

플로팅 클램프 · 클램핑과 잠금기능 분리형 M 12 EH 23320.



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)

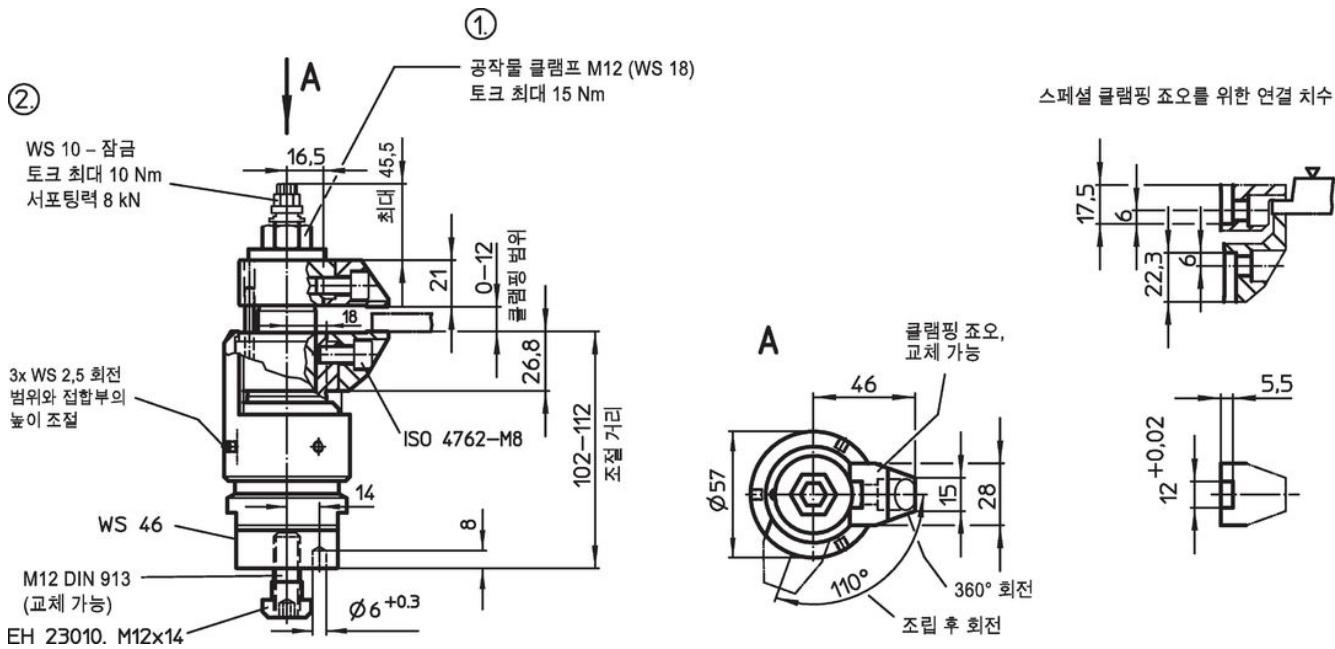
