erteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.	e1=1.65  De=14.5 $\pm$ 0.3  (Di = 10.5)  Form 1. Federenden angelegt  with the state of the state						Fn = 215.79  Fc = Tau c =  Federrate R = 13.31N/mm (Drahtlänge L = 47.1 mm) (Steigung P = mm) (Masse m = 7.300 g)  Form 2. Federenden  angelegt  angelegt  angelegt, geschmiedet und geschliffen						
1	1 Anzahl der federnden Windungen n = 5.5  Gesamtanzahl der Windungen nt = 7.5						0		nac	sige Abweic ch EN 15800 ütegrad		DIN 2096	
2	2 Windungsrichtur	ng		rechts links	; Ø		-	De, Di L0	1 0	2   	3	0	
3	3 Entgraten der Fe	ederenden	1	nicht inne auss	n O		E	F1 F2 e1	0	Ø 0 Ø Ø	0	0	
	4 Arbeitsweg (Hub)						-	e2 d	0				
-	5 Lastspielfrequenz						+	Fertigungsausgleich			durch:		
$\vdash$	6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C							a) wenn eine Federkraft und die zugehörige Länge vorgeschrieben sind  b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind n und De, Di			L0	0	
$\vdash$	7 Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt spitzenlos geschliffen												
8	8 Oberflächenschu	Ŏ			c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen Längen vorgeschrieben		L0, n t	und O					
nodel or design.	9 Werkstoff: 1.4310						2	De, Di					
of a patent or the registration of a utility model or design.	Bearb. Gepr. Norm						Druckfeder						
of a patent					LLEI SIONSFED	ERN	I	RD-20	021				
	ust. Änderung	Datum	Name ZILL	.ER Böhmenkirch									