



1

d ₁ +0,1				d ₂		d ₃	l ₁ ≈		l ₂ ≈		l ₃ ±0,1		w Federweg		Federdruck in N ≈				
	NI KU	KD	MS	NI	KU		NI	KU	NI	MS	KU	NI	MS	KU	KD	Ausführung NI / MS		Ausführung KU / KD	
				MS	KD											Anfang	Ende	Anfang	Ende
3	-	3	2,4	2	3,5	4	4	0,75	0,6	0,7	0,6	1,8	3,5	1,7	3,6				
4	4	4	3	3	4,6	5	5	0,9	1	1	0,8	2,5	6	2,5	6,5				
5	5	5	4	4	5,6	6	6	0,9	1	1,4	1	3	6,5	4,5	9				
6	6	6	5	5	6,5	7	7	1	1	1,8	1,6	5,5	11,5	6,5	13				
8	8	8	6,5	6,5	8,5	9	9	1,1	1	2,4	1,9	7	12,5	8	18				
10	10	-	8,5	8	11	13	13,5	1,5	1,5	3,3	2,4	8,5	18,5	12	23				
12	12	-	10	10	13	16	16	2,3	1,5	4	3,3	12	26,5	13	25				

Ausführung

- Hülse und Kugel Edelstahl **NI**
 - nichtrostend, 1.4303 / 1.3541
 - Hülse aus Blech gezogen
 - Kugel gehärtet
- Hülse Messing **MS**
 - gedreht
 - Kugel Edelstahl
 nichtrostend, 1.3541, gehärtet
- Hülse Kunststoff (Polyacetal POM) **KU**
 - temperaturbeständig bis 50 °C
 - Kugel Edelstahl
 nichtrostend, 1.3541, gehärtet
- Hülse und Kugel Kunststoff **KD**
 (Polyacetal POM)
 temperaturbeständig bis 50 °C
- Druckfedern
 Edelstahl, nichtrostend 1.4568
- *Kunststoff-Eigenschaften* → Seite 1876
- *Edelstahl-Eigenschaften* → Seite 1883
- **RoHS-konform**

2

Hinweis

Federnde Druckstücke GN 614 werden zur Arretierung, sowie als An- und Abdrückstifte verwendet.

Für die Aufnahmebohrung von d₁ wird eine Toleranz von H7 empfohlen.

Die unterschiedlichen Ausführungen und Längen des Ansatzes d₃, nämlich l₂ und l₃, ergeben sich aus den verschiedenen Fertigungsverfahren.

siehe auch...

- *Federnde Edelstahl-Druckstücke GN 614.3 (ohne Gewinde, mit Kugel)*
 → Seite 882
- *Federnde Druckstücke GN 614.2 (zum Einpressen, Kugel beidseitig)*
 → Seite 884

Bestellbeispiel

GN614-6-NI

1 d₁

2 Werkstoff