Firma/Name		**Kd.Nr.**	
Ansprechpartner		**Datum**	
Straße		☐ **Anfrage** ☐ **Bestellung**	
PLZ/Ort		**Ref.Nr.**	
Telefon	**Fax**	**Stück**	
E-mail		**Termin**	

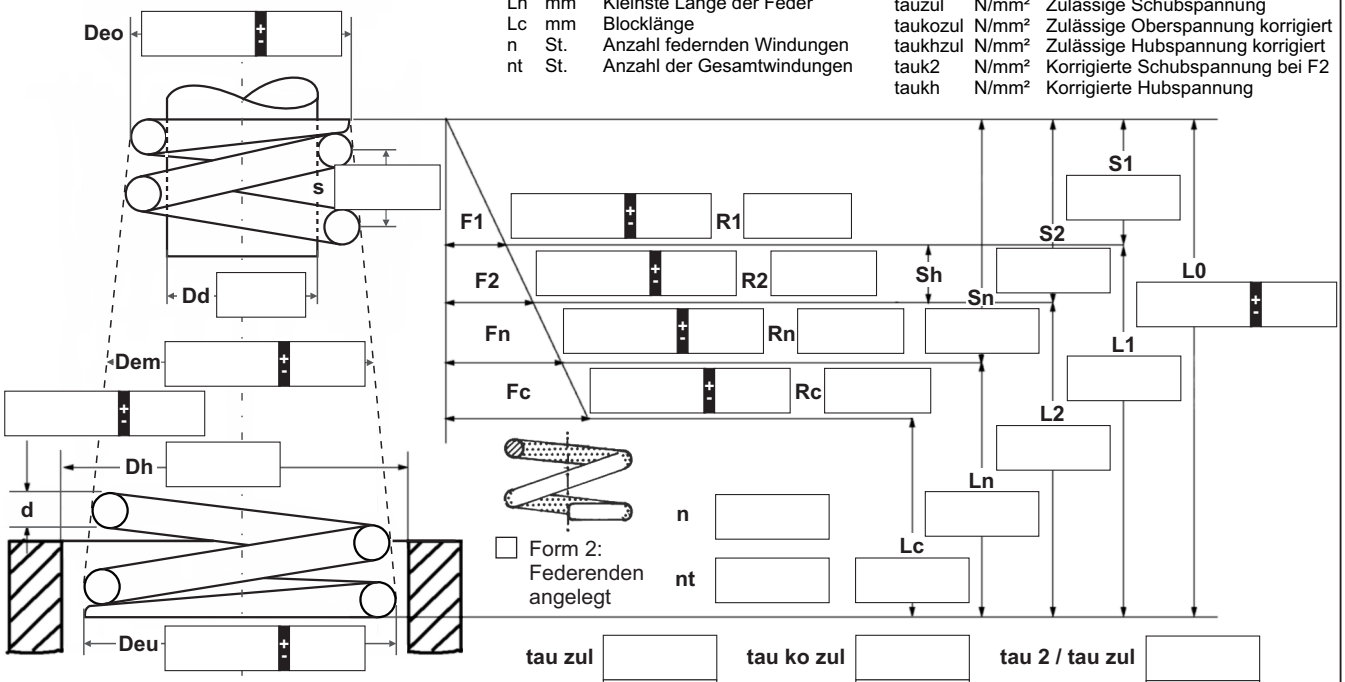
GUTEKUNST FEDERN
Carl-Zeiss-Strasse 15
D-72555 Metzingen
Telefon (+49) 07123 960-0
Telefax (+49) 07123 960-195
technik@gutekunst-co.com

Konische Druckfedern

d	mm	Drahtdurchmesser
Dd	mm	Dorndurchmesser
Deo	mm	Windungsdurchmesser oben
Dem	mm	Windungsdurchmesser mitte
Deu	mm	Windungsdurchmesser unten
Dh	mm	Hülsendurchmesser
s	mm	Steigung der Feder

F1	N	Kraft der Feder vorgespannt
F2	N	Kraft der Feder gespannt
Fn	N	Höchstkraft der Feder
Fc	N	Theo. Federkraft bei Blocklänge
k	-----	Spannungsbeiwert
L0	mm	Ungespannte Länge der Feder
L1	mm	Länge der Feder vorgespannt
L2	mm	Länge der Feder gespannt
Ln	mm	Kleinste Länge der Feder
Lc	mm	Blocklänge
n	St.	Anzahl federnden Windungen
nt	St.	Anzahl der Gesamtwindungen

S1	mm	Strecke der Feder vorgespannt
S2	mm	Strecke der Feder gespannt
Sh	mm	Arbeitsweg (Hub)
Sn	mm	Grösste Strecke der Feder
R1	N/mm	Federrate bei F1
R2	N/mm	Federrate bei F2
Rn	N/mm	Federrate bei Fn
Rc	N/mm	Federrate bei Fc
tauzul	N/mm²	Zulässige Schubspannung
taukozul	N/mm²	Zulässige Oberspannung korrigiert
taukhzul	N/mm²	Zulässige Hubspannung korrigiert
tauk2	N/mm²	Korrigierte Schubspannung bei F2
taukh	N/mm²	Korrigierte Hubspannung



☐ Form 1: Federenden angelegt und geschliffen

☐ Form 2: Federenden angelegt

tau zul		**tau ko zul**		**tau 2 / tau zul**	
k		**tau kh zul**		**tau n / tau zul**	

1 Windungsrichtung
☐ links ☐ rechts

2 Dynamische Beanspruchung ☐

tau k2	
tau kh	
tau k2 / tau ko zul	
tau kh / tau kh zul	

3 Arbeitsweg Sh mm

4 Lastspielzahl N

5 Lastspielfrequenz n /

6 Arbeitstemperatur °C

7 Führung und Lagerung DIN EN 13906-1
☐ Dorn ☐ Hülse

Knicklänge bei Lagerungsbeiwert " v " in mm

Fall 1 v=2,0	Fall 2 v=1,0	Fall 3 v=1,0	Fall 4 v=0,7	Fall 5 v=0,5

8 Werkstoff

Schubmodul **G**	
Elastizitätsmodul **E**	

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 EN 10270
1	☐	☐	☐	☐	
2	☐	☐	☐	☐	
3	☐	☐	☐	☐	☒

13 Fertigungsausgleich durch

Eine Federkraft mit zugehöriger Länge	L0 ☐
Eine Federkraft mit zugehöriger Länge und L0	n, d ☐
	n, De, Di ☐
Zwei Federkräfte mit zugehörigen Längen	L0, n, d ☐
	L0,n,De,Di ☐

14 Prüffedern setzen ! LS _____ mm
Übrige Federn ☐ setzen ☐ ungesetzt
Ungesetzte Federn dürfen länger sein als L0 !

Zusätzliche Angaben / Prüf- Werkszeugnis / Zeichnungsnummer …

Bitte nicht ausfüllen!

© 2016 Gutekunst Federn

W.(g)			1 /	10 /	100 /	1000 /	Lz		