



FEDERMACHER.de
Das eLearning Portal des VDFI

Allgemein

Was ist eLearning?

Unter eLearning versteht man das Lehren und Lernen mittels elektronischer Medien. Das VDFI-eLearning ist eine fundierte Wissenssammlung, die weitreichende Informationen rund um das Thema Federnherstellung beinhaltet.

Was bietet Ihnen eLearning?

- Schulung / Weiterbildung Ihrer Mitarbeiter
- Förderung des Verständnisses der Abläufe im Federherstellungsprozess
- Nachschlagewerk und Wissensbasis
- Sensibilisierung für Fehlerquellen

Ihr Zugang zum eLearning

Wir stellen Ihnen gerne Ihre persönlichen Anmeldedaten zur Verfügung. Schreiben Sie uns eine eMail mit Betreff „eLearning“ an elarning@federnverband.de und wir senden Ihnen Ihre persönlichen Zugangsdaten umgehend zu.

eLearning

- ▶ Allgemein
- ▶ Auftragsdaten
- ▶ Werkstoffe
- ▶ Druckfeder kaltgeformt
- ▶ Druckfeder warmgeformt
- ▶ Zugfeder
- ▶ Wärmebehandlung
- ▶ Messen und Prüfen
- ▶ Oberfläche

Federnlexikon

Wissenstest

Quellenangaben

Kontakt

Danksagung

Inhaltserweiterung

Links sehen Sie die aktuellen Inhalte des eLearning. Während der letzten Jahre wurden immer neue Themengebiete im Bereich der Federnherstellung in das Portal aufgenommen. Wir sind stets bestrebt das Portal zu erweitern und mit weiterführenden Informationen anzureichern.

Was ist neu?

- Ein Wissenstest wurde aufgenommen
- Warmgeformte Druckfedern
Federherstellungsprozess

Was kommt noch?

- Tellerfedern
- Blattfedern

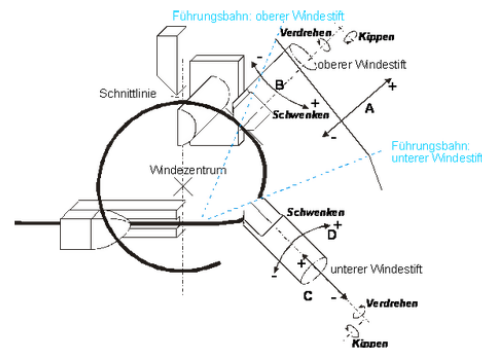
Wir sind stets bestrebt die interessantesten Inhalte für Sie bereitzustellen. Dazu brauchen wir Ihre Anregungen und Wünsche. Konstruktives Feedback ist jederzeit erwünscht.

Seite 1 von 2

Einstellen der Vorspannung

Positionieren der Windestifte

Die Windestifte können verdreht, gekippt, geschwenkt und entlang seiner Längsachse (A und C) verschoben werden:



Der untere Windestift steht in der Flucht zum Draht, evtl. leicht verdreht, damit der Draht beim Winden an der unteren Einlaufkante nicht anstoßen kann. Der Draht sollte in der Mitte der Windestiftrille aufliegen. Der obere Windestift wird ähnlich eingebaut. Durch Kippen bzw. Verdrehen wird die Vorspannung der Feder eingestellt. Die erste Windung wird von Hand hergestellt. Dabei sollten die Windestifte schon auf den ungefähren Durchmesser der Feder eingestellt sein. Der Draht darf beim Winden weder an der rechten Drahtführung, noch am unteren Windestift anstoßen. Die Windung sollte in der Mitte sein und sauber fast berührungslos über den Dorn laufen.



Beitragsseiten

Vorspannung

Federkörper

Alle Seiten

Beispielinhalte 1:

Im Menü

„Druckfeder kaltgeformt“

➔ „Winden“

➔ „Einrichten“

➔ „Vorspannung“

Hier erhalten Sie alle Basisinformationen, die jeder Mitarbeiter zum Thema „Vorspannung“ wissen sollte, bevor er an der Maschine eingesetzt wird.

Alle wichtigen Begrifflichkeiten werden an dieser Stelle erklärt. Die Sachverhalte werden anhand von Bildern visualisiert.

Schematische Darstellungen und Skizzen helfen dem Betrachter die Dinge zu verstehen und ermöglichen einen zeitnahen Praxistransfer.

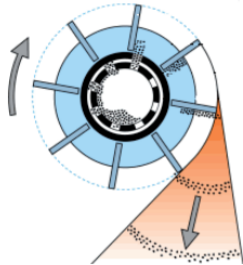
Das eLearning bietet Ihnen die Möglichkeit Ihre Mitarbeiter „step-by-step“ näher an die Materie heranzuführen und ihnen einen tieferen Einblick in die technischen Abläufe zu gewähren.

