

Druckfeder

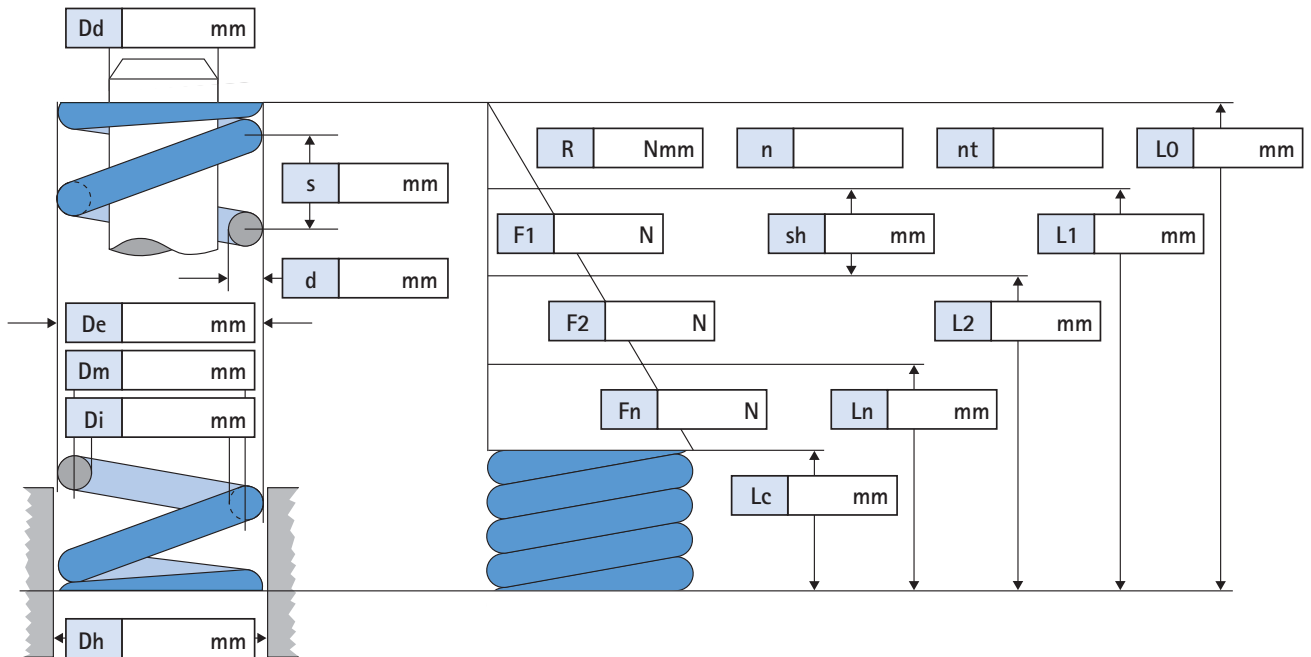
Ressort de compression

Molla di compressione

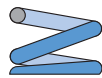
Anfrage / Demande / Richiesta

Bestellung / Commande / Ordinazione

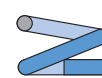
Absender / Expéditeur / Mittente:



Federenden angelegt und geschliffen
Extrémités rapprochées et meulées
Spire chiuse e rettificata



Federenden angelegt
Extrémités rapprochées
Spire chiuse



Federstahl Sorte C
acier ressort classe C
acciaio molle classe C

nichtrostend 1.4310
inoxydable 1.4310
inossidabile 1.4310

rechtsgewunden
enroulé à droite
avvolto a destra



linksgewunden
enroulé à gauche
avvolto a sinistra



innen entgratet
ébavuré à l'intérieur
sbavato all'interno

aussen entgratet
ébavuré à l'extérieur
sbavato all'esterno

kugelgestrahlt
grenailé
pallinato

Federn gesetzt
préconformé
assettato

Zeichnung-Nr. / Dessin no / Disegno no

Ersteller / Auteur / Autore

Datum / Date / Data

d = Drahtstärke
De = Aussendurchmesser
Dm = mittlerer Durchmesser
Di = Innendurchmesser
Dd = grösster Dorndurchmesser
Dh = kleinster Hülsendurchmesser
F1 = Federkraft bei L1
F2 = Federkraft bei L2
Fn = maximale Federkraft bei Ln
Lo = Federlänge ungespannt
L1 = gespannte Länge bei F1
L2 = gespannte Länge bei F2
Ln = kleinste gespannte Länge
Lc = Blocklänge
n = Anzahl wirksame Windungen
nt = Anzahl Windungen total
R = Federrate, Kraft pro mm
s = Steigung
sh = Arbeitsweg, Hub

d = diamètre du fil
De = diamètre extérieur
Dm = diamètre moyen
Di = diamètre intérieur
Dd = diamètre max. de l'axe
Dh = diamètre min. de l'alésage
F1 = charge à L1
F2 = charge à L2
Fn = charge maximale à Ln
Lo = longueur libre
L1 = longueur sous charge F1
L2 = longueur sous charge F2
Ln = longueur minimale
Lc = longueur à bloc
n = nombre de spires actives
nt = nombre de spires total
R = raideur
s = pas
sh = flèche de travail

d = diametro del filo
De = diametro esterno
Dm = diametro medio
Di = diametro interno
Dd = diametro albero massimo
Dh = diametro foro minimo
F1 = carico a L1
F2 = carico a L2
Fn = carico massimo a Ln
Lo = lunghezza libera
L1 = lunghezza a F1
L2 = lunghezza a F2
Ln = lunghezza minima
Lc = lunghezza a blocco
n = numero spire attive
nt = numero spire totale
R = costante
s = passo
sh = flessione di lavoro