은 노출로 인해 압과 생식 기능에 해를 끼칠 수 있습니다

<https://www.P65Warnings.ca.gov/>

##### 분쟁 광물 포함하지 않음

이 제품은 탄탈륨, 주석, 금 또는 텅스텐 등 민주 공화국 또는 인접 국가에서 "분쟁 광물"로 지정된 물질을 포함하지 않습니다.