und geschliffen 1 Anzahl der federnden Windungen n = 17.5 Gesamtanzahl der Windungen nt = 19.5 2 Windungsrichtung rechts ⊠ links ○ 3 Entgraten der Federenden nicht ⊠ innen ○ aussen ○ 4 Arbeitsweg (Hub) 5 Lastspielfrequenz 6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C 7 Draht- oder gezogen ⊗ Staboberfläche gewalzt ○ spitzenlos geschliffen ○ Feder kugelgestrahlt ○ 8 Oberflächenschutz : und geschliffen 10 Zulässige Abweichungen nach EN 15800 DIN 2096 Gütegrad 2096 1 2 3 De, Di ○ ◎ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○	wertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.		=4.48 Solution S			Fn = 362 Fc = 2. Federenden angelegt	Federrate R = 10 (Drahtlänge L = 10 (Steigung P = 10 (Masse m = 2) (Masse m = 2)	= = 0.43N/mr 53.2 mn mm 9.700	n) າ) g)	
De, Di		1	Ÿ		10		Zulässige Abweic nach EN 15800		DIN 2096	
3 Entgraten der Federenden nicht sinnen o aussen o 4 Arbeitsweg (Hub) 5 Lastspielfrequenz 6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C 7 Draht- oder Staboberfläche gewalzt stabten Feder kugeligestrahlt o 8 Oberflächenschutz : 8 Oberflächenschutz : 9 Werkstoff: 1,4310 12 Ungesetzt zu liefernde Federm gesetzt ungesetzt unge		2		1 1			0 X 0 X	0		
4 Arbeitsweg (Hub) 5 Lastspielfrequenz 6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C 7 Draht- oder Staboberfläche Spitzenlos geschliffen Staboberfläche Spitzenlos geschliffen Feder kugelgestrahlt 8 Oberflächenschutz: 10 Werkstoff: 1.4310 11 Fertigungsausgleich 11 Fertigungsausgleich 12 Draht- oder Staboberfläche Spitzenlos geschliffen Peder kugelgestrahlt 13 wenn eine Federkraft und die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind 14 Draht- oder Staboberfläche Spitzenlos geschliffen Peder kugelgestrahlt 15 Werkstoff: 1.4310 16 Oberflächenschutz: 17 Ungesetzt zu liefernde Federm gesetzt Spitzenlos sein als L0 18 Oberflächenschutz: 19 Werkstoff: 1.4310 10 Ungesetzt zu liefernde Federm gesetzt Spitzenlos sein als L0 10 Ungesetzt zu liefernde Federm gesetzt Spitzenlos sein als L0 17 Ungesetzt zu liefernde Federm gesetzt Spitzen Spitzenlos sein als L0 18 Druckfeder 19 Druckfeder 10 Druckfeder 10 Pruckfeder 10 Pruckfeder 10 Pruckfeder 10 Pruckfeder 10 Pruckfeder 10 Pruckfeder 11 Pertigungsausgleich 22 Lastspielfrequenz 23 wenn eine Federkraft und die zugehörige Länge vorgeschrieben sind 24 nund De, Di 25 L0, nund De, Di 26 L0, nund De, Di 27 Ungesetzt zu liefernde Federm dürfen länger sein als L0 27 Ungesetzt zu liefernde 28 Druckfeder 28 Druckfeder 28 Druckfeder		3	innen	C		F2 e1	0	0	0	
Solution		4	Arbeitsweg (Hub)							
7 Draht- oder Staboberfläche Staboberfläche Staboberfläche Staboberfläche Staboberfläche Staboberfläche Staboberfläche Staboberfläche Staboberfläche Spitzenlos geschliffen Staboberfläche Spitzenlos geschliffen Spitzenlos geschlif		5	6 Arbeitstemperaturbereich von 0 bis 80 °C 7 Draht- oder gezogen Staboberfläche gewalzt opitzenlos geschliffen			a) wenn eine Federkraft und die zuge-			0	
spitzenlos geschliffen Feder kugelgestrahlt 8 Oberflächenschutz: 9 Werkstoff: 1.4310 12 Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0 Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0 Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0 Ungesetzt zu liefernde Federn dürfen länger sein als L0 Druckfeder Druckfeder Druckfeder RD-25009-00								d	Ø	
8 Oberflächenschutz: Septiment Septim						De, Di C) wenn zwei Federkräfte und die zu-		nd O		
	a 보고 보	8	Oberflächenschutz :			gehörigen Längen vorgeschrieben		L0, n u	nd O	
	nerof, are forbidden wi liable to the payment in the event of the gra tility model or design.	9	Werkstoff: 1.4310		12	Prüffedern setzen! übrige Federn gesetzt Federn dürfen länger sein als L0				
	contents the enders are reserved ion of a ut				_					
	ication of the cs authority. Offics. All rights are or the registrat		Bearb. Gepr.	me	Druckfeder					
	out express of damages f a patent		ZILL	ER FEDERN		RD-250	009-00			
	000	Zust	t. Änderung Datum Name ZILLER Böhmenkirch		\pm					