



2 Form

- MS** Hülse Messing, Kugel Edelstahl, normaler Federdruck
- KU** Hülse Kunststoff, Kugel Edelstahl, normaler Federdruck
- KD** Hülse Kunststoff, Kugel Kunststoff, normaler Federdruck



$d_1 \pm 0,1$			d_2		d_3	$l_1 \approx$		$l_2 \pm 0,1$	w			Federdruck in N \approx			
KU	KD	MS	MS	KU / KD		MS	KU / KD		Federweg			MS		KU / KD	
									KU / KD	MS		Anfang	Ende	Anfang	Ende
3	-	3	2,4	2	3,6	4	4	0,6	0,55	0,6		1,8	3,5	1,7	3,5
4	4	4	3	3	4,6	5	5	1	0,8	0,8		2,5	6	3	6,5
5	5	5	4	4	5,6	6	6	1	1	1		3	6,5	6	9,4
6	6	6	5	5	6,5	7	7	1	1,6	1,6		5,5	11,5	6,2	12,6
8	8	8	6,5	6,5	8,5	9	9	1	1,9	1,9		7	12,5	10	20,4
10	10	-	8,5	8	11	13	13,5	1,5	2,4	-		8,5	18,5	11,9	22,3
12	12	-	10	10	13	16	16	1,5	3,3	-		12	26,5	14	25

Ausführung

Form MS

- Hülse Messing, gedreht
- Kugel Edelstahl 1.3541, gehärtet

Form KU

- Hülse Kunststoff, Polyacetal (POM)
- Einsatztemperatur bis 50 °C
- blau
- Kugel Edelstahl 1.3541, gehärtet

Form KD

- Hülse Kunststoff, Polyacetal (POM)
- Einsatztemperatur bis 50 °C
- blau
- Kugel Kunststoff, Polyacetal (POM)
- Einsatztemperatur bis 50 °C
- weiß

Druckfeder

Edelstahl 1.4568

RoHS

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

Für die Aufnahmebohrung von d_1 wird eine Toleranz von H7 empfohlen.

Hinweise

GN 614 Federnde Druckstücke (Hülse Edelstahl)

GN 614.3 Federnde Druckstücke (ohne Gewinde, mit Kugel)

GN 614.2 Federnde Druckstücke (zum Einpressen, Kugel beidseitig)

Seite

QVX

QVX

QVX

Technische Informationen

ISO-Passungen

Kunststoff-Eigenschaften

Edelstahl-Eigenschaften

QVX

QVX

QVX

Bestellbeispiel

GN 614-6-KU

1 d_1

2 Form