

## 써포팅 부품 EH 23220.



### 제품 설명

이 제품은 가공물의 추가적인 클램핑 지점을 지지하기 위해 사용한다.  
(\* 추가적인 클램핑 지점을 통해 가공물의 변형 또는 진동을 방지할 때 사용 가능)

이 제품의 장점은 다음과 같다 :

- 불안정한 제품을 변형 없이 써포트 할 수 있음.
- 가공 중 톨에 의한 진동을 막아줌
- 클램핑 된 제품의 지지를 보강함. 예 : 가공물의 얇거나 긴 날개 부위 등
- 원자재 부품을 변형없이 써포트 가능. 예 : 주물 소재 등
- 손쉬운 작동법

### 재질

#### 케이스

- 알루미늄, 빨간색 산화피막 처리

#### 몸체

- 표면 경화처리 스틸, 망간 인산염 처리 및 연삭

### 조립

설치하고자 하는 곳에 이 제품을 고정 (2 x M 6 볼트) 시킨다. 작업자가 숙지할 부분임.  
다른 방법 : T-슬롯 시스템에 고정하기 위해 M12 x 10 나사 핀을 풀어주고, M12 x 30 나사 핀으로 바꿔 렌치 (WS 21)로 고정시킨다. (이때 T-슬롯은 설치 과정에서 고려되어야 함). 나사 핀 M12 x 30 과 T-너트 DIN 508 M12 x 14, 재질 10은 카탈로그 내 표준 규격품 목록에서 찾아 볼 수 있다.

16 mm 까지 써포트 부품 자체를 낮출 수 있다.

### 작동

1. 빨간 보호 슬리브 바깥면의 클램핑 캠 (WS 6 육각 소켓)을 돌려서, 약간의 스프링력에 의해 써포트 핀이 가공물에 접촉하도록 한다.
2. 최대 15Nm으로 가능한 많이 (최대 180°) 돌려 잠가준다. 써포트 핀은 움직임 없이 클램핑 메커니즘에 의해 잠기게 된다. 써포트 부품이 가공물과 닿은채로 잠기게 된다.
3. 반대 방향으로 돌리면 클램핑이 풀린다 (unlock). 가능한 만큼 돌려준다. 써포트 핀은 최대 180°까지 돌려 끝 지점에 도달한다.

### 더 많은 정보

#### 참조

안전한 기능 작동을 위해 M12나사 홀은 항상 닫혀 있어야 한다.

#### 참조

홀딩 플레이트 23210.0740 과 사용하여 보다 유연하게 사용 가능.

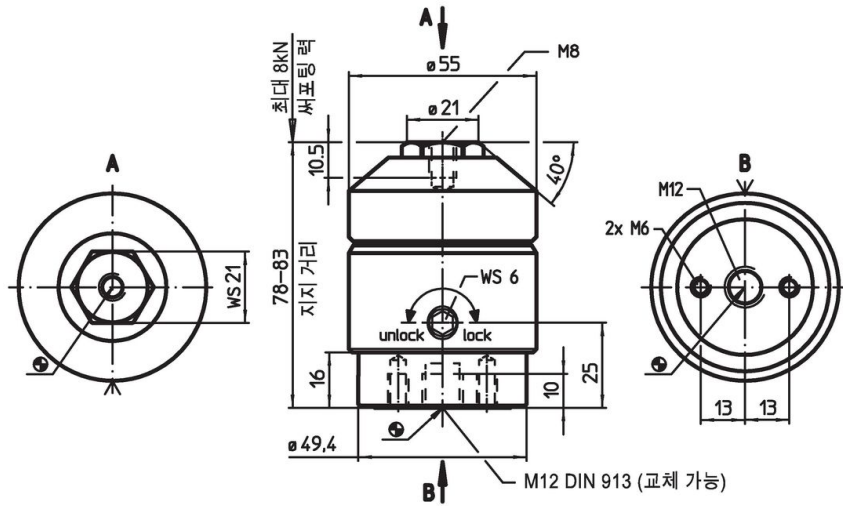
써포팅볼트 M8 나사 핀 부위를 활용해서 다양한 위치 결정 부품 혹은 클램핑 패드/핀 (EH 22...)를 장착할 수 있음. 또한 사용자가 별도 제작한 제품을 장착 가능함.

