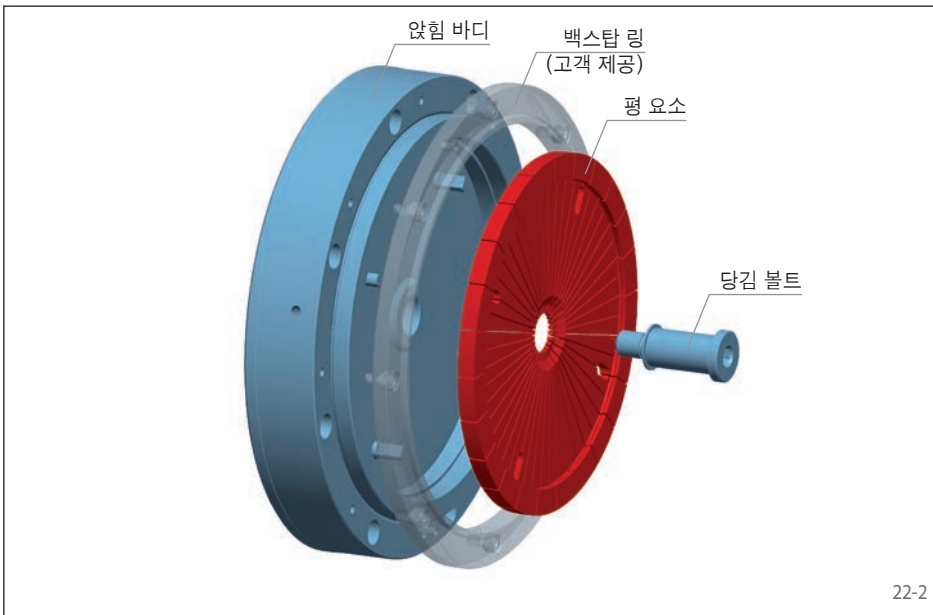




22-1

**특징**

- 클램핑 지름 90 mm 부터 260 mm 까지
- 높은 동심도  $\leq 0,01$  mm
- 부품 허용 오차 최고 IT11
- 극단 클램핑 지그 길이
- 짧은 클램핑 길이
- 내부 백스탑 핀, 외부 백스탑 표면 또는 고객 제공 외부 백스탑 링에 풀-백
- 수동 클램핑 옵션 가능
- 평 요소에 고무가 채워진 홈

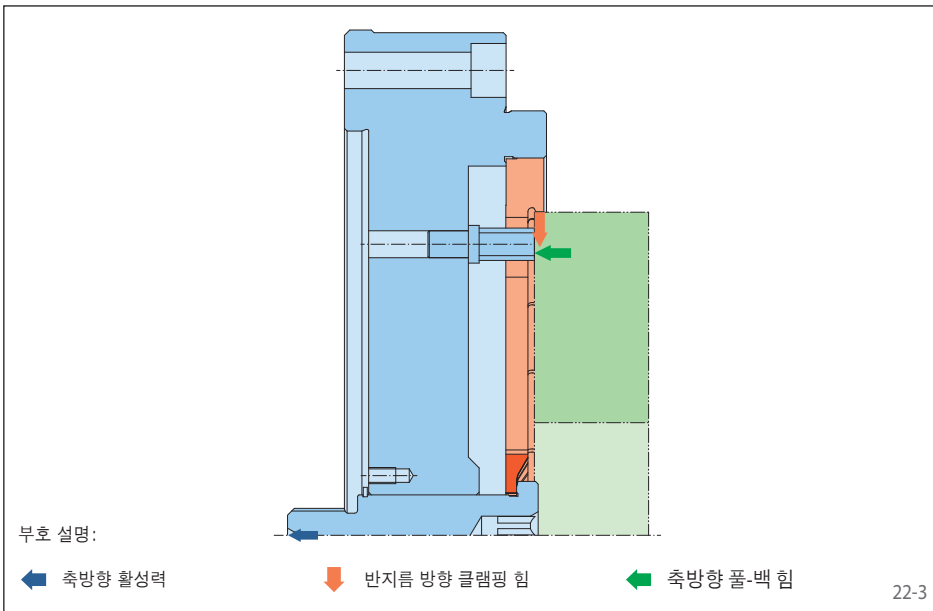


22-2

**설정**

평 요소 플랜지 척은 백스탑 핀이 있는 앓힘 바디, 평 요소 그리고 당김 볼트로 되어 있습니다. 수동 클램핑이 옵션. 평 요소 플랜지 척은 기계에 앓힘 바디로 부착됩니다. 클램핑 지그가 기계의 동력 활성화 유닛에 연결된 당김 볼트에 의해서 활성화됩니다.

