Auslegung für Produktionsdruckfedern

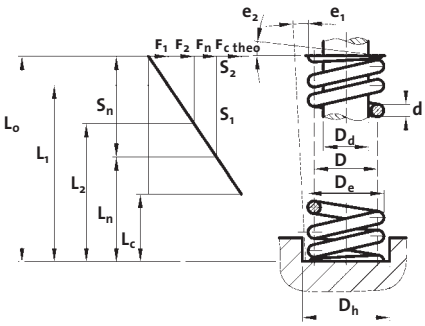
KUBO

Ihre Adresse

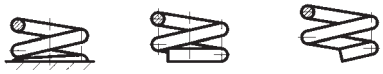
Firma	Telefon
Strasse	Fax
PLZ/Ort	E-Mail
Ansprechpartner	Abteilung

Federcharakteristik

F_1	**Tol.**	N
F_2	**Tol.**	N
F_n	**Tol.**	N
$F_{c\,theo}$	**Tol.**	N
R	**Tol.**	N/mm
τ	**Tol.**	N/mm²
$\tau\kappa$	**Tol.**	N/mm²
L_1	**Tol.**	mm
L_2	**Tol.**	mm
L_n	**Tol.**	mm
L_c	**Tol.**	mm



Federendenausführung



☐ Bild 1 ☐ Bild 2 ☐ Bild 3

Oberflächenbehandlung

☐ Kugelstrahlen ☐ Galvanisiert ☐ Andere Behandlung

Entgraten der Federenden

☐ Nicht ☐ Innen ☐ Aussen

Abmessungen

Drahtdurchmesser	d	**Tol.**	mm
Aussendurchmesser	D_e	**Tol.**	mm
Mittlerer Federdurchmesser	D	**Tol.**	mm
Durchmesser-Vergrösserung	D_{ec}	**Tol.**	mm

Abmessungen

Ungespannte Länge	L_o	**Tol.**	mm
Anzahl wirksame Windungen	n		
Gesamtzahl der Windungen	n_t		
Windungsrichtung	☐ Rechts	☐ Links	

Zulässige Abweichungen

	DIN 2095			DIN 2096
Gütegrad	1	2	3	
$D_e, D_i, (D)$	☐	☐	☐	☐
L_o	☐	☐	☐	☐
$F_1 - F_n$	☐	☐	☐	☐
e_1, e_2	☐	☐	☐	☐

Betriebsbedingungen

Lastwechsel		f	Hz
Berechnungsbasis	☐ Statisch	☐ Dynamisch	
Max. Betriebstemperatur		C°	
Dorndurchmesser		D_d	mm
Hülsendurchmesser		D_h	mm

Fertigungsausgleich

Konstante Kenngrössen	Ausgleich durch	
Federkraft und zugehörige Länge	☐ L_o	
Federkraft, zugehörige Länge und L_o	☐ n und d	☐ n und $D_e, D_i, (D)$
2 Federkräfte und zugehörige Längen	☐ L_o, n und d	
	☐ L_o, n und $D_e, D_i, (D)$	

Setzen der Federn

Setzlänge L_s mm

☐ Nur Prüffedern gesetzt ☐ Alle Federn gesetzt

Werkstoffe

Federstahl nach DIN 17223 Blatt 1 Sorte C	☐ Nr: 1.1200
Federstahl nach EN 10270-3, X 12CrNi17-7/X 10CrNi18-8	☐ Nr: 1.4310

☐ Andere Werkstoffe

Besondere Angaben

Weitere Fragebogen können Sie unter www.kubo.at als PDF herunterladen.

Kubo Tech Gesellschaft m.b.H., Lederergasse 67, AT-4020 Linz, T +43 732 781937-0, F +43 732 781937-80, office@kubo.at, www.kubo.at