

Parallel Key Calc

Handbuch



Vorwort

Das Programm Parallel Key Calc dient zur Auslegung bzw. zur Nachrechnung von Passfederverbindungen nach DIN 6885 (Blätter 1 bis 3). Dabei steht Ihnen eine große Auswahl an Werkstoffen für Welle, Nabe und Passfeder zur Verfügung. Ebenso können benutzerdefinierte Werkstoff-Daten eingegeben werden. Alle Eingabewerte sind übersichtlich angeordnet und auf einen Blick erkennbar. Es besteht die Möglichkeit, die Projektdaten abzuspeichern und auszudrucken.

Die Software sowie dieses Handbuch wurden mit großer Sorgfalt erstellt und alle Angaben geprüft. Für etwaige fehlerhafte oder unvollständige Angaben kann jedoch keine Haftung übernommen werden. Der Autor kann weder für den Verlust von Gewinnen, noch für Schäden jeglicher Art zur Verantwortung gezogen werden, welche aus der Benutzung dieser Software resultieren.

Das Programm Parallel Key Calc mit allen dazugehörigen Dateien sowie dieses Handbuch unterstehen dem Urheberrecht. Alle Rechte bleiben vorbehalten. Die unerlaubte Vervielfältigung dieses Programms oder von Programmteilen mit allen gelieferten dazugehörigen Dateien ist strengstens untersagt!

Aktuelle Informationen zu Parallel Key Calc sowie Informationen zu anderen Produkten finden Sie auf der rigotech-Homepage: www.rigotech.de



Inhaltsverzeichnis

Vorwort.....	2
1. Allgemeines.....	4
1.1 Installation von Parallel Key Calc.....	4
1.2 Deinstallation von Parallel Key Calc.....	4
1.3 Das kann Parallel Key Calc.....	5
1.4 Einschränkungen der Shareware-Version.....	5
2. Gliederung und Bedienung der Software.....	6
2.1 Allgemeines.....	6
2.2 Werkstoffauswahl aus Datenbank.....	7
2.3 Benutzerdefinierte Werkstoffe.....	8
2.4 Projektdaten und Berechnungsprotokoll.....	9
2.5 Weiterverarbeitung der Berechnung.....	10
3. Sonstige Tipps & Hinweise.....	11
3.1 Version auf Aktualität prüfen (online).....	11
Endbenutzer-Lizenzvereinbarungen (EULA).....	12



1. Allgemeines

1.1 Installation von Parallel Key Calc

Parallel Key Calc verfügt über eine Installations-Routine (Windows Installer), welche alle notwendigen Dateien entpackt sowie zusätzlich benötigte System-Dateien installiert und registriert. Parallel Key Calc muss daher auf jedem PC, auf welchem es zum Einsatz kommt, installiert werden.



Hinweis: Parallel Key Calc benötigt das kostenfreie Microsoft ® .Net Framework 4.0. Ist dieses noch nicht auf Ihrem Rechner vorhanden, so wird dies automatisch von der Setup-Routine heruntergeladen und installiert. Bitte beachten Sie, dass in diesem Fall während der Installation eine Internet-Verbindung vorhanden sein muss.

Nach der Installation des Net Framework 4.0 ist meist ein Neustart des Rechners erforderlich. Wenn Sie überprüfen wollen, ob auf Ihrem PC das .Net Framework 4.0 bereits installiert ist, so können Sie in der Systemsteuerung (unter Software bzw. Programme und Funktionen) danach suchen.

Systemvoraussetzungen:

PC mit folgenden Betriebssystemen:

- Windows XP (mit SP2 oder höher)
- Windows Server 2003 (mit SP 1 oder höher)
- Windows Server 2008
- Windows Vista / Windows 7 / Windows 8

Zur Installation werden folgende Dateien benötigt und mitgeliefert:

setup.exe
pkc_setup.msi

Die Installation von Parallel Key Calc starten Sie durch Ausführen (Doppelklick) der Datei setup.exe. Folgen Sie dann bitte den Anweisungen der Setup-Routine.

