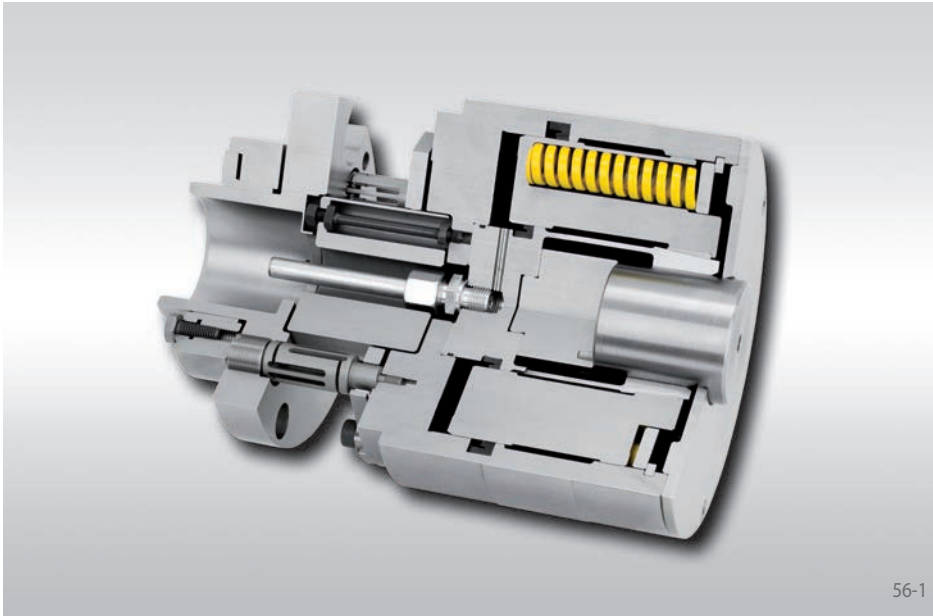


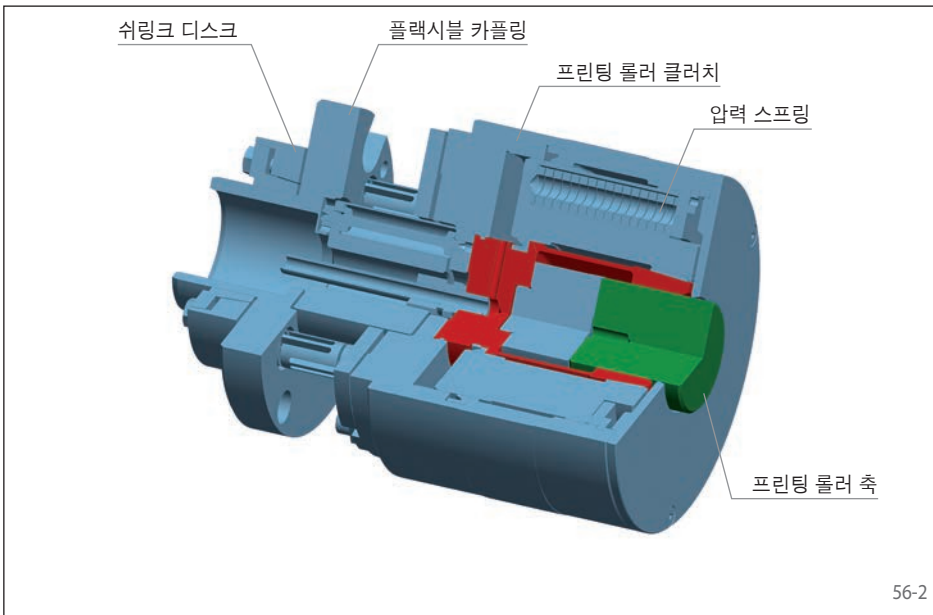
인쇄기 인쇄 롤러용
스프링 활성 - 공압 풀림



56-1

특징

- 클램핑 지름 40 mm 부터 70 mm 까지
- 높은 동심도
- 고도의 뒤틀림 강성
- 고도의 축방향 강성
- 연장된 삼입 깊이
- 지름 방향 오정렬에 대해 최대 0,5 mm 까지 보정
- 각방향 오정렬에 대한 보정



