

**4 Form**

**SB** Druckstift Stahl, mit Abdichtung

**SA\*** Druckstift Stahl, ohne Abdichtung

d <sub>1</sub>	Seitendruckkraft F <sub>0</sub> in N ≈ bei l <sub>2</sub>			l <sub>1</sub> -2			d <sub>2</sub>	a <sub>1</sub>	a <sub>2</sub>
	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 <sub>1</sub>	k	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	s	w	x <sub>1</sub>	x <sub>2</sub>	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**

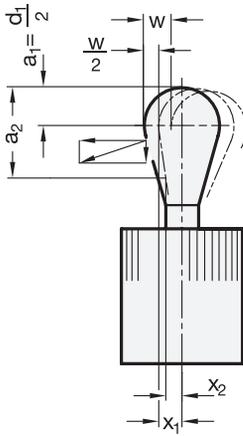
GN 713.1 Einschraubwerkzeuge (Artikel-Nr. siehe Tabelle)

QVX

Bestellbeispiel

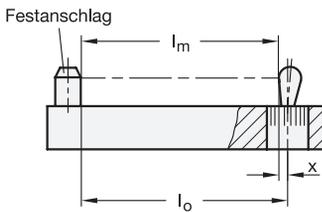
GN 713-6-75-11,5-SB

- 1 d<sub>1</sub>
- 2 Seitendruckkraft F<sub>0</sub>
- 3 l<sub>1</sub>
- 4 Form

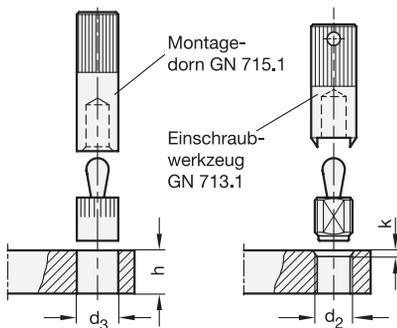


### Konstruktions- und Montagehinweise

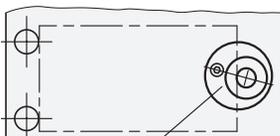
- $w$  = Verstellweg des Druckstiftes  
 $F$  = Seitendruckkraft in N  
 Anfangsdruck =  $F_0$   
 Enddruck =  $1,1 \times F_0$   
 $a_2 - a_1$  = Bereich, in dem der Druckpunkt (Werkstückkante) liegen soll  
 $x$  = Abstand Mittelachse – Druckpunkt bei  $\frac{w}{2}$   
 $x_1$  für obersten Druckpunkt ( $a_1$ )  
 $x_2$  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.