

No.6203S4L-001

4-point 클램핑 스테이션

바디재질: 알루미늄, 아노다이징
반복정밀도 < 0.02mm



Order no.	Size	Pull-in/locking force up to [N]	Holding force* [N]	Weight [g]
533034	K02	4 x 235	4 x 6000	2400

적용:

공압식 4 포인트 클램핑 스테이션은 air gun을 통해 쉽게 열고 잠깁니다.
머신 테이블(machine table)에 고정하기 위해 측면에 2개의 클램핑 슬롯(Slot)이 있습니다.
머신 테이블(machine table)상에서 위치를 정렬하기 위한 포지셔닝 슬롯(slot)이 아랫면에 있습니다.
K20 스타드(pull-stud)를 설치하기 위한 M12 홀이 있습니다.

참고:

*설치 매뉴얼을 준수하십시오.

Dimensions:

Order no.	Size	A	B	C	F	G	H	dia. J	K	S	SM
533034	K02	96	96	15	42	20	8	25	M12	100	60

No.6203PS4-001

교환 팔레트(Interchangeable pallet)

고강도 알루미늄, 아노다이징



Order no.	Size	A	B	S	SM	Weight [g]
533059	K02	98	98	20	60	530

적용:

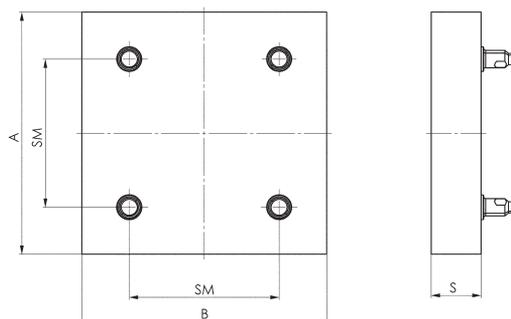
4포인트 K02 스테이션에 클램핑 스타드(pull-stud)가 있는 팔레트입니다.

참고:

고객의 요청에 따라 팔레트의 홀 위치 변경하여 주문 가능합니다.

요청사항:

다른 사이즈나 스타드 간 거리 및 수량 등 변경하여 주문 가능합니다.



No.6210H-10-05

K10과 연결되는 유압식 K5 클램핑모듈 어댑터

하우징: 뜨임 열처리된 강(Tempering),
표면경화처리(gas-nitrided, oxidised)
클램핑모듈: 경화 처리(hardened)된 커버와 피스톤

Order no.	Size	Pull-in/locking force up to [kN]	Holding force* [kN]	Weight [g]
534776	K05	5	13	2328

적용:

어댑터 장치는 K10 크기의 중간 엘리먼트(Intermediate element)를 K5 유압식 클램핑 모듈의 크기로 줄이는데 사용됩니다. 작업물이나 픽스처(Fixture)를 클램핑 스투드(pull-stud)을 사용하여 정밀하게 직접 K5클램핑 모듈에 고정할 수 있습니다. 이 클램핑 시스템은 5축 가공을 위해 작업물을 필요한 높이로 이동하거나, 머신 테이블에서 다양한 고정 높이를 갖는 작업물을 안전하고 빠르게 고정하는데 사용할 수 있습니다.

장점:

복잡한 형상의 가공물을 머신 테이블에 간단하고 다양한 방식으로 빠르게 고정할 수 있습니다. 특히 공작기계에서 가공물의 높이를 맞추거나 픽스처를 고정할 때 적합 합니다.

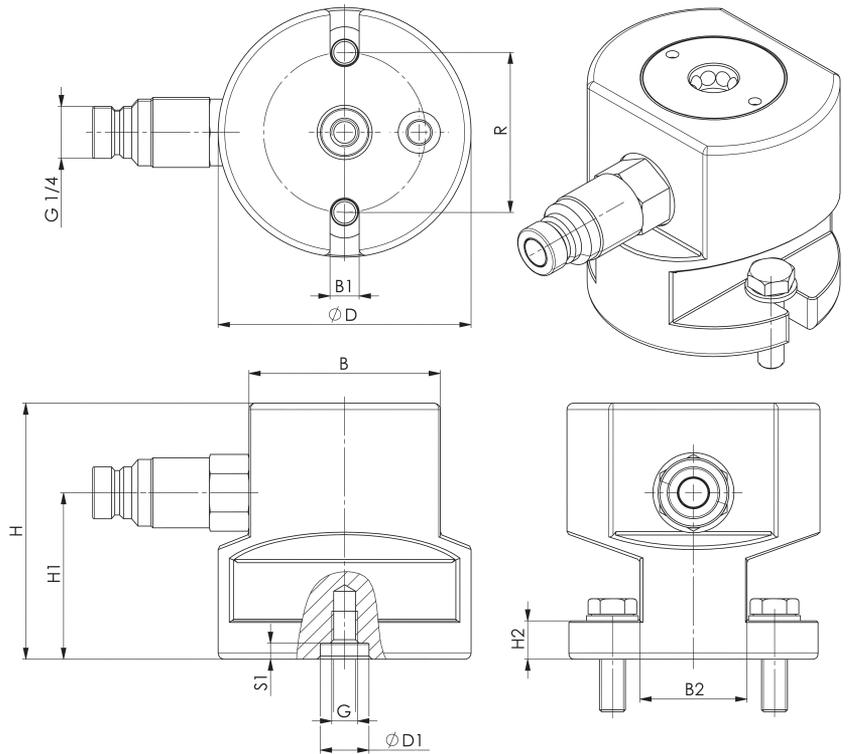
참고:

