

## Боковые зажимы

с зажимной резьбой и опорой

### ХАРАКТЕРИСТИКИ

#### Типы

- Тип **Е**: с зубчатой зажимной вилкой
- Тип **Р**: с призматической зажимной вилкой

#### Обозначение

- **G**: ход зажима с винтом с шаровым наконечником
- **K**: ход зажима с регулируемой ручкой рычажного типа

Зажимные механизмы

Сталь

- Науглероженная сталь
- Чернёная

Гайка для Т-образного паза

- Сталь, чернение
- Класс материала 10

Винт с головкой под торцевой ключ DIN 912

- Сталь, чернение
- Класс материала 12.9

Винт с шаровым наконечником (кодирование G)

- Сталь, чернение
- Шарик, закалённая сталь

ручка рычажного типа для (кодирование K)

- Цинк, литьё под давлением  
С пластиковым покрытием  
чёрный цвет RAL 9005, текстурированная отделка  
поверхности

- Резьбовая вставка  
Сталь, чернение  
Шарик, закалённая сталь

### ИНФОРМАЦИЯ

С боковыми зажимами GN 9190.2, заготовки зажимаются поворотной зажимной вилкой. Сила зажима действует в боковом направлении и в направлении сверху вниз для прижатия заготовки к фиксированным упорам и опорной поверхности. Резьба, встроенная в опору, адаптируется при необходимости под любые позиционные и опорные элементы.

Ход зажима зажимной вилки получается в результате глубины ввинчивания зажимной резьбы  $d_4$ . При отпуске зажимного винта происходит возврат зажимной вилки под действием пружины. Небольшая общая высота боковых зажимов позволяет механическую обработку всей поверхности заготовки.

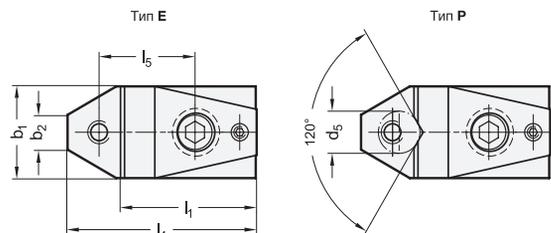
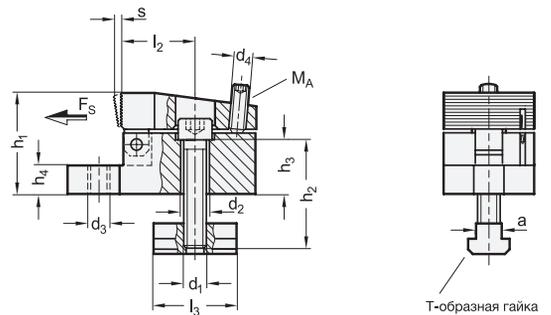
Боковые зажимы можно ввинчивать напрямую, например в монтажную пластину, или крепить к столам механической обработки при помощи Т-образных пазов. Кроме того, имеется возможность их монтажа в любом положении перпендикулярно Т-образному пазу с использованием опорных блоков со шлицами GN 9190.3 (см. стр. ), которые доступны в качестве вспомогательных принадлежностей.

### АКСЕССУАРЫ

- Опорные блоки со шлицами GN 9190.3 (см. стр. )

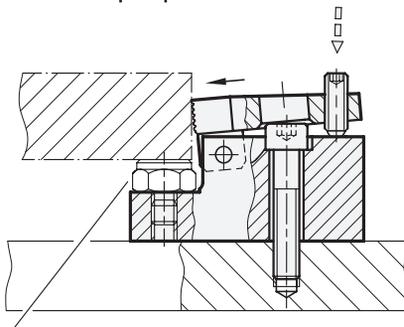
### ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

- Значения прочности винтов / гайки (см. стр. A20)





Пример использования



Позиционный элемент GN 408.1

GN 9190.2-E

Описание	а Ширина паза	d1	F <sub>s</sub> в кН	b1	b2	d2	d3	d4	h1	h2	h3	h4 ±0.01	l1	l2	l3	l4	l5	l6	s	Поворотные прихваты	Макс. момент затяжки Мл, Н·м		
																							3
GN 9190.2-10-M8-E-G	10	M 8	7	32	12.1	8.4	M 8	M 8	44	40	28	15	52	28	30	72.5	38	-	3	3	3	566	
GN 9190.2-10-M8-E-K	10	M 8	7	32	12.1	8.4	M 8	M 8	44	40	28	15	52	28	30	72.5	38	63	3	3	3	703	
GN 9190.2-14-M12-E-G	14	M 12	15	48	16	13	M 12	M 12	53	45	27	15	72	40	44	100	55	-	4	4	9	1342	
GN 9190.2-14-M12-E-K	14	M 12	15	48	16	13	M 12	M 12	53	45	27	15	72	40	44	100	55	78	4	4	9	1553	
GN 9190.2-18-M16-E-G	18	M 16	21.5	68	18.8	17	M 16	M 16	72	60	38	20	86	41	56	126	63	-	7	7	20	3149	
GN 9190.2-18-M16-E-K	18	M 16	21.5	68	18.8	17	M 16	M 16	72	60	38	20	86	41	56	126	63	108	7	7	20	3512	

GN 9190.2-P

Описание	а Ширина паза	d1	F <sub>s</sub> в кН	b1	b2	d2	d3	d4	d5 Мин. Макс.	h1	h2	h3	h4 ±0.01	l1	l2	l3	l4	l5	l6	s	Поворотные прихваты	Макс. момент затяжки Мл, Н·м		
																								4
GN 9190.2-10-M8-P-G	10	M 8	7	32	12.1	8.4	M 8	M 8	4	26	44	40	28	15	52	28	30	72.5	38	-	3	3	553	
GN 9190.2-10-M8-P-K	10	M 8	7	32	12.1	8.4	M 8	M 8	4	26	44	40	28	15	52	28	30	72.5	38	63	3	3	690	
GN 9190.2-14-M12-P-G	14	M 12	15	48	16	13	M 12	M 12	4	26	53	45	27	15	72	40	44	100	55	-	4	9	1324	
GN 9190.2-14-M12-P-K	14	M 12	15	48	16	13	M 12	M 12	4	26	53	45	27	15	72	40	44	100	55	78	4	9	1535	
GN 9190.2-18-M16-P-G	18	M 16	21.5	68	18.8	17	M 16	M 16	4	26	72	60	38	20	86	41	56	126	63	-	7	20	3100	
GN 9190.2-18-M16-P-K	18	M 16	21.5	68	18.8	17	M 16	M 16	4	26	72	60	38	20	86	41	56	126	63	108	7	20	3463	

