



## Beschreibung und technische Daten



### Federscheiben

#### Federscheiben, gewölbt und gewellt

Gewölbte und gewellte Federscheiben werden eingesetzt, um z. B. axiale Stöße abzufangen oder axiales Spiel auszugleichen.

Im wesentlichen unterscheiden sie sich im Verhältnis Form- und Abmessungen/ Belastungscharakteristik.

Die Scheiben können plangedrückt werden, die Durchmessermaße gelten für den plangedrückten Zustand.

#### Werkstoff

AISI 1075 bzw. C75S nach DIN EN 10132-4, gehärtet und angelassen.

Die in der Bestellnummer mit "R" gekennzeichneten Teile sind aus nichtrostendem Federstahl AISI 302 bzw. EN 10270-3-1.4310 hergestellt.

#### Ausführung

Geölt.

#### Hinweis

- Für dynamischen Betrieb:  
Die Auflage für die Federscheiben sollte gehärtet - ca. 650 HV - sein, damit sich die Scheibenkanten nicht in die Auflage eingraben.
- $L_0$  = Herstellungsausgleich bzw. Richtwert

#### Federscheiben gewölbt

für leichtere Belastungen

Federrate praktisch gerade im Bereich: 0 bis 80% s, im weiteren Verlauf stark ansteigend.

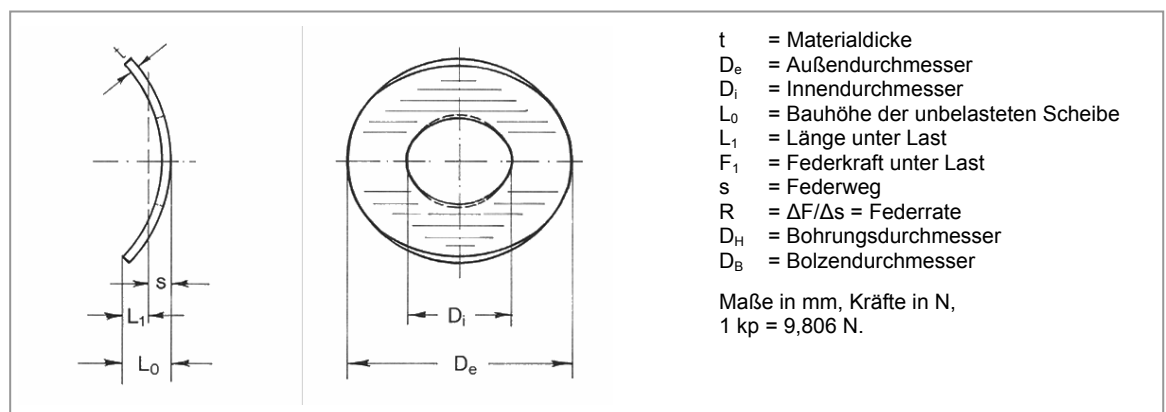


Abbildung: Schematische Darstellung Federscheiben – gewölbt



## Beschreibung und technische Daten



### Federscheiben – gewellt

3 Wellen, für höhere Belastungen

Federrate praktisch gerade im Bereich: 20 bis 80% s, im weiteren Verlauf stark ansteigend.

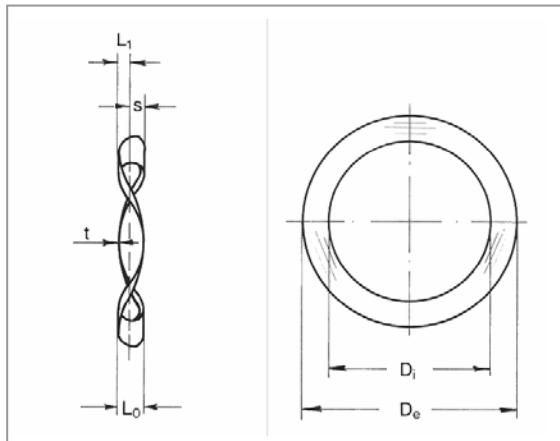


Abbildung: Schematische Darstellung Federscheiben – gewellt



## Beschreibung und technische Daten



### Federscheiben für Kugellager

Diese Federscheiben wurden speziell für Kugellager entwickelt, die axial höher dynamisch beansprucht werden, um

1. Axial-Spiel auszugleichen,
2. über mehr Auflagepunkte die Axial-Kräfte besser zu verteilen
3. durch eine niedrigere Federrate gegenüber gewölbten und gewellten Federscheiben bei Axial-Spiel geringeren Abfall der Vorspannkraft zu haben.
4. Vibrationen zu kompensieren und damit Geräusche zu dämpfen sowie den Verschleiß der Kugellager zu verringern.

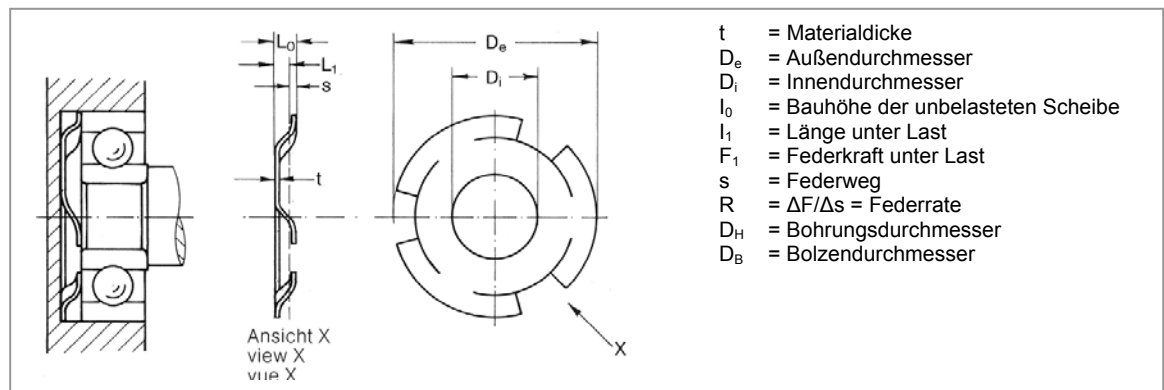


Abbildung: Schematische Darstellung Federscheiben für Kugellager

### Werkstoff

AISI 1075 bzw. C75S nach DIN EN 10132-4, gehärtet und angelassen.

### Ausführung

Geölt.

### Hinweis

L<sub>0</sub> = Herstellungsausgleich bzw. Richtwert