센터링 슬리브의 Order no.(Order no.)

- Ø16 mm: 78006

유압식 퀵 릴리즈(Quick-release) 커플링, 커넥터, 고정 볼트는 제공됩니다.

*설치 메뉴얼을 준수하십시오.



Dimensions:

Order no.	Size	B	B1	B2	dia. D	dia. D1 0/+0.01	G	H ±0.01	H1	H2	R	S1
534776	K05	59	9	33	78	15	M8	80	52	12	50	5

No.6210IH-10-05

K10과 연결되는 유압식 K5 클램핑모듈 어댑터, 인덱싱 버전

하우징: 뜨임 열처리 강(Tempering), 표면경화처리 (gas-nitrided, oxidised)

클램핑모듈: 경화 처리(hardened)된 커버와 피스톤



Order no.	Size	Pull-in/locking force up to [kN]	Holding force* [kN]	Weight [g]
534719	K05	5	13	2318

적용:

어댑터 장치는 K10 크기의 중간 엘리먼트(Intermediate element)를 K5 유압식 클램핑 모듈의 크기로 줄이는데 사용됩니다. 작업물이나 픽스처(Fixture)를 클램핑 스테드(pull-stud)을 사용하여 정밀하게 직접 K5클램핑 모듈에 고정할 수 있습니다. 이 클램핑 시스템은 5축 가공을 위해 작업물을 필요한 높이로 이동하거나, 머신 테이블에서 다양한 고정 높이를 갖는 작업물을 안전하고 빠르게 고정하는데 사용할 수 있습니다. 90°마다 위치한 인덱싱으로 클램핑 모듈의 정확한 위치 설정을 가능하게 하고, 팔레트의 회전을 방지합니다.

장점:

복잡한 형상의 가공물을 머신 테이블에 간단하고 다양한 방식으로 빠르게 고정할 수 있습니다. 특히 공작기계에서 가공물의 높이를 맞추거나 픽스처를 고정할 때 적합 합니다.

참고:

센터링 슬리브의 Order no.(Order no.)

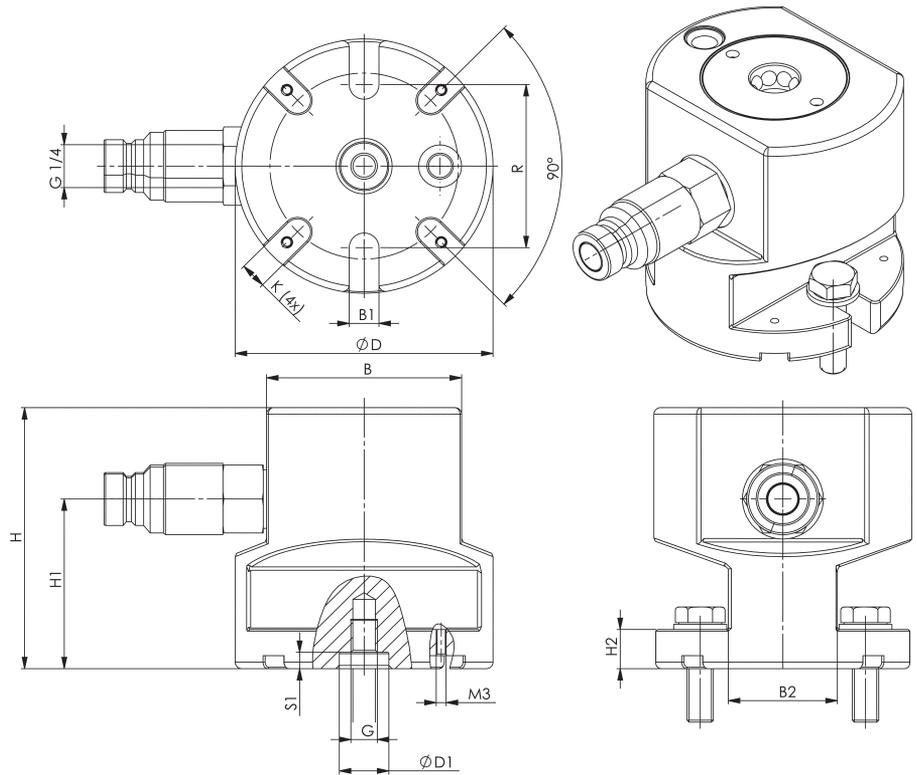
- Ø16 mm: 78006

T-slot 너트의 Order no.(Order no.)

