

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.

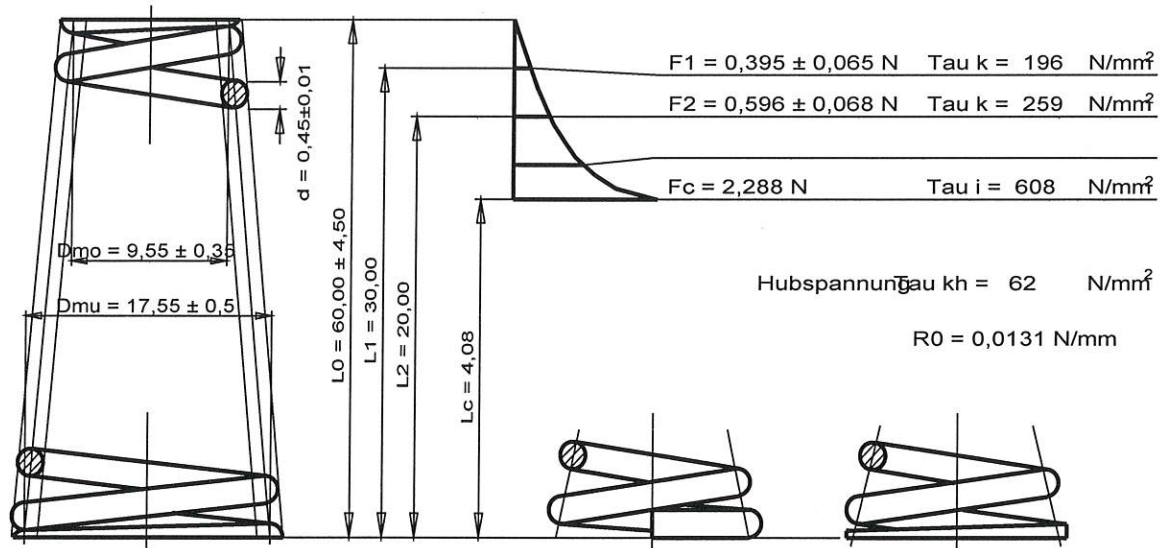


Bild 1. Federenden angelegt und geschliffen

Bild 2. Federenden angelegt

Bild 3. Federenden angelegt, geschmiedet und geschliffen

1	Anzahl der federnden Windungen	$n = 10,5$
	Gesamtanzahl der Windungen	$n_t = 12,0$
2	Windungsrichtung	rechts <input checked="" type="checkbox"/> links <input type="checkbox"/>
3	Entgraten der Federenden	nicht <input type="checkbox"/> innen <input type="checkbox"/> aussen <input type="checkbox"/>
4	Arbeitsweg (Hub)	$h = 10 \text{ mm}$
5	Lastspielfrequenz	$n = 100/\text{s}$
6	Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 100 Grad C	
7	Draht- oder Staboberflaeche	gezogen <input checked="" type="checkbox"/> gewalzt <input type="checkbox"/> spitzenlos geschliffen <input type="checkbox"/> Feder kugelgestrahlt <input type="checkbox"/>
8	Oberflaechenschutz :	
9	Werkstoff: EN 10270-3-1.4310 X12 CrNi 17 7	
	Zulaessige Schubspannung	$\tau_{zul} = 1190 \text{ N/mm}^2$
	gerechnet mit Schubmodul	$G = 73000 \text{ N/mm}^2$

10	Zulaessige Abweichungen nach DIN 2095			
	Gueteegrad			nach DIN 2096
	1	2	3	
	De, Di, (Dm)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	L0	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	F1 bis Fn	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	e1, e2	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Draht- oder Stabdurchmesser d	je nach dem verwendeten Halbzeug nach DIN 2076 <input checked="" type="checkbox"/> nach DIN 2077 <input type="checkbox"/>		
11	Fertigungsausgleich		durch:	
	a) wenn eine Federkraft und die zugehoerige Laenge vorgeschrieben sind		L0	<input type="checkbox"/>
	b) wenn eine Federkraft, die zugehoerige Laenge und L0 vorgeschrieben sind		n und d	<input type="checkbox"/>
			n und De, Di, (Dm)	<input type="checkbox"/>
	c) wenn zwei Federkraefte und die zugehoerigen Laengen vorgeschrieben sind		L0, n und d	<input type="checkbox"/>
			L0, n und De, Di, (Dm)	<input type="checkbox"/>
12	Setzlaenge		Ungesetzt zu liefernde Federn duerfen laenger sein als L0	
	Prueffedern setzen !			
	uebrige Federn gesetzt		<input type="checkbox"/>	
	ungesetzt		<input type="checkbox"/>	liefern

13 Zusaeztliche Angaben :  
kleines Ende +1n eingezogen auf M3

				Datum	Name
				Bearb.	04.09.2018
				Gepr.	
				Norm	
Zust.	Änderung	Datum	Name	FAUSTENHAMMER Wien	

## Kegeldruckfeder

**F** *Faustenhammer*  
FEDERN GmbH

A-1210 Wien, Richard-Neutra-Gasse 12  
Tel.: (01) 270 78 80 Fax: (01) 270 78 80-80  
e-mail: office@faustenhammer.at

Blatt
Bl.