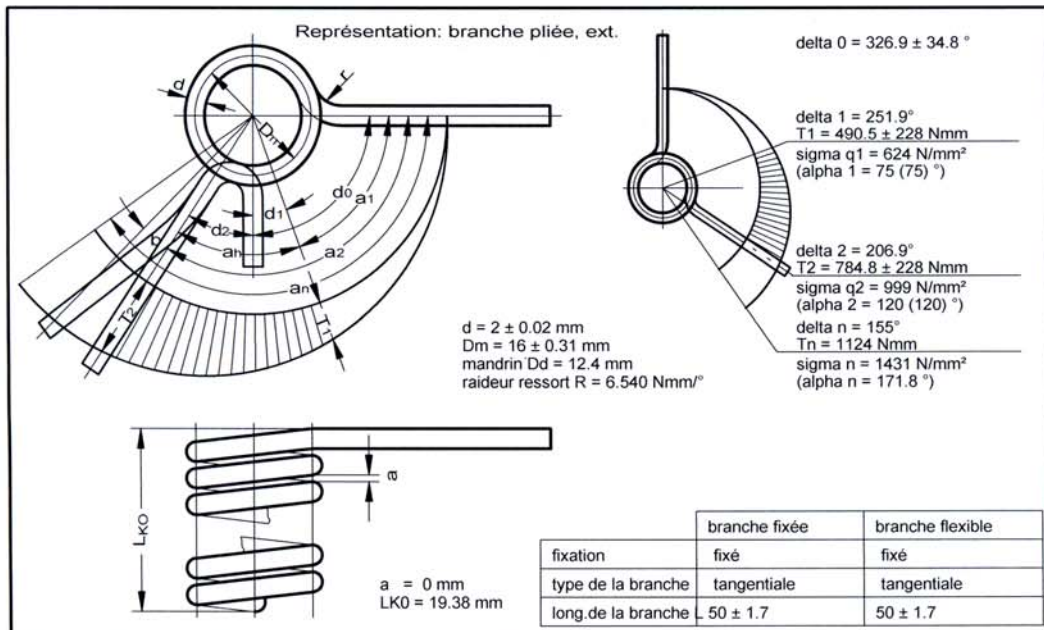


La Transmission ainsi que la reproduction de ce document, l'utilisation et la communication de son contenu est interdite dans la mesure où ceci n'est expressément pas autorisé, sous peine d'obligation de verser des dommages et intérêts. La clause juridique, concernant les échantillons usuels et la délivrance du brevet, se réserve le droit d'agir en conséquence.



1	nombre de spires utiles	n = 8.59
2	sens d'enroulement	à droite <input type="radio"/> à gauche <input type="radio"/>
3	charge	en sens d'enroulement <input checked="" type="checkbox"/> contre sens d'enroulem. <input type="radio"/>
4	angle travail (angle de levage) alpha h =	45 °
5	fréquence de cycles	n = 10/s
6	température de travail partier	0 à 100 degré C
7	surface du fil ou en barre	tréfilées <input checked="" type="checkbox"/> forgées <input type="radio"/> meulées <input type="radio"/> ressort grenailé <input type="radio"/>
8	traitement de surface:	
9	Matériau: EN 10270-1 SH fil ressort patent.tréfil. (DIN 17223-1 Type C)	
	adm.contr.de flexion	Sigma adm. = 1431 N/mm²
	calc. avec E-module	E = 206000 N/mm²
12	Informations complémentaires	

		Déviation admis. selon DIN 2194 grade			
		1	2	3	
De, Di, (Dm)	<input type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0.311 mm
delta0	<input type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	34.8 °
T1	<input type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	228.2 Nmm
T2	<input type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	228.2 Nmm
Lk0	<input type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.536 mm
L branche	<input type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
R plier.	<input type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
phi plier.	<input type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
diamètre du fil d	selon le demi-produit utilisé à DIN 2076 <input checked="" type="checkbox"/> à DIN 2077 <input type="radio"/> à DIN				
11	Compensation de production	avec:			
	a) quand une charge avec un angle est donnée	delta0			<input type="radio"/>
	b) quand une charge, l'angle correspondant et delta0 sont donnés	n et d			<input type="radio"/>
		n et De, Di, (Dm)			<input type="radio"/>
	c) quand deux charges et les angles correspondantes sont donnés	delta0, n et d			<input type="radio"/>
		delta0, n et De, Di, (Dm)			<input type="radio"/>

Copying of this document and giving it to other and the use or communication of the contents thereof are strictly prohibited without express authority. Offenders are liable to the payment of damages. All rights are reserved in the event of the grant of a patent or the registration of a utility model or design.

				Date	Nom
				Resp. 25.06.2008	
				Verif.	
				Norme	
<b>ressort de torsion</b>					
					page
					pg.
Etat	Modification	Date	Nom	S.T.R.S. BAGNOLET	