Nach Abschluss der Installation befindet sich das Programm-Icon von Parallel Key Calc auf Ihrem Desktop.



Hinweis: Bitte beachten Sie, dass Sie bei der Installation je nach System gegebenenfalls als Administrator bzw. als Nutzer mit Administrator-Rechten angemeldet sein müssen!

1.2 Deinstallation von Parallel Key Calc

Parallel Key Calc können Sie folgendermaßen von Ihrem Rechner entfernen:

Klicken Sie dazu auf Start / Systemsteuerung / Software (bzw. Programme und Funktionen) und suchen dort nach Parallel Key Calc. Klicken Sie darauf und wählen Sie anschließend Deinstallieren.



1.3 Das kann Parallel Key Calc

Das Programm Parallel Key Calc dient zur schnellen und komfortablen Berechnung von Passfederverbindungen nach DIN 6885 (Blätter 1 bis 3).

Parallel Key Calc bietet Ihnen in der registrierten Vollversion:

- ◆ Projektdatei inkl. Projektbeschreibung speicherbar
- ◆ Datenbank mit ca. 200 Werkstoffen
- ◆ Update-Möglichkeit der Werkstoff-Datenbank
- ◆ benutzerdefinierte Werkstoffangaben möglich
- ◆ Ergebnis-Grafik mit Bemaßung und Toleranzen
- ◆ Kopier- und Druckfunktion mit allen Angaben zur aktuellen Berechnung (Berechnungsprotokoll)

1.4 Einschränkungen der Shareware-Version

Parallel Key Calc bietet Ihnen in der kostenlosen Shareware-Version (zu Testzwecken):

- ◆ gleicher Funktionsumfang wie in der Vollversion, jedoch nur 30 Tage voll nutzbar
- ◆ Werkstoff nur für Welle änderbar
- ◆ keine Update-Möglichkeit der Werkstoff-Datenbank
- ◆ Shareware-Hinweise in der Benutzeroberfläche und auf dem Ausdruck des Berechnungsprotokolls

Die kostenlose Shareware-Version von Parallel Key Calc können Sie über einen Zeitraum von 30 Tagen mit nahezu vollem Funktionsumfang testen.

Wollen Sie diese Software nach Ablauf des Testzeitraumes weiterhin benutzen, so sind Sie verpflichtet, die entsprechende Anzahl an Lizenzen zur Nutzung der Vollversion (1 Lizenz pro PC) zu erwerben.



2. Gliederung und Bedienung der Software

2.1 Allgemeines

Die Benutzeroberfläche gliedert sich in folgende Teilbereiche: Menüleiste, Werkzeugleiste, Dialogfenster und Statusleiste.



Tip: Wenn Sie mit dem Mauszeiger kurze Zeit über einem Schaltflächen-Symbol in der Werkzeugleiste verweilen, so erscheint ein kurzer Hilfetext (ToolTip), welcher das entsprechende Symbol beschreibt.

The screenshot shows the Parallel Key Calc software interface with the following sections:

- EINGABEWERTE / OPTIONEN:**
 - Nenn Drehmoment Mt: 100 Nm
 - Wellendurchmesser dW: 50 mm
 - Betriebsfaktor cB: 1.1
 - Options: 1 Passfeder, Passfeder Form A (rundstimmig), Passfeder nach DIN-Blatt 1 (hohe Form, Standard)
- GEOMETRIEDATEN:**
 - Passfederbreite b: 14 mm
 - Passfederhöhe h: 9 mm
 - Passfederkantenbrechung r1: 0.6 mm
 - Options: Passfederlänge nach DIN, Passfederlänge l: 45 mm
 - Wellennuttiefe t1: 5.5 +0.2 mm
 - Länge der Wellennut l1: 45 +0.3 mm
 - Nabennuttiefe t2: 3.8 +0.2 mm
 - tragende Nabenlänge l2: 31 mm
- ABMESSUNGEN:**
 - Wellenzone (W): Dimensions drawing showing 45 +0.3 mm length and 5.5 +0.2 mm depth.
 - Nabenzone (N): Dimensions drawing showing 53.8 +0.2 mm length and 3.8 mm depth.
- WERKSTOFFE:**
 - Welle: 11SMn30, 1.0715, kaltgezogen (+C), Sicherheitsbeiwert S: 2, zul. Flächenpressung pzul: 171 N/mm²
 - Nabe: S275JR, 1.0044, Sicherheitsbeiwert S: 2, zul. Flächenpressung pzul: 97.5 N/mm²
 - Passfeder: C45, 1.0503, normalgeglüht (+N), Sicherheitsbeiwert S: 2, zul. Flächenpressung pzul: 153.5 N/mm²
- ERGEBNISSE:**

