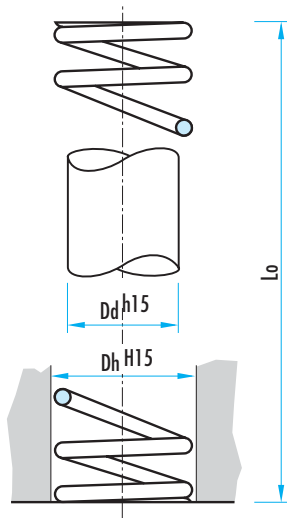


Drukveer met rechthoekige doorsnede - ISO 10243

Art. 241.14 / 15 / 16 / 17

RICHTLIJNEN VOOR HET GEBRUIK VAN VEREN :

- afbuiging vermijden,
- de veren geleiden, vooral de langste, op de buitendiameter en de hulsdiameter,
- ideaal heeft men een geleiding dragend op minstens 2 of 3 windingen,
- altijd de veren in gespannen stand monteren.



Indien de veer niet is voorgespannen, kunnen er slingeringen optreden wanneer de veer onder spanning staat. Dit vermindert de levensduur van de veer. Deze veren worden gebruikt voor middelmatige koersen en kleine krachten. Ze worden ook toegelaten voor grote snelheden.



MATERIAAL : veerstaal.

UITVOERING : Versteefd oppervlak door kogelstralen.

Dit staal kan werken tot 250°C. Dit is een indicatieve waarde, daar de temperatuur afhankelijk is van de belasting.

Vanaf 100°C vermindert de elasticiteitsmodule en door het spanningsverlies bekomt men een inzakking.

Om een lange levensduur van de veer te bekomen, is het noodzakelijk de totale veerkoers (voorspanning + arbeidskoers) en de toegelaten schuifspanning in het diagram te respecteren. De max. schuifspanning mag 800 N/mm² niet overschrijden en de toegelaten slagbelasting mag 400 N/mm² niet overschrijden bij een dynamisch proces.

De benutbare veerweg (S6) bedraagt 62 % van de totale veerweg (Sn -100 %) en stemt overeen met een schuifspanning van 800 N/mm² en een slagbelasting (Th) van 400 N/mm². Op de volgende pagina's worden 4 verschillende veerkoersen gegeven : 50 / 62 / 80 / 100 % in functie van de totale veerweg.

In de tabellen worden de veerbelasting en de koers in % t.o.v. de totale veerweg (s1...sn) aangegeven.

Andere fabrikanten geven deze waarden in functie van de onbelaste veerlengte.

			lange levensduur		middelmatige levensduur		max. belasting	geblokkeerde lengte
Groen	lichte belasting	% Sn	45	50	55	62	80	100
Blauw	middelmatige belasting	% Sn	45	50	55	62	80	100
Rood	hoge belasting	% Sn	45	50	55	62	80	100
Geel	zeer hoge belasting	% Sn	45	50	55	62	80	100
	voorspanning in % de Sn		13	18	23	30	58	-

DRUKVEER MET RECHTHOEKIGE DOORSNEDE - ISO 10243

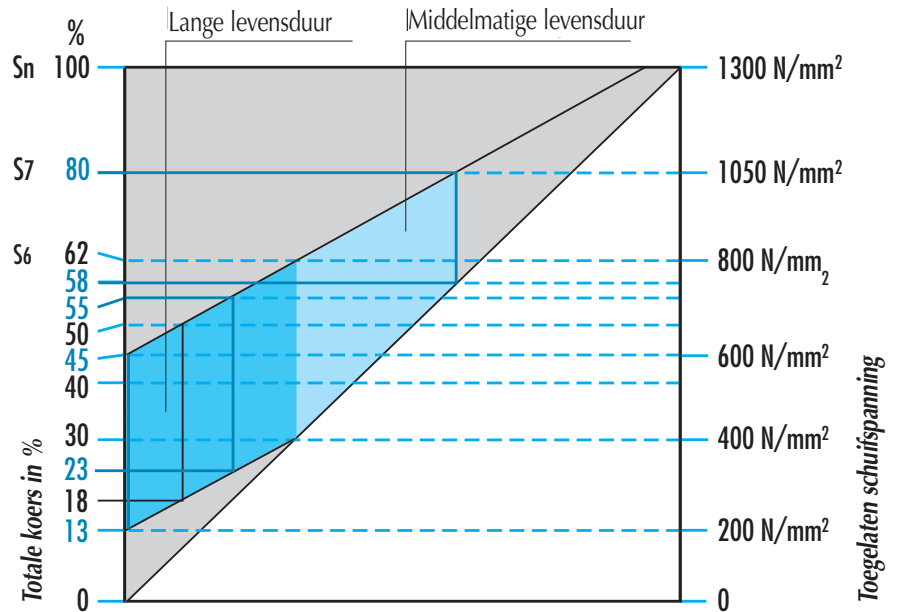
Art. 241.14 / 15 / 16 / 17

VOORBEELDEN :

Bij een veerweg van 45 % van de totale koers = voorspanning van 13 %.

Bij een veerweg van 55 % van de totale koers = voorspanning van 23 %.

Bij een veerweg van 80 % van de totale koers = voorspanning van 58 %.



Dh =	hulsdiameter (mm)
Dd =	doordiameter (mm)
Lo =	lengte van de onbelaste veer (mm)
L1...Ln =	lengte van de belaste veer (mm) in functie van F1...Fn
LBI =	geblokkeerde lengte in mm - alle windingen tegeneen gedrukt
F1...Fn =	veerkracht in N voor de lengten L1...Ln
s1...sn =	totale koers in mm (voorspanning + arbeidskoers) voor F1...Fn
SV1...SV7 =	minimum voorspanning in mm in functie van de gekozen koers S1...S7
R =	veerkracht (N / mm)
SA1...SA7 =	arbeidsveerweg (mm)

