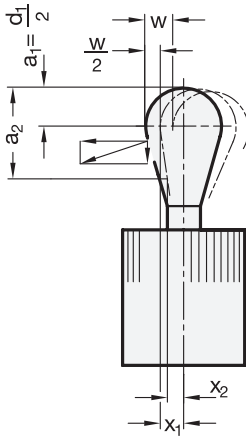
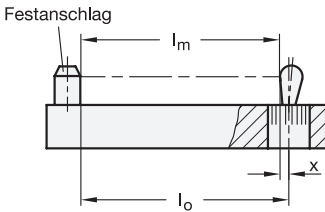
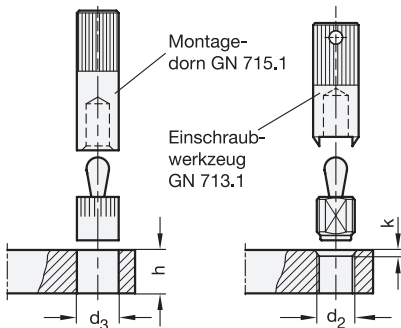


Konstruktions- und Montagehinweise


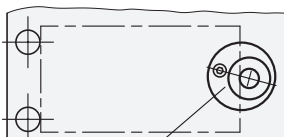
- w = Verstellweg des Druckstiftes
 F = Seitendruckkraft in N
 Anfangsdruck = F_0
 Enddruck = $1,1 \times F_0$
 $a_2 - a_1$ = Bereich, in dem der Druckpunkt (Werkstückkante) liegen soll
 x = Abstand Mittelachse – Druckpunkt
 bei $\frac{w}{2}$
 x_1 für obersten Druckpunkt (a_1)
 x_2 für untersten Druckpunkt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

3.1

3.2

3.3

3.4

3.5

3.6

3.7

3.8

3.9