클램핑 높이는 높이 조절 바 EH 23310. 와 스페이서 EH 1107. 그리고 EH 1108. 을 이용해서 조절 가능함.


#### 추가 제품

- 홀딩 플레이트, 다운홀드 클램프용
- 높이 조절 바
- 스페이서

그림

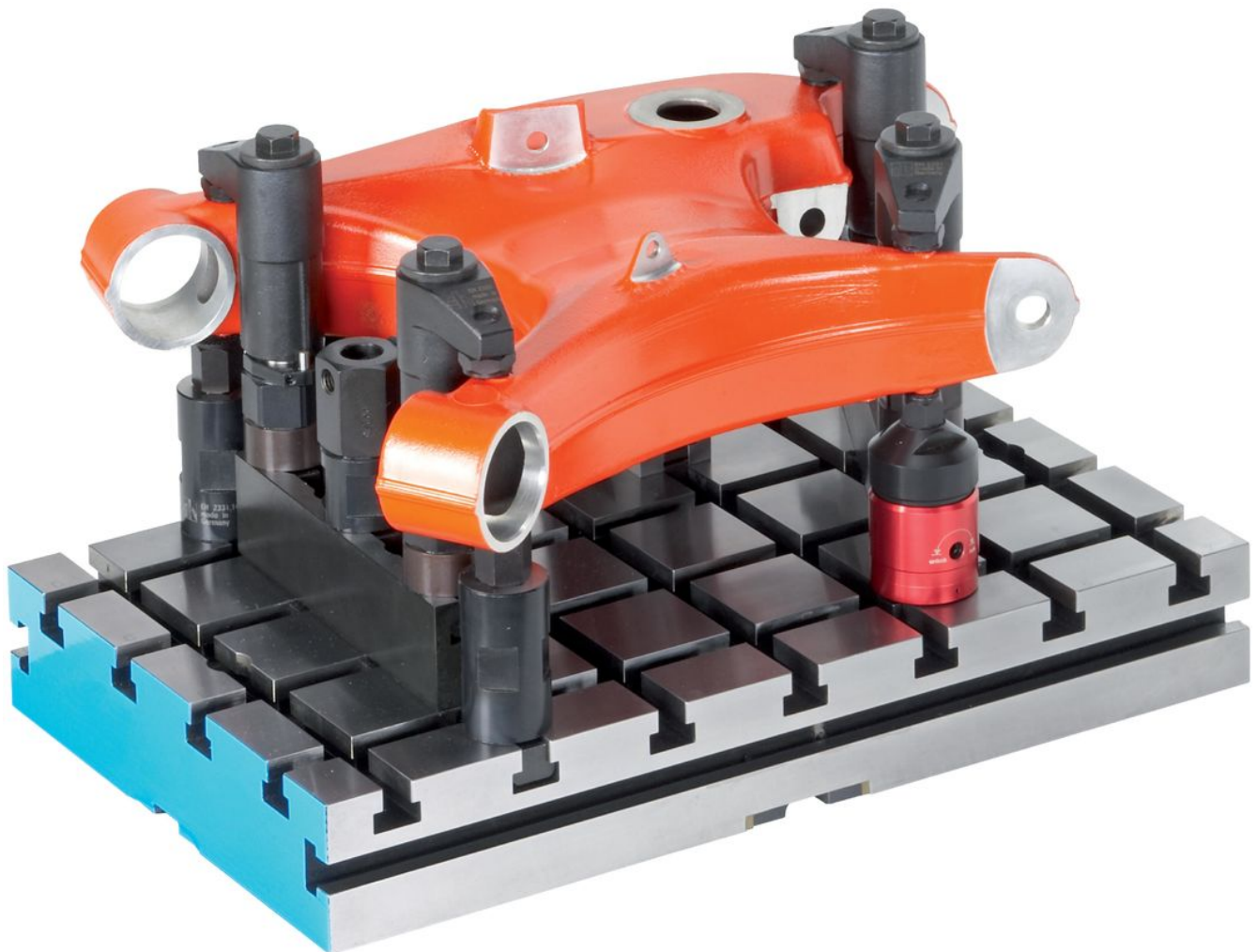
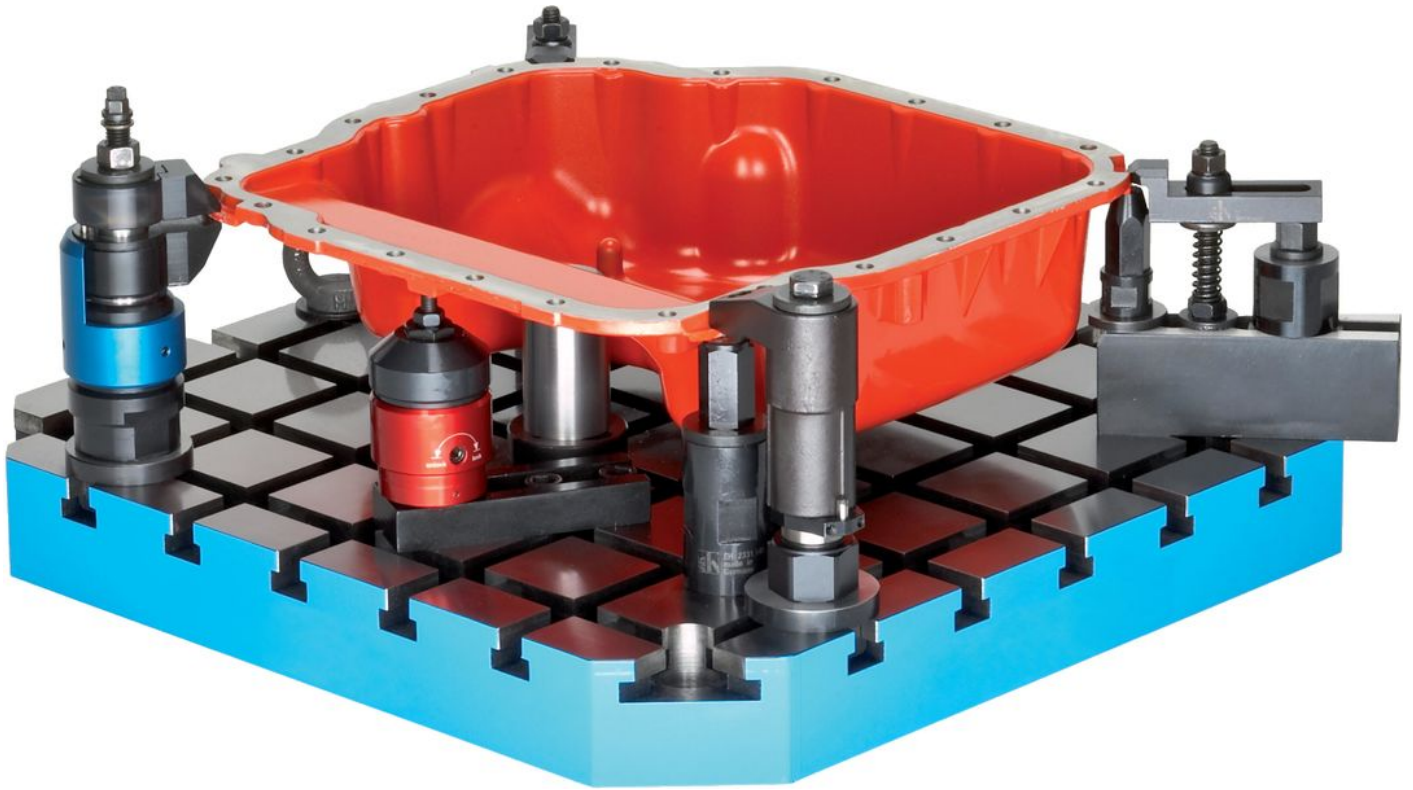


