erfeilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.	e1=7.25 De=18 ± 0.3 (Di = 14) Form 1. Federenden angelegt wind geschliffen								Fn = 183.68 Fc = Tau c = Federrate R = 1.89 N/mm (Drahtlänge L = 128.8 mm) (Steigung P = mm) (Masse m = 25.386 g) Form 2. Federenden angelegt angelegt, geschmiedet und geschliffen						
,	1 Anzahl der federnden Windungen n = 18.5 Gesamtanzahl der Windungen nt = 20.5								0		nac	sige Abweic ch EN 15800 ütegrad		DIN 2096	
2	2 Wind	dungsrichtun	g			rechts links	Ø O			De, Di L0	1 O	2	3	0	
3	3 Entgraten der Federenden nicht kinnen on aussen									F1 F2 e1 e2	0	Ø 0 Ø Ø	0	0	
_	4 Arbeitsweg (Hub)								1	d					
-	5 Lastspielfrequenz							1	1	Fertigungsausgleich a) wenn eine Federkraft und die zuge-		durch:			
	6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C								-	hörige Länge vorgeschrieben sind			L0	0	
⊢	7 Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt spitzenlos geschliffen									b) wenn eine Federkraft, die zugehör Länge und L0 vorgeschrieben sind			n und d n und De, Di	× 0	
<u> </u>	Feder kugelgestrahlt 8 Oberflächenschutz :									c) wenn zwei Federkräfte und die zu- gehörigen Längen vorgeschrieben sind			L0, n u	und .	
nodel or design.	9 Werkstoff: 1.4310							1:	2	De, Di					
of a patent or the registration of a utility model or design.	Bearb. Gepr. Norm								Druckfeder						
of a patent						 	LEI DNSFEDI	RN		RD-20	047				
	ust. Änder	ung	Datum	Name	ZILLER	Böhmenkirch									