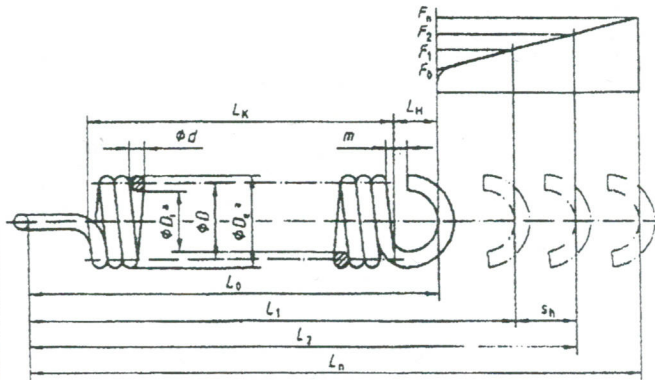


Nur funktionswichtige Angaben eintragen und Zutreffendes ankreuzen! Maßliche Überbestimmung vermeiden! Falls erforderlich, bei τ den Index k hinzufügen (siehe DIN EN 13906-2). Aus Gründen wirtschaftlicher Fertigung die zulässigen Abweichungen möglichst groß wählen!



- $d = \dots\dots\dots$ mm
 $m = \dots\dots\dots$ mm
 $D_e = \dots\dots\dots \pm \dots\dots\dots$ mm
 $D_i = \dots\dots\dots \pm \dots\dots\dots$ mm
 $D = \dots\dots\dots$ mm
 $L_k = \dots\dots\dots$ mm
 $L_H = \dots\dots\dots$ mm
 $L_0 = \dots\dots\dots \pm \dots\dots\dots$ mm
 $L_1 = \dots\dots\dots$ mm
 $L_2 = \dots\dots\dots$ mm
 $L_n = \dots\dots\dots$ mm
 $s_h = \dots\dots\dots$ mm
 $F_1 = \dots\dots\dots \pm \dots\dots\dots$ N $\tau_1 = \dots\dots\dots$ N/mm²
 $F_2 = \dots\dots\dots \pm \dots\dots\dots$ N $\tau_2 = \dots\dots\dots$ N/mm²
 $F_n = \dots\dots\dots \pm \dots\dots\dots$ N $\tau_n = \dots\dots\dots$ N/mm²
 $F_0 = \dots\dots\dots \pm \dots\dots\dots$ N $\tau_0 = \dots\dots\dots$ N/mm²

^a Toleranz von D_e oder D_i angeben!

1	Anzahl der federnden Windungen n
2	Windungsrichtung rechts <input type="radio"/> links <input type="radio"/>
3	Ösenform und Ösenstellung Ösen nach DIN 2097:1973-05, Bild Ösen bzw. Hakenöffnungen gegeneinander versetzt um° (im Sinne der Rechtsschraube)
4	Arbeitsweg (Hub) $s_h =$ mm
5	Lastspielfrequenz $f =$ $\frac{1}{\text{min}}$
6	Arbeitstemperatur-Bereich von bis °C
7	Drahtoberfläche gezogen <input type="radio"/> gewalzt <input type="radio"/>
8	Oberflächenschutz
9	Werkstoff: nach DIN Zulässige Schubspannung $\tau_{zul} =$ $\frac{N}{\text{mm}^2}$ (nach DIN EN 13906-2, Bild) gerechnet mit Schubmodul $G =$ $\frac{N}{\text{mm}^2}$

10	Zulässige Abweichungen nach DIN 2097:1973-05		
	Gütegrad		
	1	2	3
D_e, D_i	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
L_0	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
F_0	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
F_1 bis F_n	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Ösenstellung	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Ösenüberstand	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Drahtdurchmesser d	je nach verwendeten Halbzeug nach <input type="radio"/> nach <input type="radio"/> nach DIN		

11	Fertigungsausgleich	durch:
	a) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge der gespannt Feder und L_0 vorgeschrieben sind	F_0 und D <input type="radio"/>
	b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge der gespannten Feder und F_0 vorgeschrieben sind	L_0 und d <input type="radio"/>
		L_0 und D <input type="radio"/>
	c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen Längen der gespannten Feder vorgeschrieben sind	L_0 und d <input type="radio"/>
		F_0 und D <input type="radio"/>

12 Zusätzliche Angaben:

				Datum	Name	kaltgeformte Zugfeder
				Bearb.		
				Gepr.		
				Norm		
				(Firma)	(Zeichnungsnummer)	Blatt
				(Urspr.)	(Ers. f.:)	Bl.
Zust.	Änderung	Datum	Name	(Urspr.)	(Ers. f.:)	(Ers. d.:)