

Seitendruckstücke

Aluminium, Druckstift Stahl / Kunststoff,
zum Einpressen

AUSFÜHRUNG

Form

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

Gehäuse

Aluminium
blank

Druckstift

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

Druckfeder

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

Abdichtung

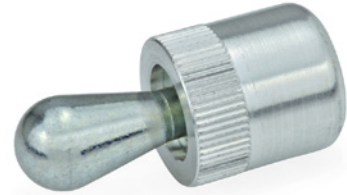
Chloropren-Kautschuk (CR)

INFORMATION

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 Einschrauben der Seitendruckstücke sind Einschraubwerkzeuge GN 715.1 (siehe Seite) lieferbar (siehe Tabelle).

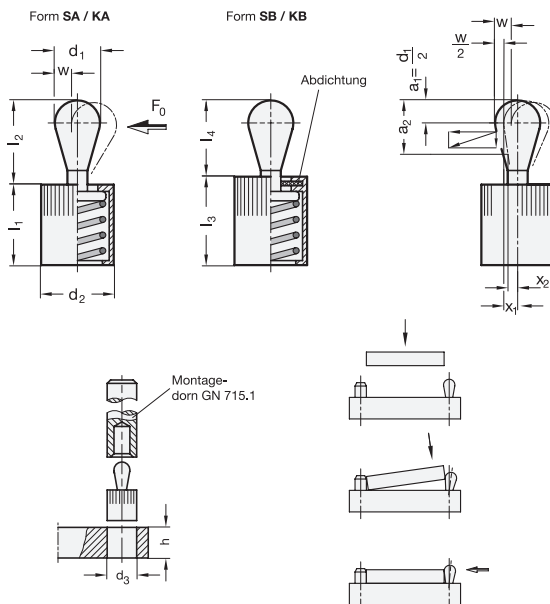


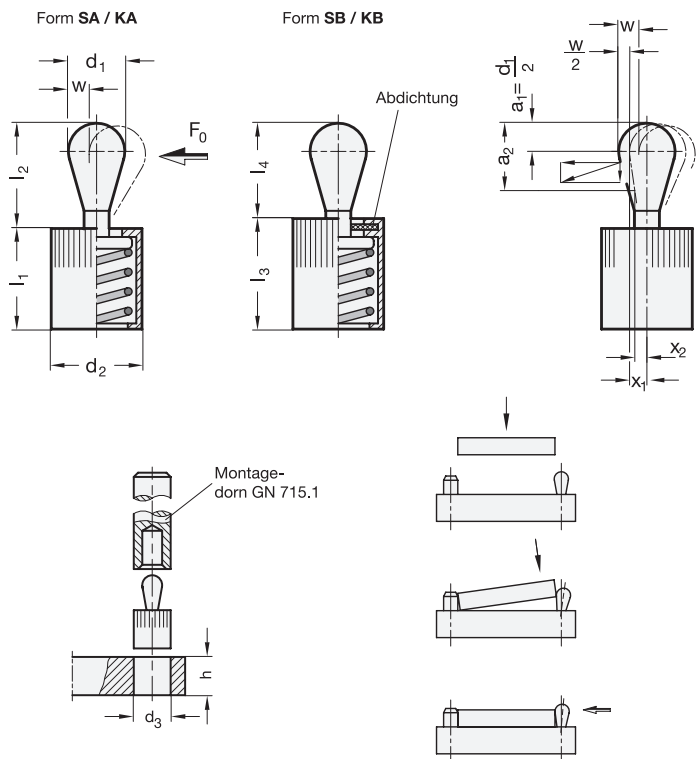
ZUBEHÖR

- GN 715.2 Exzenterbuchsen (siehe Seite 867)
- GN 715.1 Montagedorne (Artikel-Nr. siehe Tabelle) (siehe Seite)

TECHNISCHE INFORMATION

- ISO-Passungen (siehe Seite A21)
- Kunststoff-Eigenschaften (siehe Seite A26)





