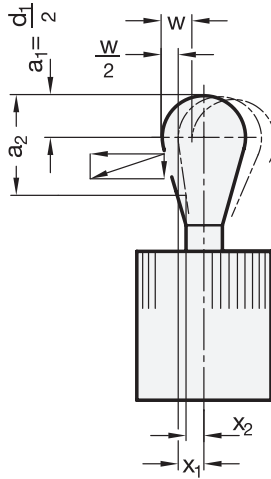
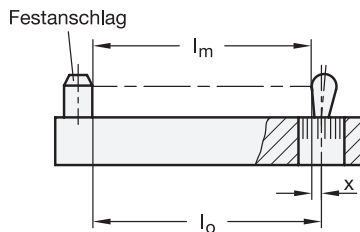


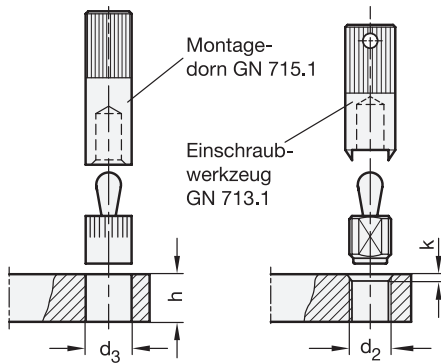
### Konstruktions- und Montagehinweise



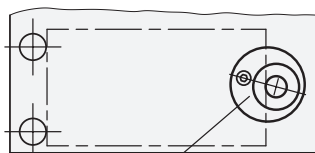
- w = Verstellweg des Druckstiftes
  - F = Seitendruckkraft in N  
Anfangsdruck =  $F_0$   
Enddruck =  $1,1 \times F_0$
  - $a_2 - a_1$  = Bereich, in dem der Druckpunkt (Werkstückkante) liegen soll
  - x = Abstand Mittelachse – Druckpunkt  
bei  $\frac{w}{2}$   
 $x_1$  für obersten Druckpunkt ( $a_1$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