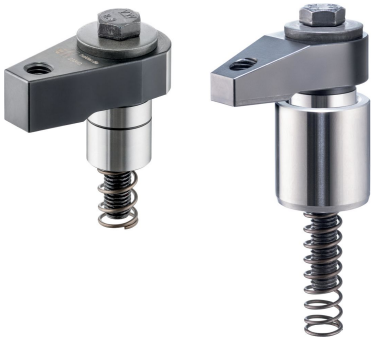


클램핑 클로
EH 23370.



제품 설명

기존 픽스처의 클램프로 사용. 픽스처의 몸체에 리머 홀이 제공되어야 함. 홀의 깊이는 원하는 클램핑 높이에 맞춰야 하며, 반력을 제공하기 위해 클램프 (반경 22)의 둥근 끝 부분에 써포트를 놓을 수 있음. 써포트는 평평하거나 반원 또는 V 자형으로 사용할 수 있음. 클램핑은 DIN 933 육각 나사를 이용하여 활용할 수 있음.

재질

부위

- 표면-경화처리 스틸, 표면 경화처리

몸체

- 표면-경화처리 스틸, 표면-경화처리, 흑색처리와 연마처리

원판 (디스크-disc)

- 열처리 스틸, 열처리, 펀치 타발, 인산염 처리

스프링

- 스프링 스틸 와이어

클램핑 스크류

- 열처리 스틸

더 많은 정보

참조

조임 토크는 특정 장착 상황에 따라 다름.

참조

클램핑 인서트를 사용하여 클램핑 높이를 줄일 수 있음(ex. EH 22730.)

