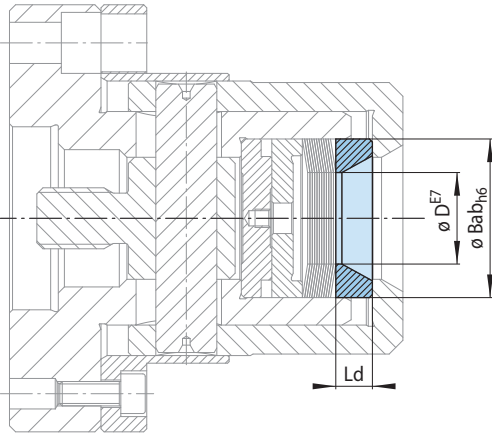


트러스트 링

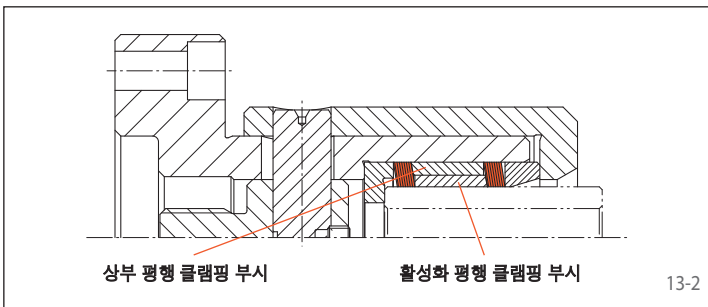


13-1

해당 크기	Bab mm	D* mm	Ld mm	부품 번호 2178-
LAFF 22	22	7 - 15	5,5	022900
LAFF 32	32	10 - 20	9	032900
LAFF 42	42	20 - 30	10	042900
LAFF 52	52	30 - 40	12	052900
LAFF 62	62	40 - 50	12	062900
LAFF 80	80	50 - 60	13	080900
LAFF 90	90	60 - 70	13	090900
LAFF 100	100	70 - 80	13	100900

* ϕD_{E7} 트러스트 링과 디스크 용 / 접착 디스크 팩이 동일 정격 크기로 제작되어야 합니다.

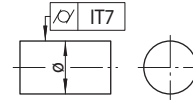
접착 디스크 팩 LAF 또는 LHF 의 다양한 배치



13-2

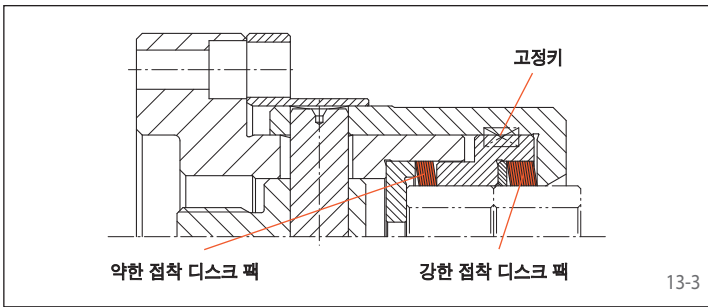
평행 접착 디스크 팩 플랜지 척

높은 가공 토크를 전달하고, 허용 오차가 $\leq IT7$ 이며 클램핑 할 보어가 긴 경우. 전제조건:



기능 원리:

상부 평행 클램핑 부시가 움직이지 않고, 접착디스크 팩을 고정하며, 활성화 부시가 축방향 움직임으로 활성화력을 전달합니다.



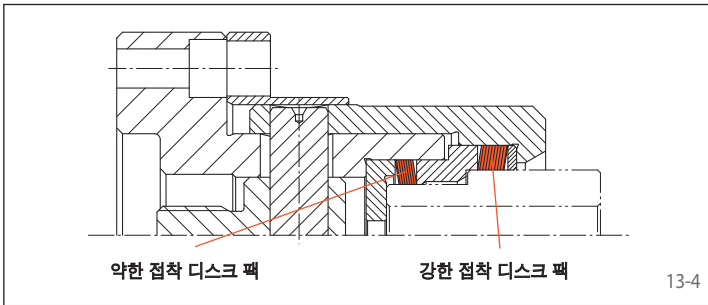
13-3

직렬 접착 디스크 팩 플랜지 척

2 개의 동일한 부품을 클램핑 할 경우.

기능 원리:

약한 접착 디스크 팩이 먼저 세워집니다. 첫 번째 부품을 클램핑 합니다. 그런 다음 강한 접착 디스크 팩이 세워지고 두 번째 부품을 클램핑 합니다. 첫 번째 부품과의 정렬이 폴-백 액션으로 달성됨.



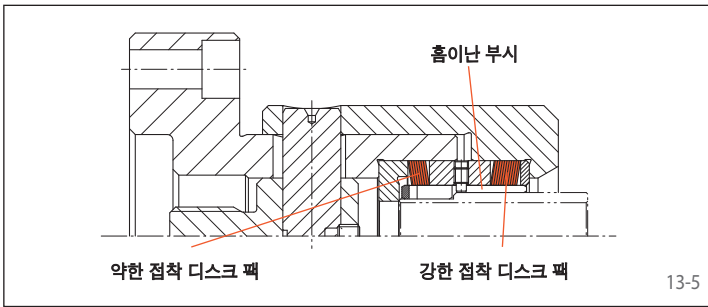
13-4

직접 격차 접착 디스크 팩 플랜지 척

두 개의 상이한 클램핑 지름에 클램핑 할 때.

기능 원리:

약한 접착 디스크 팩이 먼저 세워집니다. 부품을 센터링하고 백스탑 표면 쪽으로 눌러 정렬하며 그래야만 강한 접착 디스크 팩이 부품을 두 번째 클램핑 점에 센터링 함.



13-5

간접 격차 접착 디스크 팩 플랜지 척

예민한 표면에 2 개의 상이한 클램핑 지름을 가진 부품을 클램핑 할 때.

기능 원리:

약한 접착 디스크 팩이 먼저 세워집니다. 부품을 센터링하고 백스탑 표면 쪽으로 눌러 정렬함 그래야만 강한 접착 디스크 팩이 부품을 두 번째 클램핑 점에 센터링 함. 흠이 난 부시를 교체함으로써 상이한 부품을 클램핑 할 수 있음.