



d ₁			d ₂	Länge l	w Federweg	Federdruck in N ≈				Artikel-Nr. Montagewerkzeug
Form S	Form SS	Form K				normal (Form S / K)		verstärkt (Form SS)		
					Anfang	Ende	Anfang	Ende		
M 3	-	-	1	12	1	2	4	-	-	GN 611.5-M 3
M 4	-	M 4	1,5	15	1,5	4,5	16	-	-	GN 611.5-M 4
M 5	M 5	M 5	2,4	18	2,3	6	19	11	40	GN 611.5-M 5
M 6	M 6	M 6	2,7	20	2,5	6	19	15	43	GN 611.5-M 6
M 8	M 8	M 8	3,5	22	3	10	39	20	75	GN 611.5-M 8
M 10	M 10	M 10	4	22	3	10	39	20	75	GN 611.5-M 10
M 12	M 12	M 12	6	28	4	12	53	45	120	GN 611.5-M 12
M 16	M 16	M 16	7,5	32	5	45	100	64	160	GN 611.5-M 16
M 20	M 20	-	10	40	7	52	125	75	195	GN 611.5-M 20
M 24	M 24	-	12	52	10	70	170	75	245	GN 611.5-M 24

Ausführung

Form S / SS

- Gehäuse
Stahl, brüniert
- Druckbolzen
Stahl, gehärtet
- Einsatztemperatur bis 250 °C

Form K

- Gehäuse
Stahl, brüniert
- Druckbolzen
Kunststoff, Polyacetal (POM)
- Einsatztemperatur -30 °C bis +50 °C

Druckfeder

Edelstahl 1.4568

Kennzeichnung der Form SS

Gehäuse mit 2 Längsmarkierungen

RoHS

Auf Anfrage

- Form S / SS mit Gewindegewissung PFB / MVK
- Form K mit Gewindegewissung MVK

Federnde Druckstücke GN 616 werden zur Arretierung sowie als An- und Abdruckstücke verwendet.

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

Hinweise

GN 615.4 Federnde Druckstücke (mit Bolzen, mit Innensechskant)	Seite QVX
GN 615.1 Federnde Druckstücke (mit Schlitz, mit Bolzen)	Seite QVX

Technische Informationen

Gewindegewissung PFB	Seite QVX
Gewindegewissung MVK	Seite QVX
Kunststoff-Eigenschaften	Seite QVX

Zubehör

GN 611.5 Montagewerkzeuge (Artikel-Nr. siehe Tabelle)

Bestellbeispiel

GN 616-M8-K

1 d₁

2 Form