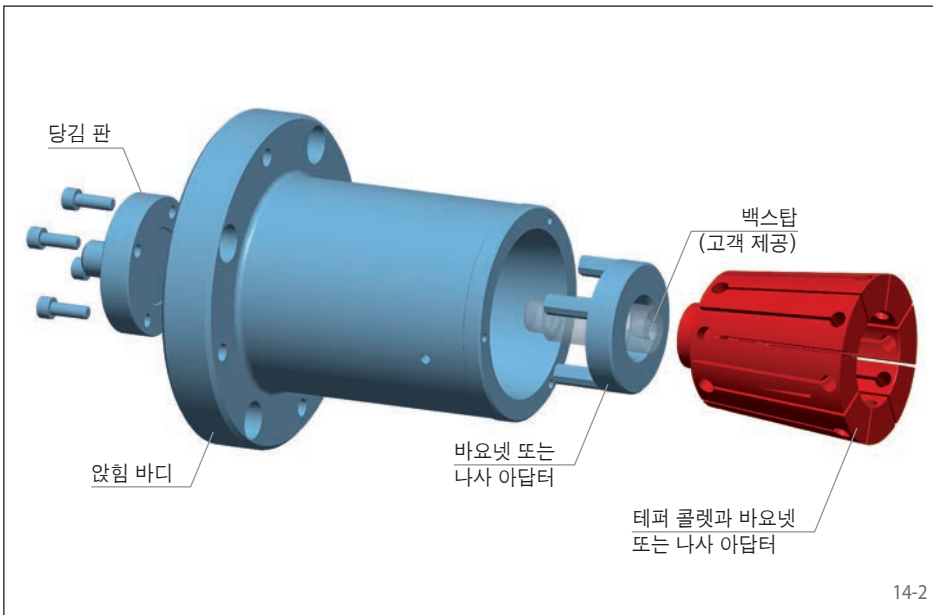


14-1

특징

- 클램핑 지름 7,2 mm 부터 73,6 mm 까지
- 높은 동심도 $\leq 0,01$ mm
- 부품 허용 오차 최고 IT15
- 연장된 삼입 깊이
- 외부 백스탑 표면 또는 고객의 내부 백스탑 핀에 대한 풀-백 액션
- 박벽 또는 슬리드 부품