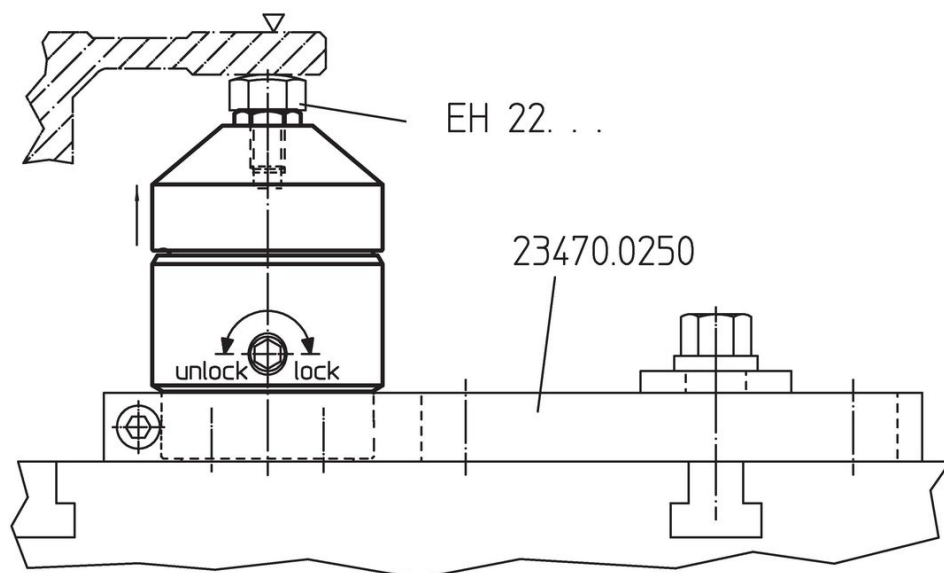
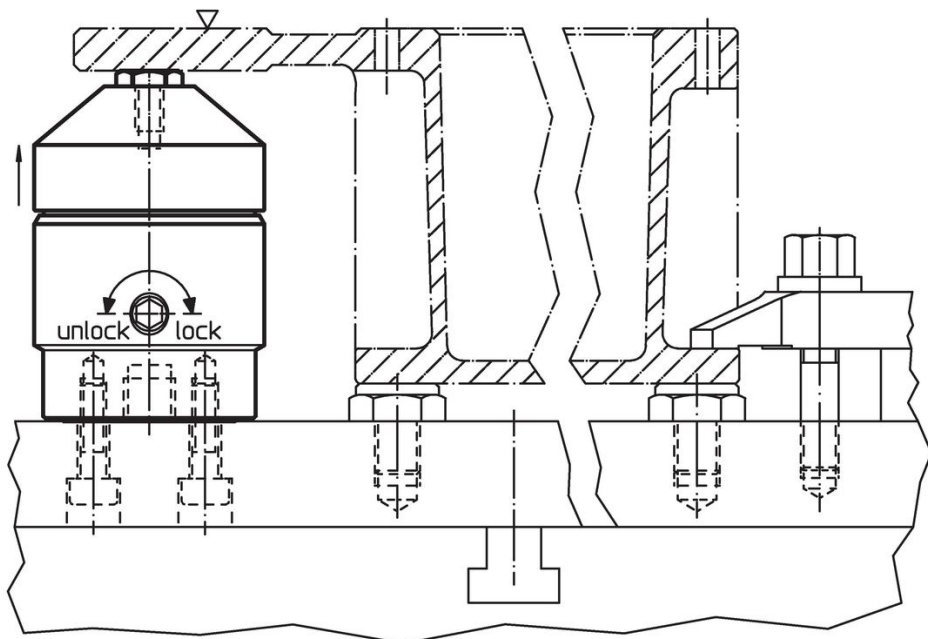
주문 정보

 [g] 1137	제품 번호. 23220.0400
--	----------------------

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 암과 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.