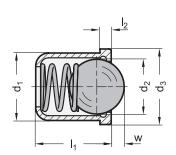
Federnde Druckstücke



Hülse Messing / Kunststoff, Kugel Edelstahl / Kunststoff, zum Einpressen







MS Hülse Messing, Kugel Edelstahl, normaler Federdruck

KU Hülse Kunststoff, Kugel Edelstahl, normaler Federdruck

KD Hülse Kunststoff, Kugel Kunststoff, normaler Federdruck



d ₁ +0,1			d ₂		d ₃	I ₁ ≈		l ₂ ±0,1	w Feder	w Federweg		Federdruck in N ≈			
KU	KD	MS	MS	KU / KD		MS	KU / KD		KU / KD	MS	MS		KU / KD		
											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 nichtrostend, 1.3541, gehärtet
- Form KU
 - Hülse Kunststoff (Polyacetal) temperaturbeständig bis 50 °C
 - Kugel Edelstahl nichtrostend, 1.3541, gehärtet
- Form KD
 - Hülse Kunststoff (Polyacetal)
 - Kugel Kunststoff (Polyacetal)
 - temperaturbeständig bis 50 °C
- Druckfeder
- Edelstahl, nichtrostend 1.4568
- ISO-Passungen → Seite QVX
- Kunststoff-Eigenschaften → Seite 2158
- Edelstahl-Eigenschaften → Seite 2166
- RoHS

Hinweis

Federnde Druckstücke GN 614 werden zur Arretierung, sowie als Anund Abdrückstifte verwendet.

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

siehe auch...

- Federnde Edelstahl-Druckstücke GN 614.3 (ohne Gewinde, mit Kugel) → Seite 984
- Federnde Druckstücke GN 614.2 (zum Einpressen, Kugel beidseitig)

→ Seite 986

Bestellbeispiel	1	d ₁
GN 614-6-KU		Form