

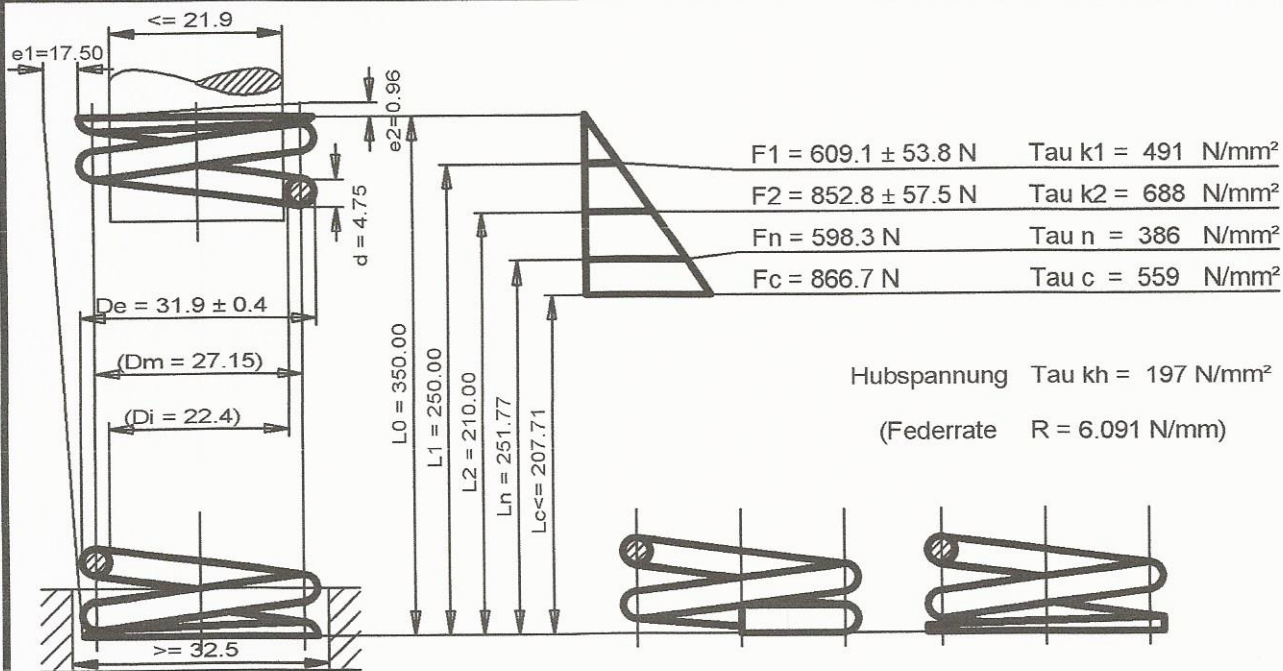


Bild 1. Federenden angelegt und geschliffen ☒

Bild 2. Federenden angelegt ☐

Bild 3. Federenden angelegt, geschmiedet und geschliffen ☐

1	Anzahl der federnden Windungen	$n = 41.50$	
	Gesamtanzahl der Windungen	$n_t = 43.50$	
2	Windungsrichtung	rechts ☒ links ☐	
3	Entgraten der Federenden	nicht ☐ innen ☐ ausser ☐	
4	Arbeitsweg (Hub)	$h = 40 \text{ mm}$	
5	Lastspielfrequenz	$n = 10/\text{s}$	
6	Arbeitstemperaturbereich von	0 bis 100 Grad C	
7	Draht- oder Staboberfläche	gezogen ☒ gewalzt ☐ spitzenlos geschliffen ☐ Feder kugelgestrahlt ☐	
8	Oberflächenschutz :		
9	Werkstoff: EN 10270-2 FDCrV Vergüteter Federstahldraht (DIN 17223-2 FD-CrV) Zulässige Schubspannung $\tau_{zul} = 903 \text{ N/mm}^2$ gerechnet mit Schubmodul $G = 79500 \text{ N/mm}^2$		

10	Zulässige Abweichungen nach DIN 2095 Gütegrad				nach DIN 2096
		1	2	3	
	De, Di, (Dm)	☐	☒	☐	☐
	L0	☐	☐	☐	☐
	F1 bis Fn	☐	☒	☐	☐
	e1, e2	☐	☒	☐	☐
	Draht- oder Stabdurchmesser d	je nach dem verwendeten Halbzeug nach DIN 2076 ☐ nach DIN 2077 ☐			
11	Fertigungsausgleich	durch:			
	a) wenn eine Federkraft und die zugehörige Länge vorgeschrieben sind	L0 ☐			
	b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind	n und d ☐ n und De, Di, (Dm) ☐			
	c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen Längen vorgeschrieben sind	L0, n und d ☒ L0, n und De, Di, (Dm) ☐			
12	Setzlänge $L_s = 221.10 \text{ mm}$ Prüffedern setzen ! übrige Federn gesetzt ☒ ungesetzt ☐ liefern	Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0			

13 Zusätzliche Angaben :

	Datum	Name
Bearb.	11.11.2016	
Gepr.		
Norm		
Stalter Technische Federn		
Zust.	Änderung	Datum Name
		STALTER Hockenheim

Druckfeder No.4/6N
2694_1_0475_00

WU-8028-6N

Blatt

Bl.