Bezeichnung	Wellenzone (W)	Einheit	Nabenzone (N)	Einheit
vorhandenen Flächenpressung p	25.82	N/mm ²	32.68	N/mm ²
zulässige Flächenpressung pzul	153.5	N/mm ²	97.5	N/mm ²
resultierende Sicherheit S	5.94		2.98	
tragende Länge der Passfeder lt	45	mm	31	mm
tragende Höhe der Passfeder t	3.9	mm	3.9	mm
Kraftangriffsradius r	23.13	mm	26.88	mm
Umfangskraft Fu	4322.56	N	3720.58	N
Kraftangriffswinkel alpha	17.61	°	15.10	°
- Diagramm:** "Kräfte an der Passfeder Verbindung" showing force vectors (FnN, FnW, FuN, FuW) and angles (αN, αW) relative to the key connection.

Nach dem Eintragen der Eingabewerte und Auswahl der Optionen klicken Sie auf die Schaltfläche <Berechnung> (oder <Enter> auf der Tastatur) um die Berechnung zu starten.

Bei der Auswahl von Optionen bzw. nach dem Verlassen von Eingabefeldern wird meist ebenfalls eine Berechnung durchgeführt, um andere relevante Eingabemöglichkeiten sowie die Grafik zu den Abmessungen zu aktualisieren.

Die jeweiligen Ergebnisse für Wellenzone und Nabenzone werden in einer Tabelle ausgegeben. Kritische Werte bei den resultierenden Sicherheiten werden farblich markiert. Die Bezeichnung der ausgewählten Passfeder erscheint in der Statusleiste.



2.2 Werkstoffauswahl aus Datenbank

The screenshot shows the 'Parallel Key Calc' software window. The main area is titled 'WERKSTOFFAUSWAHL' and contains a table with the following columns: Favorit, Werkstoff-Bezeichnung, Werkstoff-Nr, Werkstoff-Behandlungszustand, Sonstige Bezeichnungen, Ältere Bezeichnungen, Fließgrenze, Dichte [kg/dm³], Rm min [N/mm²], Rm max [N/mm²], and Rm 16 [N/mm²]. The table lists various materials like S275J2, 11SMn30, 16Mo3, etc. The material '11SMn30' is highlighted in blue and has a star icon in the 'Favorit' column. Below the table is a section titled 'WERKSTOFF FÜR WELLE' which displays the selected material '11SMn30' with its properties: Werkstoff-Basisdicke: 50 mm, Sicherheitsbeiwert S: 2, Streckgrenze Re bzw. Rp0,2: 342 N/mm², and zul. Flächenpressung pzul: 171 N/mm². There are buttons for 'Abbrechen' and 'Übernehmen'.

