

侧面夹具

钢制, 带偏心凸轮杆

规格

类型

- E 型: 带锯齿夹爪
- P 型: 带棱柱夹爪

编号

- R 型: 顺时针旋转夹紧
- L 型: 逆时针旋转夹紧

夹紧机构

钢制

- 表面硬化处理
- 发黑处理

球形捏手 DIN 319 (参见页面 538)

塑料, 酚醛树脂 (PF)

黑色, 光亮饰面

用于槽宽 $a = 10 / 14$

- T 型螺母 DIN 508 (参见页面 977)
- 内六角柱头螺钉 ISO 4762
钢制
 - 性能等级 12.9
 - 发黑处理

用于槽宽 $a = 12$

- T 形槽螺栓 DIN 787 (参见页面 986)
- 六角螺母 DIN 934
钢制, 发黑处理

信息

带侧面夹具 GN 9190, 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。

夹爪的夹紧行程由偏心凸轮杆的旋转运动产生。释放操纵杆时, 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 (参见页面), 以附件形式提供。此种情况下, 必须按照表格要求更换随附的螺钉。

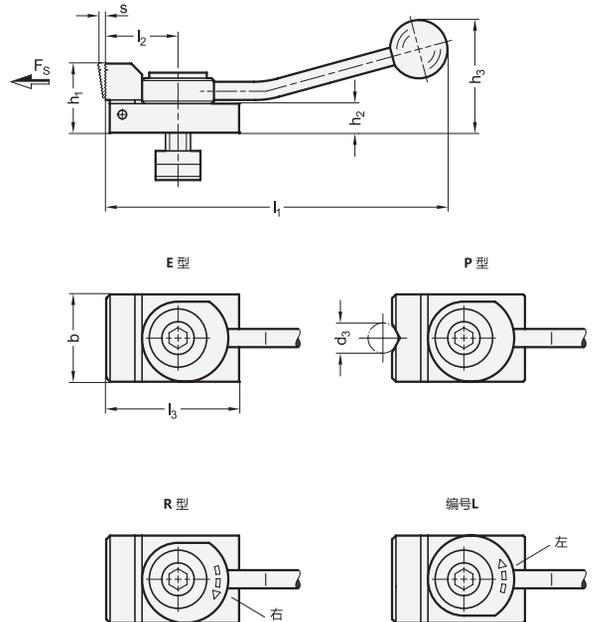
为确保轻松操作并获得最大夹紧力, 张紧机构应涂抹少量润滑脂。

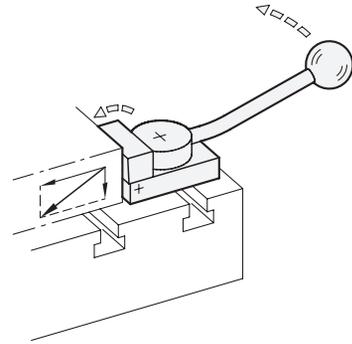
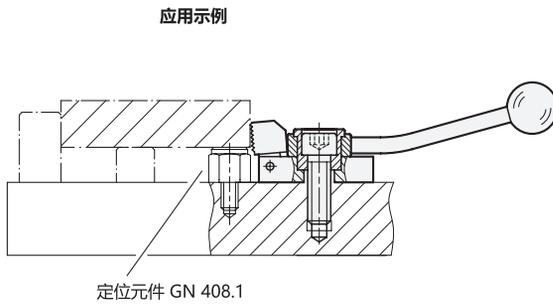
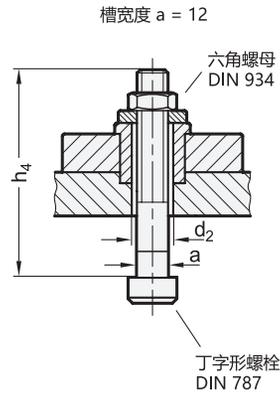
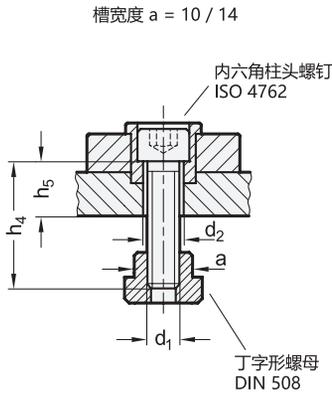
附件

- GN 9190.3 开槽支撑块 (参见页面)

技术信息

- 螺钉强度值 (参见页面 A20)





GN 9190-E

说明	a 槽宽度	d1	F _s kN	b	d2	h1	h2	h3	h4	h5	l1	l2	l3	s 夹紧行程	推荐与 GN 9190.3 配合使用的螺钉	△
GN 9190-10-M8-E-R	10	M8	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	M8	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*	M12	7	48	12.5	38	16	62	63	-	190	40	72	4	-	870
GN 9190-12-M12-E-L	12*	M12	7	48	12.5	38	16	62	63	-	190	40	72	4	-	870
GN 9190-14-M12-E-R	14	M12	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	M12	7	48	12.5	38	16	62	40	19.1	190	40	72	4	ISO 4762-M12x35	845

GN 9190-P

说明	a 槽宽度	d1	F _s kN	b	d2	d3 最小	d3 最大	h1	h2	h3	h4	h5	l1	l2	l3	s 夹紧行程	推荐与 GN 9190.3 配合使用的螺钉	△
GN 9190-10-M8-P-R	10	M8	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	M8	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*	M12	7	48	12.5	4	26	38	16	62	63	-	190	40	72	4	-	893
GN 9190-12-M12-P-L	12*	M12	7	48	12.5	4	26	38	16	62	63	-	190	40	72	4	-	893
GN 9190-14-M12-P-R	14	M12	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	M12	7	48	12.5	4	26	38	16	62	40	19.1	190	40	72	4	ISO 4762-M12x35	838

* 无法与 GN 9190.3 配合使用

