

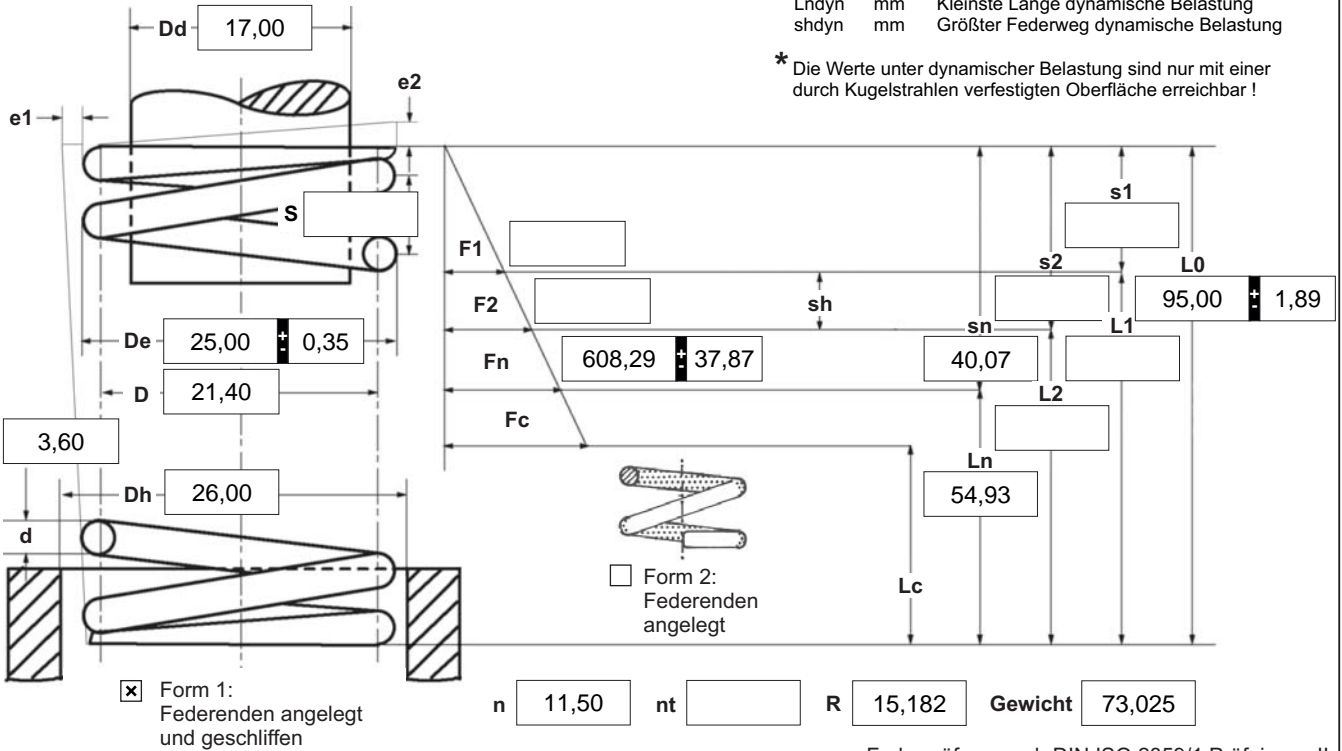
d mm Drahtdurchmesser  
 D mm Mittlerer Windungsdurchmesser  
 Dd mm Dorndurchmesser  
 De mm Äußerer Windungsdurchmesser  
 Dh mm Hülsendurchmesser  
 e1 mm Abweichung von Mantellinie  
 e2 mm Abweichung von Parallelität  
 F1 N Kraft der Feder vorgespannt  
 F2 N Kraft der Feder gespannt

Fn N Höchstkraft der Feder  
 Fc N Theo. Federkraft bei Blocklänge  
 L0 mm Ungespannte Länge der Feder  
 L1 mm Länge der Feder vorgespannt  
 L2 mm Länge der Feder gespannt  
 Lk mm Knicklänge  
 Ln mm Kleinste Länge der Feder  
 Lc mm Blocklänge  
 n St. Anzahl federnden Windungen

nt St. Anzahl der Gesamtwindungen  
 R N/mm Federrate  
 S mm Steigung der Federn  
 s1 mm Strecke der Feder vorgespannt  
 s2 mm Strecke der Feder gespannt  
 sh mm Arbeitsweg (Hub)  
 sn mm Grösste Strecke der Feder  
 Gewicht g Gewicht der einzelnen Feder

Fndyn N Dynamische Höchstkraft  
 Fndtol N (+/-) Toleranz dynamische Höchstkraft  
 Lndyn mm Kleinste Länge dynamische Belastung  
 shdyn mm Größter Federweg dynamische Belastung

\* Die Werte unter dynamischer Belastung sind nur mit einer durch Kugelstrahlen verfestigten Oberfläche erreichbar !



Form 1:  
Federenden angelegt  
und geschliffen

Form 2:  
Federenden  
angelegt

n 11,50    nt    R 15,182    Gewicht 73,025

Federprüfung nach DIN ISO 2859/1 Prüfniveau II

**1 Windungsrichtung**

links     rechts

**2 Dynamische Beanspruchung \***

Fndyn	560,23
Fndtol	37,15
Lndyn	58,10
shdyn	16,44

**3 Arbeitsweg sh**    mm

**4 Lastspielzahl N**

**5 Lastspielfrequenz n**    /

**6 Arbeitstemperatur**    °C

**Bemerkungen**

Ursprungsland: DE | Zolltarifnummer: 73202081

**7 Führung und Lagerung DIN EN 13906-1**

Dorn     Hülse

Knicklänge **Lk** bei Lagerungsbeiwert

v=0,5 / Bild 5    0,00 mm

**8 Werkstoff**

EN 10270-1

**9 Draht- oder Staboberfläche**

gezogen     gewalzt     spanend bearbeitet

**10 Federn entgratet**     innen     außen

**11 Oberflächenschutz**     kugelgestrahlt

**12 Toleranzen nach DIN EN 15800**

Gütegrad	De,Di,D	L0	F1,F2	e1,e2	Drahtstärke d nach DIN 2076
1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

**13 Fertigungsausgleich**    durch

Eine Federkraft mit zugehöriger Länge	L0	<input type="checkbox"/>
Eine Federkraft mit zugehöriger Länge und L0	n, d	<input checked="" type="checkbox"/>
	n, De, Di	<input type="checkbox"/>
Zwei Federkräfte mit zugehörigen Längen	L0, n, d	<input type="checkbox"/>
	L0,n,De,Di	<input type="checkbox"/>

**14 Federn setzen**

Alle Federn, die nach ihrer Baugröße zum Setzverhalten neigen, sind vorgesetzt.

**Staffelpreise**

Mengenstaffel	Einzelpreis [EUR]
1	12,4800 €
2	9,9500 €
3	5,4200 €
7	3,2800 €
17	1,8300 €
37	1,5400 €
75	1,5100 €
125	1,4586 €
175	1,4634 €
250	1,4345 €
350	1,4116 €