- 430264

유압식 퀵 릴리즈(Quick-release) 커플링, 커넥터, 고정 볼트는 제공됩니다.

*설치 메뉴얼을 준수하십시오.



Dimensions:

Order no.	Size	B	B1	B2	dia. D	dia. D1 0/+0.01	G	H ±0.01	H1	H2	K F6	R	S1
534719	K05	59	9	33	78	15	M8	80	52	12	8	50	5

No.6210L-10-05

K10과 연결되는 공압식 K5 클램핑모듈 어댑터

하우징: 뜨임 열처리 강(Tempering), 표면경화처리 (gas-nitrided, oxidised)
클램핑모듈: 경화 처리(hardened)된 커버와 피스톤

Order no.	Size	Pull-in/locking force up to [kN]	Holding force* [kN]	Weight [g]
534768	K05	1.5	13	2272

적용:

어댑터 장치는 K10 크기의 중간 엘리먼트(Intermediate element)를 K5 공압식 클램핑 모듈의 크기로 줄이는데 사용됩니다. 작업물이나 픽스처(Fixture)를 클램핑 스톱드를 사용하여 정밀하게 직접 K5클램핑 모듈에 고정할 수 있습니다. 이 클램핑 시스템은 5축 가공을 위해 작업물을 필요한 높이로 이동하거나, 머신 테이블에서 다양한 고정 높이를 갖는 작업물을 안전하고 빠르게 고정하는데 사용할 수 있습니다.

장점:

복잡한 형상의 가공물을 머신 테이블에 간단하고 다양한 방식으로 빠르게 고정할 수 있습니다. 특히 공작기계에서 가공물의 높이를 맞추거나 픽스처를 고정할 때 적합 합니다.

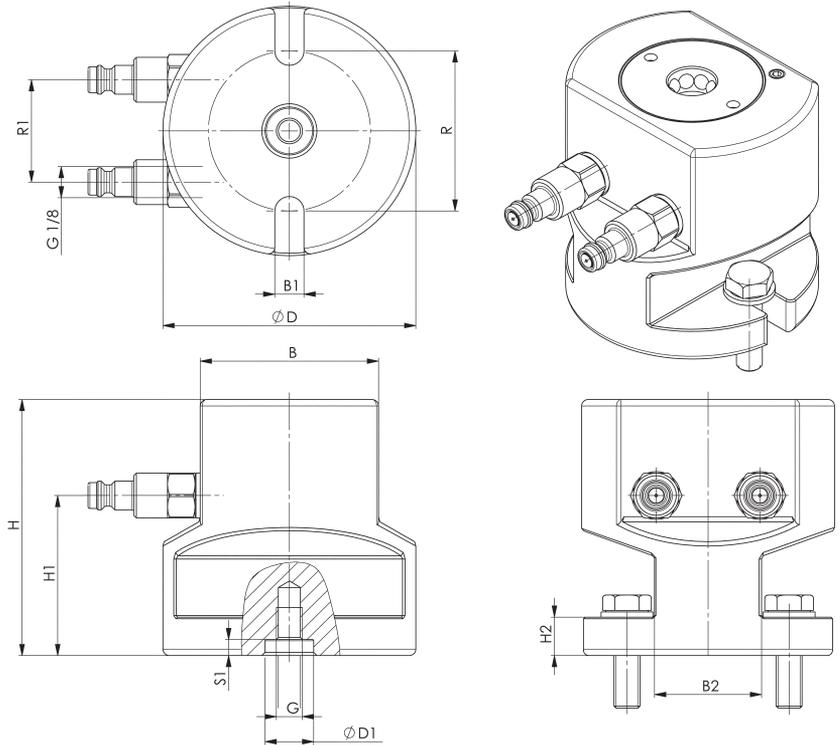
참고:

센터링 슬리브의 Order no.(Order no.)

- Ø16 mm: 78006

공압식 퀵 릴리즈(Quick-release) 커플링, 커넥터, 고정 볼트는 제공됩니다.

*설치 메뉴얼을 준수하십시오.



