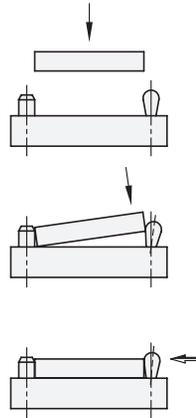
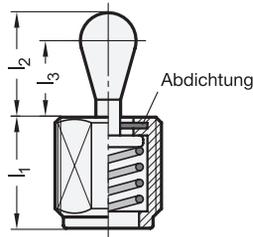
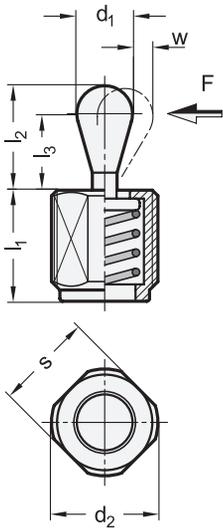


Form SA / KA

Form SB / KB



4 Form

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

1 2 3

d <sub>1</sub>	Seitendruckkraft F in N ≈				l <sub>1</sub> -2	d <sub>2</sub>	l <sub>2</sub>		l <sub>3</sub>		s	w		Artikel-Nr. für Einschraubwerkzeug		
	Form SA / SB	Form KA / KB	Form SA / KA	Form SB / KB			Form SA / KA	Form SB / KB	Form SA / KA	Form SB / KB		Form SA / KA	Form SB / KB			
5	20	50	100	20	11,5	19	26,5	M 12	6,4	6	3,9	3,5	10	1,6	0,8	GN 713.1-5.6
6	40	75	100	40	11,5	19	26,5	M 12	10,4	10	7,4	7	10	2	1	GN 713.1-5.6
10	100	150	205	100	18	31,5	45	M 18 x 1,5	16,9	16	11,9	11	16	3,2	1,6	GN 713.1-10

Ausführung

Hülse

Stahl  
verzinkt, blau passiviert

Druckstift

- Stahl bei SA / SB
  - gehärtet
  - verzinkt, blau passiviert
- Kunststoff
  - Polyacetal (POM) bei KA / KB

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
GN 714 Seitendruckstücke (zum Einpressen, ohne Druckstift)	Seite QVX

Technische Informationen

Konstruktions- / Montagehinweise	Seite QVX
Kunststoff-Eigenschaften	Seite QVX

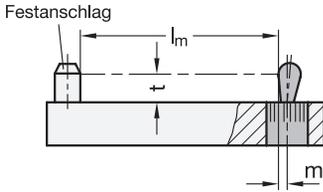
Zubehör

GN 713.1 Einschraubwerkzeuge (Artikel-Nr. siehe Tabelle)

Bestellbeispiel

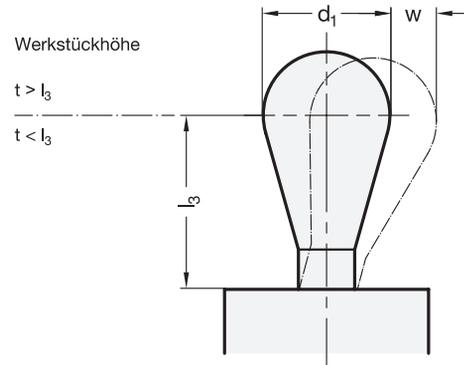
GN 713-6-75-11,5-SB

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



Die Position der Montagebohrung ergibt sich aus der Werkstücklänge  $l_m$  plus dem Bohrungsversatz  $m$ , der sich wie nachfolgend gezeigt berechnen lässt:

- $w$  = maximaler Verstellweg des Druckstiftes
- $t$  = Werkstückhöhe
- $m$  = Bohrungsversatz



Fall 1:

Die Werkstückhöhe  $t$  ist größer als die Konushöhe  $l_3$

$$m = \frac{d_1}{2} - \frac{w}{2}$$

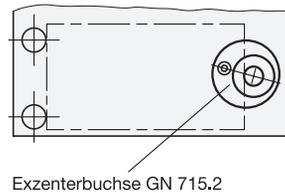
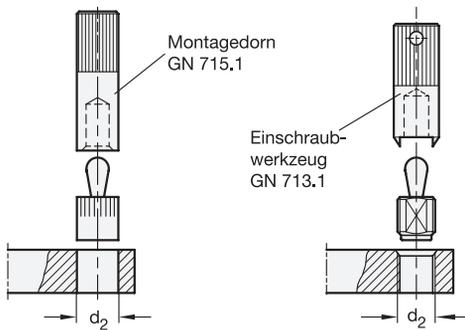
Fall 2:

Die Werkstückhöhe  $t$  ist kleiner als die Konushöhe  $l_3$

$$m = \frac{d_1}{2} - (l_3 - t) \times 0,123$$

Wenn die Position der Montagebohrung gemäß den Vorgaben festgelegt wird ist gewährleistet, dass der gesamte Verstellweg des Seitendruckstückes zum Ausgleich der Werkstücktoleranz zur Verfügung steht.

Im Fall 1 ergibt sich neben der seitlichen Spannkraft auch ein Niederzugseffekt, der das Werkstück gegen die Auflagefläche drückt.



Zur Montage empfiehlt sich die Verwendung von Montagedornen GN 715.1 bzw. Einschraubwerkzeugen GN 713.1.

Exzenterbuchsen GN 715.2 stellen eine Montagehilfe für Seitendruckstücke GN 714 / GN 715 dar. Sie ermöglichen ein Justieren des Seitendruckstückes in die günstigste Spannstellung, z. B. zum Überbrücken größerer Toleranzbereiche eines Werkstückes.