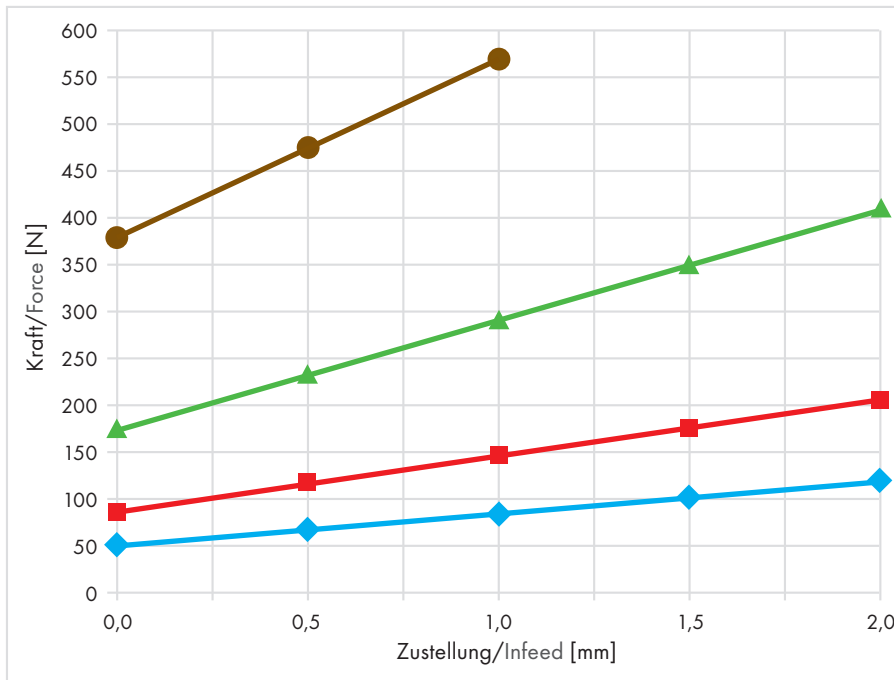


# Federkennlinie Diamant Glättwerkzeug

## Spring load-deflection curve for diamond burnishing tools

### 1. Zuordnung Kraft – Weg

#### 1. Classification Force – Spring Deflection



- Braune Feder/Brown Spring
- ▲ Grüne Feder/Green Spring
- Rote Feder/Red Spring
- ◆ Blaue Feder/Blue Spring

#### Beispiel:

Wenn die rote Feder eingebaut ist, entspricht eine Zustellung am Werkstück von 0,25 mm einer Kraft von ca. 100 N.

#### For example:

When the red spring is assembled then an infeed on the workpiece of 0.25 mm generates a force of approximately 100 N.

### 2. Einsatzempfehlungen nach Werkstoffeigenschaften

#### 2. Application proposal according to material properties

Federfarbe Spring Colour	Art. Nr. Art. no.	Kraft Force	Festigkeit bis zu Up to a tensile strength of
Blau/Blue <span style="color: blue;">◆</span>	13798	50 – 120 N	400 MPa [N/mm <sup>2</sup> ]
Rot/Red <span style="color: red;">■</span>	13799	90 – 200 N	1250 MPa [N/mm <sup>2</sup> ] oder/or HRC 40
Grün/Green <span style="color: green;">▲</span>	13800	180 – 400 N	HRC 64
Braun/Brown <span style="color: brown;">●</span>	13801	380 – 570 N	Verwendung nur in besonderen Anwendungsfällen Only used in very special applications

Abhängig von den Werkstoffeigenschaften sollte eine entsprechende Feder verwendet werden. Nebenstehende Tabelle soll dabei als Leitfaden dienen. Üblicherweise wird mit einer Zustellung im Bereich bis 0,5 mm gearbeitet. Bei höherem Kraftbedarf sollte eine stärkere Feder eingebaut werden.

Depending on material properties the use of an according spring is recommended.

The table should serve as a guideline. Usually an infeed of up to 0.5 mm is used. If a higher force is required a stronger spring should be used.