그림

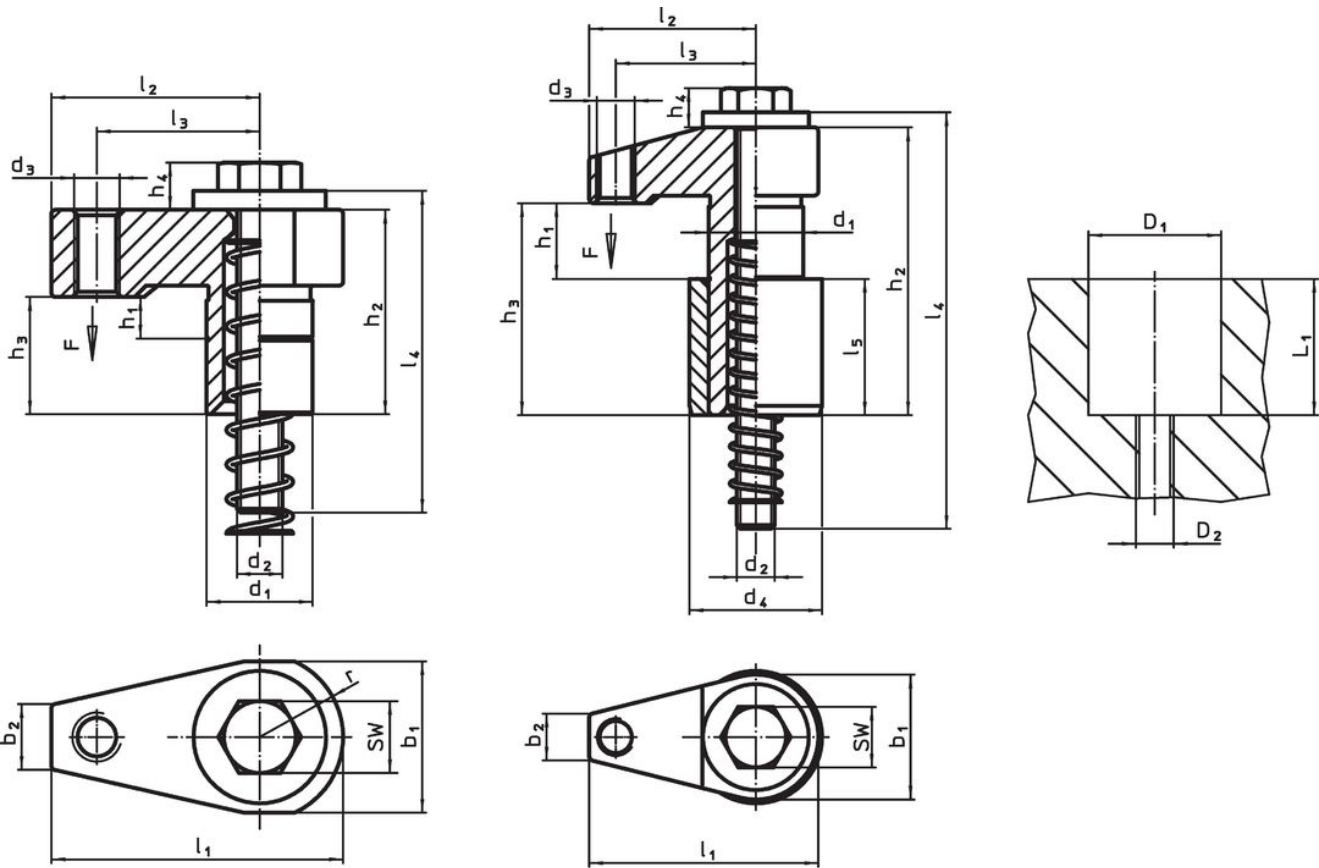


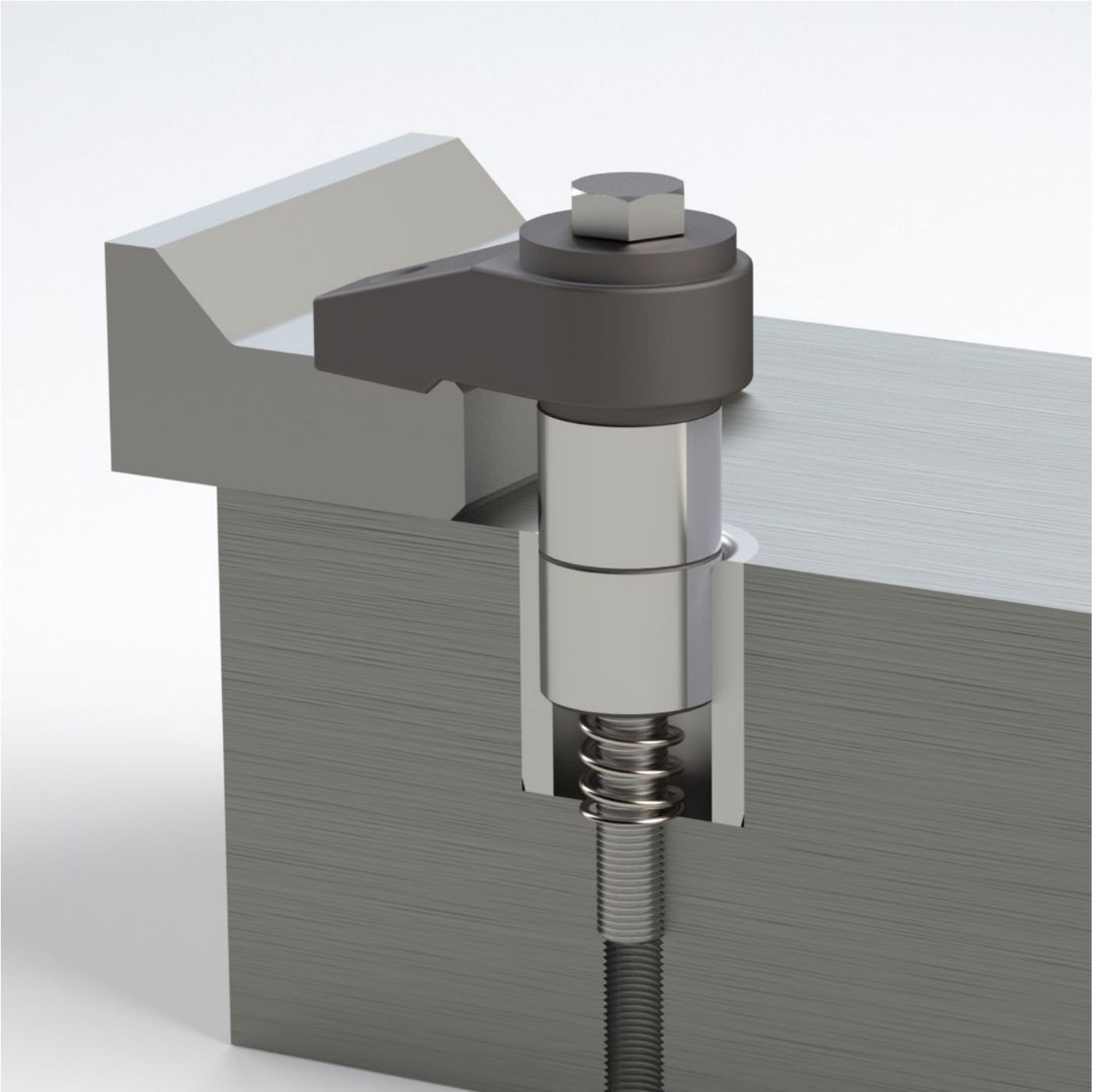