Dimensions:

Order no.	Size	B	B1	B2	dia. D	dia. D1 0/+0.01	G	H ±0.01	H1	H2	R	R1	S1
534768	K05	59	9	33	78	15	M8	80	52	12	50	32	5

No.6210IL-10-05

K10과 연결되는 공압식 K5 클램핑모듈 어댑터, 인덱싱 버전

하우징: 뜨임 열처리 강(Tempering), 표면경화처리 (gas-nitrided, oxidised)

클램핑모듈: 경화 처리(hardened)된 커버와 피스톤



Order no.	Size	Pull-in/locking force up to [kN]	Holding force* [kN]	Weight [g]
532853	K05	1.5	13	2248

적용:

어댑터 장치는 K10 크기의 중간 엘리먼트(Intermediate element)를 K5 공압식 클램핑 모듈의 크기로 줄이는데 사용됩니다. 작업물이나 픽스처(Fixture)를 클램핑 스톨드(pull-stud)를 사용하여 정밀하게 직접 K5클램핑 모듈에 고정할 수 있습니다. 이 클램핑 시스템은 5축 가공을 위해 작업물을 필요한 높이로 이동하거나, 머신 테이블에서 다양한 고정 높이를 갖는 작업물을 안전하고 빠르게 고정하는데 사용할 수 있습니다. 90°마다 위치한 인덱싱으로 클램핑 모듈의 정확한 위치 설정을 가능하게 하고, 팔레트의 회전을 방지합니다.

장점:

복잡한 형상의 가공물을 머신 테이블에 간단하고 다양한 방식으로 빠르게 고정할 수 있습니다. 특히 공작기계에서 가공물의 높이를 맞추거나 픽스처를 고정할 때 적합 합니다.

참고:

센터링 슬리브의 Order no.(Order no.)

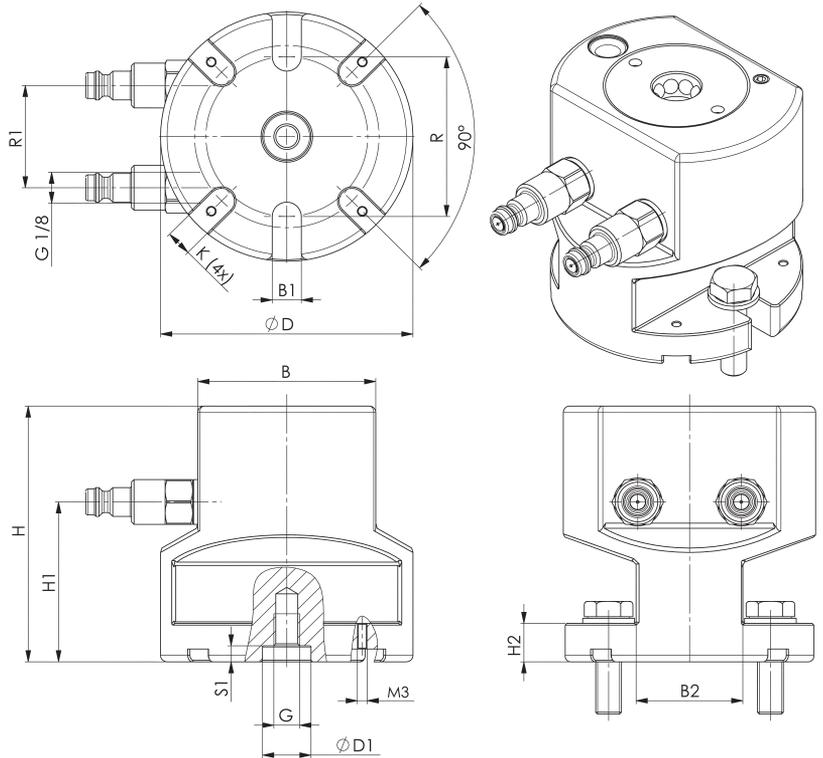
- Ø16 mm: 78006

T-slot 너트의 Order no.(Order no.)

- 430264

공압식 퀵 릴리즈(Quick-release) 커플링, 커넥터, 고정 볼트는 제공됩니다.

*설치 메뉴얼을 준수하십시오.



