erfeilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.	$\begin{array}{c} <= 13.4 \\ =1=1.5 \\ \hline \\ De=18 \pm 0.3 \\ \hline \\ (Di=14) \\ $						Form 2. Federenden angelegt A an e Tau n = Tau c = Federrate R = 9.98 N/mm (Drahtlänge L = 34.6 mm) (Steigung P = mm) (Masse m = 6.811 g) Form 3. Federenden angelegt, geschmiedet und geschliffen					
1	1 Anzahl der federnden Windungen n = 3.5 Gesamtanzahl der Windungen nt = 5.5					10		nac	sige Abweic ch EN 15800 ütegrad		DIN 2096	
2	2 Windungsrichtun	g		rechts links	× O		De, Di	1 0	2	3	0	
3	3 Entgraten der Fe	ederenden		nicht innen ausse			F1 F2 e1 e2	0 0	Ø O Ø Ø	0	0	
	4 Arbeitsweg (Hub)						d					
						11		-			durch:	
	5 Lastspielfrequenz 6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C							Federkraft und die zuge- e vorgeschrieben sind		L0	0	
-	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 :						gehörigen Lä	i Federkräfte und die zu- Längen vorgeschrieben		LO, n u	und O	
model or design.	9 Werkstoff: 1.4310					12	De, Di					
of a patent or the registration of a utility model or design.	Bearb. Gepr. Norm						Druck	feder				
of a patent					LEC Onsfedi	RN ERN	RD-20	042				
	ust. Änderung	Datum	Name ZILLER	R Böhmenkirch								