

Dociski boczne

Z gwintem zaciskowym i podporą

SPECYFIKACJA

Wykonania

- Typ **E**: z radelkowaną 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
- Oksydowane na czarno

Nakrętka do rowka teowego

- Stal oksydowana na czarno
- Klasa wytrzymałości 10

Śruba z łbem walcowym DIN 912

- Stal oksydowana na czarno
- Klasa wytrzymałości 12.9

Wkręt dociskowy z kulką

- Stal oksydowana na czarno
- kulka hartowana

Zestaw zaciskowy dla typu (K)

- Odlew z cynku
Powierzchnia pokryta żywicą epoksydową
Kolor czarny RAL 9005, wykończony na mat
- Korpus z gwintem
Stal oksydowana na czarno
kulka hartowana

INFORMACJE

W przypadku docisków bocznych GN 9190.2 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. Gwint w podporze umożliwia zamocowanie dowolnych wymaganych elementów pozycjonujących lub podpierających.

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 całkowita docisków bocznych umożliwia obróbkę przedmiotu na całej jego powierzchni.

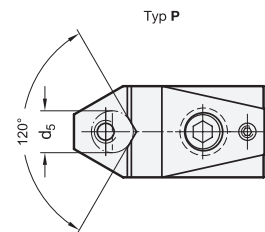
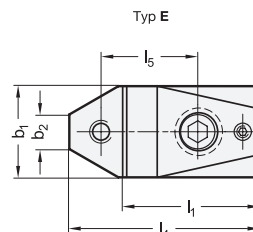
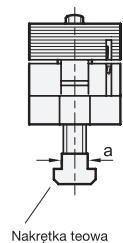
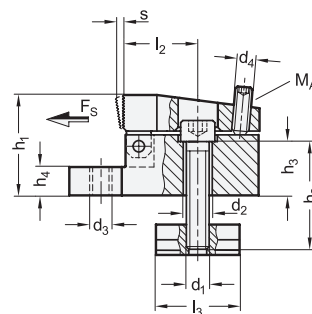
Dociski boczne można wkręcić bezpośrednio np. w płytę montażową lub przymocować do stołów roboczych obrabiarek, wykorzystując rowki teowe. Ponadto można je ustawić i zamocować w dowolnej pozycji, względem rowka teowego, wykorzystując płytki mocujące, GN 9190.3 (patrz strona), które są dostępne jako akcesoria.

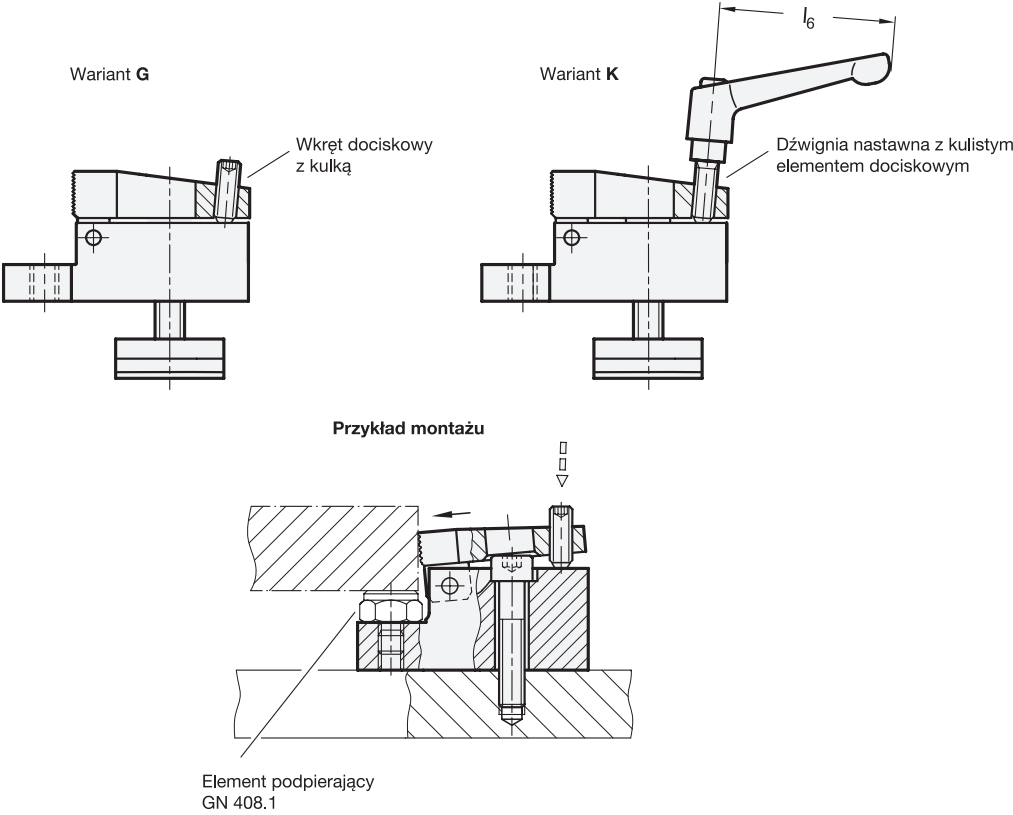
AKCESORIA

- Płytki mocujące GN 9190.3 (patrz strona)

DANE TECHNICZNE

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





GN 9190.2-E

Oznaczenie	a Szerokość rowka	d1	F _s w kN	b1	b2	d2	d3	d4	h1	h2	h3	h4 ±0.01	l1	l2	l3	l4	l5	l6	s skok zaciskania	Maksymalny moment dokręcania MA w Nm	⚖
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	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	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	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	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	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	20	3512

GN 9190.2-P

Oznaczenie	a Szerokość rowka	d1	F _s w kN	b1	b2	d2	d3	d4	d5 Min.Max.	h1	h2	h3	h4 ±0.01	l1	l2	l3	l4	l5	l6	s skok zaciskania	Maksymalny moment dokręcania MA w Nm	⚖	
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