56-2

설정

프린팅 프레스의 프린팅 롤러 클램핑 클러치는 프린팅 롤러 클러치, 기어의 출력축에 쉬링크 디스크로 연결된 플렉시블 카플링으로 구성 플렉시블 카플링이 축방향 및 각방향 오정렬을 프린팅 롤러의 위치에 맞춰 보정하고 고도의 프린팅 품질을 보장하기 위해 요구되는 비틀림 및 축방향 강성을 유지합니다.

프린팅 롤러 클러치는 공압으로 해제됩니다. 해제시 프린팅 롤러를 밀어 넣습니다. 공압이 제거되면, 프린팅 롤러 클러치는 잠기고 프린팅 롤러 축을 풀-백 액션 없이 클램핑합니다. 프린팅 롤러 클러치는 고정된 프린팅 롤러의 축과 정렬됩니다.

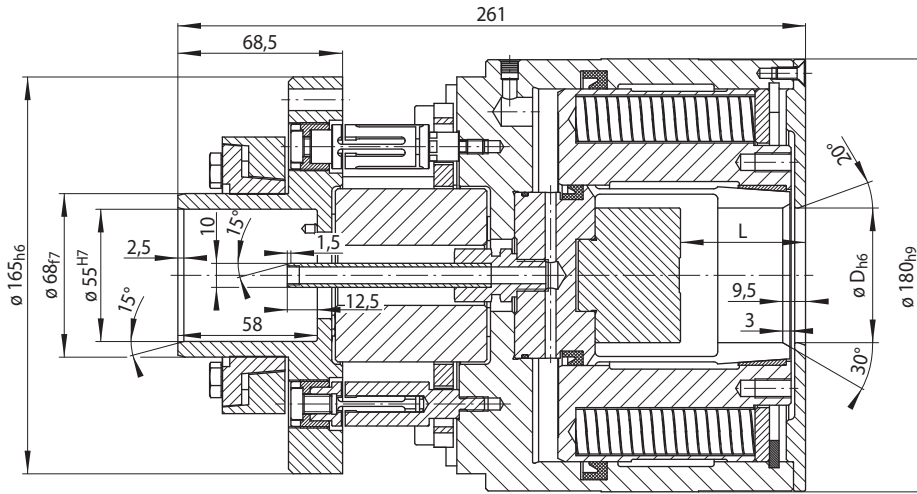


56-3

이점

- 그라비아 및 철판 인쇄에서 프린팅 프레스의 프린팅 롤러를 정밀하게 클램핑 하고 신속하게 교체할 목적으로
- 설업 비용을 절약하고 짧은 사이클 타임으로 유동적인 생산을 원활하게 합니다
- 미끄럼 없는 안전한 드라이브 동력 전달
- 고속에서도 균형진 따라서 부드러운 회전

인쇄기 인쇄 롤러용
스프링 활성 - 공압 풀림



57-1

유형	클램핑 범위 D		ΔD mm	삼입 깊이 L		전달 가능 토크 Nm	전달 가능 축방향 힘 N	필요한 해제 압력 bar
	min. mm	max. mm		min. mm	max. mm			
SKDZ 10	40	60	0,7	47	62	280	± 4000	15
SKDZ 20	>60	70	0,7	47	62	280	± 8000	15

발주 방법

발주시 귀사의 클램핑 척 크기, 귀사의 프린팅 롤러의 클램핑 지름, 허용 오차, 삼입 깊이 L을 기입하십시오:

크기: SKDZ 10
 클램핑 지름: 50 mm
 허용오차: h6
 삼입 깊이: 45 mm
 ➔ SKDZ 10-50h6-45

최대 속도 rpm

클램핑 클러치 사용 최고 속도 1000 min⁻¹.

유압식 해제

다른 사양 즉, 유압식 해제도 가능.