



3 Form
L normaler Federdruck
LS verstärkter Federdruck

d ₁	w Federweg	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	sw Innen-sechskant	Federdruck in N ≈ normal (Form L)		Federdruck in N ≈ normal (Form LS)		Artikel-Nr. Schraubendreher
							Anfang	Ende	Anfang	Ende	
M 10	8	4	7,8	35	25	3	6	16	-	-	GN 611.5-M10
M 12	10	5,5	9,5	43	35	4	4	18	7	46	GN 611.5-M12
M 16	10	8	13,4	48	35	6	7	24	10	43	GN 611.5-M16
M 16	15	8	13,4	58	35	6	9	33	10	57	GN 611.5-M16
M 16	20	8	13,4	58	35	6	4	23	-	-	GN 611.5-M16
M 16	20	8	13,4	83	35	6	-	-	18	72	GN 611.5-M16
M 16	25	8	13,4	98	35	6	13	41	20	70	GN 611.5-M16
M 16	30	8	13,4	98	35	6	13	47	20	80	GN 611.5-M16
M 16	40	8	13,4	148	35	6	13	63	21	113	GN 611.5-M16
M 16	50	8	13,4	148	35	6	7	43	13	75	GN 611.5-M16

Ausführung

- Stahl
brüniert
- Druckbolzen
einsatzgehärtet
- Kennzeichnung der Form LS:
Gehäuse mit 2 Längsmarkierungen
- RoHS

Zubehör

- Schraubendreher GN 611.5
(Artikel-Nr. siehe Tabelle)

Hinweis

Federnde Druckstücke GN 611 werden als Auswerfer, An- und Abdruckstifte in der Blechverarbeitung, sowie als Dämpfungselement verwendet.

Der Schlitz auf der Druckbolzenseite dient zum Einschrauben in Sacklöcher. Hierzu ist unter GN 611.5-M ... ein spezieller Schraubendreher lieferbar (siehe Tabelle).

siehe auch...

- Gewindesicherung PFB durch Beschichtung → Seite 1890

Bestellbeispiel

GN611-M16-15-L

1	d ₁
2	w
3	Form

