

Yan Kıskaçlar

Çelik, kenetleme Dişli

ÖZELLİKLER

Tipler

- Tip E: Yivli kenetleme çeneli
- Tip P: Prizma kenetleme çeneli

Kodlama

- G: Yuvarlak uçlu vidalı kenetleme darbesi
- K: Ayarlanabilir el manivellalı kenetleme darbesi

Kenetleme mekanizmaları

Çelik

- Yüzeyi sertleştirilmiş
- Karartılmış

Bağlama seti

- T-yuva için somun
 - Isıl işlem uygulanabilir çelik
 - Özellik sınıfı 10
 - Karartılmış
- ISO 4762 soket başlı kapak vidası
 - Çelik
 - Özellik sınıfı 12.9
 - Karartılmış

Yuvarlak uçlu vida G kodlaması için

Isıl işlem uygulanabilir çelik

- Karartılmış
- Bilye, sertleştirilmiş

Ayarlanabilir el manivelaları K kodlaması için

- Kol
 - Çinko pres döküm
 - Toz kaplama
 - Siyah RAL 9005, dokulu kaplama
- Takviye / Tespit vidası
 - Isıl işlem uygulanabilir çelik, karartılmış
 - Bilye, sertleştirilmiş

BİLGİ

Yan kıskaçlar GN 9190.1 sayesinde, iş parçaları pivotlu bir kenetleme çenesiyle kenetlenir. Kenetleme gücü, yanal olarak ve iş parçasını aşağı çekmek ve sabit durduruculara ve destek yüzeyine kenetlemek için yukarıdan aşağıya etki eder.

Kenetleme çenesinin kenetleme darbesi, kenetleme dişi d_4 'ün içe vidalama derinliğinden kaynaklanır. Ayar vidası serbest bırakıldığında, kenetleme çenesi yay gücüyle geri döner. Yan kıskaçların düşük olan genel yüksekliği, iş parçasının tüm yüzeyinin işlenmesine olanak sağlar.

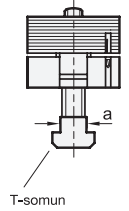
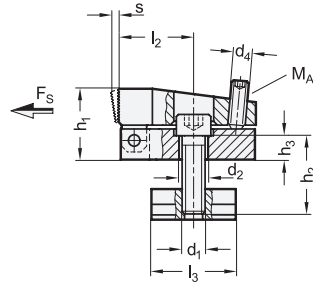
Yan kıskaçlar, örneğin bir montaj plakasına doğrudan vidalanabilir veya makine tablalarına T-yuvalarıyla sabitlenebilirler. Ayrıca yuvalı destek blokları kullanarak T-yuvaya dik olan herhangi bir konumda monte edilebilirler GN 9190.3 (bkz. sayfa), aksesuar olarak mevcuttur.

AKSESUAR

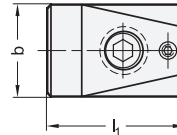
- GN 9190.3 Yuvalı Destek Blokları (bkz. sayfa)

TEKNİK BİLGİ

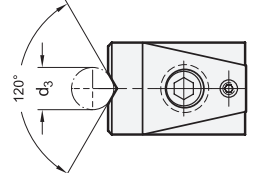
- Vidaların dayanım değerleri / somunlar (bkz. sayfa A20)



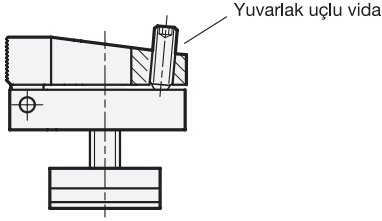
Tip E



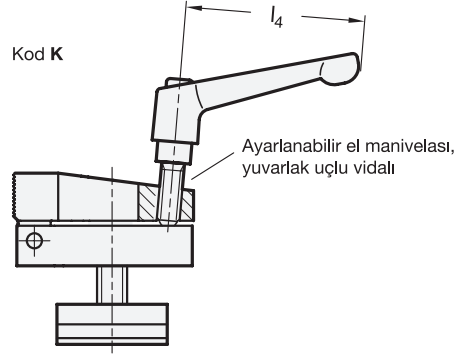
Tip P



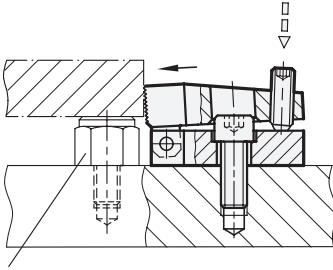
Kod G



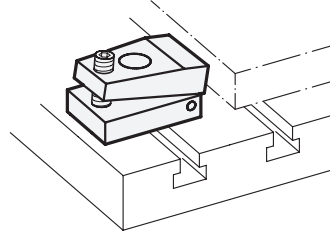
Kod K



Uygulama örnekleri



Konumlandırma elemanı GN 408.1



GN 9190.1-E

Açıklama	a Yuva geniřlięi	d1	F _s in kN	b	d2	d4	h1	h2	h3	l1	l2	l3	l4	s kenetleme darbesi	Maksimum sıkma torku Nm cinsinden MA	
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

Açıklama	a Yuva geniřlięi	d1	F _s in kN	b	d2	d3 Min. Max.	d4	h1	h2	h3	l1	l2	l3	l4	s kenetleme darbesi	Maksimum sıkma torku Nm cinsinden MA	
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	-	9	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	9	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	-	20	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	20	2093

