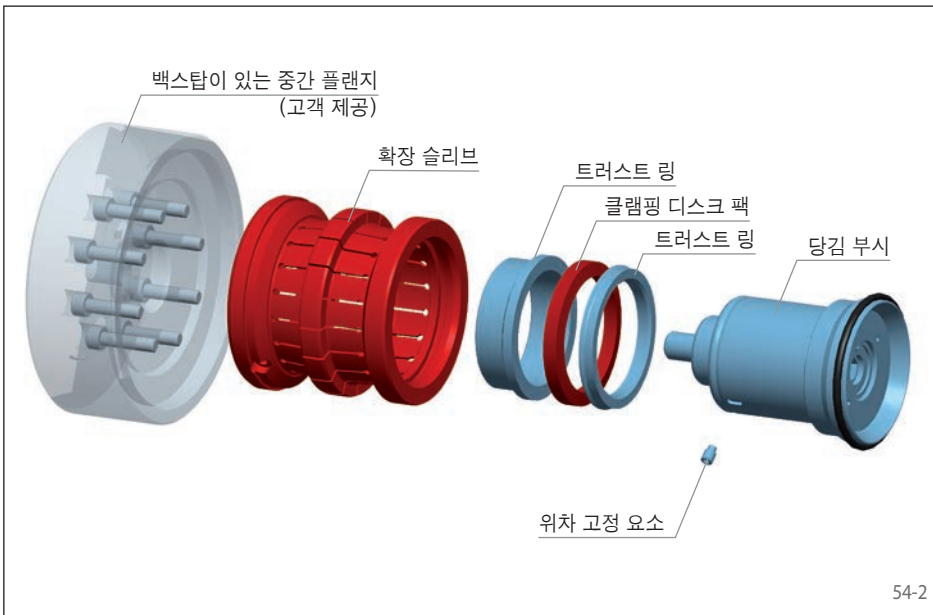


특징

- 클램핑 지름 25 mm 부터 82,5 mm 까지
- 기계 공정 부품을 클램핑 하는데 뛰어나게 적절함
- 높은 동심도 $\leq 0,005$ mm
- 부품 허용 오차 IT 10 까지
- 고객 제공의 외부 중간 플랜지 링에 풀-백
- 짧은 클램핑 길이 또는 홈으로 클램핑 표면에 장애가 있는 경우에도 적절함
- 수동 클램핑 옵션 가능
- 확장 슬리브 홈에 고무로 채워져 이물질 투입 불가

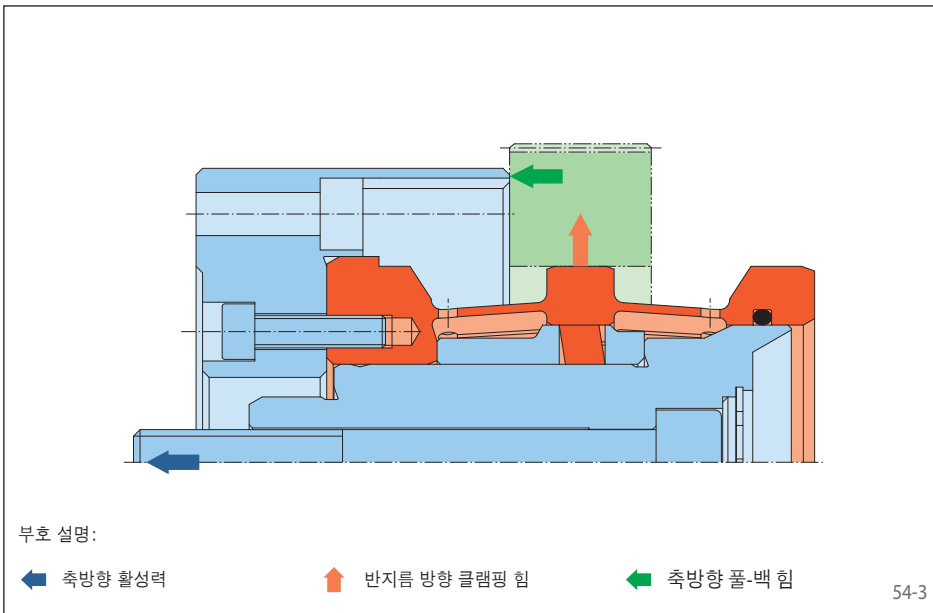
54-1



설정

팽창 슬리브 만드렐은 당김 부시 멩치와 슬리브 멩치로 되어 있습니다. 수동 클램핑을 위해서 나사 판이 추가로 필요합니다. 팽창 슬리브 만드렐을 중간 플랜지를 통해 기계와 볼트 연결합니다. 팽창 슬리브가 중간 플랜지와 함께 조립후 연마로 완성된다면 최고 수준의 동심도가 달성됩니다. 클램핑 지그가 기계의 동력 클램핑 장치로 연결된 중앙 당김 부시 멩치로 작동합니다.

