



DR. WERNER RÖHRS GMBH & CO. KG

FABRIK FÜR STAHLVERFORMUNG

Leistungsbeschreibung Erstmuster Prüfung

Definition:

Die Erstmuster Prüfung wird an 5 Prüflingen durchgeführt, welche unter Serienbedingungen produziert, respektive der Serienfertigung entnommen wurden.

Die Grundlage der Prüfung bildet die von RÖHRS zur Verfügung gestellte Zeichnung.

Im Rahmen der Erstmuster Prüfung werden alle auf dieser Zeichnung tolerierten Maße, Funktionslängen und Kräfte gemessen und in einem Werkzeugeignis mit dem Titel „Erstmuster-Prüfung“ dokumentiert. Die Prüfung gilt als Bestanden wenn alle gemessenen Werte den Zeichnungsvorgaben entsprechen.

Die geprüften Bauteile werden dauerhaft gekennzeichnet und vom Rest der Lieferung separat gehalten.



Die Erstmuster Prüfung stellt innerhalb eines Auftrags eine gesonderte Position dar, welche zusammen mit der Serienbestellung fakturiert und geliefert wird.

Lieferumfang:

Die Erstmuster Prüfung beinhaltet:

- 1 Werkzeugeignis mit dem Titel „Erstmuster-Prüfung“
- 1 Zeichnung auf der alle geprüften Merkmale mittels einer Ballon-Notiz gekennzeichnet sind
- 5 dauerhaft gekennzeichnete und vom Rest der Lieferung separierte Prüflinge

Preis:

Der VK-Preis für die Erstmuster Prüfung ermittelt sich aus den Kosten für die Herstellung der 5 zu prüfenden Bauteile zuzüglich einer Pauschale für die Durchführung und Dokumentation der Prüfung.

$$VK_{EMP} = 5 \times VK_{\text{Artikel}} + \text{Pauschale}$$

Die Pauschale beträgt derzeit 350€.

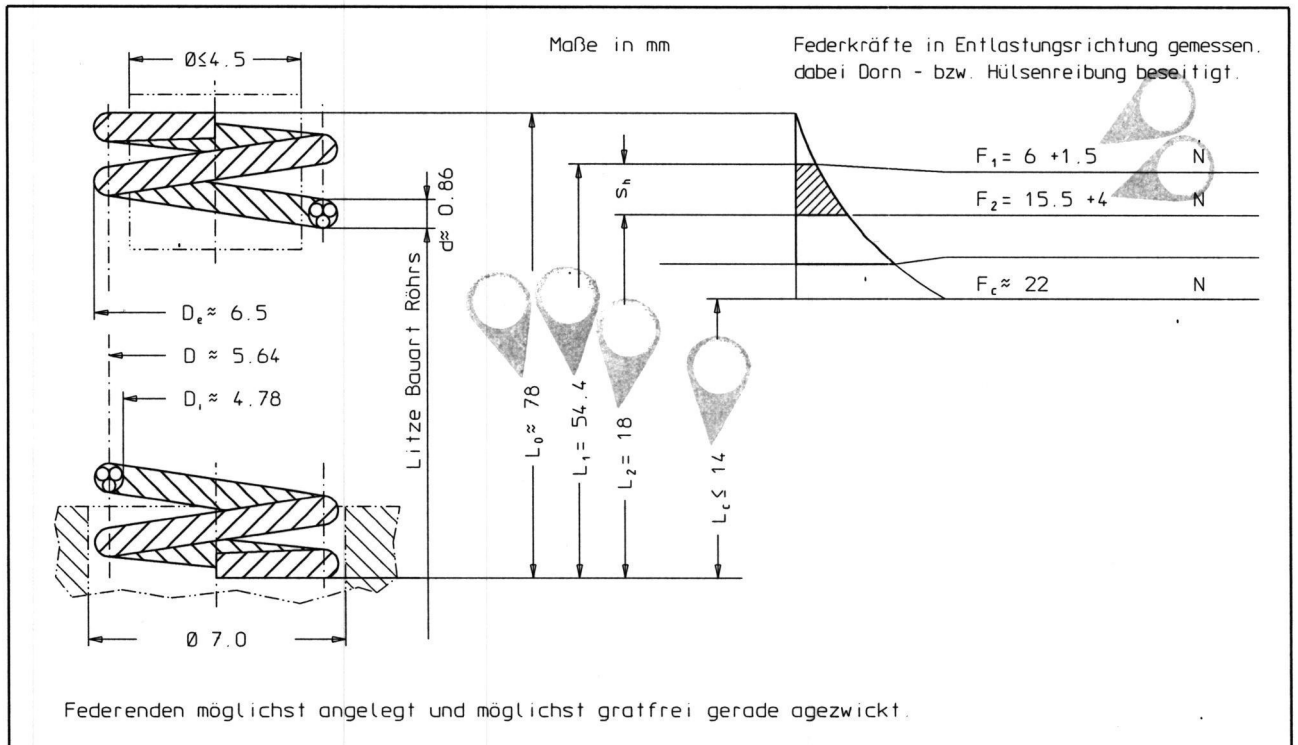
Haus- und Lieferadresse:
Dr. Werner Röhrs GmbH & Co. KG
Oberstdorfer Str. 11-15
DE-87527 Sonthofen
USt.-ID-Nr.: DE 128 513 624
HR: Kempten HRA 6315

Tel.: +49-(0)8321/614-0
Fax: +49-(0)8321/614-139
E-Mail: info@roehrs.de
Internet: www.roehrs.de
Geschäftsführer:
Dr. Klaus-Philipp Koepff, Jürgen Horsthofer

