

Referans Nr.	Uyumlu İşparçası Çapı Adaptable Workpiece Dia*	Bağlama Kuvveti Clamping Force (N)	Kabul Edilebilir Civata Torku Allowable Screw Torque(N*m)	Önerilen Çap Genişletme Aralığı Recommended Expansion Range of Dia**	Kabul Edilebilir Çap Genişlemesi Allowable Expansion of Dia.	$\frac{1}{g}$
1488-MBSIDM	$\varnothing 17.8 \sim \varnothing 28.7$	15,000	47	0.02 ~ 0.18	0.30	358
1488-MBSIDL	$\varnothing 17.8 \sim \varnothing 53.3$	15,000	47	0.02 ~ 0.18	0.30	720

\* Pabucunuzu işparçanıza uyması için işlemeniz gerekir.

\*\* Özel boyutlu işparçalarının çapını işlemek için önerilen sıkma torku 13.5 N,m dir.

\* You need to machine the clamp to suit the diameter of your workpieces.

\*\* The recommended tightening torque to machine the diameter for custom fit is 13.5N-m.

### Ürün Nr. 1488 Delik İçi Bağlama

- Gövde**
- SUM24L Çelik
  - Siyah Oksit Kaplama

- Silindirik Kam**
- SCM440 Çelik
  - Siyah Oksit Kaplama
  - HRC 39~45

- Konik Kilit Pimi**
- SCM440 Çelik
  - Florlu Plastik Kaplama
  - HRC 52

- Yay**
- SWP

### Product Nr. 1488 Side Lock ID Holding Clamps

- Body**
- SUM24L Steel
  - Black oxide finished

- Cam cylinder**
- SCM440 steel
  - Black oxide finished
  - HRC 39~45

- Tapered Plunger**
- SCM440 steel
  - Fluoroplastic coated
  - HRC 52

- Spring**
- SWP

### Not

- Hasar ve deformasyonu önlemek için iş parçası olmadan pabuç civatasını sıkmayın
- Küçük işparçalarını bağlamak için işlenmiş kısımdaki köşelerin minimum yarıçapı 0.5mm olmalıdır. Bu köşelerdeki stres konsantrasyonunu önlemek için köşelerin yarıçapını olabildiğince büyük yapın.
- Eğer yarıçap işparçasının alt çapıyla çakışıyorsa başlığı bir pabuç halkası vb. bir parçayla sabitlemenizi öneririz.

### Note

- Do not tighten the clamp screw without the workpiece set to prevent damage and deformation.
- The minimum radius of corners at the machined part should be 0.5mm for clamping small workpieces. To prevent stress concentration on these corners, make the radius as large as possible.
- If the radius will interfere with the bottom of the workpiece bore, we suggest a ring or rest-pads be fixed to the flange.

### Özellikler

- Yandaki soket başlı kam silindirini çevirerek işparçalarını bir iç çapla tutabilirsiniz.
- Çok parçalı bir tutma düzeni için bire birdir.
- İşparçalarınıza uygun olması için işlenebilirler.

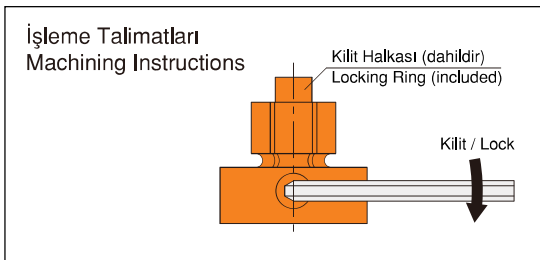
### Features

- Can hold workpieces on an inside diameter by turning a socket head cam cylinder on the side.
- Perfect for multiple-parts holding arrangement.
- Can be machinable to suit your workpieces.

### Çıllanmış Parçalar / Furnished Parts

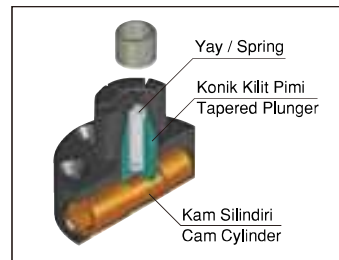
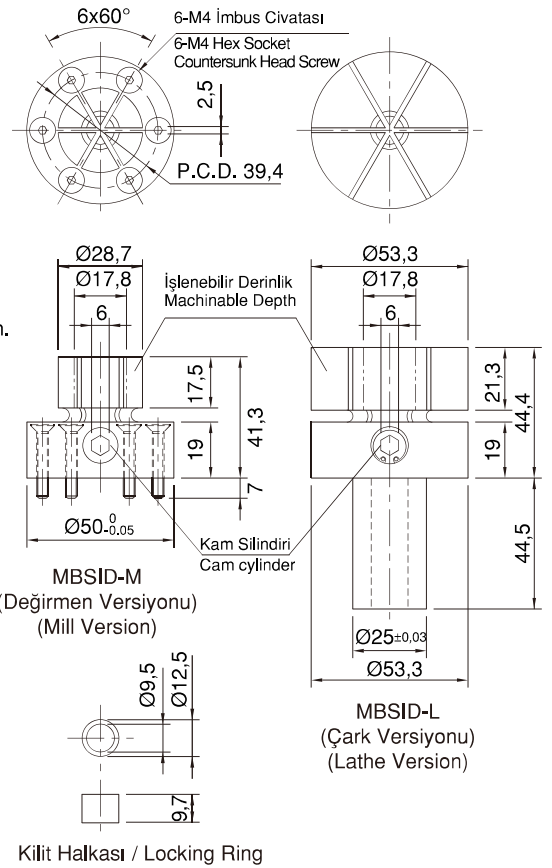
- 1 Kilit Halkası / 1 of locking ring

### Kullanım Şekli / How To Use



Kilit halkasını üst taraftaki kanala yerleştirip pabucu çap boyutuna göre işleyin.

Insert the locking ring to the groove of the upper surface and clamp it, and then machine the clamp to your bore size.



Kam Silindirini her iki tarafa döndürmek de pabucu genişletir. (Saat yönü ve Saat yönünün tersi)

Rotating the cam cylinder both clockwise and counterclockwise expands the clamp.