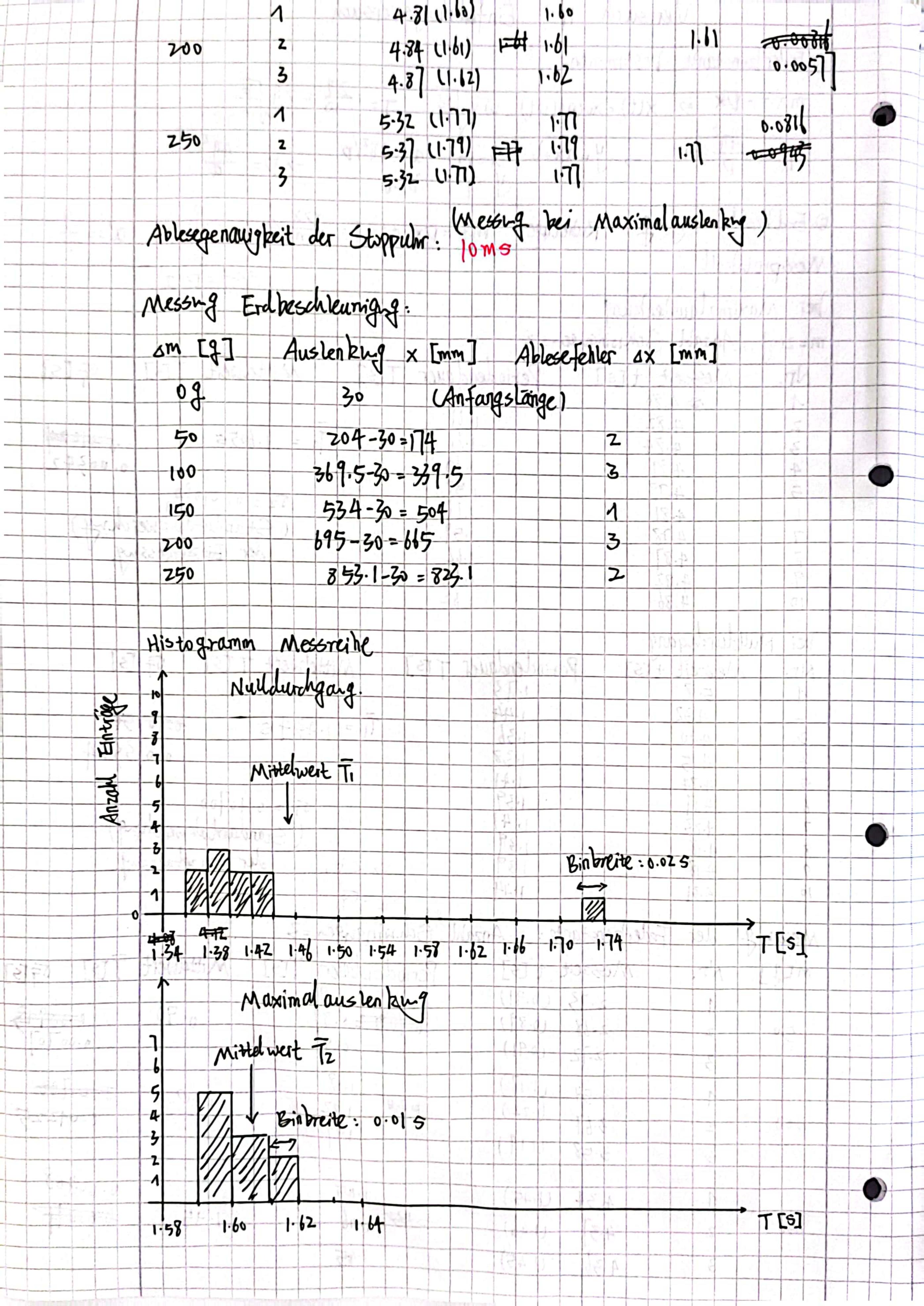
	Versuch	11 Einfü	ihrungsversuch		
10 Feder 20	nstante bestimn	nen			
m x = -	DX => X(t)=>	6 cas(wt) w=	T= 21 =	211 E	
	A-Z			5 7 7 7 200 S	
	7	- WX + B X = Y	$\begin{array}{c c} a = 4\sqrt{p} \\ b = 0 \end{array}$	2 D= 40	
10 Eddes	ch leunique		9 = DX EX 9 = T	x , 9	9
Messprot	skoll 1	concluse: 10	J = VX CZ Y = Tr	T CF X = F M	Q':= 7
			0 0000	=>9 = D.a'	
	Anzall Schwin	que-=3			
Nr.	Messeit t[s]		dauer T[s]	Mittelwest T[s]	σ <u>+</u> [s]
1	4.82	1 state stant	600	5	
3	4.84		·61 11 01-1-05-72	- 1.6055	5-0 0-24
5	4.78		59	30	0.00342
b	4.81		.59 - 11 - 1 - 10-60.	(Standardobwe	ichr4)
7	4.87		.62 1 × - 2 1 2 2 2	der Binzelmess	
10	4.82		.62		
	ldurdigarg		900000	W remotestely	
Nr.	Messzeit t [5]	Periodendane	r T[3] Mittel	west TISI OF	[5]
2	4.32	1.44	T1 = 1.42	4 0	4
4	4.15	1.36	11 = 1.4	346 0.0	3384
5	4.17	1.41	11 - 180	1 - 0.10700	
	4.z3 4.18	1.41		Standardabweich	mg)
9	4.17	1.39	V2 4 T1	der Einzelmess	
	4.31	1-44	です。とです。		
Messing		, and a second	ahl Schwingugen =	841 Zald Sag 1 32 2	
[\$Jm	Mr. Mes	52eit t [5]	0	T[5] Mittelwert	T[3] 07[3]
50	2	-13 (0.89)	5 .706= 1.89	0.90	0-00943
	3	2.72 (0.91)	0.9	- Daniel Control	0.00707
	1 3	·54 (1·17)	1.18	1.20	0.01100
100	2 3	.58 (1.19)	1.19		0.01225
					. 2
	1 4.	34 (1.45) 27 (1.46)	1.45		0.00400
150	3 4.	24 (1.45)	1.46	788-1	-0004F
	5		1.45		



Wis sehen, dass die Messing bei Nuldurchgang wester Streut als bei maximal austenkup. Zuden kann man erahnen, dass bei einer langeren Versuchreihe die Diagramme einer Gaus verteilug näher kommen da es sich um unabhängige Messingen handelt. 02 6 51, 072 6 571, bei Maximalauslenkung, ist es dann besser. Wir führen dann das weitere Experiment bei Maximalauslenkung. Fehlerredunug für T2: (Fehlerfortpflazug) Lineare Nahrug. 4(T2)=2T 4T 4 W [8] 0.29 0.90 0.31 50 m [4] [52] 50 0.8110.29 0.38 100 0.16 1.20 1 44 1.44 to 38 00 150 1.45 2/10 0.46 2.10± 0.46 150 9:16 700 2.59 + 0.52 1:61 2.59 200 0.52 0.16 250 3.13 ± 0.5 3.5 177 0.5 0.16 250 Diagramm 1: Bestimmne Feder konstate Diagramm z: Bestimmig End beschleuniging

150

200

250

50

100