Favorit	Werkstoff-Bezeichnung	Werkstoff-Nr	Werkstoff-Behandlungszustand	Sonstige Bezeichnungen	Ältere Bezeichnungen	Fließgrenze	Dichte [kg/dm³]	Rm min [N/mm²]	Rm max [N/mm²]	Rm 16 [N/mm²]
	S275J2	1.0145	-	-	-	zähe	7,85	380	580	-
	S275J2C	1.0142	-	-	-	zähe	7,85	380	580	-
	11SMn30	1.0715	gewalzt und geschält (+SH)	SAE 1213, SAE 1215, SUM...	9SMn28	zähe	7,85	360	570	-
★	11SMn30	1.0715	kaltgezogen (+C)	SAE 1213, SAE 1215, SUM...	9SMn28	zähe	7,85	360	810	-
	16Mo3	1.5415	-	-	-	zähe	7,85	420	600	-
	11MnNi5-3	1.6212	normalgeglüht und angelass...	-	-	zähe	7,85	420	530	-
	113MnNi6-3	1.6217	normalgeglüht und angelass...	-	-	zähe	7,85	490	610	-
	15NiMn6	1.6228	normalgeglüht und angelass...	-	-	zähe	7,85	490	640	-
	13CrMo4-5	1.7335	normalgeglüht und angelass...	-	-	zähe	7,85	430	600	-
★	13CrMo4-5	1.7335	vergütet +QT	-	-	zähe	7,85	420	580	-
	10CrMo9-10	1.7380	normalgeglüht und angelass...	-	-	zähe	7,76	470	630	-
	10CrMo9-10	1.7380	vergütet +QT	-	-	zähe	7,76	450	620	-
	P235GH	1.0345	normalgeglüht (+N)	-	-	zähe	7,85	340	500	-
	P265GH	1.0425	normalgeglüht (+N)	-	-	zähe	7,85	390	570	-
	P275NH	1.0487	normalgeglüht (+N)	-	-	zähe	7,85	350	510	-
	P275NL1	1.0488	normalgeglüht (+N)	-	-	zähe	7,85	350	510	-
	P275NL2	1.1104	normalgeglüht (+N)	-	-	zähe	7,85	350	510	-
	P295GH	1.0481	normalgeglüht (+N)	-	-	zähe	7,85	430	580	-
	P355GH	1.0473	normalgeglüht (+N)	-	-	zähe	7,82	470	650	-
	P355M	1.8821	-	-	-	zähe	7,85	450	610	-
	P355ML1	1.8832	-	-	-	zähe	7,85	450	610	-
	P355ML2	1.8833	-	-	-	zähe	7,85	450	610	-
★	P355N	1.0562	normalgeglüht (+N)	-	-	zähe	7,82	450	630	-
	P355NH	1.0565	normalgeglüht (+N)	-	-	zähe	7,82	450	630	-
	P355NL1	1.0566	normalgeglüht (+N)	-	-	zähe	7,82	450	630	-

WERKSTOFF FÜR WELLE

11SMn30 1.0715 kaltgezogen (+C) SAE 1213, SAE 1215, SUM 22, SUM 23 / 9SMn28

Werkstoff-Basisdicke: 50 mm Sicherheitsbeiwert S: 2

Streckgrenze Re bzw. Rp0,2: 342 N/mm² zul. Flächenpressung pzul: 171 N/mm²

Abbrechen Übernehmen

Für die Auswahl der Werkstoffe für Welle, Nabe und Passfeder können Sie aus einer umfangreichen Datenbank den gewünschten Werkstoff auswählen.

Je nach Ausprägung der Fließgrenze erfolgt zur Bestimmung der zulässigen Flächenpressung die Übernahme des Wertes der Streckgrenze (für zähe Werkstoffe) oder des Wertes der Zugfestigkeit (für spröde Werkstoffe).

Um die Auswahl übersichtlicher zu gestalten können für häufig verwendete Werkstoffe Favoriten-Kennungen vergeben werden. Die Favoriten können dann separat angezeigt werden.



