

Dociski boczne

Stal, z gwintem zaciskowym

SPECYFIKACJA

Wykonania

- Typ **E**: z radelkową powierzchnią dociskową szczęk
- Typ **P**: z pryzmatyczną powierzchnią dociskową szczęk

Kod

- **G**: Skok zaciskający z wkrętem dociskowym z kulką
- **K**: Skok mocujący regulowany dźwignią nastawną

Mechanizm dociskowy

Stal

- stal hartowana
- Powierzchnia oksydowana na czarno

Zestaw montażowy

- Nakrętka do rowka teowego
 - Stal ulepszona cieplnie
 - Klasa wytrzymałości 10
 - Powierzchnia oksydowana na czarno
- Śruba z łbem walcowym ISO 4762
 - Stal
 - Klasa wytrzymałości 12.9
 - Powierzchnia oksydowana na czarno

Wkręt dociskowy z kulką do kodowania G

Stal ulepszona cieplnie

- Powierzchnia oksydowana na czarno
- kulka hartowana

Dźwignia nastawna do kodowania K

- Rękojeści
 - Odlew z cynku
 - Powierzchnia pokryta żywicą epoksydową
 - Kolor czarny RAL 9005, wykończony na mat
- Trzpień gwintowany/śruba łącząca
 - Stal ulepszona cieplnie, powierzchnia oksydowana na czarno
 - kulka hartowana

INFORMACJE

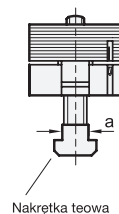
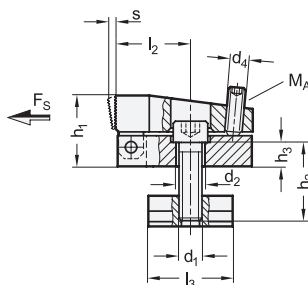
W przypadku docisków bocznych GN 9190.1 elementy obrabiane są mocowane za pomocą wychylnej szczęki dociskowej. Siła docisku działa raz boku i od góry, mocując element obrabiany i dociskając go jednocześnie do stałych ograniczników oraz powierzchni podparcia. Skok mocujący szczęki dociskowej wynika z głębokości na jaką wkręcony jest element mocujący d_4 . Poluzowanie elementu mocującego powoduje powrót szczęki dociskowej, dzięki zastosowaniu sprężyny. Niewielka wysokość całości docisków bocznych umożliwia obróbkę przedmiotu na całej jego powierzchni. Dociski boczne można wkręcić bezpośrednio np. w płytę montażową lub przymocować do stołów roboczych obrabiarek, wykorzystując rowki teowe. Ponadto można je ustawić i zamocować w dowolnej pozycji, względem rowka teowego, wykorzystując płytki mocujące, GN 9190.3 (patrz strona), które są dostępne jako akcesoria.

AKCESORIA

- GN 9190.3 Płytki mocujące (patrz strona)

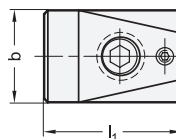
DANE TECHNICZNE

- Dane dotyczące wytrzymałości śrub / nakrętki (patrz strona A20)

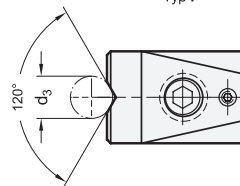


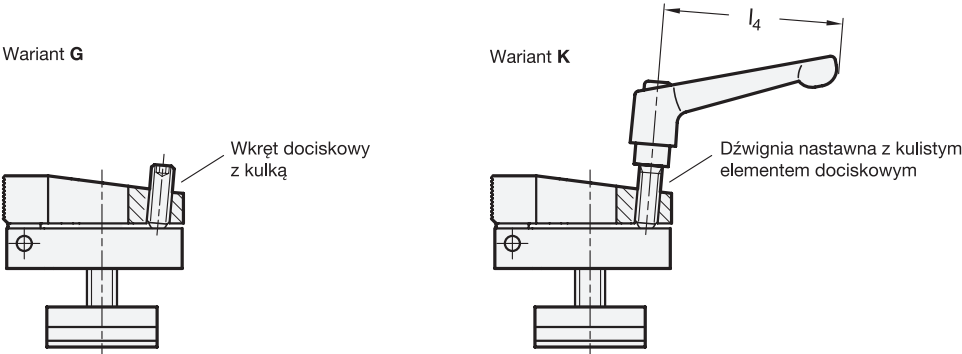
Nakrętka teowa

Typ E

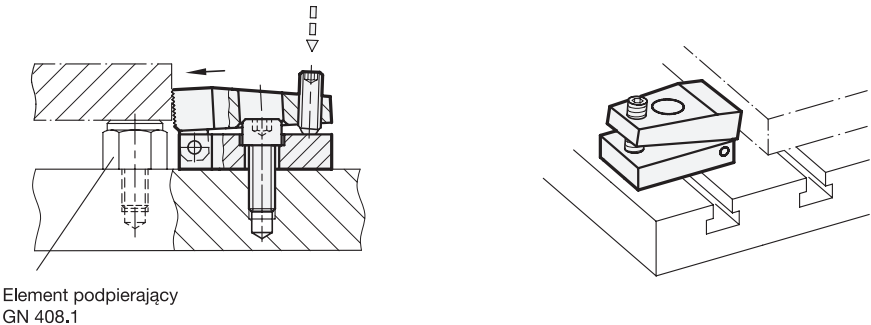


Typ P





Przykład montażu



GN 9190.1-E

Oznaczenie	a Szerokość rowka	d1	F _s w kN	b	d2	d4	h1	h2	h3	l1	l2	l3	l4	s skok zaciskania	Maksymalny moment dokręcania MA w Nm	
GN 9190.1-10-M8-E-G	10	M 8	7	32	8.4	M 8	24	20	8	52	28	30	-	3	3	276
GN 9190.1-10-M8-E-K	10	M 8	7	32	8.4	M 8	24	20	8	52	28	30	63	3	3	413
GN 9190.1-14-M12-E-G	14	M 12	15	48	12.5	M 12	37	30	11	72	40	44	-	4	9	831
GN 9190.1-14-M12-E-K	14	M 12	15	48	12.5	M 12	37	30	11	72	40	44	78	4	9	1042
GN 9190.1-18-M16-E-G	18	M 16	21.5	68	16.5	M 16	47	35	13	86	41	56	-	7	20	1749
GN 9190.1-18-M16-E-K	18	M 16	21.5	68	16.5	M 16	47	35	13	86	41	56	108	7	20	2112

GN 9190.1-P

Oznaczenie	a Szerokość rowka	d1	F _s w kN	b	d2	d3 Min. Max.	d4	h1	h2	h3	l1	l2	l3	l4	s skok zaciskania	Maksymalny moment dokręcania MA w Nm	
GN 9190.1-10-M8-P-G	10	M 8	7	32	8.4	4	26	M 8	24	20	8	52	28	30	-	3	266
GN 9190.1-10-M8-P-K	10	M 8	7	32	8.4	4	26	M 8	24	20	8	52	28	30	63	3	403
GN 9190.1-14-M12-P-G	14	M 12	15	48	12.5	4	26	M 12	37	30	11	72	40	44	-	4	833
GN 9190.1-14-M12-P-K	14	M 12	15	48	12.5	4	26	M 12	37	30	11	72	40	44	78	4	1044
GN 9190.1-18-M16-P-G	18	M 16	21.5	68	16.5	4	26	M 16	47	35	13	86	41	56	-	7	1730
GN 9190.1-18-M16-P-K	18	M 16	21.5	68	16.5	4	26	M 16	47	35	13	86	41	56	108	7	2093