ten zu Schadensersafz. Alle Rechte für den Fall der Patent- erteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.	e1=	De=4.32 ± 0.2  (Dm =4)  (Di = 3.68)  Form 1. Federenden angelegt  und geschliffen	Form	Fn = 3.06  Tau n =  Tau c =  Federrate R = 0.13 N/mm (Drahtlänge L = 14.6 mm) (Steigung P = mm) (Masse m = 0.115 g)  2. Federenden angelegt angelegt, geschmiedet
-	1	Anzahl der federnden Windungen n = 12.5  Gesamtanzahl der Windungen nt = 14.5	10	und geschliffen  Zulässige Abweichungen nach EN 15800 DIN Gütegrad 2096
	2	Windungsrichtung rechts ⊠ links ○		1         2         3           De, Di         ○         ○         ○           L0         ○         ○         ○
-	3	Entgraten der Federenden nicht innen on aussen		F1         ○         ∅         ○         ○           F2         ○         ○         ○         ○         ○           e1         ○         ∅         ○         ○         ○           e2         ○         ∅         ○         ○         ○
ŀ	4	Arbeitsweg (Hub)		d
ŀ	5	Lastspielfrequenz	1	1 Fertigungsausgleich durch:  a) wenn eine Federkraft und die zuge-
ŀ	6	Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C		hörige Länge vorgeschrieben sind
-	7	Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt spitzenlos geschliffen		b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind  n und d  n und De, Di
-	8	Feder kugelgestrahlt Oberflächenschutz :		c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen Längen vorgeschrieben
aut				sind De, Di
ne event of the gr model or design.	9	Werkstoff: SH/DH	1:	Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0  übrige Federn gesetzt ungesetzt   liefern
of damages. All rights are reserved in the event of the grant of a patent or the registration of a utility model or design.		Bearb. Gepr. Norm		Druckfeder
iges. /				
ate		ZILLEI PRÄZISIONSFED	R	D-03224-01