

특징	코드
클램핑 유닛	K
표준	E
크기 32, 37, 42, 47, 57, 70, 90, 105, 140 또는 160 공급 가능	032 ~ 160
스프링 활성화	F
유압 해제	H
마모 조정 없음	K
피스톤 로드 크기 12 mm 부터 115 mm 까지 가능	012 ~ 115

### 발주 방법

클램핑 유닛 KE 037 FHK, 피스톤 로드 직경 16 mm:

↓ KE 037 FHK - 016

### 설명

클램핑 유닛 KE ... FHK는 유압 실린더 당김 막대를 양방향에 대해서 계산된 조임력으로 클램프 또는 홀딩합니다.

조임력은 내장된 디스크 스프링의 힘으로 생성됩니다. 클램핑 유닛은 유압으로 해제 됩니다.

고객은 유닛을 연결 플랜지로 실린더 또는 기계 장치에 연결합니다.

### 운용

유압 실린더의 작업 스트로크 동안 클램핑 유닛에 압력을 가합니다. 이 압력으로 디스크 스프링이 피스톤에 의해 압축됩니다. 이 위치에서, 클램핑 디스크는 축방향 장력으로부터 자유로워 지고, 따라서 피스톤 로드를 저항없이 움직입니다.

클램핑 유닛에 걸린 압력이 제거되면, 스프링의 힘이 전적으로 피스톤에 가해지고 따라서 디스크 팩에도 가해집니다. 클램핑 디스크는 축방향 스프링 장력을 흡이 난 클램핑 슬리브에 지름방향 힘으로 전환해 줍니다. 이때 지름 방향 힘은 축방향 장력의 최소 5 배 만큼 큼니다. 클램핑 슬리브는 지름 방

향 클램핑 힘을 피스톤 로드로 전달하며, 이 때에 피스톤 로드를 확고하게 잡아줍니다.

매번 압력이 떨어질 때 - 계획된 것이 아닐 지라도 - 클램핑 유닛은 즉시 반응합니다.

### 적용

클램핑 유닛은 피스톤 유닛을 의도하지 않은 움직임에 대해 정밀하게 보호합니다.

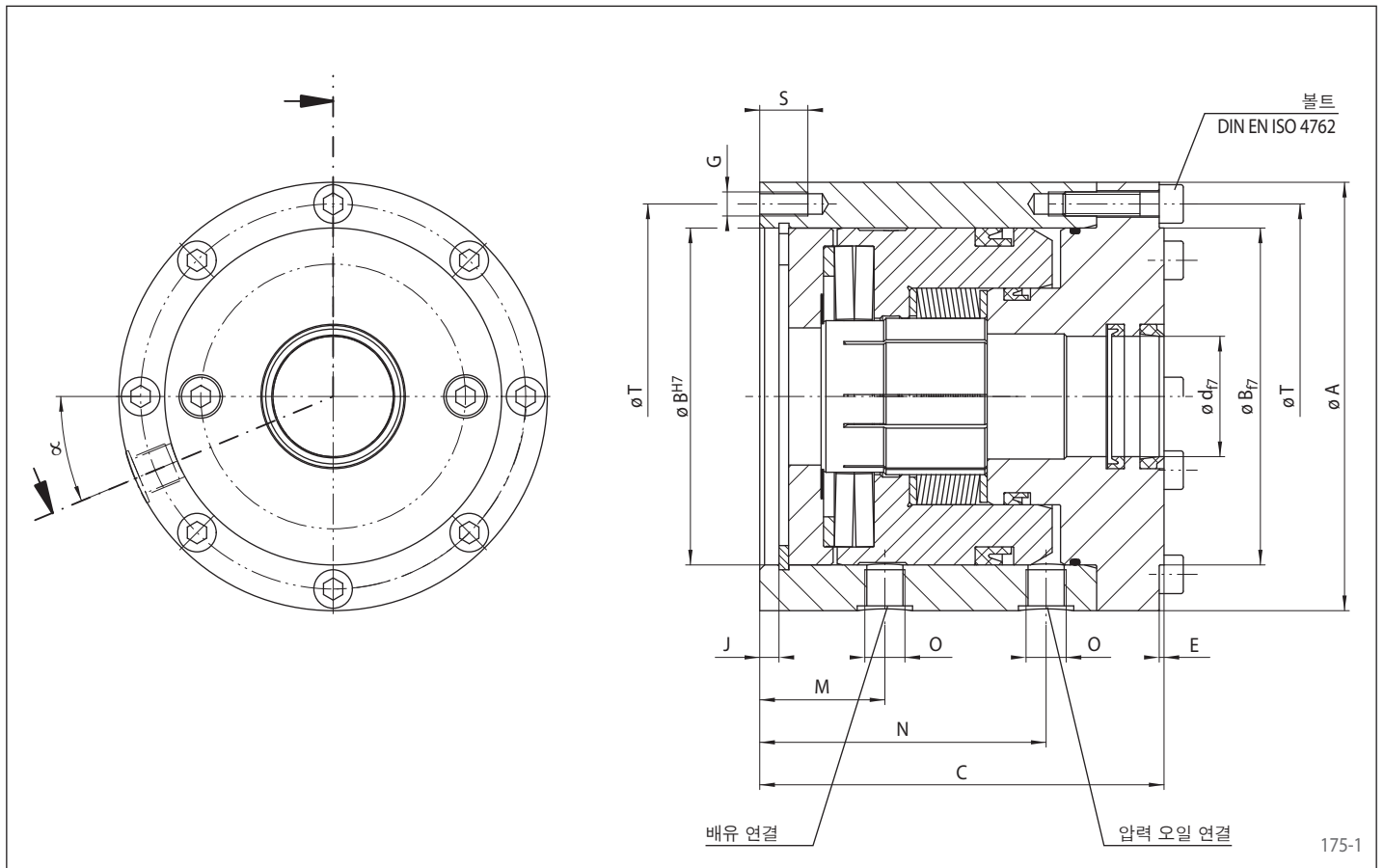
예로, 실린더나 직선운동 모터를 가진 기계가 한 가지 지속적인 운동으로 구동될 수 있습니다. 클램핑 유닛으로 이 위치가 기계적으로 정확히 유지될 수 있습니다.

