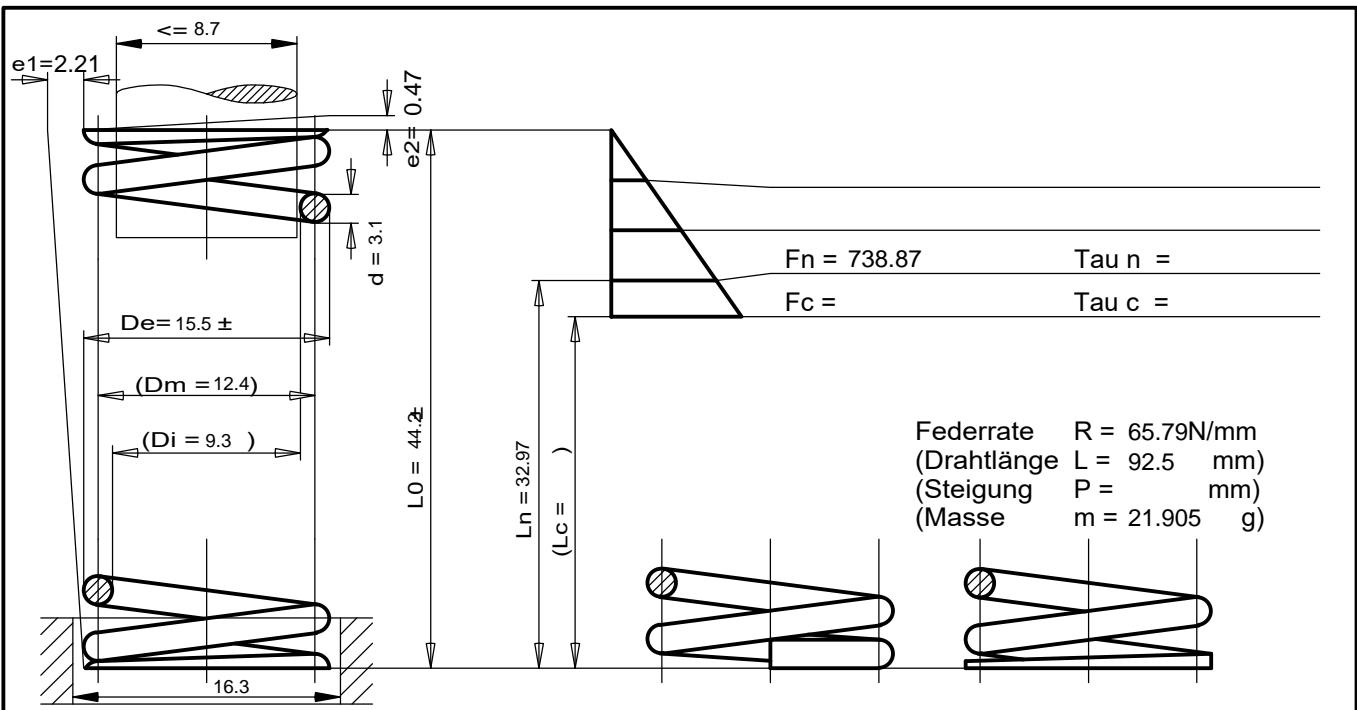


HEXAGON FED1+ Druckfederberechnung nach EN 13906-1 V31.0

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



Form 1. Federenden angelegt
☒ und geschliffen

Form 2. Federenden
○ angelegt

Form 3. Federenden
○ angelegt, geschmiedet
und geschliffen

1	Anzahl der federnden Windungen	$n = 7.5$
	Gesamtanzahl der Windungen	$n_t = 9.5$
2	Windungsrichtung	rechts ☒ links ○
3	Entgraten der Federenden	nicht ☒ innen ○ aussen ○
4	Arbeitsweg (Hub)	
5	Lastspielfrequenz	
6	Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C	
7	Draht- oder Staboberfläche	gezogen ☒ gewalzt ○ spitzenlos geschliffen ○ Feder kugelgestrahlt ○
8	Oberflächenschutz :	
9	Werkstoff: SH/DH	

10	Zulässige Abweichungen nach EN 15800 Gütegrad			DIN 2096
	1	2	3	
De, Di	○	☒	○	○
L ₀	○	☒	○	○
F ₁	○	☒	○	○
F ₂	○	○	○	○
e ₁	○	☒	○	○
e ₂	○	☒	○	○
d				
11	Fertigungsausgleich			durch:
a)	wenn eine Federkraft und die zugehörige Länge vorgeschrieben sind			L ₀ ○
b)	wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L ₀ vorgeschrieben sind			n und d ○ n und De, Di ○
c)	wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen Längen vorgeschrieben sind			L ₀ , n und d ○ L ₀ , n und De, Di ○
12	Prüffedern setzen ! übrige Federn gesetzt ungesetzt			Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L ₀ ○ ○ liefern

				Datum	Name
			Bearb.		
			Gepr.		
			Norm		
Zust.	Änderung	Datum	Name	ZILLER Böhmenkirch	

Druckfeder

D-31004