Dimensions:

Order no.	Size	B	B1	B2	dia. D	dia. D1 0/+0.01	G	H ±0.01	H1	H2	K F6	R	R1	S1
532853	K05	59	9	33	78	15	M8	80	52	12	8	50	32	5

No.6210H

K10과 K20에 연결되는 클램핑모듈 어댑터

하우징: 뜨임 열처리 강(Tempering), 표면경화처리 (gas-nitrided, oxidised)
클램핑모듈: 경화 처리(hardened)된 커버와 피스톤

Order no.	Size	Pull-in/locking force up to [kN]	Holding force* [kN]	Weight [g]
534883	K10	10	25	2835
534800	K20	20	55	7311

적용:

어댑터 장치는 작업물이나 픽스처(Fixture)를 K10이나 K20의 클램핑 스타드(pull-stud)을 사용하여 정밀하게 직접 유압식 클램핑 모듈에 고정할 수 있습니다. 이 클램핑 시스템은 5축 가공을 위해 작업물을 필요한 높이로 이동하거나, 머신 테이블에서 다양한 고정 높이를 갖는 작업물을 안전하고 빠르게 고정하는데 사용할 수 있습니다.

장점:

복잡한 형상의 가공물을 머신 테이블에 간단하고 다양한 방식으로 빠르게 고정할 수 있습니다. 특히 공작기계에서 가공물의 높이를 맞추거나 픽스처를 고정할 때 적합 합니다.

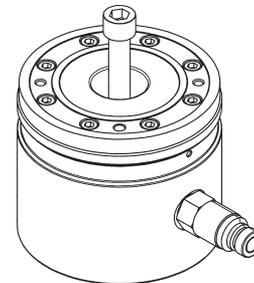
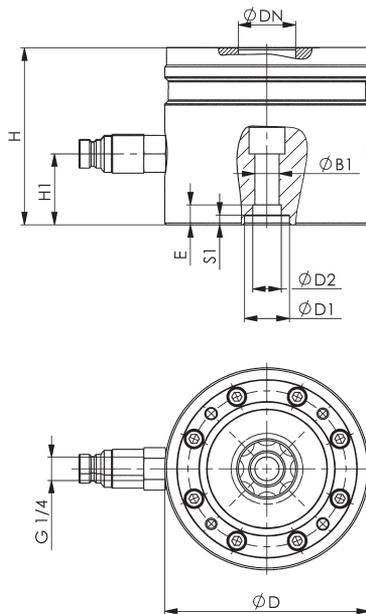
참고:

센터링 슬리브의 Order no.(Order no.)

- Ø16 mm: 78006

유압식 퀵 릴리즈(Quick-release) 커플링, 커넥터, 고정 볼트는 제공됩니다.

*설치 메뉴얼을 준수하십시오.



Dimensions:

Order no.	Size	dia. B1	dia. D	dia. D1	dia. D2	dia. DN	E	H ±0.01	H1	S1
534883	K10	9.0	80	-	15	22	5.0	80	35	-
534800	K20	13.5	114	25	16	32	11.25	100	40	5.5

No.6210IH

K20에 연결되는 클램핑모듈 어댑터, 인덱싱 버전

하우징: 뜨임 열처리 강(Tempering), 표면경화처리 (gas-nitrided, oxidised)

클램핑모듈: 경화 처리(hardened)된 커버와 피스톤



Order no.	Size	Pull-in/locking force up to [kN]	Holding force* [kN]	Weight [g]
534412	K20	20	55	7154

적용:

어댑터 장치는 작업물이나 픽스처(Fixture)를 K20의 클램핑 스톱드(pull-stud)를 사용하여 정밀하게 직접 유압식 클램핑 모듈에 고정할 수 있습니다. 이 클램핑 시스템은 5축 가공을 위해 작업물을 필요한 높이로 이동하거나, 머신 테이블에서 다양한 고정 높이를 갖는 작업물을 안전하고 빠르게 고정하는데 사용할 수 있습니다. 90°마다 위치한 인덱싱으로 클램핑 모듈의 정확한 위치 설정을 가능하게 하고, 팔레트의 회전을 방지합니다.

장점:

복잡한 형상의 가공물을 머신 테이블에 간단하고 다양한 방식으로 빠르게 고정할 수 있습니다. 특히 공작기계에서 가공물의 높이를 맞추거나 픽스처를 고정할 때 적합 합니다.

참고:

센터링 슬리브의 Order no.(Order no.)

