



1

d <sub>1</sub> +0,1	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub> +0,2	l <sub>1</sub> ±0,2	l <sub>2</sub>	w Federweg	Federdruck in N ≈	
							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

**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 2158
- *Edelstahl-Eigenschaften* → Seite 2166
- RoHS

2

**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 986
- *Federnde Edelstahl-Druckstücke GN 614.3 (ohne Gewinde, mit Kugel)*  
→ Seite 984

Bestellbeispiel

**GN614.5-8-KD**

1 d<sub>1</sub>

2 Werkstoff

