

Technical drawing of a helical spring with the following dimensions and properties:

- Outer diameter: $De = 28 \pm 0.6$
- Mean diameter: $Dm = 26.4$
- Inner diameter: $Di = 24.8$
- Wire diameter: $d = 1.6$
- Free length: $L_0 = 293 \pm$
- Installed length: $L_n = 40.61$
- Length at load: $(L_c =)$
- End view dimensions: $e_1 = 14.65$, $e_2 = 0.84$, ≤ 24.2
- Material properties:
 - Federrate (Spring rate): $R = 0.23 \text{ N/mm}$
 - Drahtlänge (Wire length): $L = 88 \text{ mm}$
 - Steigung (Pitch): $P = \text{mm}$
 - Masse (Mass): $m = 22.885 \text{ g}$
- Force and torque values:
 - $F_n = 59.06$
 - $F_c =$
 - $Tau_n =$
 - $Tau_c =$

Form 3. Federenden
○ angelegt, geschmiedet
und geschliffen

	Zulässige Abweichungen nach EN 15800				DIN 2096
	Gütegrad	1	2	3	
	De, Di	○	⊗	○	○
	L0	○	⊗	○	○
	F1	○	⊗	○	○
	F2	○	○	○	○
	e1	○	⊗	○	○
	e2	○	⊗	○	○
	d				
11	Fertigungsausgleich			durch:	
	a) wenn eine Federkraft und die zugehörige Länge vorgeschrieben sind	L0		○	
	b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind	n und d		⊗	
		n und De, Di		○	
	c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen Längen vorgeschrieben sind	L0, n und d		○	
		L0, n und De, Di		○	
12	Prüffedern setzen ! Übrige Federn gesetzt ○ ungesetzt ○ liefern Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0				

D-16063-07