

4 Form

SB Druckstift Stahl, mit Abdichtung

SA* Druckstift Stahl, ohne Abdichtung

d ₁	Seitendruckkraft F ₀ in N ≈ bei l ₂			l ₁ -2			d ₂	a ₁	a ₂
	20	50	100	11,5	19	26,5*			
5	20	50	100	11,5	19	26,5*	M 12	2,5	5,7
6	40	75	100	11,5	19	26,5*	M 12	3	7,7
10	100	150	205	18	31,5	45*	M 18 x 1,5	5	10,7

d ₁	k	l ₂	l ₃	s	w	x ₁	x ₂	Artikel-Nr. für Einschraubwerkzeug
5	1,5 x 45°	6,7	6	10	1,6	1,7	1,3	GN 713.1-5.6
6	1,5 x 45°	10,7	10	10	1,8	1,9	1,4	GN 713.1-5.6
10	2 x 45°	16,7	16	16	3,2	3,4	2,7	GN 713.1-10

* i. d. R. nicht auf Lager, erfordert Mindestbestellmenge

Ausführung

Hülse

Stahl
verzinkt, blau passiviert

Druckstift

Stahl, gehärtet
verzinkt, blau passiviert

Druckfeder

- Seitendruckkraft schwach
Edelstahl 1.4310
- Seitendruckkraft mittel
Federstahl brüniert
- Seitendruckkraft stark
Federstahl verzinkt, blau passiviert

Abdichtung

Chloropren-Kautschuk (CR)

RoHS

Federnde Seitendruckstücke GN 713 sind vielseitig und rationell einzusetzende Elemente zum Halten, Positionieren und Spannen von Werkstücken. Sie sparen aufwendige Aufbauten, beanspruchen wenig Raum und sind leicht zu montieren. Dabei kann der Druckstift über das Gewinde an die Werkstückhöhe angepaßt werden.

Zum Einschrauben der Seitendruckstücke sind Einschraubwerkzeuge GN 713.1 lieferbar (siehe Tabelle).

Hinweise

GN 715 Seitendruckstücke (zum Einpressen)

Seite

QVX

Technische Informationen

Konstruktions- / Montagehinweise GN 713 / GN 715

Kunststoff-Eigenschaften

QVX

QVX

Zubehör

GN 713.1 Einschraubwerkzeuge (Artikel-Nr. siehe Tabelle)

QVX

Bestellbeispiel

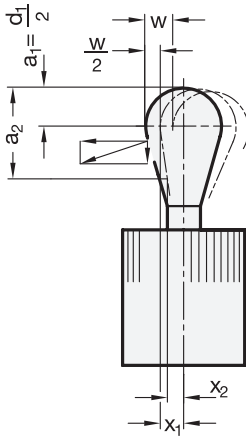
1 d₁
2 Seitendruckkraft F₀
3 l₁
4 Form
GN 713-6-75-11,5-SB

1 d₁

2 Seitendruckkraft F₀

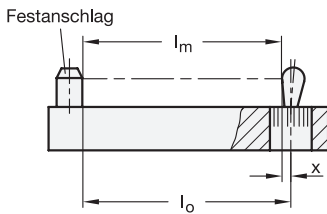
3 l₁

4 Form

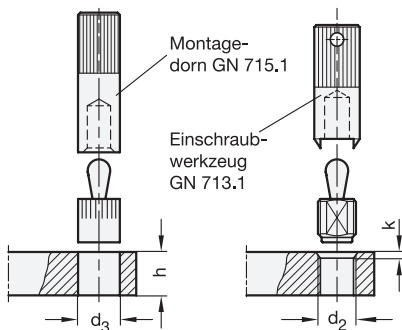


Konstruktions- und Montagehinweise

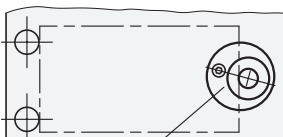
- w = Verstellweg des Druckstiftes
 F = Seitendruckkraft in N
 Anfangsdruck = F_0
 Enddruck = $1,1 \times F_0$
 $a_2 - a_1$ = Bereich, in dem der Druckpunkt (Werkstückkante) liegen soll
 x = Abstand Mittelachse – Druckpunkt bei $\frac{w}{2}$
 x_1 für obersten Druckpunkt (a_1)
 x_2 für untersten Druckpunkt (a_2)
 l_0 = Abstand Festanschlag – Bohrung Seitendruckstück
 $l_0 = l_m + x$
 l_m = mittlere Werkstücklänge $\frac{l_{max} + l_{min}}{2}$
 Bei Druckpunkten (Werkstückhöhen), die zwischen a_1 und a_2 liegen, ergibt sich eine Kraftkomponente nach unten. Gleichzeitig ist für x ein Wert zwischen x_1 und x_2 einzusetzen (interpolieren).



Bei Beachtung obiger Angaben ist gewährleistet, dass der gesamte Verstellweg des Seitendruckstückes zum Ausgleich der Werkstücktoleranz zur Verfügung steht.



Zur Montage der Seitendruckstücke empfiehlt sich die Verwendung von Montagedornen GN 715.1 bzw. Einschraubwerkzeugen GN 713.1.



Exzenterbuchse GN 715.2

Exzenterbuchsen GN 715.2 stellen eine Montagehilfe für GN 714 / GN 715 dar.

Sie ermöglichen ein Justieren des Seitendruckstückes in die günstigste Spannstellung. Dadurch kann l_0 verändert werden z. B. zur Überbrückung größerer Toleranzbereiche eines Werkstückes.