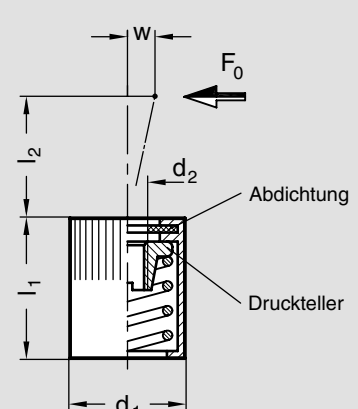


Druckstücke, als Seiten-Druckstücke, ohne Druckstift zum Einpressen



Seitendruckstücke ohne Druckstift zum Einpressen

Hülse Aluminium blank
Druckteller mit Innengewinde gehärtet, brüniert
Druckfeder – Kennzeichnung
Druckkraft schwach: grau
mittel: schwarz
stark: silber

Abdichtung Gummi NBR (Perbunan)

◀ **Nr. 05 714**

Bestellbeispiel
05714.16-200

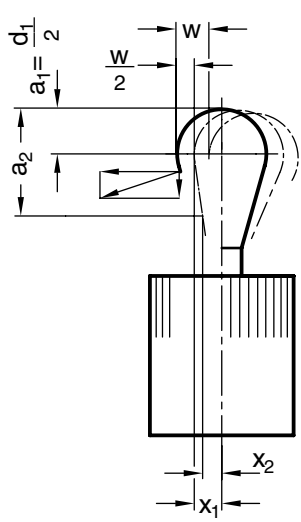
d 1 16
S 200

Zum Einpressen der Seitendruckstücke sind Montagedorne 05715.1 lieferbar.
Seitendruckstücke ohne Druckstift zum Einschrauben auf Anfrage.
*Konstruktions- und Montagehinweis beachten.

d ₁	Seitendruckkraft F ₀ ≈ [N] bei l ₂				d ₂	d ₃ H8*	h min.*	l ₁₋₁	l ₂	w Verstellweg bei l ₂	Artikel-Nr. Montagedorn
10	20	50	100		M 4	10	12	12	4	1,6	05715.1-5,6
10	40	75	150		M 4	10	12	12	7,5	2	05715.1-5,6
16	100	200	300		M 6	16	18	18	11,5	3,2	05715.1-10

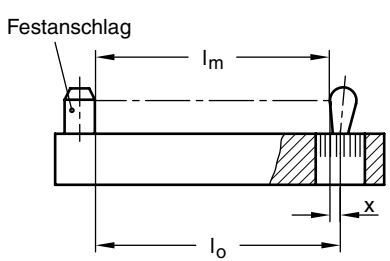
Seitendruckstücke LE 05714 sind eine Weiterentwicklung von Seitendruckstücken LE 05715. Der Druckstift kann individuell gestaltet werden. Es wird in der Gewindebohrung des Drucktellers befestigt. Dadurch erweitern sich die Einsatzmöglichkeiten der Seitendruckstücke bei gleichen Vorteilen: Sie sparen aufwendige Aufbauten, beanspruchen wenig Raum und sind leicht zu montieren; aufgrund der Randrierung der Hülse genügt eine Bohrungs-Toleranz H8.

Konstruktions- und Montagehinweise Seitendruckstücke

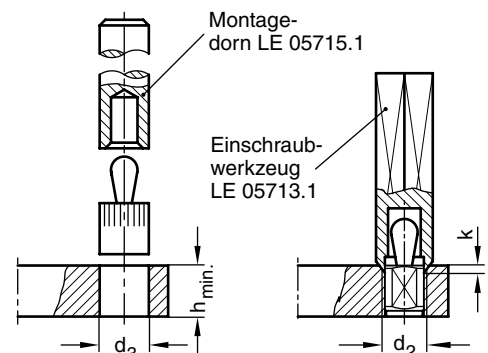


- w = Verstellweg des Druckstiftes
- F = Seitendruckkraft [N]
Anfangsdruck = F₀
Enddruck = 1,1 x F₀
- a₂-a₁ = Bereich, in dem der Druckpunkt (Werkstückkante) liegen soll
- x = Abstand Mittelachse – Druckpunkt bei $\frac{W}{2}$
- x₁ für obersten Druckpunkt (a₁)
x₂ für untersten Druckpunkt (a₂)
- l₀ = Abstand Festanschlag – Bohrung Seitendruckstück
- l₀ = $\frac{l_m + x}{2}$
l_m = mittlere Werkstücklänge $\frac{(l_{max} + l_{min})}{2}$

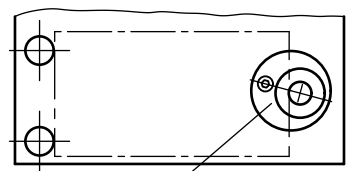
Bei Druckpunkten (Werkstückhöhen), die zwischen a₁ und a₂ liegen, ergibt sich eine Kraftkomponente nach unten. Gleichzeitig ist für x ein Wert zwischen x₁ und x₂ einzusetzen (interpolieren).



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



Zum Montieren der Seitendruckstücke empfiehlt sich die Verwendung von Montagedornen LE 05 715.1 bzw. Einschraubwerkzeugen LE 05 713.1



Exzenterbuchse LE 05715.2

Exzenterbuchsen LE 05715.2 stellen eine Montagehilfe für LE 05714 / LE 05715 dar. Sie ermöglichen ein Justieren des Seitendruckstückes in die günstigste Spannstellung; dadurch kann l₀ verändert werden, z. B. zur Überbrückung größerer Toleranzbereiche eines Werkstückes.