

- 4 Form**
- SB** Druckstift Stahl, mit Abdichtung
 - SA*** Druckstift Stahl, ohne Abdichtung

d ₁	Seitendruckkraft F ₀ in N ≈ bei l ₂			l ₁ -1,5			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	150	11,5	19	26,5*	M 12	3	7,7
10	100	200	300	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 - Kennzeichnung
Druckkraft schwach: grau
mittel: schwarz
stark: silber
- Abdichtung Gummi NBR (Perbunan)
- *Elastomer-Eigenschaften* → Seite 1876
- RoHS

Zubehör

- Einschraubwerkzeug GN 713.1 (Artikel-Nr. siehe Tabelle)

Hinweis

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.

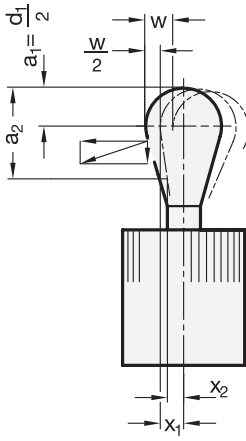
Zum Einschrauben der Seitendruckstücke sind Einschraubwerkzeuge GN 713.1 lieferbar (siehe Tabelle).

siehe auch...

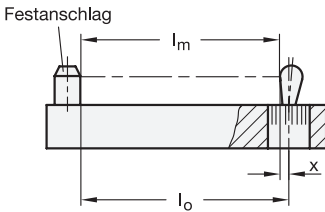
- *Seitendruckstücke GN 715 (zum Einpressen)* → Seite 900

Bestellbeispiel 	1	d ₁
	2	Seitendruckkraft F ₀
	3	l ₁
	4	Form

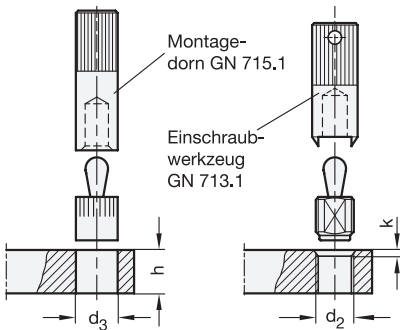
Konstruktions- und Montagehinweise



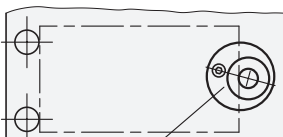
- w = Verstellweg des Druckstiftes
 - F = Seitendruckkraft in N
Anfangsdruck = F_0
Enddruck = $1,1 \times F_0$
 - $a_2 - a_1$ = Bereich, in dem der Druckpunkt (Werkstückkante) liegen soll
 - x = Abstand Mittelachse – Druckpunkt
bei $\frac{w}{2}$
 x_1 für obersten Druckpunkt (a_1)
 x_2 für untersten Druckpunkt (a_2)
 - l_0 = Abstand Festanschlag – Bohrung Seitendruckstück
 - l_m = $l_m + x$
 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.

3.1

3.2

3.3

3.4

3.5

3.6

3.7

3.8

3.9

