

Боковые зажимы

Сталь, с ручкой с эксцентриковым кулачком

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Типы

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

Обозначение

- Вариант исполнения **Р**: зажим вращением по часовой стрелке
- Вариант исполнения **L**: зажим вращением против часовой стрелки

Зажимные механизмы

Сталь

- Науглероженная
- Чернение

Шарообразная ручка DIN 319 (см. стр. 538)

Пластик, фенольный полимер (PF)

Чёрный цвет, гляцевая отделка

Для ширины паза $a = 10 / 14$

- Т-образная гайка DIN 508 (см. стр. 977)
- Винт с головкой под торцевой ключ ISO 4762
 - Сталь
 - Класс материала 12.9
 - Чернение

Для ширины паза $a = 12$

- Болт для Т-образных пазов DIN 787 (см. стр. 986)
- Шестигранная гайка DIN 934
 - Сталь, чернение



ИНФОРМАЦИЯ

С боковыми зажимами GN 9190, заготовки зажимаются поворотной зажимной вилкой. Сила зажима действует в боковом направлении и в направлении сверху вниз для прижатия заготовки к фиксированному упору и опорной поверхности.

Ход зажима зажимной вилки получается в результате поворотного движения ручки с эксцентриковым кулачком. При отпуске ручки происходит возврат зажимной вилки под действием пружины. Небольшая общая высота боковых зажимов позволяет механическую обработку всей поверхности заготовки.

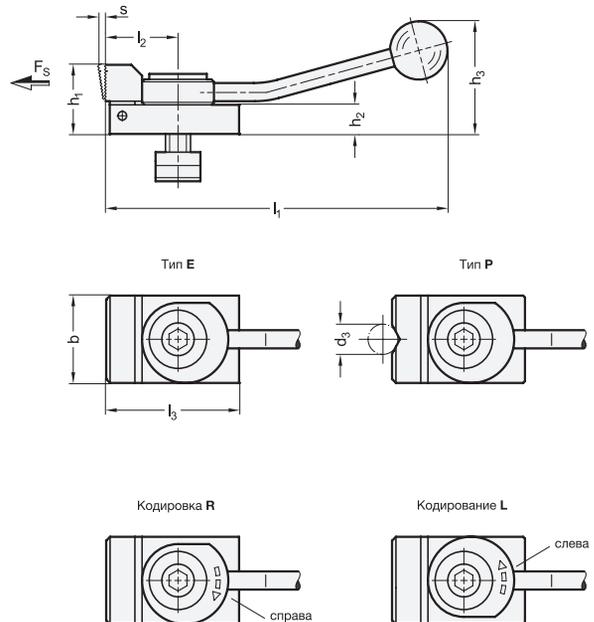
Боковые зажимы можно ввинчивать напрямую, например в монтажную пластину, или крепить к столам механической обработки при помощи Т-образных пазов. Кроме того, имеется возможность их монтажа в любом положении перпендикулярно Т-образному пазу с использованием опорных блоков со шлицами GN 9190.3 (см. стр.), которые доступны в качестве вспомогательных принадлежностей. В этом случае поставляемый винт необходимо заменить согласно таблице. Для обеспечения легкого хода и максимального усилия зажима натяжные механизмы следует слегка смазать.

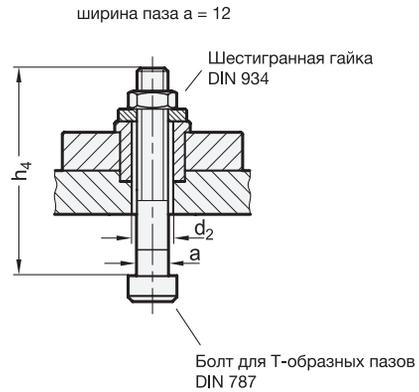
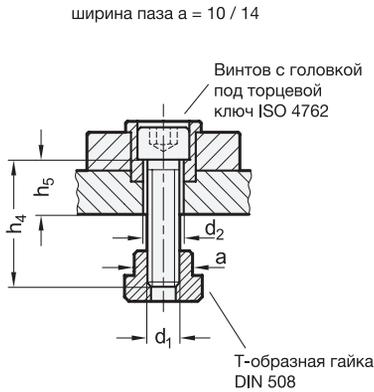
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

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

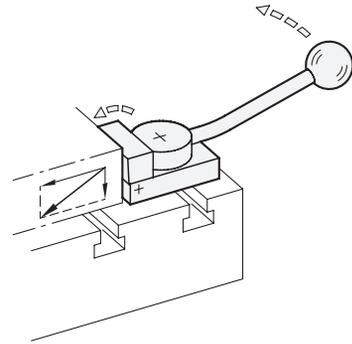
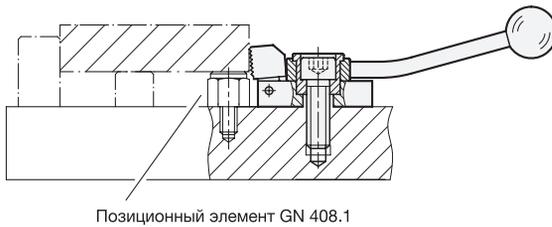
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

- Значения прочности винтов (см. стр. A20)





Примеры использования



GN 9190-E

Описание	a Ширина паза	d1	Fs в кН	b	d2	h1	h2	h3	h4	h5	l1	l2	l3	s Поворотные прихваты	Рекомендуемая комбинация винтов с GN 9190.3	⚖
GN 9190-10-M8-E-R	10	M 8	3.5	32	8.4	20	8	40	30	12.6	132	32	50	3	ISO 4762-M8x25	262
GN 9190-10-M8-E-L	10	M 8	3.5	32	8.4	20	8	40	30	12.6	132	32	50	3	ISO 4762-M8x25	262
GN 9190-12-M12-E-R	12*	M 12	7	48	12.5	38	16	62	63	-	190	40	72	4	-	870
GN 9190-12-M12-E-L	12*	M 12	7	48	12.5	38	16	62	63	-	190	40	72	4	-	870
GN 9190-14-M12-E-R	14	M 12	7	48	12.5	38	16	62	40	19.1	190	40	72	4	ISO 4762-M12x35	845
GN 9190-14-M12-E-L	14	M 12	7	48	12.5	38	16	62	40	19.1	190	40	72	4	ISO 4762-M12x35	845

GN 9190-P

Описание	a Ширина паза	d1	Fs в кН	b	d2	d3 мин.	d3 макс.	h1	h2	h3	h4	h5	l1	l2	l3	s Поворотные прихваты	Рекомендуемая комбинация винтов с GN 9190.3	⚖
GN 9190-10-M8-P-R	10	M 8	3.5	32	8.4	4	26	20	8	40	30	12.6	132	32	50	3	ISO 4762-M8x25	263
GN 9190-10-M8-P-L	10	M 8	3.5	32	8.4	4	26	20	8	40	30	12.6	132	32	50	3	ISO 4762-M8x25	263
GN 9190-12-M12-P-R	12*	M 12	7	48	12.5	4	26	38	16	62	63	-	190	40	72	4	-	893
GN 9190-12-M12-P-L	12*	M 12	7	48	12.5	4	26	38	16	62	63	-	190	40	72	4	-	893
GN 9190-14-M12-P-R	14	M 12	7	48	12.5	4	26	38	16	62	40	19.1	190	40	72	4	ISO 4762-M12x35	838
GN 9190-14-M12-P-L	14	M 12	7	48	12.5	4	26	38	16	62	40	19.1	190	40	72	4	ISO 4762-M12x35	838

* Комбинация с GN 9190.3 невозможна