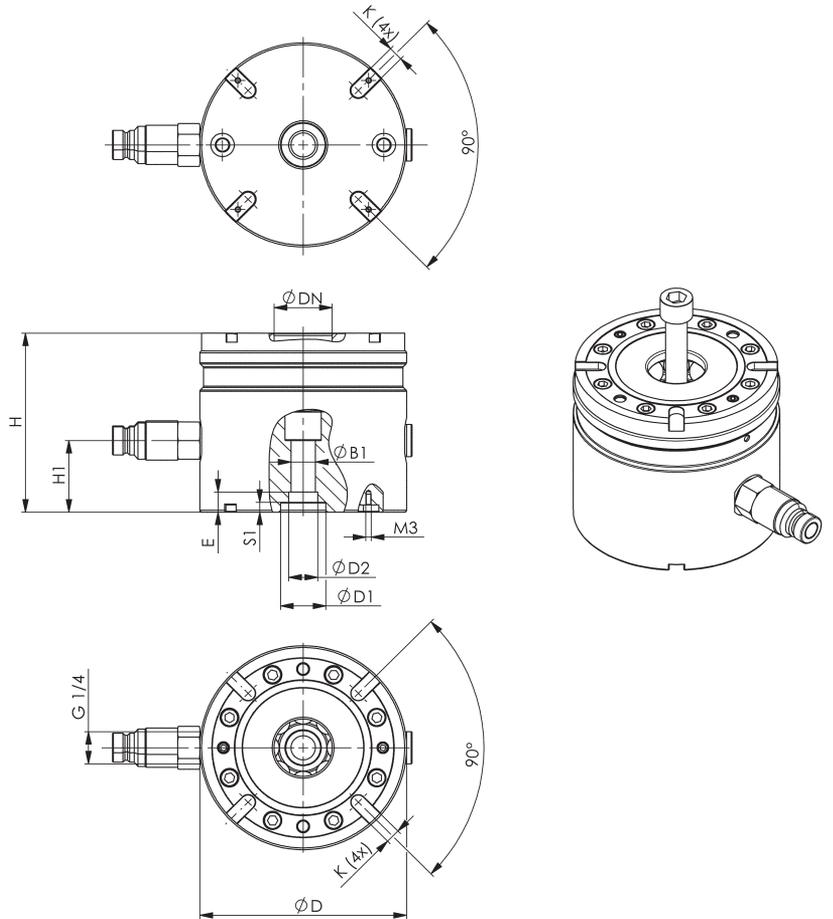
- Ø16 mm: 78006

T-slot 너트의 Order no.(Order no.)

- 430264

유압식 퀵 릴리즈(Quick-release) 커플링, 커넥터, 고정 볼트는 제공됩니다.

*설치 매뉴얼을 준수하십시오.



Dimensions:

Order no.	Size	dia. B1	dia. D	dia. D1	dia. D2	dia. DN	E	H ±0.01	H1	K F6	S1
534412	K20	13.5	114	25	16	32	11.25	100	40	8	5.5

No.6370ZSZ-112

유압식 K20 클램핑모듈 용 콜렛(Collet) 장치
재질: 고강도 알루미늄

Order no.	dia. D	dia. D1	dia. D2	Clamping stroke Ø [mm]	H	H1	Weight [g]
550286	112	20	25	0.5	50	30	1133

디자인:

직경 112mm 콜렛(Collet)장치는 유압식 K20 클램핑 모듈(인덱싱)에 적합합니다.

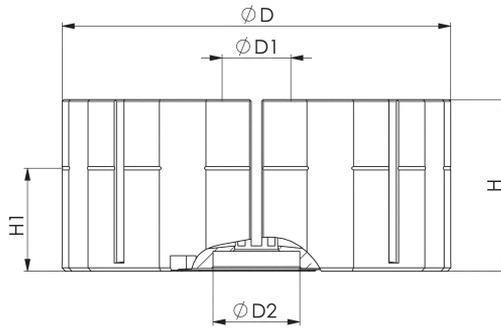
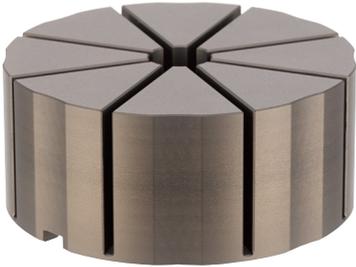
적 용:

콜렛(Collet)장치는 유압식 K20 클램핑 모듈에 스테드(pull-stud)로 연결되어, 클램핑 될 때 방사방향으로 힘을 가하여 고정됩니다.

가공물은 최소 2mm 이상 삽입되어야 합니다.

콜렛(Collet)장치는 H1 높이(30mm) 범위 내에서 가공이 가능합니다.

가공물의 최대 직경은 100mm 입니다.



No.6370ZSB

콜렛 장치용 설치 키트
Collet No.6370ZSZ-112

Order no.	Size	Weight [g]
550287	K20	190

디자인:

구성품

- K20 슬릿 스테드(Timing pull-stud) : 1개
- K20 스테드 스크류(engagement screw) : 1개
- M12 잠금너트 : 1개
- 인덱싱 슬롯 너트(두께 8mm) : 2개

적 용:

이 마운팅 세트는 112mm 콜렛 고정장치에 설치됩니다.