그림 1

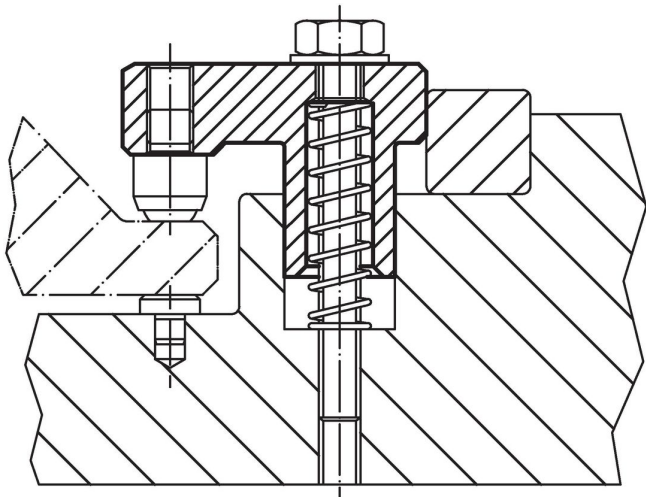
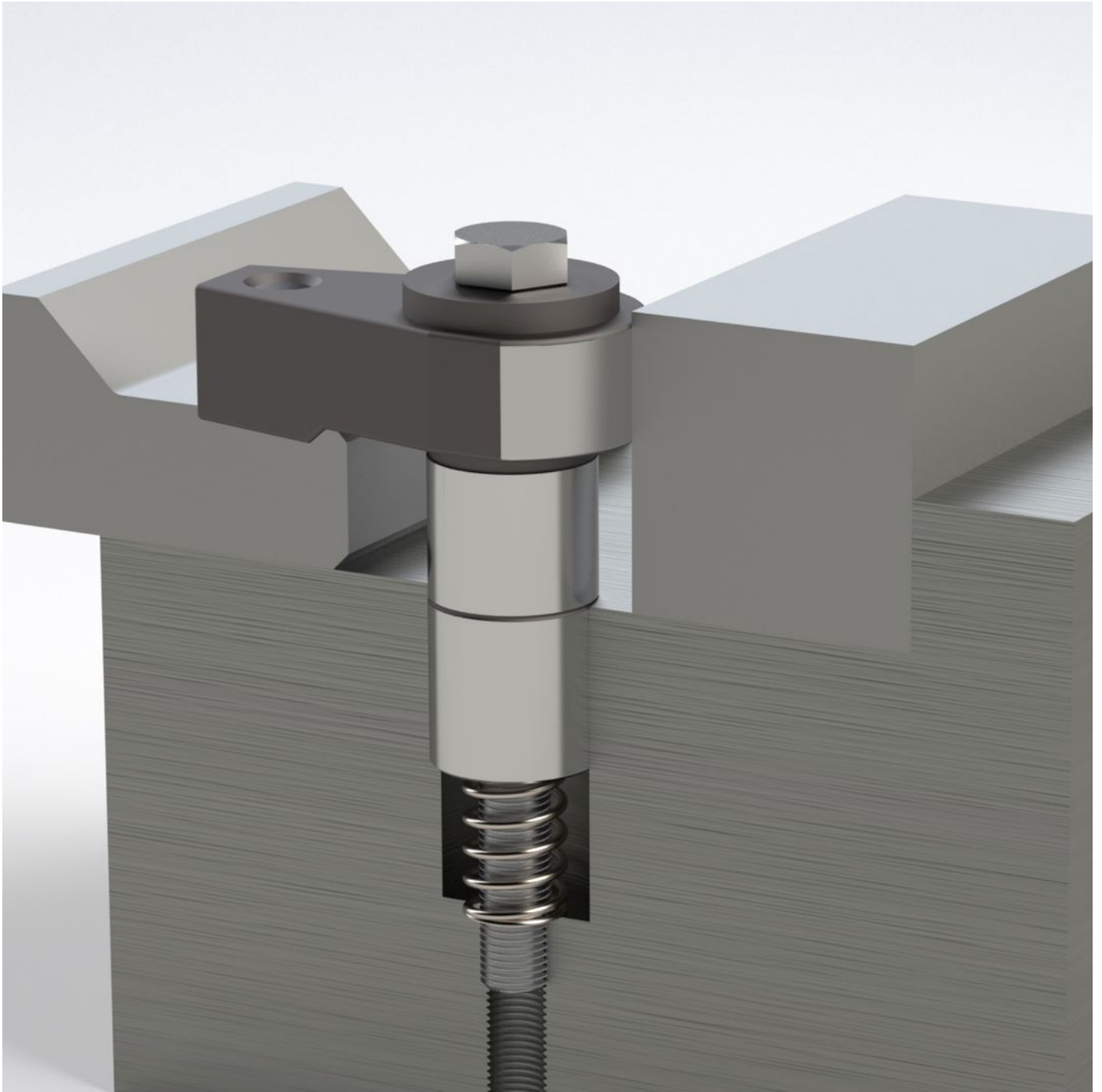
그림 2