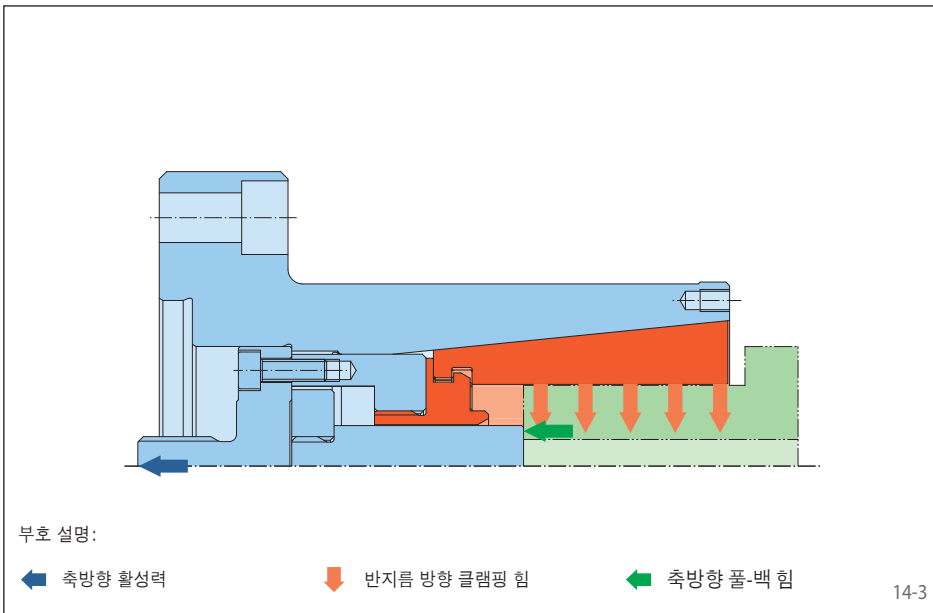


14-2

설정

테퍼 콜릿 플랜지 척은 당김 판, 앞힘 바디, 바요넷 또는 나사 아답터 그리고 테퍼 콜릿으로 되어 있음. 그 크기에 따라 테퍼 콜릿에 바요넷 또는 나사 연결이 있음 앞힘 바디로 형상 깎 연결이 되고 바요넷 또는 나사 아답터로 바요넷 또는 나사 연결이 됨 테퍼 콜릿 플랜지 척이 기계에 앞힘 바디로 부착됨 클램핑 지그는 기계의 동력 활성화 유닛에 연결된 당김 판으로 활성화 됨.

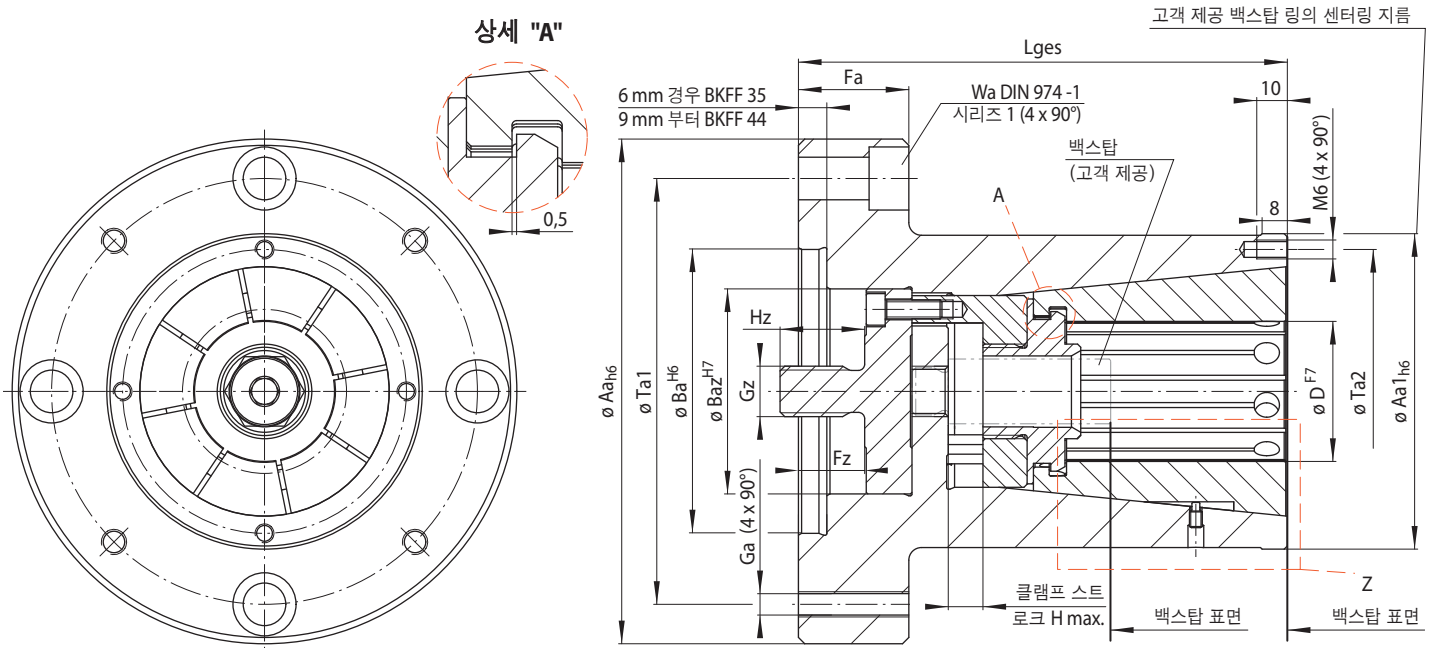
중간 플랜지나 스프링 장력 활성화는 58 쪽 이후로 나옴.



14-3

클램핑 원리

클램핑을 위해서, 테퍼 콜릿이 앞힘 바디 쪽으로 당겨짐. 부품이 센터링 되고 백스탑에 나란히 정렬됨.