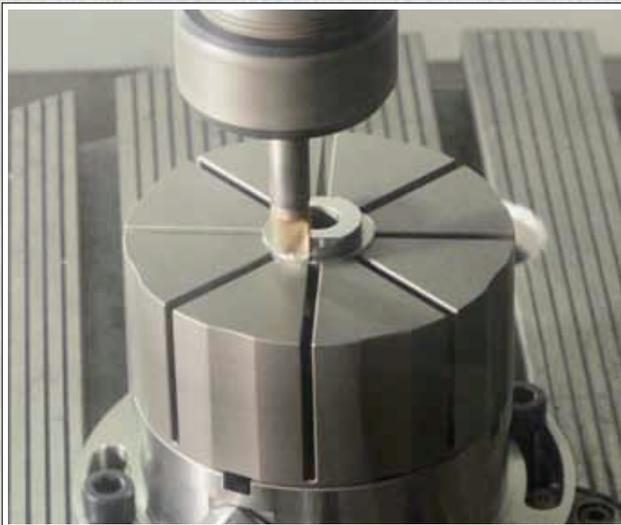
설치 이후에 이 콜렛 고정장치는 유압식 K20 클램프 모듈에 단단히 고정합니다.



K20 유압식 모듈을 위한 콜릿 고정장치
Code 550286

받침대를 위한 설치용 키트
Code 550287

유압식 K20 어셈블리 엘리먼트 (+인덱싱)
Code 534412



No.6210L

K10, K10.3, K20에 연결되는 클램핑모듈 어댑터

하우징: 뜨임 열처리 강(Tempering), 표면경화처리 (gas-nitrided, oxidised)
클램핑모듈: 경화 처리(hardened)된 커버와 피스톤

Order no.	Size	Pull-in/locking force up to [kN]	Holding force* [kN]	Weight [g]
534925	K10	8	25	2720
534537	K10.3	10	25	7708
534842	K20	17	55	7185

적용:

어댑터 장치는 작업물이나 픽스처(Fixture)를 K10, K10.3, K20의 클램핑 스타드(pull-stud)를 사용하여 정밀하게 직접 공압식 클램핑 모듈에 고정할 수 있습니다. 이 클램핑 시스템은 5축 가공을 위해 작업물을 필요한 높이로 이동하거나, 머신 테이블에서 다양한 고정 높이를 갖는 작업물을 안전하고 빠르게 고정하는데 사용할 수 있습니다.

장점:

복잡한 형상의 가공물을 머신 테이블에 간단하고 다양한 방식으로 빠르게 고정할 수 있습니다. 특히 공작기계에서 가공물의 높이를 맞추거나 픽스처를 고정할 때 적합 합니다.

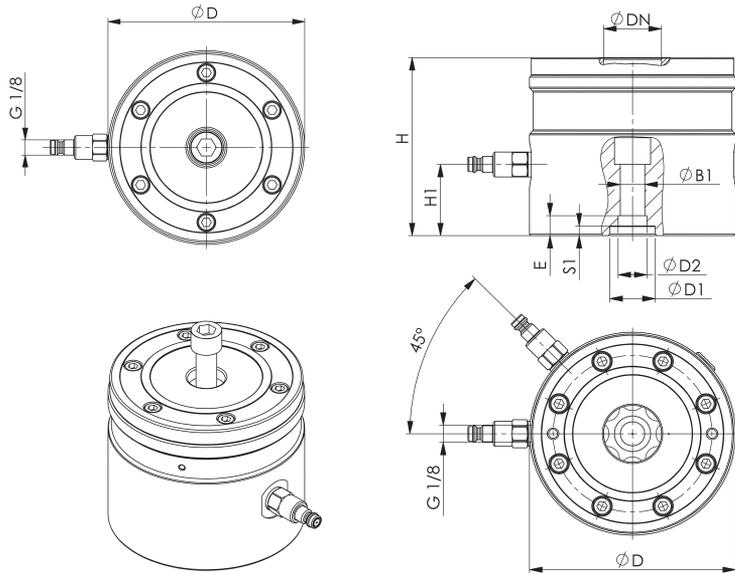
참고:

센터링 슬리브의 Order no.(Order no.)

- Ø16 mm: 78006

공압식 퀵 릴리즈(Quick-release) 커플링, 커넥터, 고정 볼트는 제공됩니다.

*설치 매뉴얼을 준수하십시오.