주문 정보

d ₁ f7	h ₁	b ₁	d ₂	d ₃	d ₄ n6	치수										스트 로크 [mm]	WS [mm]	위치 홀			클램 핑력 [kN]	조임 토크 최대 [Nm]	🔩 [g]	제품 번호
						h ₂	h ₃	h ₄	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	r ±0,02	D1 H7			D2	L1					
[mm]																								
지상 지지면 함 - 그림 1																								
28	0 - 11	40,0	M12	M12	-	31	54	13	77,0	55,0	43	85	-	22	11	18	28	M12	49	10,0	30	523	23370.0031	
28	0 - 25	40,0	M12	M12	-	53	76	13	77,0	55,0	43	120	-	22	25	18	28	M12	51	10,0	30	614	23370.0053	
28	20 - 41	40,0	M12	M12	-	83	106	13	77,0	55,0	43	150	-	22	21	18	28	M12	64	10,0	30	770	23370.0083	
위치 부상 포함 - 그림 2																								
16	0 - 5	2,0	M 6	M 6	26	31	18	7	37,0	27,0	22	50	16	-	5	10	26	M 6	19	2,5	5	118	23370.0118	
16	3 - 8	20,0	M 6	M 6	26	37	24	7	37,0	27,0	22	60	16	-	5	10	26	M 6	22	2,5	5	128	23370.0124	
20	0 - 8	26,0	M 8	M 8	30	40	24	10	48,0	35,0	28	65	20	-	8	13	30	M 8	25	5,0	10	218	23370.0128	
20	6 - 15	26,0	M 8	M 8	30	51	35	10	48,0	35,0	28	75	20	-	9	13	30	M 8	30	5,0	10	243	23370.0135	
25	0 - 15	33,0	M10	M10	35	60	40	11	60,5	43,5	37	90	36	-	15	16	35	M10	41	7,5	20	483	23370.0140	
25	10 - 20	33,0	M10	M10	35	78	58	11	60,5	43,5	37	110	36	-	10	16	35	M10	49	7,5	20	552	23370.0145	
30	0 - 25	40,3	M12	M12	42	73	50	13	75,0	55,0	43	120	45	-	25	18	42	M12	51	10,0	30	859	23370.0150	
30	20 - 41	40,3	M12	M12	42	106	83	13	75,0	55,0	43	150	45	-	21	18	42	M12	64	10,0	30	1034	23370.0183	

적용 예





규정 준수

자세한 규정 준수 정보를 보려면 원하는 품목 번호를 선택하십시오.