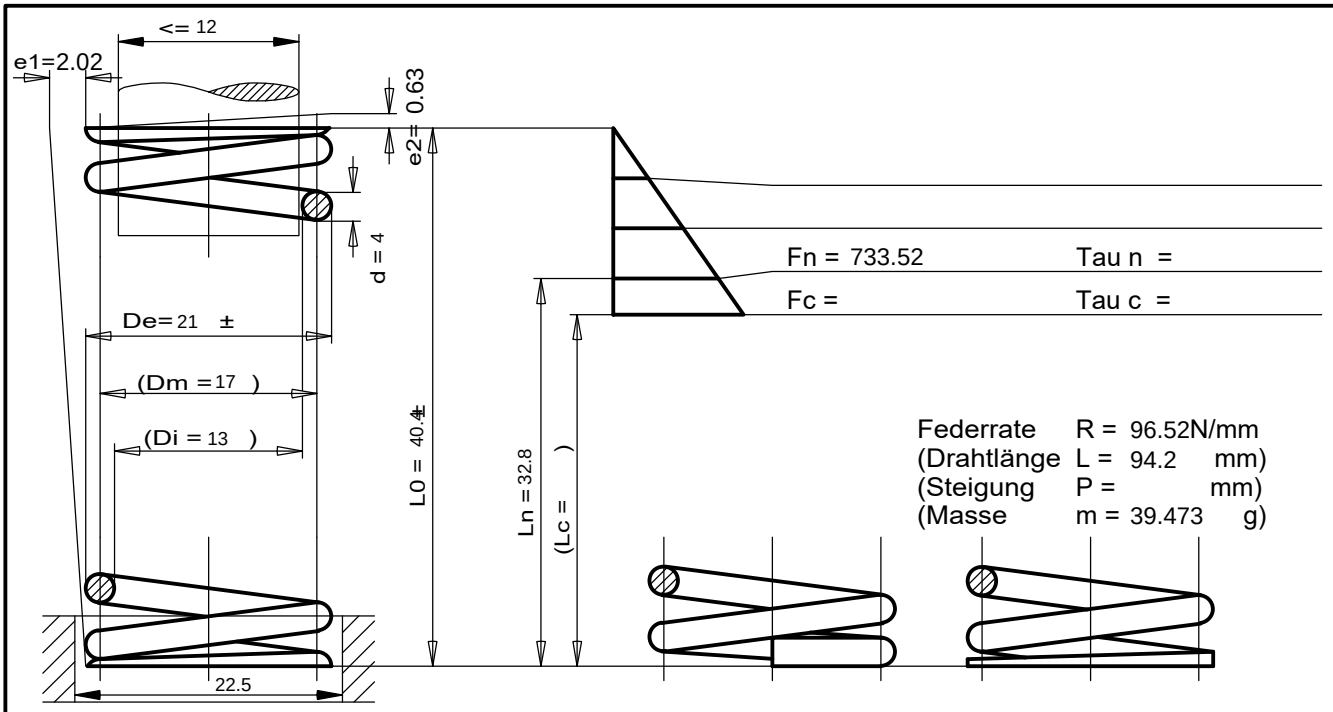
HEXAGON FED1+ Druckfederberechnung nach EN 13906-1 V31.0



Form 1. Federenden angelegt und geschliffen ⊗

Form 2. Federenden angelegt ○

Form 3. Federenden angelegt, geschmiedet und geschliffen ○

1	Anzahl der federnden Windungen	n = 5.5
	Gesamtanzahl der Windungen	nt = 7.5
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

	1	2	3	DIN 2096
De, Di	○	⊗	○	○
L0	○	⊗	○	○
F1	○	⊗	○	○
F2	○	○	○	○
e1	○	⊗	○	○
e2	○	⊗	○	○
d				

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 ○
	c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen Längen vorgeschrieben sind	L0, n und d ○
		L0, n und De, Di ○
12	Prüffedern setzen ! übrige Federn gesetzt ○ ungesetzt ○ liefern	Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0

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

ZILLER PRÄZISIONSFEDERN

ZILLER Böhmenkirch

Druckfeder

D-40004

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.

Copying of this document and giving it to other and the use or communication of the contents therof, are forbidden without express authority. Offenders are liable to the payment of damages. All rights are reserved in the event of the grant of a patent or the registration of a utility model or design.