



3.1

3.2

3.3

3.4

1

$d_1 +0,1$	d_2	d_3	$d_4 +0,2$	$l_1 \pm 0,2$	l_2	w Federweg	Federdruck in N \approx	
							Anfang	Ende
4	3	4,6	4	5	1	0,8	3	6,5
5	4	5,6	5	6	1	1	6	9,4
6	5	6,5	6	7	1	1,6	6,2	12,6
8	6,5	8,5	8	9	1	1,9	10	20,4
10	8	11	10	13,5	1,5	2,4	11,9	22,3

3.5

3.6

Ausführung

- Hülse
Kunststoff (Polyacetal POM)
temperaturbeständig bis 50° C
- Kugel
Edelstahl
nichtrostend, 1.3541, gehärtet
- Hülse und Kugel
Kunststoff (Polyacetal POM)
temperaturbeständig bis 50° C
- Druckfeder
Edelstahl
nichtrostend, 1.4568
- *Kunststoff-Eigenschaften* → Seite 1876
- *Edelstahl-Eigenschaften* → Seite 1883
- RoHS

2

KU

KD

Hinweis

Federnde Druckstücke GN 614.5 werden zur Arretierung, sowie als An- und Abdruckstifte verwendet.

Durch die geometrische Form der Kunststoff-Hülse wird eine Selbstklemmung erreicht, die Bohrungstoleranzen bis zu 0,2 mm ausgleicht. Außerdem erlaubt sie eine Montage von Hand und erleichtert einen Überkopfeinbau.

siehe auch...

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

3.7

3.8

3.9

Bestellbeispiel

GN614.5-8-KD

1 d_1

2 Werkstoff