GN 715-SA

Artikelnummer	d ₁	Seitendruckkraft F in N	d ₂	l ₁ -1	l ₂ ±0.5	l ₃ ±0.5	w	Artikelnr. für Montagewerkzeug	⚖
GN 715-3-10-SA	3	10	6	7	4	2.5	0.5	GN 715.1-3	1
GN 715-3-20-SA	3	20	6	7	4	2.5	0.5	GN 715.1-3	1
GN 715-3-40-SA	3	40	6	7	4	2.5	0.5	GN 715.1-3	1
GN 715-5-20-SA	5	20	10	11	6.7	4.2	0.8	GN 715.1-5.6	3
GN 715-5-50-SA	5	50	10	11	6.7	4.2	0.8	GN 715.1-5.6	3
GN 715-5-100-SA	5	100	10	11	6.7	4.2	0.8	GN 715.1-5.6	3
GN 715-6-40-SA	6	40	10	11	10.7	7.7	1	GN 715.1-5.6	3
GN 715-6-75-SA	6	75	10	11	10.7	7.7	1	GN 715.1-5.6	4
GN 715-6-100-SA	6	100	10	11	10.7	7.7	1	GN 715.1-5.6	4
GN 715-8-50-SA	8	50	12	13.5	13.6	9.6	1.3	GN 715.1-8	7
GN 715-8-100-SA	8	100	12	13.5	13.6	9.6	1.3	GN 715.1-8	7
GN 715-8-150-SA	8	150	12	13.5	13.6	9.6	1.3	GN 715.1-8	8
GN 715-10-100-SA	10	100	16	18	16.7	11.7	1.6	GN 715.1-10	16
GN 715-10-150-SA	10	150	16	18	16.7	11.7	1.6	GN 715.1-10	15
GN 715-10-205-SA	10	205	16	18	16.7	11.7	1.6	GN 715.1-10	16

GN 715-KA

Artikelnummer	d ₁	Seitendruckkraft F in N	d ₂	l ₁ -1	l ₂ ±0.5	l ₃ ±0.5	w	Artikelnr. für Montagewerkzeug	⚖
GN 715-3-10-KA	3	10	6	7	4	2.5	0.5	GN 715.1-3	1
GN 715-5-20-KA	5	20	10	11	6.7	4.2	0.8	GN 715.1-5.6	2
GN 715-6-40-KA	6	40	10	11	10.7	7.7	1	GN 715.1-5.6	2
GN 715-8-50-KA	8	50	12	13.5	13.6	9.6	1.3	GN 715.1-8	3
GN 715-10-100-KA	10	100	16	18	16.7	11.7	1.6	GN 715.1-10	7