2.3 Benutzerdefinierte Werkstoffe

The screenshot shows the 'Parallel Key Calc' application window. The title bar reads 'Parallel Key Calc'. The menu bar contains 'Auswahl', 'Ansicht', 'Bearbeiten', and 'Hilfe'. Below the menu bar is a toolbar with icons for a close button, a checkmark, a list, a user profile, a star, a search icon, and a search input field containing 'Suchbegriff'. The main content area is titled 'BENUTZERDEFINIERTER WERKSTOFF FÜR WELLE'. It contains several input fields and buttons:

- Werkstoff-Bezeichnung: 11SMn30
- Werkstoff-Nr.: 1.0715
- Werkstoff-Behandlungszustand: kaltgezogen (+C)
- Streckgrenze Re bzw. Rp0,2 oder Zugfestigkeit Rm: 342 N/mm²
- Sicherheitsbeiwert S: 2
- zul. Flächenpressung pzul: 171 N/mm²
- Buttons: Abbrechen (with a red X icon) and Übernehmen (with a green checkmark icon)

Falls der gewünschte Werkstoff nicht in der Datenbank vorhanden ist, so besteht hier die Möglichkeit, die relevanten Daten manuell einzugeben.



2.4 Projektdaten und Berechnungsprotokoll

Die gesamte Berechnung kann zu Dokumentationszwecken abgespeichert werden (Dateiendung .pkc). Ergänzend dazu können die Felder der Projektbeschreibung ausgefüllt werden.

Projekt-Titel:	Test-Projekt
Projekt-Nr.:	98765
zu Zeichnung-Nr.:	12345
Position:	01
Bearbeiter:	Max Mustermann
Bemerkungen:	-

Die Angaben zur Projektbeschreibung erscheinen auch auf dem Ausdruck des Berechnungsprotokolls.



Tipp: Verwenden Sie zum Ausdruck ein PDF-Generierungs-Tool (z.B. FreePDF), um das Berechnungsprotokoll auch anderen Mitarbeitern zur Verfügung zu stellen, welche nicht über Parallel Key Calc verfügen.



Parallel Key Calc - Berechnungsprotokoll			
PROJEKTBECHREIBUNG			
Projekt-Titel:	Test-Projekt		
Projekt-Nr.:	98765		
zu Zeichnung-Nr.:	12345		
Position:	01		
Bearbeiter:	Max Mustermann		
Bemerkungen:	-		
EINGABEWERTE / OPTIONEN			
Nenn Drehmoment Mt:	100 Nm	1 Passfeder	
Wellendurchmesser dW:	50 mm	Passfeder Form A (rundstirnig)	
Betriebsfaktor cB:	1,1	Passfeder nach DIN-Blatt 1 (hohe Form, Standar...	
GEOMETRIEDATEN & ABMESSUNGEN			
Passfeder-Bezeichnung:	Passfeder DIN 6885 (Blatt 1) - A 14 x 9 x 45		
Passfederbreite b:	14 mm		
Passfederhöhe h:	9 mm		
Passfederlänge l:	45 mm		
Passfederkantenbrechung r1:	0,6 mm		
Wellennuttiefe t1:	5,5 mm (+0,2 mm)		
Länge der Wellennut l1:	45 mm (+0,3 mm)		
Nabennuttiefe t2:	3,8 mm (+0,2 mm)		
tragende Nabenlänge l2:	31 mm		
WERKSTOFFE			
	Welle	Nabe	Passfeder
Werkstoffbezeichnung:	11SMn30	S275JR	C45
	1.0715	1.0044	1.0503
Behandlungszustand:	kaltgezogen (+C)	-	normalgeglüht (+N)
Sicherheitsbeiwert S:	2	2	2
zul. Flächenpressung pzul:	171 N/mm ²	97,5 N/mm ²	153,5 N/mm ²
ERGEBNISSE			
	Wellenzone (W)	Nabenzone (N)	
vorhandenen Flächenpressung p:	25,82 N/mm ²	32,68 N/mm ²	
zulässige Flächenpressung pzul:	153,5 N/mm ²	97,5 N/mm ²	
resultierende Sicherheit S:	5,94	2,98	
tragende Länge der Passfeder lt:	45 mm	31 mm	
tragende Höhe der Passfeder t:	3,9 mm	3,9 mm	
Kraftangriffsradius r:	23,13 mm	26,88 mm	
Umfangskraft Fu:	4322,56 N	3720,58 N	
Kraftangriffswinkel alpha:	17,61 °	15,10 °	
Normalkraft Fn:	4119,94 N	3592,18 N	
maximal zul. Nenn Drehmoment Mmax:	594,43 Nm	298,32 Nm	
rigotech Parallel Key Calc - Version 3.0.48.0 gedruckt am: 17.02.2014 18:26:11 Datei: C:\Users\Steffen\Documents\Test.pkc			
			Seite 1 von 1

