

侧面夹具

带夹紧螺纹

规格

类型

- **E**型: 带锯齿夹爪
- **P**型: 带棱柱夹爪

编号

- **G**: 使用球头螺钉的夹紧行程
- **K**: 使用可调节夹紧手柄的夹紧行程

夹紧机构

钢制

- 表面硬化处理
- 发黑处理

T形槽螺母

- 钢制, 发黑处理
- 性能等级 10

DIN 912 槽头螺钉

- 钢制, 发黑处理
- 性能等级 12.9

球头螺钉 (编码 G)

- 钢制, 发黑处理
- 滚珠硬化处理

夹紧套件用于 (代码 K)

- 压铸锌
- 喷塑涂层
- 黑色 RAL 9005, 纹理饰面
- 螺纹嵌件
- 钢制, 发黑处理
- 滚珠硬化处理



信息

带侧面夹具 GN 9190.1, 工件通过旋转夹爪夹紧。夹紧力从侧面和上方作用, 向下拉动工件, 并将其抵靠固定挡块和支撑面夹紧。

夹爪的夹紧行程由夹紧螺纹的旋入深度 d_4 确定。释放固定螺钉时, 夹爪通过弹簧力返回。侧面夹具的整体高度较低, 允许对工件进行全表面加工。

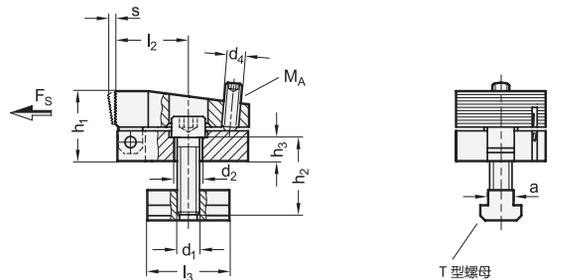
侧面夹具可以直接拧入, 例如安装在安装板中, 或用 T 形槽固定在机器工作台上。此外, 可使用开槽支撑块将其安装在垂直于 T 形槽的任何位置 GN 9190.3 (参见页), 以附件形式提供。

附件

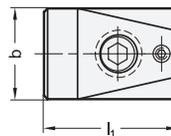
- 开槽支撑块 GN 9190.3 (参见页)

技术信息

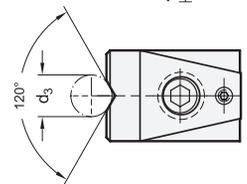
- 螺栓强度值 / 螺母 (参见页 A20)



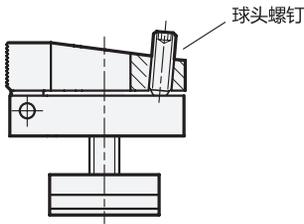
E 型



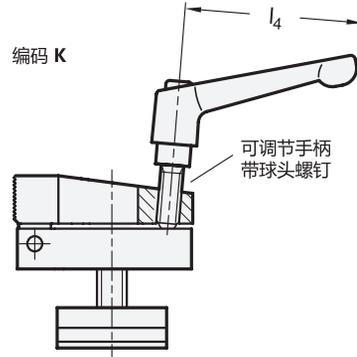
P 型



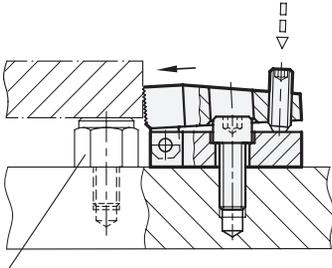
编码 G



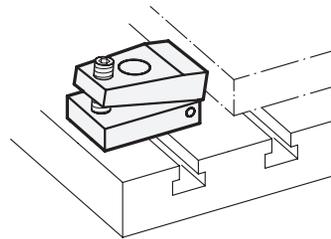
编码 K



应用示例



定位元件 GN 408.1



GN 9190.1-E

说明	a 槽宽度	d1	F _s kN	b	d2	d4	h1	h2	h3	l1	l2	l3	l4	s 夹紧行程	最大拧紧扭矩 MA Nm	📐
GN 9190.1-10-M8-E-G	10	M8	7	32	8.4	M8	24	20	8	52	28	30	-	3	3	276
GN 9190.1-10-M8-E-K	10	M8	7	32	8.4	M8	24	20	8	52	28	30	63	3	3	413
GN 9190.1-14-M12-E-G	14	M12	15	48	12.5	M12	37	30	11	72	40	44	-	4	9	831
GN 9190.1-14-M12-E-K	14	M12	15	48	12.5	M12	37	30	11	72	40	44	78	4	9	1042
GN 9190.1-18-M16-E-G	18	M16	21.5	68	16.5	M16	47	35	13	86	41	56	-	7	20	1749
GN 9190.1-18-M16-E-K	18	M16	21.5	68	16.5	M16	47	35	13	86	41	56	108	7	20	2112

GN 9190.1-P

说明	a 槽宽度	d1	F _s kN	b	d2	d3 最小、最大	d4	h1	h2	h3	l1	l2	l3	l4	s 夹紧行程	最大拧紧扭矩 MA Nm	📐	
GN 9190.1-10-M8-P-G	10	M8	7	32	8.4	4	26	M8	24	20	8	52	28	30	-	3	3	266
GN 9190.1-10-M8-P-K	10	M8	7	32	8.4	4	26	M8	24	20	8	52	28	30	63	3	3	403
GN 9190.1-14-M12-P-G	14	M12	15	48	12.5	4	26	M12	37	30	11	72	40	44	-	4	9	833
GN 9190.1-14-M12-P-K	14	M12	15	48	12.5	4	26	M12	37	30	11	72	40	44	78	4	9	1044
GN 9190.1-18-M16-P-G	18	M16	21.5	68	16.5	4	26	M16	47	35	13	86	41	56	-	7	20	1730
GN 9190.1-18-M16-P-K	18	M16	21.5	68	16.5	4	26	M16	47	35	13	86	41	56	108	7	20	2093

