

Seitendruckstücke

ohne Druckstift, zum Einpressen

AUSFÜHRUNG

- Gehäuse Aluminium blank
- Druckteller mit Innengewinde gehärtet, brüniert
- Druckfeder - Kennzeichnung Druckkraft, schwach: Grau mittel: schwarz stark: silber
- Abdichtung Gummi NBR (Perbunan)

INFORMATION

Seitendruckstücke GN 714 sind eine Weiterentwicklung von Seitendruckstücken GN 715 (siehe Seite). Der Druckstift kann individuell gestaltet werden. Sie werden in der Gewindebohrung des Drucktellers befestigt. Dadurch erweitern sich die Einsatzmöglichkeiten der Seitendruckstücke bei gleichen Vorteilen. 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).

ZUBEHÖR

- Montagewerkzeug für GN 715.1 (Artikelnr. siehe Tabelle)

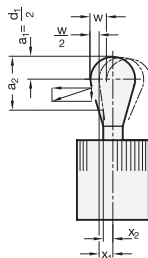
TECHNISCHE INFORMATION

- ISO-Passungen (siehe Seite A21)
- Elastomer Eigenschaften (siehe Seite A32)

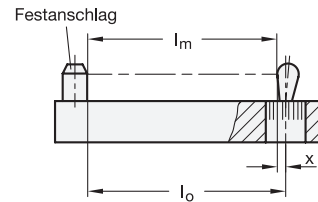
KONSTRUKTIONS- UND MONTAGEHINWEISE

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 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 $l_{max.} + l_{min.}/2$
 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 (interpolieren).

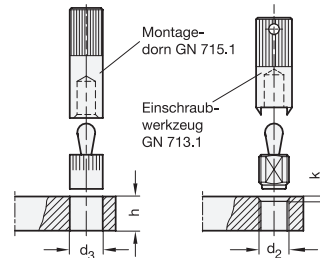
Bei Beachtung obiger Angaben ist gewährleistet, dass der gesamte Verstellweg des Seitendruckstückes zum Ausgleich der Werkstücktoleranz zur Verfügung steht.



Bei Beachtung obiger Angaben ist gewährleistet, dass der gesamte Verstellweg des Seitendruckstückes zum Ausgleich der Werkstücktoleranz zur Verfügung steht.



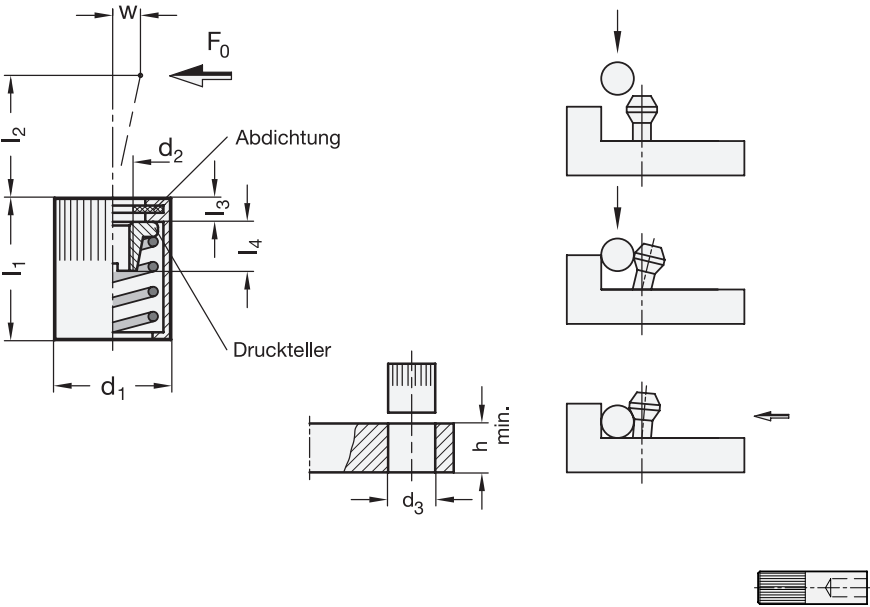
Zur Montage der Seitendruckstücke empfiehlt sich die Verwendung von Montagedorne GN 715.1 bzw. Einschraubwerkzeugen GN 713.1.



Exzenterbuchsen GN 715.2 (siehe Seite 867) stellen eine Montagehilfe dar für GN 714 / GN 715 (siehe Seite 860). Sie ermöglichen ein Justieren des Seitendruckstückes in die günstigste Spannstellung. Dadurch kann l_0 verändert werden z. B. zur Überbrückung größerer Toleranzbereiche eines Werkstückes.



Exzenterbuchse GN 715.2



GN 714

Artikelnummer	d1	Seiten- druck F0 in N ≈ bei l2	d2	d3 H8	h min.	l1 -1	l2	l3	l4	w	Artikelnr. Montagewerkzeug	⚖
GN 714-10-20	10	20	M 4	10	12	12	4	1.5	4.5	1.6	GN 715.1-5.6	2
GN 714-10-40	10	40	M 4	10	12	12	7.5	1.5	4.5	2	GN 715.1-5.6	2
GN 714-10-50	10	50	M 4	10	12	12	4	2	7.5	3.2	GN 715.1-10	2
GN 714-10-75	10	75	M 4	10	12	12	7.5	1.5	4.5	1.6	GN 715.1-5.6	2
GN 714-10-100	10	100	M 4	10	12	12	4	1.5	4.5	2	GN 715.1-5.6	2
GN 714-10-150	10	150	M 4	10	12	12	7.5	2	7.5	3.2	GN 715.1-10	2
GN 714-16-100	16	100	M 6	16	18	18	11.5	1.5	4.5	1.6	GN 715.1-5.6	9
GN 714-16-200	16	200	M 6	16	18	18	11.5	1.5	4.5	2	GN 715.1-5.6	9
GN 714-16-300	16	300	M 6	16	18	18	11.5	2	7.5	3.2	GN 715.1-10	10