2.5 Weiterverarbeitung der Berechnung

Das Berechnungsprotokoll mit allen Angaben zur aktuellen Berechnung kann dann z.B. zwecks Weiterverarbeitung z.B. in einer Tabellenkalkulation in die Zwischenablage kopiert werden. Die Grafiken werden dabei jedoch nicht übertragen.



3. Sonstige Tipps & Hinweise

3.1 Version auf Aktualität prüfen (online)

Mit dieser Funktion (unter Hilfe) können Sie schnell und komfortabel die Aktualität Ihrer Software-Version überprüfen. Bitte beachten Sie, dass dazu jedoch eine bestehende Internet-Verbindung erforderlich ist.

Endbenutzer-Lizenzvereinbarungen (EULA)

Autor:

Steffen Rigó

[[rigo tech](#)]

Hopfgartenstr. 12

D-01307 Dresden

Die Benutzung der Software durch den Endverbraucher erfolgt ausschließlich zu den nachfolgenden Bedingungen. Wenn Sie die Software installieren, stimmen Sie dadurch diesem Vertrag zu. Wenn Sie diesem Vertrag nicht zustimmen, geben Sie den Datenträger und sämtliches schriftliche Material an den Autor zurück.

§ 1

Vertragsgegenstand sind das Computerprogramm **Parallel Key Calc** sowie sämtliches zugehörige schriftliche Material wie beispielsweise die Bedienungsanleitung und der Freischalt-Code. Der Vertragsgegenstand insgesamt wird nachfolgend als Software bezeichnet. Da es nach dem heutigen Stand der Technik nicht möglich ist, Software so zu erstellen, dass sie unter allen Bedingungen fehlerfrei arbeitet, ist Vertragsgegenstand nur eine im Sinne der Bedienungsanleitung grundsätzlich brauchbare Software.

§ 2

Die unregistrierte Shareware-Version darf zu Testzwecken 30 Tage ab der Installation benutzt werden. Danach muss die Shareware-Version deinstalliert werden oder sie kann durch entsprechenden Erwerb einer oder mehrerer Lizenzen als dann registrierte Vollversion weitergenutzt werden. Die Shareware-Version kann einen eingeschränkten Funktionsumfang aufweisen, näheres kann in der zur Software gehörigen Hilfedatei nachgelesen werden.

§ 3

Durch den Kauf erlangt der Lizenznehmer lediglich das Eigentumsrecht an dem Datenträger, nicht jedoch Rechte an der Software selbst. Sämtliche Rechte an der Software bleiben beim Autor, insbesondere, aber nicht nur, Veröffentlichungs-, Vervielfältigungs-, Bearbeitungs- und Verwertungsrechte. Der Autor erteilt dem Lizenznehmer lediglich ein einfaches (nicht ausschließliches) und persönliches, zeitlich unbefristetes Nutzungsrecht an der Software. Dieses Nutzungsrecht wird nachfolgend Lizenz genannt.

§ 4

Der Lizenznehmer darf die Software, sofern es sich um eine registrierte Vollversion handelt, auf einem einzelnen Arbeitsplatz installieren bzw. freischalten. Eine Installation bzw. Freischaltung auf einem weiteren Arbeitsplatz (beispielsweise einem Laptop) ist nur zulässig, wenn sichergestellt ist, dass zu keiner Zeit mit mehr als einer Installation gearbeitet wird. Jede weitergehende Nutzung, insbesondere eine Installation in Netzwerken, ist unzulässig. Wenn der Lizenznehmer die Software in Netzwerken einsetzen möchte, muss er eine Netzwerkversion erwerben, sofern diese erhältlich ist. Der Lizenznehmer darf zu Sicherungszwecken beliebig viele Kopien des Datenträgers erstellen.