안전 클램핑 유닛의 정밀도는 피스톤 로드 에 적용되는 표시된 최대 지지력까지는 크기와 방향에 무관합니다. 유지력이 유효하

기 위해서는 피스톤 로드가 전혀 움직여서는 안됩니다. 조임력은 즉시 작용하며 외부 힘에 의존하지 않습니다. 만약 피스톤 로드의 운동을 제동할 필요가 있다면, 압력이 떨어질 때 클램핑 유닛이 사실상 지연이 전혀 없이 어느 때든지 일정한 마찰력을 만들어 냅니다. 따라서 피스톤 로드의 감속이 균일하며 감속되는 설치 구성품을 보호합니다.

### 특징

- 영속적인 피스톤 로드 조임용
- 스프링 활성화, 유압 해제
- 양 방향으로 전달 가능한 유지력
- 해제를 위한 피스톤 로드 에 힘 (계양) 적용 불가



크기	피스톤 로드- $\phi d^1$	유지력 $F_H^{2)}$	A	B	C	E	G	J	M	N	O	S	T	X <sup>3)</sup>	필요 해제 압력 바	최대 유압 압력 바	행정 오일 용량 cm <sup>3</sup>	$\alpha$ 각도	중량 kg
	mm	N	mm	mm	mm	mm		mm	mm	mm		mm	mm						
32	12	2500	72	48	76	2	M 5	5	26	54	R1/8"	9	60	4	57	120	1	22,5	2,1
37	14 16 18	5000	85	60	88	2	M 6	6	31	64	R1/8"	11	72	4	68	120	2	22,5	3,4
42	20 22	8000	100	68	100	2	M 6	6	34	72	R1/8"	11	85	4	82	120	2	22,5	5,3
47	25 28	12500	110	80	115	2	M 6	7	42	85	R1/8"	15	92	6	84	120	3	22,5	7,3
57	(30) 32 34	19000	130	95	130	2	M 8	7	48	96	R1/4"	16	112	6	88	120	5	22,5	11,5
70	36 40 45	30000	150	116	148	3	M 8	4	52	108	R1/4"	16	132	8	102	120	6	22,5	17,2
90	50 (55) 56	48000	178	140	168	3	M 10	8	52	119	R3/8"	20	160	8	108	160	13	22,5	27,2
105	60 63 70	68000	210	168	185	3	M 12	10	60	133	R3/8"	22	190	8	122	160	17	22,5	41,2
140	80 (85) 90	120000	273	220	230	3	M 14	12	75	172	R3/8"	25	250	12	115	160	39	15	86,9
160	100 110 (115)	200000	330	270	270	5	M 18	16	90	200	R3/8"	38	300	12	110	160	64	15	148,2

<sup>1)</sup> 굵게 인쇄된 직경 번호. 괄호가 없는 직경은 DIN 24334 에 따름.

<sup>2)</sup> 179쪽의 권고에 유의하십시오.

<sup>3)</sup> 구멍의 수 G 또는 볼트 DIN EN ISO 4762 는 피치 직경 T 에 있음.