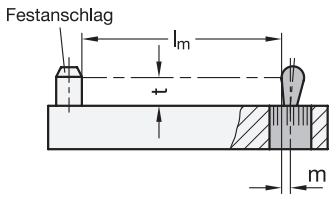
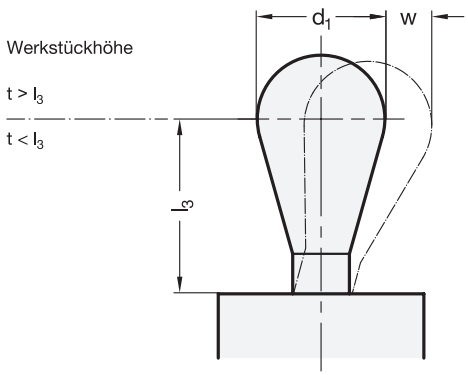


Die Position der Montagebohrung ergibt sich aus der Werkstücklänge l_m plus dem Bohrungsversatz m, der sich wie nachfolgend gezeigt berechnen lässt:

w	=	maximaler Verstellweg des Druckstiftes
t	=	Werkstückhöhe
m	=	Bohrungsversatz



Fall 1:

Die Werkstückhöhe t ist größer als die Konushöhe l_3

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

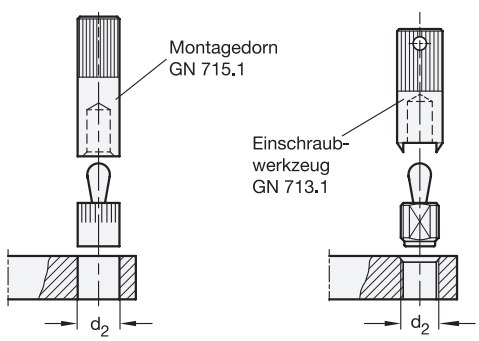
Fall 2:

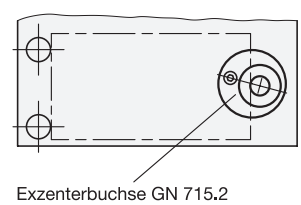
Die Werkstückhöhe t ist kleiner als die Konushöhe l_3

$$m = \frac{d_1}{2} - (l_3 - t) \times 0{,}123$$

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.