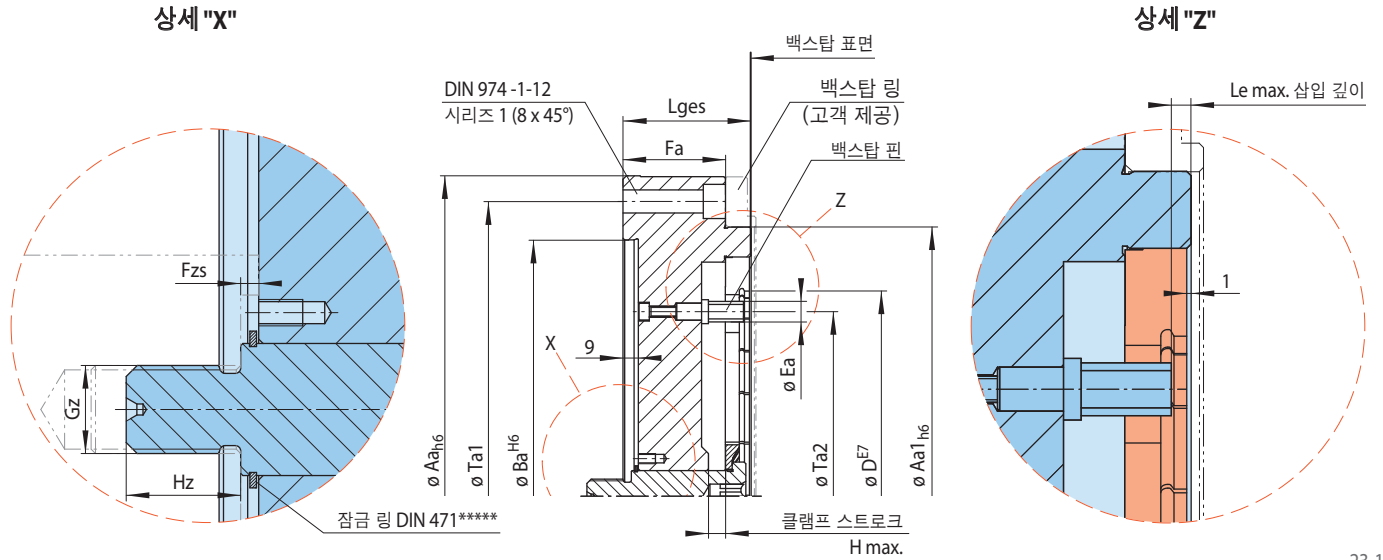
중간 플랜지나 스프링 장력 활성화는 58 쪽 이후로 나옴.



22-3

**클램핑 원리**

평 요소는 앓힘 바디의 앓힘 지름에 예압으로 앓혀집니다. 클램핑 목적으로 평 요소가 축방향 활성화력에 의해서 탄력적으로 변형됩니다. 부품이 센터링되고 백스탑으로 눌러 평평하게 정렬됩니다.



23-1

크기	달성 가능 클램핑 지름 D* mm	최대 지름 변화** ΔD mm	최대 전달 토크*** M <sup>1)</sup> Nm	최대 활성력*** F N	Aa mm	Aa1 mm	Ba mm	Ea mm	Fa mm	Fzs mm	Gz mm	H max. mm	Hz mm	Le max. mm	Lges mm	Ta1 mm	Ta2 mm	Y ****
KFFF 110	90 - 100	0,27	550 - 610	14200	200	150	125	5,5	34,5	4,0	M 12	3,2	18	5	45,5	175	80,5	3
KFFF 120	100 - 110	0,27	680 - 740	14200	200	150	125	10	34,5	4,0	M 12	3,6	18	5	45,5	175	85,5	3
KFFF 130	110 - 120	0,30	730 - 780	13750	225	170	125	10	34,5	4,0	M 12	4,0	18	5	45,5	200	95,0	3
KFFF 140	120 - 130	0,33	780 - 840	13750	225	170	125	10	34,5	4,0	M 12	4,4	18	5	45,5	200	104	3
KFFF 155	130 - 140	0,36	1250 - 1300	19600	250	200	175	10	42,5	3,6	M 16	4,8	22	6	55,5	225	114	4
KFFF 170	140 - 155	0,40	1350 - 1500	19600	250	200	175	10	42,5	3,6	M 16	5,4	22	6	55,5	225	124	4
KFFF 185	155 - 170	0,46	1450 - 1600	19600	275	225	200	10	42,5	3,6	M 16	6,1	22	6	55,5	250	139	4
KFFF 200	170 - 185	0,50	1650 - 1750	19600	275	225	200	10	42,5	3,6	M 16	6,7	22	6	55,5	250	153	4
KFFF 220	185 - 200	0,56	1750 - 1850	18650	315	250	240	12	42,5	3,6	M 16	7,2	22	6	55,5	280	165	4
KFFF 240	200 - 220	0,50	2950 - 3350	29450	375	315	300	12	60,0	4,0	M 20	8,0	26	6	75,0	345	180	4
KFFF 260	220 - 240	0,66	3650 - 3900	33350	375	315	300	12	60,0	4,0	M 20	9,0	26	6	75,0	345	200	4
KFFF 280	240 - 260	0,73	4050 - 4350	34350	375	315	300	14	60,0	4,0	M 20	10,0	26	6	75,0	345	216	4

\* 클램핑 지름 소숫점 이하 2자리까지 조정가능. \*\* 클램핑 요소의 클램핑 지름의. \*\*\* 풀-백 액션으로 클램핑 하는 경우. \*\*\*\* Y=나사산 지름에 백스탑 핀 수효 Ta2. \*\*\*\*\* 잠금 링은 클램핑 지그의 이동이나 보관 중 당김볼트의 유실을 막아줍니다. 설치 및 시동 전에 제거하십시오.

<sup>1)</sup> 낮은 값은 각 크기에 대한 최소 클램핑 지름을, 높은 값은 가장 큰 클램핑 지름을 나타냄. 중간 값은 보간법으로 산정 가능.

### 발주 방법

발주시 클램핑 지그의 크기, 귀사 부품의 클램핑 지름, 부품 허용오차 및 삽입깊이를 명기 요망:

크기: KFFF 120  
 클램핑 지름: 105,47 mm  
 부품 허용오차: h6  
 삽입 깊이: 2,8 mm

➔ KFFF 120-105,47h6-2,8