



Bild 1. Federenden angelegt
 und geschliffen

Bild 2. Federenden
 angelegt

Bild 3. Federenden
 angelegt, geschmiedet
 und geschliffen

1	Anzahl der federnden Windungen $n =$ Gesamtanzahl der Windungen $nt =$
2	Windungsrichtung rechts <input type="radio"/> links <input type="radio"/>
3	Entgraten der Federenden nicht <input type="radio"/> innen <input type="radio"/> aussen <input type="radio"/>
4	Arbeitsweg (Hub) $h =$
5	Lastspielfrequenz $n =$
6	Arbeitstemperaturbereich von bis Grad C
7	Draht- oder Staboberflaeche gezogen <input type="radio"/> gewalzt <input type="radio"/> spitzenlos geschliffen <input type="radio"/> Feder kugelgestraht <input type="radio"/>
8	Oberflaechenschutz :
9	Werkstoff: Zulaessige Schubspannung $\tau_{zul} =$ gerechnet mit Schubmodul $G =$
13	Zusaetzliche Angaben :

10	Zulaessige Abweichungen nach DIN 2095 Guetegrad				nach DIN 2096
		1	2	3	
	De, Di, (Dm)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	L0	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	F1 bis Fn	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	e1, e2	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	Draht- oder Stabdurchmesser d	je nach dem verwendeten Halbzeug nach DIN 2076 <input type="radio"/> nach DIN 2077 <input type="radio"/>			
11	Fertigungsausgleich	durch:			
	a) wenn eine Federkraft und die zugehoerige Laenge vorgeschrieben sind	L0	<input type="radio"/>		
	b) wenn eine Federkraft, die zugehoerige Laenge und L0 vorgeschrieben sind	n und d	<input type="radio"/>		
		n und De, Di, (Dm)	<input type="radio"/>		
	c) wenn zwei Federkraefte und die zugehoerigen Laengen vorgeschrieben sind	L0, n und d	<input type="radio"/>		
		L0, n und De, Di, (Dm)	<input type="radio"/>		
12	Setzlaenge	Ungesetzt zu liefernde Federn duerfen laenger sein als L0			
	Prueffedern setzen ! uebrige Federn gesetzt <input type="radio"/> ungesetzt <input type="radio"/> liefern				

				Datum	Name
			Bearb.		
			Gepr.		
			Norm		
Zust.	Aenderung	Datum	Name	Tel: 02374/93765	Fax: 937660