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

21

22

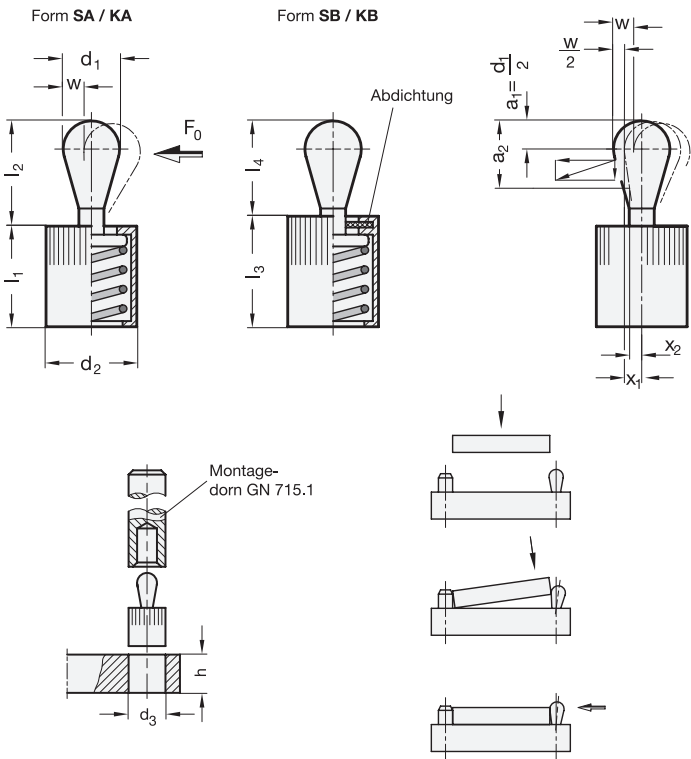
23

8

Rastelemente



Rastelemente 8



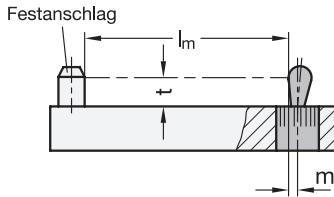
GN 715-SB

Artikelnummer	d ₁	Seitendruckkraft F in N	d ₂	l ₁ -2	l ₂ ±0.5	l ₃ ±0.5	w	Artikelnr. für Montagewerkzeug	
GN 715-3-10-SB	3	10	6	7.5	4	2.5	0.5	GN 715.1-3	2
GN 715-3-20-SB	3	20	6	7.5	4	2.5	0.5	GN 715.1-3	1
GN 715-3-40-SB	3	40	6	7.5	4	2.5	0.5	GN 715.1-3	1
GN 715-5-20-SB	5	20	10	12	6.3	3.8	0.8	GN 715.1-5.6	3
GN 715-5-50-SB	5	50	10	12	6.3	3.8	0.8	GN 715.1-5.6	3
GN 715-5-100-SB	5	100	10	12	6.3	3.8	0.8	GN 715.1-5.6	3
GN 715-6-40-SB	6	40	10	12	10.3	7.3	1	GN 715.1-5.6	3
GN 715-6-75-SB	6	75	10	12	10.3	7.3	1	GN 715.1-5.6	4
GN 715-6-100-SB	6	100	10	12	10.3	7.3	1	GN 715.1-5.6	4
GN 715-8-50-SB	8	50	12	14.5	13.2	9.2	1.3	GN 715.1-8	7
GN 715-8-100-SB	8	100	12	14.5	13.2	9.2	1.3	GN 715.1-8	7
GN 715-8-150-SB	8	150	12	14.5	13.2	9.2	1.3	GN 715.1-8	7
GN 715-10-100-SB	10	100	16	18.5	16.4	11.4	1.6	GN 715.1-10	15
GN 715-10-150-SB	10	150	16	18.5	16.4	11.4	1.6	GN 715.1-10	16
GN 715-10-205-SB	10	205	16	18.5	16.4	11.4	1.6	GN 715.1-10	16

GN 715-KB

Artikelnummer	d ₁	Seitendruck- kraft F in N	d ₂	l ₁ -2	l ₂ ±0.5	l ₃ ±0.5	w	Artikelnr. für Montagewerkzeug	
GN 715-3-10-KB	3	10	6	7.5	4	2.5	0.5	GN 715.1-3	1
GN 715-5-20-KB	5	20	10	12	6.3	3.8	0.8	GN 715.1-5.6	1
GN 715-6-40-KB	6	40	10	12	10.3	7.3	1	GN 715.1-5.6	2
GN 715-8-50-KB	8	50	12	14.5	13.2	9.2	1.3	GN 715.1-8	3
GN 715-10-100-KB	10	100	16	18.5	16.4	11.4	1.6	GN 715.1-10	7

Konstruktions- und Montagehinweise GN 713 | GN 714 | GN 715

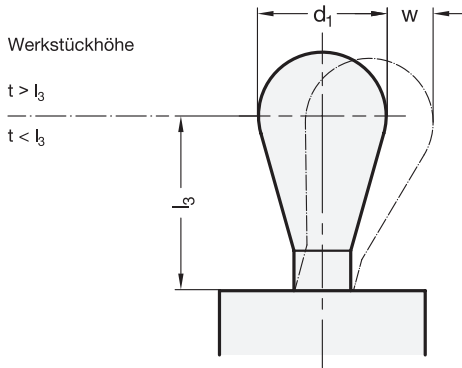


Die Position der Montagebohrung ergibt sich aus der Werkstücklänge l_m plus dem Bohrungsversatz m , der sich wie nachfolgend gezeigt berechnen lässt:

w = maximaler Verstellweg des Druckstiftes

t = Werkstückhöhe

m = Bohrungsversatz



Fall 1:

Die Werkstückhöhe t ist größer als die Kegelstumpfhöhe l_3

$$m = -$$

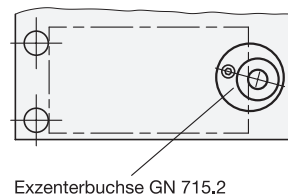
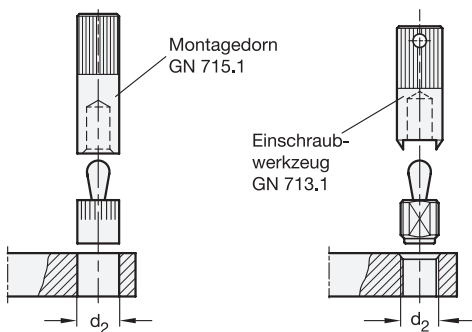
Fall 2:

Die Werkstückhöhe t ist kleiner als die Kegelstumpfhöhe l_3

$$m = -(l_3 - t) \times 0,123$$

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.