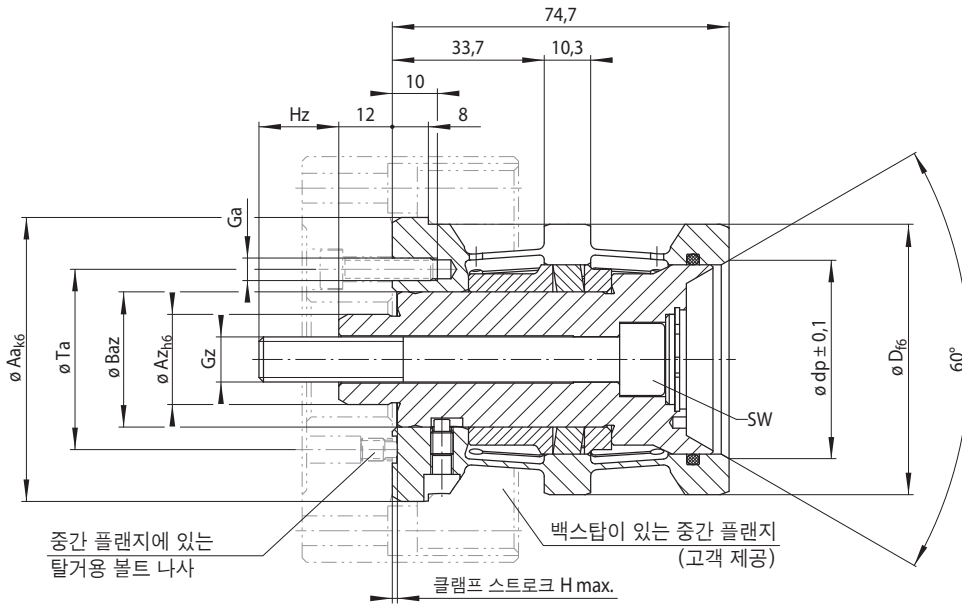
54-2



클램핑 원리

RINGSPANN 클램핑 디스크 팩이 당김 부시에 장전됩니다. 그 위에 홈이 진 팽창 슬리브가 중간 플랜지와 볼트 연결되어 놓여집니다. 축방향 활성력이 적용되면 클램핑 디스크가 원주 전체 그리고 동시에 그 결과로 팽창 슬리브 전체에 걸쳐 균일하게 팽창됩니다. 변형 영역이 경사 디자인으로 강화되어서 홈이 진 팽창 슬리브가 짧아 지면서 클램프 되는 부품을 백스탑을 향해 당겨줍니다. 심압대 혹은 센터링 팁이 추가된다면 팽창 슬리브 만드렐에 클램핑 후 전체 경직성을 증대시켜줍니다. 심압대 혹은 센터링 팁은 단지 팽창 슬리브 만을 지지해줍니다.

54-3

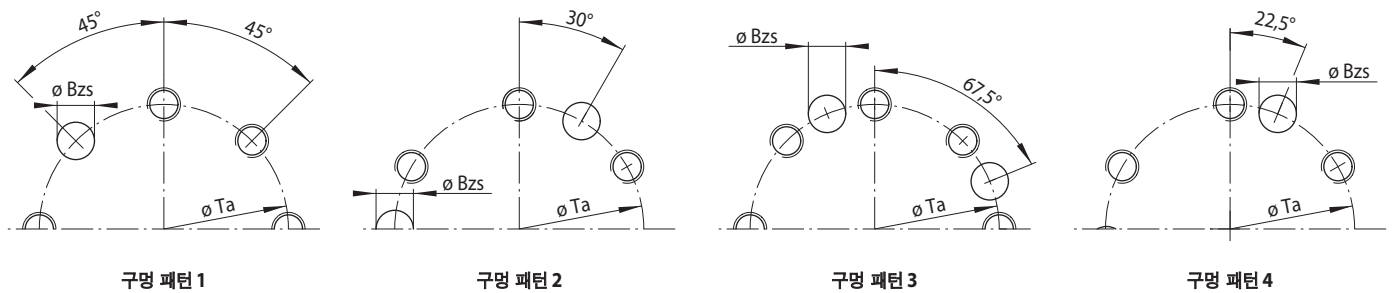


55-1

크기	클램핑 범위	최대 지름 변화*	최대 전달 토크**	최대 활성화력	조임 토크	Aa	Az	Baz	Bzs	dp	Ga***	Gz	H max.	Hz	SW	Ta	Y****	Z*****	구멍 패턴
	D mm	ΔD mm	M Nm	F N	M _A Nm	mm	mm	mm	mm	mm		mm	mm	mm		mm			
HDDS 11	25,00 - 32,50	0,10	22	3,2	2,7	33	11	11	5	20,8	M 4	M 5	0,3	8,5	4	24	6	2	1
HDDS 15	32,00 - 42,50	0,10	28	4,5	4,5	43	15	15	5	24,3	M 4	M 6	0,6	7,2	5	24	6	2	1
HDDS 20	42,00 - 52,50	0,15	77	7,2	9,6	53	15	20	6	34,3	M 5	M 8	1,0	17,0	6	30	6	3	2
HDDS 30	52,00 - 62,50	0,15	120	10,4	17,0	63	20	30	6	44,0	M 5	M 10	1,0	17,7	8	40	8	4	3
HDDS 40	62,00 - 72,50	0,15	158	10,3	20,2	73	20	40	6	54,0	M 5	M 12	1,0	17,1	10	50	8	4	3
HDDS 50	72,00 - 82,50	0,15	205	11,4	22,2	83	30	50	6	65,0	M 6	M 12	1,0	17,7	10	60	6	3	4

* 클램핑 요소의 클램핑 지름의.
 ** 최대 전달가능 토크는 최소 클램핑 지름에 대한 것입니다. 더 큰 클램핑 지름에 대해서는 최대 전달가능 토크를 클램핑 지름에 맞추어 선형 외삽하여 산정.
 *** 강도 등급 10.9 볼트용
 **** Y = 원주 지름 Ta 에 있는 탭 구멍 Ga 의 수
 ***** Z = 피치 원 지름 Ta 에 난 반대 구멍 Bzs 의 수, 반대 구멍의 깊이 1 mm

밀대 볼트용 탭 구멍 및 반대 구멍 패턴 (좌측에서 보았을 때)



발주 방법

클램핑 지그의 크기, 귀사 부품의 클램핑 지름, 부품 허용오차를 발주에 명기 요망:

크기: HDDS 20
 클램핑 지름: 42,50 mm
 부품 허용오차: H7
 ➔ HDDS 20-42,50H7