

**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> -1,5			d <sub>2</sub>	a <sub>1</sub> Seite 626	a <sub>2</sub> Seite 626
	20	50	100	11,5	19	26,5*			
5	20	50	100	11,5	19	26,5*	M12	2,5	5,7
6	40	75	150	11,5	19	26,5*	M12	3	7,7
10	100	200	300	18	31,5	45 *	M18 x 1,5	5	10,7

d <sub>1</sub>	k Seite 626	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	s	w	x <sub>1</sub> Seite 626	x <sub>2</sub> Seite 626	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 1270
- RoHS-konform

**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...

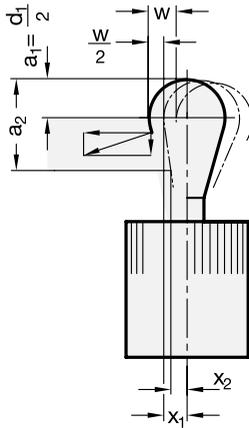
- Konstruktions- / Montagehinweise → Seite 626
- Seitendruckstücke GN 715 (zum Einpressen) → Seite 622

**Bestellbeispiel**

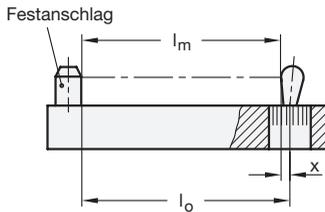
**GN 713-6-75-11,5-SB**

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

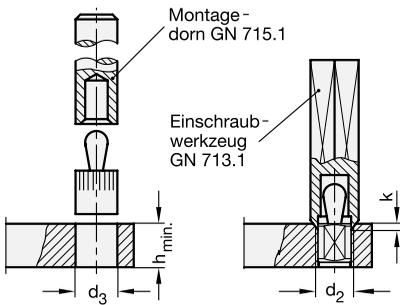
**Konstruktions- und Montagehinweise**



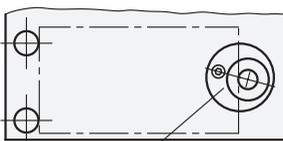
- w = Verstellweg des Druckstiftes
  - F = Seitendruckkraft in N  
Anfangsdruck =  $F_0$   
Enddruck =  $1,1 \times F_0$
  - $a_2 - a_1$  = Bereich, in dem der Druckpunkt (Werkstückkante) liegen soll
  - x = Abstand Mittelachse – Druckpunkt  
bei  $\frac{w}{2}$   
 $x_1$  für obersten Druckpunkt ( $a_1$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