K10.3

K10, K20

Dimensions:

Order no.	Size	dia. B1	dia. D	dia. D1	dia. D2	dia. DN	E	H ±0.01	H1	S1
534925	K10	9.0	80	-	15	22	5.0	80	35	-
534537	K10.3	13.5	114	25	16	22	11.25	100	40	5.5
534842	K20	13.5	114	25	16	32	11.25	100	40	5.5

No.6210IL

K10.3, K20에 연결되는 클램핑모듈 어댑터, 인덱싱 버전

하우징: 뜨임 열처리 강(Tempering), 표면경화처리 (gas-nitrided, oxidised)
클램핑모듈: 경화 처리(hardened)된 커버와 피스톤



Order no.	Size	Pull-in/locking force up to [kN]	Holding force* [kN]	Weight [g]
534495	K10.3	10	25	7668
534453	K20	17	55	7162

적용:

어댑터 장치는 작업물이나 픽스처(Fixture)를 K10.3, K20의 클램핑 스토프드(pull-stud)를 사용하여 정밀하게 직접 공압식 클램핑 모듈에 고정할 수 있습니다. 이 클램핑 시스템은 5축 가공을 위해 작업물을 필요한 높이로 이동하거나, 머신 테이블에서 다양한 고정 높이를 갖는 작업물을 안전하고 빠르게 고정하는데 사용할 수 있습니다.

90°마다 위치한 인덱싱으로 클램핑 모듈의 정확한 위치 설정을 가능하게 하고, 팔레트의 회전을 방지합니다.

장점:

복잡한 형상의 가공물을 머신 테이블에 간단하고 다양한 방식으로 빠르게 고정할 수 있습니다. 특히 공작기계에서 가공물의 높이를 맞추거나 픽스처를 고정할 때 적합 합니다.

참고:

센터링 슬리브의 Order no.(Order no.)

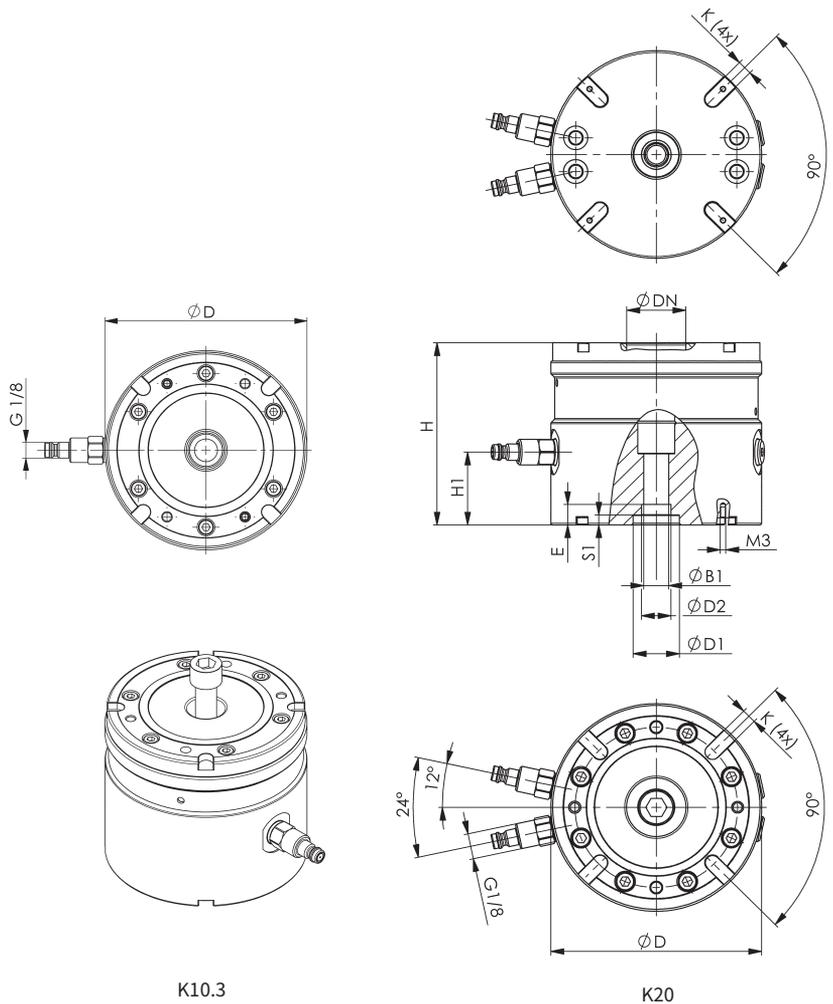
- Ø16 mm: 78006

슬롯 너트의 Order no.(Order no.)

- 430264

공압식 퀵 릴리즈(Quick-release) 커플링, 커넥터, 고정 볼트는 제공됩니다.

*설치 매뉴얼을 준수하십시오.



Dimensions:

Order no.	Size	dia. B1	dia. D	dia. D1	dia. D2	dia. DN	E	H ±0.01	H1	K F6	S1
534495	K10.3	13	114	25	16	22	11.25	100	40	8	5.5
534453	K20	13	114	25	16	32	11.25	100	40	8	5.5