Komplementärin:
Dr. Röhrs Gesellschaft mit
beschränkter Haftung
Sitz: Sonthofen
HR: Kempten HRB 1079

Sparkasse Allgäu
SWIFT (BIC) BYLADEM1ALG
IBAN DE15 7335 0000 0320 0043 69
HypoVereinsbank
SWIFT (BIC) HYVEDEMM570
IBAN DE98 7332 2380 6660 1200 15





1	Anzahl der federnden Windungen $n \approx$ Gesamtanzahl der Windungen $n_t \approx$
2	Windungsrichtung Feder links <input type="radio"/> rechts <input checked="" type="radio"/> Litze links <input checked="" type="radio"/> rechts <input type="radio"/>
3	Entgraten der Federenden nicht <input checked="" type="radio"/> innen <input type="radio"/> außen <input type="radio"/>
4	Arbeitsweg (Hub) $s_h = 36.4$ mm
5	Beanspruchungsart statisch <input type="radio"/> sinusförmig <input type="radio"/> schlagartig <input checked="" type="radio"/>
6	Lastspielfrequenz $N =$ 1/s
7	Stoßgeschwindigkeit $v_{st} =$ m/s
8	Arbeitstemperatur-Bereich von -30 bis +80 °C
9	Oberflächenschutz Korrosionsschutzöl <input checked="" type="checkbox"/>
10	Federn beschichtet: ja <input type="radio"/> nein <input checked="" type="radio"/>
11	Werkstoff: ERCO 32S
12	Fertigungsausgleich durch L_0 <input checked="" type="checkbox"/> n <input checked="" type="checkbox"/> D_e <input type="checkbox"/> D_i <input type="checkbox"/>
13	Setzlänge $L_s = L_c$ Prüffedern setzen! Serienfedern: gesetzt <input type="radio"/> ungesetzt <input checked="" type="radio"/> liefern
14	Gestreckte Länge $l \approx 3 \times 257$ (771) mm Gewicht $m \approx 3 \times 0.25$ (0.75) g

15	Verwendungszweck: Schlagbolzenfeder
16	Zusätzliche Angaben: Geforderte Lebensdauer: 5000 Lastwechsel Funktion, Setzverhalten und Lebensdauer durch Kunde zu testen.
17	Prüfvorschriften und Bemerkungen: Prüfvorschrift: Stichprobenprüfung nach DIN ISO 2859 Teil 1 AQL 4/Prf.Niv. II

Zust	Anderung	Datum	Name	Datum	Name
d				Bearb	12.03.15 Posner
c				Gepr	
b				Norm	
a	Serienzg., F2-Tol.	25.11.16	Posner		

© Diese Technische Konstruktionszeichnung ist urheberrechtlich geschützt. Wir haben vom Urheber die alleinigen, ausschließlichen, unbegrenzten Nutzungsrechte hieran. Sie darf daher ohne unsere vorherige ausdrückliche schriftliche Zustimmung weder vervielfältigt, noch verbreitet, noch ausgestellt werden. Den Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 beachten.

Mehrdraht feder	
Zchnng.-Nr. F-23731a	Artikel-Nr. 3008650
Ersatz für F-23731-V	Ersetzt durch

Dr. Werner Röhrs
GmbH & Co. KG
www.roehrs.de
info@roehrs.de
Tel. +49-(0)8321/614-0

Erstmuster-Prüfung

Dr. Werner Röhrs GmbH & Co. KG

D-87519 Sonthofen Postfach 1562
Tel. 0049-(0)8321/614-0, Telefax 0049-(0)8321/614-139

Werkzeugnis-Werksbescheinigung über statische Prüfung von zylindrischen Schraubendruckfedern Mehrdraht

Auftrags Nr. : 18-1965
Artikel Nr. : 3003956
Fed. Zchn. Nr.: F-23731a
Besteller : I
Bestell Nr. : 9
Charge : FA19-00439

Prüfmasch. : 07-026
Prüfricht. : entlasten
Prüfplan : 100 %
Prüfmenge : 5 Stk.
Liefermenge : 5 Stk.

Zeichnungsvorgaben:

d : 0,86 mm
De Ø ~ : 6,50 mm
Di Ø ~ : 4,78 mm
n ~ : 13,0
L 1 : 54,4 mm
L 2 : 18,0 mm
L c <= : 14,0 mm

Werkstoff : Erco 32 S
Hülse Ø' : 7,0 mm
Dorn Ø<= : 4,5 mm
n t ~ : 14,5
F 1 : 6,0 +1,5 N
F 2 ~ : 15,5 +4,0 N
F c x 2,25 ~ : 50,0 N

Prüfvorgaben:

	Lo [mm]	F1 [N]	F2 [N]	Lc [mm]
min.	~ 78,0	6,0	15,5	---
max.	---	7,5	19,5	14,0

Prüfwerte:

Nr	Lo mm	F1 N	F2 N	Lc b mm	R N/mm
max		7,5	19,5	14,0	
min		6,0	15,5	---	
1	68,1	6,2	18,7	12,8	0,343
2	69,0	6,2	18,8	13,2	0,345
3	68,5	6,4	18,8	13,0	0,341
4	67,9	6,3	18,9	13,0	0,347
5	68,9	6,1	19,0	12,9	0,354

Geprüft durch *i.A. Petrovic*
15.02.19

unabhäng. Abnahmebeauftragter *i.A. A.P.* 15.02.19