

Korrekturverzeichnis zu

FKM-Richtlinie Nichtlinear – Rechnerischer Festigkeitsnachweis unter expliziter Erfassung nichtlinearen Werkstoffverformungsverhaltens. 2. Ausgabe, 2025

Verfasser: Michael Wächter, IMAB, TU Clausthal (michael.waechter@tu-clausthal.de)

Stand: 10.07.2026

Seite	Stelle	Falsch				Korrigiert			
14	Tabelle 1.1	Einsatzstahl	DIN EN ISO 683-2			Einsatzstahl	DIN EN ISO 683-3		
35	Tabelle 3.4	Werkstoffgr.	n'	$\frac{\sigma_{K,1,R}}{\text{MPa}}$	$\frac{\sigma_{K,2,R}}{\text{MPa}}$	Werkstoffgr.	n'	$\frac{\sigma_{K,1,R}}{\text{MPa}}$	$\frac{\sigma_{K,2,R}}{\text{MPa}}$
		Stahl	0,187	3,82	0,851	Stahl	0,187	3,82	0,851
		Stahlguss	0,176	1,78	0	Stahlguss	0,176	1,78	0
		Alu.-knet.	0,128	3,82	0	Alu.-knet.	0,128	3,82	0
		Werkstoffgr.		$\frac{\sigma_{K,1,H}}{\text{MPa}}$	$\frac{\sigma_{K,2,H}}{\text{MPa}}$	Werkstoffgr.		$\frac{\sigma_{K,1,H}}{\text{MPa}}$	$\frac{\sigma_{K,2,H}}{\text{MPa}}$
		Stahl		11,1	3,27	Stahl		11,1	3,27
		Werkstoffgr.		$h_{K,1}$	$h_{K,2}$	Werkstoffgr.		$h_{K,1}$	$h_{K,2}$
		Stahl		0,897	1,128	Stahl		0,897	1,128
		Stahlguss		1,014	0	Stahlguss		1,014	0
		Alu.-knet.		0,983 4	0	Alu.-knet.		0,893 4	0
43		Schnittebenen. Eine Schnittebene $[s]$ wird durch den nachzuweisenden Punkt des Bauteils als Stützstelle und ihren Normaleneinheitsvektor $\mathbf{n}_{[s]} = \begin{pmatrix} x_{[s]} \\ y_{[s]} \\ z_{[s]} \end{pmatrix} \quad (3.88)$ für ihre Ausrichtung definiert. Das Koordinatensystem für die Koordinaten $x_{[s]}$, $y_{[s]}$ und $z_{[s]}$ entspricht dem, in dem die Koordinatenspannungen nach Abschnitt 3.4.1 bestimmt wurden.				Schnittebenen. Eine Schnittebene $[s]$ wird durch den nachzuweisenden Punkt des Bauteils als Stützstelle und ihren Normaleneinheitsvektor $\mathbf{n}_{[s]} = \begin{pmatrix} x_{[s]} \\ y_{[s]} \\ z_{[s]} \end{pmatrix} \quad (3.88)$ für ihre Ausrichtung definiert. Das Koordinatensystem für die Koordinaten $x_{[s]}$, $y_{[s]}$ und $z_{[s]}$ entspricht dem, in dem die Koordinatenspannungen nach Abschnitt 3.4.1 bestimmt wurden.			
54	Symbolerklärung unter Gl. 3.136	n_{st}	statistische Stützzahl, Abschnitt 4.5.1.1			n_{st}	statistische Stützzahl, Abschnitt 3.5.1.1		
69	Tabelle 4.4	Werkstoffgr.	n'	$\frac{\sigma_{K,1,R}}{\text{MPa}}$	$\frac{\sigma_{K,2,R}}{\text{MPa}}$	Werkstoffgr.	n'	$\frac{\sigma_{K,1,R}}{\text{MPa}}$	$\frac{\sigma_{K,2,R}}{\text{MPa}}$
		Stahl	0,187	3,82	0,851	Stahl	0,187	3,82	0,851
		Stahlguss	0,176	1,78	0	Stahlguss	0,176	1,78	0
		Alu.-knet.	0,128	3,82	0	Alu.-knet.	0,128	3,82	0
		Werkstoffgr.		$\frac{\sigma_{K,1,H}}{\text{MPa}}$	$\frac{\sigma_{K,2,H}}{\text{MPa}}$	Werkstoffgr.		$\frac{\sigma_{K,1,H}}{\text{MPa}}$	$\frac{\sigma_{K,2,H}}{\text{MPa}}$
		Stahl		11,1	3,27	Stahl		11,1	3,27
		Werkstoffgr.		$h_{K,1}$	$h_{K,2}$	Werkstoffgr.		$h_{K,1}$	$h_{K,2}$
		Stahl		0,897	1,128	Stahl		0,897	1,128
		Stahlguss		1,014	0	Stahlguss		1,014	0
		Alu.-knet.		0,983 4	0	Alu.-knet.		0,893 4	0
178		Repräsentativer Lastvektor: Der repräsentative Lastvektor ergibt sich nach Anhang 5.1 aus den meischädigenden Momentenamplituden der Zeitverläufe aus Tabelle 6.1: $M_b^* = 4,783 \cdot 10^4 \text{ Nm}$ und $M_t^* = 5,945 \cdot 10^4 \text{ Nm}$				Repräsentativer Lastvektor: Der repräsentative Lastvektor ergibt sich nach Anhang 5.1 aus den meischädigenden Momentenamplituden der Zeitverläufe aus Tabelle 6.6: $M_b^* = 4,783 \cdot 10^4 \text{ Nm}$ und $M_t^* = 5,945 \cdot 10^4 \text{ Nm}$			