액세서리

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

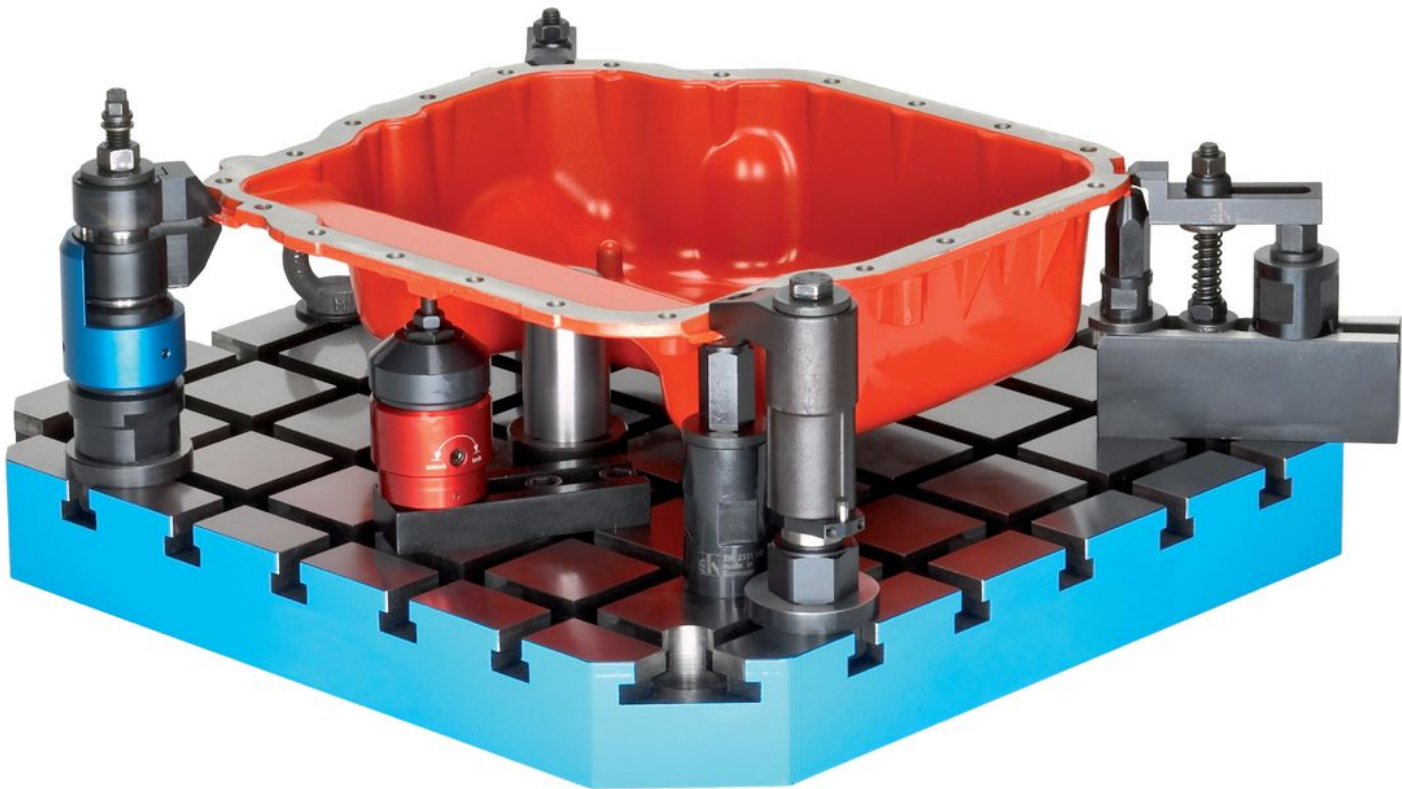
그림

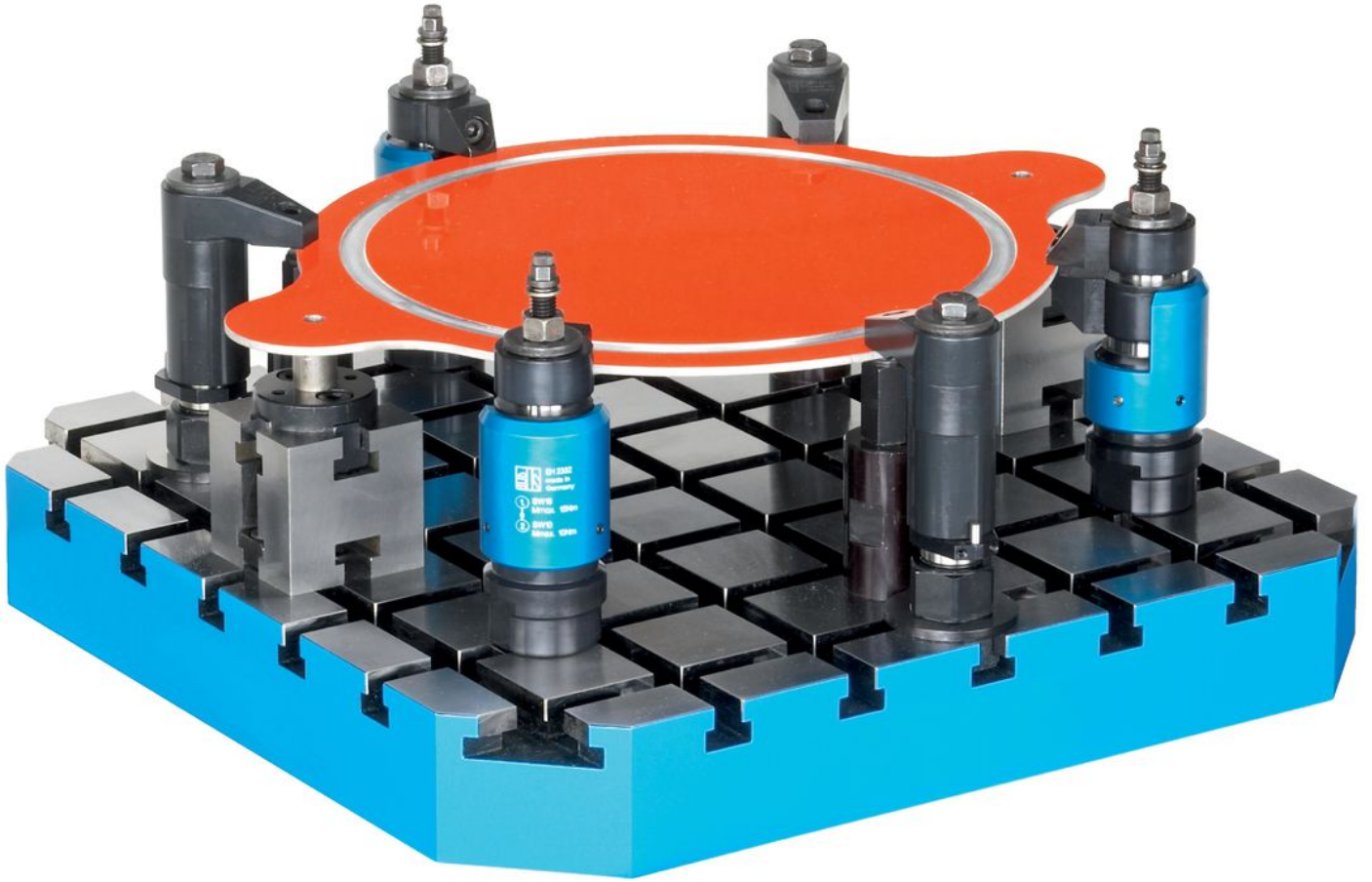


