

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

d ₁	Seitendruckkraft F in N				d ₂	l ₁ -1		l ₂ ±0,5		l ₃ ±0,5		w	Artikel-Nr. für Montagedorn
	Form SA / SB		Form KA / KB			Form SA / KA	Form SB / KB	Form SA / KA	Form SB / KB	Form SA / KA	Form SB / KB		
3	10	20	40	10	6	7	7,5	4	4	2,5	2,5	0,5	GN 715.1-3
5	20	50	100	20	10	11	12	6,7	6,3	4,2	3,8	0,8	GN 715.1-5.6
6	40	75	100	40	10	11	12	10,7	10,3	7,7	7,3	1	GN 715.1-5.6
8	50	100	150	50	12	13,5	14,5	13,6	13,2	9,6	9,2	1,3	GN 715.1-8
10	100	150	205	100	16	18	18,5	16,7	16,4	11,7	11,4	1,6	GN 715.1-10

Ausführung

Hülse

Aluminium
blank

Druckstift

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

Druckfeder

- Seitendruckkraft schwach
Edelstahl 1.4310
- Seitendruckkraft mittel
Federstahl brüniert
 - Seitendruckkraft stark
Federstahl verzinkt, blau passiviert

Abdichtung

Chloropren-Kautschuk (CR)

RoHS

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.

Hinweise

- GN 713** Seitendruckstücke (zum Einschrauben) **Seite QVX**
- GN 714** Seitendruckstücke (zum Einpressen, ohne Druckstift) **Seite QVX**

Technische Informationen

- Konstruktions- / Montagehinweise **Seite QVX**
- ISO-Passungen **Seite QVX**
- Kunststoff-Eigenschaften **Seite QVX**

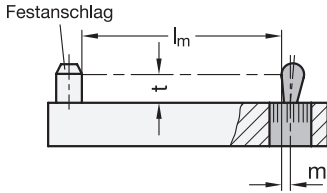
Zubehör

- GN 715.2** Exzenterbuchsen **Seite QVX**
- GN 715.1** Montagedorne (Artikel-Nr. siehe Tabelle)

Bestellbeispiel

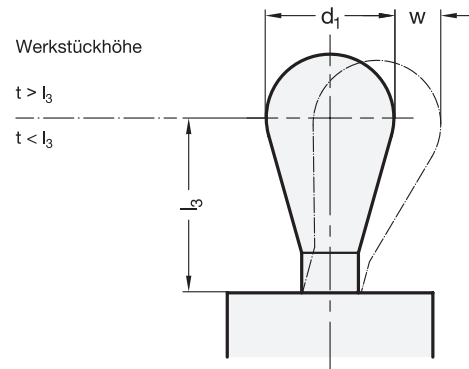
GN 715-5-50-SA

1	d ₁
2	Seitendruckkraft F
3	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

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

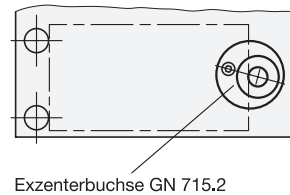
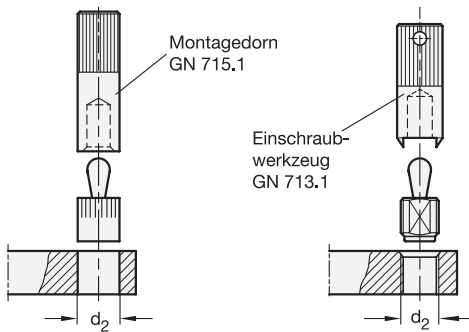
Fall 2:

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.