



Bild 2. Federenden

Federende(n) offen

und geschliffen

angelegt

auf ____ Seiten

1	Anzahl d. federnden Windungen $n =$ Gesamtwindungen $nt =$		
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)	$h =$	mm
5	Lastspielfrequenz	$=$	$\frac{1}{\text{min}}$
6	Arbeitstemp.-bereich von	bis	$^{\circ}\text{C}$
7	Drahtoberfläche	kugelgestrahlt <input type="radio"/>	
8	Oberflächenschutz		
9	Werkstoff		
	Zulässige Schubspannung	$=$	$\frac{\text{N}}{\text{mm}^2}$
13	Zusätzliche Angaben:		

10		Zulässige Abweichungen nach DIN 2095 Gütegrad			nach DIN 2096
		1	2	3	
	De, Di, (Dm)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	Lo	<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"/>
Drahtdurchmesser d nach DIN 2076 X					
11	Fertigungsausgleich		durch:		
	a) wenn eine Federkraft und die zugehörige Länge vorgeschrieben sind	Lo	<input type="radio"/>		
	b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und Lo vorgeschrieben sind	n und d	<input type="radio"/>		
	c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen Längen vorgeschrieben sind	n und De, Di	<input type="radio"/>		
12	Setzlänge Ls=	mm	ungesetzt zu liefernde Prüffedern setzen !		
	übrige Federn	gesetzt <input type="radio"/> ungesetzt <input type="radio"/>	Federn dürfen länger sein als Lo (tol.) liefern <input type="radio"/>		

				Datum	Name	Druckfeder
				Bearbeit.		
				geprüft		
						Zeichnungs-Nr.:
Index	Anderung	Datum	Name			