Seite 1 von 2

Schleuderradverfahren

Beitragsseiten

- [Verfahren](#)
- [Druckluftverfahren](#)
- [Alle Seiten](#)



Das Strahlmittel gelangt über den rotierenden käfigartigen Verteiler (2) durch die Öffnung des feststehenden Einlaufstückes (3) auf die Wurfschaufeln (4). Durch das Beschleunigen im Verteiler und die stoßfreie Übergabe auf die Wurfschaufeln ermöglicht diese Konstruktion einen scharf begrenzten und gleichmäßigen Schleuderstrahl von hoher Korndichte.

Beim Austritt des Schleuderstrahls aus den Schaufeln fächert der Strahl auf und lässt ein elliptisches Strahlbild entstehen. Durch Einstellen des Einlaufstückes kann die Richtung des Schleuderstrahls bestimmt werden.

Maschinen die nach diesem Verfahren arbeiten ermöglichen einen hohen Strahlmitteldurchsatz bei relativ geringem Energieaufwand.

Es gibt unterschiedlichste Strahlanlagen in denen nach dem Schleuderradverfahren gearbeitet wird. Hier einige Beispiele: Muldenbandanlagen mit ein oder zwei Schleuderräder, Durchlauf-, Trommel-, Drehtisch-, Hängebahn-Strahlanlagen usw.

Die Abwurfgeschwindigkeit hängt von der Drehzahl des Schleuderrades ab, dadurch lässt sie sich auch relativ konstant halten. Maschinen die nach diesem Verfahren arbeiten ermöglichen einen hohen Strahlmitteldurchsatz bei relativ geringem Energieaufwand.

Es gibt unterschiedlichste Strahlanlagen in denen nach dem Schleuderradverfahren gearbeitet wird. Hier einige Beispiele: Muldenbandanlagen mit ein oder zwei Schleuderräder, Durchlauf-, Trommel-, Drehtisch-, Hängebahn-Strahlanlagen usw.

Beispielinhalte 1:

Im Menü

„Druckfeder kaltgeformt“

➔ „Kugelstrahlen“

➔ „Verfahren“

Das Portal deckt alle wesentlichen Prozesse ab, die bei der Herstellung von Federn von Bedeutung sind.

Die Mitarbeiter lernen über ihren Tellerrand hinauszuschauen. Nur wer die Folgeprozesse im Ablauf der Herstellung kennt kann bewusst handeln und dazu beitragen die Produktionsprozesse zu verfeinern und somit die Qualität zu steigern.

VDFI-eLearning bietet auch ihren Technikern und den Mitarbeitern im technischen Vertrieb die Möglichkeit sich selbständig in die Materie „Feder“ einzulesen..

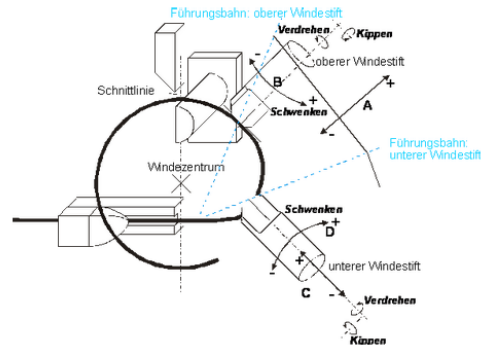
Beispiele

Seite 1 von 2

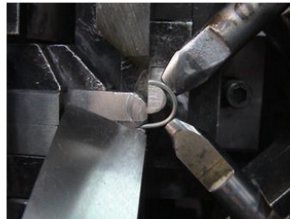
Einstellen der Vorspannung

Positionieren der Windestifte

Die Windestifte können verdreht, gekippt, geschwenkt und entlang seiner Längsachse (A und C) verschoben werden:



Der untere Windestift steht in der Flucht zum Draht, evtl. leicht verdreht, damit der Draht beim Winden an der unteren Einlaufkante nicht anstoßen kann. Der Draht sollte in der Mitte der Windestiftrille aufliegen. Der obere Windestift wird ähnlich eingebaut. Durch Kippen bzw. Verdrehen wird die Vorspannung der Feder eingestellt. Die erste Windung wird von Hand hergestellt. Dabei sollten die Windestifte schon auf den ungefähren Durchmesser der Feder eingestellt sein. Der Draht darf beim Winden weder an der rechten Drahtführung, noch am unteren Windestift anstoßen. Die Windung sollte in der Mitte sein und sauber fast berührungslos über den Dorn laufen.



Beitragsseiten

Vorspannung

Federkörper

Alle Seiten

Anmerkungen

Der Zugang ist exklusiv für VDFI-Mitglieder.

Wo sonst bekommen Sie **kostenlose Schulungsunterlagen**?

Wo sonst bekommen Sie **detaillierte Informationen zu den einzelnen Fertigungsprozessen** der Federproduktion?

Das eLearning wurde von **Experten im Bereich der Federherstellung** erstellt.

Wir freuen uns auf Ihre Anmeldung!

Anmerkungen

Unterstützung

Mit freundlicher Unterstützung der Firmen

- Federnfabrik Baumann GmbH
- Itaya Europe
- Officina Meccanica Domaso S.p.A
- THELEICO Schleiftechnik GmbH & Co. KG
- Wafios AG
- WTH Laqua GmbH

**Wir bedanken uns an dieser Stelle für
die Unterstützung!**

Unterstützung