



**2 Form**

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



d <sub>1</sub> +0,1				d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	l <sub>1</sub> ≈		l <sub>2</sub> ±0,1	w Federweg			Federdruck in N ≈			
	KU	KD	MS			MS	KU / KD		MS	KU / KD	KU / KD	MS	MS	Ende	KU / KD
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 An- und Abdrückstifte verwendet.

Für die Aufnahmebohrung von d<sub>1</sub> 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  
  
**GN614-6-KU**

1	d <sub>1</sub>
2	Form