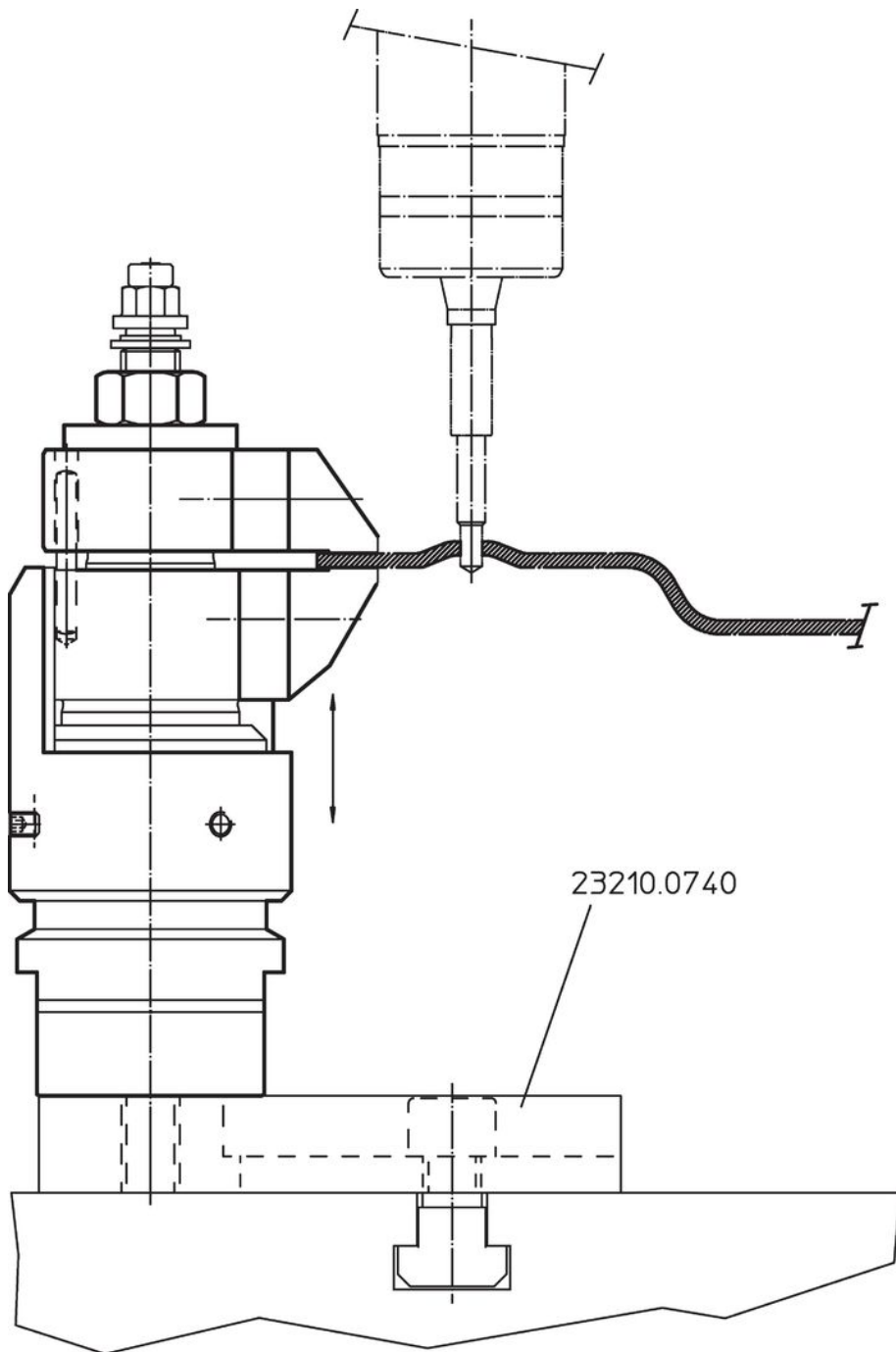
주문 정보

	제품 번호.
[g]	
379	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.