

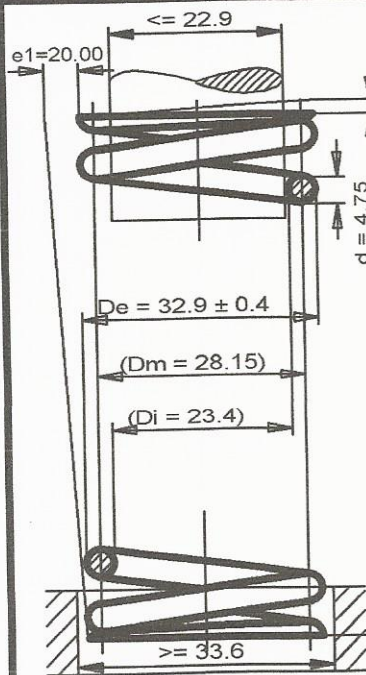


Bild 1. Federenden angelegt und geschliffen

$F1 = 901.1 \pm 55.2 \text{ N}$	$\text{Tau } k1 = 748 \text{ N/mm}^2$
$F2 = 1081 \pm 57.9 \text{ N}$	$\text{Tau } k2 = 897 \text{ N/mm}^2$
$F_n = 1016 \text{ N}$	$\text{Tau } n = 680 \text{ N/mm}^2$
$F_c = 1263 \text{ N}$	$\text{Tau } c = 845 \text{ N/mm}^2$

Hubspannung $\text{Tau } kh = 150 \text{ N/mm}^2$
(Federrate $R = 6.008 \text{ N/mm}$)

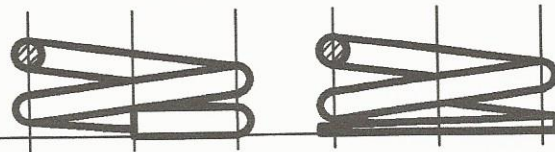


Bild 2. Federenden angelegt

Bild 3. Federenden angelegt, geschmiedet und geschliffen

1	Anzahl der federnden Windungen	$n = 37.75$	
	Gesamtanzahl der Windungen	$nt = 39.75$	
2	Windungsrichtung	rechts ☒ links ☐	
3	Entgraten der Federenden	nicht ☐ innen ☐ ausen ☐	
4	Arbeitsweg (Hub)	$h = 30 \text{ mm}$	
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 $\text{tau zul} = 903 \text{ N/mm}^2$ gerechnet mit Schubmodul $G = 79500 \text{ N/mm}^2$		
13	Zusätzliche Angaben :		

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 $L_s = 221.00 \text{ mm}$	Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0			
	Prüffedern setzen !				
	übrige Federn gesetzt ☒ ungesetzt ☐ liefern				

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

Druckfeder No.3/6N
2694_1_0475_00

WU-8027-6N

Blatt

Bl.