

3 Form

- SA** Druckstift Stahl, ohne Abdichtung
KA Druckstift Kunststoff, ohne Abdichtung
SB Druckstift Stahl, mit Abdichtung
KB Druckstift Kunststoff, mit Abdichtung

1

2

d ₁	Seitendruckkraft F ₀ in N Druckstift Stahl Form SA / SB				Kunststoff Form KA / KB	a ₁ Seite 626	a ₂ Seite 626	d ₂	d ₃ H8 Seite 626	h min. Seite 626
3	10	20	40		10	1,5	3,5	6	6	7
5	20	50	100		20	2,5	5,7	10	10	12
6	40	75	150		40	3	7,7	10	10	12
8	50	100	200		50	4	8,9	12	12	14
10	100	200	300		100	5	10,7	16	16	18

d ₁	l ₁ -1	l ₂	l ₃ -1	l ₄	w	x ₁ Seite 626	x ₂ Seite 626	Artikel-Nr. für Montagedorn
3	7	4	7	4	0,9	1	0,75	GN 715.1-3
5	11	6,7	11,5	6	1,6	1,7	1,3	GN 715.1-5.6
6	11	10,7	11,5	10	1,8	1,9	1,4	GN 715.1-5.6
8	13	13,9	14	13	2,6	2,7	2,1	GN 715.1-8
10	17	16,7	18	16	3,2	3,4	2,7	GN 715.1-10

Ausführung

- Hülse Aluminium blank
- Form SA / SB
Druckstift Stahl, gehärtet
verzinkt, blau chromatiert
- Form KA / KB
Druckstift Kunststoff Polyacetal (POM)
- Druckfeder - Kennzeichnung
Druckkraft schwach: grau
mittel: schwarz
stark: silber
- Abdichtung Gummi
NBR (Perbunan)
- ISO-Passungen → Seite 1263
- Kunststoff-Eigenschaften → Seite 1271
- RoHS-konform

Hinweis

Federnde Seitendruckstücke GN 715 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. Aufgrund des Rändels der Hülse genügt eine Bohrungs-Toleranz H8.

Zum Einpressen der Seitendruckstücke sind Montagedorne GN 715.1 lieferbar (siehe Tabelle).

siehe auch...

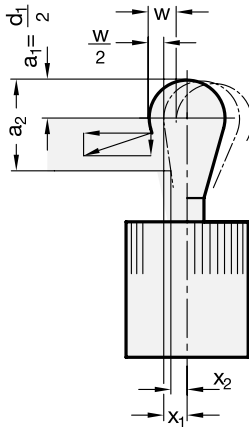
- Konstruktions- / Montagehinweise → Seite 626
- Seitendruckstücke GN 713 (zum Einschrauben) → Seite 624
- Exzenterbuchsen GN 715.2 → Seite 627

Bestellbeispiel

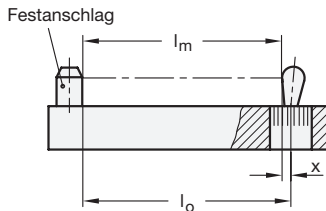
GN 715-5-50-SA

1	d ₁
2	Seitendruckkraft F ₀
3	Form

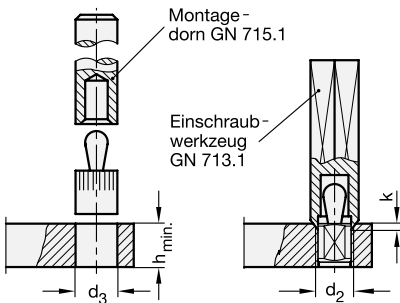
Konstruktions- und Montagehinweise



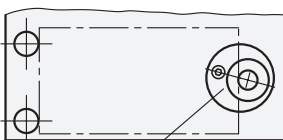
- w = Verstellweg des Druckstiftes
 F = Seitendruckkraft in N
 Anfangsdruck = F_0
 Enddruck = $1,1 \times F_0$
 $a_2 - a_1$ = Bereich, in dem der Druckpunkt (Werkstückkante) liegen soll
 x = Abstand Mittelachse – Druckpunkt
 bei $\frac{w}{2}$
 x_1 für obersten Druckpunkt (a_1)
 x_2 für untersten Druckpunkt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