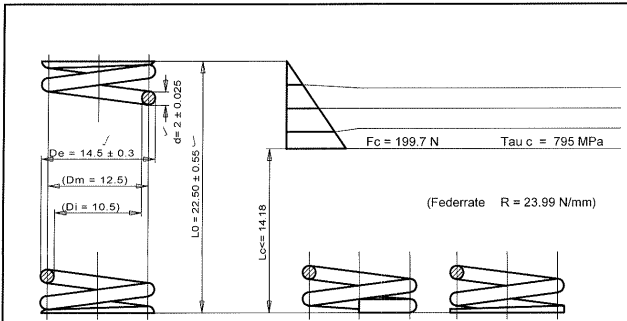


# HEXAGON FED1+ Druckfederberechnung V22.8

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts ist nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich anders angegeben. Insbesondere sind Kopien 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 = 3.50
	Gesamtanzahl der Windungen	nt = 5.50
2	Windungsrichtung	rechts <input checked="" type="checkbox"/> links <input type="checkbox"/>
3	Entgraten der Federenden	nicht <input checked="" type="checkbox"/> innen <input checked="" type="checkbox"/> ausen <input type="checkbox"/>
4	Arbeitsweg (Hub)	
5	Lastspielfrequenz	n = 1/s
6	Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 100 °C	
7	Draht- oder Staboberfläche	gezogen <input checked="" type="checkbox"/> gewalzt <input type="checkbox"/> spitzenlos geschliffen <input type="checkbox"/> Feder kugelgestrahlt <input type="checkbox"/>
8	Oberflächenschutz :	
9	Werkstoff: EN 10270-1 SM Pat.gez.Federstahl Draht (DIN 17223-1 Typ B) ✓ Zulässige Schubspannung tau zul = 1002 MPa gerechnet mit Schubmodul G = 82000 MPa	
13	Zusätzliche Angaben :	

10	Zulässige Abweichungen nach EN 15800 Gütegrad				nach DIN 2096
	1	2	3		
	De, Di	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	L0	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	F1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	F2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	e1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	e2	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	d	nach T4 - EN10218-2			
11	Fertigungsausgleich	durch:			
	a) wenn eine Federkraft und die zugehörige Länge vorgeschrieben sind	L0	<input type="checkbox"/>		
	b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind	n und d	<input type="checkbox"/>		
		n und De, Di	<input type="checkbox"/>		
	c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen Längen vorgeschrieben sind	L0, n und d	<input type="checkbox"/>		
		L0, n und De, Di	<input type="checkbox"/>		
12	Prüffedern setzen ! übrige Federn gesetzt <input type="checkbox"/> ungesetzt <input checked="" type="checkbox"/> liefern ✓	Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0			

Copying of this document and giving it to other and the use of the information for other than the intended purpose without express authorisation of the originator are liable to the grant of a patent or the registration of a utility model or design.

			Datum	Name
			Bearb. 31.08.2010	
			Gepr.	
			Norm	
Zust.	Änderung	Datum	Name	SPRINGTEC NÜSKEN

**Druckfeder  
Springtec Nuesken**

**Nr. 265**

Blatt  
Bl.