§ 5

Eine Weitergabe der Software an Dritte ist nur zulässig, wenn die dritte Partei der Übernahme sämtlicher Rechte und Pflichten aus diesem Lizenzvertrag zustimmt. Der Lizenznehmer hat in diesem Fall die vollständige Software zu übergeben und unverzüglich sämtliche noch in seinem Besitz befindlichen Installationen und Kopien zu vernichten.

Bei der Shareware-Version gibt es bezüglich der Weitergabe an Dritte eine Ausnahme: Es ist gestattet, die Shareware-Version kostenlos oder gegen eine geringe Kopiergebühr unverändert (mit allen Dateien) weiterzugeben. Die Benutzerdaten und der Freischalt-Code dürfen auf keinen Fall weitergegeben werden!



§ 6

Die Software ist urheberrechtlich zugunsten des Autors geschützt. Urheberrechtsvermerke und Registriernummern dürfen weder in der Software selbst noch in eventuell erstellten Sicherungskopien entfernt werden. Es ist ausdrücklich verboten, das Computerprogramm oder das schriftliche Material ganz oder teilweise in ursprünglicher oder abgeänderter Form zu kopieren oder anders zu vervielfältigen. Das schließt ausdrücklich auch die Verbreitung in anderer Software eingeschlossen oder mit anderer Software vermischt ein.

§ 7

Dem Lizenznehmer ist es untersagt,

- a) die Software abzuändern, zu übersetzen, zurück zu entwickeln, zu entkompilieren oder zu entassemblieren,
- b) das schriftliche Material zu übersetzen, abzuändern oder zu vervielfältigen,
- c) abgeleitete Werke aus der Software oder dem schriftlichen Material zu erstellen.

§ 8

Verstößt der Lizenznehmer gegen die Bedingungen dieses Vertrags, verwirkt er das Nutzungsrecht. In diesem Fall hat er unverzüglich die Originalsoftware sowie sämtliche in seinem Besitz befindlichen Installationen und eventuellen Sicherungskopien sowie den Freischalt-Code zu vernichten oder auf Verlangen vom Autor zu übergeben. Der Lizenznehmer haftet dem Autor für sämtliche aus Vertragsverletzungen entstehenden Schäden.

§ 9

Der Autor behält sich das Recht vor, die Software nach eigenem Ermessen zu aktualisieren und neue oder korrigierte Versionen herzustellen. Auf Verlangen kann der Lizenznehmer eine neue oder aktualisierte Version gegen Entrichtung der vom Autor hierfür festgelegten Gebühr erhalten.

§ 10

Der Autor haftet dafür, dass der Datenträger zum Zeitpunkt der Übergabe frei von Materialfehlern ist. Falls der Datenträger fehlerhaft ist, wird er gegen Vorlage der Rechnung bzw. Quittung und Rückgabe des Originaldatenträgers ausgetauscht.

§ 11

Der Autor haftet nicht dafür, dass die Software den Anforderungen und Zwecken des Lizenznehmers genügt oder dass sie mit anderen von ihm ausgewählten Programmen und Hardwarekomponenten zusammenarbeitet. Der Autor haftet nur für Vorsatz und grobe Fahrlässigkeit.

§ 12

Diese Software wurde mit großer Sorgfalt erstellt und alle Angaben geprüft. Für etwaige fehlerhafte oder unvollständige Angaben kann jedoch keine Haftung übernommen werden. Der Autor kann weder für den Verlust von Gewinnen, noch für Schäden jeglicher Art zur Verantwortung gezogen werden, welche aus der Benutzung dieser Software resultieren.

Die Software darf nicht auf Rechnern eingesetzt werden, bei denen eine Fehlfunktion zu Schäden an Leib, Leben oder Sachen von erheblichem Wert führen kann. Der Lizenznehmer muss die Bedienungsanleitung und Dokumentation der Software beachten sowie für eine regelmäßige Datensicherung sorgen.

Copyright © 2000-2014 by Steffen Rigó