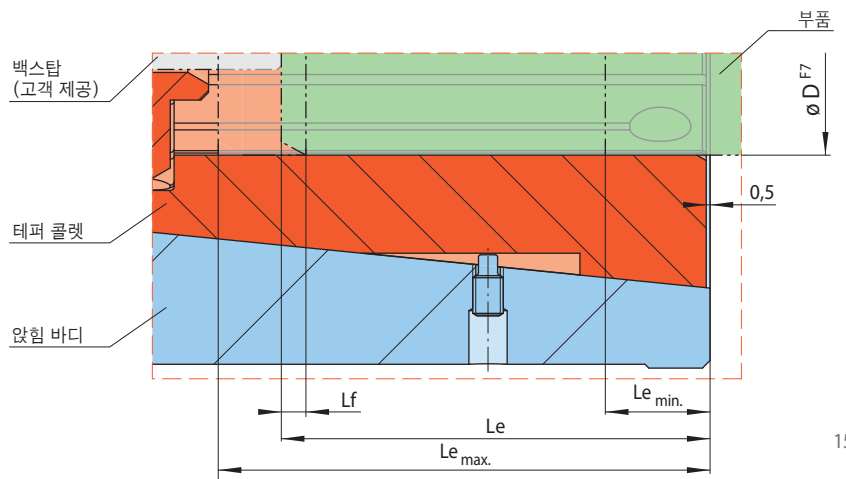
15-1

삽입 깊이 Le

최소 삽입 깊이 Le_{min} . 앓힘 바디로부터 읽은 뒤 부품의 챔퍼 길이 L_f 및 상수 K와 다음의 공식에 의해서 도출됨:

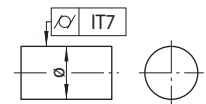
$$Le_{min} = K + L_f$$

상세 "Z"



15-2

유의하십시오



크기	클램핑 범위	최대 지름 변화*	최대 전달 토크**	최대 활성화력**	Aa	Aa1	Ba	Baz	Fa	Fz	Ga	Gz	H max.	Hz	K	Le max. ³⁾	Lges	Ta1	Ta2	Wa
	D ¹⁾ mm	ΔD mm	M ²⁾ Nm	F N	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
BKFF 35	14,60 - 7,20	0,6	10 - 20	8500	90	55	50	27	20	10	M 6	M 10	3,5	14	9,5	39,5	93,5	70	45	8
BKFF 44	23,60 - 14,40	0,8	27 - 42	11000	120	70	60	50	30	19	M 8	M 16	5,0	18	12,5	40,5	110	95	60	10
BKFF 56	33,60 - 23,40	1,2	63 - 87	16000	120	75	60	50	30	19	M 8	M 16	7,0	18	21,5	44,5	119	95	65	10
BKFF 79	51,60 - 33,40	2,0	158 - 234	28000	160	100	90	65	35	21	M 8	M 16	11,0	22	25,5	64,5	155	135	90	12
BKFF 110	73,60 - 51,40	2,4	346 - 479	40000	200	135	125	90	35	22,5	M 8	M 20	13,0	25	29,5	88,5	190	175	125	12

* 클램핑 요소의 클램핑 지름의. ** 풀-백 액션으로 클램핑 하는 경우.

¹⁾ 다음 쪽에 나오는 "클램핑 요소 테퍼 콜릿 BKF" 표에 나오는 표준 클램핑 범위를 참고.

²⁾ 낮은 값은 각 크기에 대한 최소 클램핑 지름을, 높은 값은 가장 큰 클램핑 지름을 나타냅니다 그 두 값의 중간 값에 대해서는 16 쪽의 "테퍼 콜릿 클램핑 요소 BKF" 참고.

³⁾ 최대 삽입 깊이 (클램핑 길이에 상응)

발주 방법

클램핑 지그의 크기, 주문 테퍼 콜릿의 클램핑 범위를 발주서에 명기하십시오:

크기: BKFF 35
 클램핑 범위: 10,20 - 9,60 mm
 ➔ BKFF 35-10,20-9,60